


溶接検査申請変更届出書


廃炉発官R4第39号
令和4年5月18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

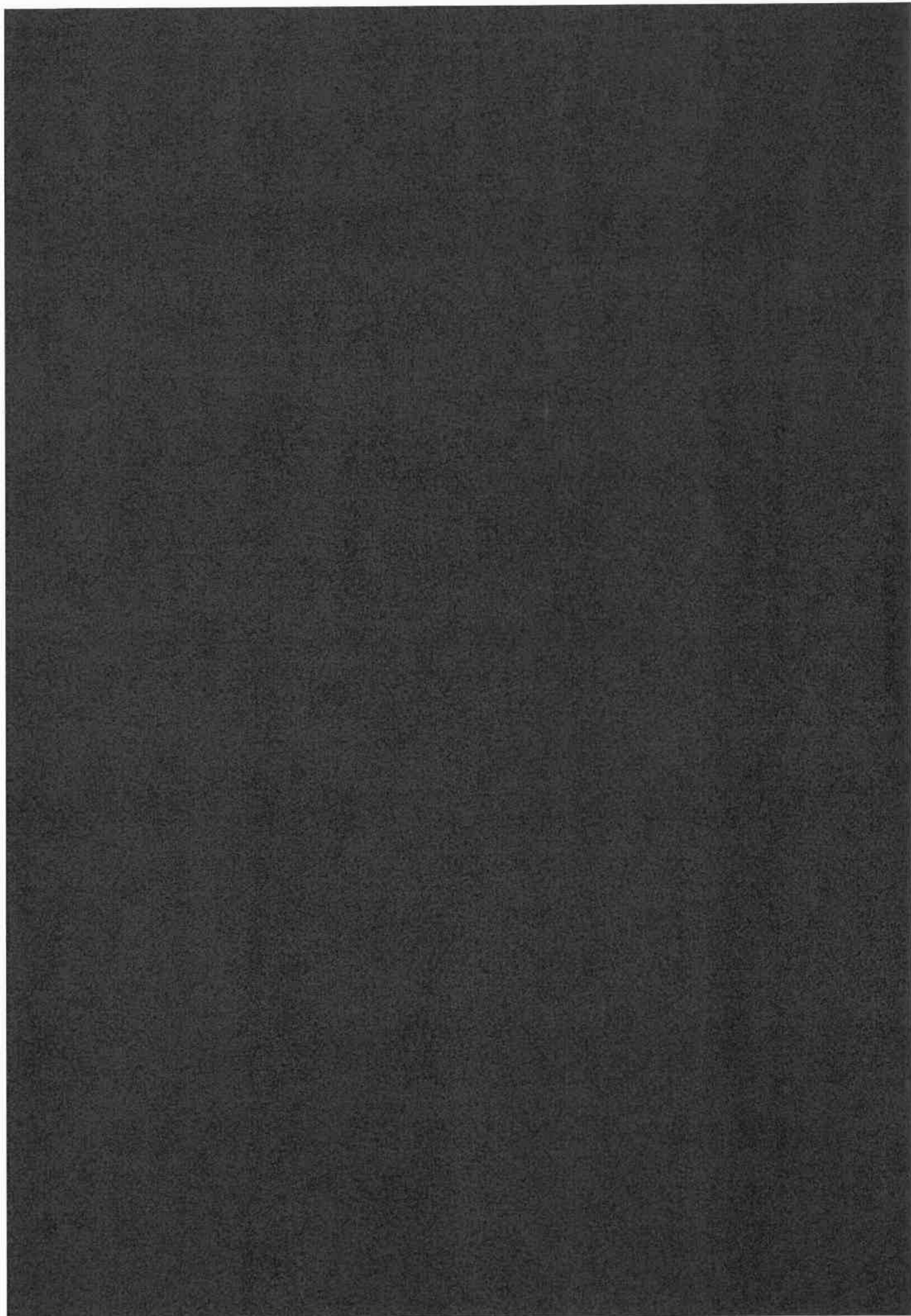
令和4年5月12日付け廃炉発官R4第18号をもって申請した、
溶接検査申請書の記載事項を変更したので、東京電力株式会社福島第一
原子力発電所原子炉施設の保安及び特定核燃料物質の防護に関する規則
第27条第3項の規定に基づき届け出ます。

