


溶接検査申請書

廃炉発官 R 5 第 8 7 号
令和 5 年 1 1 月 2 9 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 6 4 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 吸着塔A型（容器）及び管 29～30塔目 ()
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A型（容器） φ914.4mm×2.673m 2個※ 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-30 2.1 主要仕様 (3)吸着塔A型 個数4個のうちの交換品 (8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6年 1月 17日 至 令和6年 2月 9日
検査を受けようとする場所	

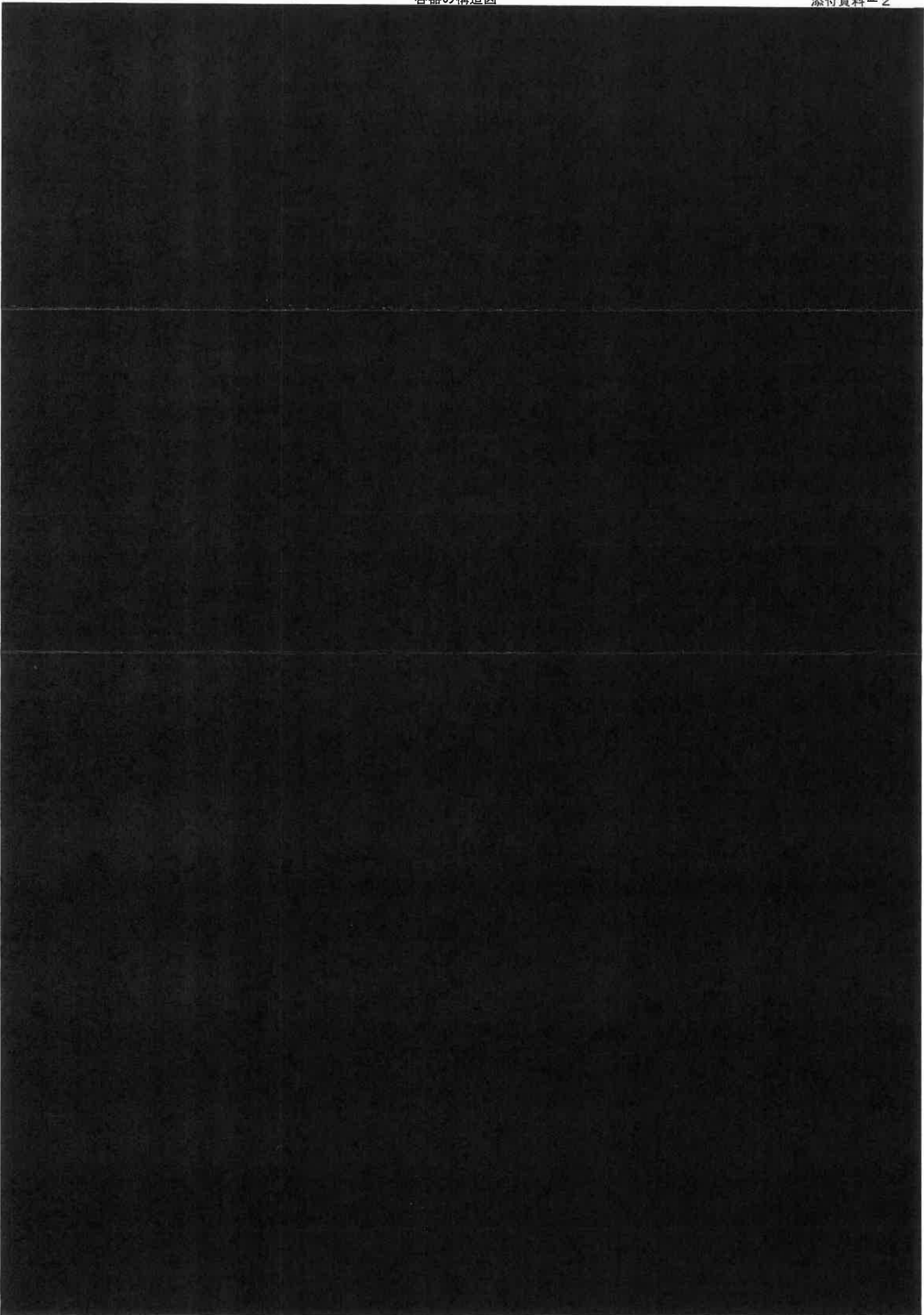
溶接明細書

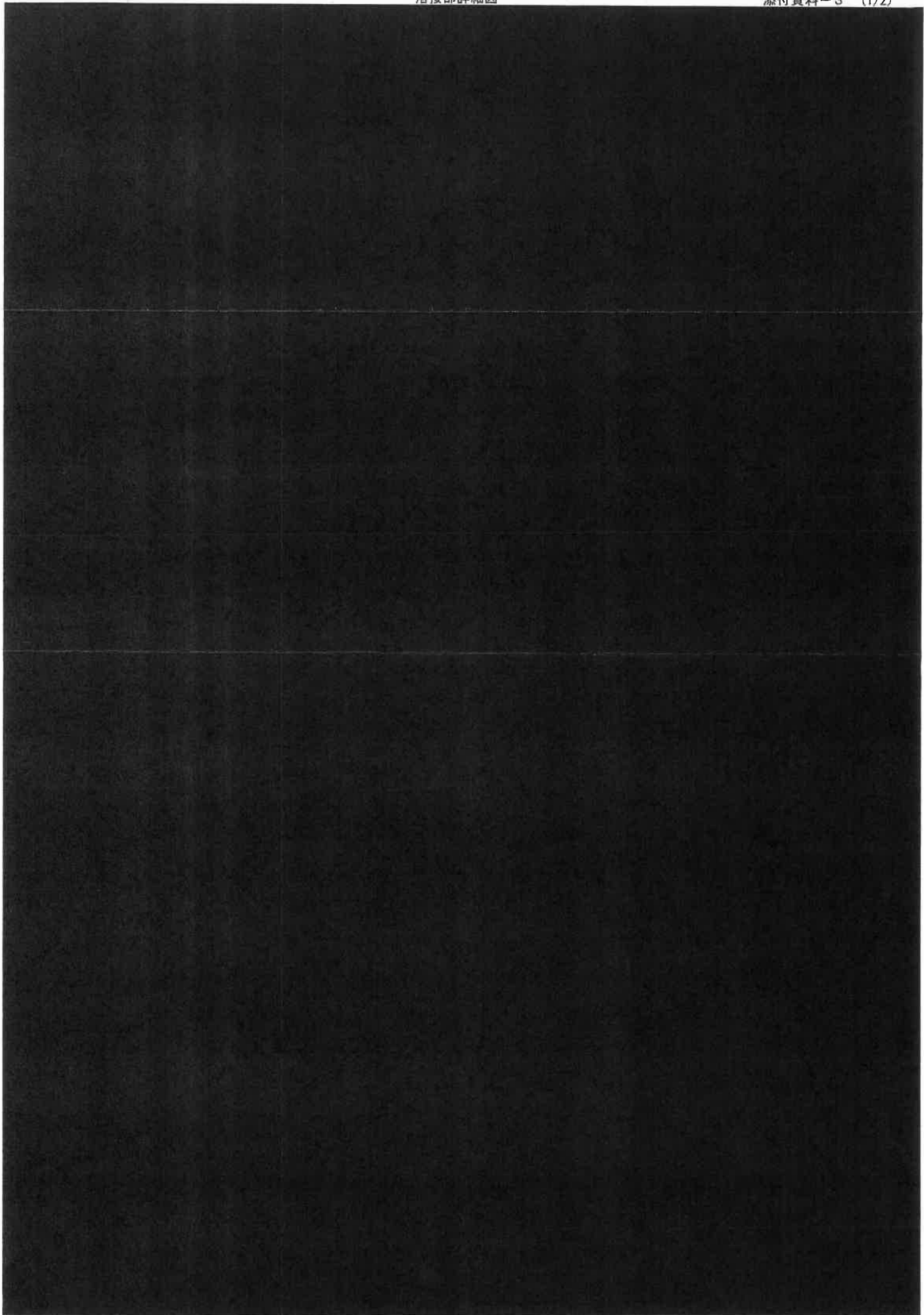
〔吸着塔（容器）〕

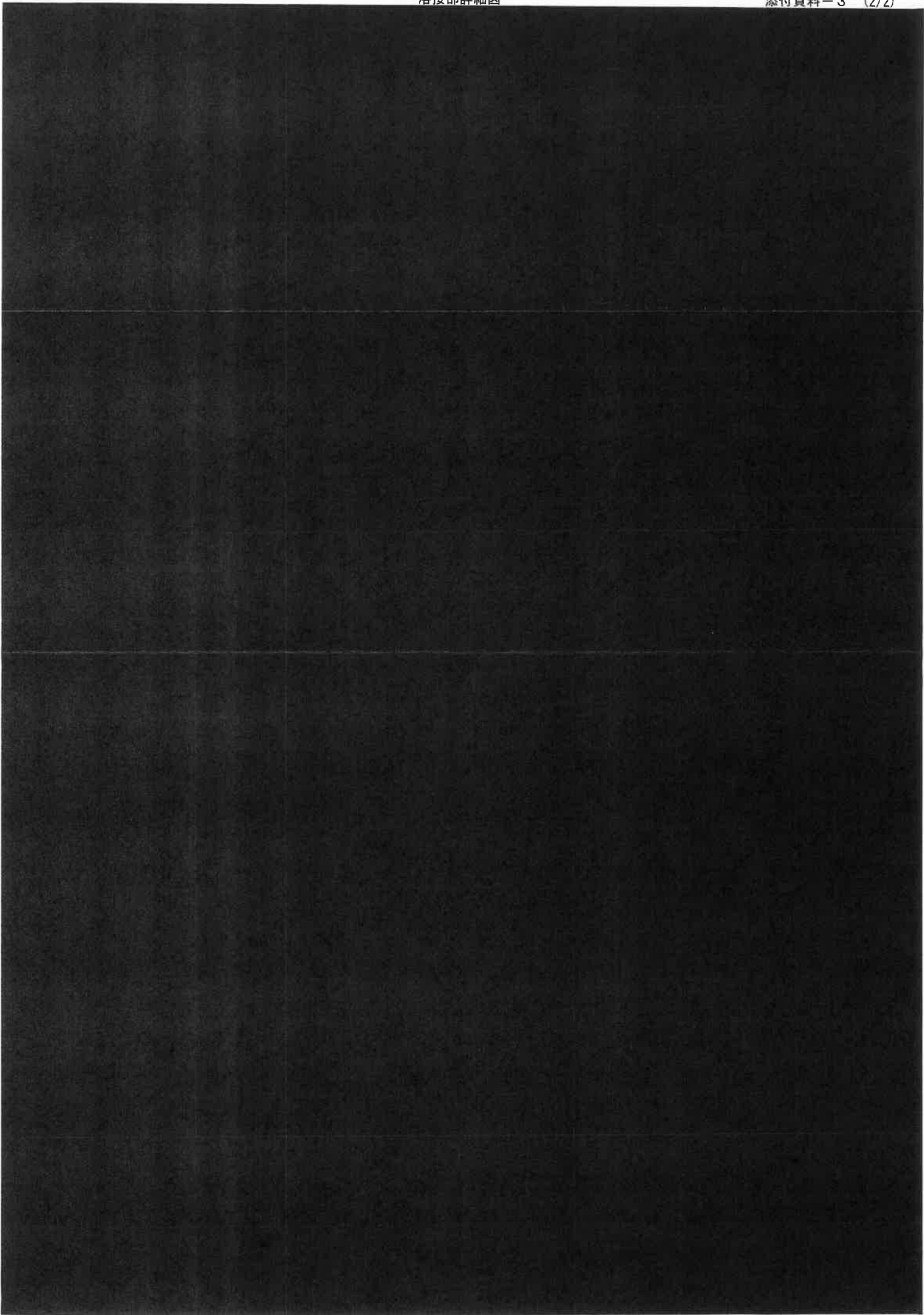
機器の区分 【設備区分】		汚染水処理設備等 処理装置 第三セシウム吸着装置 (実施計画 II.2.5.1.5.1(3)c)
溶接設備	溶接機の種類	ティグ溶接機, ミグ自動溶接機
	溶接後熱処理設備 の種類及び容量	—
	試験設備の種類及 び容量	■
溶接部の設計		別紙-2の通り
溶接施行法		T, TB 昭和63年8月29日付63資庁第8346号 T-220 及び 昭和63年8月29日付63資庁第8346号 T-284 及び 昭和61年11月20日付61資庁第15062号 T-248 により行う。 TF+SM, TF+SM+TB NWE-認証WPR-0036-1 T-653 及び NWE-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		溶接施行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		溶接施行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		
		11	12	1	2	3
第三セシウム吸着装置	吸着塔 A 型及び配管 (29～30 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：第三セクター吸着装置 吸着塔及び配管
図面番号：[REDACTED]

