

溶接検査申請書

廃炉発官R2第222号
令和2年12月22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64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。

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	汚染水処理設備等 貯留設備及び関連設備 増設RO濃縮水受タンク 主要配管 (建屋内RO出口から 建屋内RO濃縮水受タンク入口まで 及びろ過処理水受タンク入口まで (鋼管) 建屋内RO濃縮水受タンク出口から 8.5m盤SPT受入水移送ポンプ出口ライン 合流まで (鋼管))
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 増設RO濃縮水受タンク φ 3000mm×5006mm 1基 管 φ 76.3mm 一式 φ 89.1mm 一式 機器等の最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性 物質の濃度 最高使用圧力 : 静水頭, 4.5MPa, 0.98MPa 最高使用温度 : 40℃ 放射性物質の濃度 : 37kBq/cm ³ 以上 (液体)
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7月8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	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)
溶接検査を受けようとする期日	自 令和3年1月19日 至 令和3年1月31日
検査を受けようとする場所	東京電力ホールディング株式会社 福島第一原子力発電 所

溶接明細書

機器の区分 【設備区分】	汚染水処理設備等 貯留設備及び関連設備 増設RO濃縮水受タンク及び配管 (実施計画 II.2.5.2.1.1(93), 表2.5-1)
溶接設備	溶接機の種類 ミグ半自動溶接機 ティグ溶接機
	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	添付資料-2の通り
溶接施行法	T B 平成2年5月8日付 2資庁第4240号 M 平成2年7月3日付 2資庁第7233号 により行う。
溶接を行う者の氏名	T W-3 r R-5 P-1 M W-2 f v h E-5 P-1 T W-3 r R-1 P-1 J I S Z 3 8 0 1 T-1 P 上記の技能資格を有した溶接士及び溶接技量認定者により行う。
備考	溶接施行工場の名称及び所在地 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

RO 濃縮水処理設備 処理装置供給タンク検査記録類の読み替え理由書 (その1)

RO 濃縮水処理設備 処理装置供給タンクの溶接検査計画書における設備名称変更に伴い、既に作成された記録類の読み替えに関する対応を下記に示す。

・検査記録類の名称

- (1) 溶接事業者検査工程管理記録 (1)
 - ① 機器名称および検査員の読み替えを表一1に示す。
- (2) 溶接事業者検査工程管理記録 (2)
 - ① 機器名称および図面番号の読み替えを表一1に示す。
- (3) 材料検査記録
 - ① 機器名称、図面番号および検査員の読み替えを表一1に示す。
- (4) 開先寸法および裏はつり検査記録
 - ① 機器名称、図面番号および検査員の読み替えを表一1に示す。
- (5) 溶接指示書兼作業記録 (仮付け)
 - ① 機器名称、図面番号および検査員の読み替えを表一1に示す。
- (6) 溶接指示書兼作業記録
 - ① 機器名称、図面番号および検査員の読み替えを表一1に示す。
- (7) 浸透探傷検査記録
 - ① 機器名称、図面番号および検査員の読み替えを表一1に示す。
- (8) 先行外観検査記録
 - ① 機器名称、図面番号および検査員の読み替えを表一1に示す。
- (9) 耐圧・外観検査記録
 - ① 機器名称、図面番号および検査員の読み替えを表一1に示す。

表一1 読み替え表

	読み替え前	読み替え後
機器名称	サブドレン浄化設備 処理装置供給タンク	RO 濃縮水処理設備 処理装置供給タンク
検査員	溶接事業者検査員	溶接検査員
図面番号	■	■

以上

RO 濃縮水処理設備 処理装置供給タンク検査記録類の読み替え理由書 (その2)

RO 濃縮水処理設備 処理装置供給タンクの溶接検査計画書における設備名称変更および溶接検査対象となったことに伴い、既に作成された記録類の読み替えに関する対応を下記に示す。

・検査記録類の名称

(1) 材料検査記録

① 機器名称の読み替えを表一2に示す。

(2) 材料管理記録

① 機器名称および図面番号の読み替えを表一2に示す。

(3) 開先寸法および裏はつり検査記録

① 機器名称, 図面番号および継手番号の読み替えを表一2に示す。

(4) 溶接指示書兼作業記録

① 機器名称, 図面番号および継手番号の読み替えを表一2に示す。



(5) 浸透探傷検査記録

① 機器名称, 図面番号および継手番号の読み替えを表一2に示す。

(6) 耐圧・外観検査記録

① 機器名称, 図面番号および継手番号の読み替えを表一2に示す。

表一2 読み替え表

	読み替え前	読み替え後
機器名称	RO 濃縮水処理設備 (サブドレン浄化設備) 処理装置供給タンク	RO 濃縮水処理設備 処理装置供給タンク
機器名称	サブドレン浄化設備 処理装置供給タンク	RO 濃縮水処理設備 処理装置供給タンク
図面番号		
継手番号	FN003A FN006A FN007A WN003A WN005A WN006A	FN003AW FN006AW FN007AW WN003AW WN005AW WN006AW

以上

RO 濃縮水処理設備 処理装置供給タンク検査記録類の読み替え理由書(その3)

RO 濃縮水処理設備 処理装置供給タンクを用途変更により使用するため、既に作成された記録類の読み替えに関する対応を下記に示す。

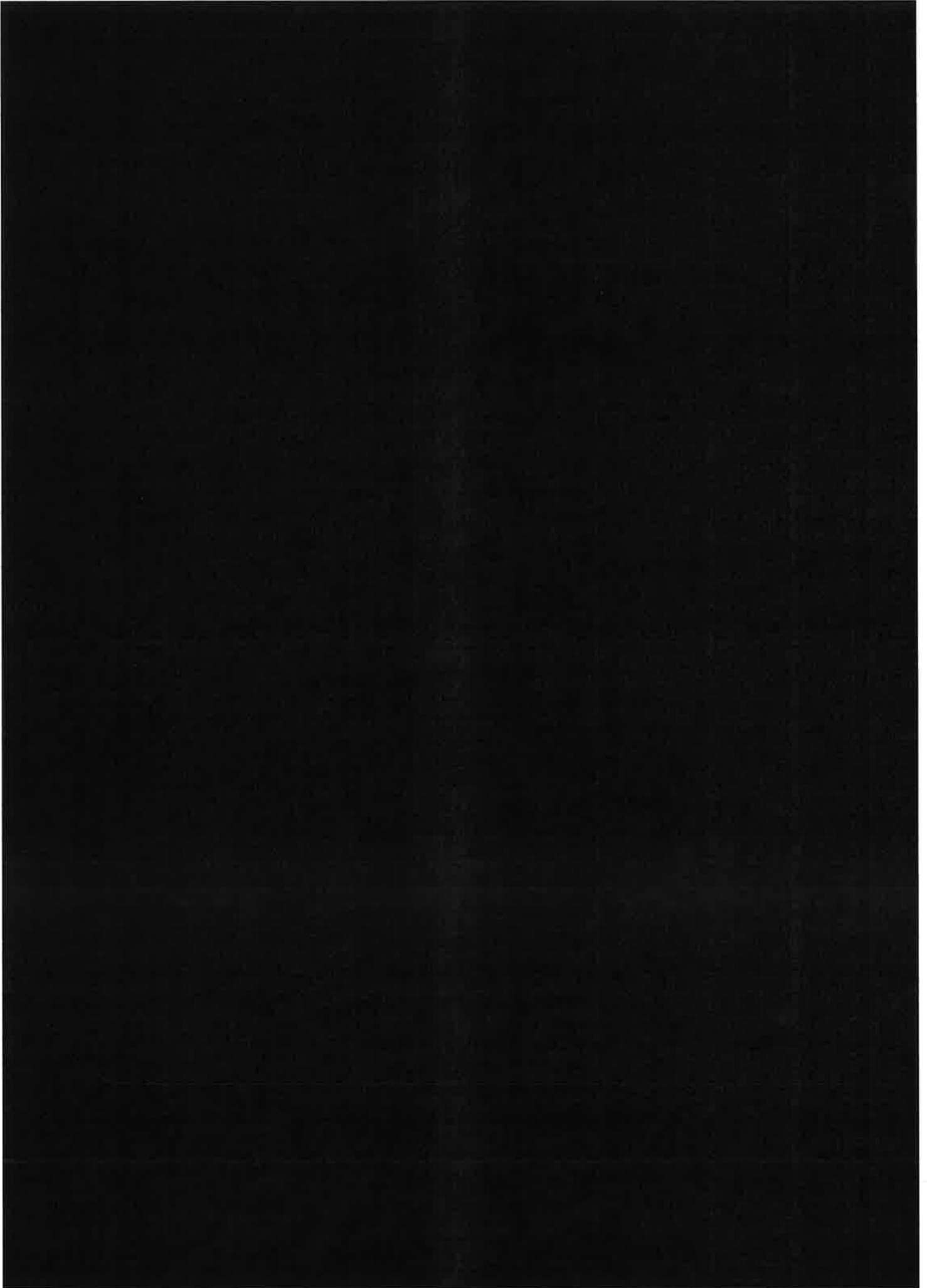
・検査記録類の名称

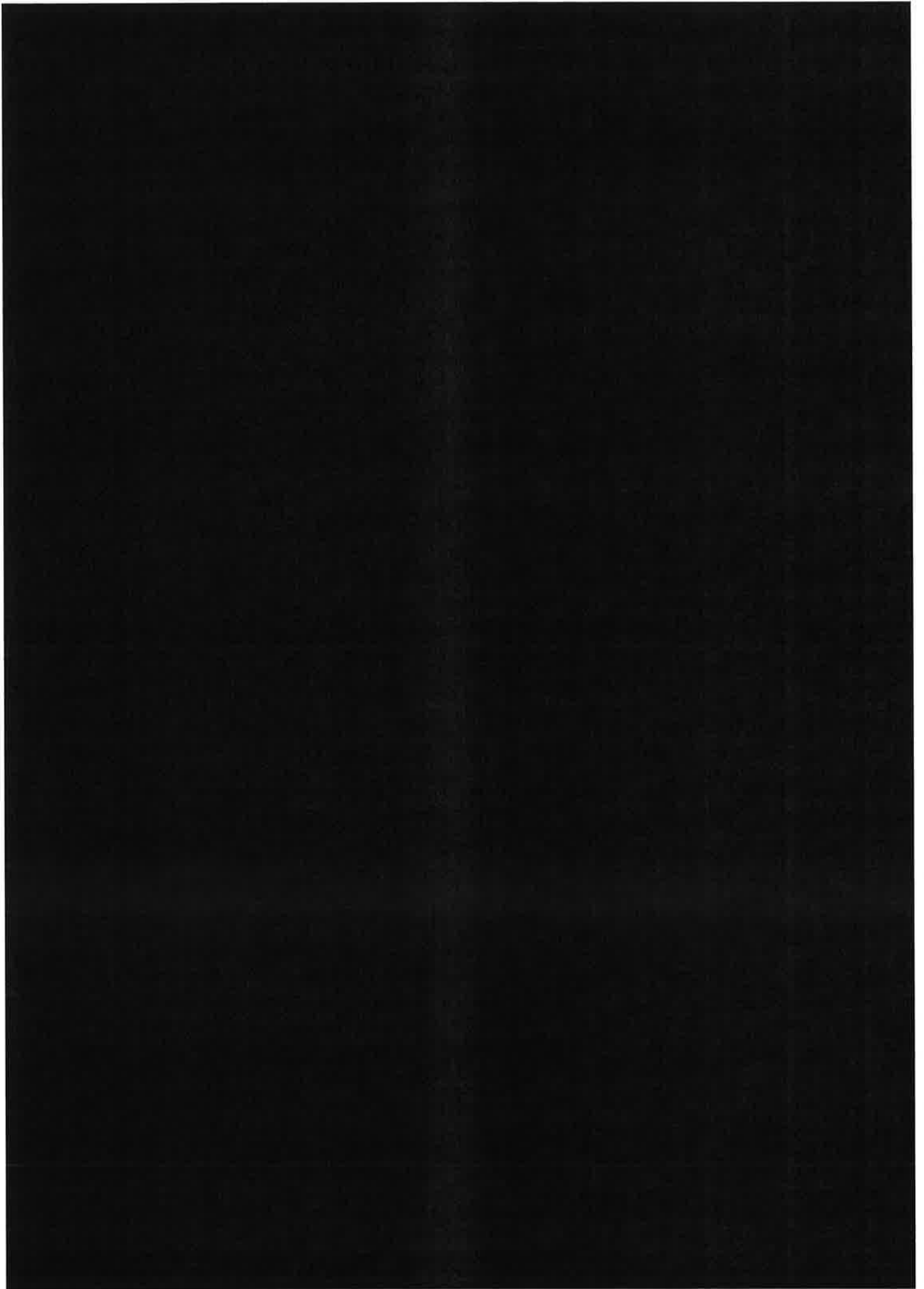
- (1) 材料検査記録
 - ① 機器名称の読み替えを表-3に示す。
- (2) 開先寸法および裏はつり検査記録
 - ① 機器名称の読み替えを表-3に示す。
- (3) 溶接指示書兼作業記録(仮付け)
 - ① 機器名称の読み替えを表-3に示す。
- (4) 溶接指示書兼作業記録
 - ① 機器名称の読み替えを表-3に示す。
- (5) 浸透探傷検査記録
 - ① 機器名称の読み替えを表-3に示す。
- (6) 先行外観検査記録
 - ① 機器名称の読み替えを表-3に示す。
- (7) 耐圧・外観検査記録
 - ① 機器名称の読み替えを表-3に示す。

