

溶接検査申請書

廃炉発官 R 4 第 8 9 号  
令和 4 年 8 月 2 9 日

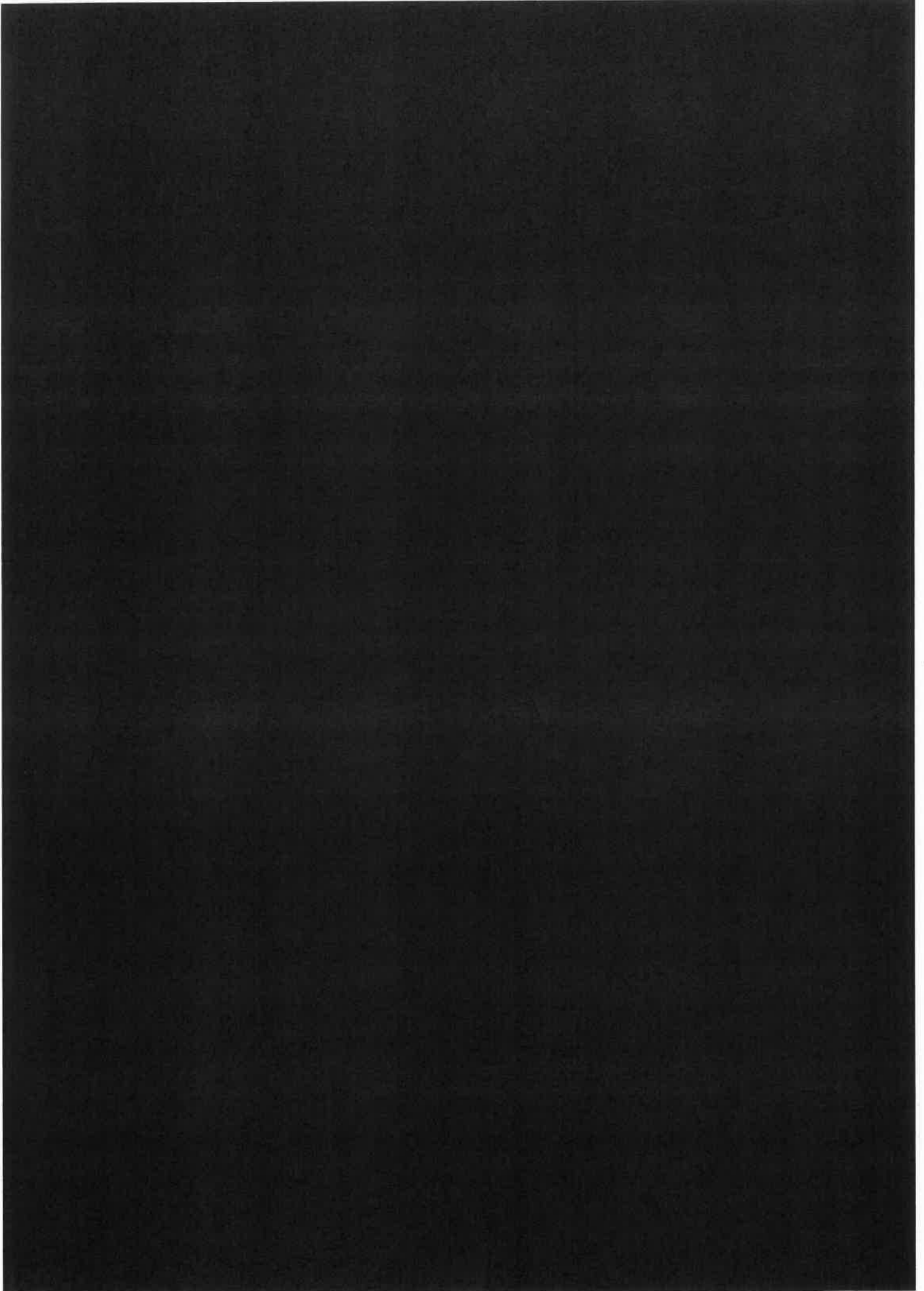
原子力規制委員会 殿

