

溶接検査申請変更届出書





廃炉発官R3第130号
令和3年10月28日

原子力規制委員会 殿

東京都千代田区内幸町1丁目1番3号
東京電力ホールディングス株式会社
代表執行役社長 小早川 智明

令和3年3月3日付け廃炉発官R2第265号をもって申請し、令和3年4月20日付け廃炉発官R3第9号をもって変更した溶接検査申請書の記載事項を変更したので、東京電力株式会社福島第一原子力発電所原子炉施設の保安及び特定核燃料物質の防護に関する規則第27条第3項の規定に基づき届け出ます。

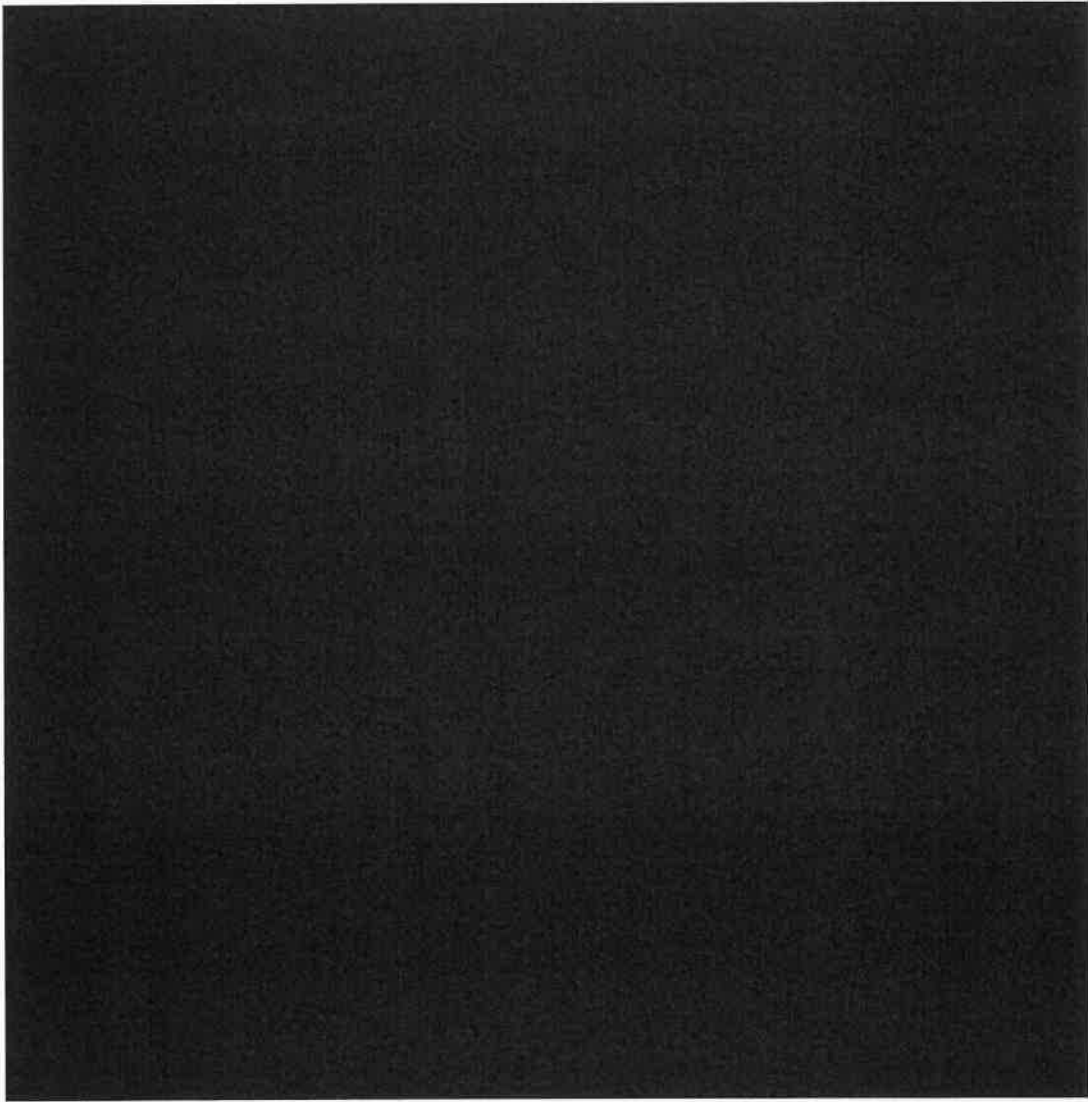
溶接明細書

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

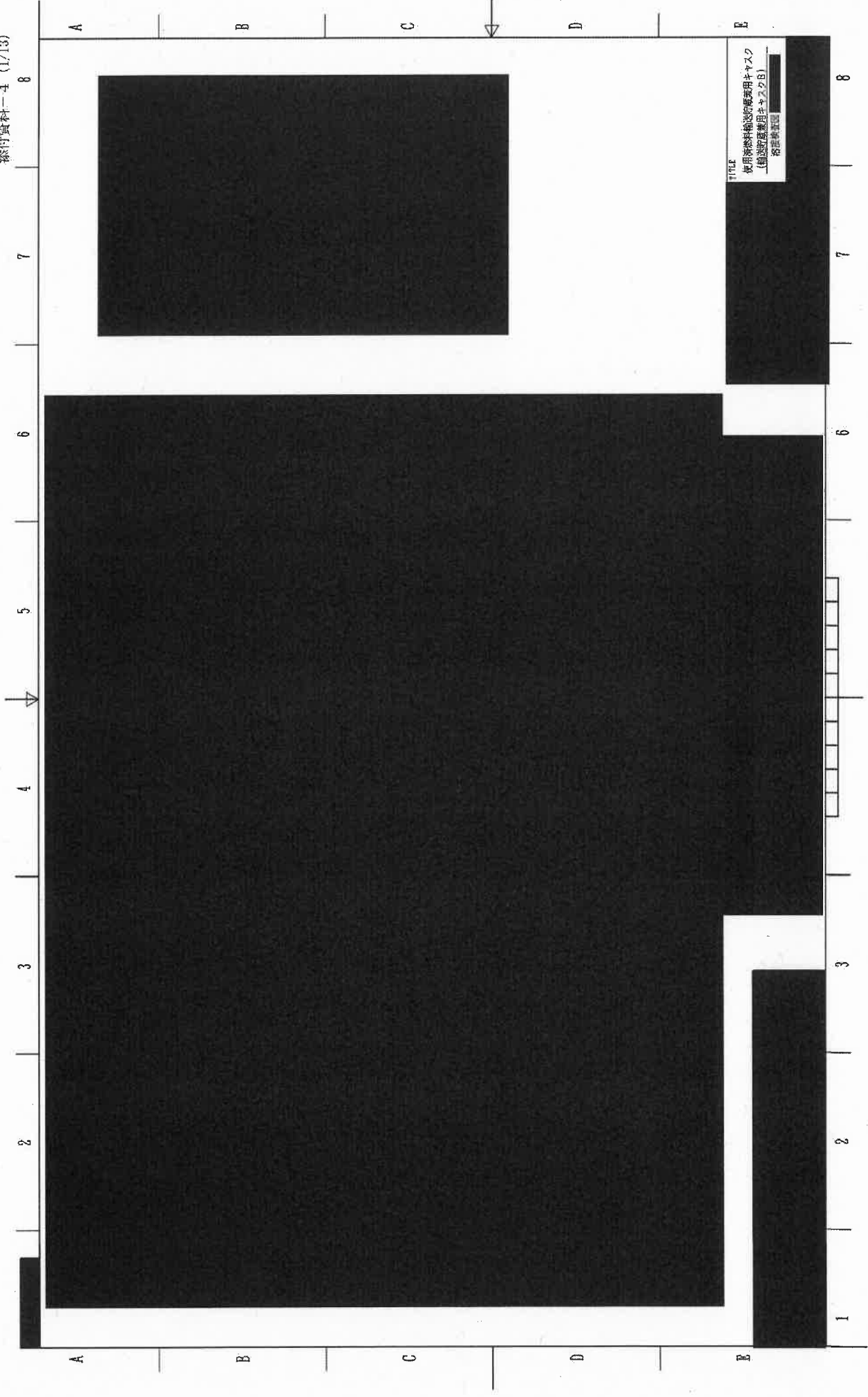
No.	溶接施工法 整理番号	合格（認可）番号	溶接方法	備考
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				

