

溶接検査申請書

廃炉発官R2第265号  
令和3年3月3日



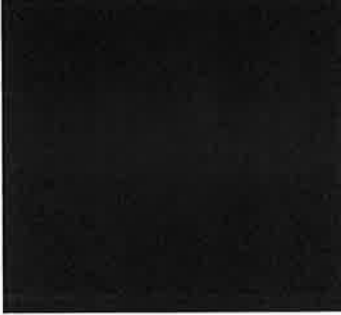

原子力規制委員会 殿

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	使用済燃料乾式キャスク仮保管設備 輸送貯蔵兼用キャスク B (容器) 73号機～81号機
容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度	<p>主要寸法及び個数 輸送貯蔵兼用キャスク B φ 2, 482mm×5.32m 9基</p> <p>最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度</p> <p>胴、一次蓋 最高使用圧力 : 1.0MPa 最高使用温度 : 150℃ 放射性物質の濃度 : 37mBq/cm<sup>3</sup> 以上 (気体中)</p> <p>二次蓋 最高使用圧力 : 0.4MPa 最高使用温度 : 110℃ 放射性物質の濃度 : 37mBq/cm<sup>3</sup> 未満 (気体中)</p>
実施計画の認可年月日	平成25年8月14日 (実施計画の変更認可年月日 : 令和2年9月29日)
溶接工程表	別紙-1 参照
溶接検査を受けようとする事項	<p>溶接構造物</p> <p>溶接作業中検査 (有)・無</p> <p>溶接後熱処理 (有)・無</p> <p>非破壊検査 (有)・無</p> <p>機械試験 (有)・無</p> <p>耐圧試験 (有)・無</p> <p>(記録確認検査) (有)・無</p>
溶接検査を受けようとする期日	自 令和3年 4月 8日 至 令和4年10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ス株式会社 福島第一原子力発電所 [Redacted]

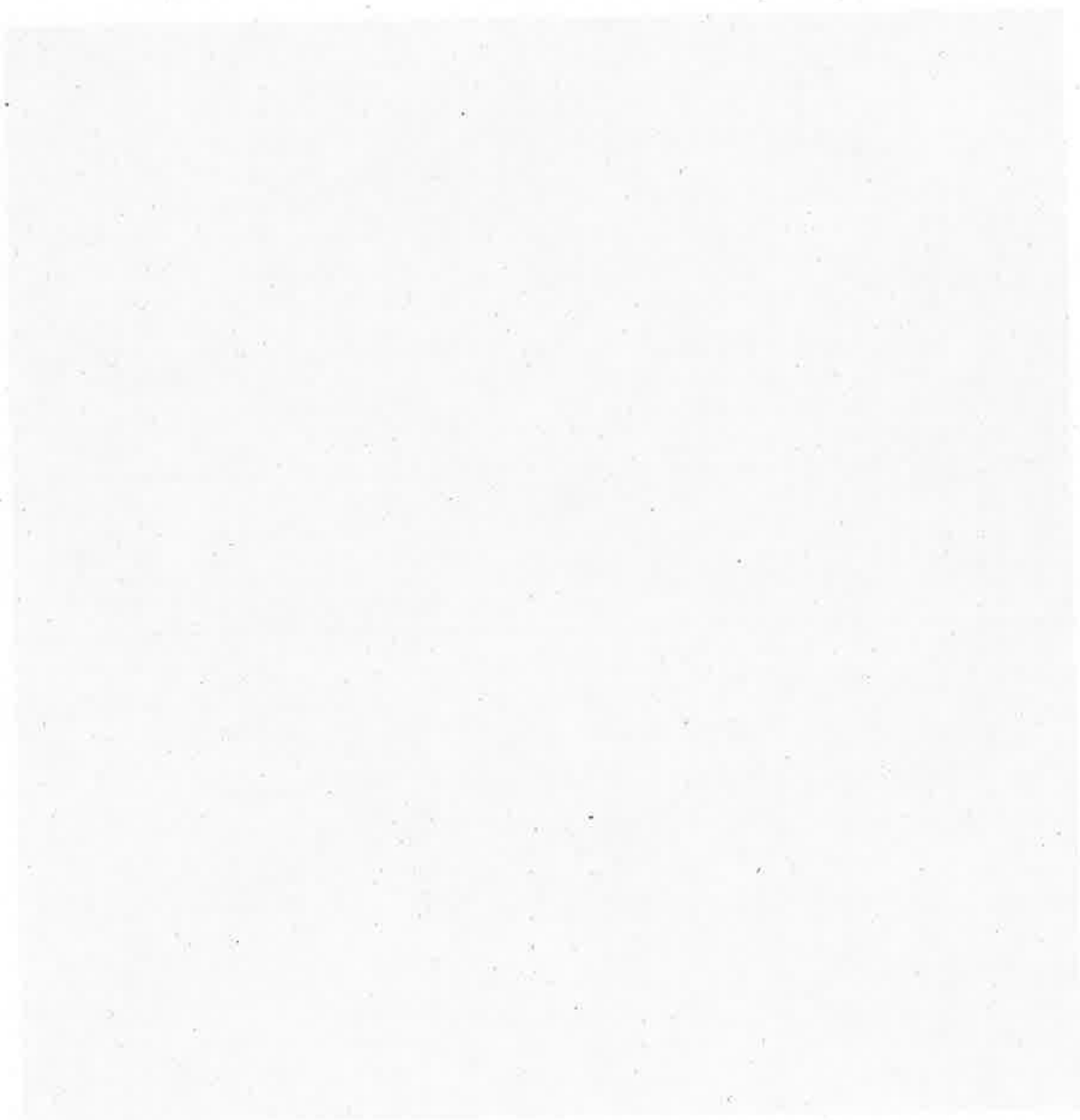
## 溶接明細書

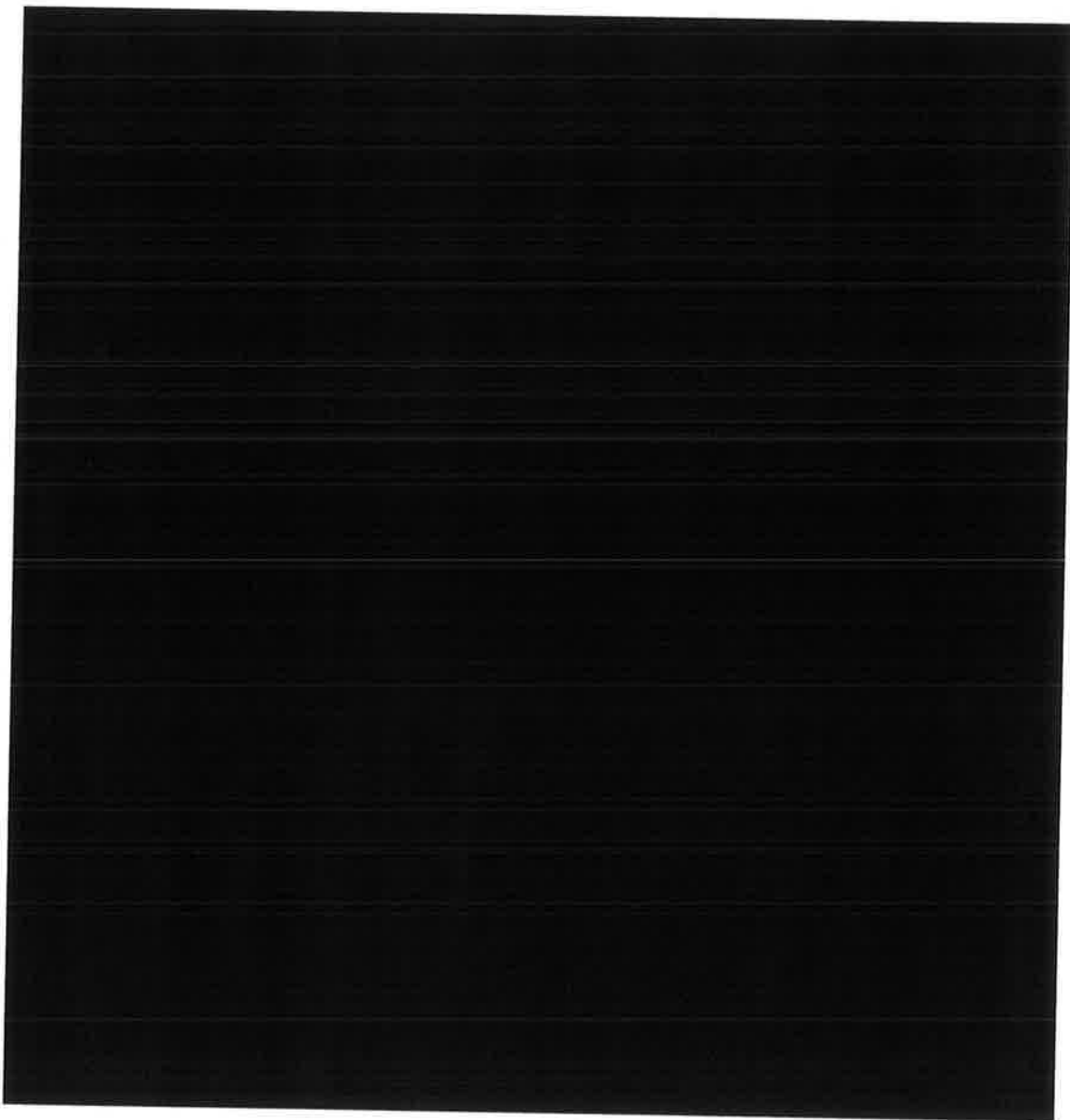
機器の区分 【設備区分】	使用済燃料乾式キャスク仮保管設備 輸送貯蔵兼用キャスク B 【実施計画 II. 2. 13. 1. 5(1)】	
溶接設備	溶接機の種類	
	溶接後熱処理設備の種類及び容量	—
	試験設備の種類及び容量	—
溶接部の設計	別紙－ 2 の通り	
溶接施行法	添付資料－ 2 により行う。 	
溶接を行う者の氏名	 上記の技能資格を有した溶接士により行う。	
備 考	溶接施行工場の名称及び所在地 	

