

16-2-711-01124A **CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT**
WELDING MATERIAL

Report No. 38T051 (U53-116) Specification. ASME SPA-5.9 1977 Edition with Winter 1977 Addenda.
 Date. August 18, 1978 Classification. [REDACTED]
 Purchaser. [REDACTED] Trade Name. [REDACTED]
 Purchaser's Spec. No. [REDACTED] Size and Length. 2.4cm x 900mm
 Purchaser's Contract No. 16-2-712-01 Lot No. 1402-S067-33
570163 Mfg. Date. August 16, 1978
 Supply Quantity. [REDACTED]

Chemical Composition (%)

Spec.	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti	W
[REDACTED]											
[REDACTED]											
[REDACTED]											

Item	All Weld Metal Tension Test			Fillet Weld Test			Ferrite (%)	
	T.S. (psi)	Elong. (%)	min. [REDACTED]	Position	Leg of Fillet (mm)	Size of Weld (mm)		Theoretical Throat (mm)
Spec.	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]					
DC.SP								

We certify that the contents of this report are correct and accurate and that all test results and operations performed are in compliance with the requirements of the material specifications ~~except for the standard size and length~~ and the purchase order.
 Issued by Quality Assurance Group.

Approved by [REDACTED] Checked by [REDACTED] Prepared by [REDACTED]

試験検査記録

記録No. _____

試験検査名 寸法検査

工事名	JMHL-78Y15T 筒送容器	試験検査年月日	昭和54年12月1日
品名	試料容器(A)(B)	検査官	
図番		検査担当者	
備考		検査場所	
[Redacted Content]			

試験検査記録

記日地

試験検査名 寸法検査

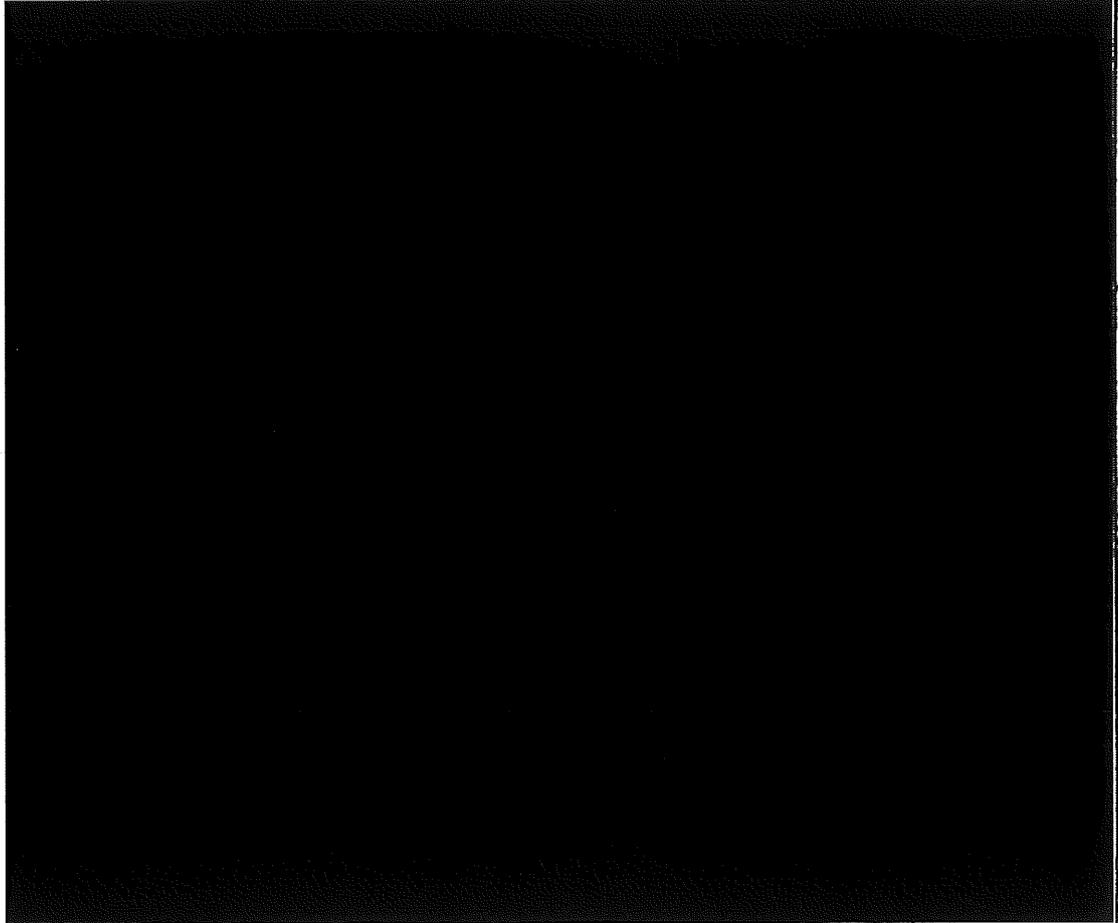
工号名 JMHL-78Y15T 給送容器	試験検査年月日 昭和54年12月10日
品名 試料 スーパー	検査官
図番	検査担当者
備考 (A)(B)	検査場所

判定: 合格 :

試験検査記録

記録No

試験検査名 寸法検査

工事名 JMHL-7BY16T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年 / 月23日
品名 密封容器	検査官
図番 2247887	検査立会者
備考	検査場所
<p>1. 検査方法 巻尺、ノギス等を用いて図示寸法公差内に入っていることを確認す</p> <p>2. 検査位置 下図参照</p> 	
<p>3. 判定基準 各寸法が公差内に入っていること。</p>	

試験検査記録

記録用

試験検査名 寸法検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年 / 月 23日
品名 密封容器	検査官
図番 2247887	検査立会者
備考	検査場所

4. 検査結果

(単位: mm)

計測位置	図示寸法	計測記録
A	[Redacted]	0°
		180°
B	[Redacted]	0°
		180°
C1	[Redacted]	0°-180°
		90°-270°
C2	[Redacted]	0°-180°
		90°-270°
D1	[Redacted]	45°-225°
		135°-315°
D2	[Redacted]	45°-225°
		135°-315°
E	[Redacted]	0°-180°
		90°-270°
F	[Redacted]	90°
		270°
G	[Redacted]	90°-270°

5. 判定

合格

試験検査記録

記録No _____

試験検査名 寸法検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年 / 月23日
品名 格納容器	検査官
回番 2247883 2247884	検査立会者
備考	検査場所
<p>1. 検査方法: 巻尺, ノギス等を用いて図示寸法公差内に入っていることを確認する。 2. 計測位置: 下図参照</p>	
<p>3. 判定基準: 各寸法が公差内に入っていること。 4. 検査結果: 良好 5. 判定: 合格</p>	

試験検査記録

記録No _____

試験検査名 寸法検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年 / 月 / 3日
品名 上部緩衝体	検査官
図番 2247886	検査立会者
備考	検査場所

1. 検査方法

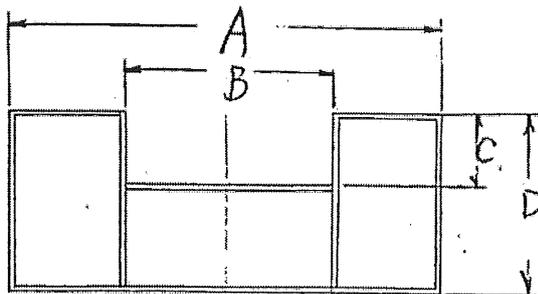
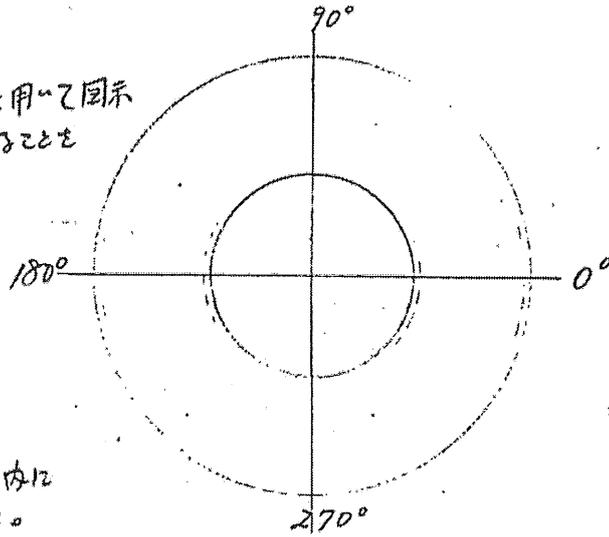
巻尺、ノギス等を用いて図示
公差内に入っていることを
確認する

2. 検査位置

右図参照

3. 判定基準

各寸法が公差内に
入っていること。



試験検査記録

記録No

試験検査名 寸法検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年1月23日
品名 上部後継体	検査官
図番 2247886	検査立会者
備考	検査場所

4. 検査結果

(単位:mm)

計測位置	図示寸法	計測結果	
A	$2,000 \phi \pm 5$	0°-180°	1997
		90°-270°	1999
B		0°-180°	
		90°-270°	
C		90°	
		270°	
D		90°	
		270°	

5. 判定

合格

試験検査記録

記録No _____

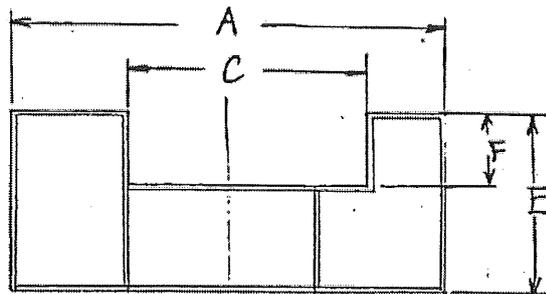
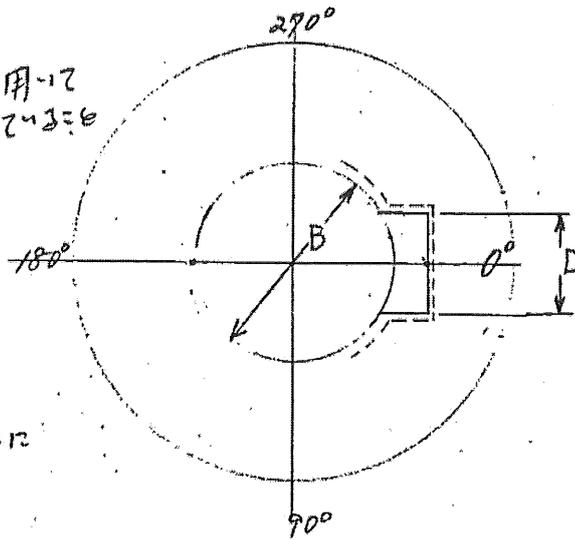
試験検査名 寸法検査

工号名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年1月23日
品名 底部緩衝体	検査官
図番 2247886	検査立会者
備考	検査場所

1. 検査方法
 巻尺、千分算尺用-12
 円筒公差内に入つてゐることを
 正確に確かめる。

2. 検査位置
 右図参照

3. 判定基準
 各寸法が公差内に入つてゐること。



試験検査記録

記録No

試験検査名 寸法検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年1月23日
品名 底部緩衝体	検査官
図番 2247886	検査立会者
備考	検査場所

4. 検査結果

(単位: mm)

計測位置	図示寸法	計測結果	
A	2000 ± 5	0°-180°	1995
		90°-270°	1995
B	[Redacted]	90°-270°	[Redacted]
C		0°-180°	
D		0°	
E		90°	
		270°	
F		90°	
	270°		

5. 判定

合格

試験検査記録

記録地

試験検査名 寸法検査

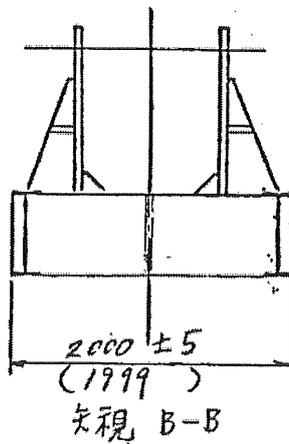
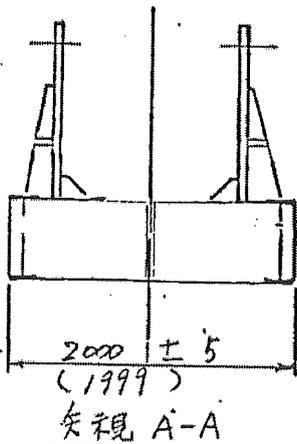
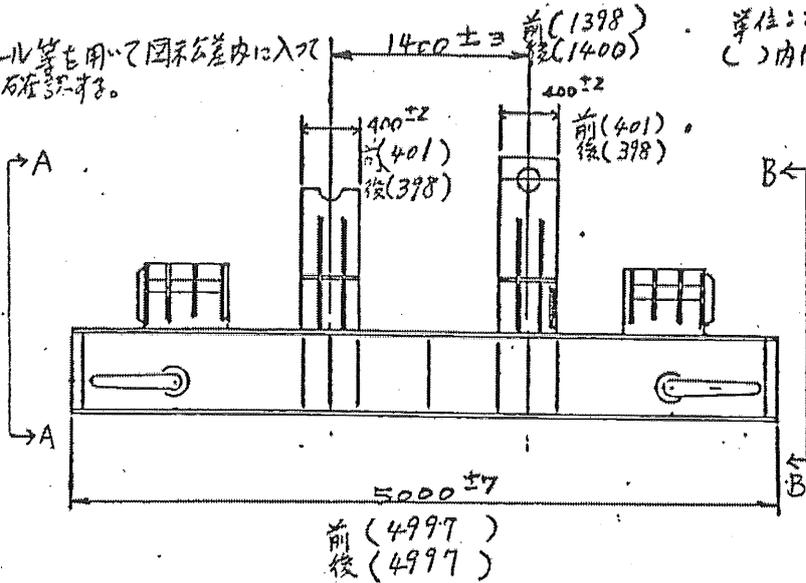
7

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年1月23日
品名 架台	検査官
図番 2247888	検査立会者
備考	検査場所

1. 検査方法

巻尺、スケール等を用いて図示公差内に入っていることを確認する。

単位: mm
() 内径実測値



- 2. 検査位置: 上図参照
- 3. 検査結果: 良好
- 4. 判定: 合格

試験検査記録

記録No _____

試験検査名 溶接検査 (仮付検査)

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和54年 9 月 26 日
品名 密封容器	検査官
図番	検査会社名 [Redacted]
備考	検査場所 [Redacted]

検査項目

- 1) 開先面外観検査
- 2) 開先部寸法検査
 - (P) 開先角度
 - (A) ルー間隔
 - (B) 板の「い」量

判定基準

検査試験書の3-1の3-1項(仮付検査)による。

判定: 合格

継手 記号	検査日	検査員	判定	備考
b-c-1: 554.10.2	[Redacted]	[Redacted]	良	
b-c-2: 554.9.26	[Redacted]	[Redacted]	良	

試験検査記録

記録No. _____

試験検査名 溶接検査 (仮付検査)

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和54年 6 月 27 日
品名 格納容器	検査官
図番	検査担当者
備考	検査場所

検査項目

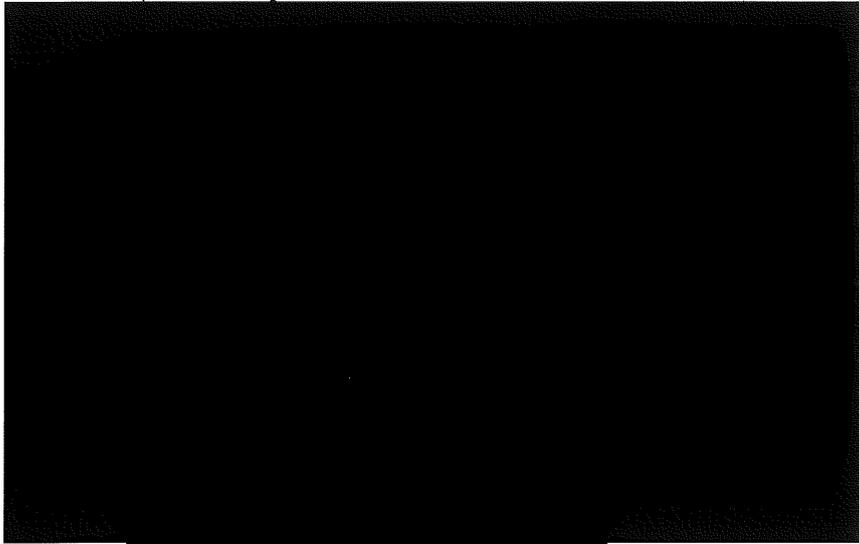
- 1) 開先面外観検査
- 2) 開先部寸法検査
 - (ア) 開先角度
 - (イ) ルー間隔
 - (ウ) 板のくい違

判定基準

検査計画書の3-1の3-1項 1-C-1
(仮付検査)に於る。

判定: 合格

検査 番号	検査日	検査員	判定	備考
1-L-1	554. 6. 27		良	
1-L-2	554. 6. 27		良	
1-C-1	554. 8. 28		良	
1-C-2	554. 9. 4		良	

工名 JMHL-78Y15T 除運容器		試験検査年月日 昭和54年10月11日	
品名 密封容器		検査官	
図名		検査担当者	
検査者		検査場所	
検査系列	処理方法	条件	
浸透剤 特殊塗料KK製 P-T P5P8D03	浸透時間 R-T	浸透時間	15 分
洗滌剤 特殊塗料KK製 R-T R5P9F01	洗滌方法 ウエス R-T	乳化時間	— 分
乳化剤	乾燥方法 自然乾燥	現像時間	10 分
現像剤 特殊塗料KK製 D-T D7P8S19	検査時期 溶接完了後	検査面の状態	付合部仕上
<p>検査位置 溶接部 溶接部全線について検査を行う。</p> 			
<p>※印 未検査(後日施行)</p>			
<p>検査方法 液体浸透探傷検査(浸透時間80分)</p> <p>結果、所見: 検査を行った溶接線6-C-1, 6-C-2とも欠陥とよる指示模様なし。</p> <p style="text-align: right;">合格</p>			

液体
密封容器浸透探傷検査記録

検査 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (℃)	浸透 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の ロットNo. P: 浸透剤 R: 洗淨剤 D: 現像剤	検査 員	検査 結果	判定 者	合格 判定
6-C-1	初層 溶接後	54.10.2	25	15	10	P. P5P8D03 R. R5P9F01 D. D7P8S19		欠陥指示 記録なし		合格
	最終 溶接 完了後	54.10.11	23	15	10	P. P5P8D03 R. R5P9F01 D. D7P8S19		欠陥指示 記録なし		合格
6-C-2	初層 溶接後	54.9.26	25	15	10	P. P5P8D03 R. R5P9F01 D. D7P8S19		欠陥指示 記録なし		合格
	最終 溶接 完了後	54.10.11	25	15	10	P. P5P8D03 R. R5P9F01 D. D7P8S19		欠陥指示 記録なし		合格

液体浸透探傷検査記録

記録用

工 号 JMHL-78Y15T 検査容器		試験年月日 昭和54年10月11日	
品 名 格納容器本体 (20L)		検査官	
図 号		検査番号	
図 号		検査場所	
薬 品 名	処 理 方 法	条 件	
浸透剤 特殊塗料 KK製 P-T P5P8D63	浸透	R-T	浸透時間 15 分
洗浄剤 特殊塗料 KK製 R-T R5D9F01	洗 浄	ウエス R-T	乳化時間 — 分
乳化剤 —	乾 燥	自然乾燥	乾燥時間 10 分
検出剤 特殊塗料 KK製 D-T D7P8S19	検査時間	検査完了後	検査面の状態 クレーン仕上
<p>検査位置 格納容器本体の溶接部全般について検査を行う。</p> <p style="text-align: right;">※印未検査 (後日施行)</p>			
Intentionally blank blacked-out area			
<p>検査方法 液体浸透検査要領書に準ずる。</p> <p>結果 所見 検査を行った 1-L-1, 1-L-2, 1-C-1, 1-C-2 にも欠陥による指示線はなし。</p> <p style="text-align: center; font-size: 1.2em;">合格</p>			

