

370号 (不適合)

シート
番号 1/57

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

受付番号	原規規収第1812174号													
管理番号	高原溶検第33号(17)		機器の名称	廃樹脂貯蔵タンク (WD-34G)					発電所及び 施設番号	高浜発電所 第1号機				
事業者検査 計画書番号	17-5035号		溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)			機器の区分	クラス3容器		検査の場所	発電所 (※工場)			
検査年月日	H29年12月18日	H29年2月18日	H30年1月29日	H30年2月10日	H30年2月17日	H31年1月2日	2019年5月30日	2019年5月30日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	※W施.WI	※M	M	A.W	W.Pt	P.F	A.W.Pt	P.F						
検査年月日	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	
検査員印														
検査項目														
検査年月日	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	
検査員印														
検査項目														
記事	BT主任技術者 検査実施責任者 [Redacted] 技 能を承認 していることを確認した。 確認したのでリリースする。								検査員の氏名及び印	検査員氏名		印		
	[Redacted]									[Redacted]		[Redacted]		
刻印番号	XX 17 7 33													

内容 (新規予めの検査) D, 施工法 W施, 溶接士 W土, 材料 M, 開先面 Af, 開先 A, 裏ハツリ B, 溶接 (含溶接機) W, 熱処理設備) PWHT
 超音波 Ut, 放射線 Rt, 磁粉 Mt, 液体浸透 Pt, 機械 T, 耐圧 P, 外観 (含断面) F

※1 誤記訂正 2019.7.11

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

シート番号 2/7

受付番号	原規規収第1812174号																				
管理番号	高原溶検第33号(17)		機器の名称				廃樹脂貯蔵タンク (WD-34G)				発電所及び施設番号		高浜発電所 第1号機								
事業者検査計画書番号	17-5035号		溶接施工工場				三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)				機器の区分		クラス3容器		検査の場所		発電所 (※工場)				
検査年月日	2019年7月5日	2019年7月5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			
検査員印																					
検査項目	A.W.Pt	P.F																			
検査年月日	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			
検査員印																					
検査項目																					
検査年月日	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			
検査員印																					
検査項目																					
記事																	検査員の氏名及び印	検査員氏名	印		
刻印番号																					

内容 (新規予めの検査) D, 施工法 W施, 溶接士 W土, 材料 M, 開先面 Af, 開先 A, 裏ハツリ B, 溶接 (含溶接機) W, 熱処理 (含熱処理設備) PWHT
 超音波 Ut, 放射線 Rt, 磁粉 Mt, 液体浸透 Pt, 機械 T, 耐圧 P, 外観 (含断面) F

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号 原規規収第1812174号		管理番号 高原容棟第33号(17)		事業者検査 計画書番号	17-5035号			機器の名称	廃樹脂貯蔵タンク (WD-34G)							
予めの検査 (溶接施工法)			検査項目 溶接継手番号	開先面	開先	裏側	溶接	熱処理	非破壊試験 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記事
図書番号	施工法番号	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	T	P	F	
UGG-20100359 (改正 2)	T-8-8-4	H29.12.18		上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												
予めの検査 (溶接士技能)				上												
				下												
図書番号	技能区分	検査日		上												
UES-69-000032 (改正 65)	T W-3r R-5	H29.12.18		下												
UES-69-000032 (改正 65)	T W-4r R-5	H29.12.18		上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												

溶接事業者検査実施状況表（工程管理記録）（2）

受付番号		原規収第1812174号		管理番号		高原溶接第33号(17)		事業者検査 計画書番号		17-5035 号		機器の名称		磨樹脂貯蔵タンク (WD-34G)				
材 料 検 査				検査項目		開先面	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事
図面番号	品 番	個 数	検査日								超音波	放射線	磁粉	液体浸透				
				溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	Ut	Rt	Mt	Pt	T	P	F	
G3-40AU102	01	1	H29.12.18	G3-40AU102	上	-	H30.12.10	-	H30.12.10	-	-	-	-	H30.12.17	-	H31.1.23	H31.1.23	H30.12.10 Wは立会
					WA-102-1	下	-	-	H30.12.17	-	-	-	H30.12.17	-	-	-	H31.1.23	
G3-40AU102	02	1	H29.12.18	G3-40AU102	上	-	H30.12.10	-	H30.12.17	-	-	-	-	H30.12.17	-	H31.1.23	H31.1.23	
					WA-102-2	下	-	-	H30.12.17	-	-	-	H30.12.17	-	-	-	H31.1.23	H31.1.23
G3-40AU102	03	1	H29.12.18	G3-40AU102	上	-	H30.12.10	-	H30.12.17	-	-	-	-	H30.12.17	-	H31.1.23	H31.1.23	
					WA-102-3	下	-	-	H30.12.17	-	-	-	H30.12.17	-	-	-	H31.1.23	H31.1.23
G3-40AU102	04	1	H29.12.18	G3-40AU102	上	-	H30.12.10	-	H30.12.17	-	-	-	-	H30.12.17	-	H31.1.23	H31.1.23	
					WA-102-4	下	-	-	H30.12.17	-	-	-	H30.12.17	-	-	-	H31.1.23	H31.1.23
G3-40AG001	(01)	1	H30.11.29	G3-40AU102	上	-	H30.12.10	-	H30.12.17	-	-	-	-	H30.12.17	-	H31.1.23	H31.1.23	
					WA-102-5	下	-	-	H30.12.17	-	-	-	H30.12.17	-	-	-	H31.1.23	H31.1.23
				G3-40AU102	上	-	H30.12.10	-	H30.12.17	-	-	-	-	H30.12.17	-	H31.1.23	H31.1.23	
					WA-102-6	下	-	-	H30.12.17	-	-	-	H30.12.17	-	-	-	H31.1.23	H31.1.23
				G3-40AU102	上	-	H30.12.10	-	H30.12.17	-	-	-	-	H30.12.17	-	H31.1.23	H31.1.23	
					WA-102-7	下	-	-	H30.12.17	-	-	-	H30.12.17	-	-	-	H31.1.23	H31.1.23
				G3-40AU102	上	-	H30.12.10	-	H30.12.17	-	-	-	-	H30.12.17	-	H31.1.23	H31.1.23	
					WA-102-8	下	-	-	H30.12.17	-	-	-	H30.12.17	-	-	-	H31.1.23	H31.1.23
				G3-40AU102	上	-	H30.12.10	-	H30.12.17	-	-	-	-	H30.12.17	-	H31.1.23	H31.1.23	
					WA-102-9	下	-	-	H30.12.17	-	-	-	H30.12.17	-	-	-	H31.1.23	H31.1.23
				G3-40AU102	上	-	H30.12.10	-	H30.12.17	-	-	-	-	H30.12.17	-	H31.1.23	H31.1.23	
					WA-102-10	下	-	-	H30.12.17	-	-	-	H30.12.17	-	-	-	H31.1.23	H31.1.23
				G3-40AU102	上	-	H30.12.10	-	H30.12.17	-	-	-	-	H30.12.17	-	H31.1.23	H31.1.23	
					WA-102-11	下	-	-	H30.12.17	-	-	-	H30.12.17	-	-	-	H31.1.23	H31.1.23
				G3-40AU102	上	-	H30.12.10	-	H30.12.17	-	-	-	-	H30.12.17	-	H31.1.23	H31.1.23	
					WA-102-12	下	-	-	H30.12.17	-	-	-	H30.12.17	-	-	-	H31.1.23	H31.1.23
				G3-40AU102	上	-	H30.12.10	-	H30.12.17	-	-	-	-	H30.12.17	-	H31.1.23	H31.1.23	
					WA-102-13	下	-	-	H30.12.17	-	-	-	H30.12.17	-	-	-	H31.1.23	H31.1.23

*1 誤記訂正 2019.7.18

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規第1812174号		管理番号		高原容検第33号(17)		事業者検査 計画書番号		17-5035 号		機器の名称		廃樹脂貯蔵タンク (WD-34G)				
材料検査				検査項目		開先面	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F	
				G3-40AU102	上	-	H30.12.10	-	H30.12.17	-	-	-	-	H30.12.17	-	H31.1.23	H31.1.23	
				WA-102-14	下	-												
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													



溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規17第1812174号		管理番号		高橋溶接第33号(17)		事業者検査 計画書番号		17-5035 号		機器の名称		廃樹脂貯蔵タンク (WD-34G)					
材料検査				検査項目		開先面	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事	
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F		
				G3-40AU102 WA-102-1	上 下	- -	*1 2019.5.30	-	*1 2019.5.30	-	-	-	-	*1 2019.5.30	-	*1 2019.5.30	*1 2019.5.30		
				G3-40AU102 WA-102-2	上 下	- -	*1 2019.5.30	-	*1 2019.5.30	-	-	-	-	*1 2019.5.30	-	*1 2019.5.30	*1 2019.5.30		
				G3-40AU102 WA-102-6	上 下	- -	*1 2019.5.30	-	*1 2019.5.30	-	-	-	-	*1 2019.5.30	-	*1 2019.5.30	*1 2019.5.30		
				G3-40AU102 WA-102-7	上 下	- -	*1 2019.5.30	-	*1 2019.5.30	-	-	-	-	*1 2019.5.30	-	*1 2019.5.30	*1 2019.5.30		
					上 下	- -													
					上 下	- -													
					上 下	- -													
					上 下	- -													
					上 下	- -													
					上 下	- -													
					上 下	- -													

*1 溶接事業者検査計画書(17-5035号)改訂に伴う工事記録に用いた記録確認検査 *2 胴板長手溶接部中心から30mm未満の範囲 *3 誤記訂正 2019.7.18

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規17第1812174号		管理番号		高原塔棟第33号(17)		事業者検査 計画書番号		17-5035		機器の名称		廃樹脂貯蔵タンク (WD-34G)						
材料検査				検査項目		開先面	開先	裏ハツ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事		
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	T	P	F			
/	G3-40AU102 WA-102-15	上	-	*1 2019.7.5	-	*1 2019.7.5	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.5	-	*1 2019.7.5	*1 2019.7.5			
		下	-																	
	G3-40AU102 WA-102-16	上	-	*1 2019.7.5	-	*1 2019.7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.5	-	*1 2019.7.5	*1 2019.7.5		
		下	-																	
	G3-40AU102 WA-102-17	上	-	*1 2019.7.5	-	*1 2019.7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.5	-	*1 2019.7.5	*1 2019.7.5		
		下	-																	
	G3-40AU102 WA-102-18	上	-	*1 2019.7.5	-	*1 2019.7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.5	-	*1 2019.7.5	*1 2019.7.5		
		下	-																	
		上	-																	
		下	-																	
		上	-																	
		下	-																	
		上	-																	
		下	-																	
		上	-																	
		下	-																	
		上	-																	
		下	-																	
		上	-																	
		下	-																	

*1 工事記録を用いた記録確認検査

溶接部詳細一覧表

溶接線番号
(管区分*)

WA-002-11

WA-002-12

WA-002-13

WA-002-14

WA-102-1

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

A

B

C

D

E

F

G

H

図
G3-40AU102

KANSAI-TAKAHAMA NUCLEAR POWER PLANT UNIT 1
関西電力高浜発電所第1号機

E、F、G、H廃樹脂貯蔵タンク 鋼板部溶接詳細図

図
G3-40AU102

1 2 3 4 5 6 7 8 9

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

受付番号	原規規収第18042511号		溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)											
管理番号	高原溶検第42号(17)		機器の名称					燃料取替用水タンク(RW-1)		発電所及び施設番号		高浜発電所 第2号機		
事業者検査計画書番号	18-5003号		溶接施工工場		三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)			機器の区分		クラス2容器 重大事故等クラス2容器		検査の場所	工場(※発電所)	
検査年月日	H30年2月22日	H30年2月22日	H30年3月2日	H30年3月14日	H30年3月20日	H30年3月30日	H30年3月30日	H30年4月11日	H30年4月17日	H30年4月19日	H30年4月24日	H30年4月27日	H30年5月10日	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	W施/W士	M	M	M	M	A	M	B	M	A	B	W.Pt	M	
検査年月日	H30年5月11日	H30年5月15日	H30年5月35日	H30年5月28日	H30年5月29日	H30年6月4日	H30年6月8日	H30年6月22日	H30年6月27日	H30年7月13日	H30年7月26日	H30年7月31日	H30年8月3日	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	w.Pt	M	A	w.B	M	B.W.Pt.F	M,A	(W/Pt)F	w.Pt	A	w.Pt	A	M [*] B	
検査年月日	H30年8月7日	H30年8月8日	H30年8月8日	H30年8月19日	H30年8月20日	H30年8月20日	H30年8月23日	H30年8月27日	H30年8月30日	H30年8月31日	H30年9月3日	H30年9月10日	H30年9月14日	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	A	W	w.Pt	P	A.W.Pt	P1	A	w.Pt	A	w.A	w.Pt.F.B	B.W.Pt.F	A	
検査年月日	H30年9月24日	H30年9月25日	H30年9月26日	H30年10月1日	H30年10月2日	H30年10月16日	H30年10月17日	H30年10月22日	H30年10月31日	H30年11月2日	H30年11月7日	H30年11月3日	H30年11月4日	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	A.W.Pt	w.Pt	F	A	w.Pt	B	A	A	w.Pt	w.Pt.A	A	A	B	
記事	[Redacted]					検査員の氏名及び印		検査員氏名 [Redacted] 印 [Redacted]						
刻印番号	X17542													

内容 (新規予めの検査) D, 施工法 W施, 溶接士 W士, 材料 M, 開先面 Rt, 開先 A, 裏ハック B, 溶接(含溶接機) 熱処理(含熱処理設備) 超音波 Ut, 放射線 Rt, 磁粉 Mt, 液体浸透 Pt, 機械 T, 耐圧 P, 外観(含断面) F. 水誤記訂正 H30.8.7 [Redacted] 新設記抹消 H31.4.16 [Redacted]

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

受付番号	原規規収第18042511号														
管理番号	高原溶検第42号(17)		機器の名称 燃料取替用水タンク(RW-1)					発電所及び 施設番号		高浜発電所 第2号機					
事業者検査 計画書番号	18-5003号		溶接施工工場			三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)		機器の区分		クラス2容器 重大事故等クラス2容器		検査の場所		工場(※発電所)	
検査年月日	H30年11月5日	H30年11月9日	H30年11月22日	H30年11月28日	H30年11月29日	H30年12月5日	H30年12月11日	H30年12月13日	H30年12月19日	H31年1月8日	H31年1月15日	H31年2月6日	H31年2月13日		
検査員印	[Redacted]														
検査項目	A	W, P	W, Pt	W, Pt, P, F	W, Pt	A	W, Pt	B	A	B	W, Pt	A	B		
検査年月日	H31年3月7日	H31年4月16日	H31年4月16日	2019年5月20日	2019年5月21日	2019年5月22日	2019年5月24日	2019年5月29日	2019年6月13日	2019年6月15日	2019年6月18日	2019年7月2日	2019年7月19日		
検査員印	[Redacted]														
検査項目	W, Pt	P, F	P, F	M	M	A	B	A, W, Pt, F	A	B	W, Pt	P, F	F		
検査年月日	2019年8月1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		
検査員印	[Redacted]														
検査項目	(F)	内検													
検査年月日	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		
検査員印															
検査項目															
記事	[Redacted]														
刻印番号	[Redacted]														
検査員の氏名及び印	[Redacted]														

内容(新規予めの検査)……D, 施工法……W施, 溶接士……W士, 材料……M, 開先面……Af, 開先……A, 裏ハツリ……B, 溶接(含溶接機)……W, 熱処理(含熱処理設備)……PWHT
超音波……Ut, 放射線……Rt, 磁粉……Mt, 液体浸透……Pt, 機械……T, 耐圧……P, 外観(含断面)……F

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規収第18042511号		管理番号		高原溶検第42号(17)		事業者検査 計画書番号		18-5003 号		機器の名称		燃料取替用水タンク (RW-1)													
材料検査				検査項目		開先面		開先		裏(ハツ)		溶接		熱処理		非破壊検査 (N. D. I)				機械		耐圧		外観		記 事	
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号		AF	A	B	W	PWHT	Ul	Ri	Ml	Pl	T	P	F										
G4-30AH002	01	6	H30.3.30	G4-30AH002	上	-	H30.7.13	-	H30.7.26	-	-	-	-	H30.7.26	-	H31.4.16	H30.8.20*										
				WL-002-1A	下	-																					
G4-30AH002	02	5	*3 H30.5.10 *5 H30.5.10	G4-30AH002	上	-	H30.7.13	-	H30.7.26	-	-	-	-	H30.7.26	-	H31.4.16	H30.8.20*									* 先行外観	
				WL-002-1B	下	-																					
G4-30AH002	03	5	H30.4.17	G4-30AH002	上	-	H30.7.13	-	H30.7.26	-	-	-	-	H30.7.26	-	H31.4.16	H30.8.20*									* 先行外観	
				WL-002-1C	下	-																					
G4-30AH002	04	4	H30.4.17	G4-30AH002	上	-	H30.7.13	-	H30.7.26	-	-	-	-	H30.7.26	-	H31.4.16	H30.8.20*									* 先行外観	
				WL-002-1D	下	-																					
G4-30AH002	05	4	H30.5.29	G4-30AH002	上	-	H30.7.13	-	H30.7.26	-	-	-	-	H30.7.26	-	H31.4.16	H30.8.20*									* 先行外観	
				WL-002-1E	下	-																					
G4-30AH002	06	4	H30.5.29	G4-30AH002	上	-	H30.7.13	-	H30.7.26	-	-	-	-	H30.7.26	-	H31.4.16	H30.8.20*									* 先行外観	
				WL-002-1F	下	-																					
G4-30AH002	07	4	*4 H30.5.10 *6 H30.5.29	G4-30AH002	上	-	H30.8.31	-	H30.9.25	-	-	-	-	H30.9.25	-	H31.4.16	H31.4.16										
				WL-002-2A	下	-																					
G4-30AH002	08	10	*1 H30.2.22 *2 H30.3.12	G4-30AH002	上	-	H30.8.31	-	H30.9.25	-	-	-	-	H30.9.25	-	H31.4.16	H31.4.16										
				WL-002-2B	下	-																					
G4-30AH002	09	1	H30.3.12	G4-30AH002	上	-	H30.8.31	-	H30.9.25	-	-	-	-	H30.9.25	-	H31.4.16	H31.4.16										
				WL-002-2C	下	-																					
G4-30AH002	10	2	H30.3.30	G4-30AH002	上	-	H30.8.31	-	H30.9.25	-	-	-	-	H30.9.25	-	H31.4.16	H31.4.16										
				WL-002-2D	下	-																					
G4-30AH002	11	8	H30.2.22	G4-30AH002	上	-	H30.8.31	-	H30.9.25	-	-	-	-	H30.9.25	-	H31.4.16	H31.4.16										
				WL-002-2E	下	-																					
G4-30AH002	12	3	H30.5.10	G4-30AH002	上	-	H30.8.7	-	H30.8.8	-	-	-	-	H30.8.20	-	H31.4.16	H31.4.16									H30.8.8 W 不立金	
				WL-002-3A	下	-			H30.8.20	-	-	-	-		-												
G4-30AH002	13	1	H30.5.10	G4-30AH002	上	-	H30.8.7	-	H30.8.20	-	-	-	-	H30.8.20	-	H31.4.16	H31.4.16										
				WL-002-3B	下	-																					

*1 10枚中9枚について材確実施
*5 5枚中3枚について材確実施

*2 10枚中1枚について材確実施
*6 4枚中2枚について材確実施

*3 5枚中2枚について材確実施
*7 図面変更に伴い削除 2019.5.2

*4 4枚中2枚について材確実施

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規収第180425115		管理番号		高原溶検第42号(17)		事業者検査 計画書番号		18-5003 号		機器の名称		燃料取替用水タンク (RW-1)				
材料検査				検査項目		開先面	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F	
						上					Ut	Rt	Mt	Pt				
G4-30AH002	14	1	H30.5.10	G4-30AH002	上	-	H30.8.7	-	H30.8.20	-	-	-	-	H30.8.20	-	H31.4.16	H31.4.16	
				WL-002-3C	下	-											2019.7.19	
G4-30AH002	15	20	H30.8.24	G4-30AH002	上	-	H30.8.7	-	H30.8.20	-	-	-	-	H30.8.20	-	H31.4.16	H31.4.16	
※1				WL-002-3D	下	-											2019.7.19	
				G4-30AH002	上	-	H30.8.7	-	H30.8.20	-	-	-	-	H30.8.20	-	H31.4.16	H31.4.16	
				WL-002-3E	下	-											2019.7.19	
G4-30AH007	01	1	H30.6.8	G4-30AH002	上	-	H30.8.20	-	H30.8.27	-	-	-	-	H30.8.27	-	H31.4.16	H31.4.16	
				WL-002-4A	下	-											2019.7.19	
G4-30AH007	02	1	H30.6.8	G4-30AH002	上	-	H30.8.20	-	H30.8.27	-	-	-	-	H30.8.27	-	H31.4.16	H31.4.16	
				WL-002-4B	下	-											2019.7.19	
G4-30AH007	03	1	H30.6.8	G4-30AH002	上	-	H30.8.20	-	H30.8.27	-	-	-	-	H30.8.27	-	H31.4.16	H31.4.16	
				WL-002-4C	下	-											2019.7.19	
G4-30AH007	04	1	H30.3.20	G4-30AH002	上	-	H30.8.20	-	H30.8.27	-	-	-	-	H30.8.27	-	H31.4.16	H31.4.16	
				WL-002-4D	下	-											2019.7.19	
G4-30AH007	05	1	H30.3.20	G4-30AH002	上	-	H30.11.2	-	H30.11.22	-	-	-	-	H30.11.22	-	H31.4.16	H31.4.16	
				WL-002-5A	下	-											2019.7.19	
G4-30AH007	06	1	H30.8.3	G4-30AH002	上	-	H30.11.2	-	H30.11.22	-	-	-	-	H30.11.22	-	H31.4.16	H31.4.16	
				WL-002-5B	下	-											2019.7.19	
G4-30AH007	07	1	H30.8.3	G4-30AH002	上	-	H30.11.2	-	H30.11.22	-	-	-	-	H30.11.22	-	H31.4.16	H31.4.16	
				WL-002-5C	下	-											2019.7.19	
G4-30AH007	08	1	H30.8.3	G4-30AH002	上	-	H30.11.2	-	H30.11.22	-	-	-	-	H30.11.22	-	H31.4.16	H31.4.16	
				WL-002-5D	下	-											2019.7.19	
				G4-30AH002	上	-	H30.10.17	-	H30.10.31	-	-	-	-	H30.10.31	-	H31.4.16	H31.4.16	
				WL-002-6A	下	-											2019.7.19	
G4-30AH008	01	1	H30.8.3	G4-30AH002	上	-	H30.10.17	-	H30.10.31	-	-	-	-	H30.10.31	-	H31.4.16	H31.4.16	
				WL-002-6B	下	-											2019.7.19	

