

溶接検査申請書

廃炉発官R3第131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

核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第64条の3第7項の規定により次のとおり検査を受けたいので申請します。

| | |
|--|---|
| 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 | 主要寸法及び個数 輸送貯蔵兼用キャスク B φ 2,482mm×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) |
| 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 | 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) |
| 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] |

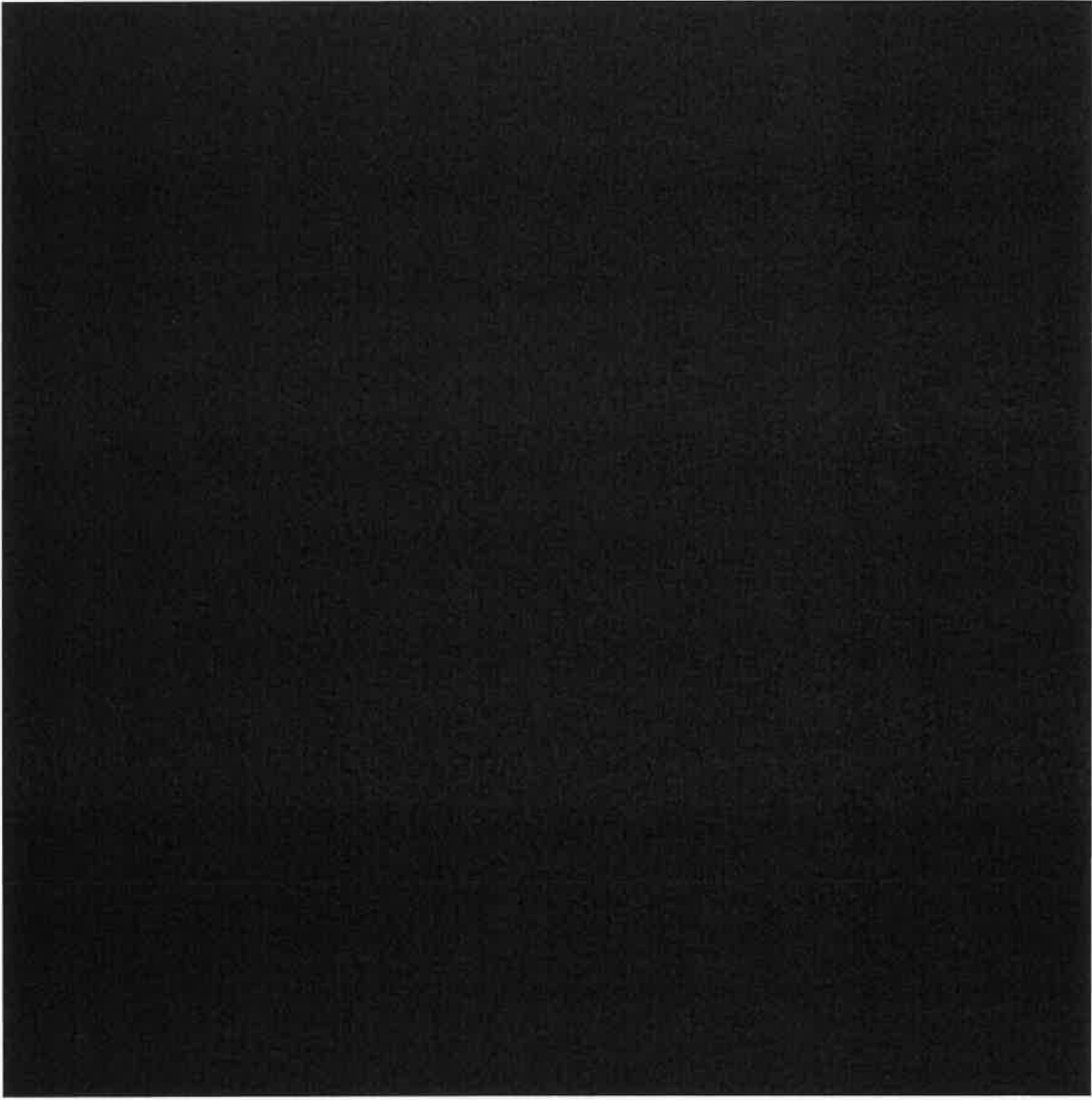
溶接明細書

| | | |
|-------------------------|--|---|
| <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

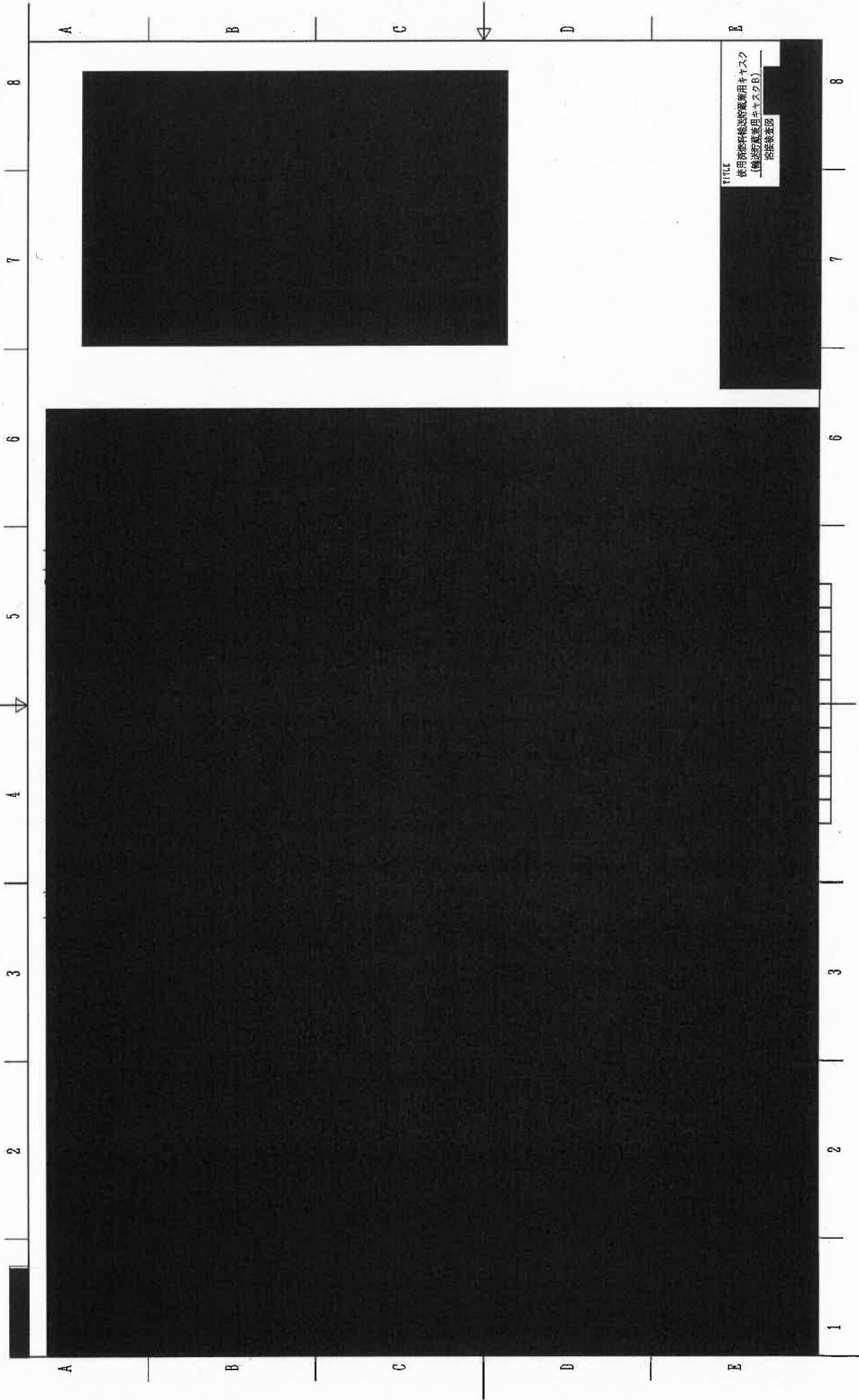
| No. | 溶接施工法 整理番号 | 合格（認可）番号 | 溶接方法 | 備考 |
|-----|---------------|----------|------|----|
| 1 | | | | |
| 2 | | | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |
| 9 | | | | |

