

輸入溶接検査申請変更届出書

廃炉発官R2第184号

令和2年11月16日

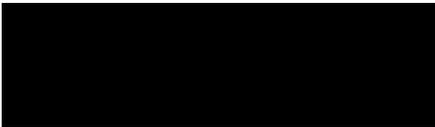
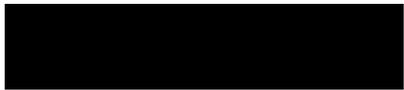
原子力規制委員会 殿

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2年9月16日付け廃炉発官R2第128号をもって申請し、令和2年10月27日付け廃炉発官R2第147号をもって変更した、輸入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29条第3項の規定に基づき届け出ます。

	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	
溶接施行工場の名称及び所在地		変更なし	
容器又は管の種類	放射性液体廃棄物処理施設及び関連施設 多核種除去設備 後段クロスフローフィルタ	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 後段クロスフローフィルタ φ340mm×1,126mm 6台 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 後段クロスフローフィルタ 最高使用圧力 : 0.98MPa 最高使用温度 : 60℃ 放射性物質の濃度 : 37kBq/cm <sup>3</sup> 以上 (液体)	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27年10月15日)	変更なし	
溶接工程表	別紙-1参照	変更なし	
輸入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)	変更なし	
輸入溶接検査を受けようとする期日	自 令和2年11月16日 至 令和2年11月20日	変更なし	
輸入溶接検査を受けようとする場所		変更なし	
添付資料-5-1 材料検査記録			S/N見直し、対象ミルシートの相違による変更

	変更前	変更後	変更理由
	██████████	██████████	
添付資料-5-1 材料検査記録	██████	██████	S/N 見直し、対象ミルシートの相違による変更
	██████████ ミルシート	削除	
	無し	██████████ ミルシート	

溶接工程表

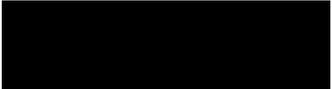
年月 項目		2020 年度							
		4	5	6	7	8	9	10	11
多核種 除去設備	後段クロス フローフィルタ	—————							
									☆

————— : 工事期間

☆ : 溶接検査

△ : 工事完了

## 溶接明細書

<p>機器の区分 【設備区分】</p>	<p>放射性液体廃棄物処理施設及び関連施設 多核種除去設備 後段クロスフローフィルタ (実施計画 II.2.16.1.2.1(22))</p>	
<p>溶接設備</p>	<p>溶接機の種類</p>	<p>自動T I G溶接機 T I G溶接機</p>
	<p>溶接後熱処理設備の種類及び容量</p>	<p>—</p>
	<p>試験設備の種類及び容量</p>	<p>—</p>
<p>溶接部の設計</p>	<p>添付資料－ 3, 4 の通り</p>	
<p>溶接施行法</p>	<p>施行法の種類： T I G溶接（自動）  T I G溶接（手動）  添付資料－ 2 の通り</p>	
<p>溶接を行う者の氏名</p>	<p>NF EN 287-1 又は ISO 14732 に基づき 認証を受けた溶接士により行う。 添付資料－ 2 の通り</p>	
<p>備 考</p>	<p>溶接検査結果に関する資料 添付資料－ 5 の通り</p>	

## 溶接の方法に関する説明書

## 輸入溶接検査を受けようとする容器の構造図

## 溶接部の設計図

## 溶接検査結果に関する資料

No.	Housing S/N
1	16/208/01/AT
2	16/208/02/AT
3	16/208/03/AT
4	16/208/04/AT
5	16/208/05/AT
6	16/208/06/AT

# 材料検査記録

## 開先・溶接作業検査記録

## 非破壊検査記録

## 耐圧検査記録

## 計測器校正記録

## 社名読替について