

輸入溶接検査申請変更届出書

廃炉発官R2第273号

令和3年3月8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

令和3年2月5日付け廃炉発官R2第253号をもって申請した輸入溶接検査申請書の記載事項を下記の通り変更したので、東京電力株式会社福島第一原子力発電所原子炉施設の保安及び特定核燃料物質の防護に関する規則第29条第3項の規定に基づき届け出ます。

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
溶接施行工場の名称及び所在地	
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 主要配管  第二セシウム吸着装置入口から第二セシウム吸着装置出口まで (鋼管)
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 外径：φ88.9                      員数：配管スプール4本  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(MPa)                      1.37 最高使用温度(°C)                      66 放射性物質の濃度                      37kBq/cm <sup>3</sup> 以上(液体中)
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
輸入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) 溶接後熟処理 (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)
輸入溶接検査を受けようとする期日	自 令和3年 3月 22日 至 令和3年 3月 30日
輸入溶接検査を受けようとする場所	

注) 下線は変更箇所を示す

	変更前	変更後	変更理由
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	変更なし	
溶接施行工場の名称及び所在地		変更なし	
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 主要配管  第二セシウム吸着装置入口から第二セシウム吸着装置出口まで (鋼管)	変更なし	
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 外径：φ88.9 員数：配管スプール4本  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(MPa) 1.37 最高使用温度(℃) 66 放射性物質の濃度 37kBq/cm <sup>3</sup> 以上 (液体中)	変更なし	
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)	変更なし	
溶接工程表	別紙-1 参照	別紙-1 参照	工程見直しによる変更
輸入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)	変更なし	
輸入溶接検査を受けようとする期日	自 令和3年 3月15日 至 令和3年 3月30日	自 令和3年 3月22日 至 令和3年 3月30日	工程見直しによる変更
輸入溶接検査を受けようとする場所		変更なし	

	変更前	変更後	変更理由
添付資料-4 輸入溶接検査を受けようとする配管の構造図			記載の適正化
添付資料-5 溶接部詳細一覧表			記載の適正化
			記載の適正化 および 溶接検査対象 の適正化
添付資料-6-1 材料リスト			記載の適正化
添付資料-6-2 材料記録			溶接検査対象 の適正化

	変更前	変更後	変更理由
添付資料-6-3 耐圧検査記録			記載の適正化
			記載の適正化
添付資料-6-4 溶接データシート			溶接検査対象 の適正化
			記載の適正化
			記載の適正化

溶接工程表

年月 項目		2020年					2021年				
		8	9	10	11	12	1	2	3	4	
汚染水処理 設備等	第二セシウム 吸着装置 主要配管	—————									
										☆	△

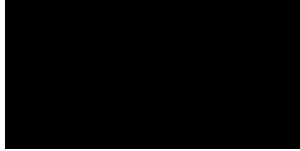
————— : 工事期間

☆ : 溶接検査

△ : 工事完了

注) 下線は変更箇所を示す

## 溶接明細書

機器の区分 【設備区分】		ASME B31.1 配管 【第二セシウム吸着装置】
溶接設備	溶接機の種類	ティグ・アーク溶接機
	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		添付資料－ 4, 5 の通り
溶接施行法		施行法の種類：GTAW（手動）  添付資料－ 2 の通り
溶接を行う者の氏名		添付資料－ 3 の通り
備 考		溶接検査結果に関する資料 添付資料－ 6 の通り

## 溶接の方法に関する資料



## 溶接士の技能に関する資料

## 輸入溶接検査を受けようとする配管の構造図

## 溶接部詳細一覧表

## 溶接検査記録

No	成績書	備考
1	Tabulation of Material	材料リスト
2	Material Test Report	材料記録
3	Hydro test record for weld inspection	耐圧記録
4	Weld Date Sheet	溶接データシート
5		検査員リスト
6	Certificate of Calibration	使用計測器一覧表

## 材料リスト

## 材料記録

## 耐圧検査記録

# 溶接データシート



## 検査員リスト

## 使用計測器一覽表