

溶接検査申請変更届出書

廃炉発官R2第161号
令和2年11月6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

令和2年3月5日付け廃炉発官R1第230号をもって申請した、溶接検査申請書の記載事項を変更したので、東京電力株式会社福島第一原子力発電所原子炉施設の保安及び特定核燃料物質の防護に関する規則第27条第3項の規定に基づき届け出ます。

発電用原子炉施設の設置又は変更に係る事業所の名称及び所在地	福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町
容器又は管の種類	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 (容器)
容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度	<p>主要寸法及び個数</p> <p>輸送貯蔵兼用キャスク B φ 2,482mm×5.32m 13 基</p> <p>最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度</p> <p>胴、一次蓋 最高使用圧力 : 1.0MPa 最高使用温度 : 150°C 放射性物質の濃度 : 37mBq/cm³ 以上 (気体中)</p> <p>二次蓋 最高使用圧力 : 0.4MPa 最高使用温度 : 110°C 放射性物質の濃度 : 37mBq/cm³ 未満 (気体中)</p>
実施計画の認可年月日	平成 25 年 8 月 14 日 (実施計画の変更認可年月日 : 令和 2 年 9 月 29 日)
溶接工程表	別紙-1 参照
溶接検査を受けようとする事項	<p>溶接構造物</p> <p>溶接作業中検査 (有)・無)</p> <p>溶接後熱処理 (有)・無)</p> <p>非破壊検査 (有)・無)</p> <p>機械試験 (有)・無)</p> <p>耐圧試験 (有)・無)</p> <p>(記録確認検査) (有)・無)</p>
溶接検査を受けようとする期日	自 令和 2 年 4 月 6 日 至 令和 4 年 2 月 25 日
検査を受けようとする場所	東京電力ホールディングス株式会社 福島第一原子力発電所 [REDACTED]

	変更前	変更後	変更理由
発電用原子炉施設の設置又は変更に係る事業所の名称及び所在地	福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町	変更なし	
容器又は管の種類	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 (容器)	変更なし	
容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度	主要寸法及び個数 輸送貯蔵兼用キャスクB φ2,482mm×5.32m 13基 最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度 胴、一次蓋 最高使用圧力 : 1.0MPa 最高使用温度 : 150℃ 放射性物質の濃度 : 37mBq/cm ³ 以上 (気体中) 二次蓋 最高使用圧力 : 0.4MPa 最高使用温度 : 110℃ 放射性物質の濃度 : 37mBq/cm ³ 未満 (気体中)	変更なし	
実施計画の認可年月日	平成25年8月14日 (実施計画の変更認可年月日 : 令和元年12月17日)	平成25年8月14日 (実施計画の変更認可年月日 : 令和2年9月29日)	実施計画の変更認可年月日の変更
溶接工程表	別紙-1参照	変更なし	
溶接検査を受けようとする事項	溶接構造物 溶接作業中検査 (有・無) 溶接後熱処理 (有・無) 非破壊検査 (有・無) 機械試験 (有・無) 耐圧試験 (有・無) (記録確認検査) (有・無)	変更なし	
溶接検査を受けようとする期日	自 令和2年 4月 6日 至 令和4年 2月25日	変更なし	
検査を受けようとする場所	東京電力ホールディングス株式会社 福島第一原子力発電所 [REDACTED]	変更なし	

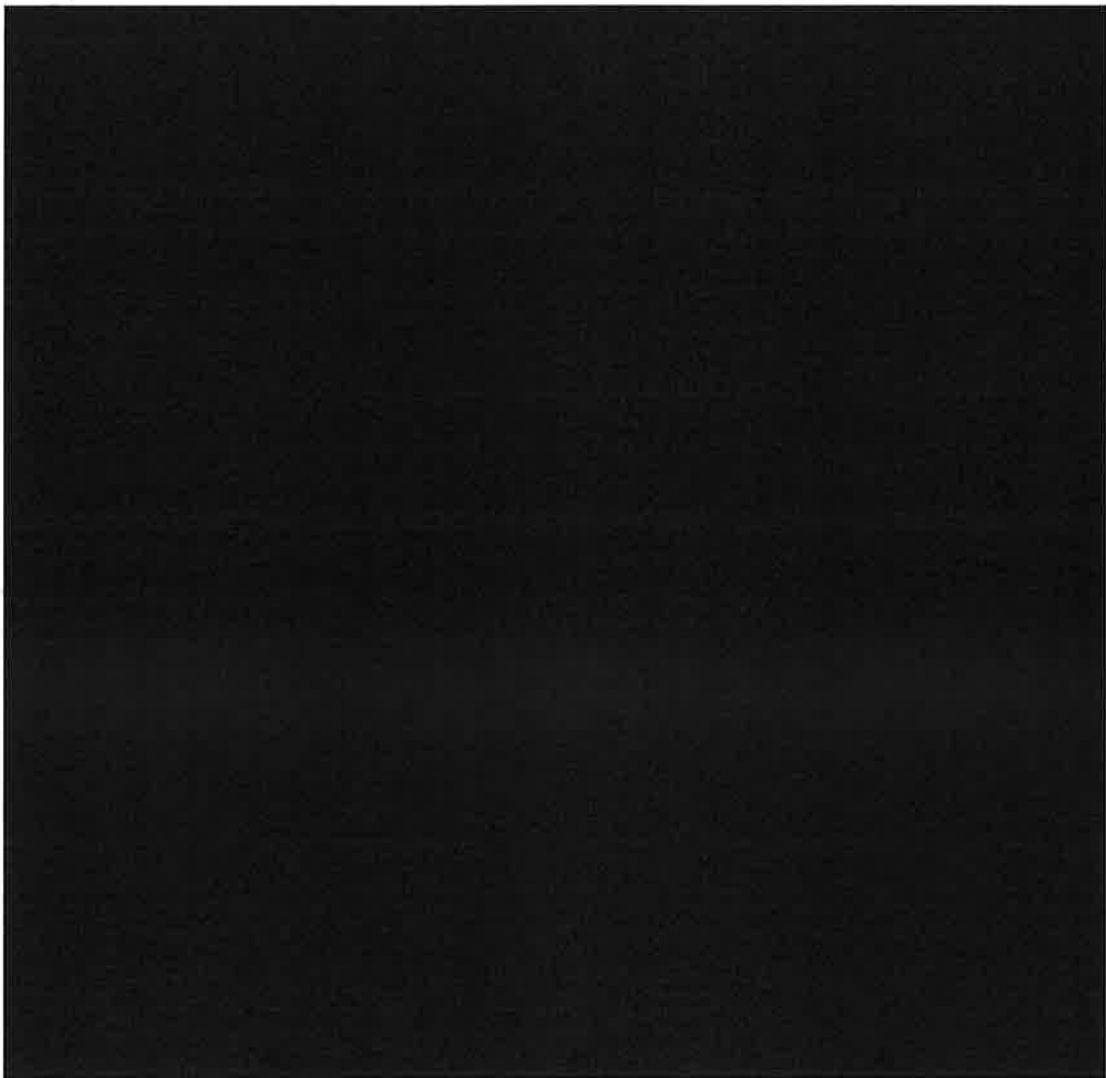
溶接明細書

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

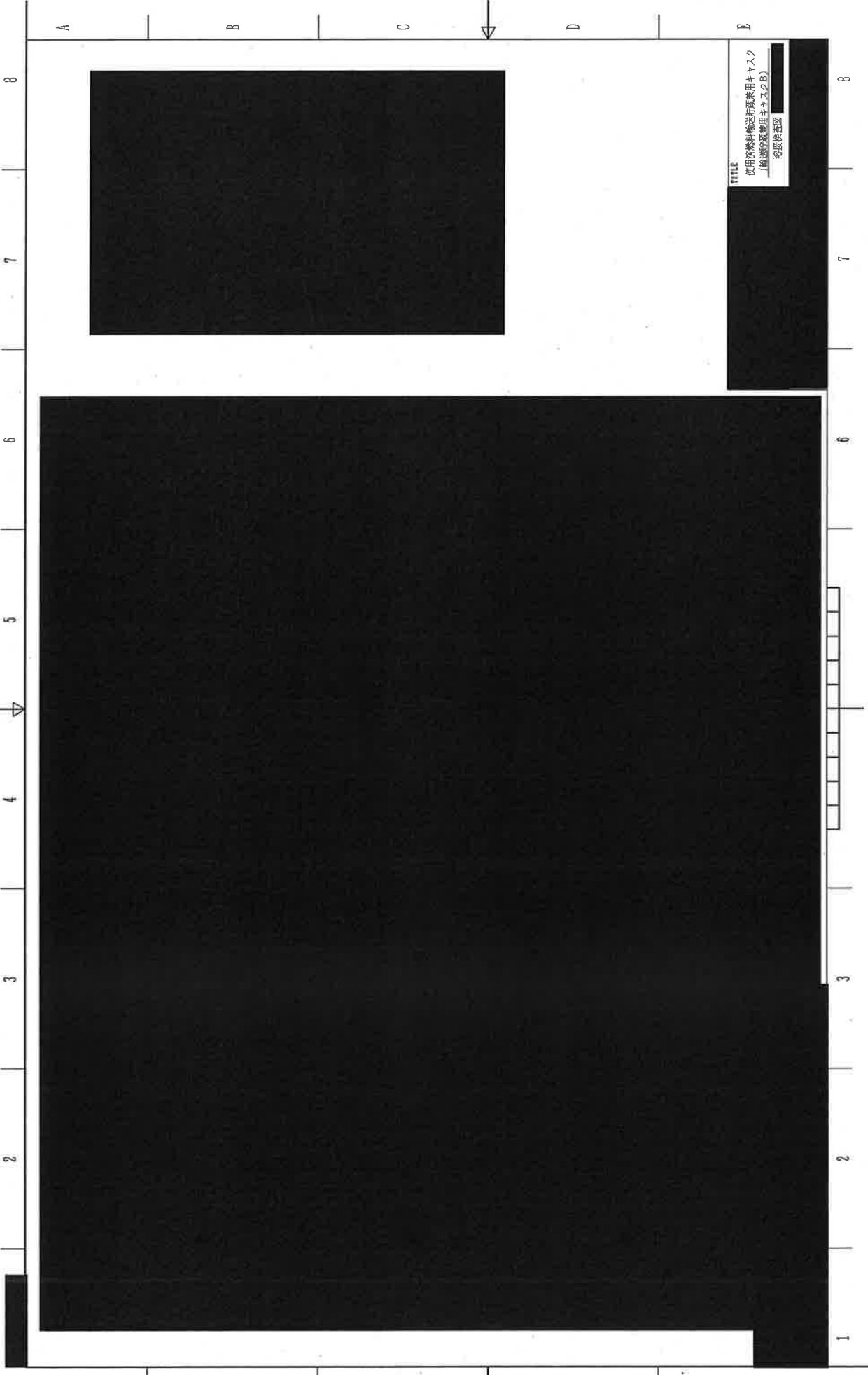
No.	溶接施工法 整理番号	合格（認可）番号	溶接方法	備考
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				

