

特定原子力施設検査実施要領書
(使用前検査)

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

工事の工程 : 構造、強度又は漏えいに係る試験をすることが
できる状態になった時

対象設備 : 油処理装置
油水分離装置 (その1)

要領書番号 : 原規規収第 1911065 号 01

令和2年7月

原子力規制委員会

改訂来歴

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
特定原子力施設検査（使用前検査）

工事の工程 : 構造、強度又は漏えいに係る試験をすることができる状態になった時

対象設備 : 油処理装置
油水分離装置

要領書番号 : 原規規収第 1911065 号 01

回	年 月 日	改訂箇所、改訂内容及び改訂理由
一	令和元年12月6日	制定
1	令和2年7月30日	検査対象設備の組立・据付検査を追加 検査実施者一覧表の記載の適正化
		以下余白

目 次

I. 検査目的及び検査項目	1
II. 検査対象設備及び範囲	1
III. 検査場所	1
IV. 実施計画の認可関係	1
V. 検査方法	2
VI. 判定基準	3
VII. 添付資料	3
1. 計測方法及び許容寸法	
2. 使用前検査成績書様式	
3. 関連図書及び詳細手順	
資料 1. 実施計画（抜粋）	
資料 2. 検査範囲図	
資料 3. 耐圧・漏えい検査要領	

I. 検査目的及び検査項目

本検査は、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（以下「規則」という。）第20条第1項の表第一号の工事の工程に係る検査項目の使用前検査について、福島第一原子力発電所に係る油処理装置のうち油水分離装置の工事が認可された実施計画（*1）に従い行われていることを確認するもので、以下の検査（*2）を実施する。

1. 材料検査
2. 寸法検査
3. 外観検査
4. 組立て及び据付け状態を確認する検査（以下「組立・据付検査」という。）
5. 耐圧・漏えい検査

*1：認可された実施計画とは、原子力事業者等が核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第64条の2第2項の規定に基づき原子力規制委員会に提出し、認可された実施計画

*2：材料検査、寸法検査、外観検査、組立・据付検査及び耐圧・漏えい検査は規則第20条第1項の表第一号の工事の工程に係る検査項目である。

II. 検査対象設備及び範囲

検査の対象は、実施計画に記載された以下の設備とする。

詳細は、添付資料－3「関連図書及び詳細手順」資料1.「実施計画（抜粋）」を参照のこと。

検査対象設備・検査範囲	数量等
油処理装置	
油水分離装置	
集合槽	1個
浮上分離槽	2個
樹脂充填塔	4個
主配管	
浮上分離槽（A, B）油層出口から集合槽（均一化槽）入口まで	一式

III. 検査場所

申請書「検査を受けようとする場所」の欄に記載のとおり。

IV. 実施計画の認可関係

認可番号 (認可年月日)	認可機器
原規福発第1308142号 (平成25年8月14日) 原規規発第1901285号 (平成31年1月28日)	油処理装置

V. 検査方法

実施計画に基づく検査の方法は以下のとおりである。

共通事項

(1) 使用前検査申請書の確認

- a. 本検査に係る使用前検査申請書（変更申請を含む。）が準備されていることを確認する。
- b. 検査をする工事の工程、期日及び場所が申請書どおりであることを確認する。

1. 材料検査

(1) 検査前確認事項

- a. 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- b. 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

実施計画に記載されている材料が使用されていることを申請者の品質記録により確認する。

2. 寸法検査

(1) 検査前確認事項

- a. 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- b. 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- c. 使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録等により確認する。

(2) 検査手順

実施計画に記載されている主要寸法を申請者の品質記録により確認する。
詳細は、添付資料－1「計測方法及び許容寸法」に示す。

3. 外観検査

(1) 検査前確認事項

- a. 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- b. 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

検査対象の外観について、健全性に影響を及ぼす表面のかき傷、クラック、変形等の有害な欠陥がないことを一箇所以上立会し、その他については申請者の品質記録により確認する。

4. 組立・据付検査

(1) 検査前確認事項

- a. 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- b. 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- c. 耐圧・漏えい検査後に施工したフランジ部については適切に締め付けられていることを確認する。

(2) 検査手順

検査対象の組立て状態並びに据付け位置及び据付け状態を機器に対し1基以上立会し、その他については申請者の品質記録により確認する。

5. 耐圧・漏えい検査

(1) 検査前確認事項

- a. 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- b. 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- c. 使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録等により確認する。
- d. 系統構成されていることを確認する。

(2) 検査手順

耐圧検査圧力で所定時間保持した後、検査圧力に耐え、変形等の異常が生じていないこと、及び耐圧検査終了後、耐圧部からの漏えいの有無を一箇所以上立会し、その他については申請者の品質記録により確認する。

