

溶接検査申請書

廃炉発官R4第148号  
令和4年12月12日

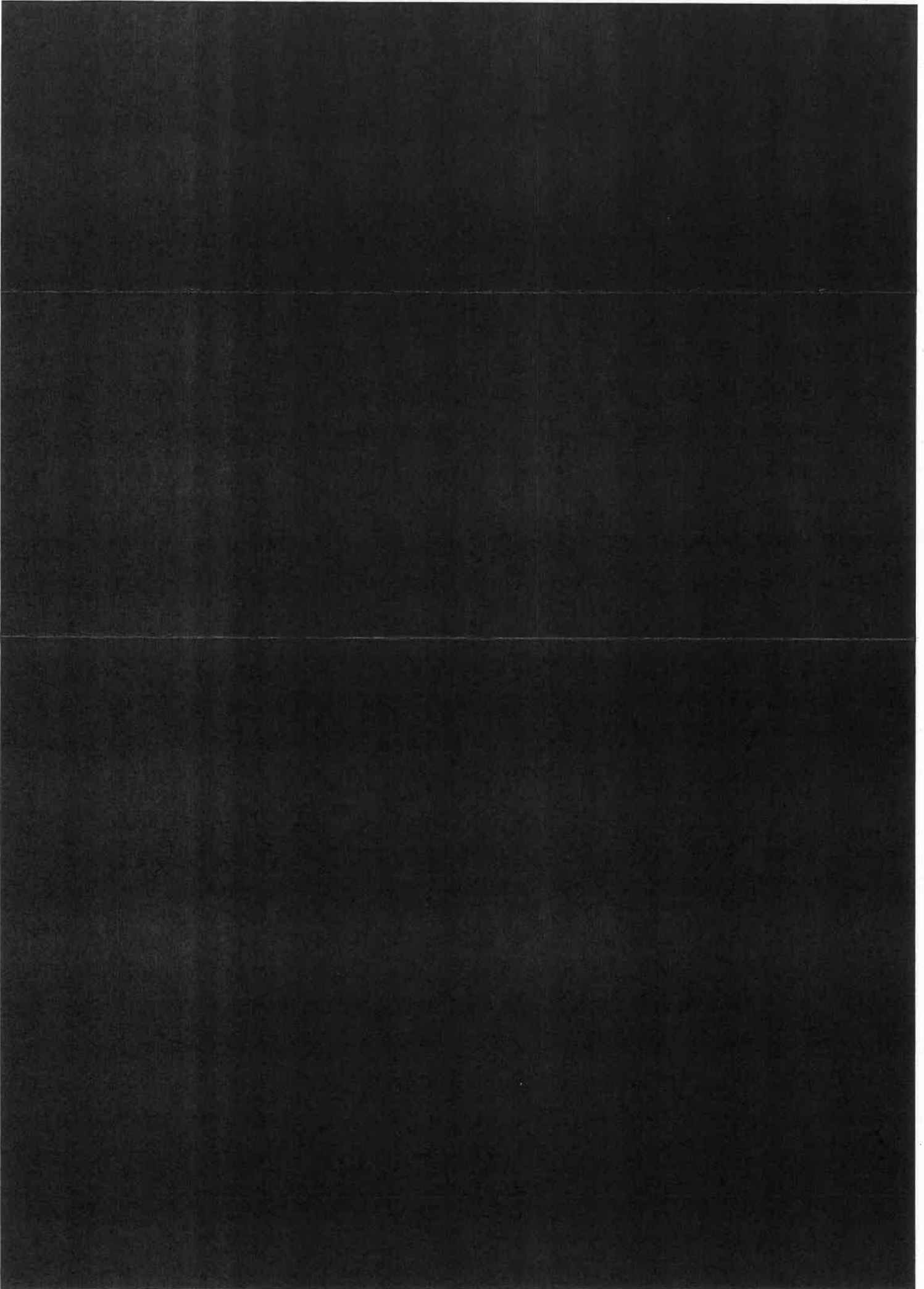
原子力規制委員会 殿

