

容器承認申請書

三原燃第 22-0311 号

令和 4 年 10 月 31 日

原子力規制委員会 殿

住所 茨城県那珂郡東海村大字舟石川 622 番地 1

氏名 三菱原子燃料株式会社

代表取締役社長 大和矢 秀成

核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第 59 条第 3 項及び核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則第 21 条第 1 項の規定により、下記のとおり申請します。

記

1 輸送容器の名称 : MX-6P型

2 輸送容器の外形寸法及び重量

(1) 輸送容器の外形寸法

外径 : 約 2.1 m (前部及び後部衝撃吸収カバーを含む)

長さ : 約 6.0 m (前部及び後部衝撃吸収カバーを含む)

(2) 輸送容器の重量 : 14.7 トン以下

(3) 核燃料輸送物の総重量 : 19.5 トン以下 (輸送架台は含まず)

(4) 輸送容器の主要材料

本体 : ステンレス鋼、銅、合金鋼、レジン

蓋部 : チタン合金、合金鋼、レジン

バスケット : アルミニウム合金、ボロン入りステンレス鋼、
ステンレス鋼

衝撃吸収カバー : 木材、ステンレス鋼、合金鋼

(5) 輸送容器の概略を示す図

添付図のとおり

詳細形状は、本核燃料輸送物の核燃料輸送物設計承認申請書 (令和2年6月29日付け三原燃第20-0164号 (令和3年2月23日付け三原燃第20-0708号をもって一部補正)) に係る添付資料1の別紙の(イ) - 第C.3図から(イ) - 第D.3図までに示されている。

3 核燃料輸送物の種類

(1) 核燃料輸送物の種類 : A型核分裂性輸送物

(2) 輸送制限個数 : 制限なし

(3) 配列方法 : 任意

(4) 臨界安全指数 : 0

4 収納する核燃料物質等の種類、性状、重量及び放射能の量

添付表のとおり

- 5 承認を受けようとする容器の製造番号その他の当該容器と他の容器を区別するための番号

MX6-108

MX6-110

- 6 承認容器として使用することを予定している期間

令和8年3月10日まで

- 7 その他特記事項

- (1) 核燃料輸送物設計承認番号

J/2037/AF-96

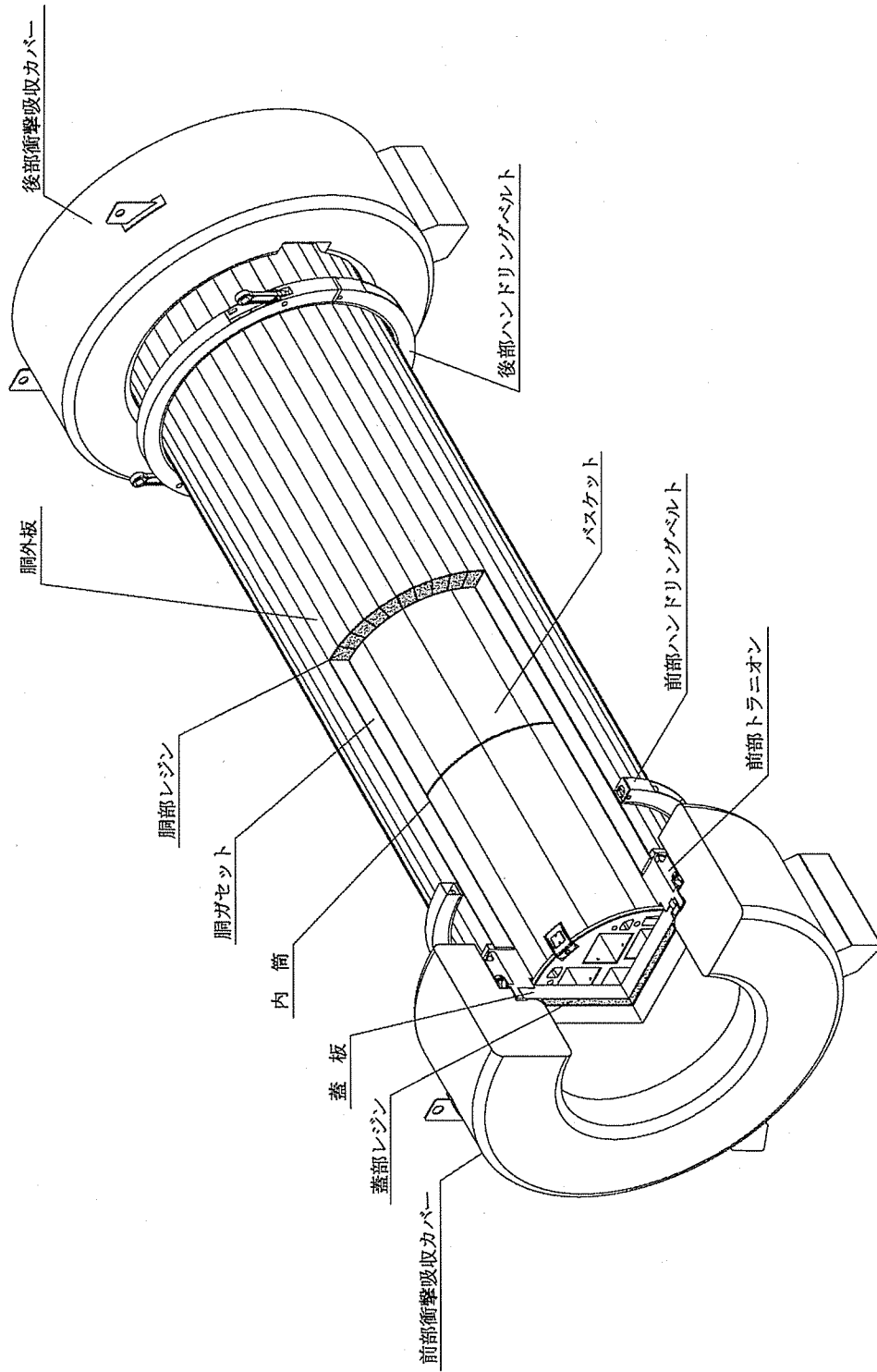
- (2) 輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱いに関する事項

本核燃料輸送物の核燃料輸送物設計承認申請書（令和2年6月29日付け三原燃第20-0164号（令和3年2月23日付け三原燃第20-0708号をもって一部補正））の9に示す輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱いに関する事項のとおり。

- (3) 承認容器として使用する期間に関連する情報

承認を受けようとする容器の完成日は以下のとおり。

容器番号	完成日
MX6-108	令和4年9月20日
MX6-110	令和4年9月26日



添付図 MX-6P型輸送容器 外観及び構造図

添付表 収納する核燃料物質等の種類、性状、重量及び放射能の量

項 目		燃料集合体の型式			
		14×14型 (10 フィート)	14×14型 (12 フィート)		
種 類		軽水炉 (PWR) 用新燃料集合体 ¹⁾			
性 状		固体 (二酸化ウラン粉末焼結体又はガドリニア入り二酸化ウラン粉末焼結体)			
輸送容器 1 基当たり	収納物重量 (kg)		4800 以下		
	収納体数 (体)		8 以下		
	燃料集合体重量 (kg)		□ 以下	□ 以下	
	放射能 の量	総 量 (GBq)		□ 以下 (主要な核種の合計: □ 以下)	□ 以下 (主要な核種の合計: □ 以下)
		主要な核種 ²⁾ (GBq)	²³² U	□	□
			²³⁴ U		
			²³⁵ U		
²³⁶ U					
²³⁸ U					
⁹⁹ Tc	□	□			
発 熱 量		該当せず (未使用)			
濃 縮 度 (wt%)		5.0 以下			
燃料集合体 1 体当たり	重 量	燃料集合体重量 (kg)	□ 以下	□ 以下	
		二酸化ウラン重量 (kg)	□ 以下	□ 以下	
		ウラン重量 (kg)	□ 以下	□ 以下	
	燃 焼 度	該当せず (未使用)			
冷 却 日 数	該当せず (未使用)				
濃縮ウラン中の不純物仕様		²³² U	≤0.0001 μg/gU (²³⁶ U < 125 μg/gU の場合は適用外)		
		²³⁴ U	≤1.10×10 ⁴ μg/g ²³⁵ U		
		²³⁶ U	≤250 μg/gU		
		⁹⁹ Tc	≤0.01 μg/gU (²³⁶ U < 125 μg/gU の場合は適用外)		

注 1) 使用済燃料プールに保管されていた未使用の燃料集合体を含む

注 2) 濃縮度が 5.0 wt% の場合

[添付書類]

- 添付書類 1 運搬する核燃料物質等に関する説明書
- 添付書類 2 輸送容器の設計及び核燃料物質等を当該輸送容器に収納した場合の核燃料輸送物の安全性に関する説明書
- 添付書類 3 輸送容器の製作の方法に関する説明書
- 添付書類 4 輸送容器が輸送容器の設計及び製作の方法に従って製作されていることを示す説明書
- 添付書類 5 輸送容器が輸送容器の設計及び製作の方法に適合するよう維持されていることを示す説明書
- 添付書類 6 輸送容器に係る品質管理の方法等に関する説明書

