


溶接検査申請書

廃炉発官R3第40号
令和3年6月4日


原子力規制委員会 殿

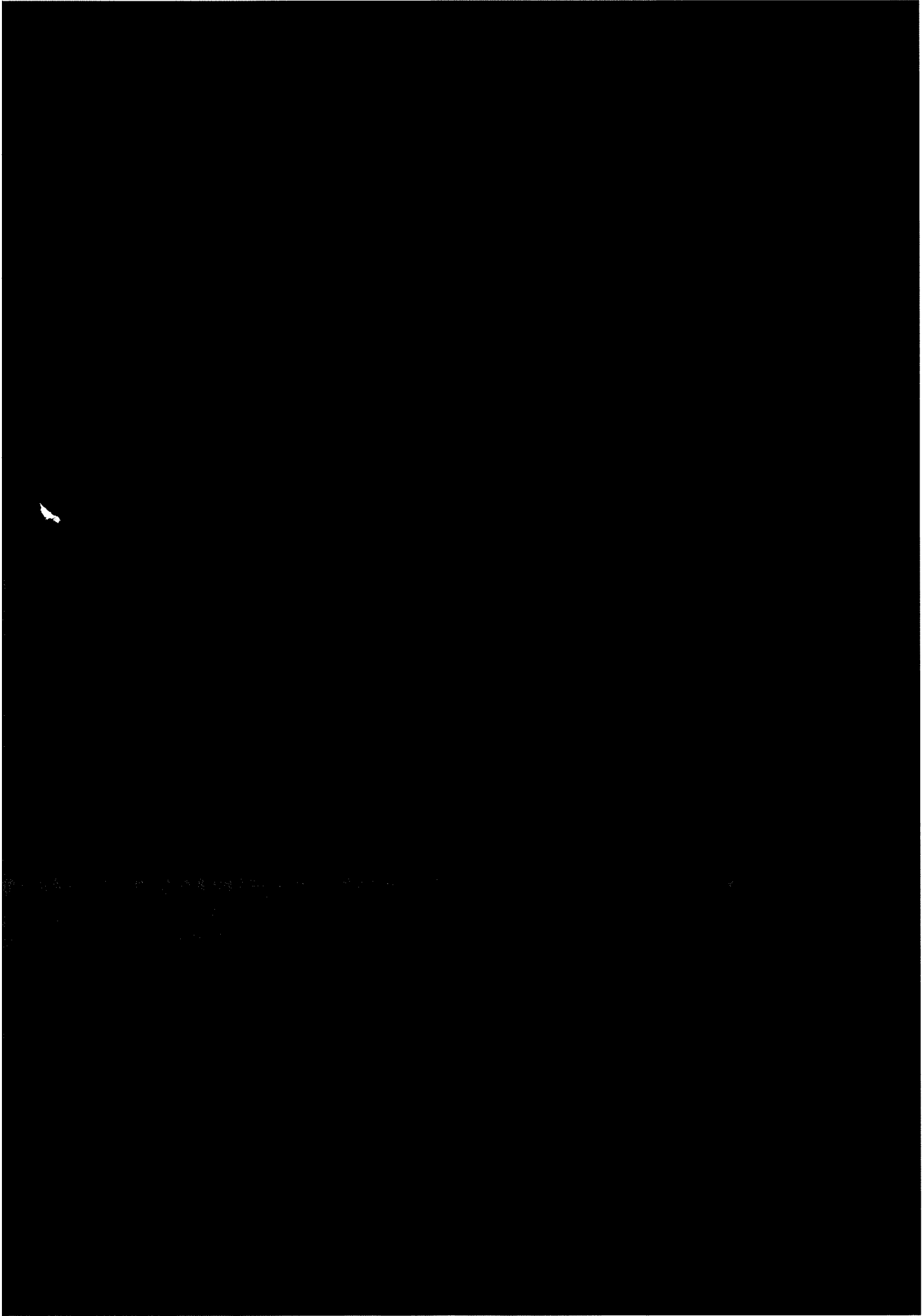
東京都千代田区内幸町1丁目1番3号
東京電力ホールディングス株式会社
代表執行役社長 小早川 智明

核原料物質，核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第64条の3
第7項の規定により次のとおり検査を受けたいので申請します。