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		溶接棒	溶接金属	ガス		非破壊試験	受検場所		備考
				規格	区分			外径×肉厚	0内径×肉厚	初径 (mm)					筒径 (mm)	筒径 (mm)			筒径 (mm)	シールドガス		バックシールド	工場	
1	胴	SY-001	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 A	TF + SM								TF: 1 SM: 多	第15N003号 (T-653)					P.T.	イ ハ ニ ホ		本体付機械試験片含む
1	胴	SY-002	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM								TF: 1 SM: 多	第15N003号 (T-653)					P.T.	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)										TF: 1 SM: 多	第15N003号 (T-653)					P.T.	イ ハ ニ ホ		本体付機械試験片含む (SY-001で代表)
1	胴	SY-003	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM								TF: 1 SM: 多	第15N003号 (T-653)					P.T.	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)										TF: 1 SM: 多	第15N003号 (T-653)					P.T.	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	継手区分 D	T									63錠庁 第8346号 (T-220)					P.T.	イ ハ ホ		
6	下部鏡板		SUS316L	P-8	φ60.5×t3.9	継手区分 D	T									61錠庁 第15062号 (T-248)					P.T.	イ ハ ホ		
2	上部鏡板		SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB									61錠庁 第15062号 (T-248)					P.T.	イ ハ ホ		
9	赤銅孔(管台)		SUS316L	P-8	φ216.3×t8.2	継手区分 D	TB									61錠庁 第15062号 (T-248)					P.T.	イ ハ ホ		
2	上部鏡板		SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB									61錠庁 第15062号 (T-248)					P.T.	イ ハ ホ		
5	下部鏡板		SUS316L	P-8	φ60.5×t3.9	継手区分 D	TB									61錠庁 第15062号 (T-248)					P.T.	イ ハ ホ		
2	上部鏡板		SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB									61錠庁 第15062号 (T-248)					P.T.	イ ハ ホ		
7	下部鏡板		SUS316L	P-8	φ34×t3.4	継手区分 D	TB									61錠庁 第15062号 (T-248)					P.T.	イ ハ ホ		
2	上部鏡板		SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	T									61錠庁 第15062号 (T-248)					P.T.	イ ハ ホ		
8	下部鏡板		SUS316L	P-8	φ34×t3.4	継手区分 D	T									61錠庁 第15062号 (T-248)					P.T.	イ ハ ホ		
11	接続管		SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T									61錠庁 第15062号 (T-248)					P.T.	イ ハ ホ		
12	接続管		SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T									61錠庁 第15062号 (T-248)					P.T.	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)
ハ：溶接後処理
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
 皇 嶋 研 名 : 福島第一原子力発電所 第1~4号機
 機 器 名 : 第三セクション改善装置 改善管及び配管
 図 面 番 号 :

計画番号: []
 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	溶接母材または溶加材			フラックス		姿勢	電流 (A)	予熱温度 (℃以上)	溶接材料区分		属数	溶接施工法 (No.)	非破壊試験	変換場所		備考
			規格	区分				初層 (mm)	中間層 (mm)	終層 (mm)	コア	シールドガス				シールドガス	工場				現地		
11	パイプ (50A×80A)	SY-346	SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T												63質庁 第8346号 (T-220)	PT	イ		
12	接続管		SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5														61質庁 第15062号 (T-248)	PT	ハ		
9	充填孔 (管台)	SY-387	SUS316L/TP	P-8	φ216.3×t8.2	継手区分 C	TB												63質庁 第8346号 (T-284)	PT	ホ		
10	充填孔 フランジ		SUS316L	P-8	-														61質庁 第15062号 (T-248)	PT	イ		
3	下部鏡板	SY-423	SUS316L	P-8	t14	非開圧部材	TB												63質庁 第8346号 (T-284)	PT	ハ		
4	スカー		SUS304	P-8	t14														61質庁 第15062号 (T-248)	PT	ホ		
12	接続管	SY-901	SUS316L	P-8	φ91×t10.5	漏止め溶接	TB												63質庁 第8346号 (T-284)	PT	イ		
13	トワボツ (3")		ASTM A351 GRADE CF8M	P-8	-														61質庁 第15062号 (T-248)	PT	ハ		
12	接続管	SY-902	SUS316L	P-8	φ91×t10.5	漏止め溶接	TB												63質庁 第8346号 (T-284)	PT	ホ		
13	トワボツ (3")		ASTM A351 GRADE CF8M	P-8	-														61質庁 第15062号 (T-248)	PT	イ		
3	下部鏡板	SY-911-1~4	SUS316L	P-8	t14	非開圧部材	TB												63質庁 第8346号 (T-284)	PT	ハ		
14	下部鏡板/サケ用当て板		SUS316L	P-8	t6														61質庁 第15062号 (T-248)	PT	ホ		
1	胴	SY-912-1,2	SUS316L	P-8	t12	非開圧部材	TB												63質庁 第8346号 (T-284)	PT	イ		
16	配管サケット (50A)		SUS316L	P-8	t6	非開圧部材	TB												61質庁 第15062号 (T-248)	PT	ハ		
1	胴	SY-913-1,2	SUS316L	P-8	t12	非開圧部材	TB												63質庁 第8346号 (T-284)	PT	ホ		
17	配管サケット (25A)		SUS316L	P-8	t6	非開圧部材	TB												61質庁 第15062号 (T-248)	PT	イ		
3	下部鏡板	SY-920	SUS316L	P-8	t14	非開圧部材	TB												63質庁 第8346号 (T-284)	PT	ハ		
15	トワボツ/サケ用当て板		SUS316L	P-8	t6	非開圧部材	TB												61質庁 第15062号 (T-248)	PT	ホ		