詳細は、添付資料ー3「関連図書及び詳細手順」資料3.「耐圧・漏えい検査要領」を参照のこと。

VI. 判定基準

1. 材料検査

実施計画のとおりであること。

2. 寸法検査

実施計画に記載されている各部の主要寸法の計測値が許容寸法を満足すること。主配管については、実施計画に記載されている主要寸法のとおりであること。

3. 外観検査

機器等の健全性に影響を及ぼす表面のかき傷、クラック、変形等の有害な欠陥がないこと。

4. 組立・据付検査

実施計画のとおりに組立て、据付けられていること。

5. 耐圧・漏えい検査

耐圧検査において検査圧力に耐え、かつ、異常のないこと。また、漏えい検査において耐圧部から漏えいがないこと。

VII. 添付資料

1. 計測方法及び許容寸法
2. 使用前検査成績書様式
3. 関連図書及び詳細手順

- 資料 1. 実施計画 (抜粋)
- 資料 2. 検査範囲図
- 資料 3. 耐圧・漏えい検査要領

計測方法及び許容寸法

1. 許容範囲について

許容範囲は、添付資料－3「関連図書及び詳細手順」資料1.「実施計画（抜粋）」別冊22「Ⅲ. 油処理装置の公称値の許容範囲について」による。

2. 計測方法について

集合槽

- ・内寸（たて）：各槽1箇所ずつ計4点
- ・内寸（横）：各槽1箇所ずつ計4点
- ・側板厚さ：各槽の0°側の側板1箇所ずつ4点、180°側の側板1箇所ずつ4点、受水槽90°側の側板1箇所、均一化槽270°側の側板1箇所、合計10点
- ・底板厚さ：各槽1箇所ずつ計4点
- ・仕切板厚さ：各槽間（受水槽－第1モニタリング槽、第1モニタリング槽－循環槽、循環槽－均一化槽）の仕切板1箇所ずつ計3点
- ・高さ：各槽1箇所ずつ計4点

浮上分離槽

- ・胴内径：円周2方向（0° - 180°、90° - 270°）
- ・胴板厚さ：4箇所（0°、90°、180°、270°）
- ・円すい胴板厚さ：4箇所（0°、90°、180°、270°）
- ・底板：1箇所
- ・高さ：2箇所（0°、180°）

樹脂充填塔

- ・胴内径：円周2方向（0° - 180°、90° - 270°）
- ・胴板厚さ：4箇所（0°、90°、180°、270°）
- ・鏡板厚さ：上下鏡板で4箇所（0°、90°、180°、270°）ずつ計8点
- ・高さ：2箇所（0°、180°）

特定原子力施設検査成績書
(使用前検査)

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

工事の工程 : 構造、強度又は漏えいに係る試験をすることができる状態になった時

対象設備 : 油処理装置
油水分離装置 (その1)

要領書番号 : 原規規収第 1911065 号 01

年 月

原子力規制委員会

使用前検査成績書

1. 施設名 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
2. 検査の種類 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20条第1項の表第一号に係る油処理装置のうち油水分離装置の使用前検査
3. 検査申請 使用前検査申請番号
4. 検査期日 自 年 月 日
至 年 月 日
5. 検査場所
6. 検査実施者 検査実施者一覧表のとおり
7. 検査結果 検査結果一覧表のとおり
8. 添付資料 (1) 検査前確認事項
(2) 材料検査記録
(3) 寸法検査記録
(4) 外観検査記録
(5) 組立・据付検査記録
(6) 耐圧・漏えい検査記録
(7) 検査用計器一覧表 (立会分)

検査実施者一覧表

検査年月日	原子力検査官 印	検査立会責任者 印	特記事項
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			

検査結果一覧表

設備名：油処理装置

油水分離装置

検査範囲	材料検査	寸法検査	外観検査	耐圧・漏えい検査	備考
集合槽 浮上分離槽 樹脂充填塔 主配管	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	

検査結果一覧表

設備名：油処理装置
油水分離装置

検査範囲	組立・据付検査	備考
集合槽 浮上分離槽 樹脂充填塔 主配管	年 月 日	
	年 月 日	
	年 月 日	
	年 月 日	

検査前確認事項

設備名：油処理装置
油水分離装置

検査場所：

検査項目：共通事項

確認事項	確認方法	検査年月日	結果	備考
本検査に係る使用前検査申請書 (変更申請を含む。)が準備されていることを確認する。*	記録	年 月 日		
	記録	年 月 日		
	記録	年 月 日		
	記録	年 月 日		
	記録	年 月 日		
検査をする工事の工程、期日及び場所が申請書どおりであることを確認する。	記録	年 月 日		
	記録	年 月 日		
	記録	年 月 日		
	記録	年 月 日		
	記録	年 月 日		

(※) 使用前検査成績書の「3. 検査申請」に申請番号(変更申請番号を含む。)を記載する。

検査前確認事項

設備名：油処理装置
油水分離装置

検査年月日： 年 月 日

検査場所：

検査項目：材料検査

確認事項	確認方法	確認対象	結果	備考
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。	記録	品質記録		
必要な図面等が準備されていることを確認する。	記録	実施計画等		

