

溶接検査申請変更届出書

廃炉発官R3第129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2年3月5日付け廃炉発官R1第230号をもって申請し、令和2年11月6日付け廃炉発官R2第161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。

<p>発電用原子炉施設の設置又は変更に係る事業所の名称及び所在地</p>	<p>福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町</p>
<p>容器又は管の種類</p>	<p>使用済燃料乾式キャスク仮保管設備 輸送貯蔵兼用キャスク B (容器) 60号機～72号機</p>
<p>容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度</p>	<p>主要寸法及び個数 輸送貯蔵兼用キャスク B φ 2,482mm×5.32m 13基</p> <p>最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度</p> <p>胴、一次蓋 最高使用圧力 : 1.0MPa 最高使用温度 : 150℃ 放射性物質の濃度 : 37mBq/cm³ 以上 (気体中)</p> <p>二次蓋 最高使用圧力 : 0.4MPa 最高使用温度 : 110℃ 放射性物質の濃度 : 37mBq/cm³ 未満 (気体中)</p>
<p>実施計画の認可年月日</p>	<p>平成25年8月14日 (実施計画の変更認可年月日 : 令和2年9月29日)</p>
<p>溶接工程表</p>	<p>別紙-1 参照</p>
<p>溶接検査を受けようとする事項</p>	<p>溶接構造物 溶接作業中検査 (有)・無) 溶接後熱処理 (有)・無) 非破壊検査 (有)・無) 機械試験 (有)・無) 耐圧試験 (有)・無) (記録確認検査) (有)・無)</p>
<p>溶接検査を受けようとする期日</p>	<p>自 令和2年 8月20日 至 令和4年 2月25日</p>
<p>検査を受けようとする場所</p>	<p>東京電力ホールディングス株式会社 福島第一原子力発電所 [Redacted]</p>

	変更前	変更後	変更理由
発電用原子炉施設の設置又は変更に係る事業所の名称及び所在地	福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町	変更なし	
容器又は管の種類	使用済燃料乾式キャスク仮保管設備 輸送貯蔵兼用キャスク B (容器)	使用済燃料乾式キャスク仮保管設備 輸送貯蔵兼用キャスク B (容器) 60号機~72号機	容器種類の明確化
容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度	主要寸法及び個数 輸送貯蔵兼用キャスク B φ2,482mm×5.32m 13基 最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度 胴、一次蓋 最高使用圧力 : 1.0MPa 最高使用温度 : 150℃ 放射性物質の濃度 : 37mBq/cm ³ 以上 (気体中) 二次蓋 最高使用圧力 : 0.4MPa 最高使用温度 : 110℃ 放射性物質の濃度 : 37mBq/cm ³ 未満 (気体中)	変更なし	
実施計画の認可年月日	平成25年8月14日 (実施計画の変更認可年月日 : 令和2年9月29日)	変更なし	
溶接工程表	別紙-1参照	変更なし	
溶接検査を受けようとする事項	溶接構造物 溶接作業中検査 (有・無) 溶接後熱処理 (有・無) 非破壊検査 (有・無) 機械試験 (有・無) 耐圧試験 (有・無) (記録確認検査) (有・無)	変更なし	
溶接検査を受けようとする期日	自 令和2年 4月 6日 至 令和4年 2月25日	自 令和2年 8月20日 至 令和4年 2月25日	検査開始日の変更 (検査実績の反映)
検査を受けようとする場所	東京電力ホールディングス株式会社 福島第一原子力発電所 ■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■	変更なし	
添付資料-1 (溶接明細書) 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。	■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■ 上記の技能資格を有した溶接士により行う。	■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■

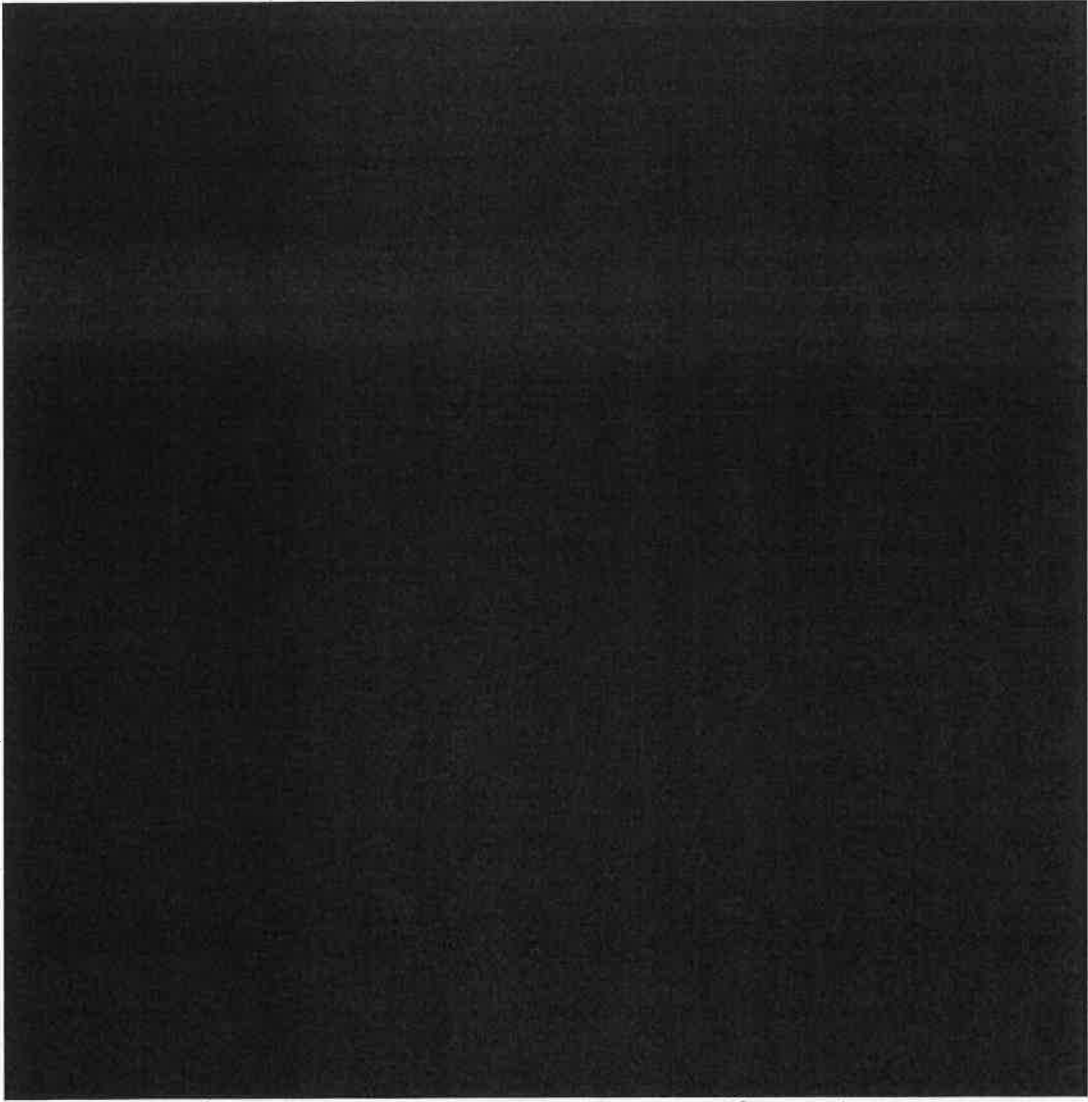
溶接明細書

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

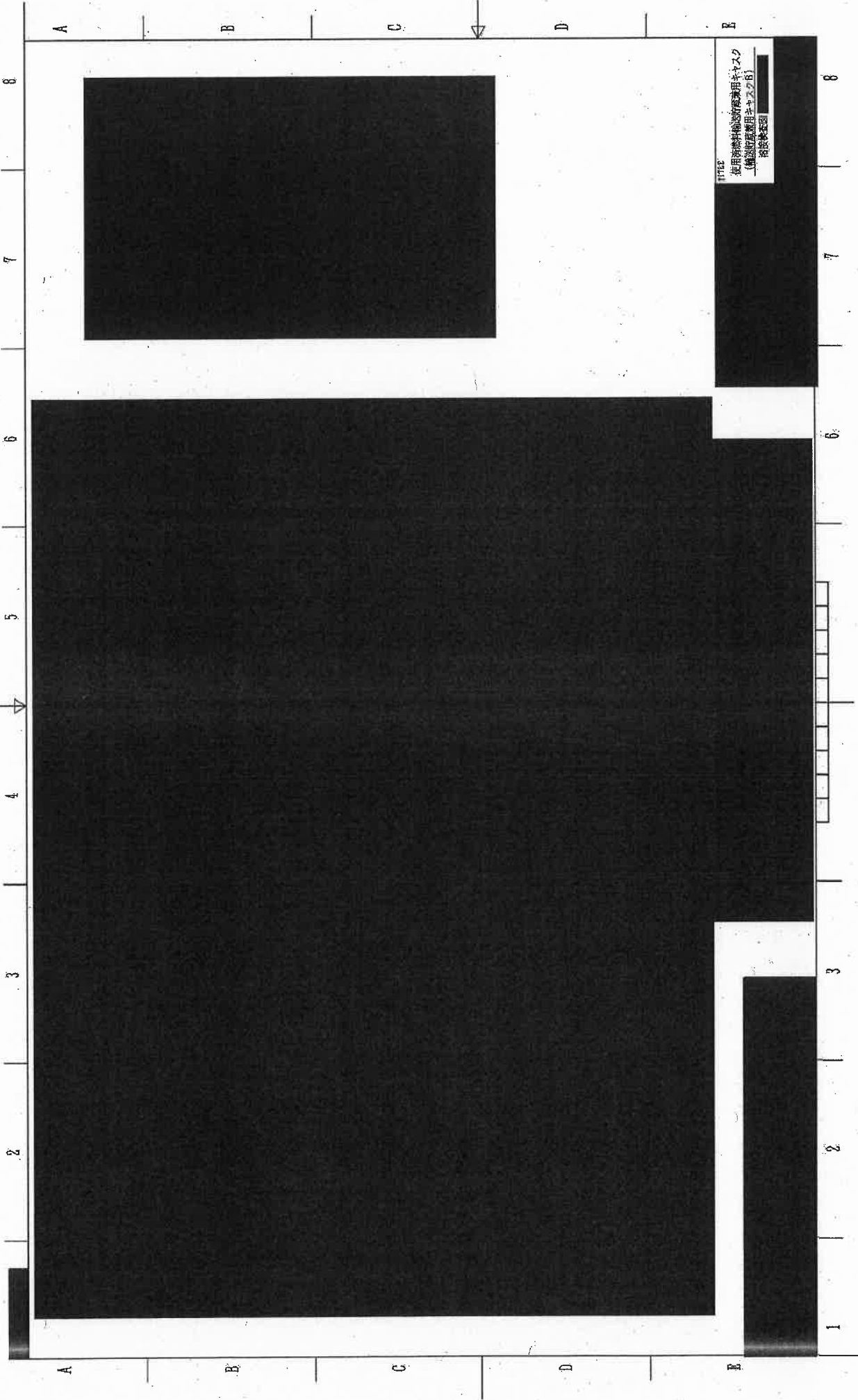
No.	溶接施工法 整理番号	合格（認可）番号	溶接方法	備考
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				