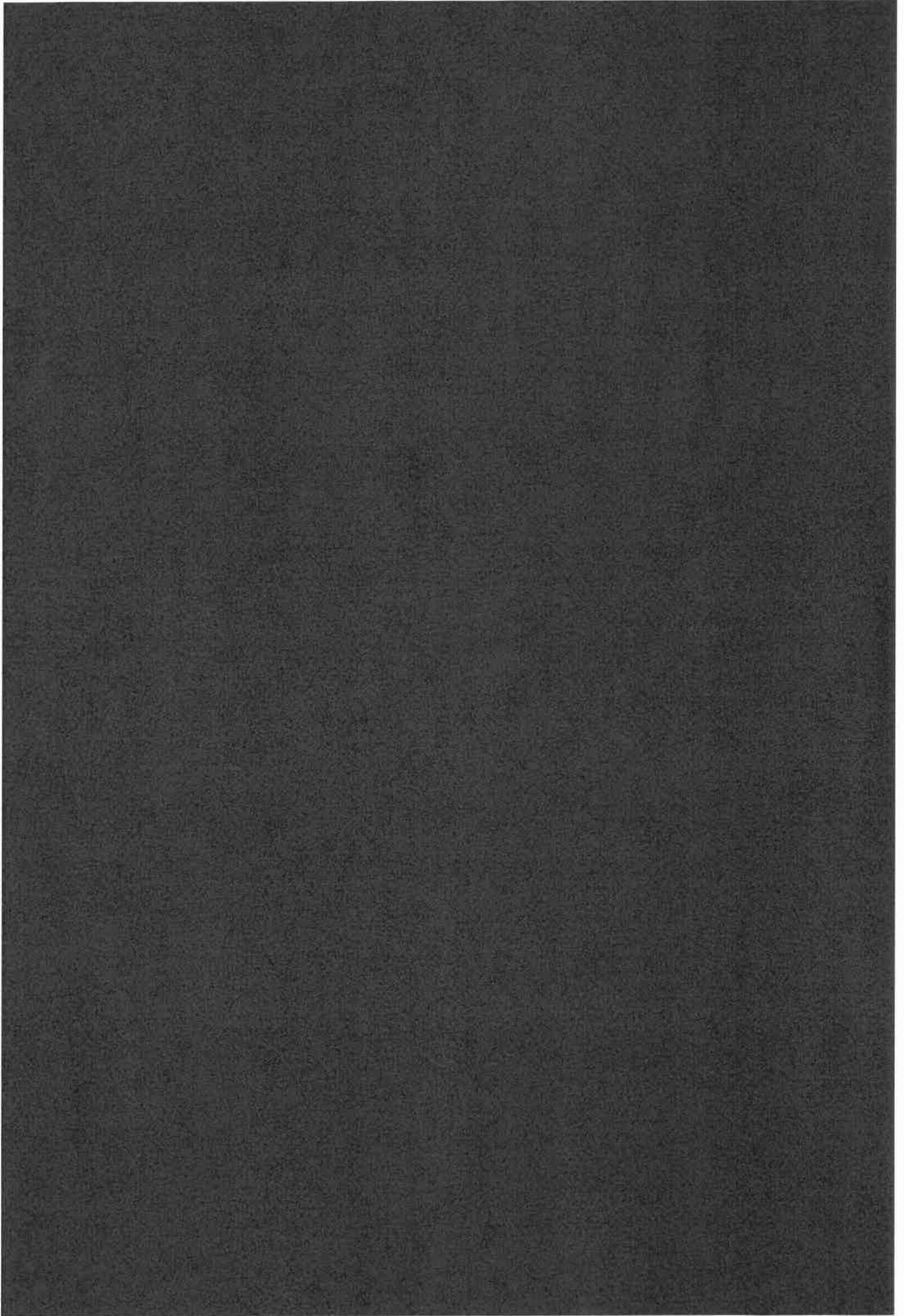
発電用原子炉施設の設置又は変更に係る 事業所の名称及び所在地	福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町
容器又は管の種類	放射性液体廃棄物処理施設及び関連施設 増設多核種除去設備 反応／凝集槽
容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最 高使用温度及び内包する放射性物質の濃度	主要寸法及び個数 反応／凝集槽 A, C φ2312mm×4.4m 2個 機器等の最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性 物質の濃度 最高使用圧力 : 静水頭 最高使用温度 : 60℃ 放射性物質の濃度 : 37kBq/cm ³ 以上 (液体)
実施計画の認可年月日	平成25年8月14日 (実施計画の変更認可年月日 : 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) (有) 溶接後熱処理 (有・無) (無) 非破壊検査 (有・無) (有) 機械試験 (有・無) (無) 耐圧試験 (有・無) (有) (記録確認検査) (有・無) (有)
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	

