



溶接検査申請変更届出書

廃炉発官R4第103号
令和4年9月6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4年8月29日付け廃炉発官R4第89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27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 第二セシウム吸着装置 吸着塔（容器）及び管 105～106塔目（TYPE-A）（  ）
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 2塔※ 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-19 別紙-1 同時吸着塔の主要仕様 1. 塔数 （最大）5塔/系 のうちの交換品 （81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：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	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4年9月28日 至 令和4年12月9日
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 第二セシウム吸着装置 吸着塔（容器）及び管 105～106塔目（TYPE-A）	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	<p>主要寸法及び個数</p> <p>吸着塔（容器） φ914.4mm×2.673m 2塔※ 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>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/cm³以上 (液体)</p> <p>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/cm³以上 (液体)</p> <p>※ 実施計画 II.2.5.3 添付資料 添付資料-19 別紙-1 同時吸着塔の主要仕様 1. 塔数 (最大) 5塔/系 のうちの交換品 (81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>	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: 令和3年1月29日)	変更なし	
溶接工程表	別紙1参照	変更なし	
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・無) (有)・無</p> <p>溶接後熱処理 (有・無) (有)・無</p> <p>非破壊検査 (有・無) (有)・無</p> <p>機械試験 (有・無) (有)・無</p> <p>耐圧試験 (有・無) (有)・無</p> <p>(記録確認検査) (有・無) (有)・無</p>	変更なし	
溶接検査を受けようとする期日	自 令和4年9月30日 至 令和4年12月9日	自 令和4年9月28日 至 令和4年12月9日	工事工程を見直ししたため、検査期日を変更する。
検査を受けようとする場所		変更なし	

