

溶接検査申請書

廃炉発官 R 1 第 2 3 0 号

令和 2 年 3 月 5 日

原子力規制委員会 殿

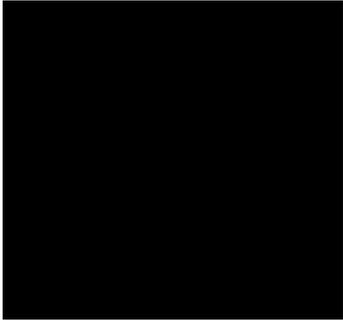
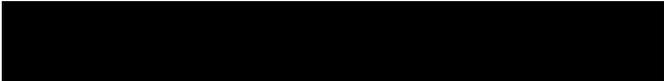
東京都千代田区内幸町 1 丁目 1 番 3 号

東京電力ホールディングス株式会社

代表執行役社長 小早川 智明

核原料物質，核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第 6 4 条の 3 第 7 項の規定により次のとおり検査を受けたいので申請します。

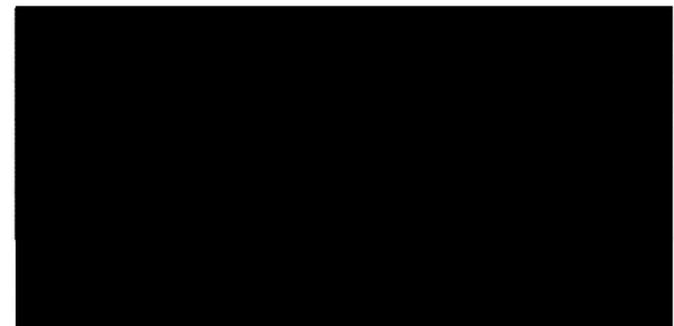
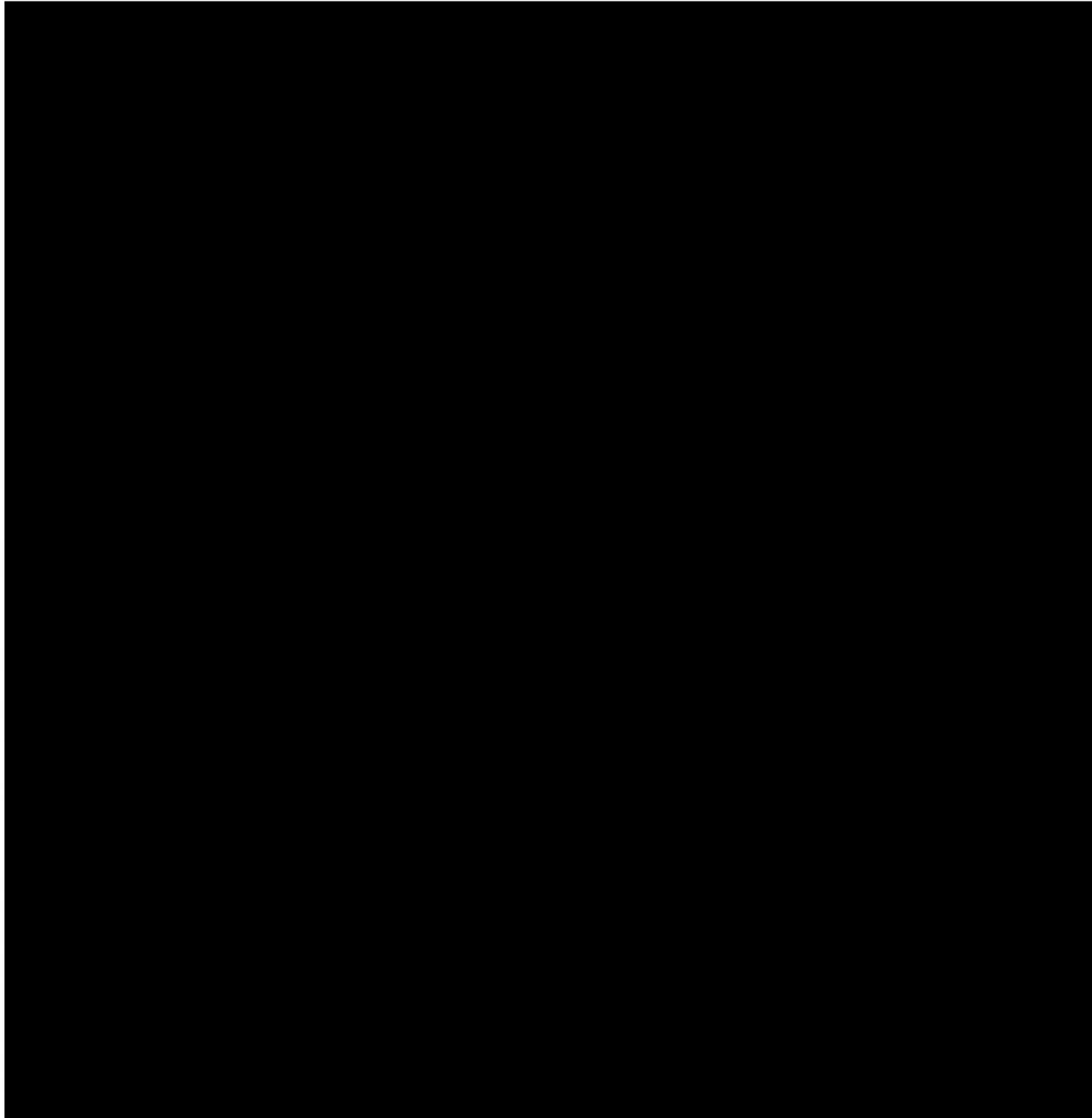
溶接明細書

機器の区分 【設備区分】		使用済燃料乾式キャスク仮保管設備 輸送貯蔵兼用キャスク B 【実施計画 II.2.13.1.5(1)】
溶接設備	溶接機の種類	
	溶接後熱処理設備の種類及び容量	—
	試験設備の種類及び容量	—
溶接部の設計		別紙－ 2 の通り
溶接施行法		添付資料－ 2 により行う。 
溶接を行う者の氏名		 上記の技能資格を有した溶接士により行う。
備 考		溶接施行工場の名称及び所在地 

