

溶接検査申請変更届出書

廃炉発官R2第228号
令和3年1月28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12月22日付け廃炉発官R2第222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。

	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	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))	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))	記載の適正化
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 φ3000mm×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)	主要寸法及び個数 増設RO濃縮水受タンク φ3000mm×5006mm 1基 管 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、0.98MPa 最高使用温度 : 40℃ 放射性物質の濃度 : 37kBq/cm ³ 以上 (液体)	溶接検査対象の適正化
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)	変更なし	
溶接工程表	別紙-1参照	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	変更なし	
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	自 令和3年2月4日 至 令和3年2月26日	社内検査工程の見直しにより、受検工程に変更が生じたため
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	変更なし	
添付資料-1 溶接施工法	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	T _B 平成2年5月8日付 2資庁第4240号 昭和62年10月27日付 62資庁第13033号 T 昭和62年10月27日付 62資庁第13033号 M 平成2年7月3日付 2資庁第7233号	配管の施工法が記載されていなかったため施工法の記載を追加
添付資料-1 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 I 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。	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 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。	溶接検査対象の適正化
添付資料-1 備考	溶接施工工場の名称及び所在地 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	溶接施工工場の名称及び所在地 [Redacted]	実際の施工工場を記載
添付資料-2 容器の構造図・設計図	申請書添付 [Redacted]	左記図面削除	溶接検査対象の適正化
別紙-2	溶接部詳細一覧表 [Redacted]	左記図面削除	溶接検査対象の適正化

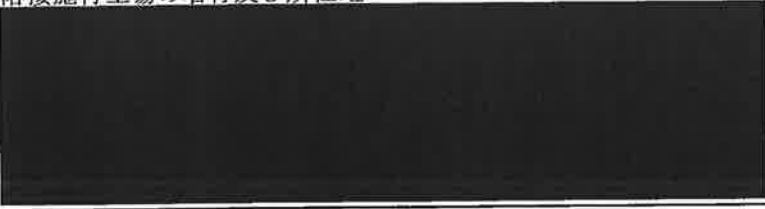
発電用原子炉施設の設置又は変更に係る事業所の名称及び所在地	福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町
容器又は管の種類	汚染水処理設備等 貯留設備及び関連設備 増設RO濃縮水受タンク 主要配管 (建屋内RO出口から 建屋内RO濃縮水受タンク入口まで 及びろ過処理水受タンク入口まで(鋼管) 建屋内RO濃縮水受タンク出口から 8.5m盤SPT受入水移送ポンプ出口ライン 合流まで(鋼管))
容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度	主要寸法及び個数 増設RO濃縮水受タンク φ3000mm×5006mm 1基 管 φ89.1mm 一式 機器等の最高使用圧力、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, 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2月4日 至 令和3年2月26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

注) 下線は、変更箇所を示す。

変更事由

- ・主要配管の記載適正化のため、「容器又は管の種類」を変更する。
- ・溶接検査対象の適正化のため「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」「溶接を行う者の氏名」、添付資料-2、別紙-2を変更する。
- ・社内検査工程の見直しにより、受検工程に変更が生じたため、溶接検査を受けようとする期日を変更する。あわせて、溶接施行法の追加、溶接施行工場の見直しを行う。

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 <u>昭和62年10月27日付 62資庁第13033号</u> T <u>昭和62年10月27日付 62資庁第13033号</u> M 平成2年7月3日付 2資庁第7233号
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 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 

注) 下線は、変更箇所を示す。

増設 RO 濃縮水受タンクに関する図書類の読み替え

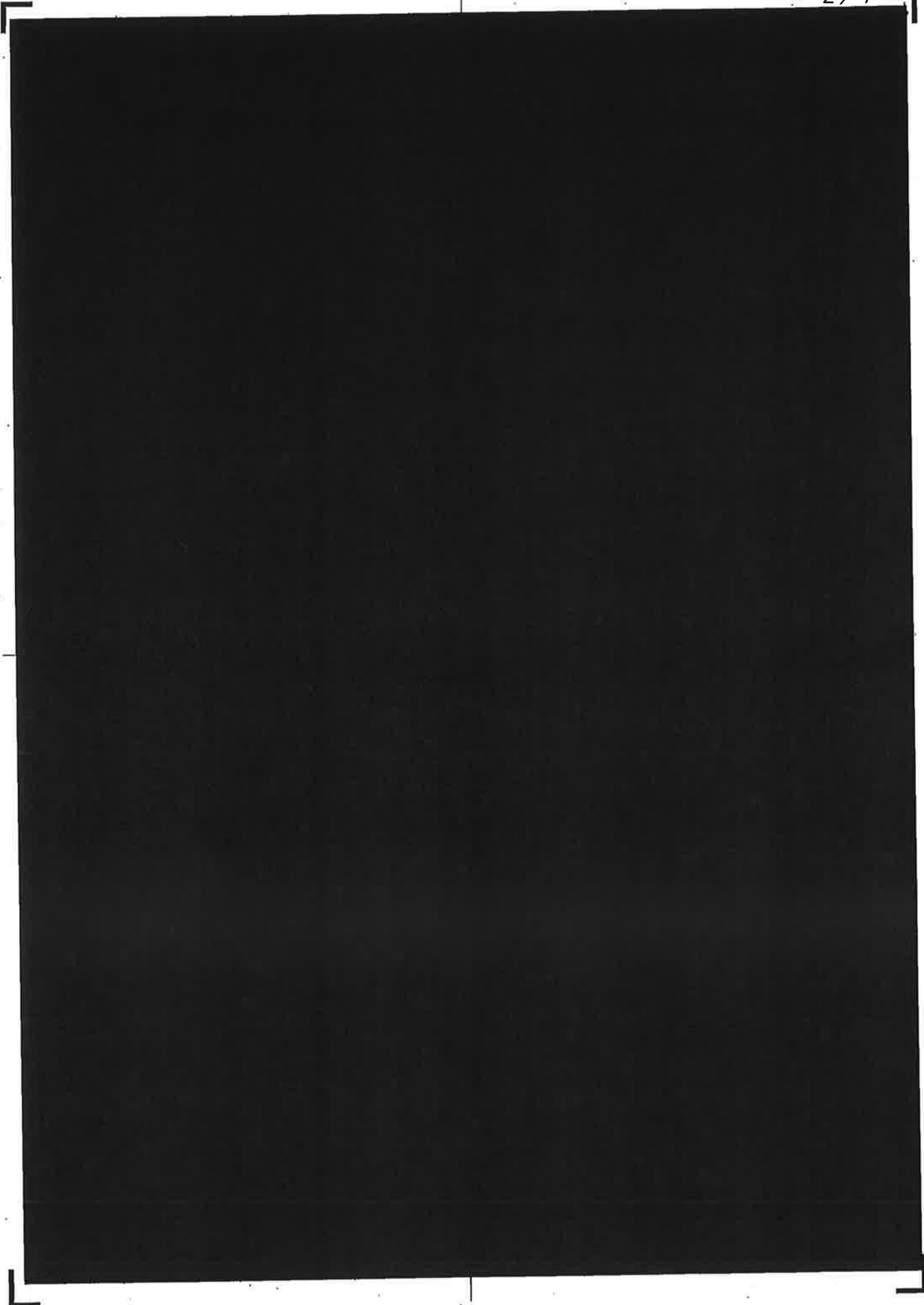
RO 濃縮水処理設備 「処理装置供給タンク」から「増設 RO 濃縮水受タンク」への用途変更に伴い、既に作成された図面，図書，記録類に関する読み替えを下記に示す。

読み替え表

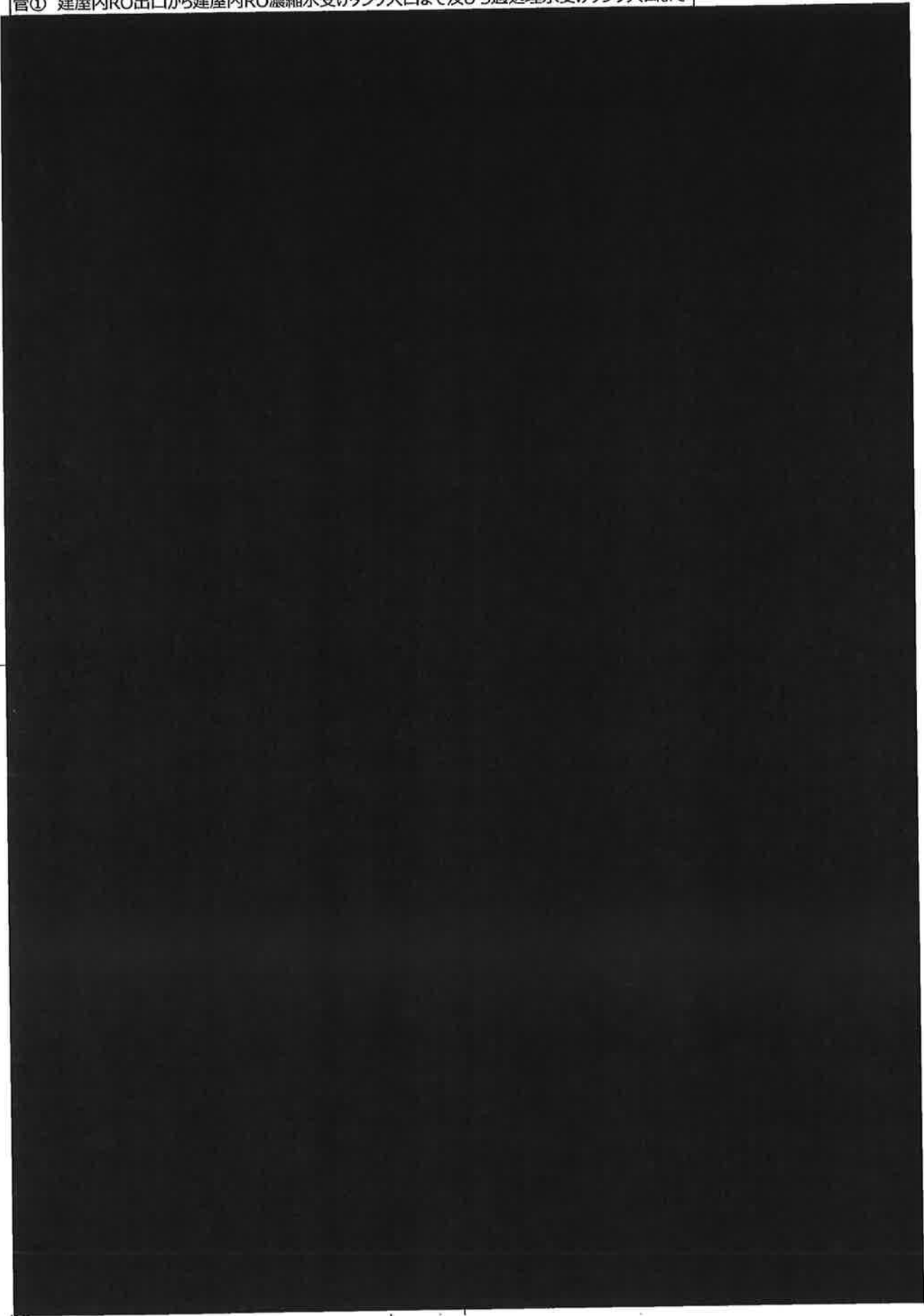
	読み替え前	読み替え後
機器名称	サブドレン浄化設備 処理装置供給タンク(A) RO 濃縮水処理設備 (サブドレン浄化設備) 処理装置供給タンク	汚染水処理設備等 増設 RO 濃縮水受タンク
機器番号	Z71-A001A	X07-A207
検査員	溶接事業者検査員	溶接検査員
図面番号		
継手番号	FN003A FN006A FN007A WN003A WN005A WN006A	FN003AW FN006AW FN007AW WN003AW WN005AW WN006AW

