

溶接検査申請変更届出書

室溶検第14-06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
長 岩本 隆志

平成26年6月26日付け室溶検第14-06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		金属キャスク (BWR用大型キャスク(クイブ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14-06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。
		審議の名称 18 品質保証計画書と 関係社内標準リスト	審議の名称 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(日鋼検査サービス附)の削除。

原子力施設名： リサイクル燃料貯蔵株式会社 リサイクル燃料構築センター

(使用済燃料貯蔵施設)

機器名： 金属キャスク (BWR用大型キャスク (タイプ2))

品名： キャスク胴

溶接部詳細一覧表

令和2年4月10日

改訂 1

会社名・工場名： 日本製鋼所M&E 株式会社

溶接検査申請書番号： 至溶接第14-06号

継手番号	図面番号	部名称 (品番)	寸法 外径 × 厚さ (mm)	材質 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 工の作業 範囲の母 材厚) (mm)	溶接方法	溶接番号	溶接規格 (溶接 要領) ※2	溶接棒・溶加材 心線+フラス 径 (mm)	溶接材料 の区分 F-No E-No A-No	ガス シールド	原電 数	溶接 姿勢 ※2	溶接電流 (A)	予熱 温度 (°C)	溶接後熱処理		機械 試験 No	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa)	受検 場所 工場 ※4	備考	
																		保持 温度 (°C)	保持 時間 (hr)						加熱 冷却 速度 (°C/hr)
C-1	N149600-WK N149600-PW	胴体 (1-1)																							
		底板 (1-2)																							
C-1	N149600-WK N149600-PWK	胴板 (1-1)																							
		底板 (1-2)																							
		以下余白																							

(注記)