溶接施工法一覧

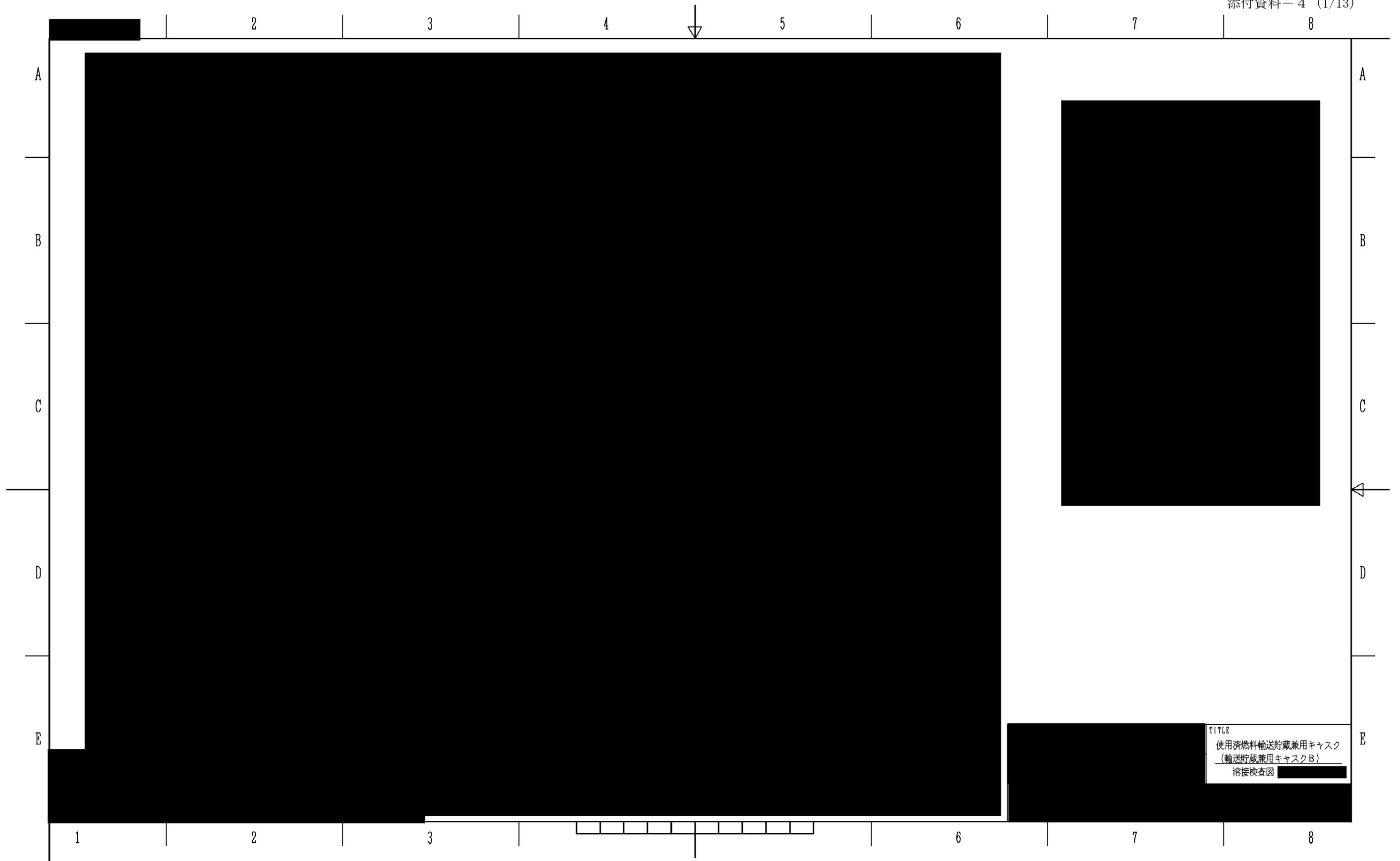
No.	溶接施工法 整理番号	合格（認可）番号	溶接方法	備考
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				