## 溶接施工法一覧

No.	溶接施工法 整理番号	合格（認可）番号	溶接方法	備考
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				

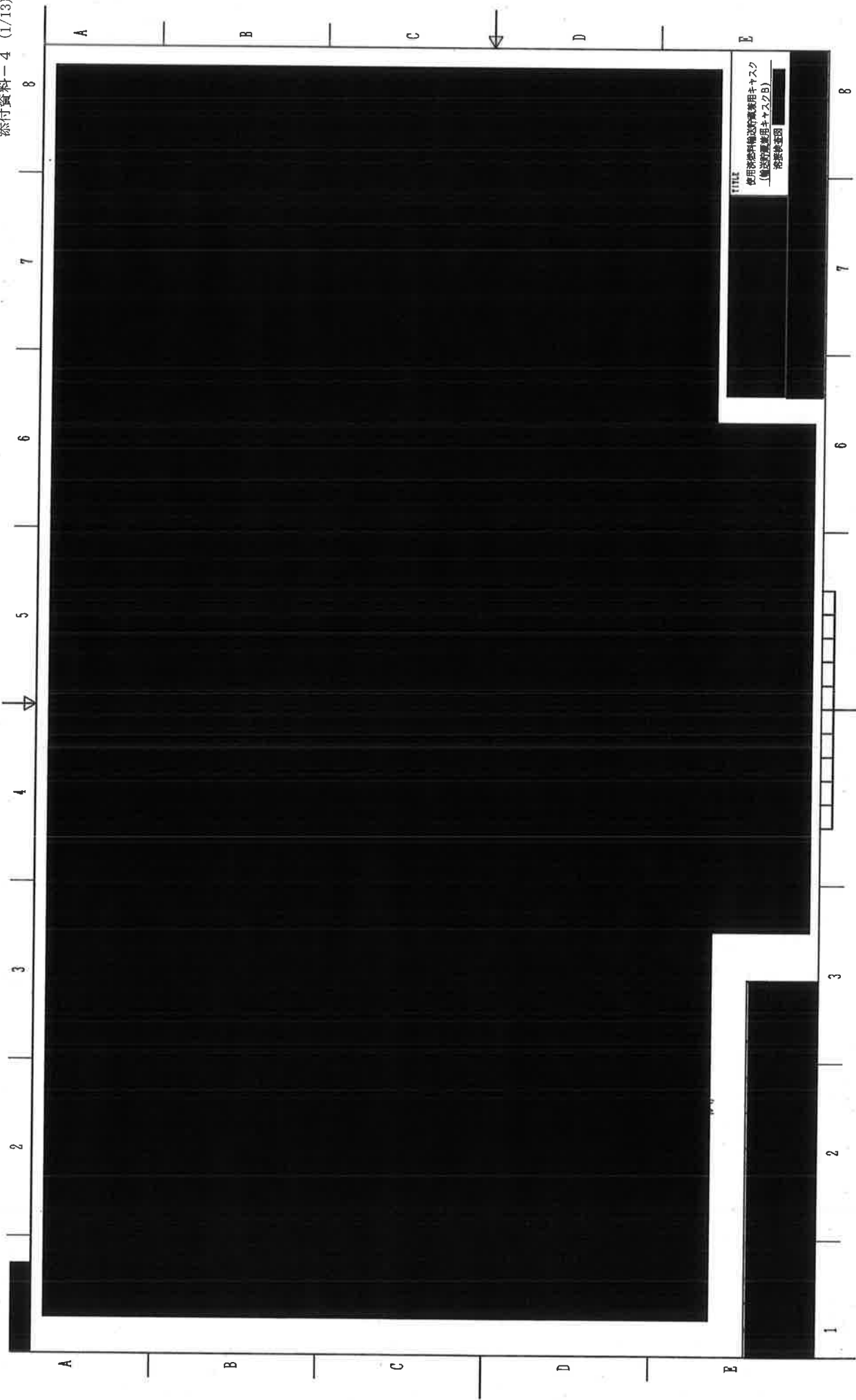
溶接を受けようとする容器（輸送貯蔵兼用キャスクB）の構造図