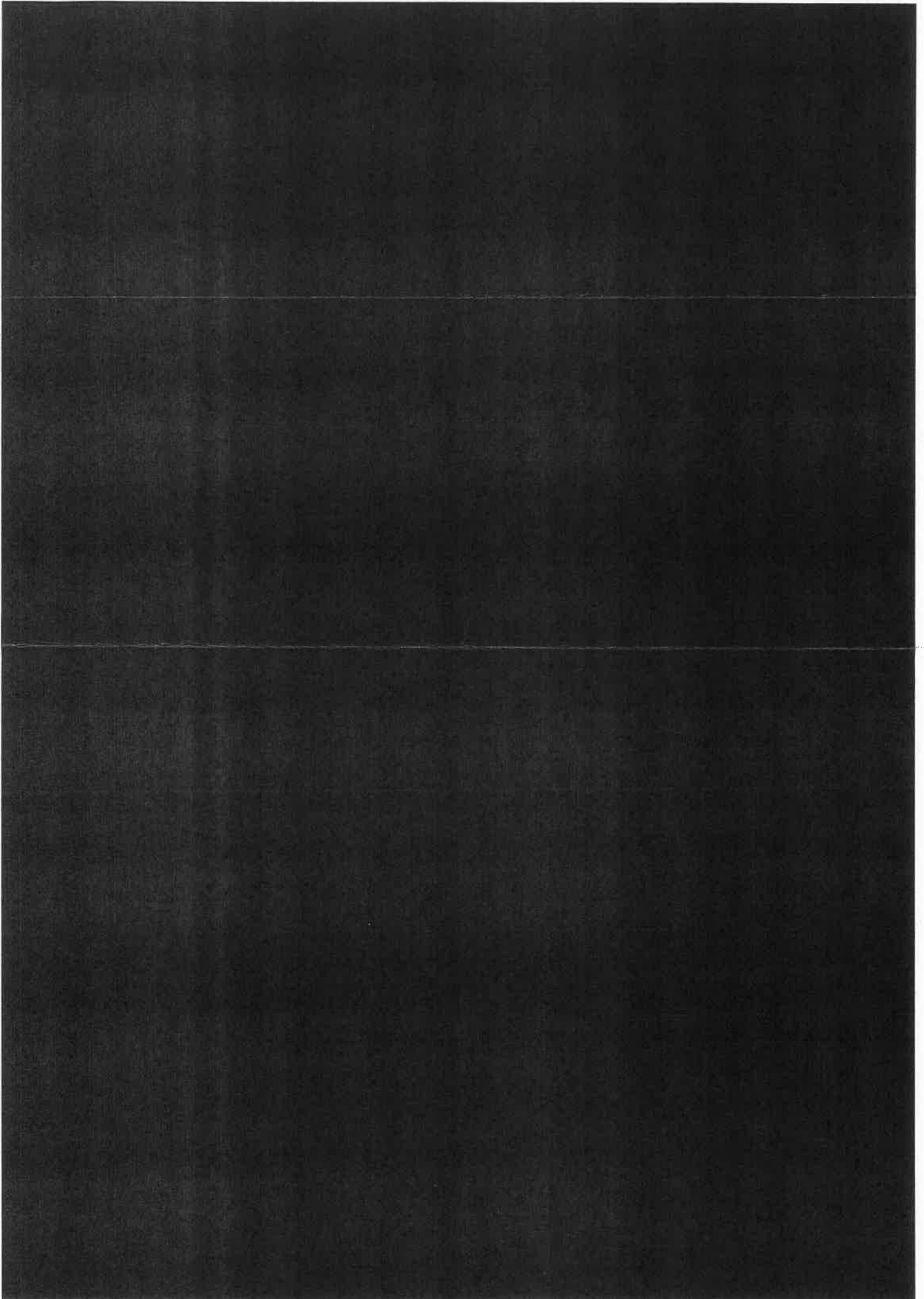
東京都千代田区内幸町1丁目1番3号  
東京電力ホールディングス株式会社  
代表執行役社長 小早川 智明