以上

運搬する核燃料物質等に関する説明書

(イ) 章 収納する核燃料物質等の仕様

運搬する核燃料物質等の仕様を(イ)-第1表に示す。

(イ)-第1表 運搬する核燃料物質等の仕様

項目		燃料集合体の型式	14×14型 (10 フィート)	14×14型 (12 フィート)	
種類			軽水炉 (PWR) 用新燃料集合体 ¹⁾		
性状			固体 (二酸化ウラン粉末焼結体又はガドリニア入り二酸化ウラン粉末焼結体)		
輸送容器1基当たり	収納物重量 (kg)		4800 以下		
	収納体数 (体)		8 以下		
	燃料集合体重量 (kg)		□ 以下	□ 以下	
	放射能の量	総量 (GBq)	□ 以下 (主要な核種の合計: □ 以下)	□ 以下 (主要な核種の合計: □ 以下)	
		主要な核種 ²⁾ (GBq)	²³² U	□	□
			²³⁴ U	□	□
			²³⁵ U	□	□
			²³⁶ U	□	□
			²³⁸ U	□	□
	⁹⁹ Tc	□	□		
発熱量		該当せず (未使用)			
濃縮度 (wt%)		5.0 以下			
燃料集合体1体当たり	重量	燃料集合体重量 (kg)	□ 以下	□ 以下	
		二酸化ウラン重量 (kg)	□ 以下	□ 以下	
		ウラン重量 (kg)	□ 以下	□ 以下	
	燃焼度	該当せず (未使用)			
	冷却日数	該当せず (未使用)			
濃縮ウラン中の不純物仕様		²³² U	≤0.0001 μg/gU (²³⁶ U < 125 μg/gU の場合は適用外)		
		²³⁴ U	≤1.10×10 ⁴ μg/g ²³⁵ U		
		²³⁶ U	≤250 μg/gU		
		⁹⁹ Tc	≤0.01 μg/gU (²³⁶ U < 125 μg/gU の場合は適用外)		

注 1) 使用済燃料プールに保管されていた未使用の燃料集合体を含む

注 2) 濃縮度が 5.0 wt% の場合

(ロ)章 仕様の決定方法

1. 重量

燃料集合体重量は秤量により決定する。ウラン重量及び二酸化ウラン重量は燃料集合体製造時の記録より確認する。

2. 濃縮度

燃料集合体製造時の記録より最大濃縮度を確認する。

3. 放射能の量

(1) 主要な核種の放射能の量

主要な核種 (^{232}U 、 ^{234}U 、 ^{235}U 、 ^{236}U 、 ^{238}U 、 ^{99}Tc) の放射能の量は、ウラン重量に主要な核種のウランに対する重量比及び比放射能を乗じて算出する。

$$\begin{aligned} \text{主要な核種の放射能の量(Bq)} = & (\text{ウラン重量(gU)}) \times (\text{主要な核種の重量比(g/gU)}) \\ & \times (\text{主要な核種の比放射能 (Bq/g)}) \end{aligned}$$

上記計算に使用する各値は、以下のとおりとする。

- (a) ウラン重量は1項により決定されたものを用いる。
- (b) ^{235}U のウランに対する重量比は、2項により決定されたものを用いる。
- (c) ^{232}U 、 ^{234}U 、 ^{236}U 及び ^{99}Tc のウランに対する重量比は、分析結果もしくは安全側に(イ)章に規定された濃縮ウラン中の不純物仕様の最大値を用いる。
なお、 ^{234}U の不純物仕様に関しては、 ^{235}U 当たりで規定されているため、濃縮度を乗じたものを用いる。
- (d) ^{238}U のウランに対する重量比は、これ以外のウラン同位体 (^{232}U 、 ^{234}U 、 ^{235}U 、 ^{236}U) を差し引くことにより算出する。
- (e) 比放射能については、(ロ)一第1表中の「子孫核種を含まない」の欄に示した比放射能を用いる。

(2) 輸送物の放射能の量 (総量)

輸送物の放射能の量 (総量) は、ウラン重量に主要な核種 (^{232}U 、 ^{234}U 、 ^{235}U 、 ^{236}U 、 ^{238}U 、 ^{99}Tc) のウランに対する重量比及び当該核種から生成される子孫核種の影響を考慮した比放射能を乗じたものを加算し算出する。

$$\text{輸送物の放射能の量 (総量) (Bq)} = \Sigma [(\text{ウラン重量 (gU)}) \times (\text{主要な核種の重量比 (g/gU)}) \times (\text{主要な核種ごとに決定された子孫核種の影響を考慮した比放射能 (Bq/g)})]$$

上記計算では、(ロ)－第1表中の「子孫核種を含む」の欄に示した比放射能を用いる。それ以外のウラン重量、主要な核種の重量比については、前項 (主要な核種の放射能の量) の算出と同じ値を使用する。

(ロ)－第1表 放射能の量の算出に使用する比放射能 (*1)

主要な核種	比放射能 (Bq/g)	
	子孫核種を含まない (*2)	子孫核種を含む (*3)
^{232}U	7.923×10^{11}	5.757×10^{12}
^{234}U	2.313×10^8	2.313×10^8
^{235}U	8.001×10^4	1.601×10^5
^{236}U	2.395×10^6	2.395×10^6
^{238}U	1.244×10^4	3.735×10^4
^{99}Tc	6.275×10^8	6.275×10^8

(*1) 核燃料輸送物設計承認申請書 添付資料1 別紙(イ)－第D.3表より引用

(*2) 「主要な核種の放射能の量」の算出時に使用する。

(*3) 「輸送物の放射能の量 (総量)」の算出時に使用する。

輸送容器の設計及び核燃料物質等を当該輸送容器に
収納した場合の核燃料輸送物の安全性に関する説明書

本輸送容器は、核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則第 21 条第 2 項の規定に基づいて、核燃料輸送物の設計について原子力規制委員会の設計承認（令和 3 年 3 月 11 日付け 原規規発第 2103111 号）を受けているので、輸送容器の設計及び核燃料物質等を当該輸送容器に収納した場合の核燃料輸送物の安全性に関する説明は、当該核燃料輸送物設計承認書の写しを添付することで省略する。

(添 2) 別紙-1 核燃料輸送物設計承認書 (写)

(添2) 別紙-1

核燃料輸送物設計承認書 (写)

核燃料輸送物設計承認書

原規規発第 2103111 号

令和 3 年 3 月 11 日

三菱原子燃料株式会社

代表取締役社長 梅田 賢治 殿

原子力規制委員

平成 2 年科学技術庁告示第 5 号（核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示）及び平成 2 年科学技術庁告示第 7 号（放射性同位元素等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示）の一部を改正する告示（令和 2 年原子力規制委員会告示第 1 3 号。以下「改正告示」という。）による改正前の平成 2 年科学技術庁告示第 5 号（核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示）第 4 1 条第 1 項の規定に基づき、令和 2 年 6 月 2 9 日付け三原燃第 2 0 - 0 1 6 4 号（令和 3 年 2 月 2 3 日付け三原燃第 2 0 - 0 7 0 8 号をもって一部補正。以下「申請書」という。）をもって申請のあった核燃料輸送物の設計については、核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則等の一部を改正する規則（令和 2 年原子力規制委員会規則第 2 0 号。以下「改正規則」という。）による改正前の核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則（昭和 5 3 年総理府令第 5 7 号）に定める技術上の基準に適合していると認められるので、同規則第 2 1 条第 2 項の規定に基づき、下記のとおり承認します。本承認については、改正規則附則第 2 条及び改正告示附則第 2 条の規定に基づき、経過措置を適用します。

なお、本核燃料輸送物設計承認書は、本核燃料輸送物が通過し又は搬入される国において定められた原子力事業者等及び原子力事業者等から運搬を委託された者が従うべき義務を免除するものではないことを申し添えます。

記

設計承認番号

J / 2037 / AF - 96

氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名
添付の申請書の写しに記載のとおり

核燃料輸送物設計承認書の有効期間

令和3年3月11日から令和8年3月10日まで

改正告示による改正前の平成2年科学技術庁告示第5号（核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示）第41条第2項第3号から第9号までに掲げる事項

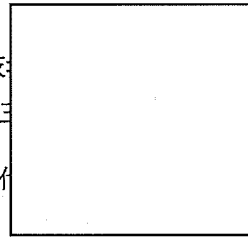
添付の申請書の写し（令和3年2月23日付け三原燃第20-0708号）の1から9までに記載のとおり

核燃料輸送物設計承認申請書

三原燃第 20 - 0164 号
令和 2 年 6 月 29 日

原子力規制委員会 殿

茨
三
作



舟石川 622 番地 1
株式会社
田 賢



平成 2 年科学技術庁告示第 5 号（核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に
関する技術上の基準に係る細目等を定める告示）第 4 1 条第 1 項の規定により、下記の
とおり申請します。

記

1 核燃料輸送物の名称 : MX-6P型

2 輸送容器の外形寸法、重量及び主要材料

(1) 核燃料輸送物の外形寸法

外 径 : 約 2.1m (前部及び後部衝撃吸収カバーを含む)

長 さ : 約 6.0m (前部及び後部衝撃吸収カバーを含む)

(2) 核燃料輸送物の総重量 : 19.5トン以下(輸送架台は含まず)

