

溶接検査申請変更届出書

廃炉発官R4第144号
令和4年12月2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10月28日付け廃炉発官R3第131号をもって申請した、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 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) 82号機～87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	主要寸法及び個数 輸送貯蔵兼用キャスクB φ2,482mm×5,32m 6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) 溶接後熟処理 (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3年11月29日 至 令和5年 7月31日	変更なし	
検査を受けようとする場所	東京電力ホールディングス株式会社 福島第一原子力発電所 [Redacted]	変更なし	
添付資料-1 (溶接明細書) 溶接を行う者の氏名	[Redacted] 上記の技能資格を有した溶接士により行う。	[Redacted] 上記の技能資格を有した溶接士により行う。	[Redacted]

発電用原子炉施設の設置又は変更に係る事業所の名称及び所在地	福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町
容器又は管の種類	使用済燃料乾式キャスク仮保管設備 輸送貯蔵兼用キャスク B (容器) 82号機～87号機
容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度	<p>主要寸法及び個数</p> <p>輸送貯蔵兼用キャスク B φ2,482mm×5.32m 6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>
実施計画の認可年月日	平成25年8月14日 (実施計画の変更認可年月日 : 令和2年9月29日)
溶接工程表	別紙-1参照
溶接検査を受けようとする事項	<p>溶接構造物</p> <p>溶接作業中検査 (有・無) (有)</p> <p>溶接後熱処理 (有・無) (無)</p> <p>非破壊検査 (有・無) (有)</p> <p>機械試験 (有・無) (無)</p> <p>耐圧試験 (有・無) (有)</p> <p>(記録確認検査) (有・無) (有)</p>
溶接検査を受けようとする期日	自 令和3年11月29日 至 令和5年7月31日
検査を受けようとする場所	東京電力ホールディングス株式会社 福島第一原子力発電所 [Redacted]

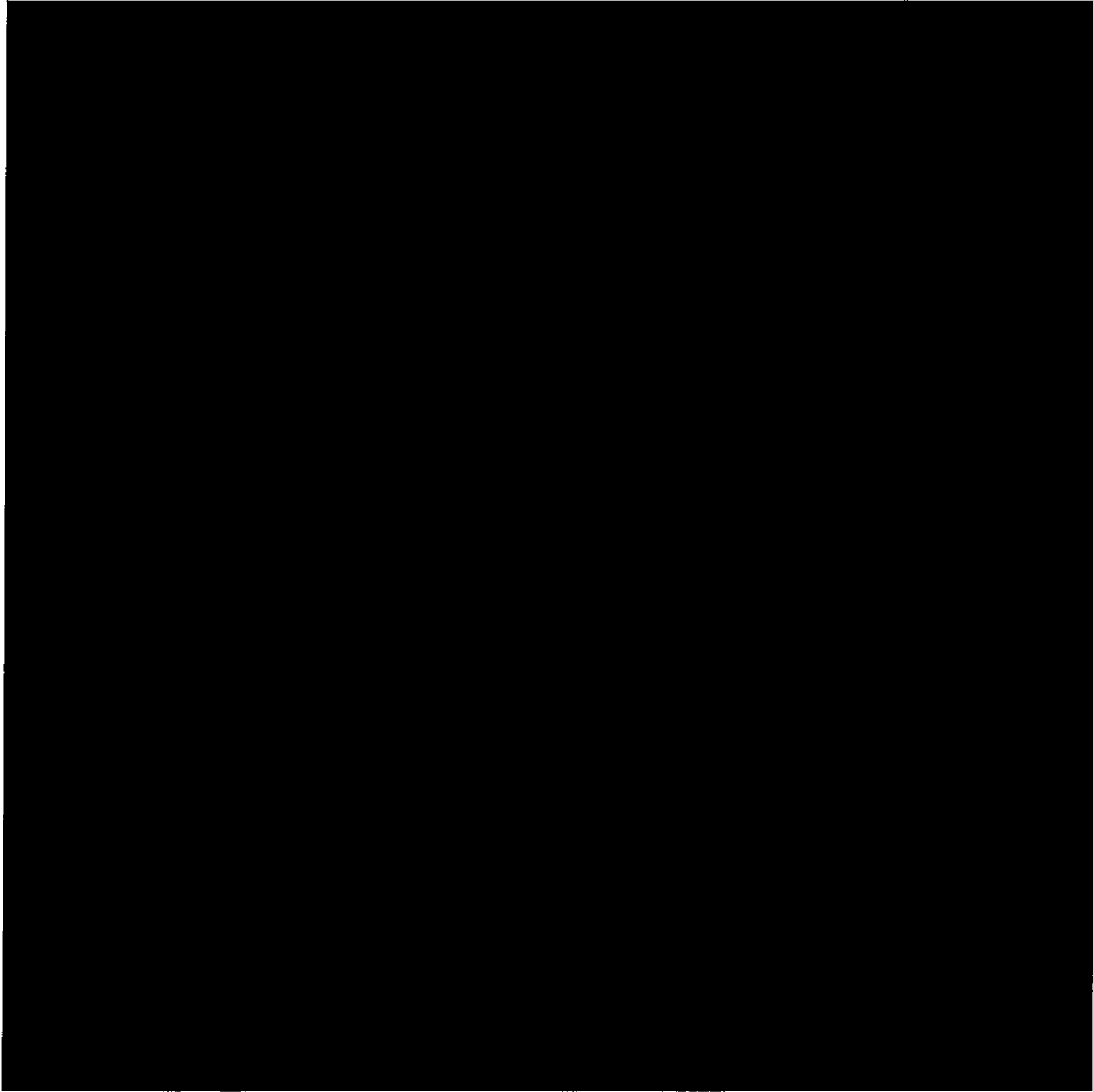
溶接明細書

<p>機器の区分 【設備区分】</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 【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。</p> 	
<p>溶接を行う者の氏名</p>	 <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</p> 	

溶接施工法一覧

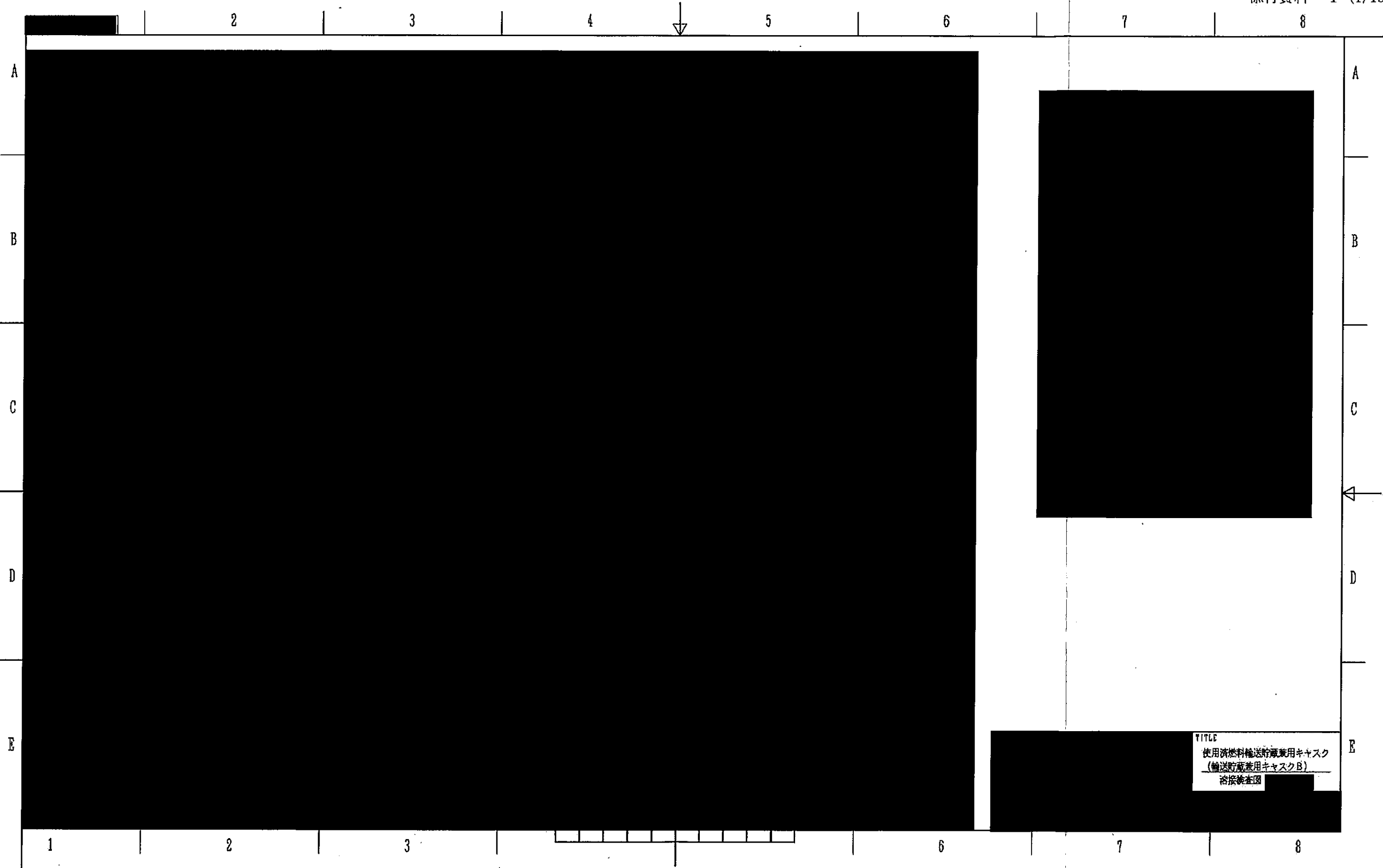
No.	溶接施工法 整理番号	合格（認可）番号	溶接方法	備考
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				

