

溶接検査申請書

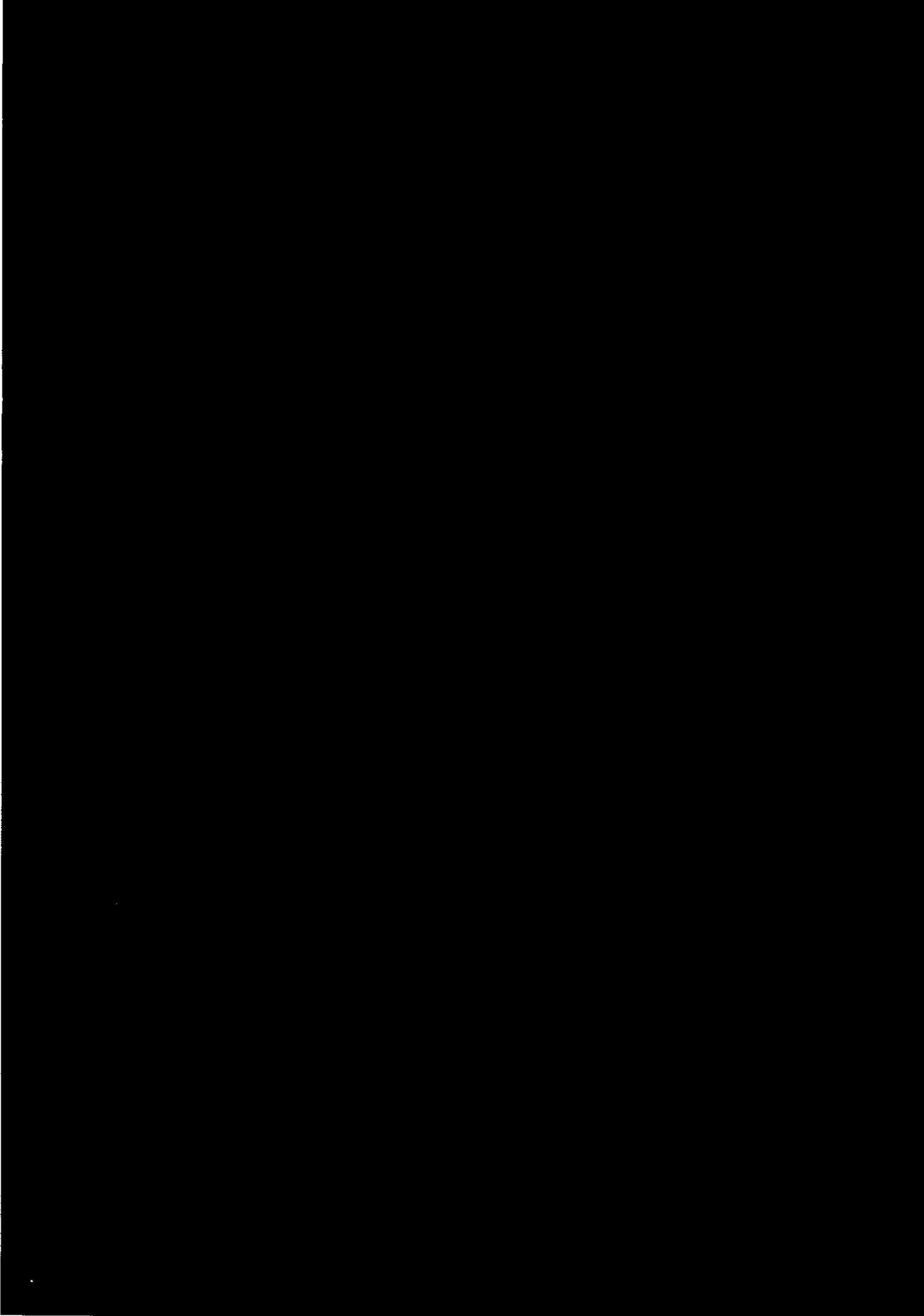
廃炉発官R4第 177号
令和5年2月10日

