

# 工 程 管 理 記 録 (1)

シート番号: 1/22

受付番号	原規規収第18041320号	申請書番号	川内原子力発電所第1号機	計画書番号	17-5056号	申請者	九州電力株式会社 川内原子力発電所				
発電所名及び施設番号	川内原子力発電所 第1号機		機器の名称	1号フィルタ装置 (1FVU1)			機器の区分				
事業者検査組	九州電力株式会社 川内原子力発電所 一般財団法人 発電設備技術検査協会			溶接施工工場	三菱重工株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)		検査場所	工場 (※発電所)			
検査年月日	H30年2月20日	H30年2月20日	H30年2月23日	H30年3月9日	H30年3月9日	H30年3月22日	H30年3月23日	H30年3月28日	H30年4月7日	H30年4月13日	
検査員印											
検査項目	施工法 溶接士	M	M /	溶接士	M	A	A	A, B	M, A	M	
検査年月日	H30年4月20日	H30年4月23日	H30年6月6日	H30年6月8日	H30年6月12日	H30年6月19日	H30年6月21日	H30年6月25日	H30年6月29日	H30年7月2日	
検査員印											
検査項目	W, Rt, F	M, W, Rt, F	W, Rt, F	A, W, Rt, F	A	W, Pt, F	M	A	M	B	
検査年月日	H30年7月6日	H30年7月12日	H30年7月19日	H30年7月27日	H30年7月30日	H30年8月3日	H30年8月8日	H30年8月10日	H30年8月21日	H30年8月27日	
検査員印											
検査項目	M	溶接士, A	A	B	A, W, Rt, F	A	W, Pt	A	溶接士, F	A	
検査員氏名及び印					備 考						
					溶接事業者検査が終了 したことを示す表示				S181175056		

材料…M, 開先面…AI, 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)…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, あらかじめの検査 (溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)…溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (1)

シート番号: 2/22

受付番号	原規規収第18041320号	申請書番号	川内原18指申1第2号	計画書番号	17-5056号	申請者	九州電力株式会社 川内原子力発電所				
発電所名及び施設番号	川内原子力発電所 第1号機	機器の名称	1号フィルタ装置 (IFVU1)				機器の区分				
事業者検査組織	九州電力株式会社 川内原子力発電所 一般財団法人 発電設備技術検査協会			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)		検査場所	工場 (※発電所)			
検査年月日	H30年8月31日	H30年9月2日	H30年9月9日	H30年10月5日	H30年10月11日	H30年11月2日	H30年12月27日	H31年1月10日	H31年3月5日	H31年3月5日	
検査員印	[Redacted]										
検査項目	W, Rt, F	W, Pt, F	W, Pt, F	A	W, Pt	M	A	A	溶接士	W, Pt, F	
検査年月日	H31年3月4日	H31年3月26日	H31年4月19日	H31年4月23日	2019年5月7日	2019年5月4日	2019年5月21日	2019年5月24日	2019年5月28日	2019年6月11日	
検査員印	[Redacted]										
検査項目	A	W, Pt	M, A, F	A	A, W, Pt, F	溶接士, M	A	A	B	M	
検査年月日	2019年6月12日	2019年6月14日	2019年6月21日	2019年7月9日	2019年7月10日	2019年7月2日	2019年7月18日	2019年7月19日	2019年7月26日	2019年8月5日	
検査員印	[Redacted]										
検査項目	W, Rt, F	A	溶接 W, Pt	M	W, Pt	A	W, Pt, F	A	A	B	
検査員氏名及び印	[Redacted]		[Redacted]		備 考						
					溶接事業者検査が終了したことを示す表示						S181175056

材料...M, 開先面...AI, 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)...PWHT, 超音波...UI, 放射線...RI, 磁粉...ML, 液体浸透...PT  
 機械...T, 耐圧...P, 外観...F, あらかじめの検査 (溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)...溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (1)

シート番号: 3/22

受付番号	原規視収第13041320号	申請書番号	川内原18海中1第2号	計画書番号	17-5056号	申請者	九州電力株式会社 川内原子力発電所				
発電所名及び施設番号	川内原子力発電所 第1号機	機器の名称	1号フィルタ装置(1FVU1)				機器の区分				
事業者検査組織	九州電力株式会社 川内原子力発電所 一般財団法人 発電設備技術検査協会			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)		検査場所	工場 (※発電所)			
検査年月日	2019年8月29日	2019年9月4日	2019年9月9日	2019年9月9日	2019年9月20日	2019年9月30日	2019年10月15日	2019年10月16日	2019年10月18日	年月日	
検査員印											
検査項目	W, Rt, Pt	P	溶接士	A, W, Rt, Pt, F	A, W, Pt	W, Rt, Pt, T	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
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
検査員印											
検査項目											
検査員氏名及び印	備 考										
						溶接事業者検査が終了 したことを示す表示		S181175056			

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査 (溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)…溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 4/22

受付番号		申請書番号		計画書番号		機器の名称										
係規規収第1804320号		川内原18海神1第2号		17-5056号		1号フィルタ装置 (1FVU1)										
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏は つり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記事
溶接施工法 一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接施工法 整理番号	検査日		Al	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体 浸透	T	P	F	
SAF-AL-170308 (改正0) UGG-20100361 (改正2)	T-1・8-6	H30.2.20														
SAF-AL-170308 (改正0) UGG-20100361 (改正2)	T-8・8-1	H30.2.20														
SAF-AL-170308 (改正0) UGG-20100361 (改正2)	T-8・8-4	H30.2.20														
SAF-AL-170308 (改正0) UGG-20100361 (改正2)	T-8・8-44	H30.2.20														
SAF-AL-170308 (改正0)	EB-8・8-4	H30.2.20														

材料…M, 開先面…Al, 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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

1-4

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 5/22

受付番号	原規規収第1004(3203)	申請書番号	川内派(8)海(中)1第2号	計画書番号	17-5056号	機器の名称	1号フィルタ装置(1FVU1)									
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏は つり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体 浸透	T	P	F	
UES-69- 000032 (改正 65)	A W-4r F-5	H30.2.20		上												
				下												
UES-69- 000032 (改正 65)	T W-3c R-5	H30.2.20		上												
				下												
UES-69- 000032 (改正 65)	T W-3r R-5	H30.2.20		上												
				下												
UES-69- 000032 (改正 65)	T W-4r R-5	H30.2.20		上												
				下												
UES-69- 000032 (改正 65)	EB	H30.2.20		上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 6/22

受付番号		申請書番号		計画書番号		機器の名称										
17-9054号		川内原(1)第1号		17-5056号		1号フィルタ装置(1FVU1)										
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面		裏は つり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A				Ut	Rt	Mt	Pt				
UES-69-000032 (改正 66)	A W-4r F-5	H30.3.19	上													
			下													
UES-69-000032 (改正 66)	T W-3e R-5	H30.3.19	上													
			下													
UES-69-000032 (改正 66)	T W-3r R-5	H30.3.19	上													
			下													
UES-69-000032 (改正 66)	T W-4r R-5	H30.3.19	上													
			下													
UES-69-000032 (改正 66)	BB	H30.3.19	上													
			下													
17-9054号	A W-4r F-5 (2名)	H30.3.19	上													
			下													
17-9058号	A W-4r F-5 (10名)	H30.3.19	上													
			下													
17-9059号	T W-4r R-5 (20名)	H30.3.19	上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 7/22

受付番号	原規機収第 1804(220)号		申請書番号	川内原 18 機中 1 号		計画書番号	17-5056 号		機器の名称	1号フィルタ装置 (1FVU1)							
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏は つり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事	
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体 浸透	T	P	F		
UES-69-000032 (改正 67)	A W-4r F-5	H30.7.12		上													
UES-69-000032 (改正 67)	T W-3c R-5	H30.7.12		下													
UES-69-000032 (改正 67)	T W-3r R-5	H30.7.12		上													
UES-69-000032 (改正 67)	T W-4r R-5	H30.7.12		下													
UES-69-000032 (改正 67)	EB	H30.7.12		上													
UES-69-000032 (改正 67)	EB	H30.7.12		下													
18-9019 号	T W-4r R-5 (3 名)	H30.7.12		上													
18-9020 号	A W-4r F-5 (5 名)	H30.7.12		下													
18-9046 号	T W-4r R-5 (6 名)	H30.7.12		上													
18-9047 号	A W-4r F-5 (1 名)	H30.7.12		下													
				上													
				下													

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 8/22

受付番号		申請書番号		計画書番号		機器の名称		1号フィルタ装置(1FVU1)								
18-9053号		川内原18名場1名場		17-5056号												
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面 Af	開先 A	裏は つり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊試験				機械 T	耐圧 P	外観 F	記事
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日							超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体 浸透 Pt				
UES-69-000032 (改正 68)	A W-4r F-5	H30.8.21		上												
				下												
UES-69-000032 (改正 68)	T W-3e R-5	H30.8.21		上												
				下												
UES-69-000032 (改正 68)	T W-3r R-5	H30.8.21		上												
				下												
UES-69-000032 (改正 68)	T W-4r R-5	H30.8.21		上												
				下												
UES-69-000032 (改正 68)	EB	H30.8.21		上												
				下												
18-9053号	A W-4r F-5 (7名)	H30.8.21		上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士



# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 9/22

受付番号	原規規収第 1304(320)号	申請書番号	川内原18第申1号2号	計画書番号	17-5056号	機器の名称	1号フィルタ装置 (1FVU1)									
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏は つり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事
溶接士一覧表 図番番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体 浸透	T	P	F	
UES-69-000032 (改正 69)	A W-4r F-5	H31.3.5														
UES-69-000032 (改正 69)	T W-3c R-5	H31.3.5														
UES-69-000032 (改正 69)	T W-3r R-5	H31.3.5														
UES-69-000032 (改正 69)	T W-4r R-5	H31.3.5														
UES-69-000032 (改正 69)	EB	H31.3.5														

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 10/22

受付番号	原規規収第 18041320号	申請書 番号	川内原18塘中1第2号	計画書 番号	17-5056号	機器の 名称	1号フィルタ装置 (1FVU1)										
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏は つり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事	
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体 浸透	T	P	F		
UES-69- 000032 (改正 70)	A W-4r F-5	19.5.14		上													
				下													
UES-69- 000032 (改正 70)	T W-3c R-5	19.5.14		上													
				下													
UES-69- 000032 (改正 70)	T W-3r R-5	19.5.14		上													
				下													
UES-69- 000032 (改正 70)	T W-4r R-5	19.5.14		上													
				下													
UES-69- 000032 (改正 70)	EB	19.5.14		上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査 (溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)…溶接士

1-10

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 11/22

受付番号	原規規収第18041320号	申請書番号	川内原18791第2号	計画書番号	17-5056号	機器の名称	1号フィルタ装置 (1FVU1)									
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏は つり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体 浸透	T	P	F	
19-9007号	A W-4r F-5 (3名)	19.6.21	上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査 (溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)…溶接士

11-1

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 12/22

受付番号	18041320号	申請書 番号	14内1813第2号	計画書 番号	17-5056号	機器の 名称	1号フィルタ装置 (IFVU1)									
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏は つり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体 浸透	T	P	F	
UES-69-000032 (改正 71)	A W-4r F-5	79.9.9														
UES-69-000032 (改正 71)	T W-3e R-5	79.9.9														
UES-69-000032 (改正 71)	T W-3r R-5	79.9.9														
UES-69-000032 (改正 71)	T W-4r R-5	79.9.9														
UES-69-000032 (改正 71)	EB	79.9.9														

材料…M, 開先面…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)…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. あらかじめの検査 (溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)…溶接士

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 13/22

受付番号		原規規収第1804(320)号		申請書番号	川内原10第申1第2号		計画書番号	17-5056 号		機器の名称	1号フィルタ装置 (IFVU1)						
材 料 検 査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊試験				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				
F1-94GA002	01	1	H30.2.23	F1-94GA002 WL-002-1	上 — 下	H30.3.23	—	H30.4.23	—	—	H30.4.23	—	H30.8.21	19.10.15*	H30.4.23	F1-94GA020 A溶接試験板付	
F1-94GA002	02	1	H30.2.23	F1-94GA002 WL-002-2	上 — 下	H30.3.23	—	H30.4.20	—	—	H30.4.20	—	H30.8.21	19.10.15*	H30.4.20	F1-94GA020 A溶接試験板にて代表	
F1-94GA002	03	1	H30.2.23	F1-94GA002 WL-002-3	上 — 下	H30.4.2	—	H30.4.23	—	—	H30.4.23	—	H30.8.21	19.10.15*	H30.4.23	F1-94GA020 A溶接試験板にて代表	
F1-94GA002	04	1組	H30.2.20	F1-94GA002 WL-002-4	上 — 下	H30.3.22	H30.3.28	H30.6.6	—	—	H30.6.6	—	19.9.30	19.10.15*	H30.6.6	F1-94GA021 B溶接試験板付	
F1-94GA002	05	1組	H30.2.20	F1-94GA002 WL-002-5	上 — 下	H30.3.22	H30.3.28	H30.6.8	—	—	H30.6.8	—	19.9.30	19.10.15*	H30.6.8	F1-94GA021 B溶接試験板にて代表	
F1-94GA002	06	1	H30.3.19	F1-94GA002 WC-002-1	上 — 下	H30.7.12	H30.7.27	H30.8.31	—	—	H30.8.31	—	19.9.30	19.10.15*	H30.8.31	F1-94GA021 B溶接試験板にて代表	
				F1-94GA002 WC-002-2	上 — 下	19.5.21	19.5.28	19.6.12	—	—	19.6.12	—	19.9.30	19.10.15*	19.6.12	F1-94GA021 B溶接試験板にて代表	
F1-94GA003	01	1	H30.7.6	F1-94GA002 WC-002-3	上 — 下	H30.6.25	H30.7.2	H30.7.30	—	—	H30.7.30	—	19.9.30	19.10.15*	H30.7.30	F1-94GA021 B溶接試験板にて代表	
F1-94GA003	02	1	H30.6.29	F1-94GA002 WC-002-4	上 — 下	19.7.26	19.8.5	19.9.9	—	—	19.9.9	—	19.9.30	19.10.15*	19.9.9	F1-94GA021 B溶接試験板にて代表	
F1-94GA003	03	1	H30.7.6	F1-94GA002 WA-002-1	上 — 下	H30.10.5	—	19.9.9	—	—	—	—	19.9.9	19.10.15*	19.10.18	(肉盛溶接)	
F1-94GA003	04	1	H30.7.6	F1-94GA002 WA-002-1	上 — 下	H30.12.27	—	19.9.9	—	—	—	—	19.9.9	19.10.15*	19.10.18		
F1-94GA003	05	2	H30.6.29		上 — 下												
				F1-94GA003 WC-003-1A	上 — 下	19.5.7	—	19.6.21	—	—	—	—	19.6.21	19.10.15*	19.10.18		

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

\* 昇圧前の点検

工程管理記録 (2)