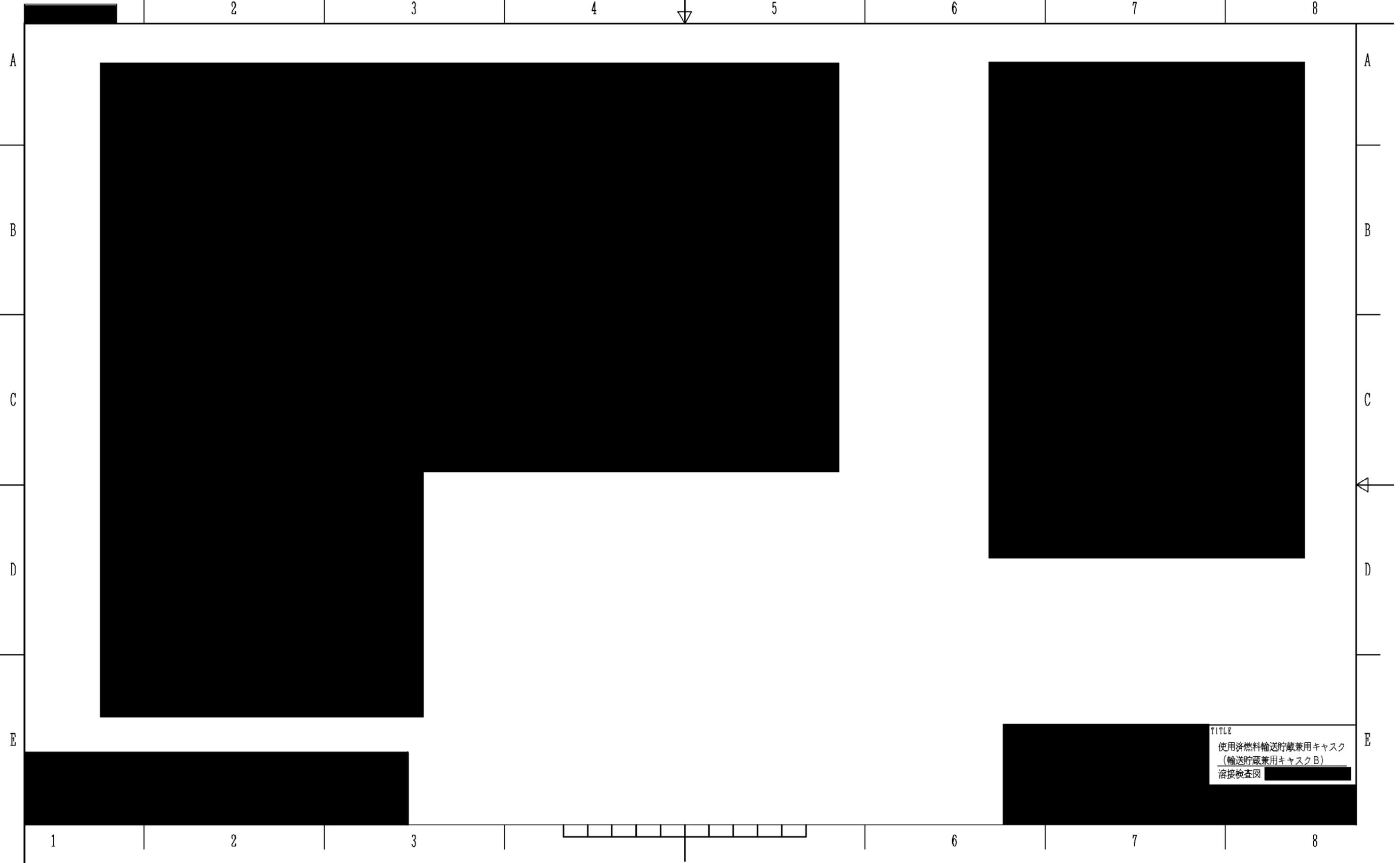
溶接を受けようとする容器（輸送貯蔵兼用キャスク B）の構造図

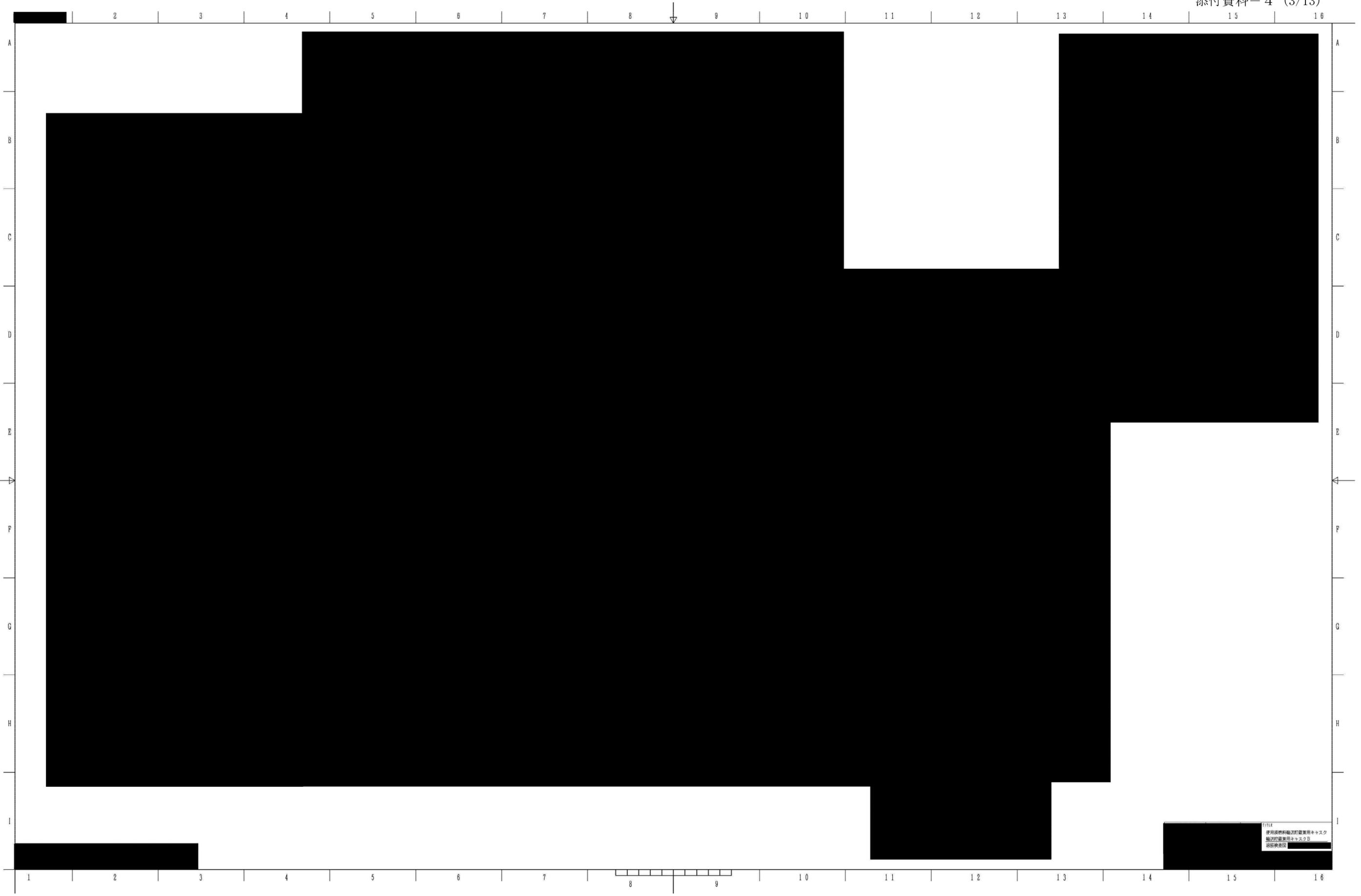


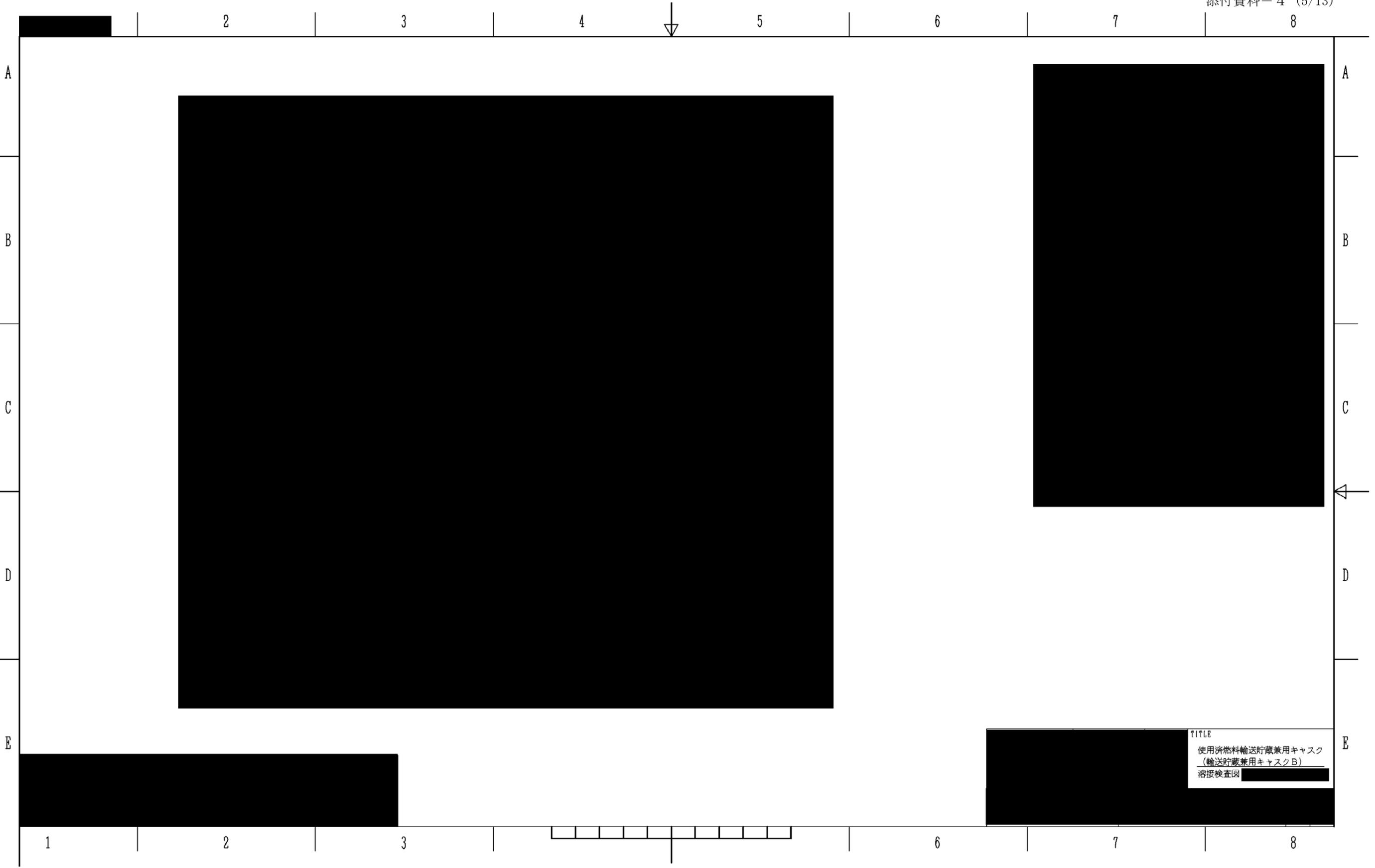
福島第一原子力発電所	
名称	輸送貯蔵兼用キャスクBの構造図
東京電力ホールディングス株式会社	