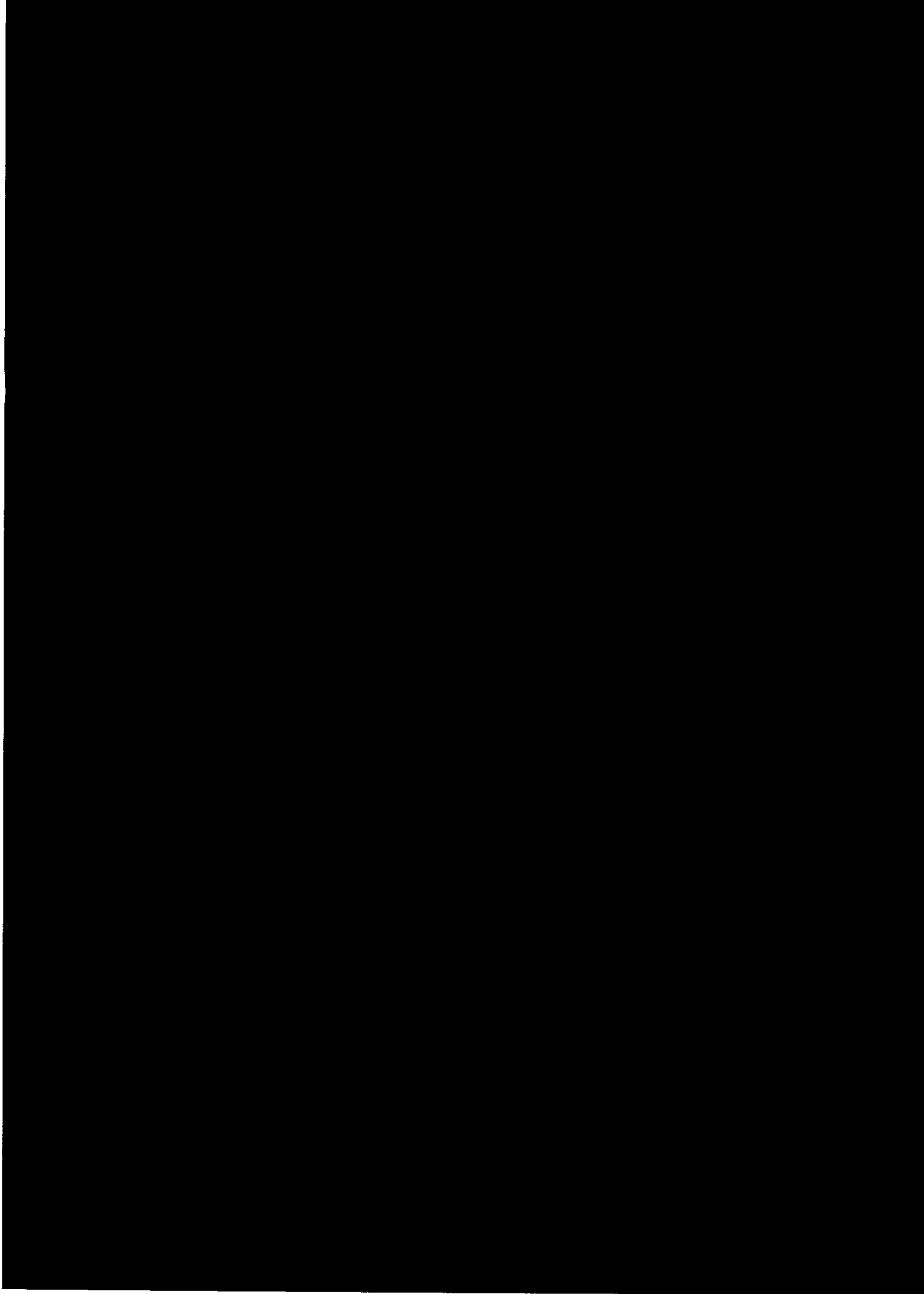
原子力規制委員会 殿