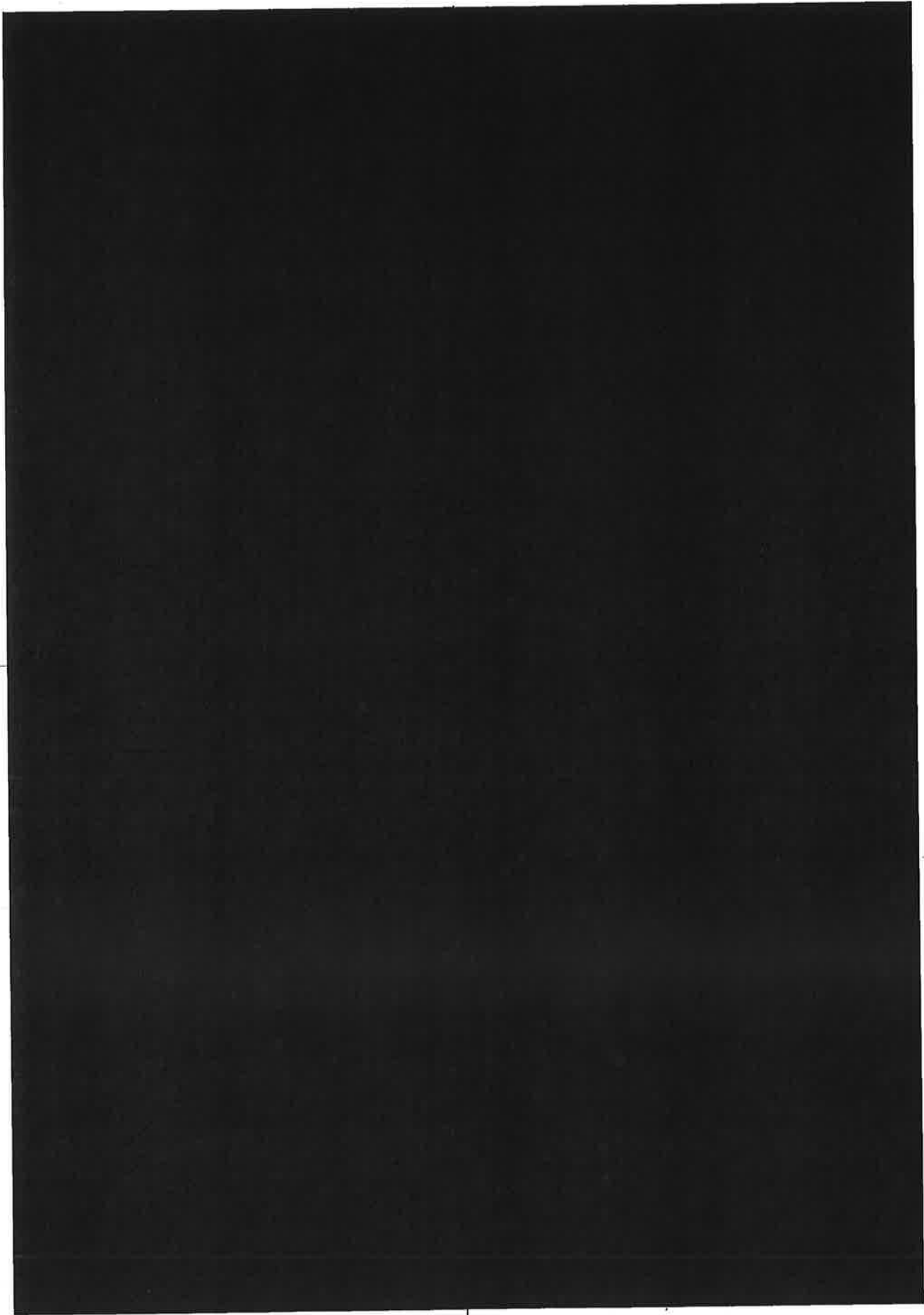
以上

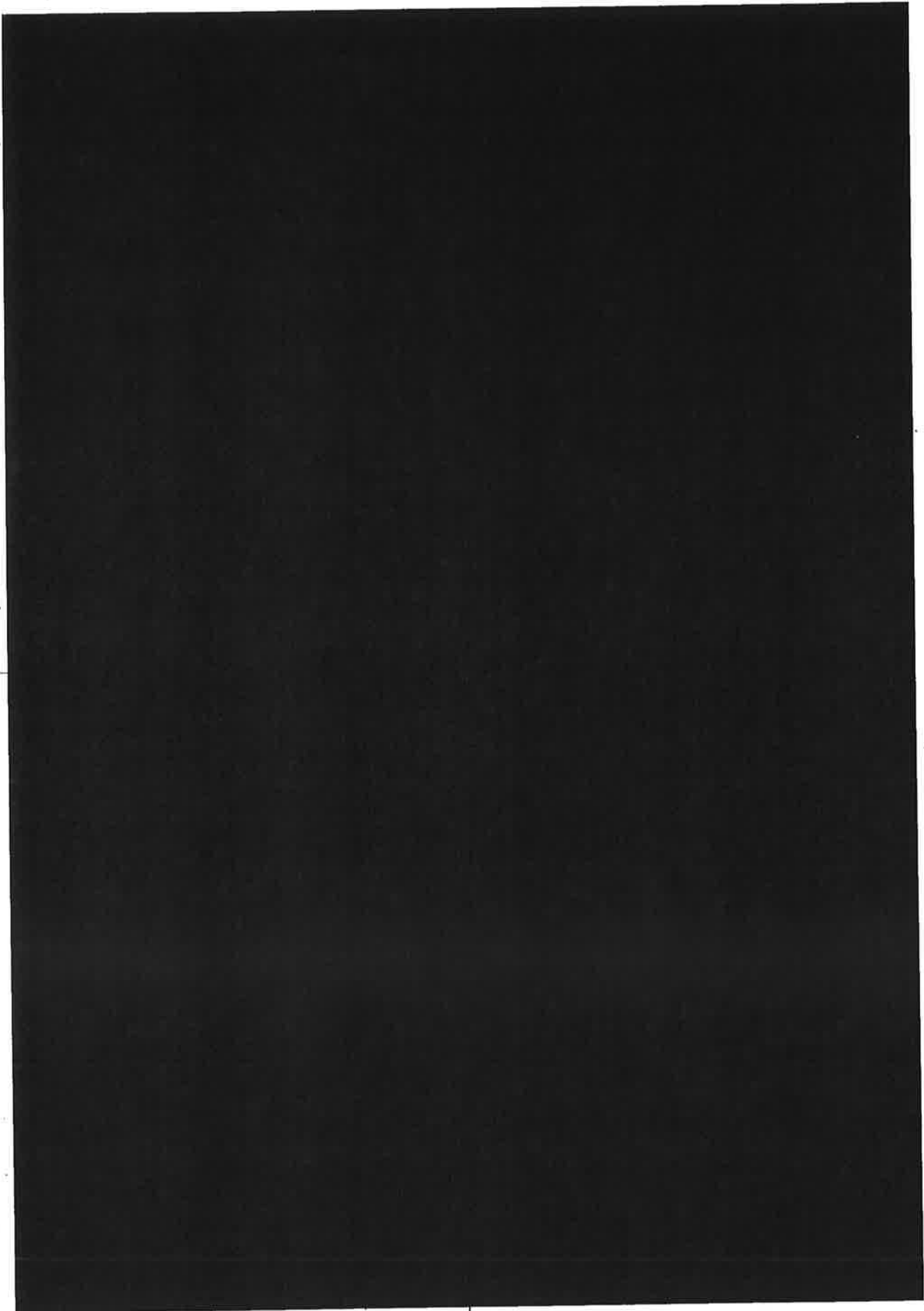


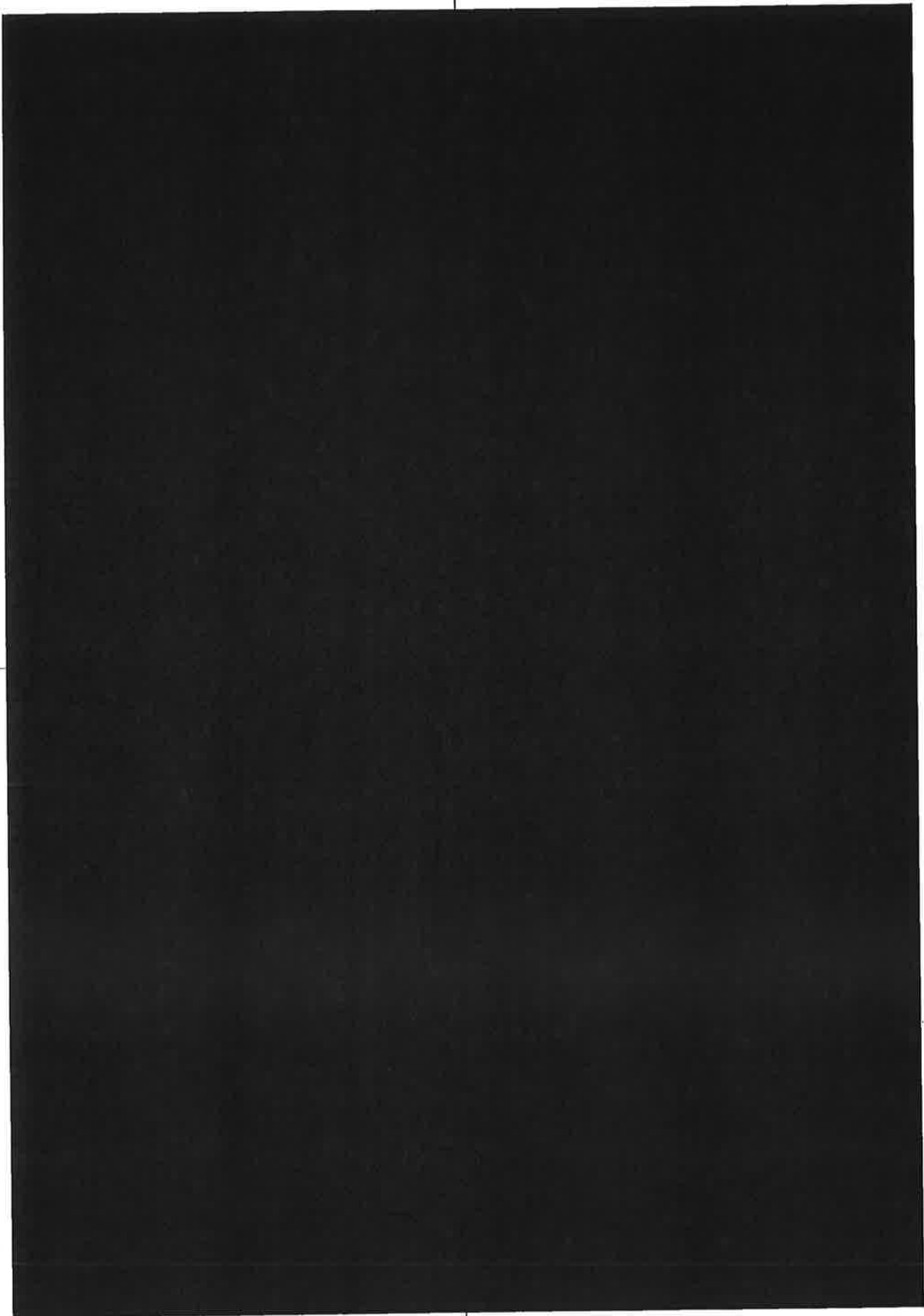


管① 建屋内RO出口から建屋内RO濃縮水受けタンク入口まで及びろ過処理水受けタンク入口まで

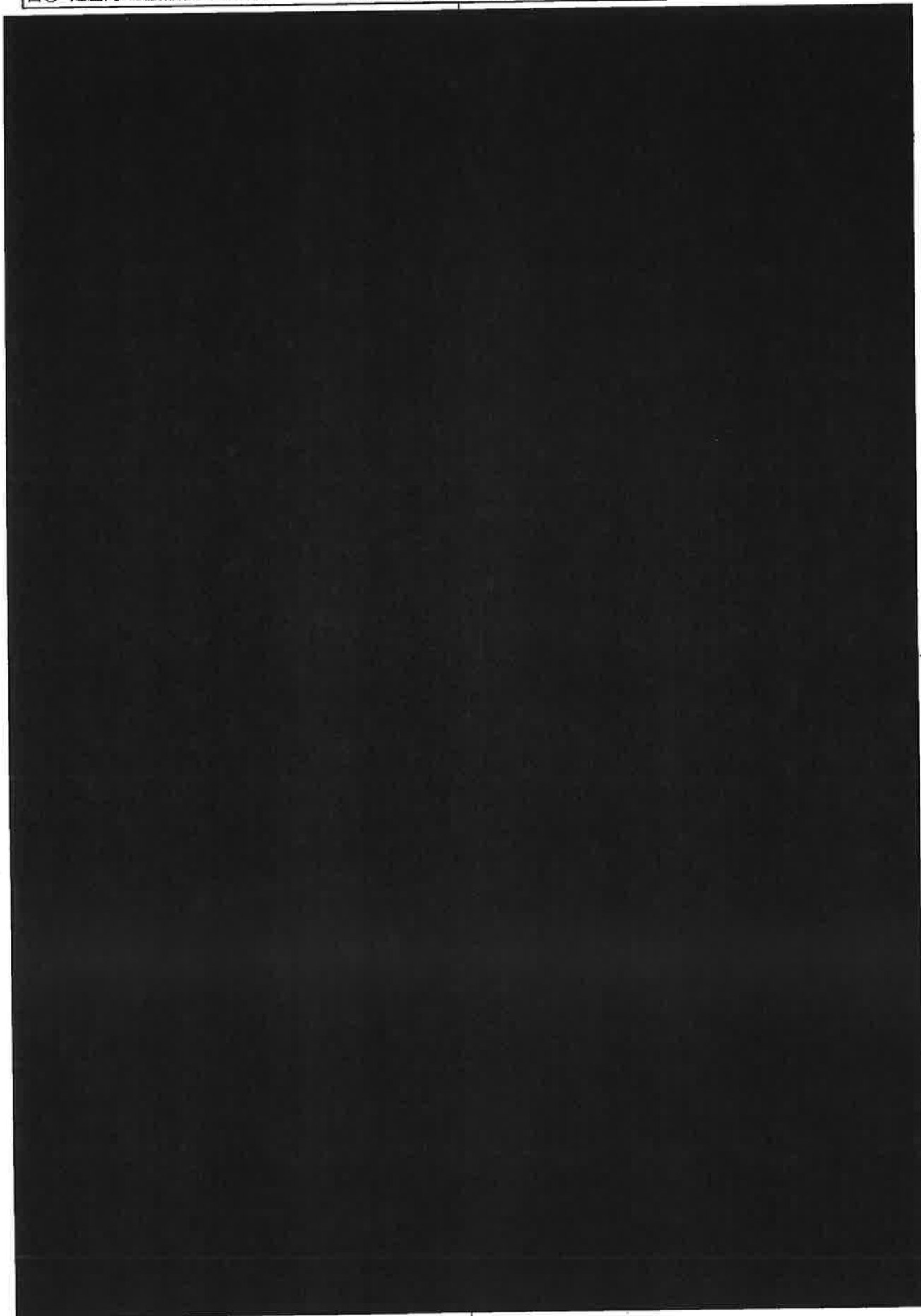








管② 建屋内RO濃縮水受タンク出口から8.5m盤SPT受入水移送ポンプ出口ライン合流まで



溶接工程表

項目	年月	令和3年											
		1月			2月			3月			4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

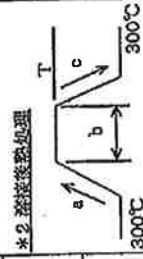
以上

溶接部詳細一覽表 (1/3)

登録所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 使用場所：RC凝縮水処理装置
 名称：処理装置供給タンク (Z71-A001A)

申請番号：[REDACTED]

図面番号	継手番号	材質		寸法 (mm) 板厚 管・外径・肉厚 (DC部肉厚)	継手種別 開先形状	溶接方法	溶接棒・添加材 心線・フラックス		子熱温度 ℃		溶接後熱処理 #2			ガス		施行法 図No. 整理No.	溶接検査項目			受検場所 現地	
		規格	区分				規格	区分	F	R	E	A	最大 a ℃/hr	最小 b ℃/hr	最大 c ℃/hr		T ℃	バック ショット	バック ショット		#3 非破壊 検査
		SUS316L	P-8	9.0	1	M										2-7233				イロニ	現地
	L001AW	SUS316L	P-8	9.0	A											M-5				イロニ	
"	L002AW	SUS316L	P-8	9.0	1	M										2-7233				イロニ	
"	C001AW	SUS316L	P-8	9.0	A											M-5				イロニ	
"	F001AW	SUS316L	P-8	9.0	2	M										2-7233				イロニ	