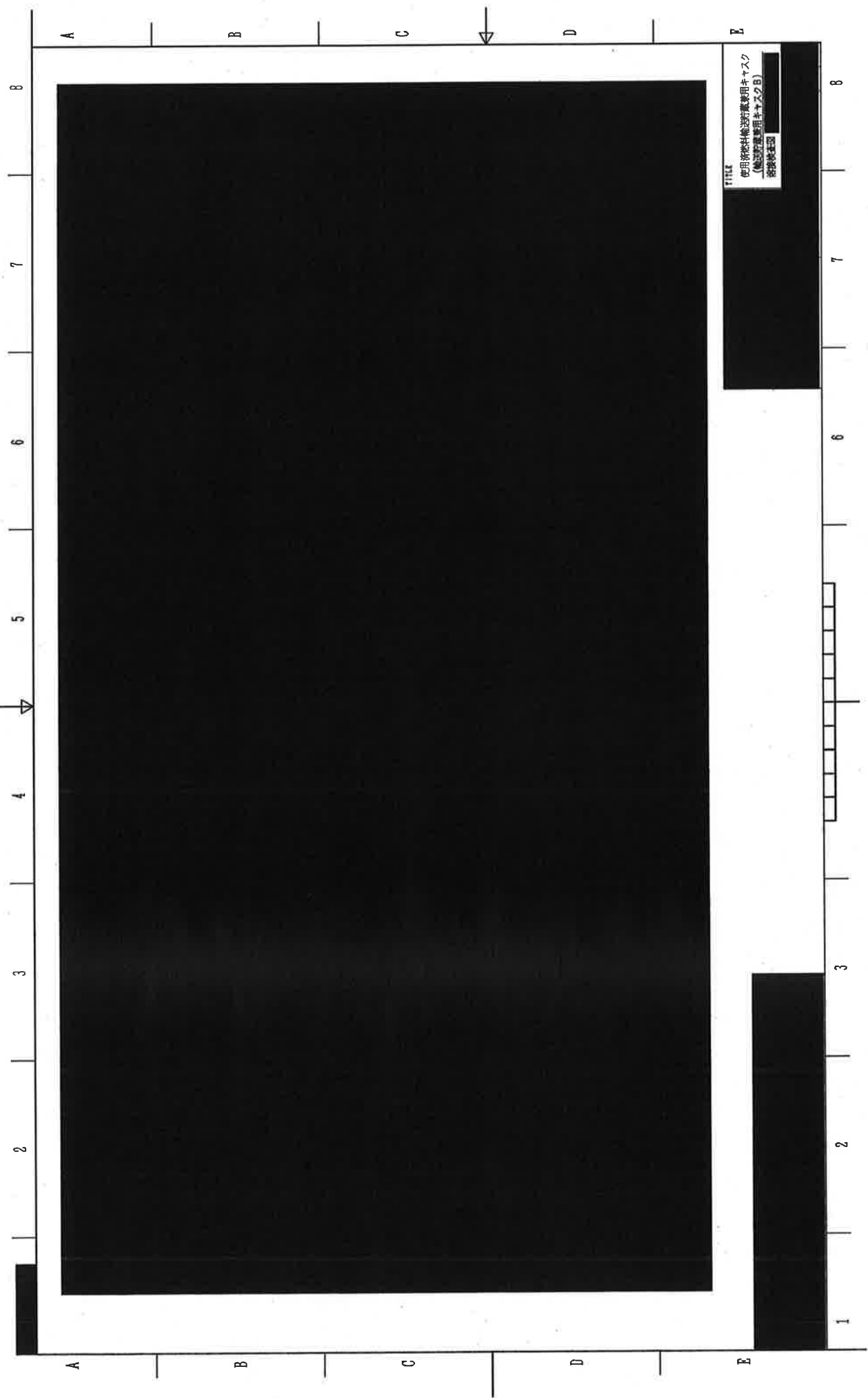


福島第一原子力発電所	
名	輸送貯蔵兼用キヤスクBの構造図
称	東京電力ホールディングス株式会社

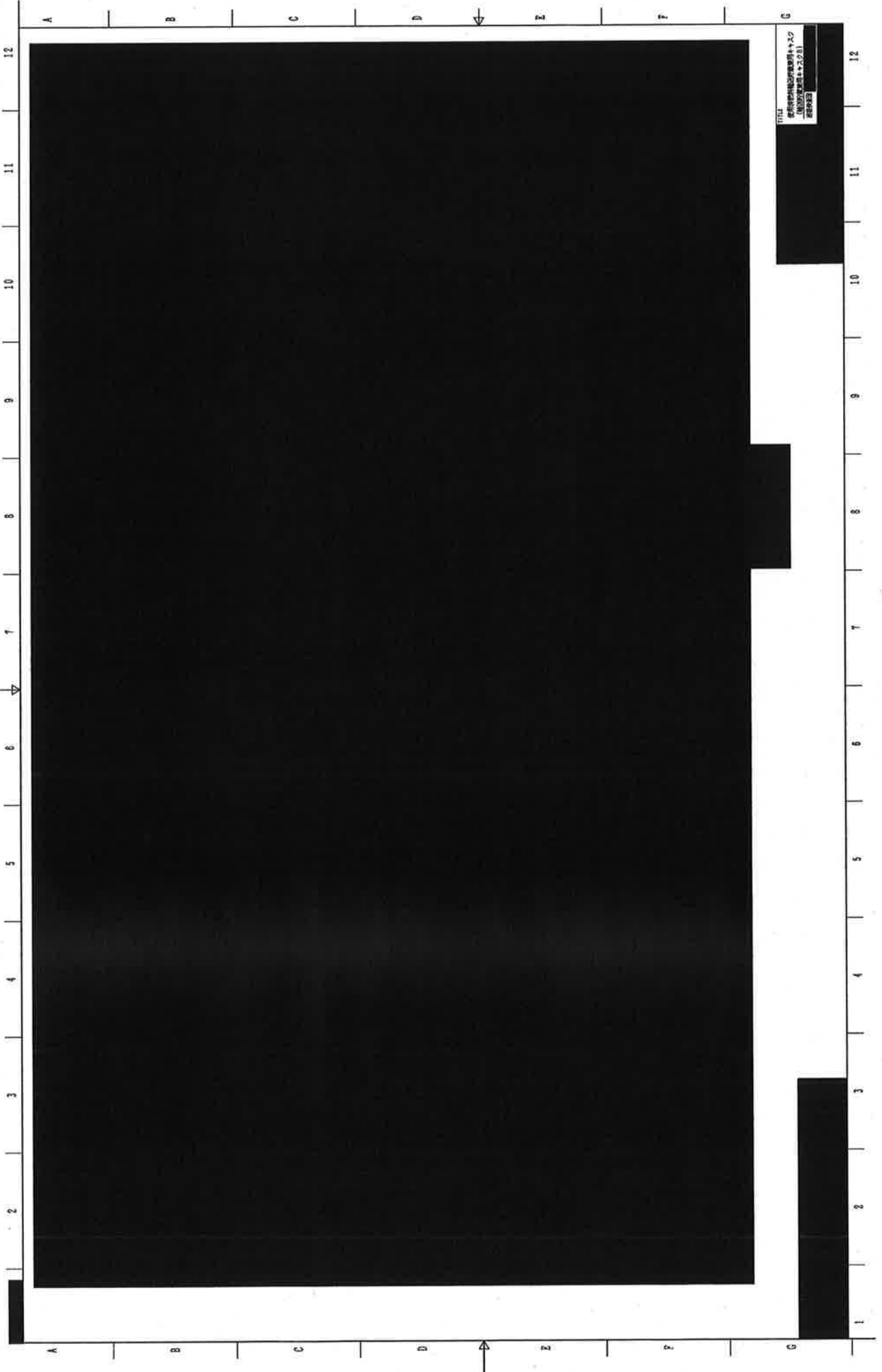
溶接部の設計図







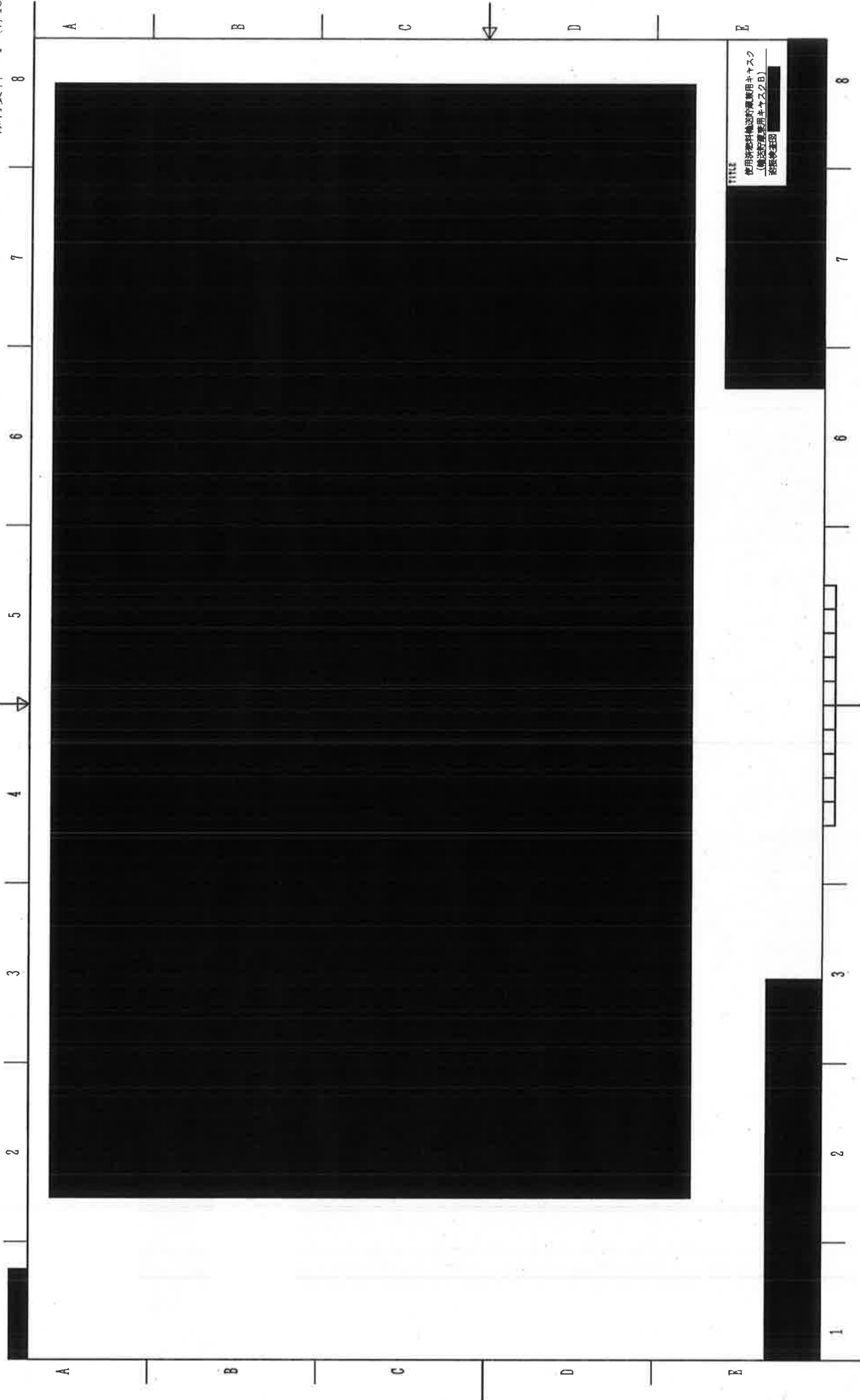






