

溶接検査申請変更届出書

廃炉発官R4第81号

令和4年 8月22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



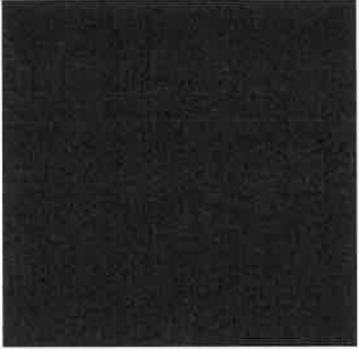

代表執行役社長 小早川 智明

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、令和3年10月28日付け廃炉発官R3第130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。

|  | 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<br>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<br>輸送貯蔵兼用キャスクB (容器)<br>73号機～81号機  | 変更なし                         |                           |
| 容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度 | <p>主要寸法及び個数<br/>輸送貯蔵兼用キャスクB<br/>φ2,482mm×5.32m・9基</p> <p>最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度<br/>胴、一次蓋<br/>最高使用圧力 : 1.0MPa<br/>最高使用温度 : 150℃<br/>放射性物質の濃度 : 37mBq/cm<sup>3</sup>以上 (気体中)</p> <p>二次蓋<br/>最高使用圧力 : 0.4MPa<br/>最高使用温度 : 110℃<br/>放射性物質の濃度 : 37mBq/cm<sup>3</sup>未満 (気体中)</p>  | 変更なし                         |                           |
| 実施計画の認可年月日                             | 平成25年8月14日<br>(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   | 別紙-1参照<br>(溶接検査期間の変更)        | キャスク製造工程の変更に伴う検査期間の見直しによる |
| 溶接検査を受けようとする事項                         | <p>溶接構造物</p> <p>溶接作業中検査 (有・無) <input checked="" type="radio"/> 有</p> <p>溶接後熱処理 (有・無) <input checked="" type="radio"/> 有</p> <p>非破壊検査 (有・無) <input checked="" type="radio"/> 有</p> <p>機械試験 (有・無) <input checked="" type="radio"/> 有</p> <p>耐圧試験 (有・無) <input checked="" type="radio"/> 有</p> <p>(記録確認検査) (有・無) <input checked="" type="radio"/> 有</p> | 変更なし                         |                           |
| 溶接検査を受けようとする期日                         | 自 令和3年 9月 8日<br>至 令和4年10月31日   | 自 令和3年 9月 8日<br>至 令和5年 3月31日 | キャスク製造工程の変更に伴う検査期間の見直しによる |
| 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<br>福島第一原子力発電所<br>[REDACTED]   | 変更なし                         |                           |

|   |  |
|---|--|
| <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<br/>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<br/>輸送貯蔵兼用キャスク B (容器)<br/>73号機～81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<br/>輸送貯蔵兼用キャスク B<br/>φ 2,482mm×5.32m 9基</p> <p>最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度</p> <p>胴、一次蓋<br/>最高使用圧力 : 1.0MPa<br/>最高使用温度 : 150℃<br/>放射性物質の濃度 : 37mBq/cm<sup>3</sup> 以上 (気体中)</p> <p>二次蓋<br/>最高使用圧力 : 0.4MPa<br/>最高使用温度 : 110℃<br/>放射性物質の濃度 : 37mBq/cm<sup>3</sup> 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<br/>(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<br/>溶接作業中検査 (有・無)<br/>溶接後熱処理 (有・無)<br/>非破壊検査 (有・無)<br/>機械試験 (有・無)<br/>耐圧試験 (有・無)<br/>(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3年 9月 8日<br/>至 令和5年 3月31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<br/>福島第一原子力発電所<br/>[Redacted]</p>  |

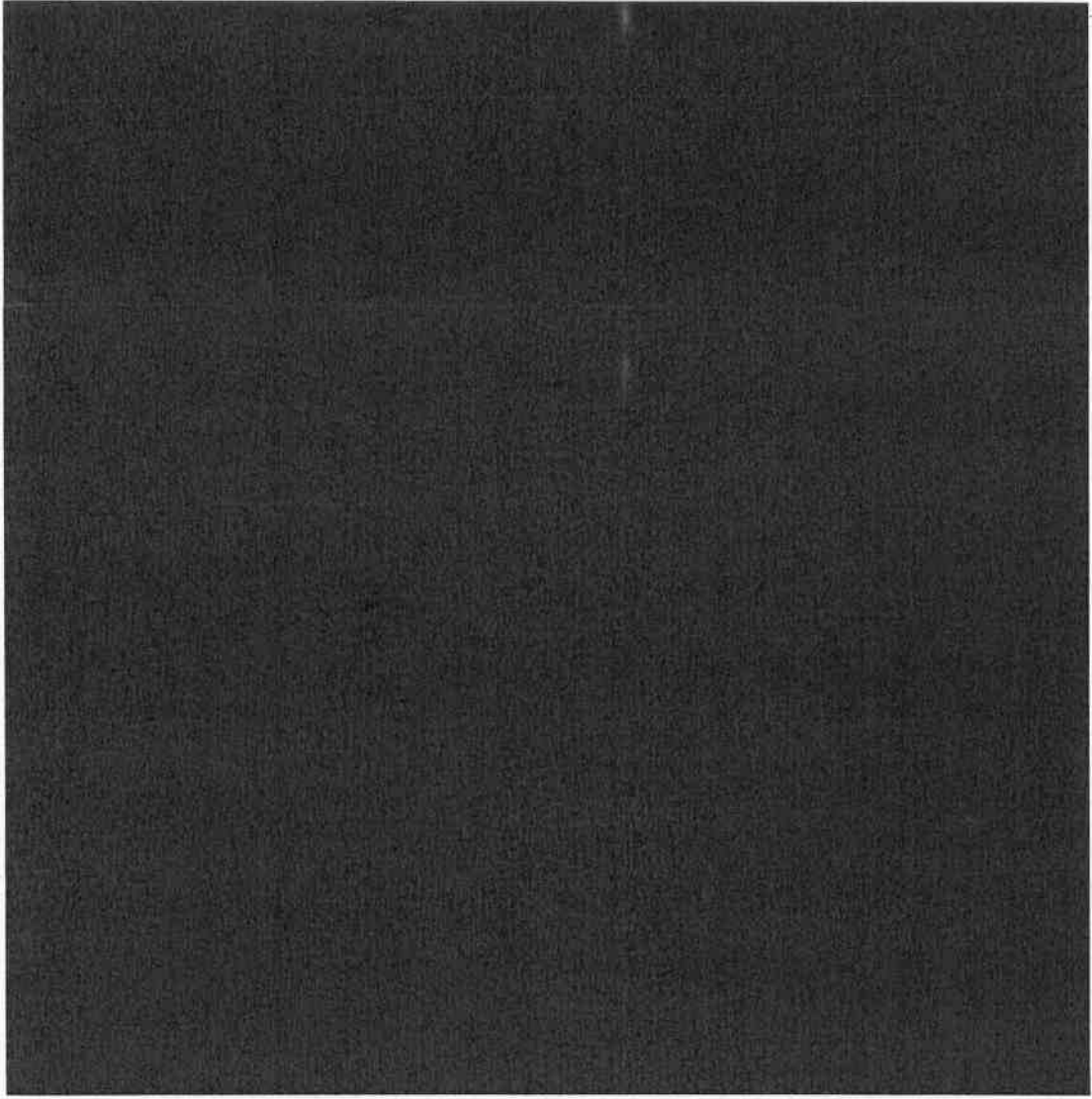
溶接明細書

|                         |   |   |
|-------------------------|---|---|
| <p>機器の区分<br/>【設備区分】</p> | <p>使用済燃料乾式キャスク仮保管設備<br/>輸送貯蔵兼用キャスクB<br/>【実施計画 II.2.13.1.5(1)】</p>   |   |
| <p>溶接設備</p>             | <p>溶接機の種類</p>   |  |
|                         | <p>溶接後熱処理設備の種類及び容量</p>  | <p>—</p>  |
|                         | <p>試験設備の種類及び容量</p>  | <p>—</p>  |
| <p>溶接部の設計</p>           | <p>別紙-2の通り</p>  |   |
| <p>溶接施行法</p>            | <p>添付資料-2により行う。<br/></p>        |   |
| <p>溶接を行う者の氏名</p>        | <br><p>上記の技能資格を有した溶接士により行う。</p> |   |
| <p>備考</p>               | <p>溶接施行工場の名称及び所在地<br/></p>      |   |

