

制定 令和2年 2月 5日 原規規発第 2002054 号-5 原子力規制委員会決定
改正 令和7年 9月 17日 原規技発第 2509173 号 原子力規制委員会決定

令和2年2月5日

原子力規制委員会

特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準に関する
規則の解釈の制定について

特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準に関する規則
の解釈を別添のとおり定める。

附 則

- 1 この規程は、特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準に関する規則の施行の日から施行する。
- 2 この規程の施行の際現に原子力利用における安全対策の強化のための核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律等の一部を改正する法律（平成29年法律第15号）第3条の規定による改正前の核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律（昭和32年法律第166号）第51条の9第2項の規定に基づき認可を受けた溶接の方法において、溶接をする者として確認を受けた者は、別記（特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の溶接の方法等について）4. の要求事項に適合している者とみなす。

附 則

この規程は、令和7年9月17日から施行する。

○特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準に関する規則の解釈

特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準に関する規則に定める技術的要件を満足する技術的内容は、この解釈に限定されるものではなく、同規則に照らして十分な保安水準の確保が達成できる技術的根拠があれば、同規則に適合するものと判断する。

特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準に関する規則	特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準に関する規則の解釈
<p>(材料及び構造)</p> <p>第十三条 特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設に属する容器及び管並びにこれらを支持する構造物のうち、特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の安全性を確保する上で必要なもの（以下この項において「容器等」という。）の材料及び構造は、次に掲げるところによらなければならない。この場合において、第一号（容器等の材料に係る部分に限る。）及び第二号の規定については、法第五十一条の八第二項に規定する使用前事業者検査の確認を行うまでの間適用する。</p> <p>一 容器等がその設計上要求される強度及び耐食性を確保できるものであること。</p> <p>二 容器等の主要な溶接部（溶接金属部及び熱影響部をいう。以下この号において同じ。）は、次に掲げるところによるものであること。</p>	<p>第13条（材料及び構造）</p> <p>1 第1項第2号に規定する「容器等の主要な溶接部」とは、次に掲げる容器又は管の溶接部をいう。</p> <p>(1) プルトニウム又はプルトニウム化合物を含む液体状又は気体状の物質を内包する容器又は管であって、次のいずれかに該当するもの</p> <p>イ その内包するプルトニウムの放射能濃度が $37\mu\text{Bq}/\text{cm}^3$（液体状の物質を内包する場合は、$37\text{Bq}/\text{cm}^3$）以上の容器であって、最高使用圧力が 98kPa 以上のもの又は内容積が 0.04m^3 を超えるもの</p> <p>ロ その内包するプルトニウムの放射能濃度が $37\mu\text{Bq}/\text{cm}^3$（液体状の物質を内包する場合は、$37\text{Bq}/\text{cm}^3$）以上の管であって、外径 61mm（最</p>

<p>特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準 に関する規則</p>	<p>特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準 に関する規則の解釈</p>
	<p>高使用圧力が 98kPa 未満の管にあつては、100mm) を超えるもの（放射 物質の閉じ込め区域内にあつて内部の圧力が外部の圧力より低 く維持されているダクトを除く。）</p> <p>(2) 放射物質を含む液体状又は気体状の物質を内包する容器又は管 ((1)に規定するものを除く。)であつて、次のいずれかに該当するもの</p> <p>イ その内包する放射物質の濃度が 37mBq/cm³ (液体状の物質を内包 する場合は、37kBq/cm³) 以上の容器であつて、最高使用圧力が 98kPa 以上のもの又は内容積が 0.04m³ を超えるもの</p> <p>ロ その内包する放射物質の濃度が 37mBq/cm³ (液体状の物質を内包 する場合は、37kBq/cm³) 以上の管であつて、外径 61mm (最高使用圧 力が 98kPa 未満の管にあつては、100mm) を超えるもの（放射物質 の閉じ込め区域内にあつて内部の圧力が外部の圧力より低く維持さ れているダクトを除く。）</p> <p>(3) 胴の外径が 150mm 以上の容器又は外径 150mm 以上の管 ((1)及び(2)に 規定する容器又は管を除く。)であつて、放射物質を含む液体状若し くは気体状の物質を内包し、又は非常用施設に属するもののうち、次に 定める圧力以上の圧力を加えられる部分について溶接をするもの</p> <p>イ 液体用の容器又は管であつて、最高使用温度がその液体の沸点未 満のものについては、最高使用圧力 1,960kPa</p> <p>ロ イに規定する容器以外の容器については、最高使用圧力 98kPa</p> <p>ハ イに規定する管以外の管については、最高使用圧力 980kPa (長手 継手の部分にあつては、490kPa)</p>

