

溶接事業者検査工程管理記録 (1)

シート
番号 1/1

申請番号	川内原19溶申1第1号		機器の名称	格納容器内圧力伝送器用配管			発電所及び 施設番号	九州電力株式会社 川内原子力発電所 第1号機			
受付番号	溶計横甲第18-03号		溶接施工工場	横河電機株式会社 甲府事業所	機器の区分	[Red Box]	検査の場所	工場			
計画書番号											
検査年月日	2019年4月9日	2019年4月9日	2019年5月14日	2019年5月23日	2019年5月31日	2019年6月7日	2019年6月14日	2019年6月20日	2019年6月28日	2019年7月17日	
検査員印	[Red Box]										
検査項目	施工法, 溶接士	M	A	A, W, Pt	A, W, Pt	A	W, Pt	A	W, Pt	P, F	
検査年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	
検査員印											
検査項目											
検査年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	
検査員印											
検査項目											
検査員氏名及び印	[Red Box]		検査員氏名及び印	備考							
							溶接事業者検査が終了 したことを示す表示		S1911803		

材料...M, 開先面...Af, 材料加工面...(A), 開先...A, 裏ハツリ...B, 溶接 (含溶接機) ...W, 熱処理 (含熱処理設備) ...Sr, 超音波...Ut, 放射線...Rt, 磁粉...Mt,
液体浸透...Pt, 渦流量探傷試験...ECT, 機械...T, 耐圧...P, 外観...F, あらかじめの検査 (施工法) ...施工法, あらかじめの検査 (溶接士) ...溶接士

溶接事業者検査工程管理記録 (2)

シート
番号 1/1

申請番号		川内原19溶申1第1号		受付番号	計画書番号		溶計横甲第18-03号		機器の名称		格納容器内圧力伝送器用配管										
あらかじめの検査 (溶接施工法)				検査項目 図面番号 及び溶接継手番号	開先面 Af	材料 加工面 Af	開先 A	裏 ハツリ B	溶接 W	熱処理 Sr	非破壊試験					機械 T	耐圧 P	外観 F	記事		
施工法番号	図書番号	検査日	超音波 Ut								放射線 Rt	磁粉 Mt	液体 浸透 Pt	渦電流 ECT							
HW01	溶施第18-01	2019 4.9		FF1-W9618DW	1	-	-	2019 6.20	-	2019 6.28	-	-	-	-	2019 6.28	-	-	2019 7.17	2019 7.17		
あらかじめの検査 (溶接士の技能)																					
技能区分	図書番号	検査日		"	2	-	-	2019 5.23	-	2019 5.31	-	-	-	-	2019 5.31	-	-	2019 7.17	2019 7.17		
T _W -1F R-5 P-1	溶士第18-03	2019 4.9		"	3	-	-	2019 5.23	-	2019 5.31	-	-	-	-	2019 5.31	-	-	2019 7.17	2019 7.17		
TN-F	溶士第18-03	2019 4.9		"	4	-	-	2019 5.14	-	2019 5.23	-	-	-	-	2019 5.23	-	-	2019 7.17	2019 7.17		
材料検査																					
図面番号	品番	個数	検査日																		
FF1-W9618DW	①	1	2019 4.9	"	5	-	-	2019 6.20	-	2019 6.28	-	-	-	-	2019 6.28	-	-	2019 7.17	2019 7.17		
"	②	1	2019 4.9	"	6	-	-	2019 5.23	-	2019 5.31	-	-	-	-	2019 5.31	-	-	2019 7.17	2019 7.17		
"	③	3	2019 4.9	"	7	-	-	2019 5.14	-	2019 5.23	-	-	-	-	2019 5.23	-	-	2019 7.17	2019 7.17		
"	④	2	2019 4.9	"	8	-	-	2019 6.20	-	2019 6.28	-	-	-	-	2019 6.28	-	-	2019 7.17	2019 7.17		
"	⑤	2	2019 4.9	"	9	-	-	2019 5.31	-	2019 6.14	-	-	-	-	2019 6.14	-	-	2019 7.17	2019 7.17		
"	⑥	1	2019 4.9	"	10	-	-	2019 5.23	-	2019 5.31	-	-	-	-	2019 5.31	-	-	2019 7.17	2019 7.17		
"	⑦	1	2019 4.9	"	11	-	-	2019 6.7	-	2019 6.14	-	-	-	-	2019 6.14	-	-	2019 7.17	2019 7.17		
"	⑧	1	2019 4.9	"	12	-	-	2019 5.14	-	2019 5.23	-	-	-	-	2019 5.23	-	-	2019 7.17	2019 7.17		
"	⑨	1	2019 4.9	"																	