	2	3	4	5	6	7	8
A							
B							
C							
D							
E							

TITLE  
使用資料開示行運用キャッシュ  
(開示行運用キャッシュB)  
格差率表



A

B

C

D

E

8

7

6

5

4

3

2

1

8

7

6

5

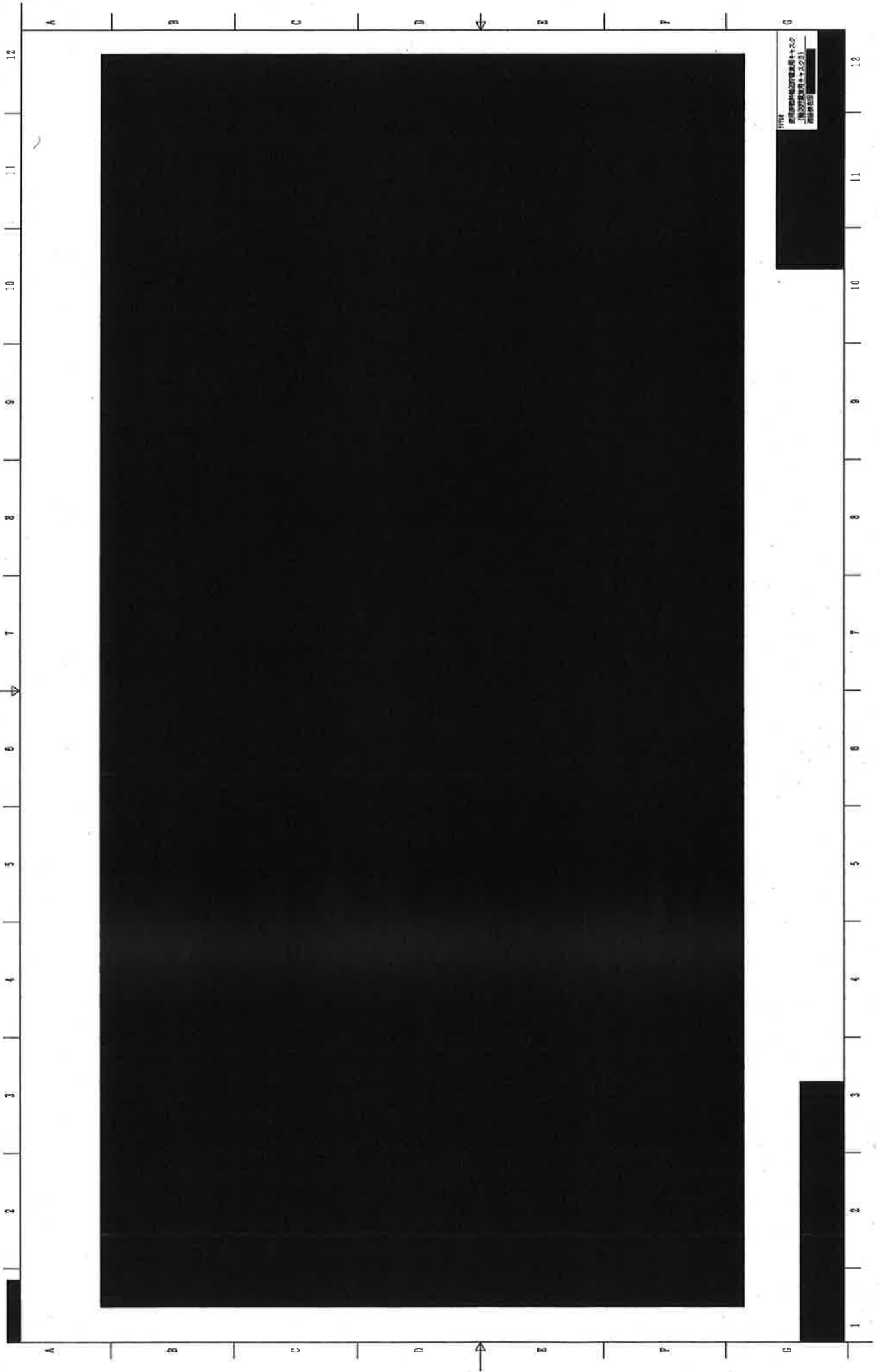
