

溶接検査申請書

廃炉発官R5第86号
令和5年9月22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。

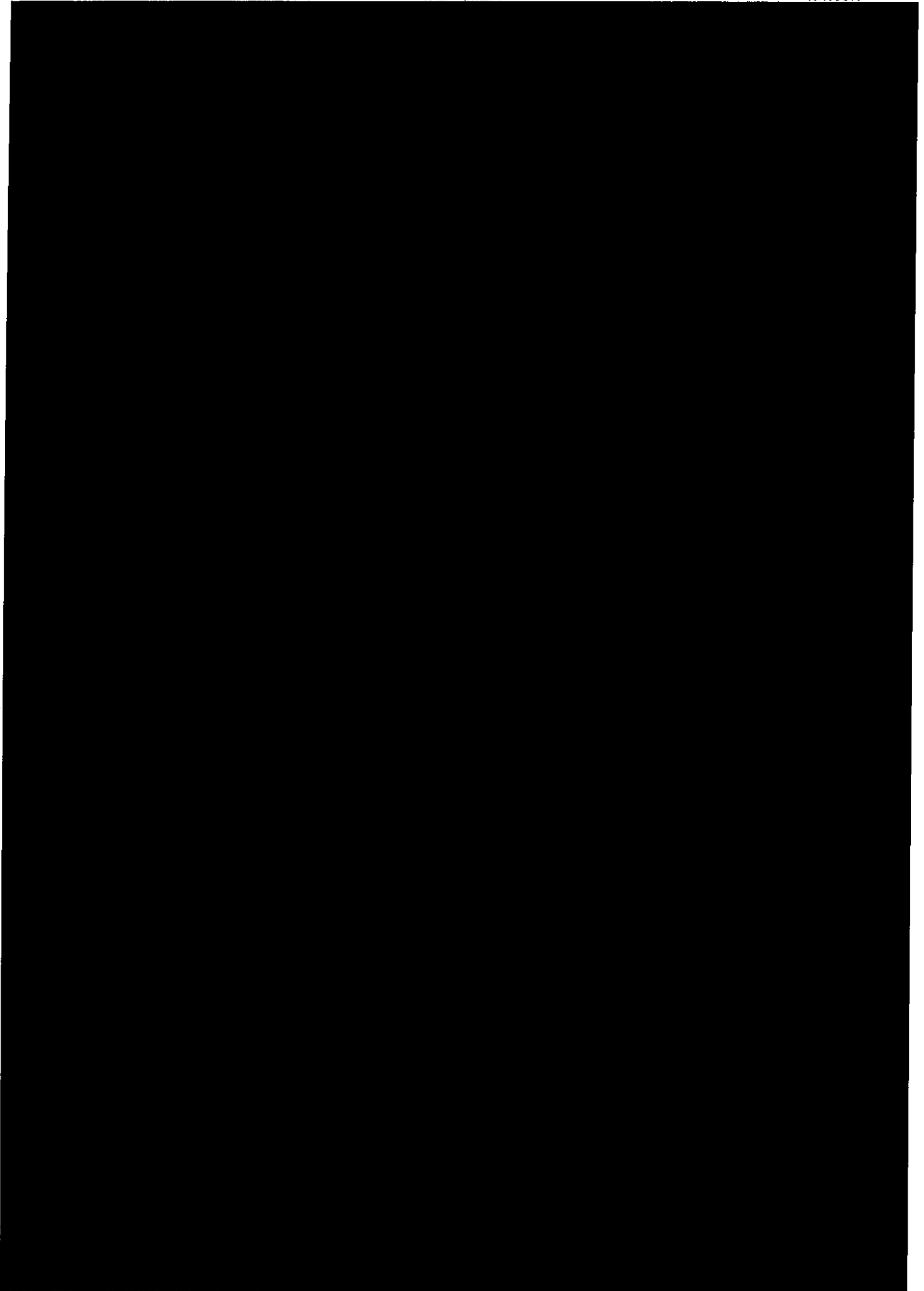
溶接明細書

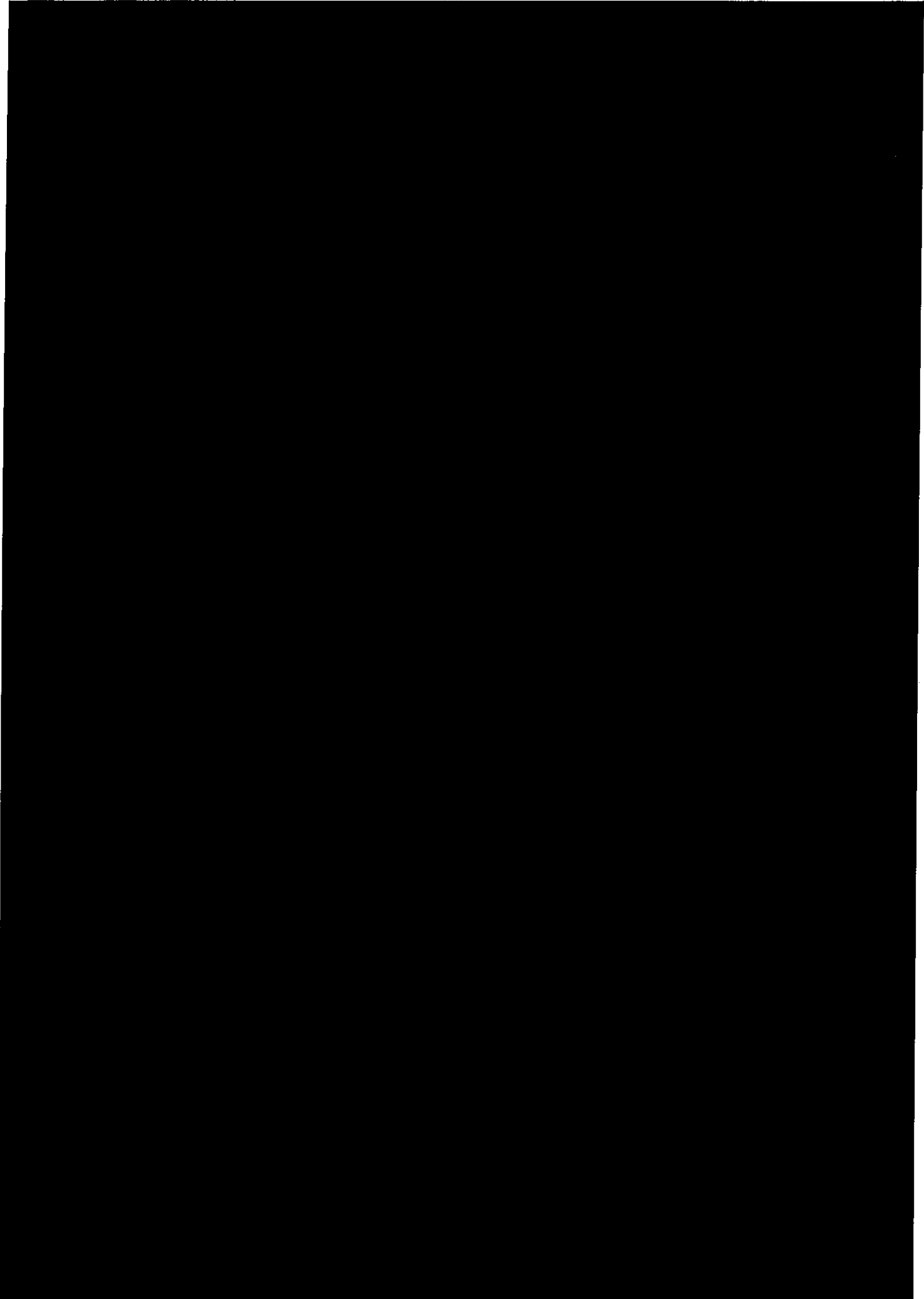
[吸着塔 (容器)]

