

溶接検査申請書

廃炉発官R4第19号
令和4年5月12日

原子力規制委員会 殿

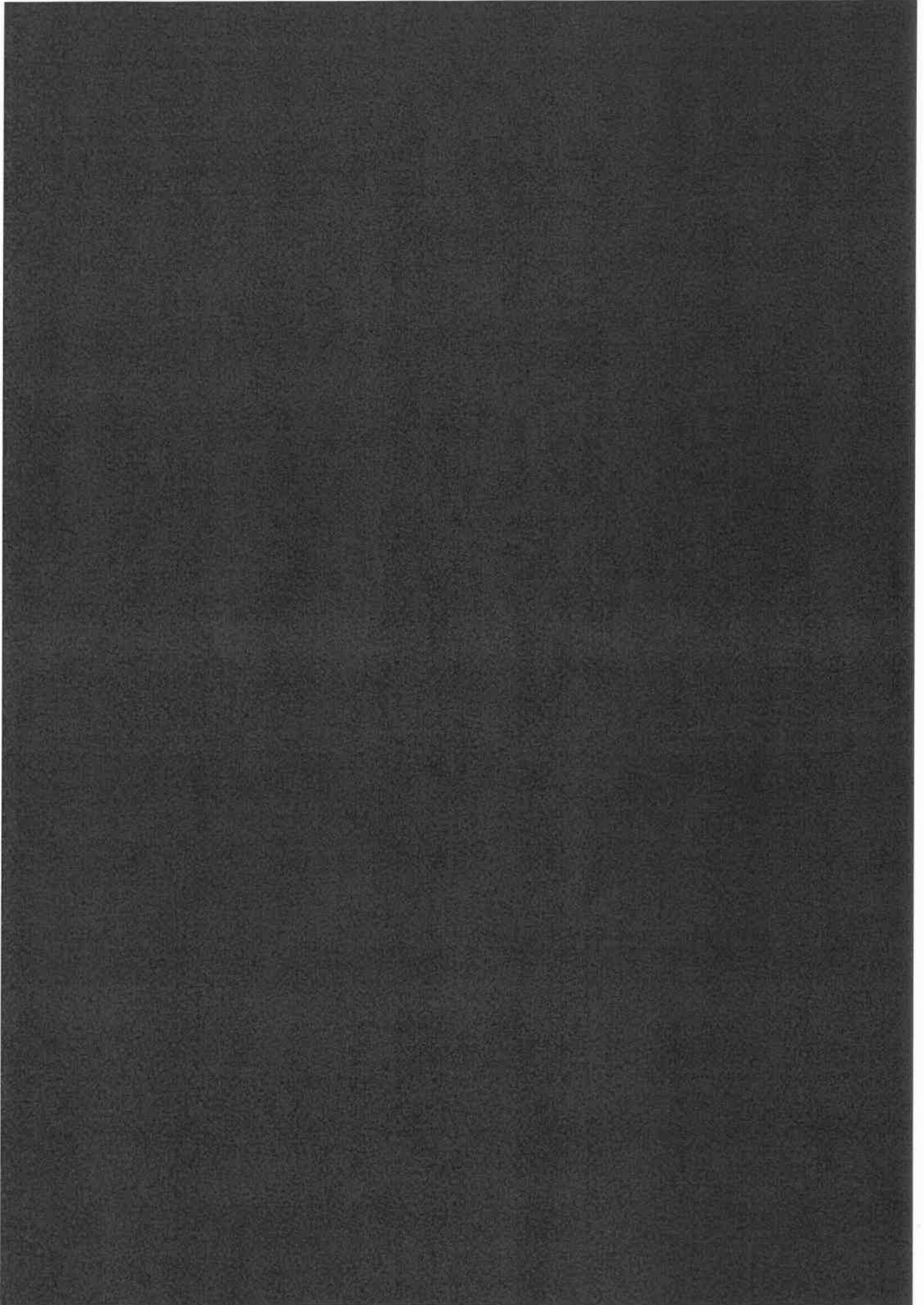
東京都千代田区内幸町1丁目1番3号
東京電力ホールディングス株式会社
代表執行役社長 小早川 智明