シート番号: 14/22

受付番号		原機収蔵 18041320号		申請書番号	川内原発3号機1号2号		計画書番号	17-5056 号		機器の名称	1号フィルタ装置 (1FVU1)						
材料検査				検査項目	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非破壊試験				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				
										Ut	Rt	Mt	Pt	T	P	F	
F1-94GA004	01	1	H30.6.21	F1-94GA003	上	—	19.5.7	—	19.6.21	—	—	—	19.6.21	—	19.10.15*	19.10.18	
				WC-003-1B	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16	
F1-94GA004	02	1	H30.6.21	F1-94GA003	上	—	H30.8.3	—	H30.9.12	—	—	—	H30.9.12	—	19.10.15*	H30.9.12	
				WC-003-2A	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16	
F1-94GA004	03	1	H30.7.6	F1-94GA003	上	—	H30.8.3	—	H30.9.12	—	—	—	H30.9.12	—	19.10.15*	19.10.18	
				WC-003-2B	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16	
F1-94GA004	04	1	H30.7.6	F1-94GA003	上	—	H30.8.3	—	H30.9.12	—	—	—	H30.9.12	—	19.10.15*	H30.9.12	
				WC-003-3A	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16	
F1-94GA004	05	1	H30.7.6	F1-94GA003	上	—	H30.8.3	—	H30.9.12	—	—	—	H30.9.12	—	19.10.15*	19.10.18	
				WC-003-3B	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16	
				F1-94GA003	上	—	19.5.7	—	19.6.21	—	—	—	19.6.21	—	19.10.15*	19.10.18	
				WA-003-1	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16	
F1-94GA005	01	1	H30.7.6	F1-94GA003	上	—	H30.8.3	—	H30.9.12	—	—	—	H30.9.12	—	19.10.15*	19.10.18	
				WA-003-2	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16	
F1-94GA005	02	1	H30.7.6	F1-94GA003	上	—	H30.8.3	—	H30.9.12	—	—	—	H30.9.12	—	19.10.15*	19.10.18	
				WA-003-3	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16	
F1-94GA005	03	1	H30.6.21		上	—											
					下	—											
				F1-94GA004	上	—	H31.4.19	—	19.5.7	—	—	—	19.5.7	—	19.10.15*	19.5.7	
				WC-004-1A	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16	
F1-94GA006	01	1	H30.7.6	F1-94GA004	上	—	H31.4.19	—	19.5.7	—	—	—	19.5.7	—	19.10.15*	19.10.18	
				WC-004-1B	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16	
F1-94GA006	02	1	H30.6.21	F1-94GA004	上	—	H31.4.19	—	19.5.7	—	—	—	19.5.7	—	19.10.15*	19.5.7	
				WC-004-2A	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16	
F1-94GA006	03	1	H30.6.21	F1-94GA004	上	—	H31.4.19	—	19.5.7	—	—	—	19.5.7	—	19.10.15*	19.10.18	
				WC-004-2B	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16	

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

※ 昇圧前点検済

工程管理記録 (2)

シート番号: 15/22

受付番号		原税規収第1041320号		申請書番号	川内原18港中1第2号		計画書番号	17-5056 号		機器の名称	1号フィルタ装置 (IFVU1)							
材料検査				検査項目	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外觀	記事	
図面番号	品番	個数	検査日							溶接継手番号	Af	A	B					W
										Ul	Rt	Mt	Pt	T	P	F		
F1-94GA005	04	1	H30.6.21	F1-94GA004	上	—	H31.4.23	—	H30.5.7	—	—	—	—	H30.5.7	—	H30.10.15*	H31.10.18	
				WC-004-3	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
F1-94GA006	05	1	H31.4.19	F1-94GA004	上	—	H30.8.3	—	H30.9.12	—	—	—	—	H30.9.12	—	H30.10.15*	H31.10.18	
				WC-004-4A	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
F1-94GA006	06	1	H31.4.19	F1-94GA004	上	—	H30.8.3	—	H30.9.12	—	—	—	—	H30.9.12	—	H30.10.15*	H31.10.18	
				WC-004-4B	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
F1-94GA006	07	1	H31.4.19	F1-94GA004	上	—	H29.9.9	—	H29.9.20	—	—	—	—	H29.9.20	—	H29.10.15*	H31.10.18	
				WC-004-5	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
F1-94GA006	08	1	H30.6.21		上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
F1-94GA005	01	1	H30.7.6	F1-94GA005	上	—	H31.3.11	—	H31.3.26	—	—	—	—	H31.3.26	—	H30.10.15*	H31.4.19	
				WC-005-1	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
F1-94GA007	01	1	H30.7.6	F1-94GA005	上	—	H31.3.11	—	H31.3.26	—	—	—	—	H31.3.26	—	H30.10.15*	H31.4.19	
				WC-005-2	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
F1-94GA007	02	1	H29.6.11	F1-94GA005	上	—	H30.8.3	—	H30.9.12	—	—	—	—	H30.9.12	—	H30.10.15*	H31.10.18	
				WC-005-3A	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
F1-94GA007	03	1	H30.6.21	F1-94GA005	上	—	H30.8.3	—	H30.9.12	—	—	—	—	H30.9.12	—	H30.10.15*	H31.10.18	
				WC-005-3B	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
F1-94GA008	01	1	H30.6.21	F1-94GA006	上	—	H31.4.23	—	H29.5.7	—	—	—	—	H29.5.7	—	H29.10.15*	H31.10.18	
				WC-006-1	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
F1-94GA008	02	1	H30.6.21	F1-94GA006	上	—	H30.8.3	—	H30.9.12	—	—	—	—	H30.9.12	—	H30.10.15*	H31.10.18	
				WC-006-2A	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
F1-94GA008	03	1	H30.6.21	F1-94GA006	上	—	H30.8.3	—	H30.9.12	—	—	—	—	H30.9.12	—	H30.10.15*	H31.10.18	
				WC-006-2B	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

材料…M, 開先面…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)…PWHT, 超音波…Ul, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt  
 機械…T, 耐圧…P, 外觀…F, あらかじめの検査 (溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)…溶接士

※1 削除 (2019年7月8日付削除指示による) 2019.7.9   
 \* 昇圧前0点確認

工程管理記録 (2)

シート番号: 16/22

受付番号		申請書番号		計画書番号		機器の名称		1号フィルタ装置 (1FVU1)									
原機検収第18041320号				川内原18沸中1第2号		17-5056号											
材料検査				検査項目 溶接継手番号	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記事
図面番号	品番	個数	検査日		Af	A	B	V	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F	
										Ul	Rt	Mt	Pt				
F1-94GA008	04	1	H30.6.21	F1-94GA006 WC-006-3A	上	—	H30.8.3	—	H30.9.12	—	—	—	H30.9.12	—	19.10.15*	19.10.18	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16
F1-94GA008	05	1	H30.6.21	F1-94GA006 WC-006-3B	上	—	H30.8.3	—	H30.9.12	—	—	—	H30.9.12	—	19.10.15*	19.10.18	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16
F1-94GA008	06	1	H30.6.21	F1-94GA006 WC-006-4A	上	—	H30.8.3	—	H30.9.12	—	—	—	H30.9.12	—	19.10.15*	H30.9.12	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16
F1-94GA008	07	1	19.6.11	F1-94GA006 WC-006-4B	上	—	H30.8.3	—	H30.9.12	—	—	—	H30.9.12	—	19.10.15*	19.10.18	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16
F1-94GA008	08	1	19.6.11	F1-94GA006 WC-006-5A	上	—	H31.1.10	—	H31.3.5	—	—	—	H31.3.5	—	19.10.15*	H31.3.5	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16
				F1-94GA006 WC-006-5B	上	—	H31.1.10	—	H31.3.5	—	—	—	H31.3.5	—	19.10.15*	19.10.18	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16
F1-94GA009	01	1	H30.7.6	F1-94GA006 WC-006-6	上	—	19.9.9	—	19.9.20	—	—	—	19.9.20	—	19.10.15*	19.10.18	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16
F1-94GA009	02	1	H30.7.6	F1-94GA006 WC-006-7	上	—	19.9.9	—	19.9.20	—	—	—	19.9.20	—	19.10.15*	19.10.18	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16
F1-94GA009	03	1	H30.7.6	F1-94GA006 WC-006-8	上	—	19.9.9	—	19.9.20	—	—	—	19.9.20	—	19.10.15*	19.10.18	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16
F1-94GA009	04	1	H30.7.6		上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				F1-94GA007 WC-007-1	上	—	H30.8.22	—	H30.9.19	—	—	—	H30.9.19	—	19.10.15*	H30.9.19	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16
F1-94GA010	01	1	H30.4.2	F1-94GA007 WC-007-2	上	—	19.9.20	—	19.9.30	—	—	—	—	—	19.10.15*	19.10.18	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.10.16
F1-94GA010	02	1	H30.4.2	F1-94GA007 WC-007-3	上	—	19.7.19	—	19.8.29	—	—	—	—	—	2019.9.4	19.10.18	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

材料...M, 開先面...Af, 開先...A, 裏はつり...B, 溶接 (溶接機を含む)...V, 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, あらかじめの検査 (溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)...溶接士

\* 昇圧前0点確認



工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 17/22

受付番号		申請書番号		計画書番号		機器の名称		1号フィルタ装置 (1FVU1)										
原規視収第18041320号		川内原18病申1第2号		17-5056 号														
材 料 検 査				検査項目		開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非 破 壊 試 験				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	
F1-94GA006	09	1	19.5.14	F1-94GA006	WC-006-9	上 —	19.6.14	—	19.6.21	—	—	—	—	19.6.21	—	19.10.15	19.10.18	
						下 —										19.10.16		
						上												
						下												
						上												
						下												
						上												
						下												
						上												
						下												
						上												
						下												
						上												
						下												
						上												
						下												

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査 (溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)...溶接士

\* 昇圧前の点検記録

1-10

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 18/22

受付番号		低視視収第13041320号		申請書番号	川内原18病中1第2号		計画書番号	17-5056 号		機器の名称	1号フィルタ装置 (1FVU1)						
材 料 検 査				検査項目	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非 破 壊 試 験				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				
										Ut	Rt	Mt	Pt				
F1-94GA010	03	1組	H30.4.2	F1-94GA008	上	H30.8.22		H30.9.19					H30.9.19			H30.9.19	
				<del>WC-008-1A</del>	下												
F1-94GA010	04	1組	H30.4.2	F1-94GA008	上	H30.8.22		H30.9.19					H30.9.19				
				<del>WC-008-1B</del>	下												
F1-94GA010	05	1	H30.6.21	F1-94GA008	上	19.9.20		19.9.30					19.9.30		19.10.15	19.10.18	
				WC-008-2	下										19.10.16		
F1-94GA010	06	5	H30.6.29	F1-94GA008	上	19.7.19		19.8.29					19.8.29		2019.9.4	19.10.18	
				WC-008-3	下												
<del>F1-94GA010</del>	<del>07</del>	<del>4組</del>	<del>H30.4.13</del>	F1-94GA008	上	19.7.19		19.8.29					19.8.29		2019.9.4	19.10.18	
				<del>WC-008-4</del>	下												
				F1-94GA008	上	H30.8.22		H30.9.19					H30.9.19			H30.9.19	
				<del>WC-008-5A</del>	下												
F1-94GA011	01	3	H30.4.23	F1-94GA008	上	H30.8.22		H30.9.19					H30.9.19				
				<del>WC-008-5B</del>	下												
F1-94GA011	02	1	H30.4.23	F1-94GA008	上	19.9.20		19.9.30					19.9.30		19.10.15	19.10.18	
				WC-008-6	下										19.10.16		
				F1-94GA008	上	19.7.19		19.8.29					19.8.29		2019.9.4	19.10.18	
				WC-008-7	下												
F1-94GA020	A	1	H30.2.23	F1-94GA008	上	19.7.19		19.8.29					19.8.29		2019.9.4	19.10.18	
				WC-008-8	下												
F1-94GA020	A	1	H30.2.23		上												
					下												
				F1-94GA009	上	19.6.14		19.7.10					19.7.10		19.10.15	19.10.18	
				WC-009-1	下										19.10.16		
				F1-94GA009	上	H30.7.30		H30.10.11					H30.10.11		19.10.15	19.10.18	
				WC-009-2	下										19.10.16		

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査 (溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)...溶接士  
 ※1 削除 (H30.8月3日付削除指示による) 中村 和也  
 ※2 削除 (2019年7月8日付削除指示による) 2019.7.9

△ 図面改正に伴い種を通知。

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 19/22

受付番号				申請書番号		計画書番号		機器の名称										
原規規収第189(1)20号				川内原18溶沖1第2号		17-5056 号		1号フィルタ装置 (1FVU1)										
材 料 検 査				検査項目	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非 破 壊 試 験				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
F1-94GA008	09	1	2019.7.9	F1-94GA008	上	—	2019.7.12	—	2019.7.18	—	—	—	—	—	2019.7.18	—	2019.7.18	
				WC-008-9A	下	—		—									19.10.16	
F1-94GA008	.10	1	2019.7.9	F1-94GA008	上	—	2019.7.12	—	2019.7.18	—	—	—	—	—	2019.7.18	—	2019.7.18	19.10.18
				WC-008-9B	下	—		—									19.10.16	
				F1-94GA008	上	—	2019.7.12	—	2019.7.18	—	—	—	—	—	2019.7.18	—	2019.7.18	19.10.18
				WC-008-10A	下	—		—									19.10.16	
				F1-94GA008	上	—	2019.7.12	—	2019.7.18	—	—	—	—	—	2019.7.18	—	2019.7.18	19.10.18
				WC-008-10B	下	—		—									19.10.16	
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

\* 昇圧前0点確認

1-1

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 20/22

受付番号		申請書番号		計画書番号		機器の名称		1号フィルタ装置 (IFVU1)									
原規規収第18041320号				川内原18第1号		17-5056号											
材 料 検 査				検査項目	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非破壊試験				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				
											Ut	Rt	Mt	Pt			
F1-94GA021	B	1	H30.2.23	F1-94GA009 WC-009-3	上 下	— —	H30.7.30 —	H30.10.11 —	— —	— —	— —	— —	H30.10.11 —	— —	19.10.15* 19.10.16	19.10.18 —	
F1-94GA021	B	1	H30.2.23	F1-94GA009 WC-009-4	上 下	— —	H30.8.10 —	H30.9.12 —	— —	— —	— —	— —	H30.9.12 —	— —	19.10.15* 19.10.16	H30.9.12 19.10.18	
				F1-94GA009 WC-009-5	上 下	— —	H30.7.19 —	H30.8.8 —	— —	— —	— —	— —	H30.8.8 —	— —	19.10.15* 19.10.16	19.10.18 —	
				F1-94GA009 WC-009-6	上 下	— —	H30.7.19 —	H30.8.8 —	— —	— —	— —	— —	H30.8.8 —	— —	19.10.15* 19.10.16	19.10.18 —	
				F1-94GA010 WA-010-1	上 下	— —	H30.6.8 —	H31.3.5 —	— —	— —	— —	— —	H31.3.5 —	— —	19.10.15* 19.10.16	H31.3.5 —	
				F1-94GA010 WA-010-2	上 下	— —	H30.6.8 —	H31.3.5 —	— —	— —	— —	— —	H31.3.5 —	— —	19.10.15* 19.10.16	H31.3.5 —	
				F1-94GA010 WA-010-3	上 下	— —	H30.6.12 —	H30.6.19 —	— —	— —	— —	— —	H30.6.19 —	— —	19.10.15* 19.10.16	H30.6.19 —	
				F1-94GA010 WA-010-4	上 下	— —	H30.6.12 —	H30.6.19 —	— —	— —	— —	— —	H30.6.19 —	— —	19.10.15* 19.10.16	H30.6.19 —	
				F1-94GA010 WA-010-5	上 下	— —	19.5.24 —	2019.7.18 —	— —	— —	— —	— —	2019.7.18 —	— —	19.10.15* 19.10.16	2019.7.18 —	
				F1-94GA010 WA-010-6A	上 下	— —	19.6.14 —	2019.7.18 —	— —	— —	— —	— —	2019.7.18 —	— —	19.10.15* 19.10.16	2019.7.18 —	
				F1-94GA010 WA-010-6B	上 下	— —	19.6.14 —	2019.7.18 —	— —	— —	— —	— —	2019.7.18 —	— —	19.10.15* 19.10.16	2019.7.18 —	
				F1-94GA010 WA-010-6C	上 下	— —	19.6.14 —	2019.7.18 —	— —	— —	— —	— —	2019.7.18 —	— —	19.10.15* 19.10.16	2019.7.18 —	

