

溶接検査申請変更届出書

廃炉発官R 2 第 2 4 号
令和 2 年 4 月 2 3 日

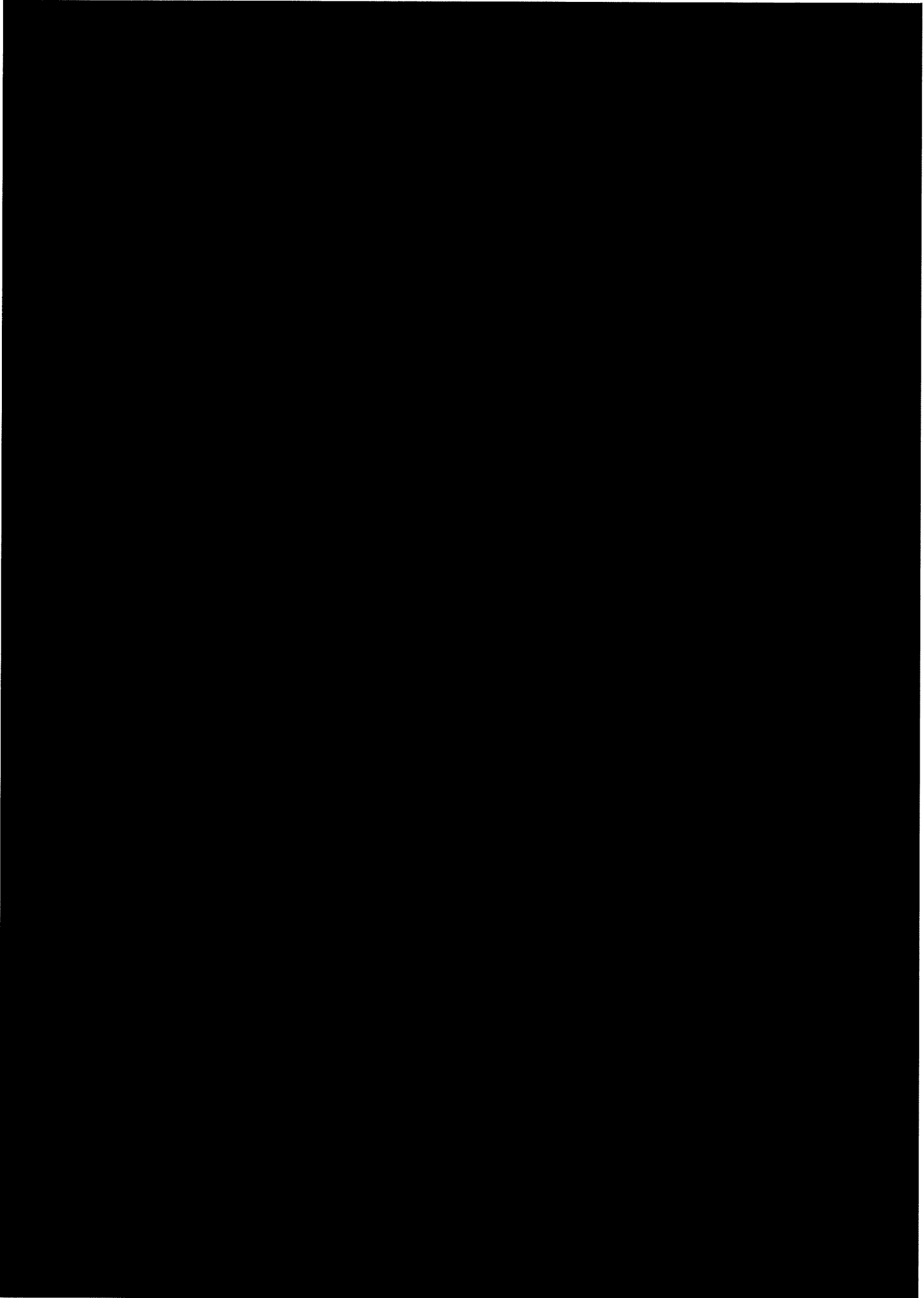
原子力規制委員会 殿