(3) 輸送容器の主要材料

本 体 : ステンレス鋼、銅、合金鋼、レジン

蓋 部 : チタン合金、合金鋼、レジン

バスケット : アルミニウム合金、ボロン入りステンレス鋼、
ステンレス鋼

衝撃吸収カバー : 木材、ステンレス鋼、合金鋼

(4) 核燃料輸送物の外観 : 第1図のとおり

詳細形状は、添付資料1の別紙(イ)-C.3図から(イ)-第D.3図までに示されている。

3 核燃料輸送物の種類

A型核分裂性輸送物

4 収納する核燃料物質等の種類、性状、重量及び放射能の量

第1表のとおり

5 輸送制限個数

制限なし

6 臨界安全評価における浸水の領域に関する事項

輸送物が任意の配列で無限個存在し、輸送物内への水の浸入があるとしている。

7 収納物の密封性に関する事項

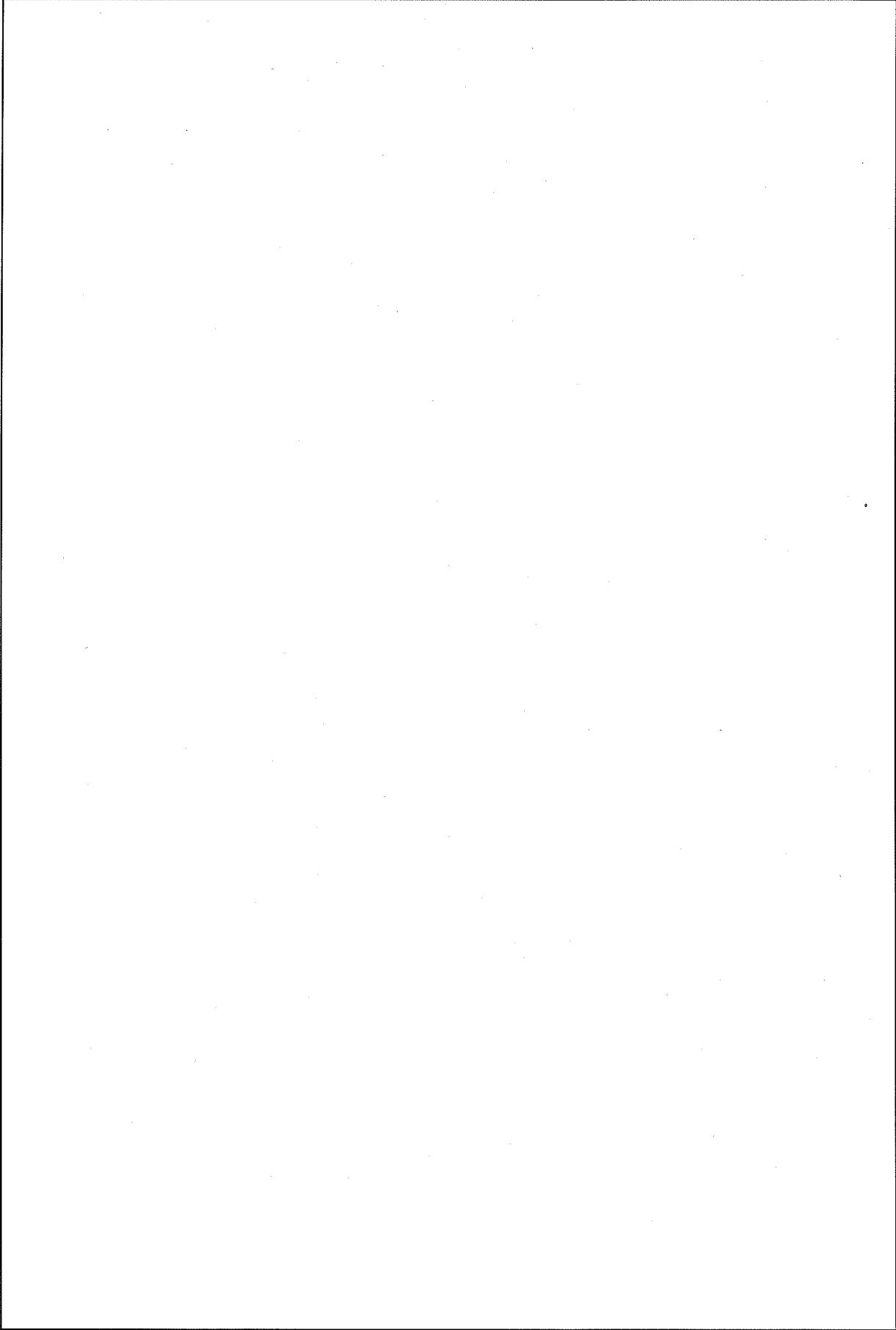
輸送容器の密封境界は、胴部内面、底板内面、蓋板内面、蓋板ガスケット、クイックコネクションカバー内面及びクイックコネクションカバーガスケットで構成される。

8 BM型輸送物にあつては、BU型輸送物の設計基準のうち適合しない基準についての説明

該当しない。

9 輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱いに関する事項

輸送容器の保守及び定期自主検査並びに核燃料輸送物としての取扱いについては、添付資料1の別紙に記載した方法により実施する。



第1図 MX-6P型輸送物 外觀及び構造図

第1表 収納する核燃料物質等の種類、性状、重量及び放射能の量

項 目		燃料集合体の型式		
		14×14型 (10 フィート)	14×14型 (12 フィート)	
種 類		軽水炉 (PWR) 用新燃料集合体 ¹⁾		
性 状		固体 (二酸化ウラン粉末焼結体又はガドリニア入り二酸化ウラン粉末焼結体)		
輸送容器 1基当たり	収納体数 (体)		8 以下	
	収納物重量 (kg)		□以下	□以下
	放射能 の量	総 量 (GBq)	□以下 (主要な核種の合計: □以下)	□以下 (主要な核種の合計: □以下)
		主要な核種 ²⁾ (GBq)	²³² U	
	²³⁴ U			
	²³⁵ U			
	²³⁸ U			
⁹⁹ Tc				
発 熱 量		該当せず (未使用)		
濃 縮 度 (wt%)		5.0 以下		
燃料集合体 1体当たり	重 量	燃料集合体重量 (kg)	□以下	□以下
		二酸化ウラン重量 (kg)	□以下	□以下
		ウラン重量 (kg)	□以下	□以下
	燃 焼 度	該当せず (未使用)		
冷 却 日 数		該当せず (未使用)		
濃縮ウラン中の不純物仕様		²³² U	≤ □ μ g/gU (²³⁸ U < □ μ g/gU の場合は適用外)	
		²³⁴ U	≤ □ μ g/g ²³⁵ U	
		²³⁶ U	≤ □ μ g/gU	
		⁹⁹ Tc	≤ □ μ g/gU (²³⁸ U < □ μ g/gU の場合は適用外)	

注 1) 使用済燃料プールに保管されていた未使用の燃料集合体を含む

注 2) 濃縮度が 5.0 wt% の場合

核燃料輸送物設計承認申請書の一部補正について

三原燃第 20 - 0708 号

令和 3 年 2 月 23 日

原子力規制委員会 殿

茨城県那珂郡東海村大字舟石川 622 番地 1

三菱原子燃料株式会社

代表取締役社長 梅田 賢治

令和 2 年 6 月 29 日付け三原燃第 20 - 0164 号をもって申請した核燃料輸送物設計承認申請書について、下記のとおり一部補正します。

記

核燃料輸送物設計承認申請書及び添付資料を次のとおり変更する。

1 核燃料輸送物の名称

MX-6P型

2 輸送容器の外形寸法、重量及び主要材料

(1) 輸送容器の外形寸法

外 径 : 約 2.1m (前部及び後部衝撃吸収カバーを含む)

長 さ : 約 6.0m (前部及び後部衝撃吸収カバーを含む)

(2) 輸送容器の重量

トン以下

(3) 核燃料輸送物の総重量

19.5トン以下 (輸送架台は含まず)

(4) 輸送容器の概略を示す図

添付図のとおり。

詳細形状は、本核燃料輸送物の核燃料輸送物設計承認申請書 (令和2年6月29日付け三原燃第20-0164号 (令和3年2月23日付け三原燃第20-0708号をもって一部補正)) に係る添付資料1の別紙の(イ)ー第C.3図から(イ)ー第D.3図までに示されている。

(5) 輸送容器の主要材料

本 体 : ステンレス鋼、銅、合金鋼、レジン

蓋 部 : チタン合金、合金鋼、レジン

バスケット : アルミニウム合金、ボロン入りステンレス鋼、ステンレス鋼

衝撃吸収カバー : 木材、ステンレス鋼、合金鋼

3 核燃料輸送物の種類

A型核分裂性輸送物

4 収納する核燃料物質等の種類、性状、重量及び放射能の量

添付表のとおり。

5 輸送制限個数

- (1) 輸送制限個数：制限なし
- (2) 配列方法：任意
- (3) 臨界安全指数：0

6 臨界安全評価における浸水の領域に関する事項

輸送物が任意の配列で無限個存在し、輸送物内への水の浸入があるとしている。

7 収納物の密封性に関する事項

輸送容器の密封境界は、胴部内面、底板内面、蓋板内面、蓋板ガスケット、クイックコネクションカバー内面及びクイックコネクションカバーガスケットで構成される。

8 BM型輸送物にあつては、BU型輸送物の設計基準のうち適合しない基準についての説明

該当しない

9 輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱いに関する事項

本輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱いについては、本核燃料輸送物の核燃料輸送物設計承認申請書（令和2年6月29日付け三原燃第20-0164号（令和3年2月23日付け三原燃第20-0708号をもって一部補正））に係る添付資料1の別紙のとおり。