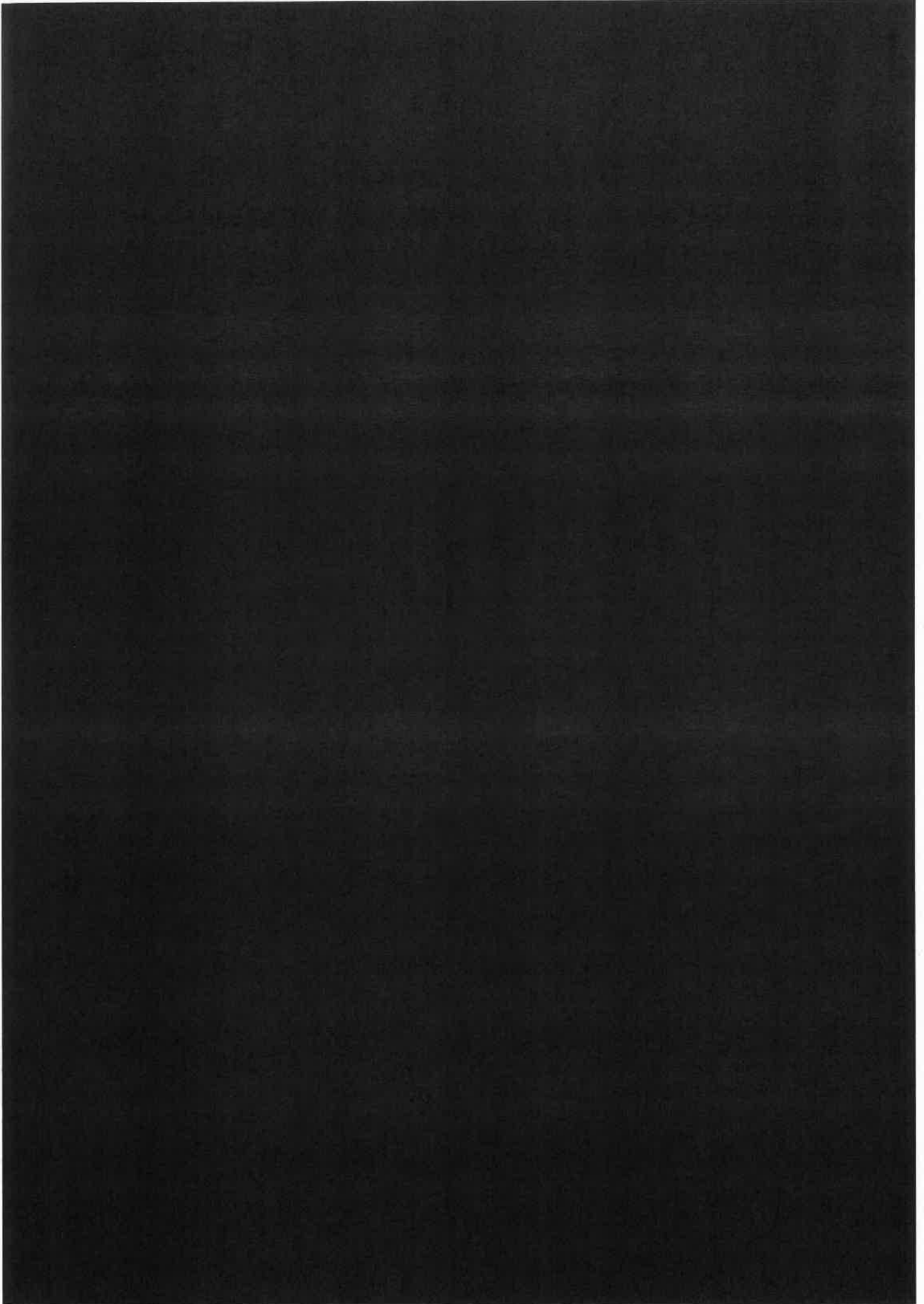
東京都千代田区内幸町 1 丁目 1 番 3 号  
東京電力ホールディングス株式会社  
代表執行役社長 小早川 智明

