

輸入溶接検査申請書

廃炉発官R3第52号
令和3年7月26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
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 同時吸着塔 (TYPE-B3) 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 容器 (同時吸着塔 TYPE-B3) φ965.2mm (外径) × 3632mm 1塔 配管 : φ88.90mm 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 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 ³ 以上 (液体)
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)
輸入溶接検査を受けようとする期日	自 令和3年 9月 8日 至 令和3年 9月 17日
輸入溶接検査を受けようとする場所	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

溶接工程表




項目		年月		2021年							
		4	5	6	7	8	9	10	11	12	
汚染水処理 設備等	第二セシウム 吸着装置	—————									
	同時吸着塔 (TYPE-B3) 主要配管						☆	△			

————— : 工事期間

☆ : 溶接検査

△ : 工事完了

溶接明細書

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・アーク溶接機 フラックスコールドアーク半自動溶接機 サブマージアーク自動溶接機
	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	添付資料-4, 5の通り
溶接施行法	施行法の種類：GTAW（手動）  FCAW（半自動）  SAW（自動）  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容器,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	ASME 適合証明	
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

ASME 適合証明

使用計測器一覽表