

溶接検査申請書

廃炉発官 R 1 第 9 1 号  
令和元年 1 0 月 2 4 日

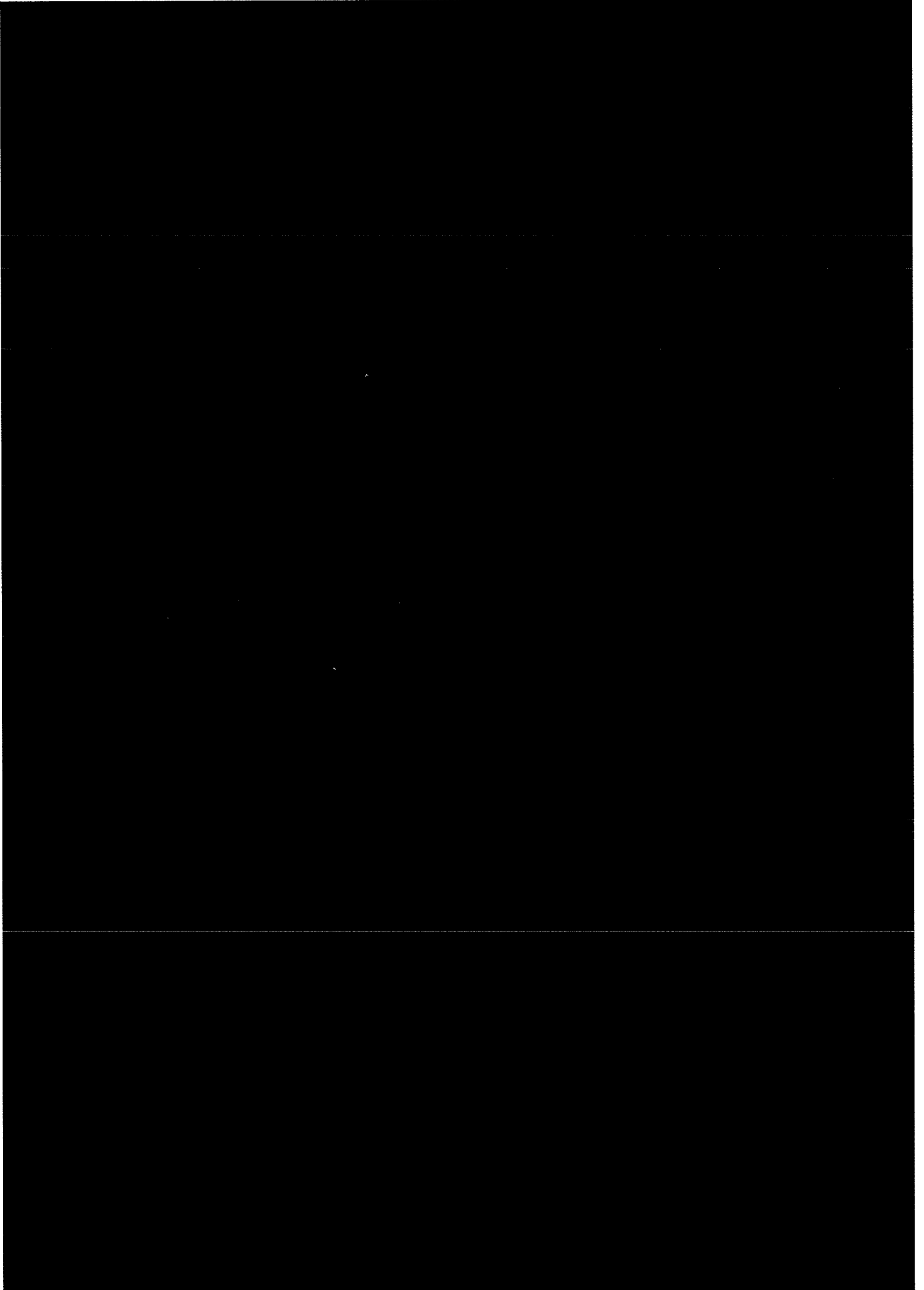
原子力規制委員会 殿

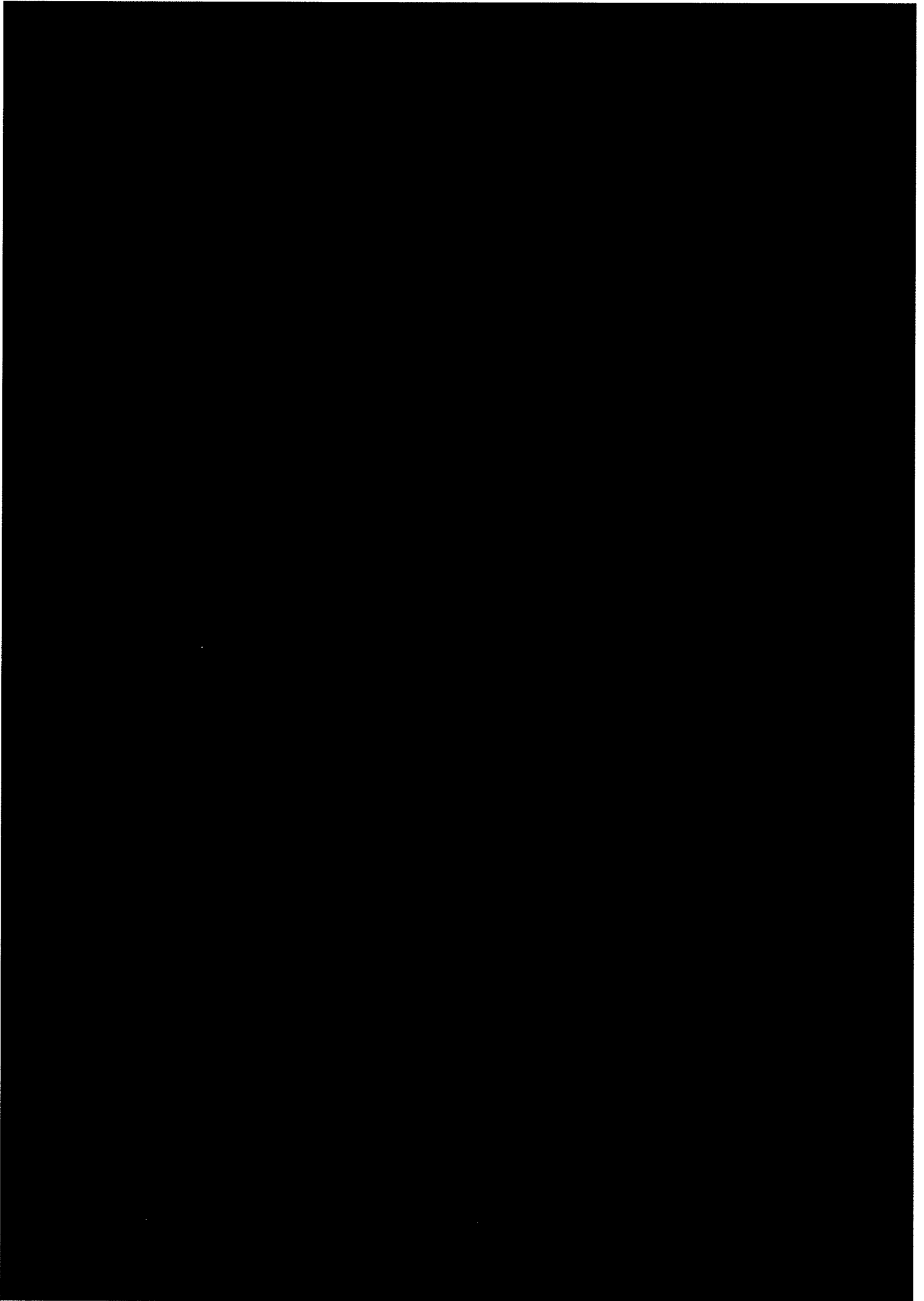
東京都千代田区内幸町 1 丁目 1 番 3 号  
東京電力ホールディングス株式会社  
代表執行役社長 小早川 智明

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 6 4 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 97～100塔目（TYPE-A）（ <span style="background-color: black; color: black;">XXXXXXXXXX</span> ）
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 吸着塔（容器） φ914.4mm×2.673m 4塔※ 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 最高使用温度 : 66℃ 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 最高使用温度 : 66℃ 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-1 9 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 (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：平成26年12月10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) <input checked="" type="checkbox"/>・無</p> <p>溶接後熱処理 (有・無) <input checked="" type="checkbox"/>・無</p> <p>非破壊検査 (有・無) <input checked="" type="checkbox"/>・無</p> <p>機械試験 (有・無) <input checked="" type="checkbox"/>・無</p> <p>耐圧試験 (有・無) <input checked="" type="checkbox"/>・無</p> <p>(記録確認検査) (有・無) <input checked="" type="checkbox"/>・無</p>
溶接検査を受けようとする期日	自 令和元年12月2日 至 令和2年2月28日
検査を受けようとする場所	<span style="background-color: black; color: black;">XXXXXXXXXX</span>