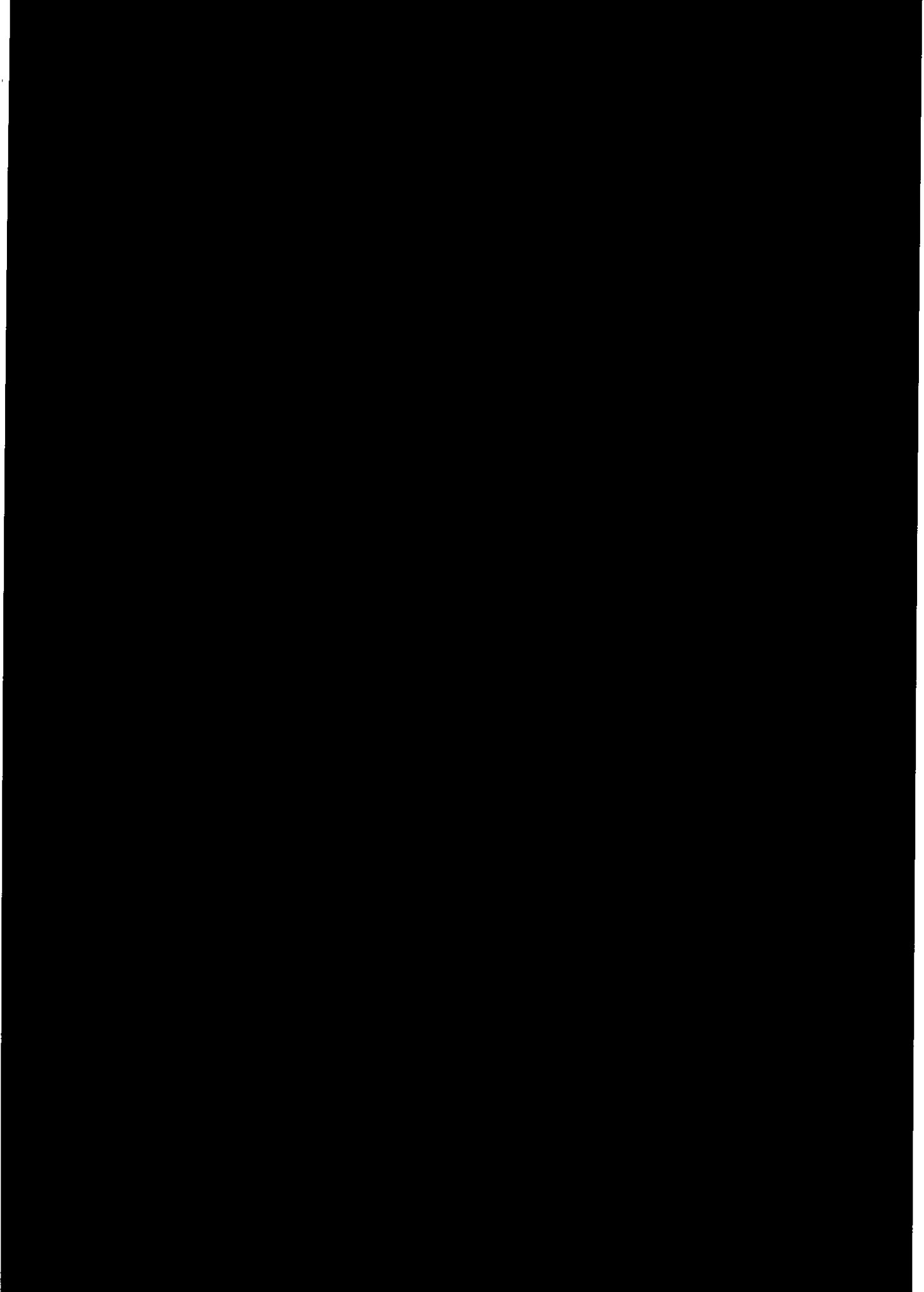
機器の区分 【設備区分】		汚染水処理設備等 処理装置 第三セシウム吸着装置 (実施計画 II.2.5.1.5.1(3)c)
溶接設備	溶接機の種類	ティグ溶接機, ミグ自動溶接機
	溶接後熱処理設備 の種類及び容量	-
	試験設備の種類及 び容量	
溶接部の設計		別紙-2の通り
溶接施行法		T, TB 昭和63年8月29日付63資庁第8346号 T-220 及び 昭和63年8月29日付63資庁第8346号 T-284 及び 昭和61年11月20日付61資庁第15062号 T-248 により行う。 TF+SM, TF+SM+TB NWE-認証WPR-0036-1 T-653 及び NWE-認証WPR-0036-2 T-654 により行う。
溶接を行う者の氏名		TW-4r R-5, TW-4r R-5 P-1, SM 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 第三セシウム吸着装置 (実施計画 II.2.5.1.5.1(3)c)
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
溶接施行法		T, TB 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		TW-4r R-5, TW-4r 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		溶接施工場の名称及び所在地