格納容器に液体浸透探傷検査記録 [No. 1]
(201)

継手 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (°C)	浸透 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の ロットNo. P:浸透剤 R:洗浄剤 D:現像剤	検査 員	検査 結果	判定 者	合格 判定
1-2-1	裏はつ り後	54 7. 3	25°C	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 採取なし		合格
	最終層 の溶接 完了後	54 10. 11	26°C	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 採取なし		合格
1-2-2	裏はつ り後	54 7. 9	26°C	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 採取なし		合格
	最終層 の溶接 完了後	54 10. 11	27°C	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 採取なし		合格

板納器液体浸透探傷検査記録 (No.2) (その1)

継手 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (℃)	浸透 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の ロットNo. P:浸透剤 R:洗浄剤 D:現像剤	検査 員	検査 結果	判定 者	合格 判定
1-C-1	初層溶 接後	54.8.29	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8519	[Redacted]	欠陥指示 採取なし	[Redacted]	合格
	最終層 の溶接 完了後	54.10.11	16	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8519		欠陥指示 採取なし		合格
1-C-2	裏はつ り後	54.9.5	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8519	[Redacted]	欠陥指示 採取なし	[Redacted]	合格
	最終層 の溶接 完了後	54.10.11	16	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8519		欠陥指示 採取なし		合格
* 1-C-3-1	初層溶 接後									
	最終層 の溶接 完了後									
* 1-C-3-2	初層溶 接後									
	最終層 の溶接 完了後									
* 1-C-4-1	初層溶 接後									
	最終層 の溶接 完了後									
* 1-C-4-2	初層溶 接後									
	最終層 の溶接 完了後									

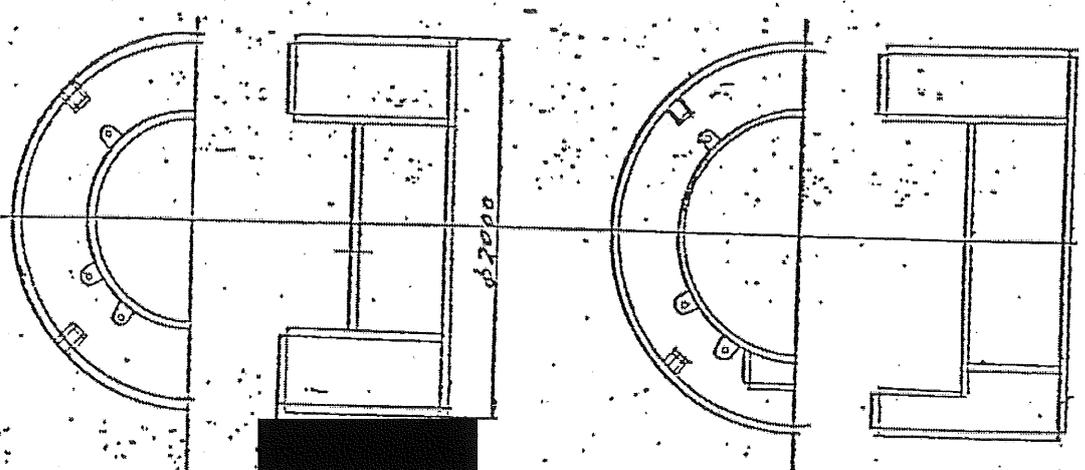
液体浸透探傷検査記録

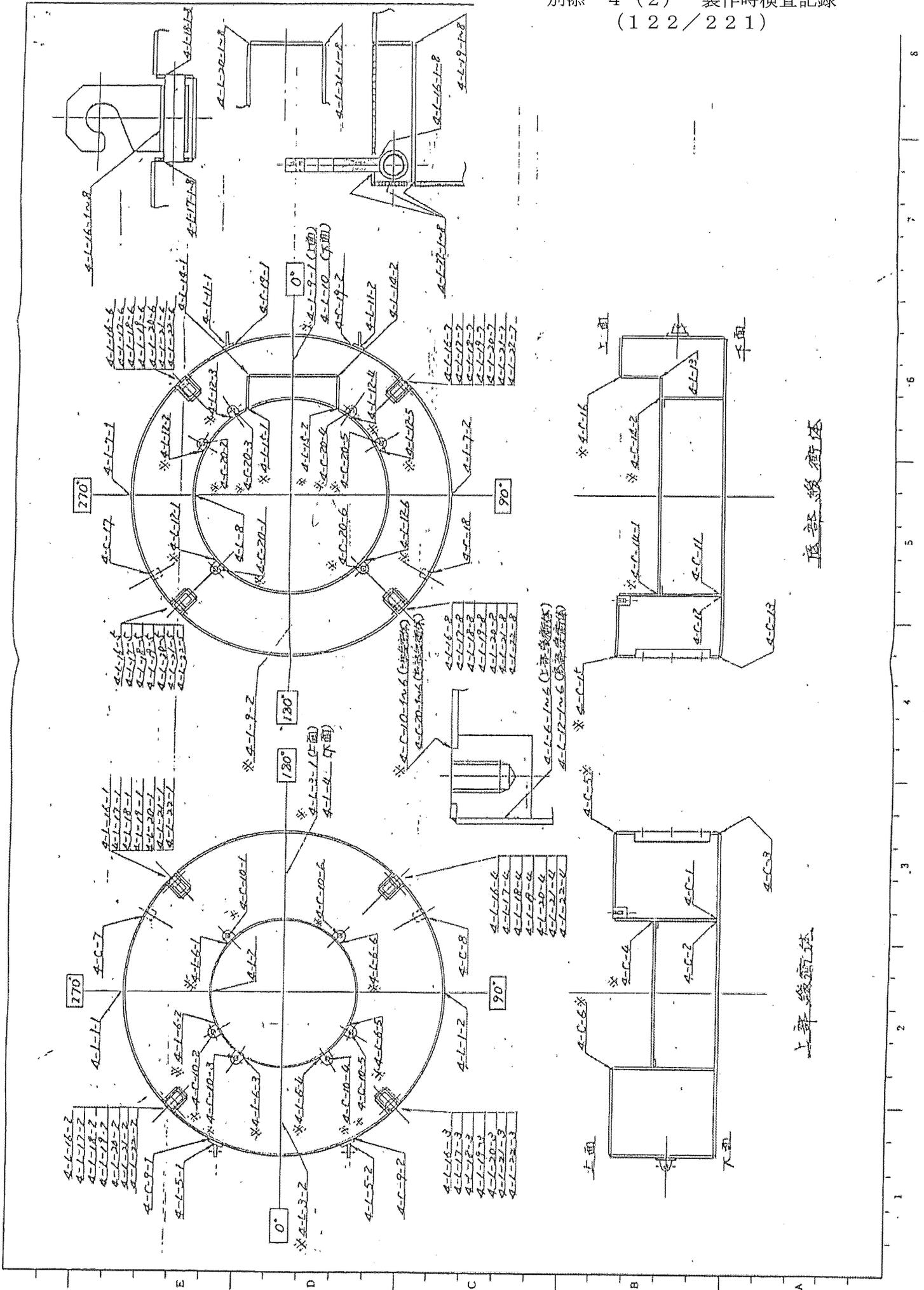
記録 No. _____

工 事 名 JMHL-78Y15T 陸送容器		試験検査年月日 昭和57年 9月 14日	
品 名 格納容器(鉛石)		検査官	
図 番		検査台番号	
備 考		検査場所	
探 査 剤	処 理 方 法	条 件	
浸透剤 特殊塗料(株)製 P-T P5P8D03	前処理 R-T	浸透時間	15 分
洗滌剤 特殊塗料(株)製 R-T R5P9F01	洗 滌 WJ R-T	乳化時間	— 分
乳化剤 —	乾 燥 自然乾燥	現像時間	10 分
現像剤 特殊塗料(株)製 D-T D7P8S19	検査時特別 溶接完了後	検査面の状態	グライデ仕上
<p>検査位置 格納容器本体の溶接部全線に於て検査を行う。 2-C-7</p>			
<p>※印未検査(後日施行)</p> <p>検査方法 液体浸透探傷検査要領書による。</p> <p>結果、所見 検査を行った溶接線は欠陥による指示模様なし。 <u>合格</u></p>			

三級水
格納容器本体 (402) の浸透探傷検査記録

継手 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (℃)	浸透 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の ロットNo. P:浸透剤 R:洗浄剤 D:現像剤	検査 頁	検査 結果	判定 者	合格 判定
Z-C-1	初層 溶接後	54.9.14	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		双相指示 探検付し		合格
	最終 溶接後	54.9.14	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		双相指示 探検付し		合格
Z-C-2	初層 溶接後	54.9.10	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		双相指示 探検付し		合格
	最終 溶接後	54.9.10	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		双相指示 探検付し		合格
Z-C-3	初層 溶接後	54.9.14	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		双相指示 探検付し		合格
	最終 溶接後	54.9.14	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		双相指示 探検付し		合格
* Z-C-4	初層 溶接後									
	最終 溶接後									
* Z-C-5	初層 溶接後									
	最終 溶接後									
Z-L-1	初層 溶接後	54.8.30	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		双相指示 探検付し		合格
	最終 溶接後	54.9.5	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		双相指示 探検付し		合格

工号名 JMHL-78Y15T 輸送容器		試験検査年月日 昭和54年10月11日	
品名 上底部緩衝体		検査官	
区画		検査担当者	
符号		検査場所	
種別	処置方法	条件	
塗料 特殊塗料KK製 P-T P5P8D03	前処理 R-T	浸透時間	15分
塗料 特殊塗料KK製 R-T R5P9F01	処理 W/R R-T	乳化時間	—分
乳化剤 —	乾燥 自然乾燥	現像時間	10分
現像剤 特殊塗料KK製 D-T D7P8S19	検査時期 溶接完了後	検査面の状態	グラインダー仕上
<p>検査位置 上部及び底部緩衝体の溶接部全線に於て検査を行う。 継ぎ目番号は別添(No.2)に示す。</p> 			
検査方法		液体浸透探傷検査要領書による。	
結果、所見		検査を行った溶接部全線に欠陥の指示 検出なし。	
		合格	



上部線図

下部線図

1 2 3 4 5 6 7 8

上部後街体の浸透探傷検査記録 (No.1)

継手 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (℃)	浸透 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の ロットNo. P:浸透剤 R:洗浄剤 D:現像剤	検査 員	検査 結果	判定 者	合格 判定
4-C-1	最終層 の溶接 完了後	54.9.11	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
4-C-2	最終層 の溶接 完了後	54.9.11	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
4-C-3	最終層 の溶接 完了後	54.9.11	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
4-C-4	最終層 の溶接 完了後									
4-C-5	最終層 の溶接 完了後									
4-C-6	最終層 の溶接 完了後									
4-C-7	最終層 の溶接 完了後	54.9.12	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
4-C-8	最終層 の溶接 完了後	54.9.12	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
4-C-9-1	最終層 の溶接 完了後	54.9.20	24	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
4-C-9-2	最終層 の溶接 完了後	54.9.20	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
4-C-10-1	最終層 の溶接 完了後									
4-L-3-1	最終層 の溶接 完了後									

※ 4-L-3-2 最終層の溶接完了後

※ 4-L-4 最終層の溶接完了後

※ 4-L-5-1 最終層の溶接完了後

※ 4-L-5-2 最終層の溶接完了後

※ 4-L-6-1 最終層の溶接完了後

※ 4-L-16-1 最終層の溶接完了後

※ 4-L-17-1 最終層の溶接完了後

※ 4-L-18-1 最終層の溶接完了後

※ 4-L-19-1 最終層の溶接完了後

※ 4-L-20-1 最終層の溶接完了後

※ 4-L-21-1 最終層の溶接完了後

※ 4-L-22-1 最終層の溶接完了後

※	検査 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (℃)	浸透 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の ロットNo. P: 浸透剤 R: 洗淨剤 D: 現像剤	検査 員	検査 結果	判定 者	合格 判定
	4-L-3-2	最終層の溶接完了後									
	4-L-4	最終層の溶接完了後	54.8.8	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		双筒指示 探検付し		合格
	4-L-5-1	最終層の溶接完了後	54.9.20	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		双筒指示 探検付し		合格
	4-L-5-2	最終層の溶接完了後	54.9.20	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		双筒指示 探検付し		合格
	4-L-6-1	最終層の溶接完了後									
	4-L-16-1	最終層の溶接完了後	54.8.30	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		双筒指示 探検付し		合格
	4-L-17-1	最終層の溶接完了後	54.9.12	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		双筒指示 探検付し		合格
	4-L-18-1	最終層の溶接完了後	54.9.12	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		双筒指示 探検付し		合格
	4-L-19-1	最終層の溶接完了後	54.8.30	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		双筒指示 探検付し		合格
	4-L-20-1	最終層の溶接完了後	54.8.30	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		双筒指示 探検付し		合格
	4-L-21-1	最終層の溶接完了後	54.8.30	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		双筒指示 探検付し		合格
	4-L-22-1	最終層の溶接完了後	54.9.14	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		双筒指示 探検付し		合格

上部親銜体の浸漬処理検査記録 (NO.3)

担当者 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (℃)	浸漬 時間 (分)	現像 時間 (分)	剥離剤の ロットNo. P: 浸漬剤 R: 洗浄剤 D: 現像剤	検査 員	検査 結果	判定 者	合格 判定
4-L-1 -1	最終層 の溶接 完了後	54.9.11	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 記録なし		合格
4-L-1 -2	最終層 の溶接 完了後	54.9.11	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 記録なし		合格
4-L-2	最終層 の溶接 完了後	54.9.11	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 記録なし		合格

根本
底部緩衝体の浸透探傷検査記録 (No.1)

検手 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (°C)	浸透 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の ロットNo. P:浸透剤 R:洗淨剤 D:現像剤	検査 員	検査 結果	判定 者	合格 判定
4-C-11	最終層の溶接完了後	54.9.4	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 探検なし		合格
4-C-12	最終層の溶接完了後	54.9.14	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 探検なし		合格
4-C-13	最終層の溶接完了後	54.9.14	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 探検なし		合格
* 4-C-14-1	最終層の溶接完了後									
* 4-C-14-2	最終層の溶接完了後									
* 4-C-15	最終層の溶接完了後									
* 4-C-16	最終層の溶接完了後									
4-C-17	最終層の溶接完了後	54.9.12	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 探検なし		合格
4-C-18	最終層の溶接完了後	54.9.12	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 探検なし		合格
4-C-19-1	最終層の溶接完了後	54.9.20	23	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 探検なし		合格
4-C-19-2	最終層の溶接完了後	54.9.20	23	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 探検なし		合格
* 4-C-20-1 ~6	最終層の溶接完了後									

底部緩衝体の浸漬探傷検査記録 [No.2]

継手 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (℃)	浸漬 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の ロットNo. P:浸透剤 R:洗浄剤 D:現像剤	検査 員	検査 結果	判定 者	合格 判定
4-L-7-1	最終層 の溶接 完了後	54.8.7	27	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		欠陥指示 記録なし		合格
4-L-7-2	最終層 の溶接 完了後	54.8.7	27	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		欠陥指示 記録なし		合格
4-L-8	最終層 の溶接 完了後	54.8.7	27	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		欠陥指示 記録なし		合格
* 4-L-9-1	最終層 の溶接 完了後									
* 4-L-9-2	最終層 の溶接 完了後									
4-L-10	最終層 の溶接 完了後	54.8.8	27	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		欠陥指示 記録なし		合格
4-L-11-1 ~2	最終層 の溶接 完了後	54.9.20	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		欠陥指示 記録なし		合格
* 4-L-12-1 ~6	最終層 の溶接 完了後									
4-L-13	最終層 の溶接 完了後	54.8.1	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		欠陥指示 記録なし		合格
4-L-14-1 ~2	最終層 の溶接 完了後	54.8.1	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		欠陥指示 記録なし		合格
* 4-L-15-1 ~2	最終層 の溶接 完了後									
4-L-16-5 ~8	最終層 の溶接 完了後	54.8.30	27	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		欠陥指示 記録なし		合格

液体
底印緩衝体の浸漬探傷検査記録 [NO.3]

継手 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (℃)	浸漬 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の ロットNo. P:浸漬剤 R:洗浄剤 D:現像剤	検査 頁	検査 結果	判定 者	合格 判定
4-L-17-5 ~8	最終層 の溶接 完了後	54.9.12	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		底印指示 線検出し		合格
4-L-18-5 ~8	最終層 の溶接 完了後	54.9.12	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		底印指示 線検出し		合格
4-L-19-5 ~8	最終層 の溶接 完了後	54.8.30	27	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		底印指示 線検出し		合格
4-L-20-5 ~8	最終層 の溶接 完了後	54.8.30	27	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		底印指示 線検出し		合格
4-L-21-5 ~8	最終層 の溶接 完了後	54.8.30	26	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		底印指示 線検出し		合格
4-L-22-5 ~8	最終層 の溶接 完了後	54.9.14	25	15	10	P.P5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		底印指示 線検出し		合格

試験検査記録

記録No

試験検査名 溶接検査(溶接外観検査)

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和54年10月5日			
品名 密封容器	検査官			
図番	検査担当者			
備考	検査場所			
検査項目: 1) 溶接部外観検査 (1) 割れ (2) アンダーカット (3) オーバーラップ 判定基準 検査計画書の3-2の3.3項(溶接外観検査)に於て。 判定: <u>合格</u>				
経手 記号	検査日	検査員	判定	備考
6-C-1	54.10.5		良	
6-C-2	54.10.5		良	
6-C-3				*
6-C-4-1				*
6-C-5-2				*
6-C-6-2				*
6-C-7-2				*
6-C-8-2				*
6-C-9-2				*
6-C-10-2				*
				*
6-L-1				*
6-L-2				*

※印: 未検査
(後日施行)

試験検査記録

2216

試験機番号 溶接検査 (溶接外観検査)

工号	JMHL-7BY15T 陸送容器			試験機年月日	昭和 54年 9月 29日
品名	格網容器			検査官	
図号				検査所	
製法				検査場所	
検査項目	1) 溶接部外観検査 (1) 割れ (2) アンダーカット (3) オーバーラップ 判定基準 検査計画書の 3-1 の 3.3 項 (溶接外観検査) による。 判定: <u>合格</u>				
記号	検査日	検査員	判定	備考	
1-L-1	554.9.29		良		
1-L-2	554.9.29		良		
1-C-1	554.9.29		良		
1-C-2	554.9.29		良		
1-C-3-1					*
1-C-4-1					*
1-C-6-1					*
1-C-7-1					*
1-C-8-1					*
2-L-1	554.9.29		良		
2-L-2-1					*
2-C-1	554.9.29		良		
2-C-2	554.9.29		良		
2-C-3	554.9.29		良		
2-C-4					*
2-C-5					*

試験検査記録

22日

試験検査名 溶接検査(溶接外観検査)

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和54年9月29日
品名 上部及び底部緩衝体	検査官
図番	検査立合者
場所	検査場所

検査項目

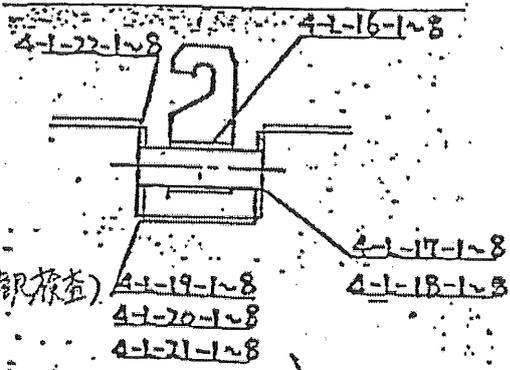
1) 溶接部外観検査

- (1) 割れ
- (2) アンダーカット
- (3) オーバーラップ

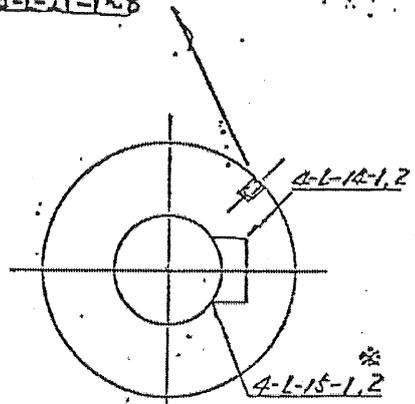
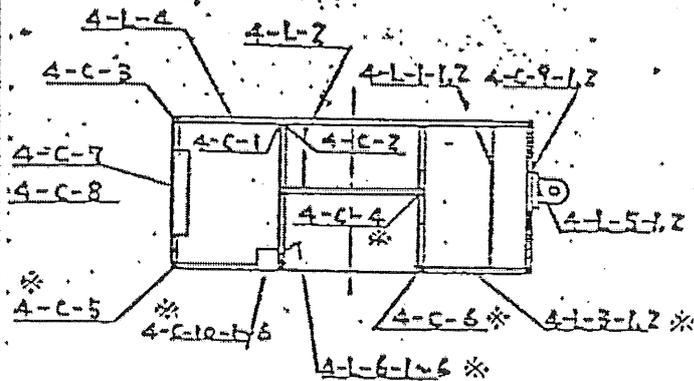
判定基準