溶接施工法一覽

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

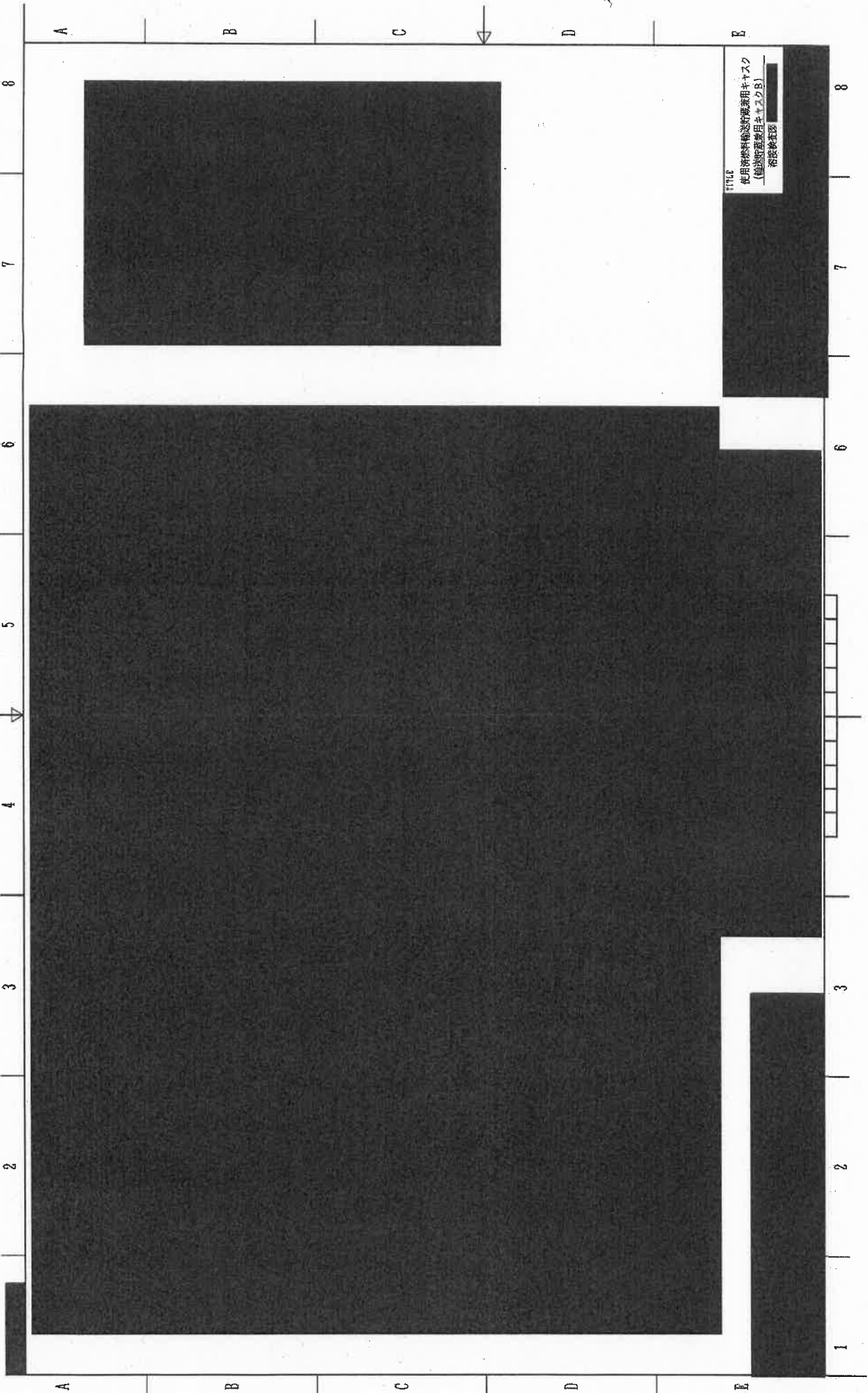
溶接を受けようとする容器（輸送貯蔵兼用キャスクB）の構造図



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

溶接部の設計図

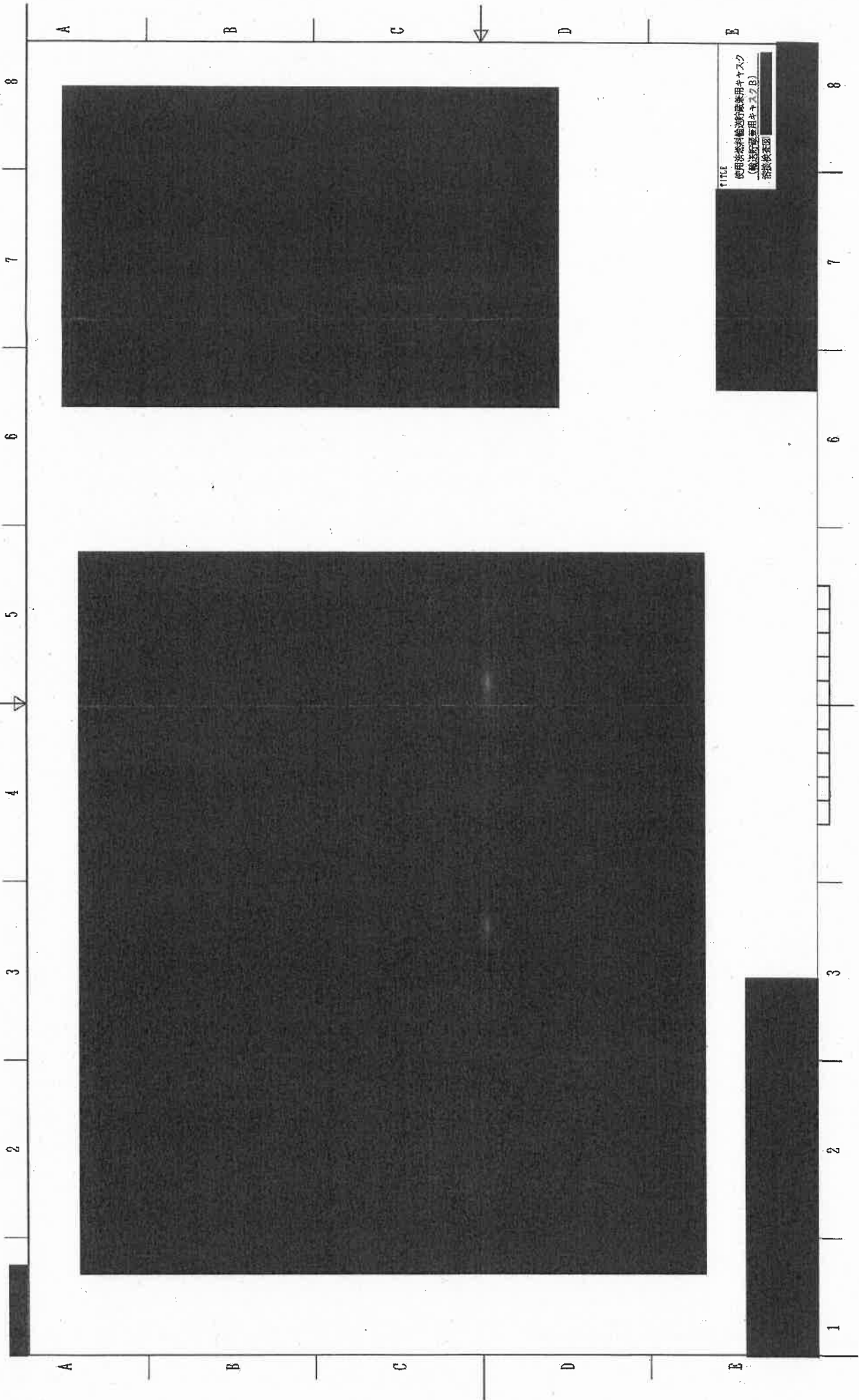




TITLE

使用添付資料送付履歴用キヤスク  
(輸送履歴用キヤスクB)