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

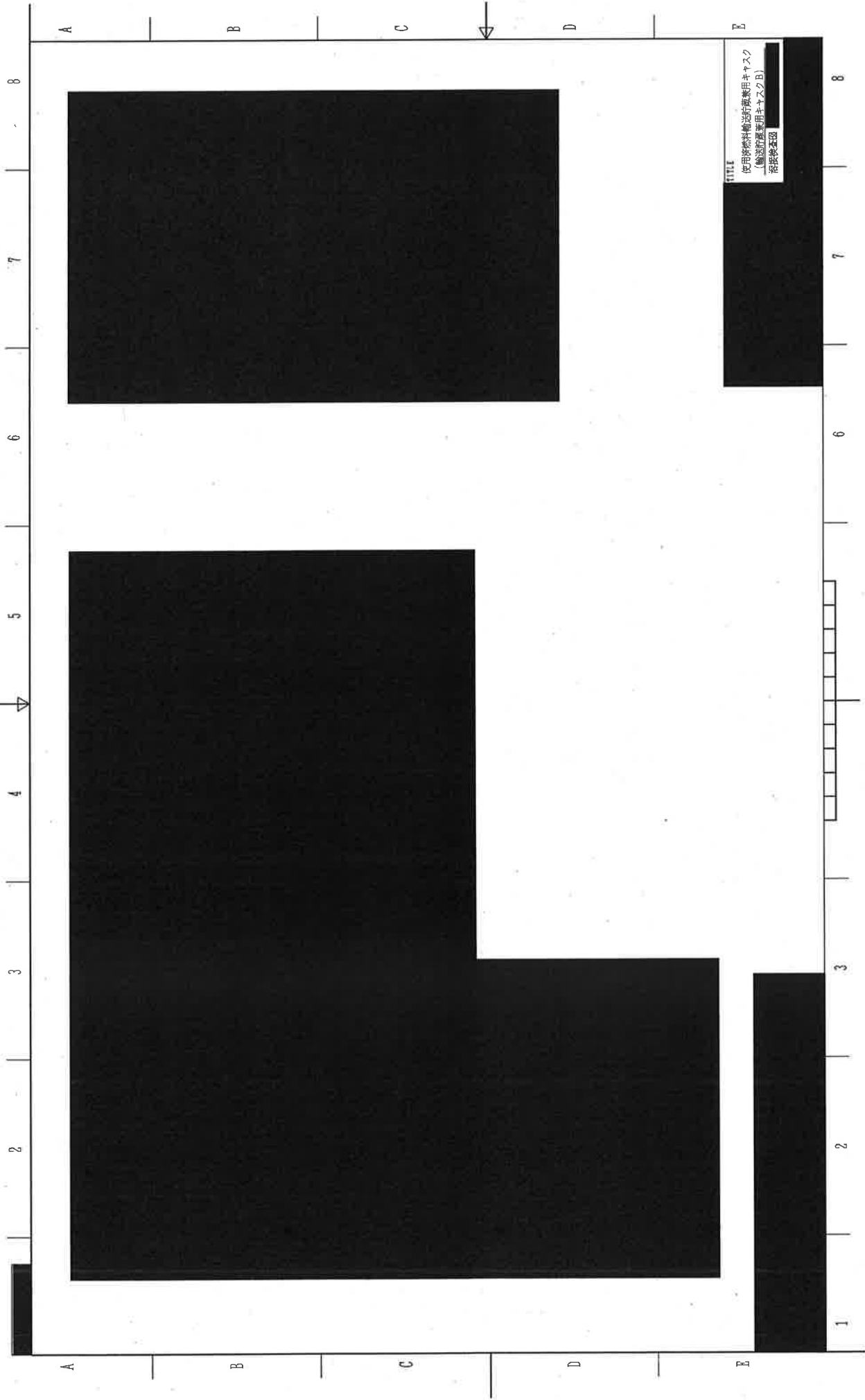


福島第一原子力発電所
名称
輸送貯蔵兼用キヤスクBの構造図
東京電力ホールディングス株式会社

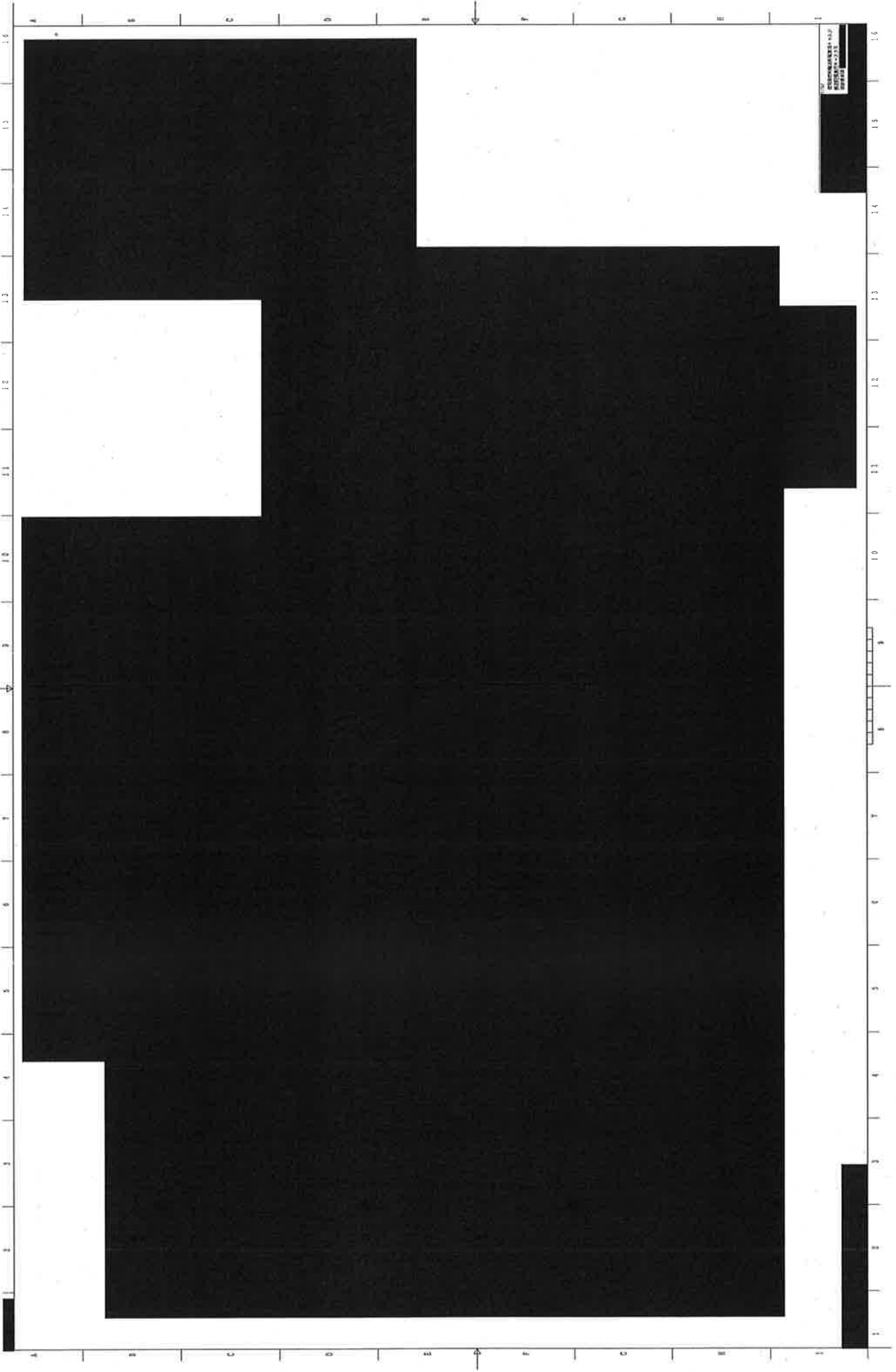
溶接部の設計図



TITLE
 使用済燃料検査用キヤスタ
 (検査済用キヤスタ)
 密着型



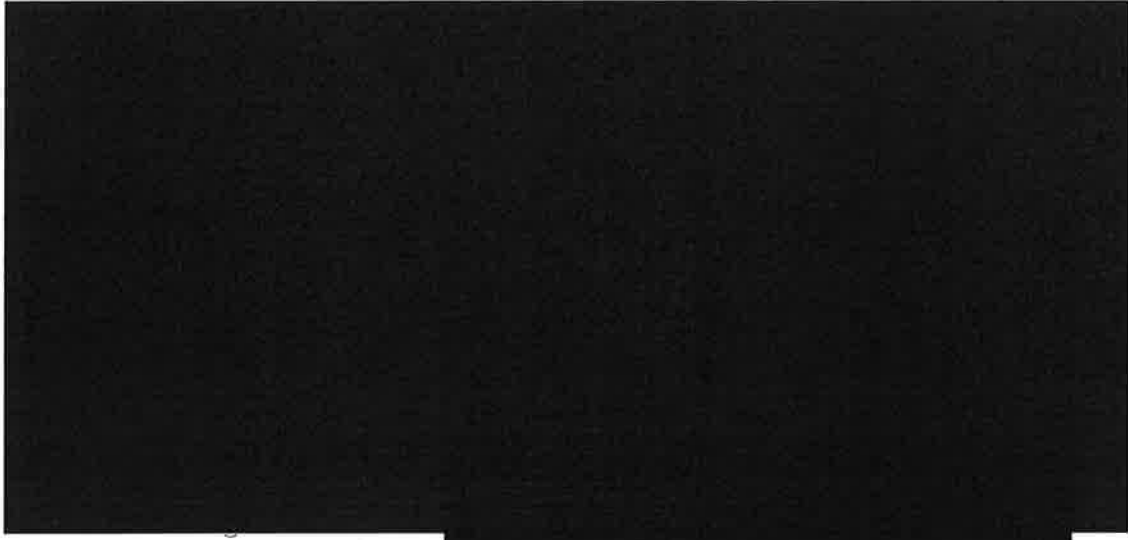
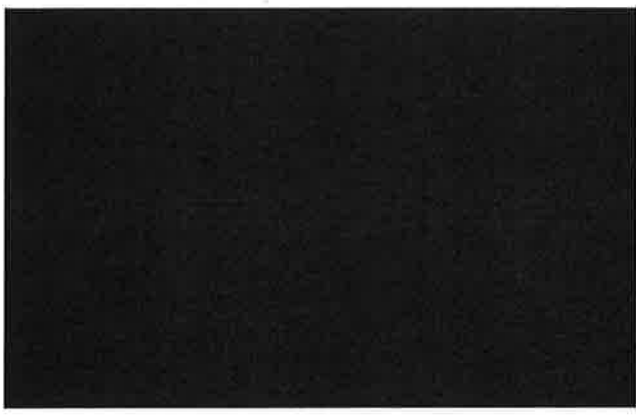
TITLE
使用燃料輸送貯蔵用キャスク
(輸送貯蔵用キャスク B)
招標番号