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査 (溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)...溶接士

\* 早仕前OK確認

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 21/22

受付番号		原規規収第18041320号		申請書番号	川内原18機中1号機		計画書番号	17-5056 号		機器の名称	1号フィルタ装置 (IFVU1)						
材 料 検 査				検査項目	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非 破 壊 試 験				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				
				F1-94GA010	上	19.6.14		19.7.18					19.7.18		19.10.15	19.7.18	
				WA-010-6D	下										19.10.16		
				F1-94GA010	上	19.6.14		19.7.18					19.7.18		19.10.15	19.7.18	
				WA-010-6E	下										19.10.16		
				F1-94GA010	上	19.9.9		19.9.20					19.9.20		19.10.15	19.9.18	
				WA-010-7A	下										19.10.16		
				F1-94GA010	上	19.9.9		19.9.20					19.9.20		19.10.15	19.9.18	
				WA-010-7B	下										19.10.16		
				F1-94GA010	上	19.9.9		19.9.20					19.9.20		19.10.15	19.9.18	
				WA-010-7C	下										19.10.16		
				F1-94GA010	上	19.9.9		19.9.20					19.9.20		19.10.15	19.9.18	
				WA-010-7D	下										19.10.16		
					上												
					下												
				F1-94GA011	上	19.9.9		19.9.20					19.9.20		19.10.15	19.9.18	
				WA-011-1	下										19.10.16		
				F1-94GA011	上	19.9.9		19.9.20					19.9.20		19.10.15	19.9.18	
				WA-011-2	下										19.10.16		
				F1-94GA011	上	19.9.9		19.9.20					19.9.20		19.10.15	19.9.18	
				WA-011-3	下										19.10.16		
				F1-94GA011	上	19.9.9		19.9.20					19.9.20		19.10.15	19.9.18	
				WA-011-4	下										19.10.16		
					上												
					下												
					上												
					下												

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査 (溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)...溶接士

\*昇圧前0点確認

1-21

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 22/22

受付番号				申請書番号	計画書番号	機器の名称		1号フィルタ装置 (IFVU1)										
係視視収第18041320号				川内原18塘中1第2号	17-5056 号													
材 料 検 査				検査項目	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非 破 壊 試 験				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		
F1-94GA010	08	4組	H30.11.12															
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士



川内原18溶申1第2号 構造図 商業機密により公開できません。



# 工 程 管 理 記 録 (1)

シート番号: 1/21

受付番号	原規規収第18041321号	申請書番号	川内原18添中2第3号	計画書番号	18-5010号	申請者	九州電力株式会社 川内原子力発電所					
発電所名及び施設番号	川内原子力発電所 第2号機		機器の名称	2号フィルタ装置(2FVU1)			機器の区分					
事業者検査組織	九州電力株式会社 川内原子力発電所 一般財団法人 発電設備技術検査協会			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)		検査場所	工場(※発電所)				
検査年月日	H30年3月9日	H30年3月9日	H30年4月2日	H30年4月9日	H30年4月13日	H30年4月16日	H30年4月23日	H30年4月25日	H30年5月9日	H30年5月16日		
検査員印												
検査項目	施工法、溶接士		M	M	A	M	B	M	A	A	A	
検査年月日	H30年5月24日	H30年6月1日	H30年6月2日	H30年6月25日	H30年6月28日	H30年6月29日	H30年7月5日	H30年7月6日	H30年7月10日	H30年7月19日		
検査員印												
検査項目	W, Rt, F	W, Rt, F	M	A	W, Rt, F	M, A	W, Pt, F	M	溶接士、A	A		
検査年月日	H30年7月23日	H30年7月30日	H30年8月6日	H30年8月8日	H30年8月21日	H30年8月22日	H30年9月3日	H30年9月2日	H30年9月9日	H30年10月3日		
検査員印												
検査項目	B	A	W, Rt, F	W, Pt	溶接士、T	A	A	B	W, Pt, F	W, Pt, F		
検査員氏名及び印					備 考							
						溶接事業者検査が終了 したことを示す表示		S182185010				

材料…M, 開先面…AI, 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)…P, RT, 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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (1)

シート番号: 2/21

受付番号	原機視収第18041321号	申請書番号	川内原18発中2第3号	計画書番号	18-5010号	申請者	九州電力株式会社 川内原子力発電所					
発電所名及び施設番号	川内原子力発電所 第2号機		機器の名称	2号フィルタ装置(2FVU1)			機器の区分					
事業者検査組織	九州電力株式会社 川内原子力発電所 一般財団法人 発電設備技術検査協会			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)		検査場所	工場(※発電所)				
検査年月日	H30年10月11日	H30年10月25日	H30年11月2日	H30年12月27日	H31年1月10日	H31年4月2日	H31年4月19日	H31年4月23日	2019年5月8日	2019年5月14日		
検査員印												
検査項目	W, Pt	A, W, Rt, F	M	A	A	溶接士, A	M	W, Pt, F	W, Pt, F	溶接士, M		
検査年月日	2019年5月28日	2019年6月11日	2019年6月2日	2019年7月9日	2019年7月10日	2019年7月12日	2019年7月18日	2019年7月19日	2019年7月25日	2019年8月1日		
検査員印												
検査項目	A	M	溶接士	M, A	A	A	W, Pt, F	A	A	B		
検査年月日	2019年8月26日	2019年8月29日	2019年9月3日	2019年9月4日	2019年9月9日	2019年9月17日	2019年9月24日	2019年10月1日	2019年10月15日	2019年10月21日		
検査員印												
検査項目	A, W, Rt, F	W, Rt, Pt	W, Pt, F	P	溶接士	A	B	W, Rt, F	A	A, W, Pt		
検査員氏名及び印					備 考							
					溶接事業者検査が終了したことを示す表示				S182185010			

材料…M, 開先面…AI, 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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (1)

シート番号: 3/21

受付番号	原規規収第18041321号	申請書番号	川内原子力発電所第2号機	計画書番号	18-5010号	申請者	九州電力株式会社 川内原子力発電所				
発電所名及び施設番号	川内原子力発電所 第2号機	機器の名称	2号フィルタ装置 (2FVU1)				機器の区分				
事業者検査組織	九州電力株式会社 川内原子力発電所 一般財団法人 発電設備技術検査協会			溶接施工工場	三菱重工株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)			検査場所	工場 (※発電所)		
検査年月日	2019年10月29日	2019年11月11日	2019年11月12日	2019年11月14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	WPeReT	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	
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											
検査員氏名及び印					備 考						
					溶接事業者検査が終了 したことを示す表示			S182185010			

材料…M, 開先面…AL, 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)…PH, 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, あらかじめの検査 (溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)…溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 4/21

受付番号	期限規程第180432号	申請書 番号	川内原18番地第3号	計画書 番号	18-5010号	機器の 名称	2号フィルタ装置(2FVU1)										
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏は つり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事	
溶接施工法 一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接施工法 整理番号	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体 浸透	T	P	F		
SAF-AL-180213 (改正0) UGG-20100361 (改正2)	T-1・8-6	H30.3.19		上													
SAF-AL-180213 (改正0) UGG-20100361 (改正2)	T-8・8-1	H30.3.19		上													
SAF-AL-180213 (改正0) UGG-20100361 (改正2)	T-8・8-4	H30.3.19		上													
SAF-AL-180213 (改正0) UGG-20100361 (改正2)	T-8・8-44	H30.3.19		上													
SAF-AL-180213 (改正0)	EB-8・8-4	H30.3.19		上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 5/31

受付番号	原規規収第 (90413) 号	申請書番号	川内原18号第2号	計画書番号	18-5010号	機器の名称	2号フィルタ装置 (2FVU1)									
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面 Af	開先 A	裏は つり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊試験				機械 T	耐圧 P	外観 F	記 事
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日							超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体 浸透 Pt				
UES-69-000032 (改正 66)	A W-4r F-5	H30.3.19	上													
			下													
UES-69-000032 (改正 66)	T W-3e R-5	H30.3.19	上													
			下													
UES-69-000032 (改正 66)	T W-3r R-5	H30.3.19	上													
			下													
UES-69-000032 (改正 66)	T W-4r R-5	H30.3.19	上													
			下													
UES-69-000032 (改正 66)	EB	H30.3.19	上													
			下													
17-9054号	A W-4r F-5 (2名)	H30.3.19	上													
			下													
17-9058号	A W-4r F-5 (10名)	H30.3.19	上													
			下													
17-9059号	T W-4r R-5 (20名)	H30.3.19	上													
			下													
			上													
			下													

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査 (溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)…溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 6/21

受付番号	原規規収第1804321号	申請書番号	川内原18号中2第3号	計画書番号	18-5010号	機器の名称	2号フィルタ装置(2FVU1)										
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏は つり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事	
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体 浸透	T	P	F		
UES-69-000032 (改正 67)	A W-4r F-5	H30.7.10		上													
				下													
UES-69-000032 (改正 67)	T W-3e R-5	H30.7.10		上													
				下													
UES-69-000032 (改正 67)	T W-3r R-5	H30.7.10		上													
				下													
UES-69-000032 (改正 67)	T W-4r R-5	H30.7.10		上													
				下													
UES-69-000032 (改正 67)	EB	H30.7.10		上													
				下													
18-9019号	T W-4r R-5 (3名)	H30.7.10		上													
				下													
18-9020号	A W-4r F-5 (5名)	H30.7.10		上													
				下													
18-9046号	T W-4r R-5 (6名)	H30.7.10		上													
				下													
18-9047号	A W-4r F-5 (1名)	H30.7.10		上													
				下													
				上													
				下													

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 7/21

受付番号	原規規収別 1804121号	申請書 番号	川内原18病中第3号	計画書 番号	18-5010号	機器の 名称	2号フィルタ装置(2FVU1)										
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏は つり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事	
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体 浸透	T	P	F		
UES-69-000032 (改正 68)	A W-4r F-5	H30.8.21		上													
				下													
UES-69-000032 (改正 68)	T W-3e R-5	H30.8.21		上													
				下													
UES-69-000032 (改正 68)	T W-3r R-5	H30.8.21		上													
				下													
UES-69-000032 (改正 68)	T W-4r R-5	H30.8.21		上													
				下													
UES-69-000032 (改正 68)	EB	H30.8.21		上													
				下													
18-9053号	A W-4r F-5 (7名)	H30.8.21		上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法; あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

1-7

工程管理記録 (2)

シート番号: 8/21

受付番号		申請書番号		計画書番号		機器の名称		2号フィルタ装置 (2FVU1)								
保規規収第13041321号		川内原18病中2第号		18-5010号												
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏は つり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記事
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体 浸透	T	P	F	
UES-69-000032 (改正 69)	A W-4r R-5	H31.4.2		上												
				下												
UES-69-000032 (改正 69)	T W-3e R-5	H31.4.2		上												
				下												
UES-69-000032 (改正 69)	T W-3r R-5	H31.4.2		上												
				下												
UES-69-000032 (改正 69)	T W-4r R-5	H31.4.2		上												
				下												
UES-69-000032 (改正 69)	EB	H31.4.2		上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査 (溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)…溶接士



# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 9/21

受付番号		申請書番号		計画書番号		機器の名称		2号フィルタ装置 (2FVU1)								
原規規収第18041321号		川内原18病中第3号		18-5010号												
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏は つり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体 浸透	T	P	F	
UES-69-000032 (改正70)	A W-4r R-5	19.5.14	上													
			下													
UES-69-000032 (改正70)	T W-3c R-5	19.5.14	上													
			下													
UES-69-000032 (改正70)	T W-3r R-5	19.5.14	上													
			下													
UES-69-000032 (改正70)	T W-4r R-5	19.5.14	上													
			下													
UES-69-000032 (改正70)	EB	19.5.14	上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査 (溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)…溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 10/21

受付番号		申請書番号		計画書番号		機器の名称										
原規規水第18041321号		川内原18途中2号3号		18-5010号		2号フィルタ装置(2FVU1)										
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面		裏は つり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記事
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A				Ut	Rt	Mt	Pt				
19-9007号	A W-4r F-5 (3名)	19.6.21	上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 11/21

受付番号	原規規収第 804121号	申請書 番号	川内原18海工第3号	計画書 番号	18-5010号	機器の 名称	2号フィルタ装置 (2FVU1)									
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏は つり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体 浸透	T	P	F	
UES-69- 000032 (改正 71)	A W-4r R-5	79.9.9		上												
				下												
UES-69- 000032 (改正 71)	T W-3e R-5	79.9.9		上												
				下												
UES-69- 000032 (改正 71)	T W-3r R-5	79.9.9		上												
				下												
UES-69- 000032 (改正 71)	T W-4r R-5	79.9.9		上												
				下												
UES-69- 000032 (改正 71)	EB	79.9.9		上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 12/21