表-3読み替え表

	読み替え前	読み替え後
機器名称	RO濃縮水処理設備 処理装置供給タンク	汚染水処理設備等 増設RO濃縮水受タンク

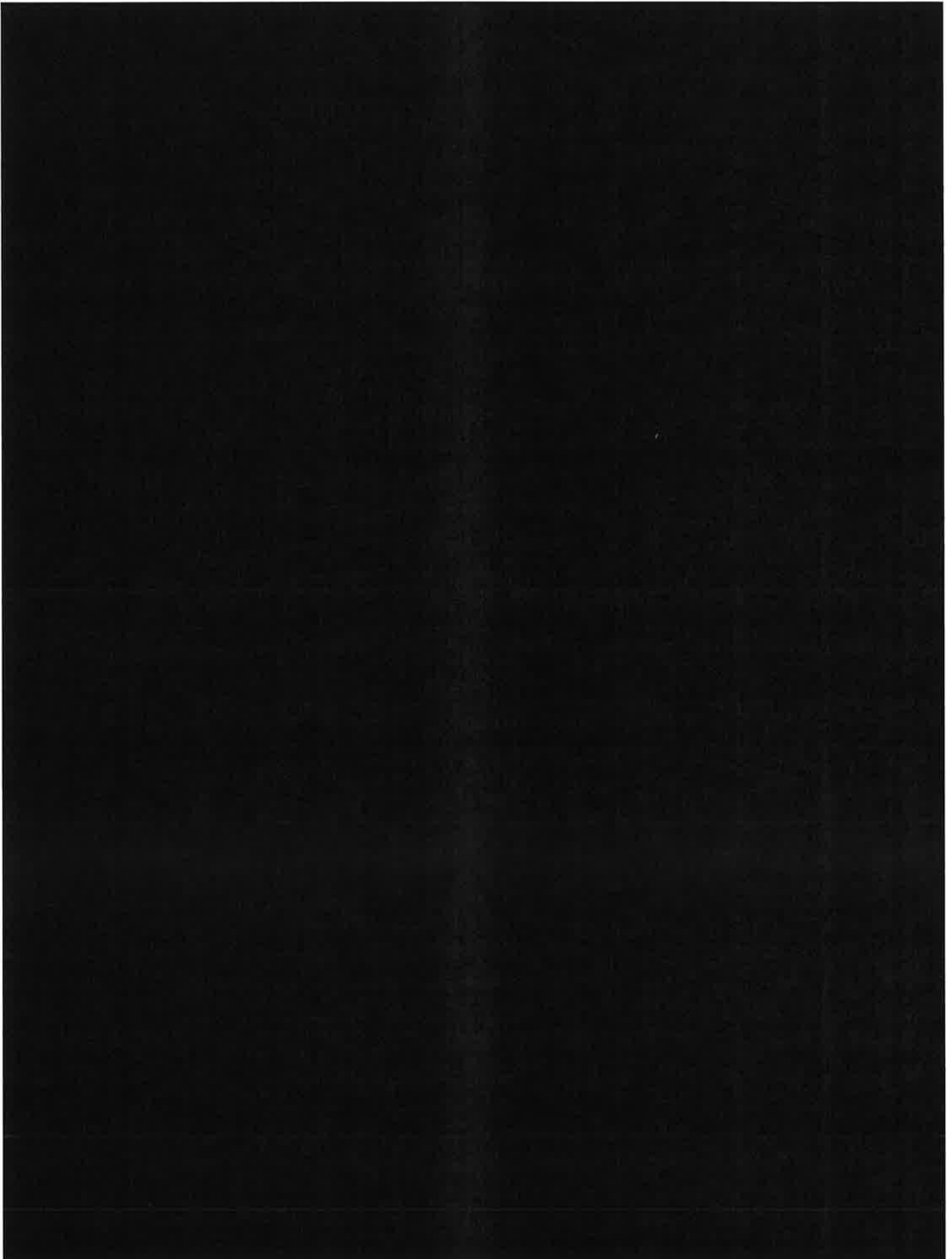
以上

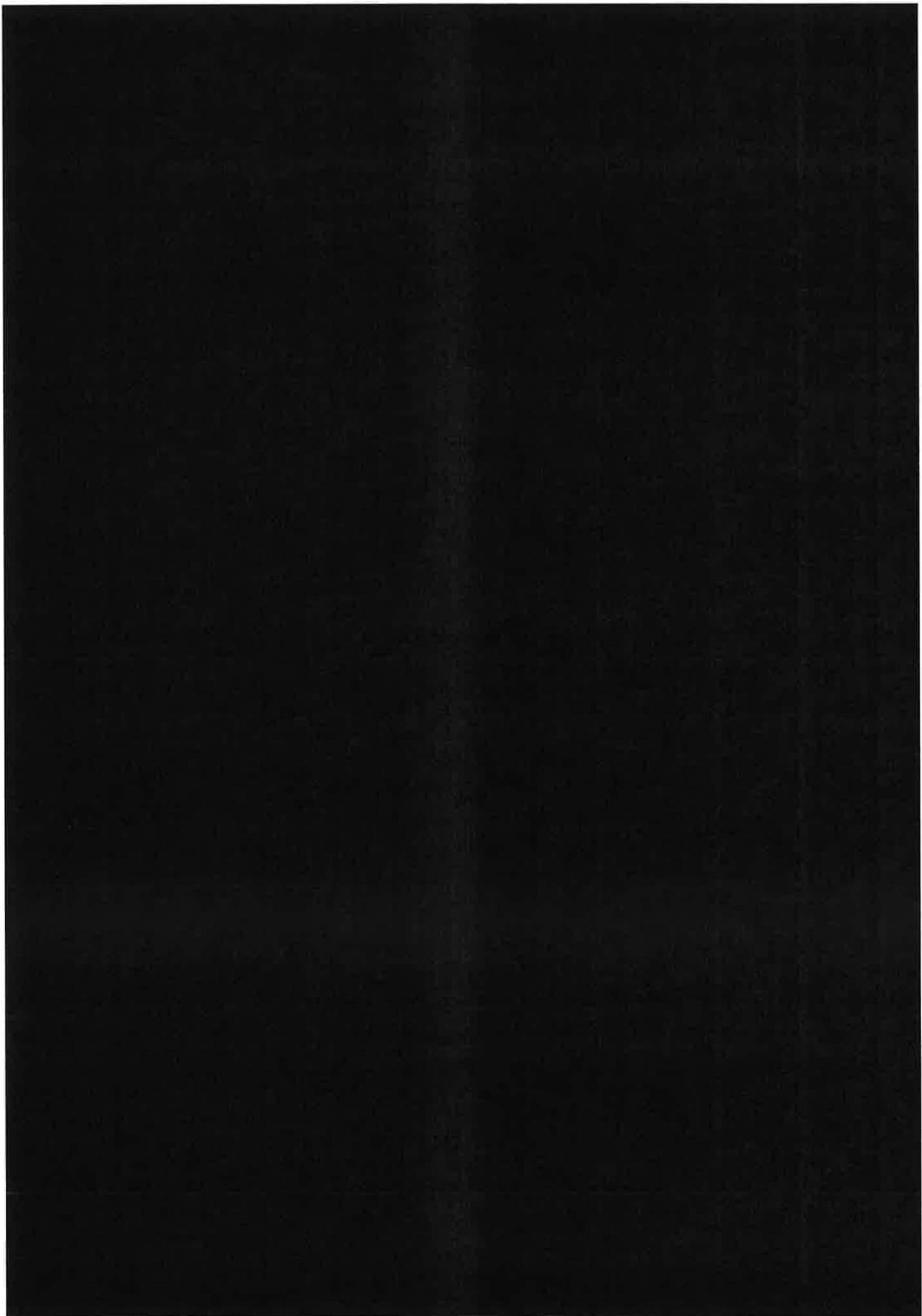


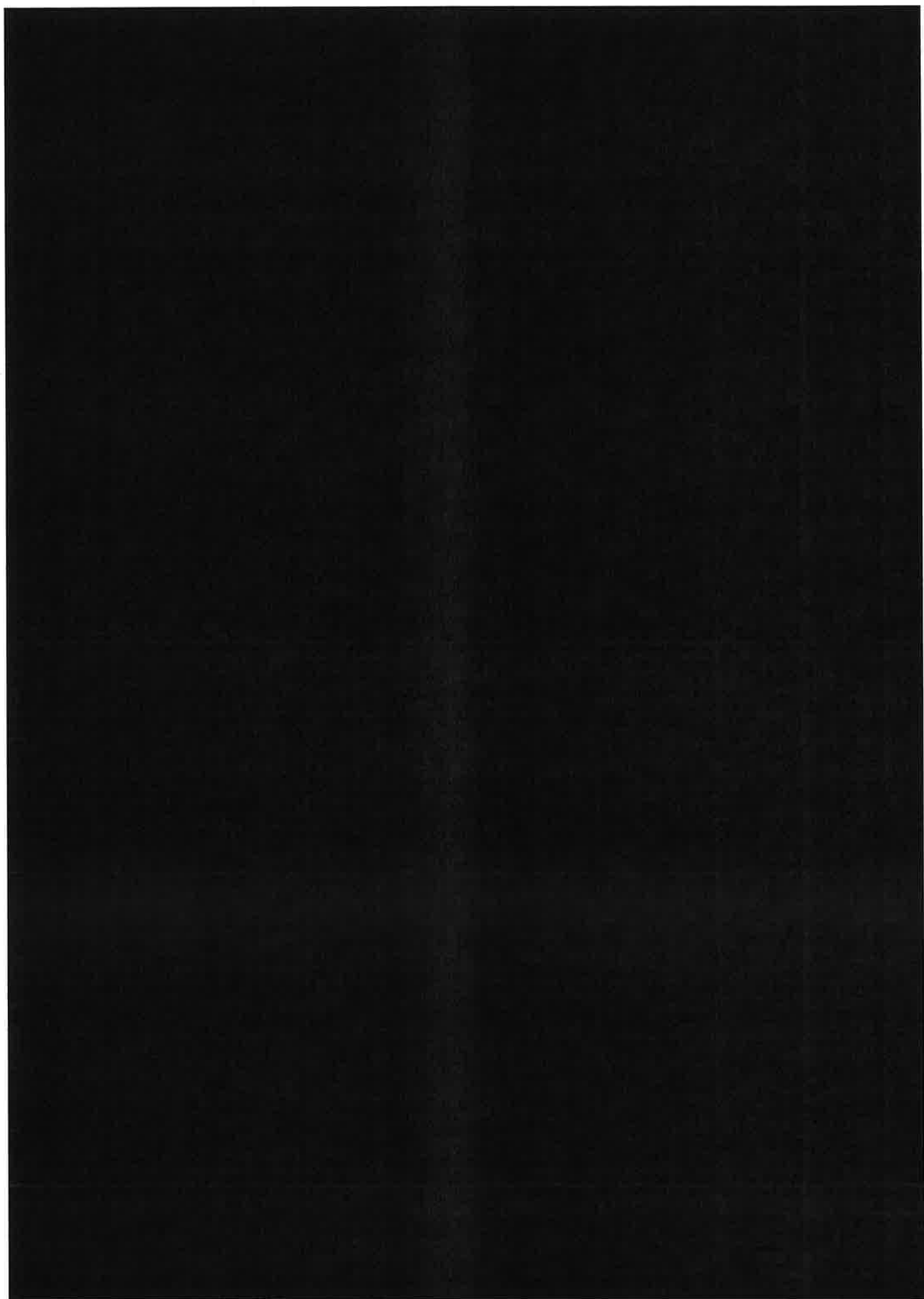


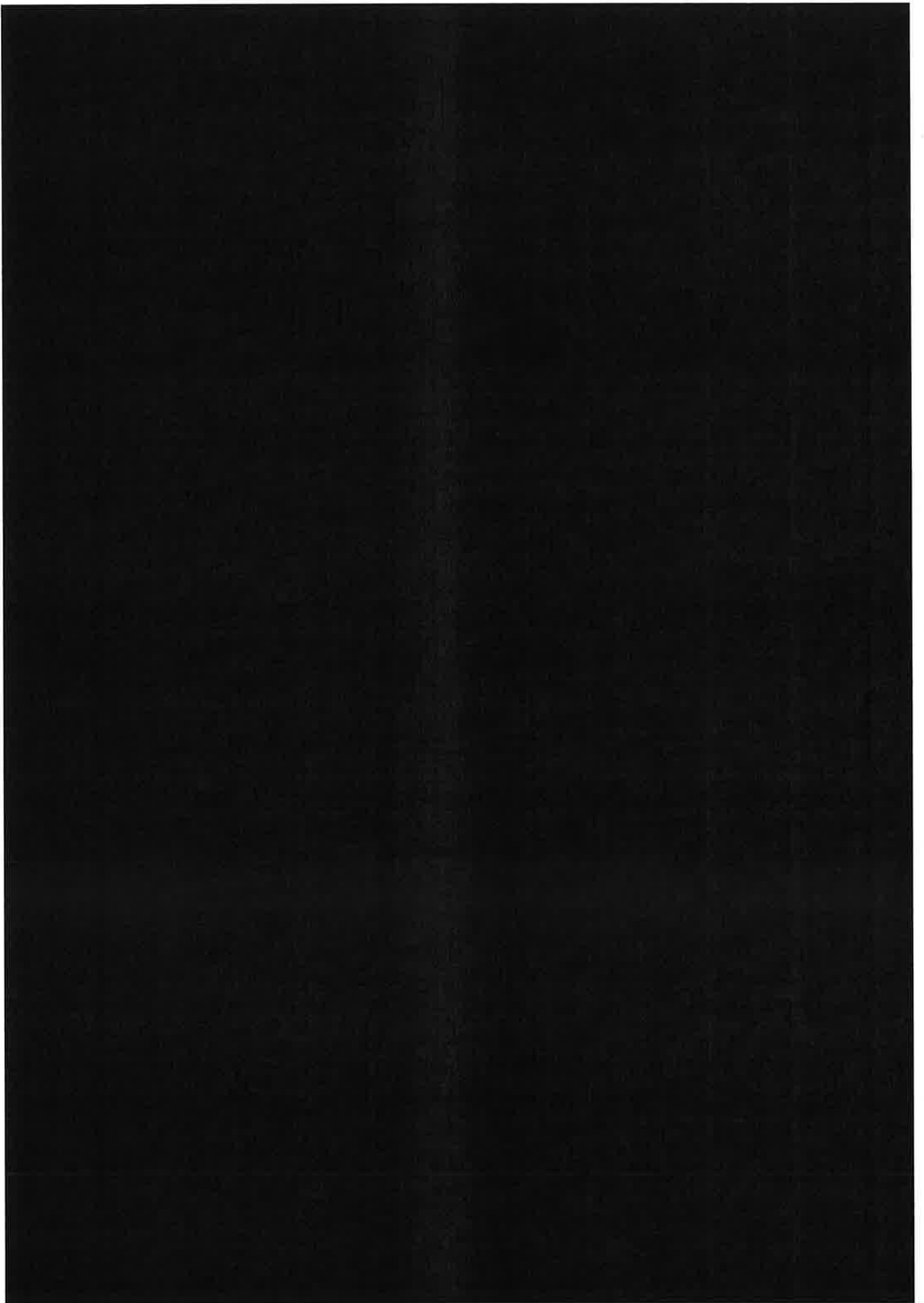
管の構造図・設計図

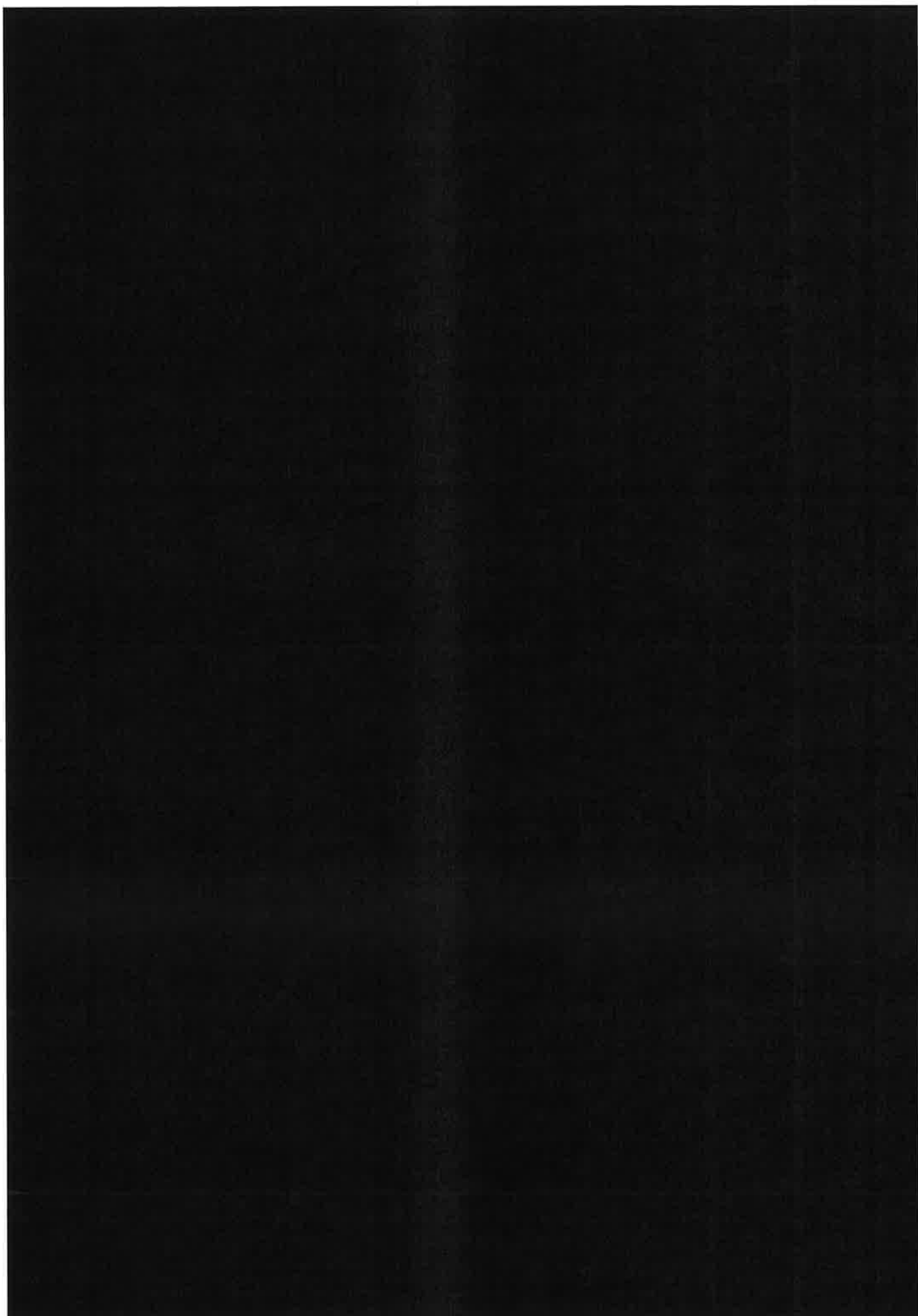
管① 建屋内RO出口から建屋内RO濃縮水受けタンク入口まで及びろ過処理水受けタンク入口まで

