

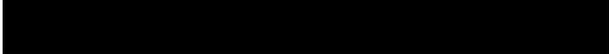
溶接検査申請書

廃炉発官R4第8号  
令和4年4月15日

原子力規制委員会 殿

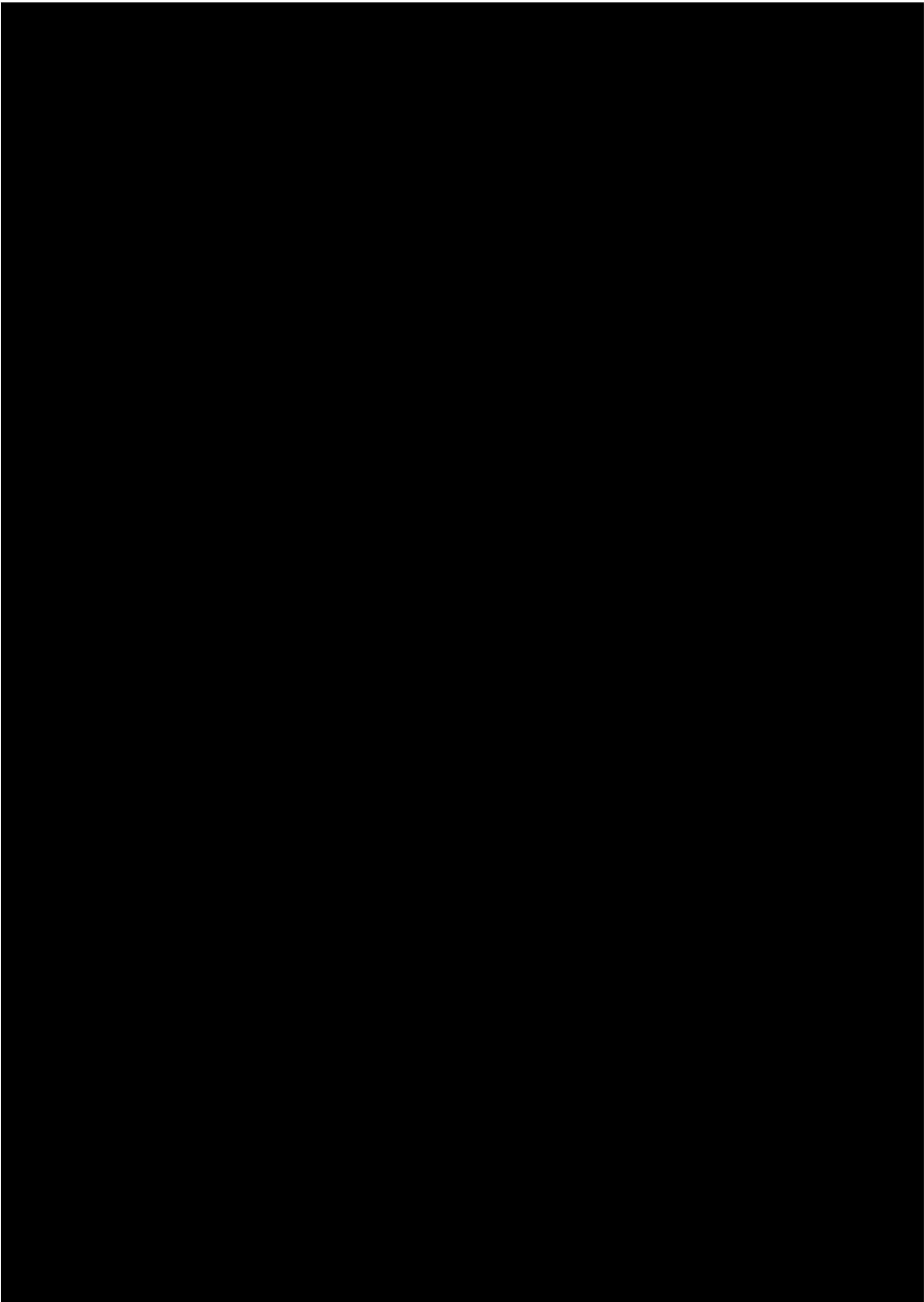
東京都千代田区内幸町1丁目1番3号  
東京電力ホールディングス株式会社  
代表執行役社長 小早川 智明

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  主要配管  (C F F 2 B 出口配管)
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  管 φ 219.1mm 一式 φ 216.3mm 一式 φ 114.3mm 一式  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 : 0.98MPa 最高使用温度 : 60℃ 放射性物質の濃度 : 37kBq/cm <sup>3</sup> 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) 溶接後熱処理 (有・無) 非破壊検査 (有・無) 機械試験 (有・無) 耐圧試験 (有・無) (記録確認検査) (有・無)
溶接検査を受けようとする期日	自 令和4年5月23日 至 令和4年6月10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 配管 (実施計画 II. 2. 16. 1. 2. 1(34))
溶接設備	溶接機の種類	ティグ溶接機
	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, T B 昭和61年1月23日付 61資庁第98号 により行う。
溶接を行う者の氏名		T W－ 3 r R－ 5 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 [REDACTED]



