

溶接検査申請変更届出書

室溶検第14-08号 改6
令和2年4月10日

原子力規制委員会 殿

住所
氏名

茶津町4番地
&E株式会社 室
長 岩本 隆志

平成26年9月12日付け室溶検第14-08号をもって申請した記載内容について、次のとおり変更しましたので、届け出ます。

(1/2)

		変 更 前	変 更 後	変 更 事 由
溶接施行工場	名 称	株式会社 日本製鋼所 室蘭製作所	日本製鋼所M&E 株式会社 室蘭製作所	分社再編による社名変更。
	所在地	〒051-8505 北海道室蘭市 茶津町4番地	変更なし	
事務上の連絡先	名 称	株式会社 日本製鋼所 室蘭製作所	日本製鋼所M&E 株式会社 室蘭製作所	分社再編による社名変更。
	所在地	〒051-8505 北海道室蘭市 茶津町4番地	変更なし	
	連絡員の氏名		変更なし	
機 器 等 の 種 類		金属キマク (BWR用大型キマク(クイP'2))	変更なし	
機器等の主要寸法及び個数		別紙-1のとおり	変更なし	
機器等の最高使用圧力及び最高使用温度並びに機器等に内包する放射性物質の濃度		別紙-1のとおり	変更なし	
検 査 希 望	検査工程	溶接作業中、非破壊試験、 機械試験、耐圧試験	(場所) 日本製鋼所M&E 株式会社 室蘭製作所	分社再編による社名変更。
	年月日			
	場所	株式会社 日本製鋼所 室蘭製作所		
検査手数料の額		1,638,400円	変更なし	

溶接検査申請変更届出書

室溶検第14-08号 改6
令和2年4月10日

(2/2)

		変更前	変更後	変更事由
その他 事項	溶接検査申請書 資料一覧表	改訂順序5	改訂順序6	分社再編による社名変更。
		書類の名称 18 品質保証計画書と 関係社内標準リスト	書類の名称 18 品質保証計画書と 関係社内標準リスト	社内標準を社内標準へ名称変更
	委任について	平成29年4月14日 付け	取り下げ	分社再編による委任取り下げ
	委任状	平成29年4月14日 付け	取り下げ	分社再編による委任状取り下げ
	溶接部詳細一覧表	会社名・工場名 :株式会社 日本製鋼所 室蘭製作所	会社名・工場名 : 日本製鋼所M&E 株式会社 室蘭製作所	分社再編による社名変更。
	構造図および溶接部の設計 図、開先形状図	・ 日本製鋼所 ・ J S W	・ 日本製鋼所M & E 株式会社 室蘭製作所 ・ J S W M & E	分社再編による社名変更。
	機械試験板(M-1) 溶接部 機械試験要領図			
	機械試験板(M-2) 溶接部 機械試験要領図 (補修溶接用)			
	終了刻印管理方法について	株式会社 日本製鋼所 室蘭製作所	日本製鋼所M&E 株式会社 室蘭製作所	分社再編による社名変更。
	耐圧試験要領書			
	機械試験要領書			
	品質保証計画書 (QAM-N-04) と関係社内標準 リスト	タイトル 品質保証計画書 (QAM-N-04) と 関係社内標準リスト	タイトル 品質保証計画書 (QAM-N-04) と 関係社内標準リスト	社内標準を社内標準へ名称変更
		リスト内容 2014-6-26 付	リスト内容 2020-4-10 付け	品質保証マニュアル(日鋼検査サービス(備)の削除。

溶接部詳細一覽表

機器名： 金属キヤスク (BWR用大型キヤスク (タイプ2))

