

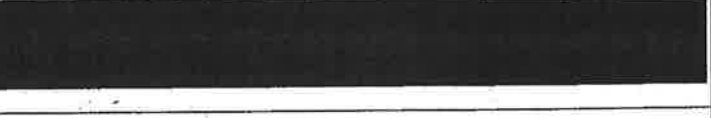
輸入溶接検査申請書

廃炉発官R3第53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 第三セシウム吸着装置 吸着塔B型 主要配管 第三セシウム吸着装置入口から第三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 (吸着塔B型) $\phi 939.8\text{mm}$ (内径) $\times 3632\text{mm}$ 1塔 配管 : $\phi 88.90\text{mm}$ 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 容器 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) 配管 最高使用圧力 (MPa) 1.37 最高使用温度 (°C) 40 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

<p>輸入溶接検査を受けようとする事項</p>	<p>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)</p>
<p>輸入溶接検査を受けようとする期日</p>	<p>自 令和3年 9月 8日 至 令和3年 9月 17日</p>
<p>輸入溶接検査を受けようとする場所</p>	<p>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</p>

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	第三セシウム 吸着装置	—————								
	吸着塔B型 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 第三セシウム吸着装置 (実施計画 II.2.5.1.5.1(3)c)
溶接設備	溶接機の種類	ティグ・アーク溶接機 フラックスコアー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		<p>施行法の種類 : GTAW (手動)</p> <p>████████████████████</p> <p>FCAW (半自動)</p> <p>████████████████████</p> <p>SAW (自動)</p> <p>████████████████████</p> <p>添付資料- 2の通り</p>
溶接を行う者の氏名		添付資料- 3の通り
備 考		<p>溶接検査結果に関する資料</p> <p>添付資料- 6の通り</p>

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	A S M E 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