4

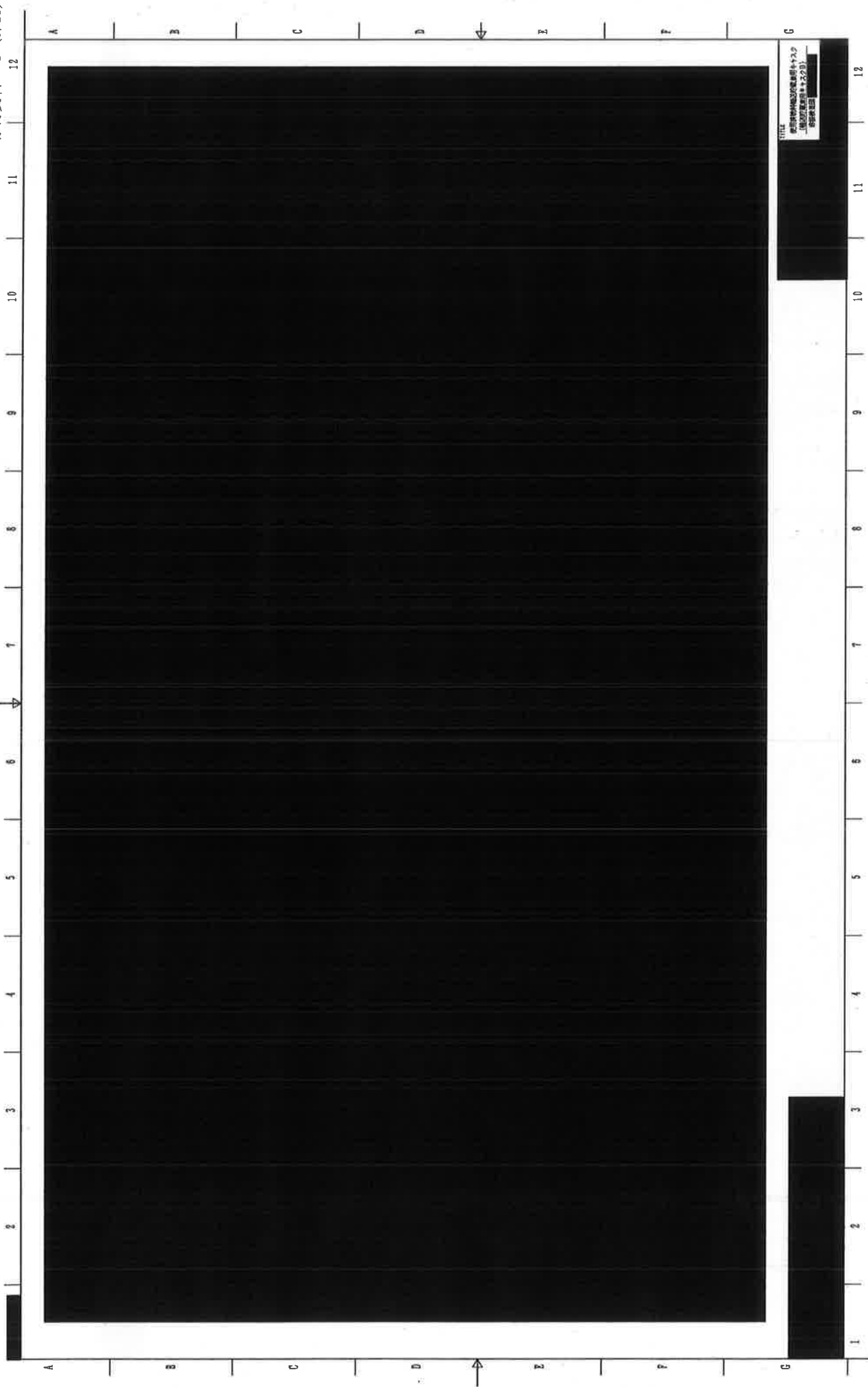
3

2

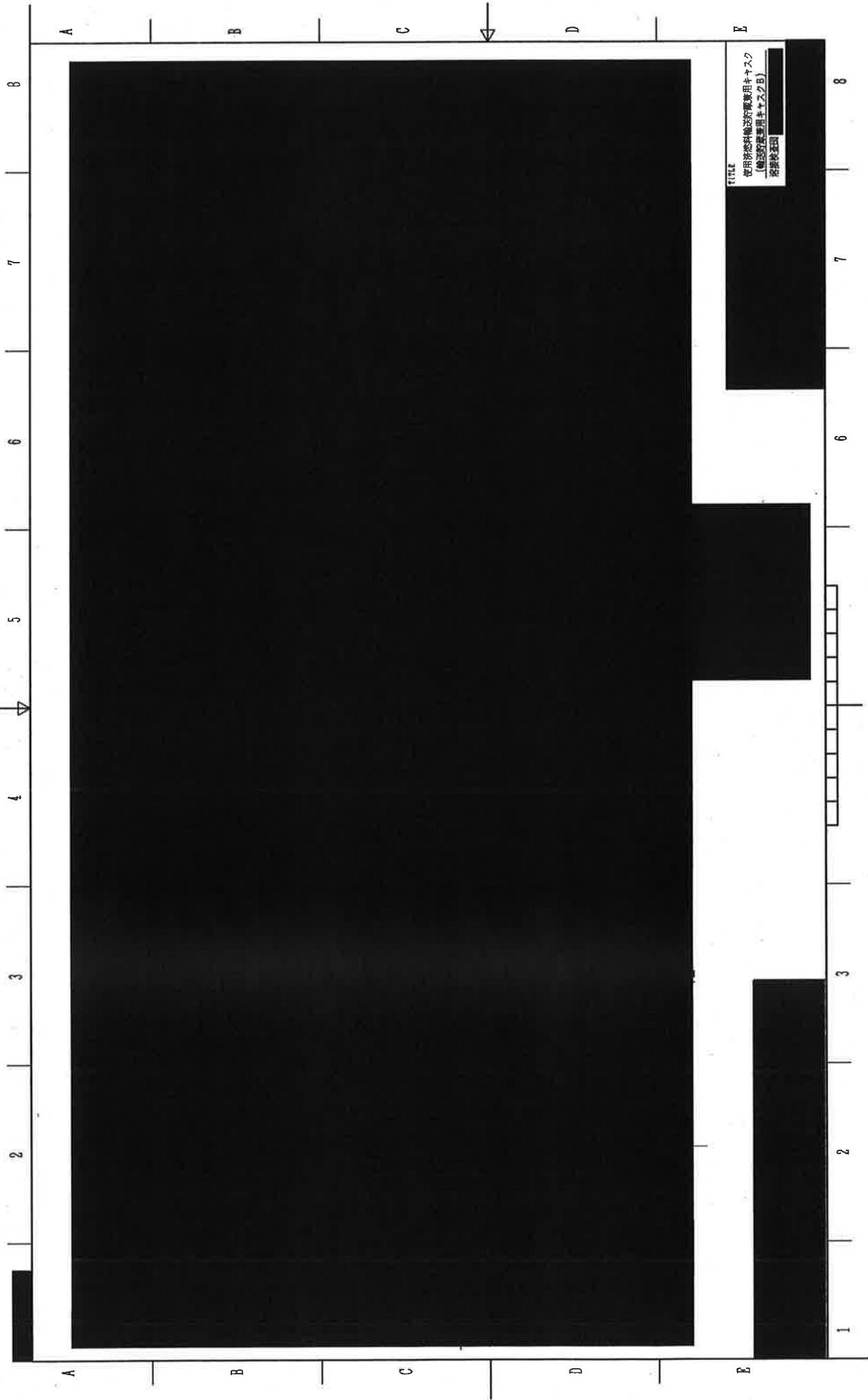
1

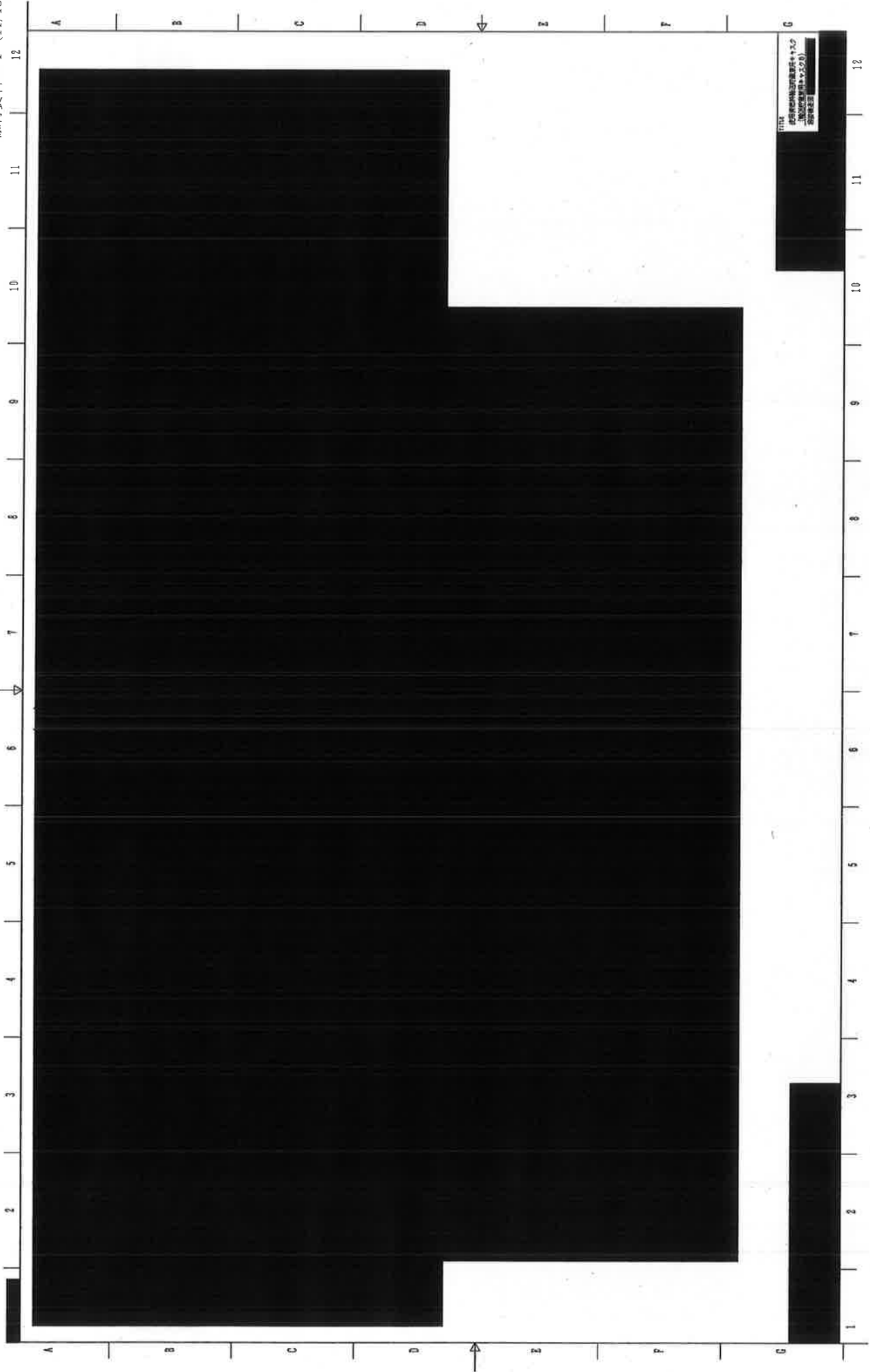
TITLE  
 使用済燃料輸送船専用キヤスク  
 (輸送用キヤスクB)  
 西原重工業