会社名・工場名： 日本製鋼所M&E株式会社
： 釜淵製作所

品名： キヤスク脚

溶接検査申請書番号： 釜淵第14-008号

継手番号	図面番号	部品名 (品番)	寸法 外形 x 厚さ (mm)	材質 規格	P-No	継手区分 ※1	別図番号 (溶接設計)	溶接施工 法の母材 厚(手溶接 土の作業 範囲の母 材厚) (mm)	溶接方法	溶接 施工 番号	溶接 資格 (溶接 姿勢) ※2	溶接棒、添加材、 心線+ワックス 径 (mm)	溶接材料 の区分 F-No E-No A-No	ガス シールド	溶接 位置 ※2	溶接電流 (A)	予熱 温度 (°C)	溶接後熱処理		非 破 壊 検 査 試 験 No ※3	機械 試験 板 No	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa)	受検 場所 工場 ※4	現 地 ※4	備考	
																		保持 温度 (°C)	保持 時間 (hr)								
C-1		胴体 (1-1)																									
		底板 (1-2)																									
C-1		胴体 (1-1)																									
		底板 (1-2)																									
		以下余白																									

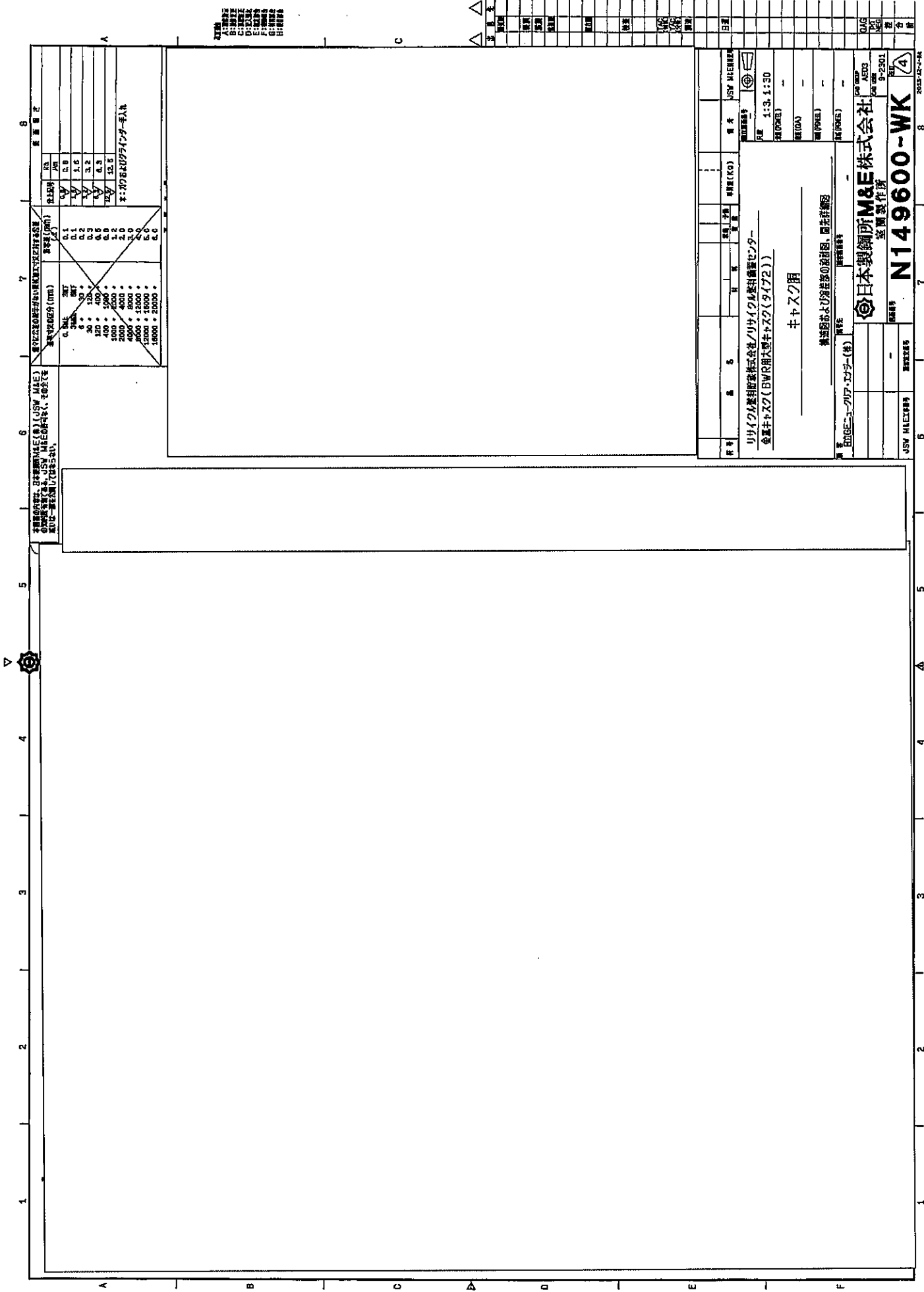
(注記)