IN
DOCUMENTS
REPRODUCED
HEREIN

11 10 9 8 7 6 5 4 3 2

A B C D E F G



1111
ESTRADA
MUNICIPAL
CALLE 1111

12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2

A

B

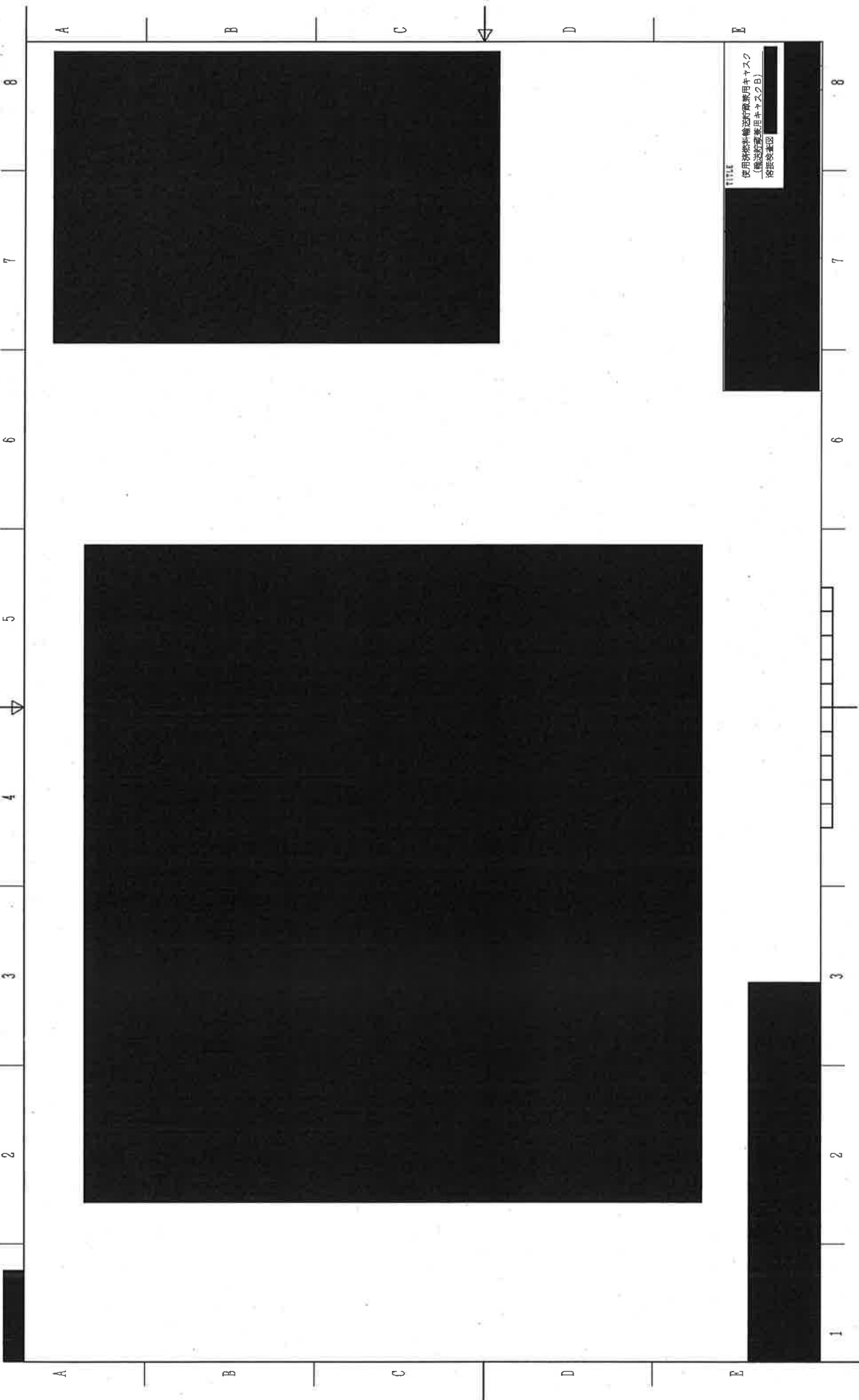
C

D

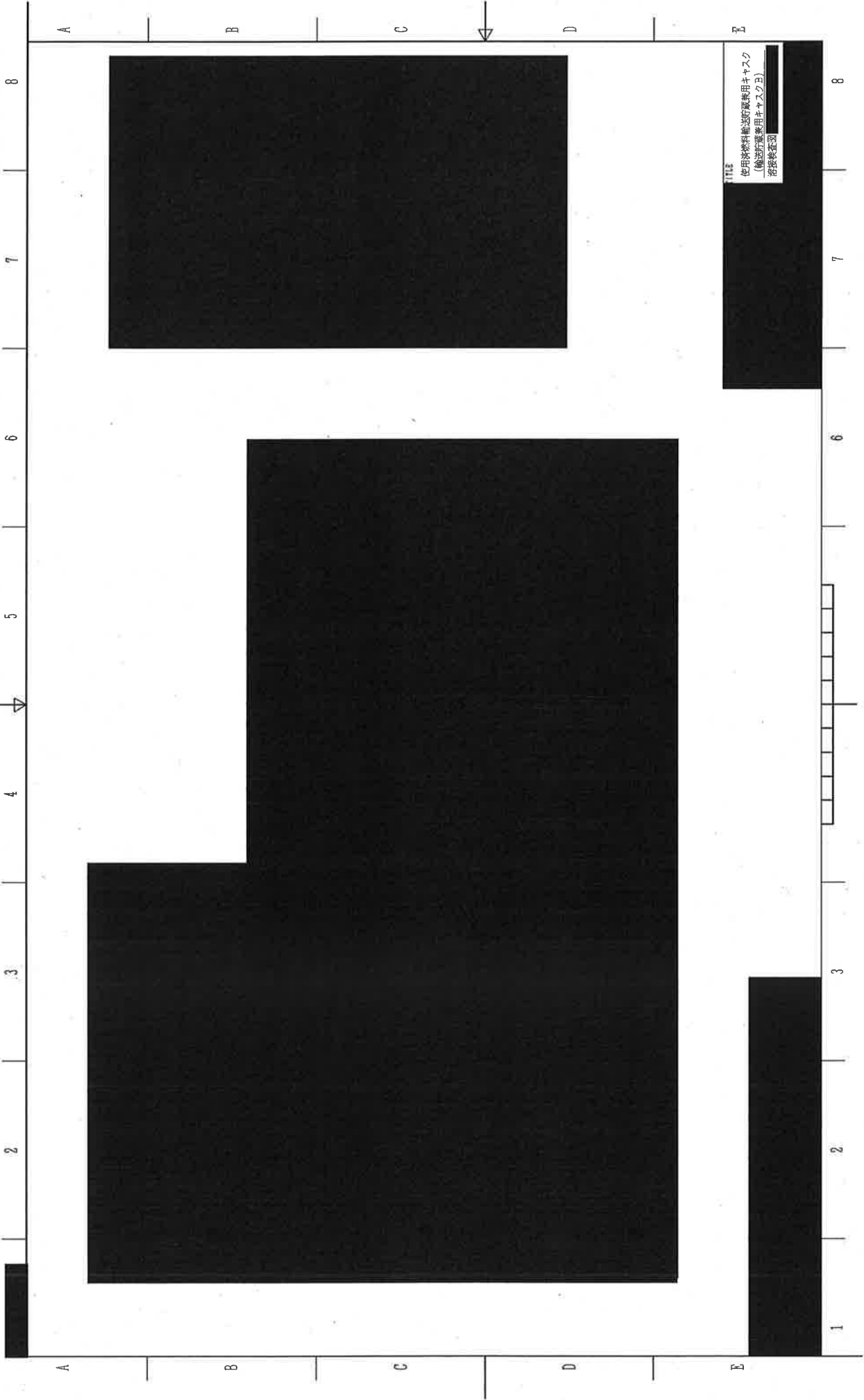
E

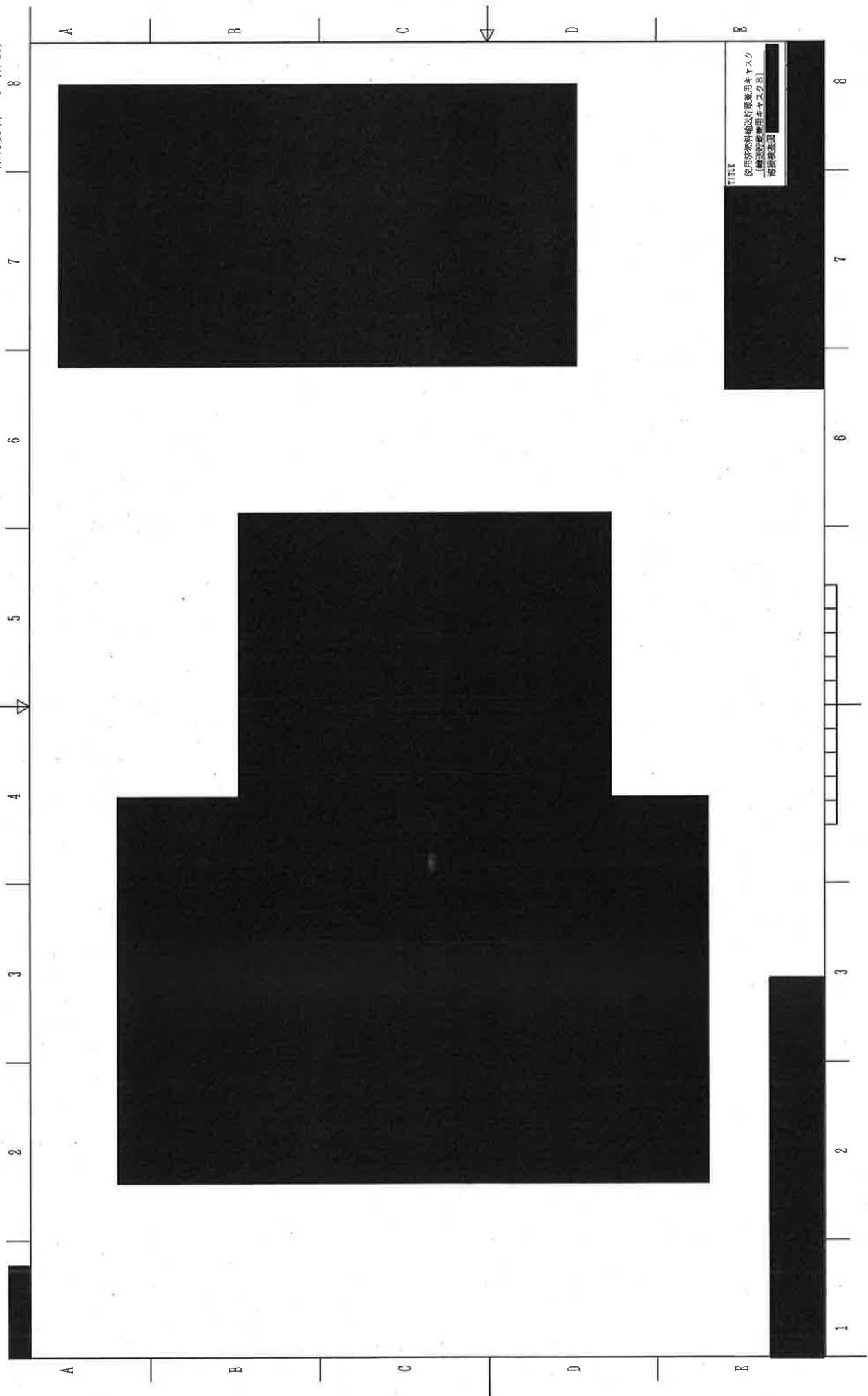
F

G

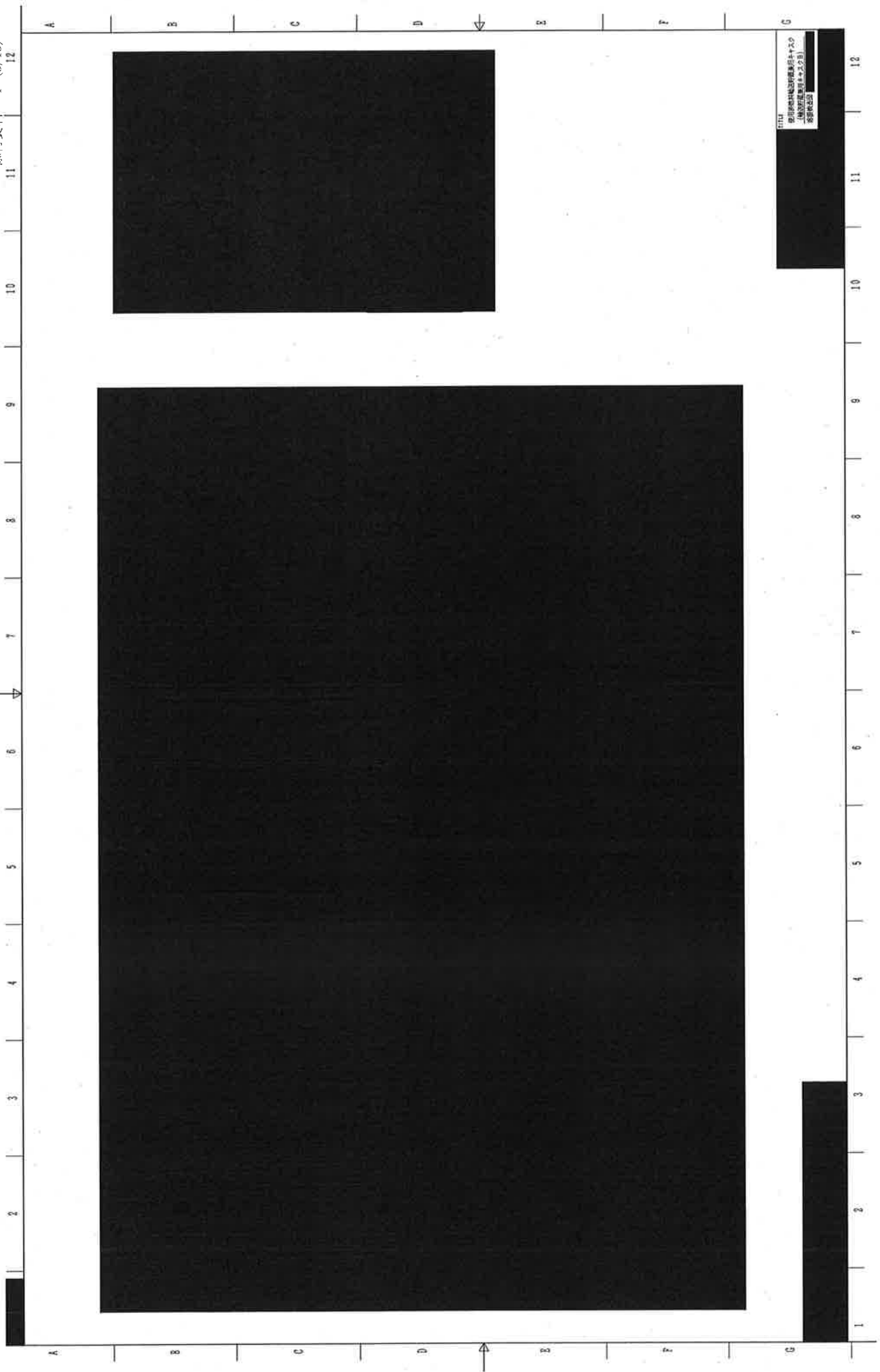


TITLE
使用目的:輸送設備用キャスク
(備忘用キャスクB)
図紙番号: [redacted]