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

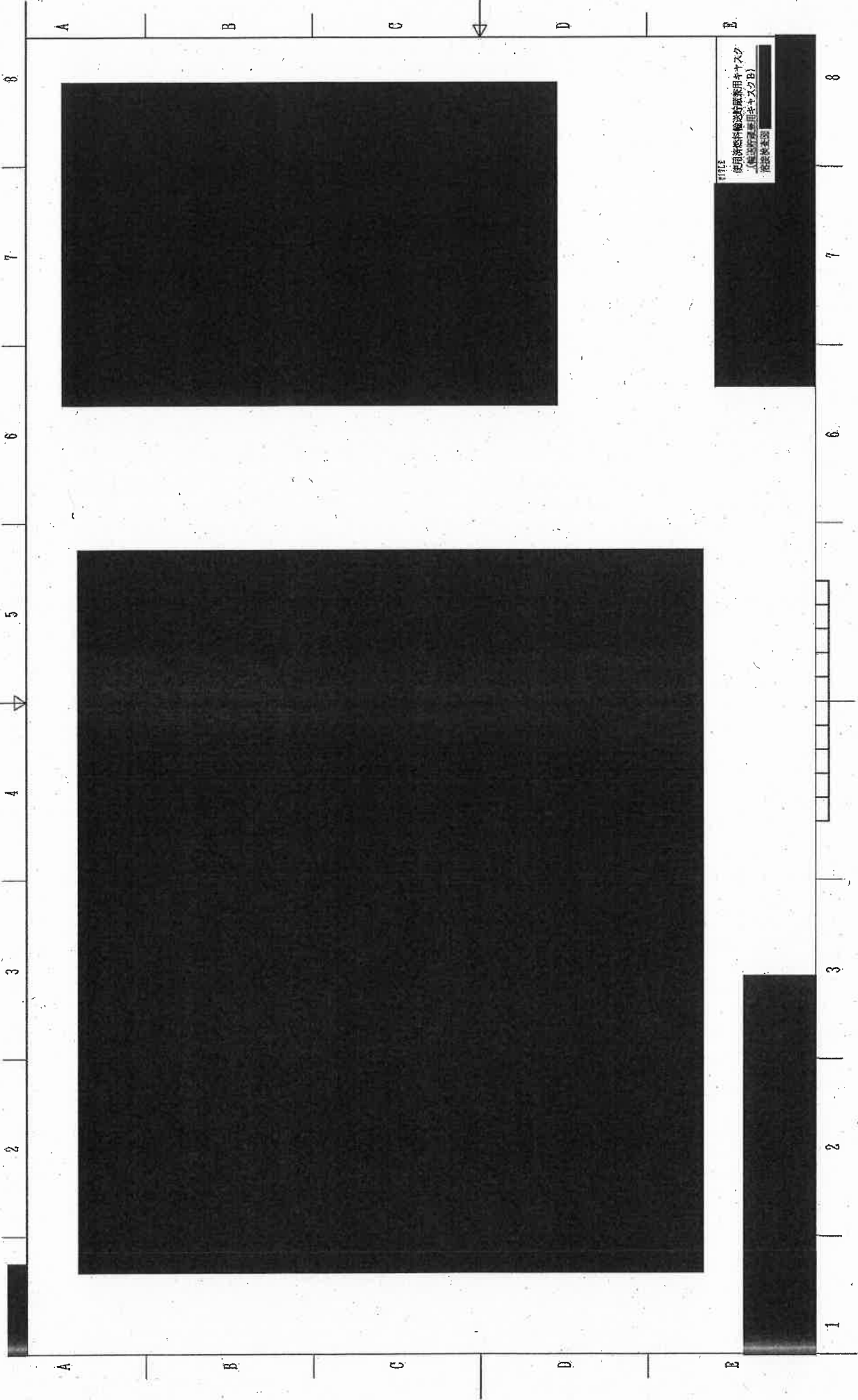


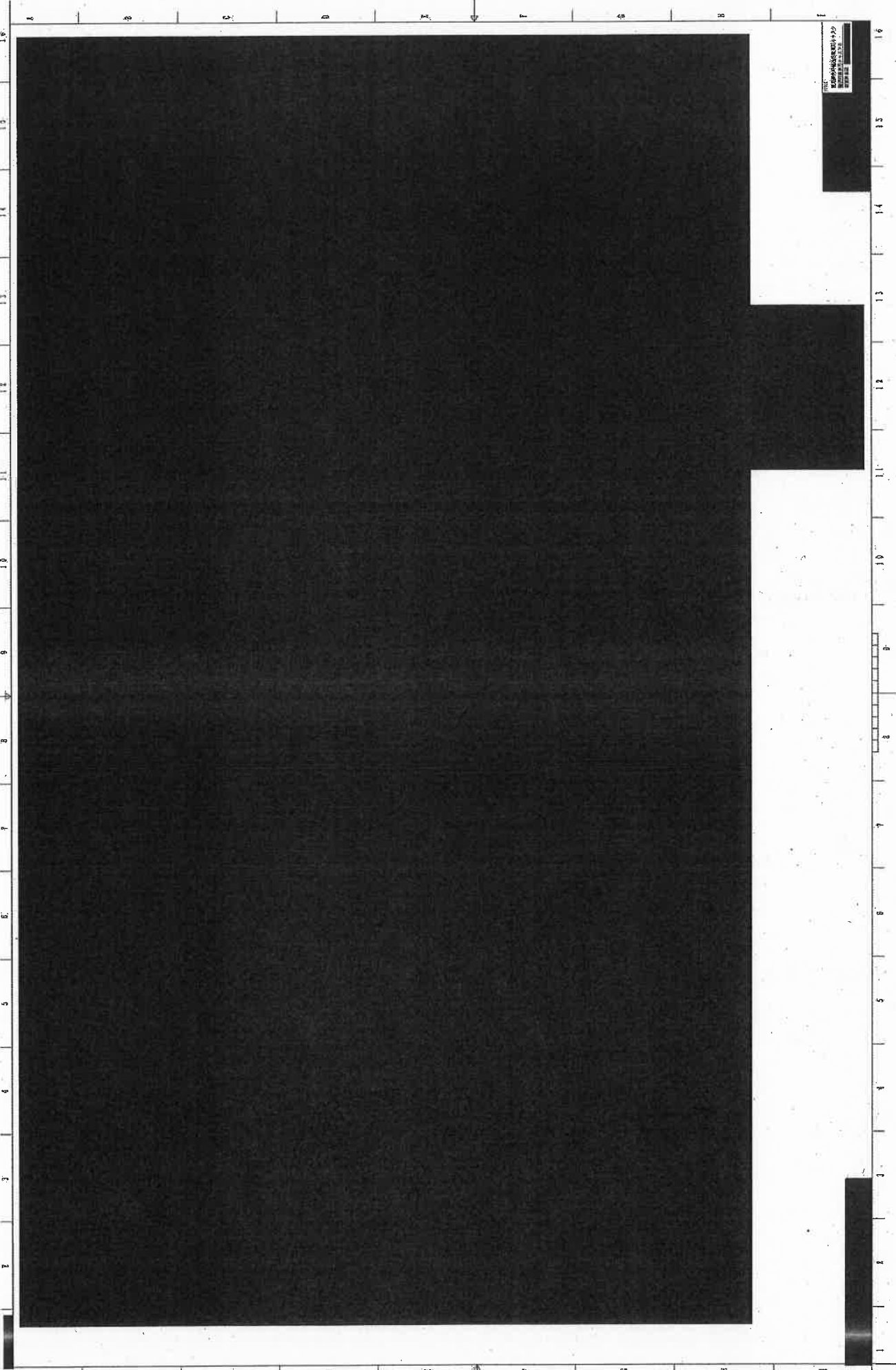
福島第一原子力発電所	
名称	輸送貯蔵兼用キヤスクBの構造図
東京電力ホールディングス株式会社	