検査年月日： 年 月 日

検査場所：

検査項目：寸法検査

確認事項	確認方法	確認対象	結果	備考
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。	記録	品質記録		
必要な図面等が準備されていることを確認する。	記録	実施計画等		
使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録等により確認する。	記録	校正記録等		

検査前確認事項

設備名 : 油処理装置
油水分離装置

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

検査項目 : 外観検査

確認事項	確認方法	確認対象	結果	備考
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。	記録	品質記録		
必要な図面等が準備されていることを確認する。	記録	実施計画等		

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

検査項目 : 組立・据付検査

確認事項	確認方法	確認対象	結果	備考
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。	記録	品質記録		
必要な図面等が準備されていることを確認する。	記録	実施計画等		
耐圧・漏えい検査後に施工したフランジ部については適切に締め付けられていることを確認する。	記録	品質記録		

検査前確認事項

設備名：油処理装置
油水分離装置

検査年月日：　　年　　月　　日

検査場所：　　

検査項目：耐圧・漏えい検査

確認事項	確認方法	確認対象	結果	備考
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。	記録	品質記録		
必要な図面等が準備されていることを確認する。	記録	実施計画等		
使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録等により確認する。	記録	校正記録等		
系統構成されていることを確認する。	立会又は記録	現場又は品質記録等		

材料検査記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所：

設備名：油処理装置

検査対象：油水分離装置

名称		材 料	判定基準	結果
集合槽	側板	SUS304（ライニング）	実施計画のとおり であること。	
	底板	SUS304（ライニング）		
浮上分離槽 A, B	胴板	SUS304（ライニング）		
	円すい胴板	SUS304（ライニング）		
樹脂充填塔 A, B, C, D	胴板	SUS304（ライニング）		
	鏡板	SUS304（ライニング）		
主配管	浮上分離槽（A, B）油層 出口から集合槽（均一化 槽）入口まで	SUS316LTP		
備 考 申請者の品質記録により確認 品質記録（名称、日付）：				

寸法検査記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所：

設備名：油処理装置

検査対象：油水分離装置

名称		実施計画 記載値(mm)	許容寸法 (mm)	判定基準	計測値 (mm)	結果
集合槽	受水槽	内寸（たて）	1294.0	■	実施計画に記載されている各部の主要寸法の計測値が許容寸法を満足すること。	
		内寸（横）	995.5	■		
		側板厚さ	9.0	+1.2 ■		
		底板厚さ	18.0	+1.3 ■		
		仕切板厚さ*1	9.0	+1.2 ■		
		高さ	1888.0	■		
	第1モニタリング槽	内寸（たて）	1294.0	■		
		内寸（横）	997.0	±7.0		
		側板厚さ	9.0	+1.2 ■		
		底板厚さ	18.0	+1.3 ■		
		仕切板厚さ*2	9.0	+1.2 ■		
		高さ	1888.0	■		

備考

申請者の品質記録により確認
品質記録（名称、日付）：

- *1 受水槽と第1モニタリング槽間の仕切板厚さ
- *2 第1モニタリング槽と循環槽間の仕切板厚さ

記録確認分については検査用計器が検査実施日に有効であったことを確認する。

：確認

寸法検査記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所： _____

設備名：油処理装置

検査対象：油水分離装置

名称		実施計画 記載値(mm)	許容寸法 (mm)	判定基準	計測値 (mm)	結果
集合槽	循環槽	内寸（たて）	1294.0	■	実施計画に記載されている各部の主要寸法の計測値が許容寸法を満足すること。	
		内寸（横）	997.0	■		
		側板厚さ	9.0	+1.2 ■		
		底板厚さ	18.0	+1.3 ■		
		仕切板厚さ*3	9.0	+1.2 ■		
	高さ	1888.0	■			
	均一化槽	内寸（たて）	1294.0	■		
		内寸（横）	995.5	■		
		側板厚さ	9.0	+1.2 ■		
		底板厚さ	18.0	+1.3 ■		
高さ		1888.0	■			
備 考						
申請者の品質記録により確認 品質記録（名称、日付）：						
* 3 循環槽と均一化槽間の仕切板厚さ						
記録確認分については検査用計器が検査実施日に有効であったことを確認する。 <input type="checkbox"/> ：確認						

寸法検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査対象 : 油水分離装置

名称		実施計画 記載値(mm)	許容寸法 (mm)	判定基準	計測値 (mm)	結果	
浮上分 離槽 A, B	胴内径	601.6	■	実施計画に記載 されている各部 の主要寸法の計 測値が許容寸法 を満足すること。			
	胴板厚さ	4.0	+0.8 ■				
	円すい胴板厚さ	4.0	+0.8 ■				
	底板	4.0	+0.8 ■				
	高さ	1713.0	■				
樹脂充 填塔 A, B, C, D	胴内径	496.0	■				
	胴板厚さ	6.0	+1.0 ■				
	鏡板厚さ	6.0	+1.0 ■				
	高さ	1489.0	■				
備 考							
申請者の品質記録により確認 品質記録 (名称、日付) :							
記録確認分については検査用計器が検査実施日に有効であったことを確認する。 <input type="checkbox"/> : 確認							