川内原 1 9 溶申 1 第 1 号 構造図 商業機密により公開できません。

工 程 管 理 記 録 (1)

シート番号: /

受 付 番 号		申 請 書 番 号		計 画 書 番 号	19-5043号	申 請 者	九州電力株式会社 川内原子力発電所				
発 電 所 名 及 び 施 設 番 号	川内原子力発電所 第1号機	機 器 の 名 称	格納容器内圧力伝送器用配管				機 器 の 区 分				
事 業 者 検 査 組	九州電力株式会社 川内原子力発電所 一般財団法人 発電設備技術検査協会			溶 接 施 工 工 場	三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部 (神戸・二見地区)		検 査 場 所	発電所(※工場)			
検 査 年 月 日	2019年8月4日	2019年8月21日	2019年8月24日	2019年8月26日	2019年8月29日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
検 査 員 印											
検 査 項 目	溶接, M	M	A	W, Pt	P, F						
検 査 年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
検 査 員 印											
検 査 項 目											
検 査 年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
検 査 員 印											
検 査 項 目											
検 査 員 氏 名 及 び 印						備 考					
						溶接事業者検査が終了したことを示す表示					

材料…M, 開先面…Af, 開先…A, 裏はつり…B, 溶接(溶接機を含む)…W, 熱処理(熱処理設備を含む)…PWHT, 超音波…U, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt
 機械…T, 耐圧…P, 外観…F, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: /

受付番号		申請書 番号		計画書 番号		19-5043 号		機器の 名称		格納容器内圧力伝送器用配管						
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊試験				機械 T	耐圧 P	外観 F	記 事
溶接施工法 一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接施工法 整理番号	検査日							超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt				
SAF-AP-190330 (改正0) UGG-20100361 (改正2)	T-8・8-39	2019 8/14	上													/
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													

材料…M, 開先面…Af, 開先…A, 裏はつり…B, 溶接(溶接機を含む)…W, 熱処理(熱処理設備を含む)…PWHT, 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt
 機械…T, 耐圧…P, 外観…F, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号: /

受付番号		申請書番号		計画書番号		19-5043 号		機器の名称		格納容器内圧力伝送器用配管						
あらかじめの検査			検査項目 継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非破壊試験				機械 T	耐圧 P	外観 F	記 事
溶接士一覧表 図書番号 (改正番号)	溶接士の 技能区分	検査日							超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt				
UES-69-000032 (改正70)	ST	2019 8/14														
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													
			上													
			下													

材料…M, 開先面…Af, 開先…A, 裏はつり…B, 溶接(溶接機を含む)…W, 熱処理(熱処理設備を含む)…PWHT, 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt
 機械…T, 耐圧…P, 外観…F, あらかじめの検査(溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査(溶接士の技能)…溶接士

工 程 管 理 記 録 (2)

シート番号:

受付番号		申請書番号		計画書番号		19-5043 号		機器の名称		格納容器内圧力伝送器用配管							
材 料 検 査				検査項目 溶接継手番号	開先面 Af	開先 A	裏はつり B	溶接 W	熱処理 PWHT	非 破 壊 試 験				機械 T	耐圧 P	外観 F	記 事
図面番号	品 番	個 数	検査日							超音波 Ut	放射線 Rt	磁粉 Mt	液体浸透 Pt				
F1-86RR105	01	1	2019 8/21	F1-86RR105 FW 1	上 —	2019 8/24	—	2019 8/26	—	—	—	—	2019 8/26	—	2019 8/28	2019 8/28	
					下 —												
F1-86RR105	02	1	2019 8/21	F1-86RR105 FW 2	上 —	2019 8/24	—	2019 8/26	—	—	—	—	2019 8/26	—	2019 8/28	2019 8/28	
					下 —												
F1-86BV101	(01) FW 1側	1	2019 8/14		上												
					下												
F1-86BV101	(01) FW 2側	1	2019 8/14		上												
					下												
					上												
					下												
					上												
					下												
					上												
					下												
					上												
					下												
					上												
					下												