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
 発着所名：福島第一原子力発電所 第1~4号機
 機器名：第三セクター受電装置 設置基及び配管
 図面番号：[REDACTED]

製作基数：4基

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)
溶接後熱処理	行わない

PNo	名称	継手番号	材質		寸法 (mm) 外径×肉厚 0内径×リング厚さ	継手種別	溶接方法	溶接棒または溶加材			溶接材料区分		予温度 (℃以上)	電流 (A)	姿勢	フラックス + 心臓	溶接棒	溶接金属	ガス		非破壊 試験	受検場所		備考	
			規格	区分				初径 (mm)	層数	規格	層数	シールドガス							バック シールド	工場		現地			
			以下は手直しの場合に適用する。																						
1	胴	SY-001	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 A	TP + SM + TB														TP		イ		
1	胴		SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 B	TP + SM + TB														PT		ハ		
2	上部鉄板	SY-002	SUS316L	P-8	φ914.4× t14 (t12)	継手区分 B	TP + SM + TB														PT		ハ		
1	胴		SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 B	TP + SM + TB														PT		ハ		
3	下部鉄板	SY-003	SUS316L	P-8	φ914.4× t14 (t12)	継手区分 B	TP + SM + TB														PT		ハ		
			以下余白																						

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

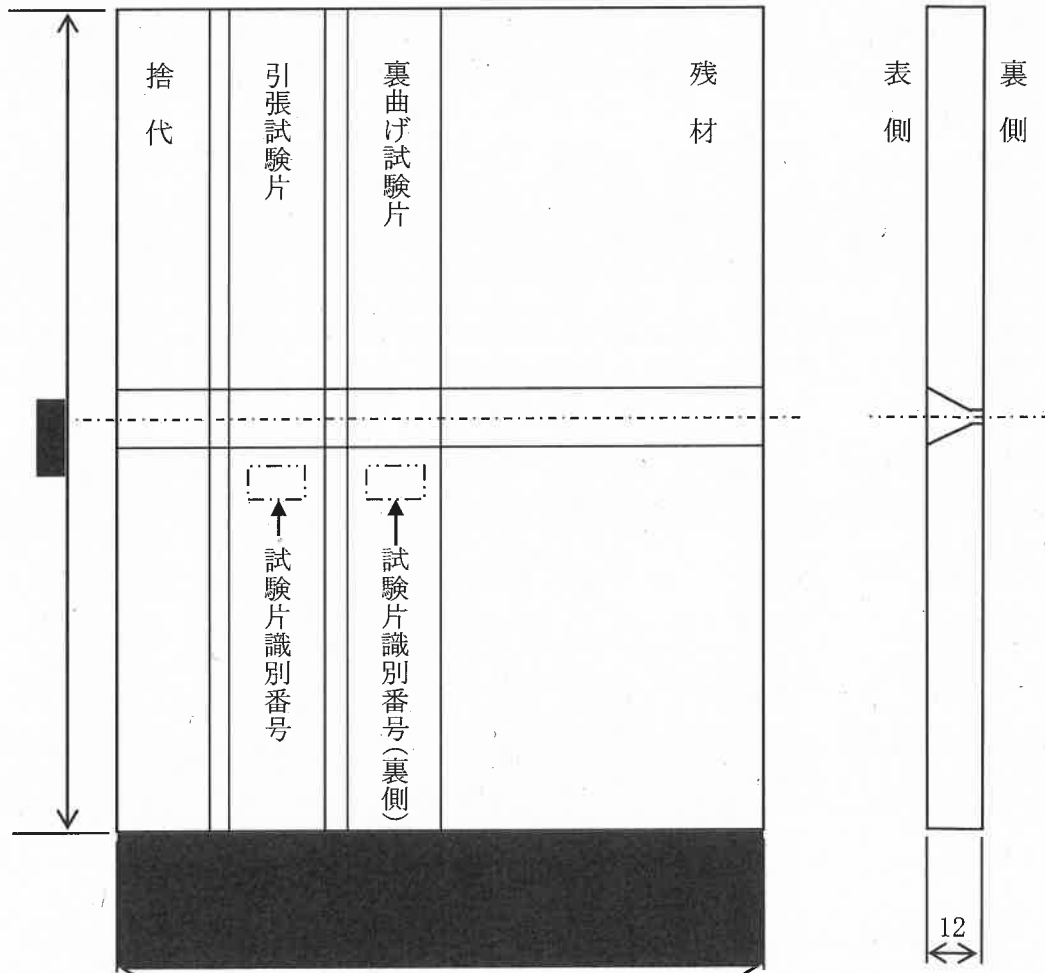
機械試験板取付 本体溶接継手番号 (対象継手番号)	代表する溶接継手番号 (機械試験板製作継手番号)
SY-001 SY-002 SY-003	SY-001

