

先行審査プラントの記載との比較表 (V-3-別添4 発電用火力設備の技術基準による強度に関する説明書)

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機	備考
	<p>1. 概要</p> <p>本資料は、「実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則」(平成25年6月28日 原子力規制委員会規則第6号)(以下「技術基準規則」という。)第48条第2項及び第3項並びに第78条第1項に基づき、V-1-1-8「発電用原子炉施設の火災防護に関する説明書」及びV-1-9-1-1「非常用発電装置の出力の決定に関する説明書」で「発電用火力設備に関する技術基準を定める省令」(平成9年3月27日通商産業省令第51号)(以下「火力省令」という。)を準用する設備として対象としている設計基準対象施設又は重大事故等対処施設に施設するガスタービン及び内燃機関が、十分な強度を有することを確認するための強度評価方針について説明するものである。</p> <p>2. 強度評価の基本方針</p> <p>設計基準対象施設又は重大事故等対処施設に施設するガスタービン及び内燃機関については、技術基準規則第48条第2項及び第3項並びに第78条第1項に基づき、ガスタービンは火力省令第19条から第23条を、内燃機関は火力省令第25条から第29条の規定を準用し、強度評価においては、火力省令第19条第4項及び第25条第3項を適用する。また、「実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈」(平成25年6月19日原規技発第1306194号)第48条第5項において、火力省令の準用にあたっては、「発電用火力設備の技術基準の解釈」(平成25年5月17日20130507 商局第2号)(以下「火力基準解釈」という。)の該当部分によることが規定されている。</p> <p>よって、ガスタービンについては、火力省令第19条第4項を受けた火力基準解釈第32条第1項第3号に、内燃機関については、火力省令第25条第3項を受けた火力基準解釈第39条第1項第2号に基づき、同解釈第5条を準用した水圧試験による強度評価又は最高使用圧力の1.5倍*の水圧に耐える強度を有することを確認するための強度計算による評価を実施する。</p> <p>上記によらない評価方法により強度評価を実施するものについては、その評価方法により火力省令に照らして十分な保安水準の確保が達成できることを確認した上で、強度評価を実施する。</p>	<p>表現上の差異 (記載の適正化)</p> <p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p> <p>差異なし</p>

青字：柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
 黄色：前回提出時からの変更箇所

本資料のうち枠囲みの内容は、他社の機密事項を含む可能性があるため公開できません。

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機	備考
	<p>注記 * : 火力基準解釈については、平成28年2月25日に一部改正され、材料の許容応力を求める際の安全率や水圧試験の倍率が見直されているが、より厳しい評価となるよう改正前の解釈を用いる。</p> <p>2.1 評価対象設備</p> <p>設計基準対象施設又は重大事故等対処施設に施設する ガスタービン及び内燃機関 として、V-1-1-8「発電用原子炉施設の火災防護に関する説明書」及びV-1-9-1-1「非常用発電装置の出力の決定に関する説明書」に基づき、強度評価を実施する設備について以下に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ディーゼル機関 ・第一ガスタービン発電機用ガスタービン ・モニタリングポスト用発電機用内燃機関 ・ディーゼル駆動消火ポンプ <p>また、ガスタービン又は内燃機関に係る燃料設備（燃料配管、燃料タンク及び燃料ポンプ）についても強度評価対象とする。</p> <p>2.2 評価方法の選定</p> <p>強度評価については、火力基準解釈 第32条第1項第3号及び第39条第1項第2号 にて、同解釈第5条(水圧試験)を準用することが規定されている。</p> <p>ただし、当該機種と同一の材料及び構造を有する ガスタービン車室又は内燃機関ケーシング において火力基準解釈第5条を満たす水圧試験の実績を有するもの並びに最高使用圧力の1.5倍の水圧に耐える強度を有することが強度計算等で確認できるものについては、水圧試験を要しないことが規定されている。</p>	<p>差異なし</p> <p>設備構成の差異 表現上の差異 (記載の適正化)</p> <p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p>

青字 : 柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
 : 前回提出時からの変更箇所

本資料のうち枠囲みの内容は、他社の機密事項を含む可能性があるため公開できません。

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機	備考
	<p>よって、上記規定のいずれかの方法により強度評価を行うこととするが、評価対象設備において水圧試験の試験結果があるもの並びに評価対象設備と同一の材料及び構造を有する内燃機関ケーシングにおいて火力基準解釈第5条を満たす水圧試験の試験結果があるものについては、それらの試験結果の確認により強度評価を実施する。なお、ガスタービン車室、管及びレジェューサについては、最高用圧力の1.5倍の水圧に耐える強度を有することを強度計算で確認する。</p> <p>また、開放型タンク及びその管台については、最高使用圧力がOMPaであることから耐圧部分に該当せず火力基準解釈第5条要求に該当しないものの、消防法に準じた水圧試験を実施していることを確認する。</p> <p>ガスタービン又は内燃機関に係る燃料設備のうち、燃料配管に含まれるフレキシブルホースについては、気圧による耐圧試験を実施していることを確認する。気圧による耐圧試験は、水圧試験と同様に十分な強度を有していることの確認方法であり、附属設備にあつては水圧試験を行うことが困難な場合は、気圧による耐圧試験に代えて実施することが火力基準解釈第5条に規定されている。</p> <p>よって、気圧による耐圧試験は、火力省令第19条第4項の要求に照らし水圧試験と同等であり、十分な保安水準の確保が可能であることから、気圧による耐圧試験を実施しているGTGFO*1フレキシブルホース、DGFO*2フレキシブルホース及びDDFP*3フレキシブルホースについては、前述する水圧試験によらず、気圧による耐圧試験の試験結果の確認により強度評価を実施する。</p> <p>注記*1：DGFOは非常用ディーゼル発電設備燃料油系を示す。</p> <p>*2：GTGFOは第一ガスタービン発電設備燃料移送系を示す。</p> <p>*3：DDFPは大湊側ディーゼル駆動消火ポンプを示す。</p>	<p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p>

