

溶接検査申請書

廃炉発官R2第160号
令和2年10月21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

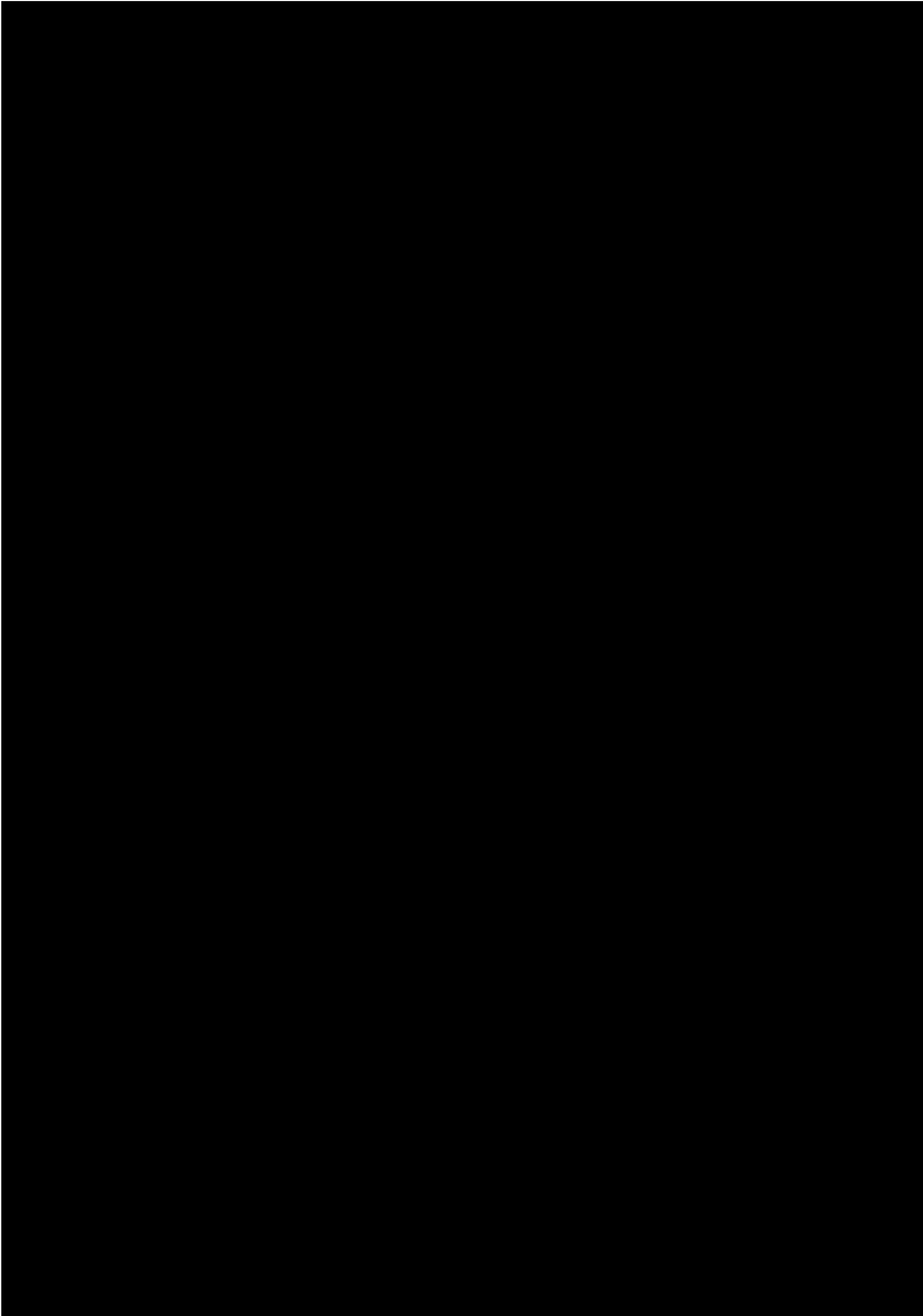
核原料物質，核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第64条の3
第7項の規定により次のとおり検査を受けたいので申請します。