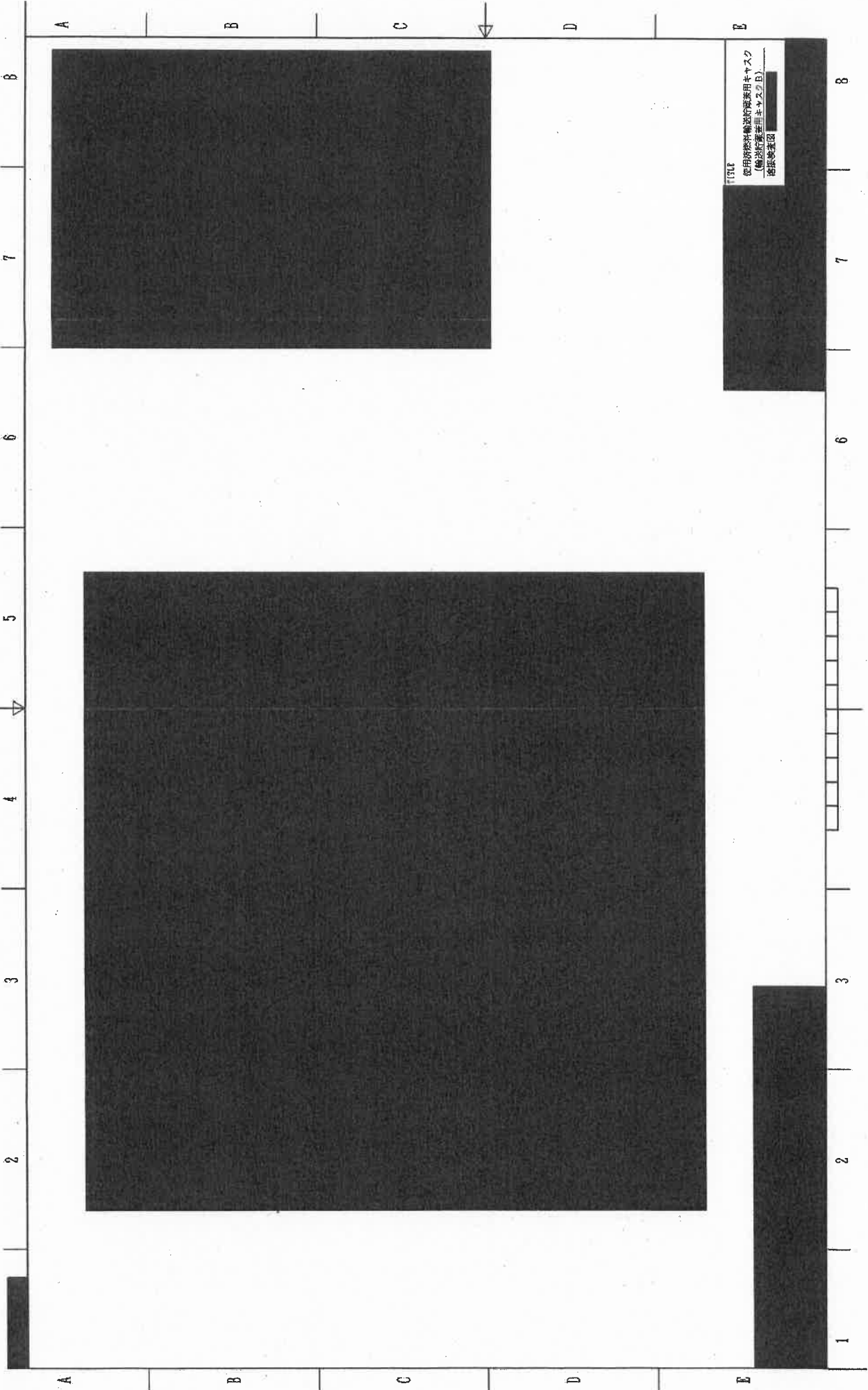
和装検査部



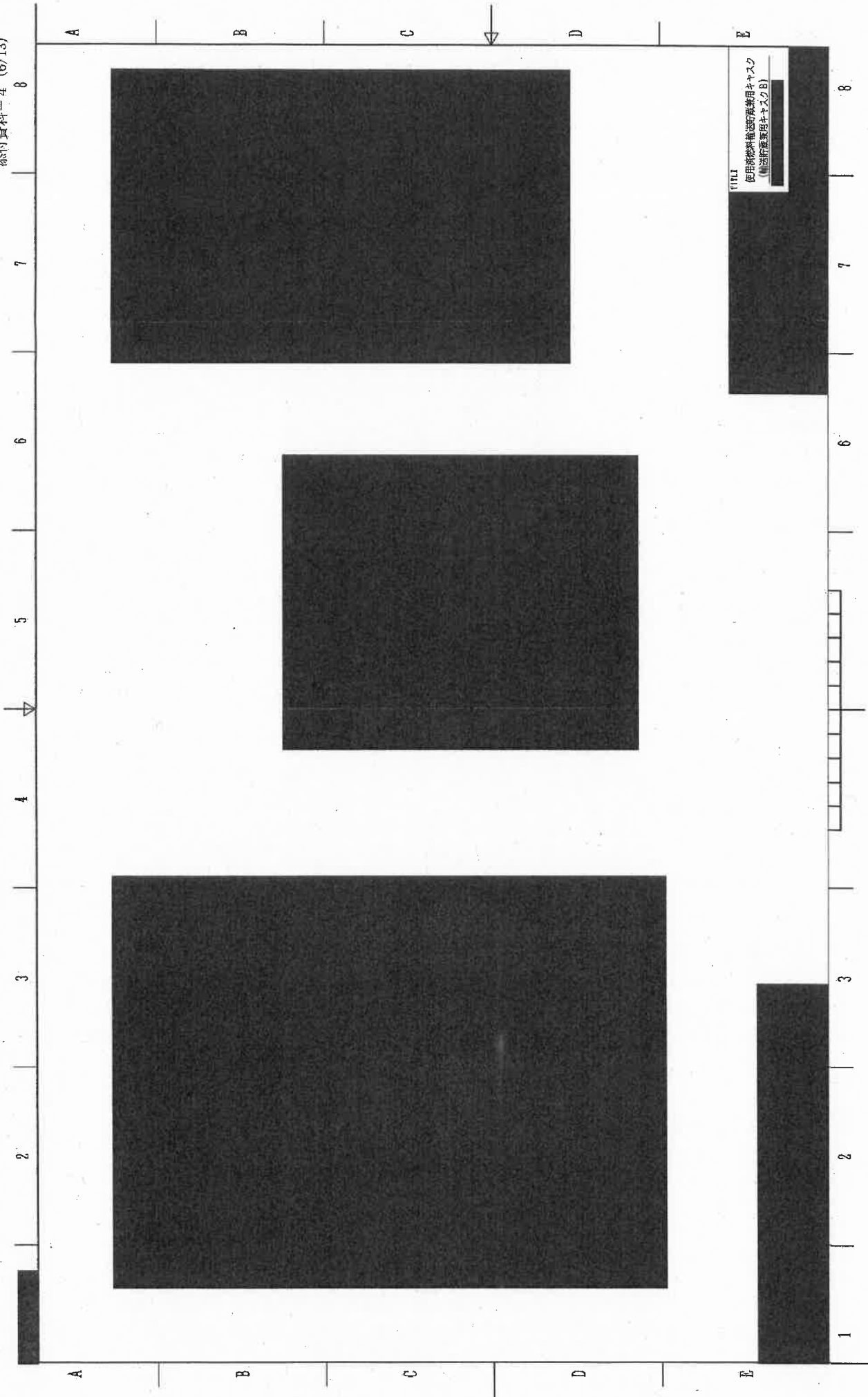
|   | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|
| A |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |
| B |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |
| C |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |
| D |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |
| E |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |
| F |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |
| G |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |
| H |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |
| I |   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |

添付資料-4 (3/13)