青字：柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
 黄色：前回提出時からの変更箇所

本資料のうち枠囲みの内容は、他社の機密事項を含む可能性があるため公開できません。

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機	備考
	<p>1. 概要</p> <p>本資料は、第一部「発電用火力設備の技術基準による強度評価の基本方針」に基づき、第一ガスタービン発電機のガスタービン、ディーゼル機関の内燃機関、モニタリングポスト用発電機の内燃機関、ディーゼル駆動消火ポンプの内燃機関及びガスタービン又は内燃機関に係る燃料設備（燃料配管、燃料タンク及び燃料ポンプ）が十分な強度を有することを確認するための強度評価方法について説明するものであり、強度評価方法及び強度評価書のフォーマットにより構成する。</p> <p>2. 強度評価方法</p> <p>「発電用火力設備の技術基準の解釈」(平成25年5月17日20130507商局第2号)(以下「火力基準解釈」という。)の第39条第1項第2号に基づき、以下の(1)に示す火力基準解釈第5条の水圧試験の試験結果の確認による強度評価を基本とする。</p> <p>ただし、評価対象設備と同一の材料及び構造を有する内燃機関ケーシングの水圧試験の試験結果があるものについては、(2)に示す水圧試験の試験結果の確認により強度評価を実施する。また、ガスタービン車室、管及びレジューサについては、(3)に示す強度計算により強度評価を実施する。</p> <p>(1) 水圧試験</p> <p>火力基準解釈第5条の水圧試験に耐え、これに適合するものであることを確認する。</p> <p>(2) 内燃機関ケーシングの水圧試験</p> <p>当該機種と同一の材料及び構造を有する内燃機関ケーシングにおいて火力基準解釈第5条を満たす水圧試験の実績を有するものについては、その結果を確認する。</p> <p>(3) 強度計算</p> <p>火力基準解釈第5条の水圧試験に耐える強度を有することを強度計算により確認する。</p>	<p>設備構成の差異</p> <p>差異なし</p> <p>設備構成の差異</p> <p>差異なし</p> <p>差異なし</p> <p>差異なし</p>

青字：柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
 黄色：前回提出時からの変更箇所

本資料のうち枠囲みの内容は、他社の機密事項を含む可能性があるため公開できません。

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機	備考																																								
	<p>2.1 水圧試験</p> <p><u>ガスタービン又は内燃機関に係る燃料設備</u>のうち水圧試験により評価を実施するものについては、火力基準解釈第5条に基づき、最高使用圧力の1.5倍以上の水圧まで昇圧した後、適切な時間保持したとき、これに耐えることを確認する。また、上記試験に引き続き最高使用圧力以上の水圧で点検を行ったときに、漏えいがないものであることを確認する。</p> <p>試験条件を以下に示す。</p> <table border="1" data-bbox="1323 659 2125 1835"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>最高使用 圧力 (MPa)</th> <th>耐圧試験 倍率</th> <th>耐圧試験圧力 (MPa)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>燃料ディタンク</td> <td>静水頭</td> <td colspan="2">—*1</td> </tr> <tr> <td>燃料移送ポンプ</td> <td>0.98</td> <td>1.5以上</td> <td>1.47以上</td> </tr> <tr> <td>軽油タンク (重大事故等時のみ6,7号機 共用)</td> <td>静水頭</td> <td colspan="2">—*1</td> </tr> <tr> <td>DGFOフレキシブルホース</td> <td>0.98</td> <td>1.25以上*2</td> <td>1.23以上</td> </tr> <tr> <td>第一ガスタービン発電機用 燃料タンク(6,7号機共用)</td> <td>静水頭</td> <td colspan="2">—*1</td> </tr> <tr> <td>第一ガスタービン発電機用 燃料小出し槽 (6,7号機共用)</td> <td>静水頭</td> <td colspan="2">—*3</td> </tr> <tr> <td>第一ガスタービン発電機用 燃料移送ポンプ (6,7号機共用)</td> <td>0.95</td> <td>1.5以上*4</td> <td>1.43以上</td> </tr> <tr> <td>軽油タンク (6号機設備, 重大事故等時 のみ6,7号機共用)</td> <td>静水頭</td> <td colspan="2">—*1</td> </tr> <tr> <td>GTGFOフレキシブルホース (6,7号機共用)</td> <td>0.95</td> <td>1.25以上*5</td> <td>1.23以上</td> </tr> </tbody> </table>	名 称	最高使用 圧力 (MPa)	耐圧試験 倍率	耐圧試験圧力 (MPa)	燃料ディタンク	静水頭	—*1		燃料移送ポンプ	0.98	1.5以上	1.47以上	軽油タンク (重大事故等時のみ6,7号機 共用)	静水頭	—*1		DGFOフレキシブルホース	0.98	1.25以上*2	1.23以上	第一ガスタービン発電機用 燃料タンク(6,7号機共用)	静水頭	—*1		第一ガスタービン発電機用 燃料小出し槽 (6,7号機共用)	静水頭	—*3		第一ガスタービン発電機用 燃料移送ポンプ (6,7号機共用)	0.95	1.5以上*4	1.43以上	軽油タンク (6号機設備, 重大事故等時 のみ6,7号機共用)	静水頭	—*1		GTGFOフレキシブルホース (6,7号機共用)	0.95	1.25以上*5	1.23以上	<p>設備構成の差異</p> <p>差異なし</p> <p>設備構成の差異</p>
名 称	最高使用 圧力 (MPa)	耐圧試験 倍率	耐圧試験圧力 (MPa)																																							
燃料ディタンク	静水頭	—*1																																								
燃料移送ポンプ	0.98	1.5以上	1.47以上																																							
軽油タンク (重大事故等時のみ6,7号機 共用)	静水頭	—*1																																								
DGFOフレキシブルホース	0.98	1.25以上*2	1.23以上																																							
第一ガスタービン発電機用 燃料タンク(6,7号機共用)	静水頭	—*1																																								
第一ガスタービン発電機用 燃料小出し槽 (6,7号機共用)	静水頭	—*3																																								
第一ガスタービン発電機用 燃料移送ポンプ (6,7号機共用)	0.95	1.5以上*4	1.43以上																																							
軽油タンク (6号機設備, 重大事故等時 のみ6,7号機共用)	静水頭	—*1																																								
GTGFOフレキシブルホース (6,7号機共用)	0.95	1.25以上*5	1.23以上																																							