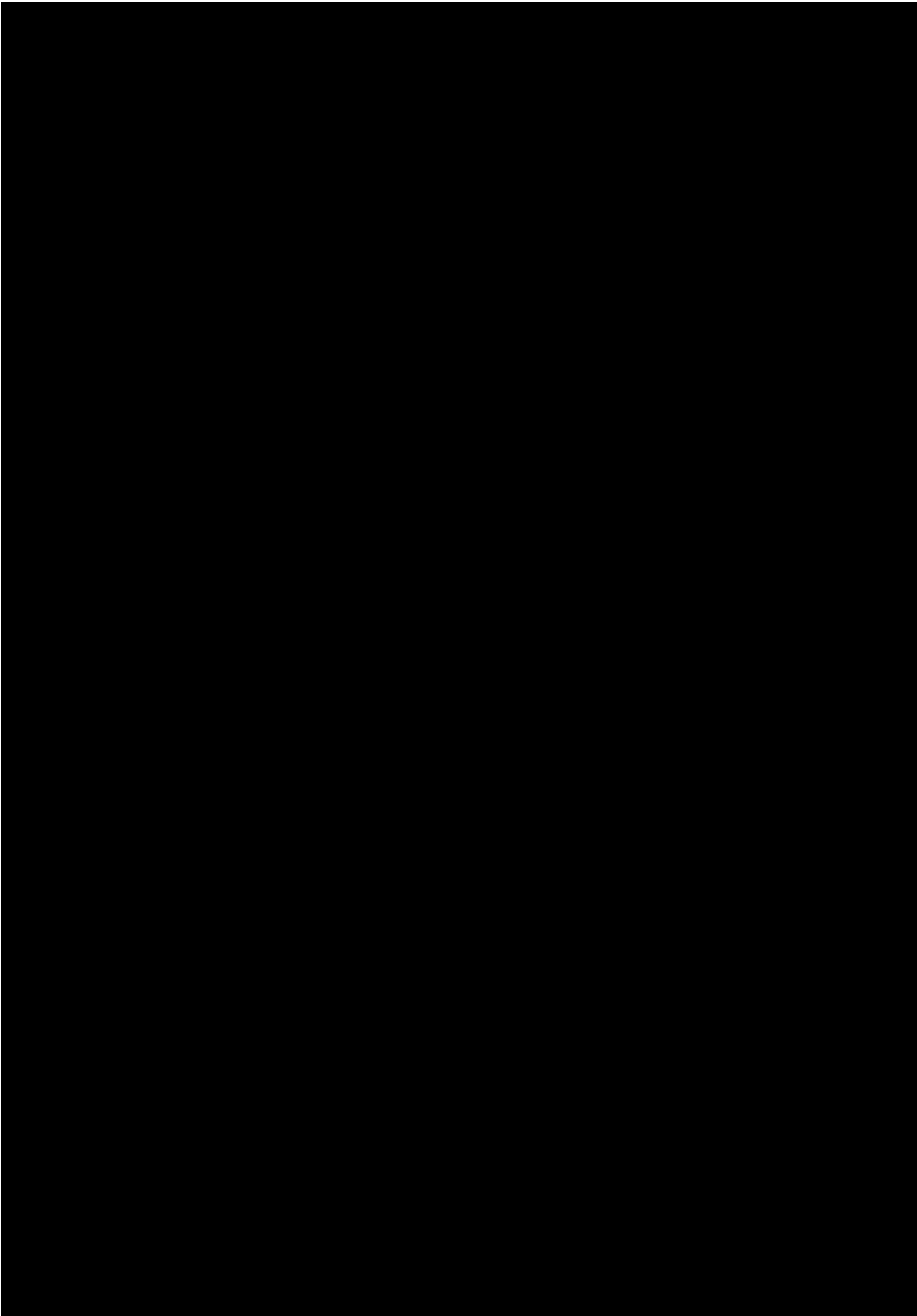
発電用原子炉施設の設置又は変更に係る 事業所の名称及び所在地	福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町
容器又は管の種類	汚染水処理設備等 第三セシウム吸着装置 ろ過フィルタ（容器） 5～6塔目（ XXXXXXXXXX ）
容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最 高使用温度及び内包する放射性物質の濃度	主要寸法及び個数 ろ過フィルタ（容器） 914.4mm×2.673m 2個 機器等の最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性 物質の濃度 最高使用圧力 : 1.37MPa 最高使用温度 : 66 放射性物質の濃度 : 37kBq/cm ³ 以上 (液体) 実施計画 .2.5.3 添付資料 添付資料 - 30 2.1 主要仕様 (2)ろ過フィルタ 個数 2個のうちの交換品
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) 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2年11月27日 至 令和3年 2月 9日
検査を受けようとする場所	