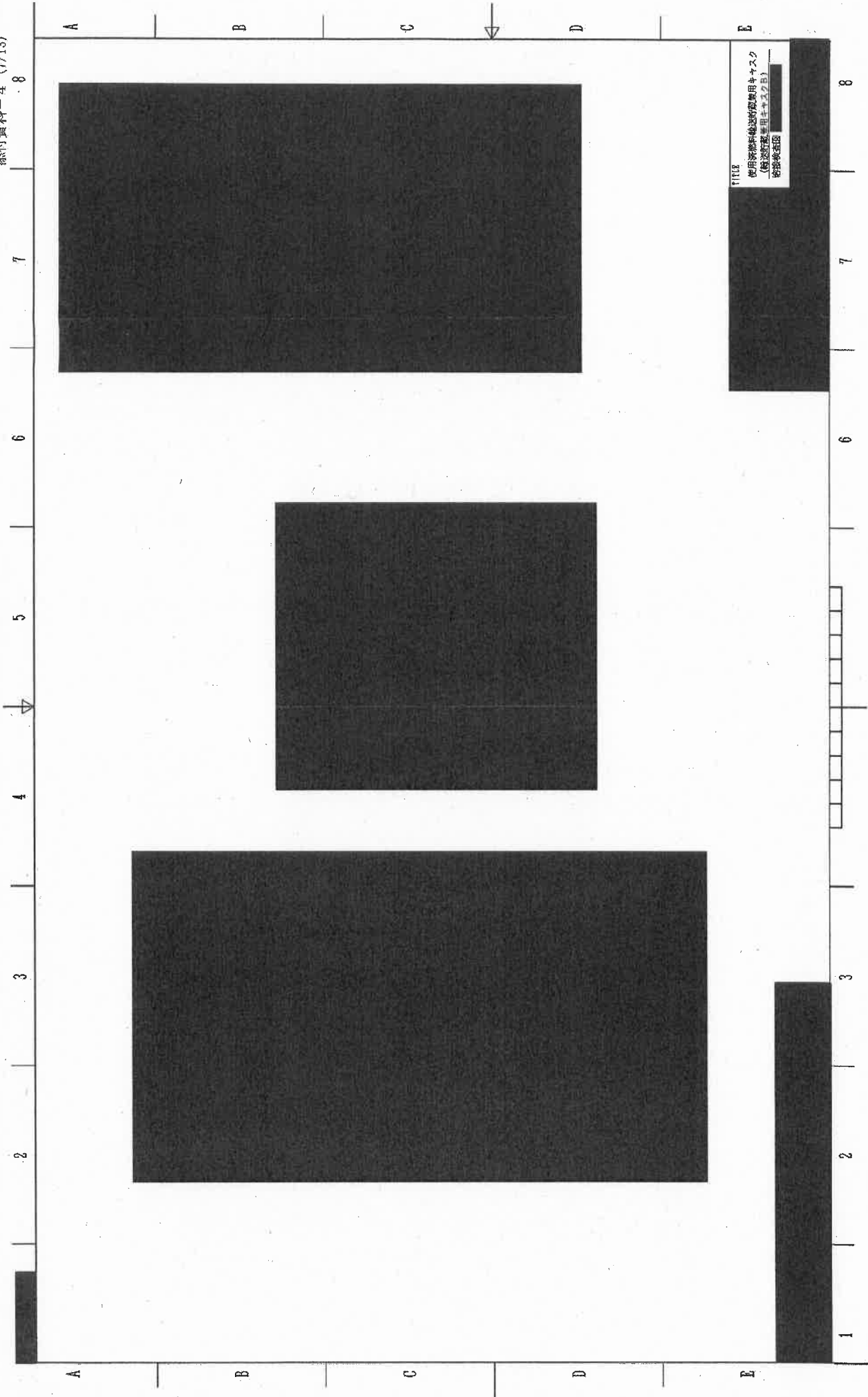




1011  
 即席資料製法試験用キヤスク  
 (検査用標準用キヤスクB)  
 相模鉄道



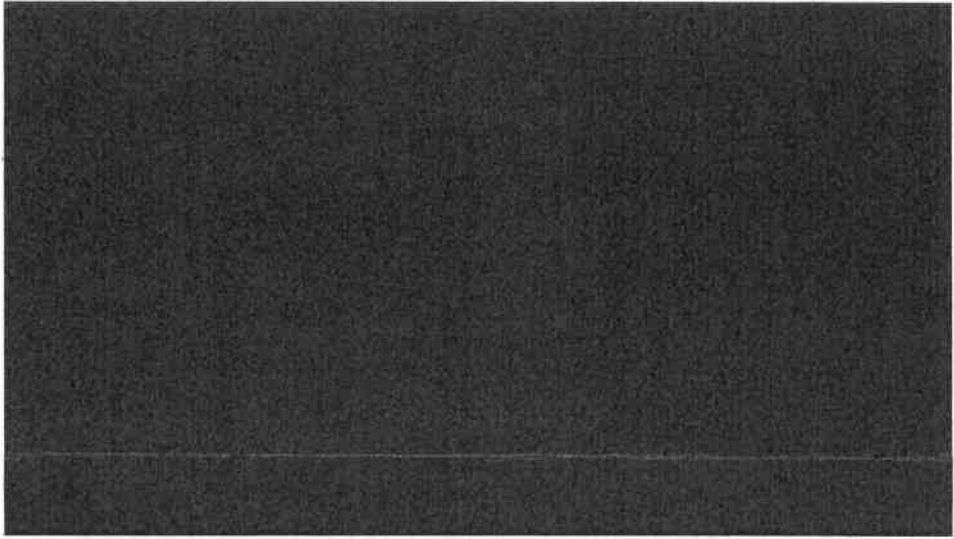
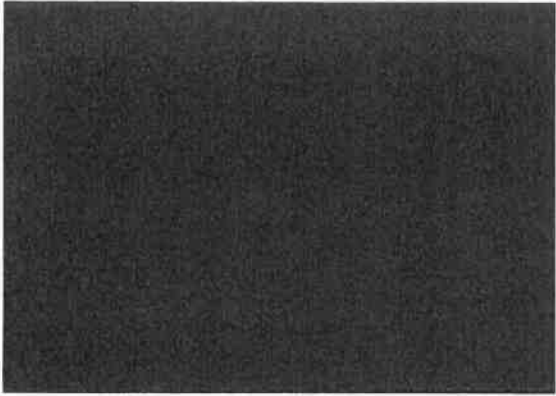
使用燃料輸送貯蔵用キャスク  
(輸送貯蔵用キャスクB)