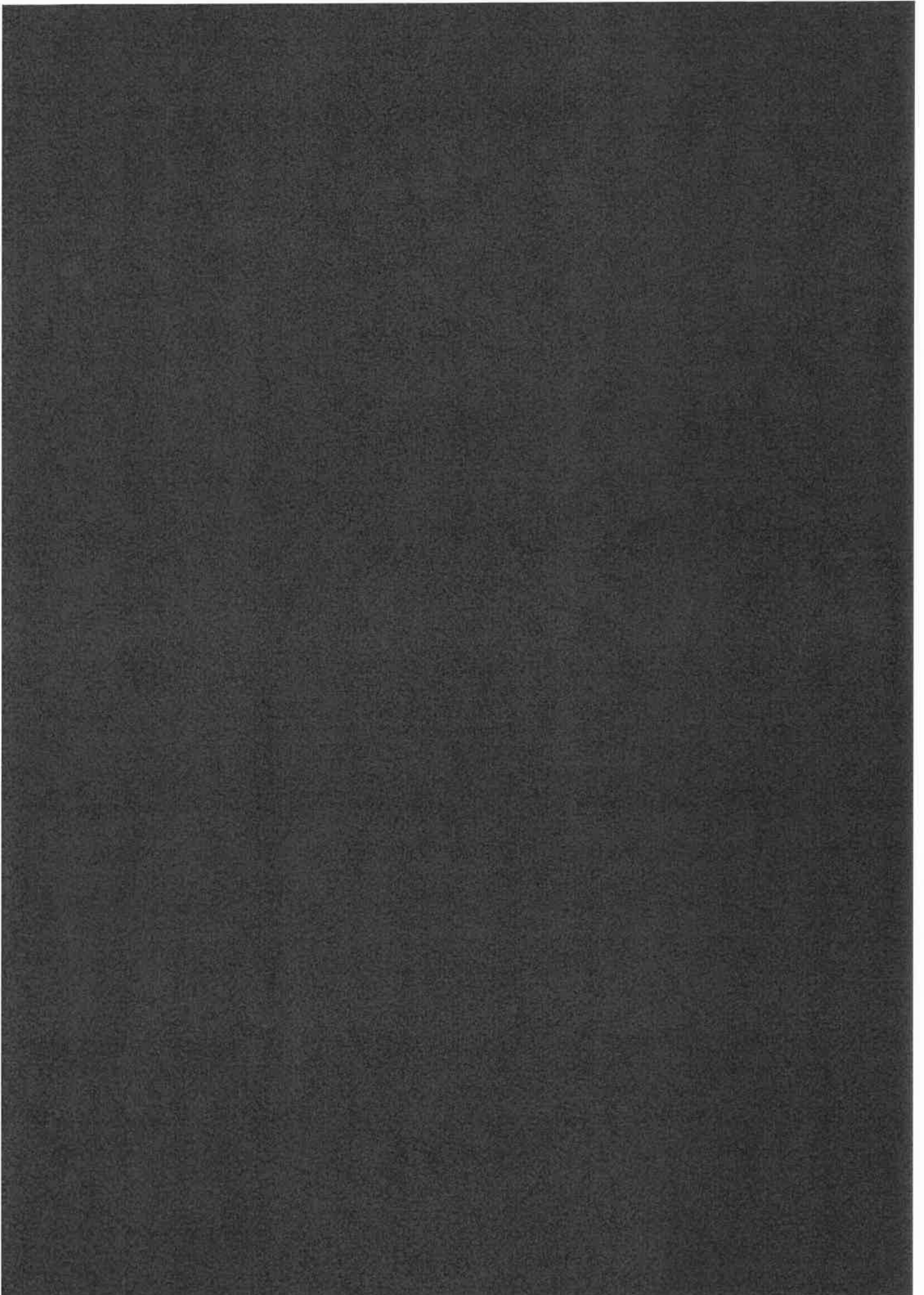
核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第64条の3
第7項の規定により次のとおり検査を受けたいので申請します。