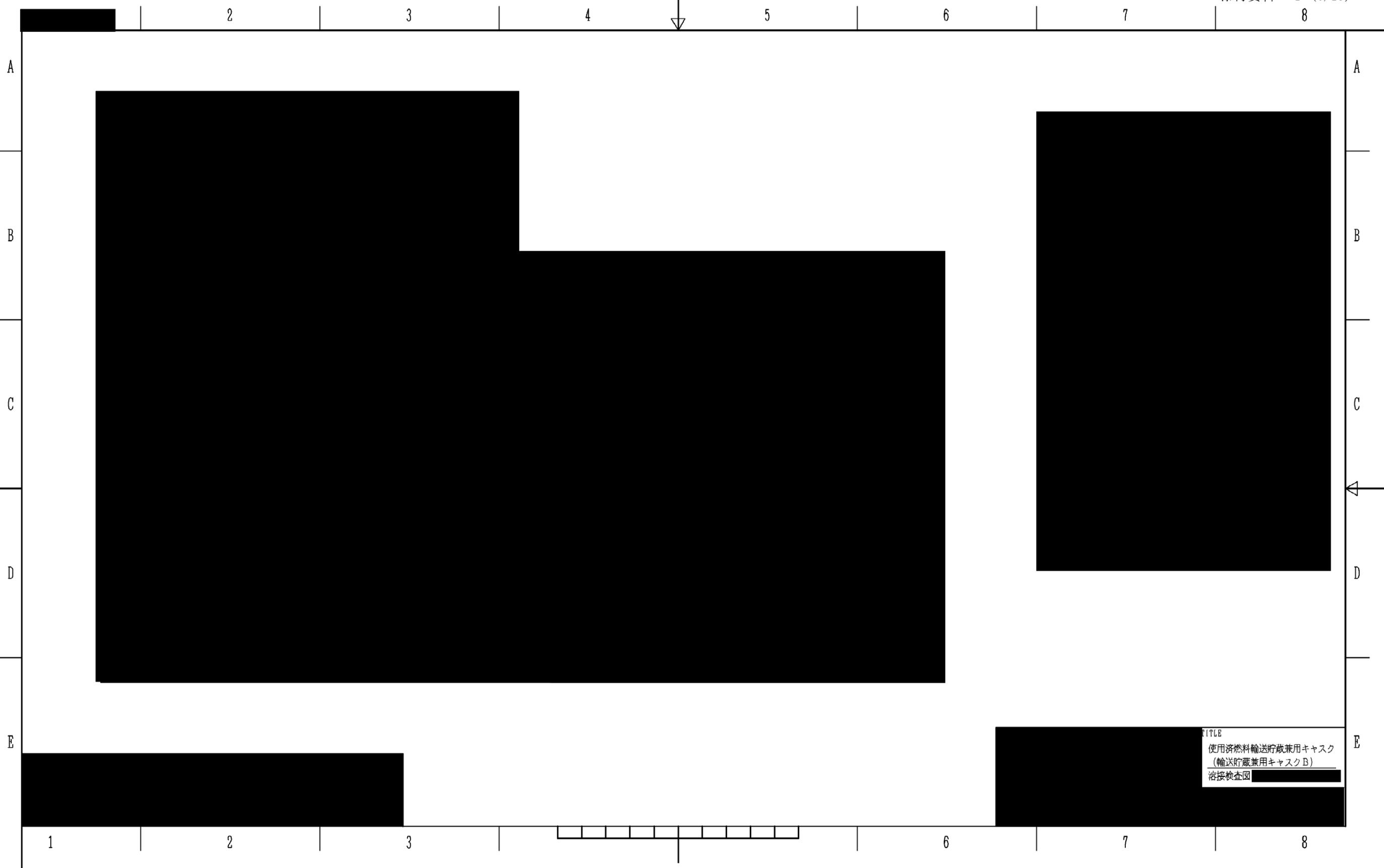
溶接部の設計図







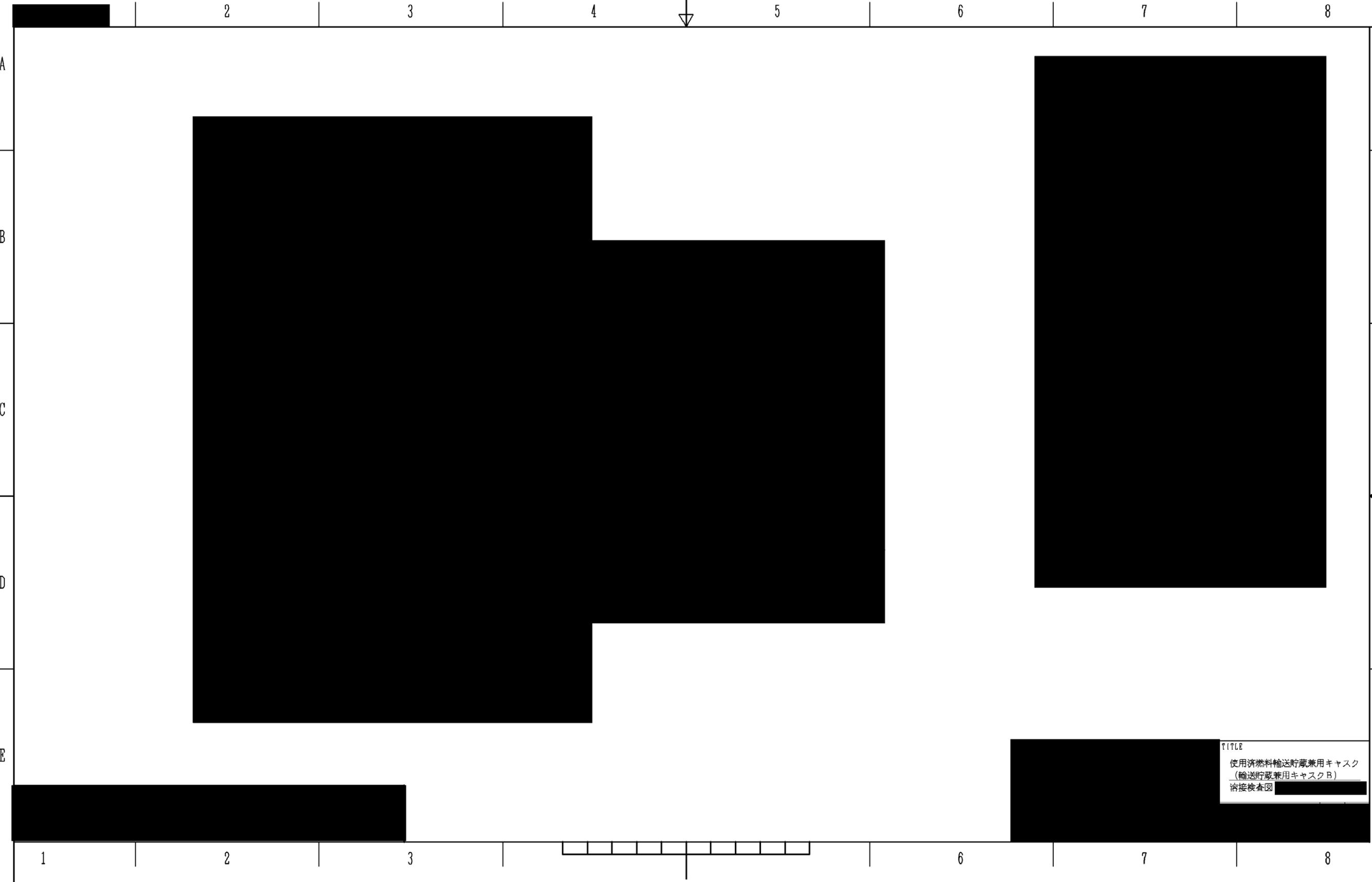




1 2 3 4 5 6 7 8

A B C D E

A B C D E



