

溶接検査申請変更届出書

廃炉発官R 3 第 9 号
令和 3 年 4 月 2 0 日

原子力規制委員会 殿



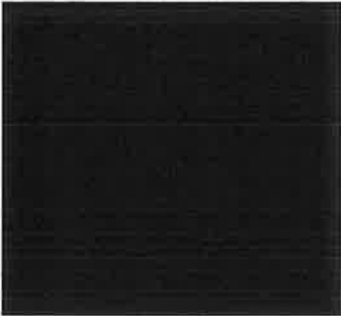

東京都千代田区内幸町 1 丁目 1 番 3 号
東京電力ホールディングス株式会社
代表執行役社長 小早川 智明

令和 3 年 3 月 3 日付け廃炉発官 R 2 第 2 6 5 号をもって申請した、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。

<p>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</p>	<p>福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町</p>
<p>容器又は管の種類</p>	<p>使用済燃料乾式キャスク仮保管設備 輸送貯蔵兼用キャスク B (容器) 73号機～81号機</p>
<p>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>	<p>主要寸法及び個数 輸送貯蔵兼用キャスク B φ 2,482mm×5.32m 9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 最高使用圧力 : 1.0MPa 最高使用温度 : 150℃ 放射性物質の濃度 : 37mBq/cm³ 以上 (気体中)</p> <p>二次蓋 最高使用圧力 : 0.4MPa 最高使用温度 : 110℃ 放射性物質の濃度 : 37mBq/cm³ 未満 (気体中)</p>
<p>実施計画の認可年月日</p>	<p>平成25年8月14日 (実施計画の変更認可年月日 : 令和2年9月29日)</p>
<p>溶接工程表</p>	<p>別紙ー1参照</p>
<p>溶接検査を受けようとする事項</p>	<p>溶接構造物</p> <p>溶接作業中検査 (有)・無)</p> <p>溶接後熱処理 (有)・無)</p> <p>非破壊検査 (有)・無)</p> <p>機械試験 (有)・無)</p> <p>耐圧試験 (有)・無)</p> <p>(記録確認検査) (有)・無)</p>
<p>溶接検査を受けようとする期日</p>	<p>自 令和3年 4月 8日 至 令和4年10月31日</p>
<p>検査を受けようとする場所</p>	<p>東京電力ホールディングス株式会社 福島第一原子力発電所 ████████████████████</p>

	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 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 輸送貯蔵兼用キャスクB（容器） 73号機～81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 輸送貯蔵兼用キャスクB $\phi 2,482\text{mm} \times 5.32\text{m}$ 9基 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 胴、一次蓋 最高使用圧力 : 1.0MPa 最高使用温度 : 150℃ 放射性物質の濃度 : 37mBq/cm ³ 以上（気体中） 二次蓋 最高使用圧力 : 0.4MPa 最高使用温度 : 110℃ 放射性物質の濃度 : 37mBq/cm ³ 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 (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	変更なし	
溶接検査を受けようとする事項	溶接構造物 溶接作業中検査 (有・無) <input checked="" type="radio"/> 有 <input type="radio"/> 無 溶接後熱処理 (有・無) <input type="radio"/> 有 <input checked="" type="radio"/> 無 非破壊検査 (有・無) <input checked="" type="radio"/> 有 <input type="radio"/> 無 機械試験 (有・無) <input type="radio"/> 有 <input checked="" type="radio"/> 無 耐圧試験 (有・無) <input checked="" type="radio"/> 有 <input type="radio"/> 無 (記録確認検査) (有・無) <input checked="" type="radio"/> 有 <input type="radio"/> 無	変更なし	
溶接検査を受けようとする期日	自 令和3年 4月 8日 至 令和4年10月31日	変更なし	
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 福島第一原子力発電所 [Redacted]	変更なし	
別紙-2 溶接部詳細一覧表	(1/13), (5/13), (7/13) *部	(1/13), (5/13), (7/13) *部 雲マーク部の記載変更	[Redacted] [Redacted] [Redacted]

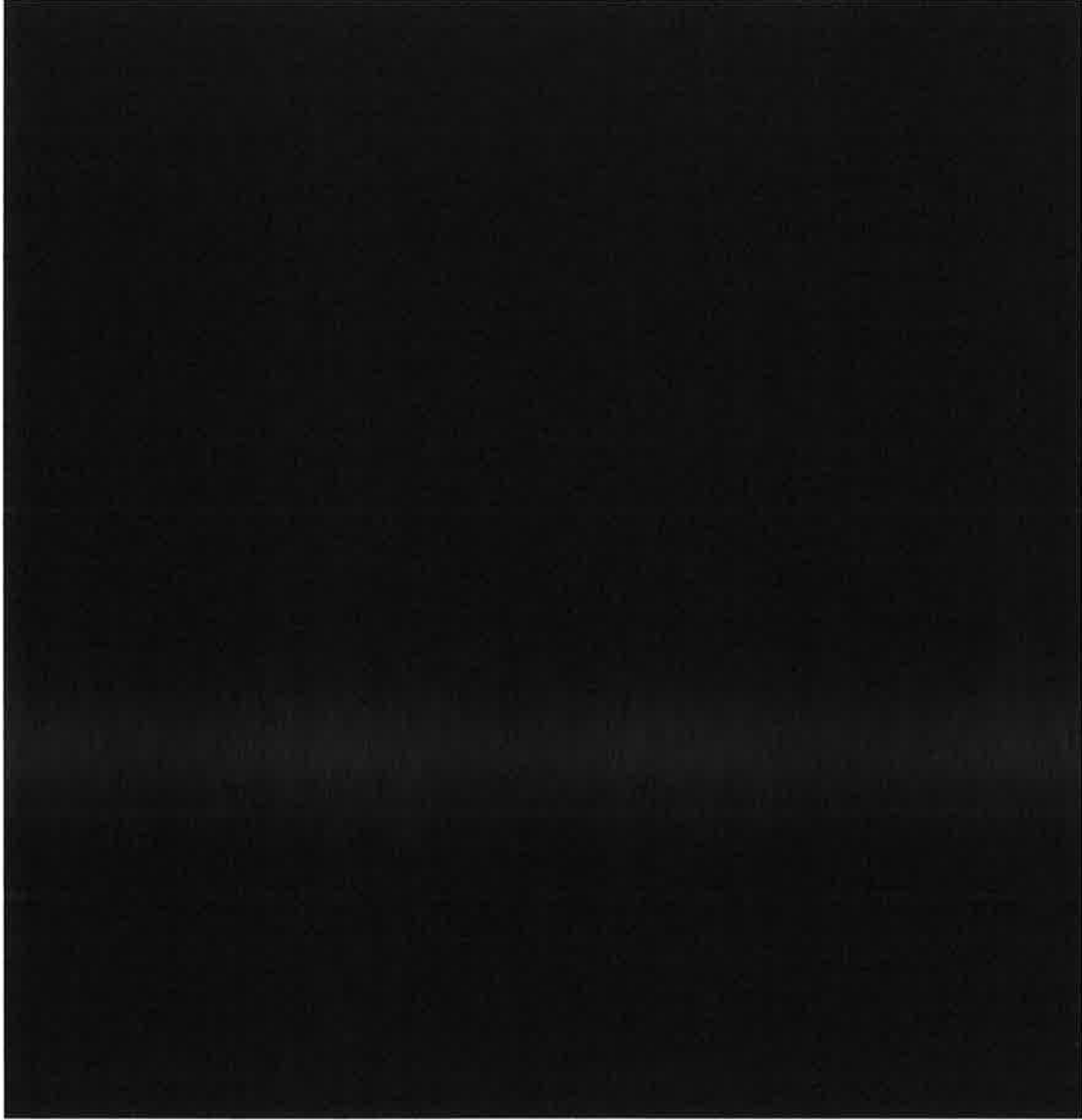
溶接明細書

機器の区分 【設備区分】		使用済燃料乾式キャスク仮保管設備 輸送貯蔵兼用キャスクB 【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。 
溶接を行う者の氏名		 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 