"	F002AW	SUS316L	P-8	9.0	A											M-5				イロニ	
"	F003AW	SUS316L	P-8	12.0	B											2-7233				イロニ	
"	F004AW	SUS316L	P-8	9.0	3	M										M-5				イロニ	
"	F005AW	SUS316L	P-8	6.0	C											2-4240				イロニ	
"	W001AW	SUS316L	P-8	18.0	3	T _b										T-1				イロニ	
"	W002AW	SUS316L	P-8	18.0	3	T _b										2-4240				イロニ	
"	W003AW	SUS316L	P-8	114.3-6.0	D											T-1				イロニ	
"		SUS316L	P-8	22.0	3	T _b										2-4240				イロニ	
"		SUS316L	P-8	165.2-7.1	E											T-1				イロニ	
"		SUS316L	P-8	18.0	3	T _b										2-4240				イロニ	
"		SUS316L	P-8	114.3-6.0	F											T-1				イロニ	
"		SUS316L	P-8	9.0	4	T _b										2-4240				イロニ	
"		SUS316L	P-8	114.3-6.0	G											T-1				イロニ	
"		SUS316L	P-8	9.0	4	T _b										2-4240				イロニ	
"		SUS316L	P-8	165.2-7.1	H											T-1				イロニ	
"		SUS316L	P-8	9.0	4	T _b										2-4240				イロニ	
"		SUS316L	P-8	114.3-6.0	J											T-1				イロニ	



- *1 継手種別
 1: 継手区分A (両手継手)
 2: 継手区分B (両手継手)
 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、ブランク、強め材
 6: 管、管板
 7: 栓等
 8: 肉厚 (シラット) 溶接
 9: 全厚かど溶接
 10: 全厚寸み重量ね継手溶接
 11: 漏れ止め他