※1 継手区分
A： 継手継手
B： 周継手
C： 7/8分、平板
D： 管台
非： 非耐圧部材

※2 溶接姿勢
f： 下向
v： 立向
h： 横向
o： 上向

※3 非破壊試験
RT： 放射線透過試験
UT： 超音波探傷試験
MT (12)： 磁粉探傷試験 (溶接金属部に隣接する幅13mm範囲内の母材を含めた部分)
PT (13)： 浸透探傷試験 (溶接金属部に隣接する幅13mm範囲内の母材を含めた部分)

※4 受検場所
1： 溶接作業中 (材料、開先、開先、溶接作業、溶接後熱処理)
2： 非破壊試験
3： 機械試験
4： 耐圧試験



品名	数量	単位	仕様	備考
鋼板	1000	枚	厚さ 10mm	
鋼管	500	本	径 100mm	
ボルト	2000	個	径 10mm	
ナット	2000	個	径 10mm	
角鋼	300	本	寸法 50x50	
梁用鋼	1500	本	寸法 100x100	
柱用鋼	200	本	寸法 150x150	
基礎用鋼	100	本	寸法 200x200	
その他	500	個		

日本製鋼所 M&E 株式会社
 〒100-0001 東京都千代田区千代田 1-1-1
 TEL: 03-3263-1111 FAX: 03-3263-1112
 E-MAIL: mae@jsw-steel.com

品名	鋼板	仕様	厚さ 10mm
数量	1000	単位	枚
備考	鋼板		
品名	鋼管	仕様	径 100mm
数量	500	単位	本
備考	鋼管		
品名	ボルト	仕様	径 10mm
数量	2000	単位	個
備考	ボルト		
品名	ナット	仕様	径 10mm
数量	2000	単位	個
備考	ナット		
品名	角鋼	仕様	寸法 50x50
数量	300	単位	本
備考	角鋼		
品名	梁用鋼	仕様	寸法 100x100
数量	1500	単位	本
備考	梁用鋼		
品名	柱用鋼	仕様	寸法 150x150
数量	200	単位	本
備考	柱用鋼		
品名	基礎用鋼	仕様	寸法 200x200
数量	100	単位	本
備考	基礎用鋼		
品名	その他	仕様	
数量	500	単位	個
備考	その他		

品名	数量	単位	備考	納入予定日	納入済日	納入残日	納入残数	納入残率	納入残率%
...

品名	数量	単位	備考	納入予定日	納入済日	納入残日	納入残数	納入残率	納入残率%
...

品名	数量	単位	備考	納入予定日	納入済日	納入残日	納入残数	納入残率	納入残率%
...

品名	数量	単位	備考	納入予定日	納入済日	納入残日	納入残数	納入残率	納入残率%
...

品名	数量	単位	備考	納入予定日	納入済日	納入残日	納入残数	納入残率	納入残率%
...

品名	数量	単位	備考	納入予定日	納入済日	納入残日	納入残数	納入残率	納入残率%
...