溶接施工法一覧

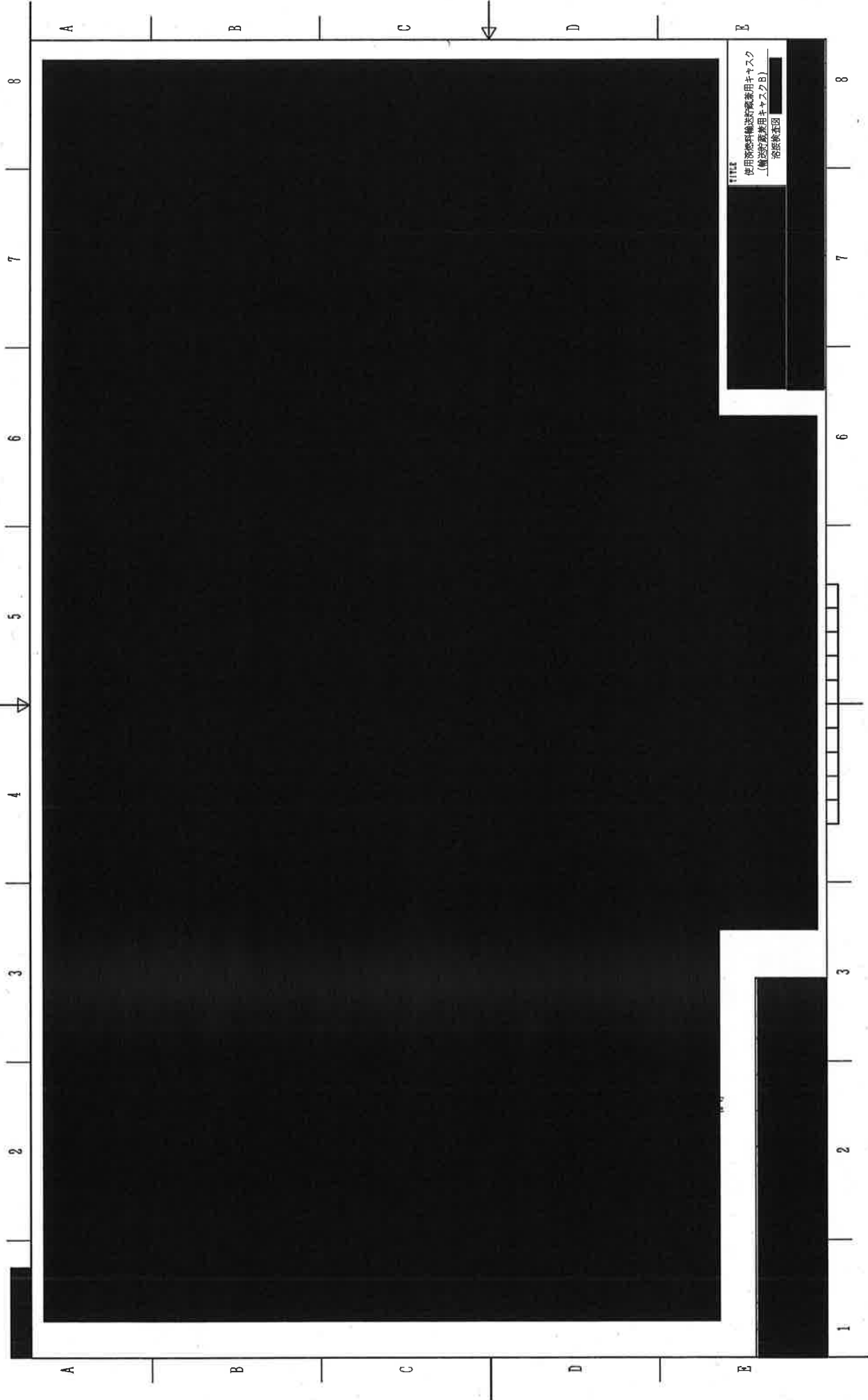
No.	溶接施工法 整理番号	合格（認可）番号	溶接方法	備考
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				