青字：柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
 黄色：前回提出時からの変更箇所

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機				備考	
		最高使用 圧力 (MPa)	耐圧試験 倍率	耐圧試験圧力 (MPa)	設備構成の差異	
	その他発電用原子炉の附属施設 (非常用電源設備)	モニタリングポスト用 発電機用燃料タンク (6,7号機共用)	静水頭	—*1		
	その他発電用原子炉の附属施設 (補機駆動用燃料設備)	ディーゼル駆動消火ポンプ用 燃料タンク (5号機設備, 6,7号機共用)	静水頭	—*1		
		DDFP フレキシブルホース (5号機設備, 6,7号機共用)	1.0	1.25 以上*2		1.25 以上
<p>注記*1: 消防法に準じた水圧試験に合格している。 *2: 火力基準解釈第5条の気圧試験に合格している。 *3: 消防法に準じた水圧試験を実施する。 *4: 火力基準解釈第5条の水圧試験に合格している。 *5: 火力基準解釈第5条の気圧試験を実施する。</p>						

青字: 柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
 黄色: 前回提出時からの変更箇所

本資料のうち枠囲みの内容は、他社の機密事項を含む可能性があるため公開できません。

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機	備考																
	<p>2.2 内燃機関ケーシングの水圧試験</p> <p>内燃機関ケーシングの水圧試験の実績により評価を実施するものについては、火力基準解釈第39条第1項第2号において、「当該機種と同一の材料及び構造を有する内燃機関ケーシングにおいて火力基準解釈第5条を満たす水圧試験の実績を有するもの」にあつては水圧試験を要しないと規定されていることから、圧力バウンダリとして主要な耐圧部である内燃機関ケーシングの水圧試験の試験結果を確認する。また、水圧試験の実績には、「当該設備と同一の材料及び構造を有する内燃機関ケーシングにおいて火力基準解釈第5条を満たす水圧試験の実績を有するもの」として当該評価対象機種の内燃機関ケーシングにおける水圧試験を含める。</p> <p>試験条件を以下に示す。</p> <table border="1" data-bbox="1196 774 2208 1705"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>最高使用圧力 (MPa)</th> <th>耐圧試験倍率</th> <th>耐圧試験圧力 (MPa)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>その他発電用原子炉の附属施設 (非常用電源設備) ディーゼル機関*1</td> <td>0.64</td> <td>1.5以上</td> <td>0.96以上</td> </tr> <tr> <td>その他発電用原子炉の附属施設 (非常用電源設備) モニタリングポスト用発電機用内燃機関*2 (6,7号機共用)</td> <td>0.064</td> <td>1.5以上</td> <td>0.096以上</td> </tr> <tr> <td>その他発電用原子炉の附属施設 (火災防護設備) ディーゼル駆動消火ポンプ (5号機設備, 6,7号機共用)</td> <td>0.2</td> <td>1.5以上</td> <td>0.3以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>注記*1: ディーゼル機関に附属する冷却水設備として機関付清水ポンプを含む。 *2: モニタリングポスト用発電機用内燃機関に附属する冷却水設備としてモニタリングポスト用発電機用機関付冷却水ポンプを含む。</p>	名 称	最高使用圧力 (MPa)	耐圧試験倍率	耐圧試験圧力 (MPa)	その他発電用原子炉の附属施設 (非常用電源設備) ディーゼル機関*1	0.64	1.5以上	0.96以上	その他発電用原子炉の附属施設 (非常用電源設備) モニタリングポスト用発電機用内燃機関*2 (6,7号機共用)	0.064	1.5以上	0.096以上	その他発電用原子炉の附属施設 (火災防護設備) ディーゼル駆動消火ポンプ (5号機設備, 6,7号機共用)	0.2	1.5以上	0.3以上	<p>差異なし</p> <p>差異なし 設備構成の差異</p>
名 称	最高使用圧力 (MPa)	耐圧試験倍率	耐圧試験圧力 (MPa)															
その他発電用原子炉の附属施設 (非常用電源設備) ディーゼル機関*1	0.64	1.5以上	0.96以上															
その他発電用原子炉の附属施設 (非常用電源設備) モニタリングポスト用発電機用内燃機関*2 (6,7号機共用)	0.064	1.5以上	0.096以上															
その他発電用原子炉の附属施設 (火災防護設備) ディーゼル駆動消火ポンプ (5号機設備, 6,7号機共用)	0.2	1.5以上	0.3以上															