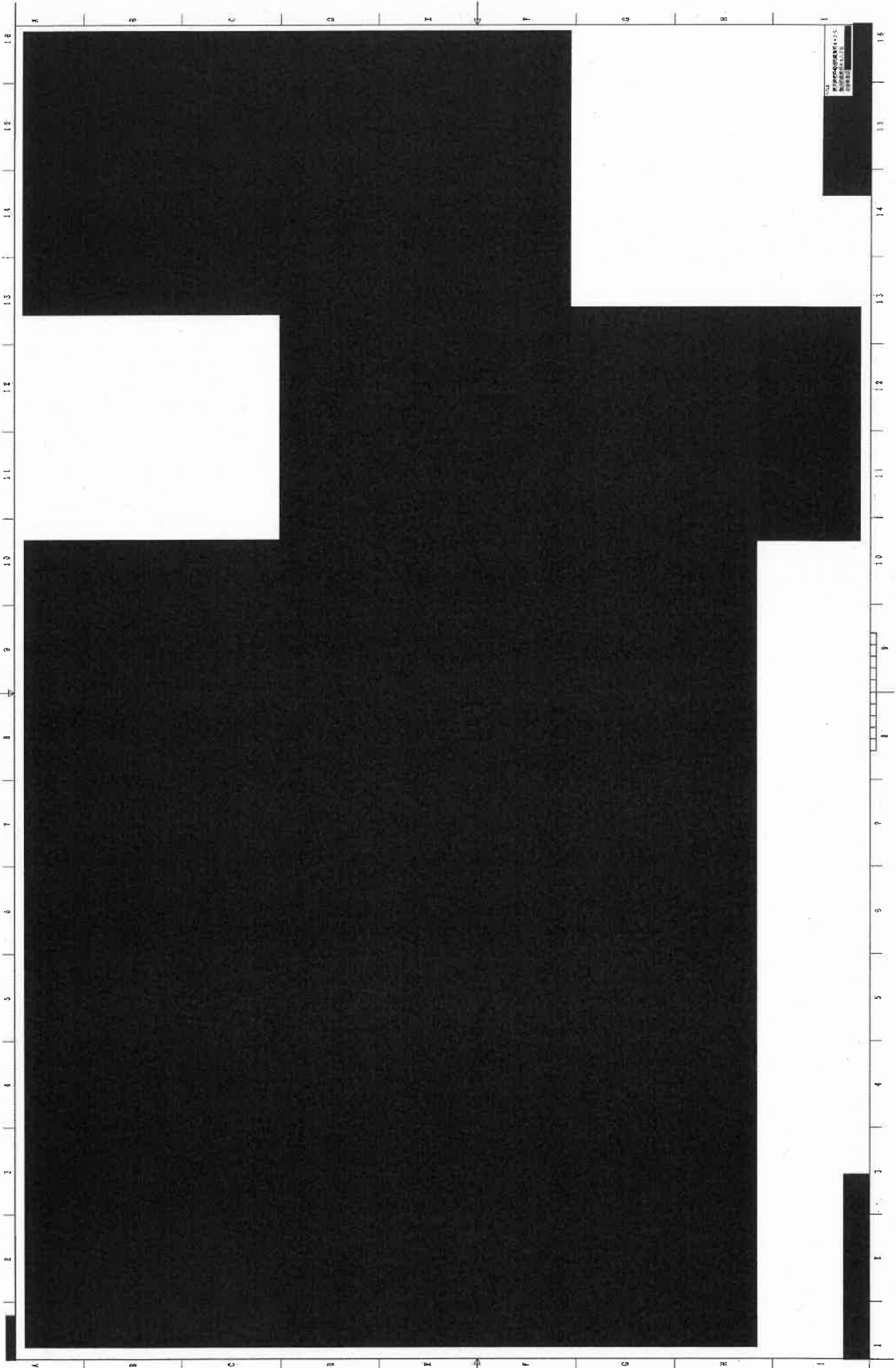
溶接を受けようとする容器（輸送貯蔵兼用キャスクB）の構造図



| | |
|------------|------------------|
| 福島第一原子力発電所 | |
| 名 | 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 |