- *2 溶接後熱処理
 RT : 材料標準熱処理
 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

- *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

- *4 静水試験
 A: 試験必要
 B: 試験板を取り付ける
 C: 試験必要
 D: 試験必要
 他: 試験板で代行

- *5 検査工程記号
 I: 材料検査
 R: 開先・溶接作業検査
 H: 溶接後熱処理
 N: 非破壊試験
 W: 溶接試験
 S: 耐圧検査

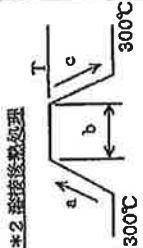
備考
 1. 表中空欄はその項目を適用しないことを意味します。
 2. 開先形状の区分については、(12~18)を御参照下さい。
 作番: 8151

溶接部詳細一覽表 (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濃縮水処理設備
 名称：処理装置供給ダング(271-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)	継手種別 開先形状	溶接方法	溶接棒・添加材 心線・フラックス		予熱温度 ℃			溶接後熱処理			ガス	施行法 認可No. 整理No.	溶接検査項目			受検場所
						規格	区分	区	分	種	材	材	材			材	材	材	
	S001AW	SUS316L	6.0	5	M										2-7233				工場
		SUS316L	6.0	K										M-5					工場
"	S002AW	SUS316L	6.0	5	M									2-7233				工場	
		SUS316L	6.0	K										M-5				工場	
"	S003AW	SUS316L	9.0	5	T _B									2-4240				工場	
		SUS316L	40.0	L										T-1				工場	
"	S004AW	SUS316L	9.0	5	T _B									2-4240				工場	
		SUS316L	40.0	L										T-1				工場	
"	S005AW	SUS316L	9.0	5	T _B									2-4240				工場	
		SUS316L	40.0	L										T-1				工場	



- *1 継手種別
 1:継手区分A (成手継手)
 2:継手区分B (周継手)
 3:継手区分C (管台継手)
 4:継手区分D (管台継手)
 5:ラック・ブランク、締め材
 6:管と管板
 7:管弁
 8:肉盛(クラッド)溶接
 9:全厚かど溶接
 10:全厚オミ肉重ね継手溶接
 11:漏れ止め他

- *2 溶接後熱処理
 T: 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:裏はつり面検査
 B.P.T:裏はつり面浸透探傷試験

- *4 環境試験
 A:試験必要
 B:試験必要
 C:試験必要
 D:試験必要
 他の試験機で代行

- *5 検査工程記号
 I:材料検査
 R:開先・溶接作業検査
 H:溶接後熱処理
 N:非破壊検査
 W:溶接検査
 P:溶接検査

備考
 1.表中空白はその項目を適用しないことを意味し、記号
 2.開先形状の記号については(13~18頁)を参照して下さい。
 作番:8161

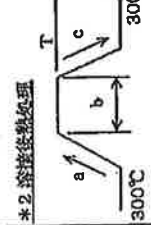
溶接部詳細一覧表 (3/3)

発電所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 使用設備：RO濃縮水処理装置
 名称：処理装置供給タンク(Z71-A001A)

申請番号：[Redacted]

図面番号	継手番号	材質		寸法 (mm) 板:板厚 管:外径-肉厚 (D:管肉厚)	継手種別 両先形状	溶接方法	溶接種・添加材 心線・フラックス		平均温度 ℃		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.				F	R	E	A	最大 a	最小 b	最大 c	時間 hr			温度 ℃	種類	位置	*3 開先面 裏はつり		*3 非破壊 検査	*4 機械試験 要否
[Redacted]	FN005AW	SUS316L	P-8	18.0	2	T _B									2-4240	T-1	PT					イロニ	現地
"	FN007AW	SUS316L	P-8	114.3-6.0	M	T _B									2-4240	T-1	PT					イロニ	現地
"	WN005AW	SUS316L	P-8	6.0	4	T _B									2-4240	T-1	PT					イロニ	現地
"	WN006AW	SUS316L	P-8	114.3-6.0	N	T _B									2-4240	T-1	PT					イロニ	現地
"	FN003AW	SUS316L	P-8	60.5-3.9	P	T _B									2-4240	T-1	PT					イロニ	現地
"	WN003AW	SUS316L	P-8	60.5-3.9	Q	T _B									2-4240	T-1	PT					イロニ	現地

- *1 継手種別
 1:継手区分A (本手継手)
 2:継手区分B (別継手)
 3:継手区分C (管台継手)
 4:継手区分D (管台継手)
 5:フラグ、フラケット、液め材
 6:管と管板
 7:管等
 8:肉盛(クラッド)溶接
 9:全周かつ溶接
 10:全周かつ肉重ね継手溶接
 11:漏れ止め他



- *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
 BC :裏はつり面検査
 B.P.T :裏はつり面浸透探傷試験

- *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
 I:材料検査
 R:開先・溶接作業検査
 H:溶接後熱処理
 N:非破壊試験
 M:機械試験
 P:耐圧検査

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
 (13~18頁)を参照下さい。
 作番:8161

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: 建屋内処理設備配管
 配管図番: [] (工場) (1/1)

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 母材・外径×母材厚 (母材厚の厚さ)	方法	開先形状	溶接方法	溶接材、添加材 心線、フラックス	区分		溶接位置	溶接後処理	ガス	溶接部試験	検査場所	社内検査	備考
							P-No	E-No							
X07-B171 W1-1 ③	SF440A P-1	18.0 89.1 × 5.5	(3.88)	Yシ	TB							1.47	イロニハ		*1. 溶接位置 E (a) 水平固定 鉛直固定 F (f) 下向 R (r) 有型水平固定 有型鉛直固定 *2. 溶接後処理 加熱 300℃ 保待時間 *3. 非破壊検査 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:溶接後処理 ニ:非破壊検査 ホ:溶接位置 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:カ、アカ、カカ、カマ材 ⑥:管と管板 ⑦:継手 ⑧:肉盛(リフト)溶接 ⑨:溶り止め
X07-B171 W1-2 ③	SF440A P-1	18.0 89.1 × 5.5	(3.88)	Yシ	TB							1.47	イロニハ		
X07-B171 W2-1 ③	SF440A P-1	18.0 89.1 × 5.5	(3.88)	Yシ	TB							1.47	イロニハ		
X07-B171 W2-2 ③	SF440A P-1	18.0 89.1 × 5.5	(3.88)	Yシ	TB							1.47	イロニハ		
X07-B172 W3-1 ③	SF440A P-1	18.0 89.1 × 5.5	(3.88)	Yシ	TB							1.47	イロニハ		
X07-B172 W3-2 ③	SF440A P-1	18.0 89.1 × 5.5	(3.88)	Yシ	TB							1.47	イロニハ		
X07-B172 W4-1 ③	SF440A P-1	18.0 89.1 × 5.5	(3.88)	Yシ	TB							1.47	イロニハ		
X07-B172 W4-2 ③	SF440A P-1	18.0 89.1 × 5.5	(3.88)	Yシ	TB							1.47	イロニハ		

溶接部詳細
一覧表

注記
 1. 開先形状の記号「Yシ」は開先の配管図参照。
 2. 溶接後の検査は各部分のタイプ製造等の房子ータは、
 3. 溶接後の材料区分として⑤L-5.5をSL-5.5と記入しOを省略する。
 4.
 5.
 6.

発動所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系統名：建屋内配線設備
 配線図番：[redacted] 社画番番号：[redacted] (工場) (1/5)

溶接部詳細一覧表

スプールNo 継手番号 継手区分	材質 規格	寸法 形状 母材：母材厚 管：外径×壁厚 [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 銘柄	区分 F-No R-No E-No	溶接姿勢	*1		*2 溶接処理 溶接位置(管内外、加圧配管、配管継手、配管と配管との接合部、配管と配管との接合部)	ガス シールド シールド	溶接工 地	溶接部試験 種別 先 面	試験 場所 工 場	備考	
								位置	位置							
X07-B191 W1-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Y	TB									PT	1.47		*1. 溶接姿勢 B (a) : 水平固定 F (D) : 鉛直固定 R (E) : 有型水平固定 有型固定 *2. 溶接処理 加圧配管 300℃ 保熱時間 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. 検査受検箇所 I:材料検査 O:溶接作業検査 (固着・溶接作業) H:溶接位置 二:非破壊検査 本:溶接検査 へ: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:アット、詰め材 ⑥:圧と管接 ⑦:溶接 ⑧:肉厚(ワット)溶接 ⑨:溶接止め
X07-B191 W1-2 ③	SPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	Y	TB									PT	1.47		
X07-B191 W2-1 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Y	TB									PT	1.47		
X07-B191 W2-2 ③	SPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	Y	TB									PT	1.47		
X07-B192 W3-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Y	TB									PT	1.47		
X07-B192 W3-2 ③	SPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	Y	TB									PT	1.47		
X07-B192 W4 ②	SPT410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 5.5	GM	T									PT	1.47		
X07-B192 W5 ②	SPT410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 5.5	GM	T									PT	1.47		
X07-B192 W6-1 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	Y	TB									PT	1.47		
X07-B192 W6-2 ③	SPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	Y	TB									PT	1.47		
X07-B192 W25 ②	SPT410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 5.5	GM	T									PT	1.47		

注 記
 1. 開先形状の記号は、図 # 作図-334-984 を参照。「Y」とあるのは開先配管の配管図参照。
 2. 溶接後の電圧、化学成分のタイプ、配管等の諸データは、[redacted]
 3. 溶接棒の銘柄は例として (S) L-5.5 S と記入し、P-1 を記入する。
 4.
 5.
 6.