*1 図面変更に伴い削除 2019.5.24

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規収第18042511号		事業者検査 計画書番号		18-5003 号		機器の名称		燃料取替用水タンク (RW-1)														
管理番号		高原溶検第42号(17)		検査項目		開先面		開先		裏ハツ)		溶接		熱処理		非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記事	
材料検査				溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F							
図面番号	品番	個数	検査日								Ut	Rt	Mt	Pt										
G4-30AH008	03	1	H30.8.3	G4-30AH002	上	-	H30.10.17	-	H30.10.31	-	-	-	-	H30.10.31	-	H31.4.16	H31.4.16							
				WL-002-6C	下	-											2019.7.19							
G4-30AH008	06	2	H30.5.10	G4-30AH002	上	-	H30.10.17	-	H30.10.31	-	-	-	-	H30.10.31	-	H31.4.16	H31.4.16							
				WL-002-6D	下	-											2019.7.19							
G4-30AH008	07	1	H30.5.10	G4-30AH002	上	-	H30.9.24	-	H30.9.25	-	-	-	-	H30.10.2	-	H31.4.16	H31.4.16						H30.9.25 Wは立会	
				WL-002-7A	下	-			H30.10.2								2019.7.19							
G4-30AH008	08	1	H30.3.30	G4-30AH002	上	-	H30.9.24	-	H30.10.2	-	-	-	-	H30.10.2	-	H31.4.16	H31.4.16							
				WL-002-7B	下	-											2019.7.19							
G4-30AH008	09	1	H30.3.30	G4-30AH002	上	-	H30.9.24	-	H30.10.2	-	-	-	-	H30.10.2	-	H31.4.16	H31.4.16							
				WL-002-7C	下	-											2019.7.19							
				G4-30AH002	上	-	H30.9.24	-	H30.10.2	-	-	-	-	H30.10.2	-	H31.4.16	H31.4.16							
				WL-002-7D	下	-											2019.7.19							
G4-30AH009	01	1	H30.8.3	G4-30AH002	上	-	H30.5.25	H30.6.4	H30.5.28	-	-	-	-	H30.6.22	-	H30.8.19	H30.9.26						H30.5.28 Wは立会	
				WL-002-8A	下	-			H30.6.22							H30.8.20		*1: 耐圧代替 RT	*2: 耐圧代替 局部漏えい試験	*3: 先行外観				
G4-30AH009	02	1	H30.8.3	G4-30AH002	上	-	H30.5.25	H30.6.4	H30.6.22	-	-	-	-	H30.6.22	-	H30.8.19	H30.9.26							
				WL-002-8B	下	-										H30.8.20		*1: 耐圧代替 RT	*2: 耐圧代替 局部漏えい試験	*3: 先行外観				
G4-30AH009	03	1	H30.3.30	G4-30AH002	上	-	H30.5.25	H30.6.4	H30.6.22	-	-	-	-	H30.6.22	-	H30.8.19	H30.9.26							
				WL-002-8C	下	-										H30.8.20		*1: 耐圧代替 RT	*2: 耐圧代替 局部漏えい試験	*3: 先行外観				
G4-30AH009	04	1	H30.5.15	G4-30AH002	上	-	H30.5.25	H30.6.4	H30.6.22	-	-	-	-	H30.6.22	-	H30.8.19	H30.9.26							
				WL-002-8D	下	-										H30.8.20		*1: 耐圧代替 RT	*2: 耐圧代替 局部漏えい試験	*3: 先行外観				
				G4-30AH002	上	-	H30.5.25	H30.6.4	H30.6.22	-	-	-	-	H30.6.22	-	H30.8.19	H30.9.26							
				WL-002-8E	下	-										H30.8.20		*1: 耐圧代替 RT	*2: 耐圧代替 局部漏えい試験	*3: 先行外観				
G4-30AH010	01	27	H30.5.10	G4-30AH002	上	-	H30.5.25	H30.6.4	H30.6.22	-	-	-	-	H30.6.22	-	H30.8.19	H30.9.26							
				WL-002-8F	下	-										H30.8.20		*1: 耐圧代替 RT	*2: 耐圧代替 局部漏えい試験	*3: 先行外観				
				G4-30AH002	上	-	H30.5.25	H30.6.4	H30.6.22	-	-	-	-	H30.6.22	-	H30.8.19	H30.9.26							
				WL-002-8G	下	-										H30.8.20		*1: 耐圧代替 RT	*2: 耐圧代替 局部漏えい試験	*3: 先行外観				

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規収第18042511号		事業者検査 計画書番号		18-5003 号		機器の名称		燃料取替用水タンク (RW-1)											
材料検査				検査項目		開先面	開先	裏ハツ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事			
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	T	P	F				
				G4-30AH002	上	-	H30.5.25	H30.6.4	H30.6.22	-	-	-	-	H30.6.22	-	H30.8.19 #1	H30.9.26 #3	*1: 耐圧代替 RT *2: 耐圧代替 局部漏えい試験 *3: 先行外観			
					下	-	-	-	-	-	-	-	H30.8.20 #2	-	-	-	-	-	-	-	
				G4-30AH002	上	-	H30.5.25	H30.6.4	H30.6.22	-	-	-	-	-	-	-	H30.6.22	-	H30.8.19 #1	H30.9.26 #3	*1: 耐圧代替 RT *2: 耐圧代替 局部漏えい試験 *3: 先行外観
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H30.8.20 #2	-	-
				G4-30AH002	上	-	H30.5.25	H30.6.4	H30.6.22	-	-	-	-	-	-	-	H30.6.22	-	H30.8.19 #1	H30.9.26 #3	*1: 耐圧代替 RT *2: 耐圧代替 局部漏えい試験 *3: 先行外観
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H30.8.20 #2	-	-
				G4-30AH002	上	-	H30.3.30	H30.4.11	H30.4.27	-	-	-	-	-	-	-	H30.4.27	-	H30.8.19 #1	H30.6.22*3 H30.9.26	*1: 耐圧代替 RT *2: 耐圧代替 局部漏えい試験 *3: 先行外観
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H30.8.20 #2	-	-
				G4-30AH002	上	-	H30.3.30	H30.4.11	H30.4.27	-	-	-	-	-	-	-	H30.4.27	-	H30.8.19 #1	H30.6.22*3 H30.9.26	*1: 耐圧代替 RT *2: 耐圧代替 局部漏えい試験 *3: 先行外観
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H30.8.20 #2	-	-
				G4-30AH002	上	-	H30.3.30	H30.4.11	H30.4.27	-	-	-	-	-	-	-	H30.4.27	-	H30.8.19 #1	H30.6.22*3 H30.9.26	*1: 耐圧代替 RT *2: 耐圧代替 局部漏えい試験 *3: 先行外観
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H30.8.20 #2	-	-
				G4-30AH002	上	-	H30.3.30	H30.4.11	H30.4.27	-	-	-	-	-	-	-	H30.4.27	-	H30.8.19 #1	H30.6.22*3 H30.9.26	*1: 耐圧代替 RT *2: 耐圧代替 局部漏えい試験 *3: 先行外観
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H30.8.20 #2	-	-
				G4-30AH002	上	-	H30.3.30	H30.4.11	H30.4.27	-	-	-	-	-	-	-	H30.4.27	-	H30.8.19 #1	H30.6.22*3 H30.9.26	*1: 耐圧代替 RT *2: 耐圧代替 局部漏えい試験 *3: 先行外観
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H30.8.20 #2	-	-
				G4-30AH002	上	-	H30.3.30	H30.4.11	H30.4.27	-	-	-	-	-	-	-	H30.4.27	-	H30.8.19 #1	H30.6.22*3 H30.9.26	*1: 耐圧代替 RT *2: 耐圧代替 局部漏えい試験 *3: 先行外観
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H30.8.20 #2	-	-
G4-30AH002	上	-	H30.3.30	H30.4.11	H30.4.27	-	-	-	-	-	-	-	H30.4.27	-	H30.8.19 #1	H30.6.22*3 H30.9.26	*1: 耐圧代替 RT *2: 耐圧代替 局部漏えい試験 *3: 先行外観				
	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H30.8.20 #2	-	-				

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規収第18042511号		事業者検査計画書番号		18-5003 号		機器の名称		燃料取替用水タンク (RW-1)											
材料検査				検査項目		開先面	開先	裏(ハツ)	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記事			
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	T	P	F				
/	/	/	/	G4-30AH002	上	-	H30.4.19	H30.9.24	H30.5.11	-	-	-	-	H30.5.11	-	H30.8.19*1	H30.9.10	*1: 耐圧代替 RT *2: 耐圧代替 局部漏えい試験 *3: 先行外観			
				WL-002-10A	下	-												H30.8.20*2	H30.9.10		
				G4-30AH002	上	-	H30.4.19	H30.9.24	H30.5.11	-	-	-	-	-	-	H30.5.11	-	H30.8.19*1	H30.9.10	*1: 耐圧代替 RT *2: 耐圧代替 局部漏えい試験 *3: 先行外観	
				WL-002-10B	下	-												H30.8.20*2	H30.9.10		
				G4-30AH002	上	-	H30.8.31	H30.9.3	H30.9.10	-	-	-	-	-	-	-	H30.9.10	-	H30.8.16	H30.9.10	*3: 先行外観
				*4 WL-002-11A	下	-													H30.8.16	H30.9.10	*3: 先行外観
				G4-30AH002	上	-	H30.8.31	H30.9.3	H30.9.10	-	-	-	-	-	-	-	H30.9.10	-	H30.8.16	H30.9.10	*3: 先行外観
				*4 WL-002-11B	下	-													H30.8.16	H30.9.10	*3: 先行外観
				G4-30AH002	上	-	H30.8.31	H30.9.3	H30.9.10	-	-	-	-	-	-	-	H30.9.10	-	H30.8.16	H30.9.10	*3: 先行外観
				*4 WL-002-11C	下	-													H30.8.16	H30.9.10	*3: 先行外観
				G4-30AH002	上	-	H30.8.31	H30.9.3	H30.9.10	-	-	-	-	-	-	-	H30.9.10	-	H30.8.16	H30.9.10	*3: 先行外観
				*4 WL-002-11D	下	-													H30.8.16	H30.9.10	*3: 先行外観
				G4-30AH002	上	-	H30.8.31	H30.9.3	H30.9.10	-	-	-	-	-	-	-	H30.9.10	-	H30.8.16	H30.9.10	*3: 先行外観
				*4 WL-002-11E	下	-													H30.8.16	H30.9.10	*3: 先行外観
				G4-30AH002	上	-	H30.8.31	H30.9.3	H30.9.10	-	-	-	-	-	-	-	H30.9.10	-	H30.8.16	H30.9.10	*3: 先行外観
				*4 WL-002-11F	下	-													H30.8.16	H30.9.10	*3: 先行外観
				G4-30AH002	上	-	H30.8.31	H30.9.3	H30.9.10	-	-	-	-	-	-	-	H30.9.10	-	H30.8.16	H30.9.10	*3: 先行外観
				*4 WL-002-11G	下	-													H30.8.16	H30.9.10	*3: 先行外観
				G4-30AH002	上	-	H30.8.31	H30.9.3	H30.9.10	-	-	-	-	-	-	-	H30.9.10	-	H30.8.16	H30.9.10	*3: 先行外観
				*4 WL-002-11H	下	-													H30.8.16	H30.9.10	*3: 先行外観
				G4-30AH002	上	-	H30.8.23	-	H30.9.3	-	-	-	-	-	-	-	H30.9.3	-	H31.4.16	H30.9.3*	*: 先行外観
				WL-002-12A	下	-													H31.4.16	H30.9.3*	
				G4-30AH002	上	-	H30.8.23	-	H30.9.3	-	-	-	-	-	-	-	H30.9.3	-	H31.4.16	H30.9.3*	*: 先行外観
				WL-002-12B	下	-													H31.4.16	H30.9.3*	
G4-30AH002	上	-	H30.8.23	-	H30.9.3	-	-	-	-	-	-	-	H30.9.3	-	H31.4.16	H30.9.3*	*: 先行外観				
WL-002-12C	下	-													H31.4.16	H30.9.3*					

*4 図面変更に伴い削除 2019.5.20

* 誤記抹消 H30.5.1

溶接事業者検査実施状況表（工程管理記録）（2）

受付番号		原規規収第1804251号		管理番号		高原溶検第42号(17)		事業者検査 計画書番号		18-5003 号		機器の名称		燃料取替用水タンク (RW-1)				
材 料 検 査				検 査 項 目		開先面	開先	裏側	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F	
											Ut	Rt	Mt	Pt				
				G4-30AH002	上	-	H30.8.23	-	H30.9.3	-	-	-	-	H30.9.3	-	H31.4.16	H30.9.3 *	* : 先行外観
				WL-002-12D	下	-											H31.4.16	
				G4-30AH002	上	-	H30.8.23	-	H30.9.3	-	-	-	-	H30.9.3	-	H31.4.16	H30.9.3 *	* : 先行外観
				WL-002-12E	下	-											H31.4.16	
				G4-30AH002	上	-	H30.12.19	H31.1.8	H31.3.7	-	-	-	-	H31.3.7	-	H31.4.16	H31.4.16	2019.7.19
				WC-002-1	下	-												
				G4-30AH002	上	-	H30.10.1	H30.10.16	H30.10.31	-	-	-	-	H30.10.31	-	H31.4.16	H31.4.16	2019.7.19
				WC-002-2	下	-												
				G4-30AH002	上	-	H30.8.30	H30.9.10	H30.9.24	-	-	-	-	H30.9.24	-	H31.4.16	H31.4.16	2019.7.19
				WC-002-3	下	-												
				G4-30AH002	上	-	H31.2.6	H31.2.13	H31.3.7	-	-	-	-	H31.3.7	-	H31.4.16	H31.4.16	2019.7.19
				WC-002-4	下	-												
				G4-30AH002	上	-	H30.12.5	H30.12.13	H30.12.13	-	-	-	-	H30.12.13	-	H31.4.16	H31.4.16	2019.7.19
				WC-002-5	下	-			H31.1.15					H31.1.15				
				G4-30AH002	上	-	H30.11.7	-	H30.11.29	-	-	-	-	H30.11.29	-	H31.4.16	H31.4.16	2019.7.19
				WC-002-6	下	-												
				G4-30AH002	上	-	H30.10.22	-	H30.11.2	-	-	-	-	H30.11.2	-	H31.4.16	H31.4.16	
				*2 WC-002-7	下	-												
				G4-30AH002	上	-	H30.7.31	H30.8.3	H30.8.18	-	-	-	-	H30.8.18	-	H31.4.16	H30.8.20 *	* : 先行外観 2019.8.1
				WC-002-8	下	-												
				G4-30AH002	上	-	H30.8.23	-	H30.8.27	-	-	-	-	H30.9.3	-	H31.4.16	H31.4.16	H30.8.27 W社 立会
				WC-002-9	下	-			H30.9.3									
				G4-30AH002	上	-	H30.10.22	-	H30.11.2	-	-	-	-	H30.11.2	-	H31.4.16		
				*2 WA-002-1A	下	-												
				G4-30AH002	上	-	H30.10.22	-	H30.11.2	-	-	-	-	H30.11.2	-	H31.4.16		
				*2 WA-002-1B	下	-												

*2 図面変更に伴い削除 2019.5.20

*1 誤記抹消 H30.12.1

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規収第18042511号		管理番号		高原溶検第42号(17)		事業者検査 計画書番号		18-5003 号		機器の名称		燃料取替用水タンク (RW-1)				
材 料 検 査				検査項目		開先面	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	T	P	F	
				G4-30AH002	上	-	H30.10.22	-	H30.11.2	-	-	-	-	H30.11.2	-	-	H31.4.16	
				*1 WA=002=1C	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	
				G4-30AH002	上	-	H30.10.22	-	H30.11.2	-	-	-	-	H30.11.2	-	-	H31.4.16	
				*1 WA=002=1D	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	
				G4-30AH002	上	-	H30.10.22	-	H30.11.2	-	-	-	-	H30.11.2	-	-	H31.4.16	
				*1 WA=002=1E	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	
				G4-30AH002	上	-	H30.10.22	-	H30.11.2	-	-	-	-	H30.11.2	-	-	H31.4.16	
				*1 WA=002=1F	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	
				G4-30AH002	上	-	H30.10.22	-	H30.11.2	-	-	-	-	H30.11.2	-	-	H31.4.16	
				*1 WA=002=1G	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	
				G4-30AH002	上	-	H30.10.22	-	H30.11.2	-	-	-	-	H30.11.2	-	-	H31.4.16	
				*1 WA=002=1H	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	
				G4-30AH002	上	-	H30.10.22	-	H30.11.2	-	-	-	-	H30.11.2	-	-	H31.4.16	
				*1 WA=002=1I	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	
				G4-30AH002	上	-	H30.10.22	-	H30.11.2	-	-	-	-	H30.11.2	-	-	H31.4.16	
				*1 WA=002=1J	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	
				G4-30AH002	上	-	H30.10.22	-	H30.11.2	-	-	-	-	H30.11.2	-	-	H31.4.16	
				*1 WA=002=1K	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	
				G4-30AH002	上	-	H30.10.22	-	H30.11.2	-	-	-	-	H30.11.2	-	-	H31.4.16	
				*1 WA=002=1L	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	
				G4-30AH002	上	-	H30.10.22	-	H30.11.2	-	-	-	-	H30.11.2	-	-	H31.4.16	
				*1 WA=002=1M	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	
				G4-30AH002	上	-	H30.10.22	-	H30.11.2	-	-	-	-	H30.11.2	-	-	H31.4.16	
				*1 WA=002=1N	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	
				G4-30AH002	上	-	H30.10.22	-	H30.11.2	-	-	-	-	H30.11.2	-	-	H31.4.16	
				*1 WA=002=1O	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	

*1 図面変更に伴い削除 2019.5.20

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規収第18042511号		管理番号		高原溶検第42号(17)		事業者検査計画書番号		18-5003 号		機器の名称		燃料取替用水タンク (RW-1)				
材料検査				検査項目		開先面	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F	
											Ut	Rt	Mt	Pt				
					G4=30AH002	上	=	H30.10.22	H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16	
					*1 WA=002=1P	下	-											
					G4=30AH002	上	=	H30.10.22	H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16	
					*1 WA=002=1Q	下	-											
					G4=30AH002	上	=	H30.10.22	H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16	
					*1 WA=002=1R	下	-											
					G4=30AH002	上	=	H30.10.22	H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16	
					*1 WA=002=1S	下	-											
					G4=30AH002	上	=	H30.10.22	H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16	
					*1 WA=002=1T	下	-											
					G4=30AH002	上	=	H30.9.14	H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16	
					*1 WA=002=2A	下	-											
					G4=30AH002	上	=	H30.9.14	H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16	
					*1 WA=002=2B	下	-											
					G4=30AH002	上	=	H30.9.14	H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16	
					*1 WA=002=2C	下	-											
					G4=30AH002	上	=	H30.9.14	H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16	
					*1 WA=002=2D	下	-											
					G4=30AH002	上	=	H30.9.14	H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16	
					*1 WA=002=2E	下	-											
					G4=30AH002	上	=	H30.9.14	H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16	
					*1 WA=002=2F	下	-											
					G4=30AH002	上	=	H30.9.14	H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16	
					*1 WA=002=2G	下	-											
					G4=30AH002	上	=	H30.9.14	H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16	
					*1 WA=002=2H	下	-											

*1 図面変更に伴い削除 2019.5.20

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規収第18042511号		事業者検査 計画書番号		18-5003 号		機器の名称		燃料取替用水タンク (RF-1)							
管理番号				高原溶検第42号(17)						非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事
材 料 検 査				検査項目		開先面	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	Ut	Rt	Mt	Pt			
				G4=30AH002	上	=	H30.8.14		H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16
				*1 WA=002=2I	下	-											
				G4=30AH002	上	=	H30.8.14		H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16
				*1 WA=002=2I	下	-											
				G4=30AH002	上	=	H30.8.14		H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16
				*1 WA=002=2K	下	-											
				G4=30AH002	上	=	H30.8.14		H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16
				*1 WA=002=2L	下	-											
				G4=30AH002	上	=	H30.8.14		H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16
				*1 WA=002=2M	下	-											
				G4=30AH002	上	=	H30.8.14		H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16
				*1 WA=002=2N	下	-											
				G4=30AH002	上	=	H30.8.14		H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16
				*1 WA=002=2O	下	-											
				G4=30AH002	上	=	H30.8.14		H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16
				*1 WA=002=2P	下	-											
				G4=30AH002	上	=	H30.8.14		H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16
				*1 WA=002=2Q	下	-											
				G4=30AH002	上	=	H30.8.14		H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16
				*1 WA=002=2R	下	-											
				G4=30AH002	上	=	H30.8.14		H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16
				*1 WA=002=2S	下	-											
				G4=30AH002	上	=	H30.8.14		H30.11.2					H30.11.2			H31.4.16
				*1 WA=002=2T	下	-											
				G4=30AH002	上	=											
				WA 002-3	下	-											

図面変更:2件削除

H30.8.23 蒼野直樹

*1 図面変更に伴い削除 2019.5.20

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規収第18042511号		管理番号		高原溶検第42号(17)		事業者検査計画書番号		18-5003 号		機器の名称		燃料取替用水タンク (RW-1)				
材料検査				検査項目		開先面	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F	
											Ut	Rt	Mt	Pt				
				G4-30AH002	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	2019.8.1	
				WL-002-8A	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
				G4-30AH002	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	2019.8.1	
				WL-002-8B	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
				G4-30AH002	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	2019.8.1	
				WL-002-8C	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
				G4-30AH002	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	2019.8.1	
				WL-002-8D	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
				G4-30AH002	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	2019.8.1	
				WL-002-8E	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
				G4-30AH002	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	2019.8.1	
				WL-002-8F	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
				G4-30AH002	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	2019.8.1	
				WL-002-8G	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
				G4-30AH002	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	2019.8.1	
				WL-002-8H	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
				G4-30AH002	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	2019.8.1	
				WL-002-8I	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
				G4-30AH002	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	2019.8.1	
				WL-002-8J	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
				G4-30AH002	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	H31.4.16 #1	*1: 底板上面、01胴外面部分
				WL-002-9A	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.8.1 #2	2019.8.1 #2	*2: 底板上面、01胴内面部分
				G4-30AH002	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	H31.4.16 #1	*1: 底板上面、01胴外面部分
				WL-002-9B	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.8.1 #2	2019.8.1 #2	*2: 底板上面、01胴内面部分
				G4-30AH002	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	H31.4.16	H31.4.16 #1	*1: 底板上面、01胴外面部分
				WL-002-9C	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.8.1 #2	2019.8.1 #2	*2: 底板上面、01胴内面部分