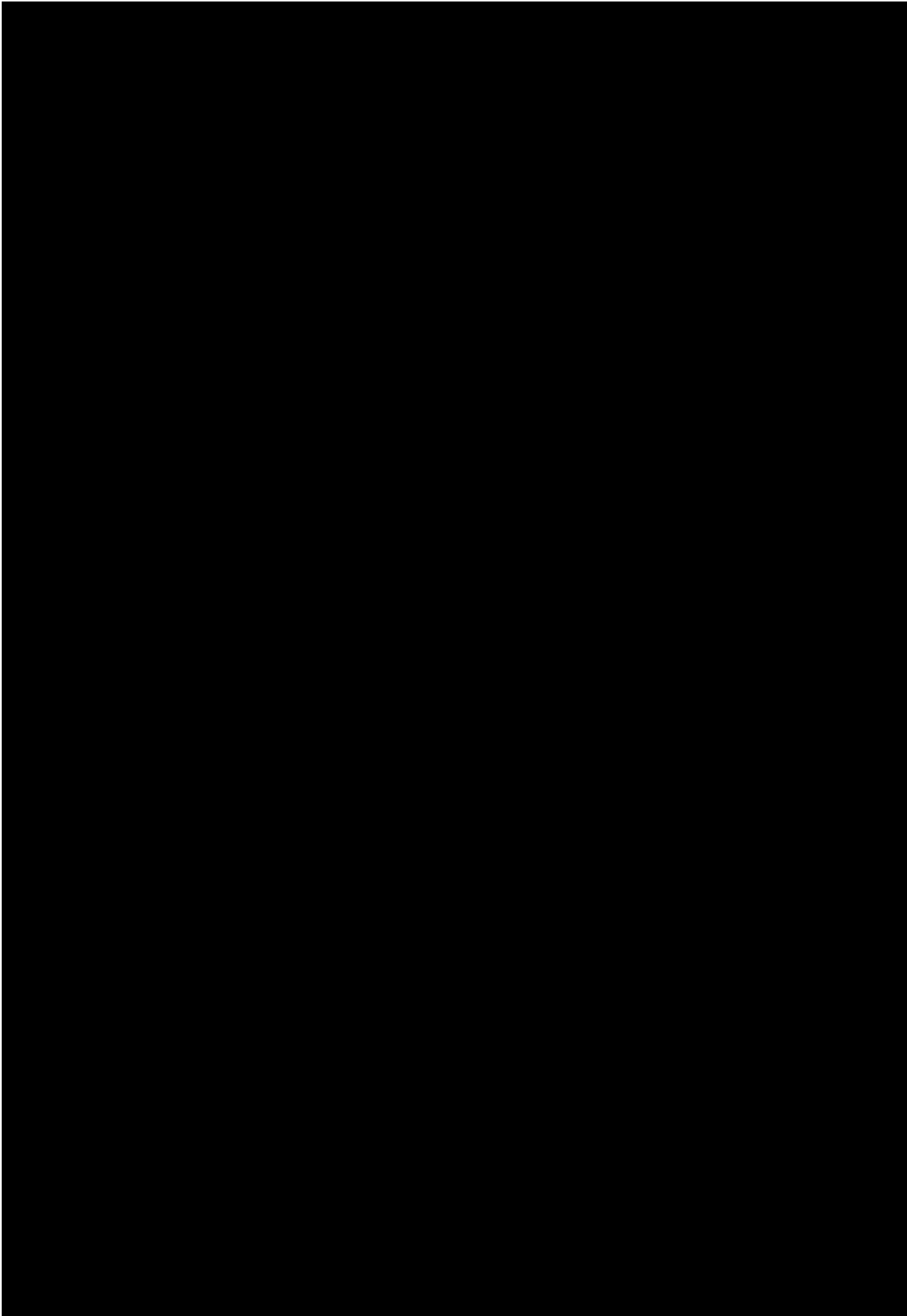
溶接明細書

[ろ過フィルタ(容器)]