青字: 柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
: 前回提出時からの変更箇所

本資料のうち枠囲みの内容は、他社の機密事項を含む可能性があるため公開できません。

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機	備考																								
	<p>2.3 強度計算方法</p> <p>2.3.1 ガスタービン車室の強度計算</p> <p>(1) 強度計算方法</p> <p><u>ガスタービンのうち強度計算を実施するガスタービン車室については、火力基準解釈第32条第1項第3号ロに定める強度計算において、火力基準解釈第6条第2項第2号に記載されている計算式を準用し、ガスタービン車室として最高使用圧力の1.5倍の水圧に耐える強度を有することを確認する。</u></p> <p><u>また、火力基準解釈別表第1に記載されている材料の許容引張応力を用いて強度計算する際に、温度が記載値の中間値の場合は、比例法を用いて許容引張応力を計算し、その場合の端数処理は、小数第1位以下を切捨てた値を用いるものとする。</u></p> <p><u>強度計算は火力基準解釈に基づき適切な裕度を持った許容値を使用して実施することから、強度計算に用いる寸法は公称値を使用する。</u></p> <p>(2) 記号の定義</p> <p><u>ガスタービン車室の厚さの計算に用いる記号について、以下に説明する。</u></p> <table border="1" data-bbox="1240 1146 2166 1780"> <thead> <tr> <th>記号</th> <th>単位</th> <th>定義</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>t</td> <td>mm</td> <td>円筒部の計算上必要な厚さ</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>MPa</td> <td>最高使用圧力</td> </tr> <tr> <td>Di</td> <td>mm</td> <td>tを計算する部分の内径</td> </tr> <tr> <td>σ_a</td> <td>N/mm²</td> <td>最高使用温度における火力基準解釈別表1に規定する材料の許容引張応力</td> </tr> <tr> <td>η</td> <td>-</td> <td>長手継手の効率又はリガメント効率</td> </tr> <tr> <td>α_1</td> <td>mm</td> <td>付け代</td> </tr> <tr> <td>k</td> <td>-</td> <td>材料の係数</td> </tr> </tbody> </table>	記号	単位	定義	t	mm	円筒部の計算上必要な厚さ	P	MPa	最高使用圧力	Di	mm	tを計算する部分の内径	σ_a	N/mm ²	最高使用温度における火力基準解釈別表1に規定する材料の許容引張応力	η	-	長手継手の効率又はリガメント効率	α_1	mm	付け代	k	-	材料の係数	<p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p>
記号	単位	定義																								
t	mm	円筒部の計算上必要な厚さ																								
P	MPa	最高使用圧力																								
Di	mm	tを計算する部分の内径																								
σ_a	N/mm ²	最高使用温度における火力基準解釈別表1に規定する材料の許容引張応力																								
η	-	長手継手の効率又はリガメント効率																								
α_1	mm	付け代																								
k	-	材料の係数																								

青字：柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
 黄色：前回提出時からの変更箇所

本資料のうち枠囲みの内容は、他社の機密事項を含む可能性があるため公開できません。

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機	備考															
	<p>(3) 厚さの計算</p> <p><u>ガスタービン車室の厚さが、以下の計算式から求められる計算上必要な厚さ以上であることを確認する。</u></p> <table border="1" data-bbox="1202 457 2223 617"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>適用基準</th> <th>計算式</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>円筒形の胴</td> <td>火力基準解釈第6条 第2項第2号</td> <td>$t = \frac{P \cdot D_i}{2 \sigma_a \cdot \eta - 2P \cdot (1-k)} + \alpha_1^{*1*2}$</td> </tr> </tbody> </table> <p>注記*1：継手の効率 η</p> <p>長手継手の効率は火力基準解釈第12条第1項に規定される J I S B 8201 における表 8.2 を用いるが、今回の評価では継手の種類から以下のとおりとする。</p> <table border="1" data-bbox="1228 911 2184 1549"> <thead> <tr> <th rowspan="2">継手の種類</th> <th colspan="2">溶接継手の効率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ボイラー等及び独立節炭器に属する容器及び管にあっては電気工作物の溶接の技術基準の解釈第20条及び第22条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの、その以外のものにあっては同解釈第38条及び第40条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの。</td> <td>放射線透過試験を行わないもの</td> <td></td> </tr> <tr> <td>突合せ両側溶接又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接継手</td> <td>1.00</td> <td>0.70</td> </tr> </tbody> </table> <p>注記*2：付け代 α_1</p> <p>付け代は火力基準解釈第6条第2項に規定される J I S B 8201 にて定義されている。今回の評価ではボイラー等及び独立節炭器以外のものに属する容器の胴に該当するため、火力基準解釈6条第2項により付け代を0とする。</p>	区分	適用基準	計算式	円筒形の胴	火力基準解釈第6条 第2項第2号	$t = \frac{P \cdot D_i}{2 \sigma_a \cdot \eta - 2P \cdot (1-k)} + \alpha_1^{*1*2}$	継手の種類	溶接継手の効率		ボイラー等及び独立節炭器に属する容器及び管にあっては電気工作物の溶接の技術基準の解釈第20条及び第22条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの、その以外のものにあっては同解釈第38条及び第40条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの。	放射線透過試験を行わないもの		突合せ両側溶接又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接継手	1.00	0.70	<p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p>
区分	適用基準	計算式															
円筒形の胴	火力基準解釈第6条 第2項第2号	$t = \frac{P \cdot D_i}{2 \sigma_a \cdot \eta - 2P \cdot (1-k)} + \alpha_1^{*1*2}$															
継手の種類	溶接継手の効率																
	ボイラー等及び独立節炭器に属する容器及び管にあっては電気工作物の溶接の技術基準の解釈第20条及び第22条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの、その以外のものにあっては同解釈第38条及び第40条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの。	放射線透過試験を行わないもの															
突合せ両側溶接又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接継手	1.00	0.70															

