

溶接検査申請変更届出書

廃炉発官 R 5 第 4 2 号  
令和 5 年 6 月 2 3 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 1 0 月 2 8 日付け廃炉発官 R 3 第 1 3 1 号をもって申請し、令和 4 年 1 2 月 2 日付け廃炉発官 R 4 第 1 4 4 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 2 7 条第 3 項の規定に基づき届け出ます。

|  |  |
|--|--|
| 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<br>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<br>輸送貯蔵兼用キャスク B (容器)<br>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<br/>輸送貯蔵兼用キャスク B<br/>φ 2,482mm×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<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> |
| 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)   |
| 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4年 2月15日<br>至 令和5年10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<br>福島第一原子力発電所<br>[REDACTED]   |

|  | 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>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<br>輸送貯蔵兼用キャスクB<br>φ2,482mm×5.32m 6基<br><br>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)<br>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) | 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)      | 工事工程の見直しにより、検査期日を変更する。 |
| 溶接検査を受けようとする事項                         | 溶接構造物<br>溶接作業中検査 (有・無) (有)<br>溶接後熟処理 (有・無) (無)<br>非破壊検査 (有・無) (有)<br>機械試験 (有・無) (無)<br>耐圧試験 (有・無) (有)<br>(記録確認検査) (有・無) (有)   | 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<br>至 令和5年7月31日   | 自 令和4年2月15日<br>至 令和5年10月31日 | 工事工程の見直しにより、検査期日を変更する。 |
| 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                        |                        |

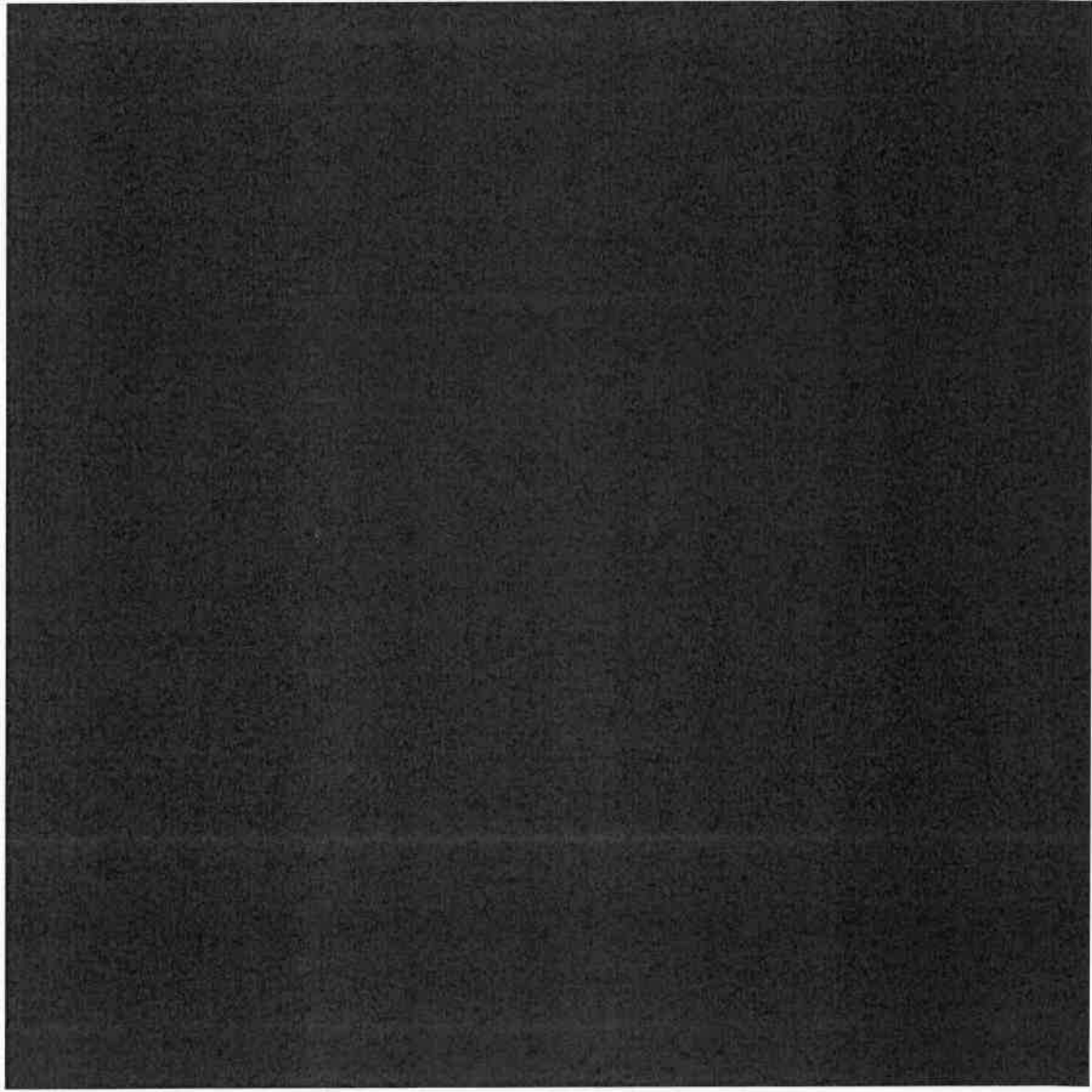
## 溶接明細書

|                 |                 |  |
|-----------------|-----------------|--|
| 機器の区分<br>【設備区分】 |                 | 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)】   |
| 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。<br>         |
| 溶接を行う者の氏名       |                 | <br>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<br>       |

溶接施工法一覧

| 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   |               |          |      |    |