溶接工程表

項目	年月	令和5年			令和6年	
		10	11	12	1	2
第三セシウム吸着装置	吸着塔A型及び配管 (27～28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) (次圧)
 溶接後処理 行わない

製作基款：4基

PNo	機手番号	名称	機手区分	規格	材質	寸法 (mm)	機手区分	溶接方法	溶接部又は溶接材			予熱温度 (℃以上)	溶接材料区分	ガス		溶接機	非破壊試験	受検場所	備考	
									初径 (mm)	終径 (mm)	板厚 (mm)			シールド	シールド					
1	SY-001	胴	P-8	SUS316L	SUS316L	φ914.4×t12	機手区分 A	TF + SM												
1	SY-002	胴	P-8	SUS316L	SUS316L	φ914.4×t12	機手区分 B	TF + SM												
2		上部鉄板	P-8	SUS316L	SUS316L	φ914.4×t14 (S12)														
1		胴	P-8	SUS316L	SUS316L	φ914.4×t12	機手区分 B	TF + SM												
3		下部鉄板	P-8	SUS316L	SUS316L	φ914.4×t14 (S12)														
2		上部鉄板	P-8	SUS316L	SUS316L	t14	機手区分 D	T												
6		アークカット アークカット (管台)	P-8	SUS316LTP	SUS316LTP	φ60.5×t3.9														
2		上部鉄板	P-8	SUS316L	SUS316L	t14	機手区分 D	TB												
9		充満孔 (管台)	P-8	SUS316LTP	SUS316LTP	φ216.3×t8.2														
2		上部鉄板	P-8	SUS316L	SUS316L	t14	機手区分 D	TB												
5		アークカット アークカット (管台)	P-8	SUS316LTP	SUS316LTP	φ60.5×t3.9														
2		上部鉄板	P-8	SUS316L	SUS316L	t14	機手区分 D	TB												
7		アークカット アークカット (管台)	P-8	SUS316LTP	SUS316LTP	φ94×t3.4														
2		上部鉄板	P-8	SUS316L	SUS316L	t14	機手区分 D	T												
8		アークカット アークカット (管台)	P-8	SUS316LTP	SUS316LTP	φ94×t3.4														
11		アークカット アークカット (管台)	P-8	SUS316L	SUS316L	φ89.1×t5.5	機手区分 B	T												
12		鉄線管	P-8	SUS316L	SUS316L	φ89.1×t5.5	機手区分 B	T												

受検箇所記号
 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：溶接試験
 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
 東京都 品川区 東品川 1-4-4
 第三セクター 吸着塔及び配管

計画番号: []