受付番号		原規規収第1804121号		申請書番	川内原18号第3号			計画書番	18-5010 号		機器の名称	2号フィルタ装置 (2FVU1)						
材 料 検 査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非 破 壊 試 験				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					
F2-94GA002	01	1	H30.3.19	F2-94GA002 WL-002-1	上 — 下	H30.3.9	—	H30.6.1	—	—	H30.6.1	—	—	H30.8.21	19.11.11*	19.11.12	19.11.14	F2-94GA020 A溶接試験板付
F2-94GA002	02	1	H30.3.19	F2-94GA002 WL-002-2	上 — 下	H30.4.25	—	H30.5.24	—	—	H30.5.24	—	—	H30.8.21	19.11.11*	19.11.12	19.11.14	F2-94GA020 A溶接試験板にて代表
F2-94GA002	03	1	H30.3.19	F2-94GA002 WL-002-3	上 — 下	H30.5.16	—	H30.6.1	—	—	H30.6.1	—	—	H30.8.21	19.11.11*	19.11.12	19.11.14	F2-94GA020 A溶接試験板にて代表
F2-94GA002	04	1組	H30.3.19	F2-94GA002 WL-002-4	上 — 下	H30.4.9	H30.4.16	H30.6.28	—	—	H30.6.28	—	—	19.10.29	19.11.11*	19.11.12	19.11.14	F2-94GA021 B溶接試験板付
F2-94GA002	05	1組	H30.3.19	F2-94GA002 WL-002-5	上 — 下	H30.4.9	H30.4.16	H30.6.28	—	—	H30.6.28	—	—	19.10.29	19.11.11*	19.11.12	19.11.14	F2-94GA021 B溶接試験板にて代表
F2-94GA002	06	1	H30.3.19	F2-94GA002 WC-002-1	上 — 下	H30.7.30	H30.9.12	H30.10.25	—	—	H30.10.25	—	—	19.10.29	19.11.11*	19.11.12	19.11.14	F2-94GA021 B溶接試験板にて代表
				F2-94GA002 WC-002-2	上 — 下	19.7.25	19.8.1	19.8.26	—	—	19.8.26	—	—	19.10.29	19.11.11*	19.11.12	19.11.14	F2-94GA021 B溶接試験板にて代表
F2-94GA003	01	1	H30.7.6	F2-94GA002 WC-002-3	上 — 下	H30.7.10	H30.7.23	H30.8.6	—	—	H30.8.6	—	—	19.10.29	19.11.11*	19.11.12	19.11.14	F2-94GA021 B溶接試験板にて代表
F2-94GA003	02	1	H30.6.29	F2-94GA002 WC-002-4	上 — 下	19.7.17	19.7.24	19.10.11	—	—	19.10.11	—	—	19.10.29	19.11.11*	19.11.12	19.11.14	F2-94GA021 B溶接試験板にて代表
F2-94GA003	03	1	H30.7.6	F2-94GA002 WA-002-1	上 — 下	H30.10.25	—	19.10.21	—	—	—	—	—	19.11.11*	19.11.12	19.11.14	(肉盛溶接)	
F2-94GA003	04	1	H30.7.6	F2-94GA002 WA-002-1	上 — 下	H30.12.27	—	19.10.21	—	—	—	—	—	19.11.11*	19.11.12	19.11.14		
F2-94GA003	05	2	H30.6.29		上 — 下													
				F2-94GA003 WC-003-1A	上 — 下	19.7.9	—	19.9.3	—	—	—	—	—	19.11.11*	19.11.12	19.11.14		

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査 (溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)...溶接士  
 ※ H30.6.1 誤記訂正                      \* 昇圧前0点確認

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 13/21

受付番号		原規規水第1304121号		申請書番号	川内原18号中2第3号		計画書番号	18-5010 号		機器の名称	2号フィルタ装置 (2FVU1)						
材 料 検 査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非 破 壊 試 験				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				
F2-94GA004	01	1	H30.6.2)	F2-94GA003 WC-003-1B	上 下	19.7.9		19.9.3				19.9.3		19.11.11*	19.11.14		
F2-94GA004	02	1	H30.6.2)	F2-94GA003 WC-003-2A	上 下	H30.9.3		H30.10.3				H30.10.3		19.11.11*	H30.10.3		
F2-94GA004	03	1	H30.7.6	F2-94GA003 WC-003-2B	上 下	H30.9.3		H30.10.3				H30.10.3		19.11.11*	19.11.14		
F2-94GA004	04	1	H30.7.6	F2-94GA003 WC-003-3A	上 下	H30.9.3		H30.10.3				H30.10.3		19.11.11*	H30.10.3		
F2-94GA004	05	1	H30.7.6	F2-94GA003 WC-003-3B	上 下	H30.9.3		H30.10.3				H30.10.3		19.11.11*	19.11.14		
				F2-94GA003 WA-003-1	上 下	19.7.9		19.9.3				19.9.3		19.11.11*	19.11.14		
F2-94GA005	01	1	H30.7.6	F2-94GA003 WA-003-2	上 下	H30.9.3		H30.10.3				H30.10.3		19.11.11*	19.11.14		
F2-94GA005	02	1	H30.7.6	F2-94GA003 WA-003-3	上 下	H30.9.3		H30.10.3				H30.10.3		19.11.11*	19.11.14		
F2-94GA005	03	1	H30.6.2)		上 下												
				F2-94GA004 WC-004-1A	上 下	19.7.10		19.7.18				19.7.18		19.11.11*	19.7.18		
F2-94GA006	01	1	H30.7.6	F2-94GA004 WC-004-1B	上 下	19.7.10		19.7.18				19.7.18		19.11.11*	19.11.14		
F2-94GA006	02	1	H30.6.2)	F2-94GA004 WC-004-2A	上 下	19.7.10		19.7.18				19.7.18		19.11.11*	19.7.18		
F2-94GA006	03	1	H30.6.2)	F2-94GA004 WC-004-2B	上 下	19.7.10		19.7.18				19.7.18		19.11.11*	19.11.14		

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士  
 \*昇圧前0点確認

工程管理記録 (2)

シート番号: 14/21

受付番号		原規規中第18041321号		申請書番号	川内原18規中2第3号		計画書番号	18-5010号		機器の名称	2号フィルタ装置(2FVU1)						
材料検査				検査項目 溶接継手番号	開先面 A1	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊試験				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				
F2-94GA006	04	1	H30.6.2)	F2-94GA004 WC-004-3	上 下	— —	19.7.9 —	19.7.18 —	— —	— —	— —	— —	19.7.18 —	19.11.11* 19.11.12	19.11.14 —		
F2-94GA006	05	1	H31.4.19	F2-94GA004 WC-004-4A	上 下	— —	H30.9.3 —	H30.10.3 —	— —	— —	— —	— —	H30.10.3 —	19.11.11* 19.11.12	19.11.14		
F2-94GA006	06	1	H31.4.19	F2-94GA004 WC-004-4B	上 下	— —	H30.9.3 —	H30.10.3 —	— —	— —	— —	— —	H30.10.3 —	19.11.11* 19.11.12	19.11.14		
F2-94GA006	07	1	H31.4.19	F2-94GA004 WC-004-5	上 下	— —	19.10.15 —	19.10.21 —	— —	— —	— —	— —	19.10.21 —	19.11.11* 19.11.12	19.11.14		
F2-94GA006	08	1	H30.6.2)		上 下												
				F2-94GA005 WC-005-1	上 下	— —	H31.4.2 —	H31.4.23 —	— —	— —	— —	— —	H31.4.23 —	19.11.11* 19.11.12	H31.4.23 19.11.14		
F2-94GA007	01	1	H30.7.6	F2-94GA005 WC-005-2	上 下	— —	H31.4.2 —	H31.4.23 —	— —	— —	— —	— —	H31.4.23 —	19.11.11* 19.11.12	H31.4.23 19.11.14		
F2-94GA007	02	1	19.6.11	F2-94GA005 WC-005-3A	上 下	— —	H30.9.3 —	H30.10.3 —	— —	— —	— —	— —	H30.10.3 —	19.11.11* 19.11.12	19.11.14		
F2-94GA007	03	1	H30.6.2)	F2-94GA005 WC-005-3B	上 下	— —	H30.9.3 —	H30.10.3 —	— —	— —	— —	— —	H30.10.3 —	19.11.11* 19.11.12	19.11.14		
					上 下												
F2-94GA008	01	1	H30.6.2)	F2-94GA006 WC-006-1	上 下	— —	19.7.9 —	19.7.18 —	— —	— —	— —	— —	19.7.18 —	19.11.11* 19.11.12	19.11.14 —		
F2-94GA008	02	1	H30.6.2)	F2-94GA006 WC-006-2A	上 下	— —	H30.9.3 —	H30.10.3 —	— —	— —	— —	— —	H30.10.3 —	19.11.11* 19.11.12	19.11.14		
F2-94GA008	03	1	H30.6.2)	F2-94GA006 WC-006-2B	上 下	— —	H30.9.3 —	H30.10.3 —	— —	— —	— —	— —	H30.10.3 —	19.11.11* 19.11.12	19.11.14		

材料...M, 開先面...A1, 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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

※1 削除(2019年7月8日付 削除指示による) 2019.7.9                      水昇圧前0点確認

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 15/21

受付番号		原規規収第13041321号		申請書番号	川内原13発中2第3号			計画書番号	18-5010 号		機器の名称	2号フィルタ装置(2FVU1)					
材 料 検 査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊試験				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				
F2-94GA008	04	1	H30.6.21	F2-94GA006 WC-006-3A	上 下	H30.9.3	—	H30.10.3	—	—	—	H30.10.3	—	19.11.11*	19.11.14		
F2-94GA008	05	1	H30.6.21	F2-94GA006 WC-006-3B	上 下	H30.9.3	—	H30.10.3	—	—	—	H30.10.3	—	19.11.11*	19.11.14		
F2-94GA008	06	1	H30.6.21	F2-94GA006 WC-006-4A	上 下	H30.9.3	—	H30.10.3	—	—	—	H30.10.3	—	19.11.11*	H30.10.3		
F2-94GA008	07	1	19.6.11	F2-94GA006 WC-006-4B	上 下	H30.9.3	—	H30.10.3	—	—	—	H30.10.3	—	19.11.11*	19.11.14		
F2-94GA008	08	1	19.6.11	F2-94GA006 WC-006-5A	上 下	H31.1.10	—	19.5.8	—	—	—	19.5.8	—	19.11.11*	19.5.8		
				F2-94GA006 WC-006-5B	上 下	H31.1.10	—	19.5.8	—	—	—	19.5.8	—	19.11.11*	19.11.14		
F2-94GA009	01	1	H30.7.6	F2-94GA006 WC-006-6	上 下	19.10.15	—	19.10.21	—	—	—	19.10.21	—	19.11.11*	19.11.14		
F2-94GA009	02	1	H30.7.6	F2-94GA006 WC-006-7	上 下	19.10.15	—	19.10.21	—	—	—	19.10.21	—	19.11.11*	19.11.14		
F2-94GA009	03	1	H30.7.6	F2-94GA006 WC-006-8	上 下	19.10.15	—	19.10.21	—	—	—	19.10.21	—	19.11.11*	19.11.14		
F2-94GA009	04	1	H30.7.6		上 下												
				F2-94GA007 WC-007-1	上 下	H30.8.22	—	H30.9.19	—	—	—	H30.9.19	—	19.11.11*	H30.9.19		
F2-94GA010	01	1	H30.4.2	F2-94GA007 WC-007-2	上 下	19.10.21	—	19.10.29	—	—	19.10.29	—	—	19.11.11*	19.11.14		
F2-94GA010	02	1	H30.4.2	F2-94GA007 WC-007-3	上 下	19.7.19	—	19.8.29	—	—	19.8.29	—	—	2009.9.4	19.11.14		

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士  
 本昇圧前 0点 確認

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 16/21

受付番号		原規規収第18041321号		申請書番号	川内原18病中第3号		計画書番号	18-5010 号		機器の名称	2号フィルタ装置 (2FVU1)						
材 料 検 査				検査項目	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非 破 壊 試 験				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	AI	A	B				
F2-94GA006	09	1	19.5.14	F2-94GA006 WC-006-9	上 下	— —	19.8.26 ✓	— —	19.9.3 ✓	— —	— —	— —	19.9.3 ✓	— —	19.11.9* 19.11.12	19.11.14 ✓	
					上												
					下												
					上												
					下												
					上												
					下												
					上												
					下												
					上												
					下												
					上												
					下												
					上												
					下												
					上												
					下												
					上												
					下												

材料…M, 開先面…AI, 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)…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, あらかじめの検査 (溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)…溶接士  
 \*昇圧前 0点 確認

9/16



工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 17/21

受付番号		原規規収第18041321号		申請書番号	川内原18病中2第3号		計画書番号	18-5010 号		機器の名称	2号フィルタ装置 (2FVU1)						
材 料 検 査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊試験				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				
F2-94GA010	03	1組	H30.4.2	F2-94GA008	上	—	H30.8.22	H30.9.19	—	—	—	H30.9.19	—	—	H30.9.19		
				※Z WC-008-1A	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
F2-94GA010	04	1組	H30.4.2	F2-94GA008	上	—	H30.8.22	H30.9.19	—	—	—	H30.9.19	—	—	—		
				※Z WC-008-1B	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
F2-94GA010	05	1	H30.6.21	F2-94GA008	上	—	19.10.21	19.10.29	—	—	—	19.10.29	—	19.11.11*	19.11.14		
				WC-008-2	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.11.12		
F2-94GA010	06	5	H30.6.29	F2-94GA008	上	—	19.7.19	19.8.29	—	—	—	19.8.29	—	19.9.4	19.11.14		
				WC-008-3	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
F2-94GA010	07	4組	H30.4.13	F2-94GA008	上	—	19.7.19	19.8.29	—	—	—	19.8.29	—	19.9.4	19.11.14		
				WC-008-4	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
F2-94GA011	01	3	H30.4.23	F2-94GA008	上	—	H30.8.22	H30.9.19	—	—	—	H30.9.19	—	—	—		
				※Z WC-008-5B	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
F2-94GA011	02	1	H30.4.23	F2-94GA008	上	—	19.10.21	19.10.29	—	—	—	19.10.29	—	19.11.11*	19.11.14		
				WC-008-6	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.11.12		
F2-94GA020	A	1	H30.3.19	F2-94GA008	上	—	19.7.19	19.8.29	—	—	—	19.8.29	—	19.9.4	19.11.14		
				WC-008-8	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
F2-94GA020	A	1	H30.3.19	F2-94GA008	上	—	19.7.19	19.8.29	—	—	—	19.8.29	—	19.9.4	19.11.14		
				WC-008-8	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
F2-94GA009	WC-009-1	—	—	F2-94GA009	上	—	19.8.26	19.9.3	—	—	—	19.9.3	—	19.11.11*	19.11.14		
				WC-009-1	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.11.12		
F2-94GA009	WC-009-2	—	—	F2-94GA009	上	—	H30.7.30	H30.10.11	—	—	—	H30.10.11	—	19.11.11*	19.11.14		
				WC-009-2	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.11.12		

材料…M, 開先面…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)…PWHT, 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt 本昇圧前点検確認,  
 機械…T, 耐圧…P, 外観…F, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

※1 削除(H30.8月3日付削除指示による) 石田 修希

※2 削除(2019年7月8日付削除指示による) 2019.7.9

1-17

△ 図面改正に伴い添付。

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 18/21

受付番号				申請書番号	検査項目			開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事
原規模申請書130413>1号				川内原18号第2号	計画書番号	18-5010	号	機器の名称	2号フィルタ装置(2FVU1)											
材 料 検 査				検査項目	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非破壊試験				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	記 事			
F2-94GA008	09	1	2019.7.9	F2-94GA008	上	—	2019.7.12	—	19.7.18	—	—	—	19.7.18	—	19.11.11*	19.7.18				
				WC-008-9A	下	—									19.11.12					
F2-94GA008	10	1	2019.7.9	F2-94GA008	上	—	2019.7.12	—	19.7.18	—	—	—	19.7.18	—	19.11.11*	19.11.14				
				WC-008-9B	下	—									19.11.12					
				F2-94GA008	上	—	2019.7.12	—	19.7.18	—	—	—	19.7.18	—	19.11.11*	19.7.18				
				WC-008-10A	下	—									19.11.12					
				F2-94GA008	上	—	2019.7.12	—	19.7.18	—	—	—	19.7.18	—	19.11.11*	19.11.14				
				WC-008-10B	下	—									19.11.12					
					上															
					下															
					上															
					下															
					上															
					下															
					上															
					下															
					上															
					下															
					上															
					下															