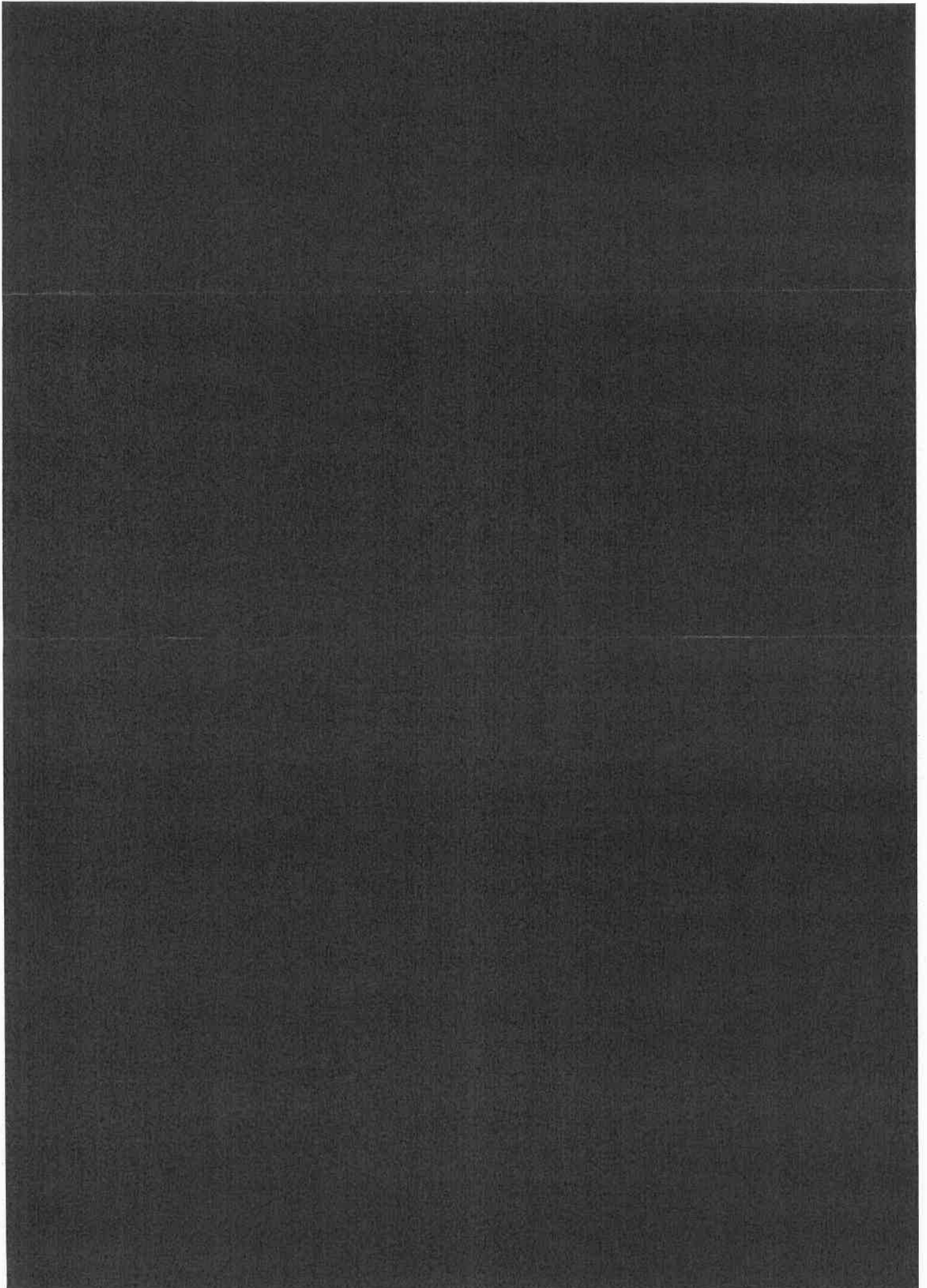
溶接明細書