検査計画書の3-1の3.3項(溶接外観検査)による。

判定 合格



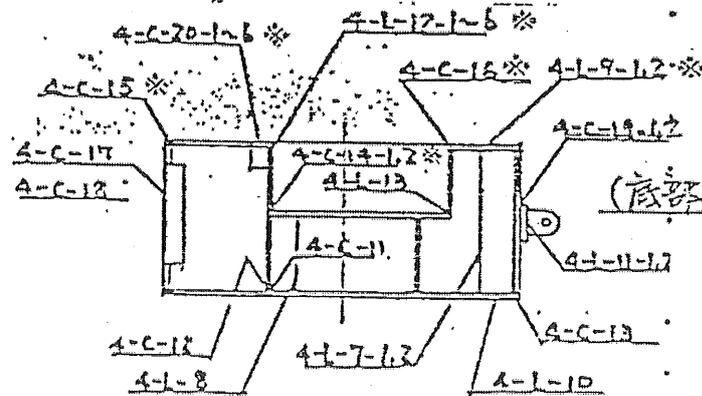
(上部緩衝体)



(底部緩衝体)

※印は検査(後日進行)

(底部緩衝体)



試験検査記録

記録用紙

試験検査名 溶接検査 (溶接外觀検査)

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器					試験検査年月日 昭和44年9月29日				
品名 上部及び底部 緩衝体					検査官				
図番					検査立会者				
備考					検査場所				
上部 緩衝体					底部 緩衝体				
継手番号	検査日	検査員	判定	備考	継手番号	検査日	検査員	判定	備考
4-L-1-12	554.9.12		良		4-L-7-12	554.9.12		良	
4-L-2	554.9.12		良		4-L-8	554.9.12		良	
4-L-3-12				*	4-L-9-12				*
4-L-4	554.9.19		良		4-L-10	554.9.19		良	
4-L-5-12	554.9.29		良		4-L-11-12	554.9.29		良	
4-L-6-12				*	4-L-12-12				*
					4-L-13	554.9.19		良	
4-C-1	554.9.19		良		4-C-11	554.9.19		良	
4-C-2	554.9.19		良		4-C-12	554.9.19		良	
4-C-3	554.9.19		良		4-C-13	554.9.19		良	
4-C-4				*	4-C-14-12				*
4-C-5				*	4-C-15				*
4-C-6				*	4-C-16				*
4-C-7	554.9.19		良		4-C-17	554.9.19		良	
4-C-8	554.9.19		良		4-C-18	554.9.19		良	
4-C-9-12	554.9.12		良		4-C-19-12	554.9.29		良	
4-C-10-12				*	4-C-20-12				*
					4-L-14-12	554.9.29		良	
					4-L-15-12				*
4-L-16-12	554.9.12		良		4-L-16-5	554.9.12		良	
4-L-17-12	554.9.12		良		4-L-17-5	554.9.12		良	
4-L-18-12	554.9.12		良		4-L-18-5	554.9.12		良	
4-L-19-12	554.9.12		良		4-L-19-5	554.9.12		良	
4-L-20-12	554.9.12		良		4-L-20-5	554.9.12		良	
4-L-21-12	554.9.12		良		4-L-21-5	554.9.12		良	
4-L-22-12	554.9.19		良		4-L-22-5	554.9.19		良	

*印：未検査 (後日進行)

承認

天

副

天

検査

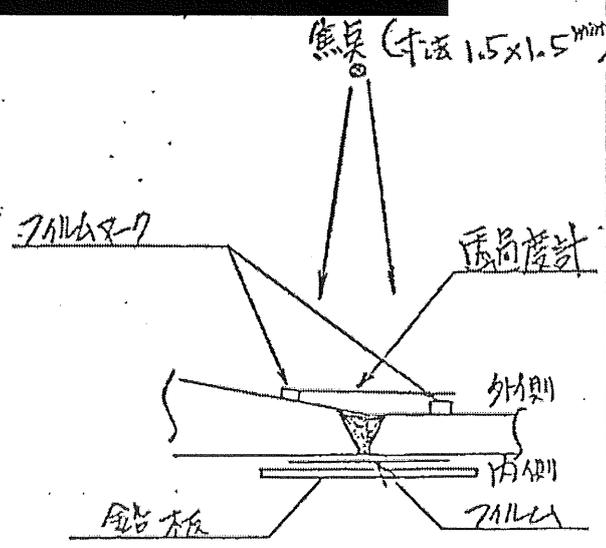
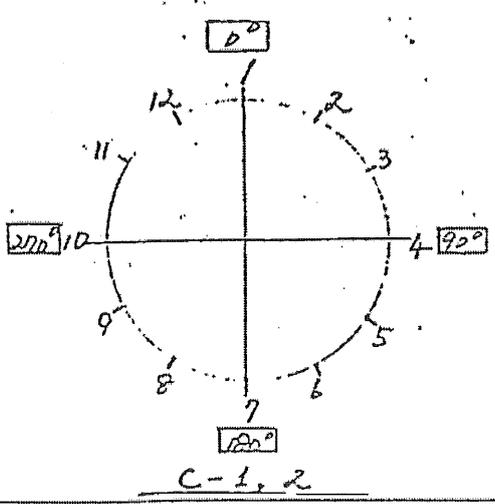
天

放射線透過検査記録

記録 No. _____

工号名 JMHL-78Y15T 輸送容器		試験検査年月日 昭和 34年 10月 11日		
品名 密封容器		検査官		
採用せる規格 JIS 83106	検査場所	検査担当者		
装置名称	撮影条件		現像条件(タンク, 温度)	
X線 RF-200EH-B	板厚 (mm)	5	現像剤 KONIDOL-X	
	電圧 (KeV, MV)	180	時間 (分)	6
γ線 (¹³⁷ Ir, ⁶⁰ Co)	電流 (mA)	5	温度 (°C)	20
	時間 (min-h)	1.5	使用規格品	
ベータトロン	強度 (Ci-R)		透過度計	501
	距離 (mm)	800	階調計	
	フィルム	KODAK M	濃度測定	
	増感紙	Pb 0.03 x 0.13		1.0 - 3.5

① C-1, C-2 継手



放射線透過検査記録

記録 No. _____

工 事 名 JMHL-78Y15T 輸送容器					試験検査年月日 昭和 52年 10月 11日									
品 名 密封容器					検査官									
参照せる規格 JIS Z 3106		検査場所			検査委員会									
	フィルム記号	等級	欠陥種	備考		フィルム記号	等級	欠陥種	備考					
	C-1-1	1				C-2-1	1							
	-2	1				-2	1							
	-3	1				-3	1							
	-4	1				-4	1							
	-5	1				-5	1							
	-6	1				-6	1							
	-7	1				-7	1							
	-8	1				-8	1							
	-9	1				-9	1							
	-10	1				-10	1							
	-11	1				-11	1							
	-12	1				-12	1							
/					/									
欠陥種の符号					判定: 合格									
1: 第 1 目														
2: 第 2 目														
1-2: 両 目														
T: タングステン色込														
B: ブローホール														
S-1: 枠かみおよび分注														
L-S: 鋼材の引け														
D-S: 鋸材の引け														

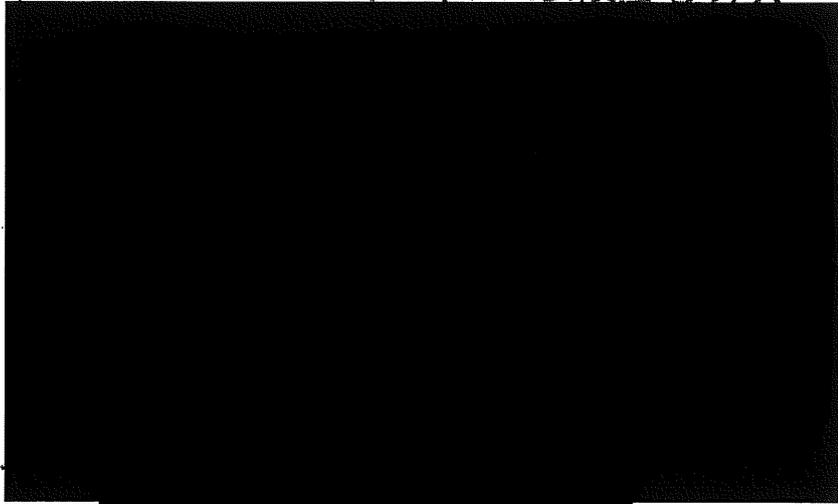
放射線透過検査記録

記録No. _____

工事名 J MHL-78Y15T 輸送容器		照射検査年月日 昭和 54年 10月 11日	
品名 格納容器		検査官	
評価せる規格 JIS Z 3106	検査場所	検査担当者	
装置名称	撮影条件		現像条件 (タンク・巻筒)
X線 PHILIPS MG420	板厚 (mm)	50	現像剤 KONDO-L-X
	電圧 (KeV)	390	時間 (分) 6
γ線 (¹³⁷ Ir, ⁶⁰ Co)	電流 (mA)	9	温度 (℃) 20
	時間 (min-h)	1	使用規格品
ベータトロン	強度 (Ci-R)	透過度計 508	
	距離 (mm)	1000	指示計
	フィルム	Kodak AA	減感度範囲
	増感紙	Pb 0.13 x 0.33	10 - 3.5

液体浸透探傷検査記録

記録用紙

工号名 JMHL-78Y15T 輸送容器		試験年度月日 昭和54年12月10日	
品名 密封容器		検査官	
図号		検査担当者	
場所		検査場所	
検査材料	検査方法	条件	
着色剤 特殊塗料KK製 P-T P5P8D03	研削剤 R-T	着色時間	15 分
洗浄剤 特殊塗料KK製 R-T R5P9F01	洗剤 ウィズ R-T	乳化時間	— 分
乳化剤 —	乾燥 自然乾燥	現像時間	10 分
現像剤 特殊塗料KK製 D-T D7P8919	検査時期 溶接完了後	検査箇の状態	1ヶ所欠付上
<p>検査位置 密封容器 溶接部全般にTNT検査を行う。</p> 			
<p>※印：今回検査対象絶手 ※印：未検査(後日施行)</p> <p>検査方法 液体浸透探傷検査(手順書参照)</p> <p>結果 所見: 1ヶ所</p> <p>検査を行った溶接線 6-c-3, 6-c-4-1/2, 6-c-5-1/2, 6-c-6-1~4, 6-c-7-1/2, 6-c-7-2, 6-L-1, 6-L-2, 欠陥箇所は指示模様なし。</p> <p style="text-align: right;">合格</p>			

密封容器^{液体}浸透探傷検査記録

(1)

継手 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (℃)	浸透 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の ロットNo. P:浸透剤 R:洗浄剤 D:現像剤	検査 員	検査 結果	判定 者	合格 判定
6-C-1	初層 溶接後	54.10.2	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
	最終 溶接後	54.10.11	23	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
6-C-2	初層 溶接後	54.9.26	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
	最終 溶接後	54.10.11	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
※ 6-C-3	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
※ 6-C-4-1	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
※ 6-C-4-2	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
※ 6-C-5-1	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
※ 6-C-5-2	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
※ 6-C-6-1	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
※ 6-C-6-2	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
※ 6-C-6-3	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格

密封容器液体浸透探傷検査記録 (2)

検査 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (°C)	浸透 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の 口小No. P:浸透剤 R:洗淨剤 D:現像剤	検査 員	検査 結果	判定 者	合格 判定
※ 6-C-6-4	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:PSP8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
※ 6-C-7-1	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:PSP8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
※ 6-C-7-2	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:PSP8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
※ 6-C-8-1	最終層 の溶接 完了後						WNI	欠陥指示 記録付し		
※ 6-C-8-2	最終層 の溶接 完了後						WNI	欠陥指示 記録付し		
※ 6-C-9-1	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:PSP8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
※ 6-C-9-2	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:PSP8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
※ 6-C-10	最終層 の溶接 完了後						WNI	欠陥指示 記録付し		
※ 6-L-1	最終層 の溶接 完了後	54.12.7	15	15	10	P:PSP8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
※ 6-L-2	最終層 の溶接 完了後	54.12.7	15	15	10	P:PSP8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 記録付し		合格
							WNI	欠陥指示 記録付し		
							WNI	欠陥指示 記録付し		

液体浸透探傷検査記録

記録用紙

工事名 J MHL-78Y15T 除送容器		実施年月日 昭和54年12月10日	
品名 格納容器本体 (50L)		検査官	
図番		検査会社名	
図号		検査場所	
薬・名・剤	処 理 方 法	要 件	
浸透剤 特殊塗料 KK製 P-T P5P8D03	前処理 R-T	浸透時間 15 分	
洗滌剤 特殊塗料 KK製 R-T R5D9F01	洗 滌 剤 R-T	乳化時間 — 分	
乳化剤 —	乾燥 自然乾燥	浸透時間 10 分	
浸透剤 特殊塗料 KK製 D-T D7P8S19	検査時間 溶接完了後	検査面の状態 溶接部位上	
<p>検査位置 格納容器本体の溶接部全線について検査を行う。</p> <p style="text-align: right;">*印未検査(後日施行) 本印今回検査対象絶手。</p>			
<p>検査方法 液体浸透検査要領書指。</p> <p>結果 示見。検査之行は 1-C-3-2, 1-C-4-2 とともに 欠陥による指示標無し。</p> <p style="text-align: right; font-size: 1.2em;">合格</p>			

樹脂系液体浸透探傷検査記録
(その1)

検査 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (℃)	浸透 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の コンNo. P:浸透剤 R:洗浄剤 D:現像剤	検査 員	検査 結果	判定 者	合格 判定
1-C-1	初層溶 接後	54.8.29	26	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
	最終層 の溶接 完了後	54.10.11	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
1-C-2	裏はつ り後	54.9.5	26	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
	最終層 の溶接 完了後	54.10.11	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
* 1-C-3-1	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
* 1-C-3-2	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
* 1-C-4-1	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
* 1-C-4-2	最終層 の溶接 完了後	54.12.3	15	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格

液体浸透探傷検査記録

2214

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器		試験検査年月日 昭和54年12月10日	
品名 格納容器(鉛)		検査官	
図番		検査担当者	
備考		検査場所	
探 査 剤	処 理 方 法	条 件	
浸透剤 特殊塗料(特)製 P-T P5P8D03	前処理 R-T	浸透時間	15分
洗滌剤 特殊塗料(特)製 R-T R5P9F01	洗滌 水洗 R-T	乳化時間	—分
乳化剤 —	乾燥 自然乾燥	現像時間	10分
展像剤 特殊塗料(特)製 D-T D7P8S19	検査時温度 室温完了後	検査時の状況	グライデ仕上
検査位置 格納容器本体の溶接部全線について検査を行う。			
[Redacted Section]			
※印 今回検査対象経手 *印 未検査(後日施行)			
検査方法 液体浸透探傷検査要領書による。			
結果、所見 検査を行った溶接線と欠陥による指示模様なし。			
合格			
[Redacted Section]			

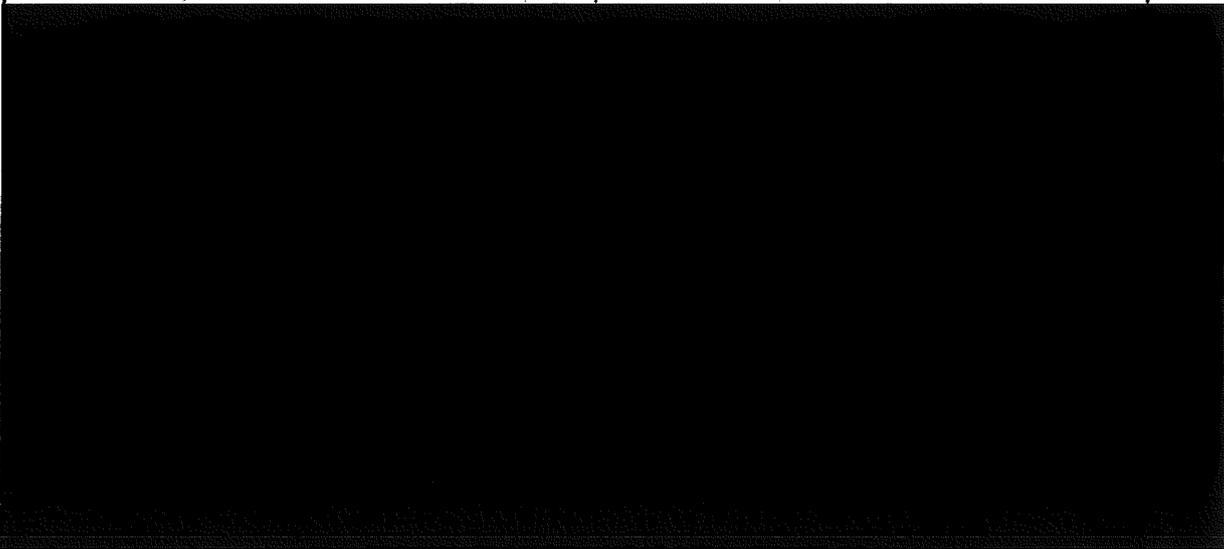
格納容器本体 (No.2) 液体浸透探傷検査記録

検査 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (℃)	浸透 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の ロットNo. P:浸透剤 R:洗滌剤 D:現像剤	検査 員	検査 結果	判定 当	合格 判定
Z-C-1	初層 溶接後	54.9.14	25	15	10	P.F5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
	最終 溶接後	54.9.14	26	15	10	P.F5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
Z-C-2	初層 溶接後	54.9.10	25	15	10	P.F5P8D03 R.R5P9F01 D.D5P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
	最終 溶接後	54.9.10	25	15	10	P.F5P8D03 R.R5P9F01 D.D5P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
Z-C-3	初層 溶接後	54.9.14	25	15	10	P.F5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
	最終 溶接後	54.9.14	26	15	10	P.F5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
Z-C-4	初層 溶接後	54.12.3	15	15	10	P.F5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
	最終 溶接後	54.12.3	15	15	10	P.F5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
Z-C-5	初層 溶接後	54.12.3	15	15	10	P.F5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
	最終 溶接後	54.12.3	15	15	10	P.F5P8D03 R.R5P9F01 D.D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
Z-L-1	初層 溶接後	54.8.30	26	15	10	P.F5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
	最終 溶接後	54.9.5	25	15	10	P.F5P8D03 R.R5P9F01 D.D9P8S19		欠陥指示 模様付し		合格

液体浸透探傷検査記録

3288 No

工事名	JMHL-78Y15T 輸送容器		試験前年月日	昭和54年12月10日
品名	試料スパーサ(A),(B)		検査官	
装置			検査装置名	
備考			検査場所	
探傷剤	処理方法	条件		
浸透剤 特殊塗料(株)製 P-T(RSP8D03)	前処理 R-T	浸透時間	15分	
洗浄剤 特殊塗料(株)製 R-T(RSP9F01)	洗浄 ウェス, R-T	乳化時間	—分	
乳化剤 —	乾燥 自然乾燥	現像時間	10分	
現像剤 特殊塗料(株)製 D-T(D7P8J19)	後処理 溶接完了後	検査国の状態	#360パワレエナ	
検査位置	試料スパーサの溶接部全線について検査を行う。			
検査個数	(A),(B) 合計2個, 但し(B)には補助スパーサを含む			