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士  
 水界匠前0点確認

81-1

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 19/21

受付番号		原規規収第(304)31号		申請番号	川内原(8)第中2第3号		計画書番号	18-5010 号		機器の名称	2号フィルタ装置 (2FVU1)						
材 料 検 査				検査項目	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非 破 壊 試 験				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	AI	A	B				
F2-94GA021	B	1	H30.3.19	F2-94GA009 WC-009-3	上	—	H30.7.30	—	H30.10.11	—	—	—	—	H30.10.11	—	19.11.11*	19.11.14
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
F2-94GA021	B	1	H30.3.19	F2-94GA009 WC-009-4	上	—	H30.9.3	—	H30.10.3	—	—	—	—	H30.10.3	—	19.11.11*	H30.10.3
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				F2-94GA009 WC-009-5	上	—	H30.7.19	—	H30.8.8	—	—	—	—	H30.8.8	—	19.11.11*	19.11.14
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				F2-94GA009 WC-009-6	上	—	H30.7.19	—	H30.8.8	—	—	—	—	H30.8.8	—	19.11.11*	19.11.14
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				F2-94GA010 WA-010-1	上	—	H30.6.29	—	19.5.8	—	—	—	—	19.5.8	—	19.11.11*	19.5.8
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				F2-94GA010 WA-010-2	上	—	H30.6.29	—	19.5.8	—	—	—	—	19.5.8	—	19.11.11*	19.5.8
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				F2-94GA010 WA-010-3	上	—	H30.6.25	—	H30.7.5	—	—	—	—	H30.7.5	—	19.11.11*	H30.7.5
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				F2-94GA010 WA-010-4	上	—	H30.6.25	—	H30.7.5	—	—	—	—	H30.7.5	—	19.11.11*	H30.7.5
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				F2-94GA010 WA-010-5	上	—	19.5.28	—	19.9.3	—	—	—	—	19.9.3	—	19.11.11*	19.9.3
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				F2-94GA010 WA-010-6A	上	—	2019.7.12	—	19.9.3	—	—	—	—	19.9.3	—	19.11.11*	19.9.3
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				F2-94GA010 WA-010-6B	上	—	2019.7.12	—	19.9.3	—	—	—	—	19.9.3	—	19.11.11*	19.9.3
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				F2-94GA010 WA-010-6C	上	—	2019.7.12	—	19.9.3	—	—	—	—	19.9.3	—	19.11.11*	19.9.3
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

材料…A, 開先面…AI, 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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

※ 水圧試験 0点確認 ※ 誤記訂正 2019.11.11

1-19

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 20/21

受付番号		申請書番号		計画書番号		機器の名称		2号フィルタ装置 (2FVU1)										
180413213		川内原18中第3号		18-5010 号														
材 料 検 査				検査項目		開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非 破 壊 試 験				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		AI	A	B	W	PWHT	超音波 Ul	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt	T	P	F	
				F2-94GA010	上	—	2019.7.12	—	19.9.3	—	—	—	—	19.9.3	—	19.11.11*	19.9.3	
				WA-010-6D	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.11.12	—	
				F2-94GA010	上	—	2019.7.12	—	19.9.3	—	—	—	—	19.9.3	—	19.11.11*	19.9.3	
				WA-010-6E	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.11.12	—	
				F2-94GA010	上	—	19.10.15	—	19.10.21	—	—	—	—	19.10.21	—	19.11.11*	19.11.14	
				WA-010-7A	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.11.12	—	
				F2-94GA010	上	—	19.10.15	—	19.10.21	—	—	—	—	19.10.21	—	19.11.11*	19.11.14	
				WA-010-7B	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.11.12	—	
				F2-94GA010	上	—	19.10.15	—	19.10.21	—	—	—	—	19.10.21	—	19.11.11*	19.11.14	
				WA-010-7C	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.11.12	—	
				F2-94GA010	上	—	19.10.15	—	19.10.21	—	—	—	—	19.10.21	—	19.11.11*	19.11.14	
				WA-010-7D	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.11.12	—	
					上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
				F2-94GA011	上	—	19.7.10	—	19.7.18	—	—	—	—	19.7.18	—	19.11.11*	19.11.14	
				WA-011-1	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.11.12	—	
				F2-94GA011	上	—	19.7.10	—	19.7.18	—	—	—	—	19.7.18	—	19.11.11*	19.11.14	
				WA-011-2	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.11.12	—	
				F2-94GA011	上	—	19.7.10	—	19.7.18	—	—	—	—	19.7.18	—	19.11.11*	19.11.14	
				WA-011-3	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.11.12	—	
				F2-94GA011	上	—	19.10.15	—	19.10.21	—	—	—	—	19.10.21	—	19.11.11*	19.11.14	
				WA-011-4	下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19.11.12	—	
					上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
					上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
					下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

材料…M, 開先面…AI, 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)…PWHT, 超音波…Ul, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt  
 機械…T, 耐圧…P, 外観…F, あらかじめの検査 (溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)…溶接士  
 \*昇圧前, 0点確認

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 21/21

受付番号		原規規収第18041321号		申請書番号		川内原18病中第3号		計画書番号		18-5010 号		機器の名称		2号フィルタ装置 (2FVU1)			
材 料 検 査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非 破 壊 試 験				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				
F2-94GA010	08	4組	H30.11.12	上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査 (溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)...溶接士





# 工程管理記録 (1)

MFGNo. 107754A1

シート番号

1

計画書番号	瀬法-1741号				機器の区分				
発電所名 施設番号	九州電力株式会社 川内原子力発電所 第2号機		機器の名称	第1段SGBD熱回収冷却器		検査場所	工場		
溶接事業者 検査組織	九州電力株式会社 川内原子力発電所 一般財団法人 発電設備技術検査協会			溶接施工工場	瀬尾高圧工業株式会社 三日市工場				
検査年月日	2019年4月24日	2019年5月8日	2019年5月13日	2019年5月17日	2019年5月22日	2019年5月24日	2019年5月30日	2019年6月5日	2019年6月7日
溶接事業者 検査員 印	[Blank]								
検査項目	施, 士, M	M	A	M, W, Mt	A	A	A, W, Mt	A	W, ME
検査年月日	2019年6月12日	2019年6月14日	2019年7月2日	2019年7月3日	2019年7月10日	2019年7月12日	2019年7月23日	2019年8月5日	2019年8月19日
溶接事業者 検査員 印	[Blank]								
検査項目	W, Mt, Pt (F)	W, Mt	A	A	W, Pt (F)	A, W, Pt	W, Mt	A	W, Mt, T
溶接事業者 検査員氏名及び印	[Blank]				備 考				
					溶接事業者検査が終了 したことを示す表示		S1921741		

材料...M, 開先面... (Af) 材料加工面...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) ...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. 107754A1

シート番号

2

計画書番号	瀬法-1741号				機器の区分				
発電所名 施設番号	九州電力株式会社 川内原子力発電所 第2号機		機器の名称	第1段SGBD熱回収冷却器		検査場所	工場		
溶接事業者 検査組織	九州電力株式会社 川内原子力発電所 一般財団法人 発電設備技術検査協会			溶接施工工場	瀬尾高圧工業株式会社 三日市工場				
検査年月日	2019年8月28日	2019年9月3日	2019年9月5日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日
溶接事業者 検査員 印				<del>検査項目</del>					
検査項目	P, F <sup>v</sup>	P, F	F	<del>検査年月日</del>					
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
溶接事業者 検査員 印	<del>検査項目</del>								
検査項目	<del>検査年月日</del>								
溶接事業者検査員氏名及び印	<del>検査項目</del>				備 考				
	<del>検査年月日</del>								
	<del>検査項目</del>								
	<del>検査年月日</del>								
				溶接事業者検査が終了 したことを示す表示					
				S1921741					

材料…M, 開先面…(Af) 材料加工面…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) …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

2

### 工程管理記録 (2)

MFGNo. 107754A1

シート番号	1
-------	---

計画書番号			瀬法-1741号			機器の名称			第1段SGBD熱回収冷却器									
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 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 F	耐圧 P	外観 F	記事		
図書番号	施工法番号	検査日						超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt							
QWG-001	S-50 (M)	2019.4.24																
	S-62 (M)	2019.4.24																
	S-78 (TF+M)	2019.4.24																
	S-89 (M+TB)	2019.4.24																

W

# 工程管理記録 (2)

MFGNo. 107754A1

シート番号	Z
-------	---

計画書番号		瀬法-1741号		機器の名称		第1段SGBD熱回収冷却器										
あらかじめの検査 (溶接士の技能)			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 F	耐圧 P	外観 F	記事
図書番号	技能区分	検査日						超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt					
Qp01-175 WL-②	TW-3e R-1	2019.4.24														
	TW-3r R-1	2019.4.24														
	TW-3e R-5	2019.4.24														
	MW-3e E-1	2019.4.24														
	MW-3e E-5	2019.4.24														

工程管理記録 (2)

MFGNo. 107754A1

シート番号

3

計画書番号		瀬法-1741号		機器の名称		第1段SGBD熱回収冷却器											
材料検査 M				検査項目 溶接継手番号	開先 A	裏面 B	溶接 W	熱処理 Sr	非破壊試験 (N.D.I)				機械 T	先行 外観 F	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					
A18-70354-02	1a	1	2019.4.24	W1-1	2019.5.30	-	2019.6.7	-	-	2019.6.7	-	2019.8.19	-	2019.8.28	2019.8.28		
	1b	1	2019.4.24	W1-2	2019.5.13	-	2019.5.17	-	-	2019.5.17	-	2019.8.19	-	2019.8.28	2019.8.28		
	2	1	2019.4.24	W1-3	2019.8.5	-	2019.8.19	-	-	2019.8.19	-	-	-	2019.8.28	2019.8.28		
	4	1	2019.4.24	W2-1	2019.7.12	-	2019.7.23	-	-	2019.7.23	-	-	-	2019.8.28	2019.8.28		
	5a	1	2019.5.17	W4-1A	2019.5.24	-	2019.6.12	-	-	2019.6.12	-	-	-	2019.8.28	2019.8.28		
	5b	1	2019.4.24	W4-1B		-		-	-		-	2019.6.12	-				
	6	1	2019.5.8	W12-1A	2019.6.5	-	2019.6.12	-	-	-	2019.6.12	-	-	2019.8.28	2019.8.28		
	12	1	2019.4.24	W12-1B		-		-	-			2019.6.12	-				
	13	1	2019.4.24	W13-1A	2019.6.5	-	2019.6.12	-	-	-	2019.6.12	-	-	2019.8.28	2019.8.28		
	14a	1	2019.5.8	W13-1B		-		-	-			2019.6.12	-				
	14b	1	2019.5.8	W16-1A	2019.7.2	-	2019.7.10	-	-	-	2019.7.10	-	-	2019.8.28	2019.8.28		
14c	1	2019.5.17	W16-1B		-		-	-			2019.7.10	-					

# 工程管理記録 (2)

MFGNo. 107754A1

シート番号 4

計画書番号		瀬法-1741号		機器の名称		第1段SGBD熱回収冷却器											
材料検査 M				検査項目 溶接継手番号	開先 A	裏切り 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					
A18-70354-02	15a	1	2019.5.8	W17-1A	2019.7.2	-	2019.7.10	-	-	-	-	2019.7.10	-	-	2019.8.28	2019.8.28	
	15b	1	2019.5.8	W17-1B	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.7.10	-	-	-	
	15c	1	2019.5.17	W5-1	2019.5.24	-	2019.5.30	-	-	-	2019.5.30	-	2019.8.19	-	2019.9.3	2019.9.3	
	16	1	2019.5.8	TPNo.1	2019.5.24	-	2019.5.30	-	-	-	-	-	2019.8.19	-	-	-	
	17	1	2019.5.8	W5-2	2019.6.5	-	2019.6.14	-	-	-	2019.6.14	-	-	-	2019.9.3	2019.9.3	
A18-70354-TP	5a1	1組	2019.5.17	W6-1	2019.6.5	-	2019.6.14	-	-	-	2019.6.14	-	-	-	2019.9.3	2019.9.3	
				W14-1A	2019.7.3	-	2019.7.12	-	-	-	-	2019.7.12	-	-	2019.9.3	2019.9.3	
				W14-1B	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	※1 2019.9.5	※1 耐圧後外観	
				W14-1C	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2019.9.3		
				W14-2A	2019.5.22	-	2019.6.12	-	-	-	-	2019.6.12	-	-	2019.9.3	2019.9.3	
				W14-2B	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	※1 2019.9.5	※1 耐圧後外観	
				W15-1A	2019.7.3	-	2019.7.12	-	-	-	-	2019.7.12	-	-	2019.9.3	2019.9.3	

5

工程管理記録 (2)

MFGNo. 107754A1

シート番号	5
-------	---

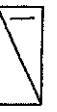
計画書番号				瀬法-1741号				機器の名称				第1段SGBD熱回収冷却器					
材料検査 M				検査項目 溶接継手番号	開先 A	裏ハツリ B	溶接 W	熱処理 Sr	非破壊試験 (N.D.I)				機械 T	先行 外観 F	耐圧 P	外観 F	記事
図面番号	品番	個数	検査日						超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt					
				W15-1B	2019.7.3		2019.7.12					2019.7.12			2019.9.3	※1 2019.9.5	※1 耐圧後外観
				W15-1C		-		-	-	-					2019.9.3	2019.9.3	
				W15-2A	2019.5.22		2019.6.12		-	-	-	2019.6.12			2019.9.3	2019.9.3	
				W15-2B												※1 2019.9.5	※1 耐圧後外観

## 工程管理記録 (1)

シート番号 1

あらかじめの溶接事業者検査 計画書番号	あ 7754A7884A	溶接施工工場	瀬尾高圧工業株式会社 三日市工場				検査場所	工場
検査年月日	2019年4月4日	2019年4月4日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日
溶接事業者 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
溶接事業者 検査員 印								
検査項目								
溶接事業者検査員氏名及び印			備 考					

内容確認…D, 材料…M, 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, 外観…F, 機械試験…T



## 工程管理記録 (2)

シート番号	2
-------	---

あらかじめの溶接事業者検査 計画書番号	あ 7754A7884A	溶接施工工場	瀬尾高圧工業株式会社 三日市工場				検査場所	工場	
検査項目  【溶接士の氏名】 技能確認事項の区分	内容確認  D	材料  M	開先  A	裏はつり  B	溶接  W	熱処理  Sr	外観  F	機械  T	記事
[Redacted] TW-3e R-1	2019.4.4	2019.4.4	2019.4.4		2019.4.4		2019.4.4	2019.4.4	
[Redacted] TW-3e R-1	2019.4.4	2019.4.4	2019.4.4		2019.4.4		2019.4.4	2019.4.4	
[Redacted] TW-3r R-1	2019.4.4	2019.4.4	2019.4.4		2019.4.4		2019.4.4	2019.4.4	
[Redacted] TW-3r R-1	2019.4.4	2019.4.4	2019.4.4		2019.4.4		2019.4.4	2019.4.4	
[Redacted] TW-3e R-5	2019.4.4	2019.4.4	2019.4.4		2019.4.4		2019.4.4	2019.4.4	
[Redacted] TW-3e R-5	2019.4.4	2019.4.4	2019.4.4		2019.4.4		2019.4.4	2019.4.4	
[Redacted] MW-3e E-5	2019.4.4	2019.4.4	2019.4.4		2019.4.4		2019.4.4	2019.4.4	
[Redacted] MW-3e E-1	2019.4.4	2019.4.4	2019.4.4		2019.4.4		2019.4.4	2019.4.4	
[Redacted] MW-3e E-1	2019.4.4	2019.4.4	2019.4.4		2019.4.4		2019.4.4	2019.4.4	