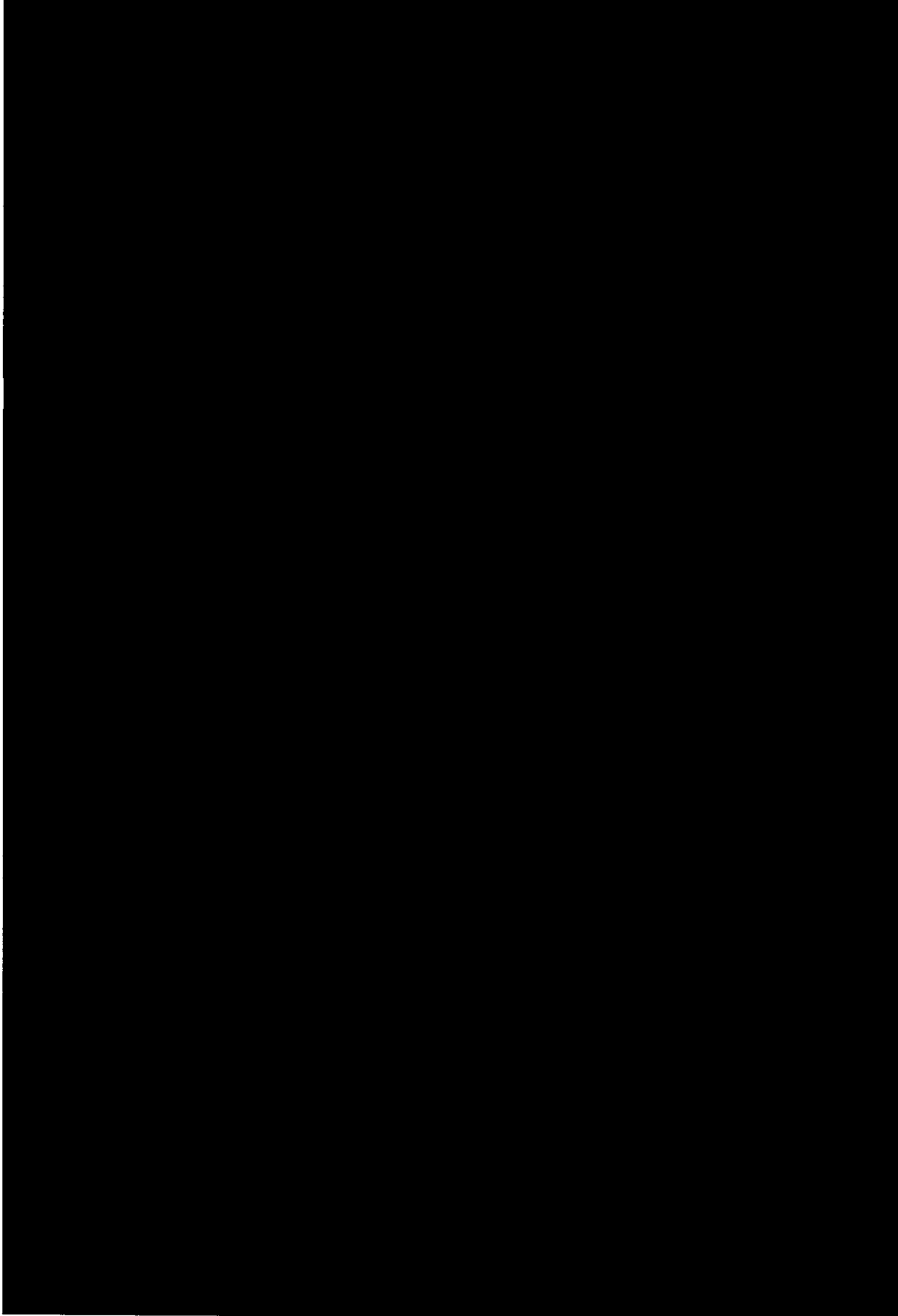
東京都千代田区内幸町1丁目1番3号
東京電力ホールディングス株式会社
代表執行役社長 小早川 智明

