

溶接検査申請書

廃炉発官R4第18号
令和4年5月12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

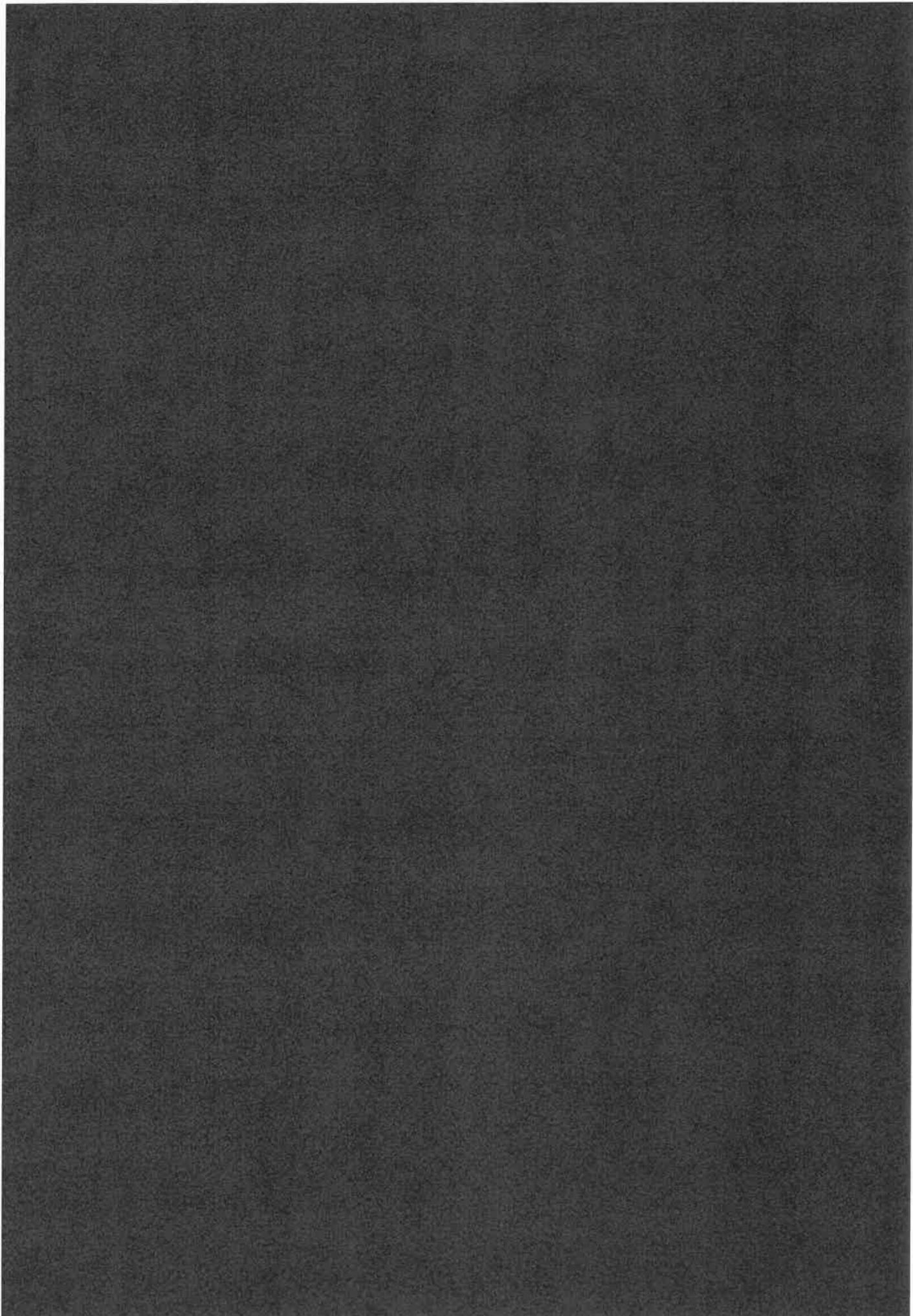
核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第64条の3
第7項の規定により次のとおり検査を受けたいので申請します。