溶接工程表

年月		令和元年		令和2年				
		11	12	1	2	3		
第二セシウム μ吸着装置	吸着塔及び配管 (97～100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：第二セクション吸着装置 吸着塔及び配管  
 図面番号：[REDACTED]

計画書番号：[REDACTED]  
 最高使用圧力 1.37 (MPa)  
 最高使用温度 66℃  
 試験圧力 2.06 (MPa) (水圧)  
 溶接後熱処理 行わない

製作台数： 12基

PNo	名称	継手番号	材質		寸法 (mm) 外径×肉厚 0内はユニオンが厚さ	継手種別	溶接方法	溶接棒または溶加材				フラックス + 心線	姿勢	電流 (A)	予温度 (℃以上)	溶接材料区分		層数	溶接施工法 (No.)	非破壊試験	受検場所		備考	
			規格	区分				初層 径(mm)	層 径(mm)	残 径(mm)	柄 銘					柄 銘	シールド ガス				バック シールド	工場		現地
1	胴	SY-001	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 A	TF + SM											TF: 1 SM: 多	第15N003号 (T-663)	PT	イ ハ ニ ホ	イ	本体付機械試験片含む	
1	胴	SY-002	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM											TF: 1 SM: 多	第15N003号 (T-663)	PT	イ ハ ニ ホ	イ	本体付機械試験片含む (SY-001で代表)	
2	上部鏡板		SUS316L	P-8	φ914.4×t14 (t12)																			
1	胴	SY-003	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM											TF: 1 SM: 多	第15N003号 (T-663)	PT	イ ハ ニ ホ	イ	本体付機械試験片含む (SY-001で代表)	
3	下部鏡板		SUS316L	P-8	φ914.4×t14 (t12)																			
3	下部鏡板		SUS316L	P-8	t14		TB																	
6	アークカットパイプ	SY-101	SUS316LTP	P-8	φ60.5×t3.9	継手区分 D	TB																	
2	上部鏡板	SY-201	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB																	
8	充填孔		SUS316LTP	P-8	φ216.3×t8.2																			
2	上部鏡板		SUS316L	P-8	t14		TB																	
5	アークカットパイプ	SY-202	SUS316LTP	P-8	φ60.5×t3.9	継手区分 D	TB																	
2	上部鏡板	SY-203	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB																	
7	アークカットパイプ		SUS316LTP	P-8	φ34×t3.4																			
10	(50A×80A)	SY-312	SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T																	
11	接続管		SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5																			
10	(50A×80A)		SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T																	
11	接続管	SY-346	SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T																	