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

※2 溶接姿勢

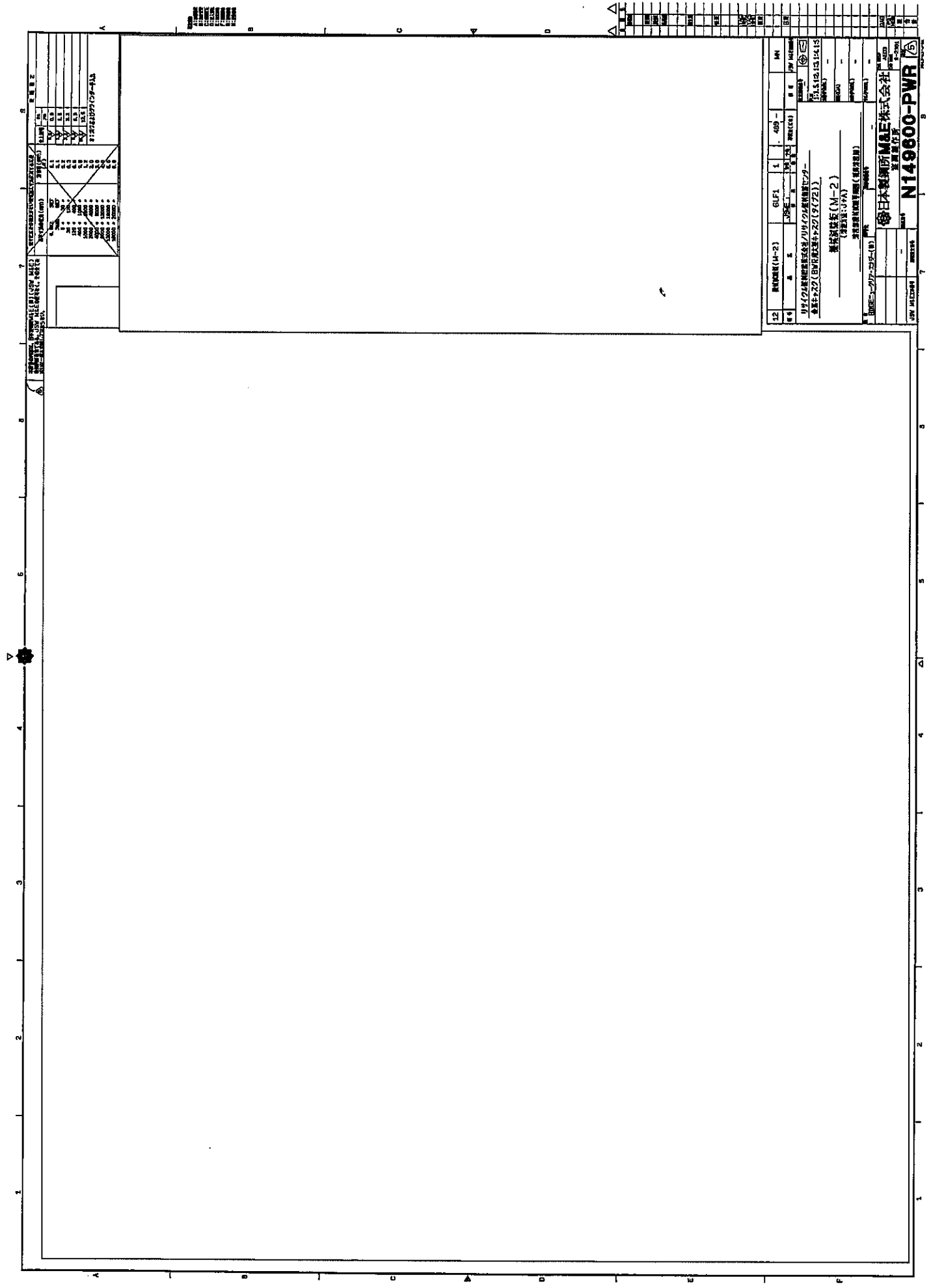
f：下向
v：立向
h：横向
o：上向

※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
PT(13)：浸透探傷試験

※4 受検場所

1：溶接作業中 (材料、両手面、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



1. 設計者
 2. 承認者
 3. 製図者
 4. 検査者
 5. 縮尺
 6. 日付
 7. 図名

区画番号	面積 (㎡)	用途	備考
1	11.1	事務所	
2	11.1	事務所	
3	11.1	事務所	
4	11.1	事務所	
5	11.1	事務所	
6	11.1	事務所	
7	11.1	事務所	
8	11.1	事務所	
9	11.1	事務所	
10	11.1	事務所	
11	11.1	事務所	
12	11.1	事務所	
13	11.1	事務所	
14	11.1	事務所	
15	11.1	事務所	
16	11.1	事務所	
17	11.1	事務所	
18	11.1	事務所	
19	11.1	事務所	
20	11.1	事務所	
21	11.1	事務所	
22	11.1	事務所	
23	11.1	事務所	
24	11.1	事務所	
25	11.1	事務所	
26	11.1	事務所	
27	11.1	事務所	
28	11.1	事務所	
29	11.1	事務所	
30	11.1	事務所	
31	11.1	事務所	
32	11.1	事務所	
33	11.1	事務所	
34	11.1	事務所	
35	11.1	事務所	
36	11.1	事務所	
37	11.1	事務所	
38	11.1	事務所	
39	11.1	事務所	
40	11.1	事務所	
41	11.1	事務所	
42	11.1	事務所	
43	11.1	事務所	
44	11.1	事務所	
45	11.1	事務所	
46	11.1	事務所	
47	11.1	事務所	
48	11.1	事務所	
49	11.1	事務所	
50	11.1	事務所	

12	設計者	GLF1	1	400-	PM
13	承認者				
14	製図者				
15	検査者				
16	縮尺				
17	日付				
18	図名	リライアンス建設株式会社/リライアンス建設センター 敷地No.22(8000)敷地No.22(972)			
19	備考	開発計画書(M-2) (敷地No.39A) 国土利用計画書(都市計画)			
20	設計者	リライアンス建設株式会社			
21	承認者	リライアンス建設株式会社			
22	製図者	リライアンス建設株式会社			
23	検査者	リライアンス建設株式会社			
24	縮尺	1/1000			
25	日付	2023.05.15			
26	図名	N149600-PWR			

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14-06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)) (19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- 6-26	H27- 4-10	H27- 12-12	H28- 4-15	H29- 4-26	H30- 3-24	R2- 4-10			
確認者印	[印]									

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
終了刻印管理方法について		
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14-06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)) (19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14-06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)) (19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14-06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ask (BWR用大型キask(タイプ2)) (1.9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	