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	
名称	輸送貯蔵兼用キヤスクBの構造図
東京電力ホールディングス株式会社	

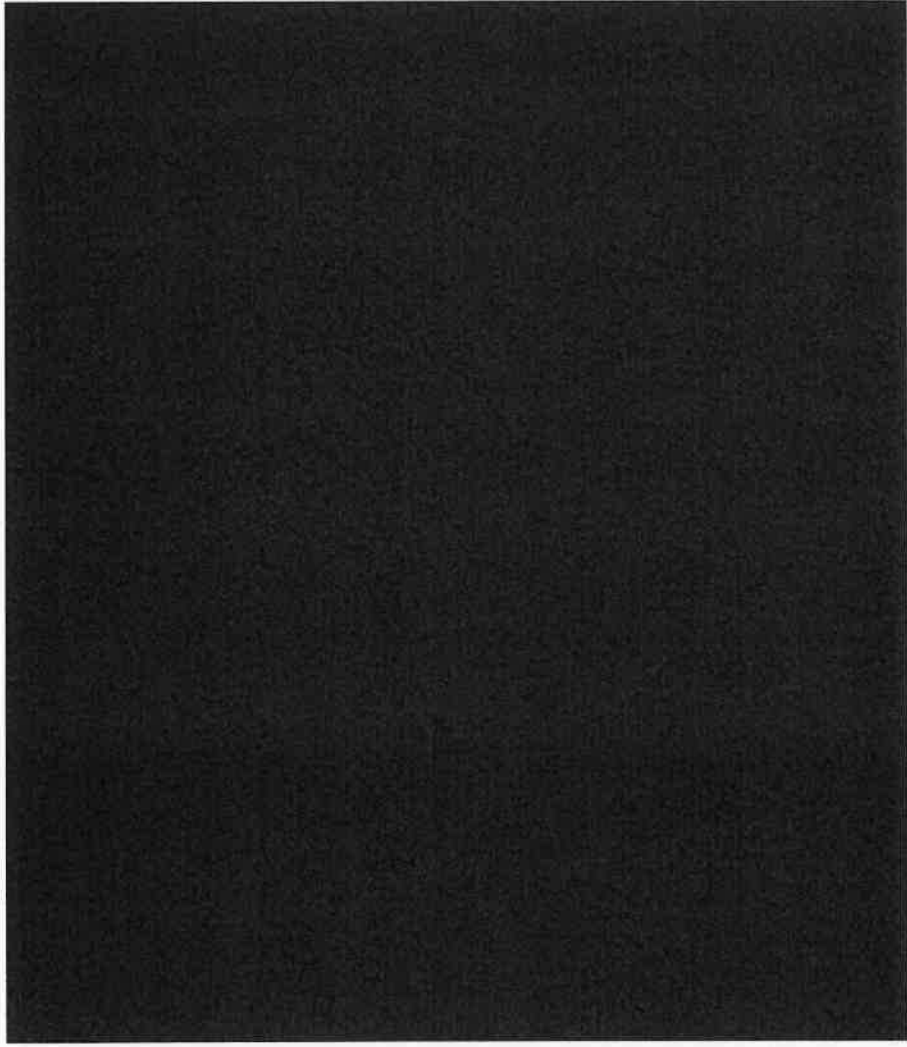
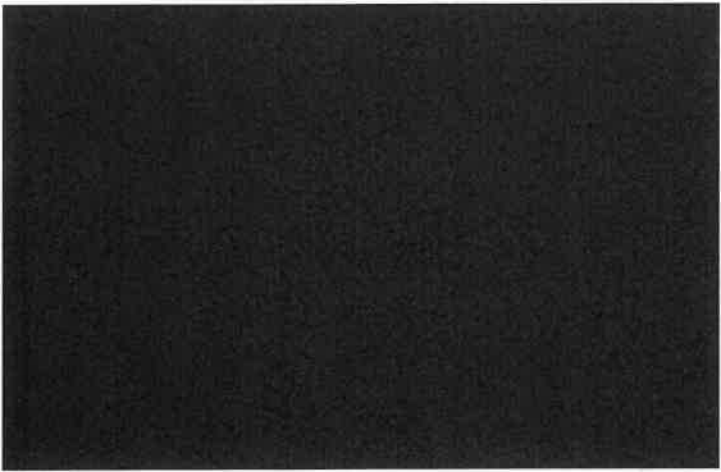
溶接部の設計図