10 その他特記事項

(1) 運搬中に予想される周囲の温度の範囲

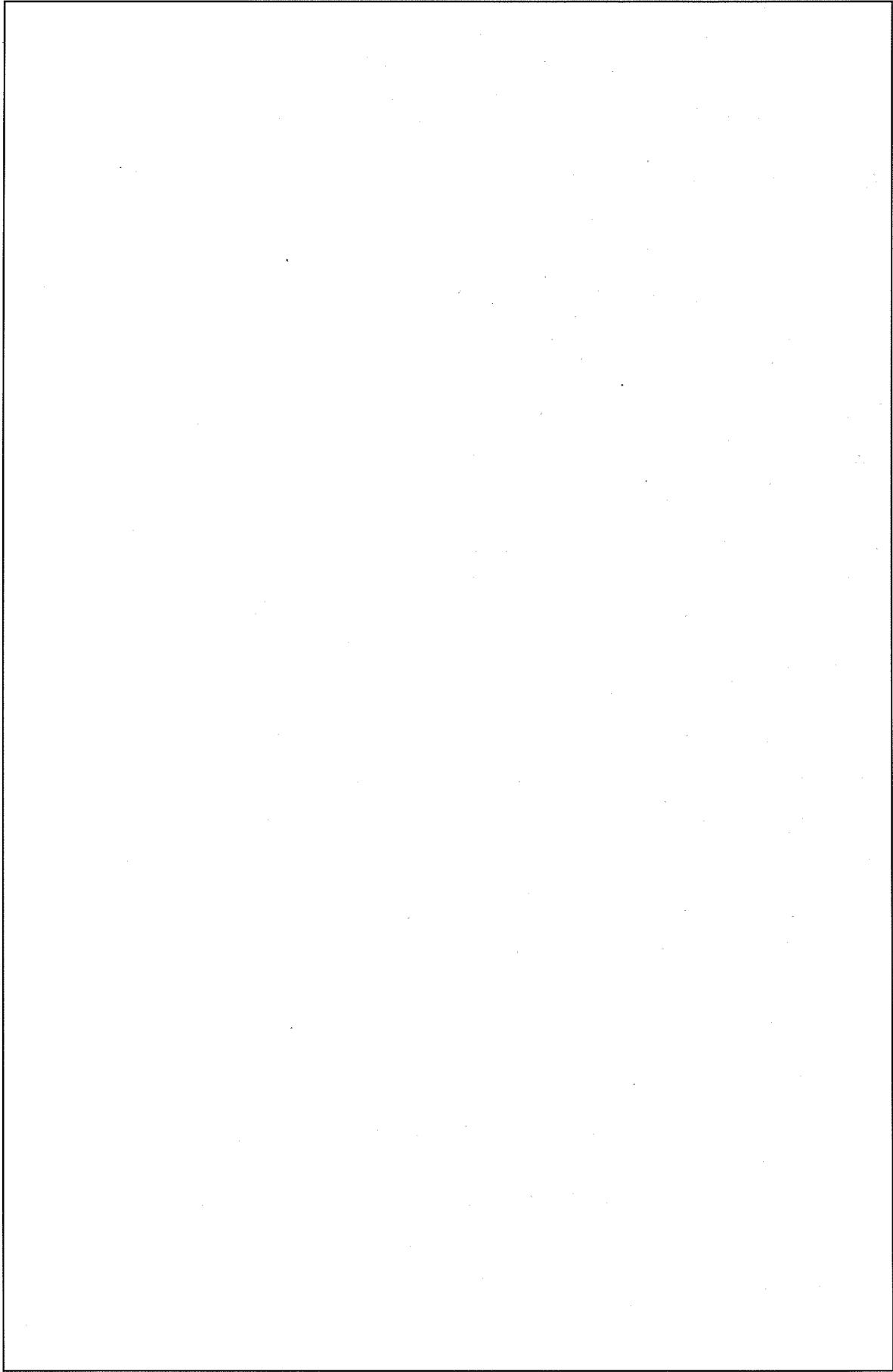
-40℃から38℃まで

(2) 収納物の臨界防止のための核燃料輸送物の構造に関する事項

収納物の臨界防止のための本核燃料輸送物の構造は、燃料棒、燃料集合体、バスケット及び容器本体の内筒により構成される。

(3) 輸送容器に係る品質管理の方法等（設計に係るものに限る。）に関する事項

輸送容器に係る品質管理の方法等（設計に係るものに限る。）については、本核燃料輸送物の核燃料輸送物設計承認申請書（令和2年6月29日付け三原燃第20-0164号（令和3年2月23日付け三原燃第20-0708号をもって一部補正））に係る添付資料2のとおり。



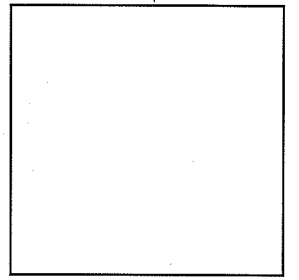
添付図 MX-6 P型輸送物 外觀及び構造図

添付表 収納する核燃料物質等の種類、性状、重量及び放射能の量

項目		燃料集合体の型式			
		14×14型 (10 フィート)	14×14型 (12 フィート)		
種類		軽水炉 (PWR) 用新燃料集合体 ¹⁾			
性状		固体 (二酸化ウラン粉末焼結体又はガドリニア入り二酸化ウラン粉末焼結体)			
輸送容器1基当たり	収納物重量 (kg)		□以下		
	収納体数 (体)		8 以下		
	燃料集合体重量 (kg)		□以下	□以下	
	放射能の量	総量 (GBq)		□以下 (主要な核種の合計: □以下)	□以下 (主要な核種の合計: □以下)
		主要な核種 ²⁾ (GBq)	²³² U	□	
			²³⁴ U		
			²³⁵ U		
			²³⁶ U		
²³⁸ U					
⁹⁹ Tc					
発熱量		該当せず (未使用)			
濃縮度 (wt%)		5.0 以下			
燃料集合体1体当たり	重量	燃料集合体重量 (kg)	□以下	□以下	
		二酸化ウラン重量 (kg)	□以下	□以下	
		ウラン重量 (kg)	□以下	□以下	
	燃焼度		該当せず (未使用)		
	冷却日数		該当せず (未使用)		
濃縮ウラン中の不純物仕様		²³² U	≦ □ μg/gU (²³⁶ U < □ μg/gU の場合は適用外)		
		²³⁴ U	≦ □ μg/g ²³⁵ U		
		²³⁶ U	≦ □ μg/gU		
		⁹⁹ Tc	≦ □ μg/gU (²³⁶ U < □ μg/gU の場合は適用外)		