## 工程管理記録 (2)

シート番号	3
-------	---

あらかじめの溶接事業者検査 計画書番号	あ 7754A7884A	溶接施工工場	瀬尾高圧工業株式会社 三日市工場					検査場所	工場
検査項目 <small>【溶接士の氏名】 技能確認事項の区分</small>	内容確認 D	材料 M	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 Sr	外観 F	機械 T	記事
[Redacted] MW-3e E-1	2019.4.4	2019.4.4	2019.4.4	/	2019.4.4	/	2019.4.4	2019.4.4	/
[Redacted] MW-3e E-1	2019.4.4	2019.4.4	2019.4.4	/	2019.4.4	/	2019.4.4	2019.4.4	/

工程管理記録 (あらかじめの検査：溶接士の技能)

受付番号	526420180025N		申請書番号	107754A		溶接施工工場	瀬尾高圧工業株式会社 三日市工場	
検査項目 受験番号 【溶接士の氏名】 技能確認事項の区分	内容確認 D	材料 M	開先 A	裏はつり B	溶接 W	外観 F	機械 T	記事
受験番号：2 TW-3e R-1								
瀬尾高圧検査員 氏名及び印								評価要員 氏名及び 印

内容確認…D, 材料…M, 開先…A, 裏はつり…B, 溶接 (溶接機を含む)…W, 外観…F, 機械試験…T

9

















# 工 程 管 理 記 録 ( 1 )

シート番号: 1 / 7

受 付 番 号		申請書 番 号	川内原19溶申2第6号	計画書 番 号	19-5048号	申請者	九州電力株式会社 川内原子力発電所				
発電所名及び 施設番号	川内原子力発電所 第2号機	機器の名称	一次冷却設備配管、化学体積制御設備配管				機器の区分				
事業者検査 組 織	九州電力株式会社 川内原子力発電所 一般財団法人 発電設備技術検査協会			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)		検査場所	工場(※発電所)			
検査年月日	2019年7月19日	2019年7月19日	2019年8月1日	2019年8月2日	2019年9月2日	2019年9月17日	2019年9月25日	2019年10月1日	2019年10月9日	2019年10月16日	
検査員印	[Redacted]										
検査項目	施工法、溶接士	M	M	M	溶接士、A	A, W, Re, Pt	M, A	A, W, Re, Pt	W, Re, Pt	P, F	
検査年月日	2019年10月18日	2019年11月15日	年月日	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, Re, Pt	※ P, F	[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
検査員印	[Redacted]										
検査項目	[Redacted]										
検査員氏名及び印	備 考										
	[Redacted]										
						溶接事業者検査が終了 したことを示す表示		S192195048			

材料…A, 開光面…AT, 開光…A, 裏はフリ…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 2 / 7

受付番号	申請書番号	川内原19溶申2第6号	計画書番号	19-5048 号	機器の名称	一次冷却設備配管、化学体積制御設備配管										
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊試験				機械 T	耐圧 P	外観 F	記 事
溶接施工法 一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接施工法 整理番号	検査日							超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt				
SAF-AP-190480 (改正0) UGG-20100361 (改正2)	T-8-8-1	2019.7.19	上													
			下													
SAF-AP-190480 (改正0) UGG-20100361 (改正2)	T-8-8-4	2019.7.19	上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 3 / 7

受付番号			申請書 番 号	川内原19溶申2第6号			計画書 番 号	19-5048 号		機器の 名 称	一次冷却設備配管、化学体積制御設備配管						
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事	
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F		
Ut	Rt	Mt	Pt														
UES-69-000032 (改正70)	T W-3e R-5	2019.7.19	上														
			下														
UES-69-000032 (改正70)	T W-3r R-5	2019.7.19	上														
			下														
UES-69-000032 (改正70)	T W-4r R-5	2019.7.19	上														
			下														
			上														
			下														
			上														
			下														
			上														
			下														
			上														
			下														
			上														
			下														

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 4 / 7

受付番号	申請書番号	川内原19溶申2第6号	計画書番号	19-5048 号	機器の名称	一次冷却設備配管、化学体積制御設備配管										
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊試験				機械 T	耐圧 P	外観 F	記 事
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日							超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt				
UES-69-000032 (改正71)	T W-3e R-5	2019.9.2		上												
				下												
UES-69-000032 (改正71)	T W-3r R-5	2019.9.2		上												
				下												
UES-69-000032 (改正71)	T W-4r R-5	2019.9.2		上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												
				上												
				下												

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

工程管理記録 (2)

シート番号: 5 / 7

受付番号				申請書番	川内原ノ9溶申2第6号			計画書番	19-5048 号		機器の名称	一次冷却設備配管、化学体積制御設備配管						
材料検査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊試験				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 Ul	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt					
F2-13AW001	001	1	2019.8.1	F2-13AW001 SW 3	上	—	2019.10.1	—	2019.10.9	—	—	2019.10.9	—	2019.10.9	—	2019.10.16	2019.10.16	
					下	—												
F2-13AW001	003	1	2019.8.1	F2-13AW001 SW 4	上	—	2019.10.1	—	2019.10.9	—	—	2019.10.9	—	2019.10.9	—	2019.10.16	2019.10.16	
					下	—												
F2-13AW001	004	1	2019.8.1	F2-13AW001 SW 5	上	—	2019.10.1	—	2019.10.9	—	—	2019.10.9	—	2019.10.9	—	2019.10.16	2019.10.16	
					下	—												
F2-13AW001	005	1	2019.8.1	F2-13AW001 SW 8	上	—	2019.10.1	—	2019.10.18	—	—	2019.10.18	—	2019.10.18	—	2019.11/7	2019.11/7	
					下	—												
F2-13AW001	006	1	2019.8.1	F2-13AW001 SW10	上	—	2019.10.1	—	2019.10.18	—	—	2019.10.18	—	2019.10.18	—	2019.11/7	2019.11/7	
					下	—												
F2-13AW001	008	1	2019.8.1	F2-13AW001 SW11	上	—	2019.10.1	—	2019.10.18	—	—	2019.10.18	—	2019.10.18	—	2019.11/7	2019.11/7	
					下	—												
F2-13AW001	009	1	2019.8.1	F2-13AW001 SW12	上	—	2019.10.1	—	2019.10.18	—	—	2019.10.18	—	2019.10.18	—	2019.11/7	2019.11/7	
					下	—												
F2-13AW001	010	1	2019.8.1	F2-13AW001 SW13	上	—	2019.10.1	—	2019.10.18	—	—	2019.10.18	—	2019.10.18	—	2019.11/7	2019.11/7	
					下	—												
F2-13AW001	011	1	2019.9.1	F2-13AW001 SW15	上	—	2019.10.1	—	2019.10.18	—	—	2019.10.18	—	2019.10.18	—	2019.11/7	2019.11/7	
					下	—												
F2-13AW001	012	1	2019.8.1	F2-13AW001 SW18	上	—	2019.9.25	—	2019.10.1	—	—	2019.10.1	—	2019.10.1	—	2019.11/7	2019.11/7	
					下	—												
F2-13AW001	013	1	2019.9.25	F2-13AW001 SW20	上	—	2019.9.2	—	2019.9.17	—	—	2019.9.17	—	2019.9.17	—	2019.11/7	2019.11/7	
					下	—												
F2-13AW001	014	1	2019.9.25	F2-13AW001 SW21	上	—	2019.9.2	—	2019.9.17	—	—	2019.9.17	—	2019.9.17	—	2019.11/7	2019.11/7	
					下	—												
F2-13AW001	015	1	2019.9.25		上													
					下													

材料…M, 開先面…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)…PWHT, 超音波…Ul, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt  
 機械…T, 耐圧…P, 外観…F, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

工程管理記録 (2)

シート番号: 6/7

受付番号				申請書番号	川内原/9溶申2第6号			計画書番号	19-5048 号		機器の名称	一次冷却設備配管、化学体積制御設備配管					
材料検査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊試験				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				
F2-13AW001	016	1	2019.9.25	F2-13AW002 SW 7	上 — 下 —	— —	2019.9.17	— —	2019.10.1	— —	— —	2019.10.1	— —	— —	2019.11/7	2019.11/7	
F2-13AW001	017	1	2019.9.25	F2-13AW002 SW10	上 — 下 —	— —	2019.9.2	— —	2019.9.17	— —	— —	2019.9.17	— —	— —	2019.11/7	2019.11/7	
F2-13AW001	018	1	2019.8.22	F2-13AW002 SW12	上 — 下 —	— —	2019.9.17	— —	2019.10.1	— —	— —	2019.10.1	— —	— —	2019.11/7	2019.11/7	
F2-13AW001	019	1	2019.9.25	F2-13AW002 SW13	上 — 下 —	— —	2019.9.17	— —	2019.10.1	— —	— —	2019.10.1	— —	— —	2019.11/7	2019.11/7	
F2-13AW001	020	1	2019.8.22	F2-13AW002 SW17	上 — 下 —	— —	2019.9.17	— —	2019.10.1	— —	— —	2019.10.1	— —	— —	2019.11/7	2019.11/7	
				F2-13AW002 SW18	上 — 下 —	— —	2019.9.17	— —	2019.10.1	— —	— —	2019.10.1	— —	— —	2019.11/7	2019.11/7	
F2-13AW002	001	1	2019.7.19	F2-13AW002 SW19	上 — 下 —	— —	2019.9.17	— —	2019.10.1	— —	— —	2019.10.1	— —	— —	2019.11/7	2019.11/7	
F2-13AW002	002	1	2019.7.19	F2-13AW002 SW20	上 — 下 —	— —	2019.9.2	— —	2019.9.17	— —	— —	2019.9.17	— —	— —	2019.11/7	2019.11/7	
F2-13AW002	007	1	2019.7.19		上 — 下 —												
F2-13AW002	008	1	2019.7.19		上 — 下 —												
F2-13AW002	009	1	2019.7.19		上 — 下 —												
F2-13AW002	010	1	2019.7.19		上 — 下 —												
F2-13AW002	011	1	2019.7.19		上 — 下 —												

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 7/7

受付番号		申請書番号		川内原19溶申2第6号		計画書番号		19-5048 号		機器の名称		一次冷却設備配管、化学体積制御設備配管					
材 料 検 査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非 破 壊 試 験				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				
F2-13AW002	012	1	2019.7.19	上													
				下													
F2-13AW002	014	1	2019.8.22	上													
				下													
F2-13AW002	015	1	2019.8.22	上													
				下													
F2-13AW002	016	1	2019.7.19	上													
				下													
F2-13AW002	017	1	2019.7.19	上													
				下													
F2-13AW002	018	1	2019.7.19	上													
				下													
F2-13AW002	019	1	2019.7.19	上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士



# 工 程 管 理 記 録 (1)

シート番号: / / 3

受 付 番 号			申請書 番 号	川内原19溶申2第6号	計画書 番 号	19-5048号	申請者	九州電力株式会社 川内原子力発電所		
発 電 所 名 及 び 施 設 番 号	川内原子力発電所 第2号機		機 器 の 名 称	一次冷却設備配管、化学体積制御設備配管				機 器 の 区 分		
事 業 者 検 査 組 織	九州電力株式会社 川内原子力発電所 一般財団法人 発電設備技術検査協会			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)			検 査 場 所	発電所(※工場)	
検 査 年 月 日	2019年7月19日	2019年8月1日	2019年10月1日	2019年11月4日	2019年11月6日	2019年11月7日	2019年11月9日	2019年11月10日	2019年11月13日	2019年11月14日
検 査 員 印	[Redacted]									
検 査 項 目	※M	※M	M.A	A	A	A	A	A	W, Rt, Pt	W, Rt, Pt
検 査 年 月 日	2019年11月15日	2019年11月17日	2019年11月21日	2019年11月23日	2019年12月12日	2019年12月13日	2019年12月14日	年月日	年月日	年月日
検 査 員 印	[Redacted]									
検 査 項 目	A	P, F	A	W, Rt, Pt	P	P	P, F	<del>年月日</del>		
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	<del>年月日</del>									
検 査 員 氏 名 及 び 印					備 考					
					溶接事業者検査が終了 したことを示す表示		S192195048			

材料…W, 開光面…RT, 開光…R, 製法…D, 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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 2 / 3

受付番号				申請書 番 号	川内原 / 9溶申2第6号			計画書 番 号	19-5048 号		機器の 名 称	一次冷却設備配管、化学体積制御設備配管						
材 料 検 査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非 破 壊 試 験				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					
F2-13AW001	002	1	2019.8.1	F2-13AW001 FW 1	上 — 下 —	2019.11/5	—	2019.11/23	—	—	2019.11/23	—	2019.11/23	—	2019.12/12	2019.12/13	—	* 昇圧前0点確認
F2-13AW001	007	1	2019.8.1	F2-13AW001 FW 1	上 — 下 —	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2019.12/14*	2019.12/14	—	*: 耐圧代替 耐圧後のUt
F2-07AV001	3B抽出及び 4-7下の 5台	1	2019 10/31	F2-13AW001 FW 2	上 — 下 —	2019 11/21	—	2019.11/23	—	—	2019.11/23	—	2019.11/23	—	2019.12/12*	2019.12/13	—	* 昇圧前0点確認
F2-0811024	(007)	1	2019 10/31	F2-13AW001 FW 2	上 — 下 —	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2019.12/14*	2019.12/14	—	*: 耐圧代替 耐圧後のUt
				F2-13AW001 FW 6	上 — 下 —	2019 11/21	—	2019.11/23	—	—	2019.11/23	—	2019.11/23	—	2019.12/12*	2019.12/13	—	* 昇圧前0点確認
F2-13AW002	003	1	2019.7.19	F2-13AW001 FW.6	上 — 下 —	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2019.12/14*	2019.12/14	—	*: 耐圧代替 耐圧後のUt
F2-13AW002	004	1	2019.7.19	F2-13AW001 FW 7	上 — 下 —	2019 11/6	—	2019.11.13	—	—	2019.11.13	—	2019.11.13	—	2019.11/7	2019.11/7	—	
F2-13AW002	005	1	2019.7.19	F2-13AW001 FW 9	上 — 下 —	2019 11/6	—	2019.11.13	—	—	2019.11.13	—	2019.11.13	—	2019.11/7	2019.11/7	—	
F2-13AW002	006	1	2019.7.19	F2-13AW001 FW14	上 — 下 —	2019 11/6	—	2019.11.13	—	—	2019.11.13	—	2019.11.13	—	2019.11/7	2019.11/7	—	
F2-13AW002	013	1	2019.7.19	F2-13AW001 FW16	上 — 下 —	2019 11/6	—	2019.11.13	—	—	2019.11.13	—	2019.11.13	—	2019.11/7	2019.11/7	—	
F2-1311212	(003)	1	2019 10/31	F2-13AW001 FW17	上 — 下 —	2019.11/9	—	2019.11.14	—	—	—	—	2019.11.14	—	2019.11/7	2019.11/7	—	
F2-13AP005	(01)	1	2019 10/31	F2-13AW001 FW19	上 — 下 —	2019 10/31	—	2019.11.14	—	—	—	—	2019.11.14	—	2019.11/7	2019.11/7	—	
					上 — 下 —													