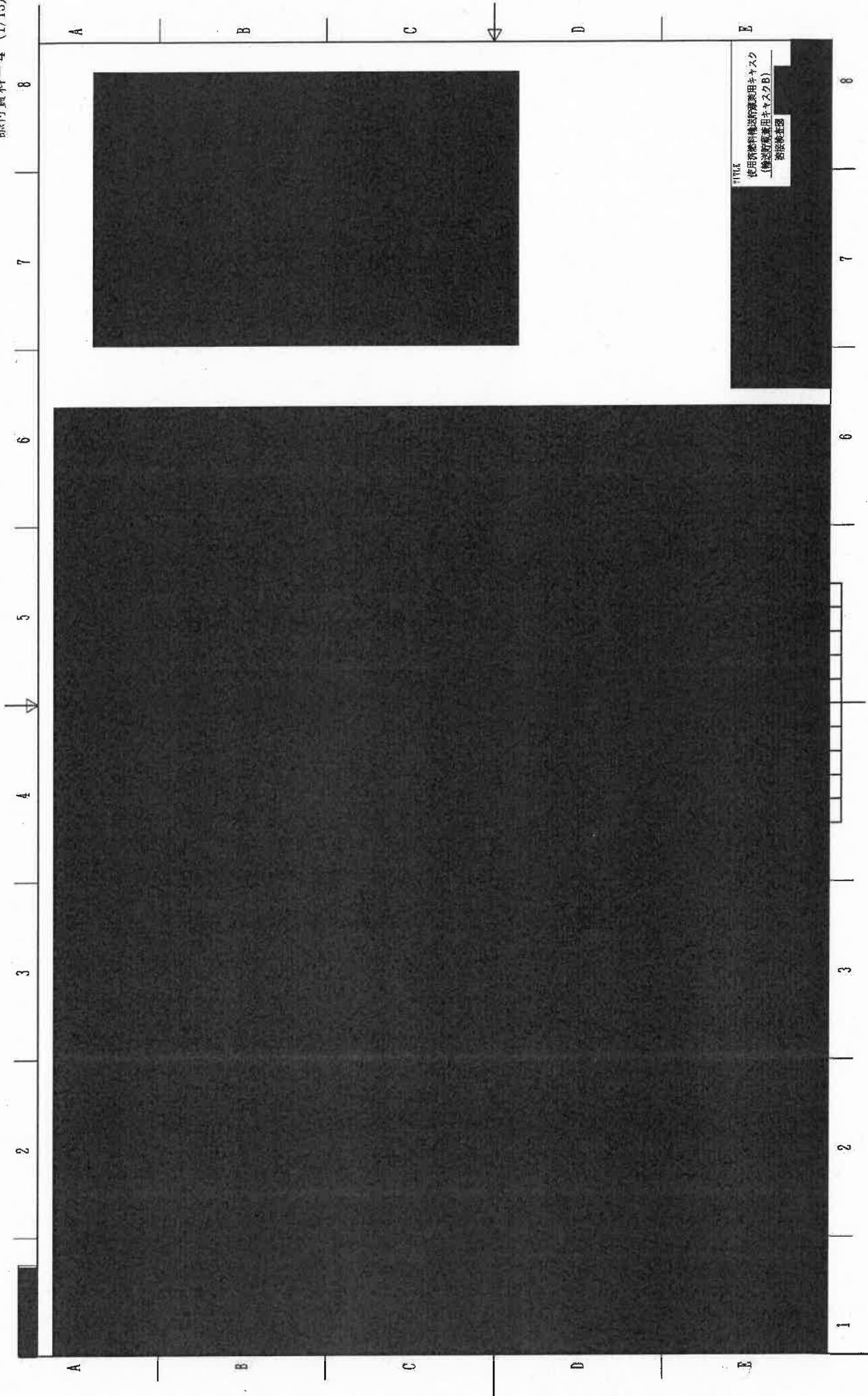
溶接を受けようとする容器（輸送貯蔵兼用キャスクB）の構造図

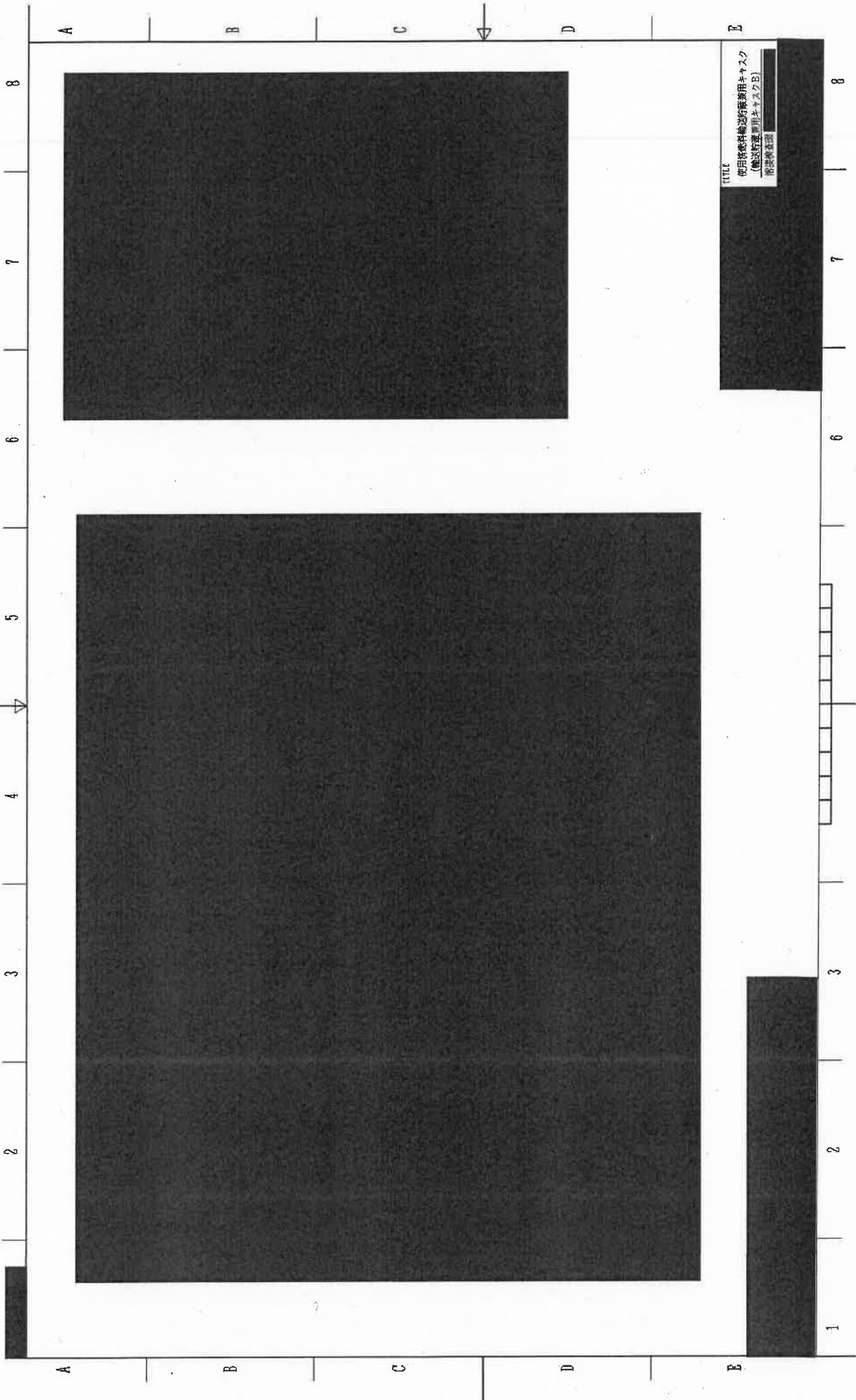


|                  |
|------------------|
| 福島第一原子力発電所       |
| 名称               |
| 輸送貯蔵兼用キャスクBの構造図  |
| 東京電力ホールディングス株式会社 |