溶接部の設計図

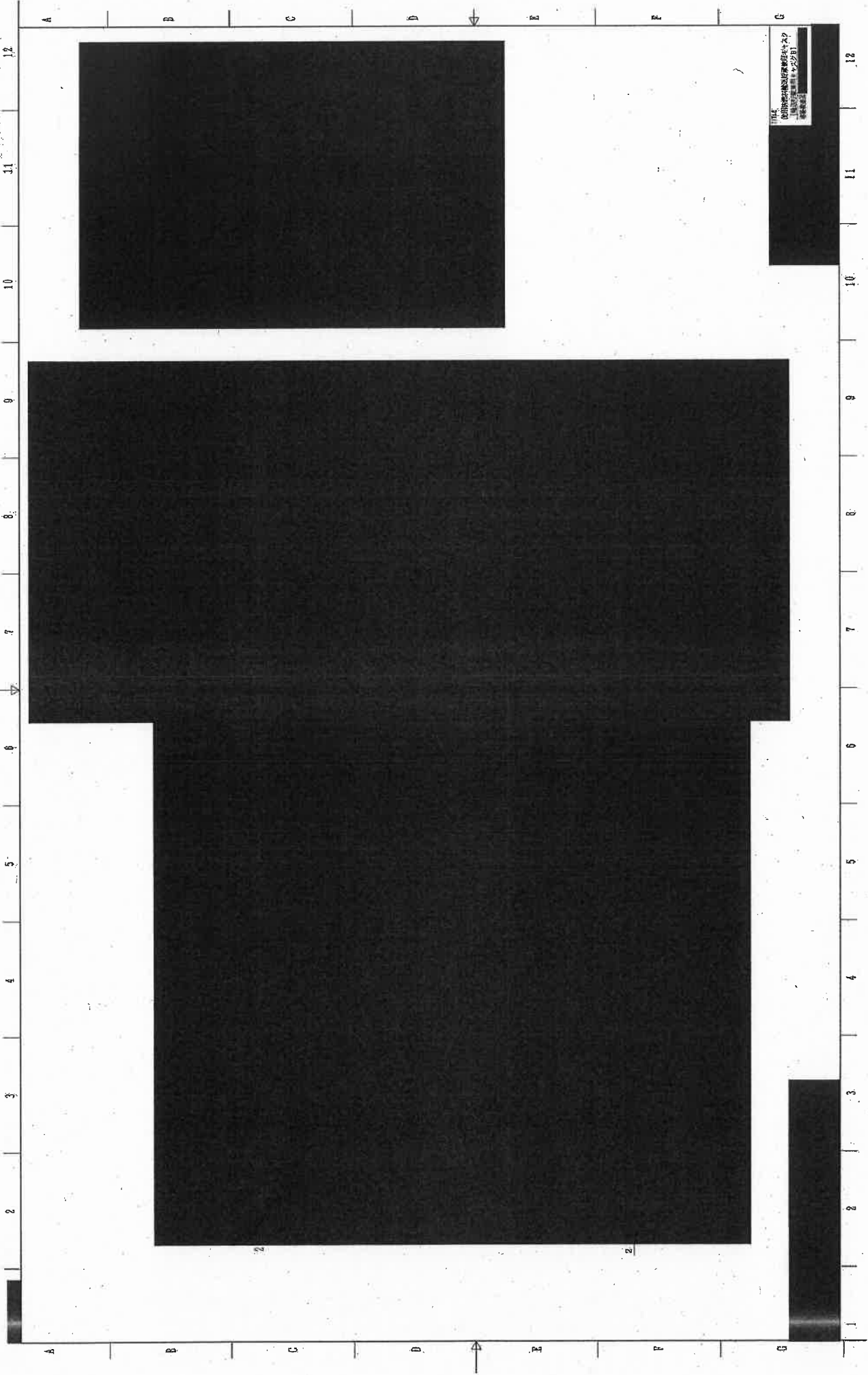


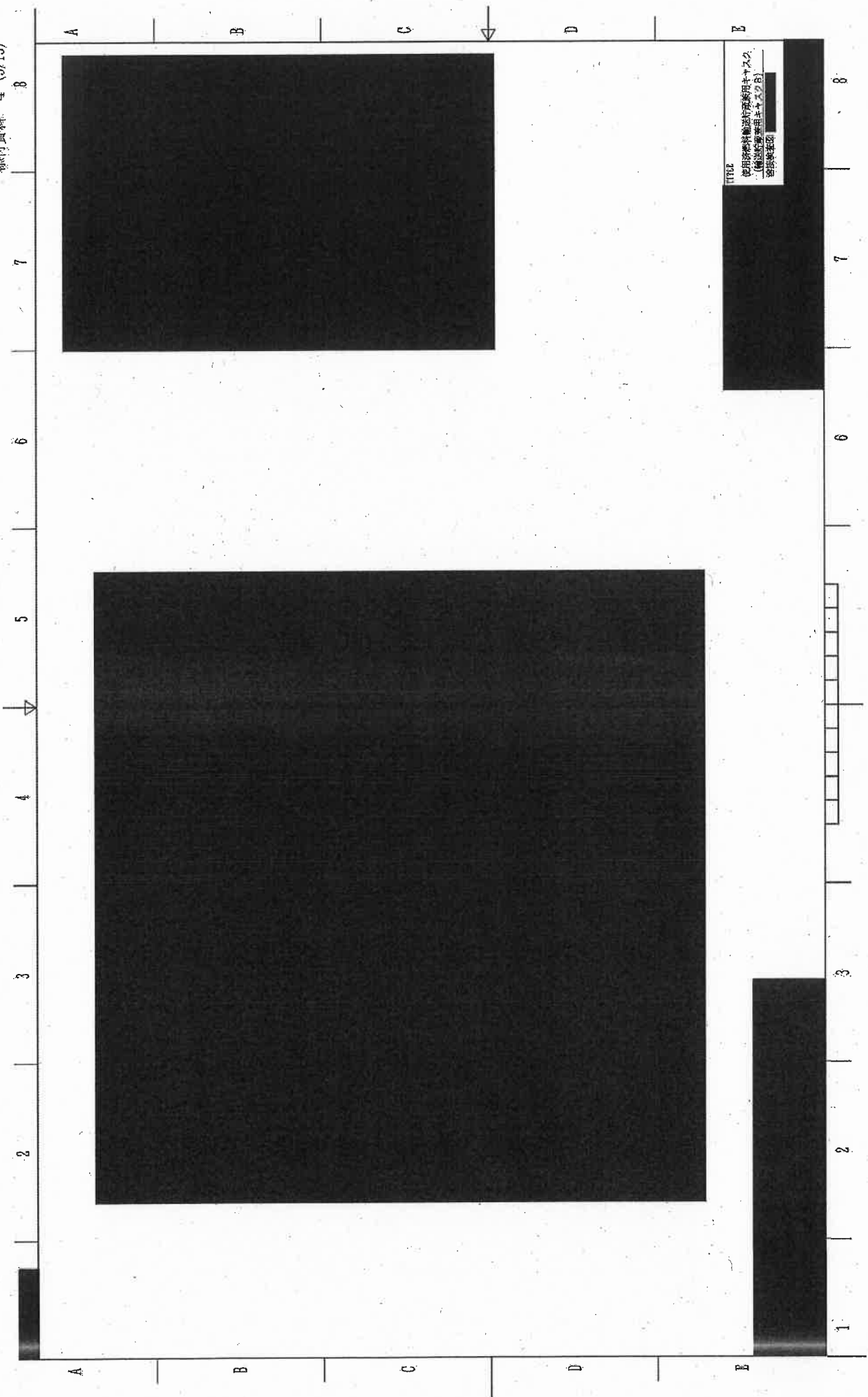
17102
 佐野市総合運動場専用キヤスク
 (輸送用専用キヤスクB)
 取扱説明書