<p>特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準 に関する規則</p>	<p>特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準 に関する規則の解釈</p>
<p>イ 不連続で特異な形状でないものであること。</p> <p>ロ 溶接による割れが生ずるおそれがなく、かつ、健全な溶接部の確保に有害な溶込み不良その他の欠陥がないことを非破壊試験により確認したものであること。</p> <p>ハ 適切な強度を有するものであること。</p> <p>ニ 機械試験その他の評価方法により適切な溶接施工法及び溶接設備並びに適切な技能を有する溶接士であることをあらかじめ確認した ものにより溶接したものであること。</p> <p>2 特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設に属する容器及び管のうち、特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の安全性を確保する上で重要なものは、適切な耐圧試験又は漏えい試験を行ったとき、これに耐え、かつ、著しい漏えいがないように設けなければならない。</p>	<p>2 第1項第二号イに規定する「不連続で特異な形状でないもの」とは、溶接部の設計において、溶接部の開先等の形状に配慮し、鋭い切欠き等の不連続で特異な形状でないものをいう。</p> <p>3 第1項第二号ロに規定する「溶接による割れが生ずるおそれがなく」とは、溶接後の非破壊試験において割れないことに加え、溶接時の有害な欠陥により割れが生じるおそれがないことをいい、「健全な溶接部の確保に有害な溶込み不良その他の欠陥がないこと」とは、溶接部の設計及び形状が溶込み不足を生じがたいものであり、溶接部の表面及び内部に有害な欠陥がないことをいう。</p> <p>4 第1項第二号ロに規定する「非破壊試験」は、放射線透過試験、超音波探傷試験、磁粉探傷試験、浸透探傷試験、目視試験等をいう。</p> <p>5 第1項第二号ハに規定する「適切な強度を有する」とは、母材と同等以上の機械的強度を有するものであることをいう。</p> <p>6 第1項第2号の規定に適合する溶接部は、別記「特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の溶接の方法等について」に適合したものをいう。</p> <p>7 第2項に規定する「適切な耐圧試験又は漏えい試験」は、別記「特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の溶接の方法等について」によること。</p>

特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の溶接の方法等について

特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準に関する規則（令和2年原子力規制委員会規則第10号）第13条第1項第2号及び第2項の規定に対応する溶接部に関する要求事項については、以下のとおりとする。

1. 溶接の方法

溶接の方法は、別紙に規定する方法によること。

2. 溶接施工法

溶接施工法は、実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則（平成25年原子力規制委員会規則第6号。以下「実用炉技術基準規則」という。）第17条第15号の規定により確認されたもの又はこれと同等と認められるものでなければならない。

同等と認められる溶接施工法とは、原子力利用における安全対策の強化のための核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律等の一部を改正する法律（平成29年法律第15号）第3条の規定の施行前に原子力利用における安全対策の強化のための核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律等の一部を改正する法律の一部の施行に伴う試験研究用等原子炉施設等に係る原子力規制委員会関係規則の整備等に関する規則（令和2年原子力規制委員会規則第12号）の規定による改正前の核燃料物質又は核燃料物質によって汚染された物の第一種廃棄物埋設の事業に関する規則（平成20年経済産業省令第23号）第29条又は核燃料物質又は核燃料物質によって汚染された物の廃棄物管理の事業に関する規則（昭和63年総理府令第47号）第15条の溶接の方法の認可を受けたもの等をいう。