TITLE  
 使用済材料廃止時取崩用キヤスク  
 (廃止済取崩用キヤスク目) \_\_\_\_\_  
 取扱係名

12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

A B C D E F G



1112  
東京大学大学院工学系研究科  
（建設学専攻）  
宮田 隆夫

12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

A

B

C

D

E

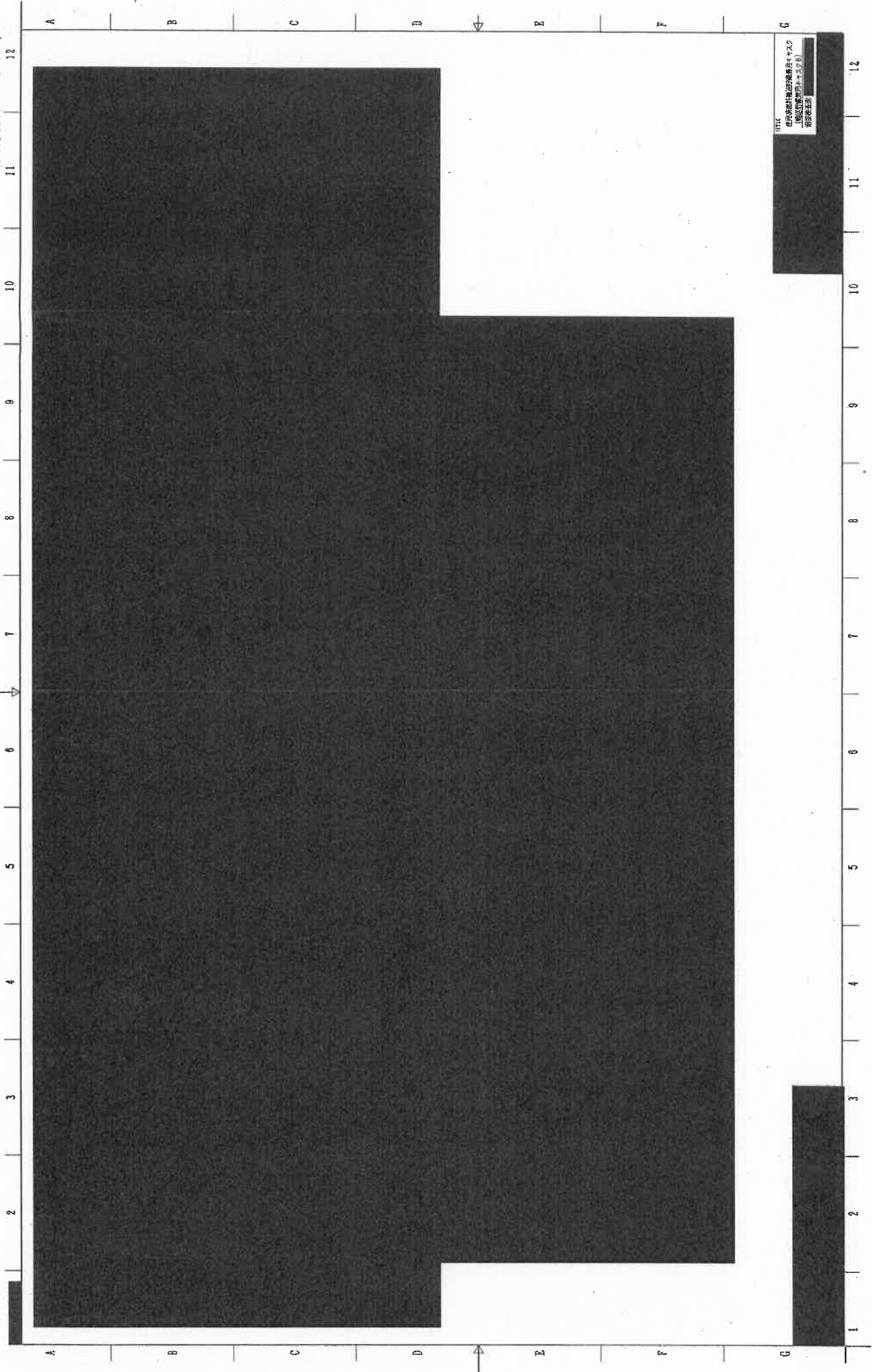
F

G

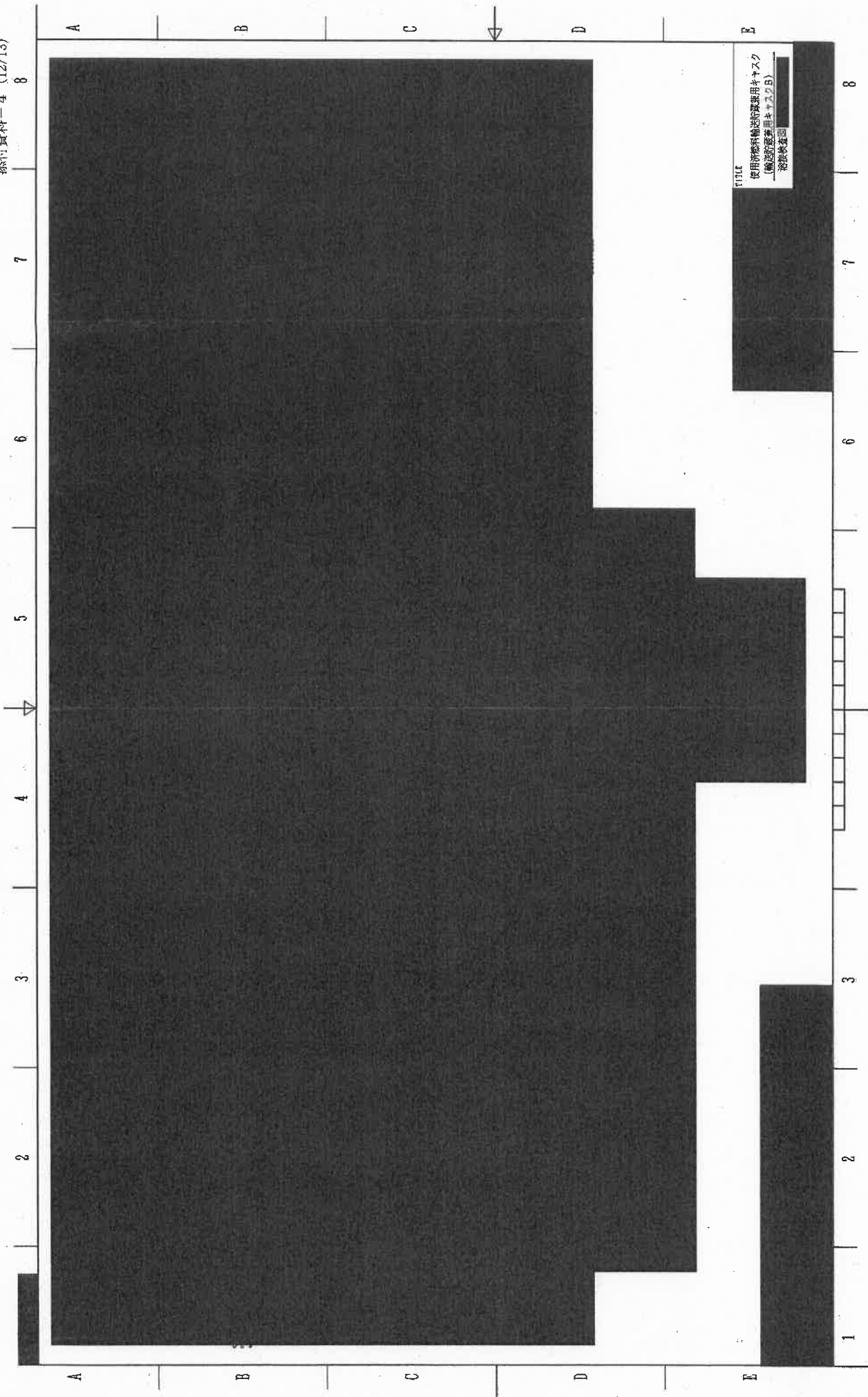


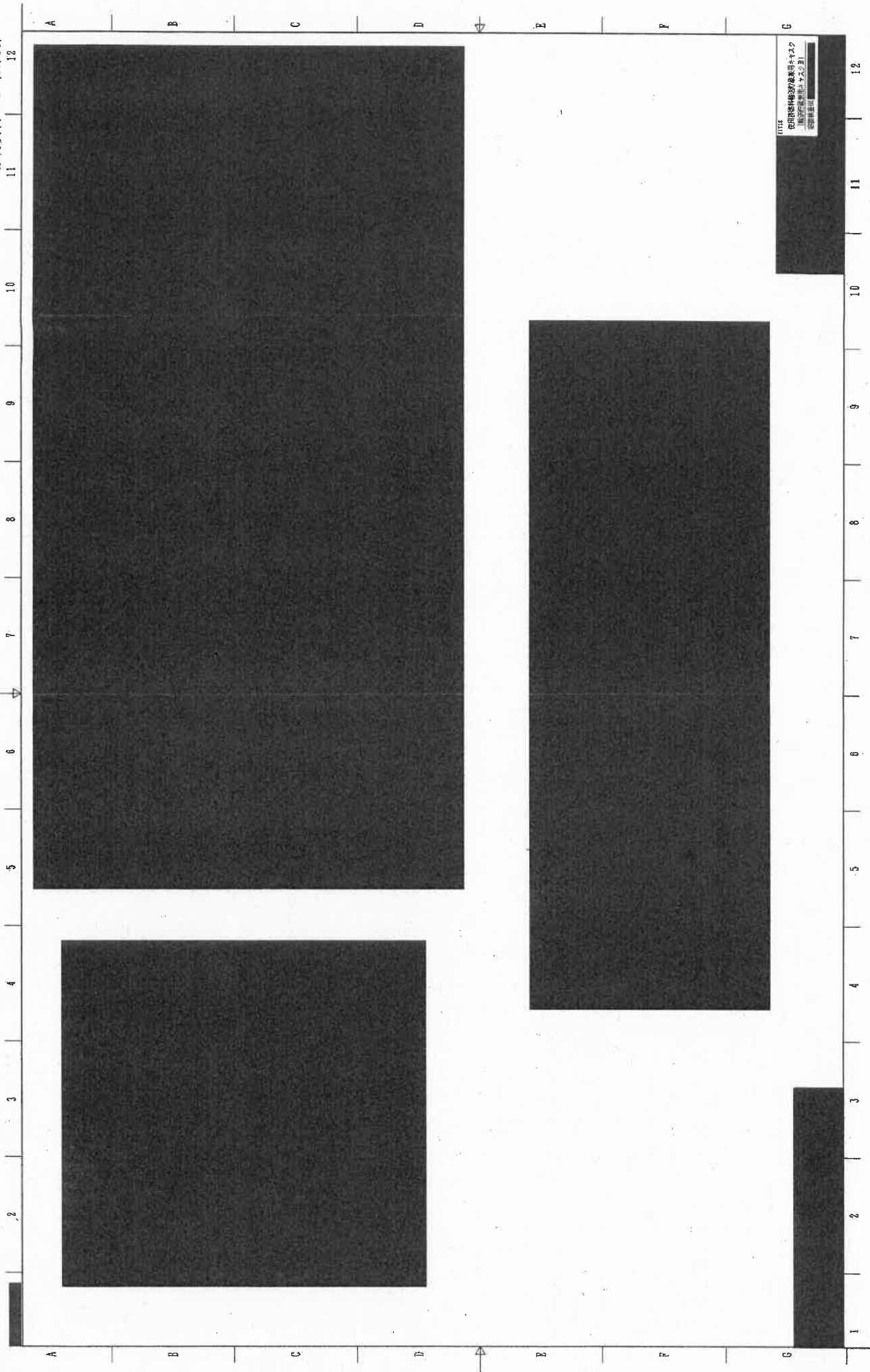






TITLE  
 佐賀県立佐賀高等学校  
 (佐賀県立佐賀高等学校)  
 佐賀県立佐賀高等学校





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<br>乾式キャスク<br>仮保管設備 | 輸送貯蔵兼用<br>キャスクB | 73号機<br>~<br>81号機 |   |      |      |      |