溶接部詳細
一覧表

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： 建屋内配管配管

(工場) (2/5)

計画図番号： []

原簿図番： []

スプールNo 継手番号 *6 手区分	材質 規格	寸法 母材・母材厚 管・外径×母材厚 (除接頭径の長さ)	形状 用先形状	溶接方法	溶接線 心線・フラックス 銘柄	区分 P-No R-No E-No	溶接姿勢 P-No R-No E-No	溶接後処理 P-No R-No E-No	ガス シ リ ット	溶接工法 No	溶接部試験 先 面	検査場所 工 場	備考	*1. 溶接要項	
														E (a) 水平固定	F (b) 下向
X07-B192 W9-1 ③	STPT410 SF440A	89.1 × 5.5 18.0 (3.88)	パイプ	TB						361-1	PT			E (a) 水平固定 F (b) 下向 R (c) 有壁水平固定 有壁水平固定	
X07-B192 W9-2 ②	STPT410 SF440A	89.1 × 5.5 18.0 (3.88)	パイプ	TB						361-1	PT			*2. 溶接後処理 加熱 300℃ 冷却 保持時間	
X07-B193 W7-1 ③	STPT410 SF440A	89.1 × 5.5 18.0 (3.88)	パイプ	TB						361-1	PT			*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	
X07-B193 W8-1 ③	STPT410 SF440A	89.1 × 5.5 18.0 (3.88)	パイプ	TB						361-1	PT			*4. 耐圧試験 (方法) H:水圧 A:空圧 W:水張り	
X07-B193 W8-2 ③	STPT410 SF440A	89.1 × 5.5 18.0 (3.88)	パイプ	TB						361-1	PT			*5. 検査後処理 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	
X07-B194 D1 ④	STPT410	89.1 × 5.5 34.0 × 4.5 (4.50)	パイプ	I						420-1	PT			*5. 溶接後処理 ①:手区分A ②:手区分B ③:手区分C ④:手区分D ⑤:分力(7分)強め材 ⑥:空圧 ⑦:検査 ⑧:耐圧(7分)溶接 ⑨:漏れ止め	
X07-B194 W9-1 ③	STPT410 SF440A	89.1 × 5.5 18.0 (3.88)	パイプ	TB						361-1	PT				
X07-B194 W9-2 ③	STPT410 SF440A	89.1 × 5.5 18.0 (3.88)	パイプ	TB						361-1	PT				
X07-B194 W10-1 ②	STPT410 SF440A	89.1 × 5.5 18.0 (3.88)	パイプ	TB						361-1	PT				
X07-B194 W10-2 ③	STPT410 SF440A	89.1 × 5.5 18.0 (3.88)	パイプ	TB						361-1	PT				

溶接部検査用

溶接部詳細
一覧表

を参照

注記
1. 母材形状の記号「シ」は頭記の配管図参照
2. 溶接線の電圧・化学成分のタイプ・製造番号の記号「タ」は
3. 溶接線の銘柄は別として⑤L-5.5Sと記入LOを省略する。
4.
5.
6.

溶接部詳細一覧表

(工場) (3/5)

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: 建屋内配線設備設置

社番番号: [REDACTED]

配置図番: [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 (母材の区分 (0-40))	開先形状	溶接方法	溶接後 溶加材 心線、フラックス 銘柄	区分	溶接位置	溶接後処理	ガス	溶接方法 No.	溶接部試験 種別 先着 面	試験場所	備考
X07-B195 W11-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB					シールド	361-1	PT 1.47	イロニハ	
X07-B195 W11-2 ②	SPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ク	TB					シールド	361-1	PT 1.47	イロニハ	
X07-B195 W12-1 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB					シールド	361-1	PT 1.47	イロニハ	
X07-B195 W12-2 ③	SPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ク	TB					シールド	361-1	PT 1.47	イロニハ	
X07-B195 W13-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB					シールド	361-1	PT 1.47	イロニハ	
X07-B195 W13-2 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB					シールド	361-1	PT 1.47	イロニハ	
X07-B195 W14 ②	SPT410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 5.5	ク	T					シールド	420-1	PT 1.47	イロニハ	
X07-B195 W15 ②	SPT410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 5.5	ク	T					シールド	420-1	PT 1.47	イロニハ	
X07-B195 W16-1 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB					シールド	361-1	PT 1.47	イロニハ	
X07-B195 W16-2 ③	SPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ク	TB					シールド	361-1	PT 1.47	イロニハ	
X07-B197 W17-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB					シールド	361-1	PT 1.47	イロニハ	

*1. 溶接位置
E (e): 水平固定
F (f): 下向
R (r): 有変位固定
有変位固定

*2. 溶接後処理
加温
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. 検査後処理
イ: 材料検査
ロ: 溶接後検査
(開先、溶接位置)
ハ: 溶接後処理
ニ: 非破壊検査
ホ: 溶接後検査
ヘ: 耐圧・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: 引、引、引、引、引
⑥: 管と管板
⑦: 管等
⑧: 肉盛り付、溶接
⑨: 溶れ止め

溶接検査用

溶接部詳細
一覧表

注記
1. 開先形状の記号は、図#798-334-934を参照。「ク」であるのは開先の形状を参照。
2. 溶接部の区分は、化学成分の「ダイ」を参照。
3. 溶接部の区分は、(S)として「L」-「5」-「S」を記入し、(S)と記入し、(S)を省略する。
4.
5.
6.

スプールNo. 継手番号 継手区分	材質 規格 (P-No)	寸法 母材: 母材厚 管: 外径×母材厚 (管径部の長さ)	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 E-No	溶接姿勢 E-No	溶接後処理 E-No	ガス シールド	溶接 施工 No	溶接部試験 開先面 検査 項目	検査場所 工場	社内検査 項目	備考
X07-B197 W17-2 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ｽﾗ	TB						361-1	PT 1.47	イ ロ ニ		
X07-B197 W18 ②	SFP7410 P-1	89.1 × 5.5 (4.95) 89.1 × 5.5	GRM	I						420-1	PT 1.47	イ ロ ニ		
X07-B197 W19 ②	SFP7410 P-1	89.1 × 5.5 (4.95) 89.1 × 5.5	GRM	I						420-1	PT 1.47	イ ロ ニ		
X07-B197 W20-1 ③	SFP7410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ｽﾗ	TB						361-1	PT 1.47	イ ロ ニ		
X07-B197 W20-2 ③	SFP7410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	ｽﾗ	TB						361-1	PT 1.47	イ ロ ニ		
X07-B198 W21-1 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ｽﾗ	TB						361-1	PT 1.47	イ ロ ニ		
X07-B198 W21-2 ③	SFP7410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ｽﾗ	TB						361-1	PT 1.47	イ ロ ニ		
X07-B198 W22-1 ③	SFP7410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ｽﾗ	TB						361-1	PT 1.47	イ ロ ニ		
X07-B198 W22-2 ③	SFP7410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	ｽﾗ	TB						361-1	PT 1.47	イ ロ ニ		
X07-B199 W23-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ｽﾗ	TB						361-1	PT 1.47	イ ロ ニ		
X07-B199 W23-2 ③	SFP7410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ｽﾗ	TB						361-1	PT 1.47	イ ロ ニ		

*1. 溶接姿勢
E (E): 水平固定
F (F): 下向き
R (R): 有壁水平固定
有壁側面固定

*2. 溶接後処理
加温
300℃
冷却
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. 耐圧試験 (方法)
H: 水圧
A: 気圧
W: 水張り

*5. 検査委託箇所
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: 振動検査
ヘ: 耐圧・引張検査

*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カワ、強砂材
⑥: 空と基板
⑦: 空
⑧: 溶接部内溶接
⑨: 漏れ止め

溶接部検査用

注記
1. 開先形状の記号は、図#FSM-334-984を参照
2. 溶接機の記号は、図#FSM-334-984を参照
3. 溶接機の種類は、図#FSM-334-984を参照
4. 溶接機の種類は、図#FSM-334-984を参照
5. 溶接機の種類は、図#FSM-334-984を参照

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細一覽表

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: 建屋内00循環設備配管

計画図番: (工場) (5/5)

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 (母材部の長さ)	溶接方法	溶接機、添加材 心線、フラックス	区分 F-No E-No	溶接姿勢	位置 (E-No) 位置	*2 溶接後熱処理 保持温度 保持時間 冷却速度 冷却方法 (E-No)	ガス シールド ガス	溶接方法 No	溶接部試験 明先面 非破壊 試験 場所	試験圧力 (MPa) 防因	検査場所 工場	社内検査 項目	備考
X07-B199 W24-1 ③	SPF410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	TB	スシ						361-1	PT 1.47	イロニ			*1. 溶接姿勢 E (a): 水平固定 固定 F (f): 下向 固定 R (b): 垂直固定 有変位固定
X07-B199 W24-2 ③	SPF410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	TB	スシ						361-1	PT 1.47	イロニ			*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 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. 検査後処理 イ: 材料検査 ロ: 溶接作業検査 (溶接、溶接作業) ハ: 溶接後熱処理 ニ: 非破壊検査 ホ: 搬移検査 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: シールドガス付、詰め材 ⑥: 管上基板 ⑦: 管等 ⑧: 内座付付付: 溶接 ⑨: 備付止り板

溶接部検査用

注 記
1. 明先形状の番号「スシ」は表記の配置図参照。
2. 溶接部の電圧、化学成分のタイプ、配管番号の番号一タは、
3. 溶接部の材料記号として (S) L-5.5S と記入し (S) と記入し (S) を省略する。
4.
5.
6.

溶接部詳細一覽表

溶接部詳細一覽表

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: 建屋内設備配管
 配管図番: [] 社図番号: []

(工場) (1/5)

スプールNo 継手番号 *5 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 (溶接部の寸法)	開先形状	溶接方法	溶接棒 添加材 心線、フラックス 銘柄	区分 F-No P-No E-No	溶接姿勢	位置 高さ 位置	*2 溶接後処理 溶接位置 溶接時間 圧力 冷却時間 保冷時間 保冷温度 保冷方法	ガス シールド シールド	溶接部試験 No	検査場所 工場 検査項目	備考	
X07-B211 W1-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB							361-1	1.47 ④	PT	
X07-B211 W1-2 ③	STPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ク	TB							361-1	1.47 ④	PT	
X07-B211 W2-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB							361-1	1.47 ④	PT	
X07-B211 W2-2 ③	STPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ク	TB							361-1	1.47 ④	PT	
X07-B212 W3-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB							361-1	1.47 ④	PT	
X07-B212 W3-2 ③	STPT410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 5.5	ク	TB							361-1	1.47 ④	PT	
X07-B212 W4 ②	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB							361-1	1.47 ④	PT	
X07-B212 W5 ②	STPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ク	TB							361-1	1.47 ④	PT	
X07-B212 W6-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB							361-1	1.47 ④	PT	
X07-B212 W6-2 ③	STPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ク	TB							361-1	1.47 ④	PT	
X07-B212 W75-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB							361-1	1.47 ④	PT	
X07-B212 W75-2 ③	STPT410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 5.5	ク	TB							361-1	1.47 ④	PT	