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

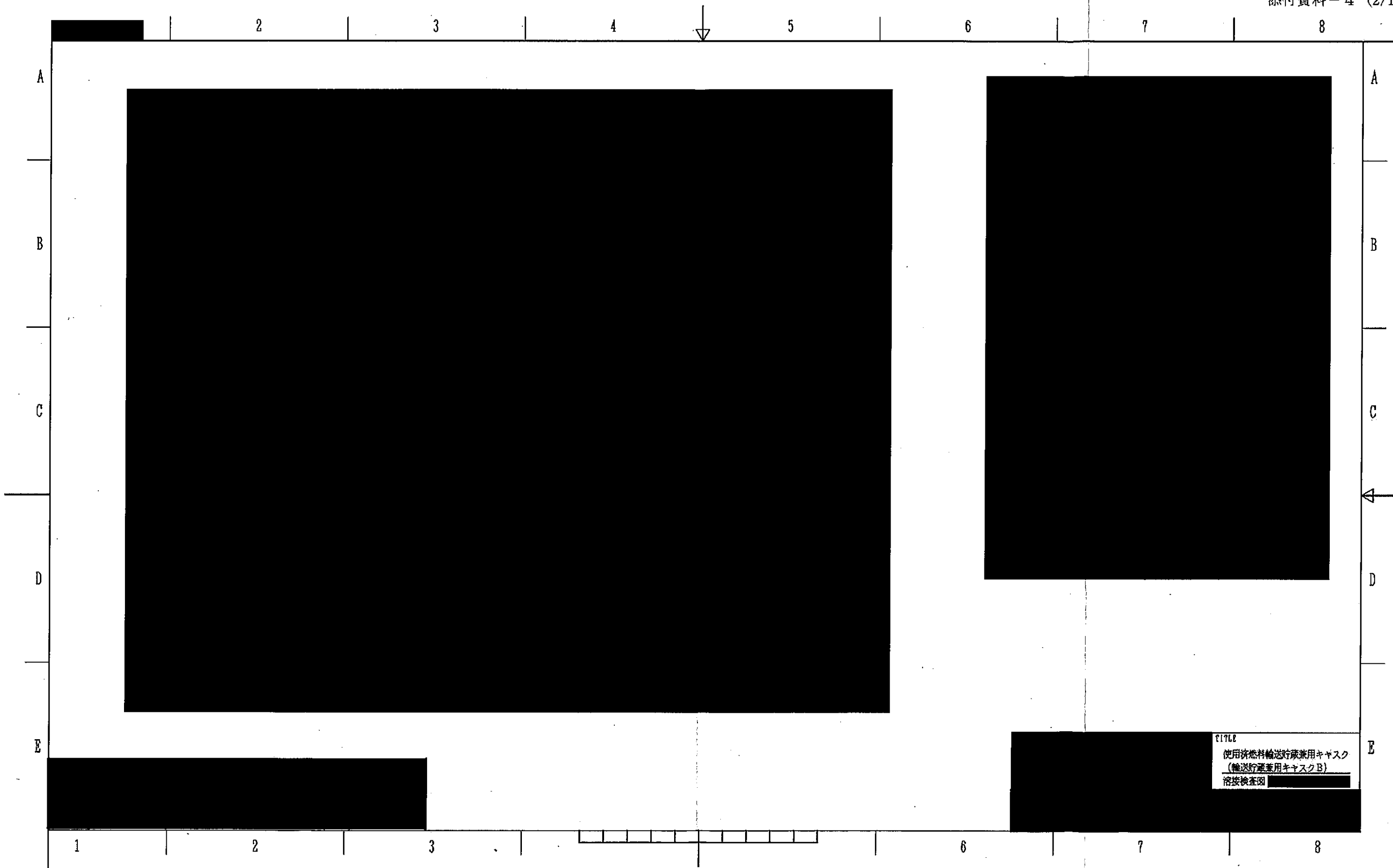


福島第一原子力発電所	
名称	輸送貯蔵兼用キャスクBの構造図
東京電力ホールディングス株式会社	

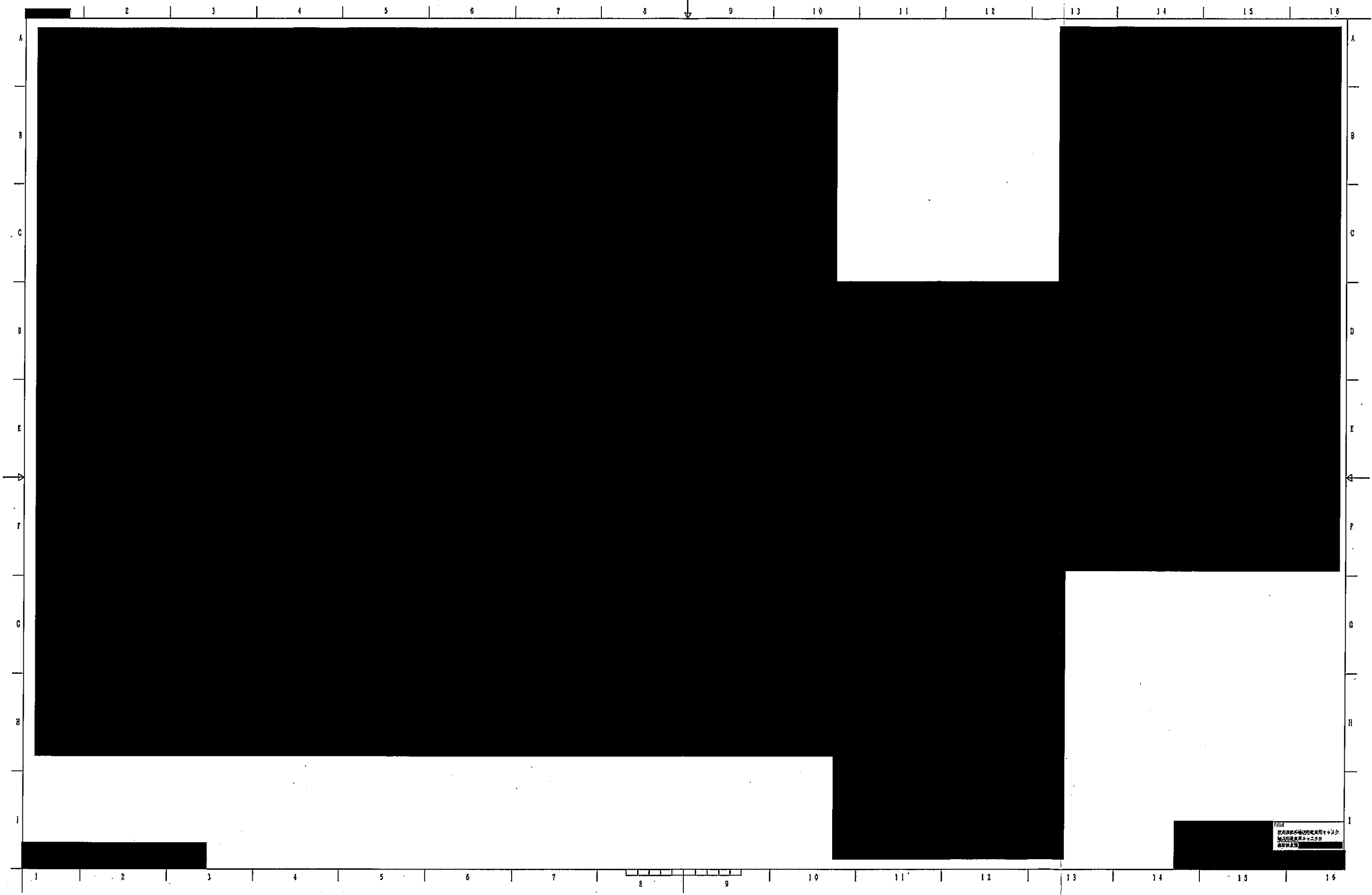
溶接部の設計図



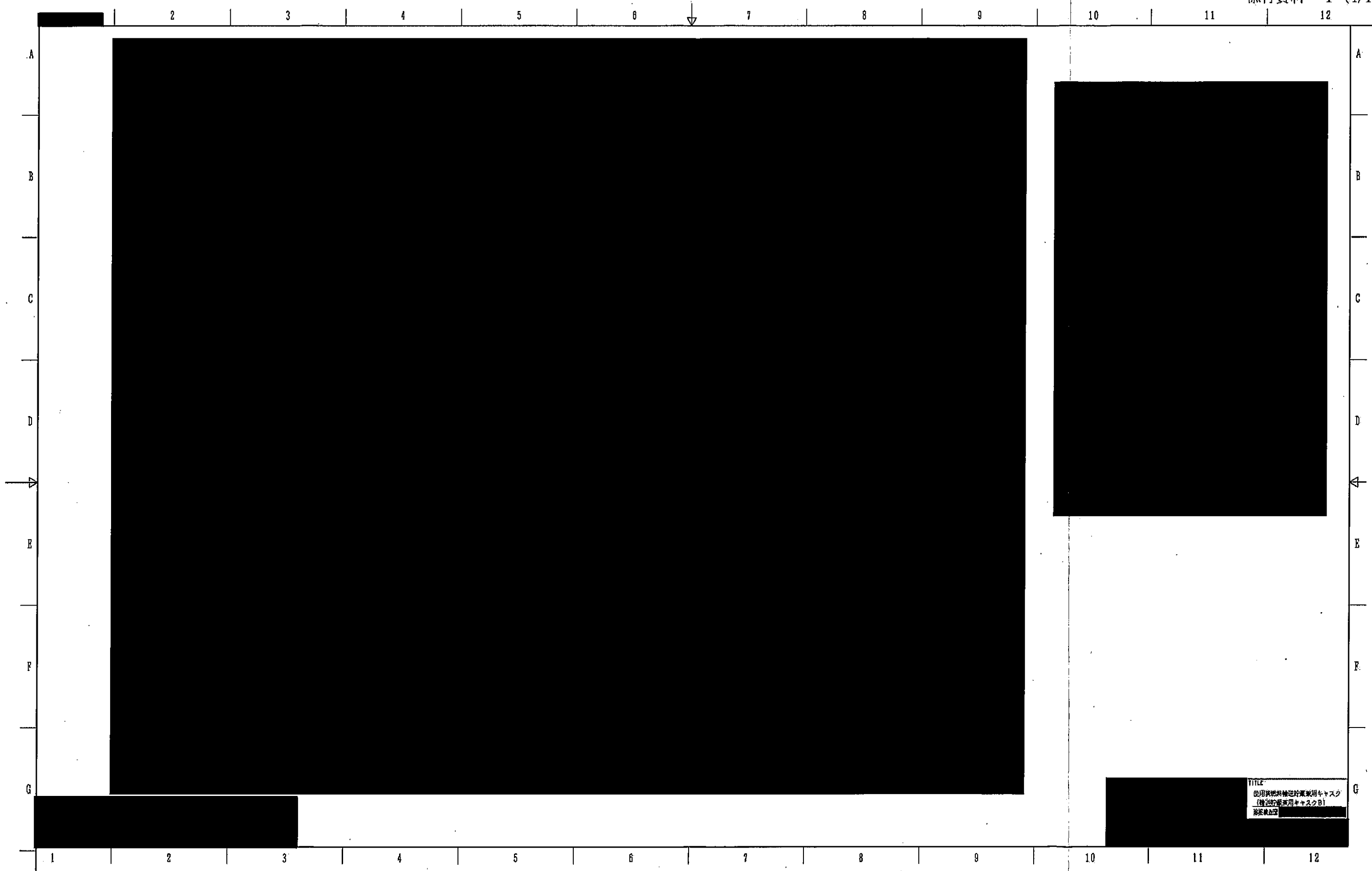
TITLE
使用済燃料輸送貯蔵専用キャスク
(輸送貯蔵専用キャスクB)
溶接検査図