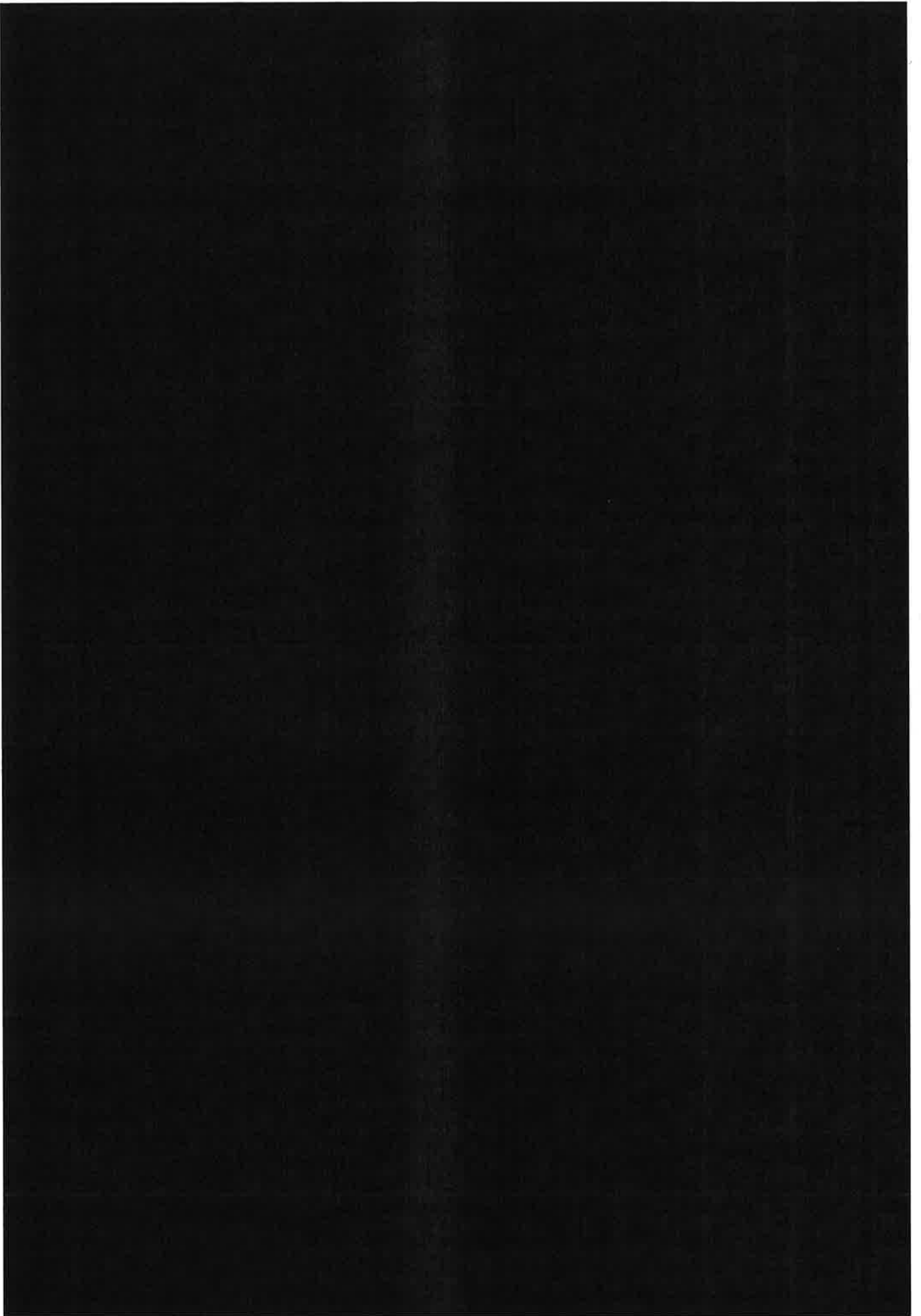


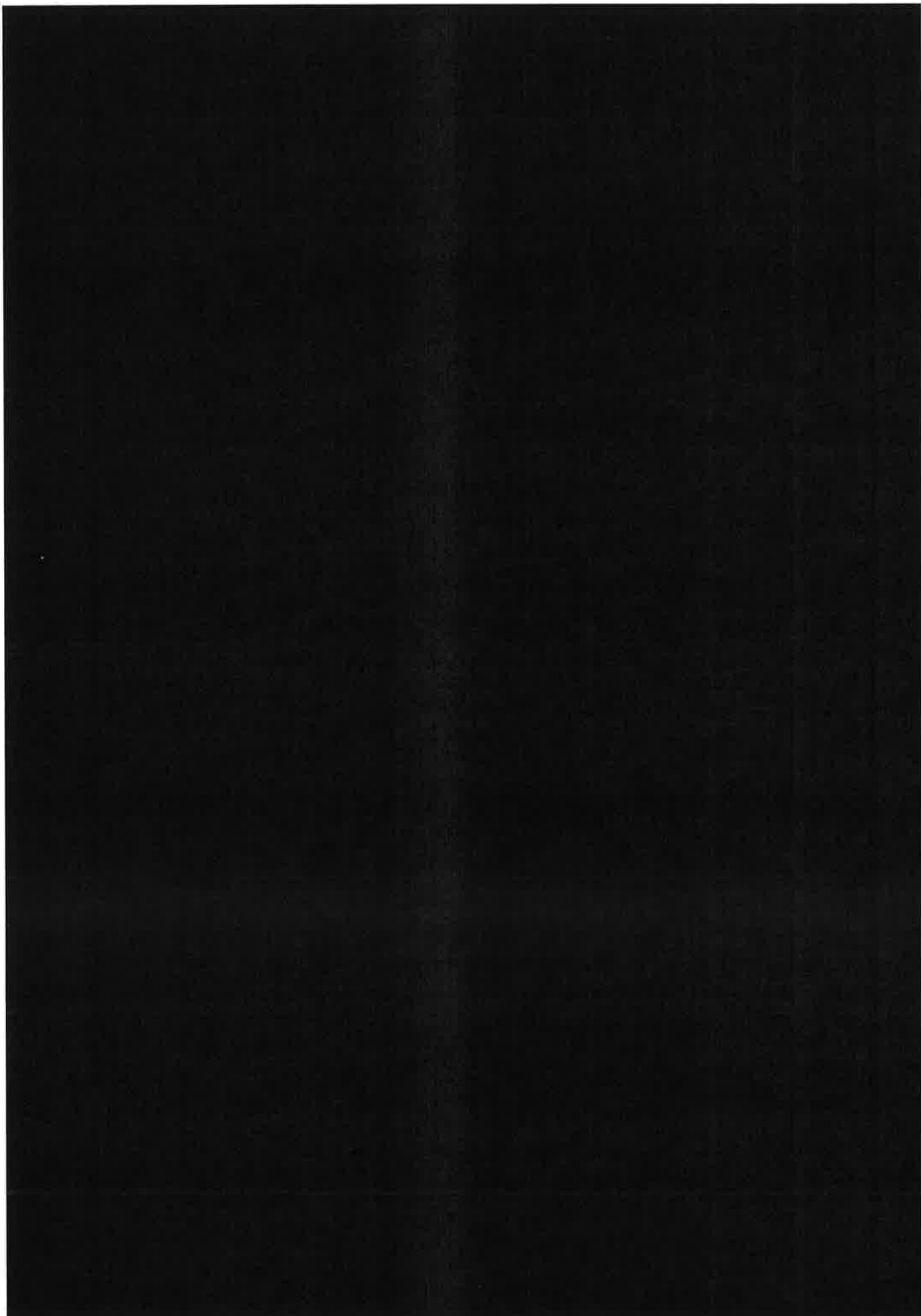


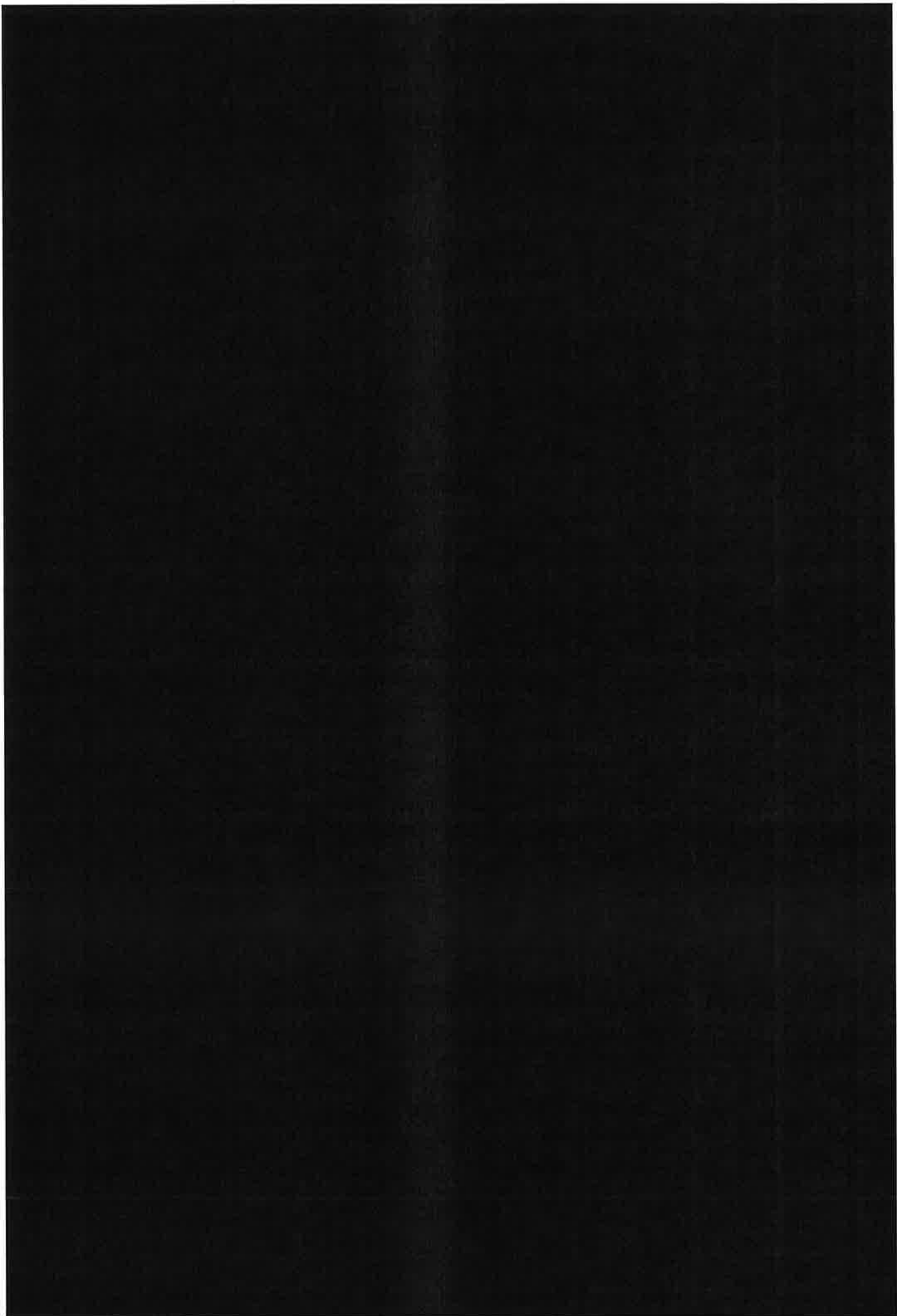




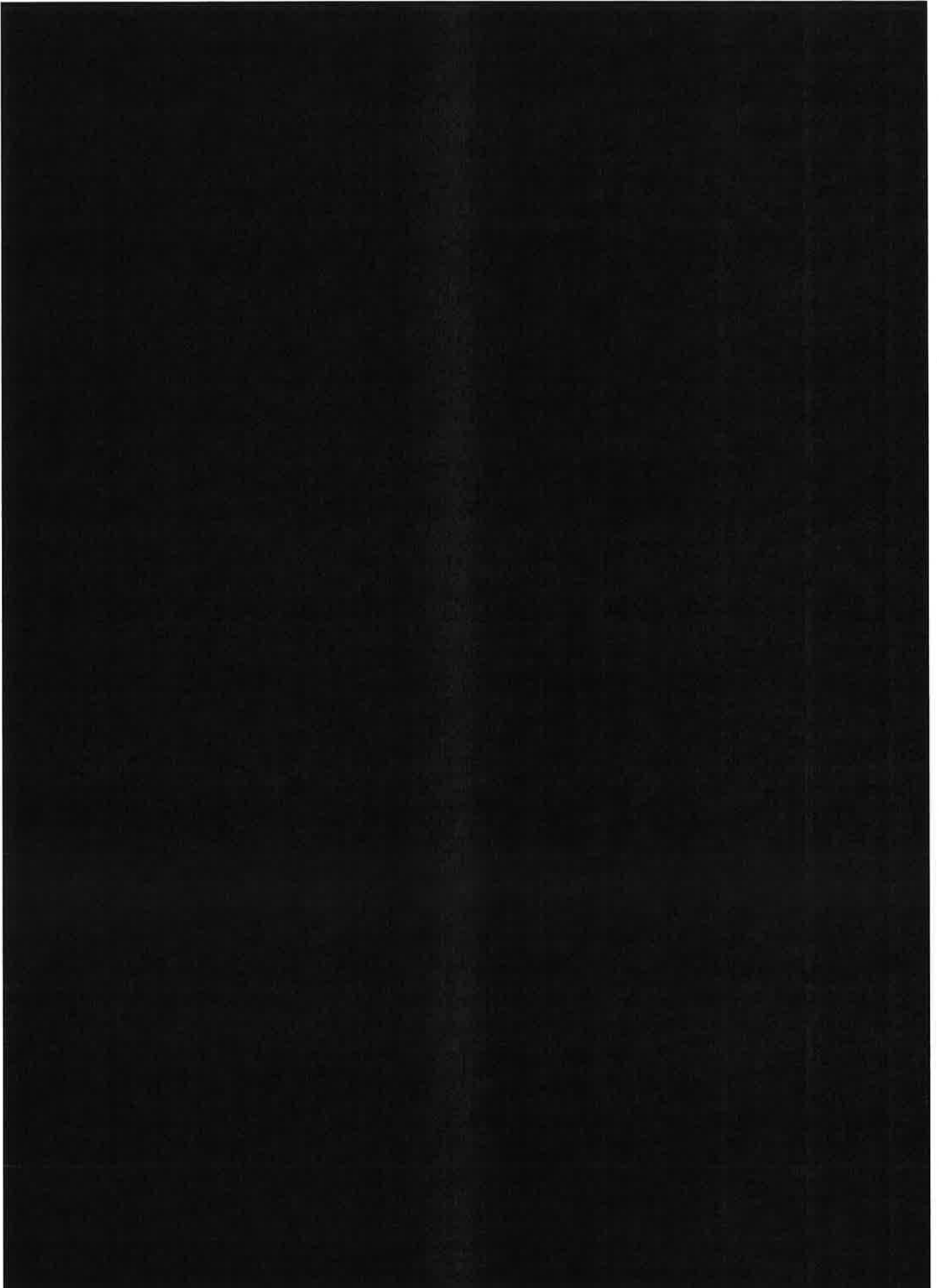


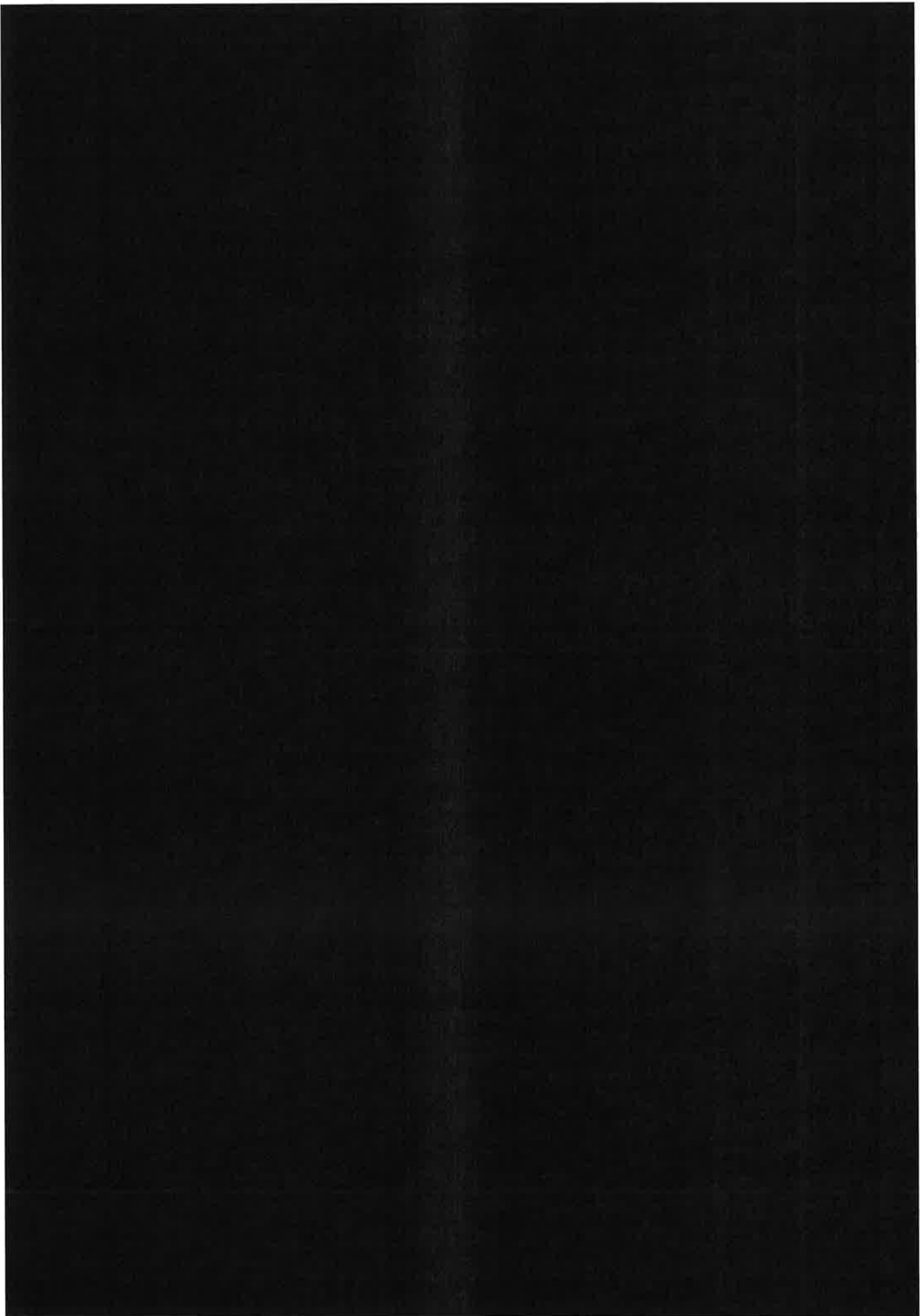


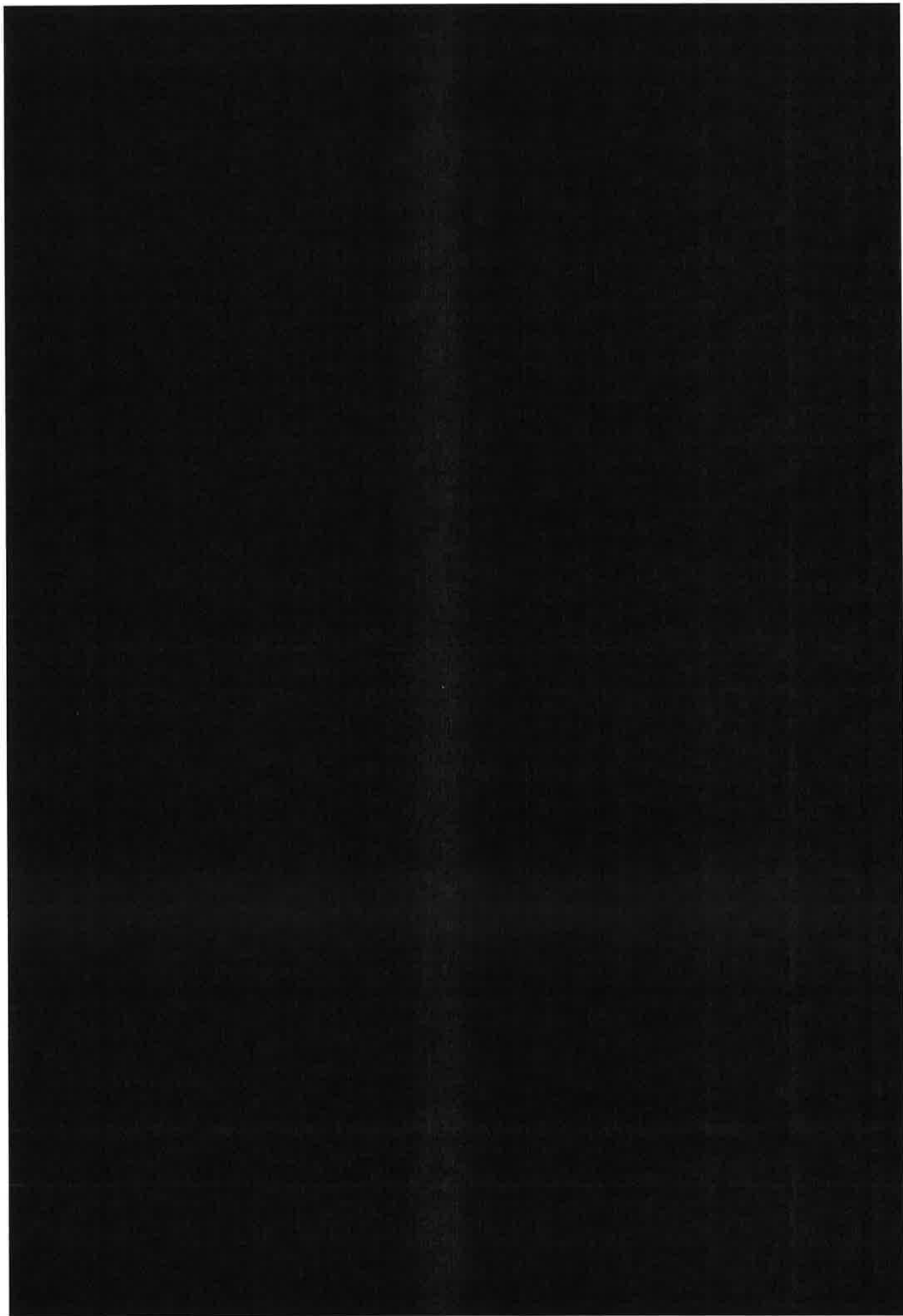


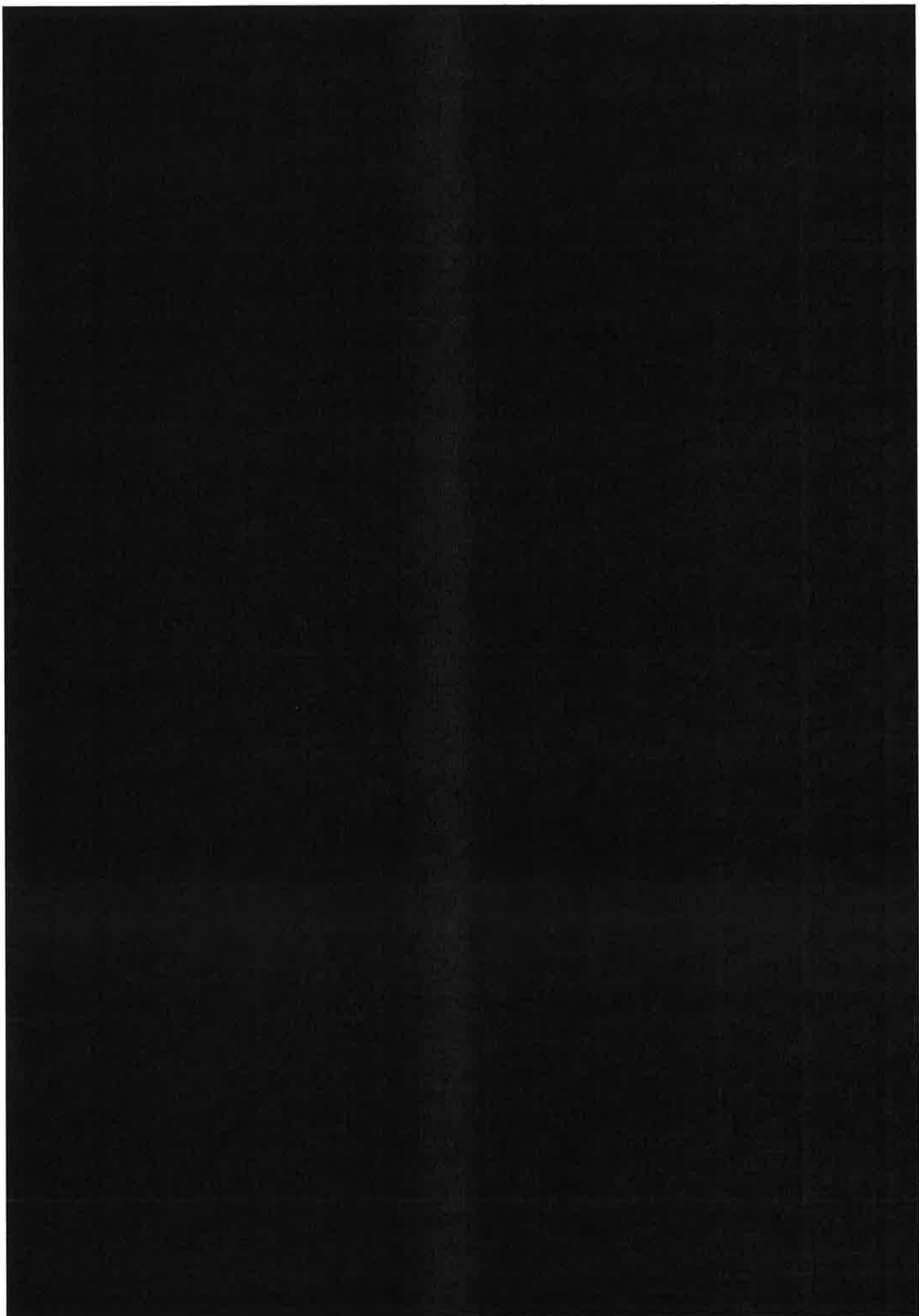


管② 建屋内RO出口から建屋内RO濃縮水受けタンク入口まで及びろ過処理水受けタンク入口まで

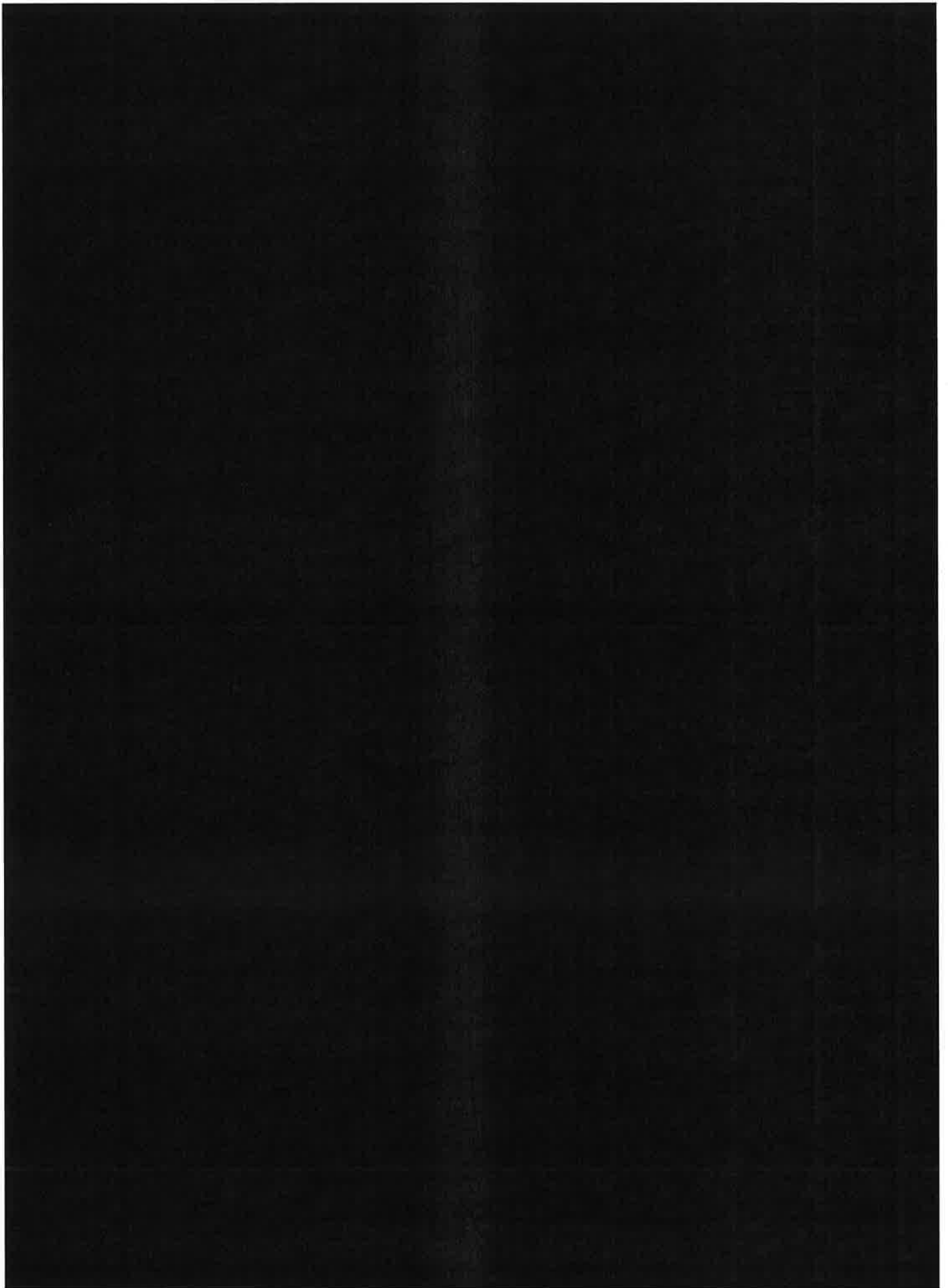








管③ 建屋内RO濃縮水受タンク出口から8.5m盤SPT受入水移送ポンプ出口ライン合流まで



溶接工程表

項目		年月		令和3年									
		1月			2月			3月					
汚染水処理 設備	増設RO濃縮水受タンク 主要配管												
				☆									△

— : 工事期間

☆ : 溶接検査

△ : 工事完了

以 上

溶接部詳細一覧表

発電所名: 東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 使用場所: RO 溶接水処理設備
 名称: 処埋装置供給タンク(Z71-A001A)

(1/3)

申請番号:

図面番号	継手番号	材質	規格	区 分	厚 度 (DC部肉厚)	継手*1 種別	接 接 方 法	溶接棒・溶加材		予熱温度		溶接後熱処理*2			ガス		施行法	溶接検査項目				試験場所			
								材 質	心 線	種 別	度 ℃	最 大 a	最 小 b	最 大 T	シ ム ト	シ ム ト		No.	先 面	*3 非 破 断	*4 機 械	圧 力	種 別	現	
																									区 域
"	L001AW	SUS316L	P-8	P-8	9.0	1	M										2-7233								
		SUS316L	P-8	P-8	9.0	A											M-5								
	L002AW	SUS316L	P-8	P-8	9.0	1	M										2-7233								
		SUS316L	P-8	P-8	9.0	A											M-5								
"	C001AW	SUS316L	P-8	P-8	9.0	2	M										2-7233								
"	F001AW	SUS316L	P-8	P-8	9.0	3	M										M-5								
"	F002AW	SUS316L	P-8	P-8	12.0	B											2-7233								
"	F003AW	SUS316L	P-8	P-8	9.0	3	M										M-5								
"	F004AW	SUS316L-TP-S	P-8	P-8	114.3-6.0	D											2-4240								
"	F005AW	SUS316L	P-8	P-8	22.0	3	T _B										T-1								
"		SUS316L-TP-S	P-8	P-8	165.2-7.1	E											2-4240								
"		SUS316L	P-8	P-8	18.0	3	T _B										2-4240								
"		SUS316L-TP-S	P-8	P-8	114.3-6.0	F											T-1								
"		SUS316L	P-8	P-8	9.0	4	T _B										2-4240								
"		SUS316L-TP-S	P-8	P-8	114.3-6.0	G											T-1								
"		SUS316L	P-8	P-8	9.0	4	T _B										2-4240								
"		SUS316L-TP-S	P-8	P-8	165.2-7.1	H											T-1								
"		SUS316L	P-8	P-8	9.0	4	T _B										2-4240								
"		SUS316L-TP-S	P-8	P-8	114.3-6.0	J											T-1								