12 数量 14-2) 1 482 - 14
 品名 325 1 (注) 14 14
 リバウトル製鋼株式会社/リバウトル製鋼センター
 倉庫名: 27 (5000) 蔵込庫: 27 (5172)
 振替口座 (M-2)
 (東京支店: 1171)
 支店住所: 東京都千代田区千代田 (有明駅前)
 振替用口座番号 (通帳番号)
 振替用口座名義
 振替用口座種別
 振替用口座残高
 振替用口座開設日
 振替用口座有効期限

12 数量 14-2) 1 482 - 14
 品名 325 1 (注) 14 14
 リバウトル製鋼株式会社/リバウトル製鋼センター
 倉庫名: 27 (5000) 蔵込庫: 27 (5172)
 振替口座 (M-2)
 (東京支店: 1171)
 支店住所: 東京都千代田区千代田 (有明駅前)
 振替用口座番号 (通帳番号)
 振替用口座名義
 振替用口座種別
 振替用口座残高
 振替用口座開設日
 振替用口座有効期限

12 数量 14-2) 1 482 - 14
 品名 325 1 (注) 14 14
 リバウトル製鋼株式会社/リバウトル製鋼センター
 倉庫名: 27 (5000) 蔵込庫: 27 (5172)
 振替口座 (M-2)
 (東京支店: 1171)
 支店住所: 東京都千代田区千代田 (有明駅前)
 振替用口座番号 (通帳番号)
 振替用口座名義
 振替用口座種別
 振替用口座残高
 振替用口座開設日
 振替用口座有効期限

12 数量 14-2) 1 482 - 14
 品名 325 1 (注) 14 14
 リバウトル製鋼株式会社/リバウトル製鋼センター
 倉庫名: 27 (5000) 蔵込庫: 27 (5172)
 振替口座 (M-2)
 (東京支店: 1171)
 支店住所: 東京都千代田区千代田 (有明駅前)
 振替用口座番号 (通帳番号)
 振替用口座名義
 振替用口座種別
 振替用口座残高
 振替用口座開設日
 振替用口座有効期限

12 数量 14-2) 1 482 - 14
 品名 325 1 (注) 14 14
 リバウトル製鋼株式会社/リバウトル製鋼センター
 倉庫名: 27 (5000) 蔵込庫: 27 (5172)
 振替口座 (M-2)
 (東京支店: 1171)
 支店住所: 東京都千代田区千代田 (有明駅前)
 振替用口座番号 (通帳番号)
 振替用口座名義
 振替用口座種別
 振替用口座残高
 振替用口座開設日
 振替用口座有効期限

日本製鋼所 M&E 株式会社
 支店住所
N149600-PWR
 振替用口座

令和2年4月10日
 日本製鋼所M&E
 株式会社 室蘭製作所

溶接検査申請書資料一覧表

本機器の申請書全体は、下記の書類をファイリングしてあります。

溶接検査申請書番号	室溶検第14-08号									
原子力施設名	リサイクル燃料貯蔵株式会社 リサイクル燃料備蓄センター (使用済燃料貯蔵施設)									
品名	金属キャスク (BWR用大型キャスク(タイプ2)) (22号機)									
No.	書類の名称	書類の番号	改訂順序							
			1	2	3	4	5	6	7	
1	溶接検査申請書	—								
2	委任について	—	1		2	3				
3	委任状 (別添)	—	1		2	3				
4	別紙-1 (容器)	別紙-1								
5	溶接明細書	—								
6	認可書の写し (別添)	—								
7	溶接部詳細一覧表	—							1	
8	構造図および溶接部の設計図、開先形状図	N149600-WK							4	
9	機械試験板(M-1) 溶接部機械試験要領図	N149600-PW							5	
10	機械試験板(M-2) 溶接部機械試験要領図	N149600-PWR							5	
11	溶接検査工程表	別紙-2		1				2		
12	溶接検査申請書資料一覧表	—	1	2	3	4	5	6		
13	終了刻印管理方法について	添付-1							1	
14	耐圧試験要領書	添付-2							1	
15	機械試験要領書	添付-3							1	
16	溶接検査関連要領書一覧表	添付-4								
17	溶接部の強度及び耐食性について	添付-5								
18	品質保証計画書と関係社内標準リスト	添付-6							1	
	以下余白									
改訂順序	0	1	2	3	4	5	6	7		
改訂年月日	H26-9-12	H27-4-10	H27-12-12	H28-4-15	H29-4-26	H30-3-24	R2-4-10			
確認者印										