青字：柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
 黄色：前回提出時からの変更箇所

本資料のうち枠囲みの内容は、他社の機密事項を含む可能性があるため公開できません。

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機	備考																				
	<p><u>2.3.2 管の強度計算</u></p> <p><u>(1) 管の強度計算方法</u></p> <p><u>ガスタービン又は内燃機関のうち強度計算を実施する管</u>については、火力基準解釈第32条第1項第3号ロ及び第39条第1項第2号ロに定める強度計算において、火力基準解釈第12条第1項第7号に記載されている計算式を準用し、<u>ガスタービン及び内燃機関の管</u>として最高使用圧力の1.5倍の水圧に耐える強度を有することを確認する。</p> <p>また、火力基準解釈別表第1に記載されている材料の許容引張応力を用いて強度計算する際に、温度が記載値の中間値の場合は、比例法を用いて許容引張応力を計算し、その場合の端数処理は、<u>小数点以下第1位</u>を切捨てた値を用いるものとする。</p> <p>強度計算は火力基準解釈に基づき適切な裕度を持った許容値を使用して実施することから、強度計算に用いる寸法は公称値を使用する。</p> <p>フランジについては、火力基準解釈第13条第1頁に規定される日本工業規格等に適合するものを使用する。</p> <p><u>(2) 記号の定義</u></p> <p>管の厚さの計算に用いる記号について、以下に説明する。</p> <table border="1" data-bbox="1264 1205 2110 1808"> <thead> <tr> <th></th> <th>記号</th> <th>単位</th> <th>定義</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5" style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: mixed;">管の厚さ計算に使用するもの</td> <td>P</td> <td>MPa</td> <td>最高使用圧力</td> </tr> <tr> <td>σ_s</td> <td>N/mm²</td> <td>最高使用温度における火力基準解釈別表1に規定する材料の許容引張応力</td> </tr> <tr> <td>d₀</td> <td>mm</td> <td>管の外径</td> </tr> <tr> <td>t</td> <td>mm</td> <td>管の計算上必要な厚さ</td> </tr> <tr> <td>η</td> <td>-</td> <td>継手の効率</td> </tr> </tbody> </table>		記号	単位	定義	管の厚さ計算に使用するもの	P	MPa	最高使用圧力	σ_s	N/mm ²	最高使用温度における火力基準解釈別表1に規定する材料の許容引張応力	d ₀	mm	管の外径	t	mm	管の計算上必要な厚さ	η	-	継手の効率	<p>設備構成の差異</p> <p>評価条件の差異 (柏崎刈羽は強度計算に用いる最高使用圧力は1.5倍の値としている。)</p> <p>表現上の差異 (記載の適正化)</p> <p>差異なし</p> <p>差異なし</p> <p>差異なし</p>
	記号	単位	定義																			
管の厚さ計算に使用するもの	P	MPa	最高使用圧力																			
	σ_s	N/mm ²	最高使用温度における火力基準解釈別表1に規定する材料の許容引張応力																			
	d ₀	mm	管の外径																			
	t	mm	管の計算上必要な厚さ																			
	η	-	継手の効率																			

青字：柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
 黄色：前回提出時からの変更箇所

本資料のうち枠囲みの内容は、他社の機密事項を含む可能性があるため公開できません。

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機	備考															
	<p>(3) 管の厚さの計算</p> <p>管の厚さが、以下の計算式から求められる計算上必要な厚さ以上であることを確認する。</p> <table border="1" data-bbox="1216 464 2172 701"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>適用基準</th> <th>計算式</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>その他管</td> <td>火力基準解釈第12条第1項第7号</td> <td>$t = \frac{P \cdot d_0}{2 \sigma_a \cdot \eta + 0.8P} *$</td> </tr> </tbody> </table> <p>注記*：継手の効率 η 長手継手の効率は火力基準解釈第12条第1項に規定される J I S B 8201 における表 8.2 を用いるが、今回の評価では継手の種類から以下のとおりとする。</p> <table border="1" data-bbox="1234 959 2187 1602"> <thead> <tr> <th rowspan="2">継手の種類</th> <th colspan="2">溶接継手の効率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ボイラー等及び独立節炭器に属する容器及び管にあつては電気工作物の溶接の技術基準の解釈第20条及び第22条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの、その以外のものにあつては同解釈第38条及び第40条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの。</td> <td>放射線透過試験を行わないもの</td> <td></td> </tr> <tr> <td>突合せ両側溶接又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接継手</td> <td>1.00</td> <td>0.70</td> </tr> </tbody> </table>	区分	適用基準	計算式	その他管	火力基準解釈第12条第1項第7号	$t = \frac{P \cdot d_0}{2 \sigma_a \cdot \eta + 0.8P} *$	継手の種類	溶接継手の効率		ボイラー等及び独立節炭器に属する容器及び管にあつては電気工作物の溶接の技術基準の解釈第20条及び第22条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの、その以外のものにあつては同解釈第38条及び第40条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの。	放射線透過試験を行わないもの		突合せ両側溶接又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接継手	1.00	0.70	<p>差異なし</p> <p>差異なし</p> <p>差異なし</p>
区分	適用基準	計算式															
その他管	火力基準解釈第12条第1項第7号	$t = \frac{P \cdot d_0}{2 \sigma_a \cdot \eta + 0.8P} *$															
継手の種類	溶接継手の効率																
	ボイラー等及び独立節炭器に属する容器及び管にあつては電気工作物の溶接の技術基準の解釈第20条及び第22条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの、その以外のものにあつては同解釈第38条及び第40条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの。	放射線透過試験を行わないもの															
突合せ両側溶接又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接継手	1.00	0.70															