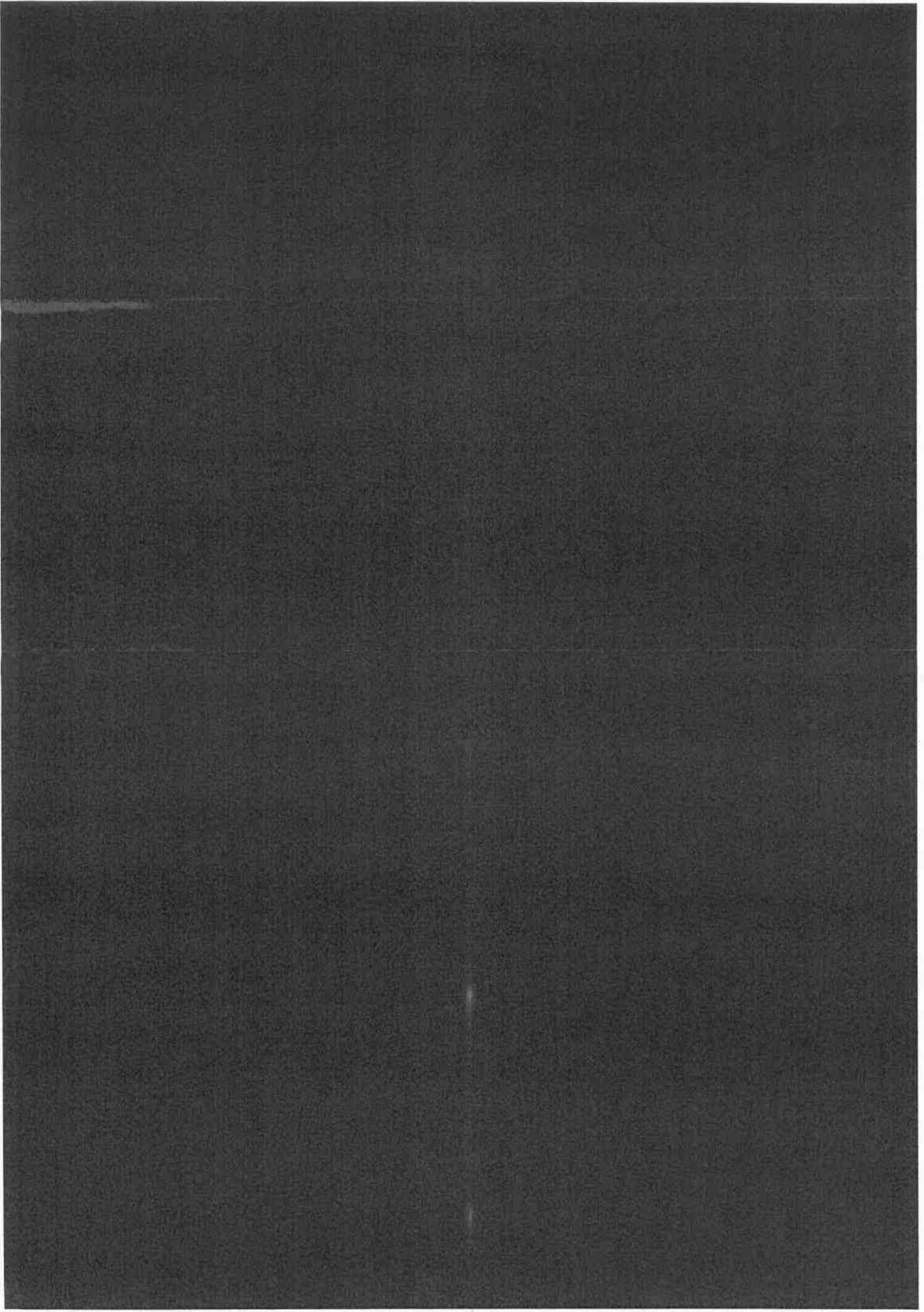
[吸着塔 (容器)]