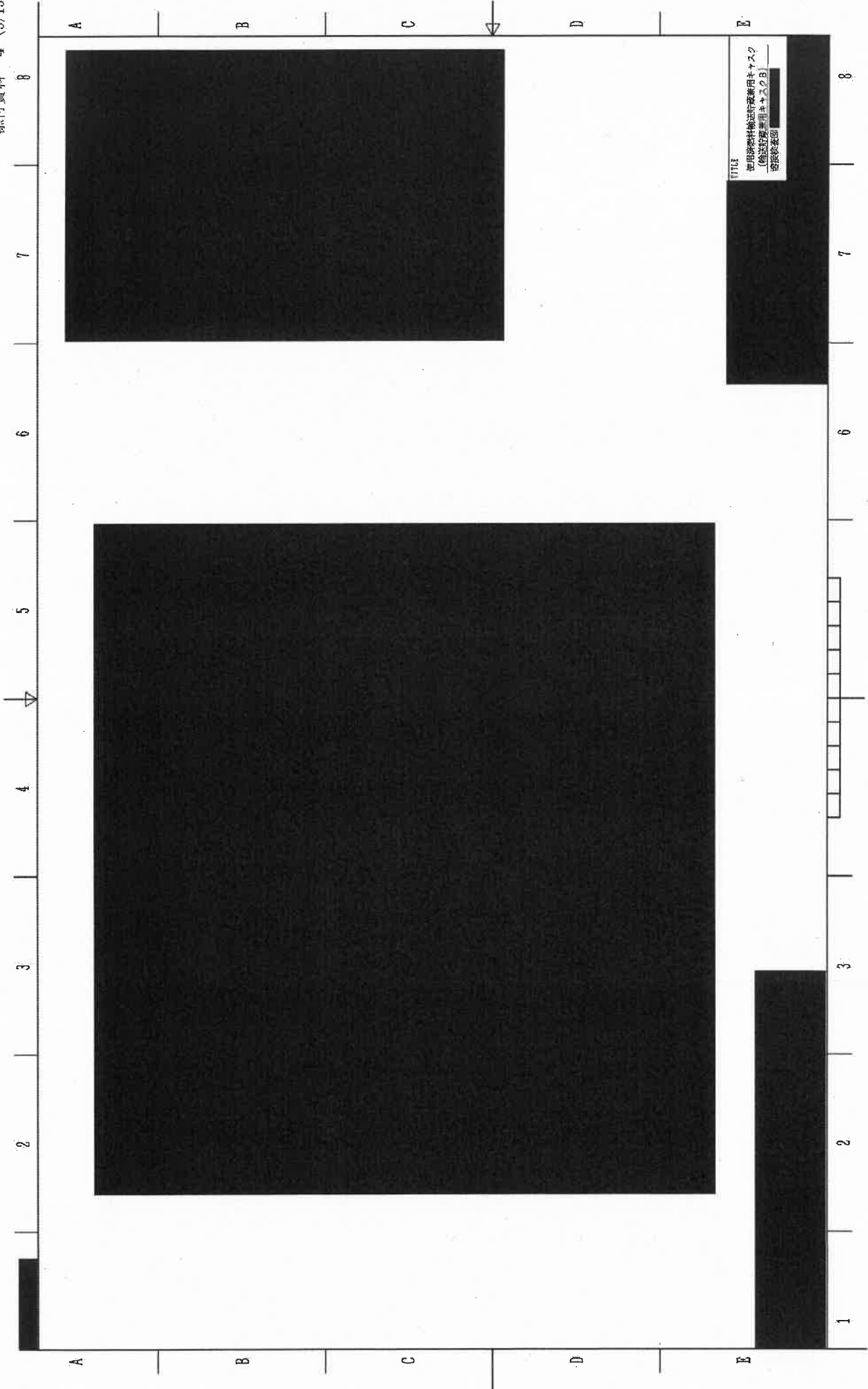
溶接部の設計図

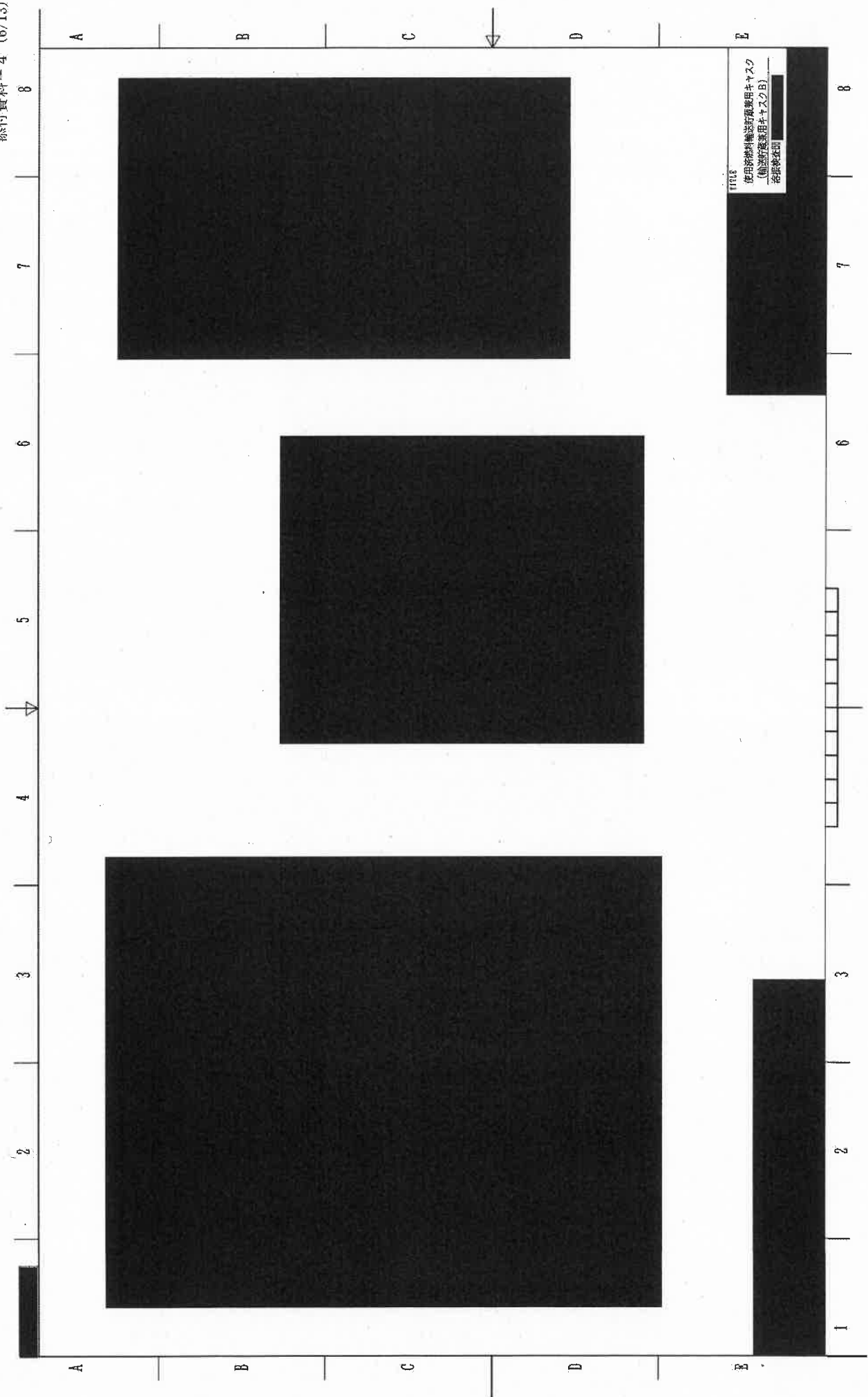


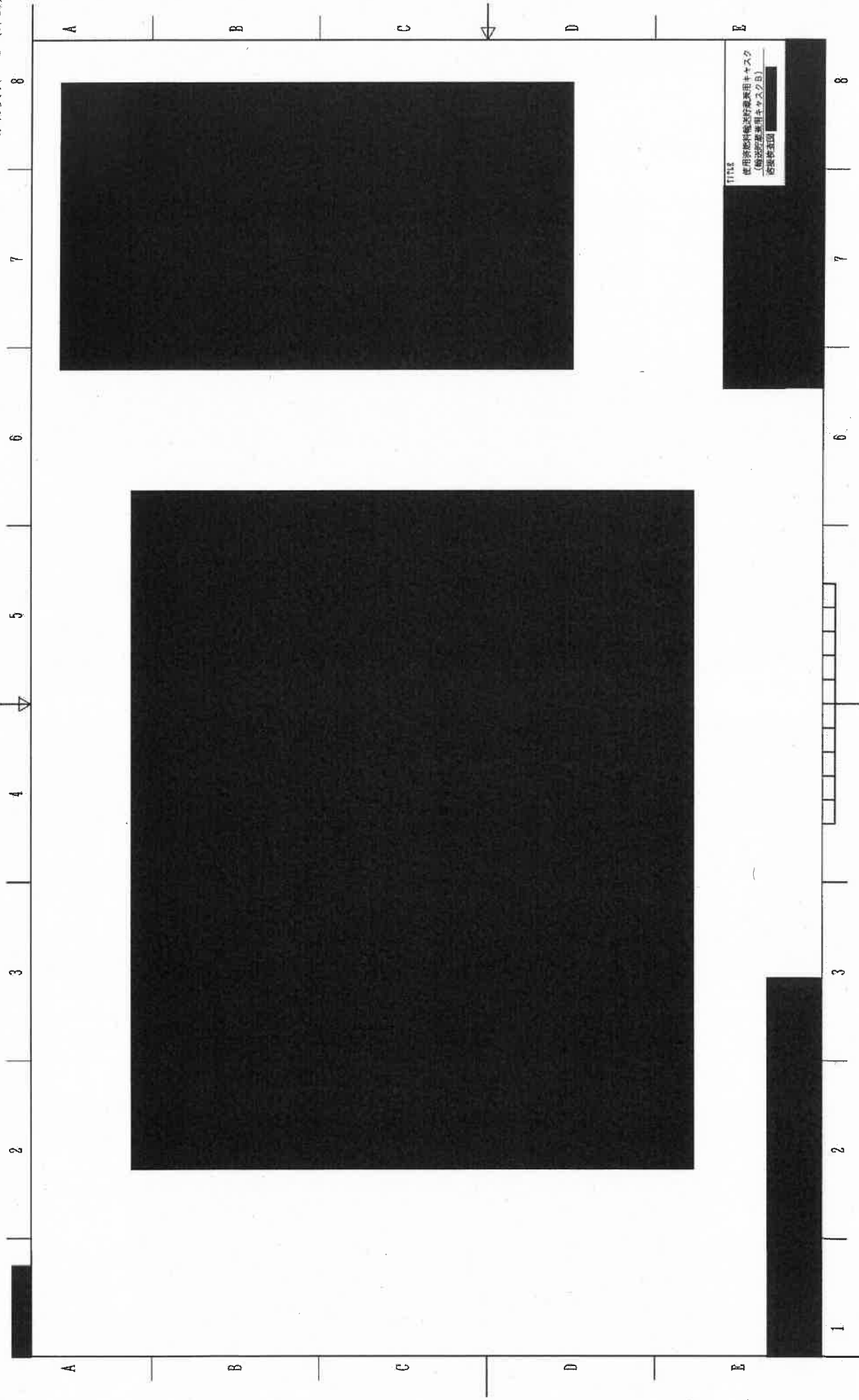


| | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|
| A | | | | | | | | | | | |
| B | | | | | | | | | | | |
