



溶接検査申請書

廃炉発官R5第103号  
令和5年11月9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	汚染水処理設備等 第二セシウム吸着装置 吸着塔（容器）及び管 109～110塔目（TYPE-A）（  ）
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	<p>主要寸法及び個数</p> <p>吸着塔（容器） φ914.4mm×2.673m 2塔※</p> <p>管 φ89.1mm 一式</p> <p>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</p> <p style="text-align: center;">吸着塔（容器）</p> <p>最高使用圧力 : 1.37MPa</p> <p>最高使用温度 : 66℃</p> <p>放射性物質の濃度 : 37kBq/cm<sup>3</sup>以上 (液体)</p> <p style="text-align: center;">管</p> <p>最高使用圧力 : 1.37MPa</p> <p>最高使用温度 : 66℃</p> <p>放射性物質の濃度 : 37kBq/cm<sup>3</sup>以上 (液体)</p> <p>※ 実施計画 II:2.5.3 添付資料・添付資料-19 別紙-1 同時吸着塔の主要仕様 1. 塔数 (最大) 5塔/系 のうちの交換品</p> <p>(81塔目以降、製造工場及び製造方法は同一であり 同一仕様機器の交換品として一連の申請)</p>
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3年1月29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	<p>溶接構造物</p> <p>溶接作業中検査 (有・無) (有・無)</p> <p>溶接後熱処理 (有・無) (有・無)</p> <p>非破壊検査 (有・無) (有・無)</p> <p>機械試験 (有・無) (有・無)</p> <p>耐圧試験 (有・無) (有・無)</p> <p>(記録確認検査) (有・無) (有・無)</p>
溶接検査を受けようとする期日	自 令和5年12月26日 至 令和6年3月22日
検査を受けようとする場所	