3. 溶接設備

溶接機の種類並びに溶接後熱処理設備及び試験設備の種類及び容量は、その溶接方法に適したものであること。

4. 溶接を行う者

溶接を行う者は、実用炉技術基準規則第17条第15号に規定する技能を有する溶接士であることを認証された者又はこれと同等と認められる者でなければならない。

同等と認められる者とは、溶接士技能の確認を受けた者又は実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈（原規技発第1306194号（平成25年6月19日原子力規制委員会決定）別記-5（以下単に「別記-5」という。） I. 3. (3) により同等と認められた者等をいう。

5. 用語の定義

- (1) 「廃棄第一種機器」とは、特定第一種廃棄物埋施設又は特定廃棄物管理施設に属する容器又は管であって、ダクト以外のものをいう。
- (2) 「廃棄第一種容器」とは、廃棄第一種機器に属する容器をいう。
- (3) 「廃棄第一種管」とは、廃棄第一種機器に属する管をいう。
- (4) 「廃棄第二種管」とは、特定第一種廃棄物埋施設又は特定廃棄物管理施設に属する管のうち、ダクトをいう。

特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の溶接の方法

1. 溶接部の設計

溶接部の設計は、日本機械学会発電用原子力設備規格「溶接規格2012年版（2013年追補を含む。）」（以下「溶接規格2012（2013）」という。）又は日本機械学会発電用原子力設備規格「溶接規格2020年版」（以下「溶接規格2020」という。）の「N-4010 溶接部の設計」によること。

2. 材料の制限

材料の制限は、溶接規格2012（2013）又は溶接規格2020「N-4020 溶接の制限」によること。

3. 開先面

開先面は、溶接規格2012（2013）又は溶接規格2020「N-4030 開先面」によること。

4. 溶接部の強度等

溶接部の強度は、溶接規格2012（2013）又は溶接規格2020「N-4040 溶接部の強度等」（別記-5 I. 1. ⑤又はII. 「表4 「溶接規格2020」の適用に当たっての条件」参照）によること。この場合において、次の1）及び2）によること。

- 1) 母材及び溶接材料に耐食性を向上させたオーステナイト系ステンレス鋼を使用する溶接部であって、最高使用圧力が98kPa未満のものにあつては、設計上要求される強度以上の強度を有するものとするができる。
- 2) 溶接部は、溶込みが十分であり、割れがなく、かつ、アンダーカット、オーバーラップ、クレータ、スラグ巻込み、ブローホール等で溶接部の強度及び耐食性を確保する上で有害なものがないものでなければならない。

5. 溶接部の非破壊試験及び機械試験

溶接部の非破壊試験及び機械試験は、溶接規格2012（2013）又は溶接規格2020「N-4050 溶接部の非破壊試験及び機械試験」（別記-5 I. 1. ⑥及び⑧又はII. 「表4 「溶接規格2020」の適用に当たっての条件」参照）によること。この場合において、次の1）及び2）によること。

- 1) 「表N-X050-1 溶接部の非破壊試験」は適用除外とし、「表1-1 溶接部の非破壊試験」を適用する。
- 2) 「表N-X050-2 溶接部の機械試験板」において、「機器の区分」の欄の「クラス1容器、クラスMC容器」は「廃棄第1種容器」に、「クラス2容器、

クラス3容器及びクラス3相当容器（安全設備以外の開放容器を除く。）、クラス1配管、クラス2配管、クラス3配管及びクラス3相当管（安全設備以外の開放容器に接続される当該容器に最も近い止め弁までのものを除く。）は「廃棄第1種管」に、溶接部の区分の欄の「継手区分A」は「長手継手」に、「継手区分B、継手区分C及び継手区分D」は「周継手（管台を取り付ける継手を除く。）」に読み替える。また、溶接規格2012（2013）の（注）4.及び5.は削る。この場合において、廃棄第1種機器にあつては、最高使用圧力が次の①～③に定める値以上のものに限る。