TITLE
 使用済燃料輸送貯蔵用キヤスク
 (輸送貯蔵用キヤスクB)
 図面番号

8 7 6 5 4 3 2 1

A B C D E

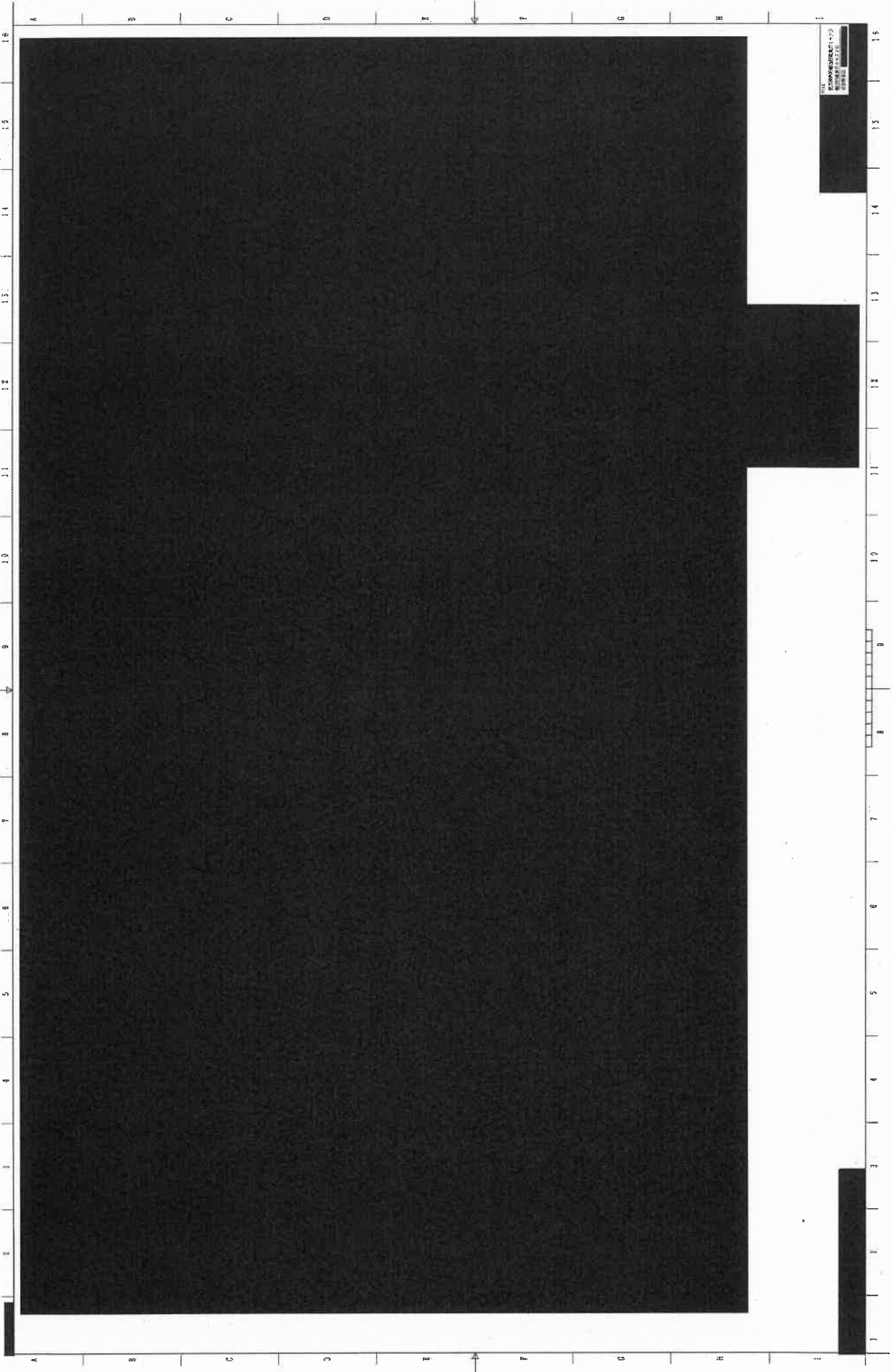


TITLE

使用例: 燃料輸送貯蔵専用キャスク
(輸送貯蔵専用キャスクB)
施設名称



8 7 6 5 4 3 2 1



A

B

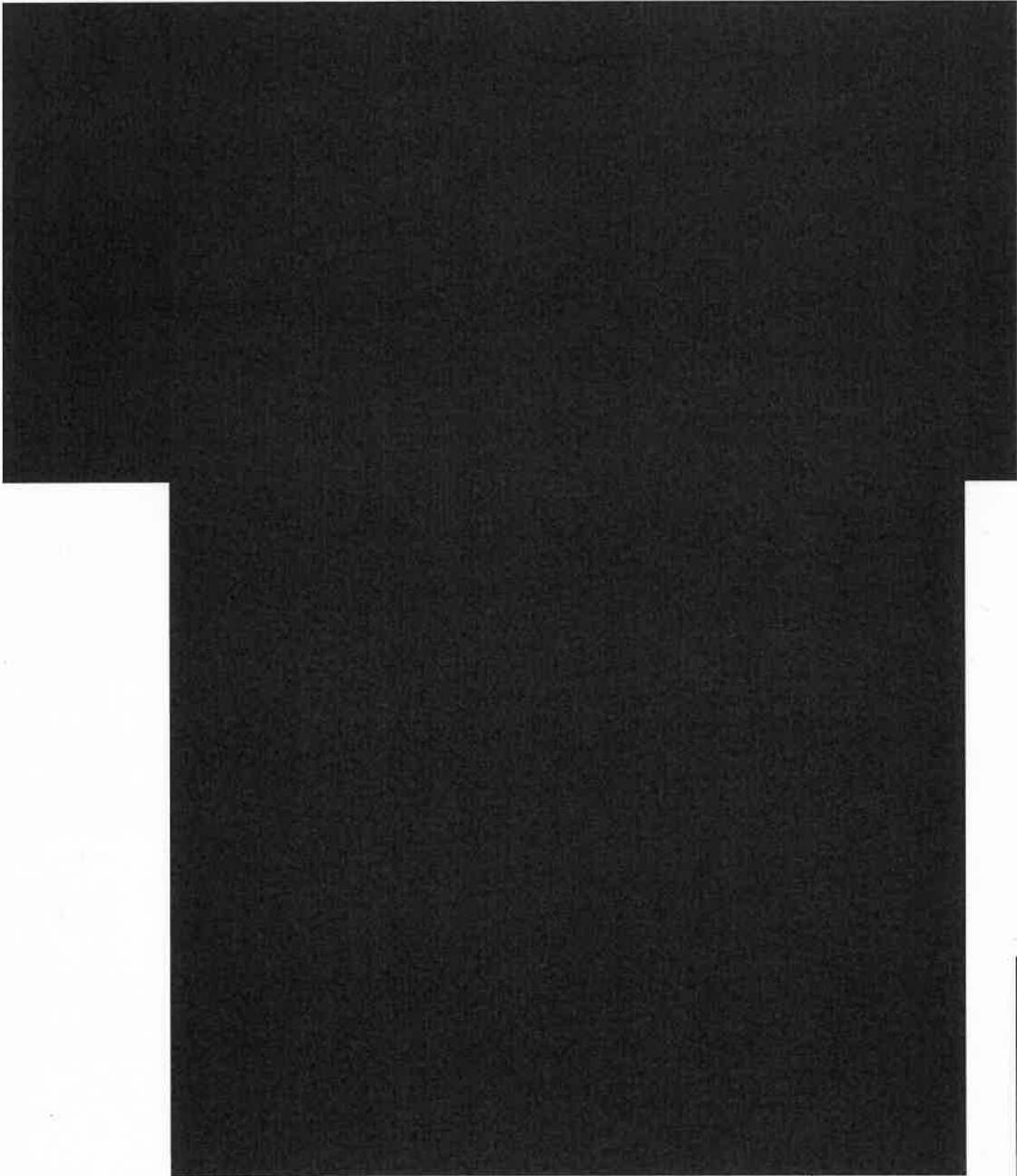
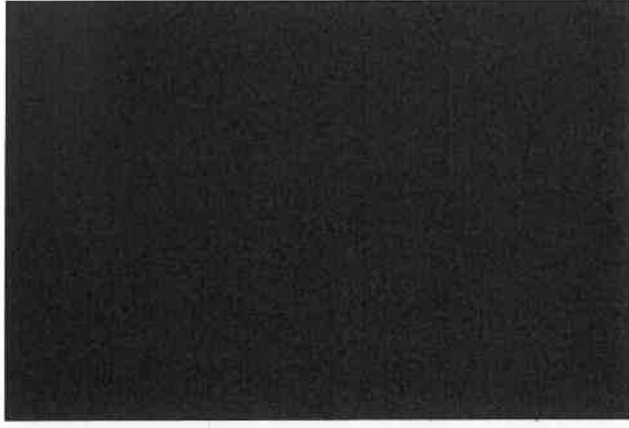
C