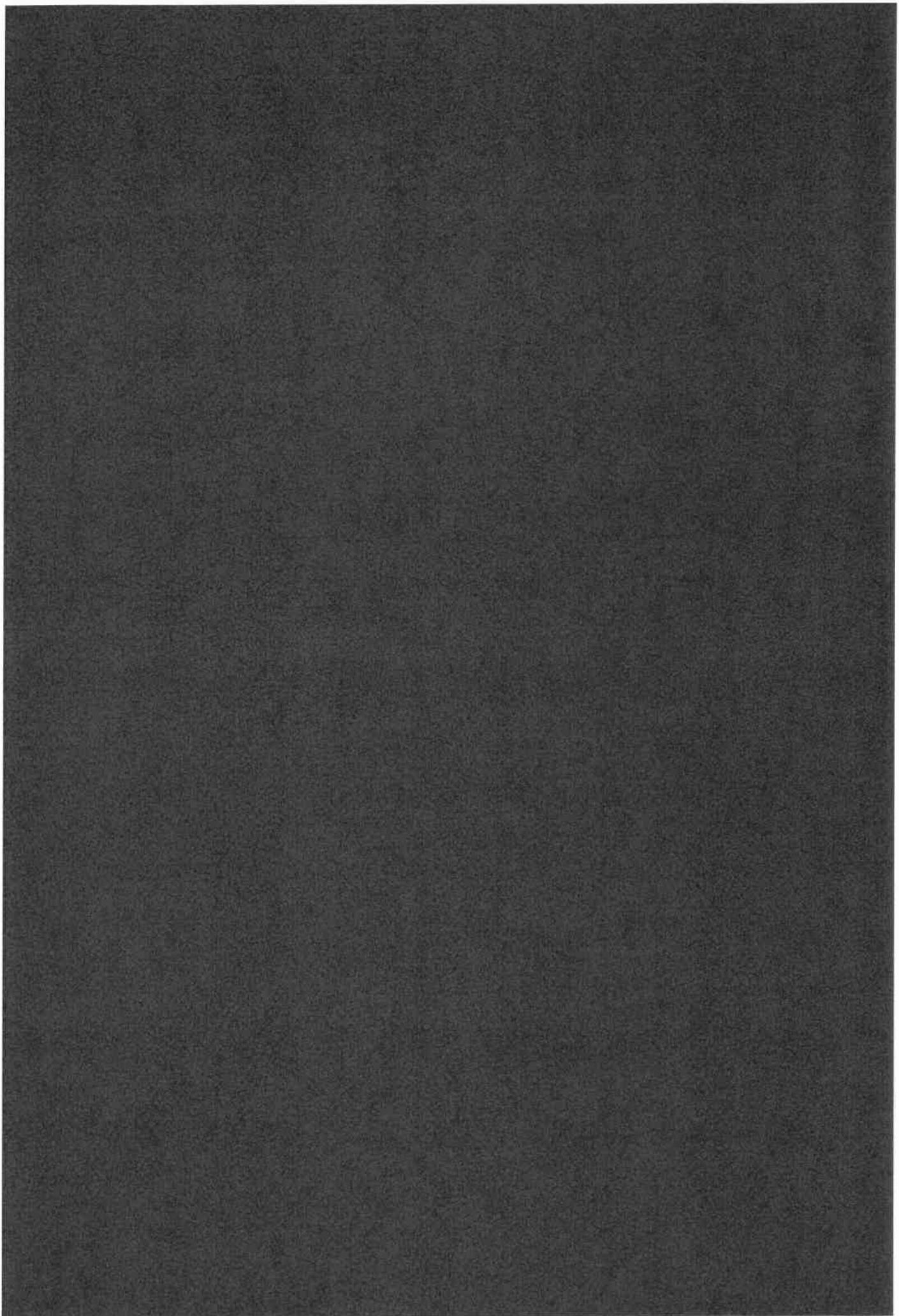
発電用原子炉施設の設置又は変更に係る事業所の名称及び所在地	福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町
容器又は管の種類	放射性液体廃棄物処理施設及び関連施設 増設多核種除去設備 反応／凝集槽
容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度	主要寸法及び個数 反応／凝集槽 φ 2300mm×4.4m 2個 機器等の最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度 最高使用圧力 : 静水頭 最高使用温度 : 60°C 放射性物質の濃度 : 37kBq/cm ³ 以上 (液体)
実施計画の認可年月日	平成25年8月14日 (実施計画の変更認可年月日:令和4年4月28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 6月 1日 至 令和4年 10月 21日
検査を受けようとする場所	[REDACTED]