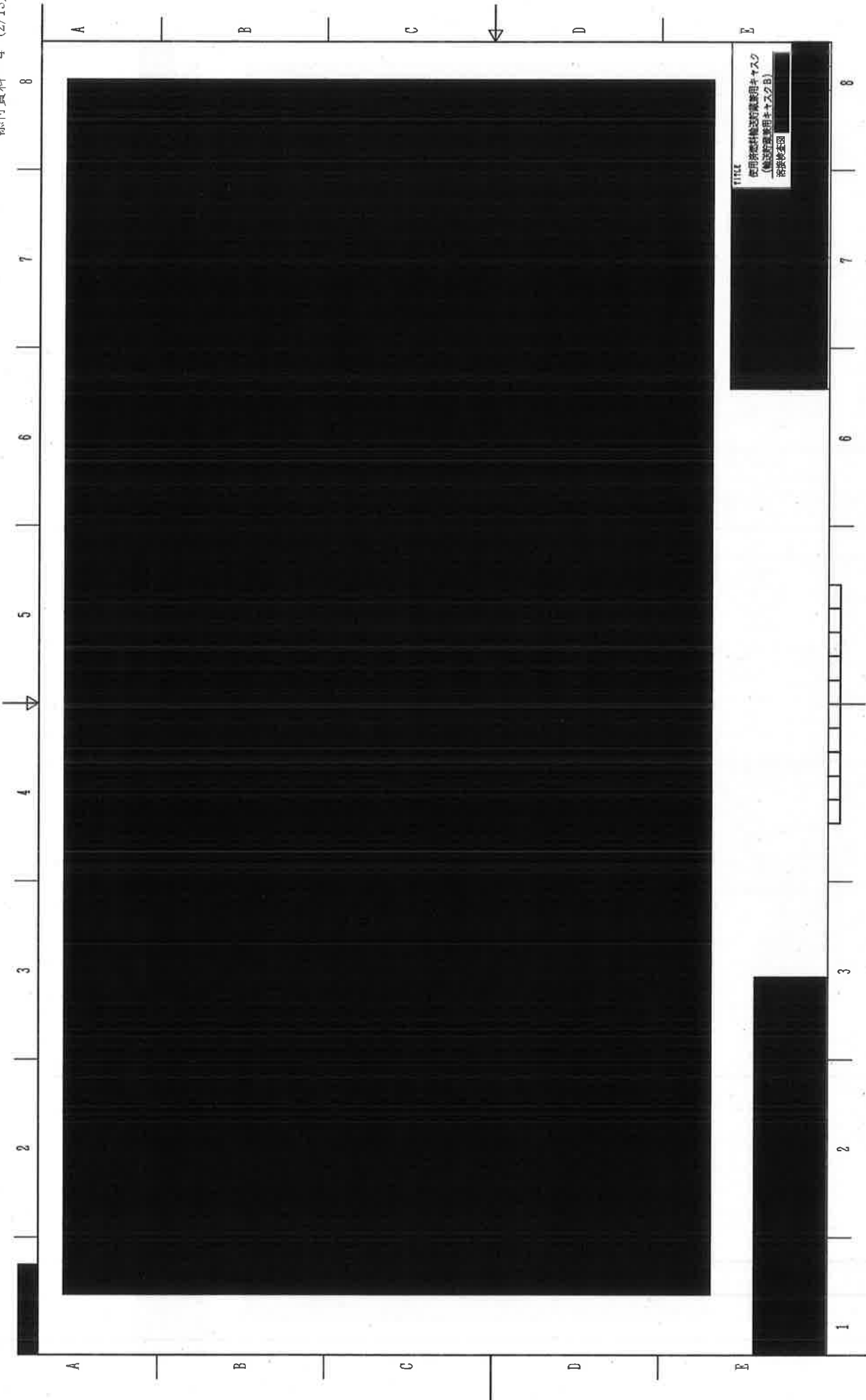
溶接を受けようとする容器（輸送貯蔵兼用キャスクB）の構造図

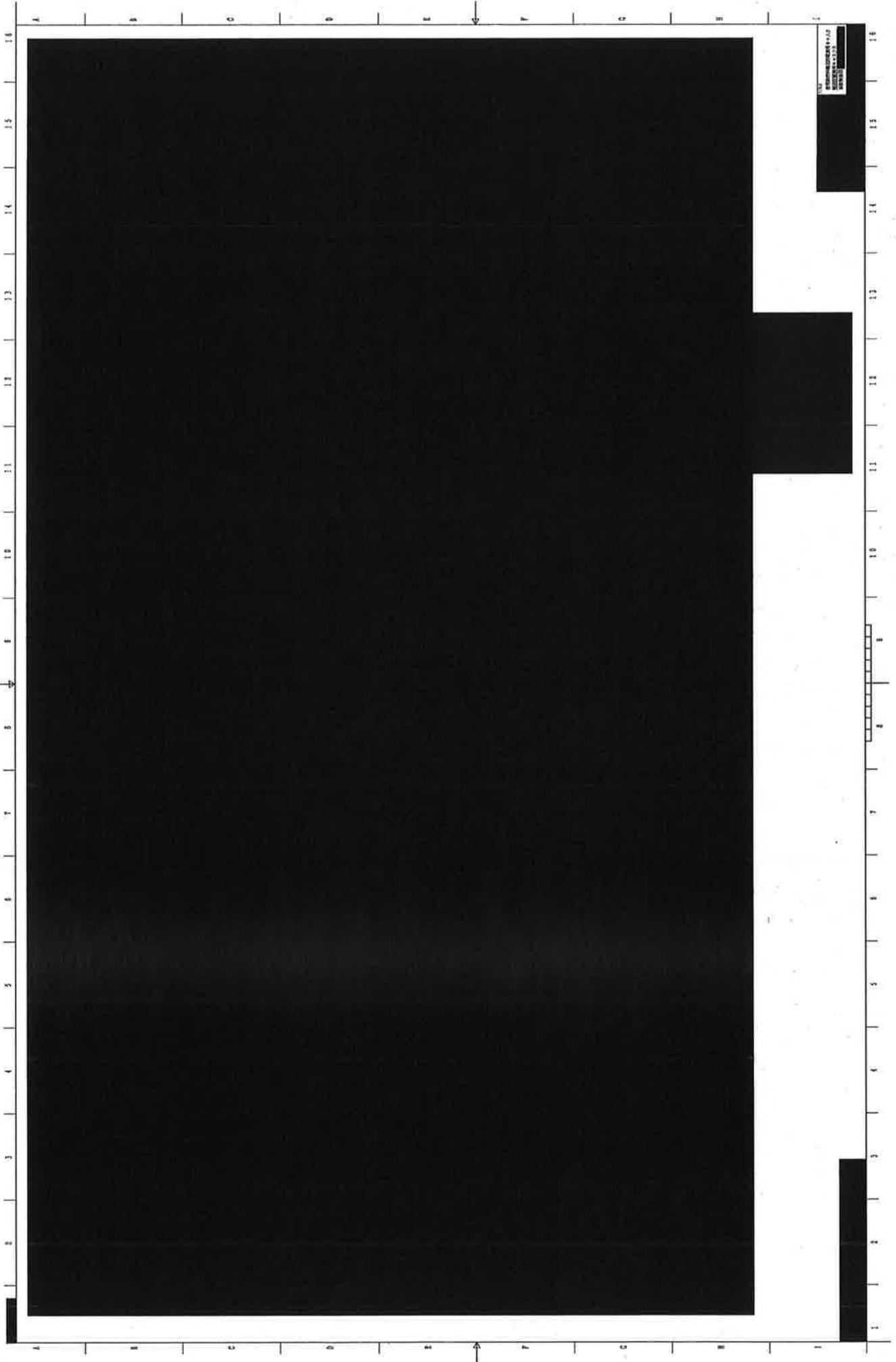


福島第一原子力発電所	
名称	輸送貯蔵兼用キヤスクBの構造図
東京電力ホールディングス株式会社	

溶接部の設計図