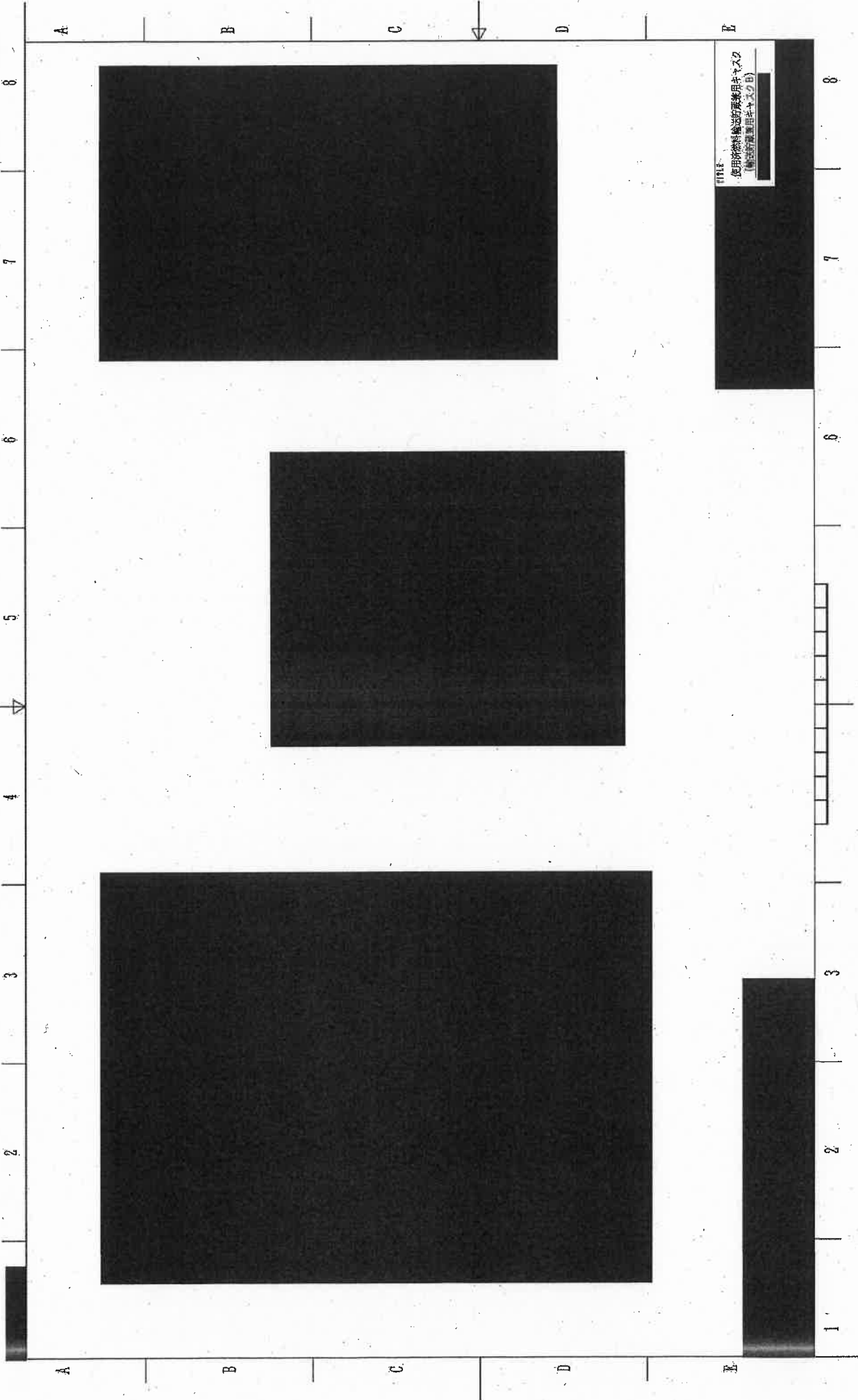
FILE
2009/08/03 11:29
2009/08/03 11:29



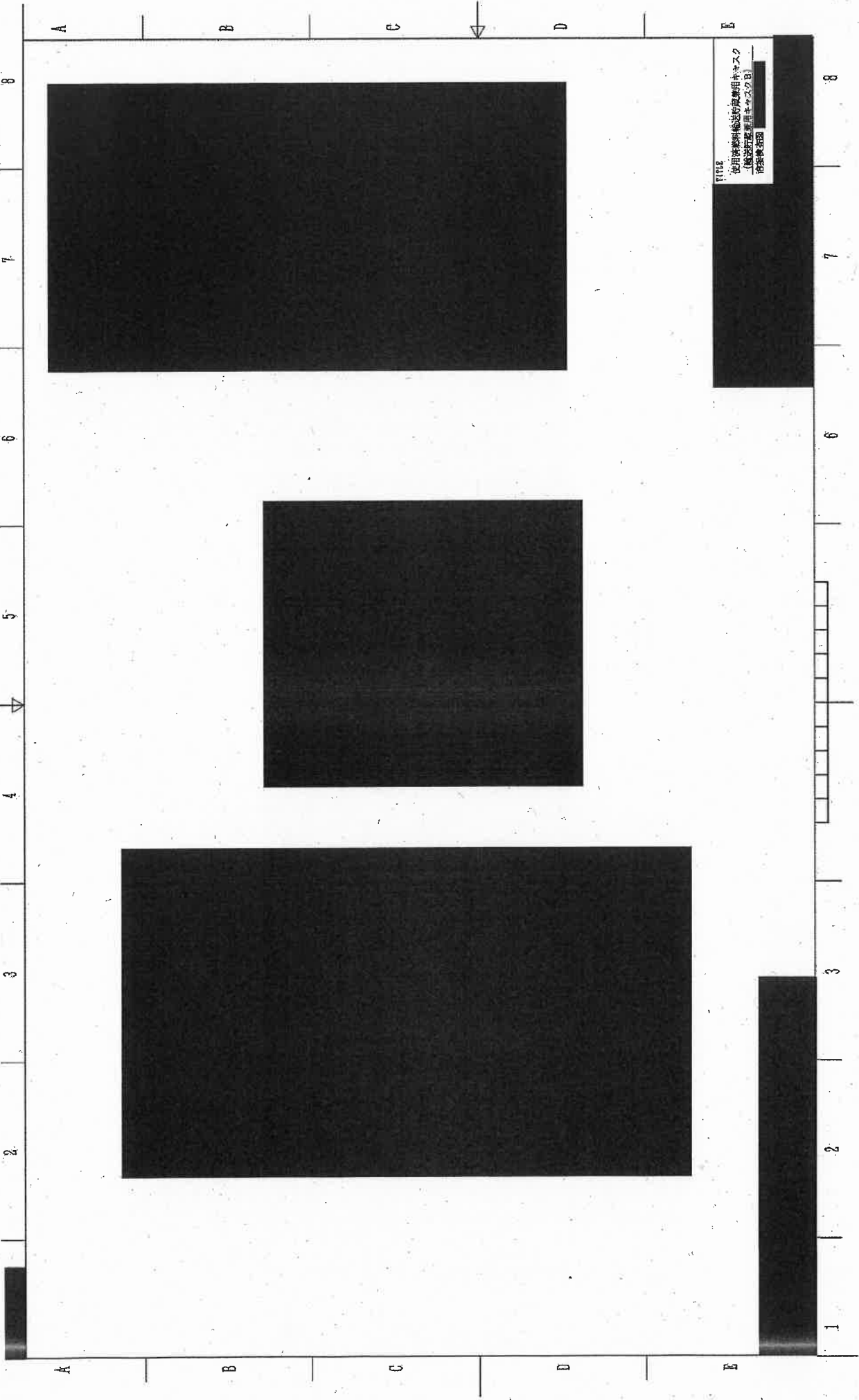


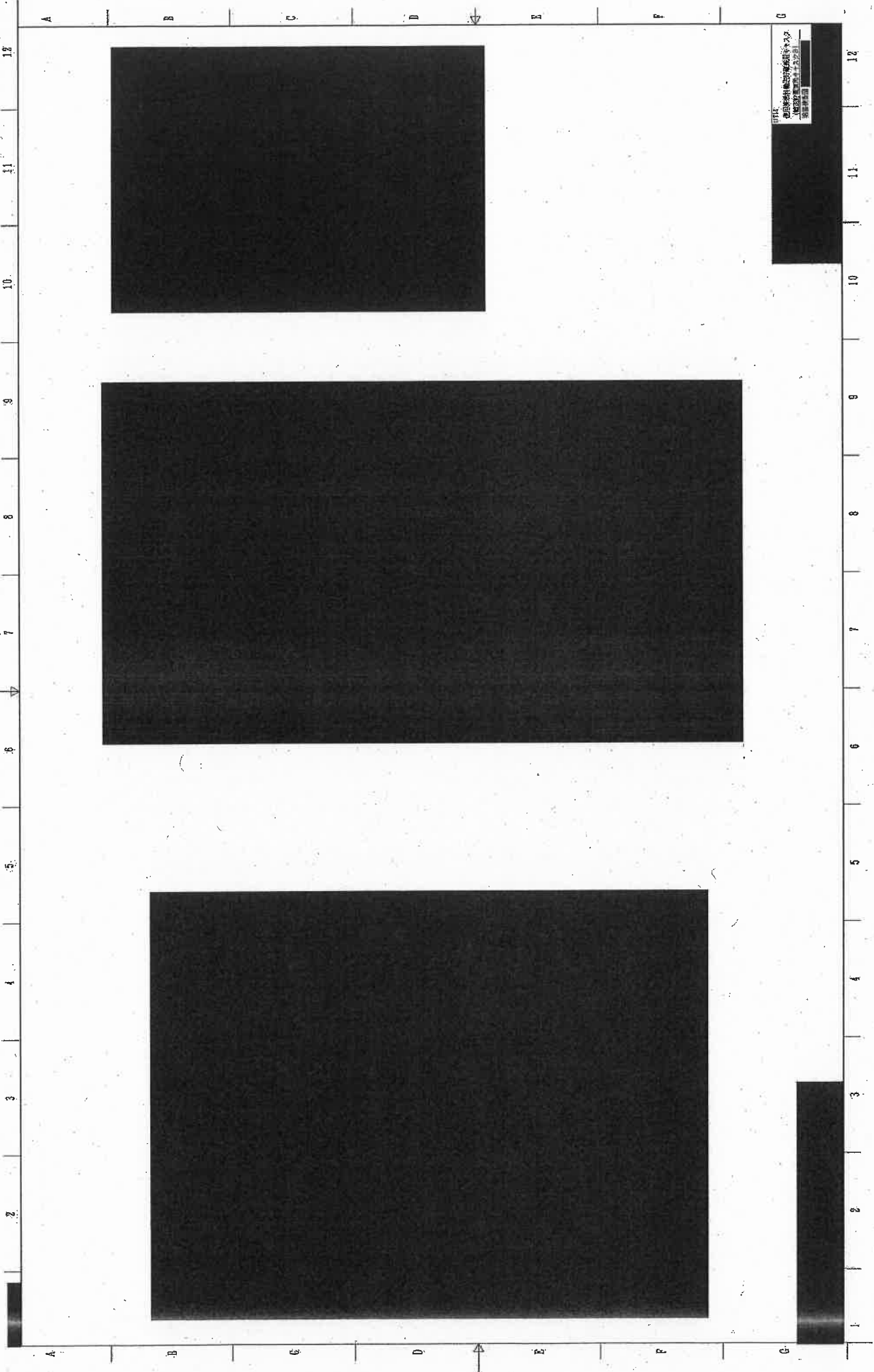
11112
使用済資料の返却等に関する
お問い合わせ先
お問い合わせ先

1 2 3 4 5 6 7 8



TITLE
 使用添付資料の添付資料-4
 (機密管理番号: 6/13)