注1) 使用済燃料プールに保管されていた未使用の燃料集合体を含む

注2) 濃縮度が 5.0 wt% の場合



輸送容器の製作の方法に関する説明書

(イ)章 輸送容器の製作方法

(イ)－A 概要

本輸送容器の製作に関する諸工程は、原則としてCODAP規格によって行う。

以下に主要部品の製作工程及び手順を説明する。

本体の製作工程の例を(イ)－第A.1図に示す。

本体は、により組立てた内筒、した
をすることにより作られる。

また、プレートが取付けられる。

内筒と胴ガセットと胴外板で囲まれた領域及び底板部にはレジンがされる。

トランニオンはした後、本体へボルトで取付けられる。

胴外板の外面は塗装が施される。

ハンドリングベルトは、ことにより作られ、本体に取付けられる。

蓋部の製作工程の例を(イ)－第A.2図に示す。

蓋部は、した蓋板とレジンをした蓋部レジンカバーにより構成さ
れる。

衝撃吸収カバーの製作工程の例を(イ)－第A.3図に示す。

前部・後部衝撃吸収カバーは、を組立て、
材を充填した後、することにより作られる。前部衝撃吸収カバーに
は他にと材が組込まれる。

また、前部・後部衝撃吸収カバーの外面には、吊上げラグと脚が取付けられる。

前部・後部衝撃吸収カバーはボルトにより容器本体に装着される。

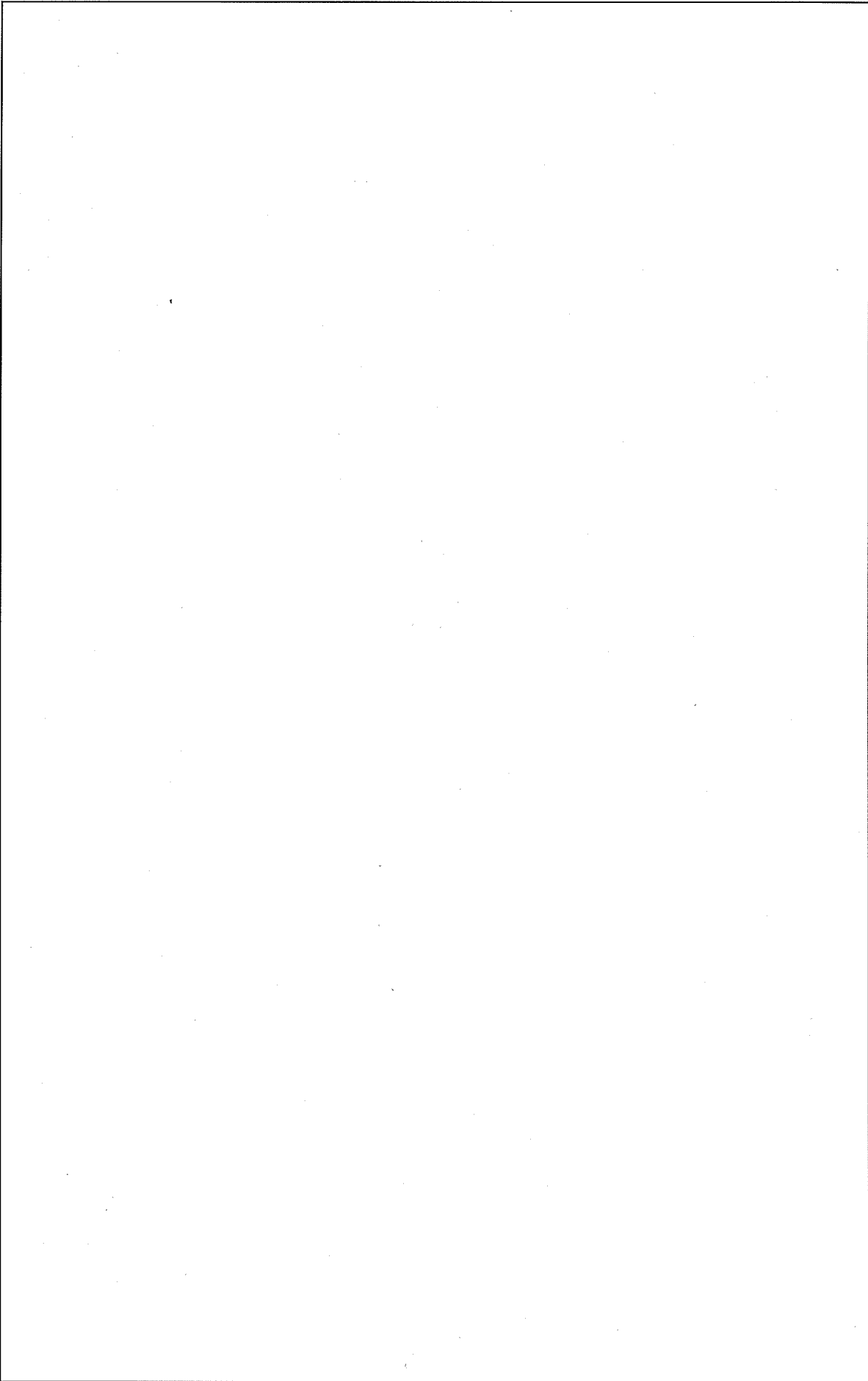
バスケットの製作工程の例を(イ)－第A.4図に示す。

ロジメントは、枚のボロン入りステンレス鋼板をすることにより作
られ、

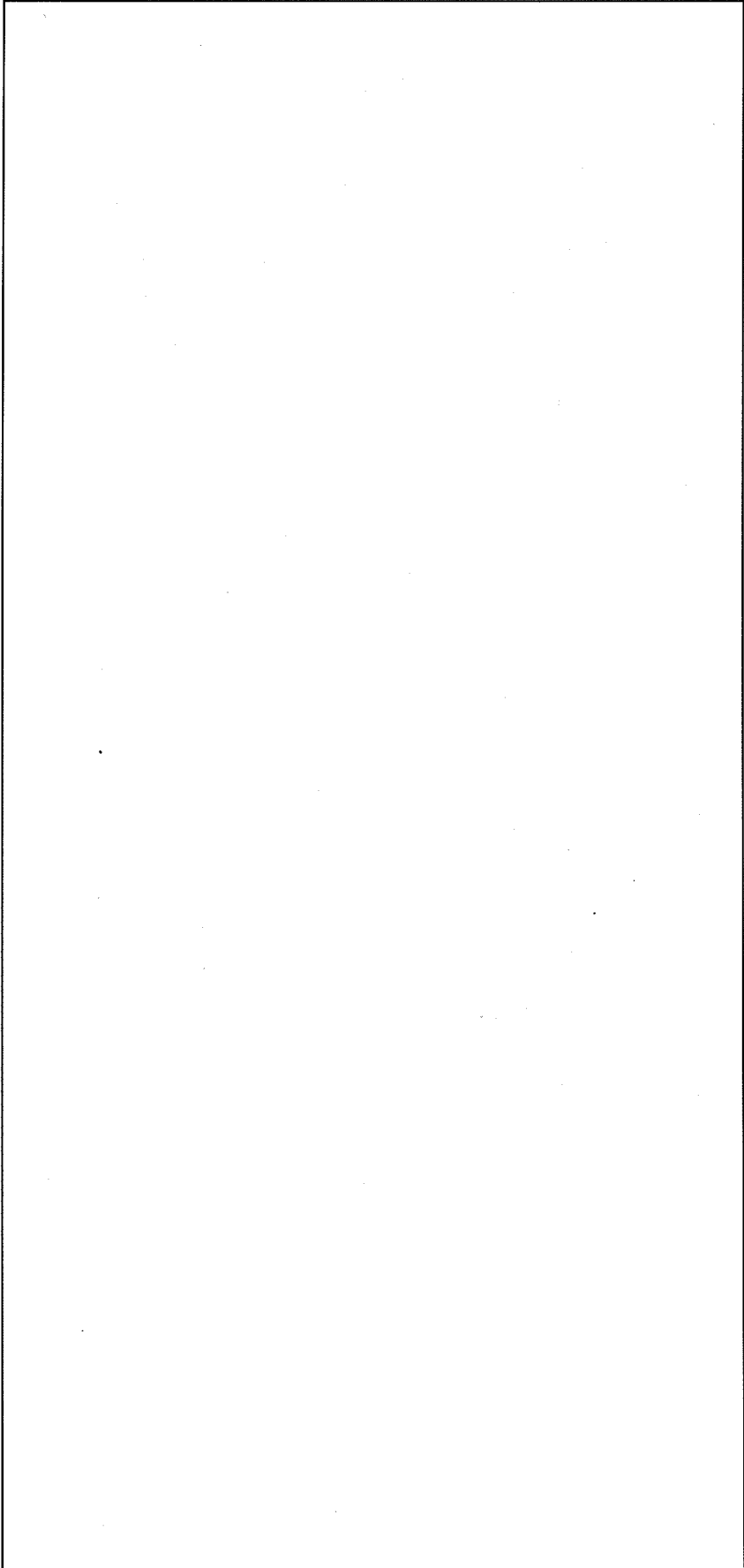
_____とともに組立てられる。

_____アルミスペーサーが_____に_____され、_____の下に
は、_____が組立てられる。

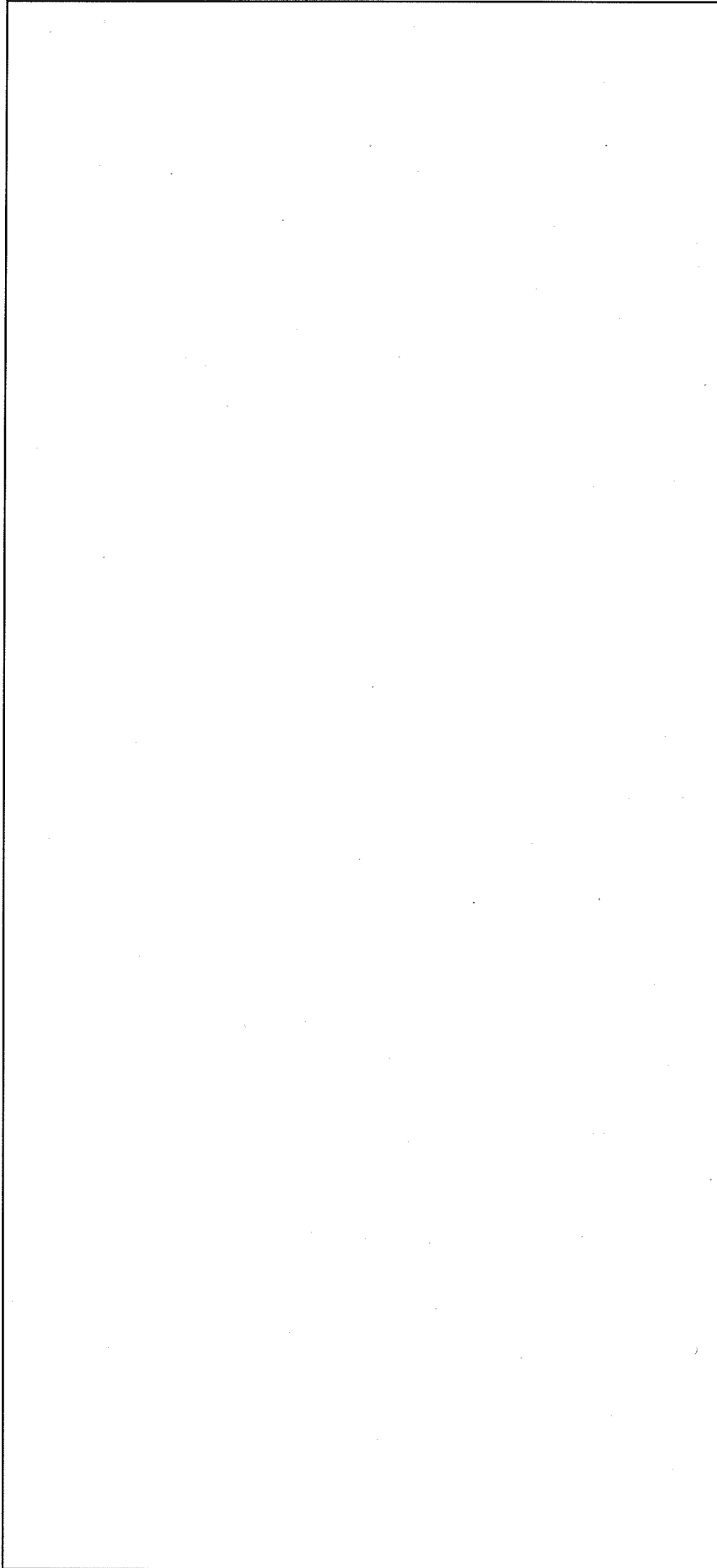
バスケットを_____する。



(イ)ー第A.1図 輸送容器本体の製作工程の例



(イ)一第A.2図 輸送容器蓋部の製作工程の例



(イ)－第A.3 図 輸送容器衝撃吸収カバナーの製作工程の例



(イ)－第A.4図 輸送容器バスケットの製作工程の例

(イ)－B 材料の説明

主要な部品について、使用材料の機械的性質及び化学成分の適用規格を、(イ)－第B.1表及び(イ)－第B.2表に示す。

B. 1 板材料

_____においてそれぞれ使用されるステンレス鋼板は、_____ステンレス鋼及び_____ステンレス鋼であり、使用条件下における材料の腐食の問題はない。

また、_____アルミニウム合金は、表面の不動態皮膜により使用条件下における材料の腐食の問題はない。

_____プレートには_____を施し耐食性を増している。

これらの材料は、切断、穴あけ、曲げ、溶接等の各種製作法においても特性を失うことなく加工可能である。

B. 2 管材類

本輸送容器に使用されている主な管材は、_____

_____ステンレス鋼のチューブであり、材料の腐食の問題はない。

また、この材料は、切断、穴あけ、溶接等の各種製作法においても特性を失うことなく加工可能である。

B. 3 鍛造品及びボルト・ナット類

_____に使用される鍛造材は、_____ステンレス鋼であり使用条件下における材料の腐食の問題はない。

_____の鍛造材であり使用条件下における材料の腐食の問題はない。

_____の締付け等に使用されるボルト材は合金鋼であり、_____を施し耐食性を増している。

B. 4 溶接用電極・棒・ワイヤ

本輸送容器の溶接材料は_____の規格に従う。

本輸送容器の主要部に使用される溶接材料の一例を(イ)－第B.3表に示す。

これらの溶接材料を用いることにより、いずれの溶接部も母材と同等以上の耐食性・強度が確保される。

(イ) 第B.1表 材料適用規格 (機械的性質) (1/2)