— : 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

| 継手番号      | 継手番号 | 材質 |    | 寸法<br>外径×厚さ<br>(mm) | 継手種別 | 溶接方法 | 溶接材料<br>(溶接棒・溶加材・フラックス) |      | 予熱<br>温度<br>(°C) | 溶接後熱処理 |                  |                 | シールド<br>ガス         |                    | 層数 | 電極<br>数 | 溶接<br>施工法<br>(No.) | 開<br>先<br>面<br>検<br>査 | 非<br>破<br>壊<br>試<br>験 | 機<br>械<br>試<br>験 | 最<br>高<br>使<br>用<br>温<br>度<br>(°C) | 最<br>高<br>使<br>用<br>圧<br>力<br>(MPa) | 耐<br>圧<br>試<br>験<br>圧<br>力<br>(MPa) | 受検場所 |     | 備<br>考 |
|-----------|------|----|----|---------------------|------|------|-------------------------|------|------------------|--------|------------------|-----------------|--------------------|--------------------|----|---------|--------------------|-----------------------|-----------------------|------------------|------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|------|-----|--------|
|           |      | 規格 | 区分 |                     |      |      | 区分                      | 溶金区分 |                  | 溶接姿勢   | 保持<br>温度<br>(°C) | 保持<br>時間<br>(h) | 加熱<br>速度<br>(°C/h) | 冷却<br>速度<br>(°C/h) |    |         |                    |                       |                       |                  |                                    |                                     |                                     | 表    | 裏   |        |
| C001W-□   | ■    |    |    |                     | 8    |      |                         |      |                  |        |                  |                 |                    |                    |    |         |                    | Pt                    | Pt                    | -                | 150                                | 1.0                                 | 1.25 (H)                            | イハホ  | イハホ |        |
| C001W-□   | ■    |    |    |                     | 8    |      |                         |      |                  |        |                  |                 |                    |                    |    |         |                    | Pt                    | Pt                    | -                | 150                                | 1.0                                 | 1.25 (H)                            | イハホ  | イハホ |        |
| C002W-□   | ■    |    |    |                     | 8    |      |                         |      |                  |        |                  |                 |                    |                    |    |         |                    | Pt                    | Pt                    | -                | 150                                | 1.0                                 | 1.25 (H)                            | イハホ  | イハホ |        |
| C002W-□   | ■    |    |    |                     | 8    |      |                         |      |                  |        |                  |                 |                    |                    |    |         |                    | Pt                    | Pt                    | -                | 150                                | 1.0                                 | 1.25 (H)                            | イハホ  | イハホ |        |
| C003W-□   | ■    |    |    |                     | 8    |      |                         |      |                  |        |                  |                 |                    |                    |    |         |                    | Pt                    | Pt                    | -                | 150                                | 1.0                                 | 1.25 (H)                            | イハホ  | イハホ |        |
| C003W-□   | ■    |    |    |                     | 8    |      |                         |      |                  |        |                  |                 |                    |                    |    |         |                    | Pt                    | Pt                    | -                | 150                                | 1.0                                 | 1.25 (H)                            | イハホ  | イハホ |        |
| C004W-A-□ | ■    |    |    |                     | 8    |      |                         |      |                  |        |                  |                 |                    |                    |    |         |                    | -                     | Pt                    | -                | 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。  
 \*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(管台継手)  
 5:ラゲアラケット、強め材  
 6:管と管板  
 7:柱 等  
 8:肉盛(クラッド)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:水平固定又は斜直固定  
 r:有壁水平固定又は有壁斜直固定

\*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(T) :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 (材料、開先面、開先、溶接作業及び設備)  
 イ:溶接作業等  
 ロ:非破壊試験  
 ハ:機械試験  
 ニ:放射線試験  
 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：輸送貯蔵兼用キャスクB

溶接検査詳細一覧表

| 継手番号    | 継手番号 | 材質 |    | 寸法<br>外径×厚さ<br>(mm) | 継手種別 | 溶接方法 | 溶接材料            |      | 予熱<br>温度<br>(°C) | 溶接後熱処理           |                 |                    | シールド<br>ガス         |     | 層数  | 電極<br>種類 | 溶接<br>施工法<br>(No.) | 開先<br>面検査 | 非<br>破壊<br>試験 | 機<br>械<br>試<br>験 | 最<br>高<br>使<br>用<br>温<br>度<br>(°C) | 最<br>高<br>使<br>用<br>圧<br>力<br>(MPa) | 耐<br>圧<br>試<br>験<br>圧<br>力<br>(MPa) | 受検場所 |     | 備<br>考 |    |
|---------|------|----|----|---------------------|------|------|-----------------|------|------------------|------------------|-----------------|--------------------|--------------------|-----|-----|----------|--------------------|-----------|---------------|------------------|------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|------|-----|--------|----|
|         |      | 規格 | 区分 |                     |      |      | (溶接棒・溶加材・フラックス) | 溶接姿勢 |                  | 保持<br>温度<br>(°C) | 保持<br>時間<br>(h) | 加熱<br>速度<br>(°C/h) | 冷却<br>速度<br>(°C/h) | 表   |     |          |                    |           |               |                  |                                    |                                     |                                     | 裏    | 工場  |        | 現地 |
| #       | #2   | #1 | #3 | #4                  | #5   | #6   | #7              | #8   | #9               | #10              | #11             | #12                | #13                | #14 | #15 | #16      | #17                | #18       | #19           | #20              | #21                                | #22                                 | #23                                 | #24  | #25 |        |    |
| S003W-□ | 5    |    |    |                     | 5    |      |                 |      |                  |                  |                 |                    |                    |     |     |          |                    |           |               |                  | 1.25 (H)                           | 1.0                                 | 150                                 | イ    | ハ   | ホ      |    |
| S004W-□ | 5    |    |    |                     | 5    |      |                 |      |                  |                  |                 |                    |                    |     |     |          |                    |           |               |                  | 1.25 (H)                           | 1.0                                 | 150                                 | イ    | ハ   | ホ      |    |
| S005W-□ | 5    |    |    |                     | 5    |      |                 |      |                  |                  |                 |                    |                    |     |     |          |                    |           |               |                  | 1.25 (H)                           | 1.0                                 | 150                                 | イ    | ハ   | ホ      |    |
| S006W-□ | 5    |    |    |                     | 5    |      |                 |      |                  |                  |                 |                    |                    |     |     |          |                    |           |               |                  | 1.25 (H)                           | 1.0                                 | 150                                 | イ    | ハ   | ホ      |    |
| S007W-□ | 5    |    |    |                     | 5    |      |                 |      |                  |                  |                 |                    |                    |     |     |          |                    |           |               |                  | 1.25 (H)                           | 1.0                                 | 150                                 | イ    | ハ   | ホ      |    |
| S008W-□ | 5    |    |    |                     | 5    |      |                 |      |                  |                  |                 |                    |                    |     |     |          |                    |           |               |                  | 1.25 (H)                           | 1.0                                 | 150                                 | イ    | ハ   | ホ      |    |
| S009W-□ | 5    |    |    |                     | 5    |      |                 |      |                  |                  |                 |                    |                    |     |     |          |                    |           |               |                  | 1.25 (H)                           | 1.0                                 | 150                                 | イ    | ハ   | ホ      |    |
| S010W-□ | 5    |    |    |                     | 5    |      |                 |      |                  |                  |                 |                    |                    |     |     |          |                    |           |               |                  | 1.25 (H)                           | 1.0                                 | 150                                 | 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(角継手)  
 3:継手区分C(アタリ継手)  
 4:継手区分D(管系継手)  
 5:ラックブレッケット、強め材  
 6:管と管板  
 7:栓等  
 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:側向  
 o:上向  
 e:水平面定又は鉛直面定  
 r:有壁水平面定又は有壁鉛直面定

\*4非破壊試験  
 Rt:放射線透過試験  
 Rt(T):放射線透過試験(Tクローズ部のみ)  
 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1.3mmの範囲内の母材を含めた部分)  
 Pt(L2):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1.5mmを超える場合は1.3mm)ごと  
 目し、最終層は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)  
 Ut:超音波探傷試験  
 M: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  
 イ:溶接作業等(材料、開先、開先面、開先、溶接作業及び設備)  
 ロ:溶接後処理  
 ハ:非破壊検査  
 ニ:組織試験  
 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         |