| C | | | | | | | | | | | |
| D | | | | | | | | | | | |
| E | | | | | | | | | | | |
| F | | | | | | | | | | | |
| G | | | | | | | | | | | |

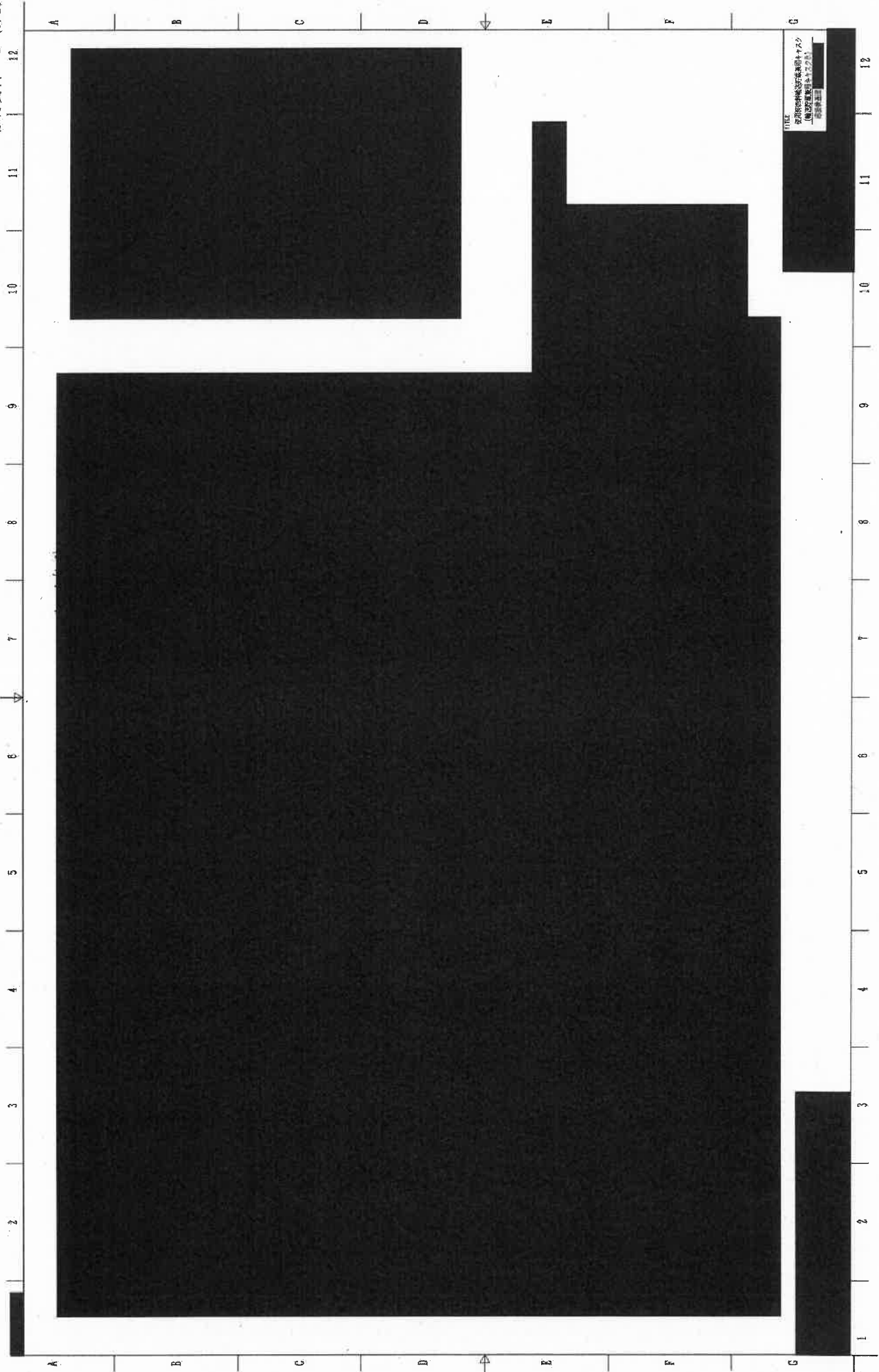
TABLE
西日本建設株式会社 建設事業用キヤスタ
建設事業用キヤスタ
建設事業用キヤスタ