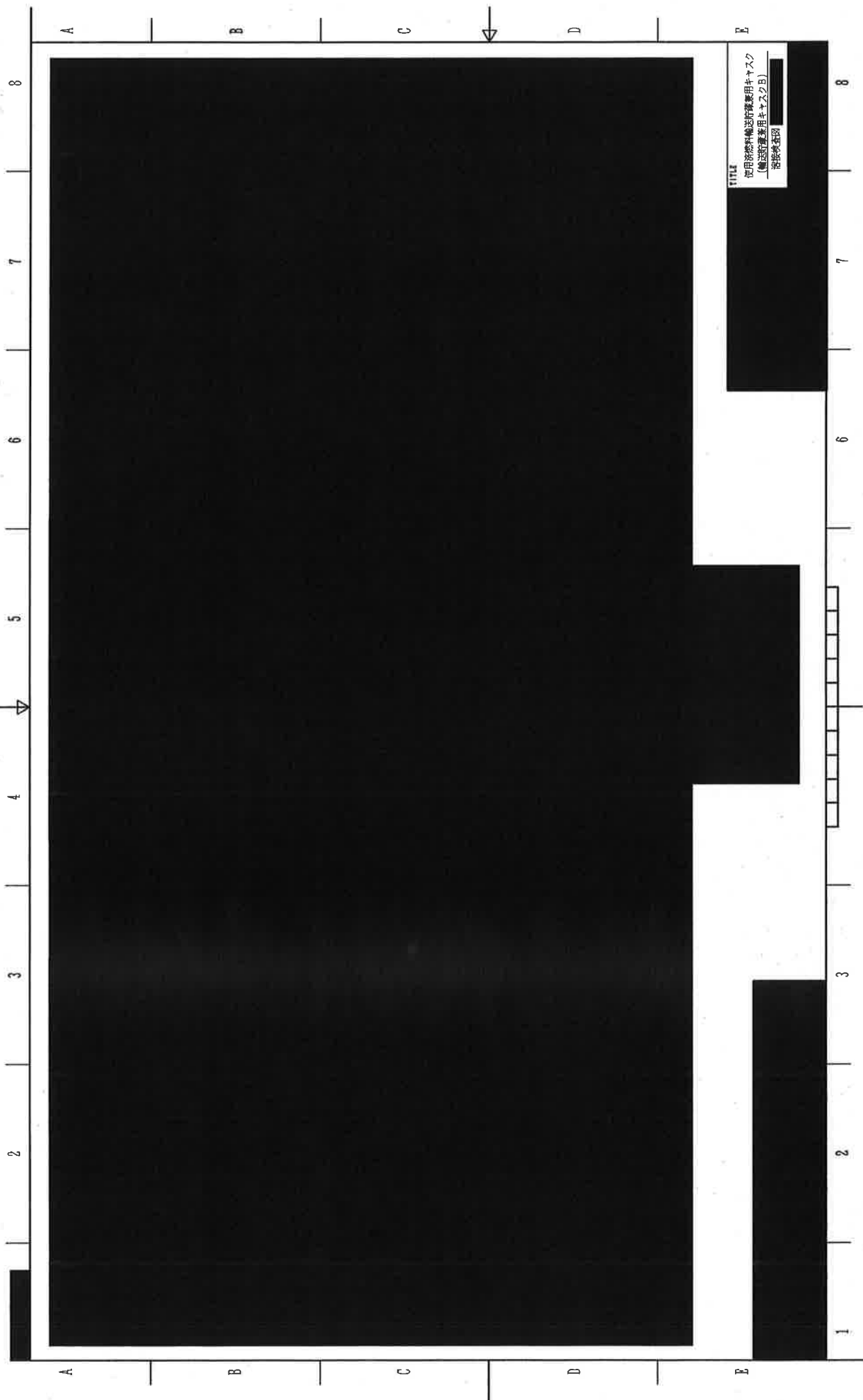


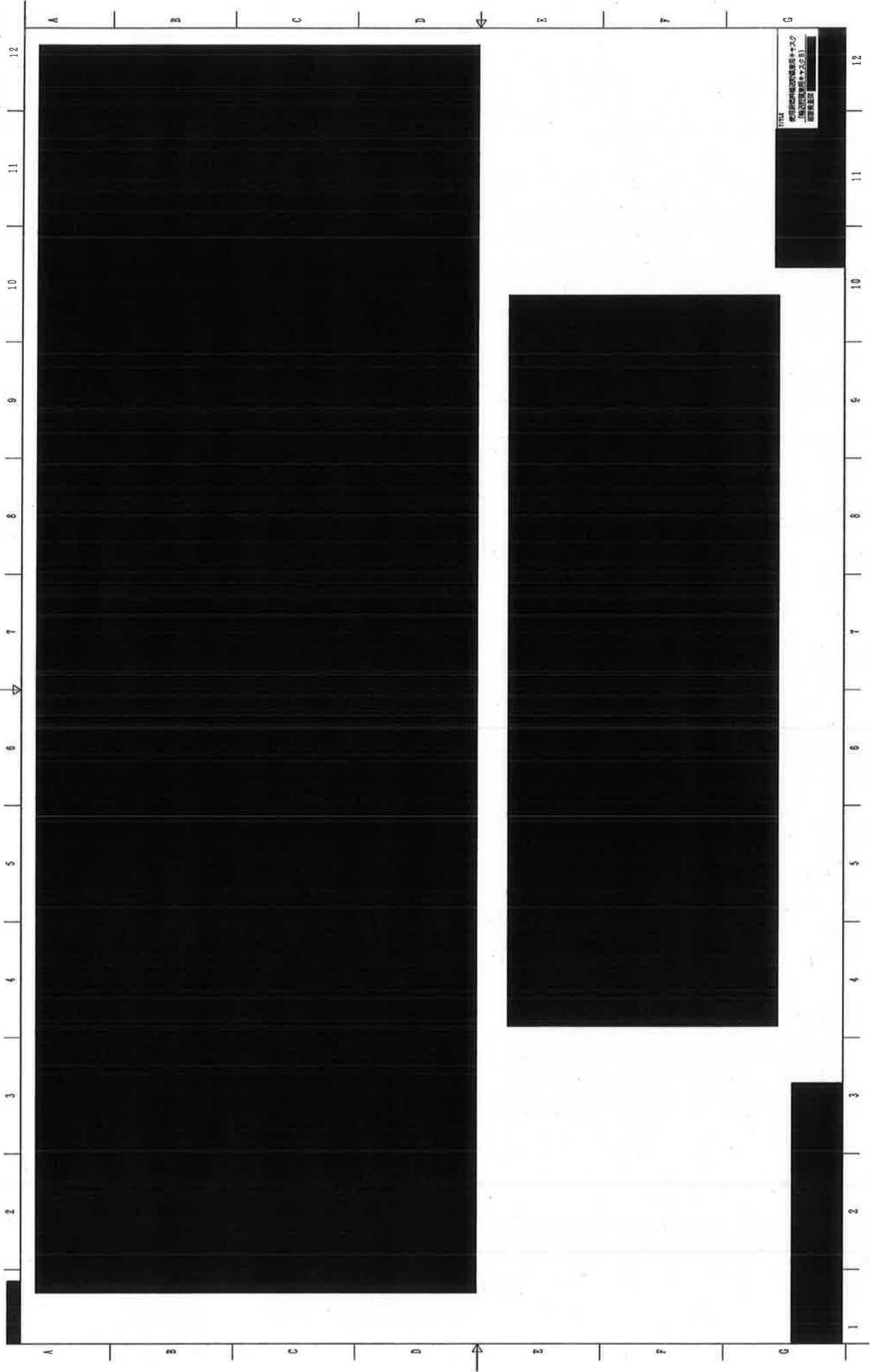












溶接工程表

項目			年	令和3年	令和4年	令和5年
使用済燃料 乾式キャスク 仮保管設備	輸送貯蔵兼用 キャスクB	73号機 ～ 81号機		☆ 4月	☆ 10月	△ 4月

— : 工事期間

☆ : 溶接検査

△ : 工事完了

溶接部詳細一覧表







溶接検査詳細一覧表

継手番号 #8	継手番号 #2	寸法 外径×厚さ (mm)	材質		溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		溶接姿勢 #3	予熱 温度 (°C) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス		電極 種類	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 検 査 #4	非 破 壊 試 験 #4	機 械 試 験	最 高 使 用 温 度 (°C)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa) #5	受検場所		備 考
			規格	区分 (P-No.)		銘柄	区分 (F, R, E-No.)			溶金区分 (A-No.)	保 持 温 度 (°C)	保 持 時 間 (h)	加 熱 速 度 (°C/h)	冷 却 速 度 (°C/h)									表	裏	
S003W-□	5																					イハホ	イハホ		
S004W-□	5																					イハホ	イハホ		
S005W-□	5																					イハホ	イハホ		
S006W-□	5																					イハホ	イハホ		
S007W-□	5																					イハホ	イハホ		
S008W-□	5																					イハホ	イハホ		
S009W-□	5																					イハホ	イハホ		
S010W-□	5																					イハホ	イハホ		

(注記)  
\*1寸法 ( ) 内寸法は、溶接部の厚さを示す。  
\*2継手識別  
1:継手区分A(長手継手)  
2:継手区分B(円継手)  
3:継手区分C(ワッパ継手)  
4:継手区分D(管台継手)  
5:ワッパ、プラケット、詰め材  
6:管と管板  
7:接 合  
8:側座(クランプ)溶接  
9:濡れ止め  
10:1~9以外

\*3溶接姿勢  
f:下向  
v:立向  
h:環向  
o:上平  
e:水平固定又は船底固定  
r:有壁水平固定又は有壁船底固定

\*4非破壊試験  
Rt:放射線透過試験  
Rt(T):放射線透過試験(クローズアップのみ)  
Pt:超音波透過試験  
Pt(13):透過試験(溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)  
Pt(1/2):透過試験(溶接深さの2分の1が13mmを超える場合は13mm)こと  
但し、最終層は溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分  
Ut:超音波探傷試験  
Mt:磁粉探傷試験  
T:Rt(T)+Mt or Pt

\*5耐圧試験  
H:水圧  
A:気圧

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

種別コード 001  
送り先  
発行日 2021/1/15  
シートNo.(図番) 003 改訂 0

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：一

機器名：輸送貯蔵兼用キヤスクB

溶接検査詳細一覧表

継手番号 *7	材料 規格	材質 区分 (P-No.)	寸法 外径×厚さ (mm) *1	継手種別 *2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		予熱 温度 (℃) 以上)	溶接後熱処理			シールド ガス		電極 種類	電極 数	溶接 施工法 (No.)	閉 先 面 検 査 *4	非 破 壊 試 験 *4	機 械 試 験	最高 使用 温度 (℃)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa) *5	受検場所		備 考
						区分 (F. R. E-No.)	溶金区分 (A-No.)		保持 温度 (℃) 以上)	保持 時間 (h) 以上)	加熱 速度 (℃/h) 以下)	冷却 速度 (℃/h) 以下)	表										裏	工場現地 *6	
S011W-□				5																1.25 (H)	1.0	150	イ ハ ホ	—	
S012W-□				5																1.25 (H)	1.0	150	イ ハ ホ	—	
S013W-□				5																1.25 (H)	1.0	150	イ ハ ホ	—	
S014W-□				5																1.25 (H)	1.0	150	イ ハ ホ	—	