発電用原子炉施設の設置又は変更に係る 事業所の名称及び所在地	福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町
容器又は管の種類	放射性液体廃棄物処理施設及び関連施設 多核種除去設備 供給タンク
容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最 高使用温度及び内包する放射性物質の濃度	主要寸法及び個数 供給タンク B φ1412mm×3646mm 1個 機器等の最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性 物質の濃度 最高使用圧力 : 静水頭 最高使用温度 : 60℃ 放射性物質の濃度 : 37kBq/cm ³ 以上 (液体)
実施計画の認可年月日	平成25年8月14日 (実施計画の変更認可年月日 : 平成27年10月15日)
溶接工程表	別紙1参照
溶接検査を受けようとする事項	溶接構造物 溶接作業中検査 (有・無) <input checked="" type="radio"/> 有 <input type="radio"/> 無 溶接後熱処理 (有・無) <input type="radio"/> 有 <input checked="" type="radio"/> 無 非破壊検査 (有・無) <input checked="" type="radio"/> 有 <input type="radio"/> 無 機械試験 (有・無) <input type="radio"/> 有 <input checked="" type="radio"/> 無 耐圧試験 (有・無) <input checked="" type="radio"/> 有 <input type="radio"/> 無 (記録確認検査) (有・無) <input checked="" type="radio"/> 有 <input type="radio"/> 無
溶接検査を受けようとする期日	自 令和3年 7月15日 至 令和3年10月29日
検査を受けようとする場所	

溶接明細書

機器の区分 【設備区分】	放射性液体廃棄物処理施設及び関連施設 多核種除去設備 供給タンク (実施計画 II.2.16.1.2.1(10))	
溶接設備	溶接機の種類	ティグ溶接機, 炭酸ガスアーク半自動溶接機
	溶接後熱処理設備の種類及び容量	—
	試験設備の種類及び容量	—
溶接部の設計	別紙-2の通り	
溶接施行法	T B 平成4年12月3日付4資庁第13208号 HT-12 M 平成元年12月18日付元資庁第14920号 HT-21	
溶接を行う者の氏名	T W-3-0 e R-1 P-1, M W-1 f E-1 P-1 上記の技能資格を有した溶接士により行う。	
備考	溶接施行工場の名称及び所在地 	



この図は、タンクの構造を示すものである。図中の各部分には、その名称が記載されている。また、各部の寸法や材質も示されている。この図は、タンクの設計や製造に役立つ重要な資料である。