受検場所記号説明 (材料、開先、溶接作業及び設備)  
 イ：溶接作業等  
 ロ：溶接後熱処理  
 ハ：非破壊試験  
 ニ：機械試験  
 ホ：耐圧試験





## 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

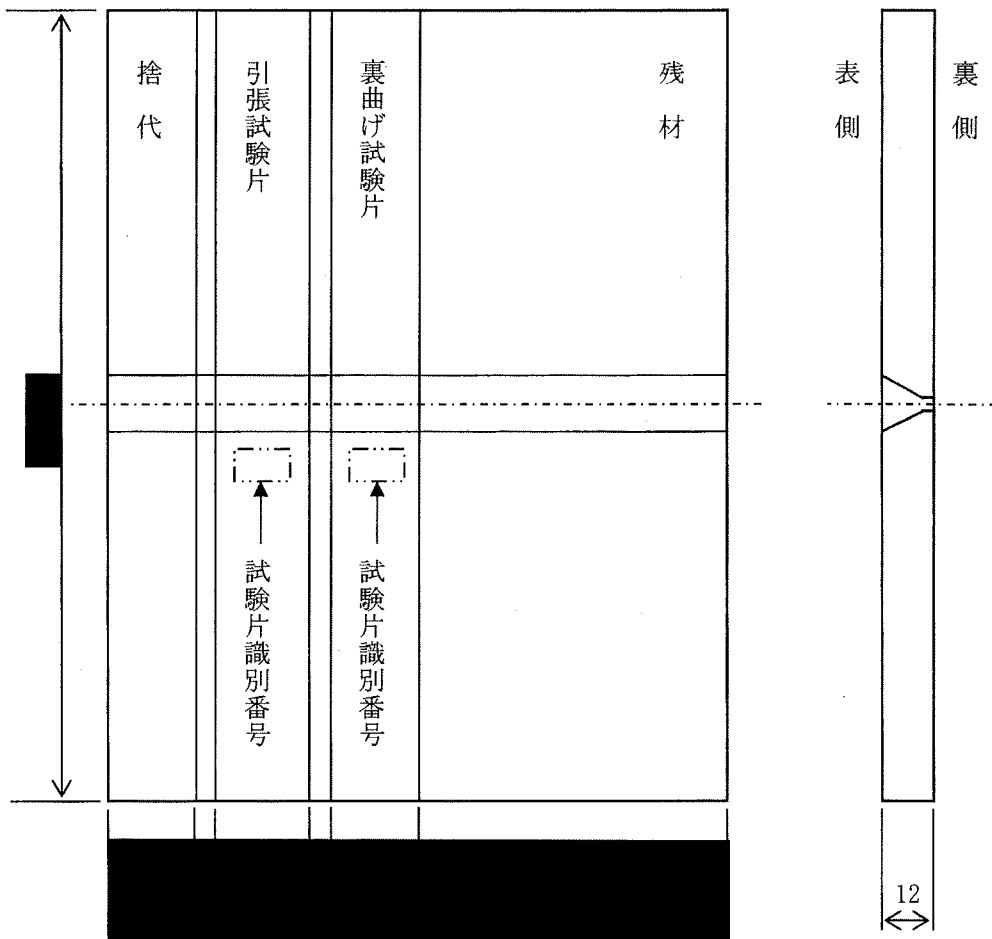
機械試験板取付 本体溶接継手番号 (対象継手番号)	代表する溶接継手番号 (機械試験板製作継手番号)
SY-001 SY-002 SY-003	SY-001

### 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***

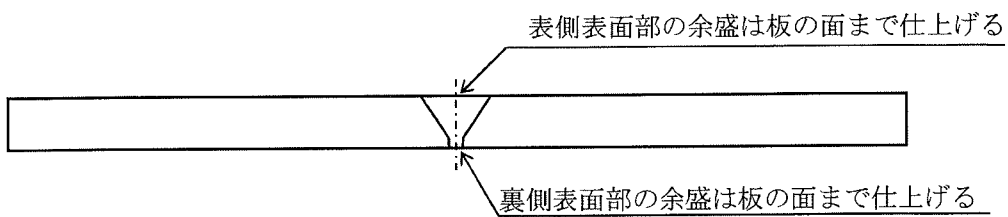
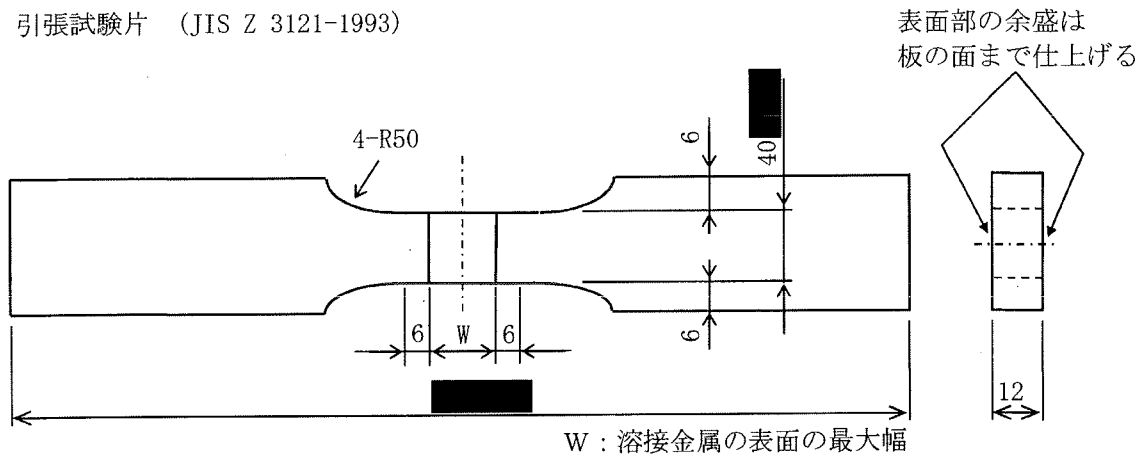
注) \*\*\* は容器の号機番号 ([REDACTED]) を示す。

### 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)

