



溶接検査申請書

廃炉発官R4第138号
令和4年11月8日

原子力規制委員会 殿

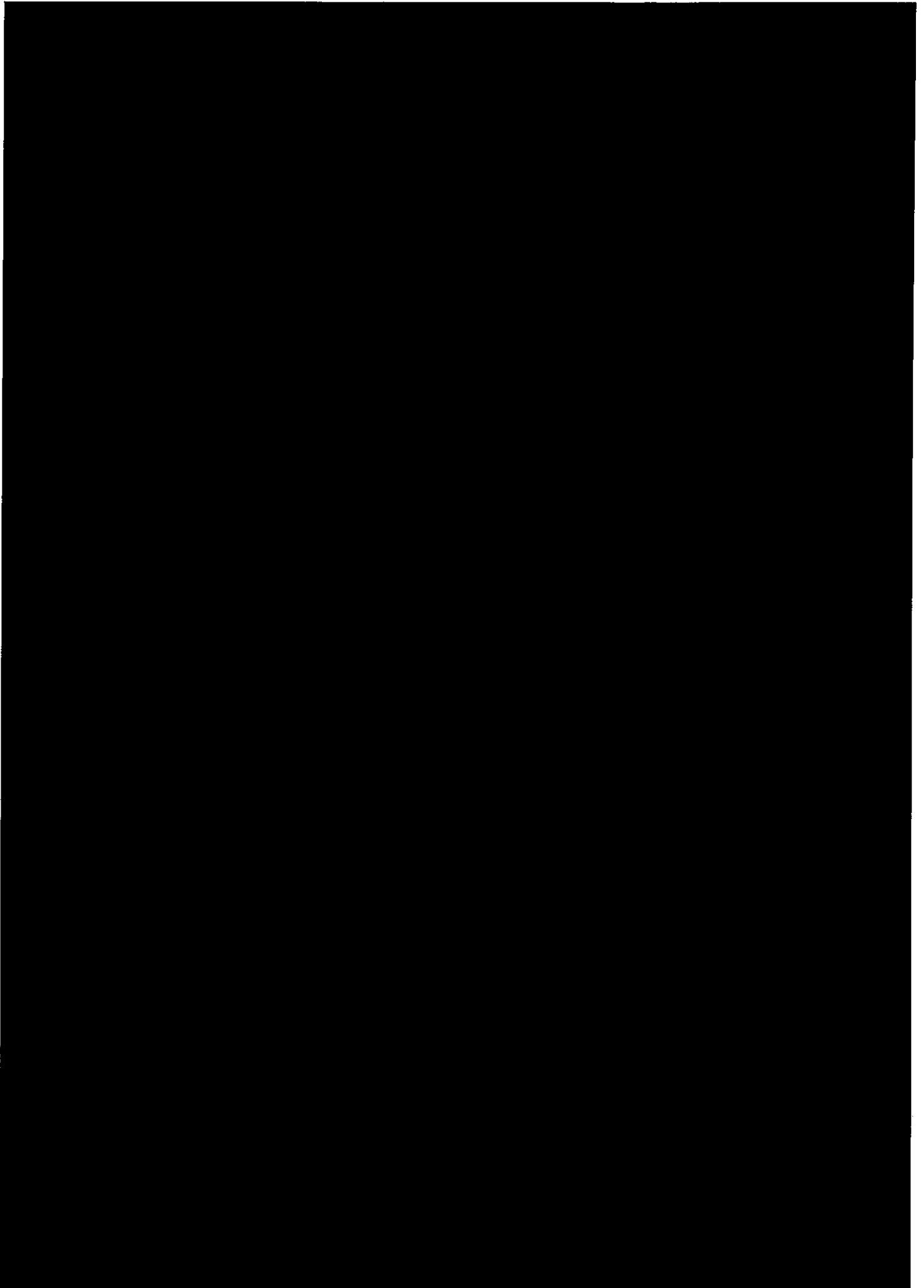
東京都千代田区内幸町1丁目1番3号
東京電力ホールディングス株式会社
代表執行役社長 小早川 智明