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規収第1804-2511号		管理番号		高原溶接第42号(17)		事業者検査 計画書番号		18-5003 号		機器の名称		燃料取替用水タンク (RW-1)				
材 料 検 査				検査項目		開先面	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事
図面番号	品 番	個 数	検査日	溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F	
G4-30AH002	16	8	2019.5.20	G4-30AH002	上	-	2019.5.22	2019.5.24	2019.5.29	-	-	-	-	2019.5.29	-	2019.7.2	2019.5.29*	*: 先行外観
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.2	
G4-30AH002	17	20	2019.5.21	G4-30AH002	上	-	2019.5.22	2019.5.24	2019.5.29	-	-	-	-	2019.5.29	-	2019.7.2	2019.5.29*	*: 先行外観
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.2	
				G4-30AH002	上	-	2019.5.22	2019.5.24	2019.5.29	-	-	-	-	2019.5.29	-	2019.7.2	2019.5.29*	*: 先行外観
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.2	
				G4-30AH002	上	-	2019.5.22	2019.5.24	2019.5.29	-	-	-	-	2019.5.29	-	2019.7.2	2019.5.29*	*: 先行外観
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.2	
				G4-30AH002	上	-	2019.5.22	2019.5.24	2019.5.29	-	-	-	-	2019.5.29	-	2019.7.2	2019.5.29*	*: 先行外観
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.2	
				G4-30AH002	上	-	2019.5.22	2019.5.24	2019.5.29	-	-	-	-	2019.5.29	-	2019.7.2	2019.5.29*	*: 先行外観
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.2	
				G4-30AH002	上	-	2019.5.22	2019.5.24	2019.5.29	-	-	-	-	2019.5.29	-	2019.7.2	2019.5.29*	*: 先行外観
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.2	
				G4-30AH002	上	-	2019.6.13	2019.6.15	2019.6.18	-	-	-	-	2019.6.18	-	2019.7.2	2019.7.2	
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.19	
				G4-30AH002	上	-	2019.6.13	-	2019.6.18	-	-	-	-	2019.6.18	-	2019.7.2	2019.7.19	
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.19	
				G4-30AH002	上	-	2019.6.13	-	2019.6.18	-	-	-	-	2019.6.18	-	2019.7.2	2019.7.19	
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.19	
				G4-30AH002	上	-	2019.6.13	-	2019.6.18	-	-	-	-	2019.6.18	-	2019.7.2	2019.7.19	
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.19	
				G4-30AH002	上	-	2019.6.13	-	2019.6.18	-	-	-	-	2019.6.18	-	2019.7.2	2019.7.19	
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.19	

溶接部詳細一覧表

溶接線番号 (管区分*)	
WL-002-6A ~6D	
WL-002-7A ~7D	
WL-002-8A ~8J	
WL-002-9A ~9J	
WL-002- 10A,10B	

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

A

B

C

D

E

F

G

H

G4-30AH003

KANSAI-TAKAHAMA NUCLEAR POWER PLANT UNIT 2
関西電力高浜発電所第2号機

燃料取替用水タンク
本体詳細(2/2)

G4-30AH003

2 3 4 5 6 7 8 9

2017/29

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

受付番号	原規規収第1709072号		機器の名称		主蒸気管		発電所及び施設番号		高浜発電所 第1号機					
管理番号	高原溶検第13号(17)		溶接施工工場		三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)		機器の区分		クラス2管 重大事故等クラス2管		検査の場所		発電所 (※工場)	
事業者検査 計画書番号	17-5015号													
検査年月日	H29年7月28日	H29年7月28日	H29年9月1日	H29年9月7日	H29年10月2日	H29年10月3日	H29年10月3日	2017年7月6日	2017年7月6日	2017年7月6日	2017年7月6日	年月日	年月日	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	*W施,W士	*M	M	A	W	W	P	W.Pt	P	-P	P	P	F	
検査年月日	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
検査員印														
検査項目														
検査年月日	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
検査員印														
検査項目														
記事	[Redacted]										検査員氏名		印	
刻印番号	α17713													

内容 (新規予めの検査) D, 施工法 W施, 溶接士 W士, 材料 M, 開先面 Af, 開先 A, 裏ハツリ B, 溶接 (含溶接機) W, 熱処理 (含熱処理設備) PWHT
 超音波 Ut, 放射線 Rt, 磁粉 Mt, 液体浸透 Pt, 機械 T, 耐圧 P, 外観 (含断面) F

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規収第1709072号		管理番号		高原溶検第13号(17)		事業者検査 計画書番号		17-5015 号		機器の名称		主蒸気管					
材 料 検 査				検査項目		開先面	開先	裏ハツ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事	
図面番号	品 番	個 数	検査日	溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F		
				上	下							Ut	Rt	Mt	Pt				
G3-58BB001	01	1	H29.7.28	G3-58BB001	上	-	H29.9.7	-	H29.9.7	-	-	-	-	-	-	-	H29.10.3	-	W: 溶接深さの2分の1 P: 耐圧代替 溶接深さの2分の1 MT H29.9.7 Wは立会
				FW 1	下	-			H29.10.2	-	-	-	-	-	-	-			
G3-58BB001	02	1	H29.7.28	G3-58BB001	上	-	-	-	H29.10.13	-	-	-	-	H29.10.13	-	-	2019.7.16	-	W: 溶接深さの2分の2
				FW 1	下	-				-	-	-	-		-	-			
69-05157	(05)	1	H29.9.1	G3-58BB001	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.17	2019.7.17	P: 耐圧代替 耐圧後、溶接深さの2分の2 MT
				FW 1	下	-				-	-	-	-		-	-			
				G3-58BB001	上	-	H29.9.7	-	H29.10.2	-	-	-	-	-	-	-	H29.10.3	-	W: 溶接深さの2分の1 P: 耐圧代替 溶接深さの2分の1 MT
				FW 2	下	-				-	-	-	-		-	-			
G3-58BB002	01	1	H29.7.28	G3-58BB001	上	-	-	-	H29.10.13	-	-	-	-	H29.10.13	-	-	2019.7.16	-	W: 溶接深さの2分の2
				FW 2	下	-				-	-	-	-		-	-			
G3-58BB002	02	1	H29.7.28	G3-58BB001	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.17	2019.7.17	P: 耐圧代替 耐圧後、溶接深さの2分の2 MT
				FW 2	下	-				-	-	-	-		-	-			
69-05158	(04)	1	H29.9.1		上	-													
					下	-													
				G3-58BB002	上	-	H29.9.7	-	H29.10.2	-	-	-	-	-	-	-	H29.10.3	-	W: 溶接深さの2分の1 P: 耐圧代替 溶接深さの2分の1 MT
				FW 1	下	-				-	-	-	-		-	-			
				G3-58BB002	上	-	-	-	H29.10.13	-	-	-	-	H29.10.13	-	-	2019.7.16	-	W: 溶接深さの2分の2
				FW 1	下	-				-	-	-	-		-	-			
				G3-58BB002	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.17	2019.7.17	P: 耐圧代替 耐圧後、溶接深さの2分の2 MT
				FW 1	下	-				-	-	-	-		-	-			
				G3-58BB002	上	-	H29.9.7	-	H29.10.2	-	-	-	-	-	-	-	H29.10.3	-	W: 溶接深さの2分の1 P: 耐圧代替 溶接深さの2分の1 MT
				FW 2	下	-				-	-	-	-		-	-			
				G3-58BB002	上	-	-	-	H29.10.13	-	-	-	-	H29.10.13	-	-	2019.7.16	-	W: 溶接深さの2分の2
				FW 2	下	-				-	-	-	-		-	-			
				G3-58BB002	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.17	2019.7.17	P: 耐圧代替 耐圧後、溶接深さの2分の2 MT
				FW 2	下	-				-	-	-	-		-	-			

溶接部詳細一覧表

溶接線番号 (管区分*)	
FW 1 (クラス2管) (重大事故等 クラス2管)	
FW 2 (クラス2管) (重大事故等 クラス2管)	

KANSAI-TAKAHAMA NUCLEAR POWER PLANT UNIT 1

関西電力高浜発電所第1号機

高温配管サポート耐震裕度向上工事

主蒸気系統(MSS)

C/V FL.EL.24.0M

主蒸気管Bループサポートラグ取付図

図番

G3-58BB001

KANSAI-TAKAHAMA NUCLEAR POWER PLANT UNIT 1

関西電力高浜発電所第1号機

高温配管サポート耐震裕度向上工事

主蒸気系統 (MSS)

サポートラグ製作図

MSH-1048N-1

図番

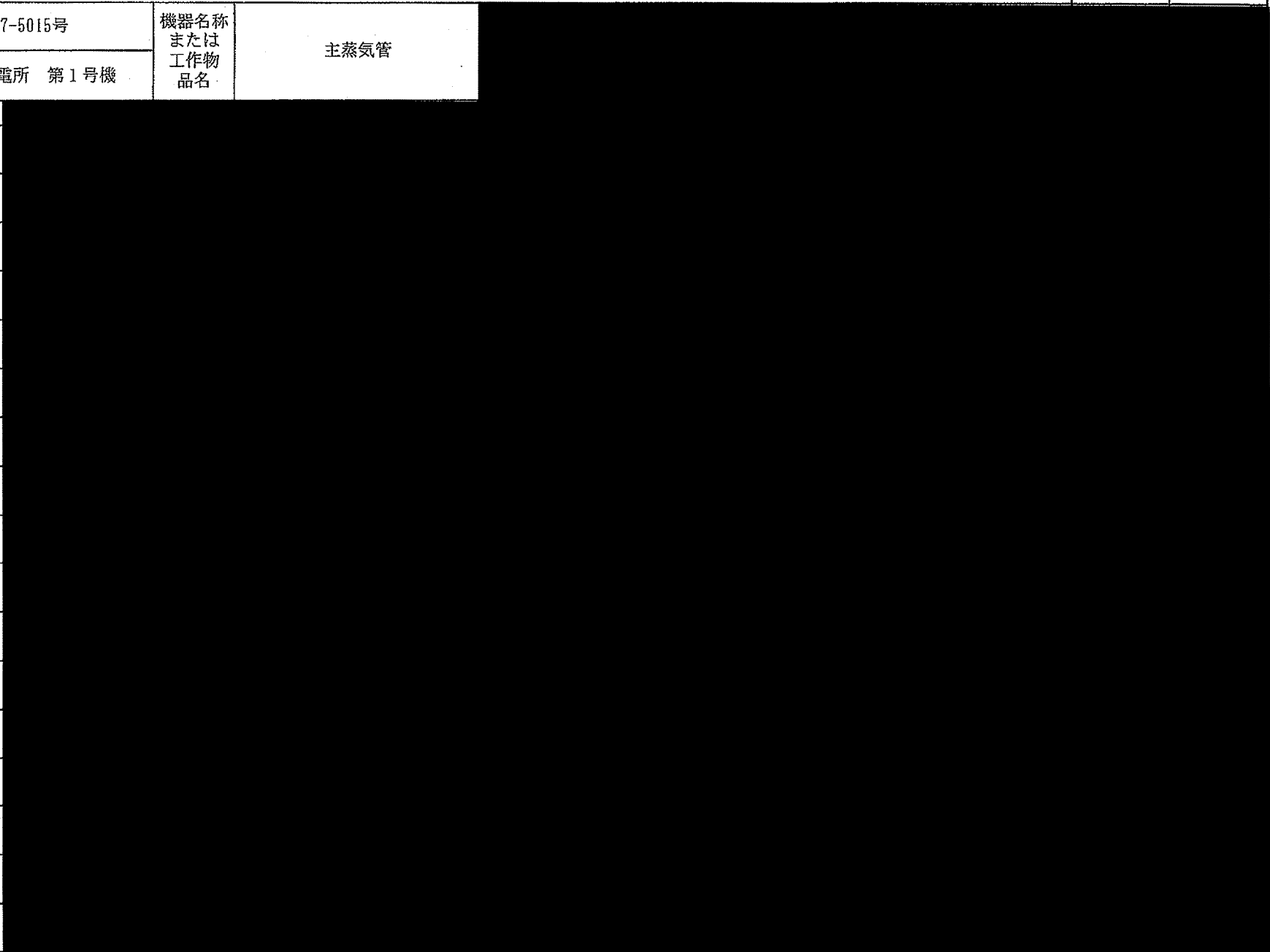
G3-58BB501

溶接部詳細一覧表

認可	作成
----	----

溶接事業者検査 計画書番号	17-5015号	機器名称 または 工作物 品名	主蒸気管
発電所名	高浜発電所 第1号機		

関連図面 (図面番号)	
G3-58BB002	
G3-58BB503	
G3-58BB504	



溶接部詳細一覧表

溶接線番号 (管区分*)	
FW 1 (クラス2管) (重大事故等 クラス2管)	
FW 2 (クラス2管) (重大事故等 クラス2管)	

KANSAI-TAKAHAMA NUCLEAR POWER PLANT UNIT 1

関西電力高浜発電所第1号機

高温配管サポート耐震裕度向上工事

主蒸気系統(MSS)

C/V FL.EL.32.3M

主蒸気管グループサポートラグ取付図

図番

G3-58BB002

923

シート
番号 1/8

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

受付番号	原規規収第18070211号													
管理番号	高原溶検第55号(17)		機器の名称	主蒸気管、主給水管					発電所及び 施設番号	高浜発電所 第1号機				
事業者検査 計画書番号	18-5034号		溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)			機器の区分	クラス2管 重大事故等クラス2管		検査の場所	発電所 (※工場)			
検査年月日	H30年5月8日	H30年5月8日	H30年7月17日	H30年7月28日	H30年7月31日	H30年8月3日	H30年8月7日	H30年8月8日	H30年8月9日	H30年8月16日	H30年8月21日	H30年8月24日	H30年8月25日	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	※W施,W士	※M	M	A.W	A	W.P	A	W.Pt	W.Pt	A.W.P	W.Pt.P	A	W.Pt	
検査年月日	H30年8月27日	H30年8月29日	H30年8月31日	H30年9月1日	H30年9月6日	2019年7月16日	2019年7月16日	2019年7月16日	2019年7月17日	年月日	年月日	年月日	年月日	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	W.P	A	W.Pt	W.P	W.Pt	P	P	P	PR.F					
検査年月日	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	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	[Redacted]													
記事	<div data-bbox="548 1125 996 1300" data-label="Text"> <p>ET主任技術者 検査実施責任者</p> <p>[Redacted]</p> </div>										検査員氏名		印	
											検査員の氏名及び印		[Redacted]	
刻印番号	α17755													

内容 (新規予めの検査) …… D, 施工法 …… W施, 溶接士 …… W士, 材料 …… M, 開先面 …… Af, 開先 …… A, 裏ハツリ …… B, 溶接 (含溶接機) …… W, 熱処理 (含熱処理設備) …… PWHT
超音波 …… Ut, 放射線 …… Rt, 磁粉 …… Mt, 液体浸透 …… Pt, 機械 …… T, 耐圧 …… P, 外観 (含断面) …… F

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		18070211 原規規収第1107072号		事業者検査 計画書番号		18-5034号		機器の名称		主蒸気管、主給水管								
管理番号		55 高原溶接第17号(17)		溶接項目		開先面	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊試験 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事
図書番号	施工法番号	検査日	溶接継手番号	Af	A	B	W	PWHT	超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	T	P	F			
予めの検査 (溶接施工法)				上														
UGG-20100359 (改正 2)	T-1・1-68	H30.5.8	下															
			上															
			下															
			上															
			下															
			上															
			下															
			上															
			下															
予めの検査 (溶接士技能)				上														
図書番号	技能区分	検査日	下															
			上															
UES-69-000032 (改正 66)	A W-4r F-4	H30.5.8	上															
18-9016号	A W-4r F-4 (新規取得 4名)	H30.5.8	下															
			上															
UES-69-000032 (改正 66)	T W-4r R-1	H30.5.8	下															
			上															
18-9015号	T W-4r R-1 (新規取得 5名)	H30.5.8	下															
			上															
			下															
			上															

*1 誤記訂正 2019.7.1

92号

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

シート
番号 1/2

受付番号													
管理番号	高原溶検第55号(17)		機器の名称		新規予めの検査 溶接士技能 (TW-4r R-1...5名)					発電所及び施設番号		-	
事業者検査計画書番号	18-9015号		溶接施工工場		三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)			機器の区分		-		検査の場所 高浜発電所	
検査年月日	H30年4月9日	H30年4月9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
検査員印	[Redacted]												
検査項目	D.M.A	W.F.T											
検査年月日	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
検査員印													
検査項目													
検査年月日	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
検査員印													
検査項目													

記 事

[Redacted]

検査員の氏名及び印	検査員氏名	印
	[Redacted]	[Redacted]

刻印番号

内容 (新規予めの検査) D, 施工法 W施, 溶接士 W士, 材料 M, 開先面 Af, 開先 A, 裏ハツリ B, 溶接 (含溶接機) W, 熱処理 (含熱処理設備) PWHT
 超音波 Ut, 放射線 Rt, 磁粉 Mt, 液体浸透 Pt, 機械 T, 耐圧 P, 外観 (含断面) F

92号

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

シート番号 1/2

受付番号																
管理番号	高原溶検第55号(17)	機器の名称	新規予めの検査 溶接士技能 (AW-4r F-4...4名)						発電所及び施設番号	-						
事業者検査計画書番号	18-9016号	溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)				機器の区分	-		検査の場所	高浜発電所					
検査年月日	H30年4月19日	H30年4月19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			
検査員印																
検査項目	D.M.A	W.F.T														
検査年月日	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			
検査員印																
検査項目																
検査年月日	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			
検査員印																
検査項目																
記事									検査員氏名	印						
刻印番号	-															

内容(新規予めの検査).....D, 施工法.....W施, 溶接士.....W士, 材料.....M, 開先面.....Af, 開先.....A, 裏ハツリ.....B, 溶接(含溶接機).....W, 熱処理(含熱処理設備).....PWHT
 超音波.....Ut, 放射線.....Rt, 磁粉.....Mt, 液体浸透.....Pt, 機械.....T, 耐圧.....P, 外観(含断面).....F

溶接部詳細一覧表

溶接線番号
(管区分*)

FW 1
(クラス2管)
(重大事故等
クラス2管)

FW 2
(クラス2管)
(重大事故等
クラス2管)

FW 3
(クラス2管)
(重大事故等
クラス2管)

FW 4
(クラス2管)
(重大事故等
クラス2管)

図番
G3-50AW102

関西電力高浜発電所第1号機
内部漏水高エネルギー配管対策工事のうち
主蒸気配管ノ主給水配管防護カバー設置工事
A/B FL.EL.24.0M (MSS)
A主蒸気配管防護カバー シェアラグ溶接施工要領図

図番
G3-50AW102

92

あらかじめの溶接事業者検査計画書

計画書番号： 18-9016号

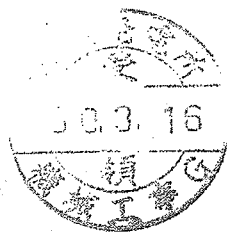
平成30年3月12日

関西電力株式会社
高浜発電所
機械工事グループ課長殿

(溶接施工工場) 〒652-8585
住所：兵庫県神戸市兵庫区和田崎町一丁目1番1号
名称：三菱重工業株式会社 パワードメイン
原子力事業部(神戸・二見地区)
代表者の氏名： XXXXXXXXXX

高浜発電所第1号機
工事件名： 内部溢水高エネルギー配管対策工事のうち主蒸気配管/主給水配管防護カバー設置工事
次の通りあらかじめの溶接事業者検査の計画を行います。

あらかじめの溶接事業者検査の種類	溶接士技能 AW-4r F-4(4名)
溶接施工工場の名称及び所在地	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部(神戸・二見地区) 兵庫県神戸市兵庫区和田崎町一丁目1番1号
溶接士の作業開始予定時期	平成30年6月



92

あらかじめの溶接事業者検査計画書

計画書番号： 18-9015号

平成30年3月12日

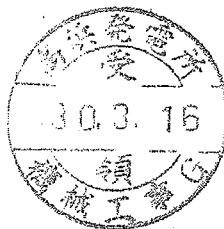
関西電力株式会社
高浜発電所
機械工事グループ課長殿

(溶接施工工場) 〒652-8585
住所：兵庫県神戸市兵庫区和田崎町一丁目1番1号
名称：三菱重工業株式会社 パワードメイン
原子力事業部(神戸・二見地区)
代表者の氏名： XXXXXXXXXX

高浜発電所第1号機

工事件名： 内部溢水高エネルギー配管対策工事のうち主蒸気配管/主給水配管防護カバー設置工事
次の通りあらかじめの溶接事業者検査の計画を行います。

あらかじめの溶接事業者検査の種類	溶接士技能 TW-4r R-1(5名)
溶接施工工場の名称及び所在地	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部(神戸・二見地区) 兵庫県神戸市兵庫区和田崎町一丁目1番1号
溶接士の作業開始予定時期	平成30年6月



113

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

シート番号 1/6

受付番号	原規機第19022821号													
管理番号	高原溶検第36号(18)			機器の名称	主蒸気管、主蒸気配管貫通部、主給水配管貫通部				発電所及び施設番号	高浜発電所 第1号機				
事業者検査計画書番号	18-5061号			溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)			機器の区分	クラスMC容器 クラス2管 重大事故等クラス2容器 重大事故等クラス2管		検査の場所	発電所 (※工場)		
検査年月日	H30年10月5日	H30年2月13日	H31年1月11日	H31年1月17日	H31年2月2日	H31年2月22日	H31年3月5日	H31年3月6日	H31年3月8日	H31年3月22日	H31年4月2日	H31年4月2日	H31年4月2日	
検査項目	[Redacted]													
検査年月日	H31年4月16日	H31年4月18日	H31年4月19日	H31年4月23日	H31年4月25日	H31年4月26日	2019年5月14日	2019年5月18日	2019年5月23日	2019年6月4日	2019年6月11日	2019年6月12日	2019年6月13日	
検査項目	M	M	*Af	*Af	M	M	M	M	A,W	M	A,W	A	A	
検査年月日	2019年6月17日	2019年7月3日	2019年7月12日	2019年7月16日	2019年7月16日	2019年7月16日	2019年7月18日	2019年7月19日	2019年7月26日	2019年8月1日	2019年8月6日	2019年8月23日	2019年8月28日	
検査項目	W, Rt, Mt	A, W	Af, W, P	W, Mt	W, Rt, Mt	A, W	*T	W, Rt	PWHT	PWHT※1	A	W, PWHT, P	W, Mt	
検査年月日	2019年6月17日	2019年7月3日	2019年7月12日	2019年7月16日	2019年7月16日	2019年7月16日	2019年7月18日	2019年7月19日	2019年7月26日	2019年8月1日	2019年8月6日	2019年8月23日	2019年8月28日	
検査項目	W, Rt	*T	*T	P	P	P	P, F	P, F	A	W, Rt, Mt	P, F	P, F	P, F	
検査年月日	2019年6月17日	2019年7月3日	2019年7月12日	2019年7月16日	2019年7月16日	2019年7月16日	2019年7月18日	2019年7月19日	2019年7月26日	2019年8月1日	2019年8月6日	2019年8月23日	2019年8月28日	
検査項目	W, Rt	*T	*T	P	P	P	P, F	P, F	A	W, Rt, Mt	P, F	P, F	P, F	
検査年月日	2019年6月17日	2019年7月3日	2019年7月12日	2019年7月16日	2019年7月16日	2019年7月16日	2019年7月18日	2019年7月19日	2019年7月26日	2019年8月1日	2019年8月6日	2019年8月23日	2019年8月28日	
検査項目	W, Rt	*T	*T	P	P	P	P, F	P, F	A	W, Rt, Mt	P, F	P, F	P, F	

