


溶接検査申請書

廃炉発官R4第141号  
令和4年11月14日


原子力規制委員会 殿

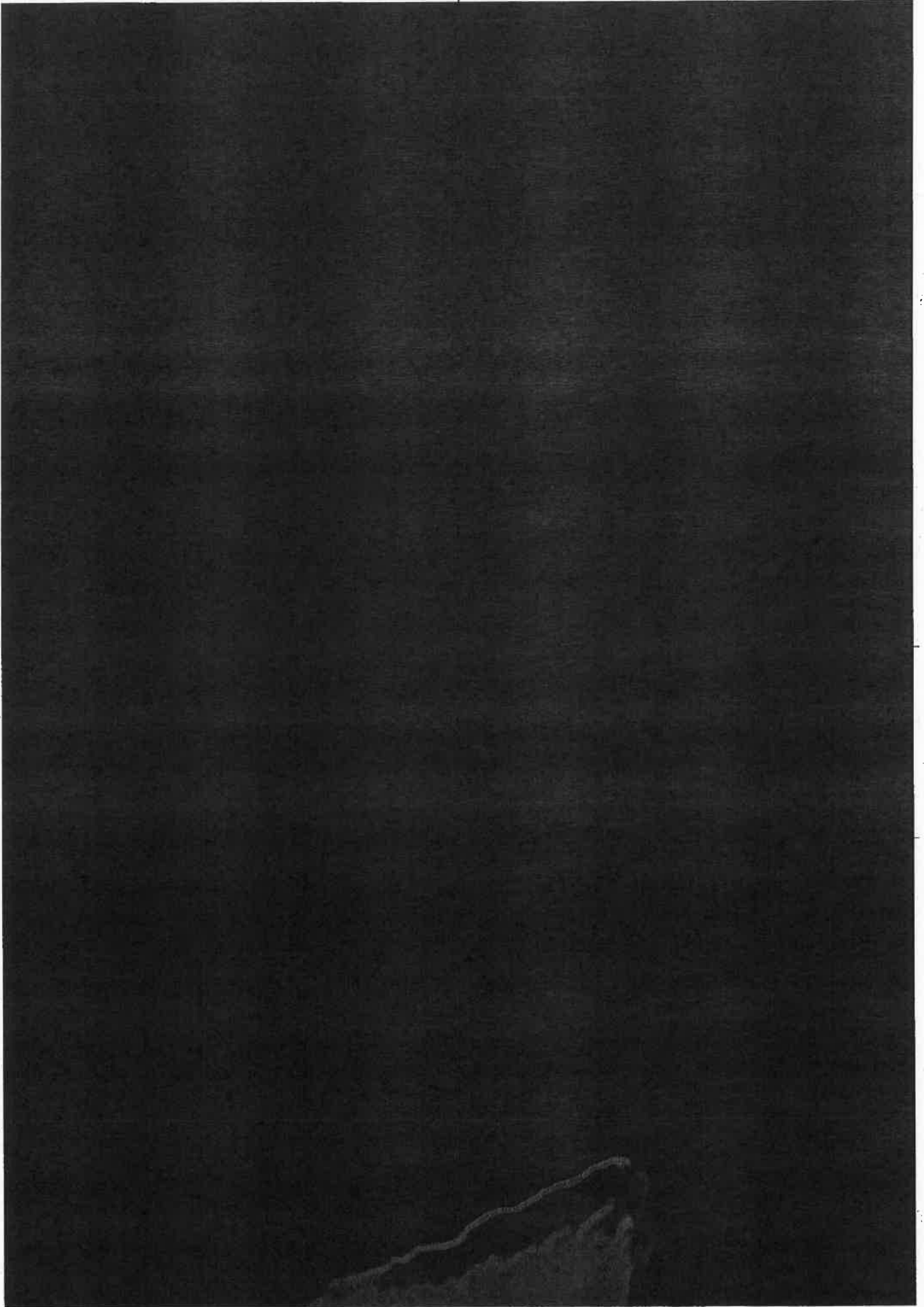
東京都千代田区内幸町1丁目1番3号  
東京電力ホールディングス株式会社  
代表執行役社長 小早川 智明