最高使用圧力	1.37 (MPa)
最高使用温度	66℃
球裏圧力	2.06 (MPa) (水圧)
溶接後処理	行わない

PNo	名称	継手番号	材質		寸法 (mm)	継手種別	溶接方法	溶接材料区分			電流 (A)	子 部 温度 (℃以上)	溶接材料区分	ガス		試験	受検場所		備考	
			規格	区分				溶接	溶接	シールド				シールド	溶接		溶接	工場		現場
11	パイプ (501×80A)	SY-346	SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5 0内径への厚さ	継手区分 B	T	溶接	溶接	シールド						PT	工場			
12	接続管		SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5											PT	工場			
9	赤塚孔(管台)	SY-387	SUS316LTP	P-8	φ216.3×t6.2	継手区分 C	TB									PT	工場			
10	充填孔 フランジ		SUS316L	P-8	-															
3	下部接続板		SUS316L	P-8	t14	非溶接部材	TB													
4	23-1	SY-423	SUS304	P-8	t14															
12	接続管	SY-901	SUS316L	P-8	φ91×t10.5	溶止め溶接	TB													
13	17(177)(37)		ASTM A351 GRADE CF8M	P-8	-															
12	接続管	SY-902	SUS316L	P-8	φ91×t10.5	溶止め溶接	TB													
13	17(177)(37)		ASTM A351 GRADE CF8M	P-8	-															
3	下部接続板	SY-911-1~4	SUS316L	P-8	t14	非溶接部材	TB													
14	下部パイプ用 当り板		SUS316L	P-8	t6															
1	脚	SY-912-1,2	SUS316L	P-8	t12	非溶接部材	TB													
16	配管ボルト (50A)		SUS316L	P-8	t6															
1	脚	SY-913-1,2	SUS316L	P-8	t12	非溶接部材	TB													
17	配管ボルト (25A)		SUS316L	P-8	t6															
3	下部接続板		SUS316L	P-8	t14	非溶接部材	TB													
15	17(177)用 当り板	SY-920	SUS316L	P-8	t6	非溶接部材	TB													

製作基数: 4基

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

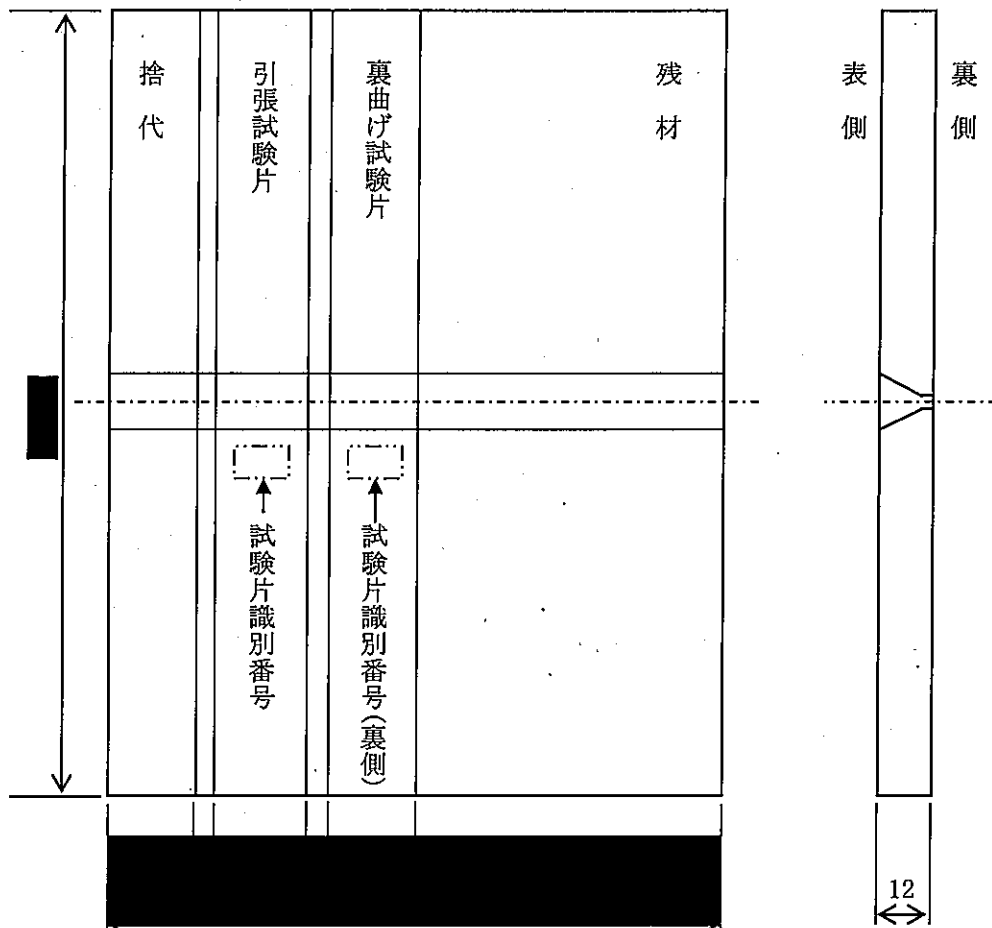
機械試験板取付 本体溶接継手番号 (対象継手番号)	代表する溶接継手番号 (機械試験板製作継手番号)
SY-001 SY-002 SY-003	SY-001