(注記)  
 \*1寸法 ( ) 内寸法は、溶接部の厚さを示す。  
 \*2継手種別  
 1:継手区分A(吊手継手)  
 2:継手区分B(円錐形)  
 3:継手区分C(カマゲ継手)  
 4:継手区分D(筒台継手)  
 5:ラジ、プラグレット、強め材  
 6:管と管板  
 7:接 等  
 8:向き(クラッド)溶接  
 9:流れ止め  
 10:1~9以外  
 \*3溶接姿勢  
 f:下向  
 v:立向  
 h:横向  
 o:上向  
 e:水平固定又は船重固定  
 r:有蓋水平固定又は有蓋船重固定  
 \*4非破壊試験  
 Rt:放射線透過試験  
 Pt:超音波透過試験  
 Pt(11):放射線透過試験(クローズアップのみ)  
 Pt(12):放射線透過試験  
 Pt(13):浸透探傷試験(溶接深さの2分の1(溶接深さの2分の1)が13mmを超える場合は1.3mmごと  
 Pt(17/2):浸透探傷試験(溶接深さの2分の1(溶接深さの2分の1)が13mmを超える場合は1.3mmごと  
 注1:最終値は溶接金部には溶接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分  
 Ut:超音波探傷試験  
 Mt:磁粉探傷試験  
 T :Rt(□)・Pt or Pt  
 \*5耐圧試験  
 H:水圧  
 A:気圧  
 \*6受検場所  
 イ:溶接作業等(材料、閉先面、開先、溶接作業及び設備)  
 ハ:溶接後熱処理  
 ホ:非破壊検査  
 \*7継手番号の□内は、号機番号を示す。

種別コード	001
送り先	
発行日	2021/1/15
シートNo. (図番)	004 改訂 0





溶接検査詳細一覧表

継手番号 *15	継手番号 *15	材質		寸法 外径×厚さ (mm) *1	継手種類 別 *2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		溶接姿勢 *3	予熱 温度 (°C) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス		電極 数	溶接 施工法 (No.)	非 破壊 試験 *4	機械 試験	最高 使用 温度 (°C)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa) *5	受検場所		備考
		規格	区分 (P-No.)				区分 (F, R, E-No.)	溶金区分 (A-No.)			保持 温度 (°C)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (°C/h)	冷却 速度 (°C/h)	表								裏	工場	
C401W-1A-□	8				8																	イハホ	イハホ		
C401W-2A-□	8				8																	イハホ	イハホ		
C401W-3A-□	8				8																	イハホ	イハホ		
C401W-4A-□	8				8																	イハホ	イハホ		
C402W-□	8				8																	イハホ	イハホ		
C403W-□	10				10																	イハホ	イハホ		
C404W-□	10				10																	イハホ	イハホ		

(注記)  
\*1寸法 ( ) 内寸法は、溶接部の厚さを示す。  
\*2継手種類  
1:継手区分A(長手継手)  
2:継手区分B(円継手)  
3:継手区分C(7ツグ継手)  
4:継手区分D(平台継手)  
5:ラジアルブランク、強め材  
6:貫し板  
7:柱等  
8:肉盛(クラフト)溶接  
9:漏れ止め  
10:1~9以外

\*3溶接姿勢  
I:上向き  
T:下向き  
V:垂直  
O:水平  
C:本置固定又は斜置固定  
I:有重量平固定又は有重量置固定

\*4非破壊試験  
Rt:放射線透過試験  
Rt(T):放射線透過試験(テクロス部のみ)  
Pt:浸透探傷試験  
Pt(T):浸透探傷試験(溶接深さの2分の1(溶接深さの範囲内の母材を含めた部分)  
Pt(L/2):浸透探傷試験(溶接深さの2分の1(溶接深さの範囲内の母材を含めた部分)を指し、母材層は溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)  
Ut:超音波探傷試験  
Mt:磁粉探傷試験  
T:RT(T)+Mt or Pt

\*5耐圧試験  
H:水圧  
A:気圧

\*6受検場所  
イ:溶接部  
ロ:溶接部  
ハ:溶接部  
ホ:耐圧試験

(材料、開先、開先面、開先、溶接作業及び設備)

種類コード 002

送り先

発行日 2021/1/15

シートNo. (図番) 007 改訂 0

\*15 継手番号の口内は、号機番号を示す。

溶接検査詳細一覧表

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：二

機器名：輸送貯蔵兼用キャスクB

継手番号 #17	継手番号	材質 規格 (P-No.)	寸法 外径×厚さ (mm)	継手種別 #2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		予熱 温度 (°C) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス 表 裏	電極 種類	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 検 査 #4	非 破 壊 試 験 #4	機 械 試 験	最高 使用 温度 (°C)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa) #5	受検場所		備 考
						区分 (F, R, B-No.)	溶金区分 (A-No.)		保持 温度 (°C)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (°C/h)										冷却 速度 (°C/h)	工場	
C401W-1-□	5															Pt		150	1.0	1.25 (H)	イ ハ ホ	イ ハ ホ	
C401W-2-□	5															Pt		150	1.0	1.25 (H)	イ ハ ホ	イ ハ ホ	
C401W-3-□	5															Pt		150	1.0	1.25 (H)	イ ハ ホ	イ ハ ホ	
C401W-4-□	5															Pt		150	1.0	1.25 (H)	イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S401W-□	10															Pt		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S402W-□	10															Pt		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S403W-□	10															Pt		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S404W-□	10															Pt		110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	イ ハ ホ	

(注) ( ) 内寸法は、溶接部の厚さを示す。  
 \*1寸法  
 f: 下方向  
 v: 立向  
 b: 横向  
 o: 上方向  
 c: 水平  
 r: 有量水平固定又は有量鉛直固定  
 \*2継手種別  
 1: 継手区分A(長手継手)  
 2: 継手区分B(胴継手)  
 3: 継手区分C(ワッパ継手)  
 4: 継手区分D(管台継手)  
 5: マグフラケット、強め材  
 6: 管ごて管板  
 7: 柱 等  
 8: 肉盛(クラフト)溶接  
 9: 潮れ止め  
 10: 1~9以外  
 \*3溶接姿勢  
 f: 下方向  
 v: 立向  
 b: 横向  
 o: 上方向  
 c: 水平  
 r: 有量水平固定又は有量鉛直固定  
 \*4非破壊試験  
 Rt: 放射線透過試験  
 RL(T): 放射線透過試験(テロス部のみ)  
 Pt: 超音波探傷試験  
 Pt(1/3): 超音波探傷試験(溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)  
 Pt(1/2): 超音波探傷試験(溶接金属部の2分の1(溶接深さの2分の1)が13mmを超える場合は1.3mm)ごと  
 Rt(1/2): 超音波探傷試験(溶接金属部の2分の1(溶接深さの2分の1)が13mmを超える場合は1.3mm)ごと  
 Ut: 超音波探傷試験  
 Mt: 磁粉探傷試験  
 T: Rt(T)+Mt or Pt  
 \*5耐圧試験  
 H: 水圧  
 A: 気圧  
 \*6受検場所  
 イ: 溶接作業等(材料、開先面、開先、溶接作業及び受検)  
 ロ: 溶接後熱処理  
 ハ: 非破壊検査  
 ホ: 耐圧試験  
 \*7継手番号の口内は、分岐番号を示す。

種別コード	002
送り先	
発行日	2021/1/15
シートNo.(図番)	008 改訂 0

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：一

機器名：輸送貯蔵兼用キヤスクB

溶接検査詳細一覧表

継手番号 #11	継手番号	材質 規格 区分 (P-No.)	寸法 外形×厚さ (mm) #1	継手種別 #2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		予熱 温度 (°C) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス		層数	電極 数	溶接 施工法 (No.)	開先 面検査 #4	非 破壊 試験 #4	機 械 試 験	最 高 使 用 速 度 (°C)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 (MPa) #5	受検場所		備 考	
						銘柄	区分 (F, R, E-No.) (A-No.)		保 持 温 度 (°C)	保 持 時 間 (h)	加 熱 速 度 (°C/h)	冷 却 速 度 (°C/h)	表										裏	工 場		現 地
S405W-□	10			10																			イ ハ ホ	イ ハ ホ		
S406W-□	10			10																				イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S407W-□	10			10																				イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S408W-□	10			10																				イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S409W-□	10			10																				イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S410W-□	10			10																				イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S411W-□	10			10																				イ ハ ホ	イ ハ ホ	
S412W-□	10			10																				イ ハ ホ	イ ハ ホ	

(注) 継手番号は、溶接部の厚さを示す。  
 \*1寸法  
 f: 下向  
 v: 立向  
 h: 横向  
 o: 上向  
 e: 水平固定又は斜直固定  
 r: 有歪水平固定又は有歪斜直固定