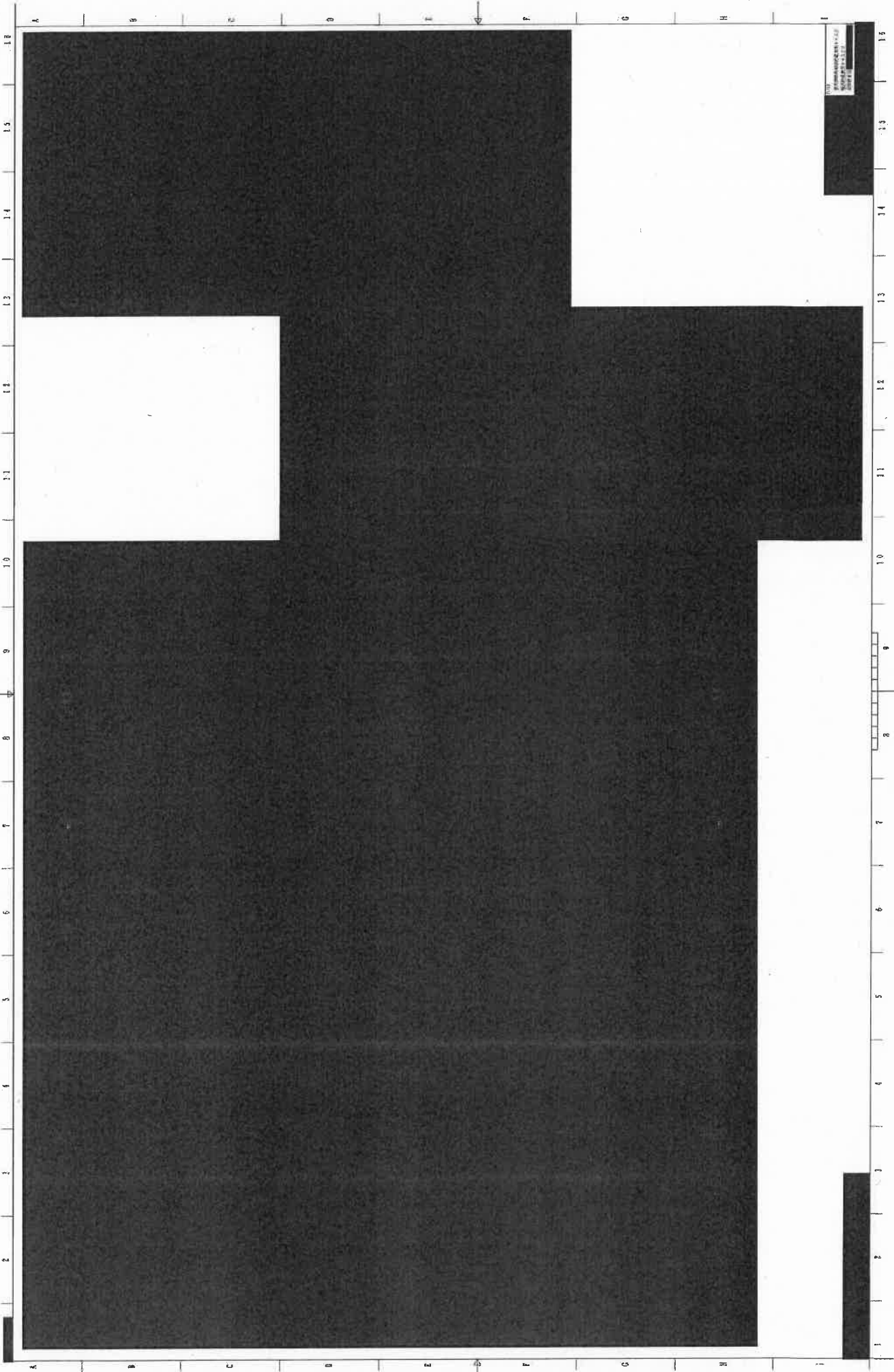
溶接部の設計図



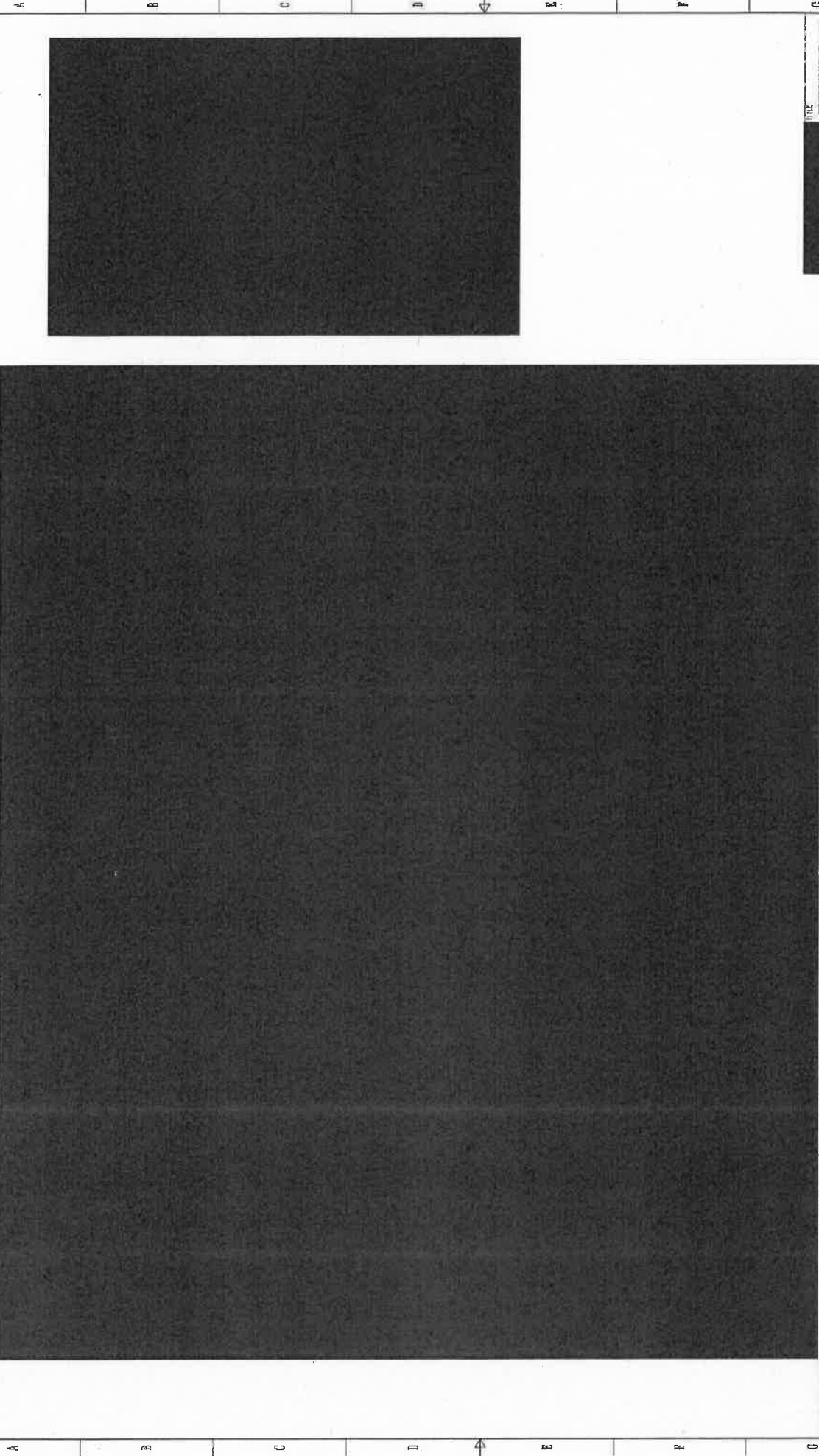




TITLE  
 印刷材料輸送用専用キヤスク  
 (輸送筐専用キヤスクB)  
 標準仕様書



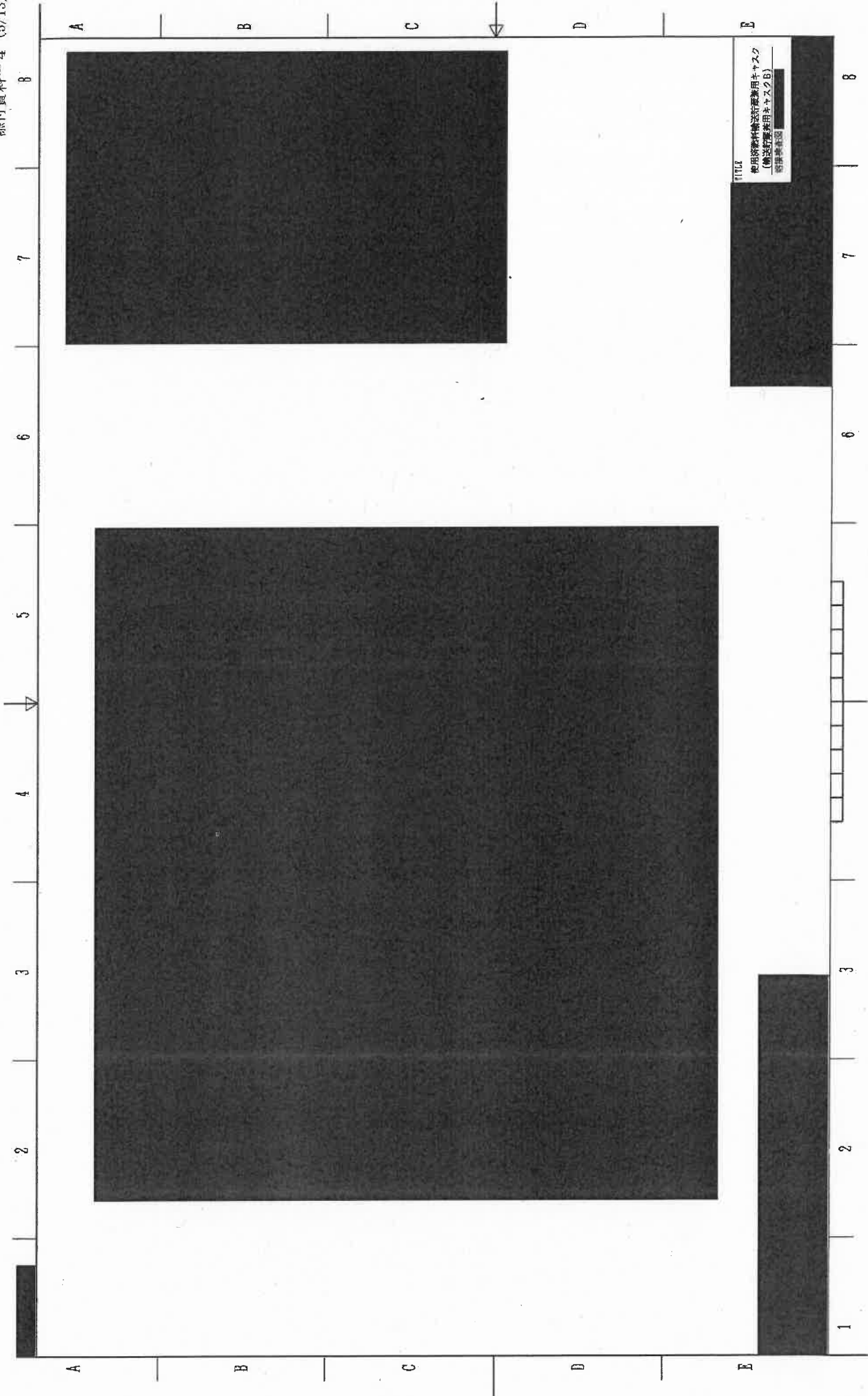
12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