材料…M, 開先面…Af, 開先…A, 裏はつり…B, 溶接 (溶接機を含む)…W, 熱処理 (熱処理設備を含む)…PWHT, 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt
 機械…T, 耐圧…P, 外観…F, あらかじめの検査 (溶接施工法)…施工法, あらかじめの検査 (溶接士の技能)…溶接士

溶接部詳細一覧表

溶接部詳細一覧表

川内原 1 9 溶申 1 第 2 号 溶接部詳細一覧表 商業機密により公開できません。

川内原19溶申1第2号 構造図 商業機密により公開できません。

溶接事業者検査工程管理記録(1)

シート番号 1/1

計画書番号 19G66001P	発電所名 及び施設番号 九州電力株式会社 川内原子力発電所 第2号機	機器の名称 主復水管, 第5抽気管					
溶接安全管理 審査申請書番号 川内原19溶申2第4号	機器の区分						
溶接安全管理 審査受付番号 —	溶接施工工場 (株)大阪特殊鋼管製造所 徳島工場	検査の場所 工場					
検査年月日	2019年5月29日	2019年5月29日	2019年6月18日	2019年6月21日	2019年7月10日	2019年8月1日	2019年8月8日
検査員印							
検査項目	BP, BW	M	A	B	W	Rt	PWHT, T
検査年月日	2019年8月28日	2019年9月6日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日
検査員印							
検査項目	PE, T	P, F					
検査年月日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日
検査員印							
検査項目							
備考							
溶接事業者検査終了表示刻印	S1921966001						
	検査員氏名及び印						

A-1

あらかじめの確認(施工法):BP, あらかじめの確認(溶接士):BW, 材料:M, 開先面:At, 裏はつり面:Bt, 開先:A, 裏はつり:B, 溶接(溶接機含む):W, 熱処理(熱処理設備含む):PWHT, 超音波:Ut, 放射線:Rt, 磁粉:Mt, 浸透:Pt, 機械:T, 耐圧:P, 外観:F

溶接事業者検査工程管理記録(2)

シート番号 1/2

計画書番号	19G66001P	溶接安全管理 審査申請書番号	川内原19溶申2第4号	溶接安全管理 審査受付番号	—	機器の名称	主復水管, 第5抽気管										
あらかじめの確認(溶接施工法) BP			検査項目 継手番号	開先面	開先	裏はつり面	裏はつり	溶接	熱処理	非破壊検査(NDI)				機械	耐圧	外観	記事
図書番号	施工法番号	検査日		Af	A	Bf	B	W	PWHT	超音波	放射線	磁粉	浸透				
電溶施-003	T38	2019.5.29															
電溶施-003	T45	2019.5.29															
あらかじめの確認(溶接士) BW																	
図書番号	技能区分	検査日															
電溶士-003	J	2019.5.29															

A-2

溶接事業者検査工程管理記録(2)

シート番号 2 / 2

計画書番号		19G66001P		溶接安全管理 審査申請書番号		川内源19溶申2第4号		溶接安全管理 審査受付番号		—		機器の名称		主復水管, 第5抽気管				
材料 M				検査項目		非破壊検査(NDI)												
						開先面	開先	裏はつり面	裏はつり	溶接	熱処理	超音波	放射線	磁粉	浸透	機械	耐圧	外観
図面番号	符号番号	個数	検査日	継手番号	Af	A	Bf	B	W	PWHT	Ut	Rt	Mt	Pt	T	P	F	
19G66001K	T96002-1	1	2019.5.29	T96002-1		2019.6.18		2019.6.21	2019.7.10	2019.8.8				2019.8.28	2019.8.28	2019.9.6	2019.9.6	
19G66001K	T96002-1TP	1	2019.5.29	T96002-1TP		2019.6.18		2019.6.21	2019.7.10	2019.8.8					2019.8.28			
19G66001K	T96003-1	1	2019.5.29	T96003-1		2019.6.18		2019.6.21	2019.7.10	2019.8.8				2019.8.28	2019.8.28	2019.9.6	2019.9.6	
19G66001K	T96003-1TP	1	2019.5.29	T96003-1TP		2019.6.18		2019.6.21	2019.7.10	2019.8.8					2019.8.28			
19G66001K	T97001-1	1	2019.5.29	T97001-1		2019.6.18		2019.6.21	2019.7.10			2019.8.1			2019.8.8	2019.9.6	2019.9.6	
19G66001K	T97001-1TP	1	2019.5.29	T97001-1TP		2019.6.18		2019.6.21	2019.7.10						2019.8.8			

A-3

溶接部詳細一覧表

製作図