適用規格	材料区分	使用箇所	引張強さ (最小) MPa	降伏応力 (最小) MPa	伸び (最小) %	衝撃値 (シャルピー) J
		内筒、胴ガセット、胴外板				
		ハンドリングベルト (上部/下部ベルト)				
		上部フランジ、底板				
		トラニオン				
		吊りハンドル、吊りハンドル取付け ピン				
		蓋板				
		衝撃吸収カバー外板、 <input type="text"/>				
		蓋板締付けボルト				
		トラニオン取付けボルト				
		連結ボルト				

1)

(イ)ー第B.1表 材料適用規格 (機械的性質) (2/2)

適用規格	材料区分	使用箇所	引張強さ (最小) MPa	降伏応力 (最小) MPa	伸び (最小) %	衝撃値 (シャルピー) J
		ロジメント(バスケット)				
		<input type="text"/>				
		<input type="text"/> (バスケット)				
		<input type="text"/>				
		(バスケット)				
		アルミスペーサー(バスケット)				

(イ)―第B.2表 材料適用規格 (化学成分) (1/3)

適用規格	材 料 区 分	使用箇所	化学成分 (%)
		内筒、胴ガゼット、 胴外板、ハンドリン グベルト(上部/下部 ベルト)	
		上部フランジ、底 板、トラニオン	
		吊りハンドル、吊りハ ンドル取付けピン	
		<input type="checkbox"/> プレート	
		衝撃吸収カバー外 板、 <input type="checkbox"/>	

(イ)―第B.2表 材料適用規格 (化学成分) (2/3)

適用規格	材 料 区 分	使用箇所	化学成分 (%)
		蓋板	
		蓋板締付けボルト、 トラニオン取付けボ ルト、連結ボルト	

1) の規格により、化学成分に を適用する。

(イ)一第B.2表 材料適用規格 (化学成分) (3/3)

適用規格	材料区分	使用箇所	化学成分 (%)
		ロジメント(バスケット)	
		[] (バスケット)	
		[] (バスケット)	
		[] (バスケット)	
		アルミスペーサー (バスケット)	
		[] (バスケット)	
		[] (バスケット)	

1) [] の化学成分を規定する規格番号

2) [] の化学成分を規定する規格番号

(イ) - 第B.3表 主要溶接材料の一例

溶接適用箇所	溶接法	適用規格又は溶接材料銘柄

B. 5 特殊材料

(1) 中性子遮蔽材

中性子遮蔽材として、レジンが本体の内筒と胴ガセットと胴外板で囲まれた領域、底部及び蓋部レジンカバー内にそれぞれ□される。このレジンの□時の製作工程を(イ)－D 遮蔽体の製作法 2. レジンに示す。

(2) 緩衝材

落下衝撃時等の緩衝材として前部・後部衝撃吸収カバーに□材が使用される。使用される□は製作時に確認される。

B. 6 ミルシート

ミルシート等には、各材料が指定の規格品又は銘柄であることが記載される。また、材料に応じて、規格等で要求される化学成分、機械的性質等の基準及びその測定・試験の結果が記載される。

主要部品におけるミルシートの確認内容は次のとおりである。

(1) 本体部品

内筒

- ・化学成分
- ・機械的性質 : □
- ・非破壊検査結果 : □

胴ガセット及び胴外板

- ・化学成分
- ・機械的性質 : □

上部フランジ及び底板

- ・化学成分
- ・機械的性質 : □
- ・非破壊検査結果 : □

トラニオン

- ・化学成分
- ・機械的性質 : □
- ・非破壊検査結果 : □

トラニオン取付けボルト

・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

プレート

・化学成分

ハンドリングベルト(上部/下部ベルト)

・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

吊りハンドル、吊りハンドル取付けピン

・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

連結ボルト

・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

(2) 蓋部部品

蓋板

・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

蓋板締付けボルト

・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

(3) バスケット部品

ロジメント

・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

[]

・化学成分

・機械的性質 : []

[]

・化学成分

・機械的性質 : []

アルミスペーサー

・化学成分

・機械的性質 : []

[]

・化学成分

(4) 前部・後部衝撃吸収カバー部品

外板、 []

・化学成分

・機械的性質 : []

B. 7 材料の欠陥部の修理

欠陥の修理及び検査は原則としてCODAP規格に従う。

たとえば []

[]

B. 8 材料の切断

本輸送容器を製作するにあたり、素材として鍛造材、板材等が使われており、最終寸法へ加工する過程で切断が行われる。材料の切断の例について以下に述べる。

・鍛造材 : [] は厚肉の鍛造材であり、 []

[]

・板 材 : []

[] 等に使用されるステンレス鋼板は [] に

より板取りを行う。その後、機械加工により開先加工する。機械加工によ

り開先加工できない形状の部分は [] した後 []

により寸法を整える。

B. 9 材料の成型

本輸送容器は各種の部材から構成されているが、素材に要求される品質及び形状により各種の成型方法が採用される。

材料の成型の例について以下に記述する。

- ・ 鍛造材： [] など大型の部材は、品質上の各種要求を満足させることができるプロセスに従い、 [] 成型される。
[] は [] から機械加工により成型される。
- ・ 板 材： [] 等本輸送容器の製作に使用されている板材のうち、曲げ加工を必要とする部材は、 []
[] 加工が採用される。

(イ)－C 溶接

C. 1 溶接方法及び材料

本容器の溶接は、NF EN か NF EN ISO 又は同等の規格に従って実施した溶接施工法確認試験に合格した施工法により行う。

輸送容器の溶接には以下の溶接方法のいずれか又はそれらの組合せが用いられる。

- ・被覆アーク溶接 (SMAW)

同溶接は、被覆剤を塗った溶接棒と被溶接部の間に発生させたアークの熱を利用する方法である。また、同溶接は手動溶接であるため、溶接棒を使用する。

- ・ガスタングステンアーク溶接 (GTAW、通称 TIG 溶接)

同溶接は、タングステン金属電極と溶接物の間に発生させたアークで溶接線を溶かして溶接する方法であり、電極の周囲からアルゴンガス等を流してシールドを行う。手動溶接、自動溶接ともに適用可能である。

- ・ガスマタルアーク溶接 (GMAW、通称 MIG 溶接)

同溶接は、溶接線の電極と溶接物の間に発生させたアークで溶接線を溶かして溶接する方法であり、電極の周囲からアルゴンガス等を流してシールドを行う。手動溶接、自動溶接ともに適用可能である。

- ・電子ビーム溶接 (EBW)

同溶接は、真空中で発生させた高速の電子ビームを当て、その衝撃発熱を利用して溶接する方法である。

- ・プラズマアーク溶接 (PAW)

同溶接は、拘束されたアークプラズマを熱源として用いる非消耗電極式ガスシールドアーク溶接法である。

また、電極の周囲からアルゴンガス等を流してシールドを行う。

- ・ガスシールドフラックス入りワイヤメタルアーク溶接 (FCAW)

同溶接は半自動溶接の一種であって、消耗フラックス入りワイヤを電動機その他の機械的装置により連続的に供給し、このワイヤを電極として母材との間にアークを発生させて溶接を行う方法であり、電極の周囲からCO₂ガス等を流してシールドを行う。

各溶接材料についてはB. 4に示したとおりである。

C. 2 溶接機の管理及び溶接士資格

(1) 溶接機の管理

溶接機は保守計画にしたがって定期的に保守、点検が行われる。

(2) 溶接士資格

輸送容器に関する全ての溶接士は、溶接士技量認定試験に合格していなければならない。技量認定試験は NF EN 又は同等の規格に従って行われる。

C. 3 溶接の主要事項に関する説明

溶接部の(1)最低予熱温度、(2)最高層間温度、(3)開先等の主要寸法及び形状、(4)溶接表面の洗浄、(5)溶接後の溶接位置の許容範囲、(6)溶接部の仕上げについて、以下に述べる。

(1) 最低予熱温度

ステンレス鋼部品の溶接では

(2) 最高層間温度

この管理は高い層間温度による割れの発生を避けるために行うものである。ステンレス鋼板の溶接の場合、必要に応じて 最高層間温度を設定する。

(3) 開先等の主要寸法及び形状

本輸送容器の主な溶接部の開先寸法及び形状の一例を(イ)―第C.1表に示す。

(4) 溶接表面の洗浄

溶接部における融合不良及び溶接後の割れを防止するため、溶接前に溶接部表面の酸化物や油等の異物の除去作業を行う。この方法には、機械的方法（グラインダー、ワイヤブラシ使用）と化学的方法（アセトン使用）とがあり、これらの方法を使用して洗浄を行っている。