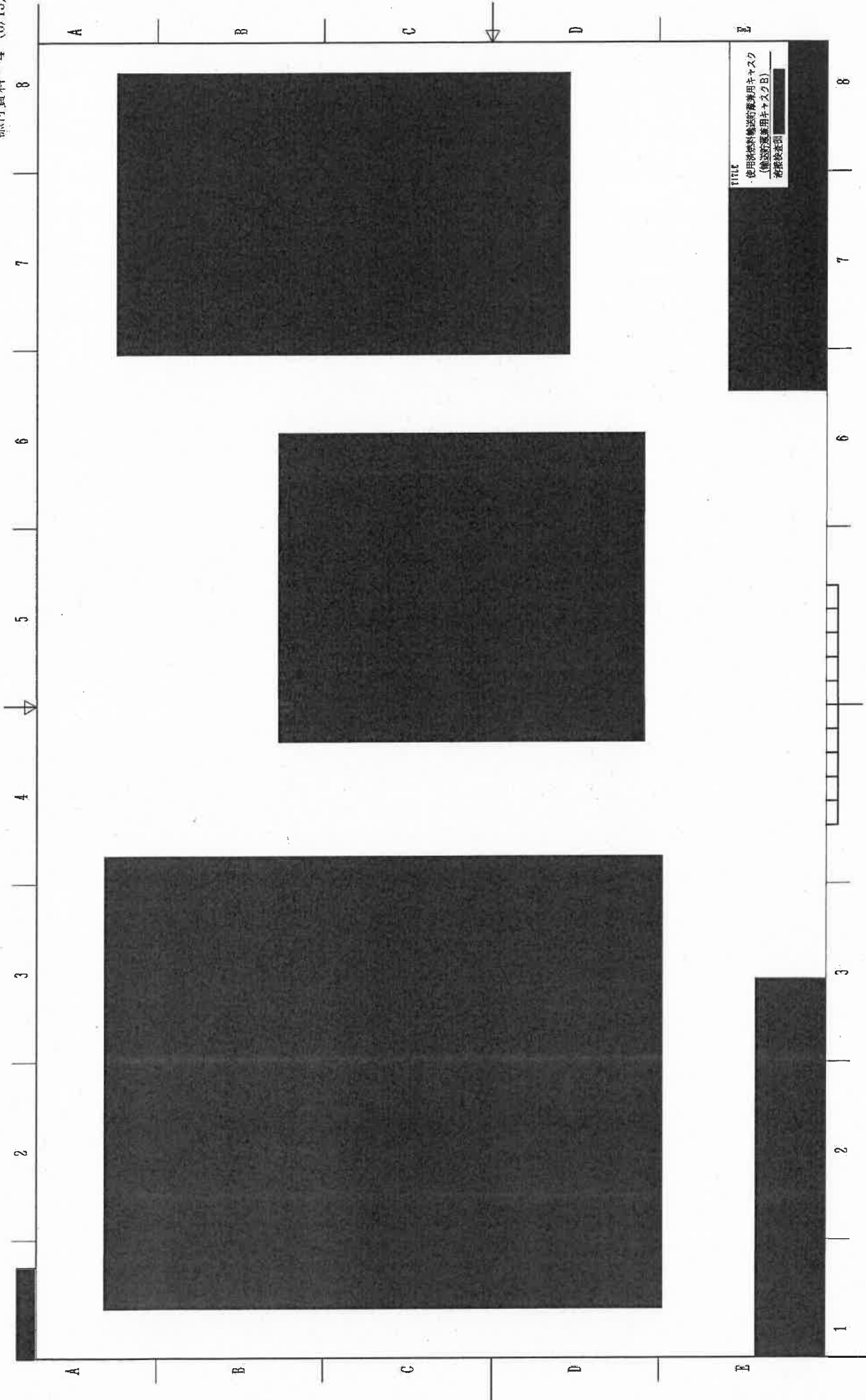


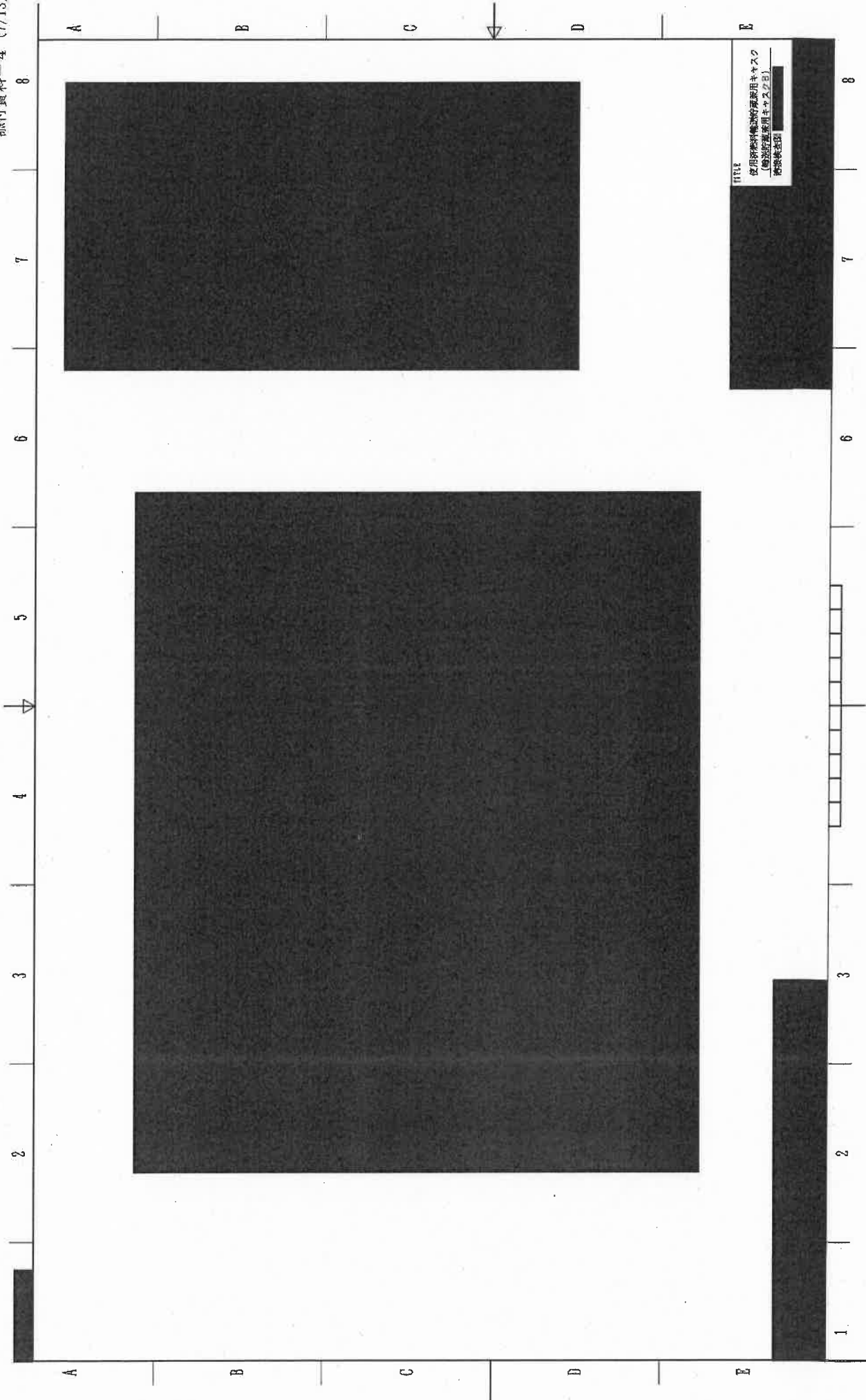
A B C D E F G

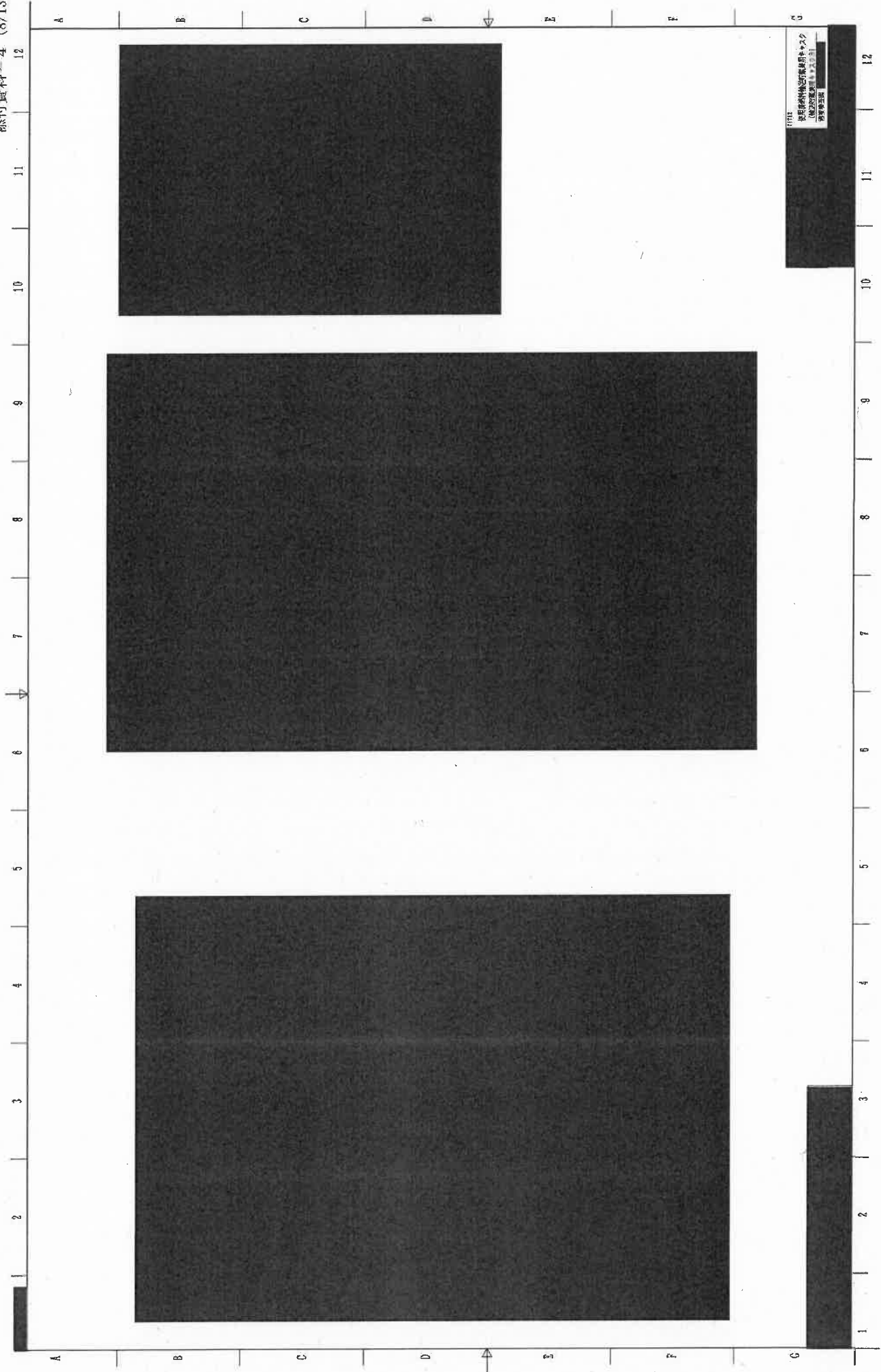
TABLE  
資料開示請求の取扱い状況  
（資料開示請求の取扱い状況）  
資料開示請求の取扱い状況