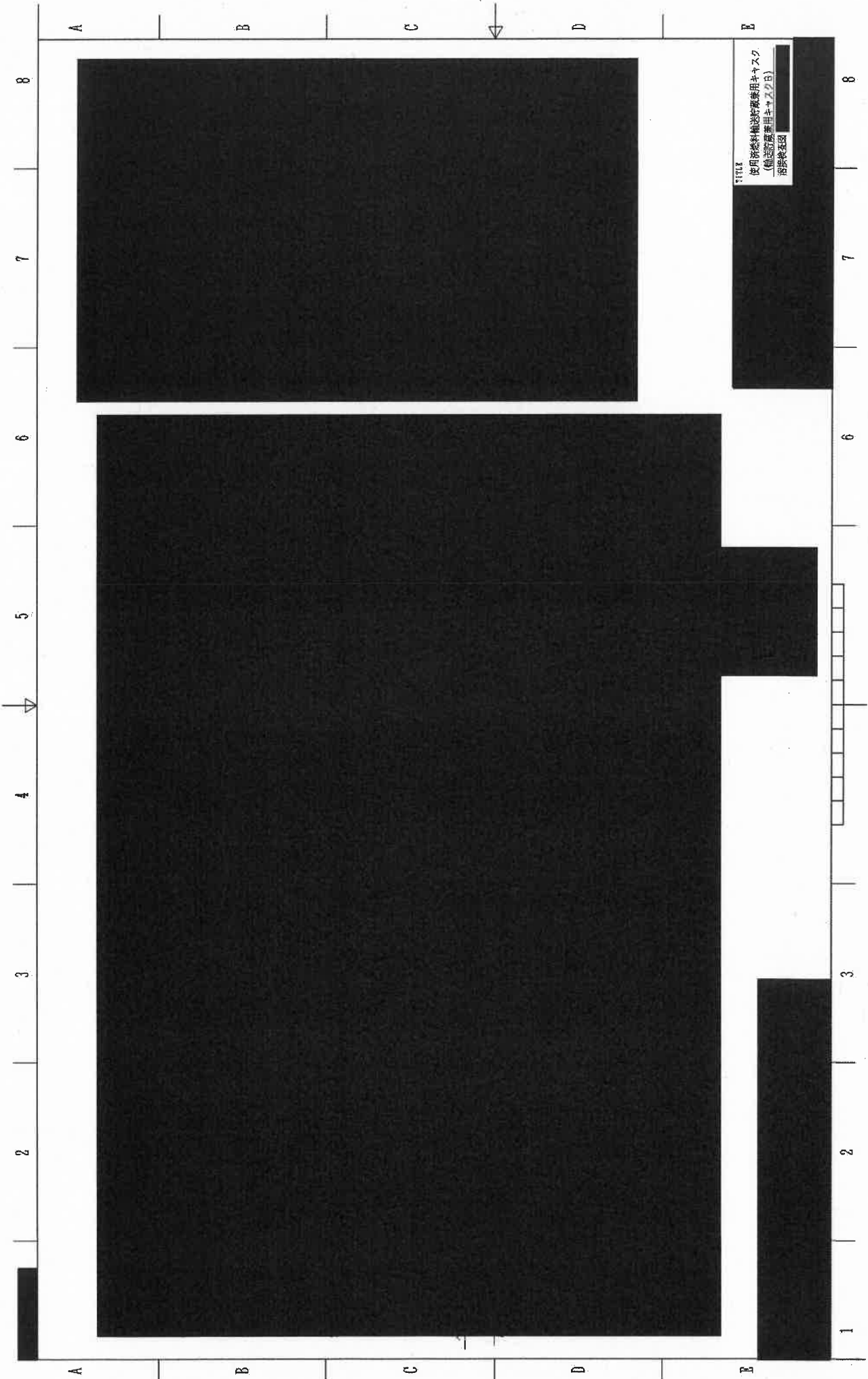






TITEL
 使用済燃料焼却炉稼働実用キヤスタ
 (輸送用キヤスタB)
 新設機組





使用済燃料輸送貯蔵専用キヤスク
(輸送貯蔵専用キヤスク)
溶接線図

8

7

6

5

4

3

2

A

B

C

D

E

8

7

6

5

4

3

2

1

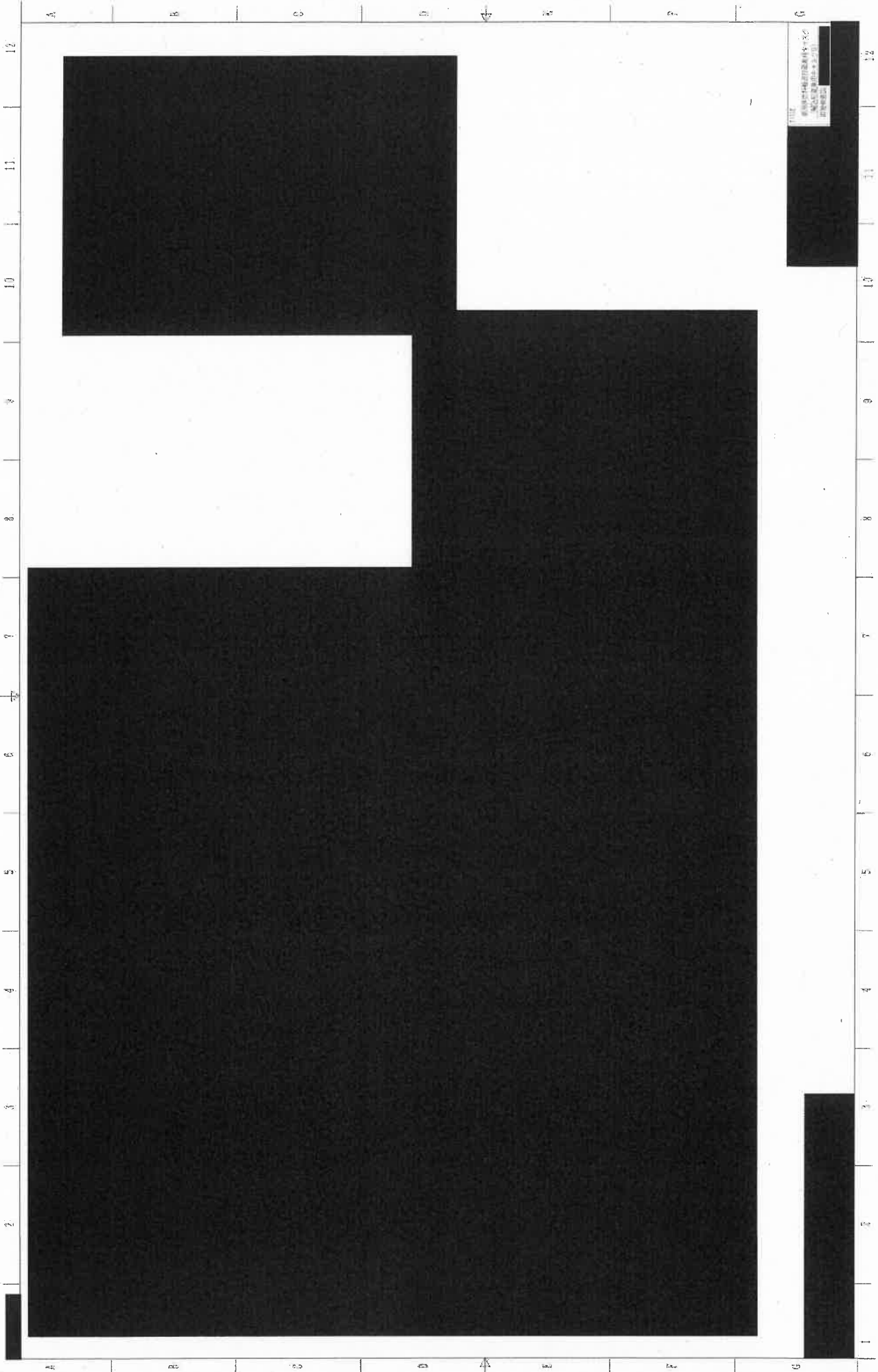
A

B

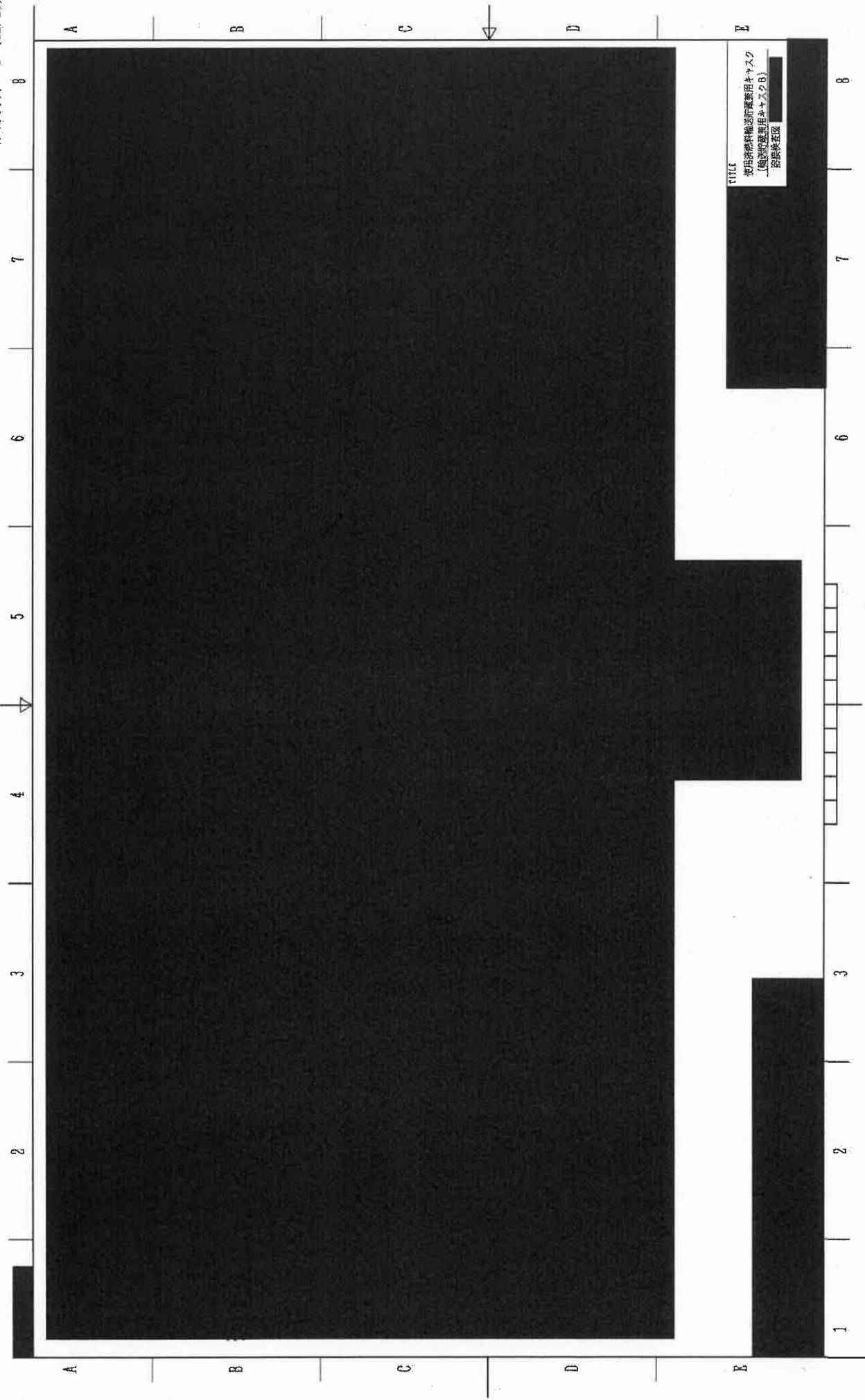
C

D

E



11112
KONSTRUKTIVITÄT
IN DER
PSYCHOLOGIE



A

B

C

D

E

8

7

6

5

4

3

2

1

8

7

6

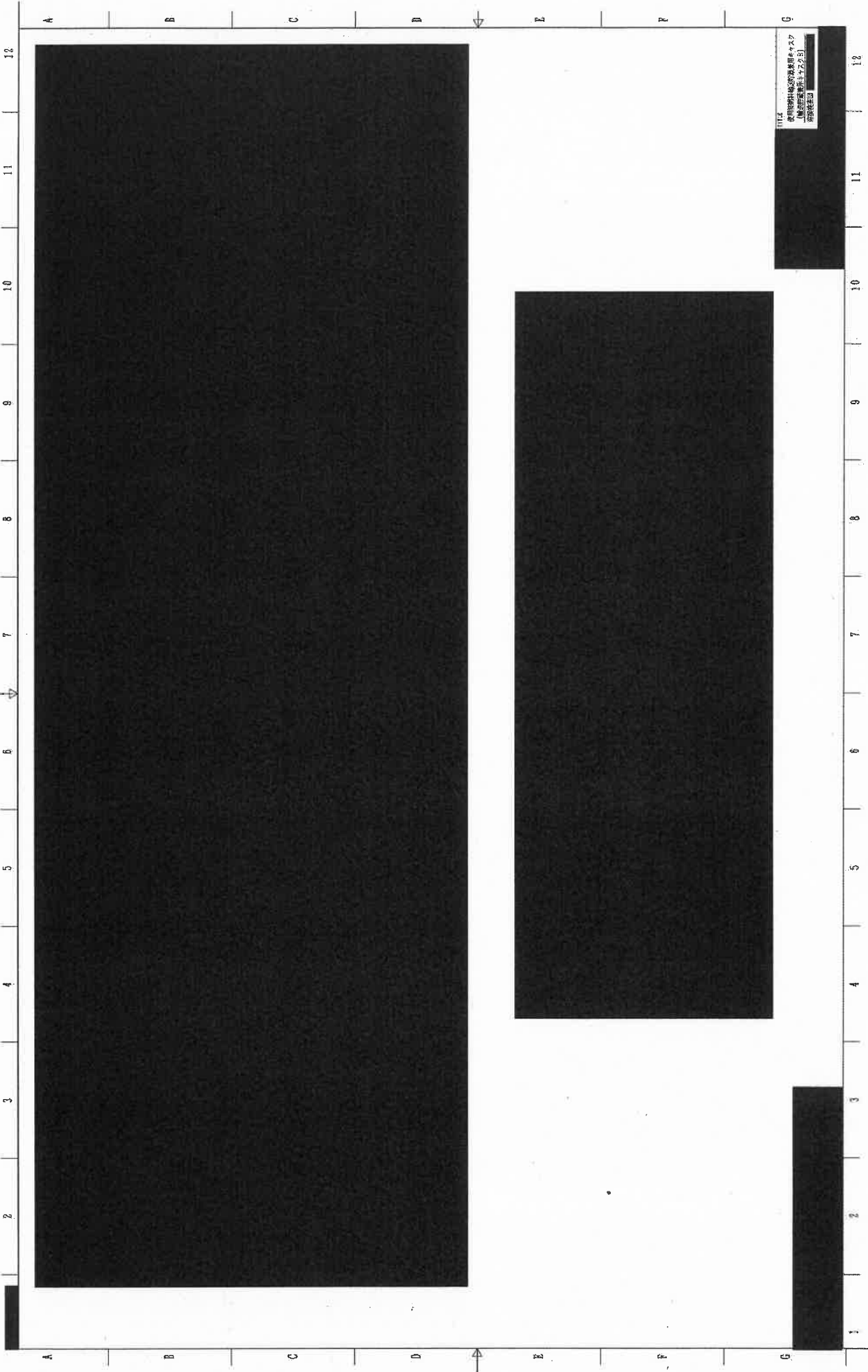
5

4

3

2

1



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 | ☆ 11月 | — | ☆ 7月 | △ 3月 |
| | | ~ 87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 (°C) 以上 | 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 |
|-----------|------|----|---------------------|------|------|---|-----------------|------------------------|------------------------|-----------------------|--------------------------|--------------------------|----|----|-----|--------------------|-----------------------|-----------------------|------------------|------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|------------------|--------|
| | | | | | | (溶接棒・溶加材・フラックス) 区分 銘柄 (F, R, E-No.) (A-No.) | 溶接区分 (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 | ガス | | | | | | | | | | | |
| C001W-□ | 8 | | | 8 | | | | | | | | | | | | | Pt | Pt | - | 150 | 1.0 | 1.25 (H) | イハホ | |
| C001W-□ | 8 | | | 8 | | | | | | | | | | | | | Pt | Pt | - | 150 | 1.0 | 1.25 (H) | イハホ | |
| C002W-□ | 8 | | | 8 | | | | | | | | | | | | | Pt | Pt | - | 150 | 1.0 | 1.25 (H) | イハホ | |
| C002W-□ | 8 | | | 8 | | | | | | | | | | | | | Pt | Pt | - | 150 | 1.0 | 1.25 (H) | イハホ | |
| C003W-□ | 8 | | | 8 | | | | | | | | | | | | | Pt | Pt | - | 150 | 1.0 | 1.25 (H) | イハホ | |
| C003W-□ | 8 | | | 8 | | | | | | | | | | | | | Pt | Pt | - | 150 | 1.0 | 1.25 (H) | イハホ | |