D

E

F

G



TITLE
会社名称(株名) 株式会社○○○○
(代表取締役社長) ○○○○
〒○○○○

A

B

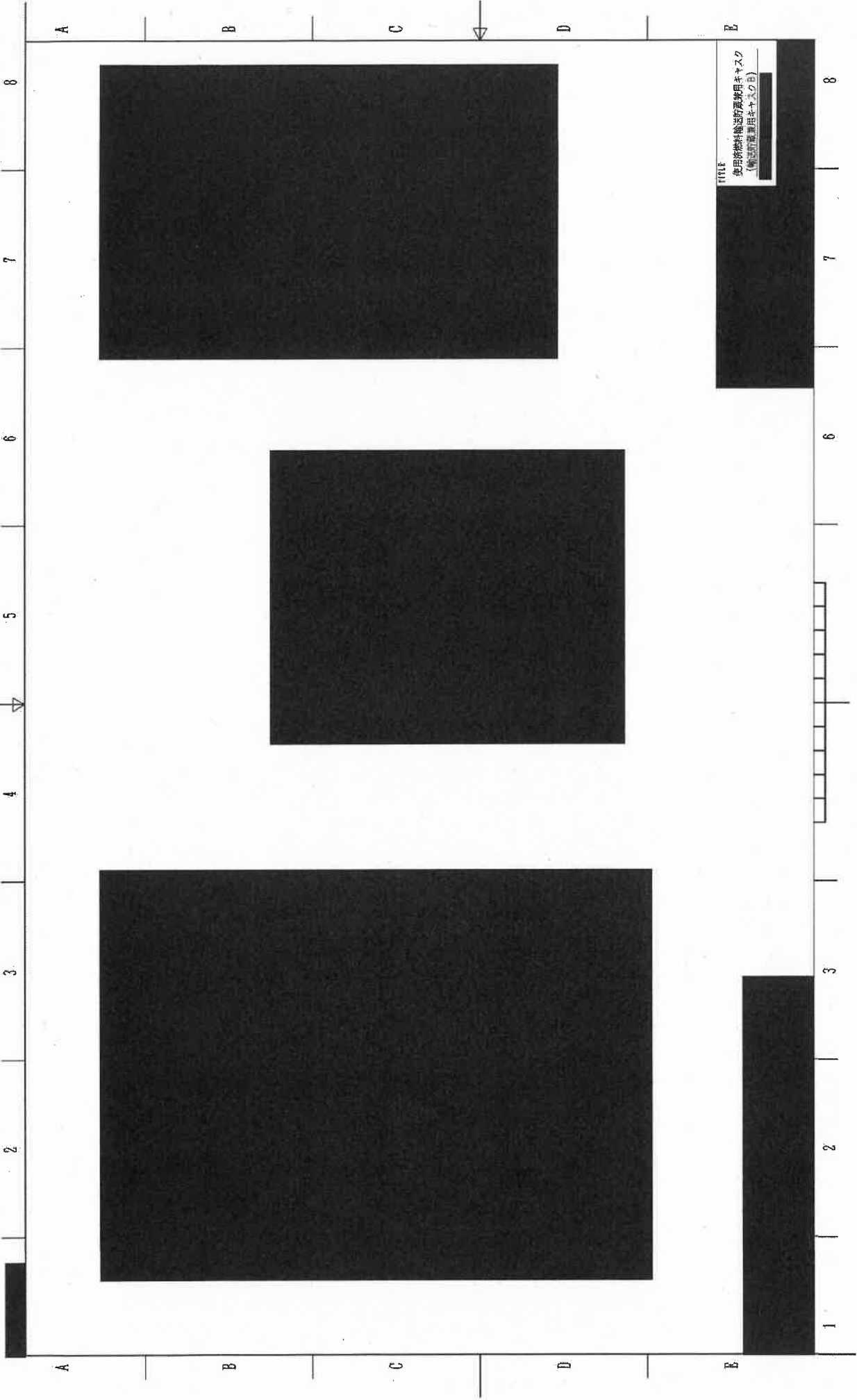
C

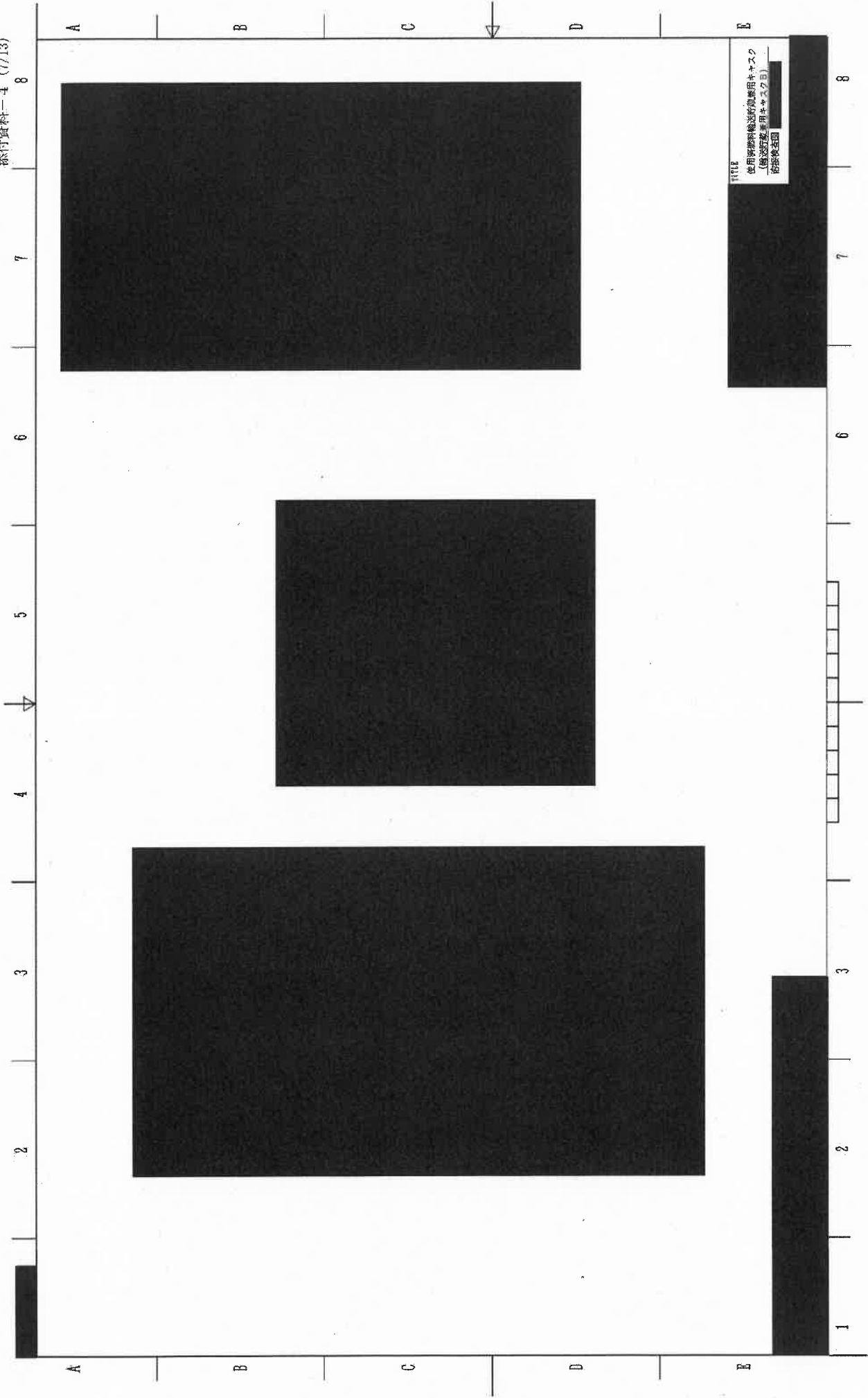
D

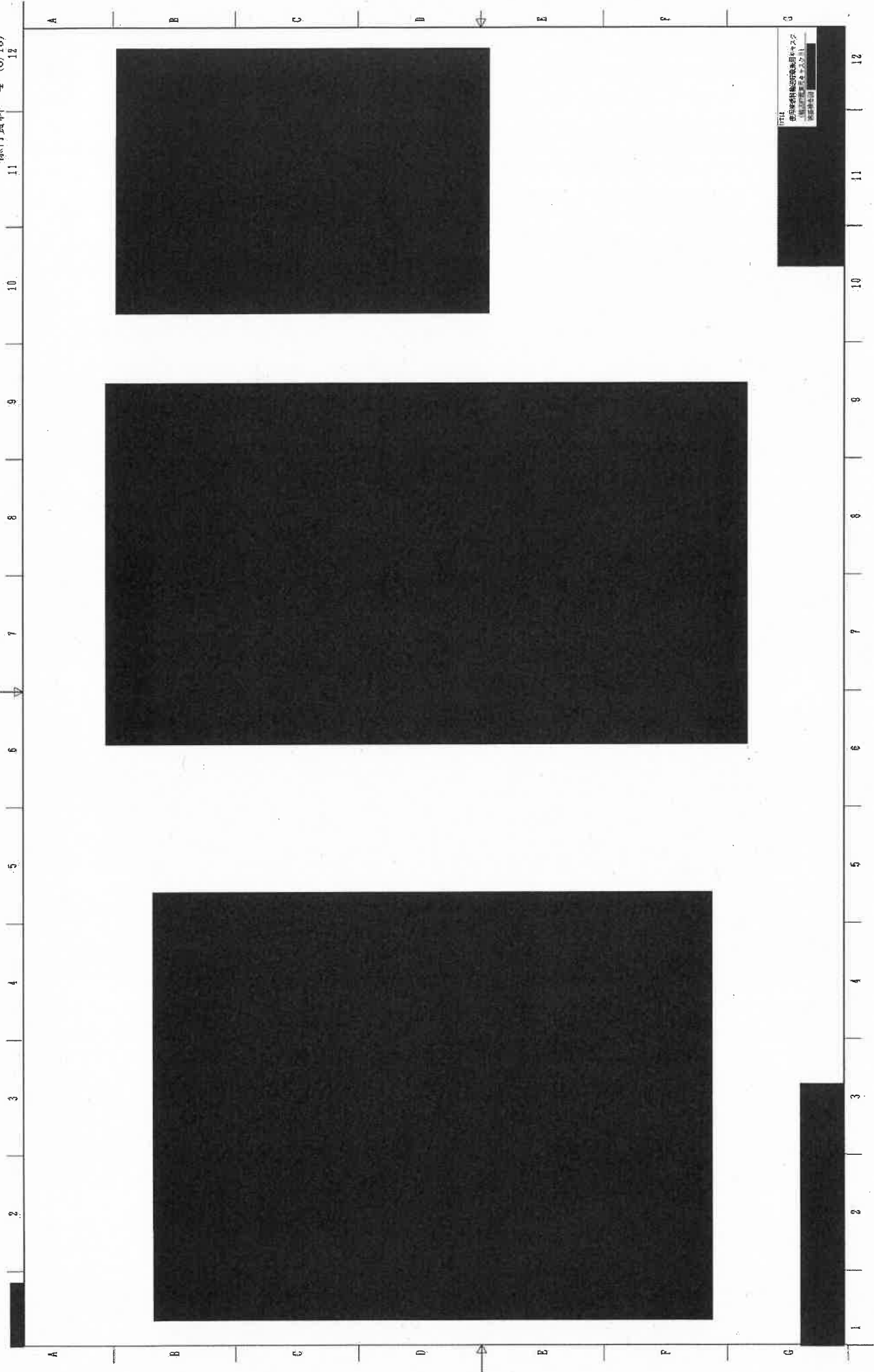
E

F

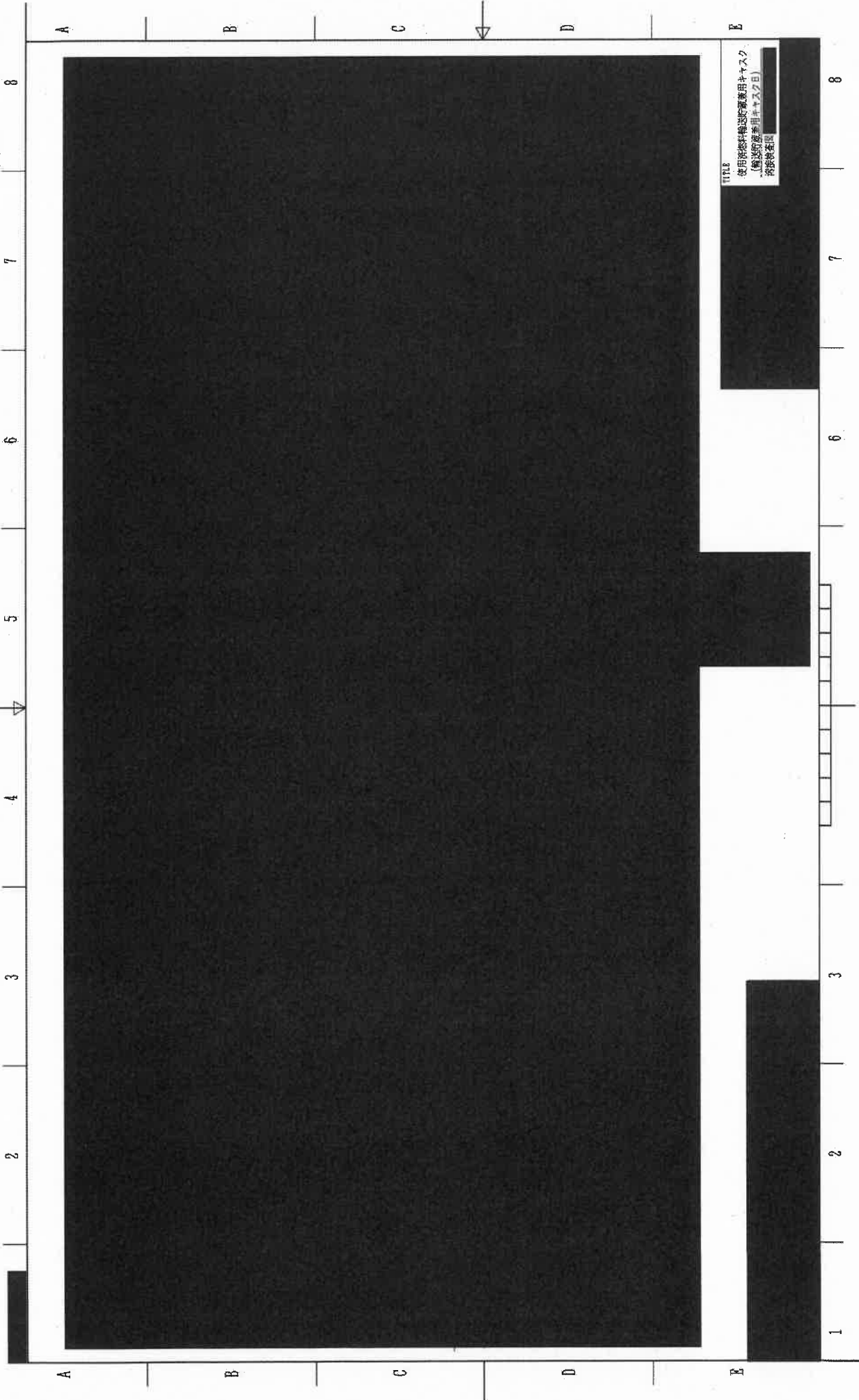
G

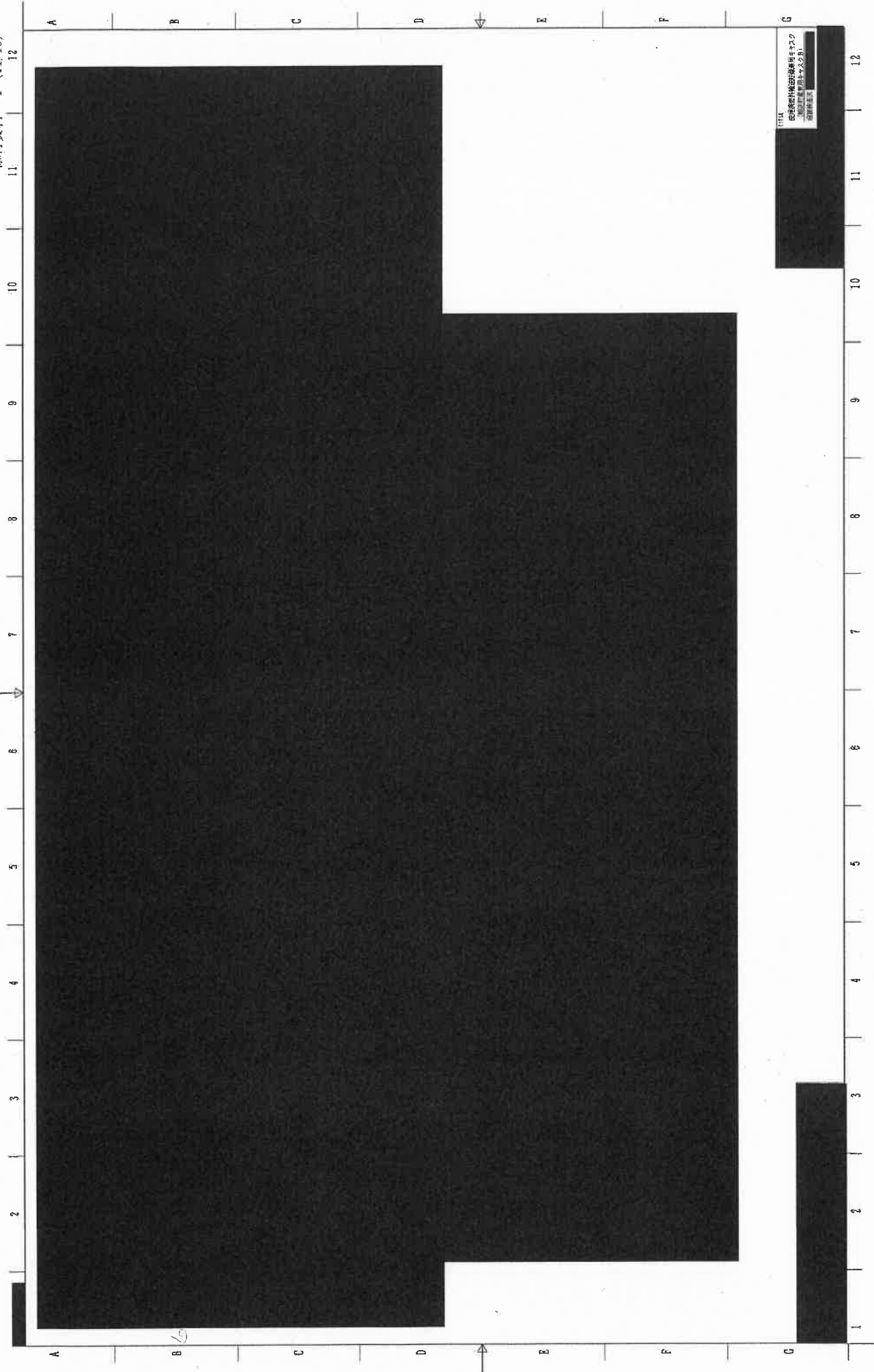


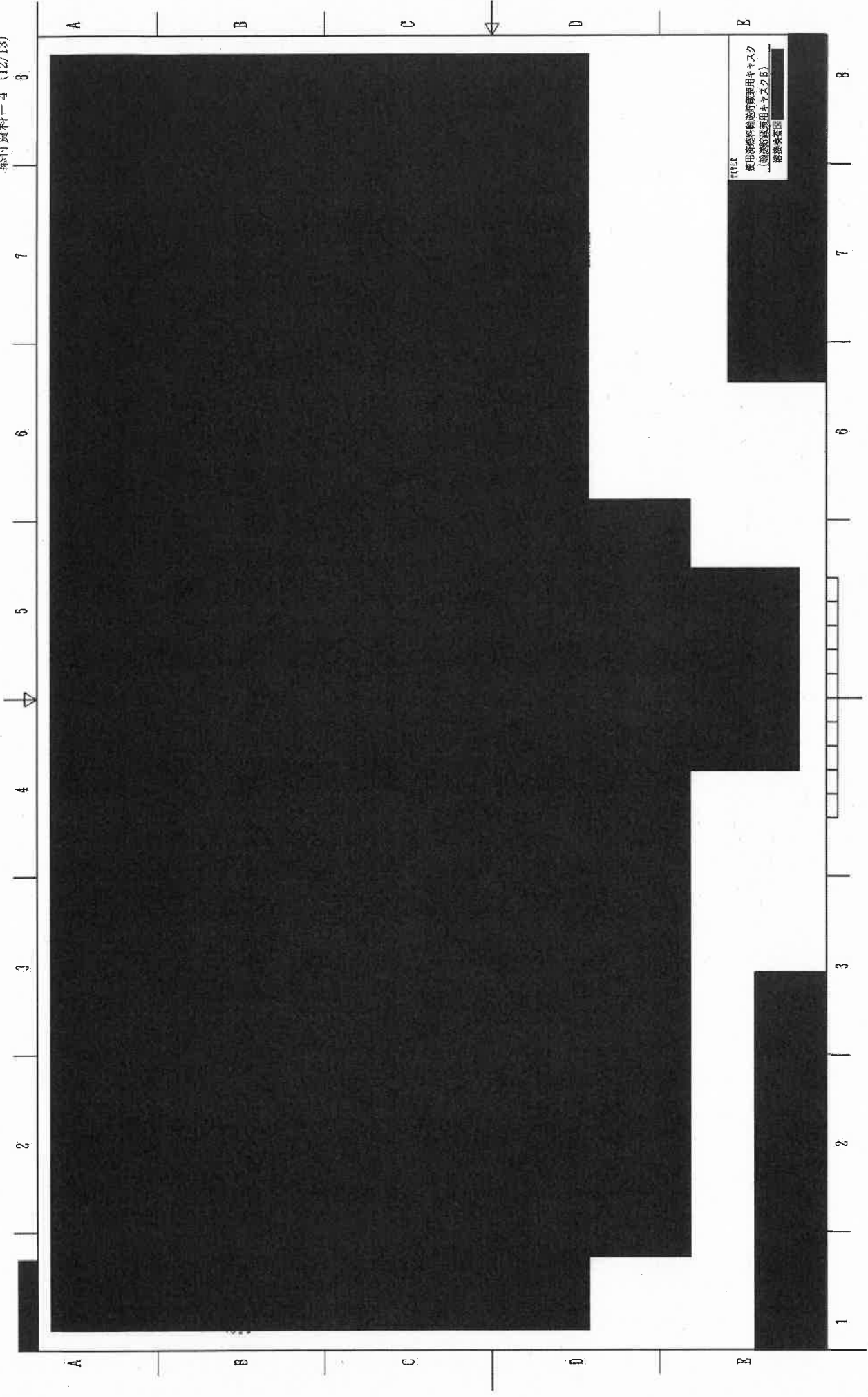




17711
 株式会社 株式会社
 (株) 株式会社
 株式会社







A

B

C

D

E

A

B

C

D

E

2

3

4

5

6

7

8

1

2

3

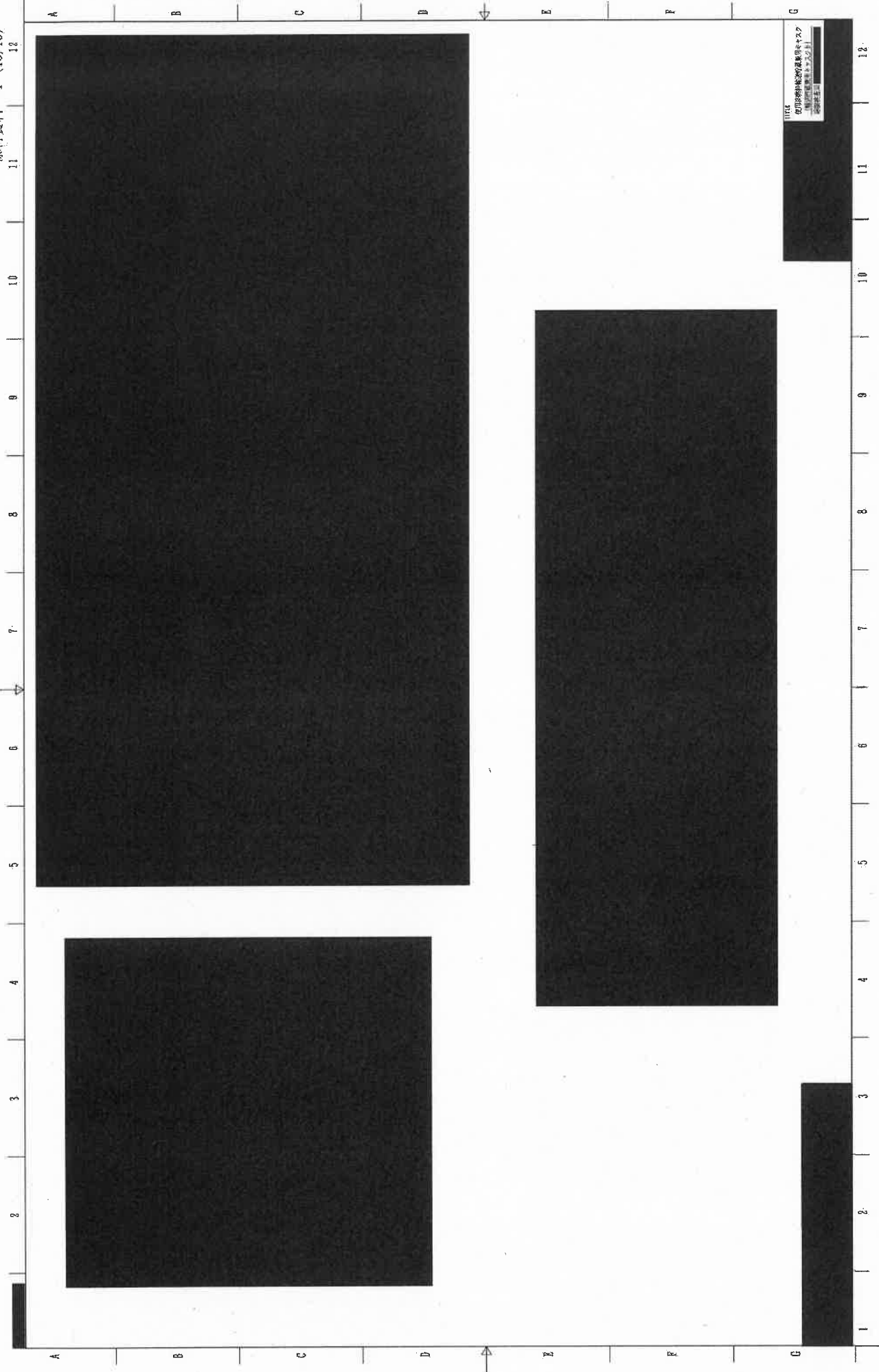