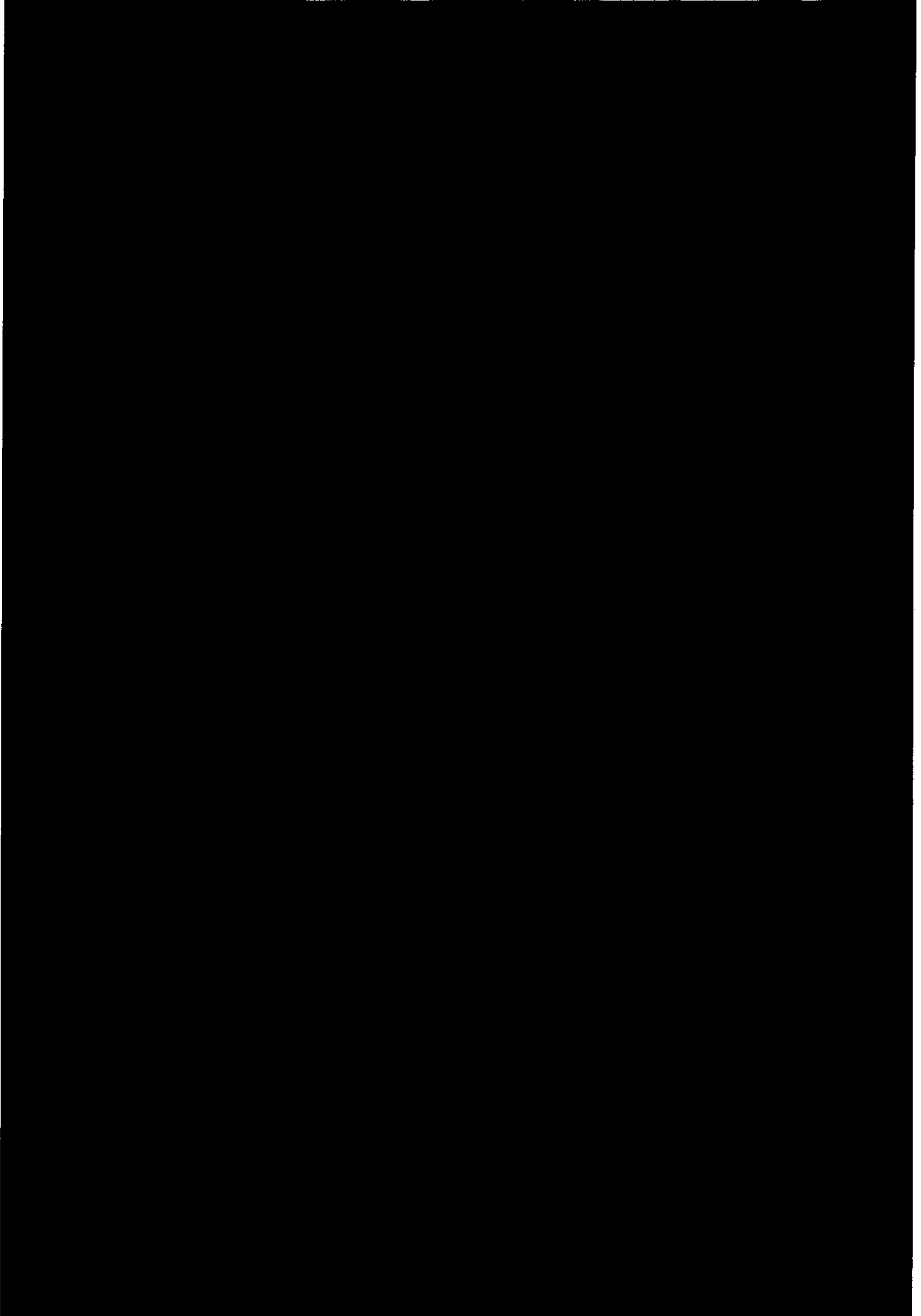
核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第64条の3
第7項の規定により次のとおり検査を受けたいので申請します。