寸法検査記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所： _____

設備名：油処理装置

検査対象：油水分離装置

名称		実施計画 記載値		判定基準	結果
主配管	浮上分離槽（A, B）油層 出口から集合槽（均一化 槽）入口まで	鋼管	150A/ Sch. 40	実施計画に記載されてい る主要寸法のとおりであ ること。	
備考 申請者の品質記録により確認 品質記録（名称、日付）：					

外観検査記録

検査年月日： 年 月 日

検査場所： _____

設備名：油処理装置

検査対象：油水分離装置

名称		判定基準	結果
集合槽		機器等の健全性に影響を及ぼす表面のかき傷、クラック、変形等の有害な欠陥がないこと。	
浮上分離槽 A, B			
樹脂充填塔 A, B, C, D			
主配管	浮上分離槽 (A, B) 油層出口から集合槽 (均一化槽) 入口まで		
<p>備考</p> <p>*は立会を示す。それ以外は、申請者の品質記録により確認 品質記録 (名称、日付) :</p>			

組立・据付検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査対象 : 油水分離装置

名称		判定基準	結果
集合槽		実施計画のとおりに組立て、据付けられていること。	
浮上分離槽 A, B			
樹脂充填塔 A, B, C, D			
主配管	浮上分離槽 (A, B) 油層出口から集合槽 (均一化槽) 入口まで		
<p>備考</p> <p>*は立会を示す。それ以外は、申請者の品質記録により確認 品質記録 (名称、日付) :</p>			

耐圧・漏えい検査記録

検査年月日 : _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 : _____

設備名 : 油処理装置

検査対象 : 油水分離装置

名称		最高使用 圧力 (MPa)	検査圧力 (MPa)	保持時間 (分)	結果
集合槽		静水頭			
浮上分離槽	A	静水頭			
	B				
樹脂充填塔	A	0.3			
	B				
	C				
	D				
主配管	浮上分離槽 (A, B) 油層出口から集合槽 (均一化槽) 入口まで	静水頭 (0.02)			
<p>判定基準 耐圧検査 : 検査圧力に耐え、かつ、異常のないこと。 漏えい検査 : 耐圧部から漏えいがないこと。</p> <p>備考 耐圧・漏えい検査の方法 : 水圧 *は立会を示す。それ以外は申請者の品質記録により確認 品質記録 (名称、日付) :</p> <p>記録確認分については検査用計器が検査実施日に有効であったことを確認する。 <input type="checkbox"/> : 確認</p>					

検査用計器一覧表（立会分）

検査年月日： 年 月 日

設備名：油処理装置
油水分離装置

検査項目	計器名称	計器番号	校正年月日 有効期限	備考

関連図書及び詳細手順

- 資料1. 実施計画（抜粋）
- 資料2. 検査範囲図
- 資料3. 耐圧・漏えい検査要領

注) 資料1. は実施計画の情報をもとに作成、資料2. 及び資料3. は申請者の情報をもとに作成した資料である。

実施計画 (抜粋)

2.43 油処理装置

2.43.2 基本仕様

2.43.2.1 系統仕様

(1) 油水分離装置

処理方式 加圧浮上分離及び吸着材方式

系列数 2

処理量 1m³/h/系列

(2) 油分解装置

処理方式 酸化分解及び吸着材方式

系列数 1

性能 出口側にて浮遊油 10ppm 以下 (目標値)

2.43.2.2 機器仕様

2.43.2.2.1 油水分離装置

(1) 集合槽

名 称		集合槽				
		受水槽	第1モニタ リング槽	循環槽	均一化槽	
種 類	—	角形				
容 量	m ³ /個	2.0	2.2	2.2	2.2	
最 高 使 用 圧 力	MPa	静水頭				
最 高 使 用 温 度	℃	40				
主 要 寸 法	側 板 厚 さ	mm	9.0	9.0	9.0	9.0
	底 板 厚 さ	mm	18.0			
	仕 切 板 厚 さ	mm	9.0	9.0	9.0	
	内 寸 (た て)	mm	1294.0	1294.0	1294.0	1294.0
	内 寸 (横)	mm	995.5	997.0	997.0	995.5
	高 さ	mm	1888.0	1888.0	1888.0	1888.0
材 料	側 板	—	SUS304 (ライニング)			
	底 板	—	SUS304 (ライニング)			
個 数	個	1				

(2) 浮上分離槽

名 称			浮上分離槽
種	類	—	たて置円筒形
容	量	m ³ /個	0.25
最	高	使用	圧
力			MPa
最	高	使用	温
度			℃
主要 寸法	胴	内	径
	mm		601.6
	胴	板	厚
	さ		4.0
	円	す	い
胴	板	厚	さ
mm		4.0	
底	板		
mm		4.0	
高	さ		1713.0
材 料	胴	板	—
	SUS304		(ライニング)
円	す	い	胴
板			—
SUS304			(ライニング)
個	数	個	2