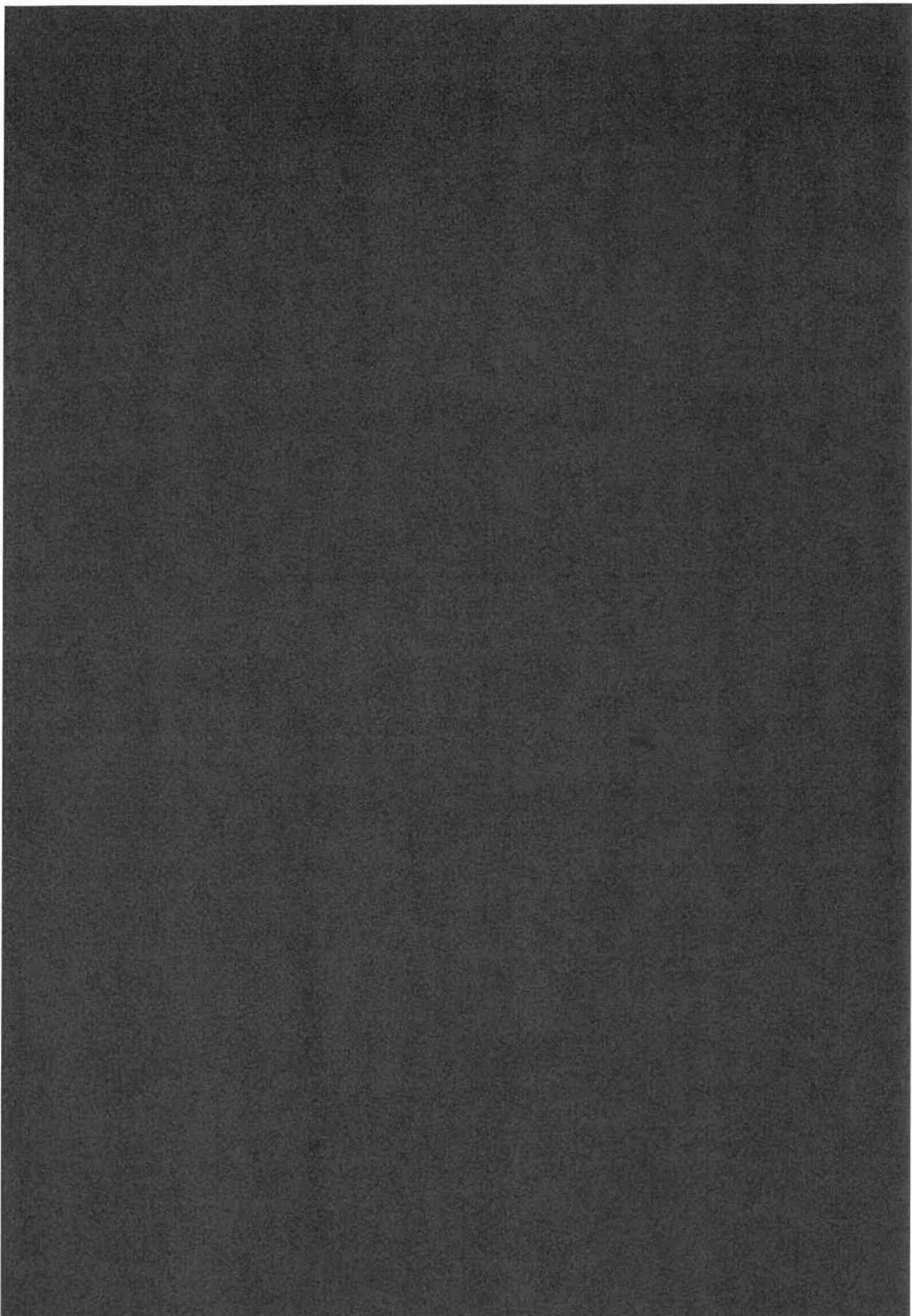
添付資料－1

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 増設多核種除去設備 反応／凝集槽 (実施計画 II.2.16.2.2.2(1) j)
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
溶接施工法		T B 9近溶施第32号 21
溶接を行う者の氏名		T W-3 r R-1 上記の技能資格を有した溶接士により行う。
備考		溶接施工工場の名称及び所在地 [REDACTED]







溶接工程表

項目	年月	令和4年				
		4	5	6	10	11
増設多核種 除去設備	反応／凝集槽		▼		☆	☆△

— : 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 (溶接検査対象)

発電所名：東京電力ホールディングス株式会社 福島第一原子力発電所 第1～4号機

機器区分：JSME クラス3容器
機器名：反応／凝集槽A,C (Z92-A051A, Z92-A051C)

工場名：
計画書番号：

図面番号	継手番号	部品番号	材質	規格区分	外径×肉厚 (mm)	寸法 縫手形状	溶接方法	継手種別	溶接材料 溶接鋼種 (A)	溶接電流 溶接姿勢 (※1)	予熱温度 保持時間 (℃) (sec)	熱処理 保持時間 (℃) (sec)	冷却速度 (°C/sec)	ガスバッフルド	層極数 (No.)	溶接施工法 (※2)	機械試験 試験温度 (°C)	耐圧試験 圧力 (MPa)	検査場所 (※3)	備考
M758-ID101	WL-01	1-1	SS400	P-1 +	φ 2312×t6	P-1 +	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト
M758-ID101	WL-02	1-1	SS400	P-1 +	φ 2312×t6	P-1 +	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト
M758-ID101	WC-01	1-1	SS400	P-1 +	φ 2312×t6	P-1 +	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト
M758-ID101	WC-02	1-2	SS400	P-1 +	φ 2312×t6	P-1 +	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト
M758-ID101	WN-01	1-1	SS400	P-1 +	φ 2312×t6	P-1 +	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト