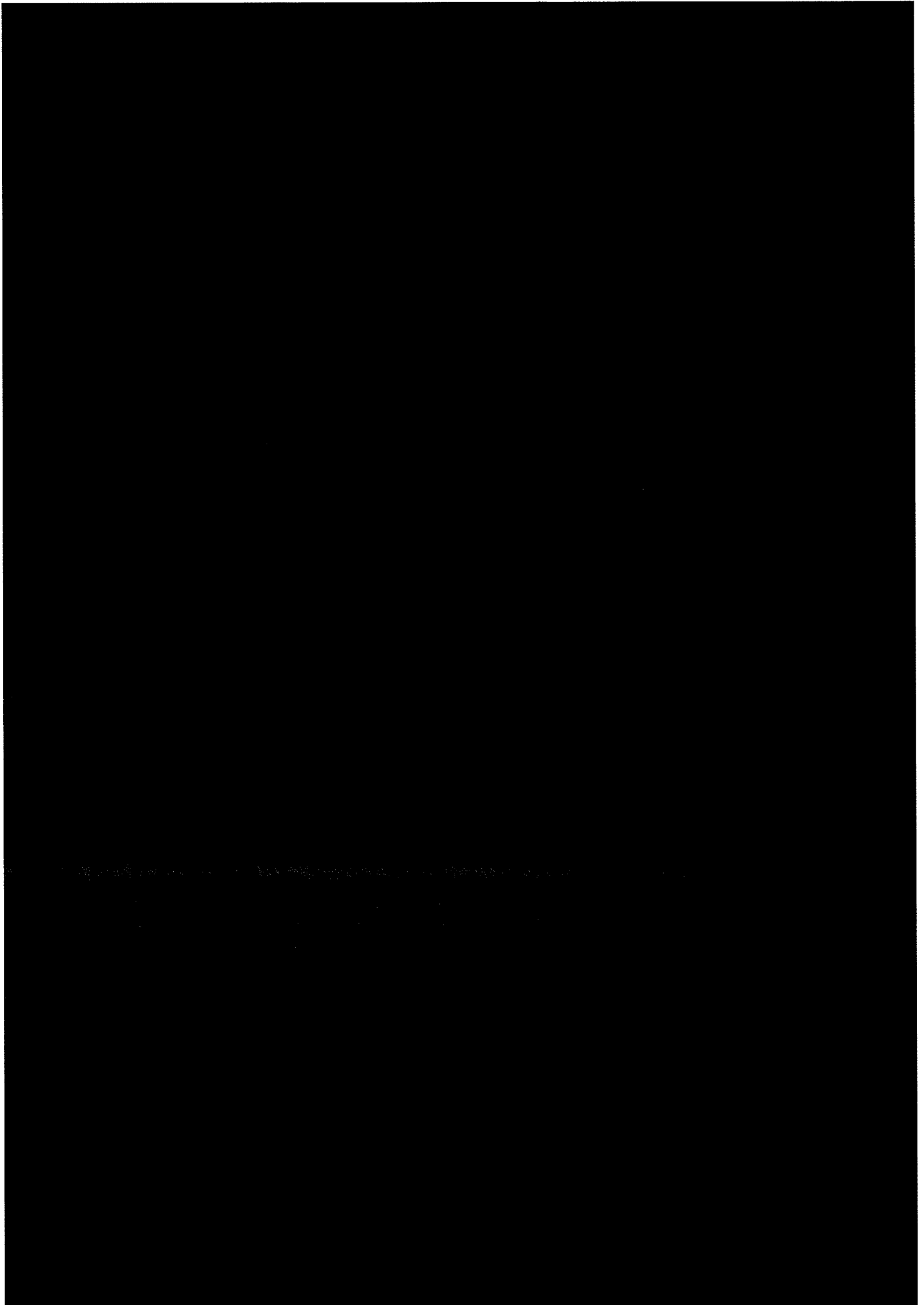
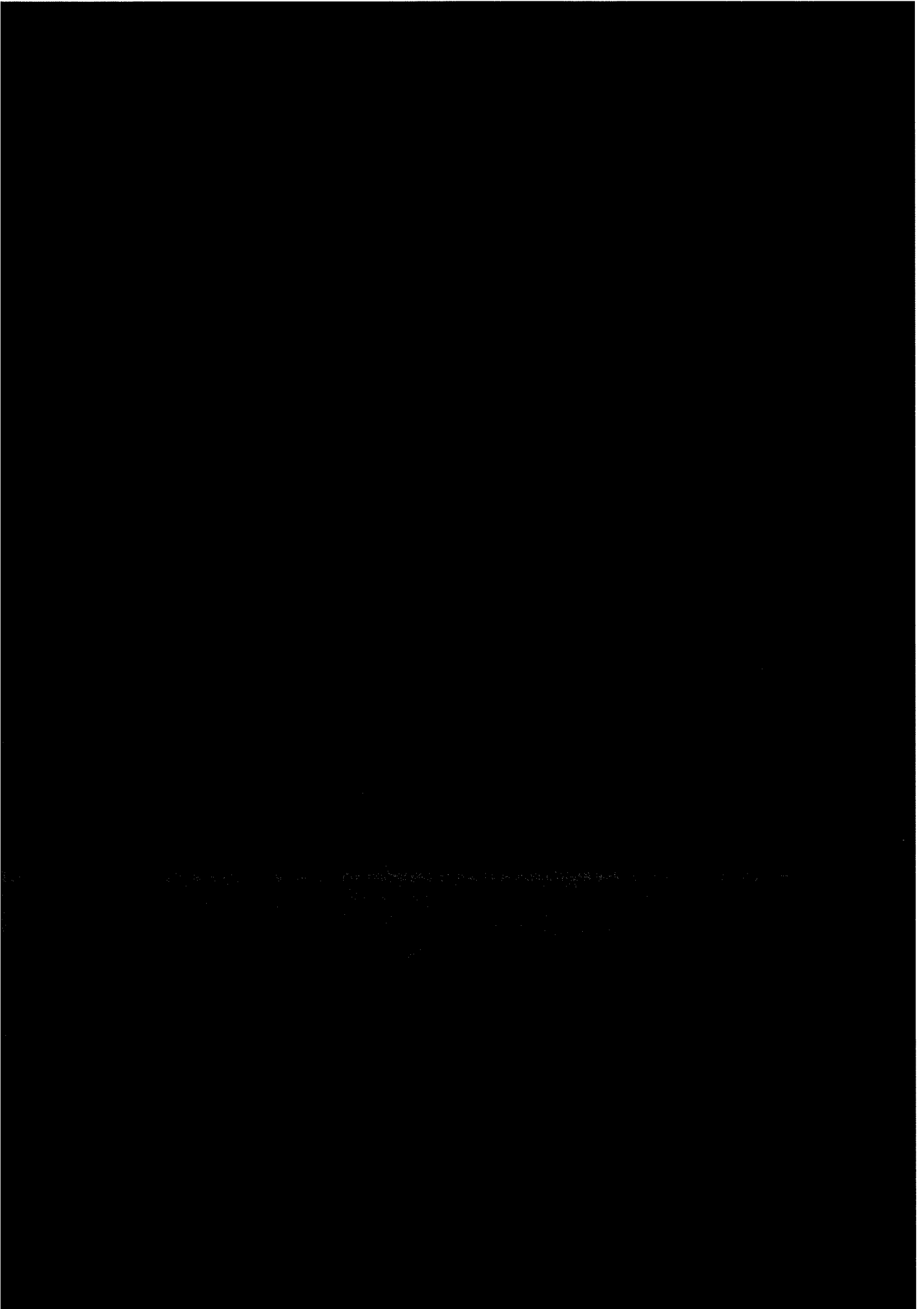