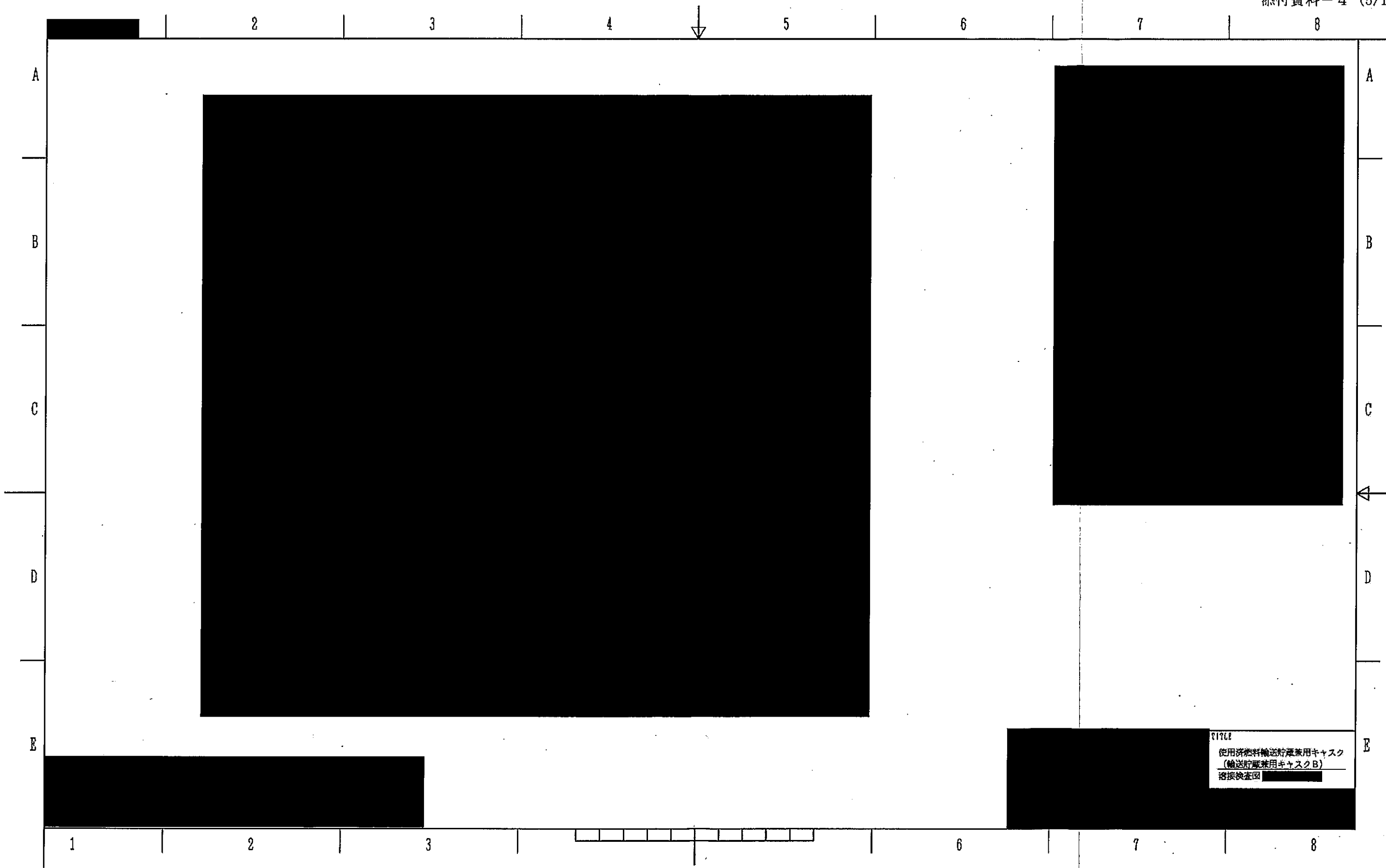
TITLE
使用済燃料輸送貯蔵兼用キャスク
(輸送貯蔵兼用キャスクB)
溶接検査図



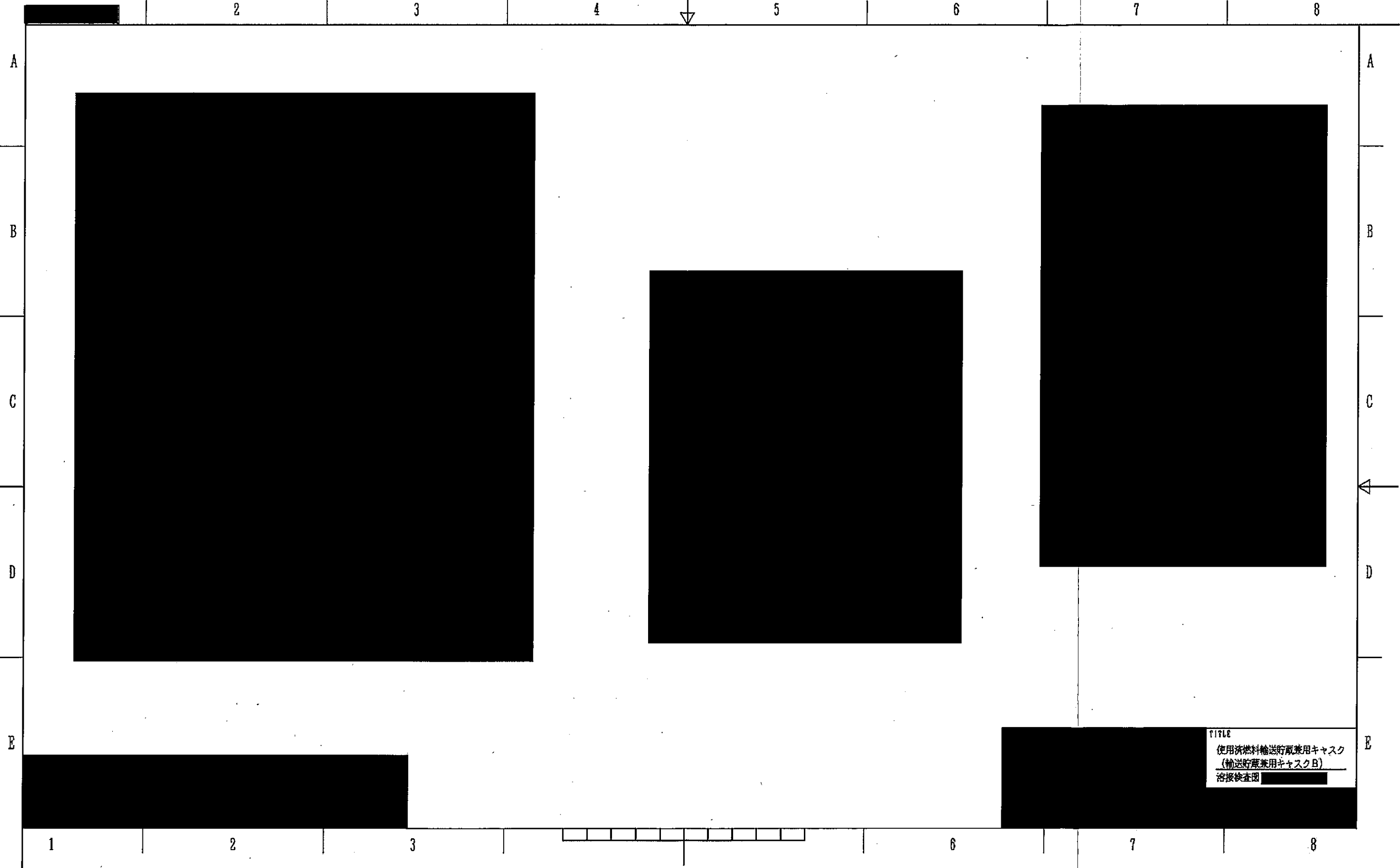
図例
図例中の破線は天井高+1.5m、
階高+2.5m、床高+0.5m。
単位:cm