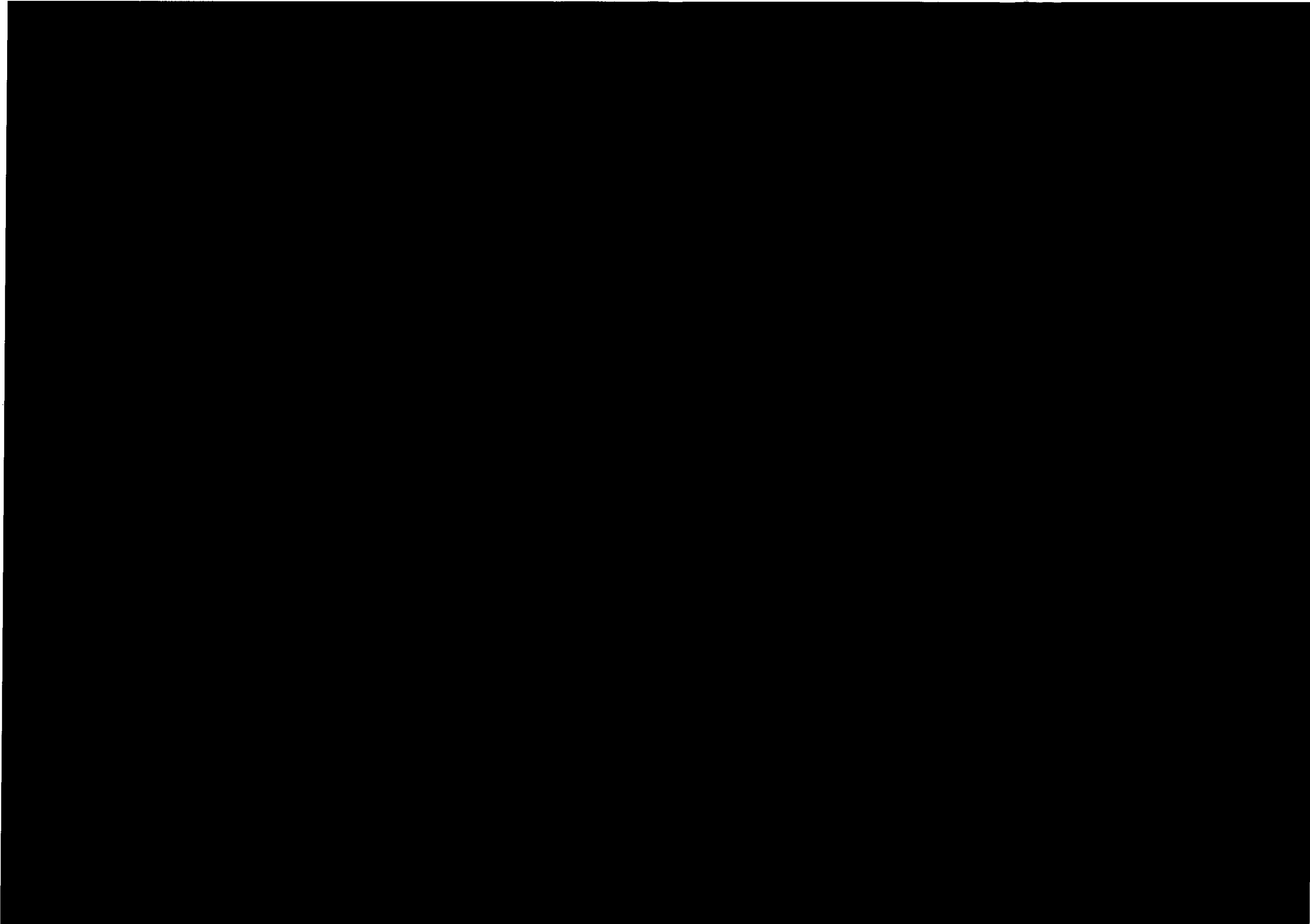
## 溶接明細書

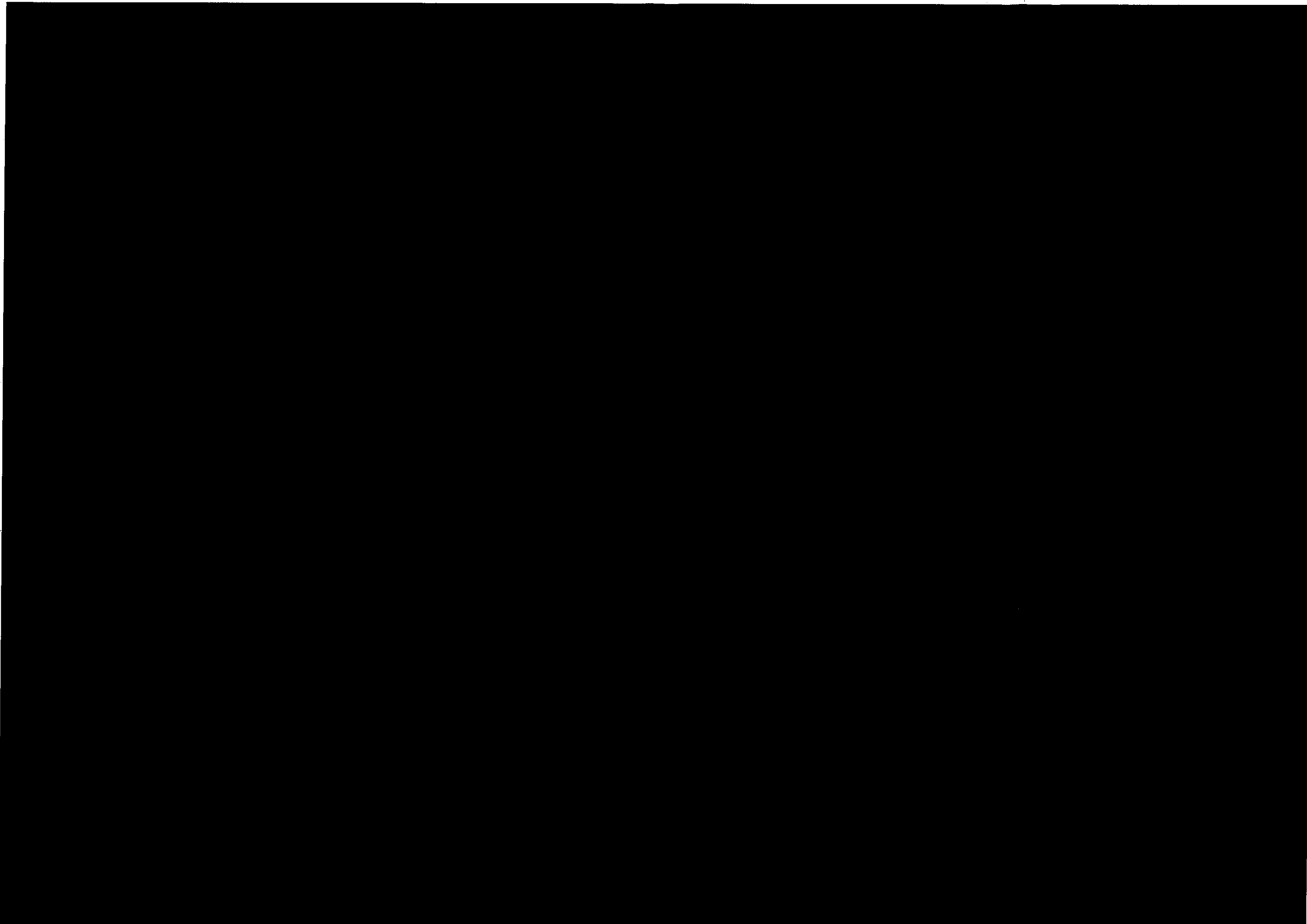
## 〔吸着塔（容器）〕

機器の区分 【設備区分】		汚染水処理設備等 処理装置 第二セシウム吸着装置 (実施計画 II.2.5.1.5.1(3)b)
溶接設備	溶接機の種類	ティグ溶接機, ミグ自動溶接機
	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 昭和63年8月29日付63資庁第8346号 T-284 及び 昭和61年11月20日付61資庁第15062号 T-248 により行う。 T F + S M, T F + S M + T B N W E - 認 証 W P R - 0 0 3 6 - 1 T - 6 5 3 及び N W E - 認 証 W P R - 0 0 3 6 - 2 T - 6 5 4 により行う。
溶接を行う者の氏名		T W - 4 r R - 5, T W - 4 r R - 5 P - 1, S M 上記の技能資格を有した溶接士により行う。
備考		溶接施工場の名称及び所在地 機械試験要領 別紙-3の通り

## 〔管〕

機器の区分 【設備区分】		汚染水処理設備等 処理装置 第二セシウム吸着装置 (実施計画 II.2.5.1.5.1(3)b)
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、T B 昭和63年8月29日付63資庁第8346号 T-220 及び 昭和61年11月20日付61資庁第15062号 T-248 により行う。
溶接を行う者の氏名		T W - 4 r R - 5, T W - 4 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		溶接施工場の名称及び所在地





溶接工程表

項目		年月		令和6年			
		令和5年		1	2	3	4
第二セシウム吸着装置	吸着塔及び配管 (109~110塔目)		☆			☆	△

— : 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  
(1/2)

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  
 機器名：第二モジュール設置用 吸着塔及び配管  
 図面番号：[REDACTED]

計画番号：[REDACTED]  
 最高使用圧力 1.87 (MPa)  
 最高使用温度 66℃  
 試験圧力 2.06 (MPa) (KIE)  
 溶接後処理 行わない