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

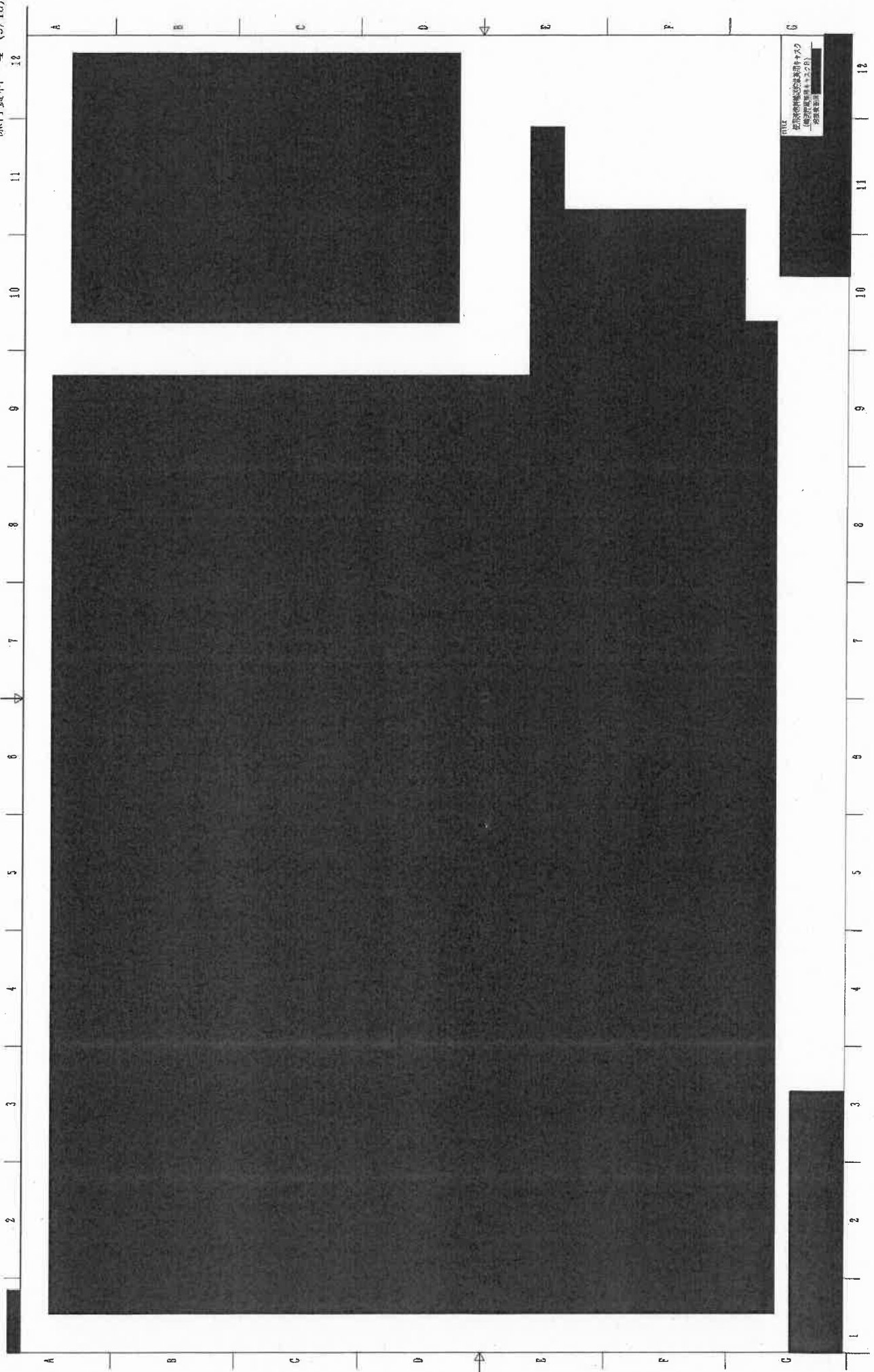


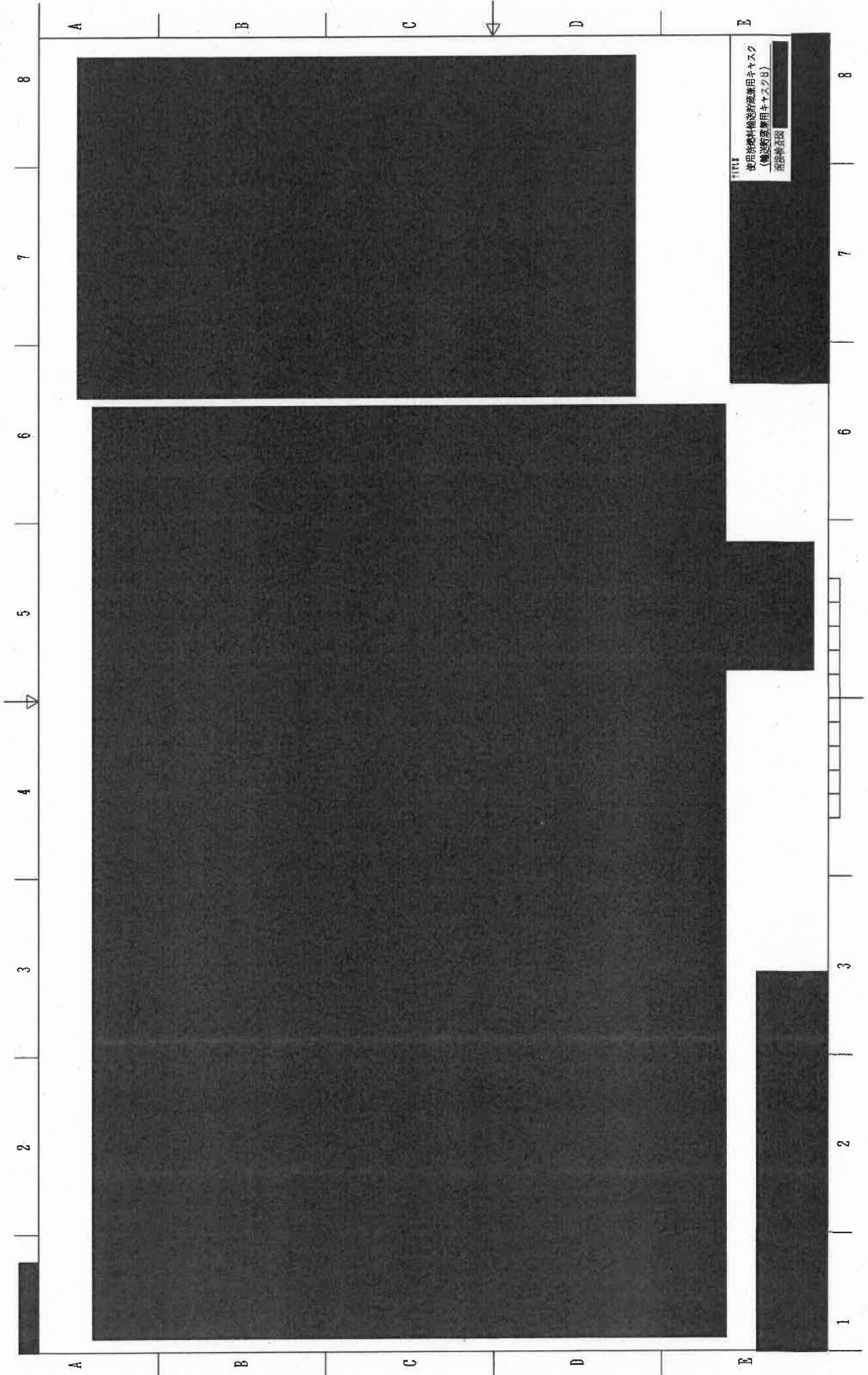




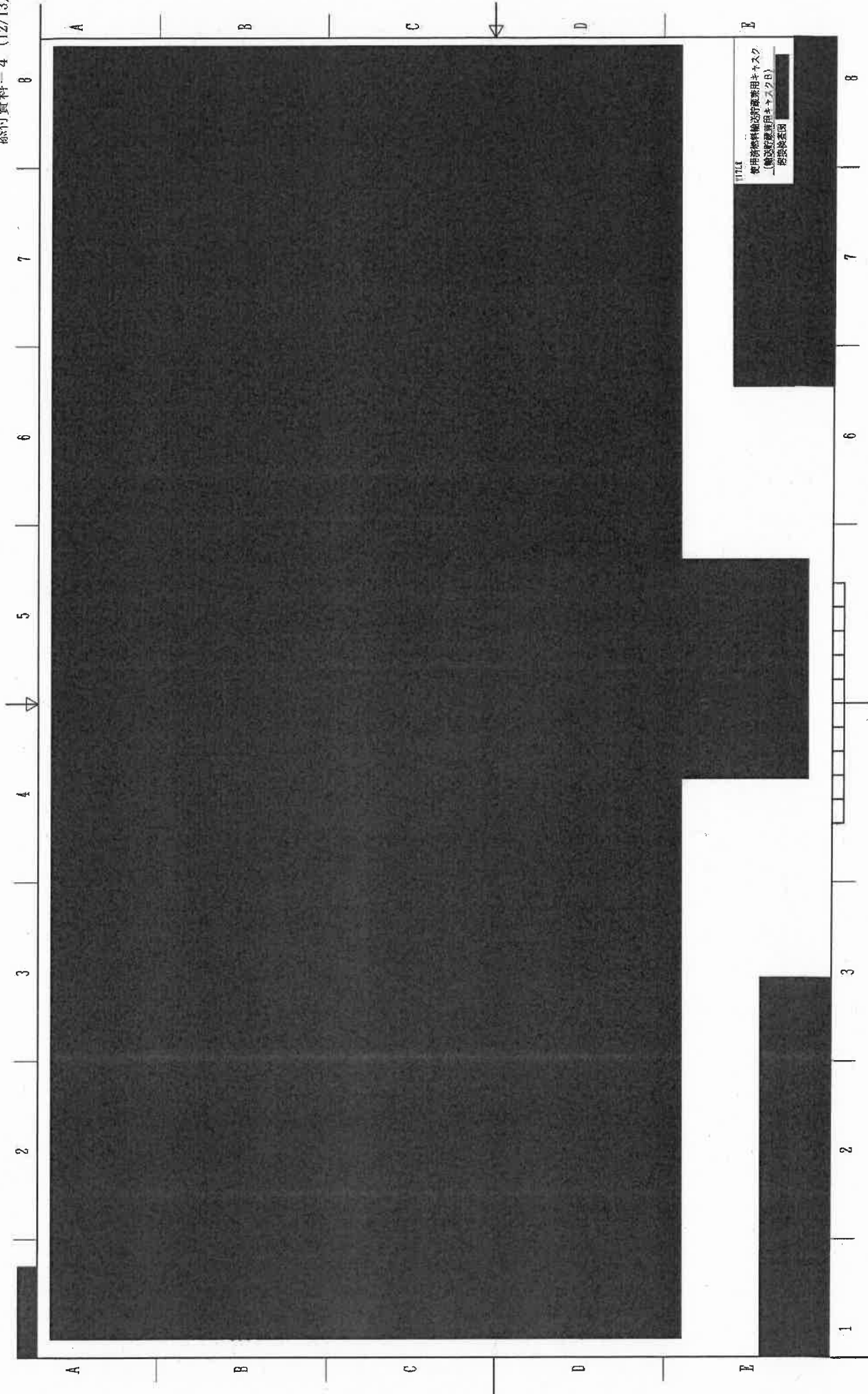












|   | 2          | 3          | 4          | 5          | 6          | 7          | 8          | 9          | 10         | 11         | 12         |
|---|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| A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

株式会社  
[Redacted]  
[Redacted]  
[Redacted]

溶接工程表

|                          |                 |                   | 年    |         |          |         |
|--------------------------|-----------------|-------------------|------|---------|----------|---------|
| 項目                       |                 |                   | 令和3年 | 令和4年    | 令和5年     | 令和6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 | 82号機<br>~<br>87号機 |      | ☆<br>2月 | ☆<br>10月 | △<br>3月 |

— : 工事期間

☆ : 溶接検査

△ : 工事完了

溶接部詳細一覧表

溶接検査詳細一覧表

原子力施設名：福島第二原子力発電所

設備名：一

機器名：輸送貯蔵兼用キヤスクB

| 継手番号          | 継手種別 | 寸法<br>外径×厚さ<br>(mm) | 溶接方法 | 溶接材料   |                 | 予熱<br>温度<br>(°C)<br>以上 | 溶接後熱処理           |                         |                            | シールド<br>ガス                 |   | 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 |
|---------------|------|---------------------|------|--|-----------------|------------------------|------------------|-------------------------|----------------------------|----------------------------|---|----------|--------------------|-----------|---------------|------------------|------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|------|--------|--------|
|               |      |                     |      | (溶接棒・溶加材・フラックス)<br>区分<br>銘<br>柄<br>(F, R, E-No.) | 溶金区分<br>(A-No.) |                        | 保持<br>温度<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    | 工<br>場 |        |
| 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<br>-A-□ | 8    |                     |      |  |                 |                        |                  |                         |                            |                            |   |          |                    | -         | Pt            | -                | 150                                | 1.0                                 | 1.25 (H)                            | イハホ  | イハホ    |        |

(注) \*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:管上管板  
 7:柱等  
 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(γ):放射線透過試験  
 Pt:超音波試験  
 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(溶接深さの2分の1が13mmを超える場合は13mm)ごと  
 目し、最終目し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:溶接後後処理  
 一:非破壊検査  
 二: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: 二  
機器名: 輸送貯蔵専用キヤスケB

### 溶接検査詳細一覧表

| 継手番号    | 継手種別 | 寸法<br>外径×厚さ<br>(mm) | 材質 |    | 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 | 層数 | 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>(℃) | 最高<br>使用<br>压力<br>(MPa) | 耐圧<br>試験<br>压力<br>(MPa) | 受検場所              |   | 備<br>考 |   |
|---------|------|---------------------|----|----|------|------|---------------|---------|------|-----------|-----|-----------------|-----|-----------------|-------------------|-----|-----|----|--------------------|-----------|---------------|------------------|-----------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------|---|--------|---|
|         |      |                     | 規格 | 区分 |      |      | (F, R, E-No.) | (A-No.) |      | 温度<br>(℃) | 以上) | 保持<br>温度<br>(℃) | 以上) | 保持<br>時間<br>(h) | 加熱<br>速度<br>(℃/h) | 以下) |     |    |                    |           |               |                  |                       |                         |                         | 冷却<br>速度<br>(℃/h) | 表 |        | 裏 |
| S001W-□ | 5    |                     |    |    |      |      |               |         |      |           |     |                 |     |                 |                   |     |     |    |                    |           |               | 150              | 1.0                   | 1.25                    |                         | イ                 | ハ |        |   |
| S002W-□ | 5    |                     |    |    |      |      |               |         |      |           |     |                 |     |                 |                   |     |     |    |                    |           |               | 150              | 1.0                   | 1.25                    |                         | 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(車手継手)  
2: 継手区分B(筒継手)  
3: 継手区分C(ラケット継手)  
4: 継手区分D(管台継手)  
5: ラグ、ブラケット、強化材  
6: 管と管板  
7: 栓等  
8: 肉離(ラケット)溶接  
9: 端止め  
10: 1~9以外