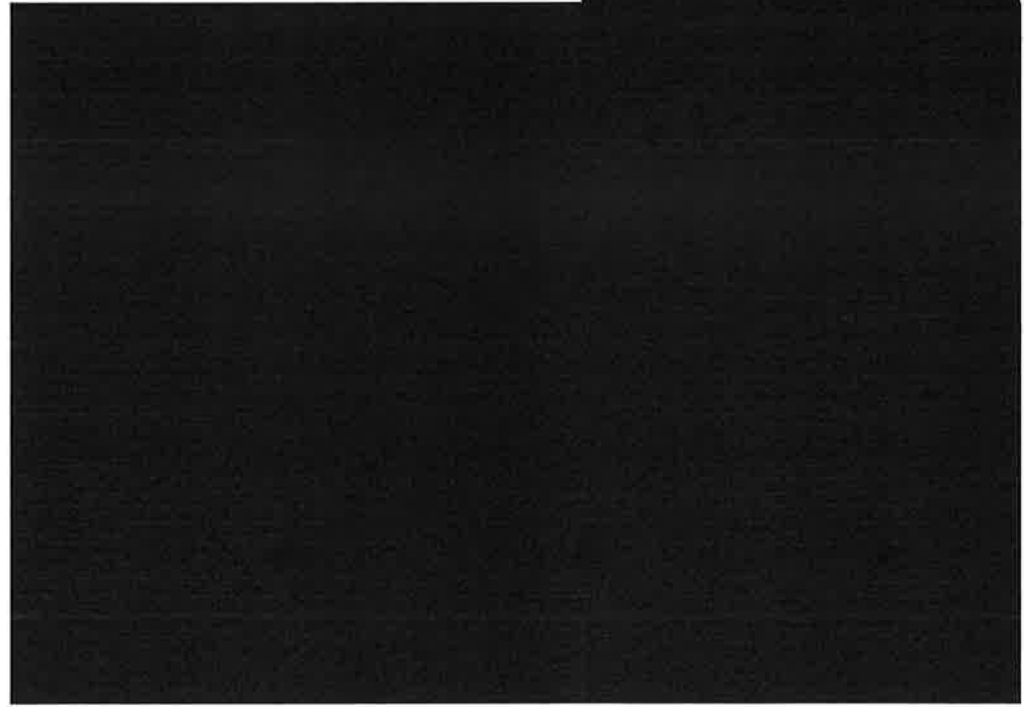
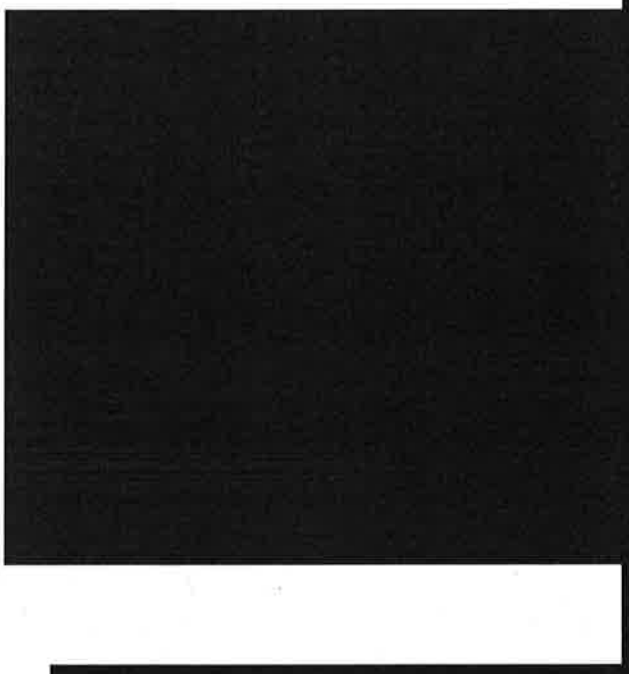
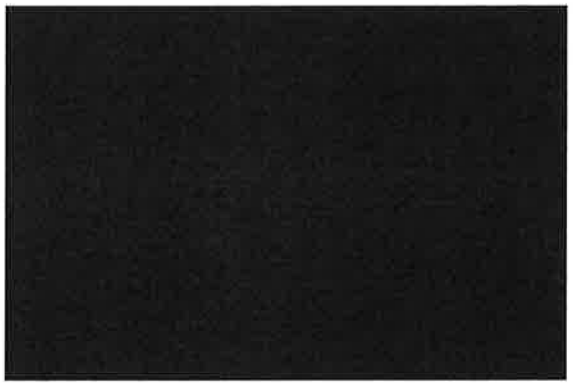