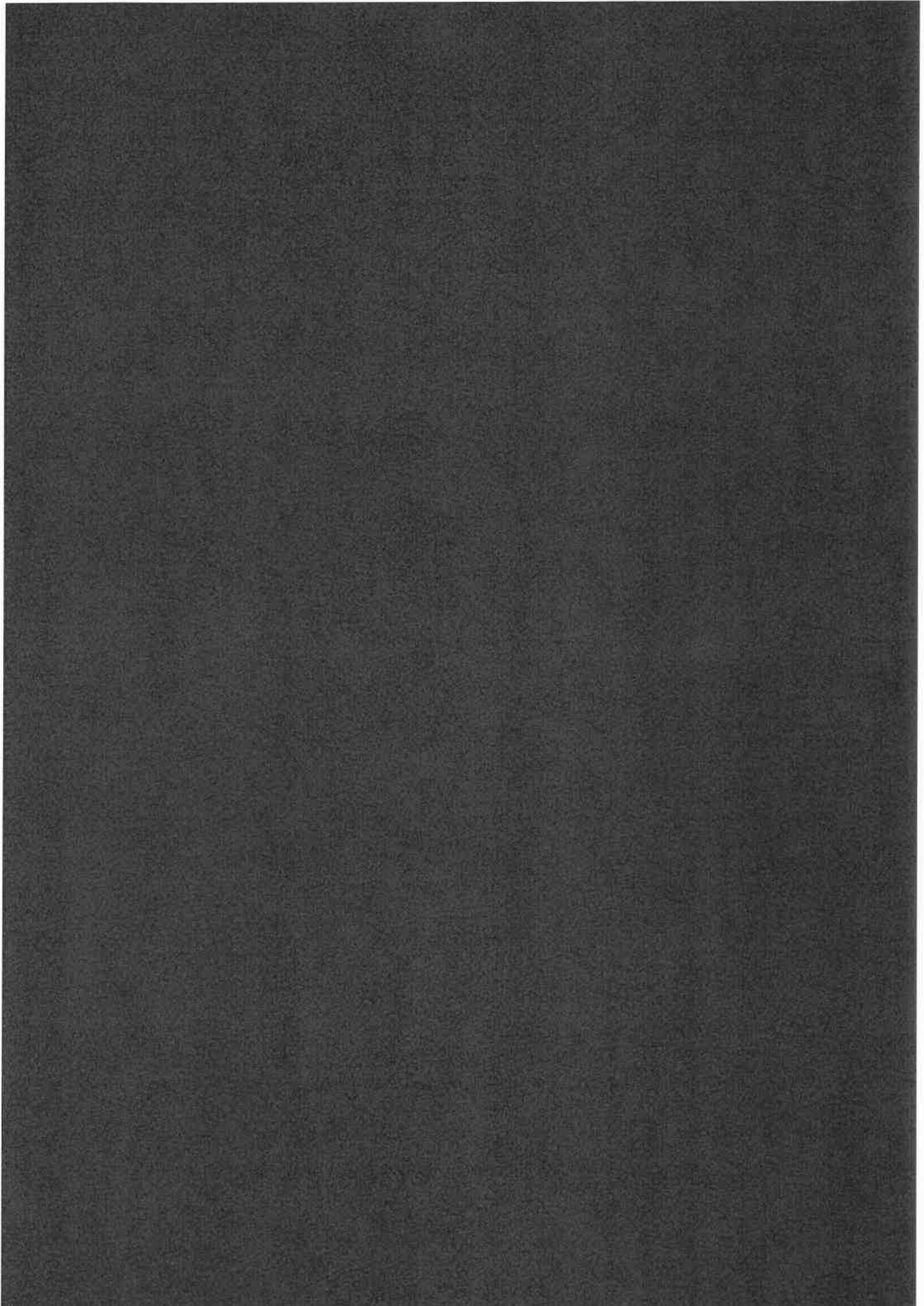
発電用原子炉施設の設置又は変更に係る事業所の名称及び所在地	福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町
容器又は管の種類	放射性液体廃棄物処理施設及び関連施設 増設多核種除去設備 沈殿槽
容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度	主要寸法及び個数 沈殿槽 φ2300mm×4.4m 2個 機器等の最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度 最高使用圧力 : 静水頭 最高使用温度 : 60℃ 放射性物質の濃度 : 37kBq/cm ³ 以上 (液体)
実施計画の認可年月日	平成25年8月14日 (実施計画の変更認可年月日 : 令和4年4月28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11月11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 増設多核種除去設備 沈殿槽 (実施計画 II. 2. 16. 2. 2. 2(1)k)
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 確溶申第 6 2 - 0 4 G 号 3 7
溶接を行う者の氏名		T W - 3 r R - 5 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	7	8	9	10	11	12	
増設多核種除去設備	沈殿槽		▼								
					☆	☆	☆				△