\*3 溶接姿勢  
f: 下向  
v: 垂直  
o: 上向  
e: 水平固定又は軸面固定  
r: 有應水平固定又は有應軸面固定

\*4 非破壊試験  
Rt: 放射線透過試験 (ククロス部のみ)  
Pt: 浸透探傷試験  
Pt (1/2): 浸透探傷試験 (溶接部の2分の1が13mmを超える部分)  
Pt (1/3): 浸透探傷試験 (溶接部の3分の1が13mmを超える部分)  
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: 溶接部  
ハ: 溶接部周囲  
ホ: 非破壊検査  
ニ: 機械試験  
ホ: 耐圧試験

(材料、開先面、開先、溶接作業及び設備)

溶接検査詳細一覧表

| 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 | 電極<br>電極 | 溶接<br>施工法<br>(No.) | 開先<br>面検査 | 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<br>(P-No.) |                     |      |      | 銘柄                      | 区分<br>(F, R, E-No.) | 溶金区分<br>(A-No.) |                  | 保持<br>温度<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) | 裏 |        |
| S003W-□ | 5  |               |                     |      |      |                         |                     |                 |                  |                  |                         |                            |            |          |                    |           |                       |                  |                                    |                                     | イハ                                  | ホ                          |   |        |
| S004W-□ | 5  |               |                     |      |      |                         |                     |                 |                  |                  |                         |                            |            |          |                    |           |                       |                  |                                    |                                     |                                     | イハ                         | ホ |        |
| S005W-□ | 5  |               |                     |      |      |                         |                     |                 |                  |                  |                         |                            |            |          |                    |           |                       |                  |                                    |                                     |                                     | イハ                         | ホ |        |
| S006W-□ | 5  |               |                     |      |      |                         |                     |                 |                  |                  |                         |                            |            |          |                    |           |                       |                  |                                    |                                     |                                     | イハ                         | ホ |        |
| S007W-□ | 5  |               |                     |      |      |                         |                     |                 |                  |                  |                         |                            |            |          |                    |           |                       |                  |                                    |                                     |                                     | イハ                         | ホ |        |
| S008W-□ | 5  |               |                     |      |      |                         |                     |                 |                  |                  |                         |                            |            |          |                    |           |                       |                  |                                    |                                     |                                     | イハ                         | ホ |        |
| S009W-□ | 5  |               |                     |      |      |                         |                     |                 |                  |                  |                         |                            |            |          |                    |           |                       |                  |                                    |                                     |                                     | イハ                         | ホ |        |
| S010W-□ | 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(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：ラグ、ブラケット、頭め材  
 6：管と管板  
 7：糸 等  
 8：肉厚(クラッド)溶接  
 9：補正ため  
 10: 1~9以外

\*3溶接姿勢  
 f:下向  
 v:立向  
 h:上向  
 o:上向  
 r:有歪水平固定又は有歪鉛直固定

\*4非破壊試験  
 Rt:放射線透過試験  
 Rt(T):放射線透過試験(Tクロス筋のみ)  
 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  
 U: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  
 T:Rt(T)Nilc or Pt

\*5耐圧試験  
 H:水压  
 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:溶接後熱処理  
 ホ:非破壊検査  
 ニ:機械試験  
 ホ:耐圧試験

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<br>外径×厚さ<br>(mm) | 材質 |               | 溶接方法 | 溶接材料<br>(溶接棒・密加材・フラックス) |                 | 予熱<br>温度<br>(℃) | 溶接後熱処理          |                 |                   | シールド<br>ガス        |   | 電極<br>種類 | 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>(℃) | 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<br>(P-No.) |      | 区分<br>(F, R, E-No.)     | 溶金区分<br>(A-No.) |                 | 保持<br>温度<br>(℃) | 保持<br>時間<br>(h) | 加熱<br>速度<br>(℃/h) | 冷却<br>速度<br>(℃/h) | 表 |          |                    |                       |                       |                  |                                   |                                     |                                     | 裏    | *5<br>工場 |        |
| S011W-□ | 5    |                     |    |               |      |                         |                 |                 |                 |                 |                   |                   |   |          |                    |                       |                       |                  |                                   |                                     |                                     | イ    | イ        |        |
| S012W-□ | 5    |                     |    |               |      |                         |                 |                 |                 |                 |                   |                   |   |          |                    |                       |                       |                  |                                   |                                     |                                     | イ    | イ        |        |
| S013W-□ | 5    |                     |    |               |      |                         |                 |                 |                 |                 |                   |                   |   |          |                    |                       |                       |                  |                                   |                                     |                                     | イ    | イ        |        |
| S014W-□ | 5    |                     |    |               |      |                         |                 |                 |                 |                 |                   |                   |   |          |                    |                       |                       |                  |                                   |                                     |                                     | イ    | イ        |        |

(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(ワッパ継手)  
4:継手区分D(管台継手)  
5:ラック、ブランク、頭め材  
6:管と管板  
7:栓等  
8:筒底(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:水平固定又は船型固定  
r:有底水平固定又は有蓋筒型固定

\*4非破壊試験  
Rt:放射線透過試験  
Pt:超音波透過試験  
Pt(13):浸透探傷試験(溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の母材を含めた部分)  
Pt(1/2):浸透探傷試験(溶接深さの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)  
Dt:超音波探傷試験  
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:溶接熱処理  
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

# 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<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>(℃) | 溶接後熱処理          |                 |                   | シールド<br>ガス        |   | 電<br>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>(℃) | 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<br>(P-No.) |                     |      |      | 区分<br>(F, R, E-No.)     | 溶金区分<br>(A-No.) |                 | 保持<br>温度<br>(℃) | 保持<br>時間<br>(h) | 加熱<br>速度<br>(℃/h) | 冷却<br>速度<br>(℃/h) | 裏 |             |                    |                       |                       |                  |                                   |                                     |                                     | 表           | #5 |        |
| C004W<br>-B-□ |     |               |                     | 8    |      |                         |                 |                 |                 |                 |                   |                   |   |             |                    |                       |                       |                  |                                   |                                     |                                     | 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(馬手継手)  
 2:継手区分B(馬手継手)  
 3:継手区分C(ワザ継手)  
 4:継手区分D(管台継手)  
 5:ラダ、ブラケット、張め材  
 6:管と管板  
 7:栓 等  
 8:円盤(クラッド)溶接  
 9:漏れ止め  
 10:1~9以外

\*3溶接姿勢  
 f:上向き  
 b:下向き  
 o:側面  
 e:木立固定又は鉛直固定  
 r:有壁水平固定又は有壁傾斜固定

\*4非破壊試験  
 Rt(1):材料透過試験  
 Rt(2):放射線透過試験(1クロスのみ)  
 Pt(1):溶接非破壊試験(溶接金属部の2分の1(溶接部の2分の1)が13mmを越える場合は1.3mm)  
 Pt(2):溶接非破壊試験(溶接部の2分の1(溶接部の2分の1)が13mmを越える場合は1.3mm)  
 Ut:引張試験  
 Mc:弯曲試験  
 I:Rt(1)+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  
 ホ:機械試験

\*7受検場所  
 (材料、開先面、開先、溶接作業及び設備)

種類コード 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：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<br>*2 | 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>(℃) | 溶接後熱処理          |                 |                   | シールド<br>ガス        |   | 電極<br>種類 | 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 | 最高<br>使用<br>温度<br>(℃) | 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<br>(P-No.) |                     |            |      | 区分<br>(F, R, E-No.)     | 溶金区分<br>(A-No.) |                 | 保持<br>温度<br>(℃) | 保持<br>時間<br>(h) | 加熱<br>速度<br>(℃/h) | 冷却<br>速度<br>(℃/h) | 表 |          |                    |                       |                       |                  |                       |                         |                         | 裏           | *5 |        | *6 |
| C004W-□ |      |    |               |                     | 5          |      |                         |                 | 以上              |                 |                 |                   |                   |   |          |                    | —                     | Pt                    | —                | 150                   | 1.0                     | 1.25 (H)                | 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(馬手継手)  
2:継手区分B(馬鹿手)  
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、プラーケット、頭む材  
6:管と管板等  
7:栓等  
8:封盛(クラッド)溶接  
9:漏れ止め  
10:1~9以外

\*3溶接姿勢  
r:下向  
y:立向  
h:横向  
o:上向  
e:水平固定又は斜角固定  
t:有塵水平固定又は有塵斜角固定

\*4非破壊試験  
Rt(T):放射線透過試験(1クロロス部のみ)  
Pt(T):超音波透過試験  
Pt(I):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(I/2):透過探傷試験(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  
但し、最高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)Ht or Pt