*1. 溶接姿勢
 B (a): 水平固定
 F (D): 下向
 R (U): 有底水平固定
 有底鉛直固定

*2. 溶接後処理
 加熱 300℃
 冷却
 保冷時間

*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. 耐圧試験 (方法)
 H: 水圧
 A: 気圧
 W: 水張り

*5. 検査箇所
 イ: 材料検査
 ロ: 溶接作業検査
 (開先・溶接部)
 ハ: 溶接後処理
 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: 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 記
 1. 開先形状の記号は、図中TB30-334-384を参照、「ク」であるのは頭記の配管図参照。
 2. 溶接後の配管は、化学処理の「ク」であるのは頭記の配管図参照。
 3. 溶接後の配管は、化学処理の「ク」であるのは頭記の配管図参照。
 4. 溶接後の配管は、化学処理の「ク」であるのは頭記の配管図参照。
 5. 溶接後の配管は、化学処理の「ク」であるのは頭記の配管図参照。

溶接部詳細一覽表

溶接部詳細一覽表

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: 原子炉内循環設備配管

(工場) (2/5)

配置図番: []

スプールNo 継手番号 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 (管径部の厚さ)	形状 先形	溶接方法	溶接棒、溶加材 心線、フラックス 銘柄	区分 F-No E-No	溶接姿勢	溶接後処理 WELDING 処理 WELDING 処理 WELDING 処理	ガス シールド ガス	溶接 施工 No.	溶接部試験		検査場所 社内検査 前: 溶接 後: 溶接 位置	備考
											溶接 位置 No.	試験 結果		
X07-B212 W25-2 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ｽﾗ	TB	[]					361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ		
X07-B212 W26 ②	SPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ｽﾗ	I	[]					420-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ		
X07-B213 W7-1 ③	SPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ｽﾗ	TB	[]					361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ		
X07-B213 W7-2 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ｽﾗ	TB	[]					361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ		
X07-B213 W8-1 ③	SPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ｽﾗ	TB	[]					361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ		
X07-B213 W8-2 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ｽﾗ	TB	[]					361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ		
X07-B214 W9-1 ④	SPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ｽﾗ	I	[]					420-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ		
X07-B214 W9-2 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ｽﾗ	TB	[]					361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ		
X07-B214 W10-1 ③	SPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ｽﾗ	TB	[]					361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ		
X07-B214 W10-2 ③	SPT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ｽﾗ	TB	[]					361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ		

*1. 溶接姿勢
E (a): 水平固定
F (b): 下向
R (c): 有底水平固定
有底固定

*2. 溶接後処理
加熱
300℃
保温
時間

*3. 非破壊検査
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: 風圧
W: 水圧

*5. 検査受検箇所
イ: 材料検査
ロ: 溶接作業検査
(溶接・溶接後処理)
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: フラット板
⑥: 溶接
⑦: 有底フラット溶接
⑧: 溶接止め

溶接部検査用

注 記
1. 配管形状の記号は、図#FE96-334-984を参照。「A」および「B」のあるのは頭記の配管図参照。
2. 溶接棒の区分、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-555と記入しOを省略する。
4. []
5. []
6. []

溶接部詳細一覽表

溶接部詳細一覽表

発注者名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系統名：建屋内設備配管
 配管番号：() (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×母材厚 (溶接部の規定)	開先形状	溶接方法	溶接棒、添加材 心線、フラックス、 瓶	区分 F-No E-No S-No	溶接姿勢 位置	溶接後処理 加圧処理 可 加圧時間 可 加圧圧力 可 加圧温度 可 加圧速度 可 加圧回数 可 加圧回数 可	ガス シールド バレット	溶接 施工 No	溶接部試験 開先 溶接 試験 位置 試験 位置 試験 位置	検査 場所 検査 場所 検査 場所	社内検査 手 取 書 No	備考
X07-B215 W11-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB						351-1	PT 1.47 ④	イ ロ ニ ハ		
X07-B215 W11-2 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB						351-1	PT 1.47 ④	イ ロ ニ ハ		
X07-B215 W12-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB						351-1	PT 1.47 ④	イ ロ ニ ハ		
X07-B215 W12-2 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB						351-1	PT 1.47 ④	イ ロ ニ ハ		
X07-B216 W13-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB						351-1	PT 1.47 ④	イ ロ ニ ハ		
X07-B216 W13-2 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB						351-1	PT 1.47 ④	イ ロ ニ ハ		
X07-B216 W14 ②	SPT410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 5.5	ク	T						420-1	PT 1.47 ④	イ ロ ニ ハ		
X07-B216 W15 ②	SPT410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 5.5	ク	T						420-1	PT 1.47 ④	イ ロ ニ ハ		
X07-B216 W16-1 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB						351-1	PT 1.47 ④	イ ロ ニ ハ		
X07-B216 W16-2 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB						351-1	PT 1.47 ④	イ ロ ニ ハ		
X07-B217 W17-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB						351-1	PT 1.47 ④	イ ロ ニ ハ		
X07-B217 W17-2 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	TB						351-1	PT 1.47 ④	イ ロ ニ ハ		

*1. 溶接姿勢
 E (a): 水平固定
 E (b): 鉛直固定
 F (1): 下向
 R (1): 有底水平固定
 R (2): 有底鉛直固定

*2. 溶接後処理
 加圧
 30MPa
 加圧時間
 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. 耐圧試験 (劣化)
 H: 水压
 A: 気圧
 W: 水圧

*5. 検査設備
 I: 材料検査
 O: 溶接作業検査
 開先・溶接位置
 A: 溶接後処理
 二: 非破壊検査
 本: 溶接検査
 へ: 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: ガラス、強化ガラス
 ⑥: 鋼管
 ⑦: 鋼管
 ⑧: 鋼管
 ⑨: 鋼管

溶接部検査用

注記
 1. 開先形状の記号は、図#7E9#-334-384を参照。「ク」であるのは開先の配管図を参照。
 2. 溶接部の壁厚、化学成分のタイプ、製造等の諸データを、
 3. 溶接部の材料は例として(S) L-5.5と記入しOを省略する。
 4.
 5.

溶接部詳細一覽表

溶接部詳細一覽表

(工場) (4/5)

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: 建屋内配電盤整備配電
 配電図番: [Redacted]

スプールNo 継手番号 *継手区分	材質 規格 (P-No)	寸法 母材: 母材厚 管: 外径×母材厚 (除塗部の厚さ)	明先 形状 状	溶接 方法	溶接棒、溶加材 心線、フラックス 種	区分 P-No R-No E-No	溶接 姿勢 P-No R-No E-No	*2 溶接後熱処理 加熱温度 保熱時間 冷却速度	ガス シールド タイプ	溶接 方法 No	溶接部 試験 種別 試験 項目 試験 条件 試験 方法	溶接部 試験 時間 試験 項目 試験 条件 試験 方法	備考
X07-B217 W17-2 ③	SF440A P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	Y	TB					パイ シールド	361-1	PT 1.47		
X07-B217 W18 ②	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (4.95)	GHM	I						420-1	PT 1.47		
X07-B217 W19 ②	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (4.95)	GHM	I						420-1	PT 1.47		
X07-B217 W20-1 ③	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	Y	TB						361-1	PT 1.47		
X07-B217 W20-2 ③	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Y	TB						361-1	PT 1.47		
X07-B218 W21-1 ③	SPT410 P-1	18.0 (5.50)	Y	TB						361-1	PT 1.47		
X07-B218 W21-2 ③	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50)	Y	TB						361-1	PT 1.47		
X07-B218 W22-1 ③	SPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	Y	TB						361-1	PT 1.47		
X07-B218 W22-2 ③	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Y	TB						361-1	PT 1.47		
X07-B219 W23-1 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88)	Y	TB						361-1	PT 1.47		
X07-B219 W23-2 ④	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (5.50)	Y	TB						361-1	PT 1.47		

*1. 溶接姿勢
E (a): 水平固定
F (b): 下向
R (c): 有型水平固定
有型固定

*2. 溶接後熱処理
加熱温度
保熱時間
冷却速度

*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. 耐圧試験 (方法)
H: 水圧
A: 気圧
W: 水圧

*5. 検査委託箇所
イ: 材料検査
ロ: 溶接作業体検査
(明先・溶接後作) 作
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

*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: シールド付溶接
⑥: 電圧管
⑦: 管
⑧: 配管(1/2") 溶接
⑨: 配管(1/2") 溶接

溶接検査用

注 記
 1. 明先形状の記号は、図#7E9#-334-984 参照。
 2. 溶接後の電圧、化学成分のダイア、製造等の部分。
 3. 溶接後の形状は例として (S) L-5.5 と記入し、Lを省略する。

溶接部詳細一覽表

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: 発電内00循環設備配管

配管図番: [] (工場) (5/5) 配管番号: []

スプールNo 継手番号 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 (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		溶接 交差 劣	溶接後熱処理	ガス シールド バック シールド	溶接 施工 種	溶接部試験		検査場所 社内検査 優先 検査	備考
							P-No E-No	E-No					溶接 試験 種	検査 種		
X07-B219 W24-1 ③	STPT410 SF440A	P-1	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0 (3.88)	イラ	TB								PT 1.4T (B)			
X07-B219 W24-2 ③	STPT410 SF440A	P-1	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0 (5.50)	イラ	TB								PT 1.4T (B)			

溶接部検査用

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

注記
1. 図先形状の記号「ズシ」は頭配の配管図参照
2. 溶接棒の銘柄、化学成分のダイヤ、製造番号等のデータは [] に記入する。
3. 溶接部の銘柄は例として、SIL-55Sを(SIL-55Sと記入し)を省略する。
4. [] に記入する。
5. [] に記入する。
6. [] に記入する。

参考

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細
一覧表

*1. 溶接姿勢
E (a): 水平固定
F (b): 鉛直固定
R (c): 下向
有型水平固定
有型鉛直固定

*2. 溶接後熱処理
加熱温度
冷却速度
保持時間

*3. 非破壊検査
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. 検査検査場所
I: 材料検査
O: 溶接作業検査
陽: 溶接作業
A: 溶接熱処理
二: 非破壊検査
ホ: 溶接検査
へ: 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: フ、7、9、11、鋼材材
⑥: 管と管板
⑦: 管
⑧: 管端(フラット)溶接
⑨: 鋼材止め地