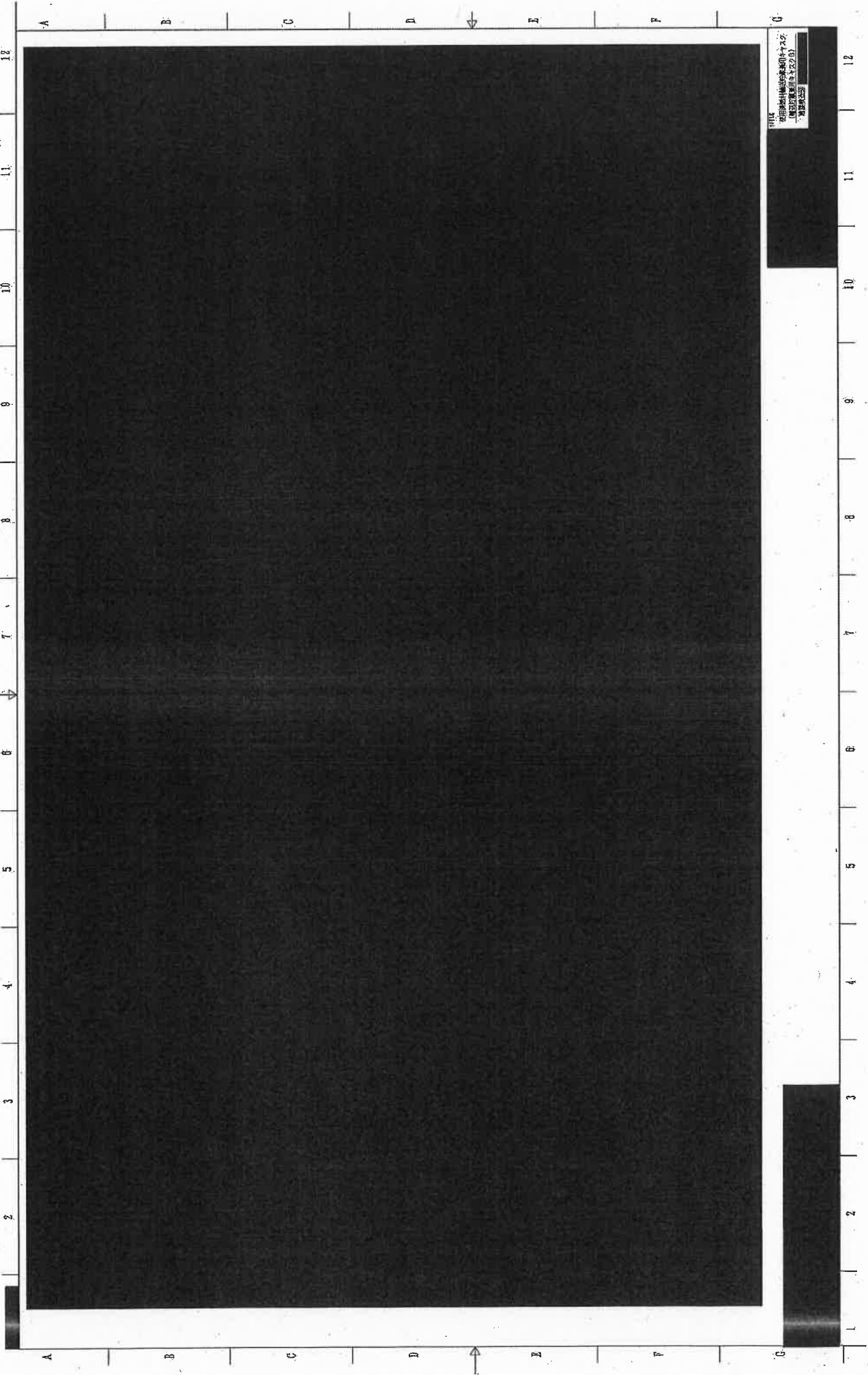
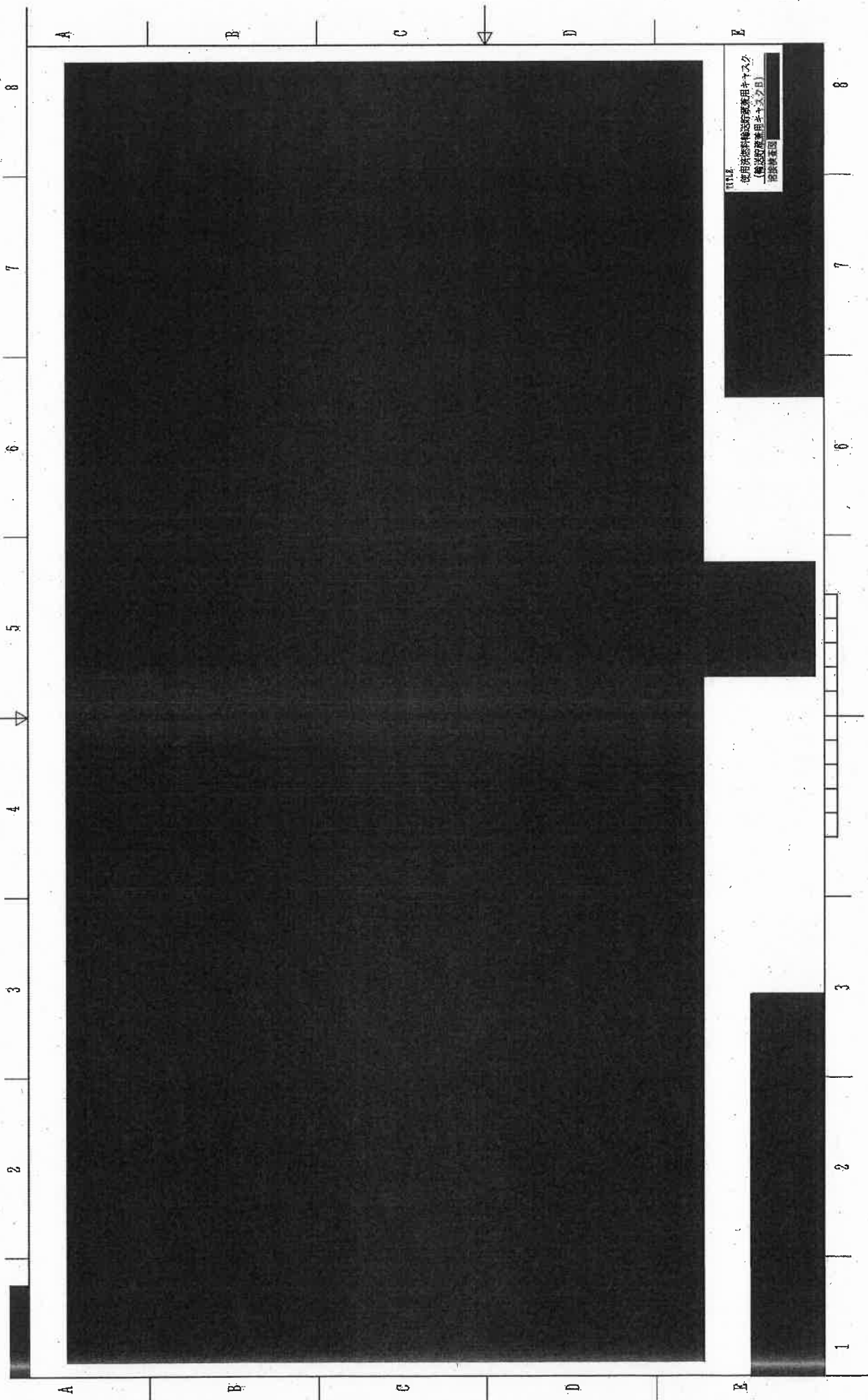
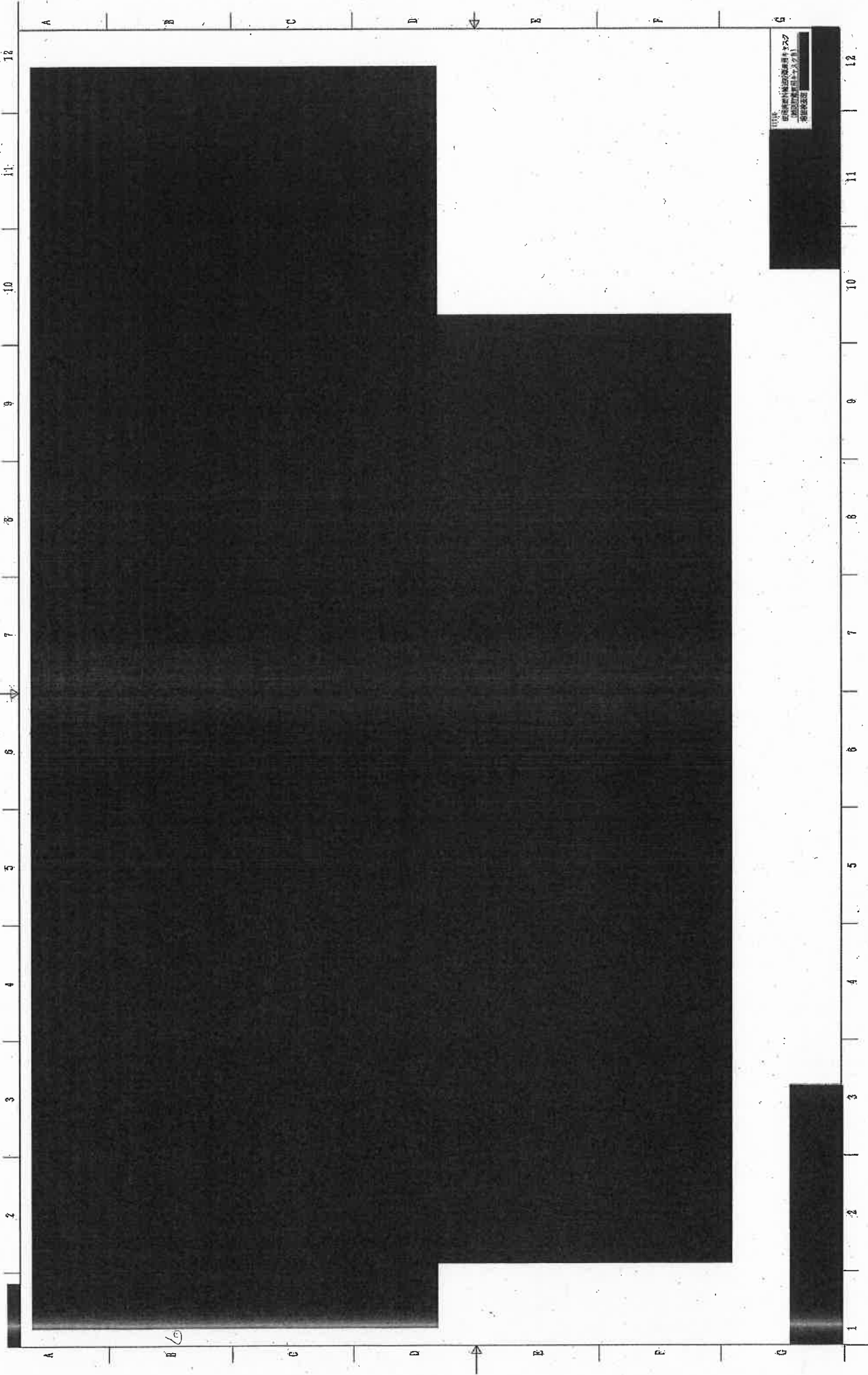


