

溶接検査申請書

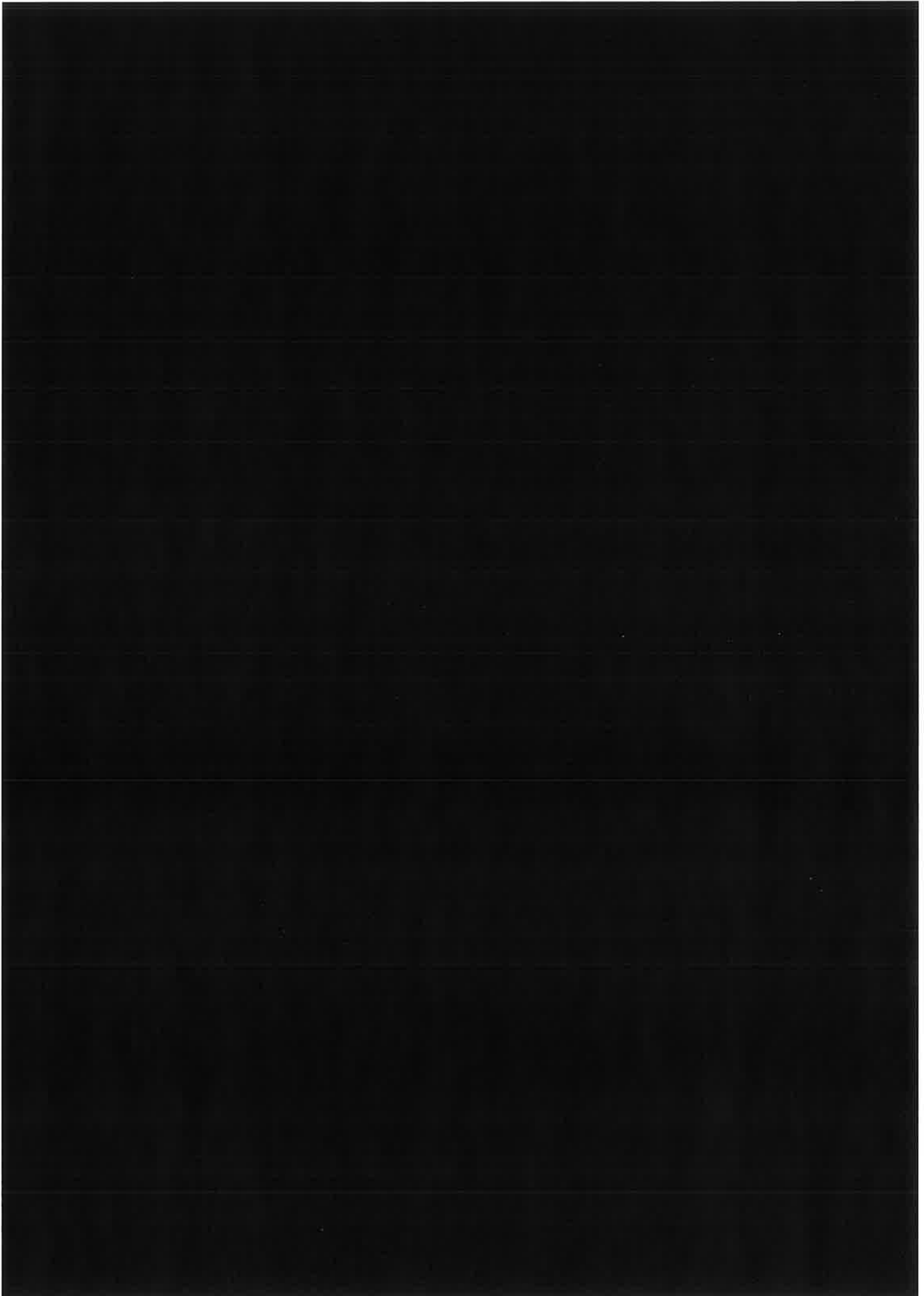
廃炉発官R1第158号
令和元年12月10日

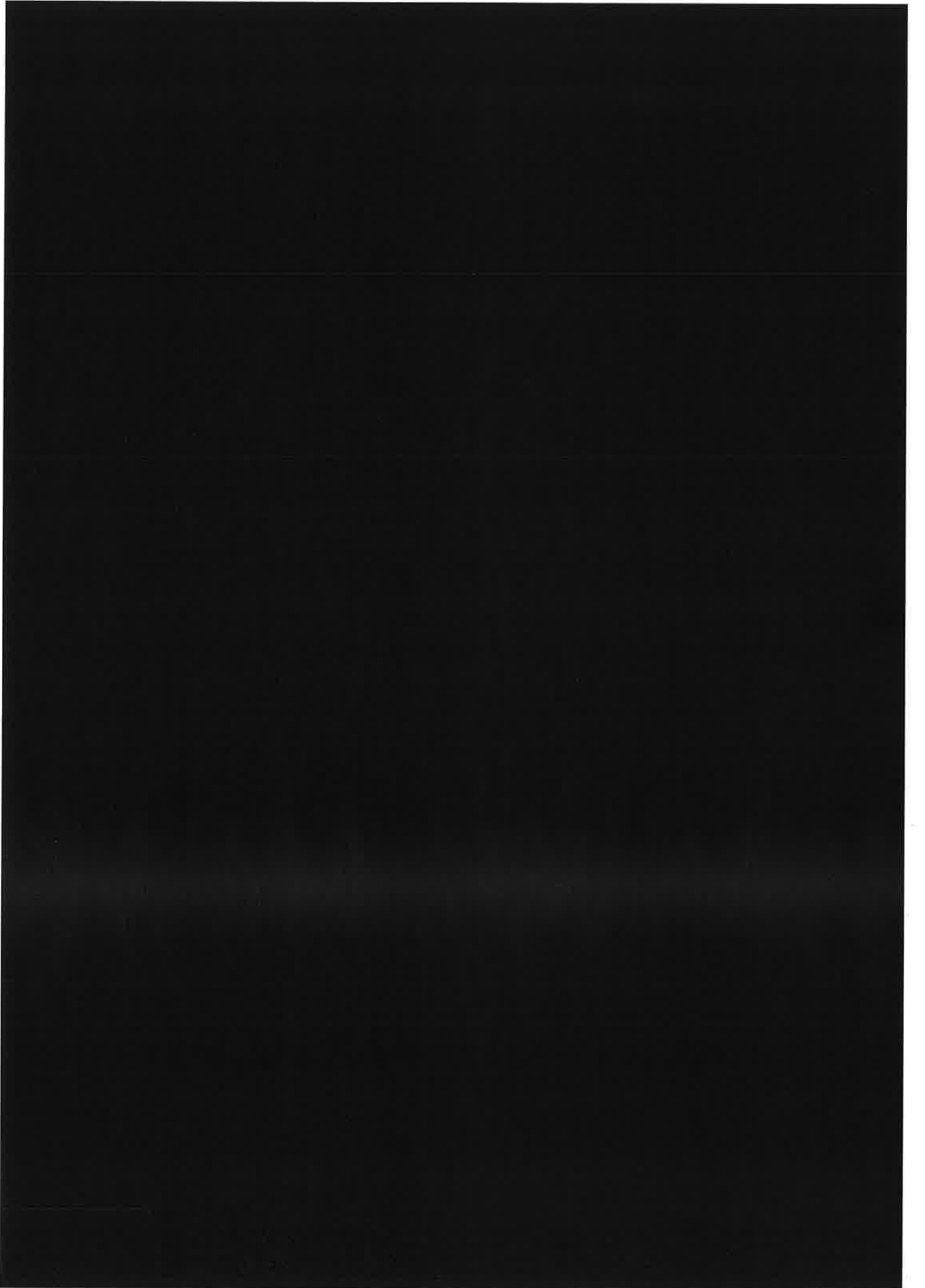
原子力規制委員会 殿

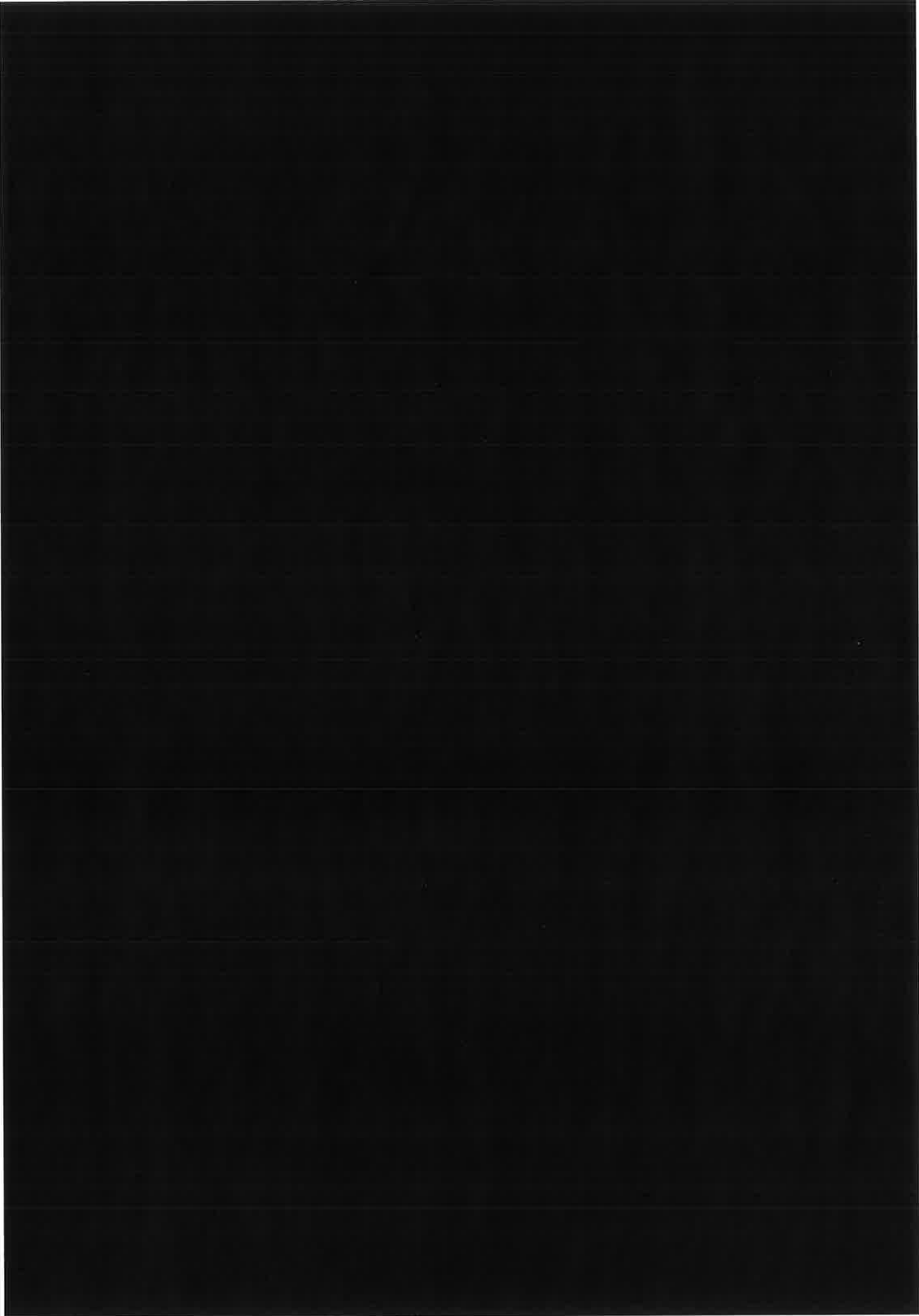
東京都千代田区内幸町1丁目1番3号
東京電力ホールディングス株式会社
代表執行役社長 小早川 智明

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 第三セシウム吸着装置 吸着塔（容器）及び管 14～15塔目（ XXXXXXXXXX ）
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 吸着塔（容器） $\phi 914.4\text{mm} \times 2.673\text{m}$ 2個※ 管 $\phi 89.1\text{mm}$ 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 吸着塔（容器） 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 ³ 以上 （液体） 管 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 ³ 以上 （液体） ※ 実施計画 II.2.5.3 添付資料 添付資料-30 2.1 主要仕様 (3)吸着塔 個数4個のうちの交換品 （8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）
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29年9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2年 1月15日 至 令和2年 3月26日
検査を受けようとする場所	