記 事

※1: 2019.5.23日PWHT作業温度下降時の停電に伴う記録計停止のため
再度実施。2019.6. [Redacted]

※2: 工場検査のため※追記 2019.7.1 [Redacted]

BT主任技術者 検査実施責任者

[Redacted]


9/10

検査員の氏名及び印

検査員氏名	印
[Redacted]	[Redacted]
[Redacted]	[Redacted]
[Redacted]	[Redacted]

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

シート
番号 2/6

受付番号	原規規収第19022821号													
管理番号	高原溶接第36号(18)													
事業者検査 計画書番号	18-5061号													
機器の名称	主蒸気管、主蒸気配管貫通部、主給水配管貫通部							発電所及び 施設番号	高浜発電所 第1号機					
溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)							機器の区分	クラスMC容器 クラス2管 重大事故等クラス2容器 重大事故等クラス2管		検査の場所	発電所 (※工場)		
検査年月日	2017年9月9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	
検査員印														
検査項目	P.F													
検査年月日	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	
検査員印														
検査項目														
検査年月日	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	
検査員印														
検査項目														
記事													検査員氏名	印
検査員の氏名及び印														
刻印番号														

内容 (新規予めの検査) …… D, 施工法 …… W施, 溶接士 …… W士, 材料 …… M, 開先面 …… Af, 開先 …… A, 裏ハツリ …… B, 溶接 (含溶接機) …… W, 熱処理 (含熱処理設備) …… PWHT
 超音波 …… Ut, 放射線 …… Rt, 磁粉 …… Mt, 液体浸透 …… Pt, 機械 …… T, 耐圧 …… P, 外観 (含断面) …… F

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		管理番号		事業者検査 計画書番号	18-5061 号		機器の名称		主蒸気管、主蒸気配管貫通部、主給水配管貫通部								
材料検査				検査項目	開先面	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事
図面番号	品番	個数	検査日		溶接継手番号	Af	A	B	W	PWHT	超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	T	P	
G3-50AX001	04 (FW102側)	1	H31.3.16	G3-50AX001 FW101	上 E H31.4.19	H31.4.26	-	H31.4.26 2019.6.17	2019.5.23 2019.6.4	-	2019.6.17	-	-	*7 2019.7.12	2019.7.16	-	G3-50AX056周溶接部衝撃試験片にて代表 H31.4.26 Wは立会 ※6 2019.5.23 PWHTは立会
G3-50AX001	04 (FW103側)	1	H31.3.16	G3-50AX001 FW101	上 下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.19	2019.7.19	*: 耐圧代替 耐圧後のUt
G3-50AX001	11	1	H30.10.5	G3-50AX001 FW102	上 下	-	2019.7.26	2019.8.1	-	-	2019.8.1	-	-	-	2019.8.28	2019.8.28	
69-05754	(01)	1	H31.2.22	G3-50AX001 FW103	上 下	-	2019.7.26	2019.8.1	-	-	2019.8.1*	-	-	-	2019.8.6	2019.8.6	*: Rtの代替 Ut
KN3-01-10		1	H31.2.12	G3-50AX001 FW104	上 下	-	2019.6.11	2019.6.12	-	-	-	-	-	-	*2 2019.6.12	-	*1: 溶接深さの1/2 *2: 耐圧代替 溶接深さの1/2P1
				G3-50AX001 FW104	上 下	-	-	2019.6.13	-	-	-	2019.6.13	-	-	2019.7.16	-	*3: 溶接深さの2/2
G3-50AX002	01	1	H31.2.22	G3-50AX001 FW104	上 下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.18	2019.7.18	*4: 耐圧代替 耐圧後のP1
G3-50AX002	02	1	H30.10.5		上 下												
G3-50AX002	04	1	H30.10.5	G3-50AX002 FW 1	上 下	H31.1.17 H31.4.19	H31.4.26	2019.6.17	2019.6.12	-	2019.6.17	-	-	*7 2019.7.12	2019.7.16	-	G3-50AX056周溶接部衝撃試験片
G3-50AX002	05	1	H30.10.5	G3-50AX002 FW 1	上 下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.19	2019.7.19	*: 耐圧代替 耐圧後のUt
				G3-50AX002 FW 2	上 下	-	2019.6.11	2019.6.12	*1	-	-	-	-	-	*2 2019.6.12	-	*1: 溶接深さの1/2 *2: 耐圧代替 溶接深さの1/2P1
G3-50AX003	001	1	H30.10.5	G3-50AX002 FW 2	上 下	-	-	2019.6.13	2019.6.13	-	-	2019.6.13	-	-	2019.7.16	-	*3: 溶接深さの2/2
G3-50AX003	002	1	H30.10.5	G3-50AX002 FW 2	上 下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.18	2019.7.18	*4: 耐圧代替 耐圧後のP1

*5: 2019.5.23のPWHTは温度下降時の停電に伴う記録計停止のため再度実施, 2019.6.4

*6: 2019.6.4 PWHTは立会

*7: 2019.7.3の機械試験は試験片の製作工程で不具合が発生していたことが判明し、当該機械試験は無効となった。2019.7.

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規第17022821号		管理番号		高原溶接第36号(18)		事業者検査 計画書番号		18-5061 号		機器の名称		主蒸気管、主蒸気配管貫通部、主給水管貫通部				
材料検査				検査項目		開先面	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F	
						上					Ut	Rt	Mt	Pt				
G3-50AX005	03 (FW103側)	1	H31.3.16	G3-50AX005 FW101	上	-	H31.4.3	-	H31.4.25	-	-	H31.4.25	-	-	2019.5.14	2019.7.16	-	G3-50AX057周溶接部衝撃試験片にて代表
G3-50AX005	03 (FW104側)	1	H31.3.16	G3-50AX005 FW101	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.18	2019.7.18	*1: 耐圧代替 耐圧後のPt
G3-50AX005	10	1	H30.12.13	G3-50AX005 FW102	上	-	H31.4.3	-	H31.4.25	-	-	H31.4.25	-	-	2019.5.14	2019.7.16	-	G3-50AX057周溶接部衝撃試験片にて代表
G3-50AX005	11	1	H30.12.13	G3-50AX005 FW102	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.18	2019.7.18	*1: 耐圧代替 耐圧後のPt
69-05740	(01) (上流側)	1	H31.3.16 *5 H31.3.22	G3-50AX005 FW103	上	-	H31.4.12	-	H31.4.25	-	-	-	H31.4.25	-	-	2019.8.23	2019.8.23	
KN3-01-10	-	1	H31.3.5	G3-50AX005 FW104	上	-	H31.4.12	-	H31.4.25	-	-	*5 H31.4.25	-	-	-	2019.9.9	2019.9.9	*5 Rt代替としてUを実施
既設ベローズ配管 (ベローズ付属品)	-	1	H31.3.5	G3-50AX005 FW105	上	-	H31.4.18	-	*1 H31.4.19	-	-	-	H31.4.23	-	-	*2 H31.4.19	-	*1: 溶接深さの1/2 *2: 耐圧代替 溶接深さの1/2Pt
69-05740	(01) (下流側)	1	H31.3.22	G3-50AX005 FW105	上	-	-	-	*3 H31.4.23	-	-	-	-	-	-	2019.7.16	-	*3: 溶接深さの2/2
				G3-50AX005 FW105	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	*4 2019.7.18	2019.7.18	*4: 耐圧代替 耐圧後のPt
				G3-50AX005 FW106	上	-	H31.4.18	-	*1 H31.4.19	-	-	-	H31.4.23	-	-	*2 H31.4.19	-	*1: 溶接深さの1/2 *2: 耐圧代替 溶接深さの1/2Pt
				G3-50AX005 FW106	上	-	-	-	*3 H31.4.23	-	-	-	-	-	-	2019.7.16	-	*3: 溶接深さの2/2
				G3-50AX005 FW106	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	*4 2019.7.18	2019.7.18	*4: 耐圧代替 耐圧後のPt
					上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

*5: 換記抹消 H31.3. -

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

受付番号	原規規収第19022821号														
管理番号	高原溶検第36号(18)			機器の名称	主蒸気管、主蒸気配管貫通部、主給水配管貫通部					発電所及び施設番号	高浜発電所 第1号機				
事業者検査計画書番号	18-5061号			溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)				機器の区分	クラスMC容器 クラス2管 重大事故等クラス2容器 重大事故等クラス2管		検査の場所	工場 (※発電所)		
検査年月日	H30年7月5日	H30年7月5日	H30年7月5日	H30年10月26日	H30年11月7日	H30年11月19日	H30年11月30日	H30年12月3日	H30年12月6日	H30年12月13日	H30年12月20日	H31年1月7日	H31年2月7日		
検査員印	[Redacted]														
検査項目	W, Wt	M	At	A, W	A, W, PWHT	PWHT, Mt	W, PWHT, Mt	P, F	M	At, P, F	A	W, PWHT, Mt	P, F		
検査年月日	2019年8月6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		
検査員印	[Redacted]														
検査項目	At, P, F														
検査年月日	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		
検査員印															
検査項目															
検査年月日	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		
検査員印															
検査項目															
記事	[Redacted]														
検査員氏名	[Redacted]														
印	[Redacted]														
検査員の氏名及び印	[Redacted]														
刻印番号	01 18 9 36														

内容 (新規予めの検査) D, 施工法 W施, 溶接士 W士, 材料 M, 開先面 At, 開先 A, 裏ハツリ B, 溶接 (含溶接機) 熱処理 (含熱処理設備) PWHT
 超音波 Ut, 放射線 Rt, 磁粉 Mt, 液体浸透 Pt, 機械 T, 耐圧 P, 外観 (含断面) F
 ※: 誤記訂正 H30.12.13

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規第17022521号		管理番号		高原溶接第26号(18)		事業者検査 計画書番号		18-5061 号		機器の名称		主蒸気管、主蒸気配管貫通部、主給水配管貫通部					
材料検査				検査項目		開先面	開先	裏ハリ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事	
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F		
G3-50AX001	01	1	H30.10.5	G3-50AX001 SW 1	上	-	H30.10.26	-	H30.11.7	H30.11.30	-	-	H30.11.30	-	-	H30.12.3	H30.12.3	H30.12.13 先行外観(上塗銀)	
G3-50AX001	02	1	H30.10.5	G3-50AX001 SW 1	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.8.6	H30.12.13	H30.12.13 先行外観(上塗銀) *1	
G3-50AX001	03	1	H30.10.5	G3-50AX001 SW 2	上	-	H30.11.7	-	H30.11.30	H30.11.30	-	-	H30.11.30	-	-	H30.12.13	H30.12.13	2019.8.6 外観(下塗銀)	
G3-50AX004				*2 SW2		上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
G3-50AX004	01	1	H30.10.5	G3-50AX004 SW 1	上	-	H30.10.26	-	H30.10.26 H30.11.7	H30.11.7 H30.11.19	-	-	H30.11.19	-	-	H30.12.3	H30.12.3	H30.10.26 W付 立倉 H30.11.7 PWHTは立倉	
G3-50AX004	02	1	H30.10.5	G3-50AX004 *2 SW1		上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
G3-50AX004				*2 SW1		上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
G3-50AX004				*2 SW1		下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
G3-50AX004				*2 SW1		上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
G3-50AX004				*2 SW1		下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
G3-50AX004				*2 SW1		上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
G3-50AX004				*2 SW1		下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
G3-50AX004				*2 SW1		上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
G3-50AX004				*2 SW1		下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
G3-50AX004				*2 SW1		上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
G3-50AX004				*2 SW1		下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

*2 誤記抹消 2019.8.28
* 誤記抹消 H30.11.7
*1 誤記抹消 H30.12.13

溶接部詳細一覧表

溶接標番号
(管区分*)

SW 1
(クラスMC容
器)
(重大事故等
クラス2容器)

SW 2
(クラス2管)
(重大事故等
クラス2管)

FW101
(クラス2管)
(重大事故等
クラス2管)

FW102
(クラスMC容
器)
(重大事故等
クラス2容器)

FW103
(クラスMC容
器)
(重大事故等
クラス2容器)

溶接部詳細一覧表

溶接線番号
(管区分*)

FW104
(752管)
(重大事故等
752管)

G3-50AX001

KANSAI-TAKAHAMA NUCLEAR POWER PLANT UNIT 1
関西電力高浜発電所第1号機

CV貫通部ベローズ耐震裕度向上工事
A主蒸気配管貫通部修繕図 (PEN#352)

G3-50AX001

FB.

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

シート
番号 1/3

受付番号	原規規収第19061427号													
管理番号	高原溶接第43号(18)		機器の名称	補助給水設備配管						発電所及び施設番号	高浜発電所 第1号機			
事業者検査計画書番号	18-5068号 ✓		溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)			機器の区分	クラス2管		検査の場所	発電所 (※工場)			
検査年月日	H30年11月5日	H30年12月3日	H31年1月1日	H31年1月5日	H31年1月17日	H31年1月24日	2019年5月24日	2019年5月28日	2019年5月30日	2019年6月1日	2019年6月20日	2019年7月16日	2019年7月16日	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	W, Rt	M	A	A	A	W, Rt, Pt	P, F	A	A ✓	A	W, Rt ✓	P ✓	P	
検査年月日	2019年7月6日	2019年7月20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	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	P	P, F, V												
検査年月日	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	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	[Redacted]													

記事

検査員氏名

検査員の氏名及び印

印

刻印番号 X 18 9 43

内容 (新規予めの検査) D, 施工法 W施, 溶接士 W士, 材料 M, 開先面 Af, 開先 A, 裏ハツリ B, 溶接 (含溶接機) W, 熱処理 (含熱処理設備) PWHT
 超音波 Ut, 放射線 Rt, 磁粉 Mt, 液体浸透 Pt, 機械 T, 耐圧 P, 外観 (含断面) F

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

受付番号	原規規収第19061427号													
管理番号	高原溶接第43号(18)				機器の名称	補助給水設備配管					発電所及び 施設番号	高浜発電所 第1号機		
事業者検査 計画書番号	18-5068号				溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)			機器の区分	クラス2管		検査の場所	工場 (※発電所)	
検査年月日	430年1月5日	430年1月5日	430年1月27日	430年12月5日	430年12月12日	2019年6月24日	2019年7月16日	2019年7月16日	2019年7月16日	2019年7月20日	年月日	年月日	年月日	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	W施,WI	M	A,W	A	W,Rt,Mt	*P,F	*P	*P	*P	*P,F				
検査年月日	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	
検査員印														
検査項目														
検査年月日	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	
検査員印														
検査項目														
検査年月日	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	
検査員印														
検査項目														
記事	[Redacted]													
検査員氏名	[Redacted]													
印	[Redacted]													
検査員の氏名及び印	[Redacted]													
刻印番号	KX 18 夕 43													

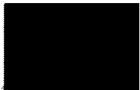
内容 (新規予めの検査) …… D, 施工法 …… W施, 溶接士 …… W士, 材料 …… M, 開先面 …… Af, 開先 …… A, 裏ハツリ …… B, 溶接 (含溶接機) …… W, 熱処理 (含熱処理設備) …… PWHT
超音波 …… Ut, 放射線 …… Rt, 磁粉 …… Mt, 液体浸透 …… Pt, 機械 …… T, 耐圧 …… P, 外観 (含断面) …… F

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		管理番号		事業者検査 計画書番号		18-5068 号		機器の名称		補助給水設備配管								
材料検査				検査項目		開先面	開先	裏ハツ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観	記 事
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号		Af	A	B	W	PWHT	超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	T	P	F	
G3-33BT002	001	1	H30.11.5	G3-33BT002	上	—	H30.11.27	—	H30.12.12	—	—	H30.12.12	—	—	—	2019.5.24	2019.5.24	
				SW 3	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
G3-33BT002	002	1	H30.11.5	G3-33BT002	上	—	H30.11.27	—	H30.12.12	—	—	—	H30.12.12	—	—	2019.5.24	2019.5.24	H30.11.27 W18立会
				SW 4	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
G3-33BT002	003	1	H30.11.5	G3-33BT002	上	—	H30.12.5	—	H30.12.12	—	—	H30.12.12	—	—	—	2019.5.24	2019.5.24	
				SW 5	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
G3-33BT002	004	1	H30.11.5	G3-33BT002	上	—	H30.11.27	—	H30.12.12	—	—	H30.12.12	—	—	—	2019.5.24	2019.5.24	
				SW 6	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
G3-33BT002	006	1	H30.11.5	G3-33BT002	上	—	H30.11.27	—	H30.12.12	—	—	H30.12.12	—	—	—	2019.5.24	2019.5.24	H30.11.27 W18立会
				SW 8	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
G3-33BT002	007	1	H30.11.5	G3-33BT002	上	—	H30.11.27	—	H30.12.12	—	—	H30.12.12	—	—	—	2019.7.16	—	
				SW10	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
G3-33BT002	008	1	H30.11.5	G3-33BT002	上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2019.7.28*	2019.7.20	*: 耐圧代替 耐圧後UT
				SW10	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
G3-33BT002	009	1	H30.11.5		上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
G3-33BT002	012	1	H30.11.5	G3-33BT004	上	—	H30.11.27	—	H30.12.12	—	—	H30.12.12	—	—	—	2019.5.24	2019.5.24	
				SW 3	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
				G3-33BT004	上	—	H30.11.27	—	H30.12.12	—	—	—	H30.12.12	—	—	2019.5.24	2019.5.24	
				SW 4	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
G3-33BT004	001	1	H30.11.5	G3-33BT004	上	—	H30.12.5	—	H30.12.12	—	—	H30.12.12	—	—	—	2019.5.24	2019.5.24	
				SW 5	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
G3-33BT004	002	1	H30.11.5	G3-33BT004	上	—	H30.11.27	—	H30.12.12	—	—	H30.12.12	—	—	—	2019.5.24	2019.5.24	
				SW 6	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
G3-33BT004	003	1	H30.11.5	G3-33BT004	上	—	H30.11.27	—	H30.12.12	—	—	H30.12.12	—	—	—	2019.5.24	2019.5.24	
				SW 8	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

*: 誤記訂正 2019.5.24 渡辺

刻印打刻記録

プラント名	高浜発電所 第1号機	溶接事業者検査 計画書番号	18 - 5068 号
品名	補助給水設備配管	検査日	2019 年 9 月 9 日
図面番号	G3-33BT002 G3-33BT006 G3-33BT004	溶接自主検査員	 結果 合格

[刻印番号] X 18 夕 43

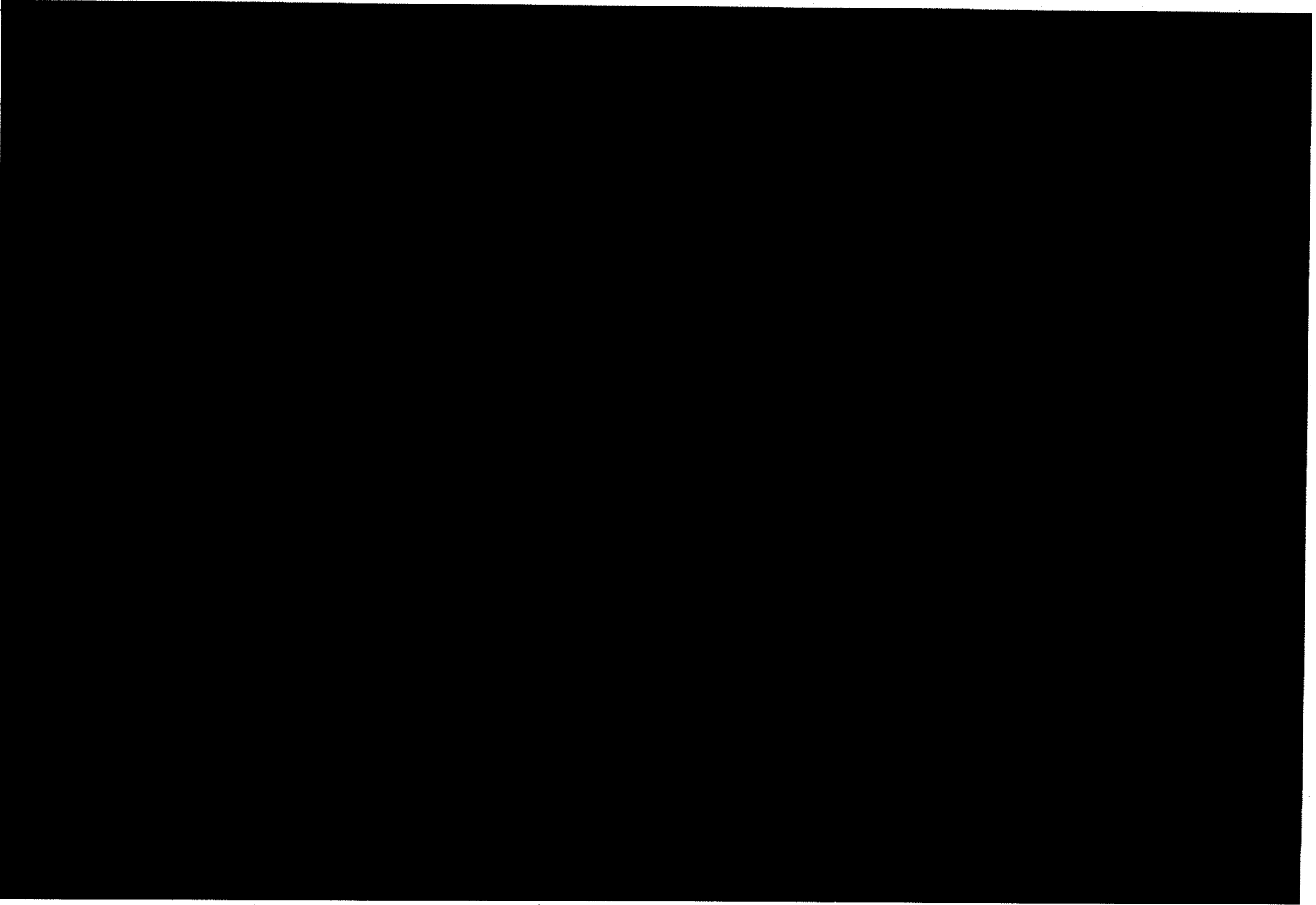


[刻印打刻位置] G3-33BT002 FW 7 近傍に打刻

溶接部詳細一覧表

溶接線番号
(管区分)

FW12
(7A2管)



G3-33BT002

G3-33BT002

图面
番号

G3-33BT004

溶接部詳細一覧表

溶接線番号 (管区分*)	
SW10 (ガス2管)	
FW 2 (ガス2管)	
FW 7 (ガス2管)	
FW 9 (ガス2管)	
FW11 (ガス2管)	