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 105～106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	主要寸法及び個数 吸着塔（容器） φ914.4mm×2.673m 2塔※ 管 φ89.1mm 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 <sup>3</sup> 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 <sup>3</sup> 以上 （液体）  ※ 実施計画 II.2.5.3 添付資料 添付資料-19 別紙-1 同時吸着塔の主要仕様 1. 塔数 （最大）5塔/系 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）
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
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) (有) 溶接後熱処理 (有・無) (無) 非破壊検査 (有・無) (有) 機械試験 (有・無) (有) 耐圧試験 (有・無) (有) (記録確認検査) (有・無) (有)
溶接検査を受けようとする期日	自 令和4年9月30日 至 令和4年12月9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

項目	年月	令和4年				令和5年
		9	10	11	12	1
第二セシウム吸着装置	吸着塔及び配管 (105~106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)  
 溶接後処理 行わない

製作基数：4基

PNo	名称	継手番号	材質		寸法(mm) 外径×肉厚 (0内径はシムガ厚さ)	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 径 (mm)	層 数	残 厚 (mm)					鉋柄 径 (mm)	鉋柄				ガス シールド	現場	
1	胴	SY-001	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 A	TF + SM								TF: 1 SM: 多	PT		イ ハ ニ ホ		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 ハ ニ ホ		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	PT		イ ハ ニ ホ		本体付機械 試験片含む (SY-001で 代表)		
1	胴	SY-003	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM								TF: 1 SM: 多	PT		イ ハ ニ ホ		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)	継手区分 D	TB									PT		イ ハ ホ				
3	下部鏡板	SY-101	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB									PT		イ ハ ホ				
6	アークカット パイプ		SUS316LTP	P-8	φ60.5×t3.9	継手区分 D	TB									PT		イ ハ ホ				
2	上部鏡板	SY-201	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB									PT		イ ハ ホ				
8	充填孔		SUS316LTP	P-8	φ216.3×t8.2	継手区分 D	TB									PT		イ ハ ホ				
2	上部鏡板	SY-202	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB									PT		イ ハ ホ				
5	アークカット パイプ		SUS316LTP	P-8	φ60.5×t3.9	継手区分 D	TB									PT		イ ハ ホ				
2	上部鏡板	SY-203	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB									PT		イ ハ ホ				
7	アークカット パイプ		SUS316LTP	P-8	φ34×t3.4	継手区分 D	TB									PT		イ ハ ホ				
10	上部鏡板 (50A×80A)	SY-312	SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T									PT		イ ハ ホ				
11	接続管		SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5											PT		イ ハ ホ				

受検場所記号説明  
 イ：溶接作業等 (材料、開先、溶接作業及び設備)  
 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

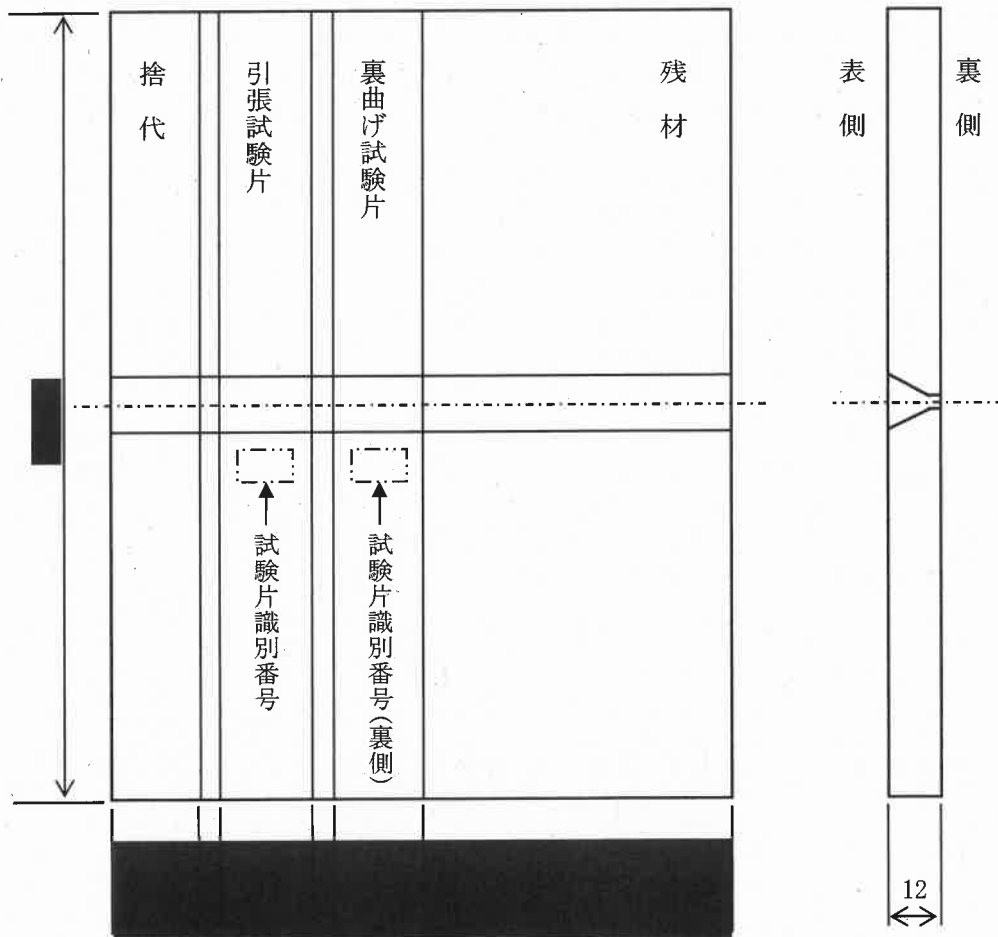
機械試験板取付 本体溶接継手番号 (対象継手番号)	代表する溶接継手番号 (機械試験板製作継手番号)
SY-001 SY-002 SY-003	SY-001