検査位置 JMHL-78Y15T輸送容器液体浸透検査要領書による。

結果, 所見: 検査を行未溶接部全線とも欠陥による指示模様なし

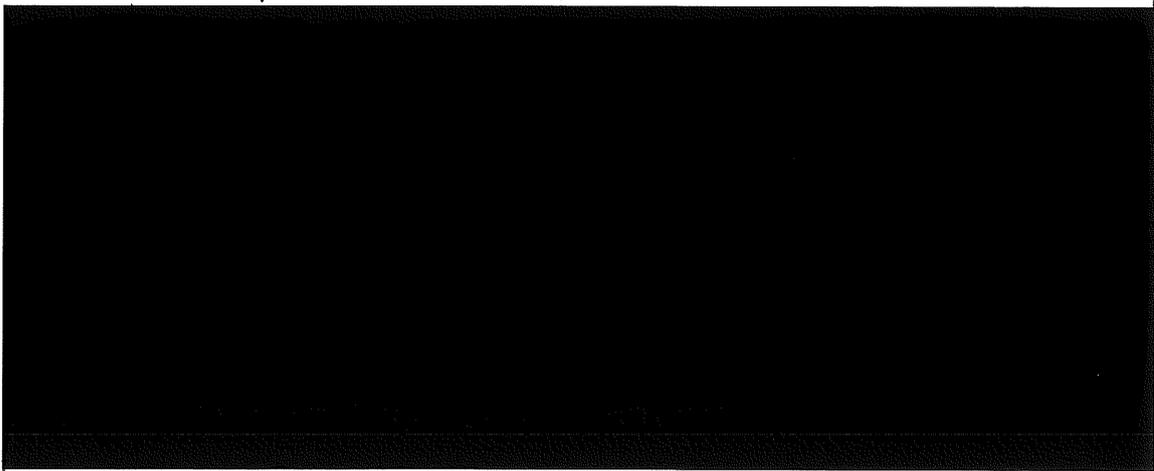
判定: 合格

液体浸透探傷検査記録

記録No

工号名 JMHL-78Y15T 輸送容器		試験検査年月日 昭和54年12月10日	
品名 試料容器(A)(B)		検査書	
図号		検査担当者 [Redacted]	
備考		検査場所 [Redacted]	
探傷剤	処理方法	条件	
浸透剤 特殊塗料(麻)液 P-T(P7P8003)	前処理 R-T	浸透時間	15分
洗滌剤 特殊塗料(麻)液 R-T(RSP9F01)	洗浄 ウェス, R-T	乳化時間	—分
乳化剤 —	乾燥 自然乾燥	現像時間	10分
現像剤 特殊塗料(麻)液 D-T(D7P8S19)	検査時間 溶接完了後	検査面の状態	#360ハ7位以上

検査位置 試料容器の溶接部全線について検査を行う。
 検査個数 A-1, A-2, A-3, B, 合計4個



検査位置 JMHL-78Y15T輸送容器. 液体浸透検査手領書による。

結果, 所見: 検査を行つた溶接部全線とも欠陥による指示模様なし

判定: 合格

試験検査記録

記日所

試験検査名 溶接検査(溶接外観検査)

工号名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和54年12月10日																																																																	
品名 密封容器	検査官																																																																	
図番	検査担当者																																																																	
備考	検査場所																																																																	
検査項目 1) 溶接部外観検査 (1) 割れ (2) アンダーカット (3) オーバーラップ 判定基準 検査計画書の3-1の3.3項(溶接外観検査)による。 判定 = <u>合格</u>																																																																		
<table border="1"> <thead> <tr> <th>経手 記号</th> <th>検査日</th> <th>検査員</th> <th>判定</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6-C-1</td> <td>54.10.5</td> <td></td> <td>良</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6-C-2</td> <td>54.10.5</td> <td></td> <td>良</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6-C-3</td> <td>54.12.3</td> <td></td> <td>良</td> <td>*</td> </tr> <tr> <td>6-C-4-2</td> <td>54.12.3</td> <td></td> <td>良</td> <td>*</td> </tr> <tr> <td>6-C-5-2</td> <td>54.12.3</td> <td></td> <td>良</td> <td>*</td> </tr> <tr> <td>6-C-6-2</td> <td>54.12.3</td> <td></td> <td>良</td> <td>*</td> </tr> <tr> <td>6-C-7-2</td> <td>54.12.3</td> <td></td> <td>良</td> <td>*</td> </tr> <tr> <td>6-C-8-2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>*</td> </tr> <tr> <td>6-C-9-2</td> <td>54.12.3</td> <td></td> <td>良</td> <td>*</td> </tr> <tr> <td>6-C-10-2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>*</td> </tr> <tr> <td>6-L-1</td> <td>54.11.6</td> <td></td> <td>良</td> <td>*</td> </tr> <tr> <td>6-L-2</td> <td>54.11.6</td> <td></td> <td>良</td> <td>*</td> </tr> </tbody> </table>	経手 記号	検査日	検査員	判定	備考	6-C-1	54.10.5		良		6-C-2	54.10.5		良		6-C-3	54.12.3		良	*	6-C-4-2	54.12.3		良	*	6-C-5-2	54.12.3		良	*	6-C-6-2	54.12.3		良	*	6-C-7-2	54.12.3		良	*	6-C-8-2				*	6-C-9-2	54.12.3		良	*	6-C-10-2				*	6-L-1	54.11.6		良	*	6-L-2	54.11.6		良	*	<p>※印 = 未検査 (後日施行) ※印 = 今回検査記録終了</p>
経手 記号	検査日	検査員	判定	備考																																																														
6-C-1	54.10.5		良																																																															
6-C-2	54.10.5		良																																																															
6-C-3	54.12.3		良	*																																																														
6-C-4-2	54.12.3		良	*																																																														
6-C-5-2	54.12.3		良	*																																																														
6-C-6-2	54.12.3		良	*																																																														
6-C-7-2	54.12.3		良	*																																																														
6-C-8-2				*																																																														
6-C-9-2	54.12.3		良	*																																																														
6-C-10-2				*																																																														
6-L-1	54.11.6		良	*																																																														
6-L-2	54.11.6		良	*																																																														

試験検査記録

記録用

試験機名 溶接検査 (溶接外観検査)

工場名	JMHL-78Y15T 陸送容器	試験機年月日	昭和54年12月10日	
品名	格網容器	検査官		
図番		検査担当者		
備考		検査場所		
検査項目	1) 溶接部外観検査 2) 割れ 3) アンダーカット 4) オーバーラップ			
判定基準	検査計画書の3-1の3.3項(溶接外観検査)に於て 判定: <u>合格</u>			
格目号	検査日	検査員	判定	備考
1-L-1	554.9.29		良	
1-L-2	554.9.29		良	
1-C-1	554.9.29		良	
1-C-2	554.9.29		良	
1-C-3-2	554.12.3		良	*
1-C-4-2	554.12.3		良	*
1-C-6-1				*
1-C-7-1				*
1-C-8-2	554.12.3		良	*
2-L-1	554.9.29		良	
2-E-2-2				
2-C-1	554.9.29		良	
2-C-2	554.9.29		良	
2-C-3	554.9.29		良	
2-C-4	554.12.3		良	*
2-C-5	554.12.3		良	*

試験検査記録

記録用

試験検査名: 溶接検査 (溶接外觀検査)

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和54年12月10日
品名 格納容器	検査官
図号	検査者全名 [Redacted]
備考	検査場所 [Redacted]

検査項目

1) 溶接部外觀検査

(ア) 割れ

(イ) アンダーカット

(ウ) オーバーラップ

判定基準

検査計画書の3-10.3.3項(溶接外觀検査)による。

判定: 合格

記号	検査日	検査員	判定	備考
* 2-C-6				
* 2-C-7				
* 3-C-1	54.10.26	[Redacted]	良	
* 3-C-2	54.10.26	[Redacted]	良	
* 3-C-3	54.10.26	[Redacted]	良	
* 3-C-4	54.10.26	[Redacted]	良	

備考

*印: 本検査(後日実施)

○印: 今回検査対象組手

試験検査記録

記号

試験検査名 溶接検査 (溶接外観検査)

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和57年12月10日
品名 試料スパーサ(A)(B)	検査官
図番	検査担当者
備考	検査場所

検査項目

- (1) 溶接部外観検査 (溶接線全線について施工法)
- (2) 割れ
- (3) アンダーカット
- (4) オーバラップ

判定基準

検査計画書の3-1の3.3項(溶接外観検査)による。

判定：合格

備考：試料スパーサ(B)は、補助スパーサを含む。

試験検査記録

記録用

試験検査 溶接検査 (溶接外観検査)

工事名	JMHL-78Y15T 陸送容器	試験検査年月日	昭和54年12月10日
品名	試験容器 (A)(B)	検査官	
図番		検査担当者	
備考		検査場所	

検査項目

- 1) 溶接部外観検査 (溶接線金線について施した)
 - (a) 割れ
 - (b) アンダーカット
 - (c) オーバラップ

判定基準

検査計画書の3-1の3.3項(溶接外観検査)による。

判定 : 合格

液体浸透探傷検査記録

22110

品名 JMHL-75Y15T 除圧容器		製成検査年月日 昭和55年 / 11月 23日	
品番 密封容器		検査区	
図番		検査担当者	
品号		検査場所	
検査剤	処理方法	条件	
着色剤 特殊塗料 KK製 P-T P5P8D03	処理法 R-T	浸透時間 15 分	
显影剤 特殊塗料 KK製 R-T R5P9F01	洗剤 ウィス R-T	乳化時間 — 分	
乳化剤	乾燥 自然乾燥	显影時間 10 分	
検出剤 特殊塗料 KK製 D-T D7P8S19	検査時期 溶接完了後	検査面の状態 1ヶ所だけ	
検査証書 密封容器 溶接部全線について検査を行う。			
本印は検査対象品に貼付			
検査方法 液体浸透探傷検査要領80			
結果、所見: 1ヶ所			
検査之行方: 溶接線 6-C-8-1, 6-C-8-2, 6-C-10-1, 6-C-10-2 とモタ隙による指示模様あり。			
合格			

液体浸透探傷検査記録

記録No. _____

工号	JMHL-78Y15T 検出容器		試験年月日	昭和55年1月23日	
品名	格納容器 本体 (20L)		検査官	_____	
図号	_____		検査会社名	_____	
品号	_____		検査場所	_____	
薬・溶剤	処理方法	受 付			
浸透剤 特殊塗料 KK製 P-T P5P8D03	浸透時間 R-T	浸透時間	15 分		
洗滌剤 特殊塗料 KK製 R-T R5D9F01	洗滌方法 ウェス R-T	乳化時間	— 分		
乳化剤 —	乾燥方法 自然乾燥	浸透時間	10 分		
浸透剤 特殊塗料 KK製 D-T D7P8S19	検査時間 溶接完了後	検査面の状況	クレーン付上		
検査位置 格納容器本体の溶接部全線について検査を行う。					
検査方法 液体浸透検査要領書による。					
結果 所見 検査を行った溶接線 1-C-6-1~6, 1-C-7-1~6 にも欠陥による指示模様なし。					
合格					

格納容器本体(その1)液体浸透探傷検査記録

継手 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (℃)	浸透 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の ロットNo. P:浸透剤 R:洗浄剤 D:現像剤	検査 員	検査 結果	判定 者	合格 判定
* 1-C-6-1	最終層 の溶接 完了後	55.1.23	6	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
* 1-C-6-2	最終層 の溶接 完了後	55.1.23	6	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
1-C-6-3	最終層 の溶接 完了後	55.1.23	6	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
* 1-C-6-4	最終層 の溶接 完了後	55.1.23	6	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
* 1-C-6-5	最終層 の溶接 完了後	55.1.23	6	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
* 1-C-6-6	最終層 の溶接 完了後	55.1.23	6	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
* 1-C-7-1	最終層 の溶接 完了後	55.1.23	6	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
* 1-C-7-2	最終層 の溶接 完了後	55.1.23	6	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
* 1-C-7-3	最終層 の溶接 完了後	55.1.23	6	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
* 1-C-7-4	最終層 の溶接 完了後	55.1.23	6	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
* 1-C-7-5	最終層 の溶接 完了後	55.1.23	6	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
* 1-C-7-6	最終層 の溶接 完了後	55.1.23	6	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格

液体浸透探傷検査記録

記録紙

工号名 JMHL-78Y15T 検査容器	試験検査年月日 昭和55年 1月17日
品名 格納容器 (その2)	検査官
検査番号	検査会社名
備考	検査場所

検・試 剤	処 理 方 法	条 件
浸透剤 特殊塗料(特)製 P-T P5P8D03	前処理 R-T	浸透時間 15分
洗滌剤 特殊塗料(特)製 R-T R5P9F01	洗 浄 W/S R-T	乳化時間 1分
乳化剤	乾 燥 自然乾燥	乾燥時間 10分
現像剤 特殊塗料(特)製 D-T D7P8S19 STI	検査時期 溶接完了後	検査面の状態 グライン仕上げ

検査位置
格納容器本体の溶接部全線について検査を行う。 ★2-C-7

検査方法

液体浸透探傷検査要領書による。

結果、所見

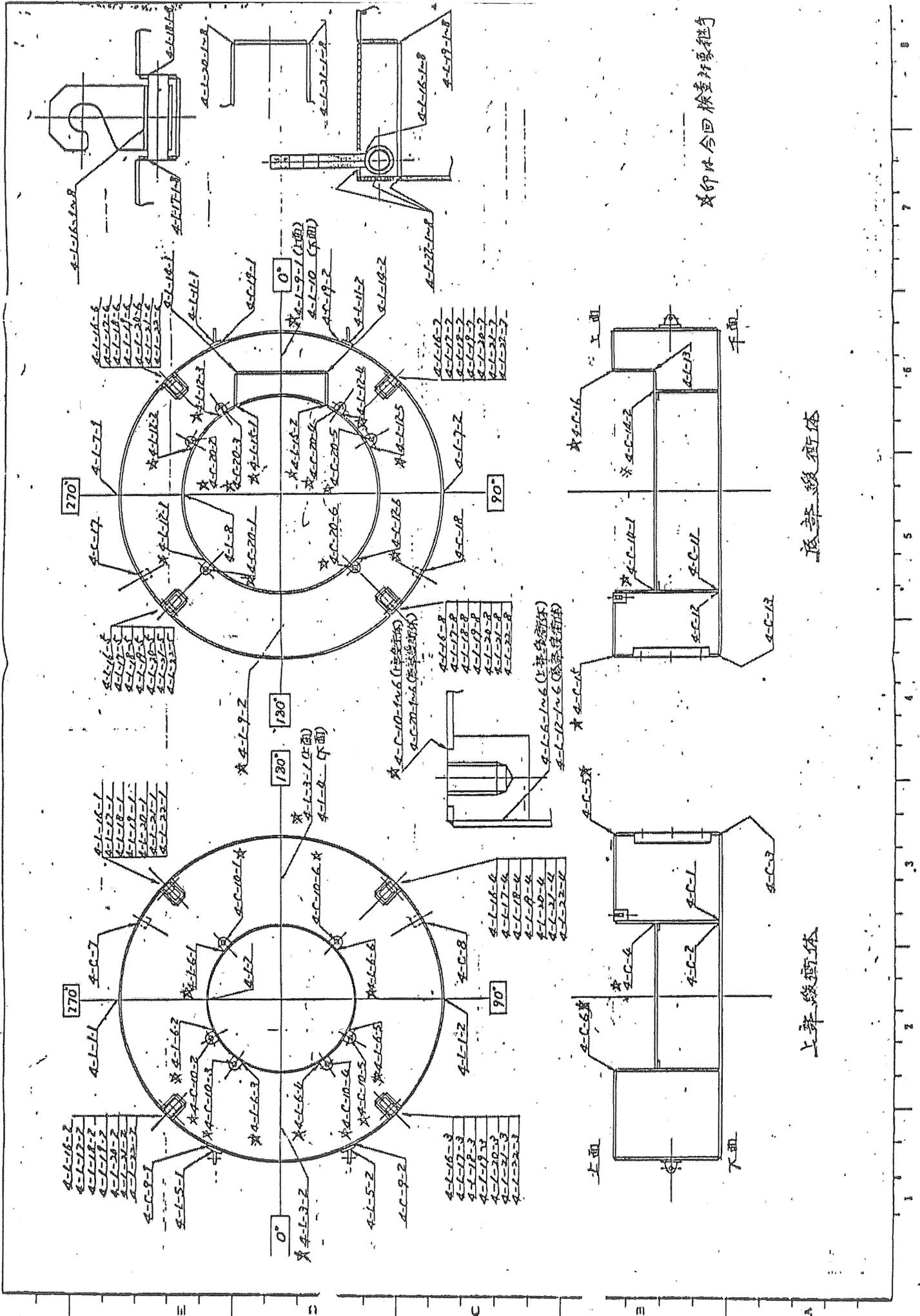
検査を行った溶接線に欠陥は指示模様なし。

合格

液体浸透探傷検査記録

記録用

工号名 JMHL-7BY15T 輸送容器		試験検査年月日 昭和57年12月14日	
品名 上底部緩衝体		検査官	
図号		検査安全者	
部号		検査場所	
検査剤	処 理 方 法	条 件	
浸透剤 特殊塗料KK製 F-T P5P8D03	前処理 R-T	浸透時間	15 分
洗滌剤 特殊塗料KK製 R-T R5P9F01	洗滌 水洗 R-T	乳化時間	— 分
乳化剤 —	乾 燥 自然乾燥	現像時間	10 分
現像剤 特殊塗料KK製 D-T D7P8S19	検査時期 溶持完了後	検査面の状態	ライン仕上げ
<p>検査位置 上部及び底部緩衝体の溶持部全線について検査を行う。 継ぎ番号は別添(No.2)に示す。封印は今日検査済紙を</p>			
<p>検査方法 液体浸透探傷検査要領書による。</p>			
<p>結果、所見 検査を行った溶持部全線とも欠陥は指示模様なし。</p>			
<p><u>合格</u></p>			



印刷以合回検査所要紙

下半部側面

上半部側面

上部後継体の浸透探傷検査記録 (NO.1)

継手 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (℃)	浸透 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の ロットNo. P:浸透剤 R:洗淨剤 D:現像剤	検査 員	検査 結果	判定 者	合格 判定
4-C-1	最終層 の溶接 完了後	54.9.11	26	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
4-C-2	最終層 の溶接 完了後	54.9.11	26	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
4-C-3	最終層 の溶接 完了後	54.9.11	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
★ 4-C-4	最終層 の溶接 完了後	54.12.14	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
★ 4-C-5	最終層 の溶接 完了後	54.12.14	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
★ 4-C-6	最終層 の溶接 完了後	54.12.14	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
4-C-7	最終層 の溶接 完了後	54.9.12	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
4-C-8	最終層 の溶接 完了後	54.9.12	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
4-C-9-1	最終層 の溶接 完了後	54.9.20	24	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
4-C-9-2	最終層 の溶接 完了後	54.9.20	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
★ 4-C-10-1 ~6	最終層 の溶接 完了後	54.12.14	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
★ 4-L-3-1	最終層 の溶接 完了後	54.12.14	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格

上部緩衝体の^{本体}洗浄探傷検査記録 [NO.2]