TITLE
使用形燃料輸送貯蔵用キヤスク
（輸送用キヤスク）
船積検査済



12
11
10
9
8
7
6
5
4
3
2

A B C D E F G

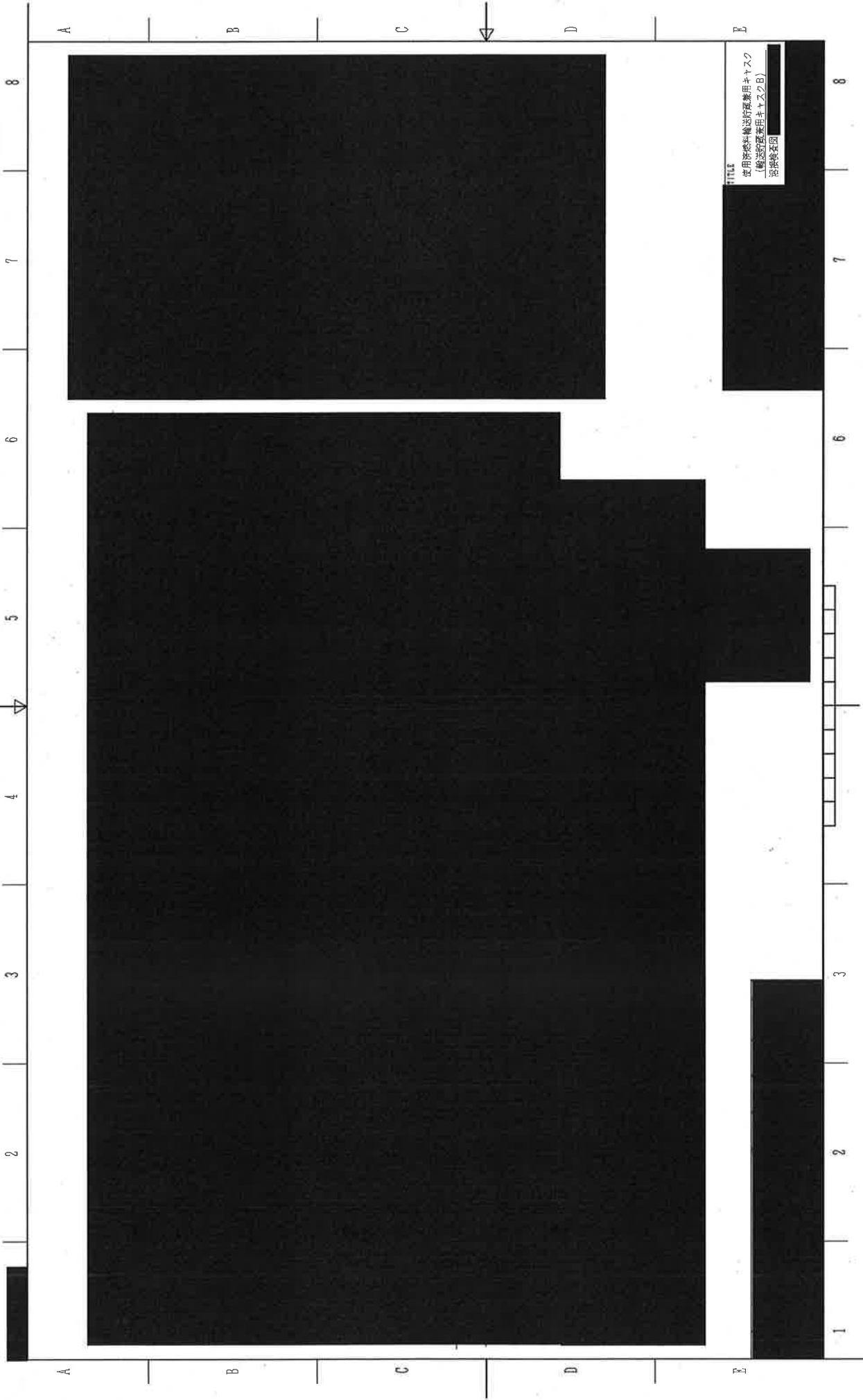


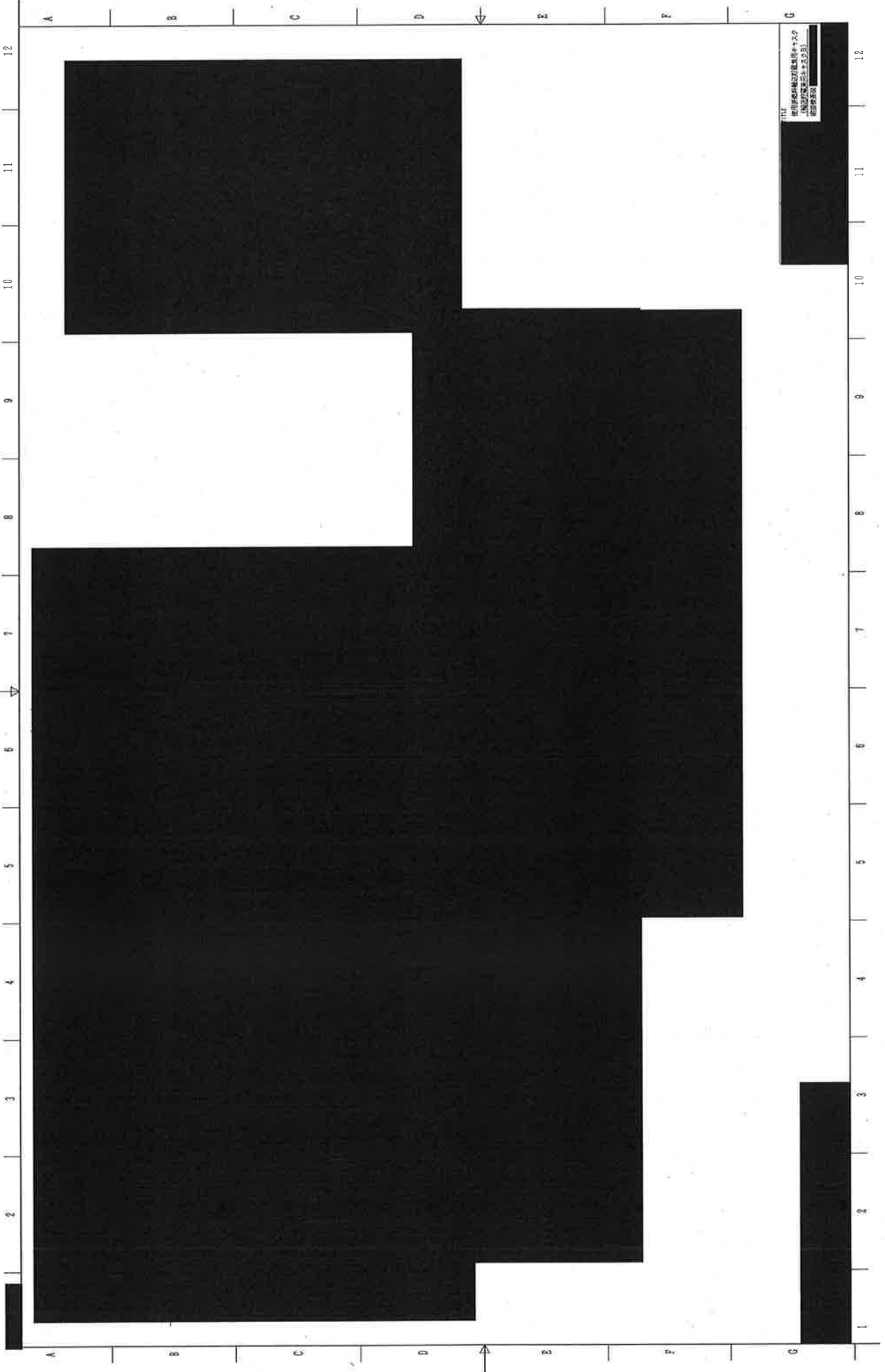
↑ ↓

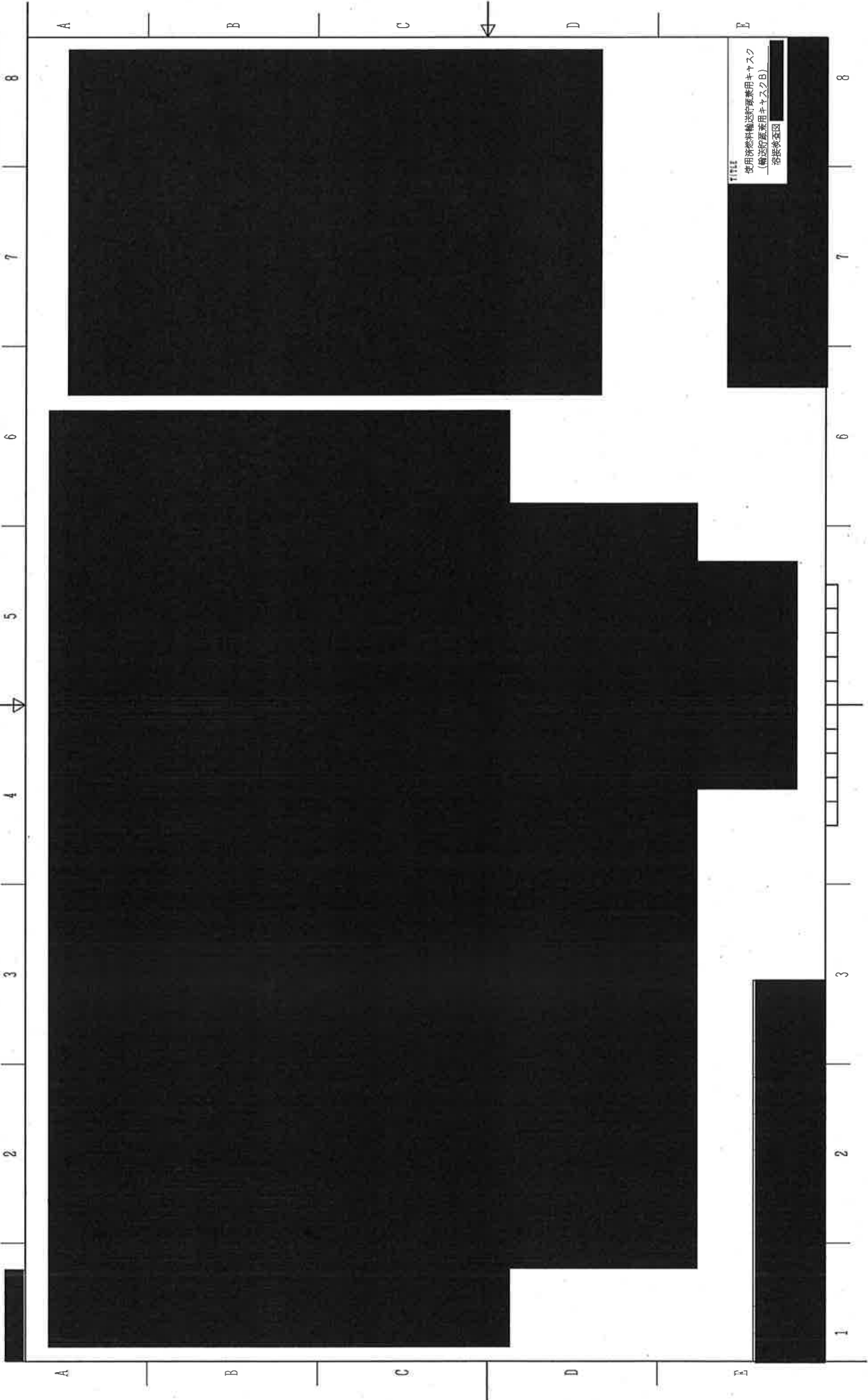
TITLE
発行部局/発行年度/発行種別/発行形式
「国政調査委員会」/2009/調査報告書/調査報告書

21
11
10
9
8
7
6
5
4
3
2
1

42711244

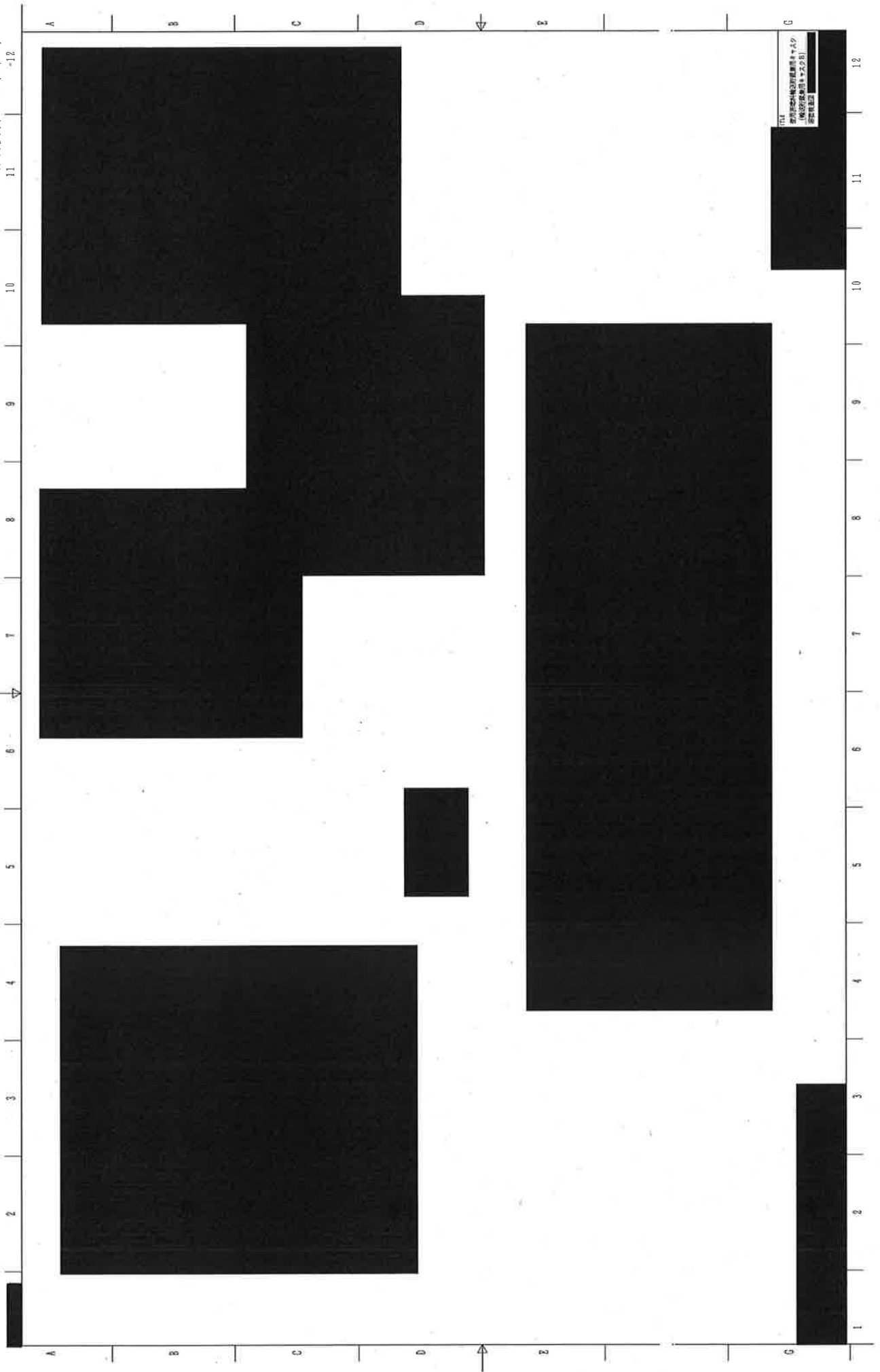




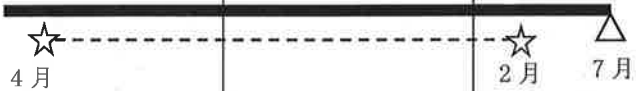


TITLE
 使用材料 輸送用専用キャスク
 (輸送用専用キャスクB)
 発注番号

--	--	--	--	--	--	--	--



溶接工程表

項目			年		
			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：福島第一原子力発電所

設備名：二

機器名：輸送貯蔵兼用キヤスクB

溶接検査詳細一覧表

計画書番号：二

継手番号 *13	継手 *13	材質		寸法 外径×厚さ (mm) *1	継手 種別 *2	溶接 方法	溶接材料		予熱 温度 (℃) 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 (℃)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa) *5	受検場所		備 考
		(溶接棒・溶加材・フラックス) 区分 銘柄 (F, R, E-No.) (A-No.)	溶金区分 (A-No.)				保持 温度 (℃) 以上	保持 時間 (h) 以上		加熱 速度 (℃/h) 以下	冷却 速度 (℃/h) 以下	表	裏	工場現地										*6		
C001W-□	8				8													Pt	Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	イハホ	
C002W-□	8				8													Pt	Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	イハホ	
C003W-□	8				8													Pt	Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	イハホ	
*7 C004W -A-□	8				8													-	Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	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(長手継手)
2:継手区分B(角継手)
3:継手区分C(ワッパ継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:ラグ、ブラケット、締め材
6:管と管板
7:栓等
8:筒座(クラフット)溶接
9:漏れ止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
f:下向
v:立向
h:横向
o:上向
e:水平固定又は軸面固定
r:有壁水平固定又は有壁軸面固定