機器の区分 【設備区分】		汚染水処理設備等 処理装置 第二セシウム吸着装置 (実施計画 II.2.5.1.5.1(3)b)
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
溶接施工法		T B 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 NWE-認証W P R-0036-1 T-653 及び NWE-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-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		溶接施工工場の名称及び所在地 機械試験要領 別紙- 3 の通り

[管]

機器の区分 【設備区分】		汚染水処理設備等 処理装置 第二セシウム吸着装置 (実施計画 II.2.5.1.5.1(3)b)
溶接設備	溶接機の種類	ティグ溶接機
	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
溶接施工法		T, T B 昭和63年8月29日付63資庁第8346号 T-220 及び 昭和61年11月20日付61資庁第15062号 T-248 により行う。
溶接を行う者の氏名		T W-4 r R-5, T W-4 r R-5 P-1 上記の技能資格を有した溶接士により行う。
備考		溶接施工工場の名称及び所在地





溶接工程表

項目	年月	令和4年				令和5年	
		9	10	11	12	1	
第二セシウム吸着装置	吸着塔及び配管 (105~106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
(1/2)

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：第二セシウム吸着装置 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)
 溶接後処理：行わない

製作基数：4基

PNo	名称	継手番号	材質	寸法 (mm)	継手種別	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 (℃以上)	溶接材料区分		層数	溶接施工法 (N.o.)	非破壊試験	受検場所		備考	
							初径 (mm)	層	残径 (mm)					溶接機	溶接金属				工場	現地		
1	胴	SY-001	SUS316L	外径×肉厚 0内はシールド厚さ φ914.4×t12	継手区分 A	TF + SM	初径	層	残径	プラスティック	姿勢	電流	予熱	溶接機	溶接金属	TF: 1 SM: 多	第15N003号 (T-653)	PT	イハニホ	イハニホ	本体付機械試験片含む	
1	胴	SY-002	SUS316L	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM										TF: 1 SM: 多	第15N003号 (T-653)	PT	イハニホ	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	φ914.4×t14 (t12)	継手区分 B	TF + SM										TF: 1 SM: 多	第15N003号 (T-653)	PT	イハニホ	イハニホ	本体付機械試験片含む (SY-001で代表)	
1	胴	SY-003	SUS316L	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM										TF: 1 SM: 多	第15N003号 (T-653)	PT	イハニホ	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	φ914.4×t14 (t12)	継手区分 D	TB											61實行 第15062号 (T-248)	PT	イハニホ	イハニホ		
3	下部鏡板	SY-101	SUS316L	t14	継手区分 D	TB											61實行 第15062号 (T-248)	PT	イハニホ	イハニホ		
6	アクリルノット		SUS316LTP	φ60.5×t3.9	継手区分 D	TB											61實行 第15062号 (T-248)	PT	イハニホ	イハニホ		
2	上部鏡板	SY-201	SUS316L	t14	継手区分 D	TB											61實行 第15062号 (T-248)	PT	イハニホ	イハニホ		
8	充填孔		SUS316LTP	φ216.3×t8.2	継手区分 D	TB											61實行 第15062号 (T-248)	PT	イハニホ	イハニホ		
2	上部鏡板	SY-202	SUS316L	t14	継手区分 D	TB											61實行 第15062号 (T-248)	PT	イハニホ	イハニホ		
5	アクリルノット		SUS316LTP	φ60.5×t3.9	継手区分 D	TB											61實行 第15062号 (T-248)	PT	イハニホ	イハニホ		
2	上部鏡板	SY-203	SUS316L	t14	継手区分 D	TB											61實行 第15062号 (T-248)	PT	イハニホ	イハニホ		
7	アクリルノット		SUS316LTP	φ34×t3.4	継手区分 B	T											63實行 第8346号 (T-220)	PT	イハニホ	イハニホ		
10	アクリルノット (50A×80A)	SY-312	SUS316L	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T											63實行 第8346号 (T-220)	PT	イハニホ	イハニホ		
11	接続管		SUS316L	φ89.1×t5.5																		

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：溶接後処理
 ハ：非破壊試験
 ニ：機械試験
 ホ：耐圧試験

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

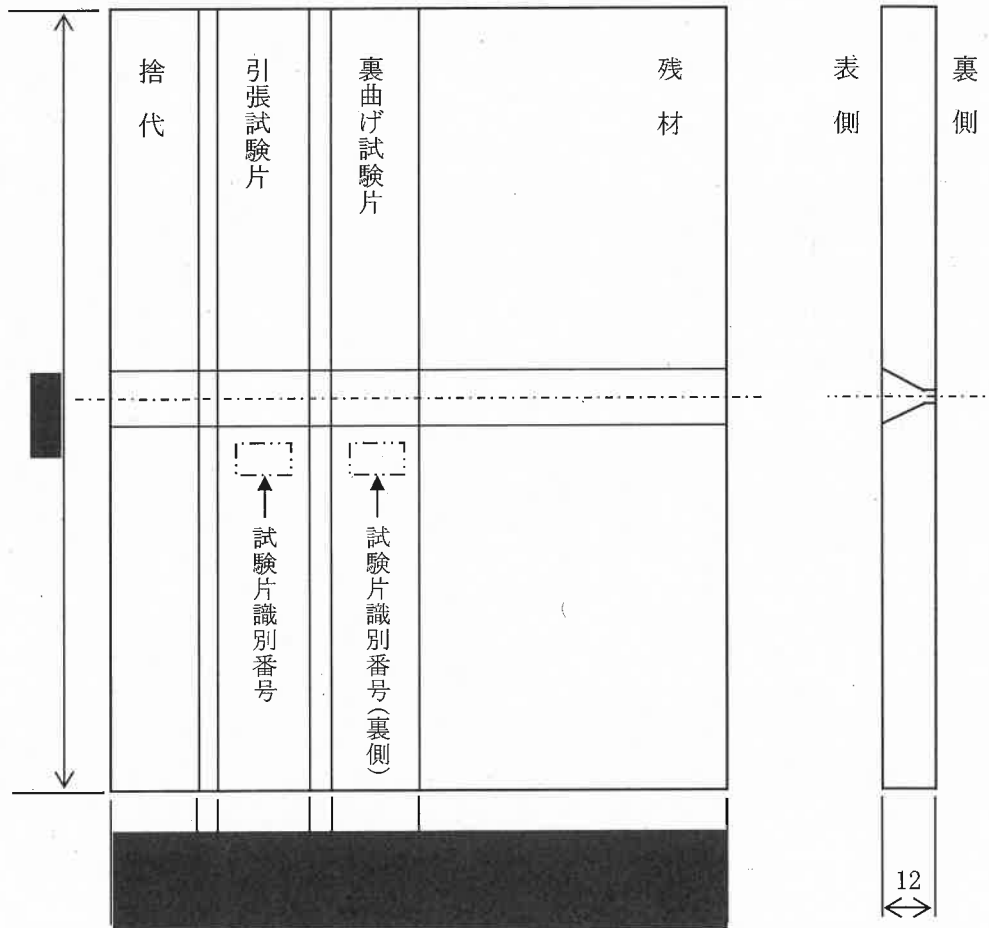
機械試験板取付 本体溶接継手番号 (対象継手番号)	代表する溶接継手番号 (機械試験板製作継手番号)
SY-001 SY-002 SY-003	SY-001