(3) 樹脂充填塔

名 称			樹脂充填塔
種	類	—	たて置円筒形
容	量	m ³ /h/個	1.0
最	高	使用	圧
力			MPa
最	高	使用	温
度			℃
主要 寸法	胴	板	厚
	さ		6.0
	鏡	板	厚
	さ		6.0
胴	内	径	
mm		496.0	
高	さ		1489.0
材 料	胴	板	—
	SUS304		(ライニング)
鏡	板	—	
SUS304			(ライニング)
個	数	個	4

(5) 主配管

主配管仕様 (1/2)

名 称	仕 様	
原水の油水分離装置入口取合い点から集合槽 (受水槽) 入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	50A/Sch. 20S SUS304TP (ライニング) 0. 3MPa 40℃
集合槽 (受水槽) 出口から原水ポンプ (A, B) 入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	40A/Sch. 20S SUS304TP (ライニング) 静水頭 40℃
原水ポンプ出口 (A, B) から浮上分離槽 (A, B) 入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A/Sch. 20S 32A/Sch. 20S SUS304TP (ライニング) 0. 15MPa 40℃
浮上分離槽 (A, B) 水層出口から集合槽 (循環槽) 入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	50A/Sch. 20S SUS304TP (ライニング) 静水頭 40℃
浮上分離槽 (A, B) 油層出口から集合槽 (均一化槽) 入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	150A/Sch. 40 SUS316LTP 静水頭 40℃
集合槽 (循環槽) 出口から樹脂充填塔送りポンプ (A, B) 入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	40A/Sch. 20S SUS304TP (ライニング) 静水頭 40℃
樹脂充填塔送りポンプ (A, B) 出口から樹脂充填塔 (A, B, C, D) 入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A/Sch. 20S SUS304TP (ライニング) 0. 3MPa 40℃
樹脂充填塔出口配管分岐から樹脂充填塔入口配管分岐まで (A-C, B-D, C-A, D-B) (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A/Sch. 20S SUS304TP (ライニング) 0. 3MPa 40℃
樹脂充填塔 (A, B, C, D) 出口から集合槽 (第 1 モニタリング槽) 入口まで (鋼管)	呼び径/厚さ 材質 最高使用圧力 最高使用温度	25A/Sch. 20S 50A/Sch. 20S SUS304TP (ライニング) 0. 3MPa 40℃