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 第三セシウム吸着装置 吸着塔A型（容器）及び管 25～26塔目（ XXXXXXXXXX ）
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	<p>主要寸法及び個数</p> <p>吸着塔A型（容器） φ914.4mm×2.673m 2個※</p> <p>管 φ89.1mm 一式</p> <p>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</p> <p style="text-align: center;">吸着塔（容器）</p> <p>最高使用圧力 : 1.37MPa</p> <p>最高使用温度 : 66℃</p> <p>放射性物質の濃度 : 37kBq/cm³以上 (液体)</p> <p style="text-align: center;">管</p> <p>最高使用圧力 : 1.37MPa</p> <p>最高使用温度 : 66℃</p> <p>放射性物質の濃度 : 37kBq/cm³以上 (液体)</p> <p>※ 実施計画 II.2.5.3 添付資料 添付資料-30 2.1 主要仕様 (3)吸着塔A型 個数4個のうちの交換品</p> <p>(8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)</p>
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	<p>溶接構造物</p> <p>溶接作業中検査 (有・<input checked="" type="radio"/>無)</p> <p>溶接後熱処理 (有・<input checked="" type="radio"/>無)</p> <p>非破壊検査 (有・<input checked="" type="radio"/>無)</p> <p>機械試験 (有・<input checked="" type="radio"/>無)</p> <p>耐圧試験 (有・<input checked="" type="radio"/>無)</p> <p>(記録確認検査) (有・<input checked="" type="radio"/>無)</p>
溶接検査を受けようとする期日	自 令和5年 3月14日 至 令和5年 4月 7日
検査を受けようとする場所	XXXXXXXXXX







溶接工程表

項目		年月				
		令和 5 年				
		1	2	3	4	5
第三セシウム吸着装置	吸着塔 A 型及び配管 (25～26 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
(1/3)

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：第三セシウム吸着装置 吸着塔及び配管
図面番号：[REDACTED]

計画番号：[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

製作台数：6基

PNo	名称	機番	材質	寸法 (mm)	継手区別	溶接方法	溶接棒または溶加材			フラックス	姿勢	電流 (A)	予熱温度 (CELT)	溶接材料区分		溶接温度	溶接材	溶接金属	ガス		溶接機	試験	受検場所	備考
							規格	区別	初径 (mm)					縁幅	縁深 (mm)				縁柄	芯線				
1	脚	SY-001	SUS316L	φ914.4×t12 0内径×肉厚	継手区分 A	TF + SM																		
1	脚		SUS316L	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM																		
2	上部鏡板	SY-002	SUS316L	φ914.4×t14 (t12)	継手区分 B	TF + SM																		
1	脚	SY-003	SUS316L	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM																		
3	下部鏡板		SUS316L	φ914.4×t14 (t12)	継手区分 B	TF + SM																		
2	上部鏡板	SY-101	SUS316L	t14	継手区分 D	T																		
6	アークカット防止板 (管台)		SUS316L	φ60.5×t3.9	継手区分 D	T																		
2	上部鏡板	SY-201	SUS316L	t14	継手区分 D	T																		
9	充填孔 (管台)		SUS316L	φ216.3×t8.2	継手区分 D	T																		
2	上部鏡板	SY-202	SUS316L	t14	継手区分 D	T																		
5	アークカット防止板 (管台)		SUS316L	φ60.5×t3.9	継手区分 D	T																		
2	上部鏡板	SY-203	SUS316L	t14	継手区分 D	T																		
7	アークカット防止板 (管台)		SUS316L	φ34×t3.4	継手区分 D	T																		
2	上部鏡板	SY-204	SUS316L	t14	継手区分 D	T																		
8	アークカット防止板 (管台)		SUS316L	φ34×t3.4	継手区分 D	T																		
11	アークカット防止板 (管台)		SUS316L	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T																		
12	接続管	SY-312	SUS316L	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T																		

受検場所名記号
イ：溶接作業等 (材料、開先、溶接作業及び塗層)
ロ：溶接後熱処理
ハ：非破壊試験
ニ：機械試験
ホ：副圧試験

溶接部詳細一覧表
(2/3)

東京電力ホールディングス株式会社
 発電所名：徳島第一原子力発電所 第1~2号機
 機器名：第三セクタ保護装置 吸着塔及び配管
 図面番号：[REDACTED]