— : 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：J S M E クラス3容器
 機器名：沈殿槽A,C (Z92-A055A, Z92-A055C)

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 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 (°C)	保持 温度 (°C)	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 種類 (No.)	溶接 施工 法 (No.)	非破壊 試験 (※2)	機械 試験 板No.	最高 使用 温度 (°C)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa)	検査場所 (※3)	備考
			母材	区分別				区分別	区分別																			
M758-1D201	WL-01	1-1	SUS316L	P-8	φ2312×t6	継手 区分A	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	-	
M758-1D201	WL-02	1-1	SUS316L	P-8	φ2312×t6	継手 区分A	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	-	
M758-1D201	WL-03	1-2	SUS316L	P-8	φ2312×t6	継手 区分A	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	-	
M758-1D201	WC-01	4	SUS316L	P-8	φ762×t6	継手 区分A	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	-	
M758-1D201	WC-01	4	SUS316L	P-8	φ2312×t6	継手 区分B	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	-	
M758-1D201	WC-02	1-2	SUS316L	P-8	φ2312×t6	継手 区分B	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	-	
M758-1D201	WC-02	2	SUS316L	P-8	φ2312×t6	継手 区分B	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	-	
M758-1D201	WC-03	2	SUS316L	P-8	t6	継手 区分D	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	-	
M758-1D201	WC-04	4	SUS316L	P-8	φ762×t6	継手 区分D	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	-	
M758-1D201	WN-01	3	SUS316L	P-8	t25	継手 区分C	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	-	
M758-1D201	WN-01	1-1	SUS316L	P-8	t6	継手 区分D	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	N-1	
M758-1D201	WN-02	18-14	SUS316L,TP-S	P-8	φ165.2×t7.1	継手 区分D	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	-	
M758-1D201	WN-02	18-14	SUS316L,TP-S	P-8	φ165.2×t7.1	継手 区分C	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	N-1	
M758-1D201	WN-03	39-17a	SUS316L	P-8	t22	継手 区分C	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	N-2	
M758-1D201	WN-03	1-1	SUS316L	P-8	t6	継手 区分D	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	N-2	
M758-1D201	WN-04	18-15	SUS316L,TP-S	P-8	φ165.2×t7.1	継手 区分D	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	N-2	
M758-1D201	WN-04	18-15	SUS316L,TP-S	P-8	φ165.2×t7.1	継手 区分C	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	N-2	
M758-1D201	WN-05	39-18	SUS316L	P-8	t22	継手 区分C	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	N-3	
M758-1D201	WN-05	4	SUS316L	P-8	t6	継手 区分D	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	N-3	
M758-1D201	WN-06	18-16	SUS316L,TP-S	P-8	φ60.5×t3.9	継手 区分C	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	N-3	
M758-1D201	WN-06	18-16	SUS316L,TP-S	P-8	φ60.5×t3.9	継手 区分C	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	N-3	
M758-1D201	WN-06	39-19	SUS316L	P-8	t16	継手 区分C	Tb													37	○	-	60	静水頭	水張り	イ、ロ、ハ、ホ、ト	N-3	