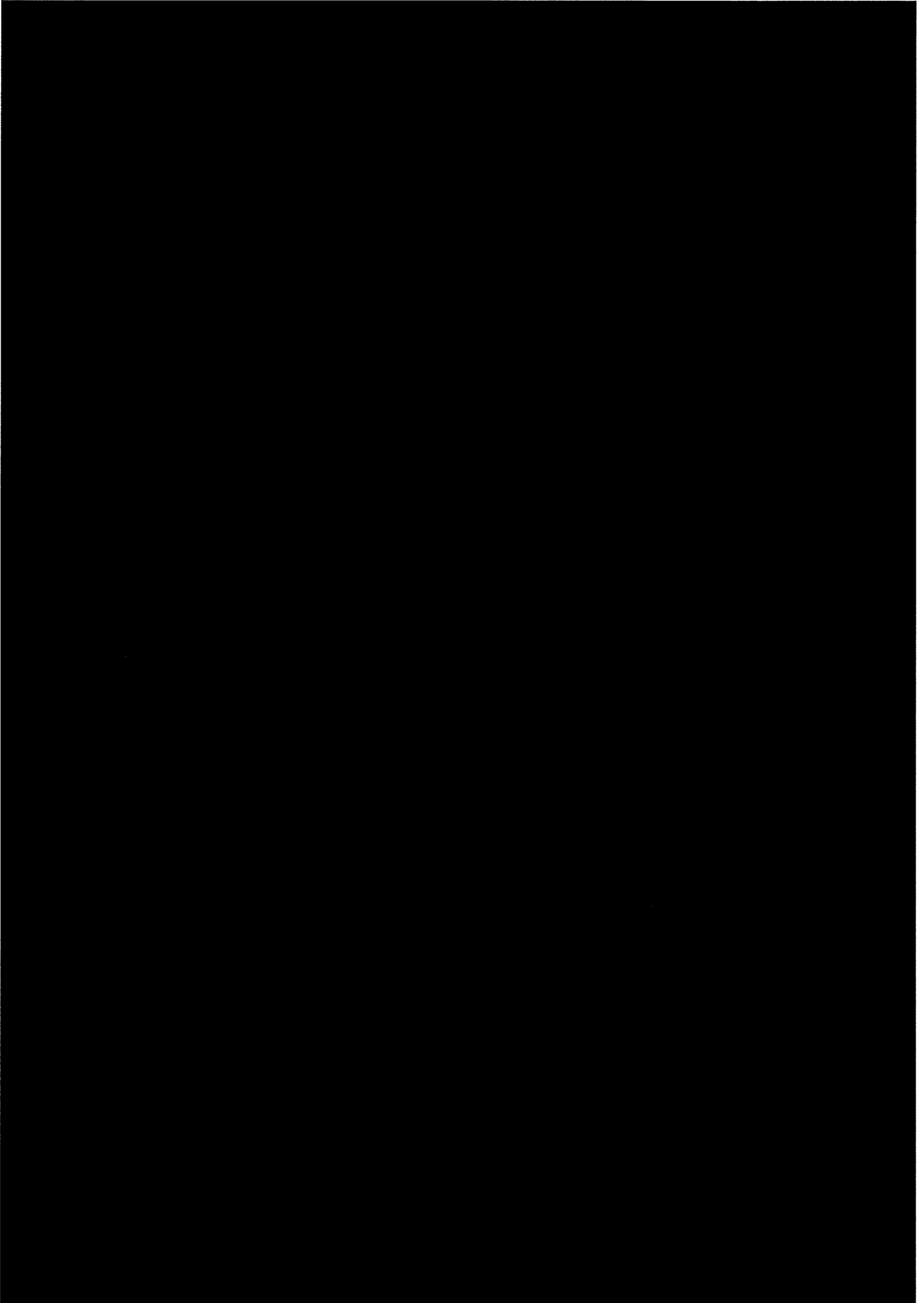
東京都千代田区内幸町1丁目1番3号
東京電力ホールディングス株式会社
代表執行役社長 小早川 智明