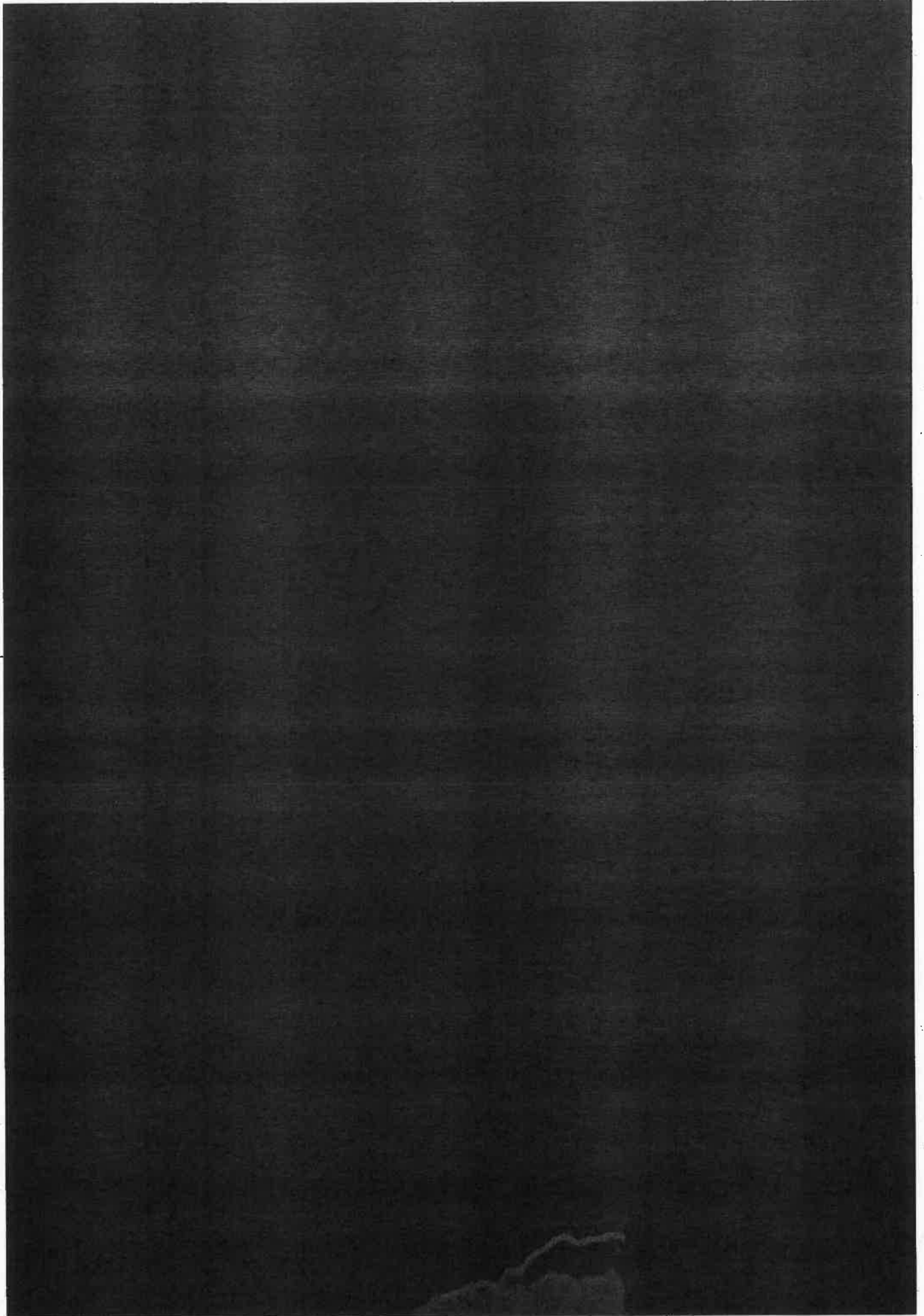
核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第64条の3  
第7項の規定により次のとおり検査を受けたいので申請します。