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 .2.5.1.5.1(3)c)	
溶接設備	溶接機の種類	ティグ溶接機, ミグ自動溶接機
	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	別紙 - 2 の通り	
溶接施行法	T, T B 昭和63年8月29日付63資庁第8346号 T-220 及び 昭和63年8月29日付63資庁第8346号 T-284 及び 昭和61年11月20日付61資庁第15062号 T-248 により行う。 T F + S M, T F + S M + T B N W E - 認証 W P R - 0036-1 T-653 及び N W E - 認証 W P R - 0036-2 T-654 により行う。	
溶接を行う者の氏名	T W - 3 r R - 5 , T W - 4 r R - 5 , T W - 4 r R - 5 P - 1 , S M 上記の技能資格を有した溶接士により行う。	
備考	溶接施行工場の名称及び所在地 機械試験要領 別紙 - 3 の通り	







溶接工程表

年月		令和2年		令和3年		
		11	12	1	2	3
第三セシウム吸着装置	ろ過フィルタ (5～6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
福島第一原子力発電所 第1~4号機

機器名: ろ過フィルタ
図面番号: [REDACTED]

製作台数: 2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)
溶接後熱処理: 行わない

PNo	名称	継手番号	材質		寸法 (mm) 外径×肉厚 (内径は破線が厚さ)	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	溶接工法 (No.)	非破壊 試験	受検場所		備考	
			規格	区分				初層 径 (mm)	層 径 (mm)	残層 径 (mm)					柄	柄				シールド ガス	シールド ガス		工場
1	胴	SV-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	SV-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)																		
1	胴	SV-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)																		
2	上部鏡板	SV-101	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	T													イ ハ ホ			
6	プロセスシフト プラグ (管台)		SUS316LTP	P-8	φ60.5×t3.9															イ ハ ホ			
2	上部鏡板	SV-201	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB													イ ハ ホ			
10	充填孔 (管台)		SUS316LTP	P-8	φ216.3×t8.2															イ ハ ホ			
2	上部鏡板	SV-202	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB													イ ハ ホ			
5	プロセスシフト プラグ (管台)		SUS316LTP	P-8	φ60.5×t3.9															イ ハ ホ			
2	上部鏡板	SV-203	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB													イ ハ ホ			
7	プロセスシフト プラグ (管台)		SUS316LTP	P-8	φ34×t3.4															イ ハ ホ			
2	上部鏡板	SV-204	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	T													イ ハ ホ			
9	プロセスシフト プラグ (管台)		SUS316LTP	P-8	φ34×t3.4															イ ハ ホ			
2	上部鏡板	SV-207	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB													イ ハ ホ			
8	プロセスシフト プラグ (管台)		SUS316LTP	P-8	φ48.6×t3.7															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

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：ろ過フィルタ

図面番号：[]

製作台数：2基

計画書番号：[]