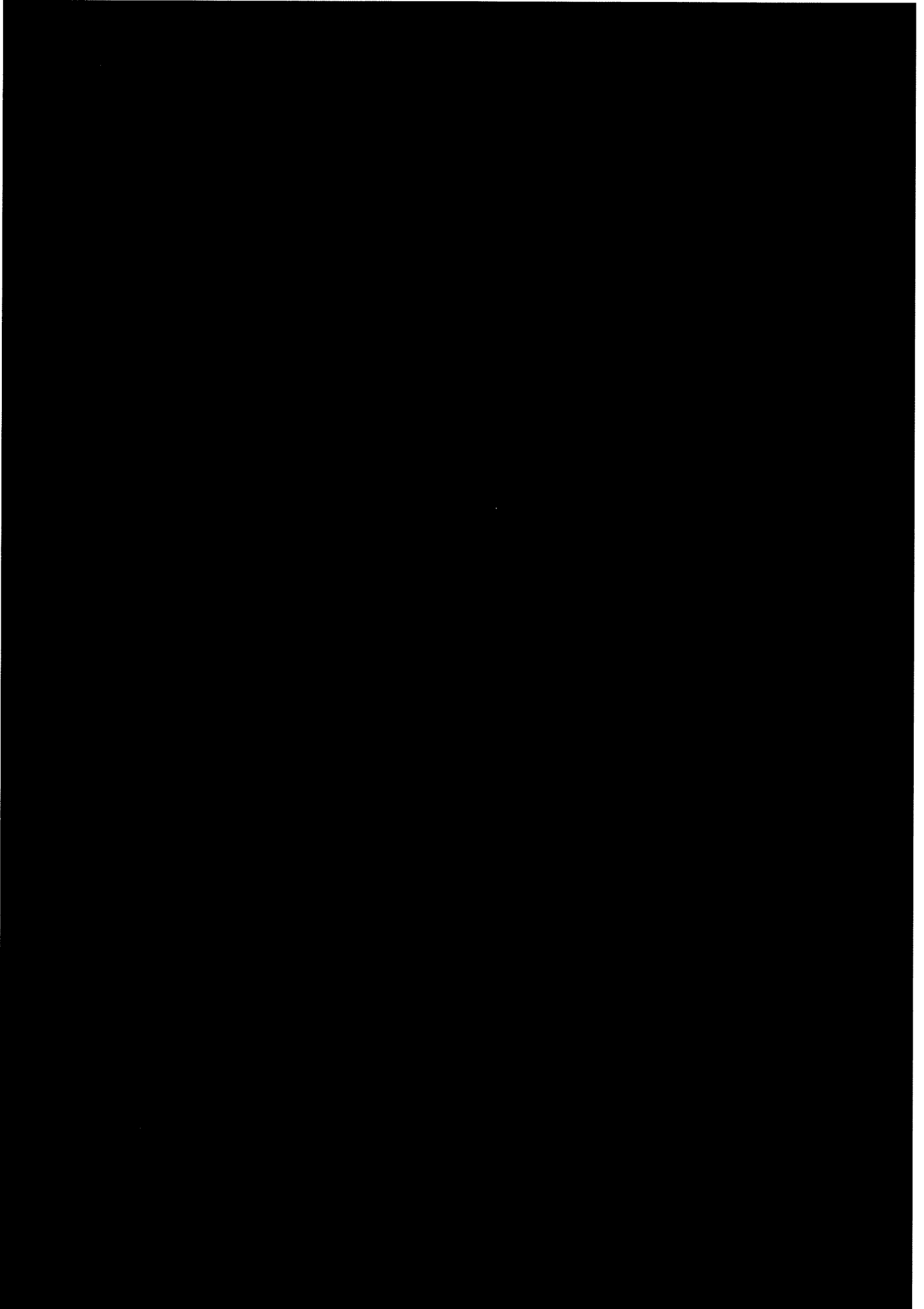
令和元年12月18日付け廃炉発官R 1 第 1 6 7 号をもって申請した、
溶接検査申請書の記載事項を変更したので、東京電力株式会社福島第一
原子力発電所原子炉施設の保安及び特定核燃料物質の防護に関する規則
第 2 7 条第 3 項の規定に基づき届け出ます。