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***

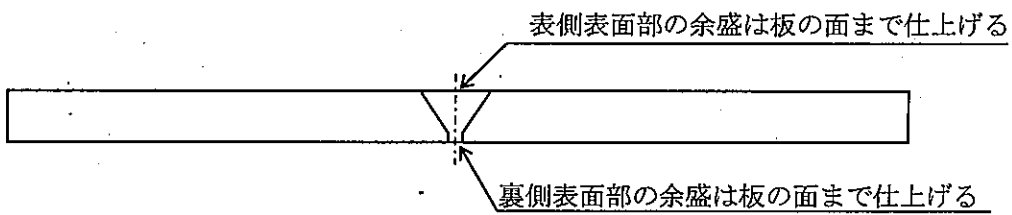
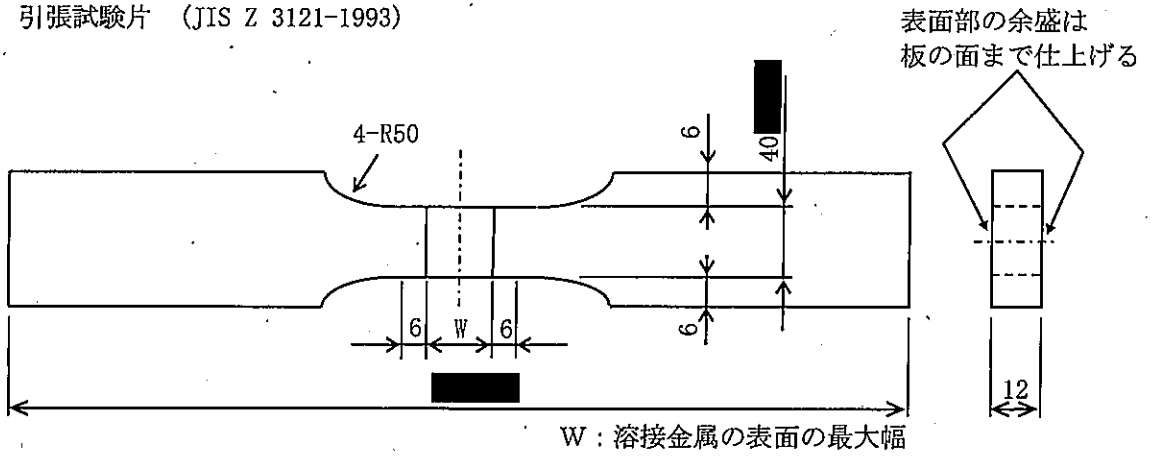
注) *** は容器の号機番号 ([REDACTED]) を示す。

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)