- ① 液体用の容器又は管であつて、最高使用温度がその液体の沸点未満のものについては、1,960kPa
- ② ①に規定する容器以外の容器にあつては、98kPa
- ③ ①に規定する管以外の管にあつては、980kPa（長手継手の部分にあつては、490kPa）

表1-1 溶接部の非破壊試験

区分		規定試験	代替試験
機器	溶接部		
廃棄第1種機器	<p>1 閉じ込め部の溶接部のうち突合せ溶接による溶接部であつて、次のイからホまでのいずれかに掲げるもの（最高使用温度100℃未満の開放容器及びこれに接続される管のうち当該容器から最も近い止め弁までの部分並びに外径61mm以下の管の溶接部を除く。）</p> <p>イ 次の(1)又は(2)のいずれかに掲げるもの</p> <p>(1)オーステナイト系ステンレス鋼で作られた容器であつて、厚さが38mmを超えるものの溶接部</p> <p>(2)炭素鋼で作られた容器であつて、厚さが32mmを超えるものの溶接部</p> <p>ロ 管の長手継手の溶接部であつて厚さが19mmを超えるもの</p> <p>ハ 管の周継手（管台を取り付ける継手を除く。）の溶接部であつて、次の(1)又は(2)のいずれかに掲げるもの</p> <p>(1)外径が410mm（液体用のものにあつては、275mm）を超え、かつ、厚さが19mmを超える管の溶接部</p> <p>(2)厚さが41mm（液体用のものにあつては29mm）を超える管の溶接部（(1)に掲げるものを除く。）</p> <p>ニ 内包するプルトニウムの濃度が$37\mu\text{Bq}/\text{cm}^3$（内包するプルトニウムが液体中にある場合は、$37\text{Bq}/\text{cm}^3$）以上の容器若しくは管又は内包する放射性物質の濃度が$37\text{mBq}/\text{cm}^3$（内包する放射性物質が液体</p>	放射線透過試験	超音波探傷試験又は溶接深さの1/2（溶接深さの1/2が13mmを超える場合は13mm）ごとの浸透探傷試験

	<p>中にある場合は 37kBq/cm³) 以上の容器若しくは管の溶接部(イからハまでに掲げるものを除く。)であって次の(1)から(3)までのいずれかに掲げるもの以外のもの</p> <p>(1)液体用の容器又は管であって、最高使用温度がその液体の沸点未満であり、かつ、最高使用圧力が 1,960kPa 未満のものの溶接部</p> <p>(2)最高使用圧力が 98kPa 未満の容器の溶接部 ((1)に掲げるものを除く。)</p> <p>(3)最高使用圧力が 980kPa (長手継手の場合は 490kPa) 未満の管の溶接部 ((1)に掲げるものを除く。)</p> <p>ホ 継手接続箇所から 100mm 以内の溶接部(イからニまでに掲げるもの及びライニング型貯槽の溶接部を除く。)</p>		
	2 閉じ込め部の溶接部(1に掲げるものを除く。)	浸透探傷試験又は磁粉探傷試験	放射線透過試験又は超音波探傷試験
	3 ラグ、ブラケット、強め材、控え、強め輪等であって、重要なものを取り付ける溶接部		
2 廃棄管第	1 閉じ込め部の溶接部	浸透探傷試験又は磁粉探傷試験	放射線透過試験又は超音波探傷試験
	2 ラグ、ブラケット、強め材、控え、強め輪等であって、重要なものを取り付ける溶接部		

6. 突合せ溶接による継手面の食い違い又は目違い

突合せ溶接による継手面の食い違い又は目違いは、溶接規格 2012 (2013)「N-4060 突合せ溶接による継手面の食い違い」又は溶接規格 2020「N-4060 突合せ溶接による継手面の目違い」によること。この場合において、次によること。

- 1) 溶接規格 2012 (2013)「表 N-4060-1 継手面の食い違いの許容値」及び溶接規格 2020「表 N-4060-1 継手面の目違いの許容値」の「継手区分 A」は「長手継手」に、「継手区分 B、継手区分 C、継手区分 D」は「周継手」に読み替える。ただし、応力計算を行って構造上要求される強度を有することが明らかである場合は、この限りでない。