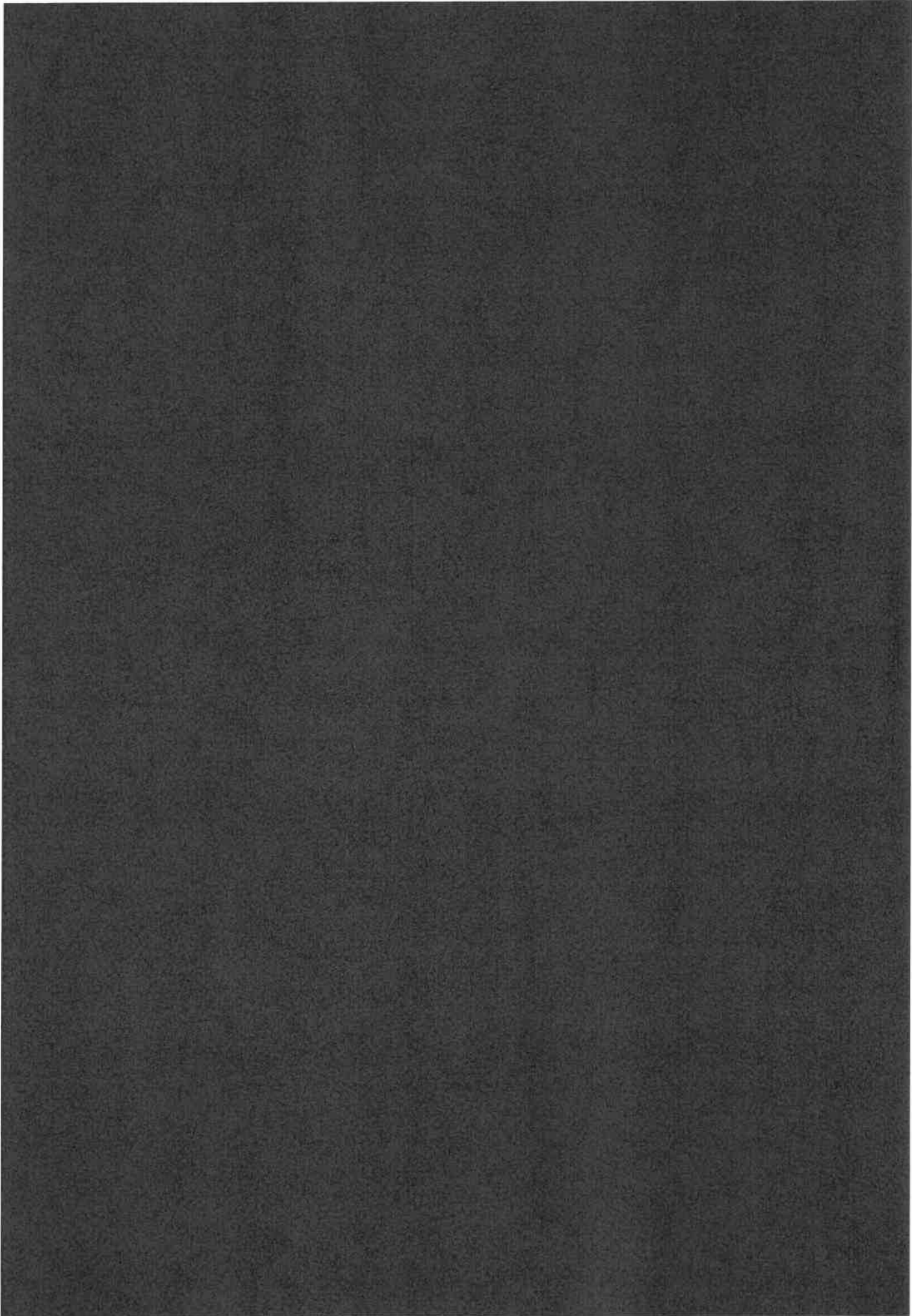
	変更前	変更後	変更理由
発電用原子炉施設の設置又は変更に係る事業所の名称及び所在地	福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町	変更なし	
容器又は管の種類	放射性液体廃棄物処理施設及び関連施設 増設多核種除去設備 反応／凝集槽	変更なし	
容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度	主要寸法及び個数 反応／凝集槽 φ2300mm×4.4m 2個 機器等の最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度 最高使用圧力 : 静水頭 最高使用温度 : 60℃ 放射性物質の濃度 : 37kBq/cm ³ 以上 (液体)	主要寸法及び個数 反応／凝集槽 A, C φ2312mm×4.4m 2個 変更なし	対象号機記載 内径記載→外径 記載へ変更
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)	変更なし	
溶接工程表	別紙1参照	変更なし	
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)	変更なし	
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	変更なし	
検査を受けようとする場所		変更なし	