添付-1

原子力規制委員会 御中		令和2年4月10日 改訂 1 日本製鋼所M&E 株式会社 室蘭製作所
<u>終了刻印管理方法について</u>		
本機器の終了刻印は、すべての検査終了後、下記の位置に打刻致します。		
溶接検査申請書番号	室溶検第14-08号	
原子力施設名	リサイクル燃料貯蔵株式会社 リサイクル燃料備蓄センター (使用済燃料貯蔵施設)	
品名	金属キャスク (BWR用大型キャスク(タイプ2)) (22号機)	
No.	項目	内 容
1	終了刻印 打刻位置	
2	終了刻印 打刻内容	NS 受付番号 *文字高さ: 6mm

原子力規制委員会 御中

令和2年4月10日

改訂 1

日本製鋼所M&E
株式会社 室蘭製作所耐 圧 試 験 要 領 書

本機器の耐圧試験要領は、下記の要領で受検致したく申請致します。

溶接検査申請書番号	室溶検第14-08号	
原子力施設名	リサイクル燃料貯蔵株式会社 リサイクル燃料備蓄センター (使用済燃料貯蔵施設)	
品名	金属キャスク (BWR用大型キャスク(タイプ2)) (22号機)	
No.	項目	内 容
1	耐圧試験 要領図	
2	耐圧試験 圧力	
3	使用流体	
4	昇降圧 曲線	

原子力規制委員会 御中

令和2年4月10日

改訂 1

日本製鋼所M&E
株式会社 室蘭製作所機 械 試 験 要 領 書

本機器の機械試験要領は、下記の要領で受検致したく申請致します。

溶接検査申請書番号	室溶検第14-08号
原子力施設名	リサイクル燃料貯蔵株式会社 リサイクル燃料備蓄センター (使用済燃料貯蔵施設)
品名	金属キャスク (BWR用大型キャスク(タイプ2)) (22号機)

No.	項目	内 容
1	機械試験要領図	
2	試験片の種類及び数量	
3	試験片寸法、試験方法及び判定基準	

品質保証計画書 (QAM-N-04) と関係社内標準リスト

JSW M&E/QAG 2020-4-10

改訂1

QAM-N-04 の 該当章	関係社内標準	関係社内標準タイトル名	備考
1	—	—	
2	—	—	
3	CSP-QA-15047	原子力用マネージメントレビューの管理要領	
	CSP-IS-90012	原子力製品製作における品質に影響を与える活動を行う要員の教育、訓練および格付プログラム	
	CSP-IS-90011	品質保証員、監査員および溶接材料の受入検査員の訓練、格付および認定	
	CSP-IS-90001	非破壊検査員の技能認定基準	
	CSP-IS-90006	試験・検査員の訓練、格付および認定	
	CSP-IS-15038	技術計画グループ従事者の訓練、格付及び証明	
4	CSP-DC-15027	部門内における図面類の管理	
	CSP-SC-15026	社内標準および課内標準の書類管理	
5	—	—	
6	CSP-PR-15006	外注業者の格付	
	CSP-PR-15008	外注業者の査察と監査	
7	CSP-QA-15032	原子力用鍛鋼品製造における識別管理手順	
8	—	—	
9	CSP-MS-54413	原子力用溶接機器保守点検基準	
	CSP-MS-22227	電流・電圧計検定基準	
10	—	—	
11	—	—	
12	CSP-MS-15010	計測機器の検定間隔	
	CSP-MS-61075	測長器の受入検定及び定期検定基準	
	CSP-MS-61076	一般用ゲージの受入検定および定期検定基準	
	CSP-MS-22200	測温機器の検定基準	
	CSP-MS-54413	原子力用溶接機器保守点検基準	
	CSP-MS-22227	電流・電圧計検定基準	
	CSP-MS-22224	圧力計検定基準	
	CSP-MS-61085	放射線検査装置の管理基準	
	CSP-MS-61086	磁粉探傷装置の検定基準	
	CSP-MS-61206	照度計の検定基準	
CSP-MS-61012	材料試験機器管理作業基準		
13	CSP-HA-15007	原子力用アイテムおよび材料の取扱、輸送および保管基準	
14	—	—	
15	—	—	
—	SSP-IS-61309	落重試験作業要領書	