製作台数： 6基

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)
溶接部処理	行わない

PNo	名称	継手番号	材質	寸法 (mm)	継手種別	溶接方法	溶接母材または溶加材				フラックス	姿勢	電流 (A)	予熱温度 (℃以上)	溶接材料区分		溶接工法 (N.O.)	非破壊試験	受検場所		備考
							初径 (mm)	終径 (mm)	板厚 (mm)	種別					溶接棒	溶接金属			シールドガス	バックシールド	
11	ボルト (50A×60A)	SY-346	SUS316L	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T										63質庁 第8346号 (T-220)	PT				
12	接続管		SUS316L	φ89.1×t5.5	継手区分 C	TB										61質庁 第15062号 (T-248)	PT				
9	充満孔 (管台)	SY-387	SUS316L/TP	φ216.3×t8.2												63質庁 第8346号 (T-284)	PT				
10	充満孔 (フランジ)		SUS316L	t14	非割圧部材	TB										61質庁 第15062号 (T-248)	PT				
3	下部破板	SY-423	SUS304	t14												63質庁 第8346号 (T-284)	PT				
4	ボルト		SUS304	t14												61質庁 第15062号 (T-248)	PT				
12	接続管	SY-901	SUS316L	φ91×t10.5	通止内溶接	TB										63質庁 第8346号 (T-284)	PT				
13	ボルト (3")		ASTM A351 GRADE CF8M													61質庁 第15062号 (T-248)	PT				
12	接続管	SY-902	SUS316L	φ91×t10.5	通止内溶接	TB										63質庁 第8346号 (T-284)	PT				
13	ボルト (3")		ASTM A351 GRADE CF8M													61質庁 第15062号 (T-248)	PT				
3	下部破板	SY-911-1~4	SUS316L	t14	非割圧部材	TB										63質庁 第8346号 (T-284)	PT				
14	下部ボルト用当て板		SUS316L	t6												61質庁 第15062号 (T-248)	PT				
1	胴	SY-912-1,2	SUS316L	t12	非割圧部材	TB										63質庁 第8346号 (T-284)	PT				
16	配管ボルト (50A)		SUS316L	t6												61質庁 第15062号 (T-248)	PT				
1	胴	SY-913-1,2	SUS316L	t12	非割圧部材	TB										63質庁 第8346号 (T-284)	PT				
17	配管ボルト (25A)		SUS316L	t6												61質庁 第15062号 (T-248)	PT				
3	下部破板		SUS316L	t14	非割圧部材	TB										63質庁 第8346号 (T-284)	PT				
15	ボルト (3")用当て板	SY-920	SUS316L	t6	非割圧部材	TB										61質庁 第15062号 (T-248)	PT				