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
溶接施行法		T B 9 近溶施第 3 2 号 2 1
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							
		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

溶接部詳細一覽表 (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：J S M E 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：

図書番号：

図面番号	継手番号	部品番号	材質		寸法 外径×肉厚 (mm)	継手 種別	継手 形状 番号	溶接 方法	直径 (mm)	溶接 材料 溶接 区分	フラックス	溶接 姿勢 (※1)	溶接 電流 (A)	予熱 温度 (℃)	溶接 保持 温度 (℃)	溶接 保持 時間 (h:min)	加熱 速度 (°C/min)	冷却 速度 (°C/min)	ガス シールド	層 数	電 極 数	溶接 施工 法 (No.)	非破壊 試験 (※2) RT PT	機械 試験 板No.	最高 使用 温度 (℃)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa)	検査場所 (※3)	備考
			規格	区分																									
M758-ID101	WL-01	1-1	SS400	P-1	φ2312×t6	継手 区分A	-	Tb														21	○	-	60	静水頭 水張り	イ、ロ ハ、ホ ト	-	
M758-ID101	WL-02	1-1	SS400	P-1	φ2312×t6	継手 区分A	-	Tb															21	○	-	60	静水頭 水張り	イ、ロ ハ、ホ ト	-
M758-ID101	WC-01	1-1	SS400	P-1	φ2312×t6	継手 区分B	-	Tb															21	○	-	60	静水頭 水張り	イ、ロ ハ、ホ ト	-
M758-ID101	WC-02	1-2	SS400	P-1	φ2312×t6	継手 区分B	-	Tb															21	○	-	60	静水頭 水張り	イ、ロ ハ、ホ ト	-
M758-ID101	WN-01	1-1	SS400	P-1	t6	継手 区分D	PVD-4112-3	Tb															21	○	-	60	静水頭 水張り	イ、ロ ハ、ホ ト	N-7
M758-ID101	WN-02	12-14	STPG370-S	P-1	φ165.2×t7.1	継手 区分C	PVD-4112-1	Tb															21	○	-	60	静水頭 水張り	イ、ロ ハ、ホ ト	N-7
M758-ID101	WN-03	37-17	SS400	P-1	t22	継手 区分C	PVD-4112-1	Tb															21	○	-	60	静水頭 水張り	イ、ロ ハ、ホ ト	N-8
M758-ID101	WN-04	12-16	STPG370-S	P-1	φ76.3×t5.2	継手 区分C	PVD-4112-1	Tb															21	○	-	60	静水頭 水張り	イ、ロ ハ、ホ ト	N-8
M758-ID101	WN-05	12-16	STPG370-S	P-1	φ76.3×t5.2	継手 区分C	PVD-4112-1	Tb															21	○	-	60	静水頭 水張り	イ、ロ ハ、ホ ト	N-1
M758-ID101	WN-06	37-19	SS400	P-1	t18	継手 区分C	PVD-4112-3	Tb															21	○	-	60	静水頭 水張り	イ、ロ ハ、ホ ト	N-1
M758-ID101	WN-07	1-1	SS400	P-1	t6	継手 区分D	PVD-4112-3	Tb															21	○	-	60	静水頭 水張り	イ、ロ ハ、ホ ト	N-2
M758-ID101	WN-08	12-17a	STPG370-S	P-1	φ34.0×t3.4	継手 区分C	PVD-4112-1	Tb															21	○	-	60	静水頭 水張り	イ、ロ ハ、ホ ト	N-2
M758-ID101	WN-09	37-20a	SS400	P-1	t14	継手 区分C	PVD-4112-3	Tb															21	○	-	60	静水頭 水張り	イ、ロ ハ、ホ ト	N-3
M758-ID101	WN-09	1-1	SS400	P-1	t6	継手 区分D	PVD-4112-3	Tb															21	○	-	60	静水頭 水張り	イ、ロ ハ、ホ ト	N-3
M758-ID101	WN-09	12-17b	STPG370-S	P-1	φ34.0×t3.4	継手 区分D	PVD-4112-3	Tb															21	○	-	60	静水頭 水張り	イ、ロ ハ、ホ ト	N-3

(※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
- ホ：溶接後熱処理
- ヘ：非破壊試験
- ト：機械試験
- チ：耐圧試験

(※2) 非破壊試験

- RT：放射線透過試験
- PT：浸透探傷試験

(※1) 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

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：J S M E 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：
 図書番号：