*4非破壊試験
Rt:放射線透過試験
Rt(T):放射線透過試験(1クロス部のみ)
Pt:超音波探傷試験
Pt(I3):浸透探傷試験(溶接金属部に隣接する幅19mmの範囲内の母材を含めた部分)
Pt(I/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13mmを超える場合は13mm)ごと
但し、最高値は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
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、開先面、開先、溶接作業及び設備)
ロ:溶接後検査
ハ:非破壊検査
ニ:機械試験
ホ:耐圧試験

種別コード 001

送り先

発行日 2020/1/20

シートNo.(図番) 001 改訂 1

*13 継手番号の口内は、号機番号を示す。

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：一

機器名：輸送貯蔵兼用キヤスクB

計画番号：一

溶接検査詳細一覧表

継手番号 *3	材質 規格 区分 (P-No.)	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 (℃) 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 (℃)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa) *5	受 検 場 所		備 考	
					区分 (F, B, E-No.)	溶金区分 (A-No.)			保 持 温 度 (℃) 以上	保 持 時 間 (h) 以上	加 熱 速 度 (℃/h) 以下	冷 却 速 度 (℃/h) 以下	表										裏	工 場 現 地 *6		イ ハ ホ
S001W-□			5																			イ	ハ			
S002W-□			5																				イ	ハ		

(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(継手継手)
 2:継手区分B(筒継手)
 3:継手区分C(アタリ継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:ラグ、ブラケット、締め材
 6:管と管板
 7:栓 等
 8:肉盛(クラフト)溶接
 9:掘れ止め
 10:1~9以外
 *3溶接姿勢
 I : 上向
 Y : 下向
 E : 上向
 e : 下向
 r : 有壁水平固定又は有壁鉛直固定
 *4非破壊試験
 Rt (T) :放射線透過試験(Tクロス部のみ)
 Pt (L1) :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
 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
 U :超音波探傷試験
 T : Rt (T) +Mt or Pt
 *5耐圧試験
 H : 水圧
 A : 気圧
 *6受検場所
 I : 溶接後熱処理
 H : 非破壊検査
 B : 機械試験
 A : 耐圧試験
 *7継手番号の口内は、省略番号を示す。

種別コード	001
送り先	
発行日	2020/1/20
シートNo.(図番)	002 改訂 1

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：二

機器名：輸送貯蔵兼用キヤスケB

溶接検査詳細一覧表

計画書番号：二

継手番号 *6	継手番号	材質		寸法 外径×厚さ (mm)	継手 種類	溶接 方法	溶接材料		予熱 温度 (°C)	溶接後熱処理			シールド ガス		電極 数	溶接 施工法 (No.)	開先 面 検査	非 破 壊 試 験	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)	受検場所		備 考
		規格	区分 (P-No.)				区分 (F, R, P-No.)	溶金区分 (A-No.)		溶接姿勢	保持 温度 (°C)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (°C/h)	冷却 速度 (°C/h)									表	裏	
S003W-□	5																				1.25 (H)	イ ハ ホ	—		
S004W-□	5																				1.25 (H)	イ ハ ホ	—		
S005W-□	5																				1.25 (H)	イ ハ ホ	—		
S006W-□	5																				1.25 (H)	イ ハ ホ	—		
S007W-□	5																				1.25 (H)	イ ハ ホ	—		
S008W-□	5																				1.25 (H)	イ ハ ホ	—		
S009W-□	5																				1.25 (H)	イ ハ ホ	—		
S010W-□	5																				1.25 (H)	イ ハ ホ	—		

(注記)
 *1寸法 () 内寸法は、溶接部の厚さを示す。
 *2継手番号別
 1:継手区分A(長手継手)
 2:継手区分B(円継手)
 3:継手区分C(7/8ソリ継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:ラグ、ブラケット、強め材等
 6:管と管板等
 7:栓等
 8:円盤(クランプ)溶接
 9:漏れ止め
 10:1~9以外の継手番号の口内は、号機番号を示す。

*3溶接姿勢
 f:下向
 v:立向
 h:傾向
 o:上向
 e:水平固定又は軸直固定
 r:有壁水平固定又は有壁軸直固定

*4非破壊試験
 Rt:放射線透過試験
 Rt(T):放射線透過試験(Tダロス部のみ)
 Pt:浸透探傷試験
 Pt(L1/2):浸透探傷試験(溶接深さの2分の1)
 Pt(L1/2):浸透探傷試験(溶接深さの2分の1)
 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、溶接作業及び設備)
 ロ:溶接後熟処理
 ハ:非破壊検査
 ホ:耐圧試験

種別コード	001
送り先	
発行日	2020/1/20
シートNo.(図番)	003
改訂	1

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：一

機器名：輸送貯蔵兼用キャスクB

計画書番号：二

溶接検査詳細一覧表

継手番号 *7	継手番号	材質		寸法 外径×厚さ (mm) *1	継手 種別 *2	溶接方法	溶接材料		溶接姿勢 *3	予熱 温度 (℃) 以上	溶接後熱処理			シールド		層数	電極 種数	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 檢 査 *4	非 破 壞 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 換 場 所		備 考
		(溶接棒・溶加材・フラックス)	区分 (F. R. E-No.)				溶金区分 (A-No.)	保 持 温 度 (℃) 以上			保 持 時 間 (h) 以上	加 熱 速 度 (℃/h) 以下	冷 却 速 度 (℃/h) 以下	ガ ス	裏										工 場 現 地	工 場 現 地	
S011W-□	5				5																				イハホ	イハホ	
S012W-□	5				5																				イハホ	イハホ	
S013W-□	5				5																				イハホ	イハホ	
S014W-□	5				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(長手継手)
 2: 継手区分B(角継手)
 3: 継手区分C(ワッパ 継手)
 4: 継手区分D(管台継手)
 5: ラック、ブラケット、頭め材等
 6: 管と管板
 7: 栓等
 8: 胴盛(クラッド)溶接
 9: 端れ止め
 10: 1~9以外
 *3 溶接姿勢
 t: 下向
 v: 立向
 h: 横向
 o: 上向き固定又は鉛直固定
 e: 水平固定又は有角度固定
 r: 有角度固定又は有角度固定
 *4 非破壊試験
 Rt: 放射線透過試験
 Rt(T): 放射線透過試験(透過率)(タロス部のみ)
 Pt: 超音波探傷試験
 Pt(13): 透過探傷試験(溶接金属部に溶接する順13mmの範囲内の母材を含めた部分)
 Pt(1/2): 透過探傷試験(溶接金属部に溶接する順13mmの範囲内の母材を含めた部分)
 且し、溶接部は溶接金属部に溶接する順13mm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 受換場所
 イ: 溶接作業等(材料、閉先面、開先、溶接作業及び設備)
 ロ: 溶接後熱処理
 ハ: 非破壊検査
 ニ: 機械試験
 ホ: 耐圧試験
 *7 継手番号の□内は、号機番号を示す。

種別コード 001

送り先

発行日 2020/1/20

シートNo.(図番) 004 改訂 1

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

計画書番号：二

溶接検査詳細一覧表

Table with columns for serial number, material, dimensions, welding process, preheat, post-weld treatment, electrode, and various tests. The first row is populated with details for a C004W-B-C joint, including a preheat temperature of 8°C and a post-weld heat treatment at 150°C.

(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(長手継手)
2:継手区分B(角継手)
...
*5耐圧試験
H:水圧
A:気圧

計画番号：二

溶接検査詳細一覧表

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

継手番号 *13	継手番号 *7	材質		寸法 外径×厚さ (mm) *1	継手種別 *2	溶接方法	溶接材料		予熱 温度 (℃) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス		層数	電極 種類	溶接 施工法 (No.)	閉 先 面 検 査 *4	非 破 壊 検 査 *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	
		(溶接棒・溶加材・フラックス) 区分 銘柄 (P-No.)	溶接材料 区分 (F, R, E-No.) (A-No.)				保 持 温 度 (℃) 以上	保 持 時 間 (h) 以上		加 熱 速 度 (℃/h) 以下	冷 却 速 度 (℃/h) 以下	表	裏	*6										*6			
	C004W-□				5																	1.25 (H)	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(厚手継手)
2:継手区分B(周継手)
3:継手区分C(7分継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:ラック、ブラケット、強心材
6:管と管板
7:栓 等
8:肉盛(クラッド)溶接
9:濡れ止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
f:下向
v:立向
h:横向
o:上向
r:有壁水平固定又は有壁鉛直固定
*4非破壊試験
Rt:放射線透過試験
Rt(T):放射線透過試験(Tクローズ部のみ)
Pt:溶接探傷試験
Pt(13):溶接探傷試験(溶接深さの2分の1)
Pt(1/2):溶接探傷試験(溶接深さの2分の1)(溶接深さの1/2以上13mmを超える場合は13mm)ごと
Dc:目視探傷試験
Mc:超音波探傷試験
T:磁粉探傷試験
Rt(T)-det 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、閉先面、開先面、溶接作業及び設備)
ロ:溶接後熱処理
ハ:非破壊検査
ニ:機械試験
ホ:耐圧試験

*13 継手番号の□内は、号機番号を示す。

種別コード	001
送り先	
発行日	2020/1/20
シートNo.(図番)	006 改訂
	1

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ケド

溶接検査詳細一覧表

計画書番号：二

継手番号 *16	継手番号 *7	継手種別 *2	寸法 外径×厚さ (mm)	材質		溶接方法	溶接材料 (溶接棒・添加材・フラックス)		溶接姿勢 *3	予熱 温度 (°C)	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)	受 検 場 所		備 考
				規格 (P-No.)	区分 (P-No.)		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										工 場	現 地	
		8					(F. R. E-No.)	(A-No.)																イ ハ			
		8																						イ ハ			
		8																						イ ハ			
		8																						イ ハ			
		8																						イ ハ			
		10																						イ ハ			
		10																						イ ハ			

