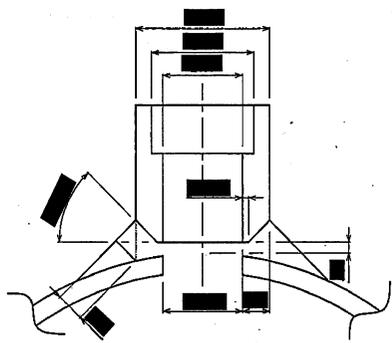
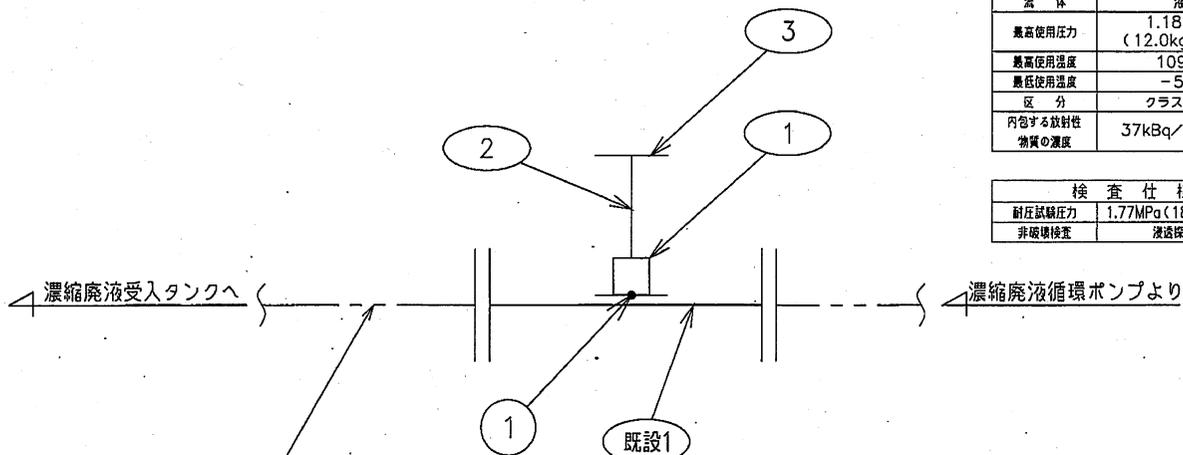


原子炉等規制法に基づく
溶接安全管理審査対象品

設計条件	
系統名	(廃棄物安全管理法)R1
系統番号	NG13
流体	液体
最高使用圧力	1.18 MPa (12.0kg/cm ²)
最高使用温度	109 ℃
最低使用温度	-5 ℃
区分	クラス3配管
内包する放射性物質の濃度	37kBq/cm ³ 未満

検査仕様	
耐圧試験圧力	1.77MPa(18.0kg/cm ²)
非破壊検査	浸透探傷試験



備考	符号	開先タイプ	継手番号	符号	開先タイプ	溶接番号
記号	1	V	FW-1			
—						
○						
○						
SW						
FW						
○						
□						

符号	品名	呼称	規格・材質	数量	備考
3	フランジ				
2	パイプ				
1	ハーフカップリング				
既設1	パイプ				

部品番号一覧表					
訂	△				
訂	△				
訂	△				
正	△	系統名の改正		2019.8.2	
No.		項	目	日付	
納入先	中部電力株式会社		計画番号: 溶検第HY19001号		
尺	目	付	工事名称	浜岡3号機 濃縮廃液受入タンク種機ラインベント弁設置工事	
切取番号			図面名称	溶接部群細図	
株式会社 中部プラントサービス					

この資料は会社の所有財産であり未出願特許情報やノウハウなどの機密情報を含んでおりますので、この資料に記載された情報の一部または全部を第三者に開示されることがないようお願いいたします。
(株) 中部プラントサービス



溶接部詳細一覧表 (1/1)

発電所名及び施設番号： 中部電力株式会社 浜岡原子力発電所 3号機
 工 事 件 名： 濃縮廃液受入タンク循環ラインベント弁設置工事

溶接部詳細一覧表： [REDACTED]
 溶接部詳細図： [REDACTED]