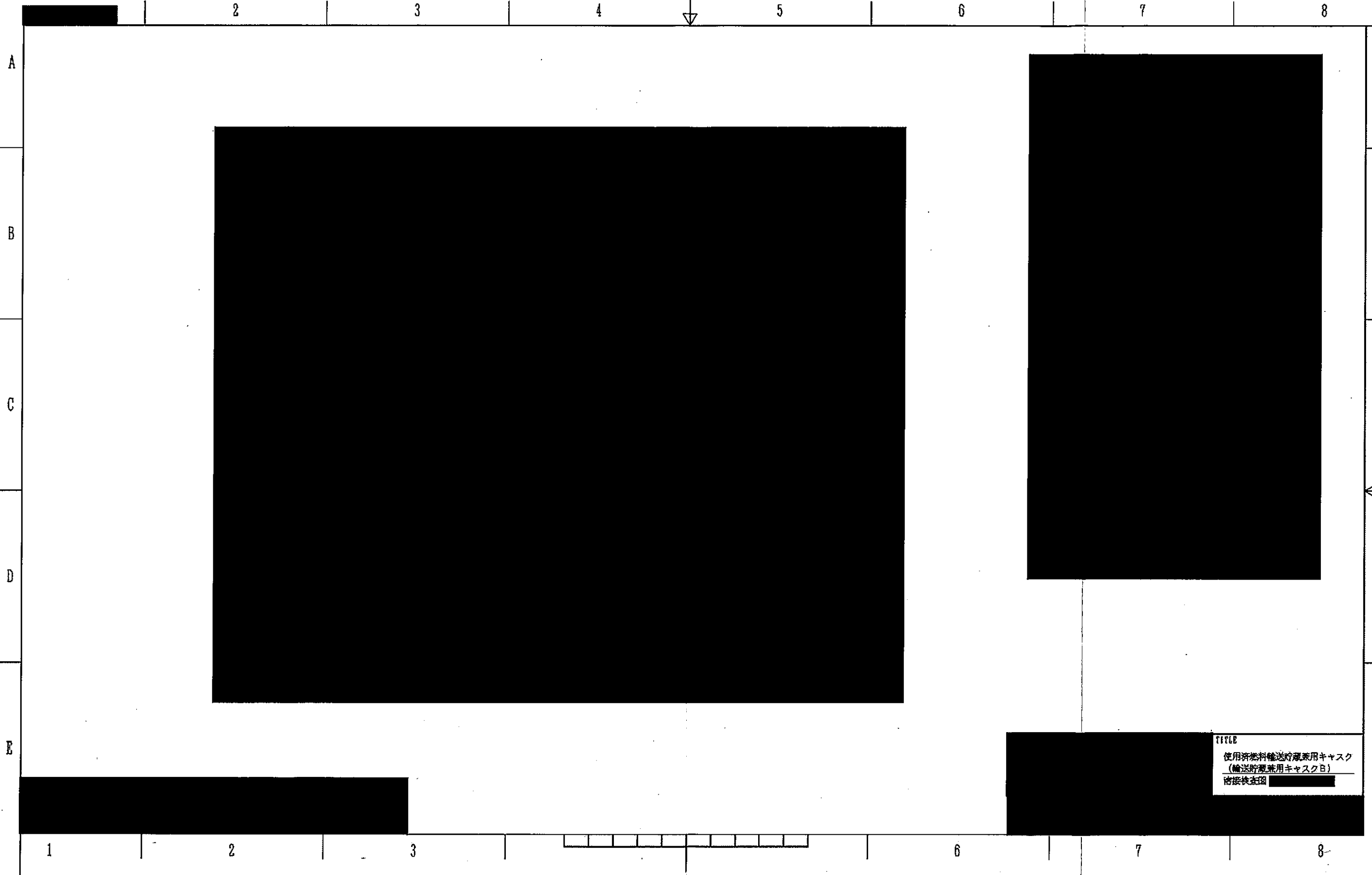


TITLE
 使用済燃料輸送貯蔵用キャスク
 (輸送貯蔵用キャスクB)
 海保株式会社

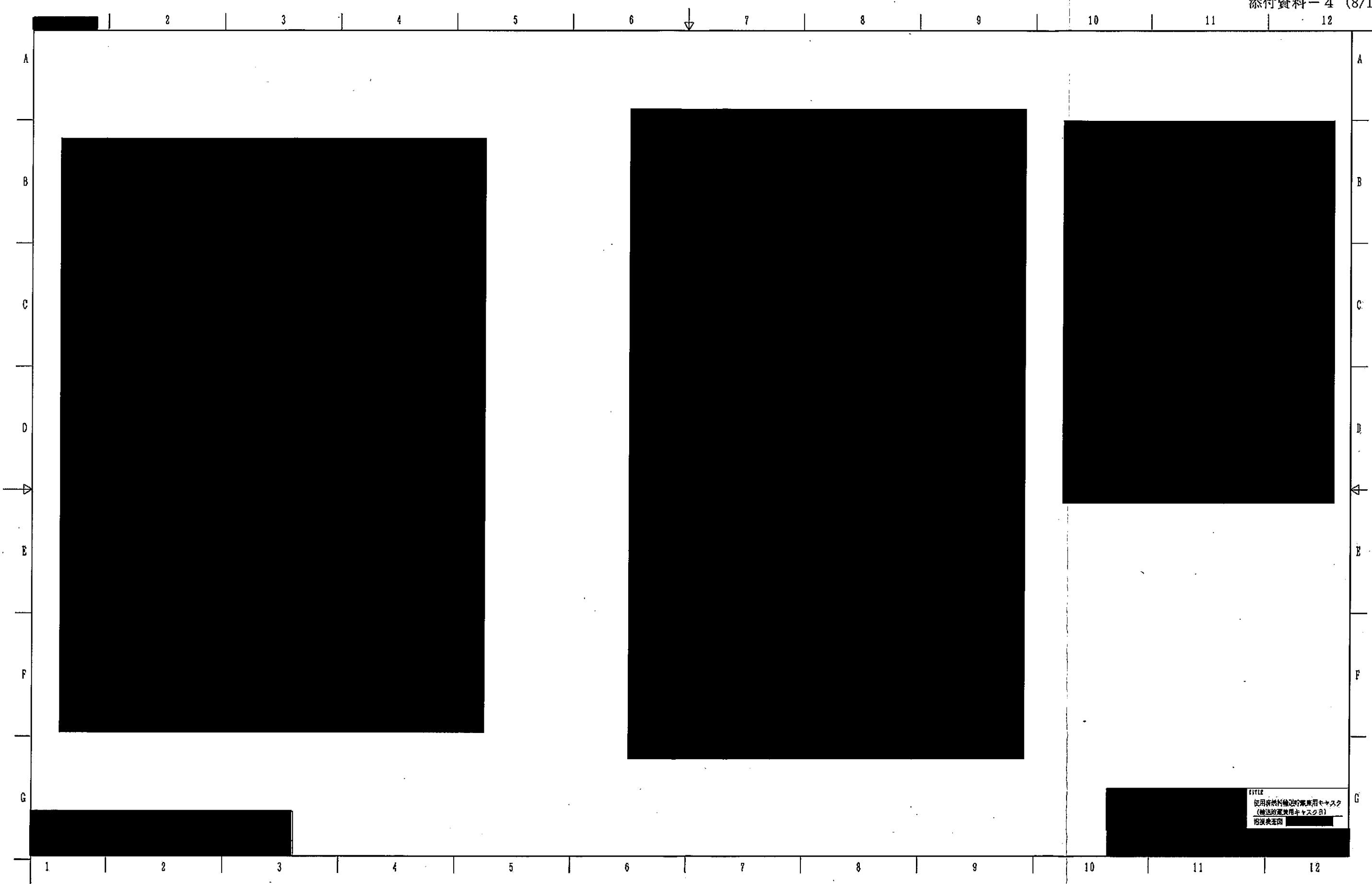


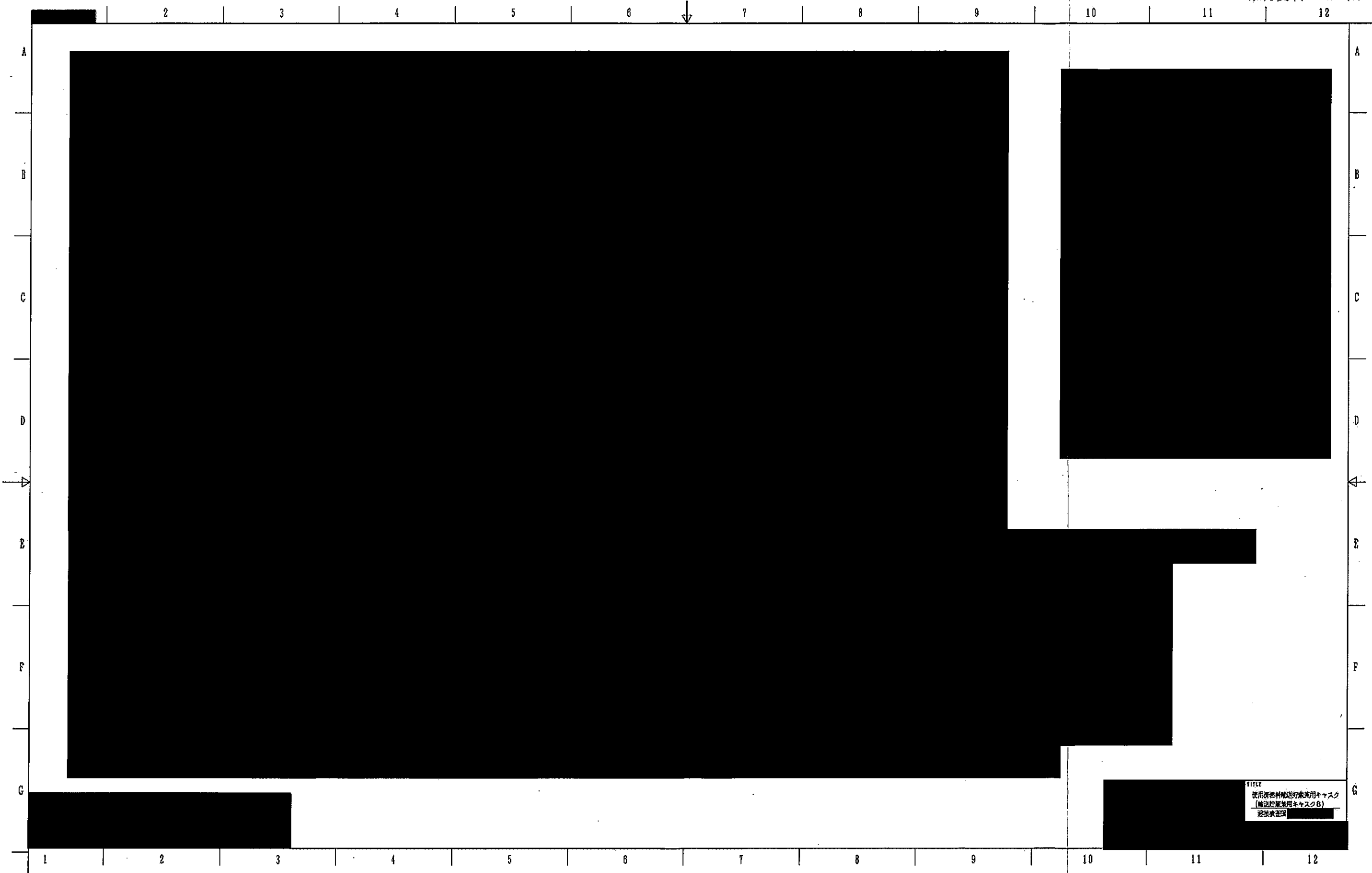