*1 継手種別
 1: 継手区分A (長手継手)
 2: 継手区分B (周継手)
 3: 継手区分C (管台フランジ)
 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: 投蓋
 8: 肉座(クランプ)溶接
 9: 全厚寸み肉重ね継手溶接
 10: 全厚寸み肉重ね継手溶接
 11: 漏れ止め他

*2 溶接後熱処理


*3 非破壊検査
 RT : 放射線透過試験
 UT : 超音波探傷試験
 MT : 磁粉探傷試験
 PT : 浸透探傷試験
 BC : 凍はつり面検査
 E.P.T : 凍はつり面浸透探傷試験

*4 機械試験
 A : 試験必要
 試験後を取り付ける
 D : 試験必要
 他の試験で代行

*5 検査工程記号
 イ: 材料検査
 ロ: 開先・溶接作業検査
 ハ: 溶接後熱処理
 ニ: 非破壊試験
 ホ: 機械試験
 ヘ: 肉圧検査

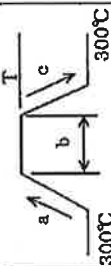
備考
 1. 空中空輸はその項目を適用しないことを意味します。
 2. 開先形状の記号については「開先形状図」(13~18頁)を参照下さい。
 作番: 8161

溶接部詳細一覧表

(2/3)

発電所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 使用場所：RO薬水処理設備
 名称：処理装置供給タンク(271-A001A)

申請番号：[REDACTED]

図面番号	継手番号	材質	規格	区画	寸法(mm) 板:板厚 管:外径・肉厚 (DC部肉厚)	継手*1 種別	溶接方法	溶接棒・溶加材			予熱温度			溶接後熱処理*2			ガス	施行法	溶接検査項目			受検場所
								銘柄	区分	区	分	材	種	最大	最小	最大			最小	最大	最小	
"	S001AW	SUS316L	P-8	P-8	6.0	5	M								2-7233	PT			静水頭圧	イロニ	*1 継手種別 1: 継手区分A (取手継手) 2: 継手区分B (周継手) 3: 継手区分C (管台フランジ) 4: 継手区分D (管台継手) 5: ラグ、ブランク、強め材 6: 管と管板 7: 栓等 8: 肉盛(クラッド)溶接 9: 全厚かど溶接 10: 全厚すみ肉重ね継手溶接 11: 漏れ止め他 *2 溶接後熱処理  300°C 300°C *3 非破壊検査 RT : 放射線透過試験 UT : 超音波探傷試験 MT : 磁粉探傷試験 PT : 浸透探傷試験 BC : 着色探傷試験 B.P.T : 着色探傷試験 *4 機械試験 A: 試験必要 試験板を取り付ける D: 試験必要 他の試験板で代行 *5 検査工程記号 イ: 材料検査 ロ: 臨先・溶接作業検査 ハ: 溶接後熱処理 ニ: 非破壊試験 ホ: 機械試験 ヘ: 耐圧検査	
		SUS316L	P-8	P-8	6.0	K									M-5				静水頭圧	イロニ		
		S002AW	SUS316L	P-8	P-8	6.0	5	M								2-7233	PT			静水頭圧		イロニ
			SUS316L	P-8	P-8	6.0	K									M-5				静水頭圧		イロニ
		S003AW	SUS316L	P-8	P-8	9.0	5	T _B								2-4240	PT			静水頭圧		イロニ
			SUS316L	P-8	P-8	40.0	L									T-1				静水頭圧		イロニ
	S004AW	SUS316L	P-8	P-8	9.0	5	T _B								2-4240	PT			静水頭圧	イロニ		
		SUS316L	P-8	P-8	40.0	L									T-1				静水頭圧	イロニ		
	S005AW	SUS316L	P-8	P-8	9.0	5	T _B								2-4240	PT			静水頭圧	イロニ		
		SUS316L	P-8	P-8	40.0	L									T-1				静水頭圧	イロニ		
	S006AW	SUS316L	P-8	P-8	9.0	5	T _B								2-4240	PT			静水頭圧	イロニ		
		SUS316L	P-8	P-8	40.0	L									T-1				静水頭圧	イロニ		

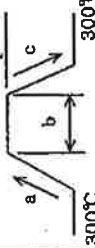
備考
 1.表中空欄はその項目を適用しないことを意味します。
 2.開先形状の区画については「開先形状区画」(13~18頁)を参照下さい。
 作番:8161

溶接部詳細一覧表

(3/3)

発電所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 使用場所：SO蒸気水処理設備
 名称：処理装置供給タンク(Z71-A001A)

申請番号：

図面番号	継手番号	材質	寸法 (mm) 板:板厚 管:外径-肉厚 (DC部肉厚)	継手*1 種別 開先 形状	溶接方法	溶接棒・溶加材 心線・フラックス		予熱温度℃		溶接後熱処理*2				ガス	施行法	溶接検査項目				受検場所				
						規格	区分 P No.	銘柄	区分 P R E A	以上℃	最大 a	最小 b	最大 c			T	℃/hr	℃	最大 a		最小 b	最大 c	T	℃/hr
"	FN006AW	SUS316L	P-8	18.0	T _B									バック シート	2-4240				PT			通水試験	イロニ	<p>*1 継手種別 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 (管台フランジ) 4:継手区分D (管台継手) 5:ラフ、ブレイク、強め材 6:管と管板 7:栓等 8:肉盛(クラッド)溶接 9:全厚かど溶接 10:全厚すみ肉重ね継手溶接 11:漏れ止め他</p> <p>*2 溶接後熱処理 </p> <p>*3 非破壊検査 RT:放射線透過試験 UT:超音波探傷試験 MT:磁粉探傷試験 PT:浸透探傷試験 BC:裏はつり面検査 B.P.T:裏はつり面浸透探傷試験</p> <p>*4 機械試験 A:試験必要 試験板を取り付ける D:試験必要 他の試験板で代行</p> <p>*5 検査工程記号 イ:材料検査 ロ:開先・管接作業検査 ハ:溶接後熱処理 ニ:非破壊試験 ホ:機械試験 ヘ:耐圧検査</p>
		SUS316LTP-S	P-8	114.3-6.0	M										T-1									
"	FN007AW	SUS316L	P-8	18.0	T _B										2-4240				PT			通水試験	イロニ	
		SUS316LTP-S	P-8	114.3-6.0	M										T-1									
"	WN005AW	SUS316L	P-8	6.0	T _B										2-4240				PT			通水試験	イロニ	
		SUS316LTP-S	P-8	114.3-6.0	N										T-1									
"	WN006AW	SUS316L	P-8	6.0	T _B										2-4240				PT			通水試験	イロニ	
		SUS316LTP-S	P-8	114.3-6.0	N										T-1									
"	FN003AW	SUS316L	P-8	16.0	T _B										2-4240				PT			通水試験	イロニ	
		SUS316LTP-S	P-8	60.5-3.9	P										T-1									
"	WN003AW	SUS316L	P-8	6.0	T _B										2-4240				PT			通水試験	イロニ	
		SUS316LTP-S	P-8	60.5-3.9	Q										T-1									

備考
 1.表中空欄はその項目を適用しないことを意味します。
 2.開先形状の記号については「開先形状図」(13~18頁)を参照下さい。

作番:8161

発注所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系統名：建屋内RO管理設備
 配管番号：DFT145003・R-N502-1~4

溶接部詳細一覽表
 (工場) (10/34)

計画番号：[REDACTED]

施工図No. 継手番号 継手区分	材質 規格 母材の区分 (P-No) 板：板厚 管：外径×肉厚	寸法	開先形状	溶接方法	溶接機、添加材 心線、フラックス 銘柄	区分		予熱 温度 区別 基準	溶接後処理		ガス		溶接 No.	溶接部試験			#5 現場 工場	検査 場所	社内検査 項目	備考
						P-No R-No E-No (A-No)	溶接 姿勢		加熱 温度 時間 圧力 圧力 時間 圧力 時間	シールド	シールド	#3 非破壊 検査 先面		#4 機械 試験 No	#4 圧力 試験 (MPa) (方法)					
W-9 ②	SPT410 P-1	114.3×6.0	ズ	T									1001							
	SPT410 P-1	114.3×6.0	ズ	T									1001							
W-10 ②	SPT410 P-1	114.3×6.0	ズ	T									1001							
	SPT410 P-1	114.3×6.0	ズ	T									1001							
W-11 ②	SPT410 P-1	114.3×6.0	ズ	T									1001							
	SPT410 P-1	114.3×6.0	ズ	T									1001							
W-12 ②	SPT410 P-1	114.3×6.0	ズ	T									1001							
	SPT410 P-1	114.3×6.0	ズ	T									1001							
W-13 ③	SPT410 P-1	114.3×6.0	ズ	T									1001							
	SPT410 P-1	114.3×6.0	ズ	T									1001							
W-21 ③	SPVC2B P-1	38.0	ズ	TB									1041							
	SPVC2B P-1	34.0×4.5	ズ	T									1001							
W-1 ③	SPVC2B P-1	76.3×5.2	ズ	T									1001							
	SPT410 P-1	76.3×5.2	ズ	T									1001							
W-2 ②	SPT410 P-1	76.3×5.2	ズ	T									1001							
	SPT410 P-1	76.3×5.2	ズ	T									1001							
W-3 ②	SPT410 P-1	76.3×5.2	ズ	T									1001							
	SPT410 P-1	76.3×5.2	ズ	T									1001							
W-4 ②	SPT410 P-1	76.3×5.2	ズ	T									1001							
	SPT410 P-1	76.3×5.2	ズ	T									1001							
W-5 ②	SPT410 P-1	76.3×5.2	ズ	T									1001							
	SPT410 P-1	76.3×5.2	ズ	T									1001							

注 記
 1. 開先形状の記号「ズ」は、頭記の施工図参照。
 2. 溶接機の電流電圧、成分、製造等の記号「A」は、別紙「溶接機一覽表」を参照。

溶接部詳細一覽表
 改定 1

溶接部詳細一覧表

発注所名: 東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系統名: 建屋内RO循環設備
 配管番号: DFT148003 R-A502-1~4

計画番号: (工場) (12/34)

施工区No. 継手番号 継手区分	材質	寸法 規格 管: 4R-100 管: 4R-100 現地	開先形状	溶接方法	溶接機 心線、フラックス 番号	区分 P-No. R-No. U-No.	溶接姿勢 位置	溶接後処理 *2 保持時間 加温温度 乾燥(℃) 加温(℃) 乾燥(℃) 加温(℃) (20/RT)	ガス パイプ カール	溶接 方法 No.	溶接 位置 No.	溶接 位置 No.	*4 溶接 位置 No.	*5 現場 位置 No.	*1 溶接姿勢 備考 E(a): 水平固定 加温固定 F(b): 下向 R(c): 有水平固定 有加温固定
W-3 ②	STPT410 P-1	76.3×5.2	ス	T						1001	RT	RT	6.75 (H)	イロニ<	
W-4 ③	STPT410 P-1	76.3×5.2	ス	T						1001	RT	RT	6.75 (H)	イロニ<	
W-5 ④	SFVC2B P-1	76.3×5.2	ス	T						1001	RT	RT	6.75 (H)	イロニ<	
W-6 ②	STPT410 P-1	76.3×5.2	ス	T						1001	RT	RT	6.75 (H)	イロニ<	
W-7 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	T						1001	RT	RT	6.75 (H)	イロニ<	
W-8 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	T						1001	RT	RT	6.75 (H)	イロニ<	
W-9 ③	SFVC2B P-1	89.1×5.5	ス	T						1001	RT	RT	6.75 (H)	イロニ<	
W-1 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	T						1001	RT	RT	6.75 (H)	イロニ<	
W-2 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	T						1001	RT	RT	6.75 (H)	イロニ<	
W-3 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	T						1001	RT	RT	6.75 (H)	イロニ<	
W-4 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	T						1001	RT	RT	6.75 (H)	イロニ<	

注 1. 開先形状の記号「S」は、面取の施工箇所。
 2. 溶接機の種類、電圧、電流、乾燥容量の諸元は、別紙「溶接機一覧表」を参照。

溶接部詳細一覧表
 改定 0

発注所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系統名：東部PPO保護設備
 配管番号：DFT146003 R-N502-1~4

溶接部詳細一覧表
 (工場) (12/04)

計画番号：[]

施工区No. 継手番号 継手区分	材質 規格 母材の区分 (P-No)	寸法 規格 厚：継管 径：外径×内径	溶接方法 開先形状	溶接位置 区分 P-No 溶接位置 E-No (P-No)	溶接姿勢 位置	予備圧 位置	#2 溶接後処理 種類(℃/H) 保持時間 加熱温度 種類(℃/H) 加熱 冷却速度 種類(℃/H) (℃/H/分)	溶接方法 No.	#3 溶接試験 開先値	#4 溶接試験 機械試験 No 圧力 (MPa) 圧力 (kgf/cm ²)	#5 現場 工場	検査 場所	検査 項目	溶接姿勢	備考	
																溶接部 No.
W-5 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	T				1001	RT	6.75 (B)	イロロ					
W-6 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	T				1001	RT	6.75 (B)	イロロ					
W-7 ③	SFVC2B P-1	89.1×5.5	ス	T				1003	RT	6.75 (B)	イロロ					
W-8 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	T				1001	RT	6.75 (B)	イロロ					
W-9 ③	SFVC2B P-1	89.1×5.5	ス	T				1001	PT	1.67 (B)	イロロ					
W-10 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	TB				1041	PT	1.67 (B)	イロロ					
W-11 ③	SFVC2B P-1	89.1×5.5	ス	TB				1041	PT	1.67 (B)	イロロ					
W-12 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	TB				1041	PT	1.67 (B)	イロロ					
W-13 ③	SFVC2B P-1	89.1×5.5	ス	TB				1041	PT	1.67 (B)	イロロ					
W-14 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	TB				1041	PT	1.67 (B)	イロロ					
W-15 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	T				1001	RT	6.75 (B)	イロロ					
注 意																

1. 開先形状の図引寸法と図中ののは、前記の施工図参照。
 2. 溶接部の電圧電流、成分、収縮率の諸元は、別紙「溶接部一覧表」を参照。

溶接部詳細一覧表
 改定 0

発注所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系統名：B線内RO処理設備
 配管番号：DFT146003 R-N502-1~4

溶接部詳細一覧表
 (工場) (14/04)

計画番号：[]

施工箇所 継手番号 継手区分	材質	寸法 継手区分 規格	形状 継手区分	溶接方法	溶接機 心線、プロセス 規格	区分 F-No E-No	予熱 温度	*2 溶接線処理 種類	溶接方法 No.	*3 溶接 試験 種別	*4 溶接 試験 圧力 (MPa)	*5 検査 場所 区分	*6 検査 項目	備考	*7 溶接 条件
W-0 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	T					1001	RT	6.75	イロニ			
W-1 ③	SFVC2B P-1	89.1×5.5	ス	T					1001	PT	1.47	イロニ			
W-2 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	TB					1041	PT	1.47	イロニ			
W-3 ③	SFVC2B P-1	18.0	ス	TB					1041	PT	1.47	イロニ			
W-4 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	TB					1041	PT	1.47	イロニ			
W-5 ③	SFVC2B P-1	18.0	ス	TB					1041	PT	1.47	イロニ			
W-6 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	T					1001	PT	1.47	イロニ			
W-7 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	T					1001	PT	1.47	イロニ			
W-8 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	TB					1041	PT	1.47	イロニ			
W-9 ③	SFVC2B P-1	18.0	ス	TB					1041	PT	1.47	イロニ			
W-10 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	T					1001	PT	1.47	イロニ			

注 1. 両形状の配管寸法は、既記の施工図参照。
 2. 溶接時の電圧、電流、ガスは、別紙「溶接条件表」を参照。

溶接部詳細 一覧表	改定 0
--------------	---------

発注所名：東京電力株式会社 相馬第一原子力発電所
 系統名：本館内RO循環設備
 配管番号：DFT146003 R-NS02-1~4

溶接部詳細一覧表
 (工場) (15/34)

計画番号：[Redacted]

施工図No. 継手番号 継手区分	符号	寸法 注：短尺 管：外径×壁厚 材：外径×壁厚	溶接方法	溶接機・溶加材 心線・フラックス 銘柄	区分 R-No S-No E-No	溶接姿勢 位置	子軌 位置	#2 溶接後処理 種類 温度(C) 時間 水処理 乾燥(C) 時間	ガス シールド 種類	溶接 進行法 No.	#3 溶接 試験 No	#4 溶接 試験 圧力 (MPa) (方法)	#5 現場 検査 区分 内	溶接 位置	#1 溶接姿勢 注：(1)：水平固定 側面固定 仰面固定 (2)：下向	#1 溶接姿勢
W-11 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	T							1001	PT	1.47 (B)			①	加熱 300℃ 保持時間
W-12 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	TB							1041	PT	1.47 (B)			①	加熱 300℃ 保持時間
W-13 ③	SFVC2B P-1	18.0	TB							1041	PT	1.47 (B)			①	加熱 300℃ 保持時間
W-14 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	TB							1041	PT	1.47 (B)			①	加熱 300℃ 保持時間
W-15 ③	SFVC2B P-1	18.0	TB							1041	PT	1.47 (B)			①	加熱 300℃ 保持時間
W-16 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	T							1001	PT	1.47 (B)			①	加熱 300℃ 保持時間
W-1 ⑤	STPT410 P-1	76.3×5.2	TB							1041	PT	6.75 (B)			①	加熱 300℃ 保持時間
W-2 ③	SFVC2B P-1	26.0	T							1001	RT	6.75 (B)			①	加熱 300℃ 保持時間
W-3 ②	STPT410 P-1	76.3×5.2	T							1001	RT	6.75 (B)			①	加熱 300℃ 保持時間
W-4 ②	STPT410 P-1	76.3×5.2	T							1001	RT	6.75 (B)			①	加熱 300℃ 保持時間
W-5 ②	STPT410 P-1	76.3×5.2	T							1001	RT	6.75 (B)			①	加熱 300℃ 保持時間

注：1. 別表形状の記号で寸法と異なるものは、図面の施工図参照。
 2. 溶接機の電圧電圧、成分、製造業者の記号等は、別表「溶接機一覧表」を参照。

溶接部詳細一覧表
 2
 改定

製造所名: 東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系統名: 遊内RO新置設備
 配管番号: DFT4603 R-NS02-1~4

溶接部詳細一覽表
 (工種) (17/34)

計画番号: []

施工No. 継手番号 継手区分	符号	寸法 板: 厚さ 管: 外径×壁厚	開先形状	溶接方法	溶接棒、溶加料 心線、プロセス 銘柄	区分 FNo. ENo.	溶接条件 位置	予備温度 位置	*2 溶接後処理 種類	ガス 種類	溶接 No.	*3 非破壊検査 種別	*4 圧力 (MPa) (方法)	*5 現場 場所	社内 検査 項目	備考	*1 溶接要項 注記
W-9 ③	STPT410 P-1	76.3×5.2	ス	T							1001	RT	6.75 (9)	イロニ<			①: 溶接要項 ②: 圧力 ③: 現場 ④: 社内 ⑤: 圧力 ⑥: 現場 ⑦: 社内 ⑧: 圧力 ⑨: 現場
W-18 ③	SFVC2B P-1	76.3×5.2	ス	ス							1041	PT	6.75 (9)	ロニ<			①: 溶接要項 ②: 圧力 ③: 現場 ④: 社内 ⑤: 圧力 ⑥: 現場 ⑦: 社内 ⑧: 圧力 ⑨: 現場
W-24 ③	SFVC2B P-1	34.0×4.5	ス	ス							1041	PT	1.47 (9)	イロニ<			①: 溶接要項 ②: 圧力 ③: 現場 ④: 社内 ⑤: 圧力 ⑥: 現場 ⑦: 社内 ⑧: 圧力 ⑨: 現場
W-25 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	T							1001	PT	1.47 (9)	イロニ<			①: 溶接要項 ②: 圧力 ③: 現場 ④: 社内 ⑤: 圧力 ⑥: 現場 ⑦: 社内 ⑧: 圧力 ⑨: 現場
W-26 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	T							1001	PT	1.47 (9)	イロニ<			①: 溶接要項 ②: 圧力 ③: 現場 ④: 社内 ⑤: 圧力 ⑥: 現場 ⑦: 社内 ⑧: 圧力 ⑨: 現場
W-27 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	ス	ス							1001	PT	1.47 (9)	イロニ<			①: 溶接要項 ②: 圧力 ③: 現場 ④: 社内 ⑤: 圧力 ⑥: 現場 ⑦: 社内 ⑧: 圧力 ⑨: 現場
W-22 ②	STPT410 P-1	76.3×5.2	ス	T							1001	RT	6.75 (9)	イロニ<			①: 溶接要項 ②: 圧力 ③: 現場 ④: 社内 ⑤: 圧力 ⑥: 現場 ⑦: 社内 ⑧: 圧力 ⑨: 現場
W-23 ③	STPT410 P-1	76.3×5.2	ス	ス							1001	RT	6.75 (9)	イロニ<			①: 溶接要項 ②: 圧力 ③: 現場 ④: 社内 ⑤: 圧力 ⑥: 現場 ⑦: 社内 ⑧: 圧力 ⑨: 現場