\*5耐圧試験  
H:水圧  
A:気圧

\*6受検箇所  
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

|            |           |
|------------|-----------|
| 種別コード      | 001       |
| 送り先        |           |
| 発行日        | 2021/9/14 |
| シートNo.(図番) | 006       |
| 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・溶加材・フラックス) |                     | 溶接姿勢            | 予熱<br>温度<br>(℃) | 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>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>(℃) | 最高<br>使用<br>圧力<br>(MPa) | 耐圧<br>試験<br>(MPa)       | 受検場所              |     | 備<br>考 |        |
|------------|------|----|---------------|---------------------|------|------|-------------------------|---------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-------------------|-------------------|-------------------|------------|--------------------|--------------------|---------------|------------------|-----------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------|-----|--------|--------|
|            |      | 規格 | 区分<br>(P-No.) |                     |      |      | 区分<br>(F, R, E-No.)     | 溶金区分<br>(A-No.)     |                 |                 | 保持<br>温度<br>(℃) | 保持<br>時間<br>(h) | 加熱<br>速度<br>(℃/h) | 冷却<br>速度<br>(℃/h) | 酸素                |            |                    |                    |               |                  |                       |                         |                         | 窒素                | 工場  |        | 現地     |
| 継手番号       | 継手番号 | 規格 | 区分<br>(P-No.) | 寸法<br>外径×厚さ<br>(mm) | 継手種別 | 溶接方法 | 溶接棒                     | 区分<br>(F, R, E-No.) | 溶金区分<br>(A-No.) | 溶接姿勢            | 予熱<br>温度<br>(℃) | 保持<br>温度<br>(℃) | 保持<br>時間<br>(h)   | 加熱<br>速度<br>(℃/h) | 冷却<br>速度<br>(℃/h) | シールド<br>ガス | 電極<br>数            | 溶接<br>施工法<br>(No.) | 開先<br>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>(℃)   | 最高<br>使用<br>圧力<br>(MPa) | 耐圧<br>試験<br>(MPa) | 工場  | 現地     | 備<br>考 |
| C401W-1A-□ | 8    |    |               |                     | 8    |      |                         |                     |                 |                 |                 |                 |                   |                   |                   |            |                    |                    |               | Pt               | -                     | 150                     | 1.0                     | 1.25 (H)          | イハホ | イハホ    |        |
| C401W-2A-□ | 8    |    |               |                     | 8    |      |                         |                     |                 |                 |                 |                 |                   |                   |                   |            |                    |                    |               | Pt               | -                     | 150                     | 1.0                     | 1.25 (H)          | イハホ | イハホ    |        |
| C401W-3A-□ | 8    |    |               |                     | 8    |      |                         |                     |                 |                 |                 |                 |                   |                   |                   |            |                    |                    |               | Pt               | -                     | 150                     | 1.0                     | 1.25 (H)          | イハホ | イハホ    |        |
| C401W-4A-□ | 8    |    |               |                     | 8    |      |                         |                     |                 |                 |                 |                 |                   |                   |                   |            |                    |                    |               | Pt               | -                     | 150                     | 1.0                     | 1.25 (H)          | イハホ | イハホ    |        |
| C402W-□    | 8    |    |               |                     | 8    |      |                         |                     |                 |                 |                 |                 |                   |                   |                   |            |                    |                    |               | Pt               | -                     | 150                     | 1.0                     | 1.25 (H)          | イハホ | イハホ    |        |
| C402W-□    | 8    |    |               |                     | 8    |      |                         |                     |                 |                 |                 |                 |                   |                   |                   |            |                    |                    |               | Pt               | -                     | 150                     | 1.0                     | 1.25 (H)          | イハホ | イハホ    |        |
| C403W-□    | 10   |    |               |                     | 10   |      |                         |                     |                 |                 |                 |                 |                   |                   |                   |            |                    |                    |               | Pt               | -                     | 150                     | 1.0                     | 1.25 (H)          | イハホ | イハホ    |        |
| C404W-□    | 10   |    |               |                     | 10   |      |                         |                     |                 |                 |                 |                 |                   |                   |                   |            |                    |                    |               | 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(円筒継手)  
3:継手区分C(77°継手)  
4:継手区分D(管台継手)  
5:ラックブランクェット、頭め材  
6:管と管板  
7:管  
8:自盛(クラッド)溶接  
9:漏れ止め  
10:1~9以外

\*3溶接姿勢  
l:下向き  
y:側面  
b:上向き  
o:水平固定又は斜面固定  
e:水平固定又は有壁面固定  
r:有壁水平固定又は有壁面固定

\*4非破壊試験  
Rt:放射線透過試験  
Rt(T):放射線透過試験(1クロス部のみ)  
Pt:透過探傷試験  
Pt(13):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(L/2):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  
U: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

## 溶接検査詳細一覽表

| 継手番号<br>継手番号 | 材質<br>規格<br>区分<br>(P-No.) | 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) |               | 溶接姿勢<br>※3 | 予熱<br>温度<br>(°C)<br>以上) | 溶接後熱処理          |                         | シールド<br>ガス             |                           | 電極<br>種数 | 溶接<br>施工法<br>(No.) | 開先<br>面検査<br>※4 | 非破壊<br>試験<br>※4 | 機械<br>試験 | 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>(MPa)<br>※5 | 受換場所                      |     | 備考 |
|--------------|---------------------------|---------------------|------|------|-------------------------|---------------|------------|-------------------------|-----------------|-------------------------|------------------------|---------------------------|----------|--------------------|-----------------|-----------------|----------|------------------------|-------------------------|-------------------------|---------------------------|-----|----|
|              |                           |                     |      |      | 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)<br>以上) | 保持<br>時間<br>(h)<br>以上) | 加熱<br>速度<br>(°C/h)<br>以下) |          |                    |                 |                 |          |                        |                         |                         | 冷却<br>速度<br>(°C/h)<br>以下) | 表   |    |
| C401W-1-□    |                           |                     | 5    |      |                         |               |            |                         |                 |                         |                        |                           |          |                    |                 |                 |          | 150                    | 1.0                     | 1.25 (H)                | イハ本                       | イハ本 |    |
| C401W-2-□    |                           |                     | 5    |      |                         |               |            |                         |                 |                         |                        |                           |          |                    |                 |                 |          | 150                    | 1.0                     | 1.25 (H)                | イハ本                       | イハ本 |    |
| C401W-3-□    |                           |                     | 5    |      |                         |               |            |                         |                 |                         |                        |                           |          |                    |                 |                 |          | 150                    | 1.0                     | 1.25 (H)                | イハ本                       | イハ本 |    |
| C401W-4-□    |                           |                     | 5    |      |                         |               |            |                         |                 |                         |                        |                           |          |                    |                 |                 |          | 150                    | 1.0                     | 1.25 (H)                | イハ本                       | イハ本 |    |
| S401W-□      |                           |                     | 10   |      |                         |               |            |                         |                 |                         |                        |                           |          |                    |                 |                 |          | 110                    | 0.4                     | 0.5 (A)                 | イハ本                       | イハ本 |    |
| S402W-□      |                           |                     | 10   |      |                         |               |            |                         |                 |                         |                        |                           |          |                    |                 |                 |          | 110                    | 0.4                     | 0.5 (A)                 | イハ本                       | イハ本 |    |
| S403W-□      |                           |                     | 10   |      |                         |               |            |                         |                 |                         |                        |                           |          |                    |                 |                 |          | 110                    | 0.4                     | 0.5 (A)                 | イハ本                       | イハ本 |    |
| S404W-□      |                           |                     | 10   |      |                         |               |            |                         |                 |                         |                        |                           |          |                    |                 |                 |          | 110                    | 0.4                     | 0.5 (A)                 | イハ本                       | イハ本 |    |

(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(両継手)  
3:継手区分C(7/7)継手)  
4:継手区分D(管台継手)  
5:ラグ、ブランク、頭め材  
6:管、管板  
7:栓等  
8:内座(クランプ)溶接  
9:漏れ止め  
10:1~9以外

\*3溶接姿勢  
T:上向き  
V:下向き  
L:側面  
H:水平  
e:水平固定又は斜面固定  
r:有蓋水平固定又は有蓋鉛直固定

\*4非破壊試験  
Rt (T):放射線透過試験  
Pt (T):超音波透過試験  
Pt (I3):透過探傷試験(溶接金属部)  
Pt (I2):透過探傷試験(溶接金属部)  
Ut:超音波試験  
Mc:磁粉試験  
T:Rt (T), Mt or Pt

\*5耐圧試験  
H:水圧  
A:気圧

\*6受換場所  
イ:溶接作業場  
ハ:溶接後熱処理  
ホ:非破壊検査  
ニ:機械試験  
ホ:耐圧試験

\*7溶接材料  
Rt (T):放射線透過試験 (シールド部のみ)  
Pt (T):超音波透過試験  
Pt (I3):透過探傷試験 (溶接金属部)  
Pt (I2):透過探傷試験 (溶接金属部)  
Ut:超音波試験  
Mc:磁粉試験  
T:Rt (T), Mt or Pt

\*8熱処理  
Rt (T):放射線透過試験 (シールド部のみ)  
Pt (T):超音波透過試験  
Pt (I3):透過探傷試験 (溶接金属部)  
Pt (I2):透過探傷試験 (溶接金属部)  
Ut:超音波試験  
Mc:磁粉試験  
T:Rt (T), Mt or Pt

|             |            |     |
|-------------|------------|-----|
| 継手番号        |            | 002 |
| 送り先         | 種別コード      |     |
| 発行日         |            |     |
| シートNo. (図番) | 008        | 改訂  |
| 発行日         | 2021/10/13 | 1   |

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・溶加材・フラックス) |                 | 予熱<br>温度<br>(℃) | 溶接後熱処理          |                 |                   | シールド<br>ガス        |    | 電極数 | 溶接<br>施工法<br>(No.) | 開先<br>面検査 | 非破壊<br>試験 | 機械<br>試験 | 最高<br>使用<br>温度<br>(℃) | 最高<br>使用<br>圧力<br>(MPa) | 耐圧<br>試験<br>(MPa) | 受検場所 |    | 備考 |
|---------|------|----|---------------|---------------------|------|------|-------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-------------------|-------------------|----|-----|--------------------|-----------|-----------|----------|-----------------------|-------------------------|-------------------|------|----|----|
|         |      | 規格 | 区分<br>(P-No.) |                     |      |      | 区分<br>(F, R, E-No.)     | 溶金区分<br>(A-No.) |                 | 保持<br>温度<br>(℃) | 保持<br>時間<br>(h) | 加熱<br>速度<br>(℃/h) | 冷却<br>速度<br>(℃/h) | 酸素 |     |                    |           |           |          |                       |                         |                   | 真    | 工場 |    |
| 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(長手継手)  
 2:継手区分B(角継手)  
 3:継手区分C(ワグ 継手)  
 4:継手区分D(管台継手)  
 5:ラック、ブレイケット、強め材  
 6:管と管板  
 7:栓  
 8:封底(クラッド)溶接  
 9:漏れ止め  
 10:1~9以外

\*3溶接姿勢  
 v:立向  
 h:横向  
 o:上向  
 e:水平固定又は鉛直固定  
 r:有壺水平固定又は有壺鉛直固定

\*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(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(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  
 U:超音波探傷試験  
 Mt:磁粉探傷試験  
 T:Rt(T)+Mt or Pt