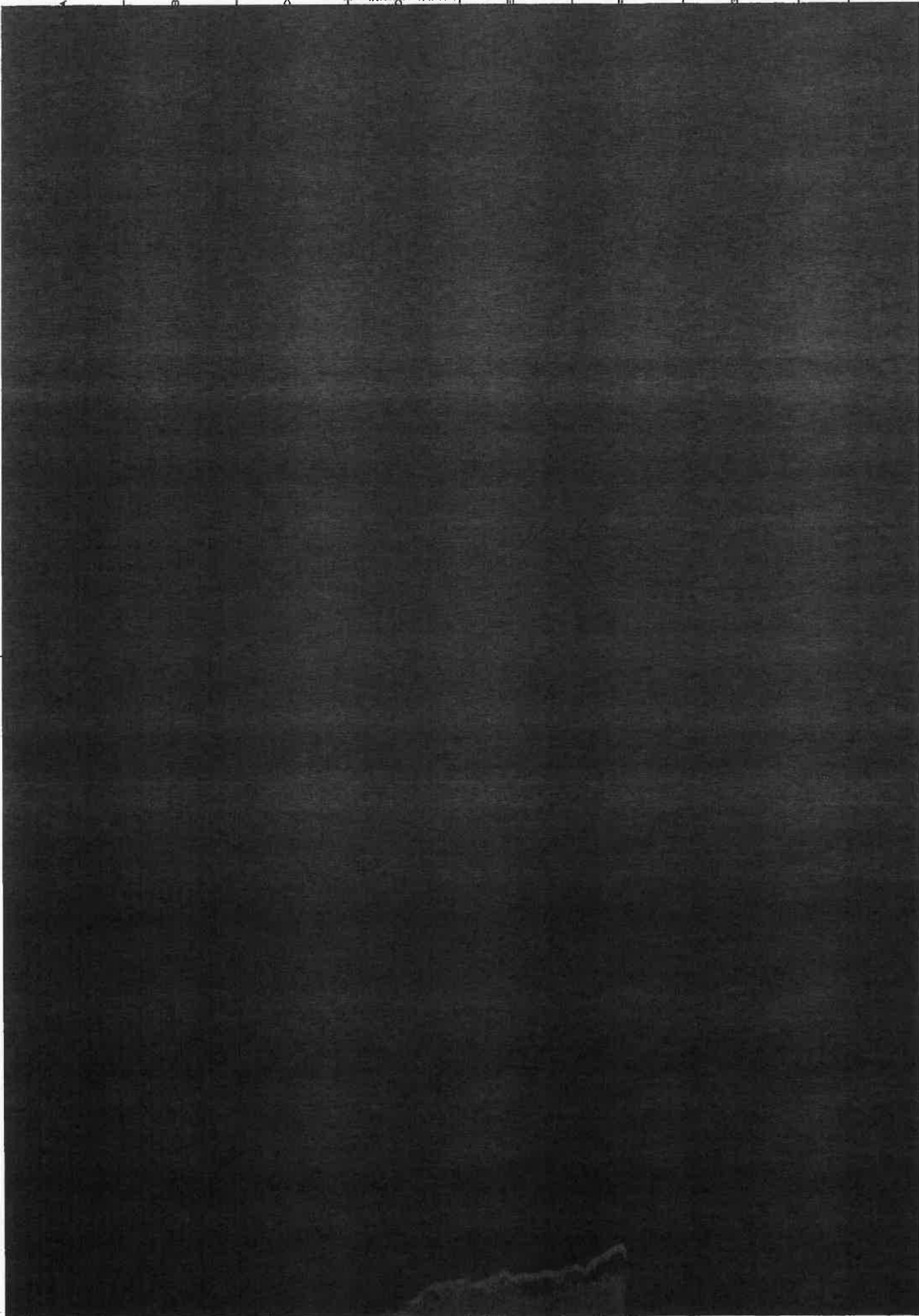
発電用原子炉施設の設置又は変更に係る事業所の名称及び所在地	福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町
容器又は管の種類	放射性液体廃棄物処理施設及び関連施設 多核種除去設備 主要配管 (バッチ処理タンク2B出口配管) (デカントタンクB入口配管) (処理水移送(B系)配管)
容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度	主要寸法及び個数 管 $\phi 165.2\text{mm}$ 一式  機器等の最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度 最高使用圧力 : 0.98MPa 最高使用温度 : 60°C 放射性物質の濃度 : 37kBq/cm <sup>3</sup> 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7月22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12月13日 至 令和5年1月13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 多核種除去設備 配管 (実施計画 Ⅱ.2.16.1.2.1(34))	
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	
		11	12	1	2
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