継手 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (℃)	浸透 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の ロットNo. P:浸透剤 R:洗淨剤 D:現像剤	検査 頁	検査 結果	判定 者	合格 判定
★4-L-3-2	最終層 の溶接 完了後	54.12.14	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
4-L-4	最終層 の溶接 完了後	54.8.8	26	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
4-L-5-1	最終層 の溶接 完了後	54.9.20	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
4-L-5-2	最終層 の溶接 完了後	54.9.20	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
★4-L-6-1 ~6	最終層 の溶接 完了後	54.12.14	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
4-L-16-1 ~4	最終層 の溶接 完了後	54.8.30	26	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
4-L-17-1 ~4	最終層 の溶接 完了後	54.9.12	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
4-L-18-1 ~4	最終層 の溶接 完了後	54.9.12	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
4-L-19-1 ~4	最終層 の溶接 完了後	54.8.30	26	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
4-L-20-1 ~4	最終層 の溶接 完了後	54.8.30	26	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
4-L-21-1 ~4	最終層 の溶接 完了後	54.8.30	26	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格
4-L-22-1 ~4	最終層 の溶接 完了後	54.9.14	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様付し		合格

飛本
底部緩衝体の浸透探傷検査記録 (No.1)

継手 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (°C)	浸透 時間 (分)	現象 時間 (分)	探傷剤の ロットNo. P:浸透剤 R:洗浄剤 D:現像剤	検査 頁	検査 結果	判定 者	合格 判定
4-C-11	最終層 の溶接 完了後	54.9.4	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 検出なし		合格
4-C-12	最終層 の溶接 完了後	54.9.14	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 検出なし		合格
4-C-13	最終層 の溶接 完了後	54.9.14	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 検出なし		合格
☆ 4-C-14-1	最終層 の溶接 完了後	54.12.14	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 検出なし		合格
☆ 4-C-14-2	最終層 の溶接 完了後	54.12.14	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 検出なし		合格
☆ 4-C-15	最終層 の溶接 完了後	54.12.14	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 検出なし		合格
☆ 4-C-16	最終層 の溶接 完了後	54.12.14	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 検出なし		合格
4-C-17	最終層 の溶接 完了後	54.9.12	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 検出なし		合格
4-C-18	最終層 の溶接 完了後	54.9.12	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 検出なし		合格
4-C-19-1	最終層 の溶接 完了後	54.9.20	23	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 検出なし		合格
4-C-19-2	最終層 の溶接 完了後	54.9.20	23	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 検出なし		合格
☆ 4-C-20-1 ~6	最終層 の溶接 完了後	54.12.14	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 検出なし		合格

底部緩衝体の浸透探傷検査記録 (No.2)

継手 記号	検査 時期	検査 年月日	検査 面の 温度 (℃)	浸透 時間 (分)	現像 時間 (分)	探傷剤の P:浸透剤 R:洗浄剤 D:現像剤	検査 員	検査 結果	判定 者	合格 判定
4-L-7-1	最終層 の溶接 完了後	54.8.7	27	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
4-L-7-2	最終層 の溶接 完了後	54.8.7	27	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
4-L-8	最終層 の溶接 完了後	54.8.7	27	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
★4-L-9-1	最終層 の溶接 完了後	54.12.14	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
★4-L-9-2	最終層 の溶接 完了後	54.12.14	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
4-L-10	最終層 の溶接 完了後	54.8.8	27	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
4-L-11-1 ~2	最終層 の溶接 完了後	54.9.20	25	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
★4-L-12-1 ~6	最終層 の溶接 完了後	54.12.14	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
4-L-13	最終層 の溶接 完了後	54.8.1	26	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
4-L-14-1 ~2	最終層 の溶接 完了後	54.8.1	26	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
★4-L-15-1 ~2	最終層 の溶接 完了後	54.12.14	16	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格
4-L-16-5 ~8	最終層 の溶接 完了後	54.8.30	27	15	10	P:P5P8D03 R:R5P9F01 D:D7P8S19		欠陥指示 模様なし		合格

試験検査記録

記号

品名 溶接検査 (溶接外観検査)

工号名	JMHL-78Y15T 輸送容器	試験年月日	昭和55年 / 月 23日
品名	密封容器	検査官	
国		検査会社名	
商号		検査場所	

検査項目:

1) 溶接部外観検査

- (1) 割れ
- (2) アンダーカット
- (3) オーバーラップ

判定基準

検査新国書の3-1の3.3項(溶接外観検査)に於て。

判定 = 合格

組手記号	検査日	検査員	判定	備考
6-C-1	554.10.5		良	
6-C-2	554.10.5		良	
6-C-3	554.12.3		良	
6-C-4-1	554.12.3		良	
6-C-5-2	554.12.3		良	
6-C-6-1	554.12.3		良	
6-C-7-2	554.12.3		良	
6-C-8-2	555.1.22		良	*
6-C-9-2	554.12.3		良	
6-C-10-2	555.1.22		良	*
6-L-1	554.11.6		良	
6-L-2	554.11.6		良	

本印: 今日検査済組手

試験検査記録

記録用紙

試験検査名 溶接検査 (容積外観検査)

工号 JMHL-78Y15T 陸送容器	試験検査年月日 昭和55年 / 月23日
品名 格納容器	検査員
図号	検査全名
場所	検査場所

検査項目

- 1) 溶接部外観検査
 - (1) 割れ
 - (2) アンダーカット
 - (3) オーバーラップ

判定基準

検査計画書の3-1の3.3項(溶接外観検査)による
*印: 今回検査合格

判定: 合格

検査 記号	検査日	検査員	判定	備 考
1-L-1	554.9.29		良	
1-L-2	554.9.29		良	
1-C-1	554.9.29		良	
1-C-2	554.9.29		良	
1-C-3-2	554.12.3		良	
1-C-4-2	554.12.3		良	
1-C-6-2	555.1.22		良	*
1-C-7-2	555.1.22		良	*
1-C-8-2	554.12.3		良	
2-L-1	554.9.29		良	
2-L-2-2	555.1.22		良	*
2-C-1	554.9.29		良	
2-C-2	554.9.29		良	
2-C-3	554.9.29		良	
2-C-4	554.12.3		良	
2-C-5	554.12.3		良	

試験検査記録

記録No

試験検査名: 溶接検査 (溶接外観検査)

工事名	JMHL-78Y15T 陸送容器	試験検査年月日	昭和55年 / 月23日
品名	格納容器	検査官	
図番		検査担当者	
備考		検査場所	

検査項目

1) 溶接部外観検査

- (1) 割れ
- (2) アンダーカット
- (3) オーバーラップ

判定基準

検査計画書の3-103.3項(溶接外観検査)による。

判定: 合格

継手番号	検査日	検査員	判定	備考
2-C-6	55.1.22		良	*
2-C-7	55.1.22		良	*
3-C-1	55.10.26		良	
3-C-2	55.10.26		良	
3-C-3	55.10.26		良	
3-C-4	55.10.26		良	

備考

*印: 今回検査対象継手

試験検査記録

記録No. _____

試験検査名 溶接検査 (溶接外観検査)

工号名 JMHL-78Y15T 輸送容器					試験検査年月日 昭和54年12月17日				
品名 上部及び底部 緩衝体					検査官				
図番					検査立会者				
備考					検査場所				
上部 緩衝体					底部 緩衝体				
継手番号	検査日	検査員	判定	備考	継手番号	検査日	検査員	判定	備考
4-L-1-12	554.9.12		良		4-L-7-12	554.9.12		良	
4-L-2	554.9.12		良		4-L-8	554.9.12		良	
4-L-3-12	554.12.17		良	*	4-L-9-12	554.12.17		良	*
4-L-4	554.9.19		良		4-L-10	554.9.19		良	
4-L-5-12	554.9.29		良		4-L-11-12	554.9.29		良	
4-L-6-12	554.12.17		良	*	4-L-12-12	554.12.17		良	*
					4-L-13	554.9.19		良	
4-C-1	554.9.19		良		4-C-11	554.9.19		良	
4-C-2	554.9.19		良		4-C-12	554.9.19		良	
4-C-3	554.9.19		良		4-C-13	554.9.19		良	
4-C-4	554.12.17		良	*	4-C-14-12	554.12.17		良	*
4-C-5	554.12.17		良	*	4-C-15	554.12.17		良	*
4-C-6	554.12.17		良	*	4-C-16	554.12.17		良	*
4-C-7	554.9.19		良		4-C-17	554.9.19		良	
4-C-8	554.9.19		良		4-C-18	554.9.19		良	
4-C-9-12	554.9.12		良		4-C-19-12	554.9.29		良	
4-C-10-12	554.12.17		良	*	4-C-20-12	554.12.17		良	*
					4-L-14-12	554.9.29		良	*
					4-L-15-12	554.12.17		良	*
4-L-16-12	554.9.12		良		4-L-16-58	554.9.12		良	
4-L-17-12	554.9.12		良		4-L-17-58	554.9.12		良	
4-L-18-12	554.9.12		良		4-L-18-58	554.9.12		良	
4-L-19-12	554.9.12		良		4-L-19-58	554.9.12		良	
4-L-20-12	554.9.12		良		4-L-20-58	554.9.12		良	
4-L-21-12	554.9.12		良		4-L-21-58	554.9.12		良	
4-L-22-12	554.9.19		良		4-L-22-58	554.9.19		良	

試験検査記録

記221a

試験検査名: 外観検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和54年12月10日
品名 試料スペーサ	検査官
図番	検査担当者
備考 (A) (B)	検査場所

検査方法 目視により製品表面を検査する。

判定基準

- (1) 形状が図示通りであること。
- (2) 外観上の傷、切削部の返り等の不手際な部分のないこと。
- (3) 仕上面の状況が図示通りになっていること。
- (4) 腐食等のないこと。
- ~~(5) 塗装等の表面処理がなされているものは指定色あるいは指示された表面処理がまちがいをなく施行されていること。~~

判定: 合格

備考

検査対象
 〇 試料スペーサ (A)
 〇 " (3) (補助スペーサを含む)

試験検査記録

記録No

試験検査名 外觀検査

工号名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和57年12月10日
品名 試料容器(A)(B)	検査官
図号	検査立会者
備考	検査場所

検査方法 目視により製品表面を検査する。

判定基準

- (1) 形状が図示通りであること。
- (2) 外觀上の傷、切削部の返り等の不手際な部分のないこと。
- (3) 仕上面の状態が図示通りになっていること。
- (4) 腐食等のないこと。
- ~~(5) 塗装等の表面処理がなされているものは指定色あるいは指示された表面処理がきちがいなく施されていること。~~

判定: 合格

備考

検査対象
試料容器 A-1, A-2, A-3, B

試験検査記録

記録用

試験検査名 外觀検査

工事名	JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日	昭和55年 / 月23日
品名	密封容器	検査官	
図番	2247887 (5-6)	検査立会者	
備考		検査場所	

1. 検査方法

目視により機器表面をチェックする。

2. 判定基準

(1) 形状が図示通りである。

(2) 外観上の傷、切削部の返り等の不手際な部分のないこと。

(3) 仕上面の状態が図示どおりになっていること。

(4) 腐食等のないこと。

~~(5) 塗装等の表面処理がなされるものは、指定色あるいは指示された表面処理がまちがいに施工されていること。~~

3. 結果: 良好

4. 判定: 合格

試験検査記録

記録用

試験検査名

外観検査

工号	JMHL-7BY15T 輸送容器	試験検査年月日	昭和55年1月23日
品名	格納容器	検査官	
図番	ココ47883 (J-1) ココ47884 (J-2)	検査立会者	
備考		検査場所	

1. 検査方法

目視により機器表面をチェックする。

2. 判定基準

(1) 形状が図示通りである。

(2) 外観上の傷、切削部の返り等の不手際な部分のないこと。

(3) 仕上面の状態が図示どおりになっていること。

(4) 腐食等のないこと。

~~(5) 塗装等の表面処理がなされるものは、指定色あるいは指示された表面処理がまちがいに施工されていること。~~

3. 結果：良好

4. 判定：合格

試験検査記録

記録用

試験検査名 外観検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年 / 月23日
品名 上部緩衝体	検査官
図番 2247886 (J-4)	検査立会者
備考	検査場所

1. 検査方法

目視により機器表面をチェックする。

2. 判定基準

(1) 形状が図示通りである。

(2) 外観上の傷、切削部の返り等の不手際な部分のないこと。

(3) 仕上面の状態が図示どおりになっていること。

(4) 腐食等のないこと。

~~(5) 塗装等の表面処理がなされるものは、指定色あるいは指示された表面処理がまちがいに修正されていること。~~

3. 結果：良好

4. 判定：合格

試験検査記録

記録地

試験検査名 外観検査

工号	JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日	昭和55年1月23日
品名	底部緩衝体	検査官	
図番	2247886 (J-4)	検査立会者	
備考		検査場所	

1. 検査方法

目視により機器表面をチェックする。

2. 判定基準

- (1) 形状が図示通りである。
- (2) 外観上の傷、切削部の返り等の不手際な部分のないこと。
- (3) 仕上面の状態が図示どおりになっていること。
- (4) 腐食等のないこと。
- ~~(5) 塗装等の表面処理がなされるものは、指定色あるいは指示された表面処理がまちがいに施工されていること。~~

3. 結果：良好

4. 判定：合格

試験検査記録

記録用

試験検査名 外観検査

工事名 JMHL-7BY15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年1月23日
品名 架台	検査官
図番 2247 889 (J-12) 182626 (J-13)	検査立会者
備考	検査場所

1. 検査方法

目視により機器表面をチェックする。

2. 判定基準

- (1) 形状が図示通りである。
- (2) 外観上の傷、切削部の返り等の不手際な部分のないこと。
- (3) 仕上面の状態が図示どおりになっていること。
- (4) 腐食等のないこと。
- (5) 塗装等の表面処理がなされるものは、指定色あるいは指示された表面処理がまちがいに施工されていること。

3. 結果: 良好

4. 判定: 合格

試験検査記録

記録用

試験検査名 耐圧検査

工号名	JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日	昭和55年1月23日
品名	密封容器	検査官	
図番		検査立会者	
備考		検査場所	

耐圧検査

気圧検査	
試験圧力	1.9 Kg/cm ² G
保持時間	30 分
試験年月日	昭和55年1月23日
試験結果	良好
加圧媒体	窒素ガス

判定基準

- (1) 異常変形のないこと。
- (2) 異常な圧力降下のないこと。
- (3) 洩れのないこと。

判定: 合格

試験検査記録

記録No. _____

試験検査名 耐圧検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年 / 月23日
品名 格納容器	検査官
図番	検査立会者
備考	検査場所

耐圧検査

	気圧検査
試験圧力	1.5 Kg/cm ² G
保持時間	30 分
試験年月日	昭和55年 / 月23日
試験結果	良好
加圧媒体	窒素ガス

判定基準

- (1) 異常変形のないこと。
- (2) 異常な圧力降下のないこと。
- (3) 洩れのないこと。

判定: 合格

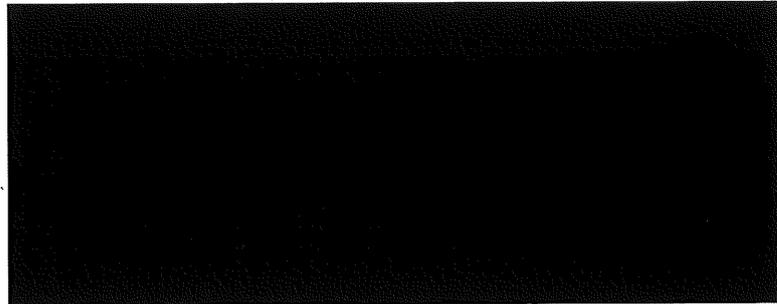
ヘリウムリークテスト記録

記録用 _____

工事名	JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日	昭和57年12月12日
品名	密封容器	検査官	
図番		検査立会者	
備考		検査場所	

1. 試験装置

- 1) ヘリウムリークディテクター : [REDACTED]
- 2) 粗引真空ポンプ : [REDACTED]
- 3) 標準リークのリーク量 : 7.9×10^{-7}
- 4) 試験装置の概要 : F記



2. 試験方法

試験項目	項目名		検査結果
	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]



ヘリウムリークテスト記録

記録No

工号名	JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日	昭和54年12月12日
品名	密封容器	検査官	
図番		検査担当者	
備考	(真空法, 圧力変化法)	検査場所	

3 試験結果 突合溶接部

3.1 最小可検リーク量

No	テスト名称	応答時間 (sec)	D _v × M ₀		BG		最小可検リーク量 Q _{min} (atm cc/sec)	備考
			レンジ	%	レンジ	%		
1	テスト前	30	30	54	1	0	4.88 × 10 ⁻¹⁰	
2	テスト後	30	30	54	1	0	4.88 × 10 ⁻¹⁰	
	平均						4.88 × 10 ⁻¹⁰	

3.2 試験結果

No	テスト位置	保持時間 (sec)	Q _{min} atm cc/sec	真空圧力 (μHg)	ヘリウム 検出率 %	D × M		Q atm cc/sec	許容量 atm cc/sec	判定
						レンジ	%			
1	C-1	180	4.88 × 10 ⁻¹⁰	0.02	100	1	0	4.88 × 10 ⁻¹⁰	1 × 10 ⁻⁶	合格
2	C-2	180	4.88 × 10 ⁻¹⁰	0.02	100	1	6	2.93 × 10 ⁻⁷	1 × 10 ⁻⁶	合格

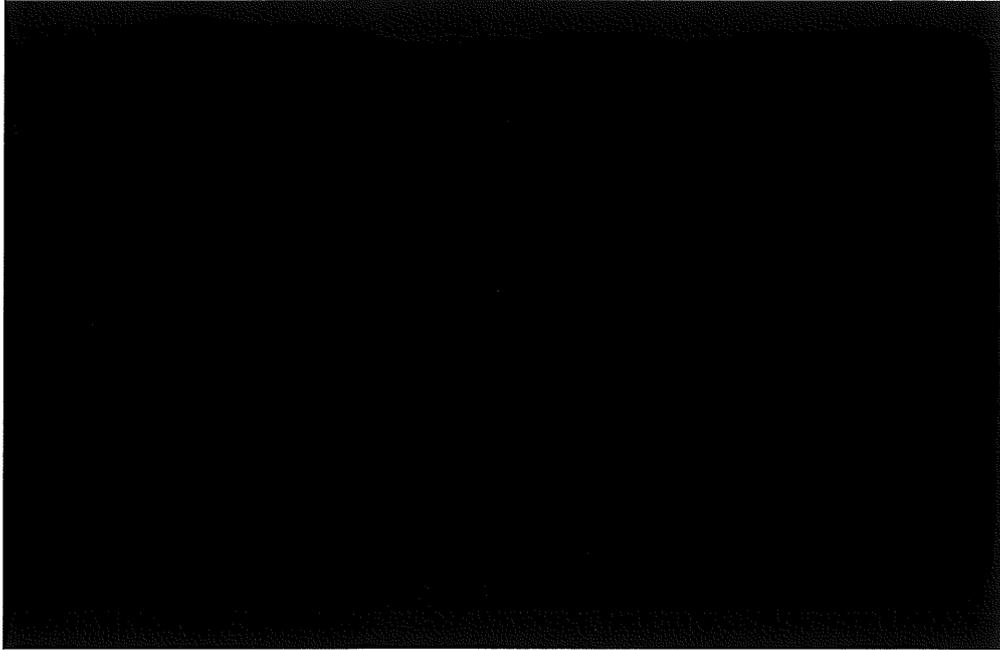
ヘリウムリークテスト記録

記録No _____

工 号 名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年 / 月23日
品 名 密封容器	検査官
図 号	検査立会者
備 考	検査場所

1. 試験装置

- 1) ヘリウムリークディテクター : 
- 2) 粗引真空ポンプ : 
- 3) 標準リークのリーク量 : $7.9 \times 10^{-7} \text{ atm cc/sec.}$
- 4) 試験装置の概要 : 下図参照



2. 試験方法

真 空 法	複 照 法	加 圧 法	後 分 法
	吹 付 法		吸 込 法
	遊 動 中 法		
	積 分 法		



ヘリウムリークテスト記録

記録地

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年 / 月23日
品名 密封容器	検査官
図番	検査立会者
備考 (真空法, 加圧機法)	検査場所

3 試験結果

3.1 最小可検リーク量

No	テスト名称	応答時間 (sec)	D ₀ × M ₀		BG		最小可検リーク量 Q _{min} (atm cc/sec)	備考
			レンジ	%	レンジ	%		
1	テスト前	30	30	46	1	0	5.72 × 10 ⁻¹⁰	
2	テスト後	30	30	38	1	0	6.93 × 10 ⁻¹⁰	
	平均						6.33 × 10 ⁻¹⁰	

4 試験結果

No	テスト位置	保持時間 (sec)	Q _{min} (atm cc/sec)	系内圧力 MPa	ヘリウム 濃度 %	D × M		Q (atm cc/sec)	許容量 (atm cc/sec)	判定
						レンジ	%			
1	オリフ以外	240	6.33 × 10 ⁻¹⁰	0.025	100	10	30	1.9 × 10 ⁻⁷	1 × 10 ⁻⁶	良
2	C-1	180	6.33 × 10 ⁻¹⁰	0.025	100	1	0	5.23 × 10 ⁻¹⁰ 以下	1 × 10 ⁻⁶	良
3	C-2	180	6.33 × 10 ⁻¹⁰	0.025	100	1	0	6.33 × 10 ⁻¹⁰ 以下	1 × 10 ⁻⁶	良

5. 総合判定: 合格

試験検査記録

記録地

試験検査名 空気漏洩検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和 55年 / 月 23日
品名 格納容器	検査官
図番	検査立会者
備考	検査場所

1. 検査方法

1.1 空気又は窒素ガスで 1.6 kg/cm² に加圧した後 30分間放置し、系内の圧力低下量を計測する。

1.2 漏洩量と下記計算式で計算する。

$$Q = \Delta P V / 1.033 \times 1800 = \Delta P V / 1859.4$$

ΔP : 圧力低下量 kg/cm² Q : 漏洩量 atm cm³/sec.