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（容器）及び管 16～18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	主要寸法及び個数 吸着塔（容器） φ914.4mm×2.673m 3個※ 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 ³ 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 ³ 以上 （液体） ※ 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 個数4個のうちの交換品 （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）
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：平成29年9月28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) <input checked="" type="checkbox"/> ・無 溶接後熱処理 (有・無) <input checked="" type="checkbox"/> ・無 非破壊検査 (有・無) <input checked="" type="checkbox"/> ・無 機械試験 (有・無) <input checked="" type="checkbox"/> ・無 耐圧試験 (有・無) <input checked="" type="checkbox"/> ・無 (記録確認検査) (有・無) <input checked="" type="checkbox"/> ・無
溶接検査を受けようとする期日	自 令和2年 2月 4日 至 未定
検査を受けようとする場所	

	変更前	変更後	変更理由
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	変更なし	
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（容器）及び管 16～18塔目（ XXXXXXXXXX ）	変更なし	
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 3個※ 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 ³ 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 ³ 以上 (液体) ※ 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 個数4個のうちの交換品 (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)	変更なし	
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：平成29年9月28日)	変更なし	
溶接工程表	別紙1参照	別紙1参照	新型コロナ対策により工事工程を延期したため、検査期日を変更する。
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 (○)・無 溶接後熱処理 (有)・無 非破壊検査 (○)・無 機械試験 (○)・無 耐圧試験 (○)・無 (記録確認検査) (○)・無	変更なし	
溶接検査を受けようとする期日	自 令和2年 2月 4日 至 令和2年 5月 12日	自 令和2年 2月 4日 至 未定	新型コロナ対策により工事工程を延期したため、検査期日を変更する。
検査を受けようとする場所	XXXXXXXXXX	変更なし	







溶接工程表

項目		年月		令和 2 年					
		2	3	4	5	6			
第三セシウム吸着装置	吸着塔及び配管 (16～18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：第三セクタ吸着装置 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

製作台数：7基

PNo	名称	継手番号	材質		寸法 (mm) 外径×肉厚 0内径×コリ厚	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		溶接棒	溶接温度 (℃以上)	ガス シールド ガス	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)	終 径 (mm)					終 柄	終 柄							溶接 金属	溶接 棒		工場	現地	備
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			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			本体付機械 試験片含む (SY-001で 代表)		
2	上部鏡板	SY-003	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM														TF:一 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	SY-101	SUS316L	P-8	φ914.4× t14 (t12)	継手区分 D	T																					
2	上部鏡板	SY-201	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB																					
5	700mm径パイプ フランジ (管台)	SY-202	SUS316L	P-8	φ60.5×t3.9	継手区分 D	TB																					
2	上部鏡板	SY-203	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB																					
7	700mm径パイプ フランジ (管台)	SY-204	SUS316L	P-8	φ34×t3.4	継手区分 D	T																					
2	上部鏡板	SY-312	SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T																					
11	600mm径パイプ フランジ (管台)	SY-312	SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T																					
12	配管	SY-312	SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T																					

受検場所等説明
 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

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：福島第一原子力発電所 第1～4号機
 機器名：第三セクター吸着装置 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