TABLE
 表付資料-4 (9/13)
 (表付資料-4 (9/13))
 表付資料-4

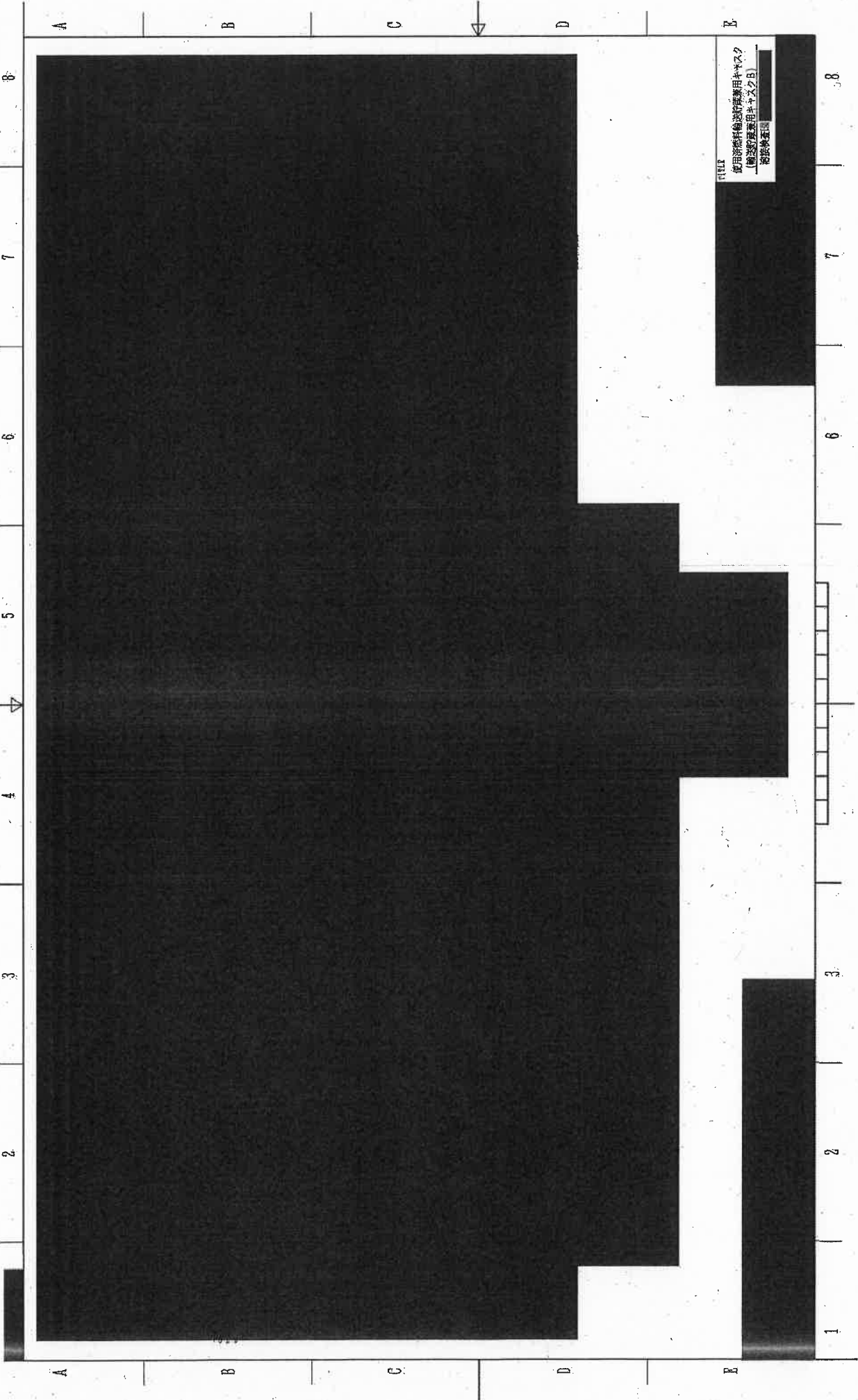


TITLE
 使用済燃料燃込貯蔵専用キヤスタ
 (燃込貯蔵専用キヤスタB)
 取扱説明書

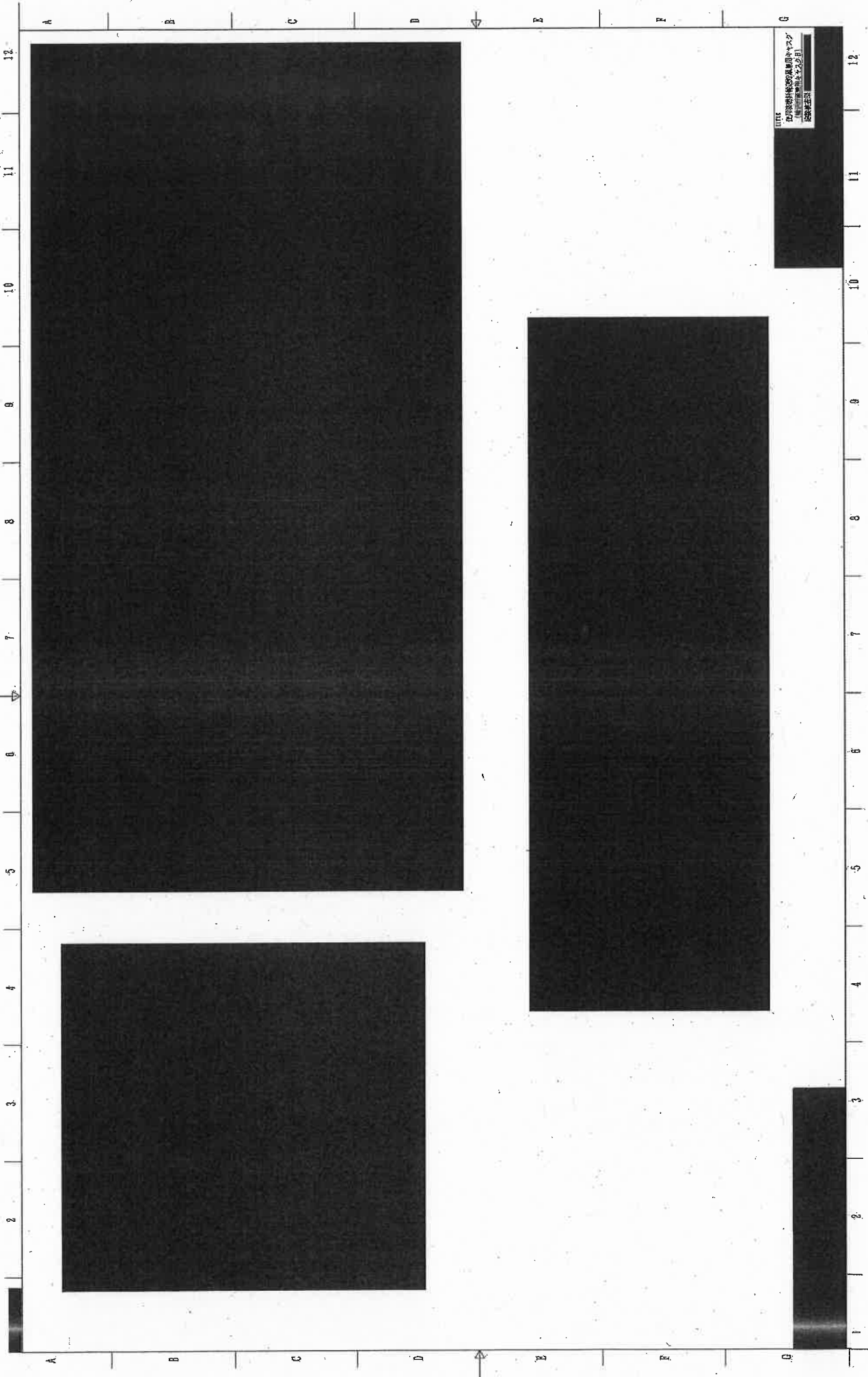
--	--	--	--	--	--	--	--



1111
 東京都建設局
 建設部
 都市計画課
 都市計画課



TEL 使用済材料給付専用ダイヤル
 (輸送貯蔵専用ダイヤル)
 総務課 〇〇〇〇〇〇〇〇



溶接工程表

項目			年		
			令和2年	令和3年	令和4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	60号機 ~ 72号機			