| C004W-A-□ | 8 | | | 8 | | | | | | | | | | | | | - | 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(片手継手)
 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:ワッパフラケット、強め材
 6:管と管板
 7:紐等
 8:肉盛(フラット)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クロス部のみ)
 Pt:超音波試験
 Pt(L):超音波試験(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):超音波試験(溶接金属部の2分の1が13mmを超える場合は13mm)ごと
 Ul:目視
 M:磁粉探傷試験
 T:RT(1)~RT 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: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 |
| 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：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) | 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) #5 | 受検場所 | | 備 考 |
|-----------|---------------|----|---------------------|------------|------|----------------------------|----------------------|------------------------|------------------|-----------------|--------------------|--------------------|---|----|---------|--------------------|-----------------------------|-----------------------------|------------------|------------------------------------|-------------------------------------|---|-------------|----------|--------|
| | 規格 (P-No.) | 区分 | | | | 溶接棒 区分 (F, R, E-No.) | 溶加材 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 #6 | |
| 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 () 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(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:栓等
 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クロス部のみ)
 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(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:非破壊検査
 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) | 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: 輸送防護兼用キヤスクB

溶接検査詳細一覧表

| 継手番号 | 継手種別 | 寸法 外径×厚さ (mm) | 材質 規格 | 溶接方法 | 溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス) | | 予熱 温度 (°C) | 溶接後熱処理 | | | シールド ガス | 電極 層数 | 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 |
|----------------|------|---------------------|----------|------|-------------------------|----------------------|------------------|------------------|-----------------|--------------------|------------|----------|--------------------|-----------------------|-----------------------|------------------|------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|--------------------|----------|--------|
| | | | | | 溶接棒 (F, R, E-No.) | 溶加材・フラックス (A-No.) | | 保持 温度 (°C) | 保持 時間 (h) | 加熱 速度 (°C/h) | | | | | | | | | | 冷却 速度 (°C/h) | *5 #5 | |
| C401W -1A-□ | 8 | | | | | | | | | | | | | | | | 150 | 1.0 | 1.25 (H) | イ ハ | ホ | |
| C401W -2A-□ | 8 | | | | | | | | | | | | | | | | 150 | 1.0 | 1.25 (H) | イ ハ | ホ | |
| C401W -3A-□ | 8 | | | | | | | | | | | | | | | | 150 | 1.0 | 1.25 (H) | イ ハ | ホ | |
| C401W -4A-□ | 8 | | | | | | | | | | | | | | | | 150 | 1.0 | 1.25 (H) | イ ハ | ホ | |
| C402W-□ | 8 | | | | | | | | | | | | | | | | 150 | 1.0 | 1.25 (H) | イ ハ | ホ | |
| C402W-□ | 8 | | | | | | | | | | | | | | | | 150 | 1.0 | 1.25 (H) | イ ハ | ホ | |
| C403W-□ | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | 150 | 1.0 | 1.25 (H) | イ ハ | ホ | |
| C404W-□ | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | 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(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(管台継手)
 5:ラグ、ブランク、強め材
 6:管と管板
 7:柱等
 8:肉盛(フラット)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ケロス部のみ)
 Pt:浸透探傷試験
 Pt(1/3):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(1/2):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
 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:溶接後熱処理
 ハ:非破壊検査
 ホ:機械試験