溶接工程表

項目		令和2年				
		1	2	3	4	5
第三セシウム吸着装置	吸着塔及び配管 (14～15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
(1/3)

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：第三セクター吸着装置 吸着塔及び配管

図面番号：[REDACTED]

製作台数：7基

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)
溶接後処理	行わない

PNo	名称	継手番号	材質		寸法 (mm) 外径×肉厚 0内はメニソグ厚さ	継手種別	溶接方法	溶接棒または溶加材			フラックス	姿勢	電流 (A)	予温度 (℃以上)	溶接材料区分		属数	溶接施工法 (No.)	非破壊試験	受検場所		備考
			規格	区分				初層	残層	径 (mm)					柄	径 (mm)				柄	シールド	
1	胴	SY-001	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 A	TF + SM									TF: 1 SM: 多	PT		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	PT		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)											TF: 1 SM: 多			イ			
1	胴	SY-003	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM									TF: 1 SM: 多	PT		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)														イ			
2	上部鏡板	SY-101	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	T												イ			
6	下部鏡板	7.0t14 (管台)	SUS316LTP	P-8	φ60.5×t3.9														イ			
2	上部鏡板	SY-201	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB												イ			
9	充填孔 (管台)		SUS316LTP	P-8	φ216.3×t8.2														イ			
2	上部鏡板	SY-202	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB												イ			
5	下部鏡板	7.0t14 (管台)	SUS316LTP	P-8	φ60.5×t3.9														イ			
2	上部鏡板	SY-203	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB												イ			
7	下部鏡板	7.0t14 (管台)	SUS316LTP	P-8	φ34×t3.4														イ			
2	上部鏡板	SY-204	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	T												イ			
8	下部鏡板	7.0t14 (管台)	SUS316LTP	P-8	φ34×t3.4														イ			
11	接続管	SY-312	SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T												イ			
12	接続管		SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5														イ			

受検場所記号説明

イ：溶接作業等 (材料、開弁、溶接作業及び設備)

ロ：溶接後処理

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

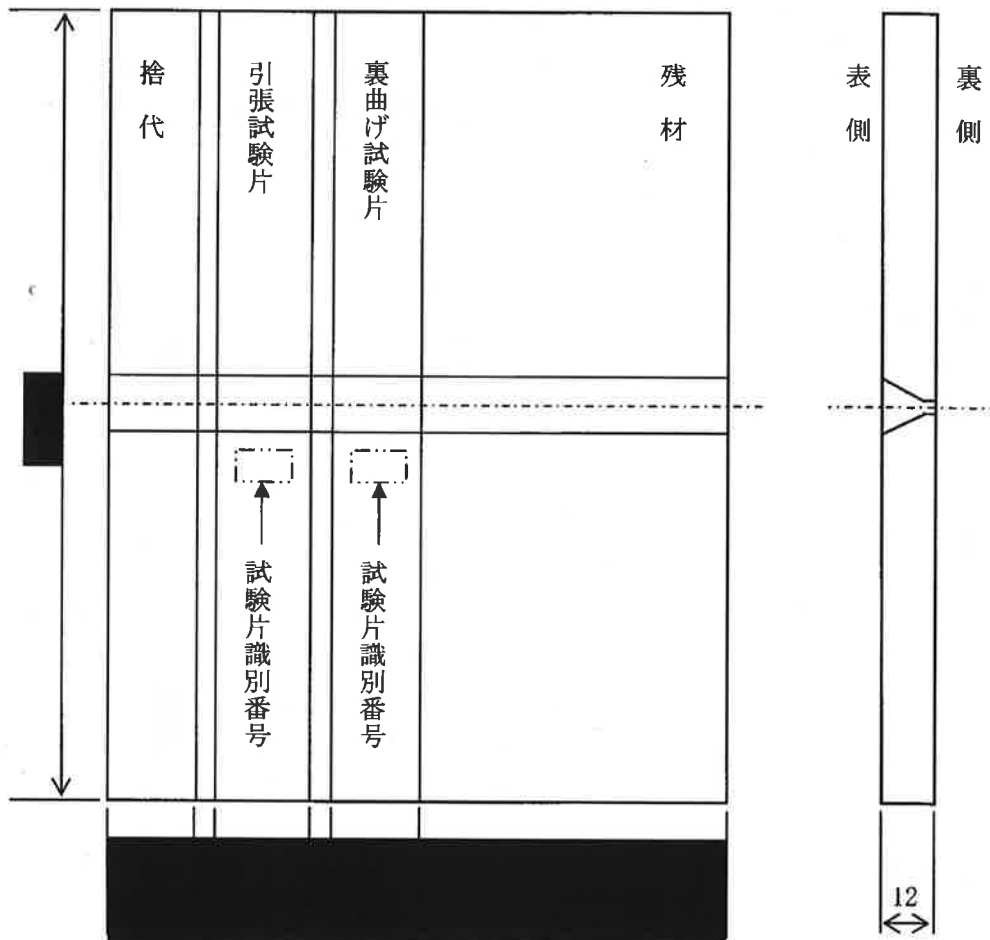
機械試験板取付 本体溶接継手番号 (対象継手番号)	代表する溶接継手番号 (機械試験板製作継手番号)
SY-001 SY-002 SY-003	SY-001