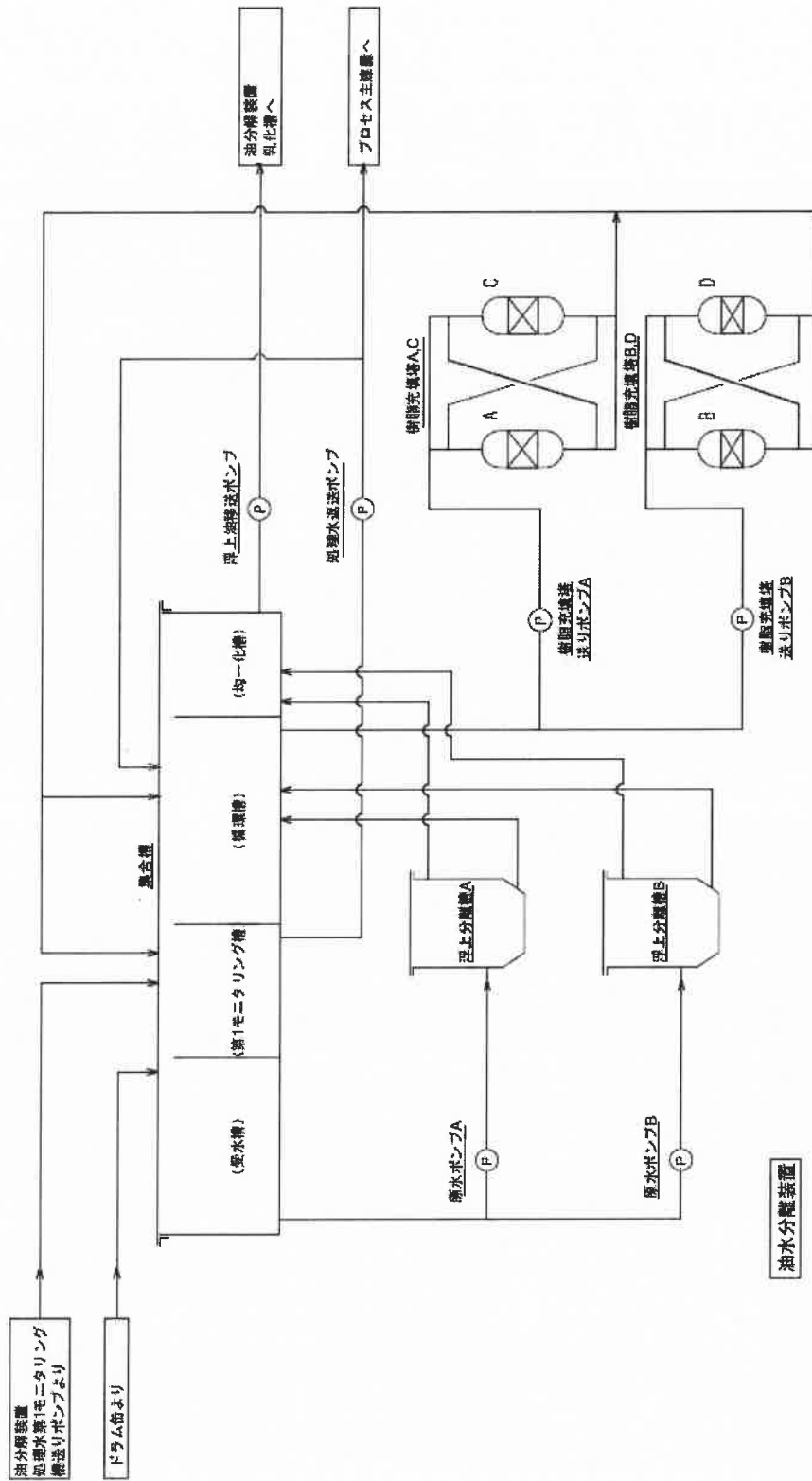


図-2 系統構成図
(1/3)

油処理装置に係る確認事項

1. 油水分離装置

油水分離装置に係る主要な確認事項を表-1～5に示す。

溶接検査に関する確認事項を表-6に示す。性能に関する確認事項を表-7に示す。

表-1 確認事項 (集合槽 (受水槽, 第1モニタリング槽, 循環槽, 均一化槽), 浮上分離槽, 樹脂充填塔)

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度・耐震性	材料確認	実施計画に記載した主な材料について記録を確認する。	実施計画のとおりであること。
	寸法確認	実施計画に記載した主要寸法について記録を確認する。	寸法が許容範囲内であること。
	外観・据付確認※1	各部の外観を確認する。 機器の据付位置および据付状態を確認する。	有意な欠陥がないこと。実施計画のとおり施工・据付されていること。
	耐圧・漏えい確認	受水槽, 第1モニタリング槽, 循環槽, 均一化槽, 浮上分離槽: 静水頭圧力で保持した後, 同圧力に耐えていることを確認する。 耐圧確認終了後, 耐圧部分からの漏えいの有無も確認する。 樹脂充填塔: 最高使用圧力の1.5倍の水圧で保持した後, 同圧力に耐えていることを確認する。 耐圧確認終了後, 耐圧部分からの漏えいの有無も確認する。	静水頭圧力に耐え, かつ構造物の変形等がないこと。 また, 耐圧部から漏えいがないこと。 最高使用圧力の1.5倍の水圧に耐え, かつ構造物の変形等がないこと。 また, 耐圧部から漏えいがないこと。

※1: 現地では実施可能な範囲とし, 必要に応じて記録を確認する。

表-3-1 確認事項 (主配管 (鋼管))

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度・耐震性	材料確認	実施計画に記載した主な材料について記録を確認する。	実施計画のとおりであること。
	寸法確認	実施計画に記載した外径, 厚さについて記録を確認する。	実施計画のとおりであること。
	外観・据付確認 ^{※3}	各部の外観を確認する。 配管の据付位置および据付状態を確認する。	有意な欠陥がないこと。 実施計画のとおり施工・据付されていること。
	耐圧・漏えい確認	最高使用圧力の 1.5 倍の水圧で保持した後, 同圧力に耐えていることを確認する。 耐圧確認終了後, 耐圧部分からの漏えいの有無も確認する。	最高使用圧力の 1.5 倍の水圧に耐え, かつ構造物の変形等がないこと。 また, 耐圧部から漏えいがないこと。

※3 : 現地では実施可能な範囲とし, 必要に応じて記録を確認する。

別冊 2 2

油処理装置に係る補足説明

Ⅲ. 油処理装置の公称値の許容範囲について

【集合槽 (1/2)】

主要寸法(mm)		許容範囲	根 拠
受水槽	内寸 (たて)	1294.0	■
	内寸 (横)	995.5	■
	側板厚さ	9.0	+1.2 ■
	底板厚さ	18.0	+1.3 ■
	仕切板厚さ	9.0	+1.2 ■
	高さ	1888.0	■
	管台厚さ(40A)	3.7	+0.5 ■
	管台厚さ(80A)	5.5	+0.6 ■
第1モニタリング槽	内寸 (たて)	1294.0	■
	内寸 (横)	997.0	±7.0
	側板厚さ	9.0	+1.2 ■
	底板厚さ	18.0	+1.3 ■
	仕切板厚さ	9.0	+1.2 ■
	高さ	1888.0	■
	管台厚さ(50A)	3.9	+0.5 ■
	管台厚さ(80A)	5.5	+0.6 ■