G3-33BT004

G3-33BT004

圖面
番 号

G3-33BT004

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

シート
番号 1/26

受付番号	原規規収第19061427号														
管理番号	高原溶検第19号(18)		機器の名称					原子炉格納容器スプレイ設備配管			発電所及び施設番号		高浜発電所 第1号機		
事業者検査計画書番号	18-5045号		溶接施工工場		三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)			機器の区分		クラス2管 重大事故等クラス2管		検査の場所		工場 (※発電所)	
検査年月日	H30年6月27日	H30年6月27日	H30年7月3日	H30年7月4日	H30年7月26日	H30年7月30日	H30年8月3日	H30年8月7日	H30年8月10日	H30年8月22日	H30年2月18日	H30年2月27日	H31年1月7日		
検査員印	[Redacted]														
検査項目	W施, W士	M	M	M	A, W	A	A, W	A	W, Pt, Rt	W, Pt, Rt	M	M	A		
検査年月日	H31年1月25日	H31年1月29日	H31年2月1日	H31年2月5日	H31年2月8日	H31年2月13日	H31年2月15日	2019年6月27日	2019年6月27日	2019年6月27日	2019年7月1日	2019年7月11日	2019年7月25日		
検査員印	[Redacted]														
検査項目	A	A	W, Pt, Rt	A, W, Rt	A, W, Rt, Pt	W, Pt, Rt	W, Pt	*P	*P, F	*P, F	*P	*P, F	*P		
検査年月日	2019年7月25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		
検査員印	[Redacted]														
検査項目	*P, F														
検査年月日	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		
検査員印															
検査項目															
記事	[Redacted]														
検査員氏名	[Redacted]														
印	[Redacted]														
検査員の氏名及び印	[Redacted]														
刻印番号	α 18 5 19														

内容 (新規予めの検査) D, 施工法 W施, 溶接士 W士, 材料 M, 開先面 F, 溶接 (含溶接機) W, 熱処理 (含熱処理設備) PWHT
 超音波 Ut, 放射線 Rt, 磁粉 Mt, 液体浸透 Pt, 機械 T, 耐圧 P, 外観 (含断面) F

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規収第19061427号		管理番号		高溶検第19号(18)		事業者検査 計画書番号		18-5045 号		機器の名称		原子炉格納容器スプレイ設備配管				
材料検査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏ハツリ B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊検査 (N. D. I)				機械 T	耐圧 P	外観 F	記 事	
図面番号	品番	個数	検査日							超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt					
G3-33BR004	018	1	H30.7.4	G3-33BR006 SW 3	上 —	H31.1.29	—	H31.2.8	—	—	H31.2.8	—	—	—	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR004	019	1	H30.7.4	G3-33BR006 SW 7	上 —	H31.1.29	—	H31.2.8	—	—	H31.2.8	—	—	—	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR004	023	1	H30.7.4	G3-33BR006 SW11	上 —	H31.2.5	—	H31.2.13	—	—	H31.2.13	—	—	—	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR004	024	1	H30.7.4	G3-33BR006 SW12	上 —	H31.1.29	—	H31.2.13	—	—	H31.2.13	—	—	—	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR004	025	1	H30.7.4	G3-33BR006 SW20	上 —	H31.1.29	—	H31.2.13	—	—	H31.2.13	—	—	—	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR004	026	1	H30.7.4	G3-33BR006 SW23	上 —	H31.2.5	—	H31.2.13	—	—	H31.2.13	—	—	—	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR004	027	1	H30.7.4	G3-33BR006 SW24	上 —	H31.1.29	—	H31.2.13	—	—	H31.2.13	—	—	—	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR004	029	1	H30.7.4	G3-33BR006 SW25	上 —	H31.1.29	—	H31.2.8	—	—	—	H31.2.8	—	—	2019.7.11	2019.7.11		
				G3-33BR006 SW26	上 —	H31.1.29	—	H31.2.8	—	—	—	H31.2.8	—	—	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR005	004	1	H30.7.3	G3-33BR006 SW27	上 —	H31.2.5	—	H31.2.13	—	—	—	H31.2.13	—	—	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR005	005	1	H30.7.3		上 —													
G3-33BR005	007	1	H30.7.3	G3-33BR007 SW 2	上 —	H31.1.19	—	H31.2.1	—	—	H31.2.1	—	—	—	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR005	009	1	H30.7.3	G3-33BR007 SW 5	上 —	H31.1.25	—	H31.2.5	—	—	H31.2.5	—	—	—	2019.7.11	2019.7.11		

*誤記訂正 H31.2.

溶接事業者検査実施状況表（工程管理記録）（2）

受付番号		原規規取第19061427号		事業者検査 計画書番号		18-5045 号		機器の名称		原子炉格納容器スプレイ設備配管							
材 料 検 査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏ハツリ B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊検査 (N. D. I)				機械 T	耐圧 P	外観 F	記 事
図面番号	品 番	個 数	検査日							超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt				
G3-33BR008	025	1	H30.7.4	上													
G3-33BR008	026	1	H30.7.4	上													
(この行は削除されています)				上													
				下													
G3-33BR009	002	1	H30.12.18	上													
G3-33BR009	005	1	H30.12.18	上													
G3-33BR009	006	1	H30.12.18	上													
G3-33BR009	008	1	H30.12.18	上													
G3-33BR009	009	1	H30.12.18	上													
G3-33BR009	011	1	H30.12.18	上													
G3-33BR009	012	1	H30.12.18	上													
G3-33BR009	016	1	H30.12.18	上													
G3-33BR009	017	1	H30.12.18	上													
G3-33BR009	018	1	H30.12.18	上													

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

受付番号	原規規収第19061427号													
管理番号	高原溶検第19号(18)		機器の名称	原子炉格納容器スプレイ設備配管					発電所及び 施設番号	高浜発電所 第1号機				
事業者検査 計画書番号	18-5045号		溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)			機器の区分	クラス2管 重大事故等クラス2管		検査の場所	発電所 (※工場)			
検査年月日	H30年6月29日	H30年7月3日	H30年7月4日	H30年12月18日	H30年12月27日	H31年3月26日	H31年3月30日	H31年4月2日	H31年4月5日	H31年4月8日	H31年4月10日	H31年4月14日	H31年4月17日	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	※M	※M	※M	※M	※M	M	A	A	A	A	A	A	A	
検査年月日	H31年4月16日	H31年4月18日	H31年4月19日	H31年4月24日	H31年4月24日	H31年4月25日	H31年4月27日	2019年5月7日	2019年5月8日	2019年5月11日	2019年5月13日	2019年5月15日	2019年5月16日	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	
検査年月日	2019年5月8日	2019年5月23日	2019年5月25日	2019年5月29日	2019年5月31日	2019年6月4日	2019年6月6日	2019年6月7日	2019年6月8日	2019年6月10日	2019年6月12日	2019年6月14日	2019年6月17日	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	A	A	A	A	A	A,W,Rt	A	A,W,Rt	A	A,W,Rt	A,W,Rt	A	W,Rt	
記事	[Redacted]										検査員氏名	印		
刻印番号											[Redacted]			

内容 (新規予めの検査) …… D, 施工法 …… W施, 溶接士 …… W士, 材料 …… M, 開先面 …… Af, 開先 …… A, 裏ハツリ …… B, 溶接 (含溶接機) …… W, 熱処理 (含熱処理設備) …… PWHT
 超音波 …… Ut, 放射線 …… Rt, 磁粉 …… Mt, 液体浸透 …… Pt, 機械 …… T, 耐圧 …… P, 外観 (含断面) …… F

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

シート
番号 14/26

受付番号	原規規収第19061427号													
管理番号	高原溶検第19号(18)			機器の名称	原子炉格納容器スプレイ設備配管					発電所及び施設番号	高浜発電所 第1号機			
事業者検査計画書番号	18-5045号			溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)			機器の区分	クラス2管 重大事故等クラス2管		検査の場所	発電所 (※工場)		
検査年月日	2019年6月19日	2019年6月22日	2019年6月24日	2019年6月24日	2019年6月27日	2019年6月27日	2019年6月27日	2019年7月3日	2019年7月5日	2019年7月11日	2019年7月11日	2019年7月11日	2019年7月11日	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	A, W, Pt	A	A	A	P	P, F	P, F	W, Rt	W, Rt, Pt	P	P, F	W, Rt	W, Rt	
検査年月日	2019年7月25日	2019年7月25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	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	P	P, F												
検査年月日	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	
検査員印	[Redacted]													
検査項目														

記事

検査員の氏名及び印	検査員氏名	印

刻印番号

内容 (新規予めの検査) …… D, 施工法 …… W施, 溶接士 …… W土, 材料 …… M, 開先面 …… Af, 開先 …… A, 裏ハツリ …… B, 溶接 (含溶接機) …… W, 熱処理 (含熱処理設備) …… PWHT
 超音波 …… Ut, 放射線 …… Rt, 磁粉 …… Mt, 液体浸透 …… Pt, 機械 …… T, 耐圧 …… P, 外観 (含断面) …… F

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規収第19061427号		事業者検査 計画書番号		18-5045 号		機器の名称		原子炉格納容器スプレイ設備配管								
材料検査				検査項目 溶接継手番号		開先面 Af	開先 A	裏ハツリ B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊検査 (N. D. I)				機械 T	耐圧 P	外観 F	記 事
図面番号	品番	個数	検査日								超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt				
G3-33BR005	008	1	H30.7.3	G3-33BR004 FW18	上 下	— —	H31.4.27 —	2019.6.10 —	— —	— —	2019.6.10 —	— —	— —	— —	2019.6.27 2019.6.27	2019.6.27 2019.6.27		
G3-33BR005	011	1	H30.7.3	G3-33BR004 FW21	上 下	— —	2019.5.7 —	2019.6.10 —	— —	— —	2019.6.10 —	— —	— —	— —	2019.6.27 2019.6.27	2019.6.27 2019.6.27		
G3-33BR005	012	1	H30.7.3	G3-33BR004 FW22	上 下	— —	2019.5.7 —	2019.6.10 —	— —	— —	2019.6.10 —	— —	— —	— —	2019.6.27 2019.6.27	2019.6.27 2019.6.27		
G3-33BR005	015	1	H30.7.3	G3-33BR004 FW25	上 下	— —	2019.5.7 —	2019.6.10 —	— —	— —	2019.6.10 —	— —	— —	— —	2019.6.27 2019.6.27	2019.6.27 2019.6.27		
G3-33BR005	016	1	H30.7.3	G3-33BR004 FW26	上 下	— —	2019.5.11 —	2019.6.10 —	— —	— —	2019.6.10 —	— —	— —	— —	2019.6.27 2019.6.27	2019.6.27 2019.6.27		
G3-33BR005	017	1	H30.7.3	G3-33BR004 FW27	上 下	— —	2019.5.18 —	2019.6.19 —	— —	— —	2019.6.19 —	— —	2019.6.19 —	— —	2019.6.27 2019.6.27	2019.6.27 2019.6.27		
G3-33BR005	022	1	H30.7.3	G3-33BR004 FW28	上 下	— —	2019.5.11 —	2019.6.10 —	— —	— —	2019.6.10 —	— —	— —	— —	2019.6.27 2019.6.27	2019.6.27 2019.6.27		
69-05855	(13)	1	H31.2.26	G3-33BR004 FW29	上 下	— —	2019.5.11 —	2019.6.10 —	— —	— —	2019.6.10 —	— —	— —	— —	2019.6.27 2019.6.27	2019.6.27 2019.6.27		
/																		
G3-33BR006	001	1	H30.12.27	G3-33BR005 FW 1	上 下	— —	H31.4.5 —	2019.6.17 —	— —	— —	2019.6.17 —	— —	— —	— —	2019.6.27 2019.6.27	2019.6.27 2019.6.27		
G3-33BR006	004	1	H30.12.27	G3-33BR005 FW 2	上 下	— —	H31.4.8 —	2019.6.17 —	— —	— —	2019.6.17 —	— —	— —	— —	2019.6.27 2019.6.27	2019.6.27 2019.6.27		
G3-33BR006	006	1	H30.12.27	G3-33BR005 FW 3	上 下	— —	H31.4.8 —	2019.6.17 —	— —	— —	2019.6.17 —	— —	— —	— —	2019.6.27 2019.6.27	2019.6.27 2019.6.27		
G3-33BR006	007	1	H30.12.27	G3-33BR005 FW 4	上 下	— —	H31.4.8 —	2019.6.17 —	— —	— —	2019.6.17 —	— —	— —	— —	2019.6.27 2019.6.27	2019.6.27 2019.6.27		

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規収第19061427号		事業者検査 計画書番号		18-5045 号		機器の名称		原子炉格納容器スプレイ設備配管								
材 料 検 査				検査項目 溶接継手番号		開先面 Af	開先 A	裏ハツリ B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊検査 (N. D. I)				機械 T	耐圧 P	外観 F	記 事
図面番号	品 番	個 数	検査日								超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt				
G3-33BR008	010	1	H30.12.27	G3-33BR006 FW18	上 下	— —	2019.5.31	— —	2019.7.3	— —	— —	2019.7.3	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR008	012	1	H30.12.27	G3-33BR006 FW19	上 下	— —	2019.6.4	— —	2019.7.3	— —	— —	2019.7.3	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR008	013	1	H30.12.27	G3-33BR006 FW21	上 下	— —	2019.6.4	— —	2019.7.3	— —	— —	2019.7.3	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR008	014	1	H30.12.27	G3-33BR006 FW22	上 下	— —	2019.6.4	— —	2019.7.3	— —	— —	2019.7.3	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
69-05835	(10)	1	H31.3.26		上 下													
				G3-33BR007 FW 1	上 下	— —	2019.6.7	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR009	001	1	H30.12.18	G3-33BR007 FW 3	上 下	— —	2019.6.7	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR009	003	1	H30.12.18	G3-33BR007 FW 4	上 下	— —	2019.6.7	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR009	004	1	H30.12.18	G3-33BR007 FW 7	上 下	— —	2019.6.10	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR009	007	1	H30.12.18	G3-33BR007 FW 8	上 下	— —	2019.6.10	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR009	010	1	H30.12.18	G3-33BR007 FW 9	上 下	— —	2019.6.10	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR009	013	1	H30.12.18	G3-33BR007 FW10	上 下	— —	2019.6.10	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR009	014	1	H30.12.18	G3-33BR007 FW11	上 下	— —	2019.6.12	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		

溶接事業者検査実施状況表（工程管理記録）（2）

受付番号		原規規収第1901427号		事業者検査 計画書番号		18-5045 号		機器の名称		原子炉格納容器スプレイ設備配管								
材 料 検 査				検査項目 溶接継手番号		開先面 Af	開先 A	裏ハツリ B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊検査 (N. D. I)				機械 T	耐圧 P	外観 F	記 事
図面番号	品 番	個 数	検査日								超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt				
G3-33BR009	015	1	1430.12.18	G3-33BR007 FW12	上 下	— —	2019.6.12	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR009	019	1	1430.7.3	G3-33BR007 FW14	上 下	— —	2019.6.12	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
69-05858	(16)	1	1431.3.26	G3-33BR007 FW15	上 下	— —	2019.6.14	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
				G3-33BR007 FW16	上 下	— —	2019.6.14	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR010	003	1	1430.12.18	G3-33BR007 FW17	上 下	— —	2019.6.22	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR010	004	1	1430.12.18	G3-33BR007 FW18	上 下	— —	2019.6.26	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR010	006	1	1430.12.18	G3-33BR007 FW19	上 下	— —	2019.6.22	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
G3-33BR010	007	1	1430.7.3	G3-33BR007 FW20	上 下	— —	2019.6.19	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
69-05858	(20)	1	1431.3.26	G3-33BR007 FW21	上 下	— —	2019.6.22	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.5	— —	— —	2019.7.11	2019.7.11		
					上 下	— —												
				G3-33BR008 FW 1	上 下	— —	2019.6.26	— —	2019.7.12	— —	— —	2019.7.12	— —	— —	2019.7.25	2019.7.25		
				G3-33BR008 FW 3	上 下	— —	2019.5.23	— —	2019.7.12	— —	— —	2019.7.12	— —	— —	2019.7.25	2019.7.25		
				G3-33BR008 FW 5	上 下	— —	2019.5.23	— —	2019.7.12	— —	— —	2019.7.12	— —	— —	2019.7.25	2019.7.25		

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

受付番号	原規規収第190614号		機器の名称		化学体積制御設備配管、原子炉補機冷却設備配管、 非常用炉心冷却設備その他原子炉注水設備配管		発電所及び 施設番号		高浜発電所 第1号機		
管理番号	高原溶検第80号(18)		溶接施工工場		三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)		機器の区分		クラス2管 クラス3管 重大事故等クラス2管		
事業者検査 計画書番号	19-5002号		機器の区分		クラス2管 クラス3管 重大事故等クラス2管		検査の場所		発電所(※工場)		
検査年月日	2019年6月7日	2019年7月23日	2019年7月26日	2019年8月1日	2019年8月3日	2019年8月8日	2019年8月16日	2019年8月20日	2019年8月23日	2019年9月3日	
検査員印	[Redacted]										
検査項目	Mt	Mt	A	A	A	A	A	A	W, Pt	W-Rt	
検査年月日	2019年9月12日	2019年9月13日	2019年9月17日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	
検査員印	[Redacted]										
検査項目	P, F	P, F	P, F								
検査年月日	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	
検査員印	[Redacted]										
検査項目											
記事	[Redacted]			検査員の氏名及び印		検査員氏名		印		[Redacted]	
刻印番号	XX18780					[Redacted]		[Redacted]		[Redacted]	

内容(新規予めの検査)……D, 施工法……W施, 溶接士……W士, 材料……M, 開先面……Al, 開先……A, 裏ハツリ……B, 溶接(含溶接機)……W, 熱処理(含熱処理設備)……PWHT
 超音波……Ut, 放射線……Rt, 磁粉……Mt, 液体浸透……Pt, 機械……T, 耐圧……P, 外観(含断面)……F

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

受付番号	原規規収第190614号									
管理番号	高原溶検第80号(18)		機器の名称	化学体積制御設備配管、原子炉補機冷却設備配管、非常用炉心冷却設備その他原子炉注水設備配管			発電所及び施設番号	高浜発電所 第1号機		
事業者検査計画書番号	19-5002号		溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)		機器の区分	クラス2管 クラス3管 重大事故等クラス2管	検査の場所	工場 (※発電所)	
検査年月日	2019年5月15日	2019年5月15日	2019年5月20日	2019年5月29日	2019年6月7日	2019年6月13日	2019年6月20日	2019年6月24日	2019年6月27日	2019年7月1日
検査員印	[Redacted]									
検査項目	W, Pt, W, I	M	M	M	M	A-W	A-W	W, Pt	W-Rt	A
検査年月日	2019年7月3日	2019年7月4日	2019年7月8日	2019年9月12日	2019年9月13日	2019年9月17日	年月日	年月日	年月日	年月日
検査員印	[Redacted]									
検査項目	W, Pt	W, Pt	W-Rt, Pt	*P, F	*P, F	*P, F				
検査年月日	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
検査員印	[Redacted]									
検査項目										
記事	[Redacted]									
検査員氏名	[Redacted]									
印	[Redacted]									
検査員の氏名及び印	[Redacted]									
刻印番号	[Redacted]									

内容 (新規予めの検査) …… D, 施工法 …… W施, 溶接士 …… W士, 材料 …… M, 開先面 …… Af, 開先 …… A, 裏ハツリ …… B, 溶接 (含溶接機) …… W, 熱処理 (含熱処理設備) …… PWHT
超音波 …… Ut, 放射線 …… Rt, 磁粉 …… Mt, 液体浸透 …… Pt, 機械 …… T, 耐圧 …… P, 外観 (含断面) …… F

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (2)

受付番号		原規規収第19061427号		管理番号		高原溶接第80号(18)		事業者検査 計画書番号		19-5002 号		機器の名称		化学体制制御設備配管、原子炉補機冷却設備配管、 非常用炉心冷却設備その他原子炉注水設備配管																							
材料検査				検査項目		開先面		開先		裏ハツ		溶接		熱処理		非破壊検査 (N. D. I)				機械		耐圧		外観		記 事											
図面番号	品 番	個 数	検査日	溶接継手番号		上	下	Af	A	B	W	PWHT	非破壊検査 (N. D. I)				T	P	F																		
													超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt																					
G3-13CQ007	002	1	2019.5.20	G3-13CQ008	上	—	—	2019.6.20	—	—	2019.7.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							
						SW 2	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
G3-13CQ007	003	1	2019.5.20	G3-13CQ008	上	—	—	2019.7.1	—	—	2019.7.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
						SW 3	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
G3-13CQ007	004	1	2019.5.20	G3-13CQ008	上	—	—	2019.6.20	—	—	2019.7.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—					
						SW 6	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
G3-13CQ007	005	1	2019.5.20	G3-13CQ008	上	—	—	2019.6.20	—	—	2019.7.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
						SW 7	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
G3-13CQ007	006	1	2019.5.20	G3-13CQ008	上	—	—	2019.6.20	—	—	2019.7.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
						SW 8	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
G3-13CQ007	007	1	2019.5.20	G3-13CQ008	上	—	—	2019.6.20	—	—	2019.7.4	—	—	—	—	—	—	2019.7.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
						SW10	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
G3-13CQ007	009	1	2019.6.7	G3-13CQ008	上	—	—	2019.6.20	—	—	2019.7.4	—	—	—	—	—	—	2019.7.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
						SW11	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
G3-13CQ007	010	1	2019.6.7	G3-13CQ008	上	—	—	2019.6.20	—	—	2019.7.4	—	—	—	—	—	—	2019.7.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
						SW12	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
G3-13CQ007	011	1	2019.6.7	G3-13CQ008	上	—	—	2019.6.20	—	—	2019.7.4	—	—	—	—	—	—	2019.7.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
						SW15	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
G3-13CQ007	012	1	2019.6.7	G3-13CQ008	上	—	—	2019.6.20	—	—	2019.7.4	—	—	—	—	—	—	2019.7.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
						SW17	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
G3-13CQ007	013	1	2019.6.7		上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
						下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
G3-13CQ007	014	1	2019.6.7	G3-13CQ009	上	—	—	2019.7.1	—	—	2019.7.8	—	—	—	—	—	—	2019.7.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
						SW 2	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
G3-13CQ007	017	1	2019.5.20	G3-13CQ009	上	—	—	2019.6.20	—	—	2019.7.8	—	—	—	—	—	—	2019.7.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
						SW 3	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

* 誤記抹消 2019.7.