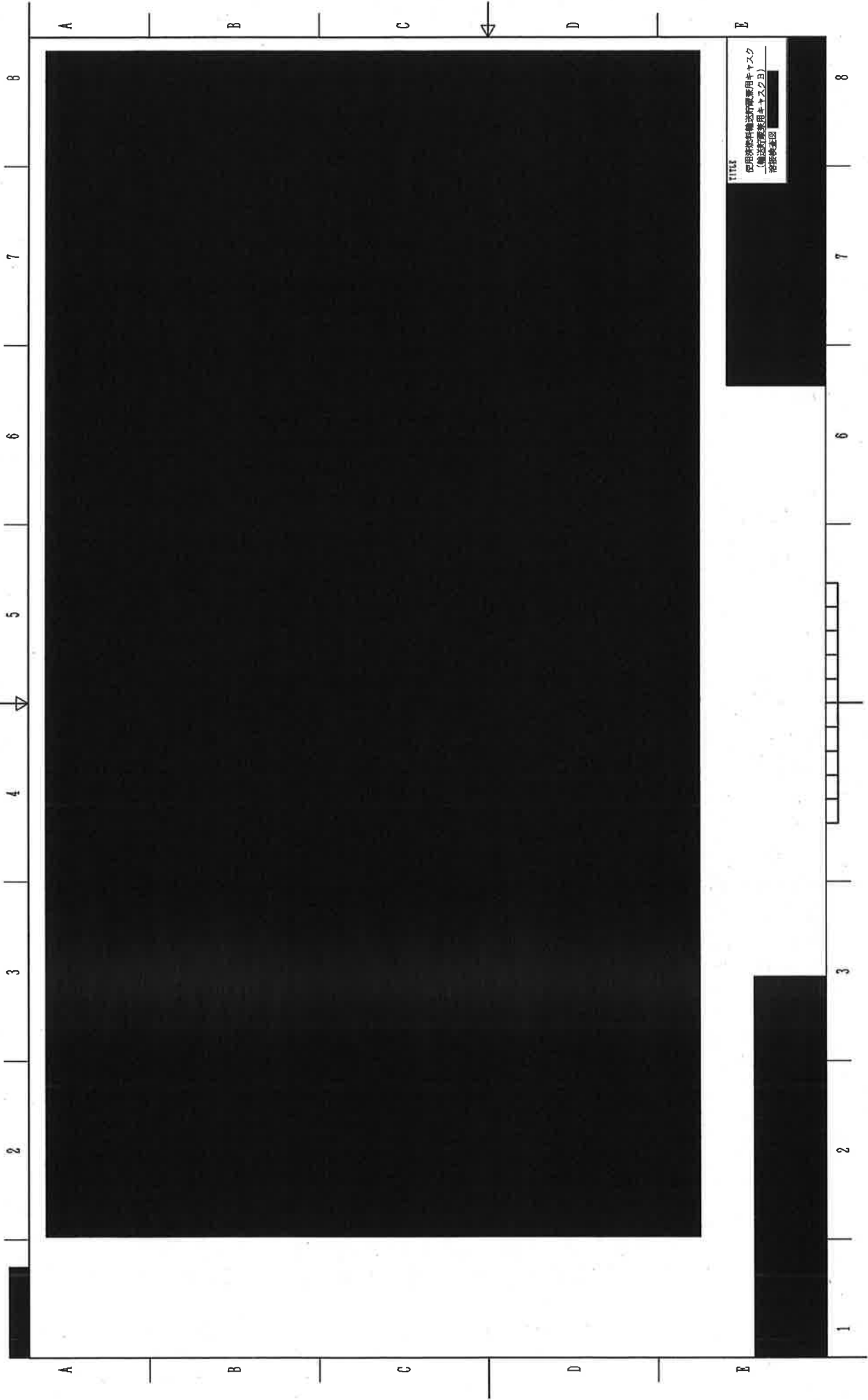




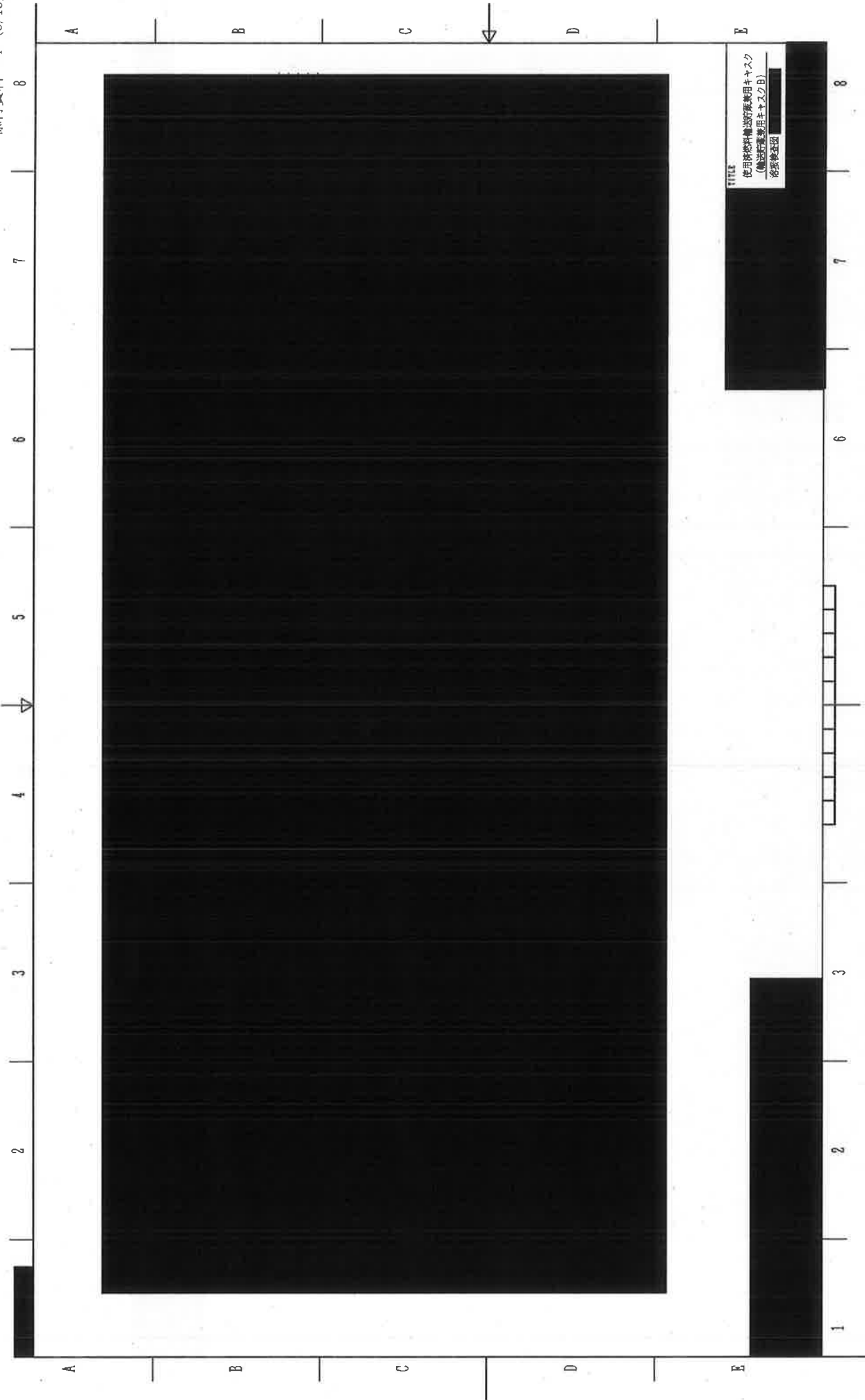


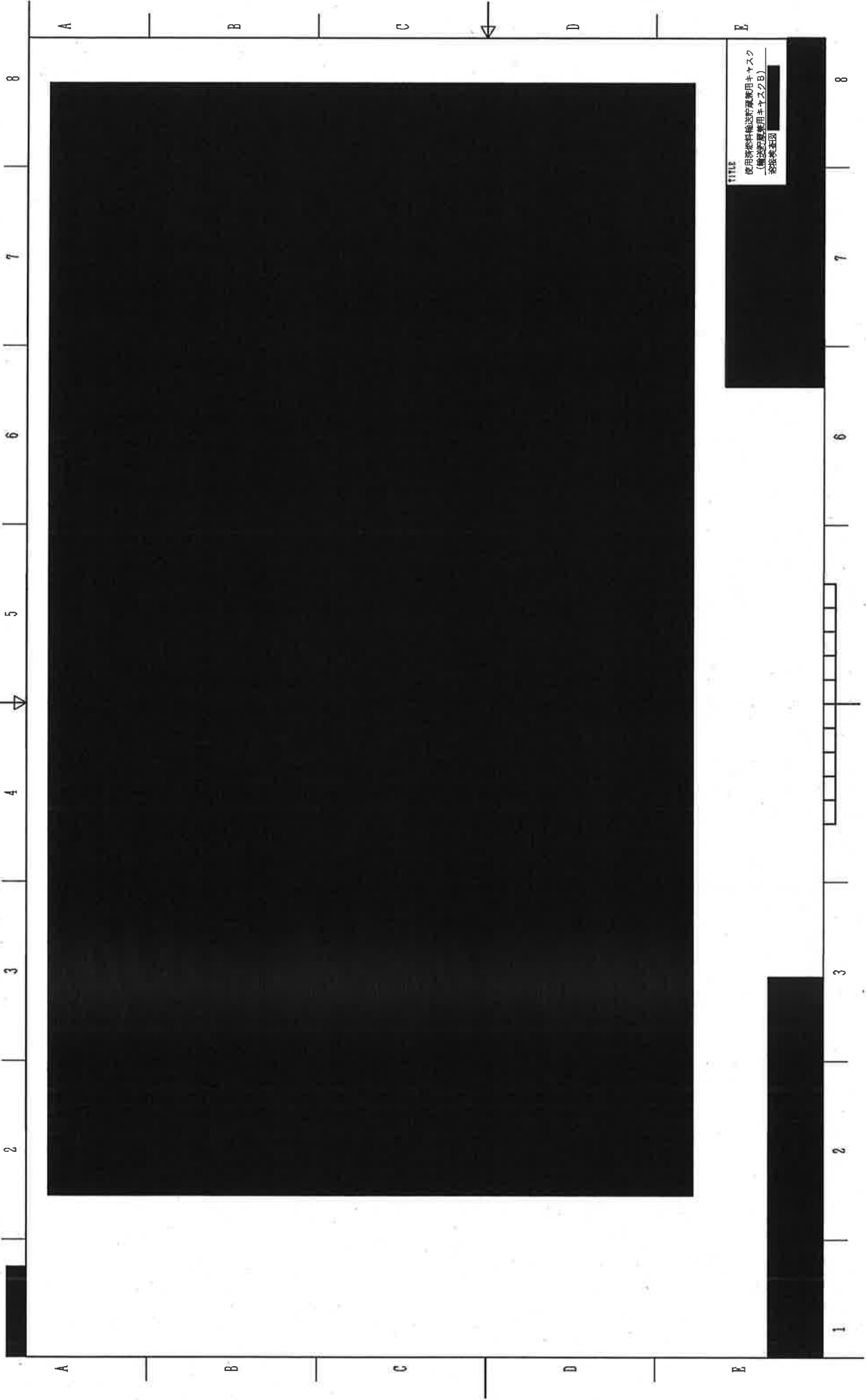
	A	B	C	D	E	F	G
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							