製作台数： 7基

PNo	名称	継手番号	材質	寸法 (mm) 外径×肉厚 ○内径×シフト厚さ	継手 種別	溶接 方法	溶接棒または添加材			フラックス + 心線	姿勢	電流 (A)	予 熱 度 (℃以上)	溶接材料区分		ガス		溶接 工法 (No.)	非破壊 試験	受検場所		備考	
							初 径 (mm)	終 径 (mm)	残 厚 (mm)					銘 柄	銘 柄	銘 柄	溶接 棒			溶接 金属	シールド ガス		バック シールド
11	ビューチ (50A×80A)	SY-946	SUS316L 規格	P-8 φ89.1×t5.5	継手区分 B	T												63資庁 第8346号 (T-220)	PT	イ			
12	接続管		SUS316L	P-8 φ89.1×t5.5														61資庁 第15062号 (T-248)	PT	イ			
9	充填孔(管付)		SUS316LTP	P-8 φ216.3×t8.2	継手区分 C	TB														イ			
10	充填孔 フランジ	SY-987	SUS316L	P-8																イ			
3	下部鏡板		SUS316L	P-8 t14	非耐圧部材	TB														イ			
4	シート	SY-423	SUS304	P-8 t14																イ			
12	接続管	SY-901	SUS316L	P-8 φ91×t10.5	補止め溶接	TB														イ			
13	ドラフト(3")		ASTM A351 GRADE CF8M	P-8																イ			
12	接続管	SY-902	SUS316L	P-8 φ91×t10.5	補止め溶接	TB														イ			
13	ドラフト(3")		ASTM A351 GRADE CF8M	P-8																イ			
3	下部鏡板		SUS316L	P-8 t14	非耐圧部材	TB														イ			
14	下部鏡板 下部カメラ用 当て板	SY-911- 1~4	SUS316L	P-8 t6																イ			
1	胴	SY-912- 1,2	SUS316L	P-8 t12	非耐圧部材	TB														イ			
16	配管ポート (50A)		SUS316L	P-8 t6	非耐圧部材	TB														イ			
1	胴	SY-913- 1,2	SUS316L	P-8 t12	非耐圧部材	TB														イ			
17	配管ポート (25A)		SUS316L	P-8 t6	非耐圧部材	TB														イ			
3	下部鏡板		SUS316L	P-8 t14	非耐圧部材	TB														イ			
15	ドラフト用 当て板	SY-920	SUS316L	P-8 t6	非耐圧部材	TB														イ			

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

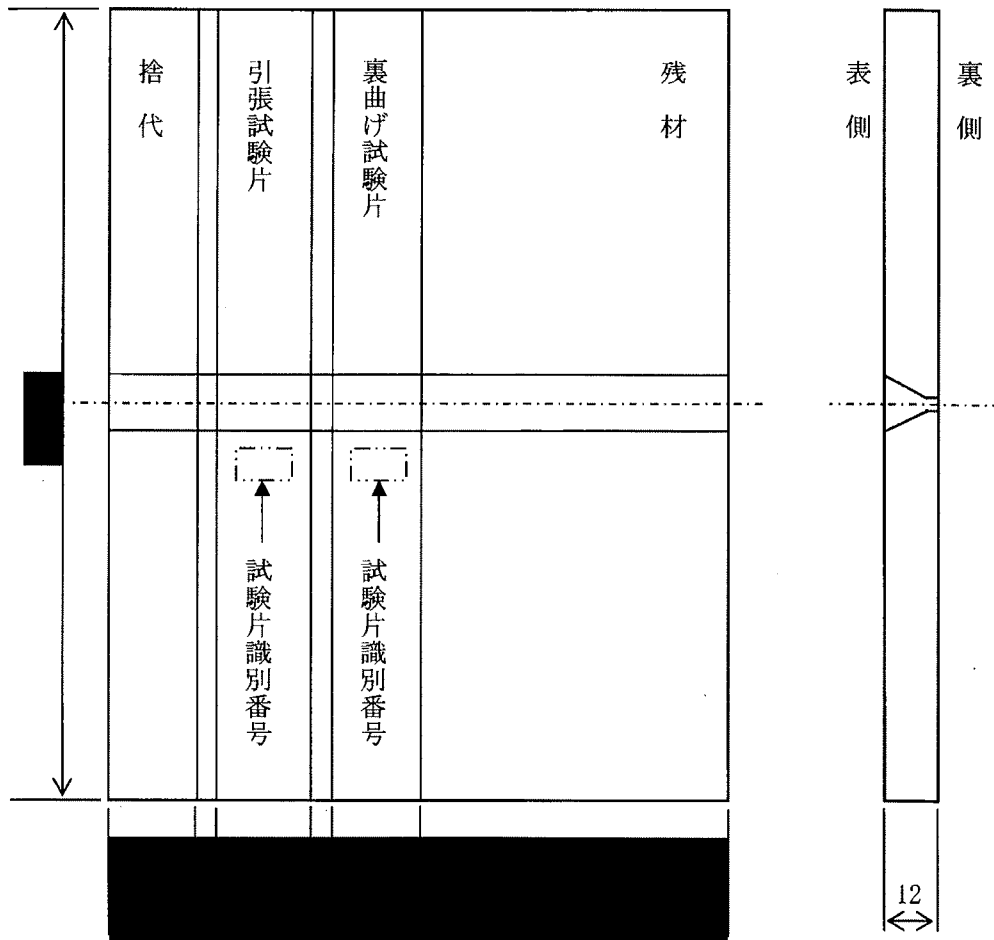
機械試験板取付 本体溶接継手番号 (対象継手番号)	代表する溶接継手番号 (機械試験板製作継手番号)
SY-001 SY-002 SY-003	SY-001