## 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***

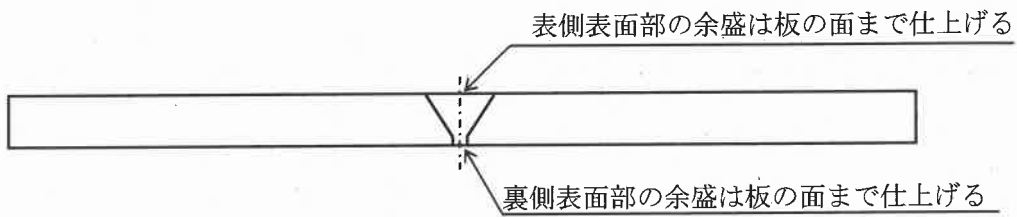
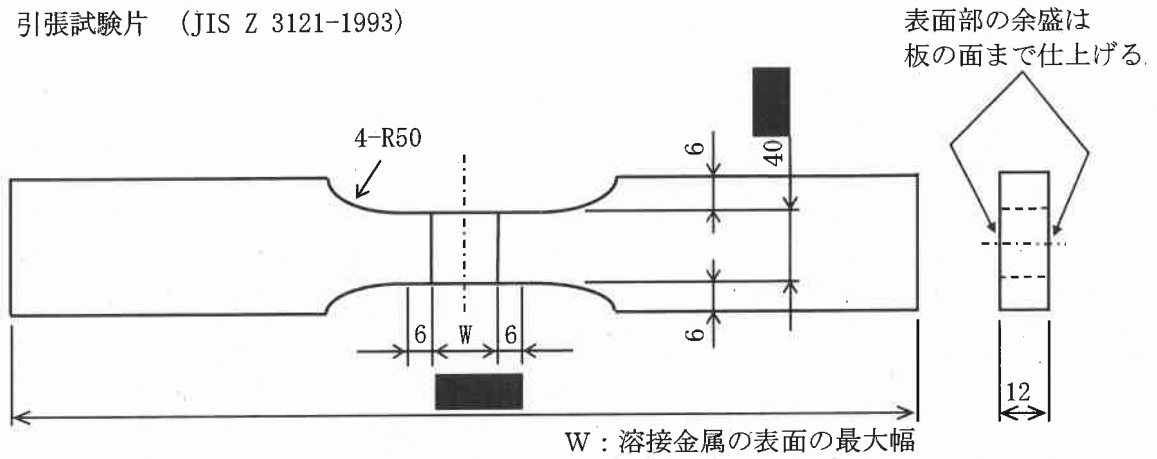
注) \*\*\* は容器の号機番号 ( XXXXXX ) を示す。

## 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)