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***

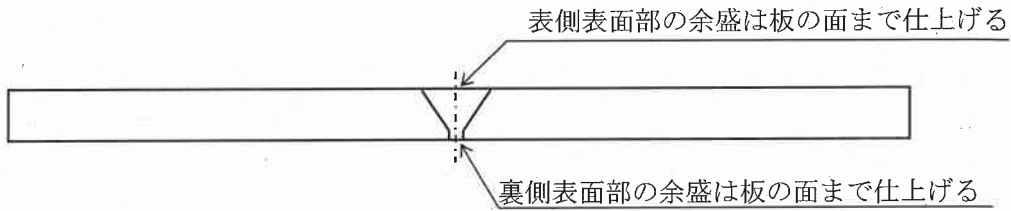
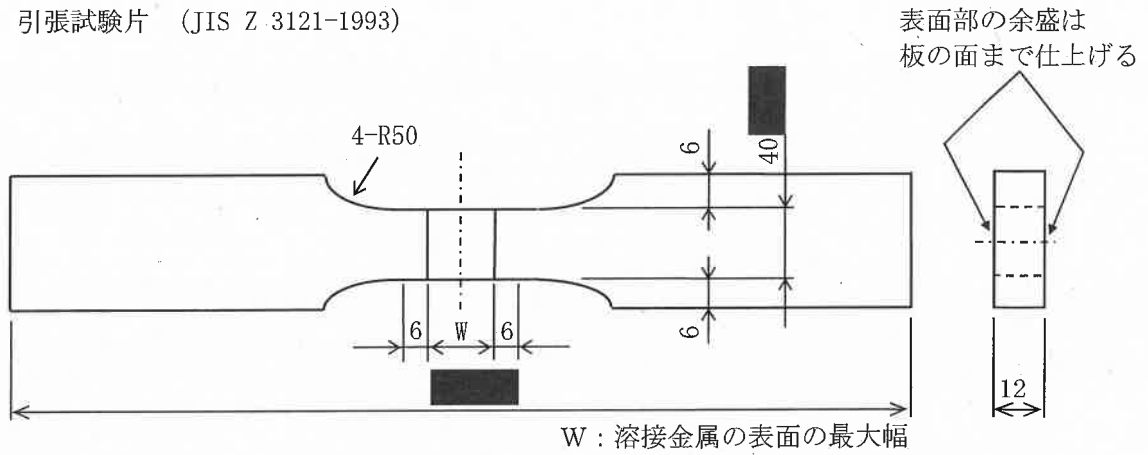
注) *** は容器の号機番号 ([REDACTED]) を示す。

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)