溶接工程表

項目		年月		令和4年									
		5月			6月			7月					
多核種除去設備	主要配管												
		—————											
				☆	☆	☆						△	

——— : 工事期間

☆ : 溶接検査

△ : 工事完了

以上

溶接部詳細一覽表

客先名：東京電力ホールディングス株式会社  
 発電所名：福島第一原子力発電所 第1~4号機  
 図面番号：多核種除去設備配管  
 機器名称：多核種除去設備配管

継手番号	材質		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	区分 (F.R.E.No.) 溶金区分 (A.No.)	シールド ガス	予熱	溶接後 熱処理	最高使用 圧力(MPa) 温度(°C)	耐圧試験 圧力(MPa) 耐圧代替	非破壊 試験	機械 試験	検査 場所		溶接 施工 番号 *2	放射能 濃度
	規格	区分				初層部銘柄 ・径(mm)	残層部銘柄 ・径(mm)	初層部(A)	残層部(A)										工場	現地		
N016-01	1.4404	P-8	C	T										0.98	H	PT	-	イハホ	-	TT-14 (T014AO)	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316L	P-8												1.47	-							60
N016-02	SUS316L	P-8	B	T										0.98	H	PT	-	イハホ	-	TT-14 (T014AO)	37kBq/cm3 以上(液体)	
	(SUS316LTP)	P-8												1.47	-							60
N016-03	SUS316L	P-8	C	T <sub>B</sub>										0.98	H	PT	-	イハホ	-	TT-32 (T032AO)	37kBq/cm3 以上(液体)	
	(SUS316LTP)	P-8												1.47	-							60
N016-04	SUS316L	P-8	C	T										0.98	H	PT	-	イハホ	-	TT-14 (T014AO)	37kBq/cm3 以上(液体)	
	(SUS316LTP)	P-8												1.47	-							60
N016-05	SUS316L	P-8	C	T										0.98	H	PT	-	イハホ	-	TT-14 (T014AO)	37kBq/cm3 以上(液体)	
	(SUS316LTP)	P-8												1.47	-							60
N016-06	SUS316L	P-8	B	T										0.98	H	PT	-	イハホ	-	TT-14 (T014AO)	37kBq/cm3 以上(液体)	
	(SUS316LTP)	P-8												1.47	-							60
N016-07	SUS316LTP	P-8	B	T										0.98	H	PT	-	イハホ	-	TT-14 (T014AO)	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316L	P-8												1.47	-							60
N016-08	SUS316L	P-8	B	T										0.98	H	PT	-	イハホ	-	TT-14 (T014AO)	37kBq/cm3 以上(液体)	
	(SUS316LTP)	P-8												1.47	-							60
N016-09	SUS316LTP	P-8	C	T										0.98	H	PT	-	イハホ	-	TT-14 (T014AO)	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316L	P-8												1.47	-							60
N016-10	SUS316L	P-8	B	T										0.98	H	PT	-	イハホ	-	TT-14 (T014AO)	37kBq/cm3 以上(液体)	
	(SUS316LTP)	P-8												1.47	-							60

備考  
 \*1 ( )内寸法は、溶接部の厚さを示す。  
 \*2 ( )内は、溶接施工要領詳細Noを示す。  
 溶接姿勢  
 f:下向  
 v:立向  
 h:横向  
 o:上向  
 e:水平固定及び鉛直固定  
 r:有蓋水平固定及び有蓋鉛直固定  
 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  
 ホ:耐圧試験

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：[REDACTED]  
 機器名称：多核種除去設備配管

発電所名：福島第一原子力発電所 第1~4号機

継手番号	材質		継手区分	外径×肉厚 *1 (mm)	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	区分 (FAE-No.) 溶金区分 (A-No.)	シールド ガス	予熱	溶接後 熱処理	最高使用		非破壊 試験	機械 試験	検査 場所		溶接 施工法 番号 *2	放射能 濃度	
	規格	区分					初層部銘柄 ・径 (mm)	残層部銘柄 ・径 (mm)	初層部(A)	残層部(A)						圧力 (MPa)	温度 (°C)			工場	現地			
N010-11	SUS316L	P-8	B	φ114.3 × t6.0(5.40)	T	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	
	(SUS316LTP)	P-8																						
N010-12	SUS316L	P-8	B	φ114.3 × t6.0(5.40)	T	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	
	(SUS316LTP)	P-8																						
以下余白																								

備考 \*1 ( ) 内寸法は、溶接部の厚さを示す。  
 \*2 ( ) 内は、溶接施工要領詳細図を示す。

溶接姿勢  
 f: 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

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

耐圧試験  
 H: 水圧  
 A: 気圧  
 W: 水張り