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***

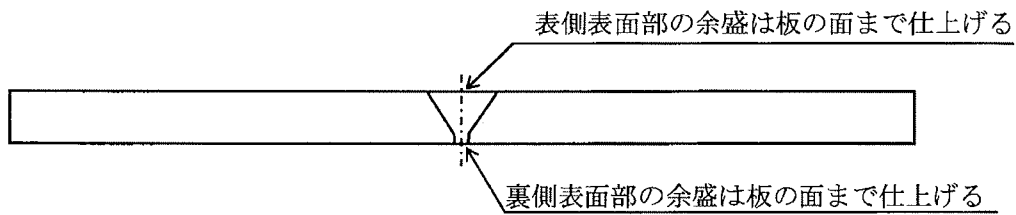
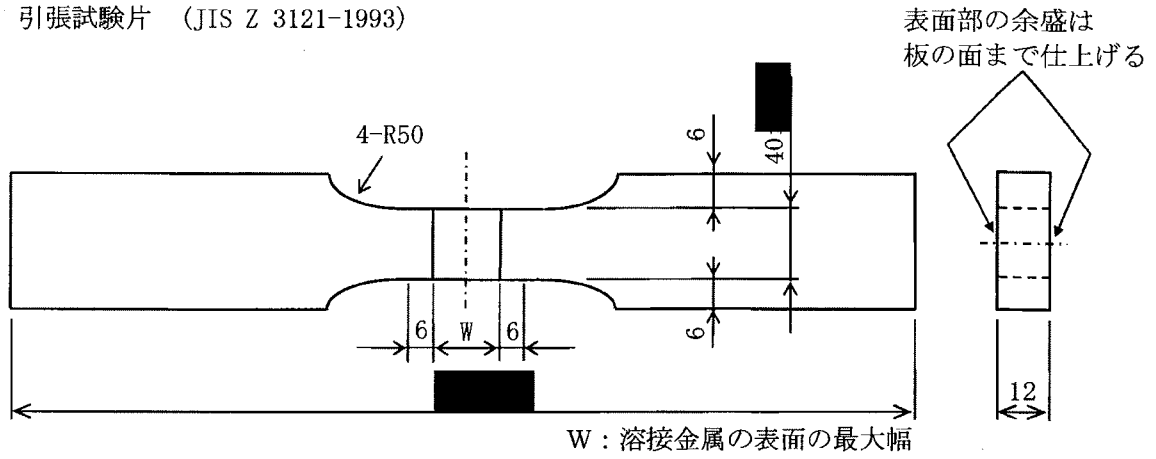
注) *** は容器の号機番号 ([REDACTED]) を示す。

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)