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

系統名: 直営内配線設備配電

(工場) (1/5)

社番番号: [REDACTED]

配管図番: [REDACTED]

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 (除取部の厚さ)	開先形状	溶接方法	溶接棒、添加材 心線、フラックス 銘柄	区分		溶接 位置 No.	溶接部試験	検査受検場所 社内検査 工場 検査場	備考
						P-No R-No E-No	E-No				
X07-B231 W1-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	IB				361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ	
X07-B231 W1-2 ③	SFTT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ク	IB				361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ	
X07-B231 W2-1 ③	SFTT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	IB				361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ	
X07-B231 W2-2 ③	SFTT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ク	IB				361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ	
X07-B232 W3-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	IB				361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ	
X07-B232 W3-2 ③	SFTT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ク	IB				361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ	
X07-B232 W4-1 ③	SFTT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	IB				361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ	
X07-B232 W4-2 ③	SFTT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ク	IB				361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ	
X07-B233 W5-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	ク	IB				361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ	
X07-B233 W5-2 ③	SFTT410 P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	ク	IB				361-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ	
X07-B233 W6 ②	SFTT410 P-1	18.0 (4.95) 89.1 × 5.5	ク	I				420-1	PT 1.47	イ ロ ニ ハ	

*1. 溶接位置
E (e): 水平固定
F (f): 下向
R (r): 垂直水平固定
有: 溶接位置固定

*2. 溶接後処理
加温:
300℃
保時間

*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. 耐圧試験 (方法)
H: 水圧
A: 風圧
W: 水環

*5. 検査受検場所
イ: 材料検査
ロ: 溶接作業検査
(明先・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: 分、7分、1分、強め材
⑥: 管と管
⑦: 管等
⑧: 管(7分)溶接
⑨: 継止止め

溶接検査用

注 1. 開先形状の記号は、図#TE9M-334-384を参照。「ク」であるのは開先の配置図を参照。
2. 溶接後の電圧、化学成分のデータ、製造番号のデータは、
3. 溶接後の銘柄は例として(S) L-5.5と記入L/Oを省略する。
4.
5.

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細一覽表

(工場) (2/5)

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: 建屋内配線設備配電

配電図番: [] 社通番号 []

スプー/No 継手番号 継手区分	材質	材質 規格	寸法 母材: 母材厚 管: 外径×壁厚 (配管部の寸法)	開先 形状	溶接 方法	溶接機、添加材 心線、フラックス		区分 P-No E-No	*1 溶接 溶接機 型式		*2 溶接 溶接機 型式		ガス シールド	溶接 No	溶接部 寸法	検査 項目	備考
						種類	規格		型式	型式	型式	型式					
X07-B233 W7 ②	P-1	SPT410	89.1 × 5.5 (4.95)	GM	T								420-1	1.47			
X07-B233 W8-1 ③	P-1	SPT410	89.1 × 5.5 (4.95)	GM	T								361-1	1.47			
X07-B233 W8-2 ③	P-1	SPT410	89.1 × 5.5 (3.88)	ク	T								361-1	1.47			
X07-B234 W9-1 ③	P-1	SPT410	89.1 × 5.5 (5.50)	ク	T								361-1	1.47			
X07-B234 W9-2 ③	P-1	SPT410	89.1 × 5.5 (3.88)	ク	T								361-1	1.47			
X07-B234 W10 ②	P-1	SPT410	89.1 × 5.5 (4.95)	GM	T								420-1	1.47			
X07-B234 W11 ②	P-1	SPT410	89.1 × 5.5 (4.95)	GM	T								420-1	1.47			
X07-B234 W12-1 ③	P-1	SPT410	89.1 × 5.5 (3.88)	ク	T								361-1	1.47			
X07-B234 W12-2 ③	P-1	SPT410	89.1 × 5.5 (5.50)	ク	T								361-1	1.47			
X07-B234 W17-1 ③	P-1	SF440A	89.1 × 5.5 (3.88)	ク	T								361-1	1.47			
X07-B234 W17-2 ③	P-1	SF440A	89.1 × 5.5 (5.50)	ク	T								361-1	1.47			

*1. 溶接機
 E: 水冷型
 F: 油冷型
 R: 有源水圧固定
 有源水圧固定

*2. 溶接機処理
 加熱
 冷却
 保時時間

*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. 耐圧試験 (方法)
 H: 水圧
 A: 気圧
 W: 水張り

*5. 検査受検箇所
 イ: 材料検査
 ロ: 溶接作業検査
 ハ: 溶接後処理
 ニ: 非破壊検査
 ホ: 撤去検査
 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分、7分H、継手材
 ⑥: 管と管板
 ⑦: 管
 ⑧: 管板 (0.7分) 溶接
 ⑨: 漏れ防止地

溶接部検査用
 第1回改訂図

溶接部詳細
 一覽表

注 記
 1. 開先形状の記号は、図#7B94-334-384を参照。「ク」よめるのは現記の配管図参照。
 2. 溶接機の電圧、化学成分のタイプ、製造番号の桁数は、図#7B94-334-384を参照。
 3. 溶接機の型式は、(S)IL-555を(S)IL-555と記入しを省略する。
 4.
 5.

溶接部詳細一覽表

(工場) (3/5)

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: 福島内00循環設備配管
配管図番: [Redacted]

計画番号: [Redacted]

スプールID 機手番号 #5 機手区分	材質 規格	寸法 母材厚 管: 外径×母材厚 (管径部の内径)	溶接方法 先行形状	溶接、溶加材 心線、フラックス	区分		溶接後熱処理		ガス シールド バンプ ラウド	溶接工 No.	溶接部試験 開先角 溶接試験 溶接試験 溶接試験 溶接試験	検査場所社内管理		備考
					母材 P-1	心線 P-2	加熱 時間	冷却 速度				溶接 位置	検査 項目	
X07-B234 W28 ②	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (4.95)	GM							420-1	1.47			*1. 基準並要 E: 水平固定 F: 鉛直固定 R: () : 有影固定 有影線図規定
X07-B235 W13-1 ③	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Y							361-1	1.47			*2. 溶接後処理 加熱 冷却 保時時間
X07-B235 W13-2 ③	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Y							361-1	1.47			*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
X07-B235 W14-1 ③	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Y							361-1	1.47			*4. 耐圧試験(方法) H:水圧 A:気圧 W:水張り
X07-B235 W14-2 ③	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Y							361-1	1.47			*5. 検査受検箇所 イ:材料検査 ロ:溶接作業検査 (脱乳・脱油作業) ハ:溶接後処理 ニ:非破壊検査 ホ:機械検査 ヘ:配管・外観検査
X07-B236 W16-1 ③	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Y							361-1	1.47			*6. 機手区分 ①:機手区分A ②:機手区分B ③:機手区分C ④:機手区分D ⑤:カ,7,7H,強付材 ⑥:管と管板 ⑦:接合部 ⑧:風割(97d)溶接 ⑨:漏れ止め他
X07-B237 W17-1 ③	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Y							361-1	1.47			
X07-B237 W17-2 ③	SF440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	Y							361-1	1.47			
STPT410 P-1														
STPT410 P-1														
STPT410 P-1														
STPT410 P-1														

溶接部検査用
第1回改訂図

注記
 1. 図形形状の記号は、図#7E9H-334-984 を参照。
 2. 溶接の重圧、北半部分のタイプ、風割等の第一工程
 3. 溶接線の規格は別として⑤ L-5.5Sを(S)L-5.5Sと記入して行う。
 4.
 5.

溶接部詳細
一覽表

溶接部詳細一覽表

製造所名: 東京電力株式会社 福島第一原子力発電所

系名: 建屋内設備配管

(工務) (4/5)

配管図番: []

サブロールID 継手番号 *5 継手区分	材質 規格	寸法 母材: 母材厚 管: 外径×壁厚 (溶接部の長さ)	優先 形状	区分	溶接 位置	*2 溶接後処理		対ス バ ラ ン ク ラ ド	溶接 部 No.	溶接部試験 開先 面	検査 項目	検査 場所	備考
						7 A E E	7 B E E						
X07-R237 W18-1 ③	P-1 SPT410	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ク					バ ラ ン ク ラ ド	361-1	PT 1.47 (0)			
X07-R237 W18-2 ③	P-1 SF440A	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	ク						361-1	PT 1.47 (0)			
X07-R238 W19-1 ③	P-1 SPT410	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ク						361-1	PT 1.47 (0)			
X07-R238 W19-2 ③	P-1 SF440A	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	ク						361-1	PT 1.47 (0)			
X07-R239 W20-1 ③	P-1 SPT410	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ク						361-1	PT 1.47 (0)			
X07-R239 W20-2 ③	P-1 SF440A	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	ク						361-1	PT 1.47 (0)			
X07-R239 W21-1 ③	P-1 SPT410	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ク						361-1	PT 1.47 (0)			
X07-R239 W21-2 ③	P-1 SF440A	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	ク						361-1	PT 1.47 (0)			
X07-R239 W22-1 ③	P-1 SPT410	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ク						361-1	PT 1.47 (0)			
X07-R239 W22-2 ③	P-1 SF440A	89.1 × 5.5 (5.50) 18.0	ク						361-1	PT 1.47 (0)			
X07-R240 W23-1 ③	P-1 SPT410	89.1 × 5.5 (3.88) 18.0	ク						361-1	PT 1.47 (0)			

*1. 溶接検査
E (a): 水平固定
E (b): 水平固定
F (D): 下向
R (U): 有変形平面固定
有変形面固定

*2. 溶接後処理
加温
300°C
冷却
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:水盛り

*5. 検査受検場所
イ:材料検査
ロ:溶接作業検査
(明記: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:継手区分E
⑥:管上管壁
⑦:管壁
⑧:肉厚(φ70)溶接
⑨:溶接止め地

溶接部詳細一覽表

溶接部詳細一覽表

溶接部詳細一覽表

溶接部詳細一覽表

溶接部詳細一覽表

溶接部詳細一覽表

溶接部詳細一覽表

注記
1. 鋼材形状の記号「ク」は鋼材の配管参照
2. 溶接部の区分、化学成分のタイプ、製造業者の継手区分は [] に記入し、SIL-55Sを(S)IL-55Sと記入しOを省略する。
3. 溶接部の区分は鋼材として、SIL-55Sを(S)IL-55Sと記入しOを省略する。
4. []
5. []
6. []