M758-ID101	WN-01	12-14	STPG370-S	P-1 +	φ 165.2×t7.1	P-1 +	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト
M758-ID101	WN-02	12-14	STPG370-S	P-1 +	φ 165.2×t7.1	P-1 +	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト
M758-ID101	WN-03	2	SS400	P-1 +	t6	PVD- 区分D (18)	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト
M758-ID101	WN-04	12-16	STPG370-S	P-1 +	φ 76.3×t5.2	P-1 +	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト
M758-ID101	WN-05	12-16	STPG370-S	P-1 +	φ 76.3×t5.2	P-1 +	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト
M758-ID101	WN-06	37-19	SS400	P-1 +	t6	PVD- 区分D (18)	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト
M758-ID101	WN-07	12-15	STPG370-S	P-1 +	φ 60.5×t3.9	P-1 +	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト
M758-ID101	WN-08	37-18	SS400	P-1 +	t6	PVD- 区分D (18)	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト
M758-ID101	WN-09	12-17a	STPG370-S	P-1 +	φ 34.0×t3.4	P-1 +	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト
M758-ID101	WN-09	37-20a	SS400	P-1 +	t14	PVD- 区分D (18)	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト
M758-ID101	WN-09	1-1	SS400	P-1 +	t6	PVD- 区分D (18)	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト
M758-ID101	WN-09	12-17b	STPG370-S	P-1 +	φ 34.0×t3.4	P-1 +	T _B	-	T _B	-	-	-	-	21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ハ、ホ ト