溶 接 明 細 書

<p>適用基準及び使用する 溶接事業者検査要領書等</p>	<p>実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則及び規則の解釈 高浜発電所溶接事業者検査要領書 (19高原保所則指針 第1号) 溶接検査実施要領書 図書番号：UGS-20080757</p>
<p>機器の区分 【施設区分】</p>	<p>クラス2管、クラス3管、重大事故等クラス2管 【原子炉冷却系統施設】、【計測制御系統施設】 (安全系設備)</p>
<p>溶接施工法</p>	<p>4件 うち新規取得：0件</p>
<p>溶接士の技能資格</p>	<p>新規取得 ： <input type="checkbox"/> 無 ： <input checked="" type="checkbox"/> 有(6名：TW-4r R-5)</p>
<p>備 考</p>	<p>溶接継手の数 (1) 容器： 一箇所 (2) 管： 81箇所 管理区域 ： <input type="checkbox"/> 無 ： <input checked="" type="checkbox"/> 有</p>
	<p>この計画書の溶接部は、発電用原子力設備規格 設計・建設規格(2005年版(2007年追補版を含む))(JSME S NC1-2005/2007)に基づき設計しています。</p>

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

受付番号	原規規収第19061427号												
管理番号	高原溶検第59号(18)		機器の名称	原子炉補機冷却水設備配管				発電所及び施設番号	高浜発電所 第1号機				
事業者検査計画書番号	18-5093号		溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)			機器の区分	クラス2管		検査の場所	発電所 (※工場)		
検査年月日	1991年1月23日	1991年1月23日	2019年6月26日	2019年6月28日	2019年7月2日	2019年8月27日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日
検査員印	[Redacted]												
検査項目	*W施, WI	*M	M	A.W	W, Mt	P.F							
検査年月日	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
検査員印													
検査項目													
検査年月日	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
検査員印													
検査項目													
記事	<div data-bbox="470 1101 918 1284" data-label="Text"> <p>PT主任技術者 検査実施責任者</p> <p>[Redacted]</p> </div>						検査員の氏名及び印	検査員氏名		印			
	[Redacted]							[Redacted]		[Redacted]			
刻印番号	XX18759												

内容 (新規予めの検査) …… D, 施工法 …… W施, 溶接士 …… W士, 材料 …… M, 開先面 …… Af, 開先 …… A, 裏ハツリ …… B, 溶接 (含溶接機) …… W, 熱処理 (含熱処理設備) …… PWHT
 超音波 …… Ut, 放射線 …… Rt, 磁粉 …… Mt, 液体浸透 …… Pt, 機械 …… T, 耐圧 …… P, 外観 (含断面) …… F

溶接部詳細一覧表

溶接線番号
(管区分*)

FW 1
(クラス2管)

FW 2
(クラス2管)

FW 3
(クラス2管)

FW 4
(クラス2管)

FW 5
(クラス2管)

図番
G3-58BD010

KANSAI-TAKAHAMA NUCLEAR POWER PLANT UNIT 1
関西電力高浜発電所第1号機
低温配管リポート耐震裕度向上工事
(格納容器スプレイ系統他)
原子炉補機冷却水系統 (CCWS)
C/V E L .24.0M
シェアラグ取付図

図番
G3-58BD010

溶接事業者検査実施状況表（工程管理記録）（1）

シート番号

1 / 2

受付番号	原規規収第19061429号	計画書番号	溶計尼工発18-3	機器の名称	格納容器雰囲気ガスサンプリング 湿分離器	発電所及び 施設番号	関西電力株式会社 高浜発電所第1号機			
管理番号	高原溶検第3号(19)		溶接施工工場	木村化工機株式会社 尼崎工場		機器の区分	クラ3容器 (重大事故等クラ2容器)	検査の場所	木村化工機株式会社 尼崎工場	
溶接事業者 検査組織	関西電力株式会社 高浜発電所				施設区分	計測制御系統施設				
検査年月日	2019年4月24日	2019年4月24日	2019年5月24日	2019年6月4日	2019年6月20日	2019年6月26日	2019年7月10日	2019年7月19日	年月日	年月日
検査員印	[Redacted]									
検査項目	W施, WI	M	A, W	A	W, Pt (F)	A, W	W, Pt	P, F		
検査年月日	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
検査員印	[Redacted]									
検査項目										
検査年月日	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
検査員印	[Redacted]									
検査項目										
検査年月日	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
検査員印	[Redacted]									
検査項目										
記事	[Redacted]		検査員の氏名及び印	検査員氏名	印	[Redacted]				
識別記号	X1993			[Redacted]						

あらかじめの検査（溶接施工法）…W施、あらかじめの検査（溶接士の技能）…W士、材料…M、開先面…A f、開先…A、裏ハツリ…B、
 溶接（含溶接機）…W、熱処理（含熱処理設備）…PWHT、超音波…U t、放射線…R t、磁粉…M t、液体浸透…P t、機械…T、耐圧…P、先行外観及び外観…F

溶接部詳細一覧表

Rev.

図書No.: 18-3-P01 0

溶接番号	
WC-02-1A	
WC-02-1B	
WC-02-2	
WC-02-5A, 5C	
WC-02-5B, 5D	
WA-02-1A, 1B	
WA-02-2A, 2B	
WA-02-3	
以下余白	

計画書番号	溶計尼工発18-3	発電所名	関西電力株式会社 高浜発電所第1号機
		品名	格納容器雰囲気ガスサンプリング湿分分離器

名 関西電力株式会社 高浜発電所第1号機
機 検納容器雰囲気ガスサンプリング湿分分離器
詳細図

図面 02 修正
番号 G1M18018-02

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

シート番号: 1/1

受付番号	原規規収第19062013号		申請書番号	高発第103号		申請者	関西電力株式会社 高浜発電所		
発電所名及び 施設番号	関西電力株式会社 高浜発電所 第1号機		機器の名称	圧力逃がし装置設備配管		機器の区分	重大事故等クラス1管		
計画書番号	[Redacted]		溶接施工工場	[Redacted]		検査場所	[Redacted]		
検査年月日	2019年6月4日	2019年6月4日	2019年6月25日	2019年7月23日	2019年7月29日	2019年8月21日	2019年8月26日	2019年8月27日	
検査員印	[Redacted]								
検査項目	W施, W士	*1 M	A, W	W, PWHT	PWHT	Rt, T	P, F	P, F	
検査年月日	2019年8月28日	2019年8月29日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	
検査員印	[Redacted]								
検査項目	P, F	P, F	/						
検査員氏名及び印	[Redacted]		検査員氏名及び印	/					備考
	[Redacted]			/					[Redacted]
	[Redacted]								[Redacted]
	[Redacted]								[Redacted]
[Redacted]		/					溶接事業者検査が終了したことを示す表示		

あらかじめの検査 (溶接施工法) ...W施, あらかじめの検査 (溶接士の技能) ...W士, 材料...M, 開先面...Af, 材料加工面...Af, 開先...A, 裏はつり...B, 溶接 (溶接機を含む) ...W, 熱処理 (熱処理施設を含む) ...PWHT, 超音波...Ut, 放射線...Rt, 磁粉...Mt, 液体浸透...Pt, 機械...T, 耐圧...P, 外観...F

溶接事業者検査実施状況表（工程管理記録）（2）

シート番号： 1/2

受付番号		申請書番号		溶接事業者検査 計画書番号		機器の名称		圧力逃がし装置設備配管											
原規収第19062013号		高原発第103号		[REDACTED]		[REDACTED]		[REDACTED]											
検査項目			開先面	材料加工面	開先	裏は つり	溶接	熱処理	非破壊検査				機械	耐圧	外観	記事			
									超音波	放射線	磁粉	液体浸透							
図書番号	施工法番号	検査日	Af	Ⓐ	A	B	W	PW HT	Ut	Rt	Mt	Pt	T	P	F				
あらかじめの検査（溶接施工法）			継手番号																
2019 6/4		2019 6/4		1	上			2019 6.25	2019 7.23								TP付 TPNo.1-1		
					下														
2019 6/4		2019 6/4		2	上			2019 7.23	2019 7.23		2019 8.21			2019 8.21	2019 8.21	2019 8.21			
					下														
2019 6/4		2019 6/4		3	上			2019 7.23	2019 7.23		2019 8.21			2019 8.21	2019 8.21	2019 8.21			
					下														
あらかじめの検査（溶接士技能）				継手番号															
2019 6/4		2019 6/4			4	上			2019 7.23	2019 7.23		2019 8.21			2019 8.21	2019 8.21	2019 8.21		
						下													
2019 6/4		2019 6/4			5	上			2019 7.23	2019 7.23		2019 8.21			2019 8.21	2019 8.21	2019 8.21		
						下													
材料検査			継手番号																
2019 6/4		2019 6/4			6	上			2019 7.23	2019 7.23		2019 8.21			2019 8.21	2019 8.21	2019 8.21		
						下													
N-Z-1904011		2019 6/4			7	上			2019 7.23	2019 7.23		2019 8.21			2019 8.21	2019 8.21	2019 8.21		
						下													
N-Z-1904012		2019 6/4			8	上			2019 7.23	2019 7.23		2019 8.21			2019 8.21	2019 8.21	2019 8.21		
						下													
N-Z-1904013		2019 6/4		9	上			2019 7.23	2019 7.23		2019 8.21			2019 8.21	2019 8.21	2019 8.21			
					下														
N1904011		2019 6/4		10	上			2019 7.23	2019 7.23		2019 8.21			2019 8.21	2019 8.21	2019 8.21		TP付 TPNo.2-1	
					下														
以下余白				11	上			2019 7.23	2019 7.23		2019 8.21			2019 8.21	2019 8.21	2019 8.21			
				下															

*1 2019.6.25 Wは立会 *2 2019.7.23 PWHTは立会

溶接事業者検査実施状況表（工程管理記録）（2）

シート番号： 2/2

受付番号		申請書番号		溶接事業者検査 計画書番号		機器の名称		圧力逃がし装置設備配管									
原規規収第19062013号		高原発第103号		[REDACTED]		[REDACTED]		非破壊検査									
検査項目		開先面 Af	材 料 加工面 Ⓐ	開 先 A	裏は つり B	溶接 W	熱処理 PW HT	超音波	放射線	磁粉	液体 浸透	機 械	耐 圧	外 観	記 事		
あらかじめの検査（溶接施工法）								Ut	Rt	Mt	Pt	T	P	F			
図書番号	施工法番号	検査日	継手番号														
あらかじめの検査（溶接施工法）		12		上		2019											
				下		6/25											
あらかじめの検査（溶接土技能）		13		上		2019											
				下		6/25											
材料検査		14		上		2019											
				下		6/25											
図書番号		技能区分		検査日		15		上		2019							
								下		6/25							
図書番号		品番		個数		検査日		16		上		2019					
										下		6/25					
図書番号		品番		個数		検査日		17		上		2019					
										下		6/25					
図書番号		品番		個数		検査日		18		上		2019					
										下		6/25					
図書番号		品番		個数		検査日		19		上		2019					
										下		6/25					
図書番号		品番		個数		検査日		20		上		2019					
										下		6/25					
図書番号		品番		個数		検査日		以下余白		上							
										下							

*1 2019.6.25 Wは立会 *2 2019.7.23 PWHTは立会

溶接部詳細一覧表

発電所名: 関西電力株式会社 高浜発電所
 施設番号: 第1号機
 機器区分: 重大事故等クラス1管
 品名: 圧力逃がし装置設備配管

(2/5)

継手番号	材質		寸法 外径 x肉厚 (mm) ※1	素材板 の厚さ (mm)	継手 手別 ※2	溶接 方法	溶接材料			溶接 姿勢 ※3	溶接後熱処理					シールドガス		電 極 数	電 極 種 類	溶 接 工 法 (No.)	非破壊 試験 ※4	機 械 試 験	使 用 温 度 (℃)	使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 力 (MPa) ※5	受検場所		備 考 (製造番号)								
	規格	区分 (P.No)					溶接材料				予 熱 温 度 (℃ 以上)	保 温 時 間 (分 以上)	加 熱 速 度 (℃/h 以下)	冷 却 速 度 (℃/h 以下)	表	裏	工 場									現 地										
							溶接棒 規格	溶接材 区分 (F, R, E No)	溶接材 区分 (A-No)																											
6	SUS 304	P-8																																		
7	SUS 304	P-8																																		
8	SUS 304	P-8																																		
9	SUS 304	P-8																																		
10	SUS 304	P-8																																		

(注記) ※1寸法
 () 内寸法は、溶接部の長さを示す。

- ※2継手種別
 1: 継手区分A
 2: 継手区分B
 3: 継手区分C
 4: 継手区分D

- ※3溶接姿勢
 f: 下向き
 v: 立向
 h: 横向
 o: 上向
 e: 水平固定又は鉛直固定
 r: 有壁水平固定又は有壁鉛直固定

- ※4非破壊検査
 Rt: 放射線透過試験
 Ut: 超音波探傷試験
 Mt: 磁粉探傷試験
 Pt: 浸透探傷試験

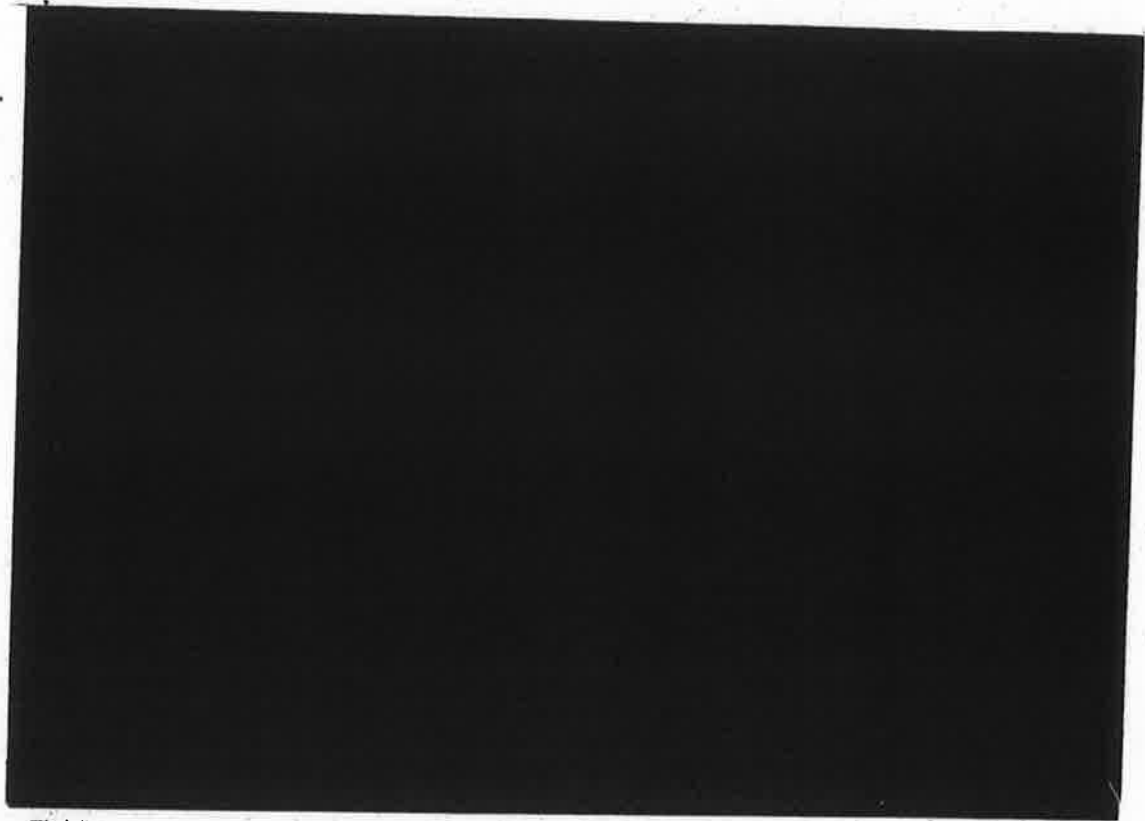
- ※5耐圧試験
 H: 水圧
 A: 気密
 W: 水漏り

- ※6受検場所
 イ: 溶接作業等(材料、開先、溶接作業及び設備)
 ロ: 溶接後熱処理
 ハ: 非破壊試験
 ニ: 機械試験
 ホ: 耐圧試験

2019年4月1日

承認	審査	作成	溶接部詳細一覧表No	REV
				0

継手区分 A の継手部開先合せ詳細図



[一覧表]

(単位 : mm)

品 名	継手番号	製造番号	寸 法			数 量
			D	t	L	
圧力逃がし装置設備配管	9~12	██████████	508.0	9.5	6000	4
以下余白						
発電所名及び施設番号	関西電力株式会社 高浜発電所 第1号機					
品 名	圧力逃がし装置設備配管	継手区分 A の継手部開先合せ詳細図 No.			REV.	
部 品 名	溶接ステンレス鋼管	N-Z-1904012			0	
寸法・数量	上記 [一覧表] 参照	2019年4月1日				
鋼 種	SUS304	承認	審査	作成		
施 工 者	██████████	██████████	██████████	██████████		

70号

工 程 管 理 記 録 (1)

シート番号： 1 / 1

受付番号	原規規収第19061430号	管理番号	高原溶検第09号(19)	申請者	関西電力株式会社 高浜発電所	
発電所名及び 施設番号	関西電力株式会社 高浜発電所第1号機	機器の名称	フレキシブルチューブ		機器の区分	※1
事業者検査 組 織	関西電力株式会社 高浜発電所	溶接施工工場			検査場所	
検査年月日						
検査員印						
検査項目						
検査年月日						
検査員印						
検査項目						
検査年月日						
検査員印						
検査項目						

溶接事業者検査計画書番号： NTR-342号

施工法…W施, 溶接士…W士, 材料…M, マークシフト…MS, 開先面…Af, 開先…A, 裏ハツリ…B, 溶接(溶接機を含む)…W, 熱処理(熱処理設備を含む)…PWHT,
超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt, 機械…T, 耐圧…P, 外観…F



工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 1/4

受付番号	原規規収第19061430号	管理番号	高原溶検第09号(19)	計画書番号	NTR-342号	機器の名称	フレキシブルチューブ								
あらかじめの検査 (溶接施工法)		検査項目 溶接継手番号	開先面	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機械	耐圧	外観F (外面)	記 事
図書番号	施工法 (施工法番号)		検査日	Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	

図書番号	技能区分	検査日	
材料検査			
図面番号	品 番	個数	検査日
NUD183-2022			
NUD183-2022			
NUD183-2022			
NUD183-2022			
NUD183-2022			
NUD183-2022			

施工法…W 施, 溶接士…W 士, 材料…M, マークシフト…MS, 開先面…Af, 開先…A, 裏ハツリ…B, 溶接(溶接機を含む)…W, 熱処理(熱処理設備を含む)…PWHT, 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt, 機械…T, 耐圧…P, 外観…F, *は先行外観

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 2/4

受付番号	原規規収第19061430号	管理番号	高原溶検第09号(19)			計画書番号	NTR-342号		機器の名称	フレキシブルチューブ							
材料検査				検査項目	開先面 Af	開先 A	裏ハツリ B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊検査(N. D. I)				機 械 T	耐 圧 P	外観F (外面)	記 事
図面番号	品 番	個数	検査日							超音波 Ut	放射線 Rt	磁 粉 Mt	液体浸透 Pt			外観F (内面)	
				溶接継手番号													

施工法…W施, 溶接士…W士, 材料…M, マークシフト…MS, 開先面…Af, 開先…A, 裏ハツリ…B, 溶接(溶接機を含む)…W, 熱処理(熱処理設備を含む)…PWHT,
 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt, 機械…T, 耐圧…P, 外観…F, *は先行外観

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 3/4

受付番号	原規規収第19061430号			管理番号	高原溶検第09号(19)			計画書番号	NTR-342号		機器の名称	フレキシブルチューブ					
材料検査				検査項目 溶接継手番号	開先面	開 先	裏ハツリ	溶 接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機 械	耐 圧	外観F (外面)	記 事
図書番号	品 番	個数	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁 粉	液体浸透			T	
<div style="display: flex; justify-content: space-between; padding: 5px;"> NUD183-2023 NUD183-2023 NUD183-2023 NUD183-2023 NUD183-2023 </div>																	

施工法…W施, 溶接士…W士, 材料…M, マークシフト…MS, 開先面…Af, 開先…A, 裏ハツリ…B, 溶接(溶接機を含む)…W, 熱処理(熱処理設備を含む)…PWHT,
 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt, 機械…T, 耐圧…P, 外観…F, *は先行外観

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 4/4

受付番号	原規規収第19061430号			管理番号	高原容検第09号(19)			計画書番号	NTR-342号		機器の名称	フレキシブルチューブ					
材料検査				検査項目 溶接継手番号	開先面	開 先	裏ハツリ	溶 接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機 械	耐 圧	外観F (外面)	記 事
図面番号	品 番	個数	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁 粉	液体浸透	T	P	外観F (内面)	
(This area is crossed out with a diagonal line)																	

施工法…W施, 溶接士…W士, 材料…M, マークシフト…MS, 開先面…Af, 開先…A, 裏ハツリ…B, 溶接(溶接機を含む)…W, 熱処理(熱処理設備を含む)…PWHT,
 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt, 機械…T, 耐圧…P, 外観…F, *は先行外観