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

継手番号	材質		外径×肉厚*1 (mm)	継手区分	溶接方法	ウエルト インサート	溶接(加)棒		溶接電流		溶接姿勢		区分 (FR-10)	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 工場	溶接 施工法 番号*2	放射能 濃度
	規格	区分					初層部(φ) +径(mm)	残層部(φ) +径(mm)	初層部(A)	残層部(A)	溶接区分 (A-10)	溶接区分 (A-10)					圧力(MPa)	温度(°C)					
N007-01	SUSF316L	P-8	φ165.2×7.1(6.35)	C	T												0.98	60	PT	イハ木		37KBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316LTP	P-8																					H
N007-02	SUS316LTP	P-8	φ165.2×7.1(6.35)	B	T												0.98	60	PT	イハ木		37KBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316L (SUS316LTP)	P-8																					H
N007-03	SUSF316L	P-8	φ165.2×7.1(6.35)	C	T												0.98	60	PT	イハ木		37KBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316L (SUS316LTP)	P-8																					H
N007-04	SUS316L	P-8	φ165.2×7.1(6.35)	C	T												0.98	60	PT	イハ木		37KBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316LTP	P-8																					H
N007-05	SUSF316L	P-8	φ165.2×7.1(6.35)	C	T												0.98	60	PT	イハ木		37KBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316LTP	P-8																					H
N007-06	SUS316LTP	P-8	φ165.2×7.1(6.35)	B	T												0.98	60	PT	イハ木		37KBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316L (SUS316LTP)	P-8																					H
N007-07	SUS316L (SUS316LTP)	P-8	φ165.2×7.1(6.35)	C	T												0.98	60	PT	イハ木		37KBq/cm3 以上(液体)	
	SUSF316L	P-8																					H
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W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: 有意水平固定及び有意鉛直固定

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

呼出図参照:



# 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：[REDACTED]  
 機器名称：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 (FRF-%)	シールド ガス	予熱	溶接後 熱処理	最高使用 圧力(MPa) 温度(°C)	耐圧試験		非破壊 試験・検査	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)	熱層部 径(mm)	初層部(A)	熱層部(A)	溶接区分 (A-%)	溶接区分 (A-%)						圧力(MPa)	耐圧代替			工場	現地			
N008-01	SUSF316L	P-8	φ165.2×t7.1(6.35)	C	T	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	0.98 60	H 1.47	PT	-	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316L (SUS316LTP)	P-8																								
N008-02	SUS316L	P-8	φ165.2×t7.1(6.35)	B	T	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	0.98 60	H 1.47	PT	-	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316LTP	P-8																								
N008-03	SUS316LTP	P-8	φ165.2×t7.1(6.35)	C	T	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	0.98 60	H 1.47	PT	-	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUSF316L	P-8																								
N008-04	SUS316LTP	P-8	φ165.2×t7.1(6.35)	D	T	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	0.98 60	H 1.47	PT	-	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	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: 空気  
 W: 水張り

呼出線図: [REDACTED]

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：多核種除去設備配管

継手番号	材質		外形×肉厚*1 (mm)	継手区分	溶接方法	ウエルド インサート	溶接(加)熱		溶接姿勢		区分 (JIS規格)	シールド ガス	予熱	溶接後 熱処理	最高使用		耐圧試験		機械 試験	検査 場所	溶 接 工 法 番 号 *2	放射能 濃度
	規格	区分					初層部 厚(μm)	残層部 厚(μm)	初層部 厚(μm)	残層部 厚(μm)					圧力(MPa)	温度(°C)	圧力(MPa)	耐圧代替				
N009-01	SUSF316L	P-8	φ165.2×t7.1(6.35)	C	T										0.98	H	1.47	PT	イハ木		37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316LTP	P-8													60	-	-					イハ木
N009-02	SUS316LTP	P-8	φ165.2×t7.1(6.35)	B	T										0.98	H	1.47	PT	イハ木		37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316L (SUS316LTP)	P-8													60	-	-					イハ木
N009-03	SUS316LTP	P-8	φ165.2×t7.1(6.35)	B	T										0.98	H	1.47	PT	イハ木		37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316LTP	P-8													60	-	-					イハ木
N009-04	SUS316LTP	P-8	φ165.2×t7.1(6.35)	C	T										0.98	H	1.47	PT	イハ木		37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUSF316L	P-8													60	-	-					イハ木
以下空白																						

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

\*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。

評価欄等