図面番号	継手番号	部品番号	材質		寸法 外径×肉厚 (mm)	継手 種別 区分	継手 形状 番号	溶接 方法	溶接材料		フラックス	溶接 姿勢 (※1)	溶接 電流 (A)	予熱 温度 (℃)	保持 温度 (℃)	保持 時間 (min)	加熱 速度 (℃/min)	冷却 速度 (℃/min)	ガス シールド	溶接 施工 方法 (No.)	非破壊 試験 (※2)	機械 試験 板No.	最高 使用 温度 (℃)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa)	検査場所 (※3)	備考
			溶接 区分	溶接 区分																							
M758-1D101	WN-10	12-17b	STPG370-S	P-1	φ34.0×t3.4	継手 区分C	PVD-4112-1	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ	N-3	
M758-1D101	WN-11	37-20b	SS400	P-1	t14	継手 区分D	PVD-4112-3	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ	N-4	
M758-1D101	WN-12	12-18a	STPG370-S	P-1	φ34.0×t3.4	継手 区分C	PVD-4112-1	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ	N-4	
M758-1D101	WN-13	37-21a	SS400	P-1	t14	継手 区分D	PVD-4112-3	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ	N-5	
M758-1D101	WN-14	12-18b	STPG370-S	P-1	φ34.0×t3.4	継手 区分C	PVD-4112-1	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ	N-5	
M758-1D101	WN-15	37-21b	SS400	P-1	t14	継手 区分D	PVD-4112-3	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ	N-6	
M758-1D101	WN-16	12-18c	STPG370-S	P-1	φ34.0×t3.4	継手 区分C	PVD-4112-1	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ	N-6	
M758-1D101	WA-01	1-1, 2, 2	SS400	P-1	t6	非溶接部 材を取付 ける継手	-	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ		
M758-1D101	WA-02	3-1, 3-2	SS400	P-1	t9	非溶接部 材を取付 ける継手	-	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ		
M758-1D101	WA-03	1-1, 3-2	SS400	P-1	t9	非溶接部 材を取付 ける継手	-	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ		
M758-1D101	WA-04	6-1, 6-2	SS400	P-1	t6	非溶接部 材を取付 ける継手	-	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ		
M758-1D101	WA-05	2	SS400	P-1	t6	非溶接部 材を取付 ける継手	-	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ		
M758-1D101	WA-06	4	SS400	P-1	t12	非溶接部 材を取付 ける継手	-	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ		
M758-1D101	WA-05	1-2	SS400	P-1	t6	非溶接部 材を取付 ける継手	-	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ		
M758-1D101	WA-06	35	SS400	P-1	t9	非溶接部 材を取付 ける継手	-	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ		
M758-1D101	WA-06	1-2	SS400	P-1	t6	非溶接部 材を取付 ける継手	-	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ		
M758-1D101	WA-06	39A-1	SS400	P-1	t6	非溶接部 材を取付 ける継手	-	Tb												21	○	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ		

(※1) 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

(※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
 ヘ: 機械試験
 ト: 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：J SME クラス3 容器

機器名：反応/凝集槽A, C (Z92-A051A, Z92-A051C)

工場名：
[Redacted]

計画番号：
[Redacted]

図書番号：
[Redacted]

図面番号	継手番号	部品番号	材質		寸法 外径×肉厚 (mm)	継手種別	継手形状 番号	溶接方法	溶接材料	溶接区分	フラックス	溶接姿勢 (※1)	溶接電流 (A)	予熱温度 (℃)	溶接保持温度 (℃)	溶接保持時間 (min)	後熱保持温度 (℃)	冷却速度 (℃/min)	ガス	層数	電極数	溶接施工法 (No.)	非破壊試験 (※2)	機械試験 板厚	最高使用温度 (℃)	最高使用圧力 (MPa)	耐圧試験 圧力 (MPa)	検査場所 (※3)	備考		
			規格	区分																											
M758-1D101	WA-07	1-2 + 39A-2	SS400 +	P-1	t6	非拘束部 材を取付ける継手	-	Tb														RT	PT	-	60	静水頭	水張り	イロハハト	-		
M758-1D101	WA-08	1-2 + 39A-3	SS400 +	P-1	t6	非拘束部 材を取付ける継手	-	Tb														RT	PT	-	60	静水頭	水張り	イロハハト	-		
M758-1D101	WA-09	1-2 + 39A-4	SS400 +	P-1	t6	非拘束部 材を取付ける継手	-	Tb														RT	PT	-	60	静水頭	水張り	イロハハト	-		
M758-1D101	WA-10	1-2 + 39A-5	SS400 +	P-1	t6	非拘束部 材を取付ける継手	-	Tb														RT	PT	-	60	静水頭	水張り	イロハハト	-		
以下余白																															

(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
 ホ:溶接後熱処理
 ヘ:非破壊試験
 ト:機械試験
 ト:耐圧試験