注記
 1. 開先形状の記号「ス」とあるのは、図記の加工図参照。
 2. 溶接棒の製造責任、成分、製造業者の記号は、別紙「溶接棒一覧表」参照。

溶接部詳細一覽表
 2
 改定

装置名: 東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系名: 装置内RO処理設備
 配管番号: DFT146003 R-NS02-1~4

溶接部詳細一覧表
 (工種) (27/30)

計画番号: []

施工図No. 継手番号 継手区分	材質 規格	寸法 継手区分 標準寸法 管・継手 管・外径×壁厚	図示 状態	溶接 方法	溶接後 心線、アブラク 第 号	区分 P-No R-No C-No	溶接 位置 位置	*2 溶接種類 溶接位置 溶接位置 溶接位置 溶接位置 溶接位置 溶接位置	溶接 方法 No.	溶接部位置		*5 溶接位置 溶接位置 溶接位置 溶接位置 溶接位置 溶接位置	*6 継手区分	*7 溶接位置 溶接位置 溶接位置 溶接位置 溶接位置 溶接位置
										*3 非破壊 検査 種別	*4 溶接 圧力 (MPa)			
W-8 ②	SPT410 P-1	114.3×6.0	CS	T					1001	RT	6.75 (H)	①	①: 継手区分A ②: 継手区分B ③: 継手区分C ④: 継手区分D ⑤: 継手区分E ⑥: 継手区分F ⑦: 継手区分G ⑧: 継手区分H ⑨: 継手区分I	
W-10 ②	SPT410 P-1	114.3×6.0	CS	T					1001	RT	6.75 (H)	①	①: 継手区分A ②: 継手区分B ③: 継手区分C ④: 継手区分D ⑤: 継手区分E ⑥: 継手区分F ⑦: 継手区分G ⑧: 継手区分H ⑨: 継手区分I	
W-11 ②	SPT410 P-1	114.3×6.0	CS	T					1001	RT	6.75 (H)	①	①: 継手区分A ②: 継手区分B ③: 継手区分C ④: 継手区分D ⑤: 継手区分E ⑥: 継手区分F ⑦: 継手区分G ⑧: 継手区分H ⑨: 継手区分I	
W-12 ②	SPT410 P-1	114.3×6.0	CS	T					1001	RT	6.75 (H)	①	①: 継手区分A ②: 継手区分B ③: 継手区分C ④: 継手区分D ⑤: 継手区分E ⑥: 継手区分F ⑦: 継手区分G ⑧: 継手区分H ⑨: 継手区分I	
W-13 ③	SPT410 P-1	114.3×6.0	CS	T					1001	RT	6.75 (H)	①	①: 継手区分A ②: 継手区分B ③: 継手区分C ④: 継手区分D ⑤: 継手区分E ⑥: 継手区分F ⑦: 継手区分G ⑧: 継手区分H ⑨: 継手区分I	
W-21 ③	SFVC2B P-1	38.0	CS	FB					1041	PT	6.75 (H)	①	①: 継手区分A ②: 継手区分B ③: 継手区分C ④: 継手区分D ⑤: 継手区分E ⑥: 継手区分F ⑦: 継手区分G ⑧: 継手区分H ⑨: 継手区分I	
W-1 ③	SFVC2B P-1	34.0×4.5	CS	T					1001	RT	6.75 (H)	①	①: 継手区分A ②: 継手区分B ③: 継手区分C ④: 継手区分D ⑤: 継手区分E ⑥: 継手区分F ⑦: 継手区分G ⑧: 継手区分H ⑨: 継手区分I	
W-2 ②	SPT410 P-1	76.3×5.2	CS	T					1001	RT	6.75 (H)	①	①: 継手区分A ②: 継手区分B ③: 継手区分C ④: 継手区分D ⑤: 継手区分E ⑥: 継手区分F ⑦: 継手区分G ⑧: 継手区分H ⑨: 継手区分I	
W-3 ②	SPT410 P-1	76.3×5.2	CS	T					1001	RT	6.75 (H)	①	①: 継手区分A ②: 継手区分B ③: 継手区分C ④: 継手区分D ⑤: 継手区分E ⑥: 継手区分F ⑦: 継手区分G ⑧: 継手区分H ⑨: 継手区分I	
W-4 ②	SPT410 P-1	76.3×5.2	CS	T					1001	RT	6.75 (H)	①	①: 継手区分A ②: 継手区分B ③: 継手区分C ④: 継手区分D ⑤: 継手区分E ⑥: 継手区分F ⑦: 継手区分G ⑧: 継手区分H ⑨: 継手区分I	
W-5 ②	SPT410 P-1	76.3×5.2	CS	T					1001	RT	6.75 (H)	①	①: 継手区分A ②: 継手区分B ③: 継手区分C ④: 継手区分D ⑤: 継手区分E ⑥: 継手区分F ⑦: 継手区分G ⑧: 継手区分H ⑨: 継手区分I	

注 1. 図示状態の継手寸法は、上記の施工図参照。
 2. 溶接部の電流電圧、溶分、溶接速度等は、別添 溶接一覽表を参照。

溶接部詳細
一覽表

改定 1.

発注先名: 東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系統名: 建屋内RO循環設備
 設備番号: DFT146003, R-NS02-1~4

装置番号: [] (工場) (2B/2A)

溶接部詳細一覧表

施工No. 機号 機号区分	材質 規格	寸法 規格 寸法	先形状 規格	溶接方法 規格	溶接材 規格	区分 規格	溶接位置 規格	*2 溶接後処理 規格	*3 溶接部位置 規格	*4 母材 規格	溶接 位置	溶接位置 規格	備考
W-6 ①	STPT410 SFVC2B	76.3×52 76.3×52	カ カ	T	カ カ	カ	カ カ	カ カ	カ	カ	カ	カ	W1.溶接位置 考(カ): 水平固定 考(ク): 鉛直固定 考(コ): 下向 考(ク): 右側水平固定 有気側面固定 *2. 溶接後処理 加熱 保時温度 300℃ 保時時間 *3. 非溶接位置 RT: 材料標準溶接試験 UT: 超音波溶接試験 MT: 磁粉探傷溶接試験 PT: 透過線溶接試験 *4. 耐圧試験方法 水圧 圧 気圧 圧 気圧 圧 *5. 検査受検場所 イ: 材料検査 ロ: 溶接作業検査 (鋼管・溶接作業) ハ: 溶接後処理 ニ: 非溶接検査 ホ: 溶接検査 ヘ: 耐圧・外観検査 *6. 継手区分 ①: 継手区分A ②: 継手区分B ③: 継手区分C ④: 継手区分D ⑤: 継手区分E ⑥: 管と管 ⑦: 管と管 ⑧: 管内管クランプ溶接 ⑨: 継止片等
W-7 ③	SFVC2B STPT410	76.3×52 76.3×52	カ カ	T	カ カ	カ	カ カ	カ カ	カ	カ	カ	カ	
W-8 ②	STPT410 STPT410	76.3×52 76.3×52	カ カ	T	カ カ	カ	カ カ	カ カ	カ	カ	カ	カ	
W-9 ②	STPT410 STPT410	76.3×52 76.3×52	カ カ	T	カ カ	カ	カ カ	カ カ	カ	カ	カ	カ	
W-10 ②	STPT410 STPT410	76.3×52 76.3×52	カ カ	T	カ カ	カ	カ カ	カ カ	カ	カ	カ	カ	
W-11 ③	STPT410 SFVC2B	76.3×52 28.0	カ カ	T	カ カ	カ	カ カ	カ カ	カ	カ	カ	カ	
W-12 ③	SFVC2B STPT410	76.3×52 76.3×52	カ カ	T	カ カ	カ	カ カ	カ カ	カ	カ	カ	カ	
W-15 ③	SFVC2B SFVC2B	37.0 34.0×4.5	カ カ	TB	カ カ	カ	カ カ	カ カ	カ	カ	カ	カ	
W-19 ③	SFVC2B SFVC2B	76.3×52 76.3×52	カ カ	T	カ カ	カ	カ カ	カ カ	カ	カ	カ	カ	
W-1 ③	STPT410 STPT410	76.3×52 76.3×52	カ カ	T	カ カ	カ	カ カ	カ カ	カ	カ	カ	カ	
W-2 ②	STPT410 STPT410	76.3×52 76.3×52	カ カ	T	カ カ	カ	カ カ	カ カ	カ	カ	カ	カ	

注記
 1. 図面形状の区別として示すのは、頭記の施工図参照。
 2. 溶接部の電流電圧、成分、製造番号の値については、別添 溶接簿一頁表を参照。

溶接部詳細
 一覧表
 3
 改定

溶接部詳細一覽表

(工場) (20/34)

装置名: 東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系統名: 福島内RO循環設備
 配管番号: DFT148003 R-N502-1~4

材質番号: [Redacted]

施工図No. 継手番号 継手区分	材質 規格 材料区分 (P-No)	寸法 規格 継手形状 継手形状 継手形状	溶接方法	溶接機 心線 アーク	区分 P-No (A-No)	予 製 品 番 号	*2 溶接機処理 溶接機 溶接機 溶接機	ガス シールド シールド	溶接 No.	溶接部試験		#5 現場 工事 区分	検査 場所 区分	検査 項目	検査 方法	備考
										#3 非破壊 検査	#4 圧力 試験					
W-3 ②	SPT7410 P-1	76.3 x 5.2	T						1001	RT	6.75 (0)	イロニ<				#1. 溶接姿勢 考(0): 水平固定 高固定 低固定 下向 考(1): 有壁水平固定 有壁高固定 #2. 溶接機処理 加熱 保持温度 900V N 保持時間 #3. 非破壊検査 RT: 放射線透過試験 UT: 超音波探傷試験 MT: 磁粉探傷試験 PT: 浸透探傷試験 #4. 圧力試験(方法) H: 水圧 A: 気圧 W: 水圧引 #5. 検査場所 1: 材料検査 0: 溶接作業検査 (発生: 溶接作業) 2: 溶接機検査 3: 溶接機検査 4: 溶接機検査 #6. 継手区分 ①: 継手区分A ②: 継手区分B ③: 継手区分C ④: 継手区分D ⑤: シールド ⑥: 管と管 ⑦: 管と管 ⑧: 管と管 ⑨: 管と管
W-4 ③	SPT7410 P-1	76.3 x 5.2	T						1001	RT	6.75 (0)	イロニ<				
W-5 ③	SFV02B P-1	76.3 x 5.2	T						1001	RT	6.75 (0)	イロニ<				
W-6 ②	SPT7410 P-1	76.3 x 5.2	T						1001	RT	6.75 (0)	イロニ<				
W-7 ②	SPT7410 P-1	89.1 x 5.5	T						1001	RT	6.75 (0)	イロニ<				
W-8 ②	SPT7410 P-1	89.1 x 5.5	T						1001	RT	6.75 (0)	イロニ<				
W-9 ③	SPT7410 P-1	89.1 x 5.5	T						1001	RT	6.75 (0)	イロニ<				
W-1 ③	SFV02B P-1	89.1 x 5.5	T						1001	RT	6.75 (0)	イロニ<				
W-2 ②	SPT7410 P-1	89.1 x 5.5	T						1001	RT	6.75 (0)	イロニ<				
W-3 ②	SPT7410 P-1	89.1 x 5.5	T						1001	RT	6.75 (0)	イロニ<				
W-4 ②	SPT7410 P-1	89.1 x 5.5	T						1001	RT	6.75 (0)	イロニ<				

注: 1. 継手形状の記号(イロニ)は、図記の施工図参照。
 2. 溶接機の電流電圧、成分、製造者等の諸元は、別紙「溶接機一覽表」を参照。

溶接部詳細一覽表	改定
	0

発電所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系統名：管内RO循環設備
 配置番号：DFT14003 R-N602-1~4

溶接部詳細一覧表
 (工場) (20/34)

計画番号：

施工No. 継手番号 継手区分	材質	寸法 規格 種別 分号 P-1	溶接方法	開始時形状 規格 分号 P-1	溶接部追加材 心線、アークレス 部 号	区分 P-1 P-1 P-1 P-1	溶接姿勢 部 号	予熱温度 部 号	溶接後処理		ガス		溶接方法 No.	優先値	非破壊検査 No.	溶接位置 No.	*4 圧力 (MPa) 方法	*5 工程	溶接部 位置 No.	*1 溶接姿勢
									種類	時間	圧力	方法								
W-5 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	T	89.1×5.5					予熱後処理	ガス	溶接方法 No.	優先値	非破壊検査 No.	溶接位置 No.	*4 圧力 (MPa) 方法	*5 工程	溶接部 位置 No.	*1 溶接姿勢		
W-6 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	T	89.1×5.5					予熱後処理	ガス	溶接方法 No.	優先値	非破壊検査 No.	溶接位置 No.	*4 圧力 (MPa) 方法	*5 工程	溶接部 位置 No.	*1 溶接姿勢		
W-7 ④	SFVC2B P-1	89.1×5.5	J	89.1×5.5					予熱後処理	ガス	溶接方法 No.	優先値	非破壊検査 No.	溶接位置 No.	*4 圧力 (MPa) 方法	*5 工程	溶接部 位置 No.	*1 溶接姿勢		
W-8 ⑤	STPT410 P-1	89.1×5.5	T	89.1×5.5					予熱後処理	ガス	溶接方法 No.	優先値	非破壊検査 No.	溶接位置 No.	*4 圧力 (MPa) 方法	*5 工程	溶接部 位置 No.	*1 溶接姿勢		
W-9 ⑥	SFVC2B P-1	89.1×5.5	T	89.1×5.5					予熱後処理	ガス	溶接方法 No.	優先値	非破壊検査 No.	溶接位置 No.	*4 圧力 (MPa) 方法	*5 工程	溶接部 位置 No.	*1 溶接姿勢		
W-10 ⑦	STPT410 P-1	89.1×5.5	TB	89.1×5.5					予熱後処理	ガス	溶接方法 No.	優先値	非破壊検査 No.	溶接位置 No.	*4 圧力 (MPa) 方法	*5 工程	溶接部 位置 No.	*1 溶接姿勢		
W-11 ⑧	SFVC2B P-1	18.0	TB	18.0					予熱後処理	ガス	溶接方法 No.	優先値	非破壊検査 No.	溶接位置 No.	*4 圧力 (MPa) 方法	*5 工程	溶接部 位置 No.	*1 溶接姿勢		
W-12 ⑨	STPT410 P-1	89.1×5.5	TB	89.1×5.5					予熱後処理	ガス	溶接方法 No.	優先値	非破壊検査 No.	溶接位置 No.	*4 圧力 (MPa) 方法	*5 工程	溶接部 位置 No.	*1 溶接姿勢		
W-13 ⑩	SFVC2B P-1	18.0	TB	18.0					予熱後処理	ガス	溶接方法 No.	優先値	非破壊検査 No.	溶接位置 No.	*4 圧力 (MPa) 方法	*5 工程	溶接部 位置 No.	*1 溶接姿勢		
W-14 ⑪	STPT410 P-1	89.1×5.5	TB	89.1×5.5					予熱後処理	ガス	溶接方法 No.	優先値	非破壊検査 No.	溶接位置 No.	*4 圧力 (MPa) 方法	*5 工程	溶接部 位置 No.	*1 溶接姿勢		
W-15 ⑫	STPT410 P-1	89.1×5.5	T	89.1×5.5					予熱後処理	ガス	溶接方法 No.	優先値	非破壊検査 No.	溶接位置 No.	*4 圧力 (MPa) 方法	*5 工程	溶接部 位置 No.	*1 溶接姿勢		
W-16 ⑬	STPT410 P-1	89.1×5.5	T	89.1×5.5					予熱後処理	ガス	溶接方法 No.	優先値	非破壊検査 No.	溶接位置 No.	*4 圧力 (MPa) 方法	*5 工程	溶接部 位置 No.	*1 溶接姿勢		

注 1. 開始形状の記号「N」は、原形の加工時形状。
 2. 溶接部の電圧・電流・溶接速度・溶接長さ等は、別紙「溶接部一覧表」を参照。

溶接部詳細 一覧表		改定 0
--------------	--	---------

発注所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系統名：発電所内RFD増設設備
 配管番号：DFT146003 R-N502-1~4

溶接部詳細一覧表
 (工事) (31/24)

計画番号：[]

施工区別 継手番号 継手区分	材質	寸法 規格 注：部材 管：外径×壁厚	形状	溶接方法	溶接部 心線、フランク	区分 P-N E-N	予 熱 温度 可 燃 性	*2 溶接後処理 後熱処理 加温時間 加温温度 (℃) (分) (分)	溶接 シールド シールド	溶接 シールド シールド	*3 溶接 試験 種別 No.	*4 溶接 試験 圧力 (MPa) (分)	*5 検査 場所 区分	*6 検査 方法	*7 備考
W-10 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	寸	T							6.75	Yロ	RT		
W-10 ③	SFVC28 P-1	89.1×5.5	寸	T							(4)	Yロ	PT		
W-1 ③	SFVC28 P-1	89.1×5.5	寸	T							1.47	Yロ	PT		
W-1 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	寸	TB							(4)	Yロ	PT		
W-2 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	寸	TB							1.47	Yロ	PT		
W-2 ③	SFVC28 P-1	18.0	寸	TB							(4)	Yロ	PT		
W-3 ③	SFVC28 P-1	18.0	寸	TB							1.47	Yロ	PT		
W-3 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	寸	TB							(4)	Yロ	PT		
W-4 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	寸	TB							1.47	Yロ	PT		
W-4 ③	SFVC28 P-1	18.0	寸	TB							(4)	Yロ	PT		
W-5 ③	SFVC28 P-1	18.0	寸	TB							1.47	Yロ	PT		
W-5 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	寸	T							(4)	Yロ	PT		
W-6 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	寸	T							1.47	Yロ	PT		
W-6 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	寸	T							(4)	Yロ	PT		
W-7 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	寸	T							1.47	Yロ	PT		
W-7 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	寸	T							(4)	Yロ	PT		
W-8 ③	STPT410 P-1	89.1×5.5	寸	TB							1.47	Yロ	PT		
W-8 ③	SFVC28 P-1	18.0	寸	TB							(4)	Yロ	PT		
W-9 ③	SFVC28 P-1	18.0	寸	TB							1.47	Yロ	PT		
W-9 ③	SFVC28 P-1	89.1×5.5	寸	TB							(4)	Yロ	PT		
W-10 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	寸	T							1.47	Yロ	PT		
W-10 ②	STPT410 P-1	89.1×5.5	寸	T							(4)	Yロ	PT		

注記
 1. 溶接部の配管(寸法)は、図記の施工図参照。
 2. 溶接部の電圧・電流、成分、乾燥等の諸元は、添付 溶接部一覧表を参照。

溶接部詳細
 一覧表

0

愛電所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系統名：建屋内RO装置設置
 配管番号：DFT14603 R-N502-1~4

溶接部詳細一覧表
 (工事) (32/34)

計画番号：

施工図No. 継手番号 継手番号	材質	寸法	発生形状	溶接方法	溶接機、溶接材 心線、フラックス	区分	溶接速度 質量	溶接後処理		溶接部区別	*3 溶接機 型式No.	*4 溶接機 圧力 (MPa)	*5 現場 工事	検査箇所 検査区内外	検査 箇所 番号	*1. 溶接交換 理由 (R): 有誤水平面定 有誤的面固定 R(O): 下向
								*2 溶接時間 加熱時間 加熱温度 保温時間 乾燥時間	*6 継手区分							
W-11 ②	SIP1410 P-1	89.1×55	ス	T						1001	PT	1.47	イ	-		
SIP1410 P-1		89.1×55	ス	TB						1041	PT	1.47	イ	-		
W-12 ③	SIP1410 P-1	82.1×55	ス							1041	PT	1.47	イ	-		
SFVC28 P-1		18.0	ス	TB						1041	PT	1.47	イ	-		
W-13 ③	SFVC28 P-1	18.0	ス	TB						1041	PT	1.47	イ	-		
SIP1410 P-1		89.1×55	ス	TB						1041	PT	1.47	イ	-		
W-14 ③	SIP1410 P-1	89.1×55	ス	TB						1041	PT	1.47	イ	-		
SFVC28 P-1		18.0	ス	TB						1041	PT	1.47	イ	-		
W-15 ③	SFVC28 P-1	89.1×55	ス	TB						1041	PT	1.47	イ	-		
SIP1410 P-1		89.1×55	ス	T						1001	PT	1.47	イ	-		
W-16 ②	SIP1410 P-1	89.1×55	ス	T						1001	PT	1.47	イ	-		
SIP1410 P-1		89.1×55	ス	TB						1041	PT	6.75	イ	-		
W-2 ⑤	SFVC28 P-1	26.0	ス	TB						1041	PT	6.75	イ	-		
W-2 ③	SFVC28 P-1	76.3×52	ス	T						1001	RT	6.75	イ	-		
W-3 ②	SIP1410 P-1	76.3×52	ス	T						1001	RT	6.75	イ	-		
W-3 ②	SIP1410 P-1	76.3×52	ス	T						1001	RT	6.75	イ	-		
W-4 ②	SIP1410 P-1	76.3×52	ス	T						1001	RT	6.75	イ	-		
W-4 ②	SIP1410 P-1	76.3×52	ス	T						1001	RT	6.75	イ	-		
W-5 ②	SIP1410 P-1	76.3×52	ス	T						1001	RT	6.75	イ	-		
SIP1410 P-1		76.3×52	ス	T						1001	RT	6.75	イ	-		

1. 発生形状の記号「ス」は、図記の施工図を参照。
 2. 溶接機は電流電圧、成分、容量等の箇所一対は、別紙「溶接機一覧表」を参照。

溶接部詳細
 一覧表

改定
 2

製造所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系統名：建屋内ROろ過設備
 配管番号：DFT14600_R-NS02-1~4

溶接部詳細一覧表
 (工場) (34/34)

計画番号：[REDACTED]