【集合槽 (2/2)】

主要寸法(mm)		許容範囲	根 拠	
循環槽	内寸 (たて)	1294.0	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	内寸 (横)	997.0	■	
	側板厚さ	9.0	+1.2 ■	【プラス側公差】 JISによる板厚公差 【マイナス側公差】 JISによる板厚公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	底板厚さ	18.0	+1.3 ■	
	仕切板厚さ	9.0	+1.2 ■	
	高さ	1888.0	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	管台厚さ(40A)	3.7	+0.5 ■	【プラス側公差】 JISによる製造公差 【マイナス側公差】 JISによる製造公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	管台厚さ(50A)	3.9	+0.5 ■	
	管台厚さ(80A)	5.5	+0.6 ■	
均一化槽	内寸 (たて)	1294.0	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	内寸 (横)	995.5	■	
	側板厚さ	9.0	+1.2 ■	【プラス側公差】 JISによる板厚公差 【マイナス側公差】 JISによる板厚公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	底板厚さ	18.0	+1.3 ■	
	仕切板厚さ	9.0	+1.2 ■	
	高さ	1888.0	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	管台厚さ(32A)	3.6	+0.5 ■	【プラス側公差】 JISによる製造公差 【マイナス側公差】 JISによる製造公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	管台厚さ(80A)	5.5	+0.6 ■	
	管台厚さ(150A)	7.1	+0.8 ■	