V : テスト系の容積 cm³

2. 判定基準

漏洩量は 6.5 atm cm³/sec. 以下であること。

3. 結果

検査開始時圧力 (kg/cm ²)	1.655
検査終了時圧力 (kg/cm ²)	1.655
テスト系の容積 (cm ³)	1.86 × 10 ⁵
漏洩量 (atm cm ³ /sec)	0.1 以下

4. 判定:

合格

試験検査記録

記録 No. _____

試験検査名 遮蔽打抜検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和 59年 10月 12日			
品名 格納容器本体胴部	検査官			
図番	検査担当者			
備考	検査場所			
単位 . mm				
計測値				
判定基準 MIN. 350 mm				
基準長	計測位置	計測寸法 (mm)	判定	
1a, 1b, 1c l ₁ = 408.01	1a		良	
	2a		良	
	3a		良	
2a, 2b, 2c l ₁ = 408.15	4a		良	
	1b		良	
	2b		良	
3a, 3b, 3c l ₁ = 408.20	3b		良	
	4b		良	
	1c		良	
4a, 4b, 4c l ₁ = 407.93	2c		良	
	3c		良	
	4c		良	
総合判定	合格			

試験検査記録

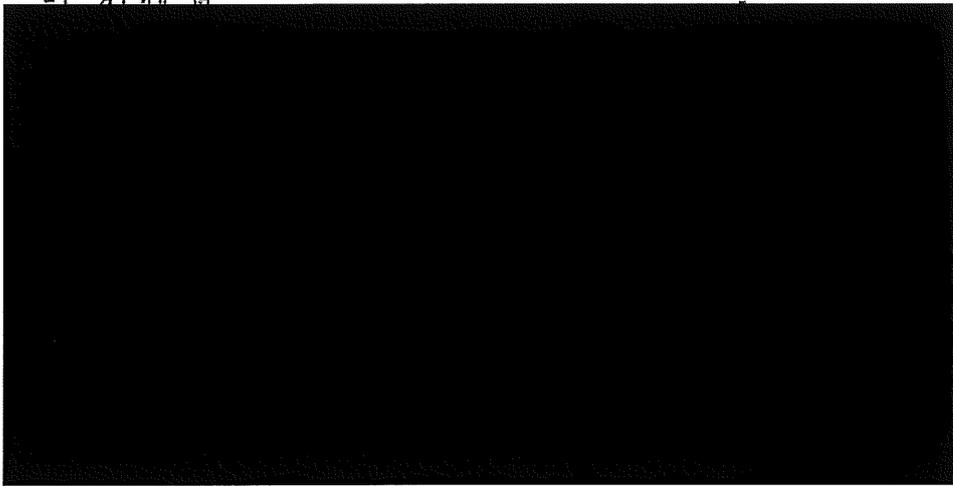
記録No. _____

試験検査名 遮蔽寸法検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和54年10月12日
品名 シヤッタードア	検査官
図番	検査適合者
備考	検査場所

単位 mm

計測位置



計測値

判定基準



mm

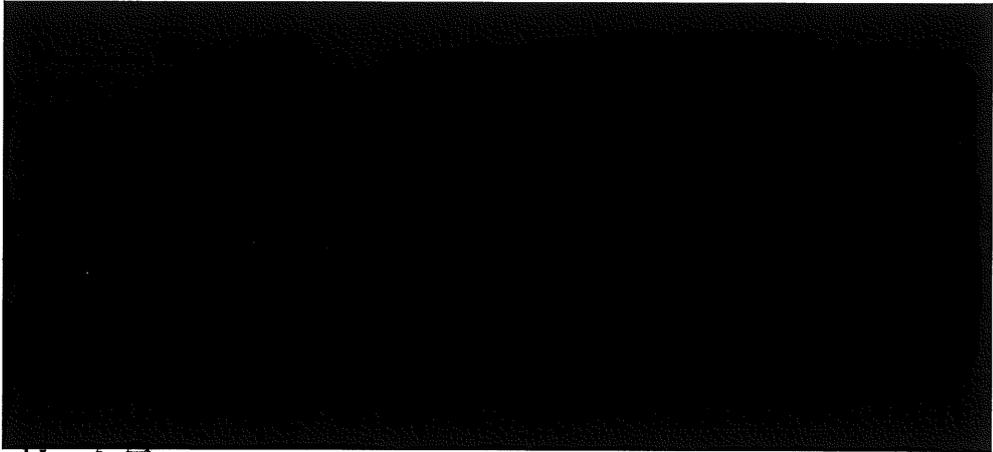
計測位置	計測手法 (mm)	判定
1f		良
1e		良
2f		良
2e		良
総合判定	合格	



試験検査記録

記録 No. _____

試験検査名 遮蔽寸法検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和 52年10月12日	
品名 格納容器脚蓋鋳造工部	検査官	
図番	検査担当者	
備考	検査場所	
単位 <u>mm</u>		
計測位置		
		
計測値		
計測位置	新測寸法 (mm)	判定
1d	[Redacted]	良
2d		良
3d		良
4d		良
5d		良
総合判定	合格	
判定基準		[Redacted] mm

試験検査記録

記録用

試験検査名 しやへい性能検査 (鉛充填率検査)

工事名	JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日	昭和54年12月10日
品名	格納容器 (蓋)	検査官	
図号		検査担当者	
備考		検査場所	

1. 計測値

(ア) 空重量 105.53 kg

(イ) 海水重量 128.53 kg

(ウ) 締込後重量 366.5 kg

(エ) 鉛の比重 11.33 * 検査記録1. (材料検査) の項参照

(オ) 水の比重 0.99927 (14°C)

2. 計算値

$$\text{鉛充填率} = \frac{\text{締込後の重量} - \text{空重量}}{(\text{海水重量} - \text{空重量}) \times \frac{\text{鉛の比重}}{\text{水の比重}}} \times 100$$

$$= \frac{366.5 - 105.53}{(128.53 - 105.53) \times \frac{11.33}{0.99927}} \times 100$$

$$= 100.07\%$$

3. 判定基準

鉛充填率 以上

判定: 合格

試験検査記録

記録地

試験検査名 池への性能検査

工事名 JMHL-7BY15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年 / 月24日
品名 格納容器(本体胴部, ショートア)	検査官
図番	検査立会者
備考	検査場所

1. 検査方法

材料検査記録(超音波探傷検査記録)および寸法検査記録と照合, 検査する。

2. 判定基準

底面反射波の高さがフルスケールの5%以下に存在箇所が1箇所以下存在した場合に合格。

3. 検査結果

検査項目	結果
格納容器本体胴部	良好
ショートア	良好

4. 判定

合格

(注) 超音波探傷検査記録は, 第1回の材料検査記録参照

試験検査記録

記録 No _____

試験検査名 作動確認検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年1月24日
品名 密封容器蓋部駆動装置	検査官
図番	検査立会者
備考	検査場所

1. 検査方法

装置単独にてハンドルを推動回転し、カムの出し入れを行う。

2. 判定基準

正常に作動すること。

3. 検査結果

ハンドルの回転	良好
カムの出し入れ	良好

4. 判定:

合格

試験検査記録

記録No _____

試験検査名 作動確認検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年 / 月24日
品名 格納容器シャッター用閉装置	検査官
図番	検査立会者
備考	検査場所

1. 検査方法

ハンドルを手動回転し、シャッタードアの閉閉を行う。

2. 判定基準

正常に作動すること。

3. 結果

ハンドルの回転	良好
シャッタードアの閉閉	良好

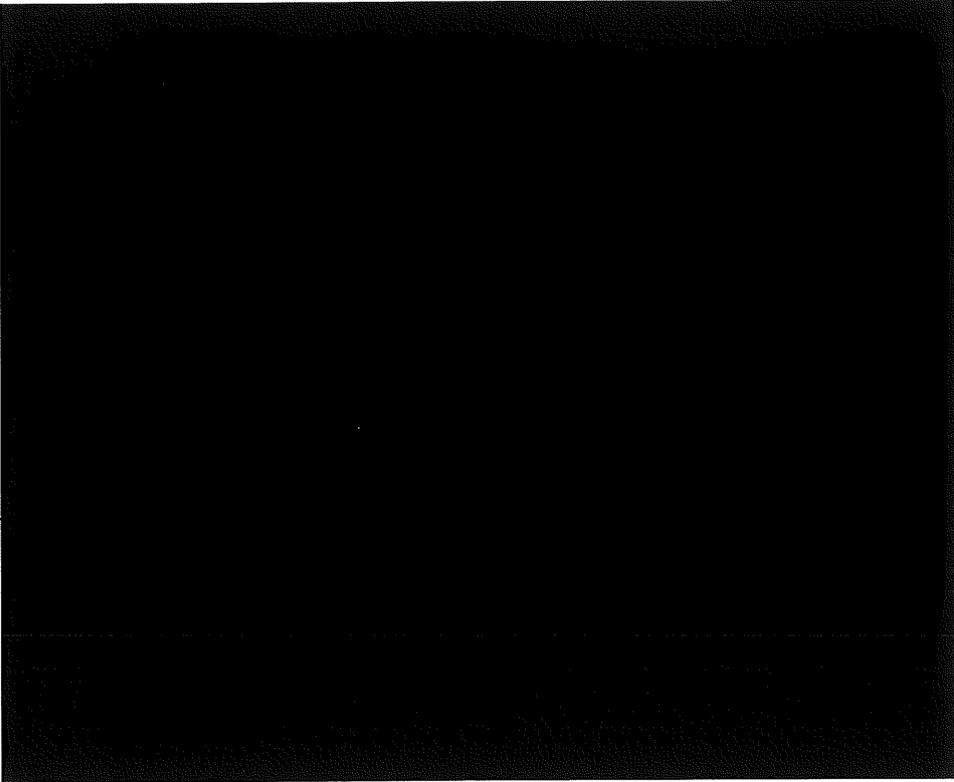
4. 判定:

合格

試験検査記録

記録用

試験検査名 パルチ材充填状態確認検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和54年10月12日				
品名 上部及び底部緩衝体	検査官				
図番	検査立会者				
備考	検査場所				
<p>1. 検査方法 上部及び底部緩衝体のパルチ材の充填状態を目視にて検査す。</p> <p>2. 検査内容 パルチ材の木目方向が下図の如きことを確認す。</p> 					
<p>3. 検査結果</p> <table border="1"> <tr> <td>上部緩衝体</td> <td>合格</td> </tr> <tr> <td>底部緩衝体</td> <td>合格</td> </tr> </table>		上部緩衝体	合格	底部緩衝体	合格
上部緩衝体	合格				
底部緩衝体	合格				

試験検査記録

記録用

試験機名 荷重検査

工事名 JMHL-78Y15T 格納容器	試験機名年月日 昭和52年12月10日
品名 格納容器	検査官
図番	検査担当者
備考	検査場所

検査条件

負荷荷重 32,640 kg
 負荷時間 5 分

判定基準

- (1) PTにより有害な赤色指示のないこと。
- (2) 目視により有害な異状変形のないこと。

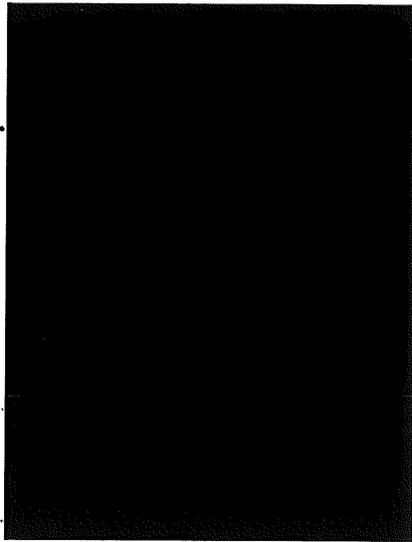
判定: 合格

吊上重量

- 1. 密封容器 60kg以下
- 2. 格納容器 15600kg以下
- 3. 試料2ヶサ 20kg以下
- 4. 収納物 20kg

合計 15,700kg以下

負荷荷重 31,400kg以上



荷重検査要領

試験検査記録

記録用

試験検査名 荷重検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和54年12月10日
品名 格納容器	検査官
図番	検査担当者 [Redacted]
備考	検査場所 [Redacted]

負荷荷重 32,640 kg

荷重内訳

格納容器

直り

- | | | |
|---------------------------|---|---|
| 1. 本体, トライオン, 巻上装置カバー | } | 1. 15t ^t × 1015 ^w × 2030 ^L |
| 2. 上部蓋, 気密試験カバー保護 | | 2. 130 ^t × 1615 ^w × 4620 ^L |
| 3. シャッター, シャッター閉装置 | | 3. 12t ^t × 2010 ^w × 2025 ^L |
| 4. 巻上装置 | | 3. 7t ^t - シャッター |
| 3. 本体の一部付属品
(巻上装置の取付等) | | 4. 鉛木 |

計 15,200 kg

計 17,440 kg

※ 上記重量に相違なきことを確認した。

試験検査記録

記録No _____

試験検査名 取扱検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年1月24日
品名 密封容器, 格納容器	検査官
図番	検査立会者
備考	検査場所

1. 検査方法

密封容器の開閉, 密封容器の吊上げ及び吊下げ, ジャケットドアの開閉, 格納容器への密封容器の取出入等が支障なく行えることを確認する。

2. 判定基準

各操作が支障なく実施可能であること。

3. 検査結果

操作	結果
密封容器の開閉	良好
密封容器の吊上げ, 吊下げ	良好
ジャケットドアの開閉	良好
格納容器への密封容器の取出入	良好
底部密封カバーの取付	良好

4. 判定:

合格

試験検査記録

記録No

試験検査名 重量検査

工事名 JMHL-78Y15T 輸送容器	試験検査年月日 昭和55年1月24日
品名 下記の各残器	検査官
図番	検査立会者
備考	検査場所

1. 検査方法

重量計により計測する。

2. 判定基準および検査結果

(単位 Kg)

残器名	判定基準	検査結果
密封容器	60kg以下	52
格納容器	15,600kg以下	15,598
上部緩衝体	650kg以下	571.5
底部緩衝体	650kg以下	576.5
試料スペース(A)	20kg以下	14.8
試料スペース(B) 補助スペース	20kg以下	16.2
試料容器(A) No.1	3A + 1B 合計 10kg以下	1.8
試料容器(A) No.2		1.8
試料容器(A) No.3		1.8
試料容器(B)		2.6
架台	5,800kg以下	5,754

3. 判定: 合格

QW-482 WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS)
 (See QW-201.1, Section IX, 1974 ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

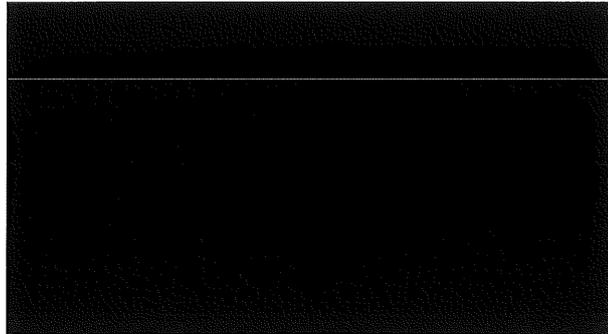
Company Name _____
 Welding Procedure Specification No. P8-GTAW-01 Date Jan. 15, 1968 Supporting PQR No. P8-GTAW-01
 Revisions _____
 Welding Process(es) Gas Tungsten Arc Type(s) Manual

<p>JOINTS (QW-402) Groove Design <u>Single-Vee Groove</u> Backing: Yes _____ No <u>0</u> Backing Material (Type) _____ Other _____</p>	<p>POSTWELD HEAT TREATMENT (QW-407) Temperature _____ Time Range _____ Other _____</p>
<p>BASE METALS (QW-403) P No. <u>8</u> to P. No. <u>8</u> Thickness Range <u>1.6 - 14.2 mm</u> Pipe Dia. Range <u>External diameter 150 mmφ</u> Other <u>A312TP304</u></p>	<p>GAS (QW-408) Shielding Gas(es) <u>Argon</u> Percent Composition (mixtures) <u>Pure</u> Flow Rate <u>6 - 10 l/min.</u> Gas Backing _____ Trailing Shielding Gas Composition _____ Other _____</p>
<p>FILLER METALS (QW-404) F No. <u>6</u> Other _____ A No. <u>8</u> Other _____ Spec No. (SFA) _____ AWS No. (Class) _____ Size of Electrode _____ Size of Filler _____ Electrode-Flux (Class) _____ Consumable Insert _____ Other <u>Trade Name _____</u></p>	<p>ELECTRICAL CHARACTERISTICS (QW-409) Current AC or DC <u>DC</u> Polarity <u>SP</u> Amps (Range) <u>100-180</u> Volts (Range) <u>12-18</u> Other _____</p>
<p>POSITION (QW-405) Position of Groove <u>5G</u> Welding Progression _____ Other _____</p>	<p>TECHNIQUE (QW-410) String or Weave Bead <u>String & Weave</u> Orifice or Gas Cup Size _____ Initial & Interpass Cleaning (Brushing, Grinding, etc) _____ Method of Back Gouging _____ Oscillation _____ Contact Tube to Work Distance _____ Multiple or Single Pass (per side) _____ <u>Multiple pass per one side</u> Multiple or Single Electrodes <u>Single</u> Travel Speed (Range) _____ Other _____</p>
<p>PREHEAT (QW-406) Preheat Temp. _____ Interpass Temp. _____ Preheat Maintenance _____ Other _____</p>	

QW-483 PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (PQR)
 (See QW-201.2, Section IX, 1974 ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Company Name	[REDACTED]	
Procedure Qualification Record No.	P8-GTAW-01	Date Jan. 15, 1968
WPS No.	P8-GTAW-01	
Welding Process(es)	Gas Tungsten Arc	
Types (Manual, Automatic, Semi-Auto.)	Manual	

JOINTS (QW-402)



Groove Design Used

<p>BASE METALS (QW-403) Material Spec. <u>A312TP304 to A312TP304</u> Type or Grade <u>-</u> P No. <u>8</u> to P No. <u>8</u> Thickness <u>[REDACTED]</u> mm Diameter <u>External Diameter 150 mm</u> Other <u>-</u></p>	<p>POSTWELD HEAT TREATMENT (QW-407) Temperature <u>-</u> Time <u>-</u> Other <u>-</u></p>
<p>FILLER METALS (QW-404) Weld Metal Analysis A No. <u>8</u> Size of Electrode <u>[REDACTED]</u> Filler Metal F No. <u>[REDACTED]</u> SFA Specification <u>[REDACTED]</u> AWS Classification <u>[REDACTED]</u> Other <u>Trade Name [REDACTED]</u></p>	<p>GAS (QW-408) Type of Gas or Gases <u>Argon</u> Composition of Gas Mixture <u>Pure</u> Other <u>6 - 10 l/min.</u></p>
<p>POSITION (QW-405) Position of Groove <u>5G (All position)</u> Weld Progression (Uphill, Downhill) <u>-</u> Other <u>-</u></p>	<p>ELECTRICAL CHARACTERISTICS (QW-409) Current <u>D.C.</u> Polarity <u>S.P.</u> Amps. <u>100 - 180</u> Volts <u>12 - 18</u> Other <u>-</u></p>
<p>PREHEAT (QW-406) Preheat Temp. <u>-</u> Interpass Temp. <u>-</u> Other <u>-</u></p>	<p>TECHNIQUE (QW-410) Travel Speed <u>-</u> String or Weave Bead <u>String & Weave</u> Oscillation <u>-</u> Multipass or Single Pass (per side) <u>Multipas per one side</u> Single or Multiple Electrodes <u>Single</u> Other <u>-</u></p>

Tensile Test (QW-150)

Specimen No.	(mm) Width	(mm) Thickness	(mm ²) Area	Ultimate Total Load X ₁₀ kg.	Ultimate Unit Stress pck kg/mm ²	Character of Failure & Location
TS-1	19.0		119	7,750		Weld Metal
TS-2	19.0		123	7,800		Weld Metal

Guided Bend Tests (QW-160)

Type and Figure No.	Result
Face Bend FB-1	Good
Face Bend FB-2	Good
Root Bend RB-1	Good
Root Bend RB-2	Good

Toughness Tests (QW-170)

Specimen	Notch Location	Notch Type	Test Temp.	Impact Values	Lateral Exp.		Drop Weight	
					% Shear	Mils	Break	No Break

Fillet Weld Test (QW-180)

Result-Satisfactory: Yes No Penetration into Parent Metal: Yes No
 Type and Character of Failure Macro-Results

Other Tests

Type of Test _____
 Deposit Analysis _____
 Other _____

Welder's Name _____ Clock No. 55735 Stamp No. BJ
 Tests conducted by: Material Testing Part Laboratory Test No. T-2649

We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code.