4

5

6

7

8



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		☆ 9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

原子力施設設名：福島第一原子力発電所

設備名：二

機器名：輸送貯蔵兼用キヤスケB

継手番号	継手番号	材質		寸法 外径×厚さ (mm)	継手種別	溶接方法	溶接材料		予熱 温度 (℃)	溶接後熱処理				シールド ガス		電極 種類	溶接 施工法 (No.)	開先 検査	非 破壊 試験	機 械 試 験	最 高 使 用 温 度 (℃)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa)	受検場所		備 考		
		規格	区分				銘	区 分 (F, R, E-No.)		溶 接 材 質 (A-No.)	保 持 温 度 (℃)	保 持 時 間 (h)	加 熱 速 度 (℃/h)	冷 却 速 度 (℃/h)	表									裏	工 場		現 地	
C001W-□	8				8													Pt	■	-	150	1.0	1.25 (H)	イ	ハ	ホ	-	
C001W-□	8				8													Pt	■	-	150	1.0	1.25 (H)	イ	ハ	ホ	-	
C002W-□	8				8													Pt	■	-	150	1.0	1.25 (H)	イ	ハ	ホ	-	
C002W-□	8				8													Pt	■	-	150	1.0	1.25 (H)	イ	ハ	ホ	-	
C003W-□	8				8													Pt	■	-	150	1.0	1.25 (H)	イ	ハ	ホ	-	
C003W-□	8				8													Pt	■	-	150	1.0	1.25 (H)	イ	ハ	ホ	-	
C004W -A-□	8				8													-	■	-	150	1.0	1.25 (H)	イ	ハ	ホ	-	

(注) *1寸法は、溶接部の厚さを示す。
 () 内寸法は、溶接部の厚さを示す。
 *2継手種別
 1:継手区分A(継手継手)
 2:継手区分B(周継手)
 3:継手区分C(C7ツグ継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:フラグ、アダプタ、強め材
 6:管と管板
 7:栓等
 8:肉盛(フラット)溶接
 9:濡れ止め
 10:1~9以外

*3溶接姿勢
 f:下向
 v:立向
 h:横向
 o:上向
 e:水平固定又は有壁角固定
 i:有壁水平固定又は有壁角固定

*4非破壊試験
 Rt:放射線透過試験
 Rt(T):放射線透過試験(Tクロス部のみ)
 Pt:浸透探傷試験
 Pt(1):浸透探傷試験(溶接深さの2分の1(溶接深さの2分の1が13mmを超える場合は13mm)ごと
 Pt(1/2):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)の範囲内の母材を含めた部分
 Ut:超音波探傷試験
 T:磁粉探傷試験
 Rt(T) ut or Pt