Figure 1: Welding Part Detailed Drawing (Welding Part Detailed Drawing)



溶接工程表

項目		年月		令和3年						
		7	8	9	10	11				
多核種除去設備	供給タンクB	☆	-----					☆		△

— : 工事期間

☆ : 溶接検査

△ : 工事完了

▼ : 「福島第一原子力発電所特定原子力施設に係る実施計画」の変更認可

以上

溶接部詳細一覧表

客先名：東京電力ホールディングス株式会社 図面番号：[]
 発電所名：福島第一原子力発電所 1~4号機 機器名称：供給タンクB (AL-005B)

継手番号	材質		外径×肉厚 (mm)	継手区分	溶接方法	ウェルドインサート	溶接(加)棒		溶接電流		溶接姿勢	心線区分	電極数	溶接区分	予熱	溶接後熱処理	最高使用 圧力(MPa) 温度(°C)	耐圧試験		非破壊試験	機械試験	検査場所		溶接工法番号	放射能 濃度
	規格	区分					初層部 径(mm)	残層部 径(mm)	初層部(A)	残層部(A)								シールド ガス	電極 区分			圧力(MPa)	耐圧代替 温度(°C)		
WL-1	SS400	P-1	φ1412×t6	A	M												静水頭	W	PT	-	イハホ	-	HT-21	37kBa/cm3 以上(液体)	
	SS400	P-1																水張り							-
WR-1	SS400	P-1	φ1412×t6	B	M												静水頭	W	PT	-	イハホ	-	HT-21	37kBa/cm3 以上(液体)	
	SS400	P-1																水張り							-
WR-3	SS400	P-1	φ1412×t6	ラグ・ブ ラケット 等	M												静水頭	W	PT	-	イハホ	-	HT-21	37kBa/cm3 以上(液体)	
	SS400	P-1																水張り							-
WR-4	SS400	P-1	φ1412×t6	ラグ・ブ ラケット 等	M												静水頭	W	PT	-	イハホ	-	HT-21	37kBa/cm3 以上(液体)	
	SS400	P-1																水張り							-
WR-5	SS400	P-1	φ1412×t6	ラグ・ブ ラケット 等	M												静水頭	W	PT	-	イハホ	-	HT-21	37kBa/cm3 以上(液体)	
	SS400	P-1																水張り							-
WN1-1A・B	SS400	P-1	t6	D	TB												静水頭	W	PT	-	イハホ	-	HT-12	37kBa/cm3 以上(液体)	
	STPG370	P-1																φ114.3×t6.0							水張り
WN2-1A・B	SS400	P-1	t6	D	TB												静水頭	W	PT	-	イハホ	-	HT-12	37kBa/cm3 以上(液体)	
	STPG370	P-1																φ165.2×t7.1							水張り
WN4-1A・B	SS400	P-1	t6	D	TB												静水頭	W	PT	-	イハホ	-	HT-12	37kBa/cm3 以上(液体)	
	STPG370	P-1																φ60.5×t3.9							水張り
WN11-1A・B	SS400	P-1	t6	D	TB												静水頭	W	PT	-	イハホ	-	HT-12	37kBa/cm3 以上(液体)	
	STPG370	P-1																φ48.6×t3.7							水張り
WN1-2A・B	STPG370	P-1	φ114.3×t6.0	C	TB												静水頭	W	PT	-	イハホ	-	HT-12	37kBa/cm3 以上(液体)	
	SF440A	P-1																水張り							-