11762
使用済燃料輸送貯蔵用キャスク
(輸送貯蔵用キャスクB)
格接検査区



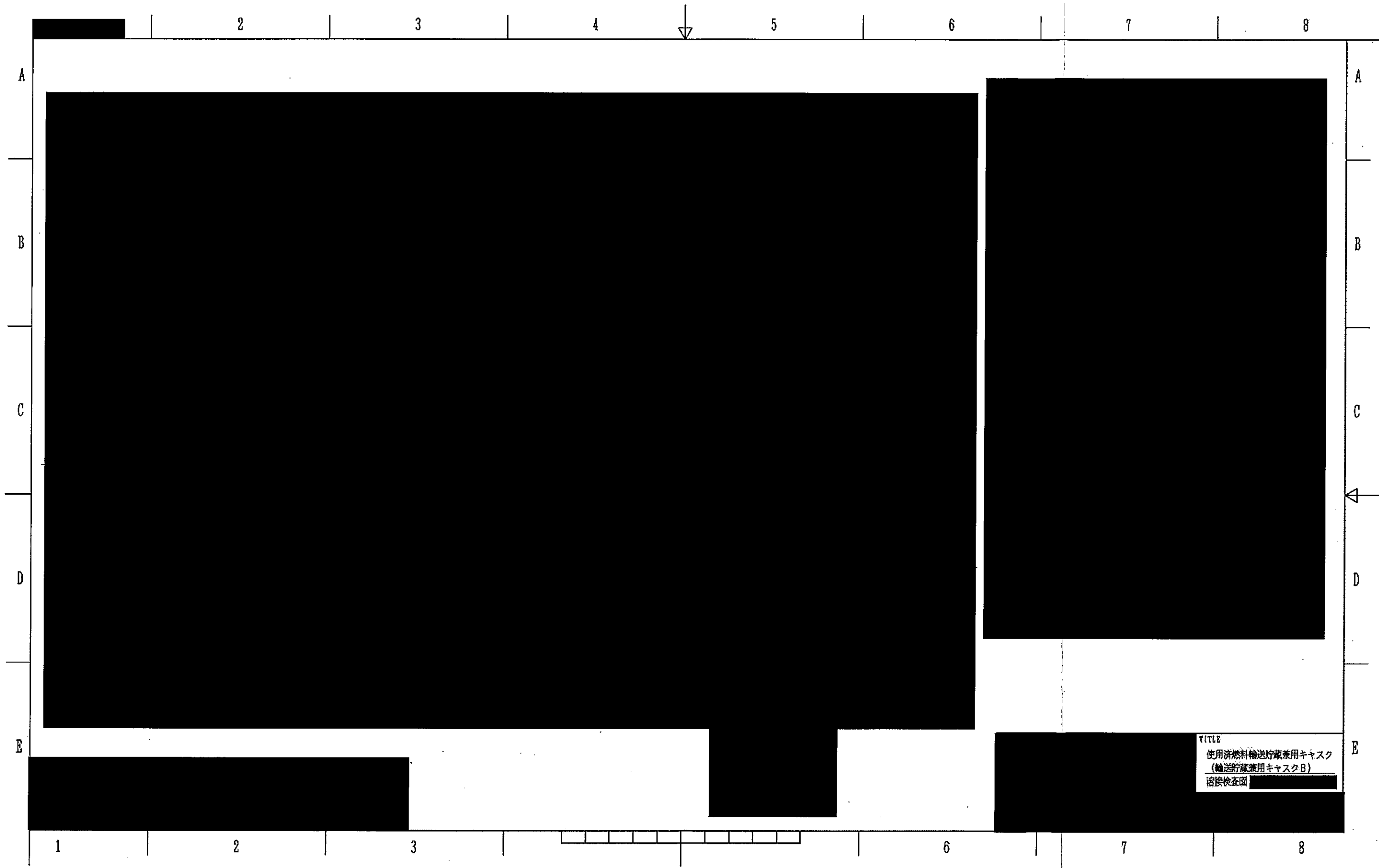


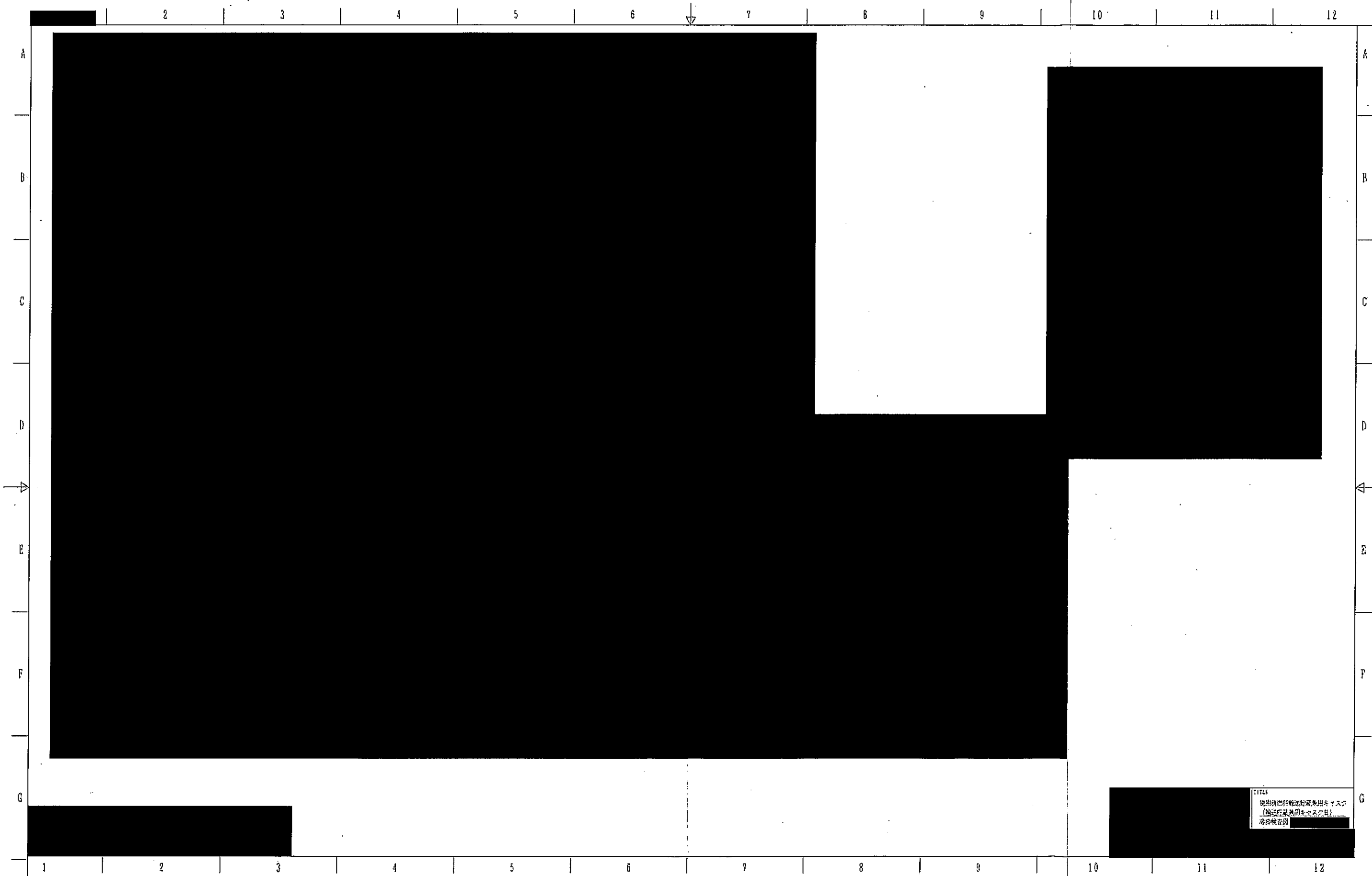
TITLE
 使用済燃料輸送貯蔵専用キャスク
 (輸送貯蔵専用キャスクB)
 密接検査図