→ 工事期間

☆：溶接検査

△：工事完了

溶接部詳細一覧表

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：二

機器名：輸送貯蔵兼用キャスクB

溶接検査詳細一覧表

継手番号 ■	継手番号 番号	材質		寸法 外径×厚さ (mm)	継手種別 #2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		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	受検場所		備 考
		規格 (P-No.)	区分 (P-No.)				区分 (R, E, 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	
	C001W□				8													Pt	Pt	150	1.0	1.25 (H)	イ	ハ		
	C002W□				8													Pt	Pt	150	1.0	1.25 (H)	イ	ハ		
	C003W□				8													Pt	Pt	150	1.0	1.25 (H)	イ	ハ		
	C004W -A-□				8													-	Pt	150	1.0	1.25 (H)	イ	ハ		

(注) *1寸法は、溶接部の厚さを示す。
 *2継手種別
 1:継手区分A(真手継手)
 2:継手区分B(肩継手)
 3:継手区分C(ワッパ継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:ワグ、フラケット、強め材
 6:管と管板
 7:径等
 8:肉盛(クラフト)溶接
 9:漏れ止め
 10:1~9以外

*3溶接姿勢
 f:下向
 v:立向
 h:横向
 o:上向
 e:水平固定又は船直固定
 r:有壁水平固定又は有壁船直固定

*4非破壊試験
 Rt:放射線透過試験 (Tクロス部のみ)
 Pt:放射線透過試験 (溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)
 Pt(L1/2):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
 Pt(L1/2):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
 Ut:超音波探傷試験
 T:磁粉探傷試験
 Rt(L1):船直固定又は船直固定
 Rt(L1):船直固定又は船直固定

*5耐圧試験
 H:水圧
 A:気圧

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

種別コード 001

送り先

発行日 2020/1/20

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：輸送貯蔵兼用キヤスクB

溶接検査詳細一覧表

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		溶接姿勢			予熱 温度 (℃) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス		電極 種類 (No.)	電極 層数	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 検 査 *4	非 破 壊 試 験 *4	機 械 試 験	最 高 使 用 速 度 (℃)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa) *6	受検場所		備 考
	規格 (P-No.)	区分				(溶接棒・溶加材・フラックス) 区分 (F, R, B-No.) 銘柄	溶接 区分 (A-No.)	溶接 姿勢 *3	保持 温度 (℃) 以上	保持 時間 (h) 以下		加熱 速度 (℃/h) 以下	冷却 速度 (℃/h) 以下	表	裏	工場										現地		
S001W-□				5																		150	1.0	1.25 (H)	イハホ	イハホ		
S002W-□				5																		150	1.0	1.25 (H)	イハホ	イハホ		

(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H(接手継手)
2:継手区分E(周継手)
3:継手区分C(フック継手)
4:継手区分D(管手継手)
5:ラック、ブラケット、強め材
6:管と管板
7:栓 等
8:肉盛(クランク)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:下向
r:有鉋水平固定又は有鉋鉛直固定

*4非破壊試験
Rt :放射線透過試験 (γ線のみ)
Pt (T) :放射線透過試験 (Tキロス線のみ)
Pt :透過試験
Pt (I3) :透過試験 (溶接金属部に腐蝕する幅1.3mmの範囲内の母材を含めた部分)
Pt (I/2) :透過試験 (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)ごとく、最終層は溶接金属部に腐蝕する幅1.3mmの範囲内の母材を含めた部分)
Ut :超音波探傷試験
Mt :磁粉探傷試験
T :Rt (T)+Mt or Pt

*5耐圧試験
H:水圧
A:気圧

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

種別コード 001
送り先
発行日 2020/1/20
シートNo. (図番) 002 改訂 1

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：輸送貯蔵用キヤスクB

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 (℃ 以上)	溶接後熱処理			シールド		電極数	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 検 査 #4	非 破 壊 試 験 #4	機 械 試 験	最 高 使 用 速 度 (℃)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 (MPa)	受 検 場 所 #6 工場 現地 #6	備 考
	規格	区分 (P-No.)				(溶接棒・溶加材・フラックス) 区分 (F, R, E-No.)	溶金区分 (A-No.)		溶接姿勢 #3	保持 温度 (℃)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (℃/h)	冷却 速度 (℃/h)										
S003W-□				5													Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	
S004W-□				6													Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	
S005W-□				5													Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	
S006W-□				5													Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	
S007W-□				5													Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	
S008W-□				5													Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	
S009W-□				5													Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	
S010W-□				5													Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	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H(長手継手)
 2:継手区分R(隅継手)
 3:継手区分C(フラグ)継手
 4:継手区分D(管台継手)
 5:フラグ、プラケット、強め材
 6:管と管板
 7:柱等
 8:内盛(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 : 水平面固定又は斜直面固定
 r : 垂直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クロス印のみ)
 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1.3mmの範囲内の母材を含めた部分)
 Pt(L1/2) : 浸透探傷試験(溶接深さの2分の1が15mmを超える場合は13mm)ごと
 Ut : 超音波探傷試験
 Mt : 磁粉探傷試験
 T : Rt(T)-Ht or Pt

*5耐圧試験
 H : 水圧
 A : 気圧

*6受検場所
 イ : 溶接作業等 (材料、開先面、開先、溶接作業及び設備)
 ロ : 溶接後処理
 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	2020/1/20
	シートNo.(図番)	003 改訂 I

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：二

機器名：輸送貯蔵経用キヤスク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 #2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		予熱 温度 (°C) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス		層数	電極数	溶接 施工法 (No.)	開先 面検査 #4	非 破壊 試験 #4	機 械 試 験	最 高 使 用 温 度 (°C)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa)	受検場所		備 考
		規格	区分 (P-No.)				区分 (F, R, E-No.)	溶金区分 (A-No.)		保持 温度 (°C)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (°C/h)	冷却 速度 (°C/h)	表										裏	工場	
S011W-□	5																						イハホ			
S012W-□	5																						イハホ			
S013W-□	5																						イハホ			
S014W-□	5																						イハホ			

(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(長手継手)
 2:継手区分B(周継手)
 3:継手区分C(ワッパ継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:ワグブケット、強め材
 6:管と管板
 7:柱
 8:肉盛(クラフト)溶接
 9:端止め
 10:1~9以外

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

*4非破壊試験
 Rt:透過試験
 Rt(T):放射線透過試験 (Tクロス部のみ)
 Pt:浸透試験
 Pt(I):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
 イ:溶接作業等 (材料、開先、開先面、開先、溶接作業及び設備)
 ハ:溶接後処理
 ホ:非破壊検査
 ニ:溶接試験
 ホ:耐圧試験

種別コード 001
 送り先
 発行日 2020/1/20
 シートNo. (図番) 004 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：輸送貯蔵兼用キヤスクB

溶接検査詳細一覧表

継手番号 ■	継手番号 C004W -B-□	材質		寸法 外径×厚さ (mm) *1	継手種別 *2	溶接方法	溶接材料			溶接姿勢 *3	予熱 温度 (℃) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス	層数	電極数	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 検 査 *4	非 破 壊 試 験 *4	機 械 試 験	最 高 使 用 温 度 (℃)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa) *5	受検場所		備 考					
		規格 (P-No.)	区分 (P-No.)				溶接棒・溶加材・フラスクス 区分 (R, R, E-No.)	溶金区分 (A-No.)	保持 温度 (℃)			保持 時間 (h)	加熱 速度 (℃/h)	冷却 速度 (℃/h)											表	裏		工場	現地			
					8																			イ								

(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(長手継手)
2:継手区分B(周継手)
3:継手区分C(ワグ 継手)
4:継手区分D(管弁継手)
5:ワグ/ブランクセット, 強め材
6:管と管板
7:柱
等
8:胴盛(クラッド)溶接
9:濡れ止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
f:下向
y:側向
h:水平
o:上向
p:有塵水平固定又は検査面固定

*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 :超音波透過試験
Pt (T) :超音波透過試験(溶接金属部に隣接する幅3mmの範囲内の母材を含めた部分)
Pt (I/2) :超音波透過試験(溶接深さの2分の1(溶接深さの2分の1が15mmを超える場合は1.3mm)ごと) 但し、実測値は溶接金属部に隣接する幅3mmの範囲内の母材を含む部分
Ut :超音波透過試験
Mt :磁粉探傷試験
T :Rt (T)+Mt or Pt

*5耐圧試験
H:水圧
A:気圧

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

種類コード	001
送り先	
発行日	2020/1/20
シートNo.(図番)	005
	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)	継手種別	溶接方法	溶接材料		溶接姿勢	予熱 温度 (°C)	溶接後熱処理			シールド		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 (°C)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa)	受検場所		備 考			
		規格	区分 (P-No.)				銘柄	区分 (F, R, E-No.)			溶金区分 (A-No.)	保持 温度 (°C)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (°C/h)	冷却 速度 (°C/h)										ガス	表		裏	工場	現地
	C004W-□				5																					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(長手継手)
 2:継手区分B(圓筒継手)
 3:継手区分C(ワグ継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:ワグ/フラケット, 強め材
 6:管と管板
 7:柱
 8:肉盛(クラフト)溶接
 9:漏れ止め
 10:1~9以外

*3溶接姿勢
 i : 下向
 v : 垂直
 o : 上向
 e : 水平固定又は鉤直固定
 r : 有壁水平固定又は有壁船直固定

*4非破壊試験
 Rt : 放射線透過試験
 Rt(T) : 放射線透過試験(Tプロセス指のみ)
 Pt : 浸透探傷試験
 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 (L/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
 but、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 : 社(T)+Mt or Pt