(注記) (※1) 溶接姿勢

f: 下 向

v: 立 向

h: 機 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

(※2) 非破壊試験

RT: 放射線透過試験

PT: 浸透探傷試験

(※3) 検査場所

イ: 溶接部の材料検査

ロ: 溶接部の開先検査

ハ: 溶接の作業及び溶接設備

ニ: 溶接後熱処理

ホ: 非破壊試験
ト: 機械試験
ベ: 耐圧試験

発電所名：東京電力ホールディングス株式会社
福島第一原子力発電所 第1～4号機

機第1~4号電力發送所第一原子島福社株式會社

機器区分：JSME クラス3 容器
機器名：反応／凝集槽A,C (Z92-A051A,Z92-A051C)

(溶接検査対象)

図面番号	部品番号	手番号	部品番号	材質	規格	寸法	外径×肉厚 (mm)	種別	手番号	形状	溶接方法	径 (mm)
								区分	手区分C	PVD-4112-1	T _B	
M758-1D101	WN-10	12-17b	STPG370-S	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t14	φ34.0×t3.4 + φ34.0×t3.4	継手 区分D	継手 区分D	PVD-4112-3 (17)	T _B	T _B
		37-20b		+ SS400	P-1	t6	φ34.0×t3.4 + φ34.0×t3.4	継手 区分C	継手 区分C	PVD-4112-1 (4)	T _B	
M758-1D101	WN-11	1-1	SS400	+ STPG370-S	P-1 P-1	t6 + t14	φ34.0×t3.4 + φ34.0×t3.4	継手 区分D	継手 区分D	PVD-4112-3 (17)	T _B	T _B
		12-18a	STPG370-S	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t14	φ34.0×t3.4 + φ34.0×t3.4	継手 区分C	継手 区分C	PVD-4112-1 (4)	T _B	
M758-1D101	WN-12	12-18a	STPG370-S	+ SS400	P-1	t6	φ34.0×t3.4 + φ34.0×t3.4	継手 区分D	継手 区分D	PVD-4112-3 (17)	T _B	T _B
		37-21a		+ SS400	P-1	t6	φ34.0×t3.4 + φ34.0×t3.4	継手 区分C	継手 区分C	PVD-4112-1 (4)	T _B	
M758-1D101	WN-13	1-1	SS400	+ STPG370-S	P-1 P-1	t6 + t14	φ34.0×t3.4 + φ34.0×t3.4	継手 区分D	継手 区分D	PVD-4112-3 (17)	T _B	T _B
		12-18b	STPG370-S	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t14	φ34.0×t3.4 + φ34.0×t3.4	継手 区分C	継手 区分C	PVD-4112-1 (4)	T _B	
M758-1D101	WN-14	12-18b	STPG370-S	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t14	φ34.0×t3.4 + φ34.0×t3.4	継手 区分D	継手 区分D	PVD-4112-3 (17)	T _B	T _B
		37-21b		+ SS400	P-1	t6	φ34.0×t3.4 + φ34.0×t3.4	継手 区分C	継手 区分C	PVD-4112-1 (4)	T _B	
M758-1D101	WN-15	12-18c	STPG370-S	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t14	φ34.0×t3.4 + φ34.0×t3.4	継手 区分D	継手 区分D	PVD-4112-3 (17)	T _B	T _B
		12-18c	STPG370-S	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t14	φ34.0×t3.4 + φ34.0×t3.4	継手 区分C	継手 区分C	PVD-4112-1 (4)	T _B	
M758-1D101	WN-16	37-21c	SS400	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t14	φ34.0×t3.4 + φ34.0×t3.4	継手 区分D	継手 区分D	PVD-4112-3 (17)	T _B	T _B
		37-21c		+ SS400	P-1	t6 + t14	φ34.0×t3.4 + φ34.0×t3.4	継手 区分C	継手 区分C	PVD-4112-1 (4)	T _B	
M758-1D101	WA-01	1-1・2,2	SS400	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t9	非耐圧部 材を取付 ける継手	-	-	-	T _B	T _B
		3-1,3-2	SS400	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t9	非耐圧部 材を取付 ける継手	-	-	-	T _B	
M758-1D101	WA-02	1-1・2,2	SS400	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t9	非耐圧部 材を取付 ける継手	-	-	-	T _B	T _B
		3-1,3-2	SS400	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t9	非耐圧部 材を取付 ける継手	-	-	-	T _B	
M758-1D101	WA-03	1-1	SS400	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t9	非耐圧部 材を取付 ける継手	-	-	-	T _B	T _B
		6-1,6-2	SS400	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t9	非耐圧部 材を取付 ける継手	-	-	-	T _B	
M758-1D101	WA-04	2	SS400	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t12	非耐圧部 材を取付 ける継手	-	-	-	T _B	T _B
		4	SS400	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t12	非耐圧部 材を取付 ける継手	-	-	-	T _B	
M758-1D101	WA-05	1-2	SS400	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t9	非耐圧部 材を取付 ける継手	-	-	-	T _B	T _B
		35	SS400	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t6	非耐圧部 材を取付 ける継手	-	-	-	T _B	
M758-1D101	WA-06	1-2	SS400	+ SS400	P-1 P-1	t6 + t6	非耐圧部 材を取付 ける継手	-	-	-	T _B	T _B
		39A-1		+ SS400	P-1	t6	非耐圧部 材を取付 ける継手	-	-	-	T _B	