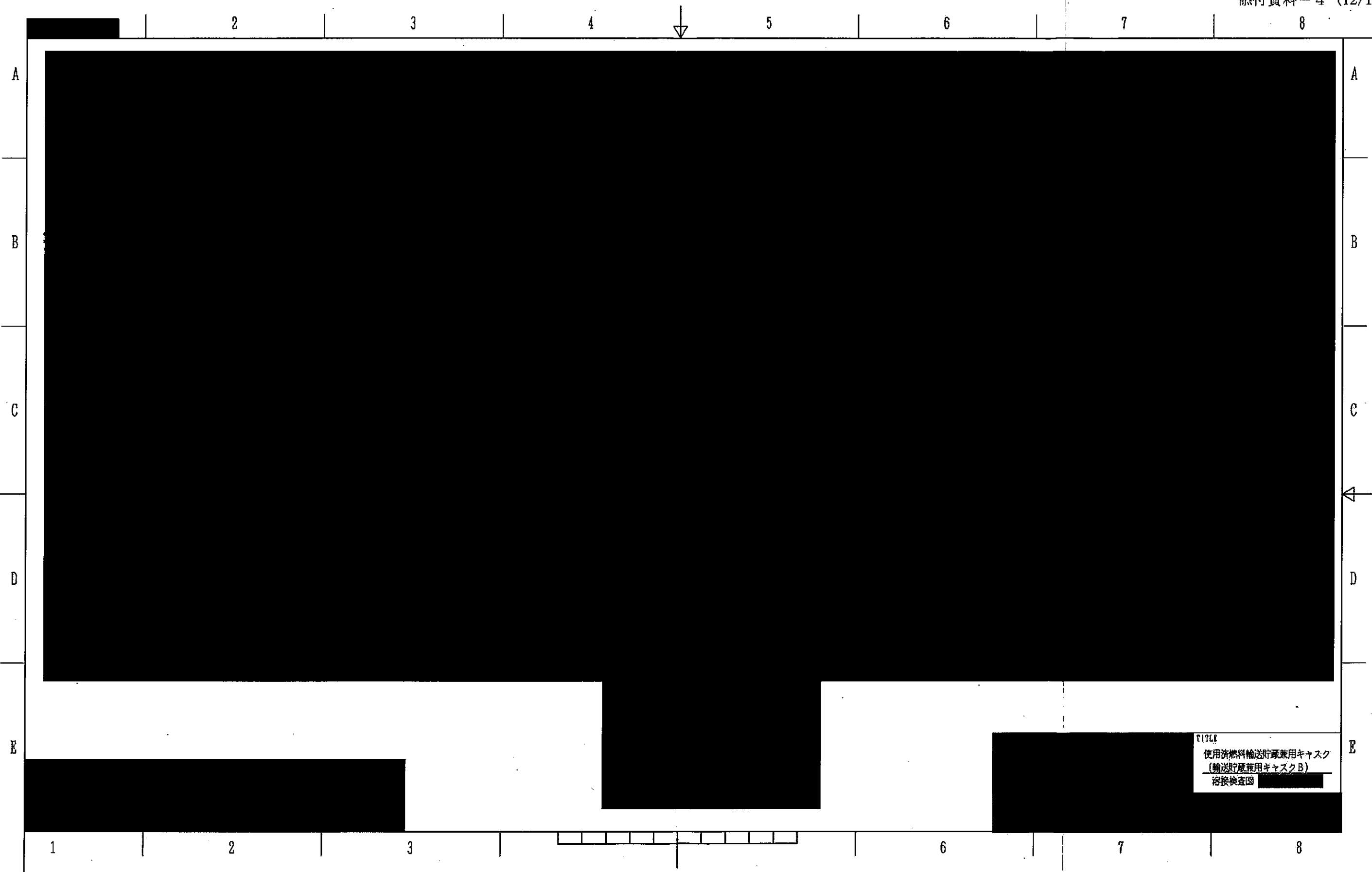


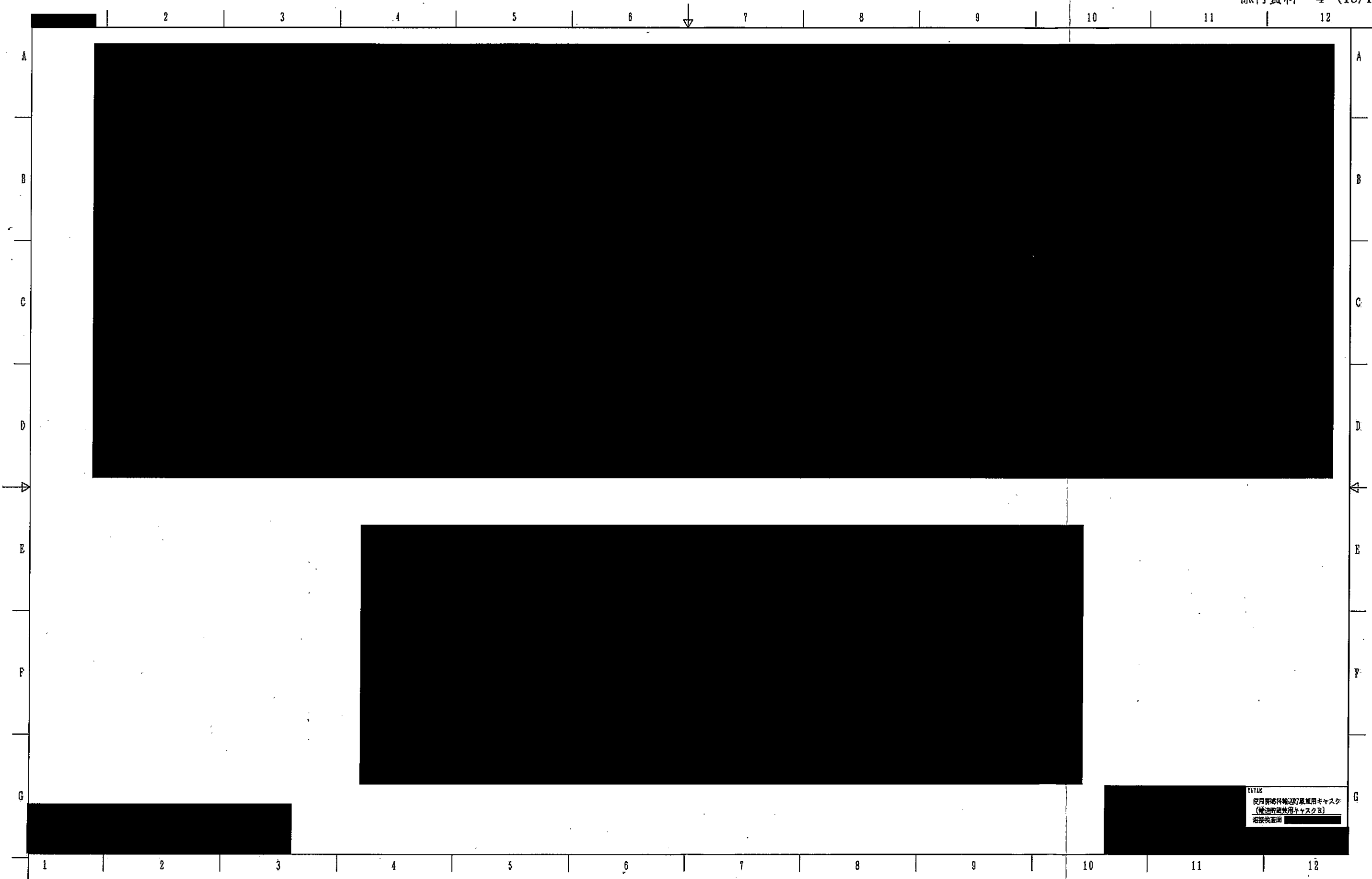


TITLE
使用済材料補送貯蔵用キャスク
(補送貯蔵用キャスクB)
図様書55項









溶接工程表

項目			年	令和3年	令和4年	令和5年	令和6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	82号機 ～ 87号機		☆ 11月		☆ 7月	△ 3月

— : 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×長さ (mm)	継手種別	溶接方法	溶接材料		予熱 温度 (°C) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス		電極 種類	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 検 査	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
					銘 柄	区分 (F, R, E-No.)		溶金区分 (A-No.)	保持 温度 (°C)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (°C/h)	冷却 速度 (°C/h)									表	裏	
C001W-□			8												Pt			150	1.0	1.25 (H)	イ ハ ホ		
C001W-□			8												Pt			150	1.0	1.25 (H)	イ ハ ホ		
C002W-□			8												Pt			150	1.0	1.25 (H)	イ ハ ホ		
C002W-□			8												Pt			150	1.0	1.25 (H)	イ ハ ホ		
C003W-□			8												Pt			150	1.0	1.25 (H)	イ ハ ホ		
C003W-□			8												Pt			150	1.0	1.25 (H)	イ ハ ホ		
C004W -A-□			8												-			150	1.0	1.25 (H)	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(アング継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:アング/フラケット、強心材
6:骨と骨
7:柱 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:水平固定又は斜道固定
r:有壁水平固定又は有壁斜道固定

*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(L):超音波透過試験(溶接金属部に溶接部の2分の1(溶接深さの2分の1)以上10mmを越える場合は13mm)ごと
Pt(L/2):超音波透過試験(溶接金属部に溶接部の2分の1(溶接深さの2分の1)以上10mmを越える場合は13mm)ごと
Ut:圧入試験
Bt:磁粉探傷試験
T:RT(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	2021/9/14
シートNo.(図番)	001 改訂 0