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 主要配管 
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 φ165.2mm 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 : 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) 溶接後熟処理 (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12月7日 至 令和4年12月22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 配管 (実施計画 II.2.16.2.2.2(4))
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 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		





溶接工程表

項目	年月	令和4年			令和5年	
		4	11	12	1	
増設多核種 除去設備	主要配管		▼			
				☆ ☆ ☆		△

— : 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

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

継手番号	材質		外径×肉厚 *1 (mm)	継手区分	溶接方法	ウエルド シールド	溶接電流		溶接姿勢	区分 (FRE-No)		予熱	溶接後 熱処理	最高使用		耐圧試験		非破壊 試験	機械 試験	検査 場所 工場	検査 場所 現地	接 溶 接 工 法 番 号 *2	放射能 濃度
	規格	区分					初層部 初層部 直径(mm)	残層部 残層部 直径(mm)		初層部(A)	残層部(A)			溶金区分 (A-No)	溶接区分 (A-No)	圧力(MPa)	温度(°C)						
N038-01	SUSF316L	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	C	T	シールド ガス								静水頭	782.6mm	W	PT	-	イハ	イハ	ホ	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316LTP	P-8												60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N038-02	SUS316LTP	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	B	T	シールド ガス								静水頭	782.6mm	W	PT	-	イハ	イハ	ホ	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316L	P-8												60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N038-03	SUS316L	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	B	T	シールド ガス								静水頭	782.6mm	W	PT	-	イハ	イハ	ホ	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316LTP	P-8												60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N038-04	SUS316LTP	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	C	T	シールド ガス								静水頭	782.6mm	W	PT	-	イハ	イハ	ホ	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUSF316L	P-8												60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N038-05	SUSF316L	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	C	T	シールド ガス								静水頭	782.6mm	W	PT	-	イハ	イハ	ホ	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316LTP	P-8												60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N038-06	SUS316LTP	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	B	T	シールド ガス								静水頭	782.6mm	W	PT	-	イハ	イハ	ホ	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316L	P-8												60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N038-07	SUS316L	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	B	T	シールド ガス								静水頭	782.6mm	W	PT	-	イハ	イハ	ホ	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316LTP	P-8												60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N038-08	SUS316LTP	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	C	T	シールド ガス								静水頭	782.6mm	W	PT	-	イハ	イハ	ホ	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUSF316L	P-8												60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N038-09	SUSF316L	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	C	T	シールド ガス								静水頭	1282.6mm	W	PT	-	イハ	イハ	ホ	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316LTP	P-8												60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N038-10	SUS316LTP	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	B	T	シールド ガス								静水頭	1282.6mm	W	PT	-	イハ	イハ	ホ	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316L	P-8												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)
 ハ: 溶接後熱処理
 ホ: 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

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
 発電所名：福島第一原子力発電所第1~4号機
 図面番号：[]
 機器名称：増設多核種除去設備配管

継手番号	材質		外径×肉厚+1 (mm)	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 (FRE-No)	シールド ガス	予熱	溶接後 熱処理	最高使用		耐圧試験 圧力(MPa)	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 径(mm)	残層部 径(mm)	初層部(A)	残層部(A)						圧力(MPa)	温度(°C)				工場	現地		
N038-11	SUS316L (SUS316LTP)	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	B	T										静水頭	1282.6mm	PT	-	イハホ	-	37kBq/cm3 以上(液体)			
		P-8																						
N038-12	SUS316LTP	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	C	T									静水頭	1282.6mm	PT	-	イハホ	-	37kBq/cm3 以上(液体)				
		P-8																						
N038-13	SUS316L	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	C	T									静水頭	1282.6mm	PT	-	イハホ	-	37kBq/cm3 以上(液体)				
		P-8																						
N038-14	SUS316LTP	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	B	T									静水頭	1282.6mm	PT	-	イハホ	-	37kBq/cm3 以上(液体)				
		P-8																						
N038-15	SUS316L (SUS316LTP)	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	B	T									静水頭	1282.6mm	PT	-	イハホ	-	37kBq/cm3 以上(液体)				
		P-8																						
N038-16	SUS316LTP	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	C	T									静水頭	1282.6mm	PT	-	イハホ	-	37kBq/cm3 以上(液体)				
		P-8																						
N038-17	SUS316LTP	P-8	φ 40.0 × t6.4	D	T									静水頭	782.6mm	PT	-	イハホ	-	37kBq/cm3 以上(液体)				
		P-8																						
N038-18	SUS316LTP	P-8	φ 40.0 × t6.4	D	T									静水頭	1282.6mm	PT	-	イハホ	-	37kBq/cm3 以上(液体)				
		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。