2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

A

B

C

D

E

F

G

A

B

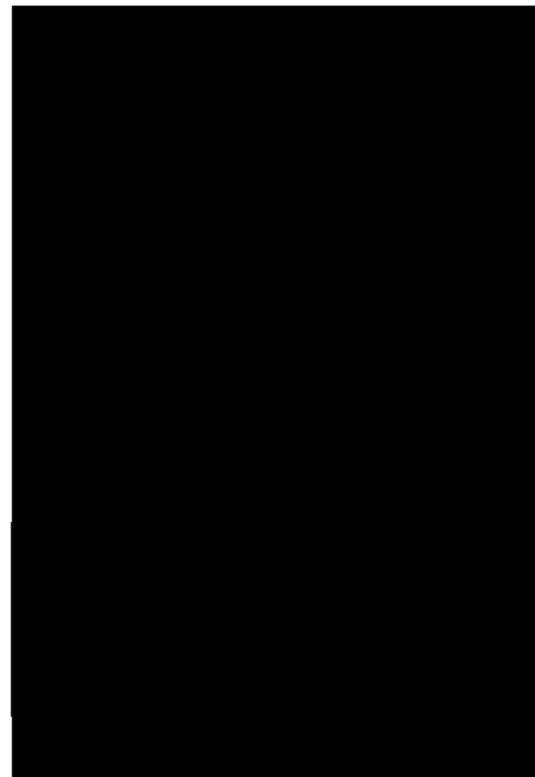
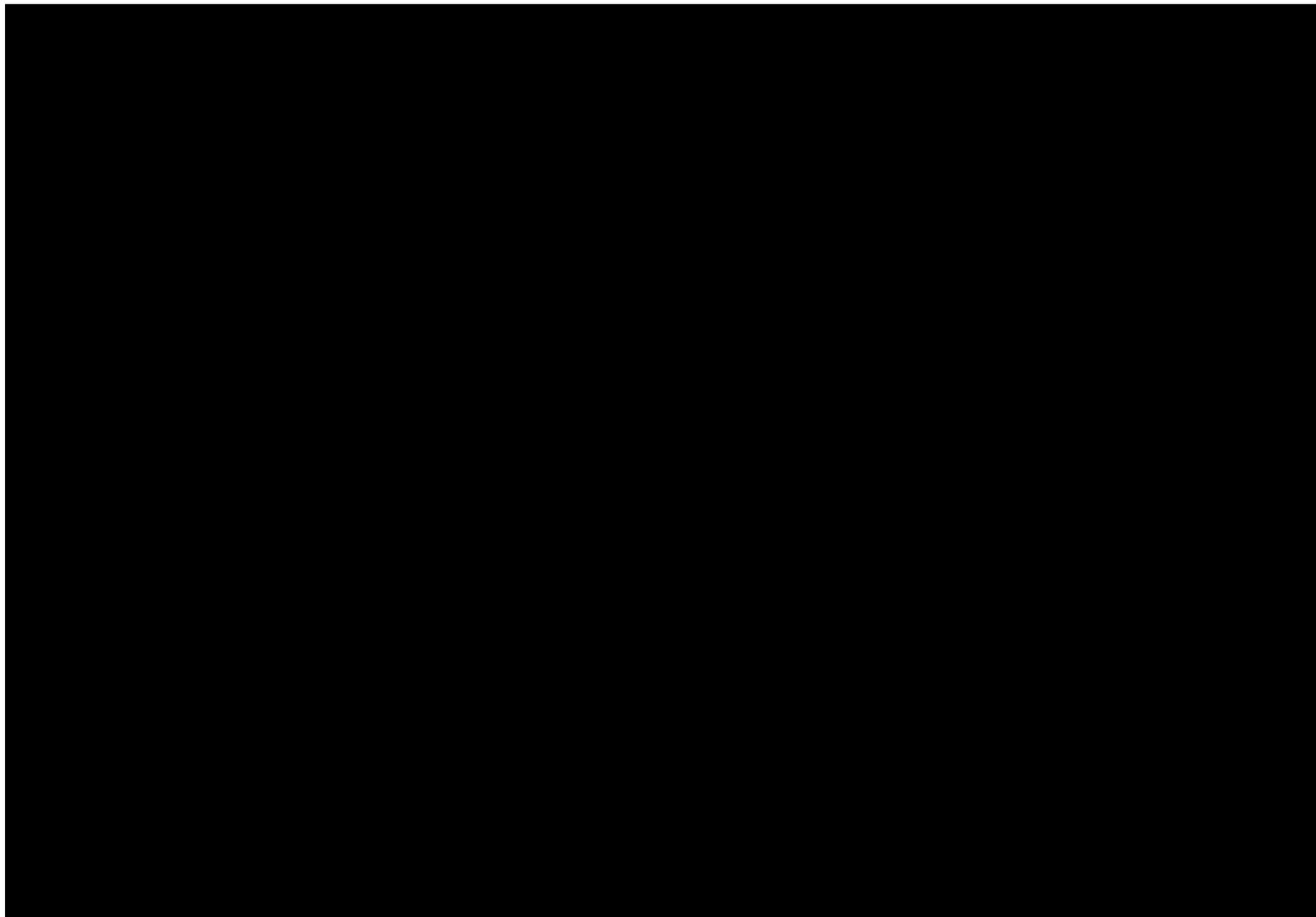
C