施工区No. 継手番号 継手区分	荷重	材質	寸法 規格：JIS 厚：外径×肉厚	溶接方法	溶接機、溶接材 心線、フラックス 品名	区分 P-No. 溶接位置 E-No. 溶接位置	溶接姿勢	予備 溶接 位置	*2 溶接後処理 熱処理、酸洗、脱脂、 吹付、研磨、有酸素 処理、(分注) (C/A/B/D)	ガス シールド シールド	溶接 方法 No.	溶接部試験		*5 現場 工場	*1 溶接姿勢
												*3 非破壊 検査 優先 順位	*4 溶接 試験 圧力 (MPa) (PSI)		
W-3 (3)	SPT1410 P-1	P-1	76.3×5.2	T	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	1001	RT	6.75 (60)	イロニ<	RT: 有酸素処理 PT: 有酸素処理
W-13 (3)	SFVC2B P-1	P-1	37.0	TB	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	1001	PT	6.75 (60)	イロニ<	RT: 有酸素処理 PT: 有酸素処理
W-24 (3)	SPT1410 P-1	P-1	88.1×5.5	T	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	1001	PT	1.47 (60)	イロニ<	RT: 有酸素処理 PT: 有酸素処理
W-25 (2)	SPT1410 P-1	P-1	88.1×5.5	T	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	1001	PT	1.47 (60)	イロニ<	RT: 有酸素処理 PT: 有酸素処理
W-26 (2)	SPT1410 P-1	P-1	88.1×5.5	T	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	1001	PT	1.47 (60)	イロニ<	RT: 有酸素処理 PT: 有酸素処理
W-27 (2)	SPT1410 P-1	P-1	88.1×5.5	T	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	1001	PT	1.47 (60)	イロニ<	RT: 有酸素処理 PT: 有酸素処理
W-22 (2)	SPT1410 P-1	P-1	76.3×5.2	T	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	1001	RT	6.75 (60)	イロニ<	RT: 有酸素処理 PT: 有酸素処理
W-23 (3)	SFVC2B P-1	P-1	26.0	T	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	1001	RT	6.75 (60)	イロニ<	RT: 有酸素処理 PT: 有酸素処理

注
 1. 溶接機、溶接材、心線、フラックスの品名は、前記の施工図を参照。
 2. 溶接機、溶接材、心線、フラックスの品名は、別紙「溶接機一覧表」を参照。

溶接部詳細 一覧表	改定 2
--------------	---------

溶接部詳細一覧表

(工場) (1/1)

② 建屋内RO出口から建屋内RO濃縮水受けタンク入口まで及びろ過処理水受けタンク入口まで

スプールNo. 継手番号 *6 継手区分	材質 母材の区分 (P-No)	寸法 母材：母材厚 管：外径×母材厚 (添付部の長さ)	開先形状	溶接方法	溶接棒、溶接材 心線、フラックス 銘柄	区分		溶接位置	溶接状態	検査 (E-30)	*1 溶接後熱処理 条件 (E-30)	*2 溶接後熱処理 条件 (E-30)	ガス	溶接部試験 先開面 非破壊 試験 要領	検査受検場所 工事 現場	社内検査 非破壊 検査 要領	備考
						E-No	E-No										
X07-B171 W1-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Y	TB										PT	イロニハ		
X07-B171 W1-2 ③	STPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Y	TB										PT	イロニハ		
X07-B171 W2-1 ③	STPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Y	TB										PT	イロニハ		
X07-B171 W2-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Y	TB										PT	イロニハ		
X07-B172 W3-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Y	TB										PT	イロニハ		
X07-B172 W3-2 ③	STPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Y	TB										PT	イロニハ		
X07-B172 W4-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Y	TB										PT	イロニハ		
X07-B172 W4-2 ③	STPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Y	TB										PT	イロニハ		

*1. 溶接位置
E (e): 水平固定
F (f): 鉛直固定
R (r): 有歪水平固定
有歪鉛直固定

*2. 溶接後熱処理
加熱温度
300℃
保時時間

*3. 非破壊試験
RT:放射線透過試験
UT:超音波探傷試験
MT:磁粉探傷試験
PT:浸透探傷試験

*4. 耐圧試験(方法)
H:水圧
A:気圧
W:水張り

*5. 検査受検場所
イ:材料検査
ロ:溶接作業検査
(開先・溶接作業)
ハ:溶接後熱処理
ニ:非破壊検査
ホ:機械検査
ヘ:耐圧・外観検査

*6. 継手区分
①:継手区分A
②:継手区分B
③:継手区分C
④:継手区分D
⑤:ガ、ア、ブ、ワ、メ、材
⑥:管と管板
⑦:栓等
⑧:内蔵(ワ、ド)溶接
⑨:溶れ止め地

注記

1. 開先形状の記号「ズシ」は頭記の配管図参照。
2. 溶接棒の電圧・化学成分のタイプ、製造者等の記号データは、
3. 溶接棒の銘柄は例として⑤L-55Sを(S)L-55Sと記入しを参照する。
- 4.
- 5.
- 6.

溶接部詳細一覧表

溶接部詳細一覧表

(工場) (1/5)

スプールNo 継手番号 *5 継手区分	材質 規格	寸法 母材：母材厚 管：外径×母材厚 (溶接部の厚さ)	開先 形状	溶接 方法	溶接棒、溶加材 心線、フラックス	区分 F-No E-No	*1 溶接姿勢		溶接 位置	*2 溶接後処理 溶接位置、溶接位置、加熱処理 溶接位置、溶接位置、加熱処理 溶接位置、溶接位置、加熱処理	ガス シールド パイプ シールド	溶接 位置	溶接部試験 開先 面 非破 断 試験 溶接 部 破 断 試験 溶接 部 破 断 試験 溶接 部 破 断 試験	検査受検場所 *5 工場	社内検査 非 破壊 試験 溶接 部 破 断 試験 溶接 部 破 断 試験 溶接 部 破 断 試験	備考
							F-No E-No	溶接 位置								
X07-B191 W1-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Yシ	TB								361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B191 W1-2 ④	SPT1410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	Yシ	TB								361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B191 W2-1 ④	SPT1410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	Yシ	TB								361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B191 W2-2 ④	SPT1410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Yシ	TB								361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B192 W3-1 ④	SF440A P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	Yシ	TB								361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B192 W3-2 ④	SPT1410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Yシ	TB								361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B192 W4 ②	SPT1410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 5.5	Yシ	T								420-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B192 W5 ②	SPT1410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 5.5	Yシ	T								420-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B192 W6-1 ④	SPT1410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Yシ	TB								361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B192 W6-2 ④	SPT1410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	Yシ	TB								361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B192 W25 ②	SPT1410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 5.5	Yシ	T								420-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		

溶接検査用

を参照。

を参照。「ズシ」とあるのは頭記の配管図参照。

1. 開先形状の記号は、
2. 溶接棒の電圧、化学成分のタイプ、製造業者等の諸データは、
3. 溶接棒の銘柄は例として⑤L-5.5を(S)L-5.5と記入LOを省略する。

4.
5.
6.

検査受検場所
社内検査
非破壊試験
溶接部破断試験
溶接部破断試験
溶接部破断試験
溶接部破断試験

溶接部詳細
一覧表

0

溶接部詳細一覧表

(工場) (2/5)

配管図号：[REDACTED]

*1

スプーリNo. 継手番号 *6 継手区分	材質 規格	寸法 母材：母材厚 (溶接部の厚さ)	開先形状	溶接方法	溶接棒、添加材 心線、フラックス	区分		*2 溶接後熱処理 加熱温度、保持時間、加熱速度、冷却速度、 冷却位置、冷却方法	ガス	溶接部試験 開先面	検査受給場所 工場	社内検査 開先面	備考
						P-No	R-No						
X07-B192 W26-1 ③	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ㄥ	TB					パイ シルド	PT	101		<p>*1. 溶接変態 E (e): 水平固定 F (f): 鉛直固定 R (r): 下向 有壁水平固定 有壁鉛直固定</p> <p>*2. 溶接後熱処理 加熱 300℃ 冷却 保持時間</p> <p>*3. 非破壊試験 RT:放射線透過試験 UT:超音波探傷試験 MT:磁粉探傷試験 PT:浸透探傷試験</p> <p>*4. 耐圧試験(方法) H:水压 A:气压 W:水張り</p> <p>*5. 検査受給場所 イ:材料検査 ロ:溶接作業検査 ハ:溶接後熱処理 ニ:非破壊検査 ホ:機械検査 ヘ:耐圧・外観検査</p> <p>*6. 継手区分 ①:継手区分A ②:継手区分B ③:継手区分C ④:継手区分D ⑤:継手区分E ⑥:管上管板 ⑦:管板 ⑧:管 ⑨:肉盛(ウパ)溶接 ⑩:熱止地</p>
X07-B192 W26-2 ③	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ㄥ	TB						PT	102		
X07-B193 W7-1 ③	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ㄥ	TB						PT	103		
X07-B193 W7-2 ③	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ㄥ	TB						PT	104		
X07-B193 W8-1 ③	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ㄥ	TB						PT	105		
X07-B193 W8-2 ③	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ㄥ	TB						PT	106		
X07-B194 D1 ④	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ㄥ	TB						PT	107		
X07-B194 W9-1 ③	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ㄥ	TB						PT	108		
X07-B194 W9-2 ③	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ㄥ	TB						PT	109		
X07-B194 W10-1 ③	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ㄥ	TB						PT	110		
X07-B194 W10-2 ③	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ㄥ	TB						PT	111		
X07-B194 W10-3 ③	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ㄥ	TB						PT	112		

溶接検査用

を参照。

溶接部詳細
一覧表

注記
1. 開先形状の記号「ㄥ」は頭線の配管図参照。
2. 溶接棒の電圧・化学成分のタイプ、製造者の諸元データは、
3. 溶接棒の銘柄は例として⑤L-55Sを(S)L-55Sと記入しOを省略する。
4.
5.
6.

溶接部詳細一覧表

(工場) (3/5)

スプールNo 機手番号 *6 継手区分	材質 規格	寸法 母材：母材厚 管：外径×母材厚 (管壁厚の厚さ)	開先形状	溶接方法	溶接棒、溶加材 心線、フラックス 銘柄	区分 F-No R-No E-No	*1 溶接溶接		*2 溶接後熱処理		ガス シールド バンプ シールド	溶接 施工法 No.	溶接部試験 *3 非破壊検査 目先面 機械的試験 引張試験 圧力 試験 引張 試験 引張 試験 引張 試験	検査場所 社内検査 非 社内検査 先 面 目 先 面 目 先 面 目 先 面	備考
							母材 No.	溶接 No.	保 留 時 間 (分)	加 熱 温 度 (℃)					
X07-B195 W11-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5 (3.88)	λ	TB								361-1	PT 1.47 (F)		
X07-B195 W11-2 ③	STPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5 (5.50)	λ	TB								361-1	PT 1.47 (F)		
X07-B195 W12-1 ③	STPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5 (3.88)	λ	TB								361-1	PT 1.47 (F)		
X07-B195 W12-2 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5 (5.50)	λ	TB								361-1	PT 1.47 (F)		
X07-B196 W13-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5 (3.88)	λ	TB								361-1	PT 1.47 (F)		
X07-B196 W13-2 ③	STPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5 (5.50)	λ	TB								361-1	PT 1.47 (F)		
X07-B196 W14 ②	STPT410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 3.5 (4.95)	GRM	T								420-1	PT 1.47 (F)		
X07-B196 W15 ②	STPT410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 3.5 (4.95)	GRM	T								420-1	PT 1.47 (F)		
X07-B196 W16-1 ③	STPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5 (3.88)	λ	TB								361-1	PT 1.47 (F)		
X07-B196 W16-2 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5 (5.50)	λ	TB								361-1	PT 1.47 (F)		
X07-B197 W17-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5 (3.88)	λ	TB								361-1	PT 1.47 (F)		

*1 溶接溶接
E (e): 水平固定
F (f): 下向
R (r): 有壁水平固定
有壁鉛直固定

*2 溶接後熱処理
加熱
300℃
保留時間
保留温度

*3 非破壊試験
R.T.: 放射線透過試験
U.T.: 超音波探傷試験
M.T.: 磁粉探傷試験
P.T.: 浸透探傷試験

*4 耐圧試験 (方法)
H: 水圧
A: 気圧
W: 水張り

*5 検査受検場所
イ: 材料検査
ロ: 溶接作業検査
(開先・溶接作座)
ハ: 溶接後熱処理
ニ: 非破壊検査
ホ: 機械検査
ヘ: 耐圧・外觀検査

*6 継手区分
①: 継手区分A
②: 継手区分B
③: 継手区分C
④: 継手区分D
⑤: 7φ, 7φ以下, 締め材
⑥: 管上管板
⑦: 継手等
⑧: 肉盛(ウット)溶接
⑨: 漏れ止め他

注記
1. 開先形状の記号は、[]を参照。「ズシ」とあるのは頭記の配置図を参照。
2. 溶接棒の電圧、化学成分のタイプ、製造者のデータは、[]を参照。
3. 溶接棒の銘柄は例として⑤L-5.5Sを[S]L-5.5Sと記入しOを省略する。
4. []
5. []
6. []

溶接部詳細一覧表

発着所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所

系統名：建屋内00循環配管

配管図番：[REDACTED]

社画番号：[REDACTED]

溶接部詳細一覧表

(工場) (4/5)

*1

スブ-No.	材料	寸法	開先形状	溶接方法	溶接棒、溶加材 心線、フラックス	区分	予備 工程 完成	*2 溶接後処理 保冷処理(保冷時間) 圧入 圧入 圧入 圧入 保冷処理(保冷時間)	ガス	溶接 施工 場所	溶接部試験 開先 試験 結果	検査受検場所 工場 区分	社内検査 開先 部位	備考
X07-B197 W17-2 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50)	ク	TB	溶接棒、溶加材 心線、フラックス	分			ガス	溶接 施工 場所	溶接部試験 開先 試験 結果	検査受検場所 工場 区分	社内検査 開先 部位	*1. 溶接姿勢 E (e): 水平固定 F (f): 斜下向 R (r): 有型水平固定 有型傾斜固定 *2. 溶接後処理 加熱 300°C 保冷時間 *3. 非破壊試験 RT:放射線透過試験 UT:超音波探傷試験 MT:磁粉探傷試験 PT:浸透探傷試験 *4. 耐圧試験 (方法) H:水圧 A:気圧 W:水張り *5. 検査受検場所 イ: 材料検査 ロ: 溶接作業検査 (開先・溶接作業) ハ: 溶接後処理 ニ: 非破壊検査 ホ: 機械検査 ヘ: 耐圧・外観検査 *6. 継手区分 ①: 継手区分A ②: 継手区分B ③: 継手区分C ④: 継手区分D ⑤: ガ、ア、カ、イ、強め材 ⑥: 管と管板 ⑦: 栓等 ⑧: 肉盛り(パド)溶接 ⑨: 肉盛り止め他
X07-B197 W18 ②	STPT410 P-1	89.1 x 5.5 (5.50)	ク	T							PT			
X07-B197 W19 ②	STPT410 P-1	89.1 x 5.5 (4.95)	GRM	T							PT			
X07-B197 W20-1 ③	STPT410 P-1	89.1 x 5.5 (4.95)	GRM	T							PT			
X07-B198 W21-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88)	ク	TB							PT			
X07-B198 W22-1 ③	STPT410 P-1	89.1 x 5.5 (3.88)	ク	TB							PT			
X07-B198 W23-2 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50)	ク	TB							PT			
X07-B199 W23-1 ③	STPT410 P-1	89.1 x 5.5 (5.50)	ク	TB							PT			
X07-B199 W23-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88)	ク	TB							PT			

溶接検査用

を参照。

注 配

1. 開先形状の記号は、[REDACTED]を参照。「ク」とあるのは頭記の配管図参照。
2. 溶接棒の圧力、化学成分のタイプ、製造等の諸データは、[REDACTED]
3. 溶接棒の銘柄は例として S1L-5.5Sを(S)1L-5.5Sと記入LOを省略する。
4. [REDACTED]
5. [REDACTED]
6. [REDACTED]

溶接部詳細
一覧表

発注所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所

系統名：建屋内R0循環設備配管

溶接部詳細一覧表

(工場) (5/5)

計画番号：[REDACTED]

スプールNo 継手番号 *6 継手区分	材質 規格 母材の区分 (P-No)	寸法 母材厚 管：外径×母材厚 (管径の長さ)	閉先形状	溶接方法	溶接棒、溶加材 心線、フラックス 銘柄	区分 F-No R-No E-No	溶接姿勢	*2 溶接後熱処理		ガス シールド パッケージ	溶接 施工 No	溶接部試験 *3 開先 面 非 試 装 束 機 掛 部 位 非 試 装 束 機 掛 部 位	検査受検場所 *5 工場 現場	社内検査 非 機 掛 部 位 機 掛 部 位 機 掛 部 位	備考
								加熱温度 (℃)	保持時間 (分)						
X07-B199 W24-1 ③	P-1	89.1 × 5.5 (8.88) 18.0	Γシ	TB	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	361-1	PT 1.47 (H)	[REDACTED]	[REDACTED]	
X07-B199 W24-2 ③	P-1	89.1 × 5.5 (8.88) 18.0	Γシ	TB	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	361-1	PT 1.47 (H)	[REDACTED]	[REDACTED]	

*1. 溶接姿勢
E (e) : 水平固定
F (f) : 斜固定
R (r) : 有壁水平固定
有壁斜固定

*2. 溶接後熱処理
加熱温度
300℃
冷却
保持時間

*3. 非破壊試験
RT:放射線透過試験
LT:超音波探傷試験
MT:磁粉探傷試験
PT:浸透探傷試験

*4. 耐圧試験(方法)
H:水圧
A:気圧
W:水張り

*5. 検査受検場所
イ:材料検査
ロ:溶接作業検査
(開先・溶接作業)
ハ:溶接後熱処理
ニ:非破壊検査
ホ:機械検査
ヘ:耐圧・外観検査

*6. 継手区分
①:継手区分A
②:継手区分B
③:継手区分C
④:継手区分D
⑤:カ、ア、カハ、薬め材
⑥:管と管板
⑦:栓等
⑧:肉盛(ワット)溶接
⑨:溝止め止め他

注記
1. 閉先形状の記号「ズシ」は頭記の配管図参照。
2. 溶接棒の電圧、化学成分のタイプ、製造番号の諸データは、
3. 溶接棒の銘柄は例として⑤L-55Sを(S)L-55Sと記入しOを省略する。
4.
5.
6.