*5耐圧試験
 H:水圧
 A:気圧

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

種別コード	001
送り先	
発行日	2021/4/5
シートNo.(図番)	001
改訂	1

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：二

機器名：輸送貯蔵装置用キヤスクB

溶接検査詳細一覧表

継手番号	継手番号	材質	寸法 外径×厚さ (mm)	継手種別	溶接方法	溶接材料		予熱 温度 (℃)	溶接後熱処理			シールド		層数	電極 種類	溶接 施工法 (No.)	開先 面検査	非 破壊 試験	機 械 試 験	最 高 使 用 温 度 (℃)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	面 圧 試 験 圧 力 (MPa)	受検場所		備 考
						(溶接棒・溶加材・フラックス)	銘柄		保持 温度 (℃)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (℃/h)	冷却 速度 (℃/h)	ガス										裏	工場	
■		規格 (P-No.)	*1	*2		区分 (F, R, E-No.)	区分 (A-No.)	以上	以上	以上	以下	以下	表	裏			*4					*5	*6		
S003W-□				5													-	Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	イハホ	
S004W-□				5													-	Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	イハホ	
S005W-□				5													-	Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	イハホ	
S006W-□				5													-	Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	イハホ	
S007W-□				5													-	Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	イハホ	
S008W-□				5													-	Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	イハホ	
S009W-□				5													-	Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	イハホ	
S010W-□				5													-	Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	イハホ	

(注記)
 *1寸法
 () 内寸法は、溶接部の厚さを示す。
 *2継手種別
 1:継手区分A(長手継手)
 2:継手区分B(周継手)
 3:継手区分C(フック継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:ラグ、ブラケット、強め材
 6:管と管板
 7:柱等
 8:肉盛(フラット)溶接
 9:端止め
 10:1~9以外

*3溶接姿勢
 f:下向
 v:立向
 h:側向
 o:上向
 e:水平
 r:有壁水平固定又は有壁垂直固定

*4非破壊試験
 Rt:放射線透過試験
 Rt(T):放射線透過試験(Tクロス部のみ)
 Pt:浸透探傷試験
 Pt(L1):浸透探傷試験(溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)
 Pt(L2):浸透探傷試験(溶接金属部の2分の1(溶接長さの2分の1が15mmを超える場合は13mm)ごと
 目し、最終層は溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分
 Ut:超音波探傷試験
 Mt:磁粉探傷試験
 T:RT(T) Mt or Pt

*5耐圧試験
 H:水圧
 A:気圧

*6受検場所
 イ:溶接作業及び設備
 ロ:溶接後検査
 ハ:非破壊検査
 ニ:機械試験
 ホ:耐圧試験

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

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：輸送貯蔵線用キヤスクB

継手番号	継手番号	材質	寸法 外径×厚さ (mm)	継手種別	溶接方法	溶接材料		予熱 温度 (°C)	溶接後熱処理			シールド		電極 種類	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 検 査	非 破 壊 試 験	機 械 試 験	最 高 使 用 温 度 (°C)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 (MPa)	受検場所		備 考
						(溶接棒・溶加材・フラックス)	溶金区分		保持 温度 (°C)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (°C/h)	冷却 速度 (°C/h)	ガス									裏	工場	
#1	#2	(P-No.)	#1	#2	#3	(P, R, E-No.)	(A-No.)	(°C)	(°C)	(h)	(°C/h)	(°C/h)	表			#4	#4				#5	#6	#6	
C401W-1-□	5																							
C401W-2-□	5																							
C401W-3-□	5																							
C401W-4-□	5																							
S401W-□	10																							
S402W-□	10																							
S403W-□	10																							
S404W-□	10																							

(注記)
 *1寸法は、溶接部の厚さを示す。
 () 内寸法は、溶接部の厚さを示す。
 *2継手種別
 1:継手区分A(継手継手)
 2:継手区分B(周継手)
 3:継手区分C(アング継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:ラックブランクェット、強め材
 6:管と管板
 7:栓
 8:肉盛(クラッド)溶接
 9:漏れ止め
 10:1~9以外

*3溶接姿勢
 i:下向
 v:立向
 h:横向
 o:上向
 e:有壁水平面固定
 i:有壁水平面固定又は有壁鉛直固定

*4非破壊試験
 Rt:放射線透過試験
 Rt(T):放射線透過試験(Tクロス部のみ)
 Pt:超音波探傷試験
 Pt(L3):浸透探傷試験(溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)
 Pt(I/2):浸透探傷試験(溶接深さの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
 1:溶接作業及び設備
 2:溶接後検査
 3:非破壊検査
 4:機械試験
 5:耐圧試験

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：二

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 ■	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・添加材・フラックス)		溶接姿勢 *3	予熱 温度 (°C) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス		層数	電極 数	溶接 施工法 (No.)	開先 面検査 *4	非破 壊試験 *4	機 械試 験	最高 使用 温度 (°C)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 (MPa) *5	受換場所		備 考
		規格 (P-No.)	区分 (P-No.)				区分 (F, R, E-No.)	溶金区分 (A-No.)			保持 温度 (°C) 以上	保持 時間 (h) 以上	加熱 速度 (°C/h) 以下	冷却 速度 (°C/h) 以下	表										裏	工場	
S421W-□	10																							イ ハ ホ			
S422W-□	10																								イ ハ ホ		
S423W-□	10																								イ ハ ホ		
S424W-□	10																								イ ハ ホ		
S425W-□	10																								イ ハ ホ		
S426W-□	10																								イ ハ ホ		
S427W-□	10																								イ ハ ホ		
S428W-□	10																								イ ハ ホ		

(注記)
*1寸法
() 内寸法は、溶接部の厚さを示す。
*2継手種別
1:継手区分A(長手継手)
2:継手区分B(周継手)
3:継手区分C(77°継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:ラグ、ブラケット、強め材
6:管と管板
7:栓等
8:肉盛(クランプ)溶接
9:漏れ止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
i:下向
v:立向
h:横向
o:上向
e:水平
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(T):放射線透過試験(Tクロス指のみ)
Pt:超音波透過試験
Pt(13):浸透探傷試験(溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)
Pt(1/2):浸透探傷試験(溶接金属部に隣接する幅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受換場所
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

別紙-2 (11/13)

種類コード 002

送り先

発行日 2021/1/15

シートNo.(図番) 011 改訂 0

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E

溶接検査詳細一覧表

継手番号	継手番号	材質		寸法 外径×厚さ (mm)	継手種別	溶接方法	溶接材料		溶接姿勢	予熱 温度 (℃)	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	非 破 壊 試 験	機 械 試 験	最 高 使 用 温 度 (℃)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa)	受換場所		備 考
		規格	区分				(溶接棒・溶加材・フラックス) 区分	溶金区分			保持 温度 (℃)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (℃/h)	冷却 速度 (℃/h)	表										裏	工場現地	
C501W-□	8				8																			イ	ハ		
C501W-□	8				8																			イ	ハ		
C502W-□	8				8																			イ	ハ		
C503W-□	8				8																			イ	ハ		

(注記)
 *1:寸法は、溶接部の厚さを示す。
 () 内寸法は、溶接部の厚さを示す。
 *2:継手種別
 1:継手区分A(底手継手)
 2:継手区分B(周継手)
 3:継手区分C(7ツグ継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:ラグ/フラグ/アット、強め材
 6:管と管板
 7:柱等
 8:肉座(クランプ)溶接
 9:濡れ止め
 10:1~9以外

*3:溶接姿勢
 i:下向
 v:立向
 h:横向
 o:上向
 e:水平固定又は鉤直固定
 r:有載水平固定又は有盛架直固定

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

*5:耐圧試験
 H:水圧
 A:気圧

*6:受換場所
 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

種別コード 003
 送り先
 発行日 2021/1/15
 シートNo.(図番) 013 改訂 0