D

E

F

G



1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

TITLE
使用済燃料輸送貯蔵専用キャスク
(輸送貯蔵専用キャスクB)
浴換検査図

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

A

B

C

D

E

F

G

A

B

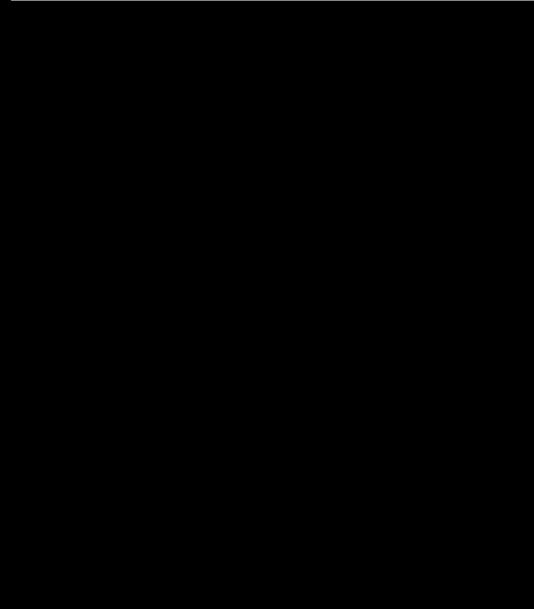
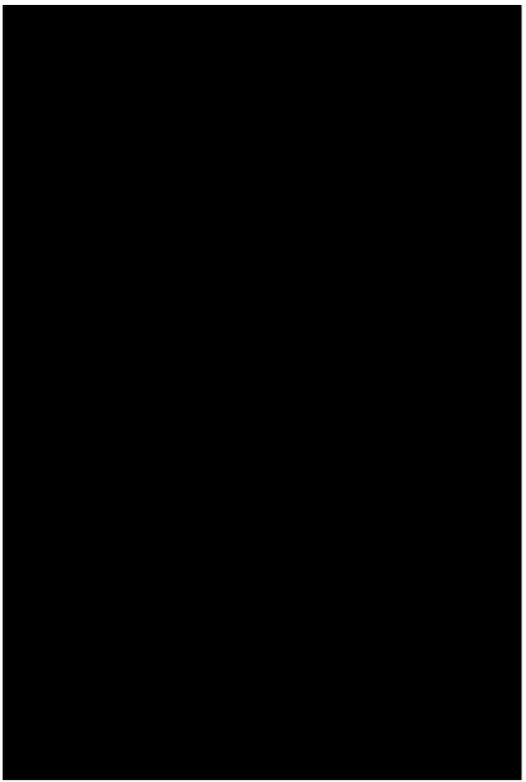
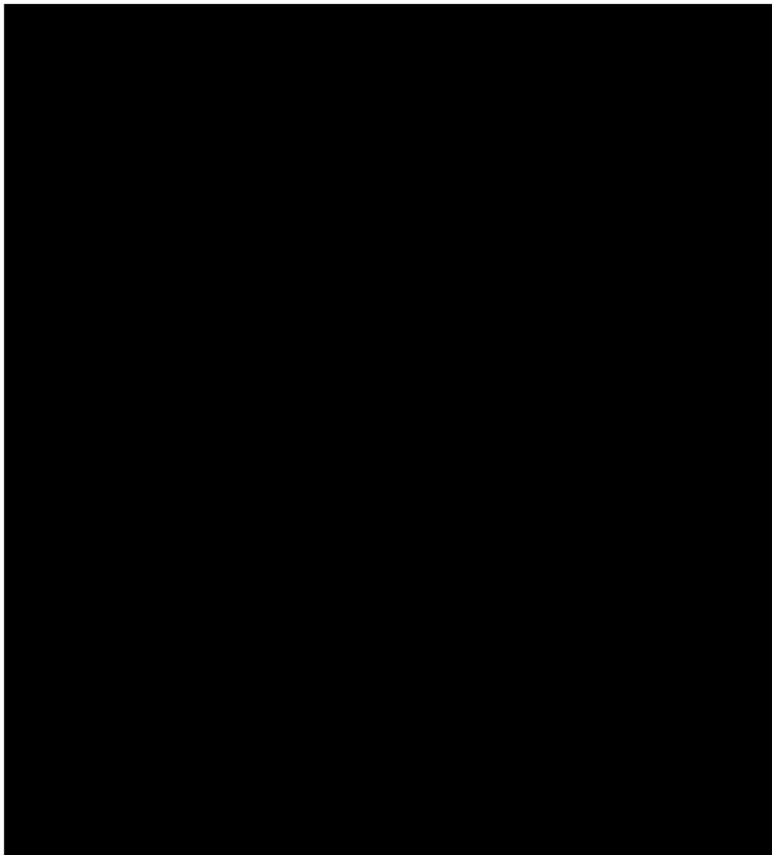
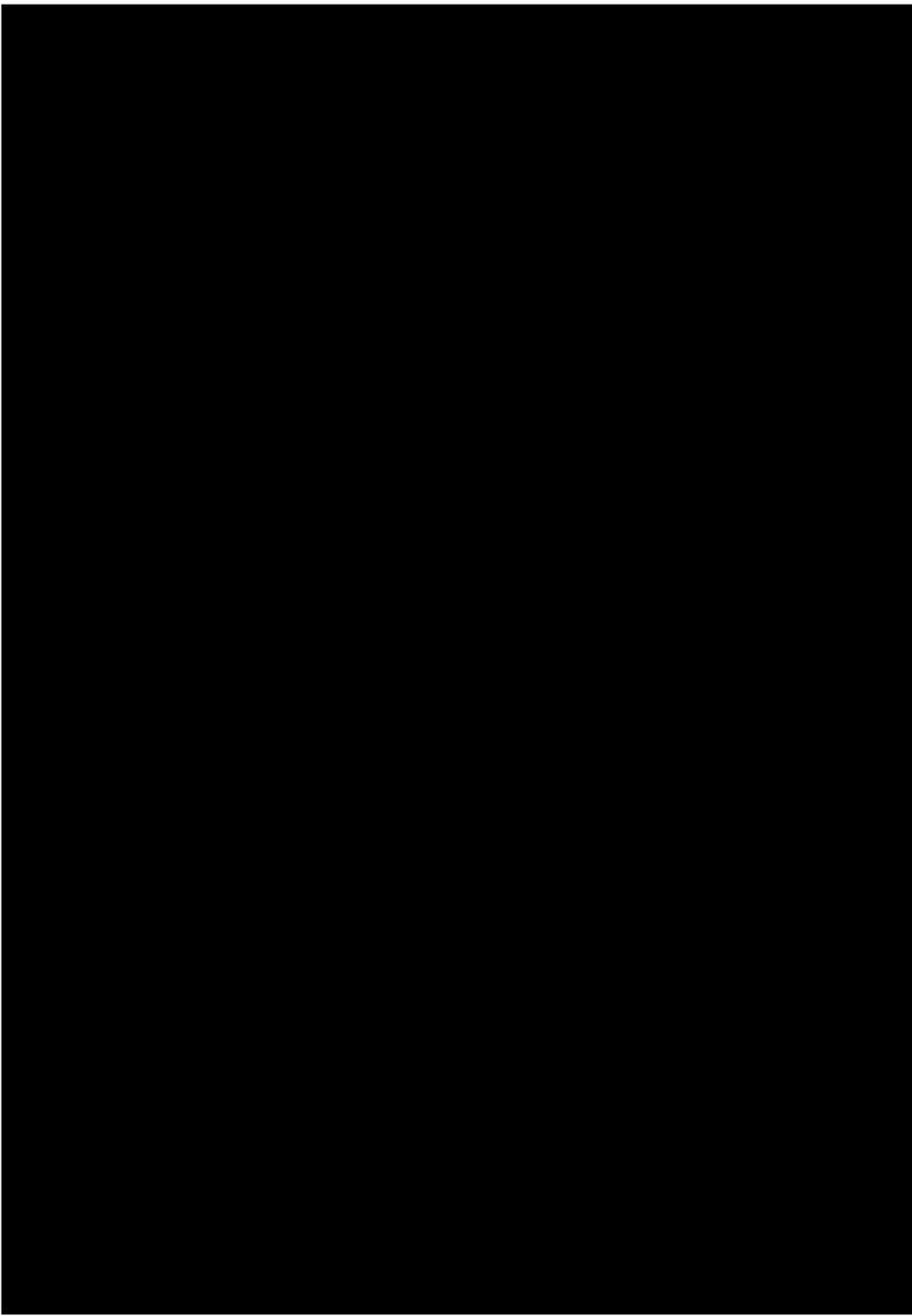
C