Date Jan. 10, 1968 Manufacturer _____ By _____
 Chief of Inspection Section

(Detail of record of tests are illustrative only and may be modified to conform to the type and number of tests required by the Code.)

QW-482 WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS)
 (See QW-201.1, Section IX, 1974 ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Company Name _____	
Welding Procedure Specification No. <u>P8-SAW-02</u>	Date <u>Mar. 19, '76</u> Supporting PQR No. <u>P8-SAW-02</u>
Revisions _____	
Welding Process(es) <u>Submerged Arc</u>	Type(s) <u>Automatic</u>

<p>JOINTS (QW-402) Groove Design <u>Double-J Groove</u> Backing: Yes _____ No <u>0</u> Backing Material (Type) _____ Other _____</p>	<p>POSTWELD HEAT TREATMENT (QW-407) Temperature _____ Time Range _____ Other _____</p>
<p>BASE METALS (QW-403) P No. <u>8</u> to P. No. <u>8</u> Thickness Range <u>4.8 - 200 mm</u> Pipe Dia. Range _____ Other <u>A240TP304</u></p>	<p>GAS (QW-408) Shielding Gas(es) _____ Percent Composition (mixtures) _____ Flow Rate _____ Gas Backing _____ Trailing Shielding Gas Composition _____ Other _____</p>
<p>FILLER METALS (QW-404) F No. _____ Other _____ A No. <u>8</u> Other _____ Spec No. (SFA) _____ AWS No. (Class) _____ Size of Electrode _____ Size of Filler _____ Electrode-Flux (Class) _____ Consumable Insert _____ Other <u>Trade Name</u> _____</p>	<p>ELECTRICAL CHARACTERISTICS (QW-409) Current <u>AC</u> or DC _____ Polarity _____ Amps (Range) <u>400-500</u> Volts (Range) <u>28-36</u> Other _____</p>
<p>POSITION (QW-405) Position of Groove <u>1G (Flat)</u> Welding Progression _____ Other _____</p>	<p>TECHNIQUE (QW-410) String or Weave Bead <u>String</u> Orifice or Gas Cup Size _____ Initial & Interpass Cleaning (Brushing, Grinding, etc) <u>Grinding & Slag removing device</u> Method of Back Gouging <u>Arc air gouging</u> Oscillation _____ Contact Tube to Work Distance _____ Multiple or Single Pass (per side) <u>Multiple pass per both side</u> Multiple or Single Electrodes <u>Single</u> Travel Speed (Range) <u>20 - 30 cm/min.</u> Other _____</p>
<p>PREHEAT (QW-406) Preheat Temp. _____ Interpass Temp. _____ Preheat Maintenance _____ Other _____</p>	

QW-483 PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (PQR)
 (See QW-201.2, Section IX, 1974 ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Company Name _____
 Procedure Qualification Record No. PB-SAW-02 Date Mar. 19, 1976
 WPS No. PB-SAW-02
 Welding Process(es) Submerged Arc
 Types (Manual, Automatic, Semi-Auto.) Automatic

JOINTS (QW-402)



Groove Design Used

BASE METALS (QW-403)

Material Spec. A240TP304 to A240TP304
 Type or Grade _____
 P No. 8 to P No. 8
 Thickness 100 mm
 Diameter _____
 Other _____

POSTWELD HEAT TREATMENT (QW-407)

Temperature _____
 Time _____
 Other _____

FILLER METALS (QW-404)

Weld Metal Analysis A No. 8
 Size of Electrode _____
 Filler Metal F No. _____
 SFA Specification _____
 AWS Classification _____
 Other Trade Name _____

GAS (QW-408)

Type of Gas or Gases _____
 Composition of Gas Mixture _____
 Other _____

ELECTRICAL CHARACTERISTICS (QW-409)

Current A.C.
 Polarity _____
 Amps. 400 - 500 Volts 28 - 36
 Other _____

POSITION (QW-405)

Position of Groove 1G (Flat)
 Weld Progression (Uphill, Downhill) _____
 Other _____

TECHNIQUE (QW-410)

Travel Speed 20 - 30 cm/min.
 String or Weave Bead String
 Oscillation _____
 Multipass or Single Pass (per side) Multipass
 Single or Multiple Electrodes Single
 Other _____

PREHEAT (QW-406)

Preheat Temp. _____
 Interpass Temp. _____
 Other _____

per both side

Tensile Test (QW-150)

Specimen No.	Width	Thickness	Area	Ultimate Total Load lb.	Ultimate Unit Stress psi	Character of Failure & Location
	See Attachment 1					

Guided Bend Tests (QW-160)

Type and Figure No.	Result
See Attachment 1	

Toughness Tests (QW-170)

Specimen	Notch Location	Notch Type	Test Temp.	Impact Values	Lateral Exp.		Drop Weight	
					% Shear	Mils	Break	No Break
	See Attachment 1							

Fillet Weld Test (QW-180)

Result-Satisfactory: Yes No Penetration into Parent Metal: Yes No
 Type and Character of Failure _____ Macro-Results Good

Other Tests

Type of Test Micro Pictures (See Attachment 3)
 Deposit Analysis _____
 Other Vickers Hardness Test (See Attachment 2)

Welder's Name _____ Clock No. 56785 Stamp No. AD
 Tests conducted by: Material Testing Part Laboratory Test No. T-2649

We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code.

Date March 19, 1976 Manufacturer _____
 By _____
 Chief of Inspection Section

(Detail of record of tests are illustrative only and may be modified to conform to the type and number of tests required by the Code.)

Attachment 1

PQR No. P8-SAW-02

QW-483 Procedure Qualification Record (PQR) (Cont'd)

TENSILE TEST (QW-150)

SPECIMEN NO.	(mm) WIDTH	(mm) THICKNESS	(mm ²) AREA	ULTIMATE TOTAL LOAD ±R kg.	ULTIMATE UNIT STRESS ±R kg/mm ²	CHARACTER OF FAILURE & LOCATION
TS-1	25.0		752	47,000		Weld Metal
TS-2	25.0		750	46,900		Weld Metal
TS-3	25.0		751	49,800		Weld Metal
TS-4	25.0		751	50,400		Weld Metal
TS-5	25.0		751	46,600		Weld Metal
TS-6	25.0		750	47,000		Weld Metal

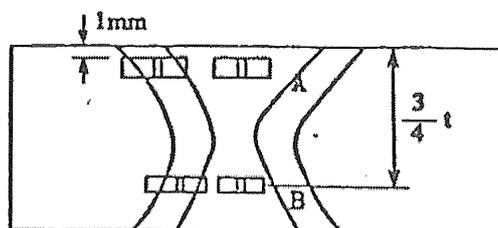
GUIDED BEND TESTS (QW-160)

TYPE AND FIGURE NO.	RESULT	TYPE AND FIGURE NO.	RESULT
Side Bend SB-1-1	Good	Side Bend SB-3-2	Good
Side Bend SB-2-1	Acceptable	Side Bend SB-4-2	Good
Side Bend SB-3-1	Good	Side Bend SB-1-3	Good
Side Bend SB-4-1	Acceptable	Side Bend SB-2-3	Good
Side Bend SB-1-2	Good	Side Bend SB-3-3	Good
Side Bend SB-2-2	Good	Side Bend SB-4-3	Acceptable

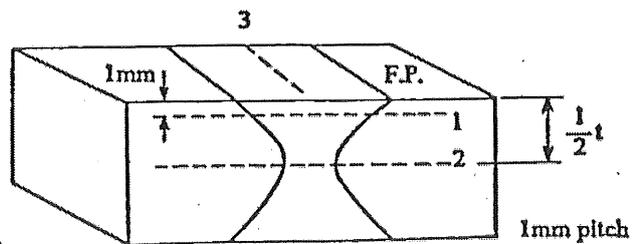
TOUGHNESS TESTS (QW-170) Machine Qualified by ASME

SPECIMEN NO.	NOTCH LOCATION	NOTCH TYPE	TEST TEMP.	IMPACT VALUES	LATERAL EXP.		DROP WEIGHT	
					%SHEAR	MILS	BREAK	NO BREAK
ID-A-1	Depo.	2mm-V	0°C		100		-	-
2	"	"	"		"		-	-
3	"	"	"		"		-	-
ID-B-1	"	"	"		"		-	-
2	"	"	"		"		-	-
3	"	"	"		"		-	-
IH-A-1	H.A.Z.	"	"		"		-	-
2	"	"	"		"		-	-
3	"	"	"		"		-	-
IH-B-1	"	"	"	"	-	-		
2	"	"	"	"	-	-		
3	"	"	"	"	-	-		

kg-m



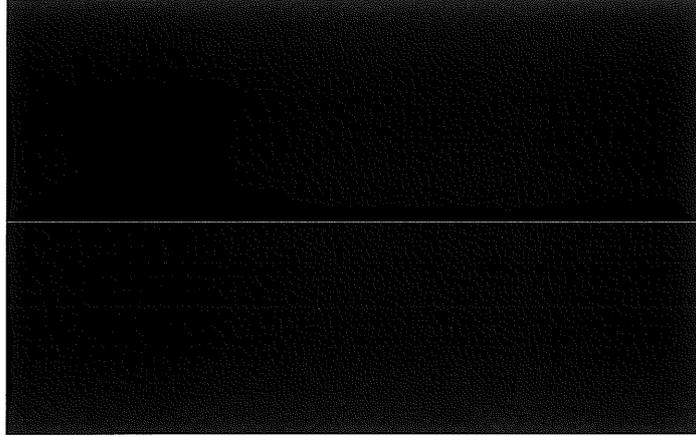
Location		Vickers Hardness (Hv)
1	Base Metal	[REDACTED]
	Heat Affected Zone	
	Deposited Metal	
	Heat Affected Zone	
	Base Metal	
2	Base Metal	[REDACTED]
	Heat Affected Zone	
	Deposited Metal	
	Heat Affected Zone	
	Base Metal	[REDACTED]
3	Surface of Deposited Metal	



QW-483 PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (PQR)
 (See QW-201.2, Section IX, 1974 ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Company Name _____
 Procedure Qualification Record No. PB-SMAW-02 Date Feb. 7, 1975
 WPS No. PB-SMAW-02
 Welding Process(es) Shielded Metal Arc
 Types (Manual, Automatic, Semi-Auto.) Manual

JOINTS (QW-402)



Groove Design Used

<p>BASE METALS (QW-403) Material Spec. <u>A240TP304L to A240TP304L</u> Type or Grade _____ P No. <u>8</u> to P No. <u>8</u> Thickness <u>36 mm</u> Diameter _____ Other _____</p>	<p>POSTWELD HEAT TREATMENT (QW-407) Temperature _____ Time _____ Other _____</p>
<p>FILLER METALS (QW-404) Weld Metal Analysis A No. <u>8</u> Size of Electrode _____ Filler Metal F No. <u>5</u> SFA Specification <u>5.6</u> AWS Classification _____ Other <u>Trade Name</u> _____</p>	<p>GAS (QW-408) Type of Gas or Gases _____ Composition of Gas Mixture _____ Other _____</p>
<p>POSITION (QW-405) Position of Groove <u>3G (Vertical up)</u> Weld Progression (Uphill, Downhill) _____ Other _____</p>	<p>ELECTRICAL CHARACTERISTICS (QW-409) Current <u>D.C.</u> Polarity <u>R.P.</u> Amps <u>85 - 135</u> Volts <u>22 - 25</u> Other _____</p>
<p>PREHEAT (QW-406) Preheat Temp. _____ Interpass Temp. <u>Max. 250 °C</u> Other _____</p>	<p>TECHNIQUE (QW-410) Travel Speed _____ String or Weave Bead <u>String</u> Oscillation _____ Multipass or Single Pass (per side) <u>Multipass per both side</u> Single or Multiple Electrodes <u>Single</u> Other _____</p>

Tensile Test (QW-150)

Specimen No.	(mm) Width	(mm) Thickness	(mm ²) Area	Ultimate Total Load x10 ³ kg.	Ultimate Unit Stress x10 ³ kg/mm ²	Character of Failure & Location
TS-1	25.0		928	54,907		Weld Metal
TS-2	25.0		928	55,107		Weld Metal

Guided Bend Tests (QW-160)

Type and Figure No.	Result
Side Bend SB-1	Good
Side Bend SB-2	Good
Side Bend SB-3	Good
Side Bend SB-4	Good

Toughness Tests (QW-170)

Specimen	Notch Location	Notch Type	Test Temp.	Impact Values	Lateral Exp.		Drop Weight	
					% Shear	Mils	Break	No Break

Fillet Weld Test (QW-180)

Result-Satisfactory: Yes No Penetration into Parent Metal: Yes No
Type and Character of Failure _____ Macro-Results _____

Other Tests

Type of Test _____
Deposit Analysis _____
Other _____

Welder's Name _____ Clock No. 55560 Stamp No. AO
Tests conducted by: Material Testing Part Laboratory Test No. T-2649

We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code.

Date Feb. 7, 1975 Manufacturer _____ By _____
Chief of Inspection Section

(Detail of record of tests are illustrative only and may be modified to conform to the type and number of tests required by the Code.)

溶接士名簿

容器名	溶接法	溶接士名	刻印	認定姿勢			
				下向	水平	立向	上向
密封容器	GTAW (TIG溶接)		ce	○	○	○	○
			IY	○	○	○	○
格納容器	SAW (F-A溶接)		AD	○			
			ET	○			
			HL	○			
			FS	○			
			AL	○			
	GTAW (TIG溶接)		BA	○	○	○	○
			BM	○	○	○	○
			HP	○	○	○	○
	SMAW (被覆付溶接)		HR	○	○	○	○
			IY	○	○	○	○
			DA	○	○		
			DB	○	○		
			GA	○	○	○	

**QW-484 MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER OR
WELDING OPERATOR QUALIFICATION TESTS**
(See QW-301, Section IX, 1974 ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Welder Name	[REDACTED]		Check No.	52109	Stamp No.	CC
Welding Process	Gas Tungsten		Type	Manual		
In accordance with Welding Procedure Specification (WPS)			P8-GTAW-06			
Backing (QW-402) _____						
Material (QW-403) Spec.	A312Type304	A312Type304	of P No.	8	to P No.	8
	Thickness	5.2	D ₂	18.6		
Filler Metal (QW-404) Spec. No.	EPA 5.9	Class No.	EP 308	F No.	6	
Other _____						
Position (QW-405) (1G, 4F, 6G, etc.)	6G					
Gas (QW-408) Type	Ar		% Composition	Pure		
Electrical Characteristics (QW-409) Current	D.C.		Polarity	S.P.		
Weld Progression (QW-410)	-					
Other	-					

For Information Only

Filler Metal Diameter and Trade Name _____
 Submerged Arc Flux Trade Name _____
 Gas Metal Arc Welding Shield Gas Trade Name _____

Guided Bend Test Results QW-462.2(a), QW-462.3(a), QW-462.3(b)

Type and Fig. No.	Result
-	-
-	-
-	-
-	-
-	-

Radiographic Test Results (QW-304 & QW-305)

For alternative qualification of groove welds by radiography

Radiographic Results: Good

Fillet Weld Test Results [See QW-462.2(a), QW-462.4(b)]

Fracture Test (Describe the location, nature and size of any crack or tearing of the specimen) _____

Length and Per Cent of Defects _____ inches _____ %

Macro Test—Fusion _____

Appearance—Fillet Size (leg) _____ in. X _____ in. Convexity _____ in. or Concavity _____ in.

Test Conducted by [REDACTED] Laboratory—Test No. _____

We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Sections IX of the ASME Code.

Date March 23, 1977 Organization [REDACTED]
 By [REDACTED] Chief of Inspection Section

(Detail of record of tests are illustrative only and may be modified to conform to the type and number of tests required by the Code.)

NOTE: Any essential variables in addition to those above shall be recorded.

**QW-484 MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER OR
WELDING OPERATOR QUALIFICATION TESTS**
(See QW-301, Section IX, 1974 ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Welder Name _____ Check No. 58746 Stamp No. IX
 Welding Process Gas Tungsten Arc Type Manual
 In accordance with Welding Procedure Specification (WPS) P8-GTAW-06
 Backing (QW-402) -
 Material (QW-403) Spec. A312Type304 to A312Type304 of P No. 8 to P No. 8
 Thickness 5.1 Dia. 48.6 mm
 Filler Metal (QW-404) Spec. No. SFA 5.9 Class No. ER 308 F No. 6
 Other _____
 Position (QW-405) (1G, 4F, 6G, etc.) 6G
 Gas (QW-408) Type Ar % Composition Pure
 Electrical Characteristics (QW-409) Current D.C. Polarity S.P.
 Weld Progression (QW-410) _____
 Cover _____

For Information Only

Filler Metal Diameter and Trade Name _____
 Submerged Arc Flux Trade Name _____
 Gas Metal Arc Welding Shield Gas Trade Name _____

Guided Bend Test Results QW-462.2(a), QW-462.3(a), QW-462.3(b)

Type and Fig. No.	Result
-	-
-	-
-	-
-	-
-	-

Radiographic Test Results (QW-304 & QW-305)

For alternative qualification of groove welds by radiography

Radiographic Results: Good

Fillet Weld Test Results [See QW-462.2(a), QW-462.4(b)]

Fracture Test (Describe the location, nature and size of any crack or tearing of the specimen) _____

Length and Per Cent of Defects _____ inches _____ %
 Macro Test-Fusion _____
 Appearance-Fillet Size (leg) _____ in. X _____ in. Convexity _____ in. or Concavity _____ in.

Test Conducted by _____ Laboratory-Test No. _____

We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Sections IX of the ASME Code.

Date March 23, 1977 Organization _____
 By _____
 Chief of Inspection Section

(Detail of record of tests are illustrative only and may be modified to conform to the type and number of tests required by the Code.)

NOTE: Any essential variables in addition to those above shall be recorded.