(5) 溶接後の溶接位置の許容範囲

溶接後の溶接位置の余盛り及び溶接状態は、原則として CODAP 規格で定められた許容範囲内であることが必要である。

(6) 溶接部の仕上げ

溶接完了後、溶接部表面に付着したスパッタを除去し、溶接ビードの凹凸を滑らかに仕上げるために を行う。

(イ) 第C.1.1表 溶接施工法の一例 (1/5)

位 置	溶接のタイプ	溶接法 ¹⁾	略	図 ²⁾	(単位：mm)

- 1) 溶接法の略号については C.1 項参照。
- 2) 略図の開先形状は一例を示す。

(イ)ー第C.1表 溶接施工法の一例 (2/5)

位 置	溶接のタイプ	溶接法 ¹⁾	略	図 ²⁾	(単位：mm)

- 1) 溶接法の略号についてはC.1項参照。
- 2) 略図の開先形状は一例を示す。

(イ) - 第 C.1 表 溶接施工法の一例 (3/5)

位 置	溶接のタイプ	溶接法 ¹⁾	略	図 ²⁾	(単位 : mm)

1) 溶接法の略号については C.1 項参照。

2) 略図の開先形状は一例を示す。

(イ)―第C.1表 溶接施工法の一例 (4/5)

位 置	溶接のタイプ	溶接法 ¹⁾	略	図 ²⁾	(単位：mm)

1) 溶接法の略号についてはC.1項参照。

2) 略図の開先形状は一例を示す。

(イ) - 第C.1表 溶接施工法の一例 (5/5)

位 置	溶接のタイプ	溶接法 ¹⁾	略	図 ²⁾	(単位: mm)

1) 溶接法の略号についてはC.1項参照。

2) 略図の開先形状は一例を示す。

C. 4 溶接欠陥の修理

(ロ)－Cに示す溶接検査の結果、割れ、ピンホール、ブローホール、スラグ巻き込み等の欠陥が発見され、それらが合格基準に満たない溶接部は、品質管理に示された方法により処置する。

次に欠陥の修理手順について述べる。

- ① により欠陥を除去する。
- ② 欠陥が完全に除去されたことを、により確認する。
- ③ 修理溶接が必要な場合は、その溶接施工法が溶接施工法確認試験に合格していることを確認した後、技量認定された溶接士により施工される。
- ④ 修理溶接完了後、C.3の(6)で述べた方法により溶接部の仕上げを行う。
- ⑤ 修理溶接部は、最初に欠陥を発見した溶接検査法により再検査され、その可否を確認する。

C. 5 溶接後の熱処理

該当せず。

C. 6 特殊溶接

該当せず。

C. 7 溶接の施工管理、その他

溶接は原則としてEN 又はNF EN ISO の規格に従って行う溶接施工法確認試験に合格した施工法で溶接士技量認定試験に合格した溶接士（自動溶接の場合は溶接機オペレーター）により行う。

全ての溶接時には、溶接部位、溶接要領書番号、作業日時、溶接士名等を記録し、これを溶接作業及び溶接士の管理に使用する。

溶接完了後は(ロ)－Cに示される溶接検査を実施し、溶接部の健全性を確認する。

(イ)－D 遮蔽体の製作法

本輸送容器の主な遮蔽体は、ステンレス鋼の内筒、胴外板及び底板、チタン合金の蓋板、並びに本体胴部と底部及び蓋部に□されるレジンにより構成される。

各遮蔽体の製作法について以下に述べる。

1. ステンレス鋼、チタン合金

内筒及び胴外板はステンレス鋼の□により組立てる。底板及び蓋板はそれぞれステンレス鋼及びチタン合金の□から作られる。

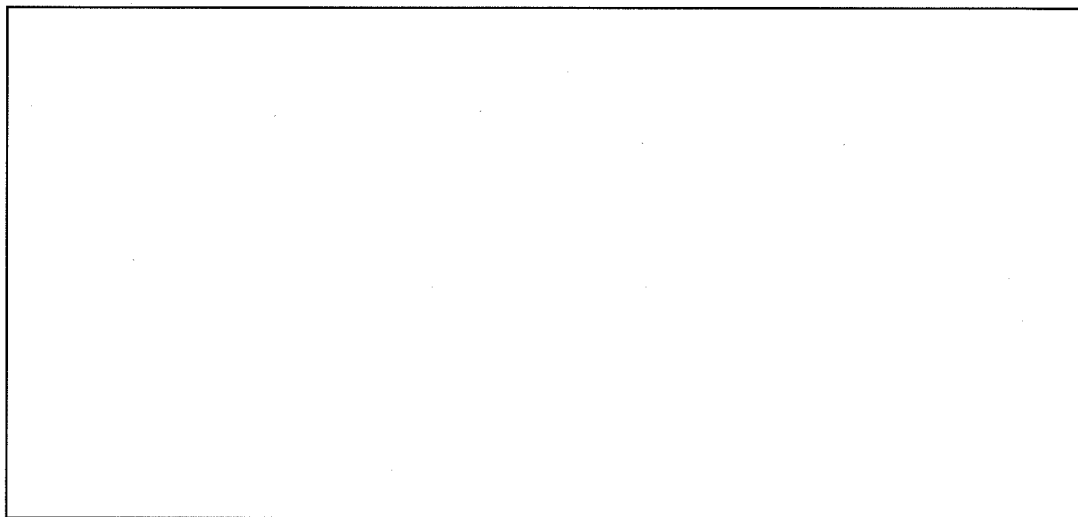
これらの部品のうち、□の底板、蓋板についてはそれぞれ□を行い、遮蔽性能に影響を及ぼすような欠陥がないことを確認する。

2. レジン

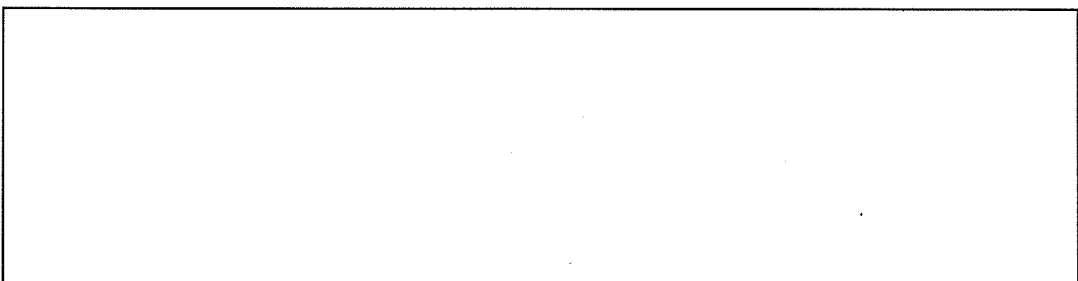
本体の内筒と胴ガセットと胴外板で囲まれた領域□、底部及び蓋部レジンカバー内には中性子遮蔽体としてレジンが□される。

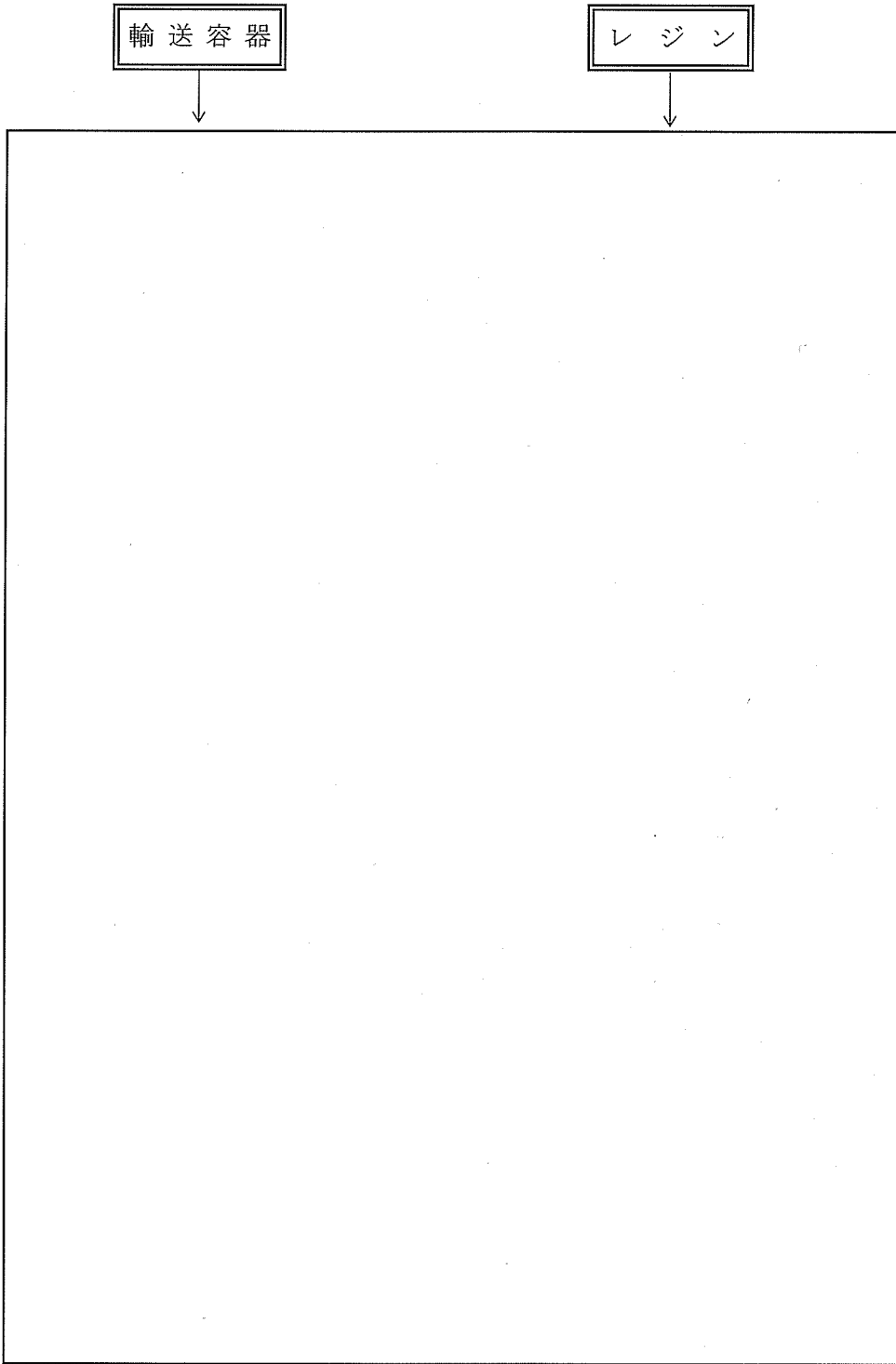
胴部へのレジン□の概略工程を(イ)－第D.1図に、レジンの素材を(イ)－第D.1表に示す。