7. 厚さの異なる母材の突合せ溶接

容器又は管の溶接部であって「10. 非破壊試験の方法と判定基準」の規定により非破壊検査を行うこととされているものの表面は、溶接規格 2012 (2013)又は溶接規格 2020「N-4070 厚さの異なる母材の突合せ溶接」によること。この場合において、次によること。ただし、機器等の構造上溶接規格 2012 (2013)又は溶接規格 2020「N-4070 厚さの異なる母材の突合せ溶接」によることが困難な場合であって、十分な強度を有することが確認できる場合は、この限りではない。

- 1) 「継手区分 C 又は継手区分 D に係るものを除く」は「フランジ、平板及び管板を取り付ける継手又は管台を取り付ける継手を含む」に読み替える。

8. 継手の仕上げ又は溶接部の表面

溶接部の表面は、溶接規格2012(2013)「N-4080 継手の仕上げ」又は溶接規格2020「N-4080 溶接部の表面」及び「N-4081 溶接部の余盛」(別記-5 II.「表4 「溶接規格2020」の適用に当たっての条件」参照)によること。

9. 溶接後熱処理

溶接後熱処理を行う場合には、溶接規格2012(2013)又は溶接規格2020「N-4090 溶接後熱処理」(別記-5 I. 1. ⑨及び⑩又はII.「表4 「溶接規格2020」の適用に当たっての条件」参照)によること。この場合において、次によること。

- 1) 溶接規格2012(2013)「表N-X090-3 溶接後熱処理を要しないもの」及び溶接規格2020「表N-X090-3 溶接後熱処理を要しないものの条件」の「1.クラス1機器」は適用除外とし、「2.クラス1機器以外」を適用する。この場合において、「継手区分B又は継手区分C」は「周継手」に読み替える。

10. 非破壊試験の方法と判定基準

溶接部の非破壊試験は、溶接規格2012(2013)又は溶接規格2020「N-4100 非破壊試験」によること。この場合において、次によること。

- 1) 「表N-X100-1 放射線透過試験」については、次の①～④のとおりとする。
 - ① 「増感紙を使用する場合」の項の「(クラス1容器及びクラス1配管以外のものにあつては、金属蛍光増感紙を除く。)」及び「ただし、金属蛍光増感紙は、クラス1容器及びクラス1配管以外の機器に使用してもよい。」を削る。
 - ② 「撮影原則」の欄の「継手区分B, 継手区分C又は継手区分D」は「周継手」に読み替える。
 - ③ 「放射線源と溶接部の線源側との距離(全周を同時に撮影する場合を除く。)」の項の「クラス1容器 クラス1配管」は適用除外とし、「クラスMC容器 クラス2容器 クラス3容器 クラス3相当容器 クラス2配管 クラス3配管 クラス3相当管 クラス4配管」又は「クラスMC容器 クラス2容器 クラス3容器 クラス3相当容器 クラス2配管 クラス3配管 クラス3相当管 クラス4配管 コンクリート製原子炉格納容器 炉心支持構造物」を適用する。
 - ④ 溶接規格2012(2013)「表N-X100-1 放射線透過試験」において規定のない針金形透過度計を使用する場合及び判定基準については、「表1-2 放射線透過試験」を加え、「表N-X100-1 放射線透過試験」の判定基準は適用除外とする。