1154
東京都立総合教育センター
（東京都立総合教育センター）
事務局



11113
 巴田株式会社送付専用キヤスク
 (贈送専用キヤスクB)
 取扱説明書





A

B

C

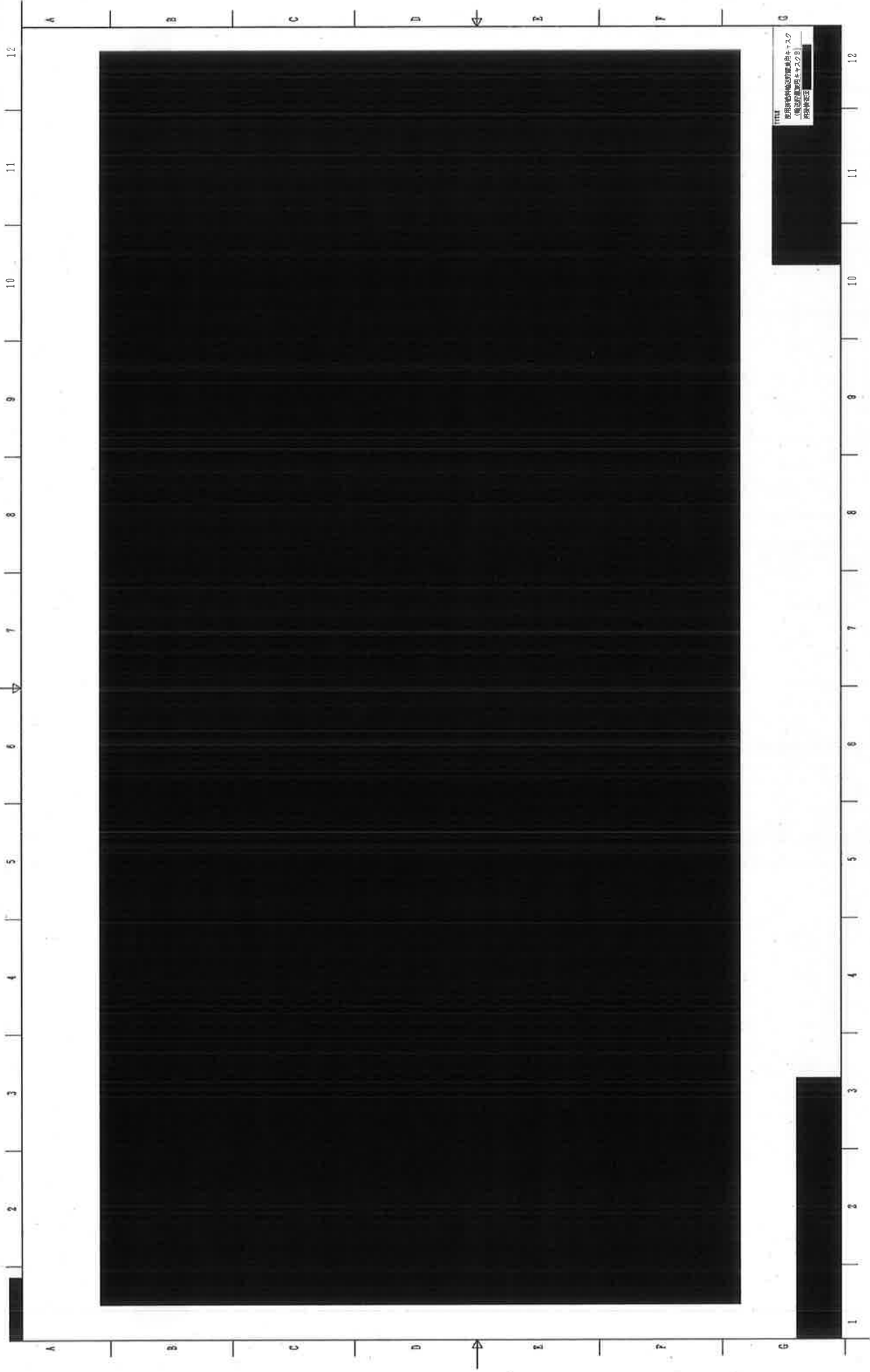
D

E

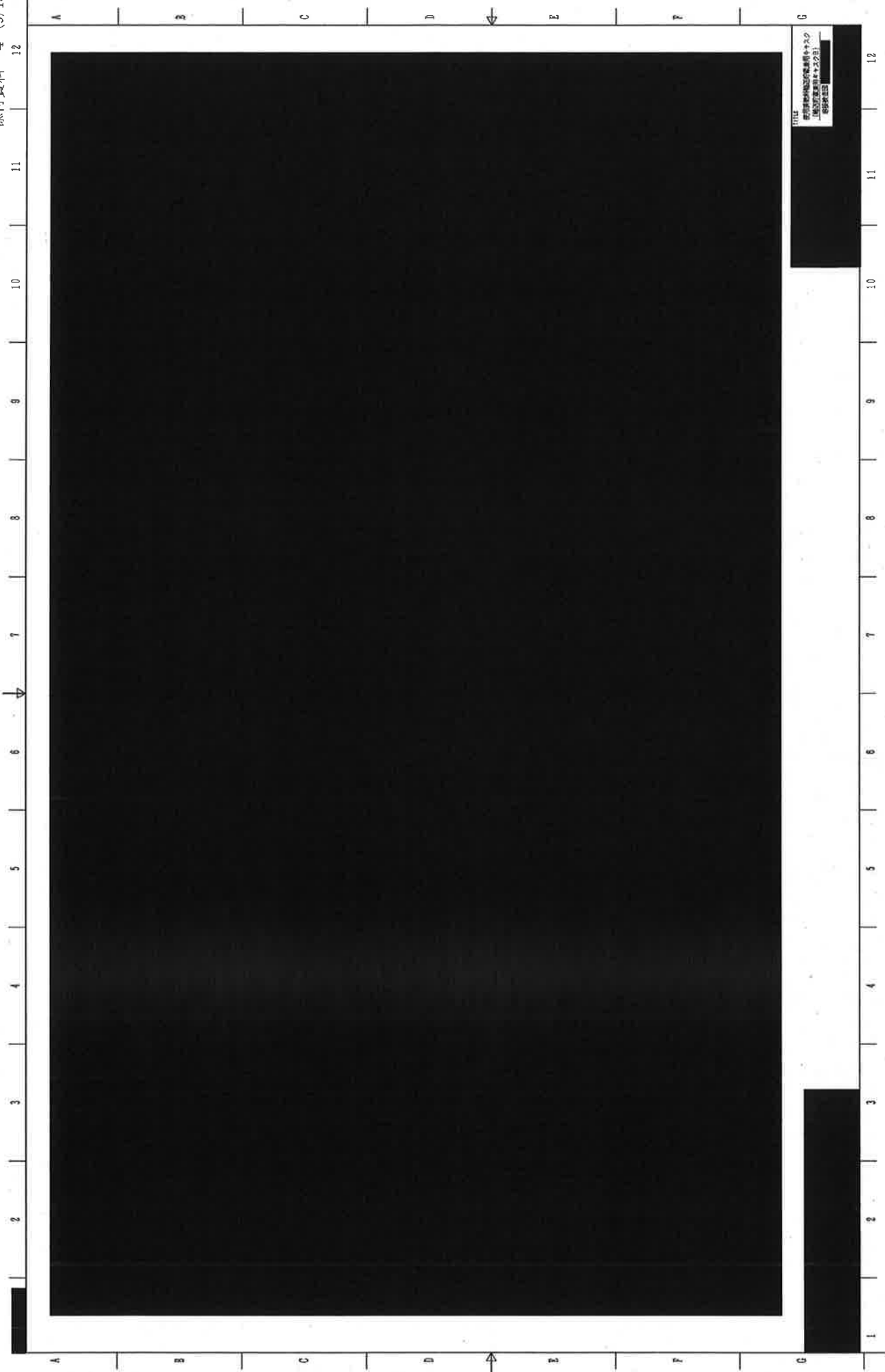
2 3 4 5 6 7 8

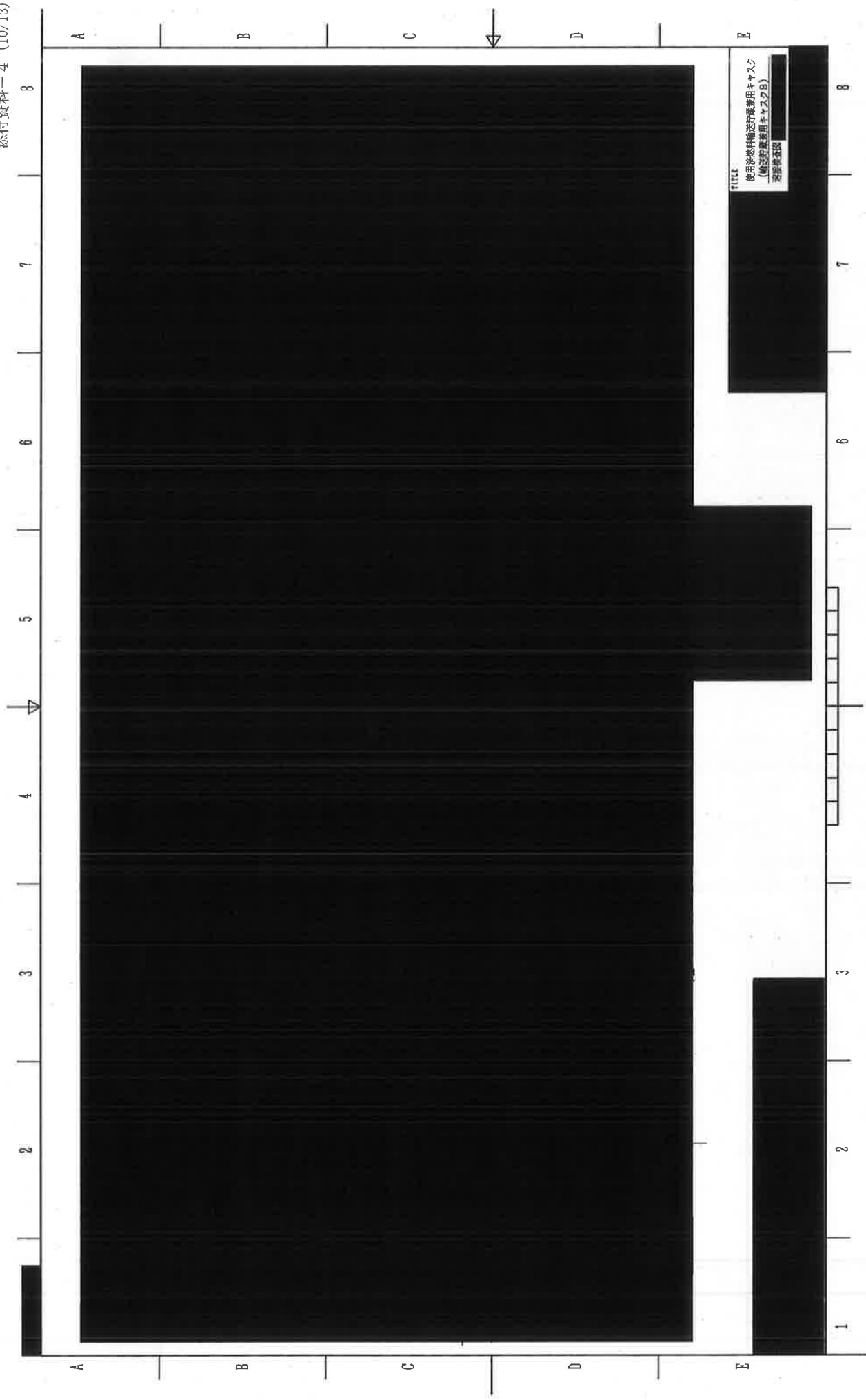
1 2 3 4 5 6 7 8

TITLE
 使用資料輸出専用キヤスク
 (輸出専用キヤスクB)
 取扱要領書



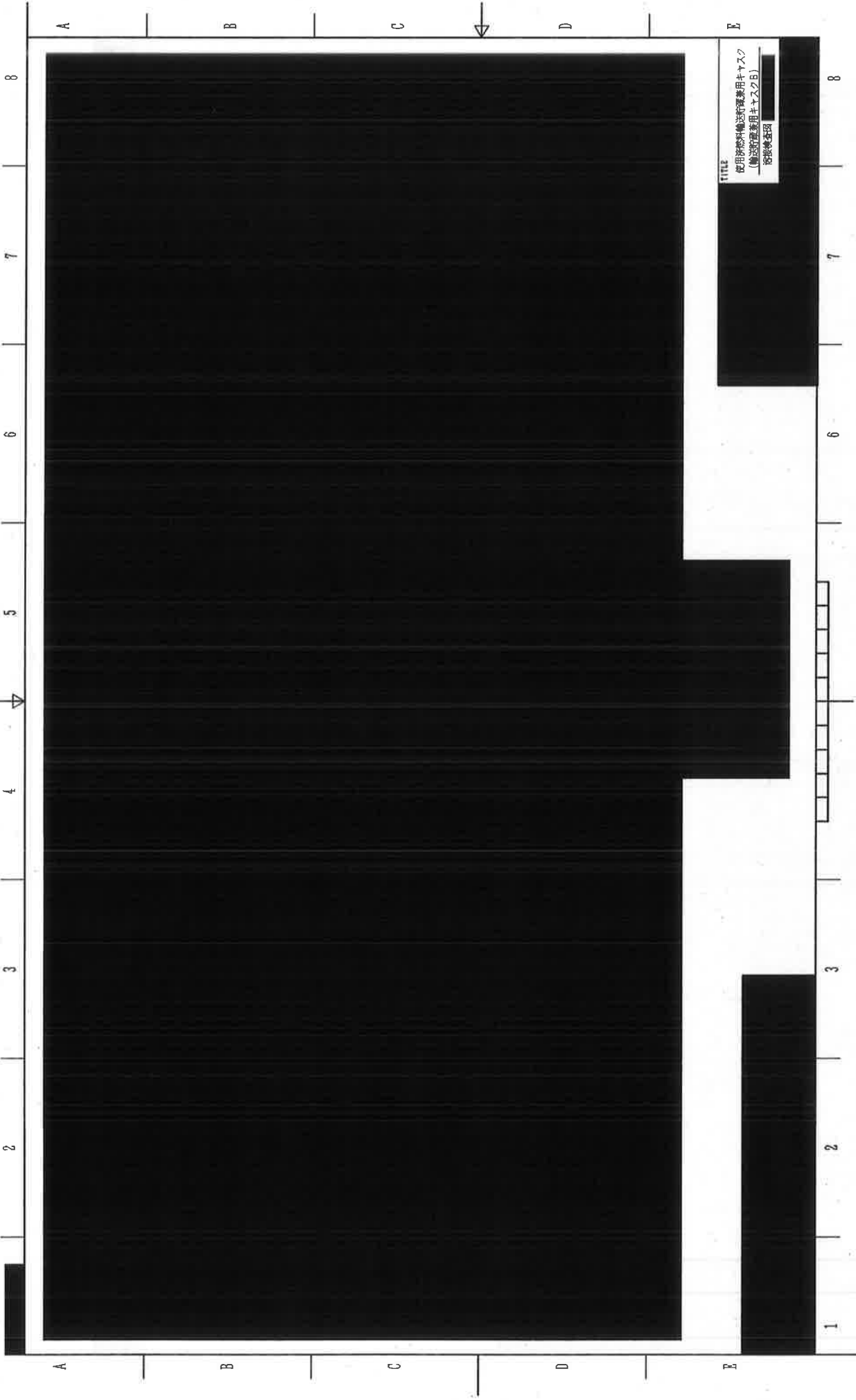
1111
印刷用紙に印刷された図表は、
印刷された図表と一致しない
可能性があります。