溶接検査用

溶接部詳細
一覧表

[REDACTED]

[REDACTED]

[REDACTED]

[REDACTED]

[REDACTED]

[REDACTED]

[REDACTED]

[REDACTED]

[REDACTED]

溶接部詳細一覧表

(工場) (1/5)

計画番号: [REDACTED]

配管図番: [REDACTED]

スプールNo 継手番号 *6 継手区分	材質 規格	寸法 母材: 母材厚 管: 外径×母材厚 (継接部の厚定)	開先形状	溶接方法	溶接棒、溶加材 心線、フラックス 銘柄	区分 E-No E-No	*1 溶接姿勢		溶接部試験 *3 開先 面 非 溶接 部 試験 部位	検査 場所 工場	検査 場所 社内検査 場所	備考
							位置 E-No E-No	姿勢 E-No E-No				
X07-B211 W1-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Xシ	TB	銘	E-No E-No	位置 E-No E-No	姿勢 E-No E-No	PT	イロニハ	社内検査 場所	
X07-B211 W1-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Xシ	TB	銘	E-No E-No	位置 E-No E-No	姿勢 E-No E-No	PT	イロニハ	社内検査 場所	
X07-B211 W2-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Xシ	TB	銘	E-No E-No	位置 E-No E-No	姿勢 E-No E-No	PT	イロニハ	社内検査 場所	
X07-B211 W2-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Xシ	TB	銘	E-No E-No	位置 E-No E-No	姿勢 E-No E-No	PT	イロニハ	社内検査 場所	
X07-B212 W3-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Xシ	TB	銘	E-No E-No	位置 E-No E-No	姿勢 E-No E-No	PT	イロニハ	社内検査 場所	
X07-B212 W3-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Xシ	TB	銘	E-No E-No	位置 E-No E-No	姿勢 E-No E-No	PT	イロニハ	社内検査 場所	
X07-B212 W4 ②	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	CHM	T	銘	E-No E-No	位置 E-No E-No	姿勢 E-No E-No	PT	イロニハ	社内検査 場所	
X07-B212 W5 ②	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	CHM	T	銘	E-No E-No	位置 E-No E-No	姿勢 E-No E-No	PT	イロニハ	社内検査 場所	
X07-B212 W6-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	CHM	TB	銘	E-No E-No	位置 E-No E-No	姿勢 E-No E-No	PT	イロニハ	社内検査 場所	
X07-B212 W6-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	CHM	TB	銘	E-No E-No	位置 E-No E-No	姿勢 E-No E-No	PT	イロニハ	社内検査 場所	
X07-B212 W25-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	CHM	TB	銘	E-No E-No	位置 E-No E-No	姿勢 E-No E-No	PT	イロニハ	社内検査 場所	

*1. 溶接姿勢
 E (e): 水平固定
 F (f): 鉛直固定
 R (r): 有壁水平固定
 有壁鉛直固定

*2. 溶接後熱処理
 加熱 300℃
 冷却
 保時間

*3. 非破壊試験
 R.T.: 放射線透過試験
 U.T.: 超音波探傷試験
 M.T.: 磁粉探傷試験
 P.T.: 浸透探傷試験

*4. 耐圧試験 (方法)
 H.: 水圧
 A.: 気圧
 W.: 水張り

*5. 検査受検場所
 1: 材料検査
 2: 溶接作業検査
 (開先、溶接作業)
 3: 溶接後熱処理
 4: 非破壊検査
 5: 機械検査
 6: 耐圧・外観検査

*6. 継手区分
 ①: 継手区分A
 ②: 継手区分B
 ③: 継手区分C
 ④: 継手区分D
 ⑤: ガ、了、ナット、締め材
 ⑥: 管と管板
 ⑦: 継手等
 ⑧: 溶接止め材
 ⑨: 溶接止め材

注記
 1. 開先形状の記号は、[REDACTED]を参照。「ズシ」とあるのは頭記の配置図参照。
 2. 溶接棒の電圧、化学成分のタイプ、製造等の諸データは、[REDACTED]を参照。
 3. 溶接棒の銘柄は例として⑤L-55Sと記入しOを省略する。
 4. [REDACTED]
 5. [REDACTED]
 6. [REDACTED]

溶接部詳細一覧表

溶接部詳細一覧表

系統名： 建屋内RO循環設備配管

配管図番： []

（工場） (2/5)

計画書番号： []

スプールNo 継手番号 *6 継手区分	材質 規格	寸法 母材厚 管：外径×母材厚 （溶接部の厚さ）	開先形状	溶接方法	溶接棒、溶加材 心線、フラックス 銘柄	区分 F-種 R-種 S-種	溶接姿勢 （目視） （目視） （目視） （目視）	*2 溶接後熱処理 （目視） （目視） （目視） （目視）	方入 シールド バック シールド	溶接 施工法 種	溶接部試験		検査場所 *5: 現場 工 場	社内検査 非 開先 面 開先 面	備考
											開先 面 試験	非開先 面 試験			
X07-B212 W25-2 ③	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (5.50)	×シ	TB						361-1	PT	1.47 (目)	イロニハ		
X07-B212 W26 ②	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (4.95)	×シ CHM	T						420-1	PT	1.47 (目)	イロニハ		
X07-B213 W7-1 ③	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (4.95)	×シ CHM	TB						361-1	PT	1.47 (目)	イロニハ		
X07-B213 W7-2 ④	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	×シ	TB						361-1	PT	1.47 (目)	イロニハ		
X07-B213 W8-1 ④	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50)	×シ	TB						361-1	PT	1.47 (目)	イロニハ		
X07-B213 W8-2 ③	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	×シ	TB						361-1	PT	1.47 (目)	イロニハ		
X07-B214 D1 ④	STPT410 P-1	34.0 × 4.5 (4.50)	×シ	T						420-1	PT	1.47 (目)	イロニハ		
X07-B214 W9-1 ③	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	×シ	TB						361-1	PT	1.47 (目)	イロニハ		
X07-B214 W9-2 ③	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50)	×シ	TB						361-1	PT	1.47 (目)	イロニハ		
X07-B214 W10-1 ③	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	×シ	TB						361-1	PT	1.47 (目)	イロニハ		
X07-B214 W10-2 ④	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50)	×シ	TB						361-1	PT	1.47 (目)	イロニハ		

溶接検査用

注記
 1. 開先形状の記号は、[]を参照。「ズシ」とあるのは頭記の配管図を参照。
 2. 溶接棒の電圧、化学成分のタイプ、製造等のデータは、[]を参照。
 3. 溶接棒の銘柄は例として S L-5.5 (S) L-5.5 と記入LOを省略する。
 4. []
 5. []
 6. []

検査受検場所
 イ：材料検査
 ロ：溶接作業検査
 (開先・溶接作業)
 ハ：溶接後熱処理
 ニ：非破壊検査
 ホ：機械検査
 ヘ：面圧・外観検査

*5. 継手区分
 ①：継手区分A
 ②：継手区分B
 ③：継手区分C
 ④：継手区分D
 ⑤：ガ、フ、カ、ハ、強め材
 ⑥：変工基板
 ⑦：塗等
 ⑧：肉盛(ワド)溶接
 ⑨：溝止め材

*1. 溶接姿勢
 E (目)：水平固定
 F (目)：鉛直固定
 R (目)：下向き
 有壁固定
 有壁固定

*2. 溶接後熱処理
 加熱
 300℃
 冷却
 保持時間

*3. 非破壊試験
 R.T.:放射線透過試験
 U.T.:超音波探傷試験
 M.T.:磁粉探傷試験
 P.T.:浸透探傷試験

*4. 耐圧試験(方法)
 H:水圧
 A:気圧
 W:水強D

社内検査
 非開先面
 開先面

検査場所
 *5: 現場
 工場

備考

スプールNo 継手番号 *5 継手区分	材質 規格	母材: 母材厚 管: 外径×母材厚 (溶接部の厚さ)	寸法	開先形状	溶接方法	溶接棒 溶加材 心線、フラックス 銘柄	区分		*1 溶接姿勢	*2 溶接後熱処理		カス パイ ラ ット シ ー ド	溶接 施工 加 工	溶接部試験 *4 機械 耐圧試験 非破壊試験 先面検査 溶接部試験 (溶接部)	検査受検場所 *5 工場	社内検査 非破壊試験 先面検査	備考
							E-40 E-40	E-40 E-40		加熱温度 保持時間 冷却速度 冷却位置 (PC/AC/DC)	加熱温度 保持時間 冷却速度 冷却位置 (PC/AC/DC)						
X07-B215 W11-1 ②	SF440A P-1	母材: 89.1 × 5.5 (3.88)	89.1 × 5.5 (3.88)	クシ	TB	心線: [] フラックス: []	E-40 E-40	E-40 E-40	361-1	PT	1.47 (H)	イ ロ 二 ハ	イ ロ 二 ハ				
X07-B215 W11-2 ③	SF440A P-1	母材: 89.1 × 5.5 (5.50)	89.1 × 5.5 (5.50)	クシ	TB	心線: [] フラックス: []	E-40 E-40	E-40 E-40	361-1	PT	1.47 (H)	イ ロ 二 ハ	イ ロ 二 ハ				
X07-B215 W12-1 ④	SF440A P-1	母材: 89.1 × 5.5 (3.88)	89.1 × 5.5 (3.88)	クシ	TB	心線: [] フラックス: []	E-40 E-40	E-40 E-40	361-1	PT	1.47 (H)	イ ロ 二 ハ	イ ロ 二 ハ				
X07-B215 W12-2 ③	SF440A P-1	母材: 89.1 × 5.5 (5.50)	89.1 × 5.5 (5.50)	クシ	TB	心線: [] フラックス: []	E-40 E-40	E-40 E-40	361-1	PT	1.47 (H)	イ ロ 二 ハ	イ ロ 二 ハ				
X07-B216 W13-1 ⑤	SF440A P-1	母材: 89.1 × 5.5 (3.88)	89.1 × 5.5 (3.88)	クシ	TB	心線: [] フラックス: []	E-40 E-40	E-40 E-40	361-1	PT	1.47 (H)	イ ロ 二 ハ	イ ロ 二 ハ				
X07-B216 W13-2 ③	SF440A P-1	母材: 89.1 × 5.5 (5.50)	89.1 × 5.5 (5.50)	クシ	TB	心線: [] フラックス: []	E-40 E-40	E-40 E-40	361-1	PT	1.47 (H)	イ ロ 二 ハ	イ ロ 二 ハ				
X07-B216 W14 ②	SF440A P-1	母材: 89.1 × 5.5 (4.95)	89.1 × 5.5 (4.95)	GRM	T	心線: [] フラックス: []	E-40 E-40	E-40 E-40	420-1	PT	1.47 (H)	イ ロ 二 ハ	イ ロ 二 ハ				
X07-B216 W15 ②	SF440A P-1	母材: 89.1 × 5.5 (4.95)	89.1 × 5.5 (4.95)	GRM	T	心線: [] フラックス: []	E-40 E-40	E-40 E-40	420-1	PT	1.47 (H)	イ ロ 二 ハ	イ ロ 二 ハ				
X07-B216 W16-1 ③	SF440A P-1	母材: 89.1 × 5.5 (3.88)	89.1 × 5.5 (3.88)	クシ	TB	心線: [] フラックス: []	E-40 E-40	E-40 E-40	361-1	PT	1.47 (H)	イ ロ 二 ハ	イ ロ 二 ハ				
X07-B216 W16-2 ⑤	SF440A P-1	母材: 89.1 × 5.5 (5.50)	89.1 × 5.5 (5.50)	クシ	TB	心線: [] フラックス: []	E-40 E-40	E-40 E-40	361-1	PT	1.47 (H)	イ ロ 二 ハ	イ ロ 二 ハ				
X07-B217 W17-1 ③	SF440A P-1	母材: 89.1 × 5.5 (3.88)	89.1 × 5.5 (3.88)	クシ	TB	心線: [] フラックス: []	E-40 E-40	E-40 E-40	361-1	PT	1.47 (H)	イ ロ 二 ハ	イ ロ 二 ハ				

溶接検査用

溶接部詳細
一覧表

を参照。

を参照。「ズシ」とあるのは頭記の配管図参照。

1. 開先形状の記号は、

2. 溶接棒の電圧、化学成分のタイプ、製造番号の種別データは、

3. 溶接棒の銘柄は例として S L-5.5 S を (S) L-5.5 S と記入LOを省略する。

- 4.
- 5.
- 6.

注記

①: 継手区分A
②: 継手区分B
③: 継手区分C
④: 継手区分D
⑤: 力、ア、力、強め材
⑥: 管上管板
⑦: 栓等
⑧: 肉盛(ワット)溶接
⑨: 濡れ止め他

*1. 溶接姿勢
E (e): 水平固定
船固固定
F (f): 下向
R (r): 有壁水平固定
有壁船固固定

*2. 溶接後熱処理
加熱 300℃
保温時間
冷却位置
冷却速度

*3. 非破壊試験
R.T.: 放射線透過試験
U.T.: 超音波探傷試験
M.T.: 磁粉探傷試験
P.T.: 浸透探傷試験

*4. 耐圧試験 (方法)
H: 水压
A: 気圧
W: 水張り

*5. 検査受検場所
イ: 材料検査
ロ: 溶接作業検査
(開先、溶接作業)
ハ: 溶接後熱処理
ニ: 非破壊検査
ホ: 探傷検査
ヘ: 耐圧・外観検査

*6. 継手区分
①: 継手区分A
②: 継手区分B
③: 継手区分C
④: 継手区分D
⑤: 力、ア、力、強め材
⑥: 管上管板
⑦: 栓等
⑧: 肉盛(ワット)溶接
⑨: 濡れ止め他

溶接部詳細一覧表

(工場) (4/5)

スプールNo 継手番号 *5. 継手区分	材質 規格	寸法 母材：母材厚 管：外径×母材厚 (添接部の厚さ)	開先形状	溶接方法	溶接棒、添加材 心線、フラックス	区分 E-地 E-地	*1 溶接姿勢		*2 溶接後熱処理 溶接温度、保熱時間、加熱位置 冷却速度、冷却時間、冷却位置	ガス シールド パイプ シールド	溶接 部 試 験	検査受検場所 工場	社内検査 非破壊検査 目視検査	備考
							E (e): 水平固定 F (f): 鉛直固定 R (r): 有壁水平固定 有壁鉛直固定	保熱温度 加熱 300℃ 冷却						
X07-B217 W17-2 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	×シ	TB							イロニハ			
X07-B217 W18 ②	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (4.95)	×シ	T							イロニハ			
X07-B217 W19 ②	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (4.95)	GHM	T							イロニハ			
X07-B217 W20-1 ③	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (4.95)	GHM	TB							イロニハ			
X07-B217 W20-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	×シ	TB							イロニハ			
X07-B218 W21-1 ③	STPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	×シ	TB							イロニハ			
X07-B218 W21-2 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	×シ	TB							イロニハ			
X07-B218 W22-1 ③	STPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	×シ	TB							イロニハ			
X07-B218 W22-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	×シ	TB							イロニハ			
X07-B219 W23-1 ③	STPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	×シ	TB							イロニハ			
X07-B219 W23-2 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	×シ	TB							イロニハ			

*1. 溶接姿勢
E (e): 水平固定
F (f): 鉛直固定
R (r): 有壁水平固定
有壁鉛直固定

*2. 溶接後熱処理
保熱温度
加熱
300℃
冷却
保熱時間

*3. 非破壊試験
R.T.: 放射線透過試験
U.T.: 超音波探傷試験
M.T.: 磁粉探傷試験
P.T.: 浸透探傷試験

*4. 耐圧試験 (方法)
H.: 水圧
A.: 気圧
W.: 水張り

*5. 検査受検場所
イ: 材料検査
ロ: 溶接作業検査
(開先、溶接作業)
ハ: 溶接後熱処理
ニ: 非破壊検査
ホ: 溶接後検査
ヘ: 耐圧・外観検査

*6. 継手区分
①: 継手区分A
②: 継手区分B
③: 継手区分C
④: 継手区分D
⑤: 7/8インチ、強め材
⑥: 管と配板
⑦: 継手
⑧: 肉盛(ワット)溶接
⑨: 肉盛り止め

溶接検査用

注記
1. 開先形状の記号は、[]を参照。「ズシ」とあるのは頭記の配管図参照。
2. 溶接棒の電圧、化学成分のタイプ、製造業者等のデータは、[]を参照。
3. 溶接棒の銘柄は例として⑤L-5.5を(S)L-5.5と記入LOを省略する。
4. []
5. []
6. []

溶接部詳細 一覧表	[]	[]
--------------	-----	-----

溶接部詳細一覧表

(工場) (5/5)

*1

スプールNo. 継手番号 *6 継手区分	材質 母材の区分 (P-No)	寸法 母材: 母材厚 管: 外径×母材厚 (溶接部の厚さ)	開先形状	溶接方法	溶接棒、溶加材 心線、フラックス	区分		溶接後熱処理 加熱温度(℃) 保持時間(分) 冷却速度(℃/分) 処理方法	ガス シールド パイロ シールド	溶接 施工 No.	溶接部試験 開先 面 試験 種類 試験 方法	検査受検場所 *5 工場	社内検査 非破壊 検査 種別	備考
						P-No	E-No							
X07-B219 W24-1 ③	P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	イシ	TB	[]	[]	[]	[]	[]	361-1	PT 1.47 (H)	イロニ	[]	[]
X07-B219 W24-2 ③	P-1	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	イシ	TB	[]	[]	[]	[]	[]	361-1	PT 1.47 (H)	イロニ	[]	[]
	P-1	18.0 (5.50)	イシ		[]	[]	[]	[]	[]				[]	[]

*1. 溶接検査
E (e): 水平固定
約直固定
F (f): 下向
R (r): 有野水平固定
有野約直固定

*2. 溶接後熱処理
加熱
300℃
冷却
保持時間

*3. 非破壊試験
RT: 放射線透過試験
LT: 超音波探傷試験
MT: 磁粉探傷試験
PT: 浸透探傷試験

*4. 耐圧試験 (方法)
H: 水圧
A: 気圧
W: 水張り

*5. 検査受検場所
イ: 材料検査
ロ: 溶接作業検査
(開先・溶接作業)
ハ: 溶接後熱処理
ニ: 非破壊検査
ホ: 機械検査
ヘ: 耐圧・外観検査

*6. 継手区分
①: 継手区分A
②: 継手区分B
③: 継手区分C
④: 継手区分D
⑤: W, T, P, 強め材
⑥: 管と覆板
⑦: 総等
⑧: 肉盛(パッド)溶接
⑨: 補正その他

溶接検査用

注記
1. 開先形状の記号「ズシ」は頭配の配管図参照。
2. 溶接棒の番号、化学成分、のタイプ、製造者等の語子一タは、
3. 溶接棒の番号は例として、①L-55Sを(S)L-55Sと記入しを省略する。
4.
5.
6.

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細一覧表

*1

スプールNo 継手番号 *6 継手区分	材質 規格	寸法 母材：母材厚 管：外径×母材厚 (管壁厚の厚さ)	開先形状	溶接方法	溶接棒、溶加材 心線、フラスカス 銘柄	区分 P-No R-No E-No	溶接姿勢 (°)	下品目 (CGL)	*2 溶接後熱処理		ガス シールド タイプ ： クロド	溶接 施工法 No	溶接部試験 非破壊 試験 先面 試験 部位 防法	検査受検場所 社内検査 先面 後面 両面 場所	備考
									加熱温度 (°C)	保熱時間 (分)					
X07-B231 W1-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ｽｼ	TB								PT 1.47 (H)	イ ロ ニ ハ		<p>*1. 溶接姿勢 E (e)：水平固定 F (f)：下向 R (r)：有段水平固定 有段鉛直固定</p> <p>*2. 溶接後熱処理 加熱温度 300℃ 保熱時間</p> <p>*3. 非破壊試験 R.T.：放射線透過試験 U.T.：超音波探傷試験 M.T.：磁粉探傷試験 P.T.：浸透探傷試験</p> <p>*4. 耐圧試験 (方法) H：水圧 A：気圧 W：水張り</p> <p>*5. 検査受検箇所 イ：材料検査 ロ：溶接作業検査 (開先・溶接作業) ハ：溶接後熱処理 ニ：非破壊検査 ホ：機械検査 ヘ：耐圧・外観検査</p> <p>*6. 継手区分 ①：継手区分A ②：継手区分B ③：継手区分C ④：継手区分D ⑤：J、J'、J''、J'''、J''''、J'''''' ⑥：管と管板 ⑦：管と管 ⑧：肉盛 (ワット) 溶接 ⑨：溝止め也</p>
X07-B231 W1-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ｽｼ	TB								PT 1.47 (H)	イ ロ ニ ハ		
X07-B231 W2-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ｽｼ	TB								PT 1.47 (H)	イ ロ ニ ハ		
X07-B231 W2-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ｽｼ	TB								PT 1.47 (H)	イ ロ ニ ハ		
X07-B232 W3-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ｽｼ	TB								PT 1.47 (H)	イ ロ ニ ハ		
X07-B232 W3-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ｽｼ	TB								PT 1.47 (H)	イ ロ ニ ハ		
X07-B232 W4-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ｽｼ	TB								PT 1.47 (H)	イ ロ ニ ハ		
X07-B232 W4-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ｽｼ	TB								PT 1.47 (H)	イ ロ ニ ハ		
X07-B233 W5-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ｽｼ	TB								PT 1.47 (H)	イ ロ ニ ハ		
X07-B233 W5-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ｽｼ	TB								PT 1.47 (H)	イ ロ ニ ハ		
X07-B233 W6 ②	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ｽｼ	TB								PT 1.47 (H)	イ ロ ニ ハ		

溶接検査用

注記

- 開先形状の記号は [] を参照。「ｽｼ」とあるのは頭記の配管図を参照。
- 溶接棒の電圧、化学成分、製造等の諸データは [] を参照。
- 溶接棒の銘柄は例として S-L-5.5 S を (S) L-5.5 S と記入し O を省略する。
- []
- []
- []

溶接部詳細一覧表

溶接部詳細一覧表

(工場) (2/5)

社画番号： []

配管図番： []

スプールNo 継手番号 *5.継手区分	材質 規格	寸法 母材：母材厚 管：外径×母材厚 (除接頭厚)	形状	溶接方法	溶接棒、添加材 心線、フラックス	区分		溶接強度		*2.溶接後熱処理		ガス	溶接部試験		備考	
						F-No E-No	H-No U-No	規格 (JIS)	強度 (N/mm ²)	条件 (N/mm ²)	時間 (分)		温度 (℃)	非破壊検査 種類		圧力 (MPa)
X07-B233 W7 ②	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (4.95)	GRM	T								パイ プ ラ フ ト	PT	1.47		<p>*1. 溶接強度 E () : 水平固定 F () : 下向 R () : 有芯水平固定 有芯始固固定</p> <p>*2. 溶接後熱処理 加熱 300℃ 冷却 保持時間</p> <p>*3. 非破壊検査 RT:放射線透過試験 UT:超音波探傷試験 MT:磁粉探傷試験 PT:浸透探傷試験</p> <p>*4. 耐圧試験(方法) 白水圧 A:気圧 W:水張り</p> <p>*5. 検査受検場所 イ:材料検査 ロ:溶接作業検査 (開先・溶接作業) ハ:溶接後熱処理 ニ:非破壊検査 ホ:溶接検査 ヘ:耐圧・外観検査</p> <p>*6. 継手区分 ①:継手区分A ②:継手区分B ③:継手区分C ④:継手区分D ⑤:分力付強め材 ⑥:管と管板 ⑦:管 ⑧:取座(フラ)溶接 ⑨:補正め地</p>
X07-B233 W8-1 ③	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	クシ	TB								パイ プ ラ フ ト	PT	1.47		
X07-B233 W8-2 ③	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	クシ	TB								パイ プ ラ フ ト	PT	1.47		
X07-B233 W9-1 ③	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	クシ	TB								パイ プ ラ フ ト	PT	1.47		
X07-B233 W9-2 ③	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	クシ	TB								パイ プ ラ フ ト	PT	1.47		
X07-B233 W10 ②	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (4.95)	GRM	T								パイ プ ラ フ ト	PT	1.47		
X07-B233 W11 ②	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (4.95)	GRM	T								パイ プ ラ フ ト	PT	1.47		
X07-B233 W12-1 ③	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	クシ	TB								パイ プ ラ フ ト	PT	1.47		
X07-B233 W12-2 ③	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50)	クシ	TB								パイ プ ラ フ ト	PT	1.47		
X07-B233 W12-3 ③	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	クシ	TB								パイ プ ラ フ ト	PT	1.47		
X07-B233 W12-4 ③	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50)	クシ	TB								パイ プ ラ フ ト	PT	1.47		
X07-B233 W12-5 ③	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50)	クシ	TB								パイ プ ラ フ ト	PT	1.47		
X07-B233 W12-6 ③	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50)	クシ	TB								パイ プ ラ フ ト	PT	1.47		
X07-B233 W12-7 ③	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50)	クシ	TB								パイ プ ラ フ ト	PT	1.47		
X07-B233 W12-8 ③	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50)	クシ	TB								パイ プ ラ フ ト	PT	1.47		