D

E

F

G



REVISIONS

1

2

3

4

5

6

7

8

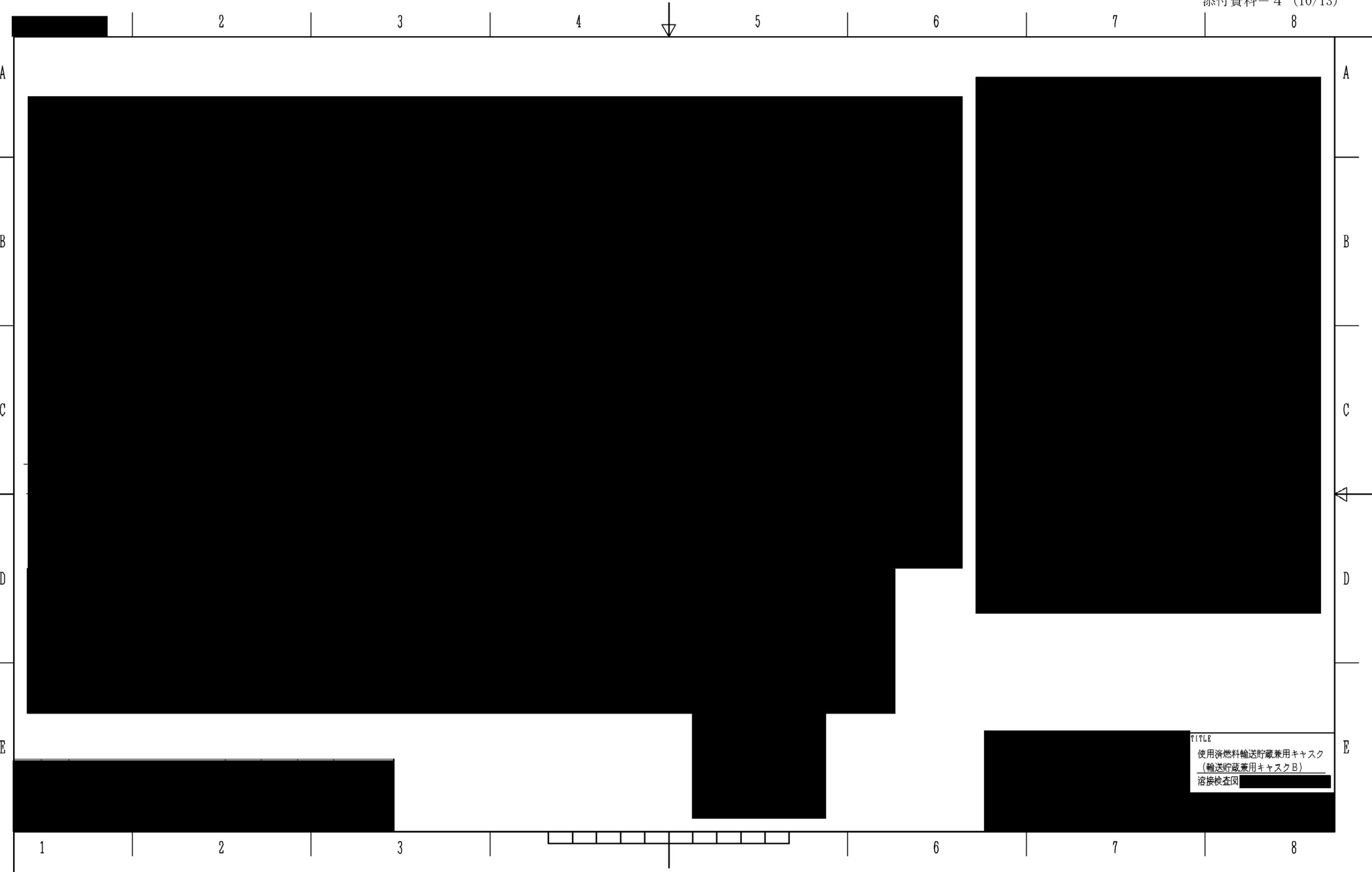
9

10

11

12

TITLE
 使用済燃料輸送貯蔵兼用キヤスク
 (輸送貯蔵兼用キヤスクB)
 密接検査図



A

B

C

D

E

A

B

C

D

E

1

2

3

4

5

6

7

8

1

2

3

6

7

8

TITLE

使用済燃料輸送貯蔵兼用キャスク
(輸送貯蔵兼用キャスクB)