青字：柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
 黄色：前回提出時からの変更箇所

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機	備考																							
	<p><u>2.3.3 レジューサの強度計算</u></p> <p><u>(1) 強度計算方法</u></p> <p><u>ガスタービン又は内燃機関のうち強度計算を実施するレジューサについては、火力基準解釈第32条第1項第3号ロ及び第39条第1項第2号ロに定める強度計算において、火力基準解釈第12条第2項及び第6条第2項に記載されている計算式を準用し、ガスタービン及び内燃機関のレジューサとして最高使用圧力の1.5倍の水圧に耐える強度を有することを確認する。</u></p> <p><u>また、火力基準解釈別表第1に記載されている材料の許容引張応力を用いて強度計算する際に、温度が記載値の中間値の場合は、比例法を用いて許容引張応力を計算し、その場合の端数処理は、小数点以下第1位を切捨てた値を用いるものとする。</u></p> <p><u>強度計算は火力基準解釈に基づき適切な裕度を持った許容値を使用して実施することから、強度計算に用いる寸法は公称値を使用する。</u></p> <p><u>(2) 記号の定義</u></p> <p><u>レジューサの厚さの計算に用いる記号について、以下に説明する。</u></p> <table border="1" data-bbox="1279 1127 2125 1835"> <thead> <tr> <th></th> <th>記号</th> <th>単位</th> <th>定義</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6" style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">レジューサの厚さ計算に使用するもの</td> <td>t</td> <td>mm</td> <td>円すい部および大径端部の計算上必要な厚さ</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>MPa</td> <td>最高使用圧力</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>mm</td> <td>軸に直角に測った内径で、最小厚さを考える部分の最大内径</td> </tr> <tr> <td>D₁</td> <td>mm</td> <td>円すい部がその丸みに接続する部分の内径で、軸に直角に測る部分の内径</td> </tr> <tr> <td>σ_a</td> <td>N/mm²</td> <td>最高使用温度における火力基準解釈別表1に規定する材料の許容引張応力</td> </tr> <tr> <td>η</td> <td>—</td> <td>円すい部に周継手以外の継手がある場合はその効率</td> </tr> </tbody> </table>		記号	単位	定義	レジューサの厚さ計算に使用するもの	t	mm	円すい部および大径端部の計算上必要な厚さ	P	MPa	最高使用圧力	D	mm	軸に直角に測った内径で、最小厚さを考える部分の最大内径	D ₁	mm	円すい部がその丸みに接続する部分の内径で、軸に直角に測る部分の内径	σ _a	N/mm ²	最高使用温度における火力基準解釈別表1に規定する材料の許容引張応力	η	—	円すい部に周継手以外の継手がある場合はその効率	<p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p>
	記号	単位	定義																						
レジューサの厚さ計算に使用するもの	t	mm	円すい部および大径端部の計算上必要な厚さ																						
	P	MPa	最高使用圧力																						
	D	mm	軸に直角に測った内径で、最小厚さを考える部分の最大内径																						
	D ₁	mm	円すい部がその丸みに接続する部分の内径で、軸に直角に測る部分の内径																						
	σ _a	N/mm ²	最高使用温度における火力基準解釈別表1に規定する材料の許容引張応力																						
	η	—	円すい部に周継手以外の継手がある場合はその効率																						