**QW-484 MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER OR
WELDING OPERATOR QUALIFICATION TESTS**
(See QW-301, Section IX, 1974 ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Welder Name		Check No.	56785	Stamp No.	AD
Welding Process	Submerged Arc	Type		Automation	
In accordance with Welding Procedure Specification (WPS)				PB-SAW-03	
Backing (QW-402) _____					
Material (QW-403) Spec. A240Type304 to A240Type304 of P No. 8 to P No. 8					
Charge No. L7800 Thickness 25.4 Dia. _____					
Lot No. IF-5061					
Filler Metal (QW-404) Spec. No.		SFA5.9		Class No. ER308 F No. 6	
Other _____					
Position (QW-405) (1G, 4F, 6G, etc.)		1G			
Gas (QW-405) Type		-		% Composition _____	
Electrical Characteristics (QW-409) Current		A.C.		Polarity _____	
Weld Progression (QW-410) _____					
Other _____					

For Information Only

Filler Metal Diameter and Trade Name _____

Submerged Arc Flux Trade Name _____

Gas Metal Arc Welding Shield Gas Trade Name _____

Guided Bend Test Results QW-462.2(a), QW-462.3(a), QW-462.3(b)

Type and Fig. No.	Result
—	—
—	—
—	—
—	—
—	—

Radiographic Test Results (QW-304 & QW-305)

For alternative qualification of groove welds by radiography

Radiographic Results: Good

Fillet Weld Test Results [See QW-462.2(a), QW-462.4(b)]

Fracture Test (Describe the location, nature and size of any crack or tearing of the specimen) _____

Length and Per Cent of Defects _____ inches _____ %

Macro Test—Fusion _____

Appearance—Fillet Size (leg) _____ in. X _____ in. Convexity _____ in. or Concavity _____ in.

Test Conducted by _____ Laboratory—Test No. _____

We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Sections IX of the ASME Code.

Date March 23, 1977

Organization _____
By _____

Chief of Inspection Section

(Detail of record of tests are illustrative only and may be modified to conform to the type and number of tests required by the Code.)

NOTE: Any essential variables in addition to those above shall be recorded.

**QW-484 MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER OR
WELDING OPERATOR QUALIFICATION TESTS**
(See QW-301, Section IX, 1974 ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Welder Name	Check No.	58063	Stamp No.	ET
Welding Process	Submerged Arc	Type	Automatic	
In accordance with Welding Procedure Specification (WPS)		P8-SAW-03		
Backing (QW-402)	-			
Material (QW-403) Spec.	A240Type304	to	A240Type304	of P No.
Charge No.	47800	Thickness	25.4	Dia.
Lot No.	XF-6061	Class No.	ER308	F No.
Filler Metal (QW-404) Spec. No.	SFA5.9	Class No.	ER308	F No.
Other				
Position (QW-405) (1G, 4F, 6G, etc.)	1G			
Gas (QW-408) Type	-		% Composition	-
Electrical Characteristics (QW-409) Current	A.C.		Polarity	-
Weld Progression (QW-410)	-			
Other	-			

For Information Only

Filler Metal Diameter and Trade Name _____

Submerged Arc Flux Trade Name _____

Gas Metal Arc Welding Shield Gas Trade Name _____

Guided Bend Test Results QW-462.2(a), QW-462.3(a), QW-462.3(b)
Type and Fig. No. Result

-	-
-	-
-	-
-	-
-	-

Radiographic Test Results (QW-304 & QW-305)

For alternative qualification of groove welds by radiography

Radiographic Results: Good

Fillet Weld Test Results [See QW-462.2(a), QW-462.4(b)]

Fracture Test (Describe the location, nature and size of any crack or tearing of the specimen) _____

Length and Per Cent of Defects _____ inches _____ %

Macro Test-Fusion _____

Appearance-Fillet Size (leg) _____ in. X _____ in. Convexity _____ in. or Concavity _____ in.

Test Conducted by _____ Laboratory-Test No. _____

We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Sections IX of the ASME Code.

Organization _____

Date March 23, 1977 By _____
Chief of Inspection Section

(Detail of record of tests are illustrative only and may be modified to conform to the type and number of tests required by the Code.)

NOTE: Any essential variables in addition to those above shall be recorded.

QW-484 MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TESTS
 (See QW-301, Section IX, 1974 ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Welder Name [REDACTED] Check No. 56785 Stamp No. AD
 Welding Process Submerged Arc Type Automatic
 In accordance with Welding Procedure Specification (WPS) P8-SAW-02
 Backing (QW-402) -
 Material (QW-403) Spec. A240TP304 to A240TP304 of P No. 8 to P No. 8
 Thickness 100 mm Dia. -
 Filler Metal (QW-404) Spec. No. - Class No. - F No. -
 Other -
 Position (QW-405) (1G, 4F, 6G, etc.) 1G
 Gas (QW-408) Type - % Composition -
 Electrical Characteristics (QW-409) Current A.C. Polarity -
 Weld Progression (QW-410) -
 Other -

Filler Metal Diameter and Trade Name [REDACTED]
 Submerged Arc Flux Trade Name [REDACTED]
 Gas Metal Arc Welding Shield Gas Trade Name -

Guided Bend Test Results QW-462.2(a), QW-462.3(a), QW-462.3(b)
 Type and Fig. No. Result

Type and Fig. No.	Result
Side Bend SB-1-1, 2, 3	Good
Side Bend SB-2-1, 2, 3	Good
Side Bend SB-3-1, 2, 3	Good
Side Bend SB-4-1, 2, 3	Good

Radiographic Test Results (QW-304 & QW-305)
 For alternative qualification of groove welds by radiography

Radiographic Results: -

Fillet Weld Test Results [See QW-462.2(a), QW-462.4(b)]

Fracture Test (Describe the location, nature and size of any crack or tearing of the specimen) -

Length and Per Cent of Defects - inches - %

Macro Test—Fusion -

Appearance—Fillet Size (leg) - in. X - in. Convexity - in. or Concavity - in.

Test Conducted by Material Testing Part Laboratory—Test No. T-2649

We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Sections IX of the ASME Code.

Date Mar. 19, 1976 Organization [REDACTED]
 By [REDACTED]
 Chief of Inspection Section

(Detail of record of tests are illustrative only and may be modified to conform to the type and number of tests required by the Code.)

NOTE: Any essential variables in addition to those above shall be recorded.

**QW-484 MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER OR
WELDING OPERATOR QUALIFICATION TESTS**
(See QW-301, Section IX, 1974 ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Welder Name	Check No.	58123	Stamp No.	AL
Welding Process	Submerged Arc	Type	Automatic	
In accordance with Welding Procedure Specification (WPS)		P8-SAW-03		
Backing (QW-402) _____				
Material (QW-403) Spec.	A240Type304 to A240Type304		of P No.	8 to P No. 8
Charge No.	47800	Thickness	25.4	Dia. _____
Lot No.	XF-6061	Filler Metal (QW-404) Spec. No.	SFA5.9	Class No. ER308 F No. 6
Other _____				
Position (QW-405) (1G, 4F, 6G, etc.)	1G			
Gas (QW-408) Type	_____ % Composition _____			
Electrical Characteristics (QW-409) Current	A.C.		Polarity _____	
Weld Progression (QW-410)	_____			
Other	_____			

For Information Only

Filler Metal Diameter and Trade Name _____
 Submerged Arc Flux Trade Name _____
 Gas Metal Arc Welding Shield Gas Trade Name _____

Guided Bend Test Results QW-462.2(a), QW-462.3(a), QW-462.3(b)
Type and Fig. No. Result

Type and Fig. No.	Result
---	---
---	---
---	---
---	---
---	---

Radiographic Test Results (QW-304 & QW-305)

For alternative qualification of groove welds by radiography

Radiographic Results: Good

Fillet Weld Test Results [See QW-462.2(a), QW-462.4(b)]

Fracture Test (Describe the location, nature and size of any crack or tearing of the specimen) _____

Length and Per Cent of Defects _____ inches _____ %

Macro Test-Fusion _____

Appearance-Fillet Size (leg) _____ in. X _____ in. Convexity _____ in. or Concavity _____ in.

Test Conducted by _____ Laboratory-Test No. _____

We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Sections IX of the ASME Code.

Date March 23, 1977 Organization _____
 By _____
 Chief of Inspection Section

(Detail of record of tests are illustrative only and may be modified to conform to the type and number of tests required by the Code.)

NOTE: Any essential variables in addition to those above shall be recorded.

**QW-484 MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER OR
WELDING OPERATOR QUALIFICATION TESTS**
(See QW-301, Section IX, 1974 ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Welder Name [REDACTED] Check No. 56384 Stamp No. BA
 Welding Process Gas Tungsten Arc Type Manual
 In accordance with Welding Procedure Specification (WPS) P8-GTAW-06
 Backing (QW-402) -
 Material (QW-403) Spec. A312Type304 to A312Type304 of P No. 8 to P No. 8
 Thickness 5.1 Dia. 48.6 mm
 Filler Metal (QW-404) Spec. No. SRA 5.9 Class No. ER 308 F No. 6
 Other _____
 Position (QW-405) (1G, 4F, 6G, etc.) 6G
 Gas (QW-408) Type Ar % Composition Pure
 Electrical Characteristics (QW-409) Current D.C. Polarity S.P.
 Weld Progression (QW-410) -
 Other _____

For Information Only

Filler Metal Diameter and Trade Name [REDACTED]
 Submerged Arc Flux Trade Name -
 Gas Metal Arc Welding Shield Gas Trade Name -

Guided Bend Test Results QW-462.2(a), QW-462.3(a), QW-462.3(b)
Type and Fig. No. Result

Type and Fig. No.	Result
-	-
-	-
-	-
-	-
-	-

Radiographic Test Results (QW-304 & QW-305)

For alternative qualification of groove welds by radiography

Radiographic Results: Good

Fillet Weld Test Results [See QW-462.2(a), QW-462.4(b)]

Fracture Test (Describe the location, nature and size of any crack or tearing of the specimen) -

Length and Per Cent of Defects - inches - %

Macro Test—Fusion -

Appearance—Fillet Size (leg) - in. X - in. Convexity - in. or Concavity - in.

Test Conducted by [REDACTED] Laboratory—Test No. -

We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Sections IX of the ASME Code.

Date March 23, 1977

Organization [REDACTED]
By [REDACTED]

Chief of Inspection Section

(Detail of record of tests are illustrative only and may be modified to conform to the type and number of tests required by the Code.)

NOTE: Any essential variables in addition to those above shall be recorded.

**QW-484 MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER OR
WELDING OPERATOR QUALIFICATION TESTS**
(See QW-301, Section IX, 1974 ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Welder Name	[REDACTED]	Check No.	55743	Stamp No.	EM
Welding Process	Gas Tungsten Arc	Type	Manual		
In accordance with Welding Procedure Specification (WPS)		PB-GTAW-06			
Backing (QW-402)	-				
Material (QW-403) Spec.	A312 SA 304 A312 SA 304	of P No.	8	to P No.	8
	Thickness	5.1	Dia.	1.6	
Filler Metal (QW-404) Spec. No.	SFA 5.9	Class No.	ER 308	F No.	6
Other					
Position (QW-405) (1G, 4F, 6G, etc.)	6G				
Gas (QW-408) Type	Ar	% Composition	Pure		
Electrical Characteristics (QW-409) Current	D.C.	Polarity	S.P.		
Weld Progression (QW-410)	-				
Other	-				

For Information Only

Filler Metal Diameter and Trade Name _____ [REDACTED]

Submerged Arc Flux Trade Name _____ -

Gas Metal Arc Welding Shield Gas Trade Name _____ -

Guided Bend Test Results QW-462.2(a), QW-462.3(a), QW-462.3(b)

Type and Fig. No.	Result
-	-
-	-
-	-
-	-
-	-

Radiographic Test Results (QW-304 & QW-305)

For alternative qualification of groove welds by radiography

Radiographic Results: Good

Fillet Weld Test Results [See QW-462.2(a), QW-462.4(b)]

Fracture Test (Describe the location, nature and size of any crack or tearing of the specimen) _____ -

Length and Per Cent of Defects _____ inches _____ %

Macro Test-Fusion _____ -

Appearance-Fillet Size (leg) _____ in. X _____ in. Convexity _____ in. or Concavity _____ in.

Test Conducted by [REDACTED] Laboratory-Test No. _____ -

We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Sections IX of the ASME Code.

Date March 23, 1977

Organization [REDACTED]
By [REDACTED]

Chief of Inspection Section

(Detail of record of tests are illustrative only and may be modified to conform to the type and number of tests required by the Code.)

NOTE: Any essential variables in addition to those above shall be recorded.

**QW-484 MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER OR
WELDING OPERATOR QUALIFICATION TESTS**
(See QW-301, Section IX, 1974 ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Welder Name _____ Check No. 58345 Stamp No. HP
 Welding Process Gas Tungsten Arc Type Manual
 In accordance with Welding Procedure Specification (WPS) P8-GFAW-06
 Backing (QW-402) —
 Material (QW-403) Spec. A312 Type 304 to A312 Type 304 of P No. 8 to P No. 8
 Thickness 5.7 Dia. 48.6 mm
 Filler Metal (QW-404) Spec. No. SFA 5.9 Class No. ER 308 F No. 6
 Other _____
 Position (QW-405) (1G, 4F, 6G, etc.) 6G
 Gas (QW-408) Type Ar % Composition Pure
 Electrical Characteristics (QW-409) Current D.C. Polarity S.P.
 Weld Progression (QW-410) —
 Other —

For information Only

Filler Metal Diameter and Trade Name _____
 Submerged Arc Flux Trade Name —
 Gas Metal Arc Welding Shield Gas Trade Name —

Guided Bend Test Results QW-462.2(a), QW-462.3(a), QW-462.3(b)
Type and Fig. No. Result

Type and Fig. No.	Result
—	—
—	—
—	—
—	—
—	—

Radiographic Test Results (QW-304 & QW-305)

For alternative qualification of groove welds by radiography

Radiographic Results: Good

Fillet Weld Test Results [See QW-462.2(a), QW-462.4(b)]

Fracture Test (Describe the location, nature and size of any crack or tearing of the specimen) —

Length and Per Cent of Defects — inches — %

Macro Test—Fusion —

Appearance—Fillet Size (leg) — in. X — in. Convexity — in. or Concavity — in.

Test Conducted by _____ Laboratory—Test No. _____

We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Sections IX of the ASME Code.

Date March 23, 1977 Organization _____
 By _____
 Chief of Inspection Section

(Detail of record of tests are illustrative only and may be modified to conform to the type and number of tests required by the Code.)

NOTE: Any essential variables in addition to those above shall be recorded.

**QW-484 MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER OR
WELDING OPERATOR QUALIFICATION TESTS**
(See QW-301, Section IX, 1974 ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Welder Name [REDACTED] Check No. 58503 Stamp No. HR
 Welding Process Gas Tungsten Arc Type Manual
 In accordance with Welding Procedure Specification (WPS) P8-GTAW-06
 Backing (QW-402) -
 Material (QW-403) Spec. A312 Type 304 to A312 Type 304 of P No. 8 to P No. 8
 Thickness 5.1 Dia. 48.6 mm
 Filler Metal (QW-404) Spec. No. SFA 5.9 Class No. ER 308 F No. 6
 Other _____
 Position (QW-405) (1G, 4F, 6G, etc.) 6G
 Gas (QW-408) Type Ar % Composition Pure
 Electrical Characteristics (QW-409) Current D.C. Polarity S.P.
 Weld Progression (QW-410) -
 Other -

For Information Only

Filler Metal Diameter and Trade Name [REDACTED]
 Submerged Arc Flux Trade Name -
 Gas Metal Arc Welding Shield Gas Trade Name -

Guided Bend Test Results QW-462.2(a), QW-462.3(a), QW-462.3(b)
Type and Fig. No. Result

Type and Fig. No.	Result
-	-
-	-
-	-
-	-
-	-

Radiographic Test Results (QW-304 & QW-305)

For alternative qualification of groove welds by radiography

Radiographic Results: Good

Fillet Weld Test Results [See QW-462.2(a), QW-462.4(b)]

Fracture Test (Describe the location, nature and size of any crack or tearing of the specimen) -

Length and Per Cent of Defects - inches - %

Macro Test—Fusion -

Appearance—Fillet Size (leg) - in. X - in. Convexity - in. or Concavity - in.

Test Conducted by [REDACTED] Laboratory—Test No. -

We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Sections IX of the ASME Code.

Date March 23, 1977

Organization [REDACTED]

By [REDACTED]

Chief of Inspection Section

(Detail of record of tests are illustrative only and may be modified to conform to the type and number of tests required by the Code.)

NOTE: Any essential variables in addition to those above shall be recorded.

**QW-484 MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER OR
WELDING OPERATOR QUALIFICATION TESTS**
(See QW-301, Section IX, 1974 ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Welder Name [REDACTED] Check No. 57759 Stamp No. GA
 Welding Process Shielded Metal Arc Type Manual
 In accordance with Welding Procedure Specification (WPS) P8-SMAW-08
 Backing (QW-402) -
 Material (QW-403) Spec. A240Type304 to A240Type304 of P No. E to P No. B
 Charge No. 47800 Thickness 25.4 Dia. -
 Lot No. XF-6061
 Filler Metal (QW-404) Spec. No. - Class No. E308-16 F No. 5
 Other _____
 Position (QW-405) (1G, 4F, 6G, etc.) 3G
 Gas (QW-408) Type - % Composition -
 Electrical Characteristics (QW-409) Current D.C. Polarity E.P.
 Weld Progression (QW-410) Upward, Multiple pass per both side
 Other _____

For Information Only

Filler Metal Diameter and Trade Name [REDACTED]
 Submerged Arc Flux Trade Name -
 Gas Metal Arc Welding Shield Gas Trade Name -

Guided Bend Test Results QW-462.2(a), QW-462.3(a), QW-462.3(b)
Type and Fig. No. Result

Type and Fig. No.	Result
-	-
-	-
-	-
-	-
-	-

Radiographic Test Results (QW-304 & QW-305)

For alternative qualification of groove welds by radiography

Radiographic Results: Good

Fillet Weld Test Results [See QW-462.2(a), QW-462.4(b)]

Fracture Test (Describe the location, nature and size of any crack or tearing of the specimen) -

Length and Per Cent of Defects - inches - %

Macro Test-Fusion -

Appearance-Fillet Size (leg) - in. X - in. Convexity - in. or Concavity - in.

Test Conducted by [REDACTED] Laboratory-Test No. -

We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Sections IX of the ASME Code.

Date March 23, 1977

Organization [REDACTED]

By [REDACTED]

Chief of Inspection Section

(Detail of record of tests are illustrative only and may be modified to conform to the type and number of tests required by the Code.)

NOTE: Any essential variables in addition to those above shall be recorded.

1.3 輸送容器の製作に係る品質監査結果

本申請に係る輸送容器は、容器製造者により当該核燃料輸送物設計承認書と同一の設計仕様に基づき製作されたものである。本輸送容器の製作に係る品質監査として、国立研究開発法人日本原子力研究開発機構（以下「機構」という。）では令和2年2月26日～3月4日にかけて実施した。機構は、容器製造者が輸送容器に関する作業（設計、製作、組立、試験）に対し品質保証計画を定め、製作されていることの記録確認を行った。また、機構が輸送容器に関する作業（保守、使用）に対し品質保証計画を定め、保守及び使用されていることの記録確認を行った。

《 製作当時の容器製造者における品質保証計画 》

製作当時の容器製造者である [REDACTED] は、輸送容器に関する作業（設計、製作、組立、試験、保守及び使用）に対し品質保証計画を定めている。

品質保証計画は下記事項について定められている。

- ・ 組織と責任
- ・ 品質保証体系図
- ・ 設計のチェック
- ・ 指示及びその方法
- ・ 文書管理
- ・ 購入及び加工外注の管理
- ・ 材料、部品及び機器の照合マークに関する管理
- ・ 特殊工程の管理
- ・ 検査管理
- ・ 測定機器、試験機器の管理
- ・ 取扱い、保管
- ・ 検査及び製造の進捗状況の管理
- ・ 是正管理
- ・ 品質管理記録
- ・ 品質管理監査