(※1) 溶接姿勢
 f: 下 向
 v: 立 向
 h: 横 向
 o: 上 向
 e: 水平固定及び船直固定
 r: 有壁水平固定及び有壁船直固定

(※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: 溶接部の目視検査
 ハ: 溶接の作業及び溶接設備
 ホ: 溶接後熱処理
 ト: 機械試験
 ナ: 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 S M E クラス 3 容器
 機器名: 沈殿槽A, C (Z92-A055A, Z92-A055C)

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	溶接材料		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 後 保持 時間 (h:min)	加熱 速度 (℃/min)	冷却 速度 (℃/min)	ガス シールド	層 数	電極 種類 (No.)	溶接 施工 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
			銘柄	溶接 金属 区分					溶接 金属 区分																				
M758-1D201	WA-01	1-1	SUS316L	P-8	t6	非靱圧部 材を取付 ける継手	-	TB														PT	-	60	静水頭	水張り	イロ ハ、ホ ト		
M758-1D201	WA-02	7-1, 7-2	SUS316L	P-8	t6	非靱圧部 材を取付 ける継手	-	TB														PT	-	60	静水頭	水張り	イロ ハ、ホ ト		
M758-1D201	WA-03	5	SUS304	P-8	t12	非靱圧部 材を取付 ける継手	-	TB														PT	-	60	静水頭	水張り	イロ ハ、ホ ト		
M758-1D201	WA-04	1-1	SUS316L	P-8	t6	非靱圧部 材を取付 ける継手	-	TB														PT	-	60	静水頭	水張り	イロ ハ、ホ ト		
M758-1D201	WA-05	12-1	SUS316L	P-8	t5	非靱圧部 材を取付 ける継手	-	TB														PT	-	60	静水頭	水張り	イロ ハ、ホ ト		
M758-1D201	WA-06	1-1	SUS316L	P-8	t6	非靱圧部 材を取付 ける継手	-	TB														PT	-	60	静水頭	水張り	イロ ハ、ホ ト		
M758-1D201	WA-07	12-2a	SUS316L	P-8	t5	非靱圧部 材を取付 ける継手	-	TB														PT	-	60	静水頭	水張り	イロ ハ、ホ ト		
M758-1D201	WA-08	1-1	SUS316L	P-8	t6	非靱圧部 材を取付 ける継手	-	TB														PT	-	60	静水頭	水張り	イロ ハ、ホ ト		
M758-1D201	WA-09	37-1	SUS316L	P-8	t9	非靱圧部 材を取付 ける継手	-	TB														PT	-	60	静水頭	水張り	イロ ハ、ホ ト		
M758-1D201	WA-10	2	SUS304	P-8	t6	非靱圧部 材を取付 ける継手	-	TB														PT	-	60	静水頭	水張り	イロ ハ、ホ ト		
M758-1D201	WA-10	36	SUS304	P-8	t6	非靱圧部 材を取付 ける継手	-	TB														PT	-	60	静水頭	水張り	イロ ハ、ホ ト		
M758-1D201	WA-10	36	SUS304	P-8	t6	非靱圧部 材を取付 ける継手	-	TB														PT	-	60	静水頭	水張り	イロ ハ、ホ ト		
M758-1D201	WA-10	18-16	SUS316LTP-S	P-8	t3.9	非靱圧部 材を取付 ける継手	-	TB														PT	-	60	静水頭	水張り	イロ ハ、ホ ト		
M758-1D201	WA-10	3	SUS316L	P-8	t25	非靱圧部 材を取付 ける継手	-	TB														PT	-	60	静水頭	水張り	イロ ハ、ホ ト		
M758-1D201	WA-10	41	SUS316L	P-8	t12	非靱圧部 材を取付 ける継手	-	TB														PT	-	60	静水頭	水張り	イロ ハ、ホ ト		
以下余白																													

(※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