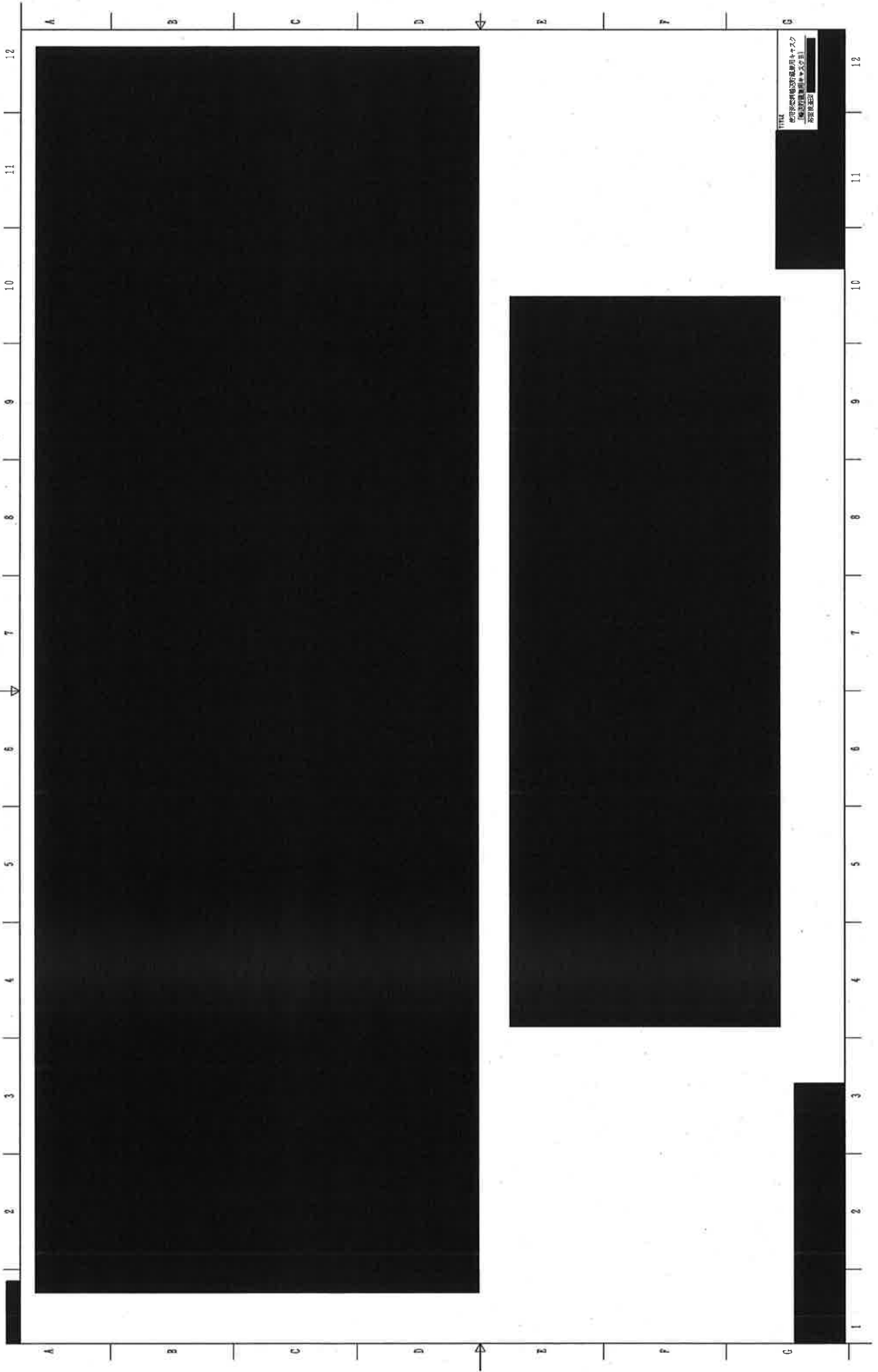




	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
A												
B												
C												
D												
E												
F												
G												

TITLE
皮肉な事件は進行編(長キラスク
(長シカキキラスク))
理容師





溶接工程表

項目			年	令和3年	令和4年	令和5年
使用済燃料 乾式キャスク 仮保管設備	輸送貯蔵兼用 キャスクB	73号機 ～ 81号機		☆ 4月	☆ 10月	△ 4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

図名：二

機器名：輸送貯蔵兼用キヤスクB

機手番号 *13	材質 規格 区分 (P-No.)	寸法 外径×厚さ (mm)	継手種別 *2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		溶接姿勢 *3	予熱 温度 (°C) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス 表 裏	電極 種類	溶接 施工法 (No.)	開先 面検査 *4	非破 壊試験 *4	機 械 試 験	最高 使用 温度 (°C)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa) *5	受検場所		備 考
					区分 (F, R, E-No.)	溶金区分 (A-No.)			保持 温度 (°C)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (°C/h)										冷却 速度 (°C/h)	*6	
C001W-□			8												Pt	Pt		150	1.0	1.25 (H)	イハ ホ	イハ ホ	
C001Y-□			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	
C002Y-□			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	
C003Y-□			8												Pt	Pt		150	1.0	1.25 (H)	イハ ホ	イハ ホ	
C004W-A-□			8												-	Pt		150	1.0	1.25 (H)	イハ ホ	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(継手継手)
 2: 継手区分B(横継手)
 3: 継手区分C(ワッパ継手)
 4: 継手区分D(管台継手)
 5: ラグ、アラケット、強め材
 6: 管と管継
 7: 柱 等
 8: 肉盛(クランプ)溶接
 9: 継止め
 10: 1~9以外

*3溶接姿勢
 f: 下向
 v: 立向
 h: 横向
 o: 上向
 e: 水平位置又は斜面固定
 r: 有隙水平固定又は有隙斜面固定

*4非破壊試験
 Rt: 放射線透過試験
 Rt(T): 放射線透過試験(クローズ部のみ)
 Pt: 超音波試験
 Pt(1/2): 透過試験(溶接深さの2分の1が13mmを超える場合は18mm)ごと
 Pt(1/3): 透過試験(溶接深さの3分の1が13mmを超える場合は18mm)ごと
 Pt(1/2): 透過試験(溶接深さの2分の1が13mmを超える場合は18mm)ごと
 U: 超音波探傷試験
 Rt: 放射線透過試験
 T: Rt(T)+Rt or Pt

*5耐圧試験
 H: 水圧
 A: 気圧

*6受検場所
 イ: 溶接機設置
 ハ: 溶接機設置
 ホ: 機台設置
 ニ: 機台設置
 ホ: 耐圧試験

*11 最終加工後 (図面番号: 310QD13-537) に行方。
 *13 継手番号の口内は、号機番号を示す。

種別コード	001
送り先	
発行日	2021/4/5
シートNo. (図番)	001 改訂 1

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：二

機器名：輸送貯蔵兼用キャスクB

溶接検査詳細一覧表

継手番号 *8	材 質		寸法 外径×厚さ (mm) *1	継手種別 *2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)			予熱 温度 (℃) 以上)	溶接後熱処理			シールド ガス		電極 数	溶接 施工法 (No.)	開先 面検査 *4	非破壊 試験 *4	機械 試験	最高 使用 温度 (℃)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa) *5	受検場所		備 考
	規格	区分 (P-No.)				銘柄	区分 (R, E-No.)	A-No.)		保持 温度 (℃)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (℃/h)	冷却 速度 (℃/h)	裏									表	*6	
S001W-□				5														Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イ	ハ	
S002W-□				5														Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	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(長手継手)
2:継手区分B(両継手)
3:継手区分C(7/8寸継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:ラフ、ブランク、溝材
6:管と管板
7:栓 等
8:肉厚(クランプ)溶接
9:流れ止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
I:上向き
V:立向き
H:平向き
o:水平向き又は鉛直固定
e:本取用向き又は鉛直固定
r:有蓋水平固定又は有蓋鉛直固定

*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:透過探傷試験
Pt(13):透過探傷試験(溶接深さの2分の1が13mmを超える場合は13mm)ごと
Pt(1/2):透過探傷試験(溶接深さの2分の1が13mmの範囲内の母材を含めた部分
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
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
ワ:作業車(材料、開先、溶接作業及び設備)
ワ:溶接台
ハ:非破壊検査
ホ:機械試験
ホ:耐圧試験

*7溶接試験
H:水圧
A:気圧

種別コード	001
送り先	
発行日	2021/1/15
シートNo.(図番)	002 改訂
	0

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：一

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 *8	継手番号	材質		寸法 外径×厚さ (mm) *1	継手種別 *2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		溶接姿勢 *3	予熱 温度 (°C) 以上)	溶接後熱処理			シールド ガス		電極 種類	層数	溶接 層工法 (No.)	開 先 面 検 査 *4	非 破 壊 試 験 *4	機 械 試 験 *5	最 高 使 用 温 度 (°C)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 *5	受検場所		備 考
		銘 柄	区 分				溶 金 区 分	保 持 温 度 (°C) 以上)			保 持 時 間 (h) 以上)	加 熱 速 度 (°C/h) 以下)	冷 却 速 度 (°C/h) 以下)	表	裏										工 場	現 地	
S003W-□					5																			イハホ	イハホ		
S004W-□					5																				イハホ	イハホ	
S005W-□					6																				イハホ	イハホ	
S006W-□					5																				イハホ	イハホ	
S007W-□					6																				イハホ	イハホ	
S008W-□					5																				イハホ	イハホ	
S009W-□					5																				イハホ	イハホ	
S010W-□					5																				イハホ	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(伝手継手)
2:継手区分B(筒継手)
3:継手区分C(ワグ継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:フラグ、フラケット、強め材
6:管と管継
7:継
8:肉厚(フラット)溶接
9:流れ止め
10:1~9以外

*3溶接姿勢
f:下向
v:立向
h:横向
o:上向
e:水平固定又は船重固定
r:有壁水平固定又は有壁船重固定

*4非破壊試験
Rt:材料線透過試験
Rt(T):放射線透過試験(Tクロス部のみ)
Pt:超音波探傷試験
Pt(1/2):透過率試験(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
Pt(1/2):透過率試験(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、溶接部は溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の材料を含めた部分
Ut:超音波探傷試験
Rt:放射線透過試験
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、開先面、開先、溶接作業及び設備)
ロ:溶接後熱処理
ハ:非破壊検査
ニ:機械試験
ホ:耐圧試験

*7検査種別
001

送り先

発行日 2021/1/15

シートNo.(図番) 003 改訂 0

*8 継手番号の□内は、号機番号を示す。

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：一

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 *7	継手番号 *2	寸法 外径×厚さ (mm) *1	材質 規格 (P-No.)	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		予熱 温度 (℃) 以上	溶接後熱処理			シールド ガス 表裏	層数	電極 種類	溶接 施工法 (No.)	非 破壊 試験 *4	機 械 試 験 *5	最 高 使 用 温 度 (℃)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa) *6	受検場所		備 考
					区分 (R, E-No.) (A-No.)	銘 柄		保 持 温 度 (℃) 以上	保 持 時 間 (h) 以上	加 熱 速 度 (℃/h) 以下										冷 却 速 度 (℃/h) 以下	工 場 現 地 *6	
S011W-□	5														Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イ ハ ホ	-	
S012W-□	5														Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イ ハ ホ	-	
S013W-□	5														Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イ ハ ホ	-	
S014W-□	5														Pt	-	150	1.0	1.25 (H)	イ ハ ホ	-	

(注記)
 *1寸法 () 内寸法は、溶接部の厚さを示す。
 *2継手番号
 f: 下向
 v: 立向
 h: 横向
 o: 上向き
 e: 左向き
 r: 右向き
 *3溶接姿勢
 f: 下向
 v: 立向
 h: 横向
 o: 上向き
 e: 左向き
 r: 右向き
 *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 (T): 超音波探傷試験 (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): 超音波探傷試験 (溶接金属部に隣接する幅13mmを越える場合は13mmごと
 目し、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
 Mt: 磁粉探傷試験
 T: Rt (T)+Mt or Pt
 *5機械試験
 H: 水圧
 A: 気圧
 *6受検場所
 T: 溶接作業等 (材料、開先、溶接作業及び設備)
 R: 放射線検査
 N: 非破壊検査
 M: 機械試験
 B: 耐圧試験
 *7 継手番号の口内は、省略号を示す。