(注記)
*1寸法は、溶接部の厚さを示す。
*2継手種別
1:継手区分A(馬手継手)
2:継手区分B(筒継手)
3:継手区分C(クランク継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:ラグ、ブラケット、強め材
6:管と管板
7:栓 等
8:肉盛(クラッド)溶接
9:漏れ止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
t:下向
v:立向
b:横向
o:上向
e:水平固定又は船重固定
r:有壁水平固定又は有壁船重固定

*4非破壊試験
Rt:放射線透過試験
Rt(T):放射線透過試験(テロス部のみ)
Pt:浸透探傷試験
Pt(13):浸透探傷試験(溶接深さの2分の1が13mmを超える場合は13mm)ごと
Pt(1/2):浸透探傷試験(溶接深さの2分の1が13mmを超える場合は13mm)ごと
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(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
ニ:機械試験
ホ:耐圧試験

*16 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)	007 改訂 1

原子力施設名：福島第一原子力発電所

図名：二

品名：輸送貯蔵兼用キャスクB

溶接検査詳細一覧表

計画番号：二

継手番号 *17	継手種別 *2	外径×厚さ (mm) *1	材質 (P-No.)		溶接方法	接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス) (F, R, E-No.) (A-No.)		溶接姿勢 *3	予熱 温度 (°C) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス		電極 種類	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		区分	溶金区分			保持 温度 (°C) 以上	保持 時間 (h) 以上	加熱 速度 (°C/h) 以下	冷却 速度 (°C/h) 以下	表									裏	層数	
*7 C401W -1-□	5																								
*13 C401W -2-□	5																								
*14 C401W -3-□	5																								
*15 C401W -4-□	5																								
S401W-□	10																								
S402W-□	10																								
S403W-□	10																								
S404W-□	10																								

(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(馬手継手)
2:継手区分B(馬継手)
3:継手区分C(ワック 継手)
4:継手区分D(暫台継手)
5:フラグ, プラケット, 締め材
6:管と管板
7:栓
8:円盤(クラッド)溶接
9:淵止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
t:下面
v:立向
h:横向
o:側向
e:水平固定又は軸直固定
r:有塵水平固定又は有塵軸直固定

*4非破壊試験
Pt:放射線透過試験
Pt(T):放射線透過試験(ワックス部のみ)
Pt(O):遠透放射線試験
Pt(I13):遠透放射線試験(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(I17):遠透放射線試験(溶接深さの2分の1(溶接深さの2分の1が13mmを超える場合は13mm)ごと
直し、真鍮角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、開先面、開先、溶接作業及び設備)
ロ:溶接後熱処理
ハ:非破壊検査
ニ:機械試験
ホ:耐圧試験

*17継手番号の口内は、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)	008
改訂	1

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

溶接検査詳細一覧表

計画番号：二

継手番号 *11	継手種別 *2	寸法 外径×厚さ (mm)	材質		溶接方法	溶接材料		溶接姿勢 *3	予熱 温度 (℃ 以上)	溶接後熱処理		シールド		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 (℃)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa) *5	受検場所		備考
			規格 (P-No.)	区分 (A-No.)		区別 (F, R, E-No.)	溶接区分 (A-No.)			表	裏	工場	現地											
S405W-□	10																			0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ		
S406W-□	10																			0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ		
S407W-□	10																			0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ		
S408W-□	10																			0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ		
S409W-□	10																			0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ		
S410W-□	10																			0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ		
S411W-□	10																			0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ		
S412W-□	10																			0.5 (A)	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(継手継手)
2:継手区分B(角継手)
3:継手区分C(ワザ継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:ワザ、ブラケット、締め材
6:管と管板
7:栓等
8:肉盛(クラック)溶接
9:漏れ止め
10:1~9以外
*3溶接姿勢
t:下向
v:立向
h:横向
o:上向
e:水平固定又は船形固定
r:有塵水平固定又は有塵船形固定
*4非破壊試験
Rt:放射線透過試験
Rt(T):放射線透過試験(Tスクロス部のみ)
Pt:浸透探傷試験
Pt(13):浸透探傷試験(溶接金属部の母材を含めた部分)
Pt(1/2):浸透探傷試験(溶接金属部の母材を含めた部分)
但し、最終層は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
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、開先面、開先、溶接作業及び設備)
ロ:溶接後熱処理
ニ:非破壊検査
ホ:機械試験

種別コード	002
送り先	
発行日	2020/1/20
シートNo.(図番)	009 改訂 1

*11 継手番号の口内は、号機番号を示す。

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：二

機器名：輸送貯蔵兼用キヤスクB

溶接検査詳細一覧表

計画番号：二

継手番号 *11	継手種別 *2	寸法 外径×厚さ (mm) *1	材質		溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		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 (P-No.)	区分 (P, R, E-No.)		溶金区分 (A-No.)	保持 温度 (°C) 以上		保 持 時 間 (h) 以上	加 熱 速 度 (°C/h) 以下	冷 却 速 度 (°C/h) 以下	表										裏	工 場 現 地 *6	
S413W-□	10																		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ 本		
S414W-□	10																		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ 本		
S415W-□	10																		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ 本		
S416W-□	10																		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ 本		
S417W-□	10																		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ 本		
S418W-□	10																		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ 本		
S419W-□	10																		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ 本		
S420W-□	10																		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ 本		

(注記)
*1寸法は、溶接部の厚さを示す。
() 内寸法は、溶接部の厚さを示す。
*2継手種別
1:継手区分A(異手継手)
2:継手区分B(同継手)
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、ブラケット、頭め材
6:管と管板
7:栓
8:肉盛(クラフト)溶接
9:漏れ止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
f:下向
y:立向
h:横向
o:上向
e:水平固定又は船直固定
r:有壁水平固定又は有壁船直固定

*4非破壊試験
Rt:放射線透過試験(リゲロス部のみ)
Rt(T):放射線透過試験(リゲロス部のみ)
Pt:浸透探傷試験
Pt(1/3):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(溶接金属部の2分の1(溶接深さの2分の1)が13mmを越える場合は13mm)ごと
但し、最終層は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
Ut:超音波探傷試験
Mt:磁粉探傷試験
T:Rt(T)+Ut 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、閉先、溶接作業及び設備)
ロ:溶接後熱処理
ハ:非破壊検査
ニ:機械試験
ホ:耐圧試験

*11 継手番号の口内は、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.(原番)	010 改訂 1

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：二

機器名：輸送貯蔵兼用キヤスクB

溶接検査詳細一覧表

計画書番号：二

継手番号 *11	継手番号 *12	寸法 外径×厚さ (mm)	材質		溶接方法	溶接材料 (溶接棒・添加材・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		電極 種類	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)	受検場所		備考
			規格 (P-No.)	区分 (F, B, P-No.)		溶金区分 (A-No.)	保持 温度 (°C) 以上			保持 時間 (h) 以上	加熱 速度 (°C/h) 以下	冷却 速度 (°C/h) 以下	表									裏	*6	
S421W-□	10																		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S422W-□	10																		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S423W-□	10																		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S424W-□	10																		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S425W-□	10																		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S426W-□	10																		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S427W-□	10																		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S428W-□	10																		110	0.4	0.5 (A)	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(馬手継手)
2:継手区分B(角継手)
3:継手区分C(アソビ継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:ラダ、ブラケット、頭む材等
6:管と管板等
7:栓
8:弁蓋(クランプ)溶接
9:漏れ止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
a:上向
b:立向
c:下向
d:横向
e:水平固定又は鉛直固定
f:有塵水平固定又は有塵鉛直固定

*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(T) :浸透探傷試験(Tクロス部のみ)
Pt(I/2) :浸透探傷試験(溶接深さの2分の1が19mmを超える場合は13mm)ごと
但し、最終層は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
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:溶接作業及び設備
ハ:溶接後熱処理
ホ:非破壊検査
ロ:機械試験
ニ:耐圧試験

*11 継手番号の口内は、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)	011 改訂 1

計画番号：一

溶接検査詳細一覧表

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

継手番号 #10	継手 #11	寸法 外径×厚さ (mm) #1	継手 種類 #2	溶接 方法	溶接材料 (溶接棒・添加材・フラックス)		溶接後熱処理			シールド ガス		電極 種類	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 検 査 #4	非 破 壊 試 験 #4	機 械 試 験 #5	最 高 使 用 温 度 (℃)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 #5	受 検 場 所		備 考	
					区 分 (F, B, 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	工 場		現 地
C501W-□	8																			イ ハ ホ			
C502W-□	8																				イ ハ ホ		
C503W-□	8																				イ ハ ホ		

(注記)
 *1寸法は、溶接部の厚さを示す。
 () 内寸法は、溶接部の厚さを示す。
 *2継手種類
 1:継手区分A(長手継手)
 2:継手区分B(短継手)
 3:継手区分C(ワッジ継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:ラグ、ブレッケット、端め材等
 6:管と管板
 7:栓等
 8:筒蓋(フラット)溶接
 9:端止め
 10:1～9以外

*3溶接姿勢
 i:下向
 v:V向
 h:側向
 o:上向
 e:水平固定又は軌直固定
 r:有壁水平固定又は有壁軌直固定

*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(I/1):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(I/2):浸透探傷試験(溶接長さの2分の1(溶接長さの2分の1が15mmを超える場合は13mm)ごと
 但し、最終層は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)
 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:製作業者等(材料、開先面、開先、溶接作業及び設備)
 ロ:発着後熟処理
 ハ:非破壊検査
 ニ:機械試験
 ホ:耐圧試験

*10 継手番号の□内は、号機番号を示す。

種別コード	003
送り先	
発行日	2020/1/20
シートNo.(図番)	013
改訂	1