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***

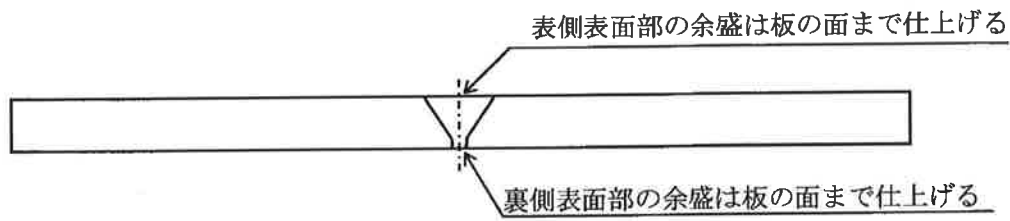
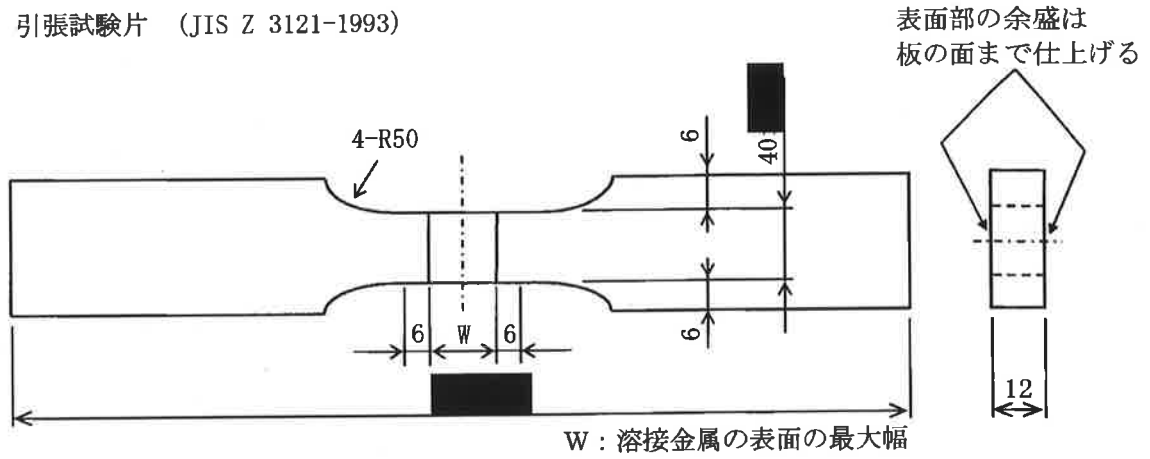
注) *** は容器の号機番号 (XXXXXX) を示す。

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)