表 1-2 放射線透過試験

場合 針金形透過度計を使用する	透過度計の配置	JIS Z3104「鋼溶接継手の放射線透過試験方法」の「附属書 1、2 又は 3 の撮影配置」、JIS Z3106「ステンレス鋼溶接継手の放射線透過試験方法」の「附属書 1、2 又は 3 の撮影配置」又は JIS Z3107「チタン溶接部の放射線透過試験方法」の「5.3 撮影配置」によること。この場合において、透過度計を溶接部の線源側に置くことが困難な場合は、記号「F」を付してフィルム側に置くことができる。また、全周を同時に撮影する場合は、透過度計を等間隔に 4 個以上写るように置くこと。	
	の 階 使用 調計	炭素鋼、ステンレス鋼等の撮影において、JIS Z3104 又は JIS Z3106 の規定により階調計を使用する場合には、当該 JIS に従い撮影する	
針金形透過度計	透過度計 使用すべき	透過度計の構造	JIS Z2306「放射線透過試験用透過度計」によるものであること。
		階調計の構造	JIS Z3104 又は JIS Z3106 に規定された階調計を使用すること。
	透過度計識別	炭素鋼又はステンレス鋼等	JIS Z3104 又は JIS Z3106 の「附属書 1、2 又は 3 の透過写真の必要条件」A 級、P 1 級、P 2 級又は F 級に適合すること。ただし、構造上やむを得ない場合であって、材厚 1.6mm 以下でγ線を用いた場合は、0.32mm の線が識別できること。
		チタン等	JIS Z3107 の「透過写真の必要条件」に適合すること。
判定基準	<p>次の 1 から 3 までに適合すること。</p> <p>1 JIS Z3104-1995 の附属書 4「透過写真によるきずの像の分類方法」の 1 類、JIS Z3106-2001 の附属書 4「透過写真によるきずの像の分類方法」の 1 類又は JIS Z3107-1993 の附属書「透過写真によるきずの像の分類方法」の 1 類であること。ただし、ステンレス鋼等における第 1 種及び第 4 種のきずのきず点数として算定しないきずの長径は、母材の厚さが 5mm 以下の場合にあっては、母材の厚さの 0.1 倍とする。また、炭素鋼におけるタングステン巻込みは、第 1 種のきずとみなし、そのきず点数を 2 分の 1 として判定するものとする。</p> <p>2 第 1 種のきず等がある場合には、その長径は、それぞれのきずの隣接する他の第 1 種のきず等との間の距離が 25mm 未満の場合にあっては母材の厚さの 0.2 倍(3.2mm を超える場合は、3.2mm)、隣接する他の第 1 種のきず等との間の距離が 25mm 以上の場合にあっては母材の厚さの 0.3 倍(6.4mm を超える場合は 6.4mm)の値を超えないこと。この場合において、1 においてきず点数として算定しないきずについては、欠陥とみなさない。</p> <p>3 炭素鋼又はステンレス鋼等においては、母材の厚さの 12 倍の長さの範囲内に連続して直線的に並んでいる第 2 種のきずであって、隣接する第 2 種のきずの間の距離が長い方の第 2 種のきずの長さの 6 倍未満であるものの長さの合計が母材の厚さを超えないこと。</p>		

1 1.1 機械試験

機械試験は、溶接規格 2 0 1 2 (2 0 1 3) 又は溶接規格 2 0 2 0 「N-4 1 1 0 機械試験」(別記-5 I. 1. ⑩又は II. 「表 4 「溶接規格 2020」の適用に当たっての条件」参照) 及び次の 1) 及び 2) によること。

- 1) 「表 N-X 1 1 0 - 1 機械試験」は適用除外とし、「表 1-3 廃棄第 1 種容器及び廃棄第 1 種管の機械試験」を適用する。
- 2) 「表 N-X 1 1 0 - 3 破壊靱性試験」は、適用除外とする。

表 1-3 廃棄第 1 種容器及び廃棄第 1 種管の機械試験

区分			試験の種類
機器の区分		溶接部の区分	
廃棄第 1 種容器	胴の内径 600mm を超えるもの	胴	継手引張試験、型曲げ試験
		管台及び管	
	胴の内径が 600mm 以下のもの		長手継手の溶接部
廃棄第 1 種管			継手引張試験、型曲げ試験

12. 再試験

再試験は、溶接規格 2012 (2013) 又は溶接規格 2020「N-4120 再試験」(別記-5 I. 1. ⑩又は II. 「表 4 「溶接規格 2020」の適用に当たっての条件」参照) によること。この場合において、次によること。