溶接検査用
第1回改訂図

溶接部詳細
一覧表

を参照。

注記
1. 開先形状の記号は [] を参照。「ズシ」とあるのは頭記の配管図を参照。
2. 溶接棒の電圧、化学成分のタイプ、製造等のデータは [] を参照。
3. 溶接棒の銘柄は例として SOL-555E-ISIL-55Sと記入を要する。
4. []
5. []
6. []

溶接部詳細一覧表

(工場) (3/5)

スプールNo. 継手番号 *継手区分	材質 規格	寸法 母材：母材厚 管：外径×材厚 (管径の厚さ)	形状	溶接方法	溶接棒、溶加材 心線、フラックス 銘柄	区分		溶接姿勢		*2 溶接後熱処理		ガス シールド パイロ グロ	溶接 施工法 No.	溶接部試験 非破壊試験 種別 試験種別 試験方法	検査受検場所 S 工場	北内陸班 班長 副班長	備考	
						P-No. R-No. E-No.	縦 横	加熱時間 (分)	冷却速度 (℃/分)	加熱温度 (℃)	冷却時間 (分)							
X07-B234 W28 ②	P-1	89.1 × 5.5 (4.95)	GH	T									470-1	PT	1.47			
X07-B235 W19-1 ③	P-1	18.0 (3.88)	Xシ	TB									361-1	PT	1.47			
X07-B235 W13-2 ③	P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Xシ	TB									361-1	PT	1.47			
X07-B235 W14-1 ③	P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Xシ	TB									361-1	PT	1.47			
X07-B235 W14-2 ③	P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Xシ	TB									361-1	PT	1.47			
X07-B236 W15-1 ③	P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Xシ	TB									361-1	PT	1.47			
X07-B236 W15-2 ③	P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Xシ	TB									361-1	PT	1.47			
X07-B236 W16-1 ③	P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Xシ	TB									361-1	PT	1.47			
X07-B236 W16-2 ③	P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Xシ	TB									361-1	PT	1.47			
X07-B237 W17-1 ③	P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Xシ	TB									361-1	PT	1.47			
X07-B237 W17-2 ③	P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Xシ	TB									361-1	PT	1.47			

*1. 溶接姿勢
E (向): 水平固定
知証固定
F (向): 下向
R (向): 有壁水平固定
有壁始固固定



*2. 溶接後熱処理
加熱温度
冷却
保熱時間

*3. 非破壊試験
RT: 放射線透過試験
UT: 超音波探傷試験
MT: 磁粉探傷試験
PT: 浸透探傷試験

*4. 耐圧試験 (方法)
H: 水圧
A: 気圧
W: 水張り

*5. 検査受検場所
イ: 材料検査
ロ: 溶接作業検査
(図巻・図巻作業)
ハ: 溶接後熱処理
ニ: 非破壊検査
ホ: 放射線検査
ヘ: 耐圧・外観検査

*6. 継手区分
①: 継手区分A
②: 継手区分B
③: 継手区分C
④: 継手区分D
⑤: 7071, 強め材
⑥: 管と管
⑦: 管と管
⑧: 内盛(7071)溶接
⑨: 漏れ止め他

溶接検査用
第1回改訂図

注 記
1. 図示形状の記号は [寸法] とあるのは頭部の寸法を参照。
2. 溶接棒の銘柄、北米成分のタイプ、製造番号の諸データは、
3. 溶接棒の銘柄は例として (S) L-55S と記入LOを省略する。
4.
5.
6.

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細一覧表

(工場) (4/5)

配管番号： []

スプールNo. 継手番号 *6 継手区分	材質 規格	寸法 母材：母材厚 管：外径×母材厚 (溶接部の厚さ)	開先形状	溶接方法	溶接棒、溶加材 心線、フラックス		区分 P-地 R-地 E-地	溶接姿勢 E-地 R-地 P-地	*1 寸法 E-地 R-地 P-地	*2 溶接後熱処理				加工 シールド パイプ シールド	溶接部試験 開先面 非破壊試験 溶接部試験 圧力 試験 (方法)	検査受検場所 工場	社内検査 非破壊 試験 開先 面	備考
					加熱温度 (℃)	保持時間 (分)				加熱速度 (℃/分)	冷却速度 (℃/分)	冷却方法 (方法)						
X07-B237 W18-1 ③	SPTT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	⊥シ	TB										1.47 (H)	イ ロ ニ ハ			*1. 溶接後熱処理 E (c)：水平固定 熱処理 F (D)：下 向 R (D)：水平固定 有壁鉛直固定 *2. 溶接後熱処理 加熱 300℃ 保持 30分 冷却 保持時間
X07-B237 W18-2 ③	SPTT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	⊥シ	TB										1.47 (H)	イ ロ ニ ハ			*3. 非破壊試験 R T：放射線透過試験 L T：超音波探傷試験 M T：磁粉探傷試験 P T：浸透探傷試験
X07-B238 W19-1 ③	SPTT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	⊥シ	TB										1.47 (H)	イ ロ ニ ハ			*4. 耐圧試験 (方法) H：水圧 A：気圧 W：水張り
X07-B238 W19-2 ③	SPTT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	⊥シ	TB										1.47 (H)	イ ロ ニ ハ			*5. 検査受検場所 イ：材料検査 ロ：溶接作業検査 (開先・溶接作業) ハ：溶接後熱処理 ニ：非破壊検査 ホ：溶接検査 ヘ：耐圧・外観検査
X07-B238 W20-1 ③	SPTT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	⊥シ	TB										1.47 (H)	イ ロ ニ ハ			*6. 継手区分 ①：継手区分A ②：継手区分B ③：継手区分C ④：継手区分D ⑤：引了り、詰め材 ⑥：厚と基板 ⑦：継手 ⑧：肉盛りワット溶接 ⑨：溶れ止め
X07-B238 W20-2 ③	SPTT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	⊥シ	TB										1.47 (H)	イ ロ ニ ハ			
X07-B239 W21-1 ③	SPTT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	⊥シ	TB										1.47 (H)	イ ロ ニ ハ			
X07-B239 W21-2 ③	SPTT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	⊥シ	TB										1.47 (H)	イ ロ ニ ハ			
X07-B239 W22-1 ③	SPTT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	⊥シ	TB										1.47 (H)	イ ロ ニ ハ			
X07-B239 W22-2 ③	SPTT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	⊥シ	TB										1.47 (H)	イ ロ ニ ハ			
X07-B240 W23-1 ③	SPTT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	⊥シ	TB										1.47 (H)	イ ロ ニ ハ			

溶接検査用

注 記
1. 開先形状の記号「Xシ」は頭記の配管図を参照。
2. 溶接棒の電圧、化学成分のタイプ、製造等の諸データは、
3. 溶接棒の銘柄は例として⑤ L-5.5 Sを(S) L-5.5 Sと記入しOを省略する。
4. _____
5. _____
6. _____

溶接部詳細
一覧表

[]

[]

スプールNo 継手番号 *6 継手区分	材質 規格	母材の区分 (P-No)	寸法 母材: 母材厚 管: 外径×母材厚 (継接部の厚さ)	開先形状	溶接方法	溶接棒、添加材 心線、フラックス	区分		溶接姿勢	溶接位置 (C/S)	溶接後熱処理 加熱温度 (℃)	力ス シールド パイプ シールド	溶接部検査 開先面 非破壊検査 試験 場所	検査後検査 場所 工場	社内検査 開先面 非破壊検査 場所	備考
							F-H E-H	相違 (U-No)								
X07-B240 W24-2 ③	SP440A	P-1	89.1 × 5.5 18.0	スラ	TB								PT	イロニハ		
X07-B240 W24-1 ③	STP410	P-1	89.1 × 5.5 18.0	スラ	TB								PT	イロニハ		
X07-B240 W24-2 ③	SP440A	P-1	89.1 × 5.5 18.0	スラ	TB								PT	イロニハ		
X07-B241 W25-1 ③	SP440A	P-1	89.1 × 5.5 18.0	スラ	TB								PT	イロニハ		
X07-B241 W25-2 ③	STP410	P-1	89.1 × 5.5 18.0	スラ	TB								PT	イロニハ		
X07-B241 W26-1 ③	SP440A	P-1	89.1 × 5.5 18.0	スラ	TB								PT	イロニハ		
X07-B241 W26-2 ③	STP410	P-1	89.1 × 5.5 18.0	スラ	TB								PT	イロニハ		

*1. 溶接姿勢
E (e): 水平固定
F (f): 鉛直固定
R (r): 有段水平固定
有段鉛直固定

*2. 溶接後熱処理
加熱 300℃
保温時間

*3. 非破壊試験
R.T.: 放射線透過試験
U.T.: 超音波探傷試験
M.T.: 磁粉探傷試験
P.T.: 浸透探傷試験

*4. 新圧試験 (方法)
H: 水压
A: 気圧
W: 水張り

*5. 検査後検査
イ: 材料検査
ロ: 溶接後検査
(開先・溶接作業)
ハ: 溶接後熱処理
ニ: 非破壊検査
ホ: 機材検査
ヘ: 新圧・外観検査

*6. 継手区分
①: 継手区分A
②: 継手区分B
③: 継手区分C
④: 継手区分D
⑤: 継手区分E
⑥: 管と管板
⑦: 管と管
⑧: 肉盛(ワット)溶接
⑨: 溶れ止め

溶接部検査用
第1回改訂図

定参照
14.12.09
14.12.09
14.12.09

注記
1. 開先形状の記号「ズシ」は頭部の配管参照。
2. 溶接棒の電圧、化学成分のタイプ、製造業者等のデータは、
3. 溶接棒の銘柄は例として(S)L-55Sを(S)L-55Sと記入しを省略する。
4.
5.
6.

溶接部詳細
一覧表

発着所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系 統 名：建屋内RO濃縮水受タンク
 配管図番：[]

溶接部詳細一覧表

(工場) (1/4)

管③ 建屋内RO濃縮水受タンク出口から8.5m盤SPT受入水移送ポンプ出口ライン合流まで

スプールNo 継手番号 継手区分	材 質 規格	寸 法 母材：母材厚 管：外径×母材厚 (溶接部の厚さ)	開 先 形 状	溶 接 方 法	溶接部、添加材 心線、フラックス 銘柄	区 分 F-池 R-池 E-池	溶 接 姿 勢	溶接部 位置	シールド タイプ	シールド タイプ	溶接後熱処理 保持時間	検査 項目	検査 場所	検査 方法	検査 結果	備 考
X07-B051 W1-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	×	TB												
X07-B051 W1-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	×	TB												
X07-B051 W2-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	×	TB												
X07-B051 W2-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	×	TB												
X07-B052 W3-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	×	TB												
X07-B052 W3-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	×	TB												
X07-B052 W4-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	×	TB												
X07-B052 W4-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	×	TB												
X07-B053 W5-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	×	TB												
X07-B053 W5-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	×	TB												
X07-B053 W6 ②	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	×	T												

溶接検査用

溶接部詳細
一覽表

を参照。

注 記
 1. 開先形状の記号は「Z」であることを記す。
 2. 溶接部の母材、化学成分のタイプ、製造番号等の両者一対は「L-55S」を記す。
 3. 溶接部の銘柄は例として「L-55S」を記す。
 4. []
 5. []

*1. 溶接姿勢
E (e): 水平固定
F (f): 下 向 鉛直固定
R (r): 有底水平固定
有底鉛直固定

*2. 溶接後熱処理
加熱
300℃
保持時間

*3. 非破壊試験
RT:放射線透過試験
UT:超音波探傷試験
MT:磁粉探傷試験
PT:浸透探傷試験

*4. 耐圧試験 (方法)
H:水 圧
A:気 圧
W:水張り

*5. 検査設備箇所
イ:材料検査
ロ:溶接作業検査
ハ:溶接後熱処理
ニ:非破壊検査
ホ:腐蝕検査
ヘ:耐圧・外観検査

*6. 継手区分
①:継手区分A
②:継手区分B
③:継手区分C
④:継手区分D
⑤:功、了、引、強砂材
⑥:引、等
⑦:引、等
⑧:肉盛(ワルド)溶接
⑨:溶止砂地

発働所名: 東京電力株式会社 福島第一原子力発電所

系統名: 建屋内RO循環設備配管

溶接部詳細一覧表

社画番番号: (工場) (2/4)

スプー/小皿 継手番号 *6 継手区分	材質	規格	母材の区分 (P-No)	寸法 母材: 母材厚 号: 外径×母材厚 (単位: mm)	溶接方法	溶接係数	区分		*2 溶接後処理		ガス	溶接部試験	検査場所	検査内容	備考
							F-No E-種 F-種 E-種	溶接係数	溶接温度 (℃)	材料種類 (種類)					
X07-B053 W7 ②	P-1	SPT7410		89.1 × 5.5 (4.95) GRM	T						パイ ア ラ ウ ド	PT	イ	イ	*1. 溶接変異 E (E): 水平固定 面固定 F (F): 下向 有型筋面固定 *2. 溶接後処理 加熱 300℃ 冷却 保時間 *3. 非破壊試験 RT: 放射線透過試験 UT: 超音波探傷試験 MT: 磁粉探傷試験 PT: 浸透探傷試験 *4. 耐圧試験 (方法) H: 水圧 A: 気圧 W: 水張り *5. 検査受検場所 イ: 材料検査 ロ: 溶接作業検査 (開先・溶接作業) ハ: 溶接後処理 ニ: 非破壊検査 ホ: 溶接検査 ヘ: 耐圧・外観検査 *6. 継手区分 ①: 継手区分A ②: 継手区分B ③: 継手区分C ④: 継手区分D ⑤: 切、了切、切砂付 ⑥: 溶と溶 ⑦: 溶 ⑧: 溶(溶)溶 ⑨: 溶(溶)溶
X07-B053 W8-1 ③	P-1	SPT7410		89.1 × 5.5 (4.95) GRM	TB						シ ー ル ド	PT	イ	イ	
X07-B053 W8-2 ③	P-1	SPT7410		89.1 × 5.5 (3.88) Xシ	TB							PT	イ	イ	
X07-B053 W21-1 ③	P-1	SPT7410		89.1 × 5.5 (3.88) Xシ	TB							PT	イ	イ	
X07-B053 W21-2 ③	P-1	SPT7410		89.1 × 5.5 (5.50) Xシ	TB							PT	イ	イ	
X07-B053 W22 ②	P-1	SPT7410		89.1 × 5.5 (4.95) GRM	T							PT	イ	イ	
X07-B054 W9-1 ③	P-1	SPT7410		89.1 × 5.5 (4.95) GRM	TB							PT	イ	イ	
X07-B054 W9-2 ③	P-1	SPT7410		89.1 × 5.5 (3.88) Xシ	TB							PT	イ	イ	
X07-B054 W10-1 ③	P-1	SPT7410		89.1 × 5.5 (3.88) Xシ	TB							PT	イ	イ	
X07-B054 W10-2 ③	P-1	SPT7410		89.1 × 5.5 (5.50) Xシ	TB							PT	イ	イ	
X07-B055 W11-1 ③	P-1	SPT7410		89.1 × 5.5 (3.88) Xシ	TB							PT	イ	イ	

溶接検査用
第一回改訂図

溶接部詳細
一覧表

1

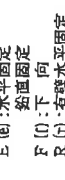
注記

1. 開先形状の記号は [Xシ] とあるのは頭記の配管図参照
2. 溶接部の記号は [タイプ] 記号等の記号は [] を参照
3. 溶接部の記号は [] を参照
4. [] 記号は [] を参照
5. [] 記号は [] を参照
6. [] 記号は [] を参照

*1

スプールNo. 継手番号 *継手区分	材質 規格	寸法 母材・母材厚 管 (管径の厚さ) 母材：外径×母材厚 管 (管径の厚さ)	形状	溶接方法	溶接棒、添加材 心線、フラックス	区分 F-地 R-地 E-地	溶接姿勢	溶接後熱処理 保持時間 (保持時間) (保持温度) (冷却速度) (加熱速度)	ガス シールド シールド	溶接 施工 No.	溶接部試験 *3. 溶接部 非破壊試験 優先度	検査受検場所 *5. 検査 場所	備考
X07-B055 W11-2 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	スラ	TB						361-1	PT 1.47 (H)	イロ二	
X07-B055 W12-1 ③	STPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	スラ	TB						361-1	PT 1.47 (H)	イロ二	
X07-B055 W12-2 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	スラ	TB						361-1	PT 1.47 (H)	イロ二	
X07-B056 W13-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	スラ	TB						361-1	PT 1.47 (H)	イロ二	
X07-B056 W13-2 ③	STPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	スラ	TB						361-1	PT 1.47 (H)	イロ二	
X07-B056 W14-1 ③	STPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	スラ	TB						361-1	PT 1.47 (H)	イロ二	
X07-B056 W14-2 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	スラ	TB						361-1	PT 1.47 (H)	イロ二	
X07-B057 W15-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	スラ	TB						361-1	PT 1.47 (H)	イロ二	
X07-B057 W15-2 ③	STPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	スラ	TB						361-1	PT 1.47 (H)	イロ二	
X07-B057 W16 ②	STPT410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 5.5	GEM	T						420-1	PT 1.47 (H)	イロ二	
X07-B057 W17 ②	STPT410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 5.5	GEM	T						420-1	PT 1.47 (H)	イロ二	

*1. 溶接姿勢
E (e) : 水平固定
F (f) : 鉛直固定
R (r) : 有鉛水平固定
有鉛鉛直固定



*2. 溶接後熱処理
加熱 300°C
保冷時間

*3. 非破壊試験
R.T.: 放射線透過試験
L.T.: 超音波探傷試験
M.T.: 磁粉探傷試験
P.T.: 浸透探傷試験

*4. 耐圧試験 (方法)
H: 水圧
A: 気圧
W: 水張り

*5. 検査受検場所
イ: 材料検査
ロ: 溶接作業検査
(明光・溶接作業)
ハ: 溶接後熱処理
ニ: 非破壊検査
ホ: 機械検査
ヘ: 耐圧・外観検査

*6. 継手区分
①: 継手区分A
②: 継手区分B
③: 継手区分C
④: 継手区分D
⑤: 分、ア、カ、ナ、強め材
⑥: 管と管板
⑦: 栓等
⑧: 肉盛 (ワルド) 溶接
⑨: 溶接止め他

溶接検査用

注記
1. 図先形状の記号は [Redacted] を参照
2. 溶接後の電圧・電流区分の記号は [Redacted] の記号を参照
3. 溶接後の系統は例として S1-S5 を (S) L-S5 と記入し O を省略する。

溶接部詳細一覧表

を参照。

溶接部詳細一覧表

(工場) (4/4)

配置図番号： []

スプールNo 継手番号 *5. 継手区分	材質		寸法 母材：母材種 管：外径×壁厚 (接継部の厚さ)	閉先形状	溶接方法	溶接棒、溶加材 心線、フラックス		区分		溶接作業 作業種 作業員 作業日	*2 溶接後処理		ガス シールド バブル	溶接工法 No.	溶接部試験 開先面 試験種 試験種 試験種 試験種	検査場所 検査種 検査種 検査種 検査種	備考		
	規格	母材の区分 (P-No)				P-No A-No E-No	種別	種別	種別		種別	種別						種別	種別
X07-B057 W18-1 ③	STPT410	P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	スシ										361-1	PT 1.47	イロニハ		<p>*1. 溶接姿勢 E (e): 水平固定 船固固定 F (f): 下向 有壁水平固定 有壁船固固定</p> <p>*2. 溶接後処理 加熱 300℃ 冷却 保持時間</p> <p>*3. 非破壊試験 RT: 放射線透過試験 UT: 超音波探傷試験 MT: 磁粉探傷試験 PT: 浸透探傷試験</p> <p>*4. 耐圧試験 (方式) H: 水圧 A: 気圧 W: 水張り</p> <p>*5. 検査受検基準 イ: 材料検査 ロ: 溶接作業検査 (開先 - 溶接作業) ハ: 溶接後処理 ニ: 非破壊検査 ホ: 溶接検査 ヘ: 耐圧・外觀検査</p> <p>*6. 継手区分 ①: 継手区分A ②: 継手区分B ③: 継手区分C ④: 継手区分D ⑤: 継手区分E ⑥: 管と管板 ⑦: 管 ⑧: 肉盛(フラット)溶接 ⑨: 溝止め物</p>	
X07-B057 W18-2 ③	SF440A	P-1	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	スシ										361-1	PT 1.47	イロニハ			
X07-B057 W24-1 ③	SF440A	P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	スシ										361-1	PT 1.47	イロニハ			
X07-B057 W23-2 ③	SF440A	P-1	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	スシ										361-1	PT 1.47	イロニハ			
X07-B057 W24 ②	SPT410	P-1	89.1 × 5.5 (4.95) 18.0	CFM										420-1	PT 1.47	イロニハ			
X07-B058 W19-1 ③	SF440A	P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	スシ										361-1	PT 1.47	イロニハ			
X07-B058 W19-2 ③	SPT410	P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	スシ										361-1	PT 1.47	イロニハ			
X07-B058 W20-1 ③	SPT410	P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	スシ										361-1	PT 1.47	イロニハ			
X07-B058 W20-2 ③	SPT410	P-1	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	スシ										361-1	PT 1.47	イロニハ			

溶接検査用
第1回改訂図

注記
1. 開先形状の記号は [] を参照 [] とあるのは須知の配置図を参照。
2. 溶接棒の種別、化学成分のタイプ、製造業者の番号などは、
3. 溶接棒の銘柄は例として (S) L-55 S を (S) L-55 S と記入しOを省略する。
4.
5.

溶接部詳細
一覧表