\*2継手種別  
 1: 継手区分A(長手継手)  
 2: 継手区分B(両継手)  
 3: 継手区分C(7分継手)  
 4: 継手区分D(解台継手)  
 5: ラグアラケット、強め材  
 6: 管と管取  
 7: 管等  
 8: 肉盛(クラフト)溶接  
 9: 漏れ止め  
 10: 1~9以外

\*3溶接姿勢  
 Rt: 放射線透過試験(Tクロス部のみ)  
 Pt(T): 放射線透過試験(溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)  
 Pt(I3): 放射線透過試験(溶接金属部の2分の1の13mmを越える母材を含めた部分)  
 Pt(I/2): 放射線透過試験(溶接金属部の2分の1の13mmを越える母材を含めた部分)  
 Ut: 超音波探傷試験  
 Rt: 放射線透過試験  
 I: Rt(T)-Mt or Pt

\*4非破壊試験  
 Pt: 超音波探傷試験  
 Rt: 放射線透過試験  
 Pt(T): 放射線透過試験(溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)  
 Pt(I3): 放射線透過試験(溶接金属部の2分の1の13mmを越える母材を含めた部分)  
 Pt(I/2): 放射線透過試験(溶接金属部の2分の1の13mmを越える母材を含めた部分)  
 Ut: 超音波探傷試験  
 Rt: 放射線透過試験  
 I: Rt(T)-Mt or Pt

\*5耐圧試験  
 H: 水圧  
 A: 気圧

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

\*7検査項目  
 Pt: 超音波探傷試験  
 Rt: 放射線透過試験  
 Pt(T): 放射線透過試験(溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)  
 Pt(I3): 放射線透過試験(溶接金属部の2分の1の13mmを越える母材を含めた部分)  
 Pt(I/2): 放射線透過試験(溶接金属部の2分の1の13mmを越える母材を含めた部分)  
 Ut: 超音波探傷試験  
 Rt: 放射線透過試験  
 I: Rt(T)-Mt or Pt

\*8検査項目  
 Pt: 超音波探傷試験  
 Rt: 放射線透過試験  
 Pt(T): 放射線透過試験(溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)  
 Pt(I3): 放射線透過試験(溶接金属部の2分の1の13mmを越える母材を含めた部分)  
 Pt(I/2): 放射線透過試験(溶接金属部の2分の1の13mmを越える母材を含めた部分)  
 Ut: 超音波探傷試験  
 Rt: 放射線透過試験  
 I: Rt(T)-Mt or Pt

\*9検査項目  
 Pt: 超音波探傷試験  
 Rt: 放射線透過試験  
 Pt(T): 放射線透過試験(溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)  
 Pt(I3): 放射線透過試験(溶接金属部の2分の1の13mmを越える母材を含めた部分)  
 Pt(I/2): 放射線透過試験(溶接金属部の2分の1の13mmを越える母材を含めた部分)  
 Ut: 超音波探傷試験  
 Rt: 放射線透過試験  
 I: Rt(T)-Mt or Pt

\*10検査項目  
 Pt: 超音波探傷試験  
 Rt: 放射線透過試験  
 Pt(T): 放射線透過試験(溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)  
 Pt(I3): 放射線透過試験(溶接金属部の2分の1の13mmを越える母材を含めた部分)  
 Pt(I/2): 放射線透過試験(溶接金属部の2分の1の13mmを越える母材を含めた部分)  
 Ut: 超音波探傷試験  
 Rt: 放射線透過試験  
 I: Rt(T)-Mt or Pt

種別コード	002
送り先	
発行日	2021/1/15
シートNo.(図番)	009
改訂	0

別紙-2 (9/13)

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：二

機器名：輸送計数装置用キャスケド

溶接検査詳細一覧表

継手番号 #11	材質 規格 (P-No.)	寸法 外径×厚さ (mm)	継手種類 別 #2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス) 区分 銘柄 (F, R, E-No.) (A-No.)		溶接姿勢 #3	予熱 温度 (℃) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス		電極 種類 電数	溶接 施工法 (No.)	開先 面 検査 #4	非破壊 試験 #4	機械 試験 #5	最高 使用 温度 (℃)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa) #5	受検場所 工事所在地 #6	備考
					保持 温度 (℃)	保持 時間 (h)			加熱 速度 (℃/h)	冷却 速度 (℃/h)	表	裏											
S413W-□			10																110	0.4	0.5 (A)	イハホ	
S414W-□			10																110	0.4	0.5 (A)	イハホ	
S415W-□			10																110	0.4	0.5 (A)	イハホ	
S416W-□			10																110	0.4	0.5 (A)	イハホ	
S417W-□			10																110	0.4	0.5 (A)	イハホ	
S418W-□			10																110	0.4	0.5 (A)	イハホ	
S419W-□			10																110	0.4	0.5 (A)	イハホ	
S420W-□			10																110	0.4	0.5 (A)	イハホ	

**(注記)**  
\*1寸法  
( ) 内寸法は、溶接部の厚さを示す。

\*2継手番号  
1:継手区分A(長手継手)  
2:継手区分B(肩継手)  
3:継手区分C(7ツツ継手)  
4:継手区分D(野台継手)  
5:ラッププレート、強め材  
6:管と管板  
7:継手等  
8:内壁(クラッド)溶接  
9:溶れ止め  
10:1~9以外

\*3溶接姿勢  
f:下向  
v:立向  
h:横向  
o:上向  
e:水平固定又は鉛直固定  
r:有蓋水平固定又は有蓋鉛直固定

\*4非破壊試験  
Rt:放射線透過試験  
RT:放射線透過試験(クロスのみ)  
Pt:浸透試験  
Pt(L1):浸透試験(溶接深さの2分の1(溶接深さの2分の1が13mmを超える場合は13mm)ごと)  
Pt(L2):浸透試験(溶接深さの2分の1(溶接深さの2分の1が13mmを超える場合は13mm)ごと)  
Ultr:超音波試験  
M:磁粉試験  
T:RT(T)+Mt or Pt

\*5耐圧試験  
H:水圧  
A:気圧

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

\*11 継手番号の口内は、号機番号を示す。

種別コード 002

送り先

発行日 2021/1/15

シートNo.(区番) 010 改訂 0



原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：-

機器名：輸送貯蔵兼用キヤスクB

溶接検査詳細一覧表

継手番号 *11	継手番号	材質		寸法 外径×厚さ (mm) *1	継手種別 *2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		溶接姿勢 *3	予熱 温度 (℃ 以上)	溶接後熱処理			シールド ガス		層数	電極 数	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 検 査 *4	非 破 壊 試 験 *4	機 械 試 験	最高 使用 温度 (℃)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa) *5	受検場所		備 考
		規格	区分 (P-No.)				区分 (F, R, E-No.)	溶金区分 (A-No.)			保持 温度 (℃)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (℃/h)	冷却 速度 (℃/h)	表										裏	工場	
S421W-□	10				10																			イハホ	イハホ		
S422W-□	10				10																				イハホ	イハホ	
S423W-□	10				10																				イハホ	イハホ	
S424W-□	10				10																				イハホ	イハホ	
S425W-□	10				10																				イハホ	イハホ	
S426W-□	10				10																				イハホ	イハホ	
S427W-□	10				10																				イハホ	イハホ	
S428W-□	10				10																				イハホ	イハホ	

(注) ( ) 内寸法は、溶接部の厚さを示す。

\*1寸法  
f:下向  
v:立向  
b:横向  
o:上向  
e:水平固定又は船首固定  
r:有壁水平固定又は有壁船首固定

\*2継手種別  
1:継手区分A(長手継手)  
2:継手区分B(両継手)  
3:継手区分C(ワッパ継手)  
4:継手区分D(船台継手)  
5:ラグラブラケット, 強め材  
6:管と管取  
7:管等  
8:肉盛(クラフト)溶接  
9:漏れ止め  
10:1~9以外

\*3溶接姿勢  
Rt:放射線透過試験  
Rt(T):放射線透過試験(Tプロセス版のみ)  
Pt:透過探傷試験  
Pt(I3):透過探傷試験(溶接金属部に腐食する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)  
Pt(I/2):透過探傷試験(溶接深さの2分の1が13mmを超える場合は13mm)ごと  
但し、最終層は溶接金属部に腐食する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分  
Ut:超音波探傷試験  
Wt:重量法探傷試験  
T:Rt(T)+Wt or Pt

\*4非破壊試験  
イ:溶接作業管(材料、開先、開先面、開先、溶接作業及び設備)  
ロ:溶接部熱処理  
ハ:非破壊検査  
ニ:機械試験  
ホ:耐圧試験

\*5耐圧試験  
イ:水圧  
A:気圧

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

\*11 継手番号の□内は、号機番号を示す。

種別コード	002
送り先	
発行日	2021/1/15
シートNo. (図番)	011 改訂
	0