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<br>外径×厚さ<br>(mm) | 継手種別 | 溶接方法 | 溶接材料<br>(溶接棒・添加材・フラックス)              |                 | 予熱<br>温度<br>(°C) | 溶接後熱処理           |                 |                    | シールド<br>ガス         |   | 層数 | 電極数 | 溶接<br>施工法<br>(No.) | 開<br>先<br>面<br>検<br>査 | 非<br>破<br>壊<br>試<br>験 | 機<br>械<br>試<br>験 | 最<br>高<br>使<br>用<br>温<br>度<br>(°C) | 最<br>高<br>使<br>用<br>圧<br>力<br>(MPa) | 受<br>検<br>場<br>所 | 備<br>考 |
|---------|------|---------------|---------------|---------------------|------|------|--------------------------------------|-----------------|------------------|------------------|-----------------|--------------------|--------------------|---|----|-----|--------------------|-----------------------|-----------------------|------------------|------------------------------------|-------------------------------------|------------------|--------|
|         |      | 規格<br>(P-No.) | 区分<br>(P-No.) |                     |      |      | 溶接棒・添加材・フラックス<br>区分<br>(F, R, E-No.) | 溶金区分<br>(A-No.) |                  | 保持<br>温度<br>(°C) | 保持<br>時間<br>(h) | 加熱<br>速度<br>(°C/h) | 冷却<br>速度<br>(°C/h) | 表 |    |     |                    |                       |                       |                  |                                    |                                     |                  |        |
| S011W-□ | 5    |               |               |                     | 5    |      |                                      |                 |                  |                  |                 |                    |                    |   |    |     |                    |                       |                       |                  |                                    |                                     |                  |        |
| S012W-□ | 5    |               |               |                     | 5    |      |                                      |                 |                  |                  |                 |                    |                    |   |    |     |                    |                       |                       |                  |                                    |                                     |                  |        |
| S013W-□ | 5    |               |               |                     | 5    |      |                                      |                 |                  |                  |                 |                    |                    |   |    |     |                    |                       |                       |                  |                                    |                                     |                  |        |
| S014W-□ | 5    |               |               |                     | 5    |      |                                      |                 |                  |                  |                 |                    |                    |   |    |     |                    |                       |                       |                  |                                    |                                     |                  |        |

(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(管台継手)  
5:ワグ、ブランク、強め材  
6:管と管板  
7:在  
等  
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:横向  
o:上向  
e:水平固定又は船直固定  
i: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クロス部のみ)  
Pt:超音波探傷試験  
Pt(L1):超音波探傷試験(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(L1/2):超音波探傷試験(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  
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、開先面、開先、溶接作業及び設備)  
ロ:溶接作業等 (溶接作業等)  
ニ:溶接作業等 (溶接作業等)  
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) | 004       |
| 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<br>外径×厚さ<br>(mm) | 継手種別 | 溶接方法 | 溶接材料<br>(溶接棒・添加材・フラックス) |               | 予熱<br>温度<br>(°C) | 溶接後熱処理          |                  |                 | シールド<br>ガス         |                    | 電極<br>数 | 溶接<br>施工法<br>(No.) | 開先<br>面検査 | 非<br>破壊<br>試験 | 機<br>械<br>試<br>験 | 最高<br>使用<br>温度<br>(°C) | 最高<br>使用<br>圧力<br>(MPa) | 耐圧<br>試験<br>圧力<br>(MPa) | 受検場所 |   | 備<br>考 |    |
|---------|------|---------------|---------------|---------------------|------|------|-------------------------|---------------|------------------|-----------------|------------------|-----------------|--------------------|--------------------|---------|--------------------|-----------|---------------|------------------|------------------------|-------------------------|-------------------------|------|---|--------|----|
|         |      | 規格<br>(P-No.) | 区分<br>(P-No.) |                     |      |      | 銘柄<br>(F, R, E-No.)     | 区分<br>(A-No.) |                  | 溶金区分<br>(A-No.) | 保持<br>温度<br>(°C) | 保持<br>時間<br>(h) | 加熱<br>速度<br>(°C/h) | 冷却<br>速度<br>(°C/h) |         |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | 表    | 裏 |        | 工場 |
| S405W-□ | 10   |               |               |                     | 10   |      |                         |               |                  |                 |                  |                 |                    |                    |         |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | イ    | ハ | ホ      |    |
| S406W-□ | 10   |               |               |                     | 10   |      |                         |               |                  |                 |                  |                 |                    |                    |         |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | イ    | ハ | ホ      |    |
| S407W-□ | 10   |               |               |                     | 10   |      |                         |               |                  |                 |                  |                 |                    |                    |         |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | イ    | ハ | ホ      |    |
| S408W-□ | 10   |               |               |                     | 10   |      |                         |               |                  |                 |                  |                 |                    |                    |         |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | イ    | ハ | ホ      |    |
| S409W-□ | 10   |               |               |                     | 10   |      |                         |               |                  |                 |                  |                 |                    |                    |         |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | イ    | ハ | ホ      |    |
| S410W-□ | 10   |               |               |                     | 10   |      |                         |               |                  |                 |                  |                 |                    |                    |         |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | イ    | ハ | ホ      |    |
| S411W-□ | 10   |               |               |                     | 10   |      |                         |               |                  |                 |                  |                 |                    |                    |         |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | イ    | ハ | ホ      |    |
| S412W-□ | 10   |               |               |                     | 10   |      |                         |               |                  |                 |                  |                 |                    |                    |         |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | イ    | ハ | ホ      |    |

(注記)  
\*1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:ラックブライケット、強め材  
6:管と等板  
7:栓等  
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:垂直  
h:側向  
o:上向き  
e:水平  
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(C):放射線透過試験(Tクロス部のみ)  
Pt:超音波探傷試験  
Pt(1/3):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(C)+Mt or Pt

\*5耐圧試験  
H:水圧  
A:気圧

\*6受検場所  
イ:溶接作業等(材料、開先、開先面、開先、溶接作業及び設備)  
ロ:溶接後熱処理  
ハ:非破壊検査  
ニ:機軸試験  
ホ: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) 009 改訂 0



溶接検査詳細一覧表

| 継手番号    | 継手番号 | 材質 |    | 寸法<br>外径×厚さ<br>(mm) | 継手種別 | 溶接方法 | 溶接材料<br>(溶接棒・添加材・フラックス) |      | 予熱<br>温度<br>(°C) | 溶接後熱処理           |                 |                    | シールド<br>ガス         |   | 電極<br>数 | 溶接<br>施工法<br>(No.) | 開<br>先<br>面<br>検<br>査 | 非<br>破<br>壊<br>試<br>験 | 機<br>械<br>試<br>験 | 最<br>高<br>使<br>用<br>温<br>度<br>(°C) | 最<br>高<br>使<br>用<br>圧<br>力<br>(MPa) | 耐<br>圧<br>試<br>験<br>圧<br>力<br>(MPa) | 受検場所        |                  | 備<br>考 |
|---------|------|----|----|---------------------|------|------|-------------------------|------|------------------|------------------|-----------------|--------------------|--------------------|---|---------|--------------------|-----------------------|-----------------------|------------------|------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------|------------------|--------|
|         |      | 規格 | 区分 |                     |      |      | 区分                      | 溶金区分 |                  | 保持<br>温度<br>(°C) | 保持<br>時間<br>(h) | 加熱<br>速度<br>(°C/h) | 冷却<br>速度<br>(°C/h) | 表 |         |                    |                       |                       |                  |                                    |                                     |                                     | 裏           | 工<br>場<br>現<br>地 |        |
| S413W-□ | 10   |    |    |                     | 10   |      |                         |      |                  |                  |                 |                    |                    |   |         |                    |                       |                       |                  |                                    |                                     |                                     | イ<br>ハ<br>ホ |                  |        |
| S414W-□ | 10   |    |    |                     | 10   |      |                         |      |                  |                  |                 |                    |                    |   |         |                    |                       |                       |                  |                                    |                                     |                                     | イ<br>ハ<br>ホ |                  |        |
| S415W-□ | 10   |    |    |                     | 10   |      |                         |      |                  |                  |                 |                    |                    |   |         |                    |                       |                       |                  |                                    |                                     |                                     | イ<br>ハ<br>ホ |                  |        |
| S416W-□ | 10   |    |    |                     | 10   |      |                         |      |                  |                  |                 |                    |                    |   |         |                    |                       |                       |                  |                                    |                                     |                                     | イ<br>ハ<br>ホ |                  |        |
| S417W-□ | 10   |    |    |                     | 10   |      |                         |      |                  |                  |                 |                    |                    |   |         |                    |                       |                       |                  |                                    |                                     |                                     | イ<br>ハ<br>ホ |                  |        |
| S418W-□ | 10   |    |    |                     | 10   |      |                         |      |                  |                  |                 |                    |                    |   |         |                    |                       |                       |                  |                                    |                                     |                                     | イ<br>ハ<br>ホ |                  |        |
| S419W-□ | 10   |    |    |                     | 10   |      |                         |      |                  |                  |                 |                    |                    |   |         |                    |                       |                       |                  |                                    |                                     |                                     | イ<br>ハ<br>ホ |                  |        |
| S420W-□ | 10   |    |    |                     | 10   |      |                         |      |                  |                  |                 |                    |                    |   |         |                    |                       |                       |                  |                                    |                                     |                                     | イ<br>ハ<br>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:栓  
等  
8:肉盛(ラケット)溶接  
9:溝れ止め  
10:I~9以外