| | |
|------------|-----------|
| 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 (°C) 以上 | 溶接後熱処理 | | | シールド ガス | | 電極 層数 | 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 |
|-----------|------|----|---------------------|------|------|-----------------|-----------------|------------------------|------------------|-----------------|--------------------|--------------------|---|----------|--------------------|-------------------|-----------------------|------------------|------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|------------------|--------|
| | | | | | | (溶接棒・溶加材・フラックス) | 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 | | | | | | | | | | |
| C401W-1-□ | 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| C401W-2-□ | 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| C401W-3-□ | 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| C401W-4-□ | 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S401W-□ | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S402W-□ | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S403W-□ | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S404W-□ | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

*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:溶接後熱処理
ハ:非破壊検査
ニ:機械試験
ホ:耐圧試験

*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:透過探傷試験
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
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

*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、ブランク、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
10:1~9以外

| | |
|------------|------------|
| 種類コード | 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：輸送貯蔵兼用キヤスクB

溶接検査詳細一覧表

| 継手番号 継手種別 | 寸法 外径×厚さ (mm) | 材質 | | 継手種別 #2 | 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 #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) | 受検場所 | | 備 考 |
|--------------|---------------------|----|----|------------|------|-------------------------|-----------------------|------------------------|-----------------|------------------|-----------------|--------------------|--------------------|----------|--------------------|-----------------------------|-----------------------------|------------------|------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------|-------------|---|--------|
| | | 規格 | 区分 | | | (溶接棒・溶加材・フラックス) 溶接材料 | 溶接区分 (F, R, E-No.) | | 溶接区分 (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 | |
| S405W-□ | 10 | | | 10 | | | | | | | | | | | | | | | 110 | 0.4 | 0.5 (A) | イ ハ ホ | | |
| S406W-□ | 10 | | | 10 | | | | | | | | | | | | | | | 110 | 0.4 | 0.5 (A) | イ ハ ホ | | |
| S407W-□ | 10 | | | 10 | | | | | | | | | | | | | | | 110 | 0.4 | 0.5 (A) | イ ハ ホ | | |
| S408W-□ | 10 | | | 10 | | | | | | | | | | | | | | | 110 | 0.4 | 0.5 (A) | イ ハ ホ | | |
| S409W-□ | 10 | | | 10 | | | | | | | | | | | | | | | 110 | 0.4 | 0.5 (A) | イ ハ ホ | | |
| S410W-□ | 10 | | | 10 | | | | | | | | | | | | | | | 110 | 0.4 | 0.5 (A) | イ ハ ホ | | |
| S411W-□ | 10 | | | 10 | | | | | | | | | | | | | | | 110 | 0.4 | 0.5 (A) | イ ハ ホ | | |
| S412W-□ | 10 | | | 10 | | | | | | | | | | | | | | | 110 | 0.4 | 0.5 (A) | 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: 有鉛水平固定又は有鉛鉛直固定
*3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(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
*4耐圧試験
H: 水圧
A: 気圧
*5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: 溶接後熱処理
ハ: 有鉛探傷検査
ホ: 有鉛探傷検査
ホ: 耐圧試験

- *6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、ブラケット、締め材
6: 管と管板
7: 栓等
8: 肉盛(クラフット)溶接
9: 漏れ止め
10: 1~9以外

| | |
|------------|------------|
| 種別コード | 002 |
| 送り先 | |
| 発行日 | 2021/10/13 |
| 一トNo. (図番) | 009 改訂 1 |

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 (°C) | 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 |
|---------|------|----|---------------------|------|------|--|---------------|------------------|------------------|-----------------|--------------------|------------|----------|--------------------|-----------------------|-----------------------|------------------|------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|------------------|--------|
| | | | | | | (溶接棒・溶加材・フラックス) 溶金区分 (F, E, E-No.) | 区分 (A-No.) | | 保持 温度 (°C) | 保持 時間 (h) | 加熱 速度 (°C/h) | | | | | | | | | | | |
| S413W-□ | 10 | | △ | 10 | | | | | | | | | | | | | | 110 | 0.4 | 0.5 (A) | イハホ | |
| S414W-□ | 10 | | | 10 | | | | | | | | | | | | | | 110 | 0.4 | 0.5 (A) | イハホ | |
| S415W-□ | 10 | | | 10 | | | | | | | | | | | | | | 110 | 0.4 | 0.5 (A) | イハホ | |
| S416W-□ | 10 | | | 10 | | | | | | | | | | | | | | 110 | 0.4 | 0.5 (A) | イハホ | |
| S417W-□ | 10 | | | 10 | | | | | | | | | | | | | | 110 | 0.4 | 0.5 (A) | イハホ | |
| S418W-□ | 10 | | | 10 | | | | | | | | | | | | | | 110 | 0.4 | 0.5 (A) | イハホ | |
| S419W-□ | 10 | | | 10 | | | | | | | | | | | | | | 110 | 0.4 | 0.5 (A) | イハホ | |
| S420W-□ | 10 | | | 10 | | | | | | | | | | | | | | 110 | 0.4 | 0.5 (A) | 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(ワグ継手)
 4: 継手区分D(管台継手)
 5: ラグ・フラケット、強む材
 6: 管と管板
 7: 栓等
 8: 肉盛(シラット)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: 水平固定又は斜固定
 r: 有難水平固定又は有難斜固定

*4 非破壊試験
 Rt: 放射線透過試験
 Pt: 浸透探傷試験 (クロロス部のみ)
 Pt (1): 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 (溶接長さの2分の1(溶接長さの2分の1が13mmを超える場合は13mm)ごと
 且し、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: (1)~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 (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



種別コード 002
 送り先
 発行日 2021/10/13
 一トNo. (図番) 010 改訂 1

溶接検査詳細一覽表

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

| 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 (℃ 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 | | | | (溶接棒・溶加材・フラックス) 区分 (F, R, E-No.) | 溶合金区分 (A-No.) | | | 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 | |
| C501W-□ | 8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | イ ハ ホ | イ ハ ホ | | |
| C501W-□ | 8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | イ ハ ホ | イ ハ ホ | |
| C502W-□ | 8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | イ ハ ホ | イ ハ ホ | |
| C503W-□ | 8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 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(円筒継手)
3:継手区分C(7/8"継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:ラック、プレート、強め材
6:管、管板
7:栓、等
8:円筒(フラット)溶接
9:溝ね止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
I:下向
V:立向
h:縦向
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(テロス部のみ)
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を超える場合は13mm)ごと
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
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)
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 003
送り先
発行日 2021/9/14
シートNo.(図番) 013 改訂 0