種別コード	001
送り先	
発行日	2021/1/15
シートNo. (図番)	004
改訂	0

原子力発電機名: 福島第一原子力発電所

設備名: -

機器名: 輸送貯蔵用キヤスケB

溶接検査詳細一覧表

継手番号 *10	継手番号 C004W -B-□	材質		寸法 外径×厚さ (mm)	継手種別 *2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		溶接姿勢 *3	予熱 温度 (°C) 以上)	溶接後熟処理				シールド ガス		電極 種別	溶接 施工法 (No.)	開先 面検査 *4	非破壊 試験 *4	機械 試験	最高 使用 温度 (°C)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa) *5	受検場所		備考												
		規格	区分				区分	溶金区分 (F, R, E-No.)			区分 (A-No.)	保温度 (°C)	保持 時間 (h) 以上)	加熱 速度 (°C/h)	冷却 速度 (°C/h)	表									裏	*6 工場現地		*6											
					8																																		

*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(伝手継手)
2:継手区分B(伝手継手)
3:継手区分C(マブ継手)
4:継手区分D(管台継手)
5:フラグ・アラケット、強め材
6:管と管板
7:管 等
8:内径(フラッド)溶接
9:隠れ止め
10:1~9以外
*3溶接姿勢
f : 立周
v : 縦周
h : 横周
o : 上平周
e : 水平周
r : 有壁水平周固定又は有蓋船形固定
*4非破壊試験
Rc : 放射線透過試験
Rt(T) : 放射線透過試験(Tクロス部のみ)
Pt : 超音波試験
Pt(13) : 浸透探傷試験(溶接金属面に隣接する幅13mmの範囲内の材料を含めた部分)
Pt(1/2) : 浸透探傷試験(溶接金属の2分の1が15mmを越える場合は13mm)ごと
但し、最終層は溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の材料を含めた部分
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
*5受検場所
イ: 溶接作業等 (材料、開先、溶接作業及び設備)
ロ: 貯蔵・輸送等
ハ: 非破壊検査
ニ: 機械試験
ホ: 耐圧試験

種別コード	001
送り先	
発行日	2021/4/5
シートNo.(図番)	005 改訂 1

原子力施設名：福島第一原子力発電所
 設備名：一
 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 *13	材質		寸法 外径×厚さ (mm) *1	継手 種別 *2	溶接 方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)			予熱 温度 (°C) 以上)	溶接後熱処理			シールド ガス		電極 種類	溶接 施工法 (No.)	開先 面検査 *4	非 破壊 試験 *4	機 械 試 験	最 高 使 用 温 度 (°C)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa) *6	受検場所		備 考																			
	規格 (P-No.)	区分				区分 (J, R, E-No.)	溶金区分 (A-No.)	保 持 温 度 (°C) 以上)		保 持 時 間 (h) 以上)	加 熱 速 度 (°C/h) 以下)	冷 却 速 度 (°C/h) 以下)	表	裏									工 場 現 地 *6																					
C004#□				5														Pt	-	150	1.0	1.25 (R)	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(継手継手)
 2:継手区分B(両継手)
 3:継手区分C(ツグ/継手)
 4:継手区分D(管台継手)
 5:ツグ/ブアラケット、強め材
 6:管と管取
 7:巻等
 8:内座(クラッド)溶接
 9:流れ止め
 10:1~9以外

*3溶接姿勢
 l:下向
 v:立向
 h:横向
 o:上向
 r:有部水平固定又は有部鉛直固定

*4非破壊試験
 Rt :放射線透過試験
 Pt (T) :放射線透過試験(Tクロス部のみ)
 Pt :透過線透過試験
 Pt (L3) :透過線透過試験(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 (L2) :透過線透過試験(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
 Ut :超音波探傷試験
 Mt :磁粉探傷試験
 T :RT(T):NI; or Pt

*5副圧試験
 H:水圧
 A:気圧

*6受検場所
 イ:母機作業等(材料、開先面、開先、溶接作業及びび設備)
 ロ:溶接後処理
 ハ:非破壊検査
 ニ:機組検査
 ホ:耐圧試験

*13 継手番号の口内は、号機番号を示す。

種別コード 001

送り先

発行日 2021/1/15

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：一

機器名：輸送貯蔵用キヤスクB

溶接検査詳細一覧表

継手番号 *16	材質 規格 (P-No.)	寸法 外径×厚さ (mm)	継手種別 *2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		溶接姿勢 *3	予熱 温度 (°C) 以上)	溶接後熱処理			シールド ガス		電極 種類	層数	溶接 施工法 (No.)	開先 面検査 *4	非破壊 試験 *4	機械 試験	最高 使用 温度 (°C)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa) *5	受検場所		備考
					区分 (F, R, E-No.)	溶金区分 (A-No.)			保持 温度 (°C) 以上)	保持 時間 (h) 以上)	加熱 速度 (°C/h) 以下)	冷却 速度 (°C/h) 以下)	表										裏	*5	
C401W -1A-□			8																		1.25 (H)	イ ハ ホ			
C401W -2A-□			8																		1.25 (H)	イ ハ ホ			
C401W -3A-□			8																		1.25 (H)	イ ハ ホ			
C401W -4A-□			8																		1.25 (H)	イ ハ ホ			
C402W-□			8																		1.25 (H)	イ ハ ホ			
C403W-□			8																		1.25 (H)	イ ハ ホ			
C403W-□			10																		1.25 (H)	イ ハ ホ			
C404W-□			10																		1.25 (H)	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(左手継手)
2:継手区分B(両継手)
3:継手区分C(7ツグ継手)
4:継手区分D(貫通継手)
5:ラック・アラケット、強め材
6:管と管板
7:栓 等
8:肉盛(クラフッド)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:水平固定又は斜直固定
r:有蓋水平固定又は有蓋斜直固定

*4非破壊試験
Rt:放射線透過試験
Rt(T):放射線透過試験(Tクローズのみ)
Pt:浸透探傷試験
Pt(I):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(I/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以上13mmを超える場合は13mm)ごと
但し、溶接部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
It:磁粉探傷試験
T:Rt(T)+It 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:溶接作業等(材料、開先面、開先、溶接作業及び設備)
ハ:非破壊検査
ニ:溶接試験
ホ:耐圧試験

*16継手番号の口内は、号機番号を示す。

種別コード 002
送り先
発行日 2021/4/5
シートNo.(図番) 007 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：輸送防護兼用キャスクB

溶接検査詳細一覧表

継手番号 *17	継手番号 *1	寸法 外径×厚さ (mm)	継手種別 *2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		予熱 温度 (℃ 以上)	溶接後熱処理			シールド ガス		層数	電極 数	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 検 査 *4	非 破 断 試 験 *4	機 械 試 験	最高 使用 温度 (℃)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa) *5	受検場所 工場/現地 *6	備 考
					溶接棒 (F, R, E-No.)	溶金区分 (A-No.)		保持 温度 (℃)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (℃/h)	冷却 速度 (℃/h)	表											
C401W -1-□	5																		1.25 (H)	1.0	150	イ ハ ホ	
C401W -2-□	5																		1.25 (H)	1.0	150	イ ハ ホ	
C401W -3-□	5																		1.25 (H)	1.0	150	イ ハ ホ	
C401W -4-□	5																		1.25 (H)	1.0	150	イ ハ ホ	
S401W-□	10																		0.5 (A)	0.4	110	イ ハ ホ	
S402W-□	10																		0.5 (A)	0.4	110	イ ハ ホ	
S403W-□	10																		0.5 (A)	0.4	110	イ ハ ホ	
S404W-□	10																		0.5 (A)	0.4	110	イ ハ ホ	

*3溶接姿勢

f:下向
v:立向
h:横向
o:上向
e:水
r:右

*2継手識別

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(7/8寸継手)
4:継手区分D(厚手継手)
5:ラフ、ブラケット、溶め材
6:管と管板
7:栓 等
8:肉厚(クランク)溶接
9:溶れ止め
10:1~9以外

*4非破壊試験

Rt(T):材料線透過試験
Pt(T):材料線透過試験(クロス部のみ)
Pt(I/S):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(溶接深さの半分(溶接深さの半分が13mmを越える場合は13mm)ごと
但し、溶接端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)+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、溶接作業及び受備)
ロ:溶接後熱処理
ハ:非破壊検査
ニ:機械試験
ホ:耐圧試験

*17 継手番号の口内は、各種番号を示す。

002

送り先

発行日 2021/1/15

シートNo.(図番) 008 改訂 0

溶接検査詳細一覧表

継手番号 *11	継手番号	材質		寸法 外径×厚さ (mm)	継手種別 *2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)		溶接姿勢 *3	予熱 温度 (°C) 以上)	溶接後熱処理			シールド ガス		層数	電極数	溶接 施工法 (No.)	開先 面検査 *4	非破壊 試験 *4	機械 試験	最高 使用 温度 (°C)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa) *5	受検場所		備考	
		規格	区分 (P-No.)				区分 (F, R, E-No.)	溶金区分 (A-No.)			保持 温度 (°C) 以上)	保持 時間 (h) 以上)	加熱 速度 (°C/h) 以下)	冷却 速度 (°C/h) 以下)	表										裏	*5		*6
S405W-□					10																				イハホ	イハホ		
S406W-□					10																					イハホ	イハホ	
S407W-□					10																					イハホ	イハホ	
S408W-□					10																					イハホ	イハホ	
S409W-□					10																					イハホ	イハホ	
S410W-□					10																					イハホ	イハホ	
S411W-□					10																					イハホ	イハホ	
S412W-□					10																					イハホ	イハホ	