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：一

機器名：輸送貯蔵兼用キヤヌク 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		予熱温度 (℃)	溶接後熱処理			シールドガス		電極数	溶接施工法 (No.)	開先形状	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
						(溶接棒・溶加材・フラックス) 区分	銘柄		保持温度 (℃)	保持時間 (h)	加熱速度 (℃/h)	冷却速度 (℃/h)	表									裏	工事現場	
S001W-□				5																1.25 (H)		イハホ		
S002W-□				5																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A(上手継手)
 2:継手区分B(両継手)
 3:継手区分C(ワッパ継手)
 4:継手区分D(管右継手)
 5:ラック、ブランク、鋼む材
 6:管と管板
 7:栓等
 8:肉盛(クラフツ)溶接
 9:漏れ止め
 10:1~9以外

*3溶接姿勢
 1:下向
 2:仰向
 3:側向
 4:立位
 5:本位
 6:本位固定又は有鉛固定
 7:有鉛水平固定又は有鉛鉛直固定

*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(1/2):浸透探傷試験(溶接金属部の2分の1が13mmを越える場合は13mm)ごと
 Pt(1/3):浸透探傷試験(溶接金属部の3分の1が13mm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13mmを越える場合は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
 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、開先、溶接作業及び設備)
 ロ:溶接後熱処理
 ハ:非破壊試験
 ホ:耐圧試験

種別コード	001
送り先	
発行日	2021/9/14
シートNo. (図番)	002 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：輸送用兼用キヤスケ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 (°C)	溶接後熱処理			シールド		電極 種類	溶接 施工法 (No.)	開先 角度	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	銘 牌		区分 (S, 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		裏	工場	現地			
S003W-□	5																														
S004W-□	6																														
S005W-□	6																														
S006W-□	5																														
S007W-□	5																														
S008W-□	6																														
S009W-□	5																														
S010W-□	5																														

(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(角継手)
 3:継手区分C(円筒継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:ラング、ブライケット、強め材
 6:管と管板
 7:栓
 8:内張(ラケット)溶接
 9:溝れ止め
 10:1~9以外

*3溶接姿勢
 f:下向
 v:立向
 h:横向
 o:上向
 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クローズ部分)
 Pt:超音波探傷試験
 Pt(L1):浸透探傷試験(溶接金属部)
 Pt(L2):浸透探傷試験(溶接金属部を含む部分)
 Ut:引張試験
 Mc:母材引張試験
 T:溶接引張試験
 Rt(T)-Mc 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
 ハ:非破壊検査
 ニ:機械試験
 ホ:耐圧試験

*7溶接後熱処理
 H:水圧
 A:気圧

*8溶接材料
 Rt:放射線透過試験
 Rt(T):放射線透過試験(Tクローズ部分)
 Pt:超音波探傷試験
 Pt(L1):浸透探傷試験(溶接金属部)
 Pt(L2):浸透探傷試験(溶接金属部を含む部分)
 Ut:引張試験
 Mc:母材引張試験
 T:溶接引張試験
 Rt(T)-Mc or Pt

*9非破壊試験
 イ:放射線透過試験
 ロ:放射線透過試験(Tクローズ部分)
 ハ:放射線透過試験
 ニ:放射線透過試験
 ホ:放射線透過試験

*10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
 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	2021/9/14
一ト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	継手種別 #2	寸法 外径×厚さ (mm)	材質		溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		溶接姿勢 #3	予熱 温度 (°C) 以上)	溶接後熱処理			シールド ガス	電極 種別	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 後 査 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 (R, 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	
S011W-□	5									保持 温度 (°C) 以上)	保 持 時 間 (h)	加 熱 速 度 (°C/h)	冷 却 速 度 (°C/h)			-	Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	-	
S012W-□	6															-	Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	-	
S013W-□	6															-	Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	-	
S014W-□	5															-	Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	-	

(注記) 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(円継手)
 - 3:継手区分C(ワザグ継手)
 - 4:継手区分D(厚台継手)
 - 5:ラック、ブレード、強め材
 - 6:厚と等板
 - 7:弁
 - 8:内蔵(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
- r: 有壁水平固定又は有壁動固定

*4非破壊試験

- Rt: 放射線試験
- Rt(T): 放射線試験(Tクロス部のみ)
- Pt: 超音波探傷試験
- Pt(L1): 透過探傷試験(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): 透過探傷試験(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
- Ul: 超音波探傷試験
- T: 磁粉探傷試験
- T: Rt(T)+Ul or Pt

*4非破壊試験

- Rt: 放射線試験
- Rt(T): 放射線試験(Tクロス部のみ)
- Pt: 超音波探傷試験
- Pt(L1): 透過探傷試験(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): 透過探傷試験(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
- Ul: 超音波探傷試験
- T: 磁粉探傷試験
- T: Rt(T)+Ul 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
- ハ: 非破壊検査
- ホ: 耐圧試験

種類コード	001
送り先	
発行日	2021/9/14
シートNo.(図番)	004
改訂	0

原子力施設名：福島第二原子力発電所

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 外径×厚さ (mm)	継手種別 #2	溶接方法	溶接材料			溶接姿勢 #3	予熱 温度 (°C) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス		電極 種類	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 検査 #4	非 破 壊 試験 #4	機 械 試 験	最 高 使 用 温 度 (°C)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa) #5	受検場所		備 考	
						(溶接棒・溶加材・フラックス) 区分 (F, R, E-No.)	銘 柄	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 #6		現 地 #6
0004W -B-□				8																	1.25 (H)	イ	ハ				

(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(環手継手)
2:継手区分B(筒継手)
3:継手区分C(7分継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:ラグ、フラグ、管台、環手
6:管と管板
7:生 等
8:内座(フラット)溶接
9:濡れ止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
l:下向
v:上向
h:側向
o:上向垂直又は船固固定
r:有酸素雰囲気又は有酸素固定

*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(13):超音波探傷試験(溶接金属部に鋼板する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)
Pt(1/2):超音波探傷試験(溶接深さの分の1/2が13mmを越える場合は13mm)ごと
但し、最終層は溶接金属部に鋼板する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分
Uc:超音波探傷試験
Mc:磁粉探傷試験
T:RT(T)或 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 2021/9/14
シートNo. (図番) 005 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：溶接貯蔵用キヤヌクスB

溶接検査詳細一覧表

継手番号	材料	寸法 外径×長さ (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 ガス	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)	耐圧 試験 圧力 (MPa)	受検場所		備考					
					(溶接棒・溶加材・フラックス)	区分 (P, R, E-No.)		保持 温度 (℃)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (℃/h)										冷却 速度 (℃/h)	表		裏	工事現場	*6		
C004W-□			5												Pt		150	1.0	1.25 (H)	イハ							

(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(両継手)
3:継手区分C(ワッパ継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:ワグ プラケット、強め材
6:管と管板
7:在 等
8:肉厚(フラット)溶接
9:溶れ止め
10:1~9以外

*3:溶接姿勢
I:上向き
H:水平
D:下向き
O:水平固定又は鉛直固定
e:木型固定又は鉛直固定
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ケロス部のみ)
Pt:浸透探傷試験
Pt(1/12):浸透探傷試験(溶接深さの2分の1が13mmを超える場合)
Pt(1/3):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)
U:目視・身目視
Wt:超音波探傷試験
T:放射線探傷試験
R(T):Rt or Pt

*5:耐圧試験
H:水圧
A:空圧

*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:溶接部処理
ニ:非破壊検査
ホ:機械試験

種別コード	001
送り先	
発行日	2021/9/14
シートNo. (図番)	005 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：輸送貯蔵兼用キヤスク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 ガス		電極 種別	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 後 産 生	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
					(溶接棒・溶加材・フラックス)	溶金区分		保持 温度 (℃) 以上	保持 時間 (h) 以上	加熱 速度 (℃/h) 以下	冷却 速度 (℃/h) 以下	表									裏	工場	
番号	規格 (P-No.)				銘柄	区分 (F, R, E-No.)	温度 (℃) 以上	保持 温度 (℃)	以上	速度 (℃/h) 以下	速度 (℃/h) 以下	層数				*4				*5	*6	*6	
C401W-1A-□			8													Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	-	
C401W-2A-□			8													Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	-	
C401W-3A-□			8													Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	-	
C401W-4A-□			8													Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	-	
C402W-□			8													Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	-	
C402W-□			8													Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	-	
C403W-□			10													Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イハホ	-	
C404W-□			10													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A (戻手継手)
 2: 継手区分B (同継手)
 3: 継手区分C (ワグ/継手)
 4: 継手区分D (併台継手)
 5: ワグ/ブライケット、詰め材
 6: 管と管板
 7: 栓等
 8: 内座(フリップ)溶接
 9: 濡れ止め
 10: 1~9以外
 *3: 溶接姿勢
 f: 下向
 v: 立向
 h: 横向
 o: 上向
 e: 水
 r: 有蓋水平面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クロス部分のみ)
 Pt: 透過超音波試験
 Pt(1/2): 透過超音波試験(溶接長さの2分の1が15mmを超えるときは15mmごと)
 Pt(1/3): 透過超音波試験(溶接長さの3分の1が15mmを超えるときは15mmごと)
 Pt(1/4): 透過超音波試験(溶接長さの4分の1が15mmを超えるときは15mmごと)
 Ut: 超音波探傷試験
 Ut: 磁粉探傷試験
 T: RT(T) *Mc or Pt
 *5: 溶接試験
 H: 水圧
 A: 気圧
 *6: 受検場所
 イ: 溶接作業等(材料、開先、溶接作業及び設備)
 ハ: 溶接後熱処理
 ホ: 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	2021/9/14
シートNo. (図番)	007
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タ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		電極 種類	電極 直径	溶接 施工法 (No.)	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 (MPa)	受検場所		備考
		規格	区分 (P-No.)				区分 (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	
C401F -1-□	5																					イハホ			
C401W -2-□	5																					イハホ			
C401W -3-□	5																					イハホ			
C401W -4-□	5																					イハホ			
S401F-□	10																					イハホ			
S402W-□	10																					イハホ			
S403W-□	10																					イハホ			
S404W-□	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(両継手)
3:継手区分C(ワッパ継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:ラック、ブラケット、強め材
6:管と管板
7:弁
8:内蔵(ラケット)溶接
9:濡れ止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
I:上向き
Y:側向き
e:本位
r:右側水平間位置又は有差輪直固定