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

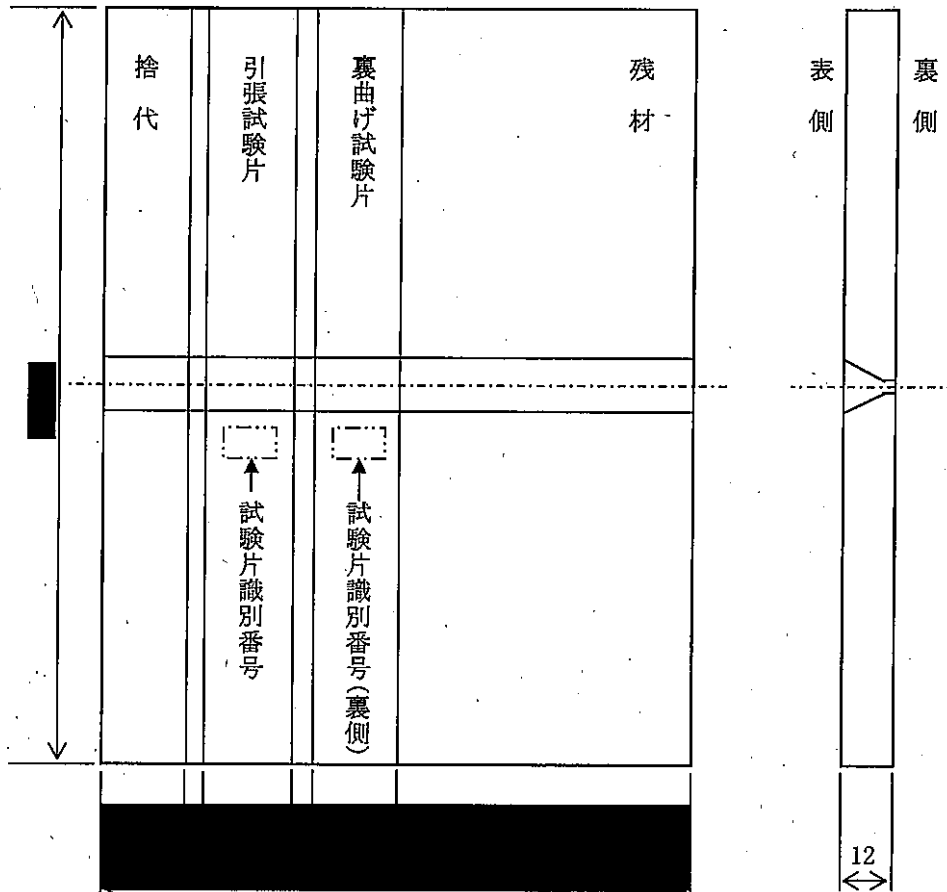
機械試験板取付 本体溶接継手番号 (対象継手番号)	代表する溶接継手番号 (機械試験板製作継手番号)
SY-001 SY-002 SY-003	SY-001

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。

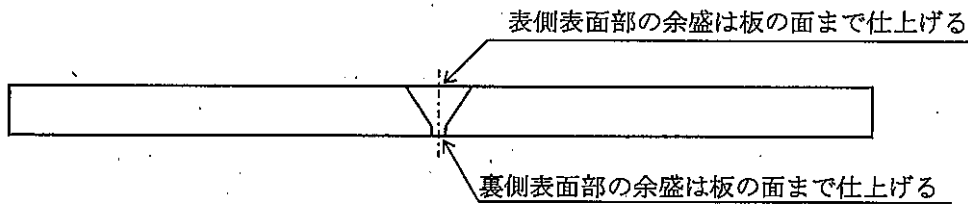
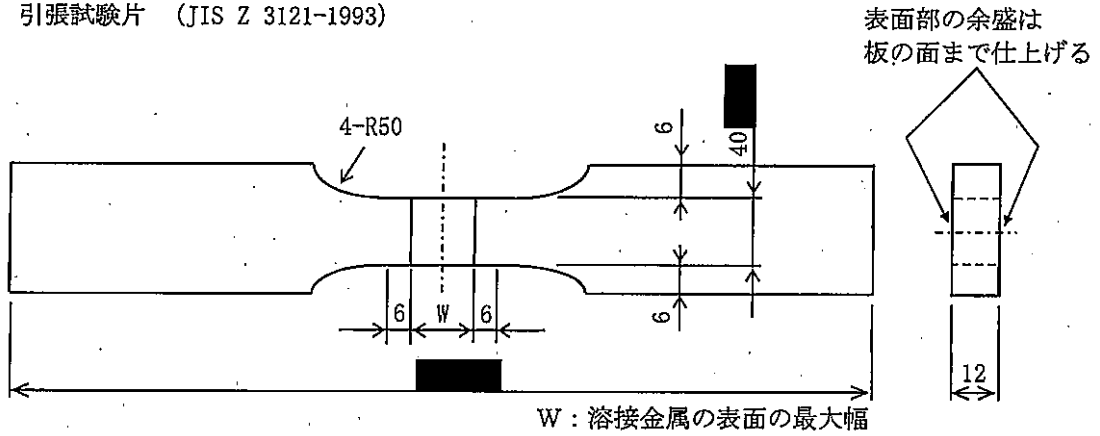
1.3 機械試験片採取位置 (単位: mm)



計画書番号: [REDACTED]

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)