作成 2019年7月1日

計画書番号：溶検第HY19001号

継手番号	品番	材質	材質区分	寸法		継手区分※1	溶接方法※2	棒径(mm)	層数	IR イナートワグ R 溶加材 F 溶接棒 E 心線	作業範囲※3	作業姿勢※4	電流(A)	予熱温度(℃)	溶接後熱処理			区分		シールドガス	溶接施工法(No)	非破壊試験※5	機械試験※6	耐圧代替※7	最高使用圧力(MPa)	耐圧試験圧力(MPa)	受検場所※8		放射性物質の濃度	備考
				加熱速度(℃/hr)	保持温度(℃)										冷却速度(℃/hr)	溶接棒	溶接金属	工場	現地											
																溶加材	心線								バックシールドガス	最高使用温度(℃)				
FW1	既設1	[REDACTED]	P8 + P8	[REDACTED]	[REDACTED]	D	T	2.4	多	R WEL TIG 316L	W-3	r	60~200	-	-	-	-	-	Ar	[REDACTED]	PT	-	-	1.18	1.77(水)	M	M, A, W, PT, P, F	37kBq/cm ³ 未満(液体)		
	1	[REDACTED]	P8	[REDACTED]	[REDACTED]														Ar					109						
以下余白																														

(注記) ※1: A (長手継手)、B (周継手)、C (フランジ)、D (管台) ※2: T (TIG)、T _B (TIG裏当て金) ※3: W-3-0 (11mm 未満)、W-3 (19mm 未満)、W-4 (制限なし) ※4: r (姿勢の制限なし) e (姿勢の制限なし(拘束のある場合を除く)) ※5: RT (放射線透過)、UT (超音波)、MT (磁粉)、PT (浸透)	※6: M (曲げ)、H (引張り)、S (破壊靱性) ※7: RT (放射線透過)、UT (超音波)、MT (磁粉)、PT (浸透) ※8: M: 材料、AF: 開先面、A: 開先、B: 裏はつり、W: 溶接作業、PWHT: 溶接後熱処理、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、T: 機械試験、P: 耐圧、F: 外観、◎: 先行外観 ※9: 施工法確認事項における母材厚さ ※10: 溶接後熱処理における溶接部の厚さ	回数	改定内容

保存期間：当該溶接事業者検査に係る原子炉容器等の存続する期間

保存期限： 年度末

検査所管課 設備保全課		
報告	承認	審査
BT 主任技術者	課長	担当

溶接事業者検査計画書

中部電力株式会社 浜岡原子力発電所

保修部 設備保全課 御中

計画書番号：H3-19-001 改1

2019年 8月 6日

(協力事業者) 住

所：東京都港区芝大門 2-10-12

KDX芝大門ビル3階

名 称：一般財団法人

発電設備技術検査協会

代表者の氏名

次の通り溶接事業者検査の計画を行います。

溶接施工工場の名称及び所在地	株式会社中部プラントサービス 原子力本部 静岡県御前崎市佐倉5561 浜岡原子力発電所内 保修センター第1棟	
発電所名・号機名	中部電力株式会社 浜岡原子力発電所 第3号機	
安全管理審査申請書番号		
原子炉容器等の種類	廃棄物減容処理系配管 【溶接事業者検査計画書番号】 溶検第 HY19001号 【溶接部番号】 FW1	
原子炉容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： 最高使用温度： 放射性物質の濃度：	} 溶接事業者検査 計画書のとおり
原子炉容器等の主要寸法及び個数	溶接事業者検査計画書のとおり	
使用前検査対象・対象外の区分	対象外	
設置者+溶接事業者の品質管理区分	1号組織	
溶接事業者検査実施場所	株式会社中部プラントサービス 原子力本部 静岡県御前崎市佐倉5561浜岡原子力発電所内 中部電力株式会社 浜岡原子力発電所 静岡県御前崎市佐倉5561	