溶接検査図

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

A

B

C

D

E

F

G

A

B

C

D

E

F

G

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

TITLE
使用済燃料輸送貯蔵専用キャスク
(輸送貯蔵専用キャスクB)
溶接検査図

2

3

4



5

6

7

8

A

B

C

D

E

A

B

C

D

E



TITLE
 使用済燃料輸送貯蔵兼用キャスク
 (輸送貯蔵兼用キャスクB)
 溶接検査図

1

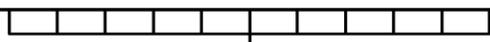
2

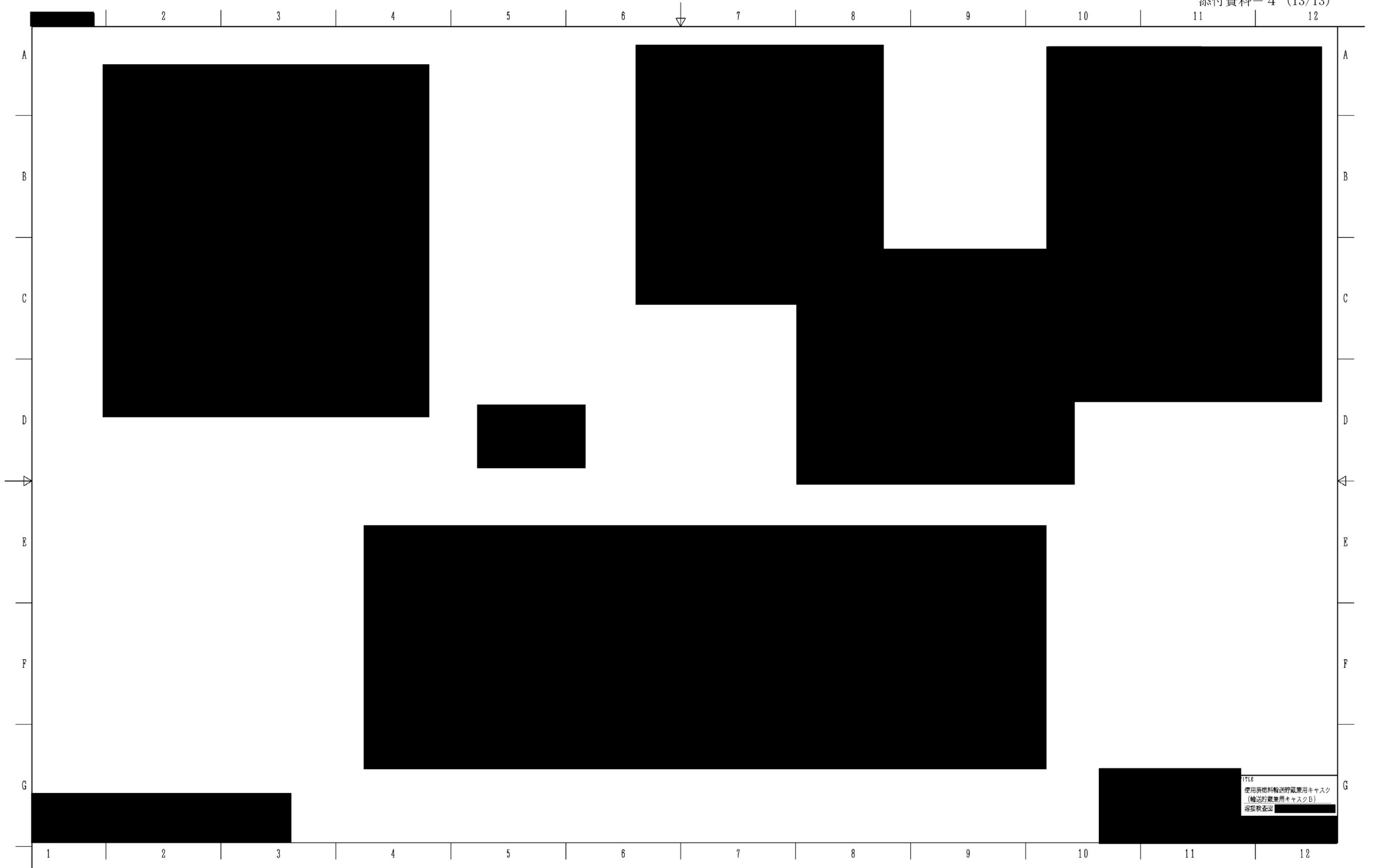
3

6

7

8





溶接工程表

項目			令和2年	令和3年	令和4年
使用済燃料 乾式キャスク 仮保管設 備	輸送貯蔵兼 用キャスク B	60号機 ～ 72号機	☆ 4月		☆ 2月 △ 7月

→ 工事期間

☆：溶接検査

△：工事完了

溶接部詳細一覧表

原子力施設名：福島第二原子力発電所

設備名：一

機器名：輸送貯蔵兼用キヤスクB

計画書番号：一

溶接検査詳細一覧表

継手番号 *6	継手番号 *8	材質		寸法 外径×厚さ (mm) *1	継手種別 *2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		溶接姿勢 *3	予熱 温度 (°C) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス		層数	電極 数	溶接 施工法 (No.)	開先 面検査 *4	非破 壊試 験 *4	機 械 試 験	最高 使用 温度 (°C)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa) *5	受検場所		備 考
		規格	区分 (P-No.)				区分 (F, R, E-No.)	溶金区分 (A-No.)			保持 温度 (°C)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (°C/h)	冷却 速度 (°C/h)	表										裏	*6	
	S001W-□				5																			イ ハ ホ	イ ハ ホ		
	S002W-□				5																			イ ハ ホ	イ ハ ホ		

(注記)
 *1寸法 () 内寸法は、溶接部の厚さを示す。
 *2継手種別
 1:継手区分A(戻手継手)
 2:継手区分B(周継手)
 3:継手区分C(ワッパ継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:フラグ、フラグレット、強め材
 6:管と管板
 7:栓 等
 8:肉盛(クラッド)溶接
 9:溝止め
 10:1~9以外
 *3溶接姿勢
 f:下向
 v:立向
 h:横向
 o:上向
 e:水平固定又は軌道固定
 r:有壁水平固定又は有壁軌道固定
 *4非破壊試験
 Rt :放射線透過試験
 Rt (T) :放射線透過試験(Tクロス部のみ)
 Pt :浸透探傷試験
 Pt (13) :浸透探傷試験(溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)
 Pt (1/2) :浸透探傷試験(溶接深さの2分の1(溶接深さの2分の1が15mmを超える場合は15mm)ごと
 且し、最終層は溶接金属部に隣接する幅15mmの範囲内の母材を含めた部分)
 Ut :超音波探傷試験
 Mt :磁粉探傷試験
 T :Rt (T) +Mt or Pt
 *5耐圧試験
 H:水圧
 A:気圧
 *6受検場所
 イ:溶接作業等(材料、開先、開先面、開先、溶接作業及び設備)
 ロ:溶接後熱処理
 ハ:非破壊検査
 ホ:機械試験
 *7種別コード
 001
 送り先
 発行日
 シートNo.(図番) 002 改訂 1
 2020/1/20

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：二

機器名：輸送貯蔵兼用キャスクB

社圖書番号：二

溶接検査詳細一覧表

継手番号 *11	継手番号 *11	材質		寸法 外径×厚さ (mm) *1	継手種別 *2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		予熱 温度 (℃ 以上)	溶接後熱処理				シールド ガス		電極 数	層 数	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 検 査 *4	非 破 壊 試 験 *4	機 械 試 験	最 高 使 用 温 度 (℃)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa) *5	受検場所		備 考
		規格	区分 (P-No.)				区分 (F, R, E-No.)	溶金区分 (A-No.)		保持 温度 (℃)	保 持 時 間 (h)	加 熱 速 度 (℃/h)	冷 却 速 度 (℃/h)	表	裏										*6	*6	
S429W-□	10																							イ	ハ	ホ	

(注記)
*1寸法 () 内寸法は、溶接部の厚さを示す。
*2継手種別
1:継手区分A(屋手継手)
2:継手区分B(周継手)
3:継手区分C(7777継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:ラック、アラケット、鋼め材
6:管と管板
7:栓
8:肉盛(クラッド)溶接
9:端れ止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
f:下向
v:立向
h:横向
o:上向
e:水平面
r:有鉛水平面
定又は鉛直面定又は有鉛鉛直面定

*4非破壊試験
Rt :放射線透過試験
Rt (T) :放射線透過試験(Tクロス部のみ)
Pt :浸透探傷試験
Pt (L1) :浸透探傷試験(溶接金属部に隣接する幅1.3mmの範囲内の母材を含めた部分)
Pt (L2) :浸透探傷試験(溶接深さの2分の1が1.3mmを超える場合は1.3mm)ごと
但し、最終層は溶接金属部に隣接する幅1.3mmの範囲内の母材を含めた部分
Ut :超音波探傷試験
Mt :磁粉探傷試験
T :Rt(T)+Mt or Pt

*5耐圧試験
H:水圧
A:気圧

*6受検場所(材料、開先面、開先、溶接作業及び設備)
イ:溶接後熱処理
ロ:非破壊検査
ハ:機械試験
ホ:耐圧試験

*11 継手番号の□内は、号機番号を示す。

種別コード	002
送り先	
発行日	2020/1/20
シートNo.(図番)	012 改訂
	1