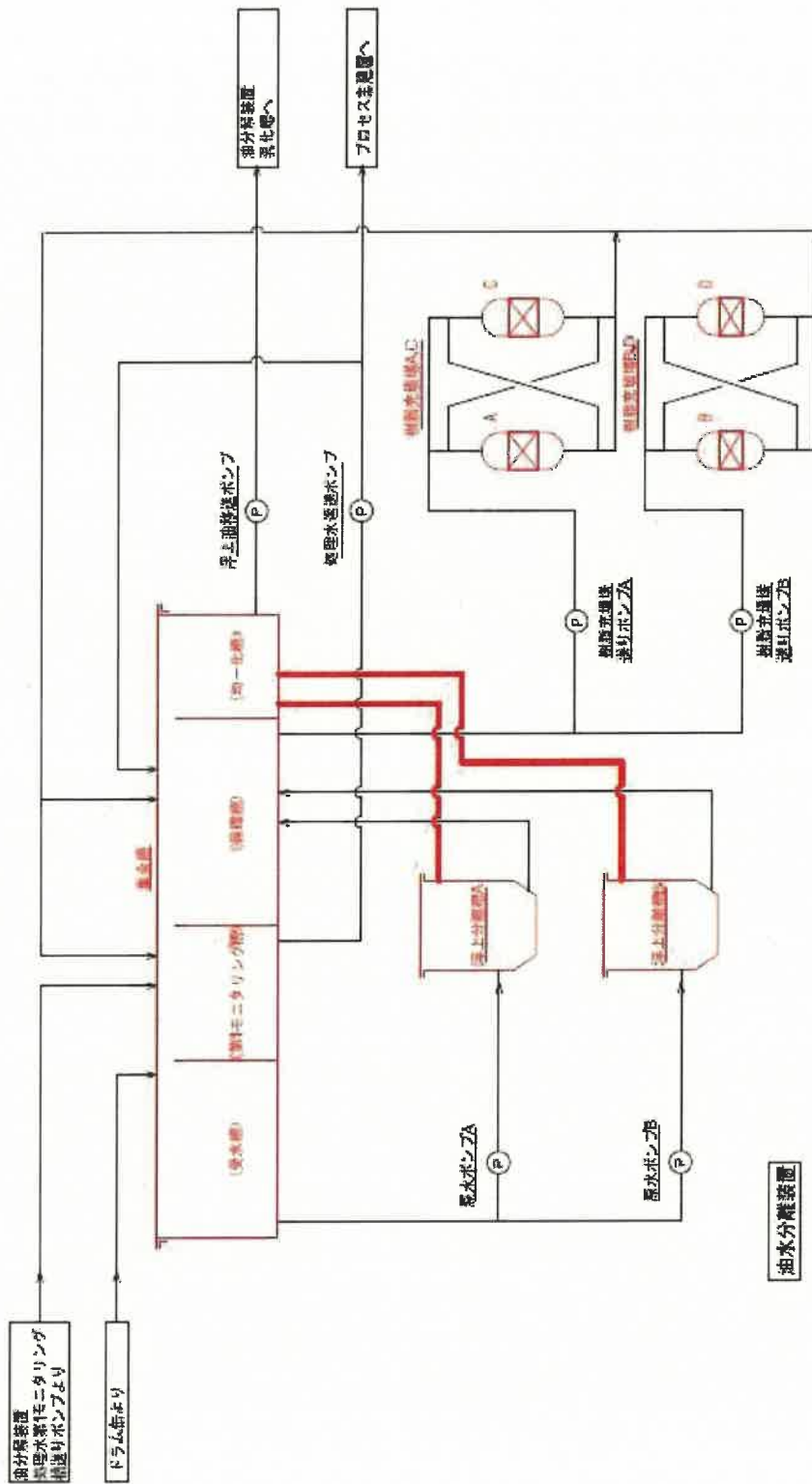
【浮上分離槽】

主要寸法(mm)		許容範囲	根 拠
胴内径	601.6	■	設計・建設規格より同一断面における最大内径と最少内径との差は1%以下 製造能力、製造実績を考慮したメーカー基準
胴板厚さ	4.0	+0.8 ■	【プラス側公差】 JISによる板厚公差 【マイナス側公差】 JISによる板厚公差及び製造能力、製造実績を考慮したメーカー基準
円すい胴板厚さ	4.0	+0.8 ■	
平板厚さ	4.0	+0.8 ■	
高さ	1713.0	■	
管台厚さ(32A)	3.6	+0.5 ■	【プラス側公差】 JISによる製造公差 【マイナス側公差】 JISによる製造公差及び製造能力、製造実績を考慮したメーカー基準
管台厚さ(50A)	3.9	+0.5 ■	
管台厚さ(80A)	5.5	+0.6 ■	
管台厚さ(150A)	7.1	+0.8 ■	

【樹脂充填塔】

主要寸法(mm)		許容範囲	根 拠
胴内径	496.0	■	設計・建設規格より同一断面における最大内径と最少内径との差は1%以下 製造能力、製造実績を考慮したメーカー基準
胴板厚さ	6.0	+1.0 ■	【プラス側公差】 JISによる板厚公差 【マイナス側公差】 JISによる板厚公差及び製造能力、製造実績を考慮したメーカー基準
鏡板厚さ	6.0	+1.0 ■	
高さ	1489.0	■	製造能力、製造実績を考慮したメーカー基準 上部鏡板高さ 321.0±4.8、胴高さ 828.0±7.0、下部鏡板高さ 320.0±4.8 要目表高さ=321+828+320+ライニング 3×4ヶ所+パッキン 4×2枚 (1489mm)
管台厚さ(32A)	3.6	+0.5 ■	【プラス側公差】 JISによる製造公差 【マイナス側公差】 JISによる製造公差及び製造能力、製造実績を考慮したメーカー基準

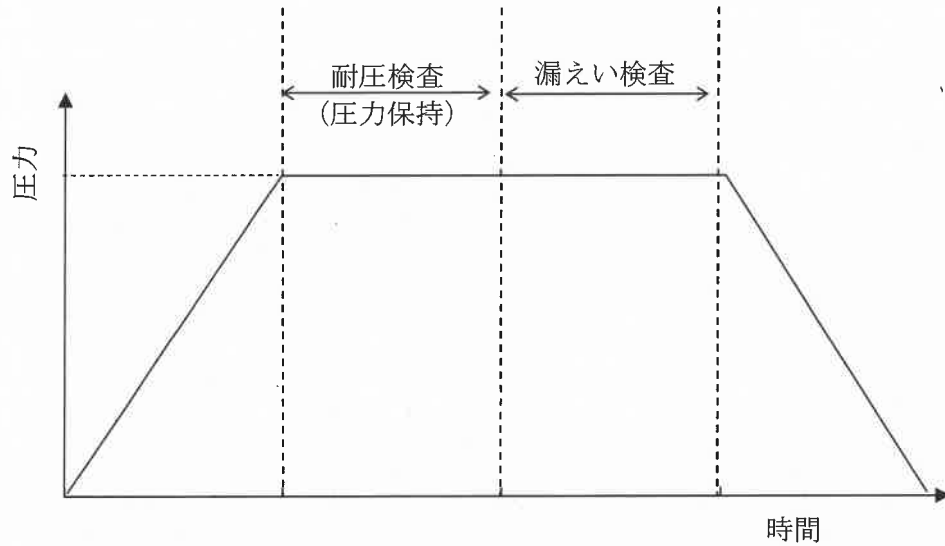
検査範囲図



— 検査対象設備

耐圧・漏えい検査要領

1. 昇降圧曲線



2. 検査条件

検査範囲	最高使用圧力 (MPa)	耐圧検査圧力 漏えい検査圧力 (MPa)	耐圧検査 保持時間 (分)	水圧・気圧 の区分
集合槽 浮上分離槽	静水頭	静水頭 ^{※1}	10	水圧
主配管 (鋼管)	静水頭 (0.02)	0.03 ^{※1}	10	水圧
樹脂充填塔	0.3	0.45 ^{※1}	10	水圧

※1 設計・建設規格 (2005 (2007年追補)) に基づく。