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 3 / 3

受付番号				申請書番号	川内原19溶申2第6号			計画書番号	19-5048 号		機器の名称	一次冷却設備配管、化学体積制御設備配管					
材 料 検 査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊試験				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				
				F2-13AW002 FW 1	上 — 下 —	2019.11/10	—	2019.11.14	—	—	2019.11.14	—	—	—	2019.11/17	2019.11/17	
				F2-13AW002 FW 2	上 — 下 —	2019.11/10	—	2019.11.14	—	—	2019.11.14	—	—	—	2019.11/17	2019.11/17	
				F2-13AW002 FW 3	上 — 下 —	2019 10/31	—	2019.11.14	—	—	2019.11.14	—	—	—	2019.11/17	2019.11/17	
				F2-13AW002 FW 4	上 — 下 —	2019.11/10	—	2019.11.14	—	—	2019.11.14	—	—	—	2019.11/17	2019.11/17	
				F2-13AW002 FW 5	上 — 下 —	2019.11/10	—	2019.11.14	—	—	2019.11.14	—	—	—	2019.11/17	2019.11/17	
				F2-13AW002 FW 6	上 — 下 —	2019 11/7	—	2019.11.14	—	—	2019.11.14	—	—	—	2019.11/17	2019.11/17	
				F2-13AW002 FW 8	上 — 下 —	2019 11/7	—	2019.11.14	—	—	2019.11.14	—	—	—	2019.11/17	2019.11/17	
				F2-13AW002 FW 9	上 — 下 —	2019 11/7	—	2019.11.14	—	—	2019.11.14	—	—	—	2019.11/17	2019.11/17	
				F2-13AW002 FW11	上 — 下 —	2019 11/7	—	2019.11.14	—	—	2019.11.14	—	—	—	2019.11/17	2019.11/17	
				F2-13AW002 FW14	上 — 下 —	2019.11/4	—	2019.11.14	—	—	2019.11.14	—	—	—	2019.11/17	2019.11/17	
				F2-13AW002 FW15	上 — 下 —	2019.11/4	—	2019.11.14	—	—	2019.11.14	—	—	—	2019.11/17	2019.11/17	
				F2-13AW002 FW16	上 — 下 —	2019.11/4	—	2019.11.14	—	—	2019.11.14	—	—	—	2019.11/17	2019.11/17	
					上 — 下 —												

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

































溶接部詳細一覧表

溶接部詳細一覧表

溶接部詳細一覧表

溶接部詳細一覧表

溶接部詳細一覧表

溶接部詳細一覧表

# 工 程 管 理 記 録 ( 1 )

シート番号: 1 / 6

受 付 番 号			申請書 番 号	川内原19溶申2第7号	計画書 番 号	19-5052号	申請者	九州電力株式会社 川内原子力発電所			
発電所名及び 施設番号	川内原子力発電所 第2号機		機器の名称	1次冷却材流量計配管				機器の区分			
事業者検査 組	九州電力株式会社 川内原子力発電所 一般財団法人 発電設備技術検査協会			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)			検査場所	工場 (※発電所)		
検査年月日	2019年8月27日	2019年8月27日	2019年9月2日	2019年9月24日	2019年9月27日	2019年10月4日	2019年10月9日	年月日	年月日	年月日	
検査員印	[Redacted]										
検査項目	施工溶接士	M	溶接士	M	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	
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											
検査員氏名及び 印	[Redacted]		検査員氏名及び 印	備 考							
	溶接事業者検査が終了 したことを示す表示							S192195052			

材料・・・M, 開先面・・・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)・・・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, あらかじめの検査 (溶接施工法)・・・施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)・・・溶接士



工 程 管 理 - 記 録 (2)

シート番号: 2 / 6

受付番号		申請書 番号	川内原19溶申2第7号		計画書 番号	19-5052 号		機器の 名称	1次冷却材流量計配管							
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事
溶接施工法 一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接施工法 整理番号	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F	
SAF-AP-190520 (改正0) UGG-20100361 (改正2)	T-8-8-1	2019.8.27	上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 3 / 6

受付番号			申請書番号	川内原/9溶申2第7号	計画書番号	19-5052 号	機器の名称	1次冷却材流量計配管								
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F	
UES-69-000032 (改正70)	T W-3e R-5	2019.8.27 ✓	上													
			下													
UES-69-000032 (改正70)	T W-3r R-5	2019.8.27 ✓	上													
			下													
UES-69-000032 (改正70)	T W-4r R-5	2019.8.27 ✓	上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 4/6

受付番号		申請書番号	川内原/9溶申2第7号	計画書番号	19-5052 号	機器の名称	1次冷却材流量計配管										
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事	
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F		
UES-69-000032 (改正71)	T W-3e R-5	2019.9.2		上													
				下													
UES-69-000032 (改正71)	T W-3r R-5	2019.9.2		上													
				下													
UES-69-000032 (改正71)	T W-4r R-5	2019.9.2		上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 5/6

受付番号		申請書番号		川内原ノ9溶申第7号		計画書番号		19-5052 号		機器の名称		1次冷却材流量計配管											
材 料 検 査				検査項目		開先面		開先		裏はつり		溶接		熱処理		非破壊試験				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						
F2-07AU001	01	1	2019.5.27	F2-07AU001	上	—	2019.9.27	—	2019.10.4	—	—	—	—	2019.10.4	—	2019.10.9	2019.10.9						
					下	—																	
F2-07AU001	02	1	2019.5.27	F2-07AU001	上	—	2019.9.27	—	2019.10.4	—	—	—	—	2019.10.4	—	2019.10.9	2019.10.9						
					下	—																	
F2-07AU001	03	1	2019.5.27	F2-07AU001	上	—	2019.9.27	—	2019.10.4	—	—	—	—	2019.10.4	—	2019.10.9	2019.10.9						
					下	—																	
F2-07AU001	04	1	2019.5.27	F2-07AU001	上	—	2019.9.27	—	2019.10.4	—	—	—	—	2019.10.4	—	2019.10.9	2019.10.9						
					下	—																	
F2-07AU001	05	1	2019.5.27	F2-07AU001	上	—	2019.9.27	—	2019.10.4	—	—	—	—	2019.10.4	—	2019.10.9	2019.10.9						
					下	—																	
F2-07AU001	06	1	2019.5.27	F2-07AU001	上	—	2019.9.27	—	2019.10.4	—	—	—	—	2019.10.4	—	2019.10.9	2019.10.9						
					下	—																	
F2-07AU001	07	1	2019.5.27	F2-07AU001	上	—	2019.9.27	—	2019.10.4	—	—	—	—	2019.10.4	—	2019.10.9	2019.10.9						
					下	—																	
F2-07AU001	08	1	2019.5.27	F2-07AU001	上	—	2019.9.27	—	2019.10.4	—	—	—	—	2019.10.4	—	2019.10.9	2019.10.9						
					下	—																	
F2-07AU001	09	1	2019.5.27	F2-07AU001	上	—	2019.9.27	—	2019.10.4	—	—	—	—	2019.10.4	—	2019.10.9	2019.10.9						
					下	—																	
F2-07AU001	10	1	2019.5.27	F2-07AU001	上	—	2019.9.27	—	2019.10.4	—	—	—	—	2019.10.4	—	2019.10.9	2019.10.9						
					下	—																	
F2-07AU001	11	1	2019.5.27	F2-07AU001	上	—	2019.9.27	—	2019.10.4	—	—	—	—	2019.10.4	—	2019.10.9	2019.10.9						
					下	—																	
F2-07AU001	12	1	2019.5.27	F2-07AU001	上	—	2019.9.27	—	2019.10.4	—	—	—	—	2019.10.4	—	2019.10.9	2019.10.9						
					下	—																	
F2-07AU001	13	1	2019.9.27		上																		
					下																		

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 6/6

受付番号				申請書 番号	川内原19溶申2第7号			計画書 番号	19-5052 号		機器の 名称	1次冷却材流量計配管					
材 料 検 査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非 破 壊 試 験				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				
F2-07AU001	14	1	2019.9.24	上													
F2-07AU001	15	1	2019.9.24	下													
F2-07AU001	16	1	2019.9.24	上													
F2-07AU001	17	1	2019.9.24	下													
F2-07AU001	18	1	2019.9.24	上													
F2-07AU001	19	1	2019.9.24	下													
F2-07AU001	20	1	2019.9.24	上													
F2-07AU001	21	1	2019.9.24	下													
F2-07AU001	22	1	2019.9.24	上													
F2-07AU001	23	1	2019.9.24	下													
F2-07AU001	24	1	2019.9.24	上													
				下													
				上													
				下													

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (1)

シート番号: 1/4

受付番号		申請書番号	川内原19溶申2第7号	計画書番号	19-5052号	申請者	九州電力株式会社 川内原子力発電所				
発電所名及び施設番号	川内原子力発電所 第2号機	機器の名称	1次冷却材流量計配管				機器の区分				
事業者検査組	九州電力株式会社 川内原子力発電所 一般財団法人 発電設備技術検査協会			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)		検査場所	発電所(※工場)			
検査年月日	2019年10月3日	2019年11月7日	2019年11月9日	2019年11月12日	2019年11月14日	2019年11月16日	2019年12月2日	2019年12月3日	2019年12月14日	年月日	
検査員印											
検査項目	M	A	A.W.P	W.Pk.P	W.Pc.P	W.PE	P <sup>o</sup>	P <sup>r</sup>	P.F <sup>v</sup>		
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
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
検査員印											
検査項目											
検査員氏名及び印			検査員氏名及び印	備 考							
				溶接事業者検査が終了 したことを示す表示				S192195052			

材料...M, 開先面...AI, 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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 2/4

受付番号		申請書番号		川内原/9溶申第7号			計画書番号		19-5052 号		機器の名称		1次冷却材流量計配管						
材 料 検 査				検査項目			開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非 破 壊 試 験				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	Ut	Rt	Mt	Pt	T	P	F			
F2-0701001	(35) FW1A側	1	2019 10/31	F2-07AU001 FW 1A	上 — 下	— — —	2019.11/9 ✓	— — —	2019.11.14 #1 ✓	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	2019.11.14 #2 ✓	— — —	#1: 溶接深さの2分の1 #2: 耐圧代替 溶接深さの2分の1のPt	
F2-0701001	(35) FW1B側	1	2019 10/31	F2-07AU001 FW 1A	上 — 下	— — —	— — —	— — —	2019.11/6 #3 ✓	— — —	— — —	— — —	2019.11/6 #5 ✓	— — —	2019.12/2 #5 ✓	— — —	#3: 溶接深さの2分の2 #5: 昇圧前の点検確認		
F2-0701001	(35) FW1C側	1	2019 10/31	F2-07AU001 FW 1A	上 — 下	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	2019.12/14 #4 ✓	2019.12/14 #4 ✓	#4: 耐圧代替 耐圧試験後のPt		
F2-0701001	(35) FW2A側	1	2019 10/31	F2-07AU001 FW 1B	上 — 下	— — —	2019.11/9 ✓	— — —	2019.11/9 #1 ✓	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	2019.11/9 #2 ✓	— — —	#1: 溶接深さの2分の1 #2: 耐圧代替 溶接深さの2分の1のPt		
F2-0701001	(35) FW2B側	1	2019 10/31	F2-07AU001 FW 1B	上 — 下	— — —	— — —	— — —	2019.11/2 #3 ✓	— — —	— — —	— — —	2019.11/2 #5 ✓	— — —	2019.12/3 #5 ✓	— — —	#3: 溶接深さの2分の2 #5: 昇圧前の点検確認		
F2-0701001	(35) FW2C側	1	2019 10/31	F2-07AU001 FW 1B	上 — 下	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	2019.12/14 #4 ✓	2019.12/14 #4 ✓	#4: 耐圧代替 耐圧試験後のPt		
F2-0701001	(35) FW3A側	1	2019 10/31	F2-07AU001 FW 1C	上 — 下	— — —	2019.11/9 ✓	— — —	2019.11/2 #1 ✓	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	2019.11/2 #2 ✓	— — —	#1: 溶接深さの2分の1 #2: 耐圧代替 溶接深さの2分の1のPt		
F2-0701001	(35) FW3B側	1	2019 10/31	F2-07AU001 FW 1C	上 — 下	— — —	— — —	— — —	2019.11.14 #3 ✓	— — —	— — —	— — —	2019.11.14 #5 ✓	— — —	2019.12/3 #5 ✓	— — —	#3: 溶接深さの2分の2 #5: 昇圧前の点検確認		
F2-0701001	(35) FW3C側	1	2019 10/31	F2-07AU001 FW 1C	上 — 下	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	2019.12/14 #4 ✓	2019.12/14 #4 ✓	#4: 耐圧代替 耐圧試験後のPt		
F2-0701001	(35) FW4A側	1	2019 10/31	F2-07AU001 FW 2A	上 — 下	— — —	2019.11/9 ✓	— — —	2019.11.14 #1 ✓	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	2019.11.14 #2 ✓	— — —	#1: 溶接深さの2分の1 #2: 耐圧代替 溶接深さの2分の1のPt		
F2-0701001	(35) FW4B側	1	2019 10/31	F2-07AU001 FW 2A	上 — 下	— — —	— — —	— — —	2019.11/6 #3 ✓	— — —	— — —	— — —	2019.11/6 #5 ✓	— — —	2019.12/3 #5 ✓	— — —	#3: 溶接深さの2分の2 #5: 昇圧前の点検確認		
F2-0701001	(35) FW4C側	1	2019 10/31	F2-07AU001 FW 2A	上 — 下	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	2019.12/14 #4 ✓	2019.12/14 #4 ✓	#4: 耐圧代替 耐圧試験後のPt		