青字：柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
 黄色：前回提出時からの変更箇所

本資料のうち枠囲みの内容は、他社の機密事項を含む可能性があるため公開できません。

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機	備考																											
	<table border="1" data-bbox="1222 268 2199 846"> <thead> <tr> <th></th> <th>記号</th> <th>単位</th> <th>定義</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4" style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">レジャーサの厚さ計算に使用するもの</td> <td>θ</td> <td>deg</td> <td>円すい部の頂角の1/2</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>—</td> <td>円すい部と丸みの形状による係数</td> </tr> <tr> <td>r_0</td> <td>mm</td> <td>丸みの内半径</td> </tr> <tr> <td>α_1</td> <td>mm</td> <td>付け代</td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="1196 888 1531 919">(3) レジャーサの厚さの計算</p> <p data-bbox="1196 940 2199 1016">レジャーサの厚さは、次に掲げる値とし大径端部及び小径端部の各々について以下の式から求められる計算上必要な厚さ以上であることを確認する。</p> <table border="1" data-bbox="1196 1050 2214 1791"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>適用基準</th> <th>計算式</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3" style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">円すい形の胴</td> <td>円すい部 火力基準解釈第6条第2項第2号</td> <td>$t = \frac{P \cdot D}{2 \cdot \cos \theta \cdot (\sigma_a \cdot \eta - 0.6 \cdot P)} + \alpha_1^{*1*2}$</td> </tr> <tr> <td>大径端部 火力基準解釈第6条第2項第2号</td> <td> $t = \frac{P \cdot D_1 \cdot W}{4 \cdot \cos \theta \cdot (\sigma_a \cdot \eta - 0.1 \cdot P)} + \alpha_1^{*1*2}$ $W = \frac{1}{4} \cdot \left(3 + \sqrt{\frac{D_1}{2 \cdot \cos \theta \cdot r_0}} \right)$ </td> </tr> <tr> <td>小径端部 火力基準解釈第6条第2項第2号</td> <td>円すい部の計算上必要な厚さとする。</td> </tr> </tbody> </table>		記号	単位	定義	レジャーサの厚さ計算に使用するもの	θ	deg	円すい部の頂角の1/2	W	—	円すい部と丸みの形状による係数	r_0	mm	丸みの内半径	α_1	mm	付け代	区分	適用基準	計算式	円すい形の胴	円すい部 火力基準解釈第6条第2項第2号	$t = \frac{P \cdot D}{2 \cdot \cos \theta \cdot (\sigma_a \cdot \eta - 0.6 \cdot P)} + \alpha_1^{*1*2}$	大径端部 火力基準解釈第6条第2項第2号	$t = \frac{P \cdot D_1 \cdot W}{4 \cdot \cos \theta \cdot (\sigma_a \cdot \eta - 0.1 \cdot P)} + \alpha_1^{*1*2}$ $W = \frac{1}{4} \cdot \left(3 + \sqrt{\frac{D_1}{2 \cdot \cos \theta \cdot r_0}} \right)$	小径端部 火力基準解釈第6条第2項第2号	円すい部の計算上必要な厚さとする。	<p data-bbox="2234 254 2433 285">設備構成の差異</p> <p data-bbox="2234 940 2433 972">設備構成の差異</p> <p data-bbox="2234 1037 2433 1068">設備構成の差異</p>
	記号	単位	定義																										
レジャーサの厚さ計算に使用するもの	θ	deg	円すい部の頂角の1/2																										
	W	—	円すい部と丸みの形状による係数																										
	r_0	mm	丸みの内半径																										
	α_1	mm	付け代																										
区分	適用基準	計算式																											
円すい形の胴	円すい部 火力基準解釈第6条第2項第2号	$t = \frac{P \cdot D}{2 \cdot \cos \theta \cdot (\sigma_a \cdot \eta - 0.6 \cdot P)} + \alpha_1^{*1*2}$																											
	大径端部 火力基準解釈第6条第2項第2号	$t = \frac{P \cdot D_1 \cdot W}{4 \cdot \cos \theta \cdot (\sigma_a \cdot \eta - 0.1 \cdot P)} + \alpha_1^{*1*2}$ $W = \frac{1}{4} \cdot \left(3 + \sqrt{\frac{D_1}{2 \cdot \cos \theta \cdot r_0}} \right)$																											
	小径端部 火力基準解釈第6条第2項第2号	円すい部の計算上必要な厚さとする。																											

青字：柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
 黄色：前回提出時からの変更箇所

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機	備考									
	<p>注記*1: 継手の効率 η</p> <p>長手継手の効率は火力基準解釈第12条第1項に規定されるJ I S B 8201における表8.2を用いるが、今回の評価では継手の種類から以下のとおりとする。</p> <table border="1" data-bbox="1234 510 2160 1131"> <thead> <tr> <th data-bbox="1234 510 1546 993">継手の種類</th> <th colspan="2" data-bbox="1546 510 2160 604">溶接継手の効率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="1234 604 1546 993"></td> <td data-bbox="1546 604 1947 993">ボイラー等及び独立節炭器に属する容器及び管にあつては電気工作物の溶接の技術基準の解釈第20条及び第22条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの、その以外のものにあつては同解釈第38条及び第40条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの。</td> <td data-bbox="1947 604 2160 993">放射線透過試験を行わないもの</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1234 993 1546 1131">突合せ両側溶接又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接継手</td> <td data-bbox="1546 993 1947 1131">1.00</td> <td data-bbox="1947 993 2160 1131">0.70</td> </tr> </tbody> </table> <p>注記*2: 付け代 α_1</p> <p>付け代は火力基準解釈第6条第2項に規定されるJ I S B 8201にて定義されている。今回の評価ではボイラー等及び独立節炭器以外のものに属する容器の胴に該当するため、火力基準解釈6条第2項により付け代を0とする。</p>	継手の種類	溶接継手の効率			ボイラー等及び独立節炭器に属する容器及び管にあつては電気工作物の溶接の技術基準の解釈第20条及び第22条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの、その以外のものにあつては同解釈第38条及び第40条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの。	放射線透過試験を行わないもの	突合せ両側溶接又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接継手	1.00	0.70	<p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p>
継手の種類	溶接継手の効率										
	ボイラー等及び独立節炭器に属する容器及び管にあつては電気工作物の溶接の技術基準の解釈第20条及び第22条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの、その以外のものにあつては同解釈第38条及び第40条第2項第1号の規定に準じて放射線透過試験を行い、同条第3項第1号の規定に適合するもの。	放射線透過試験を行わないもの									
突合せ両側溶接又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接継手	1.00	0.70									

