

特定原子力施設検査成績書
(溶接検査)

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

対象設備 : 汚染水処理設備等
第三セシウム吸着装置
吸着塔A型 (容器) 及び管
29～30塔目
(XXXXXXXXXX)

要領書番号 : 原規規収第 2311291 号 01

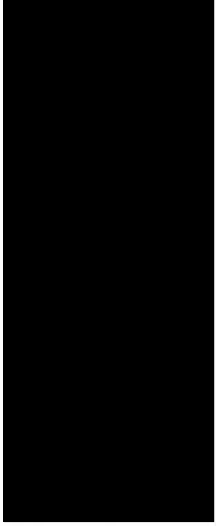
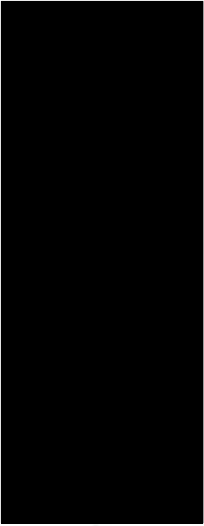
令和 6 年 2 月

原子力規制委員会

溶接検査成績書

1. 施設名 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
2. 検査対象 汚染水処理設備等 第三セシウム吸着装置 吸着塔A型(容器)及び管
29～30塔目 ()
3. 検査申請 溶接検査申請番号
廃炉発官R5第87号(令和5年11月29日)
4. 検査期日 自 令和6年1月17日
至 令和6年2月2日
5. 検査場所 ()
6. 検査実施者 検査実施者一覧表のとおり
7. 検査結果 溶接検査記録のとおり
8. 添付資料
(1) 溶接検査実施状況表
(2) 溶接検査記録

検査実施者一覧表

検査年月日	原子力検査官	検査立会責任者	特記事項
令和6年1月17日	須貝 実 馬場 康夫		なし
令和6年2月2日	須貝 実 山中 武		なし
年 月 日			

溶接検査実施状況表

シート番号: 1/2

機器の名称: 汚染水処理設備等 第三セシウム吸着装置 吸着塔A型(容器)及び管

機器番号	材料確認	開先検査	溶接作業 検査	浸透探傷 試験 (Pt)	機械試験	耐圧試験	仕上がり 検査	備考
29塔目 ()	R6.2.2.2	R6.2.2.2	R6.2.2.2	R6.2.2.2	R6.2.2.2	R6.2.2.2	R6.2.2.2	

溶接継手番号については溶接部詳細一覧表参照

溶接検査実施状況表

シート番号: 2/2

機器の名称: 汚染水処理設備等 第三セシウム吸着装置 吸着塔A型(容器)及び管

機器番号	材料確認	開先検査	溶接作業 検査	浸透探傷 試験 (Pt)	機械試験	耐圧試験	仕上がり 検査	備考
30塔目 ()	R6.1.17	R6.1.17	R6.1.17	R6.1.17	R6.1.17	R6.1.17	*1 R6.1.17	R6.1.17 *耐圧試験立会 SY-001~003, SY-101, 201~204, SY-387, 423 SY-911~104, SY-912-1, 2, SY-913-1, 2, SY-920 *1仕上立会
	R6.2.2	R6.2.2	R6.2.2	R6.2.2	R6.2.2	R6.2.2	* R6.2.2	R6.2.2 *耐圧試験立会 SY-312, 346, SY-901, 902 *仕上立会 SY-312, 346, SY-901, 902

溶接継手番号については溶接部詳細一覧表参照 *立会 *1-部立会

溶接検査記録

申請番号	廃炉発官R5第87号
検査場所	████████████████████
溶接施工工場名	████████████████████
施設の名称	福島第一原子力発電所
検査項目	材料確認、開先検査、溶接作業検査、浸透探傷試験 (P t)、機械試験 耐圧試験、仕上がり検査
検査実施範囲	汚染水処理設備等 第三セシウム吸着装置 吸着塔A型 (容器) 及び管 30塔目 (██████)
判定基準	溶接の実施状況が福島第一原子力発電所特定原子炉施設に係る実施計画のとおりであること。
検査結果	良
検査年月日	令和6年1月17日
備考	申請者の品質記録等： 素材リスト(R6.1.16) 外観寸法検査成績書(開先検査)(R6.1.16) 溶接施工記録(R6.1.16) 浸透探傷試験成績書(R6.1.16) 外観寸法検査成績書(仕上り・外観検査(先行外観検査)) (R6.1.16) 溶接部機械試験成績書(R6.1.16) 品質管理の状況確認結果については別紙による。

溶接検査記録

申請番号	廃炉発官R5第87号
検査場所	██████████
溶接施行工場名	██████████
施設の名称	福島第一原子力発電所
検査項目	材料確認、開先検査、溶接作業検査、浸透探傷試験 (P t)、機械試験 耐圧試験、仕上がり検査
検査実施範囲	汚染水処理設備等 第三セシウム吸着装置 吸着塔A型 (容器) 及び管 29塔目 (██████)、30塔目 (██████)
判定基準	溶接の実施状況が福島第一原子力発電所特定原子炉施設に係る実施計画のとおりであること。
検査結果	良 [*]
検査年月日	令和6年2月2日
備考	申請者の品質記録等： 素材リスト (R5.12.22、R6.1.16) 外観寸法検査成績書 (開先検査) (R5.12.22、R6.1.16) 溶接施工記録 (R5.12.25、R6.1.16) 浸透探傷試験成績書 (R5.12.26、R6.1.16) 溶接部機械試験成績書 (R5.12.26) 外観寸法検査成績書 (仕上り・外観検査 (先行外観検査)) (R5.12.26) 耐圧試験成績書 (R5.12.27、R6.1.25) 外観寸法検査成績書 (仕上り・外観検査) (R5.12.27、R6.1.25)

*：追記 令和6年2月7日 須貝

品質管理の状況確認結果

検査年月日：令和6年1月17日

検査場所：[REDACTED]

1. 品質管理の状況確認

確認対象	実施体制確認の要点	確認内容	結果
確認の方法	各検査項目について設置者が行う実施計画適合性の確認方法	・検査における実施計画適合性の確認方法を予め定めている。	○
		・協力事業者を使用する場合、申請者は適切に指示をしている。	○
確認要員	実施計画適合性の確認を行う要員の管理方法	・申請者及び協力事業者の確認要員の管理方法を定めている。	○
		・協力事業者確認要員と申請者の役割分担を予め定めている。	○
計測器の管理	実施計画適合性の確認に使用する計測器の維持管理方法	・確認を行うために十分な精度を有する計測器を使用することとしている。	○
		・確認に使用する計測器は定期的に校正を行うこととしている。	○
		・計測器の識別を行うこととしている。	○
記録の管理	記録内容に対する実施計画適合性の確認方法及び記録の管理方法	・申請者は記録内容に対して実施計画適合性の確認を行い、記録として残すこととしている。	○
		・記録の管理方法を予め定めている。	○

備考：