*5耐圧試験
 H:水圧
 A:気圧
 *6受検場所等(材料、開先、開後面、溶接作業及び設備)
 イ:溶接作業等(材料、開先、開後面、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	2020/1/20
シートNo.(図番)	006
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	継手種別	溶接方法	溶接材料		予熱	溶接後熱処理			シールド	層数	電極数	溶接施工法	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	耐圧試験	受検場所		備考	
						銘柄	区分		保持温度	保持時間	加熱速度											冷却速度	ガス		表
規格	区分	(F, R, E-No.)	(A-No.)	(°C)	(h)	(°C/h)	(°C/h)	(°C)	以上	以上	(°C/h)	(°C/h)	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	
C401W-1A-□	8																								
C401W-2A-□	8																								
C401W-3A-□	8																								
C401W-4A-□	8																								
C402W-□	8																								
C403W-□	10																								
C404W-□	10																								

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

*5耐圧試験
 H：水圧
 A：気圧

*4非破壊試験
 Rt :放射線透過試験
 Pt (T) :放射線透過試験 (Tクローズ部のみ)
 Pt :浸透探傷試験
 Pt (1/2) :浸透探傷試験 (溶接金属部の2分の1が15mmを越える場合は13mm) ごと
 Pt (1/2) :浸透探傷試験 (溶接金属部の2分の1が15mmを越える場合は13mm) ごと
 Ut :超音波探傷試験
 Mt :磁粉探傷試験
 T :RT (T)-Mt or Pt

*3溶接姿勢
 i : 下向
 v : 立向
 h : 仰向
 o : 上向
 e : 側面
 r : 有壁鉛直固定
 固定又は鉛直固定
 又は有壁鉛直固定

*2継手種別
 1:継手区分A(長手継手)
 2:継手区分B(筒継手)
 3:継手区分C(ワッパ継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:ワッパケット, 強め材
 6:管と管板
 7:栓等
 8:肉盛(クラフト)溶接
 9:溝止め
 10:1~9以外

種別コード	002
送り先	
発行日	2020/1/20
シートNo. (図番)	007
改訂	1

溶接検査詳細一覧表

原子力施設名：福島第二原子力発電所

設備名：一

機器名：輸送貯蔵用キヤスクB

継手番号	継手種別	寸法 外径×厚さ (mm)	材質		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 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 (°C)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa)	受検場所		備 考
			規格	区分			(溶接棒・溶加材・フラックス)	区分		溶金区分	溶接姿勢	保持 温度 (°C)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (°C/h)										冷却 速度 (°C/h)	表	
C401W-1-□	5																							イハホ		
C401W-2-□	5																							イハホ		
C401W-3-□	5																							イハホ		
C401W-4-□	5																							イハホ		
S401W-□	10																							イハホ		
S402W-□	10																							イハホ		
S403W-□	10																							イハホ		
S404W-□	10																							イハホ		

(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(筒継手)
 3:継手区分C(ワッパ継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:ワッパ/フラケット、強め材
 6:管と管板
 7:栓等
 8:肉盛(フラット)溶接
 9:流れ止め
 10:1~9以外
 *3溶接姿勢
 f:下向
 v:立向
 h:横向
 o:上向
 e:右側
 r:右側水平面
 *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(溶接深さの2分の1が13mmを超える場合は13mm)ごと
 Pt(L2):浸透探傷試験(溶接深さの2分の1が13mmの範囲内の母材を含めた部分
 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
 M:磁粉探傷試験
 T:RT(T)RHf or Pt
 *5耐圧試験
 H:水圧
 A:気圧
 *6受検場所
 (材料、開先、溶接作業及び設備)
 イ:溶接作業等
 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	002
送り先	
発行日	2020/1/20
シートNo.(図番)	008 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：輸送貯蔵兼用キヤスケB

溶接検査詳細一覧表

継手番号	継手種別	寸法	継手種別 #2	溶接方法	溶接材料		予熱	溶接後熱処理			シールド		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	受検場所	備考
					溶接棒・溶加材・フラックス	溶金区分 (F, R, E-No.)		保特温度 (°C)	保特時間 (h)	加熱速度 (°C/h)	冷却速度 (°C/h)	ガス										
S405W-□	10		10													Pt	—	110	0.4	0.5 (A)	イハホ	—
S406W-□	10		10													Pt	—	110	0.4	0.5 (A)	イハホ	—
S407W-□	10		10													Pt	—	110	0.4	0.5 (A)	イハホ	—
S408W-□	10		10													Pt	—	110	0.4	0.5 (A)	イハホ	—
S409W-□	10		10													Pt	—	110	0.4	0.5 (A)	イハホ	—
S410W-□	10		10													Pt	—	110	0.4	0.5 (A)	イハホ	—
S411W-□	10		10													Pt	—	110	0.4	0.5 (A)	イハホ	—
S412W-□	10		10													Pt	—	110	0.4	0.5 (A)	イハホ	—

(注記)
 *1寸法 () 内寸法は、溶接部の厚さを示す。
 *2継手種別
 1: 継手区分A(上手継手)
 2: 継手区分B(筒継手)
 3: 継手区分C(ワッパ継手)
 4: 継手区分D(管台継手)
 5: ラグ、フラケット、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: 水平固定又は鉋直固定
 r: 有蓋水平固定又は有蓋鉋直固定

*4非破壊試験
 Rt: 放射線透過試験
 Rt(T): 放射線透過試験(トクロス部のみ)
 Pt: 超音波試験
 Pt(13): 溶接部分試験(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): 溶接後熱処理試験(溶接深さの2分の1が13mmを超え、再会は13mm)ごと
 Pt(1/2): 温度履歴試験(溶接深さの2分の1が13mmを超え、再会は13mm)ごと
 Ut: 超音波探傷試験
 Mt: 磁粉探傷試験
 T: RT(T)・UT or Pt

*5耐圧試験
 H: 水圧
 A: 気圧

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

種別コード 002
 送り先
 発行日 2020/1/20
 シートNo. (図番) 009 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		継手種別 #2	溶接方法	溶接材料		溶接姿勢 #3	予熱 温度(℃) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス	層数	電極 数	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 検 査 #4	非 破 壊 試 験 #4	機 械 試 験	最 高 使 用 温 度 (℃)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa) #5	受検場所		備 考
			規格	区分 (P-No.)			外径×厚さ (mm) #1	銘柄			区分 (R, R, E-No.) (A-No.)	溶金区分	保持 温度 (℃) 以上											保持 時間 (h) 以上	加熱 速度 (℃/h) 以下	
	S413W-□				10																		イハホ	イハホ		
	S414W-□				10																			イハホ	イハホ	
	S415W-□				10																			イハホ	イハホ	
	S416W-□				10																			イハホ	イハホ	
	S417W-□				10																			イハホ	イハホ	
	S418W-□				10																			イハホ	イハホ	
	S419W-□				10																			イハホ	イハホ	
	S420W-□				10																			イハホ	イハホ	

(注記)
*1寸法
() 内寸法は、溶接部の厚さを示す。
*2継手種別
1:継手区分A(袋手継手)
2:継手区分B(肩継手)
3:継手区分C(ワナフタ継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:ラグ/フラケット、曲め材
6:管と管板
7:径
8:肉盛(クラッド)溶接
9:濡れ止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
f:下向
v:立向
h:縦向
o:上向
e:水平固定又は軌道固定
r:有壁水平固定又は有壁鞍座固定

*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(1/2) :透過探傷試験(溶接深さの2分の1が13mmを越える場合は13mm)ごと
Ut :超音波探傷試験
T :磁粉探傷試験
Rt(T)+Mt or Pt

*5耐圧試験
H:水圧
A:気圧

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

	種別コード	002		
	送り先			
	発行日	2020/1/20		
	一トNo. (図番)	010	改訂	I

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：一

機器名：輸送貯蔵兼用キヤスクB

溶接検査詳細一覧表

継手番号	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			溶接後熱処理			シールド		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 (°C)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa)	受 換 場 所	備 考
						(溶接棒・溶加材・フラックス)	区分		溶金区分	温度 (°C)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (°C/h)	冷却 速度 (°C/h)	ガス	裏											
S421W-□	10																									
S422W-□	10																									
S423W-□	10																									
S424W-□	10																									
S425W-□	10																									
S426W-□	10																									
S427W-□	10																									
S428W-□	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(取手継手)
 2:継手区分B(筒継手)
 3:継手区分C(ワッパ継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:ラグ、ブランク、強め材
 6:管と管板
 7:栓
 8:肉座(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:水平固定又は鉛直固定
 r:有壁水平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(トルロス部のみ)
 Pt :浸透探傷試験
 Pt (13) :浸透探傷試験(溶接深さの2分の1(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
 M :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
 一:溶接作業等(材料、開先、開先面、開先、溶接作業及び設備)
 二:溶接後熱処理
 三:非破壊検査
 四:機械試験
 五:耐圧試験

種別コード	002
送り先	
発行日	2020/1/20
シートNo.(図番)	011 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：輸送貯蔵線用キヤスク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 *2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		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 *4	非 破壊 試験 *4	機 械 試 験	最 高 使 用 温 度 (℃)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 (MPa)	受検場所		備 考	
		規格 (P-No.)	区分 (P-No.)				溶接棒・溶加材・フラックス 区分 (R, B, E-No.)	溶金区分 (A-No.)		保持 温度 (℃)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (℃/h)	冷却 速度 (℃/h)	表										裏	工場		現地
	C501W-□				8																						
	C502W-□				8																						
	C503W-□				8																						

(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(継手継手)
2:継手区分B(周継手)
3:継手区分C(ワグ継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:ワグ/フラケット、強め材
6:管と管板
7:紐等
8:肉盛(クラッド)溶接
9:溝れ止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
I : 下向
V : 立向
h : 傾向
o : 上向
e : 水平固定又は鉛直固定
r : 有壁水平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プロセスのみ)
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(L1/2) : 浸透探傷試験(溶接深さの2分の1(溶接深さの2分の1が13mmを超える場合は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
イ:溶接作業等(材料、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

種別ノート	003
送り先	
発行日	2020/1/20
シートNo.(図番)	013 改訂