青字: 柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
 黄色: 前回提出時からの変更箇所

本資料のうち枠囲みの内容は、他社の機密事項を含む可能性があるため公開できません。

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機	備考
	<p>3.1 強度評価書のフォーマットの概要 水圧試験結果のフォーマットは、試験条件及び結果を記載し、強度計算書のフォーマットは、耐圧部分を構成する部材についてフォーマット中に計算に必要な条件及び結果を記載する。</p> <p>3.2 記載する数値に関する注意事項 フォーマットに挙げた諸元のうち、計算に使用しないものや計算結果の無いものは、計算結果表の欄には□として記載する。</p> <p>3.3 強度評価書のフォーマット 強度評価書のフォーマットは、以下のとおりである。</p> <p>FORMAT-I 水圧試験結果 FORMAT-II 内燃機関ケーシングの水圧試験結果 FORMAT-III ガスタービン車室の厚さの計算結果 FORMAT-IV 管の厚さの計算結果 FORMAT-V レジャーサの厚さの計算結果</p>	<p>差異なし</p> <p>差異なし</p> <p>設備構成の差異</p> <p>設備構成の差異</p>

青字：柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
 黄色：前回提出時からの変更箇所

本資料のうち枠囲みの内容は、他社の機密事項を含む可能性があるため公開できません。

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機	備考																		
	<p>FORMAT-I 水圧試験結果</p> <p>設備区分</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>最高使用圧力 (MPa)</th> <th>耐圧試験圧力 (MPa)</th> <th>耐圧試験倍率</th> <th>耐圧試験結果</th> <th>評価</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	名 称	最高使用圧力 (MPa)	耐圧試験圧力 (MPa)	耐圧試験倍率	耐圧試験結果	評価													<p>差異なし</p>
	名 称	最高使用圧力 (MPa)	耐圧試験圧力 (MPa)	耐圧試験倍率	耐圧試験結果	評価														
<p>FORMAT-II 内燃機関ケーシングの水圧試験結果</p> <p>設備区分</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>最高使用圧力 (MPa)</th> <th>耐圧試験圧力 (MPa)</th> <th>耐圧試験倍率</th> <th>耐圧試験結果</th> <th>評価</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	名 称	最高使用圧力 (MPa)	耐圧試験圧力 (MPa)	耐圧試験倍率	耐圧試験結果	評価													<p>差異なし</p>	
名 称	最高使用圧力 (MPa)	耐圧試験圧力 (MPa)	耐圧試験倍率	耐圧試験結果	評価															

青字：柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
 黄色：前回提出時からの変更箇所

本資料のうち枠囲みの内容は、他社の機密事項を含む可能性があるため公開できません。

東海第二発電所	柏崎刈羽原子力発電所7号機	備考																																																																																																						
	<p>FORMAT-V レジューサの厚さの計算結果</p> <p>設備区分</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>番号</th> <th>最高使用圧力 (MPa)</th> <th>最高使用温度 (°C)</th> <th>材料</th> <th>許容引張応力 σ_a (N/mm²)</th> <th>区分</th> <th>軸に直角に測った内径で、最小厚さを考える部分の最大内径 D (mm)</th> <th>円すい部がすその丸みに接続する部分の内径で、軸に直角に測る内径 D₁ (mm)</th> <th>公称厚さ (mm)</th> <th>厚さの負の許容差 Q</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>R1</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>R2</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>R3</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>R4</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>R5</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>FORMAT-V レジューサの厚さの計算結果(2/2)</p> <p>設備区分</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>番号</th> <th>継手の効率 η</th> <th>円すい部の頂角 θ (°)</th> <th>付け代 α_1</th> <th>丸みの内半径 r_0 (mm)</th> <th>計算上必要な厚さ t (mm)</th> <th>レジューサの厚さ (最小厚さ) (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>R1</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>R2</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>R3</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>R4</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>R5</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>評価:</p>	番号	最高使用圧力 (MPa)	最高使用温度 (°C)	材料	許容引張応力 σ_a (N/mm ²)	区分	軸に直角に測った内径で、最小厚さを考える部分の最大内径 D (mm)	円すい部がすその丸みに接続する部分の内径で、軸に直角に測る内径 D ₁ (mm)	公称厚さ (mm)	厚さの負の許容差 Q	R1										R2										R3										R4										R5										番号	継手の効率 η	円すい部の頂角 θ (°)	付け代 α_1	丸みの内半径 r_0 (mm)	計算上必要な厚さ t (mm)	レジューサの厚さ (最小厚さ) (mm)	R1							R2							R3							R4							R5							<p>設備構成の差異</p>
番号	最高使用圧力 (MPa)	最高使用温度 (°C)	材料	許容引張応力 σ_a (N/mm ²)	区分	軸に直角に測った内径で、最小厚さを考える部分の最大内径 D (mm)	円すい部がすその丸みに接続する部分の内径で、軸に直角に測る内径 D ₁ (mm)	公称厚さ (mm)	厚さの負の許容差 Q																																																																																															
R1																																																																																																								
R2																																																																																																								
R3																																																																																																								
R4																																																																																																								
R5																																																																																																								
番号	継手の効率 η	円すい部の頂角 θ (°)	付け代 α_1	丸みの内半径 r_0 (mm)	計算上必要な厚さ t (mm)	レジューサの厚さ (最小厚さ) (mm)																																																																																																		
R1																																																																																																								
R2																																																																																																								
R3																																																																																																								
R4																																																																																																								
R5																																																																																																								

青字：柏崎刈羽原子力発電所7号機と東海第二発電所との差異
 黄色：前回提出時からの変更箇所

本資料のうち枠囲みの内容は、他社の機密事項を含む可能性があるため公開できません。