\*5耐圧試験  
 H:水圧  
 A:気圧

\*6受検場所  
 1:製造後検査  
 2:竣工検査  
 3:非破壊検査  
 4:機械試験  
 5:耐圧試験

\*7溶接作業(材料、開先面、開先、溶接作業及び設備)

|           |            |
|-----------|------------|
| 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<br>(溶接棒・溶加材・フラックス) |               | 溶接姿勢<br>*3 | 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 | 電極数 | 溶接<br>施工法<br>(No.) | 開<br>先<br>面<br>検<br>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>(MPa) | 受検場所               |             | 備<br>考 |
|---------|------|----|---------------------|------|------|-------------------------|---------------|------------|------------------------|---------------------|-----------------|------------------|-----------------|--------------------|----|-----|--------------------|-----------------------------|-----------------------------|------------------|------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------|--------------------|-------------|--------|
|         |      |    |                     |      |      | 規格                      | 区分<br>(P-No.) |            |                        | 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           |        |
| S413W-□ |      |    |                     | 10   |      |                         |               |            |                        |                     |                 |                  |                 |                    |    |     |                    |                             | Pt                          |                  | 0.5<br>(A)                         | 0.4                                 | 110                       | イ<br>ハ<br>ホ        | イ<br>ハ<br>ホ |        |
| S414W-□ |      |    |                     | 10   |      |                         |               |            |                        |                     |                 |                  |                 |                    |    |     |                    |                             | Pt                          |                  | 0.5<br>(A)                         | 0.4                                 | 110                       | イ<br>ハ<br>ホ        | イ<br>ハ<br>ホ |        |
| S415W-□ |      |    |                     | 10   |      |                         |               |            |                        |                     |                 |                  |                 |                    |    |     |                    |                             | Pt                          |                  | 0.5<br>(A)                         | 0.4                                 | 110                       | イ<br>ハ<br>ホ        | イ<br>ハ<br>ホ |        |
| S416W-□ |      |    |                     | 10   |      |                         |               |            |                        |                     |                 |                  |                 |                    |    |     |                    |                             | Pt                          |                  | 0.5<br>(A)                         | 0.4                                 | 110                       | イ<br>ハ<br>ホ        | イ<br>ハ<br>ホ |        |
| S417W-□ |      |    |                     | 10   |      |                         |               |            |                        |                     |                 |                  |                 |                    |    |     |                    |                             | Pt                          |                  | 0.5<br>(A)                         | 0.4                                 | 110                       | イ<br>ハ<br>ホ        | イ<br>ハ<br>ホ |        |
| S418W-□ |      |    |                     | 10   |      |                         |               |            |                        |                     |                 |                  |                 |                    |    |     |                    |                             | Pt                          |                  | 0.5<br>(A)                         | 0.4                                 | 110                       | イ<br>ハ<br>ホ        | イ<br>ハ<br>ホ |        |
| S419W-□ |      |    |                     | 10   |      |                         |               |            |                        |                     |                 |                  |                 |                    |    |     |                    |                             | Pt                          |                  | 0.5<br>(A)                         | 0.4                                 | 110                       | イ<br>ハ<br>ホ        | イ<br>ハ<br>ホ |        |
| S420W-□ |      |    |                     | 10   |      |                         |               |            |                        |                     |                 |                  |                 |                    |    |     |                    |                             | Pt                          |                  | 0.5<br>(A)                         | 0.4                                 | 110                       | イ<br>ハ<br>ホ        | 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(短継手)  
3:継手区分C(77°継手)  
4:継手区分D(管手継手)  
5:ラックブレッケット、強め材  
6:管と管板  
7:栓  
8:栓蓋(ケラット)溶接  
9:端止め  
10:1~9以外

\*3溶接姿勢  
f:下向  
v:立向  
h: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鉛直固定

\*4非破壊試験  
Rt:材料透過試験  
Rt(C):材料透過試験(ログロス部のみ)  
Pt:超音波試験  
Pt(13):超音波探傷試験(溶接部を2分の1の厚さを除く部分)  
Pt(1/2):超音波探傷試験(溶接部を2分の1の厚さを除く部分)  
Ut:引張試験  
It:圧縮試験  
T:屈曲試験 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、溶接作業及び取付)  
イ:溶接作業等  
ロ:非破壊試験  
ニ:機械試験  
ホ:耐圧試験

\*7冷却速度(°C/h)は1.3mmのこと

\*8母材は溶接金属部に隣接する幅15mmの範囲内の母材を含めた部分

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    | 継手種類 | 寸法<br>外径×厚さ<br>(mm) | 材質<br>規格<br>区分<br>(P-No.) | 溶接方法 | 溶接材料<br>(溶接棒・溶加材・フラックス) |                 | 溶接姿勢<br>※3 | 予熱<br>温度<br>(℃<br>以上) | 溶接後熱処理          |                 |                   | シールド<br>ガス        |   | 電極数 | 溶接<br>施工法<br>(No.) | 開<br>先<br>面<br>検<br>査<br>※4 | 非<br>破<br>壊<br>試<br>験<br>※1 | 機<br>械<br>試<br>験 | 最<br>高<br>使<br>用<br>温<br>度<br>(℃) | 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 |
|---------|------|---------------------|---------------------------|------|-------------------------|-----------------|------------|-----------------------|-----------------|-----------------|-------------------|-------------------|---|-----|--------------------|-----------------------------|-----------------------------|------------------|-----------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|------|----|--------|
|         |      |                     |                           |      | 区分<br>(F, R, E-No.)     | 溶金区分<br>(A-No.) |            |                       | 保持<br>温度<br>(℃) | 保持<br>時間<br>(h) | 加熱<br>速度<br>(℃/h) | 冷却<br>速度<br>(℃/h) | 表 |     |                    |                             |                             |                  |                                   |                                     |                                     | 裏    | 工場 |        |
| S421W-□ | 10   |                     |                           |      |                         |                 |            |                       |                 |                 |                   |                   |   |     |                    |                             |                             |                  |                                   |                                     |                                     | イ    | イ  |        |
| S422W-□ | 10   |                     |                           |      |                         |                 |            |                       |                 |                 |                   |                   |   |     |                    |                             |                             |                  |                                   |                                     |                                     | イ    | イ  |        |
| S423W-□ | 10   |                     |                           |      |                         |                 |            |                       |                 |                 |                   |                   |   |     |                    |                             |                             |                  |                                   |                                     |                                     | イ    | イ  |        |
| S424W-□ | 10   |                     |                           |      |                         |                 |            |                       |                 |                 |                   |                   |   |     |                    |                             |                             |                  |                                   |                                     |                                     | イ    | イ  |        |
| S425W-□ | 10   |                     |                           |      |                         |                 |            |                       |                 |                 |                   |                   |   |     |                    |                             |                             |                  |                                   |                                     |                                     | イ    | イ  |        |
| S426W-□ | 10   |                     |                           |      |                         |                 |            |                       |                 |                 |                   |                   |   |     |                    |                             |                             |                  |                                   |                                     |                                     | イ    | イ  |        |
| S427W-□ | 10   |                     |                           |      |                         |                 |            |                       |                 |                 |                   |                   |   |     |                    |                             |                             |                  |                                   |                                     |                                     | イ    | イ  |        |
| S428W-□ | 10   |                     |                           |      |                         |                 |            |                       |                 |                 |                   |                   |   |     |                    |                             |                             |                  |                                   |                                     |                                     | イ    | イ  |        |

(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(棒手継手)  
 2:継手区分B(筒継手)  
 3:継手区分C(77ヶ継手)  
 4:継手区分D(管台継手)  
 5:ラックブレッケット、締め材  
 6:管と管板  
 7:栓等  
 8:円盤(フラット)溶接  
 9:開口止め  
 10:1~9以外

\*3溶接姿勢  
 I:上向  
 V:下向  
 H:横向  
 O:上立  
 E:下立  
 T:有壁水平固定又は有壁鉛直固定

\*4非破壊試験  
 Rt (T):放射線透過試験(γ線透過のみ)  
 Pt (T):超音波探傷試験  
 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  
 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  
 工：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：機械試験

|            |            |
|------------|------------|
| 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          |



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：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<br>外径×厚さ<br>(mm) | 継手種別<br>#2 | 溶接方法 | 溶接材料<br>(溶接棒・溶加材・フラックス) |                 | 溶接姿勢<br>#3 | 予熱<br>温度<br>(℃)<br>以上 | 溶接後熱処理                        |                               |                                 | シールド<br>ガス                      |   | 電極数 | 溶接<br>施工法<br>(No.) | 開先<br>面検査<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>(℃) | 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)<br>#5 | 受換場所 |    | 備<br>考 |    |                  |  |  |
|---------|------|----|---------------|---------------------|------------|------|-------------------------|-----------------|------------|-----------------------|-------------------------------|-------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---|-----|--------------------|-----------------|-----------------------------|------------------|-----------------------------------|-------------------------------------|---|------|----|--------|----|------------------|--|--|
|         |      | 規格 | 区分<br>(P-No.) |                     |            |      | 区分<br>(F, R, E-No.)     | 溶金区分<br>(A-No.) |            |                       | 保<br>持<br>温<br>度<br>(℃)<br>以上 | 保<br>持<br>時<br>間<br>(h)<br>以上 | 加<br>熱<br>速<br>度<br>(℃/h)<br>以下 | 冷<br>却<br>速<br>度<br>(℃/h)<br>以下 | 表 |     |                    |                 |                             |                  |                                   |                                     |   | 裏    | #6 |        | #6 | 工<br>場<br>現<br>地 |  |  |
| C501W-□ |      |    |               |                     | 8          |      |                         |                 |            |                       |                               |                               |                                 |                                 |   |     |                    |                 |                             |                  |                                   |                                     | イ   | ハ    |    |        |    |                  |  |  |
| C501W-□ |      |    |               |                     | 8          |      |                         |                 |            |                       |                               |                               |                                 |                                 |   |     |                    |                 |                             |                  |                                   |                                     |   | イ    | ハ  |        |    |                  |  |  |
| C502W-□ |      |    |               |                     | 8          |      |                         |                 |            |                       |                               |                               |                                 |                                 |   |     |                    |                 |                             |                  |                                   |                                     |   | イ    | ハ  |        |    |                  |  |  |
| C503W-□ |      |    |               |                     | 8          |      |                         |                 |            |                       |                               |                               |                                 |                                 |   |     |                    |                 |                             |                  |                                   |                                     |   | イ    | ハ  |        |    |                  |  |  |

\*3溶接姿勢  
I: 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  
Rt(T) : 放射線透過試験(テクロス部のみ)  
Pt : 浸透探傷試験  
Pt(13) : 浸透探傷試験(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(1/2) : 浸透探傷試験(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1.3mm)ごと  
Ut : 超音波探傷試験  
Mt : 目視・厚さ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  
T : Rt(T)+Mt or Pt

\*5耐圧試験  
H: 水圧  
A: 気圧

\*6受換場所  
イ: 溶接作業等(材料、開先面、開先、溶接作業及び設備)  
ロ: 溶接後熱処理  
ハ: 非破壊検査  
ホ: 機械試験

(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(77°V継手)  
4: 継手区分D(管台継手)  
5: ラグ プラケット、頭め材  
6: 管上管板  
7: 栓  
8: 肉盛(クラッド)溶接  
9: 開口止め  
10: 1~9以外

種別コード

003

送り先

発行日

発行日

2021/9/14

シートNo.(図番)

013 改訂 0