製作基準：JIS

No	名称	継手番号	材質	寸法 (mm)	継手種別	溶接方法	溶接棒または溶接材		フラックス	姿勢	電流 (A)	予熱温度 (℃)	溶接材料区分		ガス		試験箇所	備考
							初径 (mm)	終径 (mm)					規格	種類	シールドガス	バックシールド		
1	胴	SY-001	SUS316L	φ914.4×t12 0内径一分厚さ	継手区分 A	TF + SM			+									
1	胴		SUS316L	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM			+									
2	上部継ぎ	SY-002	SUS316L	φ914.4×t14 (t12)	継手区分 B	TF + SM			+									
1	胴	SY-003	SUS316L	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM			+									
3	下部継ぎ		SUS316L	φ914.4×t14 (t12)	継手区分 D	TB												
3	下部継ぎ		SUS316L	t14	継手区分 D	TB												
6	7寸パイプ	SY-101	SUS316LTP	φ60.5×t3.9	継手区分 D	TB												
2	上部継ぎ	SY-201	SUS316L	t14	継手区分 D	TB												
8	充てり		SUS316LTP	φ216.3×t6.2	継手区分 D	TB												
2	上部継ぎ		SUS316L	t14	継手区分 D	TB												
5	7寸パイプ	SY-202	SUS316LTP	φ60.5×t3.9	継手区分 D	TB												
2	上部継ぎ	SY-203	SUS316L	t14	継手区分 D	TB												
7	7寸パイプ		SUS316LTP	φ34×t3.4	継手区分 D	TB												
10	(50A×80A)		SUS316L	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T												
11	継ぎ		SUS316L	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T												

受発注部番号説明  
 イ：溶接作業等 (材料、簡易、溶接作業及び取組)  
 ロ：溶接後処理  
 ハ：非破壊試験  
 ニ：機械試験  
 ホ：副圧試験





1. 機械試験要領書

1.1 機械試験板取付本体溶接継手及び代表される溶接継手

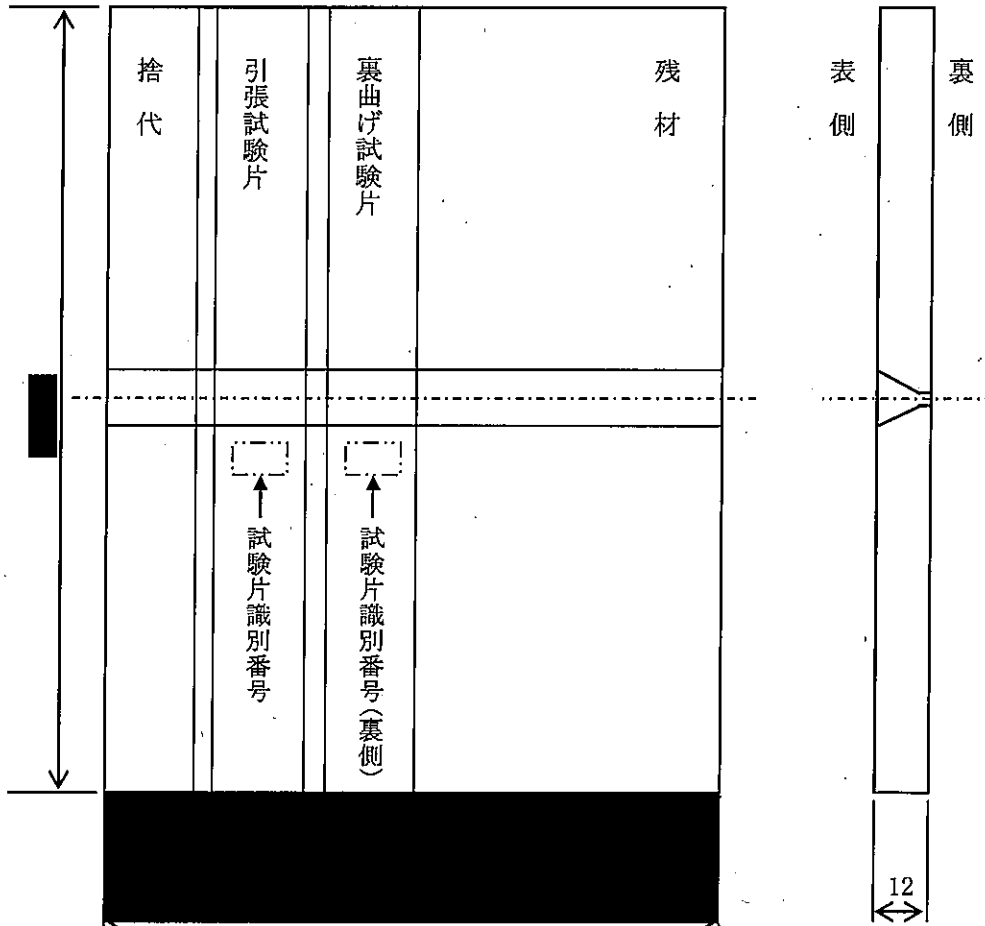
機械試験板取付 本体溶接継手番号 (対象継手番号)	代表する溶接継手番号 (機械試験板製作継手番号)
SY-001 SY-002 SY-003	SY-001