発売所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系統名：建設内RO循環設備配管
 配管図番：[redacted]

溶接部詳細一覧表
 (工場) (1/4)

計画図番：[redacted]

② 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

20/23

スプールNo. 継手番号 継手区分	材質 規格 母材の区分 母材の厚さ	寸法 母材厚 管：外径×母材厚 管：外径×母材厚 (管径の厚さ)	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 F-A F-B F-C	溶接姿勢 E-A E-B E-C	溶接機 機種 型番	溶接機処理 加圧処理 加圧処理 加圧処理	シート パイ ク ラ ス ト	溶接 工 法 No.	溶接部試験 *4.3 材料 試験 強度 延伸 硬度 その他	検査場所 *5 工場 現場	検査会社 *6 検査 会社	備考
X07-B051 W1-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	スラ	TB							361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B051 W1-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	スラ	TB							361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B051 W2-1 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	スラ	TB							361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B051 W2-2 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	スラ	TB							361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B052 W3-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	スラ	TB							361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B052 W3-2 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	スラ	TB							361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B052 W4-1 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	スラ	TB							361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B052 W4-2 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	スラ	TB							361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B053 W5-1 ③	SF440A P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	スラ	TB							361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B053 W5-2 ③	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	スラ	TB							361-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		
X07-B053 W6 ②	SPT410 P-1	18.0 (3.88) 89.1 × 5.5	スラ	T							420-1	PT 1.47 (B)	イ ロ ニ ハ		

*1. 溶接変数
 E (a): 水平固定
 E (b): 鉛直固定
 F (D): 下向
 R (C): 有張水平固定
 有張鉛直固定

*2. 溶接機処理
 300℃
 保温時間

*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. 検査受検箇所
 イ:材料検査
 ロ:溶接作業検査
 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:分、7、7、7、7、7、7
 ⑥:管と管板
 ⑦:検査
 ⑧:図盛(7/7)溶接
 ⑨:溶接止砂地

溶接検査用

注記
 1. 開先形状の記号は、図 #7E9M-334-984 を参照。
 2. 溶接機は、図 #7E9M-334-984 を参照。
 3. 溶接機は、図 #7E9M-334-984 を参照。
 4. 溶接機は、図 #7E9M-334-984 を参照。
 5. 溶接機は、図 #7E9M-334-984 を参照。
 6. 溶接機は、図 #7E9M-334-984 を参照。

溶接部詳細
 一覧表

0

発着所名：東京電力株式会社 福島第一原子力発電所

系名： 廃炉内R0修理機配置

配管番号： XXXXXXXXXX (工場) (2/4)

溶接部詳細一覧表

スプールNo 継手番号 *継手区分	材質	寸法 母材：母材厚 号：外径×母材厚 (配管径の寸法)	開先形状	溶接方法	溶接棒、添加材 心線、フラックス 級 種	区分		溶接後処理		ガス シールド プロセス	溶接 部位 No	溶接部試験 種別 圧力 試験 条件	検査 場所 工場	備考
						種別	種別	種別	種別					
X07-B053 W7 ②	PT	89.1 × 5.5 (4.95)	GM	I							420-1	PT 1.47	Y	*1. 溶接位置 B (a): 水平固定 F (D): 下向 R (C): 有歪水平固定 有歪固定 *2. 溶接後処理 M: 加熱処理 H: 加熱処理 M: 非破壊検査 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.: 透過電磁試験 *3. 非破壊検査 H: 水圧 A: 気圧 W: 水圧 *4. 耐圧試験 (方法) H: 水圧 A: 気圧 W: 水圧 *5. 検査後処理 1: 材料検査 2: 溶接不良検査 (肉厚・溶接作業) 3: 溶接後処理 4: 非破壊検査 5: 溶接検査 6: 配管・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, 7分, 溶接 ⑥: 溶接 ⑦: 溶接 ⑧: 肉厚 (0.7分) 溶接 ⑨: 溶接止その他
X07-B053 W8-1 ③	PT	89.1 × 5.5 (4.95)	GM	IB							361-1	PT 1.47	Y	
X07-B053 W8-2 ③	PT	89.1 × 5.5 (4.95)	X	IB							361-1	PT 1.47	Y	
X07-B053 W21-1 ③	PT	89.1 × 5.5 (4.95)	X	IB							420-1	PT 1.47	Y	
X07-B053 W21-2 ③	PT	89.1 × 5.5 (4.95)	X	IB							361-1	PT 1.47	Y	
X07-B053 W22 ②	PT	89.1 × 5.5 (4.95)	GM	I							420-1	PT 1.47	Y	
X07-B054 W9-1 ③	PT	89.1 × 5.5 (4.95)	GM	IB							361-1	PT 1.47	Y	
X07-B054 W9-2 ③	PT	89.1 × 5.5 (4.95)	X	IB							361-1	PT 1.47	Y	
X07-B054 W10-1 ③	PT	89.1 × 5.5 (4.95)	X	IB							361-1	PT 1.47	Y	
X07-B054 W10-2 ③	PT	89.1 × 5.5 (4.95)	X	IB							361-1	PT 1.47	Y	
X07-B055 W11-1 ③	PT	89.1 × 5.5 (4.95)	X	IB							361-1	PT 1.47	Y	

注記
 1. 開先形状の記号は、図#TE94-334-334を参照「X」であるのは頭記の配管図参照。
 2. 溶接棒の質量、化学成分のタイプ、配管径の記号は、
 3. 溶接棒の質量は例として S1-5.5 Sと記入しOを省略する。
 4.
 5.
 6.

溶接部検査用
第1母改訂図

溶接部詳細
一覧表

溶接部詳細一覽表

(工場) (3/4)

受電所名: 東京電力株式会社 福島第一原子力発電所
 系統名: 建屋内R0循環設備配管
 配管番号: []
 計画番号: []

スプー/川丸 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 (管径部の厚さ)	関先 形状	溶接方法	溶接棒、溶加材 心線、フラックス 銘柄	区分 下地 E-地	溶接 位置	溶接部 位置	溶接部 位置	溶接部 位置	備考
X07-B055 W11-2 ③	SF440A	P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	×	TB	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]
X07-B055 W12-1 ③	SPT410	P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	×	TB	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]
X07-B055 W12-2 ③	SPT410	P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	×	TB	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]
X07-B056 W13-1 ③	SF440A	P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	×	TB	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]
X07-B056 W13-2 ③	SPT410	P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	×	TB	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]
X07-B056 W14-1 ③	SPT410	P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	×	TB	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]
X07-B056 W14-2 ③	SF440A	P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	×	TB	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]
X07-B057 W15-1 ③	SF440A	P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	×	TB	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]
X07-B057 W15-2 ③	SPT410	P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	×	TB	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]
X07-B057 W16 ②	SPT410	P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	×	TB	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]
X07-B057 W17 ②	SPT410	P-1	18.0 (5.50) 89.1 × 5.5	×	TB	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]

*1. 溶接位置
 E (a): 水平固定
 F (b): 下向
 R (b): 垂直固定
 有壁面固定

*2. 溶接後処理
 加圧
 300℃
 保持時間

*3. 非破壊検査
 R.T.: 超音波探傷試験
 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. 開圧試験 (方法)
 H: 水压
 A: 気圧
 W: 水重

*5. 検査受検位置
 ①: 材料検査
 ②: 溶接作業検査 (開先、溶接作業)
 ③: 溶接後処理
 ④: 非破壊検査
 ⑤: 浸透探傷
 ⑥: 開圧・外圧試験

*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、分力、強め材
 ⑥: 管と管
 ⑦: 管と管
 ⑧: 隔壁(ワド)溶接
 ⑨: 漏れ止め

溶接検査用

注記
 1. 開先形状の記号は、図#7E94-334-984を参照
 2. 溶接棒の記号は、図#7E94-334-984を参照
 3. 溶接棒の規格は、図#7E94-334-984を参照
 4. 溶接棒の規格は、図#7E94-334-984を参照
 5. 溶接棒の規格は、図#7E94-334-984を参照
 6. 溶接棒の規格は、図#7E94-334-984を参照

溶接部詳細
一覽表

[]

溶接部詳細一覽表

(工場) (4/4)

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: 豊原内P.O.循環配管

製造番号: [Redacted]

スプーパル 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 (公差の予定)	形状	溶接方法	溶接機 心線・フラックス 銘柄	区分		溶接長さ 実長 (mm)	*2. 溶接後処理		ガス シールド	溶接 池	検査 部位 検査 項目 検査 方法	検査 結果	備考
						下地 上地	下地		溶接 長さ 実長 (mm)	溶接 長さ 実長 (mm)					
X07-8057 W18-1 ③	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	
X07-8057 W18-2 ③	SP440A P-1	89.1 × 5.5 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	
X07-8057 W23-1 ③	SP440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	
X07-8057 W24 ②	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	
X07-8058 W19-1 ③	SP440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	
X07-8058 W20-1 ③	STPT410 P-1	89.1 × 5.5 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	18.0 (5.50)	
X07-8058 W20-2 ③	SP440A P-1	89.1 × 5.5 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	18.0 (3.88)	

*1. 溶接公差
 E (a): 水平固定
 F (b): 下向
 R (c): 有底水平固定
 有壁垂直固定

*2. 溶接後処理
 加温
 冷却
 検査
 検査項目
 検査方法

*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. 耐圧試験 (方法)
 H: 水圧
 A: 風圧
 W: 水張り

*5. 検査区分
 イ: 材料検査
 ロ: 溶接作業検査
 ハ: 溶接後検査
 ニ: 非破壊検査
 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: 溶接部
 ⑥: 管と管
 ⑦: 管と管
 ⑧: 肉盛り付門溶接
 ⑨: 溶接止め

溶接検査表
 第1回改訂図

溶接部詳細一覽表

注 記
 1. 図面形状の記号は、図中TSW-134-984を参照 (ズシとあるのは取組の取組参照。
 2. 図面の公差は、公差部分の「Z」のタイプ、製造公差の「Z」は、
 3. 溶接部の形状は、図中「L-555」を(S)「L-555」と記入しOを省略する。