*4非破壊試験
Rt:放射線透過試験
Rt(T):放射線透過試験(クローズ部のみ)
Pt:浸透探傷試験
Pt(1/2):浸透探傷試験(溶接長さの2分の1)
Pt(1/3):浸透探傷試験(溶接長さの2分の1(溶接長さの1が13mmを超える場合は13mm)ごと)
Pt(1/2):浸透探傷試験(溶接長さの2分の1(溶接長さの1が13mm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)+Mc 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、溶接作業及び取組)
ロ:溶接後処理
二:非破壊検査
ホ:機械試験
ホ:耐圧試験

種別コード 002
送り先
発行日 2021/10/13
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：輸送貯蔵兼用キャスク B

溶接検査詳細一覧表

Table with columns for inspection details: 継手番号 (Weld ID), 材質 (Material), 寸法 (Dimensions), 継手種別 (Weld Type), 溶接方法 (Welding Method), 溶接材料 (Welding Material), 予熱 (Preheat), 溶接後熱処理 (Post-weld Heat Treatment), シールドガス (Shielding Gas), 電極 (Electrode), 溶接施工法 (Welding Method), 開先面検査 (Bevel Inspection), 非破壊試験 (NDE), 機械試験 (Mechanical Test), 最高使用温度 (Max Operating Temp), 最高使用圧力 (Max Operating Pressure), 耐圧試験 (Strength Test), 受検場所 (Inspection Location), 備考 (Remarks).

*3溶接姿勢 (Welding Position): 1: 縦手, 2: 縦手B, 3: 縦手C, 4: 縦手D, 5: 縦手E, 6: 縦手F, 7: 縦手G, 8: 縦手H, 9: 縦手I, 10: 縦手J
*4非破壊試験 (NDE): R: 放射線透過試験, Pt: 超音波探傷試験, etc.
*5耐圧試験 (Strength Test): H: 水圧, A: 空圧
*6受検場所 (Inspection Location): イ: 溶接作業及び設備, ロ: 溶接作業管理室, etc.

原子力施設名：福島第二原子力発電所

設備名：二

機器名：輸送前蔵兼用キヤスク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 (℃ 以上)	溶接後熱処理			シールド ガス		電極 種類	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 検 査	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
						(溶接棒・溶加材・フラックス)	区分			保持 温度 (℃)	保 持 時 間 (h 以上)	加 熱 速 度 (℃/h 以下)	冷 却 速 度 (℃/h 以下)	表									裏	工 場 現 地	
#1	#2	(P-No.)	#1	#2		(P, R, E-No.)	(A-No.)	#3	(℃ 以上)	(℃ 以下)	(h 以上)	(℃/h 以下)	(℃/h 以下)	表			#4	#5	#6	#7	#8	#9	#10	#11	#12
S413W-□	10																								
S414W-□	10																								
S415W-□	10																								
S416W-□	10																								
S417W-□	10																								
S418W-□	10																								
S419W-□	10																								
S420W-□	10																								

(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(7/8"継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:ラック、ブランク、強め材
 6:管と管板
 7:柱等
 8:内張(フラット)溶接
 9:溶接止め
 10:1~9以外

*3:溶接姿勢
 f:下向
 v:立向
 h:横向
 o:上向
 e:水平固定又は軌道固定
 r:有蓋水平固定又は有軌道固定

*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:超音波探傷試験
 Pt(1/2):超音波探傷試験(溶接深さの半分)
 Pt(1/3):超音波探傷試験(溶接深さの1/3を測る部分)
 Pt(1/2):超音波探傷試験(溶接深さの半分)
 Ut:超音波探傷試験
 Rt:放射線透過試験
 T:RT(T)+Ht or Pt

*5:耐圧試験
 H:水圧
 A:空圧

*6:受検場所
 I:溶接作業等(材料、溶接作業及び検査)
 II:溶接後熱処理
 III:非破壊検査
 IV:機械試験

種別コード	002
送り先	
発行日	2021/10/13
一トNo.(図番)	010 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R

溶接検査詳細一覧表

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		電極数	層数	溶接	開先	非破壊	機械	最高	最高	耐圧	受検場所	備考
					(溶接棒・溶加材・フラックス)	溶接材料		保持	加熱	冷却	表	裏											
番号	規格	外径×厚さ	別		銘柄	区分	温度	時間	速度	速度	ガス	種	数	方法	面	試験	試験	温度	圧力	圧力	種別		
■	(P-No.)	(mm)	#2		(F, R, E-No.)	(A-No.)	(°C)	(h)	(°C/h)	(°C/h)		#5	#6	(No.)		#4	#4	(°C)	(MPa)	(MPa)	#5	#6	
S421W-□		10	10															110	0.4	0.5	イハ	イハ	
S422W-□		10	10															110	0.4	0.5	イハ	イハ	
S423W-□		10	10															110	0.4	0.5	イハ	イハ	
S424W-□		10	10															110	0.4	0.5	イハ	イハ	
S425W-□		10	10															110	0.4	0.5	イハ	イハ	
S426W-□		10	10															110	0.4	0.5	イハ	イハ	
S427W-□		10	10															110	0.4	0.5	イハ	イハ	
S428W-□		10	10															110	0.4	0.5	イハ	イハ	

(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(両手継手)
 2:継手区分B(両手)
 3:継手区分C(片手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:ラック/ブランク、強め材
 6:管と管板
 7:栓
 8:内座(クラッド)溶接
 9:溝止め
 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
 f: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(トクロス部のみ)
 Pt:浸透探傷試験
 Pt(T):浸透探傷試験(溶接金属部のみに限る場合)
 Pt(L1/2):超音波探傷試験(溶接金属部のみに限る場合)
 Ut:引張試験
 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:溶接作業及び取組
 ロ:溶接後処理
 ハ:非破壊検査
 ニ:溶接試験
 ホ:耐圧試験

溶接材料
 (溶接棒・溶加材・フラックス)
 区分 (F, R, E-No.)
 (A-No.)

溶接後熱処理
 保持温度 (°C)
 保持時間 (h)
 加熱速度 (°C/h)
 冷却速度 (°C/h)

シールドガス
 表
 裏

電極数
 層数

溶接方法
 溶接工法 (No.)

開先検査
 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

種別コード 002
 送り先
 発行日 2021/10/13
 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：輸送貯蔵兼用ボックスB

溶接検査詳細一覧表

機手番号	機手番号	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		電極数	層数	電極	溶接 施工法 (No.)	閉 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)	受検場所		備考
		規格	区分				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	*5	
	S429W-□				10																					イ	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(環手継手)
2:継手区分B(筒継手)
3:継手区分C(7/8"継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:ラグ、フラグ、コック、詰め材
6:管と管板
7:止め等
8:肉厚(フラット)溶接
9:溝掘止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
f:上向
v:立向
h:横向
o:上回
e:本
r:有蓋容積固定又は有蓋軌道固定

*4非破壊試験
RT:放射線透過試験
Re(T):放射線透過試験(テロス部のみ)
Pt(1):透過試験
Pt(13):透過試験(溶接金属部に溶接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)
Pt(17):透過試験(溶接金属部の2分の1(溶接深さの2分の1)が13mmを超える場合は13mmごと
且し、奥側層は溶接金属部に溶接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分
Dt:超音波試験
Mf:磁粉試験
T:Re(T) Mt or Pt

*5動圧試験
H:水圧
A:気圧

*6受検場所 (材料、閉先面、開先、溶接作業及び設備)
イ:溶接作業等 (材料、閉先面、開先、溶接作業及び設備)
ロ:閉先面検査
ハ:非破壊検査
ホ:動圧試験

種別コード: 002
送り先:
発行日: 2021/10/13
シートNo.(回番): 012 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：-

機器名：輸送貯蔵兼用キヤスケB

機手番号 ■	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)		予熱 温度 (℃) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス		電極 種類	溶接 工法 (No.)	閉 先 面 検 査 *4	非 破 壊 試 験 *4	機 械 試 験	最 高 使 用 温 度 (℃)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa) *5	受検場所		備 考
	規格 (P-No.)	区分 (P-No.)				区分 (F, R, E-No.)	溶金区分 (A-No.)		保 持 温 度 (℃)	保 持 時 間 (h)	加 熱 速 度 (℃/h)	冷 却 速 度 (℃/h)	表									裏	*5	
C501F-□				8															110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	-	
C501F-□				8															110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	-	
C502F-□				8															110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	-	
C503F-□				8															110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	-	

*6受検場所
イ：溶接作業等(材料、閉先面、開先、溶接作業及び設備)
ロ：溶接後熱処理
ハ：非破壊検査
ニ：機械試験
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
Rt(T)：放射線透過試験(クローズアップのみ)
Pt：浸透探傷試験
Pt(I/2)：浸透探傷試験(溶接金属部に腐蝕する幅13mmの範囲内の材材を含めた部分)
Pt(I/3)：浸透探傷試験(溶接金属部に腐蝕する幅13mmの範囲内の材材を含めた部分)
Pt(I/2)：浸透探傷試験(溶接金属部に腐蝕する幅13mmの範囲内の材材を含めた部分)
Ul：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
f：下向き
g：上向き
h：側向き
o：上向き
e：水平固定又は輪直固定
r：有壁水平固定又は有壁輪直固定

*2継手種別
1：継手区分A(長手継手)
2：継手区分B(両継手)
3：継手区分C(ワッパ継手)
4：継手区分D(管台継手)
5：ワグ、ブラケット、締め材
6：管と管板
7：弁
8：吊座(ワッパ)溶接
9：漏れ止め
10：1~9以外

*1寸法
() 内寸法は、溶接部の厚さを示す。

種別コード	003
送り先	
発行日	2021/9/14
シートNo.(図番)	013 改訂
	0