1.2 機械試験片の種類及び識別番号

試験片の種類	試験片識別番号
引張試験片	T***
裏曲げ試験片	B***

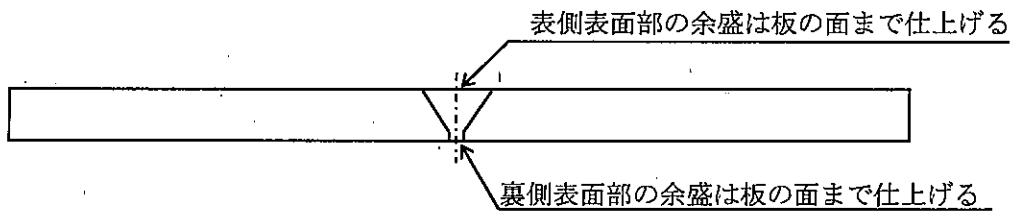
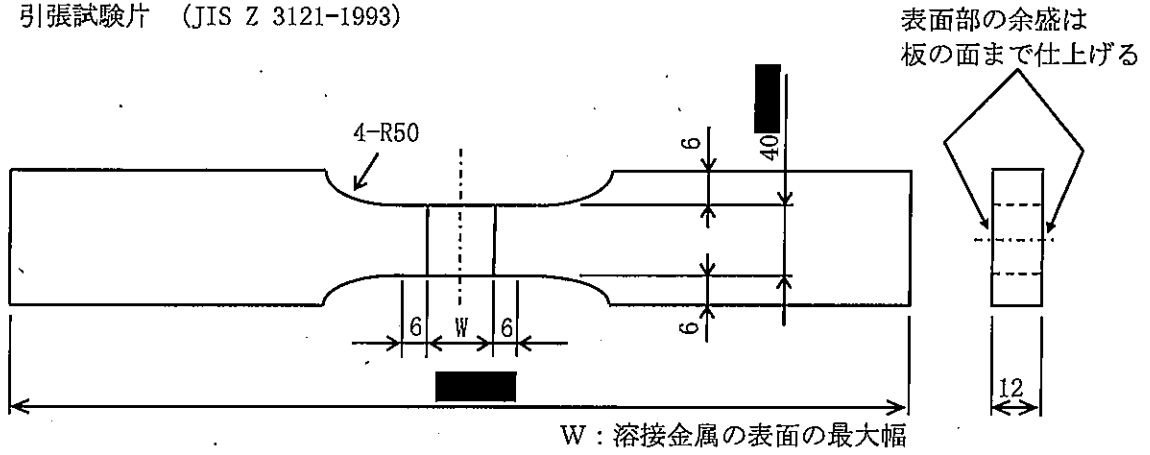
注) \*\*\* は容器の号機番号 ([REDACTED]) を示す。

1.3 機械試験片採取位置 (単位: mm)



1.4 試験片寸法 (単位: mm)

引張試験片 (JIS Z 3121-1993)



裏曲げ試験片 (JIS Z 3122-1990)