*3溶接姿勢
f:下向
v:立向
h:横向
o:上向
e:水平
r:有壁水平固定又は射直固定
i:有壁水平固定又は射直固定

*4非破壊試験
Rt:放射線透過試験
Rt(T):放射線透過試験(Tログ部分のみ)
Pt:透過線値試験
Pt(13):透過線値試験(溶接金属部に含まれた部分)
Pt(11/2):透過線値試験(溶接金属部に含まれた部分)
但し、放射線は溶接金属部に照射する幅13mmの範囲内の材料を含めた部分
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:溶接作業等(材料、開先、閉先、溶接作業及び設備)
ロ:溶接設備設置
ハ:非破壊検査
ニ:溶接試験
ホ:耐圧試験

*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(伝手継手)
2:継手区分B(筒継手)
3:継手区分C(ワグ継手)
4:継手区分D(伝台継手)
5:ワグ、アラケット、強め材
6:管と管取
7:管等
8:肉厚(クラフッド)溶接
9:流れ止め
10:1~9以外

*11 継手番号の口内は、引継番号を示す。

種別コード	002
送り先	
発行日	2021/1/15
シートNo.(回番)	009
改訂	0

瓜子力施設名：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ケE

溶接検査詳細一覧表

継手番号 *11	番号	材質		寸法 外径×厚さ (mm)	継手種別	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)			溶接姿勢	予熱 温度 (°C)	溶接後熱処理		シールド ガス		電極 種類	溶接 施工法 (No.)	開先 面検査	非 破壊 試験	機 械 試 験	最高 使用 温度 (°C)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa)	受検場所		備考													
		規格	区分				区分	溶金区分 (A-No.)	保持 温度 (°C)			保持 時間 (h)	加熱 速度 (°C/h)	冷却 速度 (°C/h)	表									裏	工場地		*6												
S413W-□					10															Pt	-	110	0.4	0.5 (A)		イハホ	イハホ												
S414W-□					10															Pt	-	110	0.4	0.5 (A)		イハホ	イハホ												
S415W-□					10															Pt	-	110	0.4	0.5 (A)		イハホ	イハホ												
S416W-□					10															Pt	-	110	0.4	0.5 (A)		イハホ	イハホ												
S417W-□					10															Pt	-	110	0.4	0.5 (A)		イハホ	イハホ												
S418W-□					10															Pt	-	110	0.4	0.5 (A)		イハホ	イハホ												
S419W-□					10															Pt	-	110	0.4	0.5 (A)		イハホ	イハホ												
S420W-□					10															Pt	-	110	0.4	0.5 (A)		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(厚手継手)
 2:継手区分B(厚手)
 3:継手区分C(厚手)
 4:継手区分D(厚手)
 5:ラック、ブランク、強め材
 6:管と管板
 7:管等
 8:内蔵(クラッド)溶接
 9:隠れ止め
 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(T):放射線透過試験(クローズ部分)
 Pt:超音波試験
 Pt(1/2):透過試験(溶接深さの2分の1)
 Pt(1/3):透過試験(溶接深さの3分の1)
 Pt(1/2):透過試験(溶接深さの2分の1)
 Ut:超音波試験
 T:磁粉試験
 Tr:磁粉試験 or Pt
 但し、溶接部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

*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:溶接後処理
 ハ:非破壊検査
 ホ:溶接試験

種別コード	002
送り先	
発行日	2021/1/15
シートNo.(図番)	010 改訂
	0

*11 継手番号の口内は、号機番号を示す。

原子力施設名：福島第一原子力発電所
設備名：一
機器名：輸送防護兼用キヤスクB

溶接検査詳細一覧表

継手番号 *11	継手番号	材質 規格 (P-No.)	寸法 外径×厚さ (mm)	継手種別 *2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・フラックス)			予熱 温度 (°C) 以上)	溶接後熱処理			シールド ガス 表 裏	電極 種類	溶接 工程法 (No.)	開先 面検査 *4	非 破壊 試験 *4	機 械 試 験	最高 使用 温度 (°C)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa) *5	受検場所		備 考
						溶接 区分 (F, R, E-No.)	溶接 区分 (A-No.)	溶接 姿勢 *3		保 持 温 度 (°C)	保 持 時 間 (h)	加 熱 速 度 (°C/h)										冷 却 速 度 (°C/h)	工 場 現 地 *6	
S421W-□	10																Pt	-	110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	-	
S422W-□	10																Pt	-	110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	-	
S423W-□	10																Pt	-	110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	-	
S424W-□	10																Pt	-	110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	-	
S425W-□	10																Pt	-	110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	-	
S426W-□	10																Pt	-	110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	-	
S427W-□	10																Pt	-	110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	-	
S428W-□	10																Pt	-	110	0.4	0.5 (A)	イ ハ ホ	-	

(注記)
 *1 寸法は、溶接部の厚さを示す。
 () 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 (周継手)
 3: 継手区分C (ワック/継手)
 4: 継手区分D (管台継手)
 5: ラグ/ブラケット、強め材
 6: 管と管役
 7: 栓 等
 8: 肉厚 (クラフト) 溶接
 9: 遷れ止め
 10: 1~9以外
 *3 溶接姿勢
 f: 下向
 v: 立向
 h: 横向
 o: 上向
 e: 水平固定又は斜置固定
 r: 有壁水平固定又は有壁船底固定
 *4 非破壊試験
 Rt: 放射線透過試験
 Rt(T): 放射線透過試験 (Tクローズのみ)
 Pt: 超音波試験
 Pt(L1): 浸透探傷試験 (溶接金属部に溶接する厚12mmの範囲内の母材を含めた部分)
 Pt(L1/2): 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を超えな場合は13mm)ごと
 且し、溶接部は溶接位置部に剥離する幅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)+Mt or Pt
 *5 耐圧試験
 Pt: 水圧
 A: 気圧
 *6 受検場所
 イ: 溶接作業等 (材料、開先、溶接作業及び設備)
 ロ: 溶接後検査
 ニ: 溶接前検査
 ホ: 新設試験

種類コード 002
送り先
発行日 2021/1/15
シートNo. (図番) 011 改訂 0

*11 継手番号の口内は、号機番号を示す。

原子力施設名：福島第一原子力発電所

設備名：一

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 *11	継手番号 *11	継手番号 *11	継手番号 *11	継手番号 *11	継手番号 *11	継手番号 *11	継手番号 *11	継手番号 *11	継手番号 *11	継手番号 *11	継手番号 *11	継手番号 *11	シールドガス		電極数	溶接 施工法 (No.)	開 先 面 検 査	非 破 壊 試 験	機 械 試 験	最 高 使 用 温 度 (°C)	最 高 使 用 圧 力 (MPa)	耐 圧 試 験 圧 力 (MPa)	受検場所		備 考
													規格 (P-No.)	区分 (P-No.)									変	異	
S429F-□																		Pt	-	110	0.4	0.5 (A)	イ	ハ	

*3 溶接姿勢
f: 下向
v: 立向
h: 傾向
o: 上向
c: 左側
t: 右側

*2 継手番号
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(7/8)継手)
4: 継手区分D(管台継手)
5: ラグ、アラマツ、詰め材
6: 管と管板
7: 弁等
8: 内蓋(クランプ)溶接
9: 濡れ止め
10: 1~9B外

*1 寸法
() 内寸法は、溶接部の厚さを示す。

*4 非破壊試験
Rt: 放射線透過試験
Rt(T): 放射線透過試験(Tクロスのみ)
Pt: 超音波試験
Pt(13): 超音波試験(溶接金属部の2分の1)が13mmを超える場合は3mmごと
Pt(1/2): 浸透探傷試験(溶接金属部の2分の1)が13mmを超える場合は3mmごと
Ul: 超音波試験
Ul: 超音波試験
↓: Rt(T)・Pt or Pt

*5 溶接試験
H: 水圧
A: 気圧

*6 受検場所
イ: 溶接作業中(材料、開先、開先面、開先、溶接作業及び設備)
ロ: 溶接後処理
ハ: 非破壊検査
ホ: 耐圧試験

*11 継手番号の口内は、号機番号を示す。

種別コード	002
送り先	
発行日	2021/1/15
シートNo.(図番)	012 改訂 0

溶接検査詳細一覧表

継手番号 *10	継手番号 *9	材質 規格 (P-No.)	寸法 外径×厚さ (mm)	継手種別 *2	溶接方法	溶接材料			予熱 温度 (°C) 以上)	溶接後熱処理			シールド ガス	電極 種類	溶接 施工法 (No.)	最先面 検査	非破壊 試験 *4	機械 試験	最高 使用 温度 (°C)	最高 使用 圧力 (MPa)	耐圧 試験 圧力 (MPa)	受検場所 工事現地 *6	備 考
						銘柄	区分 (F, E, B-No.)	溶金区分 (A-No.)		保持 温度 (°C)	保持 時間 (h)	加熱 速度 (°C/h)											
C501W-□				8																			
C501W-□				8																			
C502W-□				8																			
C503W-□				8																			

(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(伝手継手)
 2: 継手区分B(筒継手)
 3: 継手区分C(7分継手)
 4: 継手区分D(管台継手)
 5: フラグ・フラケット、強め材
 6: 管と管板
 7: 他等
 8: 肉厚(フラット)溶接
 9: 流れ止め
 10: 1~9以外

*3溶接姿勢
 f: 下向
 v: 立向
 h: 横向
 o: 上向
 e: 水平固定又は船首固定
 r: 有型水平固定又は有型船首固定

*4非破壊試験
 Rt: 放射線透過試験
 Rt(T): 放射線透過試験(Tクローズアップ)
 Pt: 放射線透過試験
 Pt(1/3): 透過厚試験(溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の厚材を含めた部分)
 Pt(1/2): 透過厚試験(溶接金属部の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、最外層は溶接金属部に隣接する幅13mmの範囲内の厚材を含めた部分
 Ut: 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 (材料、最先面、開先、溶接作業及び設備)
 イ: 溶接作業等 (材料、最先面、溶接作業及び設備)
 ロ: 溶接後熱処理
 ハ: 非破壊検査
 ニ: 機械試験
 ホ: 耐圧試験

*10 継手番号の□内は、号機番号を示す。

種別コード 003

送り先

発行日 2021/1/15

シートNo.(回番) 013 改訂 0