(注記)

(※1) 溶接姿勢

f: 下 向

v: 立 向

h: 横 向

o: 上 向

e: 水平固定及び垂直固定

r: 有壁水栓固定

(※2) 非破壊試験

RT: 放射線透過試験

PT: 浸透探傷試験

(注記) (※1) 溶接姿勢

(※3) 検査場所

(※2) 非破壊試験

|紙=2 (2/3)

溶接接頭の作業先熱処理
溶接接頭の溶接試験
溶接接頭の非破壊試験
溶接接頭の機械試験
溶接接頭の耐圧試験

溶接部詳細一覧表 (溶接検査対象)

発電所名：東京電力ホールディングス株式会社 福島第一原子力発電所 第1～4号機

機器区分：JSME クラス3容器

機器名：反応／凝集槽A,C (Z92-A051A, Z92-A051C)

図面番号	手番号	部品番号	規格	材質	寸法 (mm)	外径×肉厚 区分	縫手	溶接方法	溶接形状	溶接材料	溶接電流 (A)	溶接姿勢 (※1)	予熱温度 (°C)	溶接保持時間 t _{hold} (sec)	接後熱処理 シード/ルド 速度 t _{heat} (m/min)	ガスシールド ガス	層数 板数	電極数 溶接施工法 (No.)	RT	PT	板No.	機械試験 温度 (°C)	最高使用圧力 (MPa)	耐圧試験 圧力 (MPa)	検査場所 (※3)	備考
M758-1D101	WA-07	1-2	SS400 +	P-1 +	t6 t6	非耐圧部 材を取付 ける縫手	-	T _B										21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ト	-	
M758-1D101	WA-08	1-2	SS400 +	P-1 +	t6 t6	非耐圧部 材を取付 ける縫手	-	T _B										21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ト	-	
M758-1D101	WA-09	1-2	SS400 +	P-1 +	t6 t6	非耐圧部 材を取付 ける縫手	-	T _B										21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ト	-	
M758-1D101	WA-10	1-2	SS400 +	P-1 +	t6 t6	非耐圧部 材を取付 ける縫手	-	T _B										21	-	○	-	60	静水頭 水張り	1、口 ト	-	
以下余白																										