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 第二セシウム吸着装置 吸着塔（容器）及び管 107～108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） $\phi 914.4\text{mm} \times 2.673\text{m}$ 2塔※ 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 <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 のうちの交換品  （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) 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5年1月19日 至 令和5年2月17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		令和4年		令和5年			
		12	1	2	3	4	
第二セシウム吸着装置	吸着塔及び配管 (107～108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)  
 溶接後熱処理 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 (内はハンギング厚さ)	継手種別	溶接方法	溶接棒または溶加材			フラックス + 心線	姿勢	電流 (A)	予熱 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 径 (mm)	残 径 (mm)					銘 柄	銘 柄				シールド	ガス	
1	胴	SY-001	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 A	TF + SM										TF: 一 SM: 多	PT	イ ハ ニ ホ	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: 一 SM: 多	PT	イ ハ ニ ホ	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)	継手区分 B	TF + SM										TF: 一 SM: 多	PT	イ ハ ニ ホ	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: 一 SM: 多	PT	イ ハ ニ ホ	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 B	TF + SM										TF: 一 SM: 多	PT	イ ハ ニ ホ	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	t14	継手区分 D	TB										61資庁 第15062号 (T-248)	PT	イ ハ ニ ホ	イ ハ ニ ホ		
6	アークシット パイプ	SY-101	SUS316LTP	P-8	φ60.5×t3.9	継手区分 D	TB										61資庁 第15062号 (T-248)	PT	イ ハ ニ ホ	イ ハ ニ ホ		
2	上部鏡板	SY-201	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB										61資庁 第15062号 (T-248)	PT	イ ハ ニ ホ	イ ハ ニ ホ		
8	充填孔		SUS316LTP	P-8	φ216.3×t8.2	継手区分 D	TB										61資庁 第15062号 (T-248)	PT	イ ハ ニ ホ	イ ハ ニ ホ		
2	上部鏡板	SY-202	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB										61資庁 第15062号 (T-248)	PT	イ ハ ニ ホ	イ ハ ニ ホ		
5	アークシット パイプ	SY-203	SUS316LTP	P-8	φ60.5×t3.9	継手区分 D	TB										61資庁 第15062号 (T-248)	PT	イ ハ ニ ホ	イ ハ ニ ホ		
2	上部鏡板	SY-203	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB										61資庁 第15062号 (T-248)	PT	イ ハ ニ ホ	イ ハ ニ ホ		
7	アークシット パイプ		SUS316LTP	P-8	φ94×t3.4	継手区分 B	T										63資庁 第8346号 (T-220)	PT	イ ハ ニ ホ	イ ハ ニ ホ		
10	アークシット パイプ (50A×80A)	SY-312	SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T										63資庁 第8346号 (T-220)	PT	イ ハ ニ ホ	イ ハ ニ ホ		
11	接続管		SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T										63資庁 第8346号 (T-220)	PT	イ ハ ニ ホ	イ ハ ニ ホ		

受検場所記号説明  
 イ：溶接作業等 (材料、開光、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

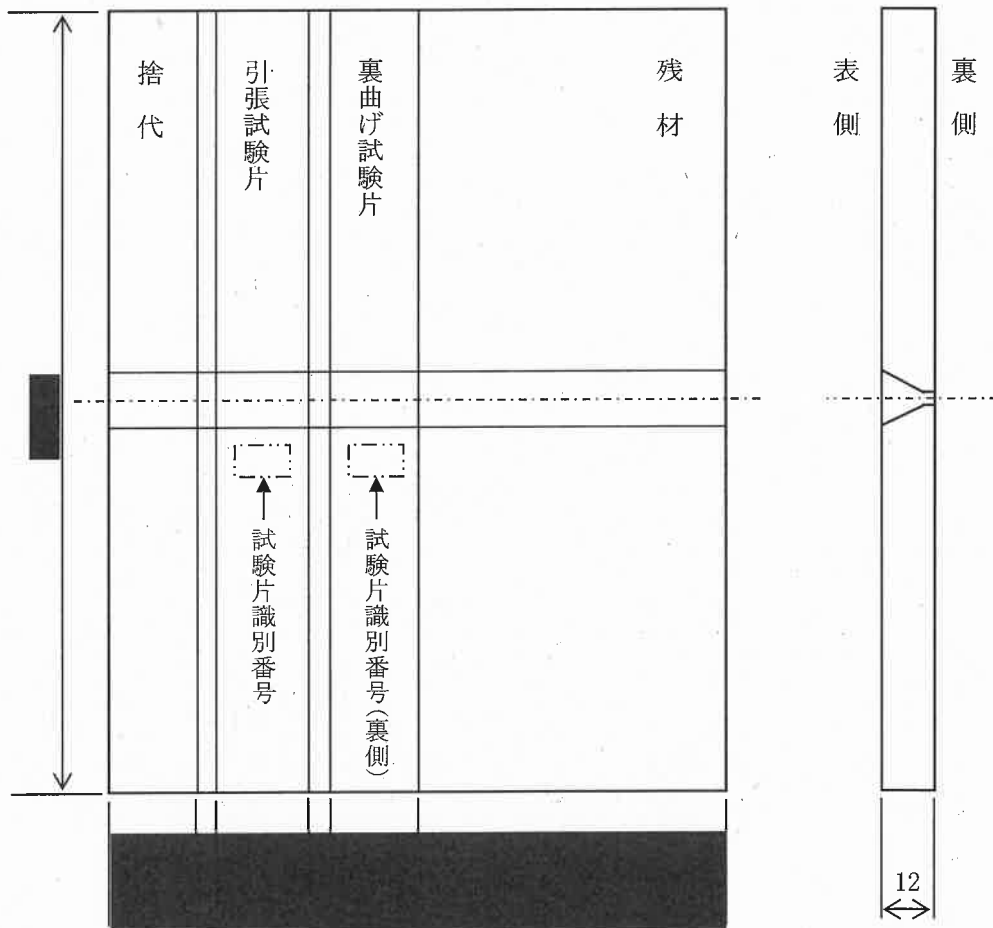
機械試験板取付 本体溶接継手番号 (対象継手番号)	代表する溶接継手番号 (機械試験板製作継手番号)
SY-001 SY-002 SY-003	SY-001