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 3/4

受付番号		申請書番号		川内原/9溶申第7号		計画書番号		19-5052 号		機器の名称		1次冷却材流量計配管						
材 料 検 査				検査項目		開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非 破 壊 試 験				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	
				F2-07AU001	上	—	2019 11/7	—	2019.11/9 <sup>#1</sup>	—	—	—	—	—	—	2019.11/9 <sup>#2</sup>	—	#1: 溶接深さの2分の1 #2: 耐圧代替 溶接深さの2分の1のPt
				FW 2B	下	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				F2-07AU001	上	—	—	—	2019 <sup>#3</sup>	—	—	—	—	2019	—	2019.12/12 <sup>#5</sup>	—	#3: 溶接深さの2分の2 #5: 昇圧前の点確認
				FW 2B	下	—		—	—	11/12	—	—	—	—	11/12	2019.12/13	—	—
				F2-07AU001	上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2019 <sup>#4</sup>	2019	#4: 耐圧代替 耐圧試験後のPt
				FW 2B	下	—		—	—	—	—	—	—	—	—	12/14	12/14	—
				F2-07AU001	上	—	2019.11/9	—	2019 <sup>#1</sup>	—	—	—	—	—	—	2019 <sup>#2</sup>	—	#1: 溶接深さの2分の1 #2: 耐圧代替 溶接深さの2分の1のPt
				FW 2C	下	—		—	—	11/12	—	—	—	—	—	11/12	—	—
				F2-07AU001	上	—	—	—	2019 <sup>#3</sup>	—	—	—	—	2019.11.14	—	2019.12/12 <sup>#5</sup>	—	#3: 溶接深さの2分の2 #5: 昇圧前の点確認
				FW 2C	下	—		—	—	2019.11.14	—	—	—	—	2019.12/13	—	—	—
				F2-07AU001	上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2019 <sup>#4</sup>	2019	#4: 耐圧代替 耐圧試験後のPt
				FW 2C	下	—		—	—	—	—	—	—	—	—	12/14	12/14	—
				F2-07AU001	上	—	2019.11/9	—	2019 <sup>#1</sup>	—	—	—	—	—	—	2019.11.14 <sup>#2</sup>	—	#1: 溶接深さの2分の1 #2: 耐圧代替 溶接深さの2分の1のPt
				FW 3A	下	—		—	—	2019.11.14	—	—	—	—	—	2019.11.14	—	—
				F2-07AU001	上	—	—	—	2019 <sup>#3</sup>	—	—	—	—	2019.11/16	—	2019.12/12 <sup>#5</sup>	—	#3: 溶接深さの2分の2 #5: 昇圧前の点確認
				FW 3A	下	—		—	—	2019.11/16	—	—	—	—	2019.12/13	—	—	—
				F2-07AU001	上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2019 <sup>#4</sup>	2019	#4: 耐圧代替 耐圧試験後のPt
				FW 3A	下	—		—	—	—	—	—	—	—	—	12/14	12/14	—
				F2-07AU001	上	—	2019 11/7	—	2019.11/9 <sup>#1</sup>	—	—	—	—	—	—	2019 <sup>#2</sup>	—	#1: 溶接深さの2分の1 #2: 耐圧代替 溶接深さの2分の1のPt
				FW 3B	下	—		—	—	11/9	—	—	—	—	—	11/9	—	—
				F2-07AU001	上	—	—	—	2019 <sup>#3</sup>	—	—	—	—	2019	—	2019.12/12 <sup>#5</sup>	—	#3: 溶接深さの2分の2 #5: 昇圧前の点確認
				FW 3B	下	—		—	—	11/12	—	—	—	—	11/12	2019.12/13	—	—
				F2-07AU001	上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2019 <sup>#4</sup>	2019	#4: 耐圧代替 耐圧試験後のPt
				FW 3B	下	—		—	—	—	—	—	—	—	—	12/14	12/14	—

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士



工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 4/4

受付番号		申請書番号		川内原19溶申第7号		計画書番号		19-5052 号		機器の名称		1次冷却材流量計配管						
材 料 検 査				検査項目		開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非 破 壊 試 験				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				
				F2-07AU001	上	—	2019.11/9	—	2019 #1	—	—	—	—	—	—	2019 #2	—	#1: 溶接深さの2分の1
				FW 3C	下	—		—	11/12	—	—	—	—	—	11/12	—	#2: 耐圧代替 溶接深さの2分の1のPt	
				F2-07AU001	上	—	—	—	#3	—	—	—	—	2019.11.14	—	2019 #5	—	#3: 溶接深さの2分の2
				FW 3C	下	—		—	2019.11.14	—	—	—	—	2019.11.14	—	2019.12/12	—	#5: 耐圧前の点検確認
				F2-07AU001	上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2019 #4	2019	#4: 耐圧代替 耐圧試験後のPt
				FW 3C	下	—		—	—	—	—	—	—	—	12/14	12/14	12/14	
				F2-07AU001	上	—	2019.11/9	—	#1	—	—	—	—	—	—	2019 #2	—	#1: 溶接深さの2分の1
				FW 4A	下	—		—	2019.11.14	—	—	—	—	—	2019.11.14	—	2019.11.14	#2: 耐圧代替 溶接深さの2分の1のPt
				F2-07AU001	上	—	—	—	#3	—	—	—	—	2019.11/16	—	2019 #5	—	#3: 溶接深さの2分の2
				FW 4A	下	—		—	2019.11/16	—	—	—	—	2019.11/16	—	2019.12/12	—	#5: 耐圧前の点検確認
				F2-07AU001	上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2019 #4	2019	#4: 耐圧代替 耐圧試験後のPt
				FW 4A	下	—		—	—	—	—	—	—	—	12/14	12/14	12/14	
				F2-07AU001	上	—	2019.11/9	—	#1	—	—	—	—	—	—	2019 #2	—	#1: 溶接深さの2分の1
				FW 4B	下	—	11/9	—	2019.11/9	—	—	—	—	—	2019.11/9	—	2019.11/9	#2: 耐圧代替 溶接深さの2分の1のPt
				F2-07AU001	上	—	—	—	#3	—	—	—	—	2019	—	2019 #5	—	#3: 溶接深さの2分の2
				FW 4B	下	—		—	11/12	—	—	—	—	2019.11/12	—	2019.12/12	—	#5: 耐圧前の点検確認
				F2-07AU001	上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2019 #4	2019	#4: 耐圧代替 耐圧試験後のPt
				FW 4B	下	—		—	—	—	—	—	—	—	12/14	12/14	12/14	
				F2-07AU001	上	—	2019.11/9	—	#1	—	—	—	—	—	—	2019 #2	—	#1: 溶接深さの2分の1
				FW 4C	下	—		—	11/12	—	—	—	—	—	11/12	—	11/12	#2: 耐圧代替 溶接深さの2分の1のPt
				F2-07AU001	上	—	—	—	#3	—	—	—	—	2019.11.14	—	2019 #5	—	#3: 溶接深さの2分の2
				FW 4C	下	—		—	2019.11.14	—	—	—	—	2019.11.14	—	2019.12/12	—	#5: 耐圧前の点検確認
				F2-07AU001	上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2019 #4	2019	#4: 耐圧代替 耐圧試験後のPt
				FW 4C	下	—		—	—	—	—	—	—	—	12/14	12/14	12/14	

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士





溶接事業者検査工程管理記録 (1)

シート番号 1/1

申請番号	川内原19溶中2第8号		機器の名称	格納容器内圧力伝送器用配管			発電所及び 施設番号	九州電力株式会社 川内原子力発電所 第2号機		
受付番号	溶計横甲第19-01号		溶接施工工場	横河電機株式会社 甲府事業所	機器の区分		検査の場所	工場		
計画書番号										
検査年月日	2019年7月23日	2019年7月23日	2019年8月30日	2019年9月12日	2019年9月25日	2019年10月2日	2019年10月11日	2019年11月7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										
検査員氏名及び印										
							溶接事業者検査が終了 したことを示す表示		S1921901	

材料...M, 開先面...AI, 材料加工面...①, 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, 渦流量探傷試験...ECT, 機械...T, 耐圧...P, 外観...F, あらかじめの検査 (施工法) ...施工法, あらかじめの検査 (溶接士) ...溶接士

溶接事業者検査工程管理記録 (2)

シート  
番号 1/1

申請番号 川内原19溶申2第8号			受付番号	計画書番号		溶計横甲第19-01号		機器の名称		格納容器内圧力伝送器用配管								
あらかじめの検査 (溶接施工法)			検査項目 図面番号 及び溶接継手番号	開先面 Af	材料 加工面 Af	開先 A	裏 ハツリ B	溶接 W	熱処理 Sr	非破壊試験					機械 T	耐圧 P	外観 F	記事
施工法番号	図番番号	検査日								超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体 浸透 Pt	渦電流 ECT				
HW01	溶施第18-01	2019 7.23	FF1-W9618EE 1	-	-	2019. 10.2	-	2019. 10.11	-	-	-	2019. 10.11	-	-	2019. 11.7	2019. 11.7		
あらかじめの検査 (溶接士の技能)																		
技能区分	図番番号	検査日	" 2	-	-	2019 9.12	-	2019. 9.25	-	-	-	2019. 9.25	-	-	2019. 11.7	2019. 11.7		
T <sub>B</sub> W-II R-5 P-1	溶士第19-01	2019 7.23	" 3	-	-	2019 9.12	-	2019. 9.25	-	-	-	2019. 9.25	-	-	2019. 11.7	2019. 11.7		
TN-F	溶士第19-01	2019 7.23	" 4	-	-	2019 8.30	-	2019 9.12	-	-	-	2019 9.12	-	-	2019. 11.7	2019. 11.7		
材料検査																		
図面番号	品番	個数	検査日															
FF1-W9618EE	①	1	2019 7.23	" 5	-	2019 10.2	-	2019. 10.11	-	-	-	2019 10.11	-	-	2019. 11.7	2019. 11.7		
"	②	2	2019 7.23	" 6	-	2019 9.12	-	2019. 9.25	-	-	-	2019. 9.25	-	-	2019. 11.7	2019. 11.7		
"	③	1	2019 7.23	" 7	-	2019 8.30	-	2019 9.12	-	-	-	2019 9.12	-	-	2019. 11.7	2019. 11.7		
"	④	1	2019 7.23	" 8	-	2019 10.2	-	2019. 10.11	-	-	-	2019. 10.11	-	-	2019. 11.7	2019. 11.7		
"	⑤	1	2019 7.23	以下余白														
"	⑥	1	2019 7.23															
"	⑦	1	2019 7.23															
"	⑧	1	2019 7.23															
備考																		

川内原19溶申2第8号 構造図 商業機密により公開できません。

# 工 程 管 理 記 録 (1)

シート番号: 1/4

受 付 番 号		申請書 番 号	川内原19 溶接1第9号	計画書 番 号	18-5074号	申請者	九州電力株式会社 川内原子力発電所				
発電所名及び 施設番号	川内原子力発電所 第1号機	機器の名称	1A, 1B代替薬品注入ポンプ				機器の区分				
事業者検査 組 織	九州電力株式会社 川内原子力発電所 一般財団法人 発電設備技術検査協会			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)		検査場所	工場 (※発電所)			
検査年月日	2019年8月30日	2019年8月30日	2019年9月24日	2019年10月10日	2019年10月29日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	
検査員印											
検査項目	施工法、溶接士	M	A <sup>v</sup>	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											
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											
検査員氏名及び印						備 考					
						溶接事業者検査が終了 したことを示す表示					
					S191185074						

材料…M, 開先面…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)…PHHT, 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, あらかじめの検査 (溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)…溶接士

1-1

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 2/4

受付番号		申請書 番号	川内原19溶申第9号	計画書 番号	18-5074 号	機器の 名称	IA, 1B代替薬品注入ポンプ										
あらかじめの検査			検査項目	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事	
溶接施工法 一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接施工法 整理番号	検査日	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		
SAF-AP-180701 (改正0)	T-8-8-1	2019.8.30		上													
UGG-20100361 (改正2)			下														
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													
				上													
				下													

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士



# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 3/4

受付番号		申請書番号	川内原19溶申1第9号	計画書番号	18-5074 号	機器の名称	IA, 1B代替薬品注入ポンプ										
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事	
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F		
UES-69-000032 (改正71)	T W-3e R-5	2019.8.30	上														
			下														
UES-69-000032 (改正71)	T W-3r R-5	2019.8.30	上														
			下														
UES-69-000032 (改正71)	T W-4r R-5	2019.8.30	上														
			下														
			上														
			下														
			上														
			下														
			上														
			下														
			上														
			下														
			上														
			下														

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 4/4

受付番号				申請書 番 号		計画書 番 号		18-5074 号		機器の 名 称		1A, 1B代替薬品注入ポンプ						
材 料 検 査				検査項目		開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非 破 壊 試 験				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	
F1-94FA224	001	1	2019.8.30	F1-94FA224 SW 1	上 下	— —	2019.9.29 /	— —	2019.10.10 ✓	— —	— —	— —	— —	2019.10.10 ✓	— —	2019.10.29 ✓	2019.10.29	
F1-94FA224	003	1	2019.8.30	F1-94FA224 SW 3	上 下	— —	2019.9.29	—	2019.10.10	—	—	—	—	2019.10.10	—	2019.10.29	2019.10.29	
F1-94FA224	004	1	2019.8.30		上 下													
F1-94FA224	006	1	2019.8.30		上 下													
					上 下													
					上 下													
					上 下													
					上 下													
					上 下													
					上 下													
					上 下													
					上 下													

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

1-4





# 工程 管理 記録 (1)

シート番号: 1/4

受付番号		申請書番号	川内原19 溶中之第10号	計画書番号	18-5077号	申請者	九州電力株式会社 川内原子力発電所				
発電所名及び施設番号	川内原子力発電所 第2号機	機器の名称	2号フィルタベント補給水ポンプ			機器の区分					
事業者検査組	九州電力株式会社 川内原子力発電所 一般財団法人 発電設備技術検査協会			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)		検査場所	工場 (※発電所)			
検査年月日	2019年8月30日	2019年8月30日	2019年9月29日	2019年10月10日	2019年10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											
検査項目	施工法 溶接士	M	A	W, PE	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
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
検査員印											
検査項目											
検査員氏名及び印						備 考					
					溶接事業者検査が終了したことを示す表示						
					S19Z185077						

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査 (溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)...溶接士

# 工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: Z/4

受付番号	申請書番号	計画書番号	18-5077 号	機器の名称	2号フィルタベント補給水ポンプ											
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事
溶接施工法 一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接施工法 整理番号	検査日		Af	A	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	液体浸透	T	P	F	
SAF-AP-180707 (改正0) UGG-20100361 (改正2)	T-8-8-1	2019.8.30	上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

工程管理記録 (2)

シート番号: 3/4

受付番号		申請書番号	川内原19溶申2第10号		計画書番号	18-5077 号		機器の名称	2号フィルタバント補給水ポンプ							
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏はつり	溶接	熱処理	非破壊試験				機械	耐圧	外観	記 事
溶接士一覧表 図番番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	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	
UES-69-000032 (改正71)	T W-3e R-5	2019.8.30	上													
			下													
UES-69-000032 (改正71)	T W-3r R-5	2019.8.30	上													
			下													
UES-69-000032 (改正71)	T W-4r R-5	2019.8.30	上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													

材料...M, 開先面...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)...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, あらかじめの検査(溶接施工法)...施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)...溶接士

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: 4/4

受付番号		申請書番号		計画書番号		機器の名称		2号フィルタベント補給水ポンプ										
材 料 検 査				検査項目		開先		裏はつり		非 破 壊 試 験				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	
F2-94FA424	001	1	2019.8.30	F2-94FA424	上	—	2019.9.29	—	2019.10.10	—	—	—	—	2019.10.16	—	2019.10.29	2019.10.29	
				SW 1	下	—												
F2-94FA424	003	1	2019.8.30		上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													
					上													
					下													

材料…M, 開先面…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)…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, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士





川内原19溶申2第10号 構造図 商業機密により公開できません。