- 1) 「表 N-X120-1 再試験」における破壊靱性試験は、適用除外とする。

13. 溶接部の耐圧試験等

溶接部の耐圧試験等については、次によること。

- 1) 「表 1-4 耐圧試験」により耐圧試験を行い、これに耐え、かつ、漏えいがないものでなければならない。ただし、容器又は管の構造上当該圧力で試験を行うことが著しく困難である場合であって、可能な限り高い圧力で試験を行い、これに耐え、かつ、漏えいがなく、放射線透過試験、超音波探傷試験、磁粉探傷試験又は浸透探傷試験のうちいずれか適当な非破壊試験を行い、これに合格するときは、この限りでない。
- 2) ライニング型貯槽の溶接部は、「表 1-5 漏えい試験の方法と判定基準」により発泡試験(減圧法)による漏えい試験を行い、これに合格するものでなければならない。ただし、構造上漏えい試験を行うことが著しく困難である場合は、浸透探傷試験を行い、これに合格するときは、この限りでない。

表 1-4 耐圧試験

機器		試験圧力	
廃棄第 1 種容器	内圧を受けるもの	開放容器	胴板の頂部(屋根がない場合は、頂部の山形鋼の下部)より 50mm 下部(いっ出口がある場合は、いっ出口の下部)まで液体を満たしたときの圧力
		その他のもの	最高使用圧力の 1.5 倍以上の水圧(水圧で試験を行うことが困難である場合は、最高使用圧力の 1.25 倍以上の気圧)
	外圧を受けるもの	内部が大気圧未満になることにより大気圧により外圧を受けるもの(開放容器を除く。)	大気圧と内面に受ける圧力との最高の差の 1.5 倍以上の水圧又は気圧
		その他のもの	外圧と内面に受ける圧力との最高の差の 1.5 倍以上の水圧(水圧で試験を行うこと

			が困難である場合は、当該差の 1.25 倍以上の気圧)
廃棄第 1 種管	内圧を受けるもの	試験圧力の異なる容器又は管と一体で試験を行う必要のあるもの（当該容器又は管と直接接続される継手の溶接部に限る。）	低い方の試験圧力による水圧(水圧で試験を行うことが困難である場合は、気圧)
		開放容器に接続されるもの（当該容器の静水頭圧以外の圧力が加わらない部分に限る。）	当該容器の胴板の頂部(当該容器に屋根がない場合は、頂部の山形鋼の下部)より 50 mm 下部（いつ出口がある場合は、いつ出口の下部）まで液体を満たしたときの圧力
		その他のもの	最高使用圧力の 1.5 倍以上の水圧(水圧で試験を行うことが困難である場合は、最高使用圧力の 1.25 倍以上の気圧)
	外圧を受けるもの	内部が大気圧未満になることにより、大気圧により外圧を受けるもの（開放容器に接続されるものであって、当該容器の静水頭圧以外の圧力が加わらない部分を除く。）	大気圧と内面に受ける圧力との最高の差の 1.5 倍以上の水圧又は気圧
		その他のもの	外圧と内面に受ける圧力との最高の差の 1.5 倍以上の水圧（水圧で試験を行うことが困難である場合は、当該差の 1.25 倍の気圧)
	廃棄第 2 種管	内圧を受けるもの	
外圧を受けるもの		内部が大気圧未満になることにより、大気圧により外圧を受けるもの（開放部により内部と外部に通じている管を除く。）	大気圧と内面に受ける圧力との最高の差の 1.5 倍以上の気圧又は水圧
		その他のもの	外圧と内面に受ける圧力との最高の差の 1.25 倍以上の気圧又は水圧

(備考)

- 1 外圧を受けるものの試験圧力については、容器又は管の内部から加える圧力とすることができる。
- 2 最高使用圧力が 98kPa 未満の容器又は管にあっては、水圧による試験を気圧で行うことができる。この場合における試験圧力は、水圧による試験の場合と同じ圧力とする。

表 1-5 漏えい試験の方法と判定基準

試験の種類	試験の方法	判定基準
発泡試験（減圧法）	試験圧力は絶対圧力で大気圧より 20kPa 以上低い圧力とすること。	溶接部の欠陥からの漏えいによる発泡が認められないこと。