検査場所
 イ:溶接作業中等(材料、開先、溶接作業及び設備)
 ロ:溶接後熱処理
 ハ:非破壊試験
 ニ:機械試験
 ホ:耐圧試験

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

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

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：[]
 機器名称：増設多核種除去設備配管

継手番号	材質		外径×肉厚*1 (mm)	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 (FRE-No)	シールド ガス	予 船	溶接後 熱処理	最高使用		耐圧試験		機械 試験	検査 場所	接 合 工 法 番 号 *2	放射能 濃度
	規格	区分					初層部 径(mm)	終層部 径(mm)	初層部(A)	終層部(A)						圧力(MPa)	温度(°C)	圧力(MPa)	W				
N067-01	SUSF316L	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	C	T											静水頭	782.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)		
	SUS316LTP	P-8														60	—						
N067-02	SUS316LTP	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	B	T											静水頭	782.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)		
	SUS316L	P-8														60	—						
N067-03	SUS316L	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	B	T											静水頭	782.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)		
	SUS316LTP	P-8														60	—						
N067-04	SUS316LTP	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	C	T											静水頭	782.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)		
	SUSF316L	P-8														60	—						
N067-05	SUSF316L	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	C	T											静水頭	782.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)		
	SUS316LTP	P-8														60	—						
N067-06	SUS316LTP	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	B	T											静水頭	782.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)		
	SUS316L	P-8														60	—						
N067-07	SUS316L	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	B	T											静水頭	782.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)		
	SUS316LTP	P-8														60	—						
N067-08	SUS316LTP	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	C	T											静水頭	782.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)		
	SUSF316L	P-8														60	—						
N067-09	SUSF316L	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	C	T											静水頭	1282.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)		
	SUS316LTP	P-8														60	—						
N067-10	SUS316LTP	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	B	T											静水頭	1282.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)		
	SUS316L	P-8														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
 検査場所
 イ: 溶接作業中等(材料、開先、溶接作業及び設備)
 オ: 溶接後熱処理
 ハ: 非破壊試験
 ニ: 機械試験
 ホ: 耐圧試験
 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

平面圖参照

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：[]
 機器名称：増設多核種除去設備配管

機手番号	材質		外径×肉厚*1 (mm)	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 (FRE-%)	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 径(mm)	残層部 径(mm)	初層部(A)	残層部(A)						圧力(MPa)	温度(°C)					
N067-11	SUS316L	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	B	T											W	1282.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)	
	(SUS316LTP)	P-8																				
N067-12	SUS316LTP	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	C	T											W	1282.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316L	P-8																				
N067-13	SUS316L	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	C	T											W	1282.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)	
	(SUS316LTP)	P-8																				
N067-14	SUS316L	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	B	T											W	1282.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)	
	(SUS316LTP)	P-8																				
N067-15	SUS316L	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	B	T											W	1282.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)	
	(SUS316LTP)	P-8																				
N067-16	SUS316LTP	P-8	φ 165.2 × t7.1(6.35)	C	T											W	1282.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316L	P-8																				
N067-17	SUS316LTP	P-8	φ 40.0 × t6.4	D	T											W	782.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316L	P-8																				
N067-18	SUS316LTP	P-8	φ 40.0 × t6.4	D	T											W	1282.6mm	PT	イハホ		37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316L	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

検査場所
 イ: 溶接作業中等(材料、開先、溶接作業及び設備)
 ロ: 溶接後熱処理
 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