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

\*4非破壊試験  
Rt:材料透過試験  
Rt(T):材料透過試験(Tクローズ部のみ)  
Pt:浸透探傷試験  
Pt(I):浸透探傷試験(溶接金属部に限らず、溶接部の母材を含む部分)  
Pt(I/2):浸透探傷試験(溶接部の2分の1(溶接部の深さの1/2)を越える部分)  
U:超音波探傷試験  
但し、最終層は溶接金属部に限らず、溶接部の母材を含む部分  
T:磁粉探傷試験  
Ht(T)+Ht or Pt

\*5耐圧試験  
H:水圧  
A:気圧

\*6受検場所  
イ:溶接検査  
ロ:非破壊検査  
ハ:非破壊検査  
ニ:溶接試験  
ホ: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) 010 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<br>外径×厚さ<br>(mm) | 継手種別 | 溶接方法 | 溶接材料            |    | 溶接姿勢 | 予熱<br>温度<br>(°C) | 溶接後熱処理 |                  |                 | シールド<br>ガス         |                    | 層数 | 電極数 | 溶接<br>施工法<br>(No.) | 開先<br>面検査 | 非<br>破壊<br>試験 | 機<br>械<br>試<br>験 | 最高<br>使用<br>温度<br>(°C) | 最高<br>使用<br>圧力<br>(MPa) | 耐圧<br>試験<br>圧力<br>(MPa) | 受検場所 |   | 備<br>考 |
|---------|------|----|----|---------------------|------|------|-----------------|----|------|------------------|--------|------------------|-----------------|--------------------|--------------------|----|-----|--------------------|-----------|---------------|------------------|------------------------|-------------------------|-------------------------|------|---|--------|
|         |      | 規格 | 区分 |                     |      |      | (溶接棒・添加材・フラックス) | 区分 |      |                  | 溶金区分   | 保持<br>温度<br>(°C) | 保持<br>時間<br>(h) | 加熱<br>速度<br>(°C/h) | 冷却<br>速度<br>(°C/h) |    |     |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | 表    | 裏 |        |
| S421W-□ | 10   |    |    |                     | 10   |      |                 |    |      |                  |        |                  |                 |                    |                    |    |     |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | イハホ  |   |        |
| S422W-□ | 10   |    |    |                     | 10   |      |                 |    |      |                  |        |                  |                 |                    |                    |    |     |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | イハホ  |   |        |
| S423W-□ | 10   |    |    |                     | 10   |      |                 |    |      |                  |        |                  |                 |                    |                    |    |     |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | イハホ  |   |        |
| S424W-□ | 10   |    |    |                     | 10   |      |                 |    |      |                  |        |                  |                 |                    |                    |    |     |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | イハホ  |   |        |
| S425W-□ | 10   |    |    |                     | 10   |      |                 |    |      |                  |        |                  |                 |                    |                    |    |     |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | イハホ  |   |        |
| S426W-□ | 10   |    |    |                     | 10   |      |                 |    |      |                  |        |                  |                 |                    |                    |    |     |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | イハホ  |   |        |
| S427W-□ | 10   |    |    |                     | 10   |      |                 |    |      |                  |        |                  |                 |                    |                    |    |     |                    |           |               |                  |                        |                         |                         | イハホ  |   |        |
| S428W-□ | 10   |    |    |                     | 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(長手継手)  
2:継手区分B(周継手)  
3:継手区分C(アツク継手)  
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:栓等  
8:肉盛(クラフト)溶接  
9:濡れ止め  
10:I~9以外

\*3溶接姿勢  
f:上向  
v:立向  
h:横向  
o:上向  
e:水平固定又は斜直固定  
r:有蓋水平固定又は有蓋斜直固定

\*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(溶接深さの半分)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  
Ul:超音波探傷試験  
Mf:磁粉探傷試験  
T:RT(T)+Mf 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 002  
送り先  
発行日 2021/1/15  
シートNo.(図番) 011 改訂 0



### 溶接検査詳細一覧表

| 継手番号<br>■ | 材質            |               | 寸法<br>外径×厚さ<br>(mm)<br>*1 | 継手種別<br>*2 | 溶接方法 | 溶接材料<br>(溶接棒・添加材・フラックス)    |                      | 予熱<br>温度<br>(°C)<br>以上 | 溶接後熱処理                   |                         |                            | シールド<br>ガス                 |   | 層数 | 電極<br>数 | 溶接<br>施工法<br>(No.) | 開先<br>面<br>検査<br>*4 | 非<br>破<br>壊<br>試<br>験<br>*4 | 機<br>械<br>試<br>験 | 最<br>高<br>使<br>用<br>温<br>度<br>(°C) | 最<br>高<br>使<br>用<br>圧<br>力<br>(MPa) | 耐<br>圧<br>試<br>験<br>*5 | 受検場所 |    | 備<br>考 |
|-----------|---------------|---------------|---------------------------|------------|------|----------------------------|----------------------|------------------------|--------------------------|-------------------------|----------------------------|----------------------------|---|----|---------|--------------------|---------------------|-----------------------------|------------------|------------------------------------|-------------------------------------|------------------------|------|----|--------|
|           | 規格<br>(P-No.) | 区分<br>(P-No.) |                           |            |      | 溶接棒<br>区分<br>(F, R, B-No.) | 添加材<br>区分<br>(A-No.) |                        | 保<br>持<br>温<br>度<br>(°C) | 保<br>持<br>時<br>間<br>(h) | 加<br>熱<br>速<br>度<br>(°C/h) | 冷<br>却<br>速<br>度<br>(°C/h) | 表 |    |         |                    |                     |                             |                  |                                    |                                     |                        | 裏    | *6 |        |
| C501W-□   |               |               |                           | 8          |      |                            |                      |                        |                          |                         |                            |                            |   |    |         |                    |                     |                             |                  |                                    | 0.5<br>(A)                          | イ<br>ハ<br>ホ            |      |    |        |
| C501W-□   |               |               |                           | 8          |      |                            |                      |                        |                          |                         |                            |                            |   |    |         |                    |                     |                             |                  |                                    | 0.5<br>(A)                          | イ<br>ハ<br>ホ            |      |    |        |
| C502W-□   |               |               |                           | 8          |      |                            |                      |                        |                          |                         |                            |                            |   |    |         |                    |                     |                             |                  |                                    | 0.5<br>(A)                          | イ<br>ハ<br>ホ            |      |    |        |
| C503W-□   |               |               |                           | 8          |      |                            |                      |                        |                          |                         |                            |                            |   |    |         |                    |                     |                             |                  |                                    | 0.5<br>(A)                          | イ<br>ハ<br>ホ            |      |    |        |
|           |               |               |                           |            |      |                            |                      |                        |                          |                         |                            |                            |   |    |         |                    |                     |                             |                  |                                    |                                     |                        |      |    |        |
|           |               |               |                           |            |      |                            |                      |                        |                          |                         |                            |                            |   |    |         |                    |                     |                             |                  |                                    |                                     |                        |      |    |        |
|           |               |               |                           |            |      |                            |                      |                        |                          |                         |                            |                            |   |    |         |                    |                     |                             |                  |                                    |                                     |                        |      |    |        |
|           |               |               |                           |            |      |                            |                      |                        |                          |                         |                            |                            |   |    |         |                    |                     |                             |                  |                                    |                                     |                        |      |    |        |
|           |               |               |                           |            |      |                            |                      |                        |                          |                         |                            |                            |   |    |         |                    |                     |                             |                  |                                    |                                     |                        |      |    |        |
|           |               |               |                           |            |      |                            |                      |                        |                          |                         |                            |                            |   |    |         |                    |                     |                             |                  |                                    |                                     |                        |      |    |        |

(注記)  
\*1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(ワッダ継手)  
4:継手区分D(管と継手)  
5:ラグ、ブラケット、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  
I:下向  
V:立向  
H:横向  
O:上向  
e:水平固定又は鉛直固定  
I: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クロス部のみ)  
Pt:浸透探傷試験  
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(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  
I:溶接後熱処理  
ロ:非破壊検査  
ハ:非破壊検査  
ホ:耐圧試験

種類コード 003

送り先

発行日 2021/1/15

シートNo. (図番) 013 改訂 0