溶接事業者検査終了識別記号表示記録

発電所名	関西電力株式会社 殿 高浜発電所第1号機	溶接事業者検査 計画書番号	NTR-342号
品名	フレキシブルチューブ	図面番号	NUD183-2022

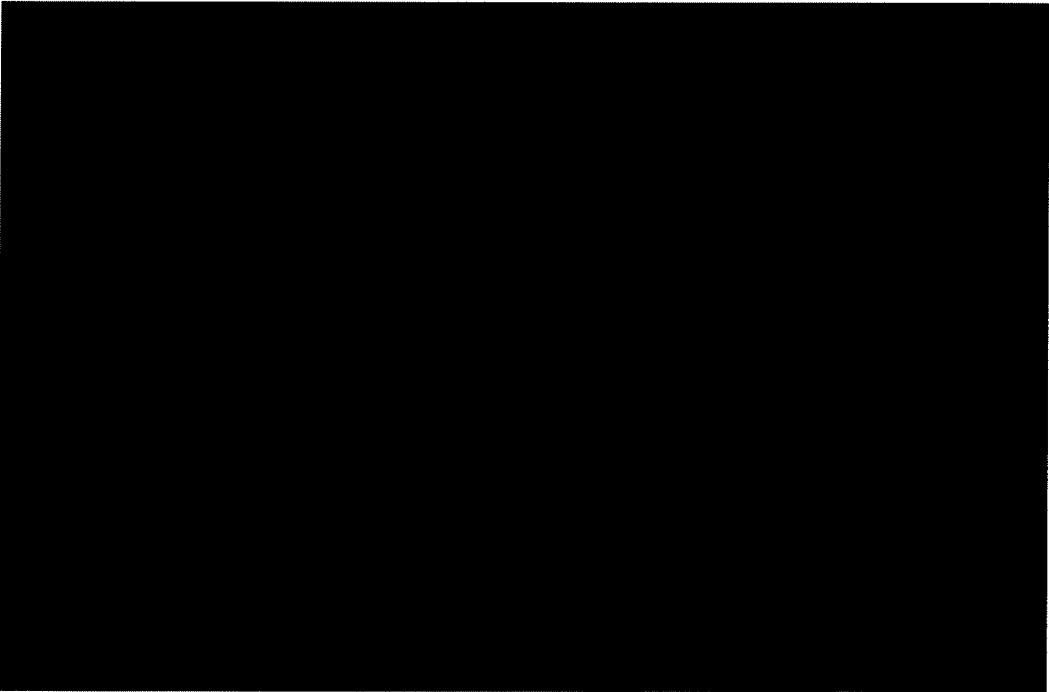
1. 表示記号



2. 表示方法



3. 表示位置



溶接部詳細一覧表

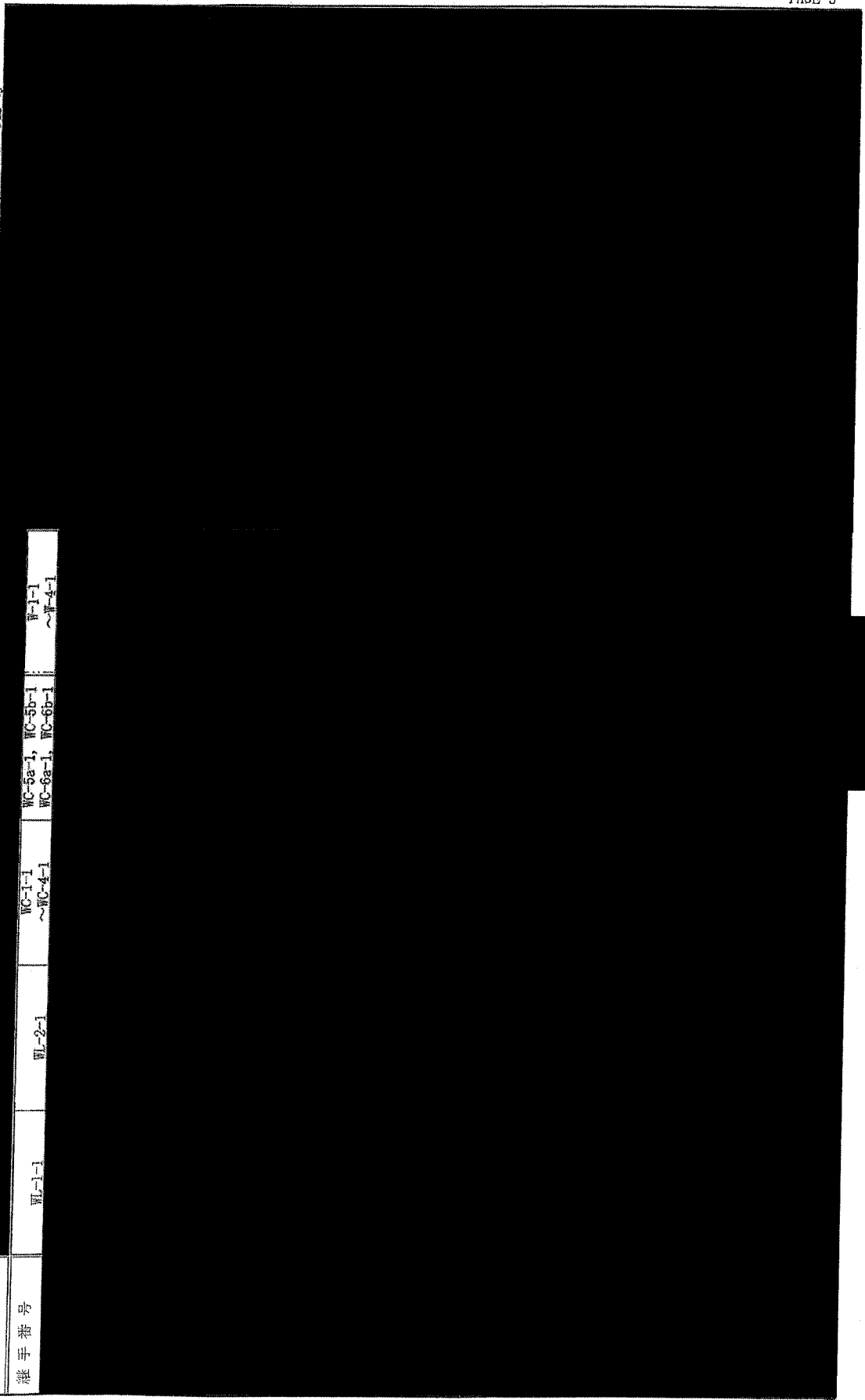
関西電力株式会社
高浜発電所第1号機
機器名称
機器区分

フレキシブルチューブ



図面番号: WL18-6485-1 計画番号: NTR-342号

名称	継手番号
WL-1-1	WL-1-1
WL-2-1	WL-1-1 ~WL-4-1
	WC-5a-1, WC-5b-1 WC-6a-1, WC-6b-1
	F-1-1 ~F-4-1



本体図面番号： NUD183-2022

名 称	
TITLE	フレキシブルチューブ継手詳細図

104号

受付番号	原規規収第19062014号		溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)										
管理番号	高原溶検第48号(17)		機器の名称	ホールドアップタンクカチオン塔 (2CS-16A)				発電所及び 施設番号	高浜発電所 第2号機				
事業者検査 計画書番号	18-5017号		溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)			機器の区分	クラス3容器		検査の場所	発電所 (※工場)		
検査年月日	430年3月6日	431年1月16日	431年4月1日	2019年5月10日	2019年5月21日	2019年9月6日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日
検査員印													
検査項目	* W施・W士	* M	M	M・A・W	W, Pt	P, F							
検査年月日	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
検査員印													
検査項目													
検査年月日	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
検査員印													
検査項目													
記事							検査員の氏名及び印	検査員氏名	印				
刻印番号	XX17948												

内容 (新規予めの検査) …… D, 施工法 …… W施, 溶接士 …… W士, 材料 …… M, 開先面 …… Af, 開先 …… A, 裏ハツリ …… B, 溶接 (含溶接機) …… W, 熱処理 (含熱処理設備) …… PWHT
 超音波 …… Ut, 放射線 …… Rt, 磁粉 …… Mt, 液体浸透 …… Pt, 機械 …… T, 耐圧 …… P, 外観 (含断面) …… F

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

受付番号	原規規収第19062014号												
管理番号	高原溶検第48号(17)		機器の名称	ホールドアップタンクカチオン塔 (2CS-16B)				発電所及び 施設番号	高浜発電所 第2号機				
事業者検査 計画書番号	18-5017号		溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)			機器の区分	クラス3容器		検査の場所	発電所 (※工場)		
検査年月日	2018年3月28日	2018年1月16日	2019年5月21日	2019年6月14日	2019年6月27日	2019年9月6日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日
検査員印	[Redacted]												
検査項目	※ W施・Wt	※ M	M	M, A, W	W, Pt	P, F							
検査年月日	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
検査員印													
検査項目													
検査年月日	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
検査員印													
検査項目													
記事	[Redacted]						検査員の氏名及び印	検査員氏名	印				
								[Redacted]					
刻印番号													

内容 (新規予めの検査) …… D, 施工法 …… W施, 溶接士 …… W士, 材料 …… M, 開先面 …… Af, 開先 …… A, 裏ハツリ …… B, 溶接(含溶接機) …… W, 熱処理(含熱処理設備) …… PWHT
 超音波 …… Ut, 放射線 …… Rt, 磁粉 …… Mt, 液体浸透 …… Pt, 機械 …… T, 耐圧 …… P, 外観(含断面) …… F

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

受付番号	原規規収第19062014号													
管理番号	高原溶検第48号(17)		機器の名称	ホールドアップタンクカチオン塔 (2CS-16C)					発電所及び 施設番号	高浜発電所 第2号機				
事業者検査 計画書番号	18-5017号		溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)			機器の区分	クラス3容器		検査の場所	発電所 (※工場)			
検査年月日	2018年3月6日	2019年7月18日	2019年8月8日	2019年8月27日	2019年9月6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	
検査員印	[Redacted]													
検査項目	W施・W士・M	M	M, A, W	W, Pt	P, F									
検査年月日	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	
検査員印														
検査項目														
検査年月日	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	
検査員印														
検査項目														
記事	[Redacted]											検査員氏名	印	
												[Redacted]		
												[Redacted]		
												[Redacted]		
刻印番号	[Redacted]													

内容 (新規予めの検査) …… D, 施工法 …… W施, 溶接士 …… W士, 材料 …… M, 開先面 …… Af, 開先 …… A, 裏ハツリ …… B, 溶接 (含溶接機) …… W, 熱処理 (含熱処理設備) …… PWHT
 超音波 …… Ut, 放射線 …… Rt, 磁粉 …… Mt, 液体浸透 …… Pt, 機械 …… T, 耐圧 …… P, 外観 (含断面) …… F

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

受付番号	原規規収第19062014号		機器の名称 脱ほう素塔 (2CS-9A)							発電所及び 施設番号 高浜発電所 第2号機						
管理番号	高原溶接第77号(18)		機器の区分 溶接施工工場			三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)		クラス3 容器		検査の場所	発電所 (※工場)					
事業者検査 計画書番号	19-5017号		2019年6月5日		2019年7月10日		2019年7月18日		2019年9月3日		年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日
検査年月日	H31年4月3日	H31年4月3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
検査員印	[Redacted]															
検査項目	※W施 W工	※M	M	M, A, W	W, Pt	P, F										
検査年月日	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
検査員印	[Redacted]															
検査項目	[Redacted]															
検査年月日	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
検査員印	[Redacted]															
検査項目	[Redacted]															
記事	<div data-bbox="638 1053 1086 1236" data-label="Image"> </div>										検査員氏名	印	検査員の氏名及び印			
														[Redacted]		
刻印番号	α 18977															

内容 (新規予めの検査) …… D, 施工法 …… W施, 溶接士 …… W士, 材料 …… M, 開先面 …… Af, 開先 …… A, 裏ハツリ …… B, 溶接 (含溶接機) …… W, 熱処理 (含熱処理設備) …… PWHT
 超音波 …… Ut, 放射線 …… Rt, 磁粉 …… Mt, 液体浸透 …… Pt, 機械 …… T, 耐圧 …… P, 外観 (含断面) …… F

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

受付番号	原規規収第19062014号												
管理番号	高原溶検第77号(18)		機器の名称	脱ほう素塔 (2CS-9B)				発電所及び 施設番号	高浜発電所 第2号機				
事業者検査 計画書番号	19-5017号		溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)			機器の区分	クラス3容器		検査の場所	発電所 (※工場)		
検査年月日	2019年4月3日	2019年4月3日	2019年7月18日	2019年8月22日	2019年8月30日	2019年9月13日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日
検査員印	[Redacted]												
検査項目	※W施、W士	※M	M	M, A, W	W, Pt	P, F							
検査年月日	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
検査員印													
検査項目													
検査年月日	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
検査員印													
検査項目													
記事							検査員の氏名及び印	検査員氏名	印				
刻印番号	K1877												

内容 (新規予めの検査) …… D, 施工法 …… W施, 溶接士 …… W士, 材料 …… M, 開先面 …… Af, 開先 …… A, 裏ハツリ …… B, 溶接 (含溶接機) …… W, 熱処理 (含熱処理設備) …… PWHT
 超音波 …… Ut, 放射線 …… Rt, 磁粉 …… Mt, 液体浸透 …… Pt, 機械 …… T, 耐圧 …… P, 外観 (含断面) …… F

1075

溶接事業者検査実施状況表 (工程管理記録) (1)

シート
番号 / 2

受付番号											
管理番号	高原溶検第 号 ()	機器の名称	新規予めの検査 溶接士技能 (AW-4r F-5...3名)				発電所及び 施設番号	-			
事業者検査 計画書番号	19-9007号	溶接施工工場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)		機器の区分	-	検査の場所	高浜発電所			
検査年月日	H31年3月1日	H31年3月1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	
検査員印	[Redacted]										
検査項目	D.M.A	W.F.T									
検査年月日	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	
検査員印											
検査項目											
検査年月日	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	
検査員印											
検査項目											
検査年月日	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	
検査員印											
検査項目											
記事	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> BT主任技術者 検査実施責任者 [Redacted] 本職 ことを する。 </div>		検査員の氏名及び印	検査員氏名	印						
刻印番号											

内容(新規予めの検査)…D, 施工法…W施, 溶接士…W士, 材料…M, 開先面…Af, 開先…A, 裏ハツリ…B, 溶接(含溶接機)…W, 熱処理(含熱処理設備)…Sr, 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt, 機械…T, 耐圧…P, 外観(含断面)…F

溶接部詳細一覧表

溶接線番号 (管区分*)	
WA-002-1	
WA-002-2	
WA-002-3	
WA-002-4	
WA-002-5	

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

A

B

C

D

E

F

G

H

A

B

C

E

F

H

G4-12AG002

KANSAI-TAKAHAMA NUCLEAR POWER PLANT UNIT 2
関西電力高浜発電所第2号機

A説ほう素塔 鏡板部溶接詳細図

G4-12AG002

2 3 4 5 6 7 8 9

104号

あらかじめの溶接事業者検査計画書

計画書番号： 19-9007号

平成31年2月4日

関西電力株式会社
高浜発電所
原子炉保修課長殿

(溶接施工工場) 〒652-8585
住所：兵庫県神戸市兵庫区和田崎町一丁目1番1号
名称：三菱重工業株式会社 パワードメイン
原子力事業部(神戸・二見地区)
代表者の氏名： XXXXXXXXXX

工事件名：高浜発電所第2号機 復水タンク他耐震裕度向上工事

次の通りあらかじめの溶接事業者検査の計画を行います。

あらかじめの溶接事業者検査の種類	溶接士技能 AW-4r F-5 (3名)
溶接施工工場の名称及び所在地	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部(神戸・二見地区) 兵庫県神戸市兵庫区和田崎町一丁目1番1号
溶接士の作業開始予定時期	平成31年4月

顧客殿	機品管(配管係)	原生技
10	1	2

工 程 管 理 記 録 (1)

シート番号: 1/1

受 付 番 号	原規規収第19062015号		管 理 番 号	高原溶検第16号(19)		申 請 者	関西電力株式会社 高浜発電所							
発 電 所 名 及 び 施 設 番 号	関西電力株式会社 高浜発電所第2号機		機 器 の 名 称	主蒸気配管用ベローズ形伸縮管継手 主給水配管用ベローズ形伸縮管継手		機 器 の 区 分	クラスMC容器 重大事故等対応2容器							
事 業 者 検 査 組 織	関西電力株式会社 高浜発電所		溶 接 施 工 工 場	株式会社 テクノフレックス 新潟工場		検 査 場 所	工 場							
検 査 年 月 日	2019.5.27	2019.5.30	2019.5.31	2019.6.4	2019.6.7	2019.6.11	2019.6.19	2019.6.19	2019.6.27	2019.7.4				
検 査 員 印	[Redacted]													
検 査 項 目	W施, W士, M	A, W	A	A, W	W (F)	B	Af, W, Rt	F, PWHT	A, W	PWHT, Rt				
検 査 年 月 日	2019.7.4	2019.7.12	2019.7.24	2019.8.1	2019.8.23									
検 査 員 印	[Redacted]													
検 査 項 目	Pt, F	A, W, Pt, F	A	W, Pt, T	P (F)									
検 査 年 月 日														
検 査 員 印	[Redacted]													
検 査 項 目														
検 査 員 氏 名 及 び 印	[Redacted]													
	[Redacted]													
	[Redacted]													
	[Redacted]													
						備 考								
						溶接事業者検査計画書番号: NTR-339号								
						<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">PT主任技術者</td> <td style="width: 50%;">検査実施責任者</td> </tr> <tr> <td style="background-color: black; color: black;">[Redacted]</td> <td style="background-color: black; color: black;">[Redacted]</td> </tr> </table>					PT主任技術者	検査実施責任者	[Redacted]	[Redacted]
PT主任技術者	検査実施責任者													
[Redacted]	[Redacted]													
						溶接事業者検査が終了したことを示す表示								

施工法...W施, 溶接士...W士, 材料...M, マークシフト...MS, 開先面...Af, 開先...A, 裏ハツリ...B, 溶接(溶接機を含む)...W, 熱処理(熱処理設備を含む)...PWHT, 超音波...Ut, 放射線...Rt, 磁粉...Mt, 液体浸透...Pt, 機械...T, 耐圧...P, 外観...F * 誤記のため訂正 2019.8.1 神岡検査

○ 105号

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号： 1/4

受付番号		管理番号			計画書番号		NTR-339号		機器の名称		主蒸気配管用ベローズ形伸縮管継手								
あらかじめの検査 (溶接施工法)					検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏ハツリ B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊検査 (N. D. I)				機 械 T	耐 圧 P	外 観 F		記 事
図書番号	施工法 (施工法番号)	検査日		超音波 Ut							放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	外 観 F (外面)			外 観 F (内面)		
NQC-020N-2	32-1	2019.5.27		WL-1a-1B	□	2019.	□	2019.5.30 *1	2019.6.19 *3	□	2019.	□	2019.	2019	2019	*2019.7.4	TP付 NTR-339-1 *1 W 立会 *3 PWHT 立会		
NQC-020N-2	41-1	2019.5.27				5.30		2019.6.7	2019.7.4					2019.	7.4	2019.		7.4	2019
NQC-020N-2	60-1	2019.5.27		WL-1b-1B	□	2019.	□	2019	2019.6.19 *3	□	2019.	□	2019.	2019	2019	*2019.6.7	*3 PWHT 立会		
NQC-020N-2	101	2019.5.27				5.30		2019.6.7	2019.7.4					2019.	7.4	2019.		7.4	2019
あらかじめの検査 (溶接士技能)					WL-1c-1B	□	2019.	□	2019	2019.6.19 *3	□	□	2019.	2019	2019	*2019.6.7	*3 PWHT 立会		
図書番号	技能区分	検査日		5.30			2019.6.7		2019.7.4	2019.				7.4	2019.	7.4		2019	2019
NQC-020N-3-18-4	ST	2019.5.27		WL-1d-1B	□	2019.	□	2019	2019.6.19 *3	□	2019.	□	2019.	2019	2019	*2019.6.7	*3 PWHT 立会		
						5.30		2019.6.7	2019.7.4					2019.	7.4	2019.		7.4	2019
NQC-020N-3-18-4	TW-3-0 e R-5 (TN-F, P)	2019.5.27		WL-2a-1B	□	2019.	□	2019	2019.	□	2019.	□	2019.	2019	2019	*2019.7.4			
						5.30		2019.6.7	2019.7.4					2019.	7.4	2019.		7.4	2019
NQC-020N-3-18-4	MW-4 e E-1 (SA-3F, 3P)	2019.5.27		WL-2b-1B	□	2019.	□	2019	2019.	□	2019.	□	2019.	2019	2019	*2019.6.7			
						5.30		2019.6.7	2019.7.4					2019.	7.4	2019.		7.4	2019
材料検査					WL-2c-1B	□	2019.	□	2019	2019.	□	□	2019.	2019	2019	*2019.6.7			
図面番号	品 番	個 数	検査日	5.30			2019.6.7		2019.7.4	2019.				7.4	2019.	7.4		2019	2019
NED172-2724A	1	1	2019.5.27	WL-2d-1B	□	2019.	□	2019	2019.	□	2019.	□	2019.	2019	2019	*2019.6.7			
NED172-2724A	2	1	2019.5.27			5.30		2019.6.7	2019.7.4					2019.	7.4	2019.		7.4	2019
NED172-2724A	3	1	2019.5.27	WL-3-1B	□	2019.	2019.	2019.6.4	□	□	2019.	□	2019.	2019	2019	2019.8.23	TP付 NTR-339-3 *2 W 立会		
NED172-2724A	4	8	2019.5.27			6.4	6.11	2019.6.19						2019.	7.4	2019.		6.19	2019
NED172-2724A	5	1	2019.5.27	WL-4-1B	□	2019.	2019.	2019.	□	□	2019.	□	2019.	2019	2019	2019.8.23			
NED172-2724A	T.P NTR-339-1	1組	2019.5.27			6.4	6.11	2019.6.19						2019.	7.4	2019.		6.19	2019

施工法…W 施, 溶接士…W 士, 材料…M, マークシフト…MS, 開先面…Af, 開先…A, 裏ハツリ…B, 溶接 (溶接機を含む)…W, 熱処理 (熱処理設備を含む)…PWHT, 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt, 機械…T, 耐圧…P, 外観…F, *は先行外観

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 2/4

受付番号		管理番号			計画書番号		NTR-339号		機器の名称		主蒸気配管用ベローズ形伸縮管継手							
材料検査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏ハツリ B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊検査(N. D. I)				機 械 T	耐 圧 P	外観F (外面)	外観F (内面)	記 事
図面番号	品 番	個数	検査日							超音波 Ut	放射線 Rt	磁 粉 Mt	液体浸透 Pt					
NED172-2724A	TP NTR-339-3	1組	2019. 5.27	WL-5-1B		2019 6.4	2019 6.11	2019. 6.19					2019. 8.5	2019 8.23	*2019.6.19 2019.8.23	*2019.7.12 2019.8.23		
				WC-1-1B		2019 7.24		2019. 8.1				2019. 8.1		2019 8.23		2019.8.23		
				WC-2-1B		2019. 7.12		2019. 8.1				2019. 8.1		2019 8.23		2019.8.23		
				WC-3-1B		2019. 7.12		2019. 8.1				2019. 8.1		2019 8.23		2019.8.23		
				WC-4-1B		2019 7.24		2019. 8.1				2019. 8.1		2019 8.23		2019.8.23		
				WC-5a-1B	2019. 6.19	2019. 6.27		2019. 7.12				2019. 7.12		2019 8.23		*2019.7.12		
				WC-5b-1B	2019. 6.19	2019. 6.27		2019. 7.12				2019. 7.12		2019 8.23		2019.8.23		
				以下余白														

施工法…W施, 溶接士…W士, 材料…M, マークシフト…MS, 開先面…Af, 開先…A, 裏ハツリ…B, 溶接(溶接機を含む)…W, 熱処理(熱処理設備を含む)…PWHT,
 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt, 機械…T, 耐圧…P, 外観…F, *は先行外観