## 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***

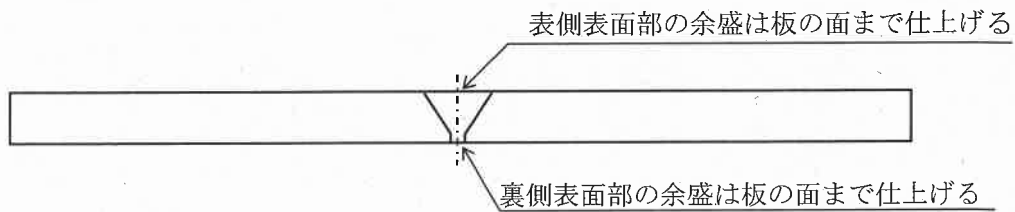
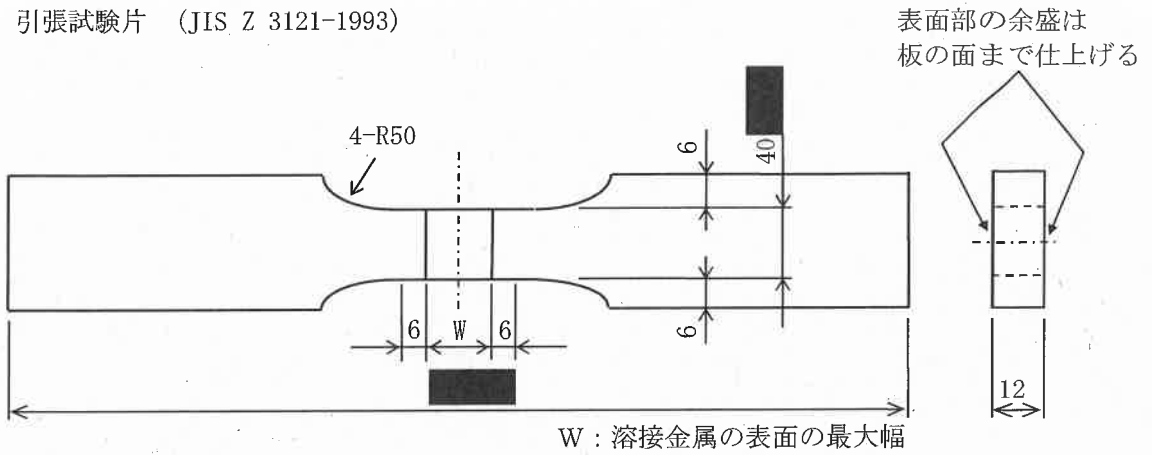
注) \*\*\* は容器の号機番号 ([REDACTED]) を示す。

## 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)