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

PNo	名称	継手番号	材質		寸法 (mm) 外径×肉厚 ()内はジョーグ厚さ	継手区別	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	残径 (mm)	銘柄	シールドガス				バックシールド	溶接棒				溶接金属	工場	
10	充填孔(管台)	SY-387	SUS316LTP	P-8	φ216.3×t8.2	継手区分 C	TB											イ	61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	イ	-	
11	充填孔 フランジ		SUSF316L	P-8	-													ハ	63資庁 第8346号 (T-284)	P.T	ハ	-	
3	下部鏡板	SY-423	SUS316L	P-8	t14	非耐圧部材	TB											イ			イ	-	
4	スカート		SUS304	P-8	t14													ハ			ハ	-	
3	下部鏡板		SUS316L	P-8	t14	非耐圧部材	TB											イ	61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	イ	-	
12	下部インカー用 当て板	SY-911-1~4	SUS316L	P-8	t6													ハ			ハ	-	
1	胴	SY-912-1,2	SUS316L	P-8	t12	非耐圧部材	TB											イ	61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	イ	-	
14	配管ポート (50A)		SUS316L	P-8	t6													ハ			ハ	-	
1	胴	SY-913-1,2	SUS316L	P-8	t12	非耐圧部材	TB											イ	61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	イ	-	
15	配管ポート (25A)		SUS316L	P-8	t6													ハ			ハ	-	
3	下部鏡板	SY-920	SUS316L	P-8	t14	非耐圧部材	TB											イ	61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	イ	-	
13	ドレン管 当て板		SUS316L	P-8	t6													ハ			ハ	-	
以下は補修の場合に適用する。																							
1	胴	SY-001	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 A	TF + SM + TB												TF, TB: 第15N003号 (T-654)	P.T	イ	-	



溶接部詳細一覧表
(3/3)

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：ろ過フィルタ

図面番号：[REDACTED]

製作台数：2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)
溶接後熟処理	行わない

PNo	名称	継手番号	材質		寸法 (mm) 外径×肉厚 ()内はシリング厚さ	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)	予温 度 (℃以上)	溶接材料区分		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				初層	層	残層					溶接棒	溶接金属	シールドガス	バックシールド				工場	現地		
1	胴	SY-002	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM + TB	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	TF, TB: - SM: 多	第15N003号 (T-654)	P.T	イ ハ ホ	-		
2	上部鏡板		SUS316L	P-8	φ914.4× t14 (t12)			[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]							
1	胴	SY-003	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM + TB	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	TF, TB: - SM: 多	第15N003号 (T-654)	P.T	イ ハ ホ	-		
3	下部鏡板		SUS316L	P-8	φ914.4× t14 (t12)			[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]							
			以下余白					[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]							



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

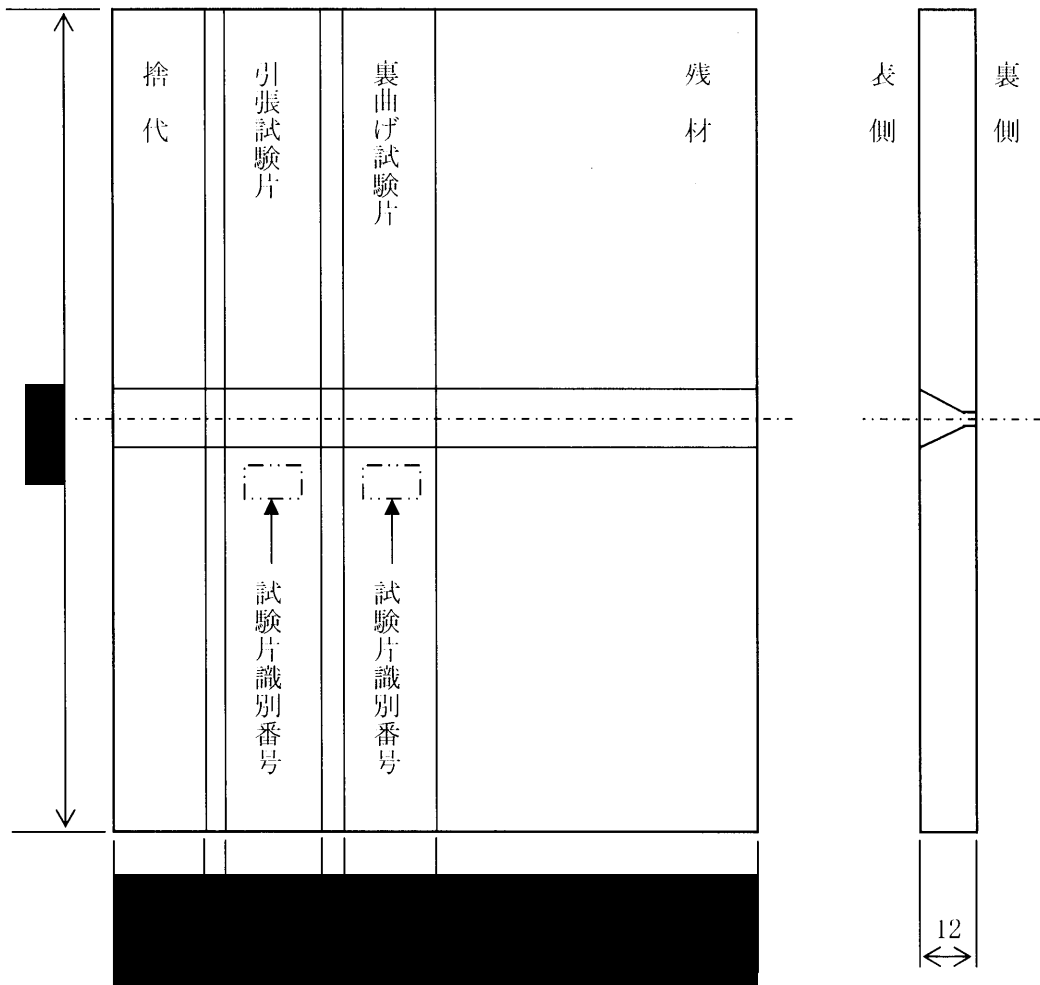
機械試験板取付 本体溶接継手番号 (対象継手番号)	代表される溶接継手番号 (機械試験板製作継手番号)
SY-001 SY-002 SY-003	SY-001