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号： 3/4

受付番号		管理番号			計画書番号		NTR-339号		機器の名称		主給水配管用ベローズ形伸縮管継手							
材料検査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏ハツリ B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊検査(N. D. I)				機 械 T	耐 圧 P	外観F (外面)	外観F (内面)	記 事
図面番号	品 番	個数	検査日							超音波 Ut	放射線 Rt	磁 粉 Mt	液体浸透 Pt					
NED172-2726B	1	1	2019.5.27	WL-1a-2B		2019.5.31		2019.6.7	2019.7.4		2019.7.4		2019.7.4	2019.8.1	2019.8.23	*2019.7.4 2019.8.23	*2019.6.7	TP付 NTR-339-2
NED172-2726B	2	1	2019.5.27															
NED172-2726B	3	1	2019.5.27	WL-1b-2B		2019.5.31		2019.6.7	2019.7.4		2019.7.4		2019.7.4	2019.8.1	2019.8.23	*2019.6.7	*2019.6.7	
NED172-2726B	4	8	2019.5.27															
NED172-2726B	5	1	2019.5.27	WL-1c-2B		2019.5.31		2019.6.7	2019.7.4		2019.7.4		2019.7.4	2019.8.1	2019.8.23	*2019.6.7	*2019.6.7	
NED172-2726B	TP NTR-339-2	1組	2019.5.27															
NED172-2726B	TP NTR-339-4	1組	2019.5.27	WL-1d-2B		2019.5.31		2019.6.7	2019.7.4		2019.7.4		2019.7.4	2019.8.1	2019.8.23	*2019.6.7	2019.8.23	
				WL-2a-2B		2019.5.31		2019.6.7	2019.7.4		2019.7.4		2019.7.4	2019.8.1	2019.8.23	*2019.7.4 2019.8.23	*2019.6.7	
				WL-2b-2B		2019.5.31		2019.6.7	2019.7.4		2019.7.4		2019.7.4	2019.8.1	2019.8.23	*2019.6.7	*2019.6.7	
				WL-2c-2B		2019.5.31		2019.6.7	2019.7.4		2019.7.4		2019.7.4	2019.8.1	2019.8.23	*2019.6.7	*2019.6.7	
				WL-2d-2B		2019.5.31		2019.6.7	2019.7.4		2019.7.4		2019.7.4	2019.8.1	2019.8.23	*2019.6.7	2019.8.23	
				WL-3-2B		2019.6.4	2019.6.11	2019.6.19			2019.6.19		2019.6.19	2019.8.1	2019.8.23	*2019.6.19 2019.8.23	*2019.7.12 2019.8.23	TP付 NTR-339-4
				WL-4-2B		2019.6.4	2019.6.11	2019.6.19			2019.6.19		2019.6.19	2019.8.1	2019.8.23	2019.8.23	*2019.7.4 2019.8.23	
				WL-5-2B		2019.6.4	2019.6.11	2019.6.19			2019.6.19		2019.6.19	2019.8.1	2019.8.23	2019.8.23	*2019.7.12 2019.8.23	

施工法…W施, 溶接士…W士, 材料…M, マークシフト…MS, 開先面…Af, 開先…A, 裏ハツリ…B, 溶接(溶接機を含む)…W, 熱処理(熱処理設備を含む)…PWHT, 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt, 機械…T, 耐圧…P, 外観…F, *は先行外観

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号： 4/4

受付番号		管理番号		計画書番号		NTR-339号		機器の名称		主給水配管用ベローズ形伸縮管継手								
材料検査				検査項目 溶接継手番号	開先面	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊検査 (N. D. I)				機 械	耐 圧	外観 F (外面)	記 事	
図面番号	品 番	個数	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	T	P	外観 F (内面)		
材料検査				WC-1-2B		2019 7.24		2019. 8.1					2019. 8.1		2019 8.23			
				WC-2-2B		2019. 7.12		2019.7.12 *2 2019.8.1					2019. 8.1		2019 8.23		2019.8.23	*2 W立会
				WC-3-2B		2019. 7.12		2019. 8.1					2019. 8.1		2019 8.23		2019.8.23	
				WC-4-2B		2019. 7.24		2019. 8.1					2019. 8.1		2019 8.23		2019.8.23	
				WC-5a-2B		2019. 6.27		2019.6.27 *1 2019.7.12					2019. 7.12		2019 8.23		*2019.7.12	*1 W立会
				WC-5b-2B		2019. 6.27		2019. 7.12					2019. 7.12		2019 8.23		2019.8.23	
				以下余白														

施工法…W施, 溶接士…W士, 材料…M, マークシフト…MS, 開先面…Af, 開先…A, 裏ハツリ…B, 溶接(溶接機を含む)…W, 熱処理(熱処理設備を含む)…PWHT, 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt, 機械…T, 耐圧…P, 外観…F, *は先行外観

溶接部詳細一覧表 (1/2)

関西電力株式会社
 高圧送電所第2号機
 機器名称: 手盛気配管用ベアリング補綴継手

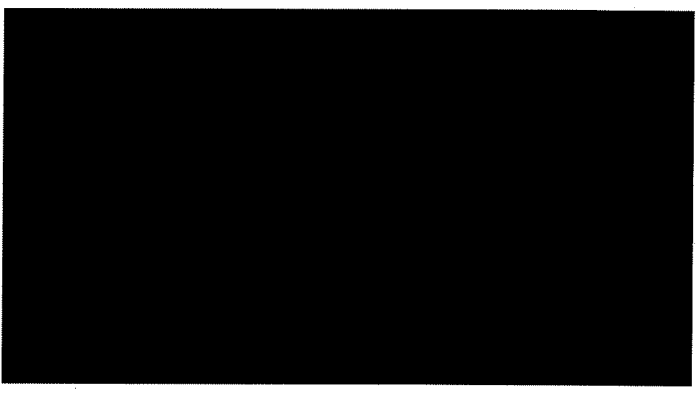


継手番号: [REDACTED] PEN # 352 (第1ベアリング)

原簿号: WL18-6426-1B 計画書番号: NTR-339号

継手番号	WL-1a-□	WL-2a-□	WL-1b-□ WL-2b-□	WL-1c-□ WL-2c-□	WL-1d-□ WL-2d-□
[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]

□内記号
1B



W18-6426B



先 FNR	関西電力株式会社 高圧送電部第2号線
----------	-----------------------

号 TITLE	PEN#352 (第1号-次) 主線高圧送電部用 作線用線字 線字番号
------------	---

図面番号 DWS No.	W18-6426-1B
-----------------	-------------

工程管理記録 (1)

MFGNo. 107667A

シート番号 1 / 2

計画書番号	瀬法-1725号	管理番号: 高原溶検第12号(19) 受付番号: 原規規収第19062016号		機器の区分	クラス3相当容器 クラス3相当管
発電所名 施設番号	関西電力株式会社 高浜発電所 第2号機	機器の名称	スチームコンバータ	検査場所	
溶接事業者 検査組織	関西電力株式会社 高浜発電所	溶接施工工場			
検査年月日					
溶接事業者 検査員 印					
検査項目					
検査年月日					
溶接事業者 検査員 印					
検査項目					

材料…M, 開先面…(Af) 材料加工面…Af, 開先…A, 裏はつり…B, 溶接 (溶接機を含む) …W, 熱処理 (熱処理設備を含む) …Sr, 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt, 機械…T 先行外観…(F) 耐圧…P, 外観…F, あらかじめの検査 (溶接施工法) …施, あらかじめの検査 (溶接士の技能) …士

工程管理記録 (1)

MFGNo. 107667A

シート番号	2 / 2
-------	-------

計画書番号	瀬法-1725号	管理番号: 高原溶検第12号(19) 受付番号: 原規規収第19062016号		機器の区分	クラス3相当容器 クラス3相当管
発電所名 施設番号	関西電力株式会社 高浜発電所 第2号機	機器の名称	スチームコンバータ	検査場所	
溶接事業者 検査組織	関西電力株式会社 高浜発電所	溶接施工工場			
検査年月日					
溶接事業者 検査員 印					
検査項目					
検査年月日					
溶接事業者 検査員 印					
検査項目					

材料…M, 開先面…**(Af)** 材料加工面…Af, 開先…A, 裏はつり…B, 溶接 (溶接機を含む) …W, 熱処理 (熱処理設備を含む) …Sr, 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt, 機械…T 先行外観…**(E)** 耐圧…P, 外観…F, あらかじめの検査 (溶接施工法) …施, あらかじめの検査 (溶接士の技能) …士

工程管理記録 (2)

MFGNo. 107667A

シート番号

1 / 9

計画書番号		瀬法-1725号		機器の名称				スチームコンバータ				管理番号: 高原溶検第12号(19) 受付番号: 原規規収第19062016号				
あらかじめの検査 (溶接施工法)			検査項目 溶接継手番号	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊試験 (N.D.I)				機械	先行 外観	耐圧	外観	記事
図面番号	施工法番号	検査日		A	B	W	Sr	超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	T	Ⓕ	P	F	
QWG-001																

W

工程管理記録 (2)

MFGNo. 107667A

シート番号	2 9
-------	--------

計画書番号	瀬法-1725号	機器の名称	スチームコンバータ										管理番号: 高原流検第12号(19)	受付番号: 原規理収第19062016号		
あらかじめの検査 (溶接士の技能)		検査項目	開先	裏ハツ	溶接	熱処理	非破壊試験 (N.D.I)				機械	先行 外観	耐圧	外観	記事	
図面番号	技能区分	検査日	溶接継手番号	A	B	W	Sr	超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	T	Ⓕ	P	F	記事
Qp01- 175 WL-②																

4

工程管理記録 (2)

MFGNo. 107667A

シート番号	3 9
-------	--------

計画書番号	瀬法-1725号	機器の名称	スチームコンバータ	管理番号: 高原溶接第12号(19) 受付番号: 原規規収第19062016号
-------	----------	-------	-----------	--

材料検査 M				検査項目 溶接継手番号	開先 A	裏ハツリ B	溶接 W	熱処理 Sr	非破壊試験 (N.D.I)				機械 T	先行 外観 ⓕ	耐圧 P	外観 F	記事
図面番号	品番	個数	検査日						超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt					

A18-70353																	
-----------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

VT

工程管理記録 (2)

MFGNo. 107667A

シート番号 4 / 9

計画書番号		瀬法-1725号		機器の名称				スチームコンバータ								管理番号: 高原落後第12号(19)			
																受付番号: 原規規収第19062016号			
材料検査M				検査項目 溶接継手番号	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊試験 (N.D.I)				機械	先行 外観	耐圧	外観	記事		
図面番号	品番	個数	検査日		A	B	W	Sr	超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	T	Ⓕ	P	F			
A18-70353																			



工程管理記録 (2)

MFGNo. 107667A

シート番号	5 9
-------	--------

計画書番号		瀬法-1725号			機器の名称				スチームコンバータ						管理番号: 高原溶検第12号(19) 原規規収第19062016号			
材 料 検 査 M				検査項目 溶接継手番号	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊試験 (N.D.I)				機械	先行 外観	耐圧	外観	記 事	
図面番号	品番	個数	検査日		A	B	W	Sr	超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	T	Ⓕ	P	F		
<div style="display: flex; justify-content: space-between; width: 100%;"> A18-70353 <div style="width: 85%; background-color: black; height: 100%;"></div> </div>																		

工程管理記録 (2)

MFGNo. 107667A

シート番号	6 / 9
-------	-------

計画書番号	瀬法-1725号			機器の名称	スチームコンバータ				管理番号: 高原添検第12号(19) 受付番号: 原規規収第19062016号								
材 料 検 査 M				検査項目	開先	裏ハツ	溶接	熱処理	非破壊試験 (N.D.I)				機械	先行 外観	耐圧	外観	記 事
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号	A	B	W	Sr	超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	T	ⓕ	P	F	
<div style="display: flex;"> <div style="width: 10%; padding-right: 10px;"> A18-70353 </div> <div style="width: 90%; background-color: black; flex-grow: 1;"></div> </div>																	

工程管理記録 (2)

シート番号 7 / 9

MFGNo. 107667A

計画書番号		瀬法-1725号			機器の名称				スチームコンバータ				管理番号: 高原溶検第12号(K) 受付番号: 原規規収第19062016号				
材 料 検 査 M				検査項目 溶接継手番号	開先	裏ハリ	溶接	熱処理	非破壊試験 (N.D.I)				機械 T	先行 外観 F	耐圧 P	外観 E	記 事
図面番号	品番	個数	検査日		A	B	W	Sr	超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt					
<div style="position: absolute; top: 10px; left: 10px; width: 100px; height: 40px; border: 1px solid black;"> A18-70353 </div>																	

工程管理記録 (2)

MFGNo. 107667A

シート番号	8 / 9
-------	-------

計画書番号	瀬法-1725号	機器の名称	スチームコンバータ	管理番号: 高原溶検第12号(19) 受付番号: 原規規収第19062016号
-------	----------	-------	-----------	--

材 料 検 査 M				検査項目 溶接継手番号	開先 A	裏ハツリ B	溶接 W	熱処理 Sr	非破壊試験 (N.D.I)				機械 T	先行 外観 ⓕ	耐圧 P	外観 F	記 事
図面番号	品番	個数	検査日						超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt					



工程管理記録 (2)

MFGNo. 107667A

シート番号	9 / 9
-------	-------

計画書番号	瀬法-1725号			機器の名称	スチームコンバータ				管理番号: 高原溶検第12号(19) 受付番号: 原規規収第14062016号								
材 料 検 査 M				検査項目	開先	裏ハツリ	溶接	熱処理	非破壊試験 (N.D.I)				機械	先行 外観	耐圧	外観	記 事
図面番号	品番	個数	検査日	溶接継手番号	A	B	W	Sr	超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	T	Ⓣ	P	F	





終了表示記録			
計画書番号	瀬法-1725号	確認 Checked by	
発電所及び 施設番号	関西電力株式会社 高浜発電所 第2号機		
機器の名称	スチームコンバータ		
製作番号 SEO MFG.No.		溶接事業者 検査員	
図面番号 Dwg.No.	A18-70353	自主 検査員	

溶接事業者検査実施状況表（工程管理記録）（1）

受付番号					
管理番号		機器の名称	新規あらかじめの検査 溶接士技能	発電所及び 施設番号	-
事業者検査 計画書番号	あらかじめ-107667A	溶接施工工場	機器の区分	-	検査の場所
検査年月日					
検査員印					
検査項目					
検査年月日					
検査員印					
検査項目					
検査年月日					
検査員印					
検査項目					
検査年月日					
検査員印					
検査項目					

内容(新規予めの検査)…D, 施工法…W施, 溶接士…W士, 材料…M, 開先面…Af, 開先…A, 裏ハツリ…B, 溶接(含溶接機)…W, 熱処理(含熱処理設備)…Sr, 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt, 機械…T, 耐圧…P, 外観(含断面)…F

新規取得予めの溶接事業者検査（記録検査）結果

工事件名 XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

管理番号 高原溶検第 号 () 予めの溶接事業者検査計画書番号 あらかじめ-107667A

検査対象 (該当する項目に○を付す。)	溶接施工法 ・ 溶接士技能		
溶接施工法または 溶接士技能の区分	整理番号または 人数	溶接施工法または 溶接士技能の区分	整理番号または 人数

第三者の適格性	確認年月日	確認者	確認結果
確 認 項 目			良 否

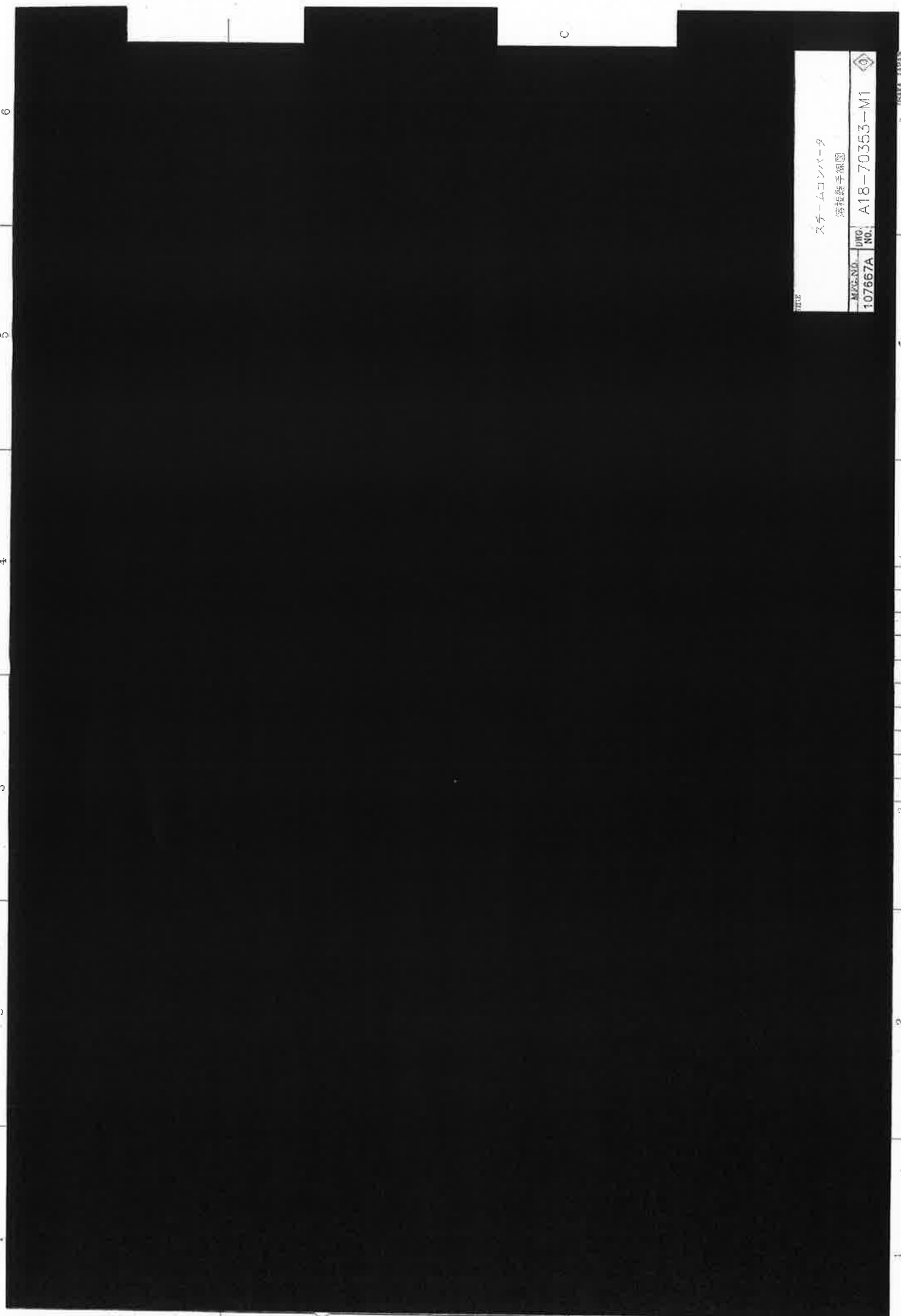
検査項目	検査年月日	検査結果		検査員	摘 要
		適合	否		
内容確認 (検査計画書の審査)					
材料確認					
開先確認					
裏はつり確認					
溶接作業中確認					
外観確認					
溶接後熱処理確認 (溶接施工法のみ)					
浸透探傷試験確認 (クラッド溶接部および 管と管板の取付け溶接部)					
機械試験確認					
断面検査確認 (管と管板の取付け溶接部)					

溶接部詳細一覧表 (原子力用)

継手番号	部品の名称	材質		溶接部寸法 (mm)	継手の位置 (※1)	種類	溶接方法	溶接材料						電圧(A)	溶接速度 (※3)	予熱温度 (°C)	最高熱温度 (°C)	溶接温度履歴 (※4)	状態	検査	検査項目	検査結果 (MPa)	引張強さ (MPa)	引張降伏比 (MPa)	非破壊検査 (※5)	照射線量 (Mrad)	検査場所	検査方法 (※6)	溶接部の検査結果	備考					
		規格	成分 (P-06A)					溶接棒の区分 (F-Ra ₁)	溶接部の区分 (A-Na ₁)	溶接部の区分 (C-Na ₁)	心線の区分 (E-Na ₁)	補正に追加部	芯線																		フラックス				
		既製						Welding Process	Welding Material	Welding Material	Welding Material	Welding Material																							
W1-1																																			
W2-1																																			
W3-1																																			
WS-1(内) WS-1(外)																																			

溶接部詳細一覧表 (原子力用)

溶接番号	溶接名称	材質		継手仕様書・標準 (Level)	母材の厚さ (mm)	溶接番号	溶接方法	溶接材料				電流(A)	溶接速度 (mm/min)	溶接熱入力 (kJ/cm²)	溶接法数 (個)	注	位置	最高使用圧力 (MPa)	最高使用温度 (°C)	許容引張力 (MPa)	引張試験 (OK)	引張試験 (NG)	検査項目 (項目)	溶接士の資格資格	備考
		溶接棒の径径 (φ-mm)	溶接棒の径径 (φ-mm)					溶接棒の径径 (φ-mm)	溶接棒の径径 (φ-mm)	溶接棒の径径 (φ-mm)	溶接棒の径径 (φ-mm)														
W17-2A W17-2B																									
W18-1A W18-1B																									
W18-2A W18-2B																									
W19-1A W19-1B W19-1C																									



DATE
 スチームコンピュータ
 読取機手帳図
MFG. NO.
 107667A
DWG. NO.
 A18-70353-M1

6 ISHIDA JAPAN

1 2 3 4 5 6

1 2 3 4 5 6

計画書番号 : あらかじめ-107667A

改訂 : 提出日 :

溶接士技能確認事項(1 / 1)

溶接施工工場の名称	[Redacted]
評価基準	

申請書 番号	受験 番号	氏 名	技能確認事項の区分			
			溶 接 方 法	試 験 材 及 び 溶 接 姿 勢	溶接棒、溶加 材又は心線	その他

[Redacted]						
------------	--	--	--	--	--	--

溶接事業者検査実施状況表（工程管理記録）（1）

シート番号

1 / 2

受付番号	原規規収第19061431号	計画書番号	溶計尼工発18-4	機器の名称	格納容器雰囲気ガスサンプリング 湿分離器	発電所及び 施設番号	関西電力株式会社 高浜発電所第2号機			
管理番号	高原溶検第4号(19)		溶接施工工場	木村化工機株式会社 尼崎工場		機器の区分	検査の場所			
溶接事業者 検査組織	関西電力株式会社 高浜発電所			施設区分	計測制御系統施設					
検査年月日	2019年4月24日	2019年4月24日	2019年5月24日	2019年6月14日	2019年6月20日	2019年6月26日	2019年7月10日	2019年7月19日	年月日	年月日
検査員印	[Redacted]									
検査項目	W _地 , W _L	M	A, W	A	W, P _t , F	A, W	W, P _t	P, F		
検査年月日	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
検査員印										
検査項目										
検査年月日	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
検査員印										
検査項目										
検査年月日	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
検査員印										
検査項目										
検査年月日	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
検査員印										
検査項目										
記事	BT主任技術者 検査実施責任者 [Redacted] いることを確認した。確認したかでリリースする。		検査員の氏名及び印	検査員氏名	印	[Redacted]				
識別記号	X1994									

あらかじめの検査（溶接施工法）…W施、あらかじめの検査（溶接士の技能）…W士、材料…M、開先面…Af、開先…A、裏ハツリ…B、
 溶接（含溶接機）…W、熱処理（含熱処理設備）…PWHT、超音波…Ut、放射線…Rt、磁粉…Mt、液体浸透…Pt、機械…T、耐圧…P、先行外観及び外観…F

溶接部詳細一覧表

Rev.

図書No.: 18-4-P01

0

溶接番号	
WC-02-1A	
WC-02-1B	
WC-02-2	
WC-02-5A, 5C	
WC-02-5B, 5D	
WA-02-1A, 1B	
WA-02-2A, 2B	
WA-02-3	
以下余白	

計画書番号	溶計尼工発18-4	発電所名	関西電力株式会社 高浜発電所第2号機
		品名	格納容器雰囲気ガスサンプリング湿水分離器

納先	三菱重工業株式会社 殿
名	関西電力株式会社 高浜発電所第2号機
取	格納容器用気ガスリフリング湯水分離器 組立図

図面 番号	G1M18019-01 修正 ◆
----------	---------------------