備考

溶接姿勢
 f: 下向
 v: 立向
 h: 仰向
 o: 上向
 e: 水平固定及び鉛面固定
 r: 有壁水平固定及び有壁鉛面固定

非破壊試験
 RT: 放射線透過試験
 UT: 超音波探傷試験
 MT: 磁粉探傷試験
 PT: 浸透探傷試験

耐圧試験
 H: 水圧
 A: 気圧
 W: 水張り

検査場所
 イ: 溶接作業中等(材料、開先、溶接作業及び設備)
 ロ: 溶接後処理
 ハ: 非破壊試験
 ニ: 機械試験
 ホ: 耐圧試験

溶接部詳細一覧表

容先名：東京電力ホールディングス株式会社
 図面番号：[REDACTED]
 機器名称：供給タンクB(AL-005B)

継手番号	材質		規格	区分	外径×肉厚 (mm)	継手区分	溶接方法	ウエルド インサート	溶接(加)棒		溶接電流		溶接姿勢	心線区分	電極数	溶接 区分	溶接材 区分	シールド ガス	予熱	溶接後 熱処理	最高使用 圧力(MPa)	耐圧試験		非破壊 試験	機械 試験	検査 場所		溶接 番号	放射能 濃度
	初層部 径(mm)	残層部 径(mm)							初層部(A)	残層部(A)	圧力(MPa)	耐圧代替										工場	現地						
WN2-2A-B	STPG370		P-1		φ165.2×t7.1	C	TB													静水頭	W	PT			イ	ハ	HT-12	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SF440A		P-1																										
WN4-2A-B	STPG370		P-1		φ60.5×t3.9	C	TB													静水頭	W	PT			イ	ハ	HT-12	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SF440A		P-1																										
WN11-2A-B	STPG370		P-1		φ48.6×t3.7	C	TB													静水頭	W	PT			イ	ハ	HT-12	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SF440A		P-1																										
WA-1	SS400		P-1		t6	ラグ・ブ ラケット 等	M													静水頭	W	PT			イ	ハ	HT-21	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SS400		P-1		t6																								
WA-2	SS400		P-1		t6	ラグ・ブ ラケット 等	M													静水頭	W	PT			イ	ハ	HT-21	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SS400		P-1		t6																								
WA-3	SS400		P-1		t6	ラグ・ブ ラケット 等	M													静水頭	W	PT			イ	ハ	HT-21	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SS400		P-1		t6																								
WA-4	SS400		P-1		t6	ラグ・ブ ラケット 等	M													静水頭	W	PT			イ	ハ	HT-21	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SS400		P-1		t6																								
WA-5	SS400		P-1		t6	ラグ・ブ ラケット 等	M													静水頭	W	PT			イ	ハ	HT-21	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SS400		P-1		t6																								
以下余白																													

備考
 溶接姿勢
 t: 下向
 v: 立向
 h: 横向
 o: 上向
 e: 水平固定及び鉛直固定
 r: 有壁水平固定及び有壁鉛直固定
 非破壊試験
 RT: 放射線透過試験
 UT: 超音波探傷試験
 MT: 磁粉探傷試験
 PT: 浸透探傷試験
 耐圧試験
 H: 水圧
 A: 気圧
 W: 水張り
 検査場所
 イ: 溶接作業中等(材料、開先、溶接作業及び設備)
 ハ: 溶接後熱処理
 一: 非破壊試験
 二: 機械試験
 水: 耐圧試験