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***

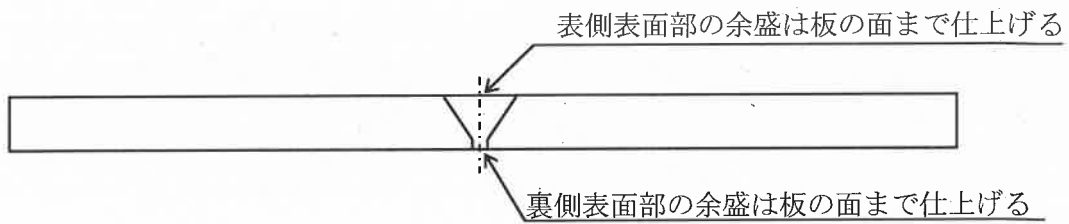
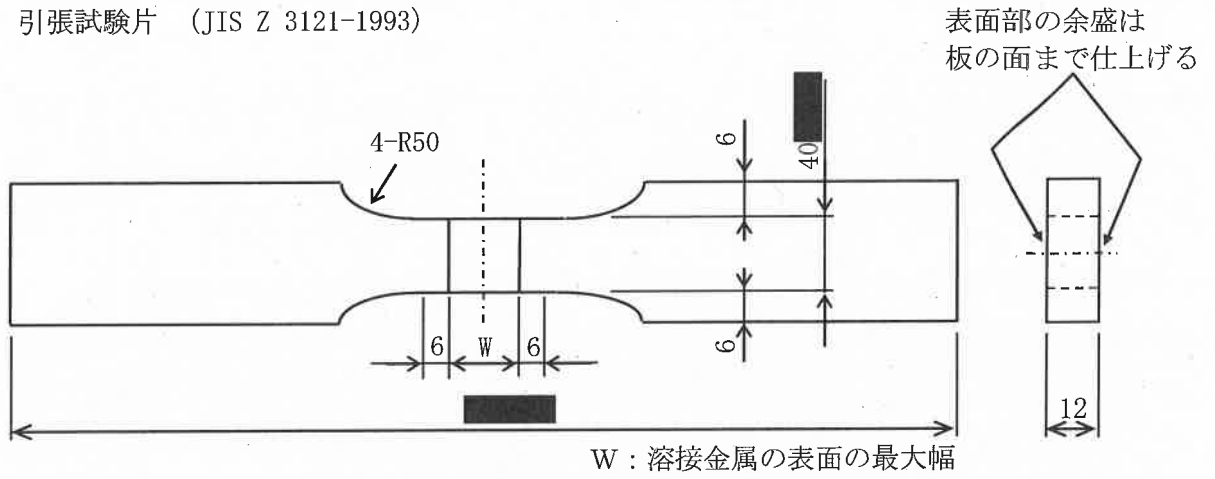
注) *** は容器の号機番号 ([REDACTED]) を示す。

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)