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***

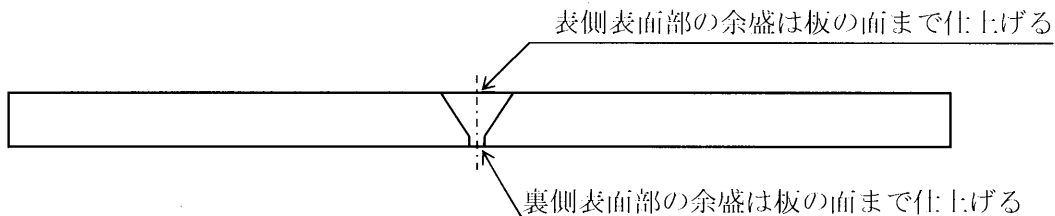
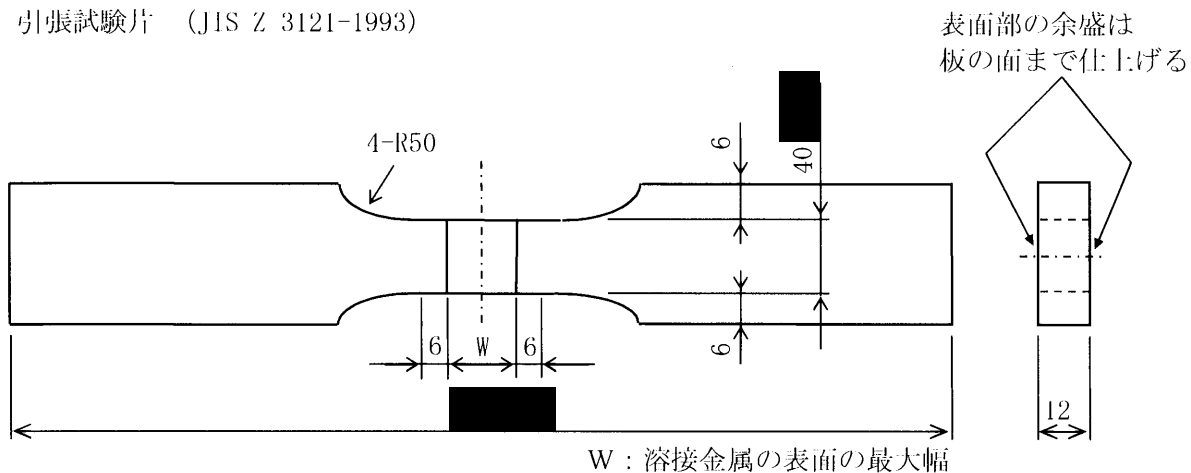
注) *** は容器の号機番号 ([REDACTED]) を示す。

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)