本体胴部へのレジン□は、次の手順で行われる。



また、底部及び蓋部レジンカバーへのレジン□は、次の手順で行われる。





(イ) - 第D.1図 レジン の概略工程 (胴部レジン)

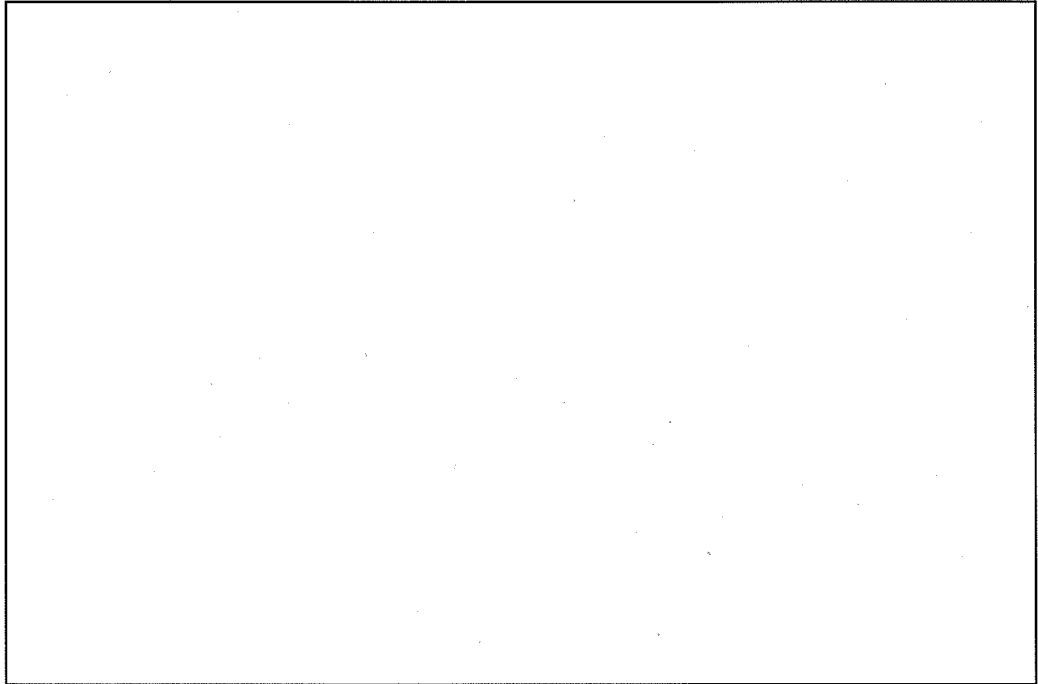
(イ)－第D.1表 レジンの素材

素 材	重量比 (%)	代表的な製品名

4. ガスケット

本体・蓋板接合部及び蓋板・クイックコネクションカバー接合部に使用されているガスケットは全てOリングであり、その材質はEPDMである。

これらのOリングは金型を用いて成型した後、加硫を行って仕上げる。



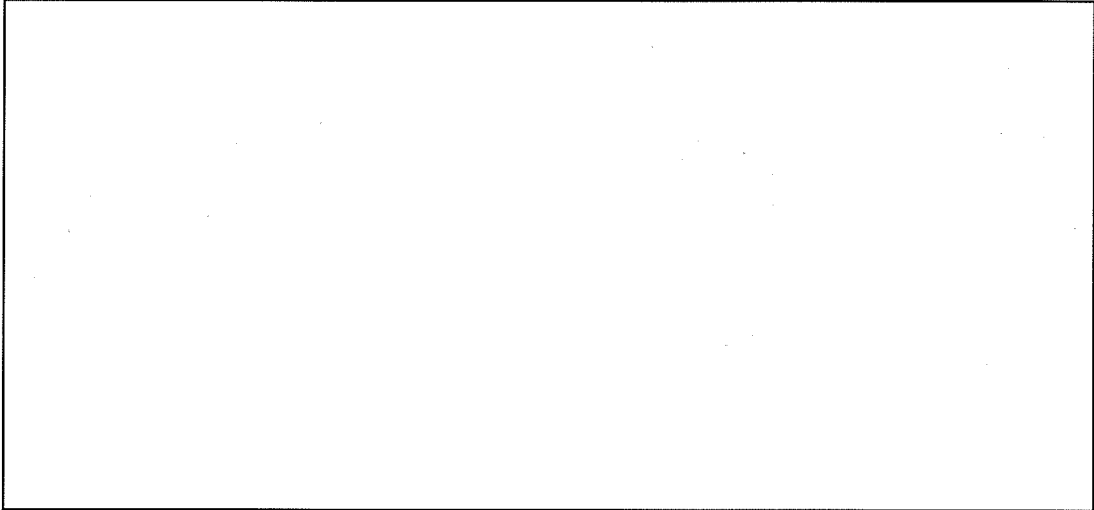
(単位：mm)

(イ)－第E.1図 クイックコネクション部詳細図

(イ)－F 組立等その他の製作法

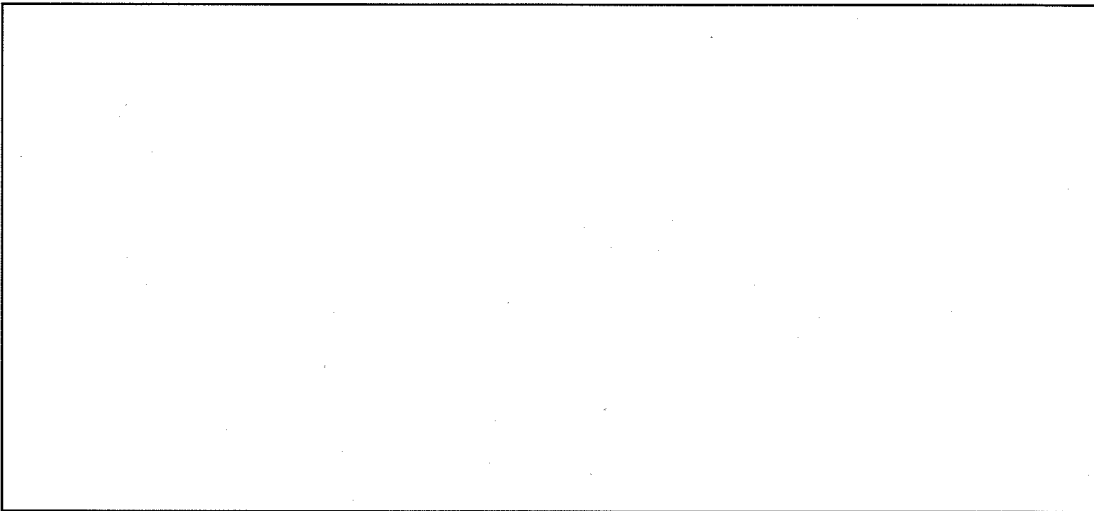
1. 上部フランジ

上部フランジの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



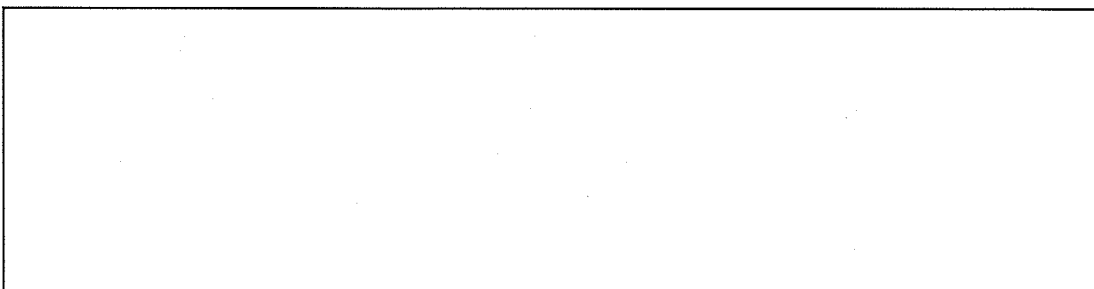
2. 底板

底板の製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



3. トラニオン

トラニオン製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



4. プレート

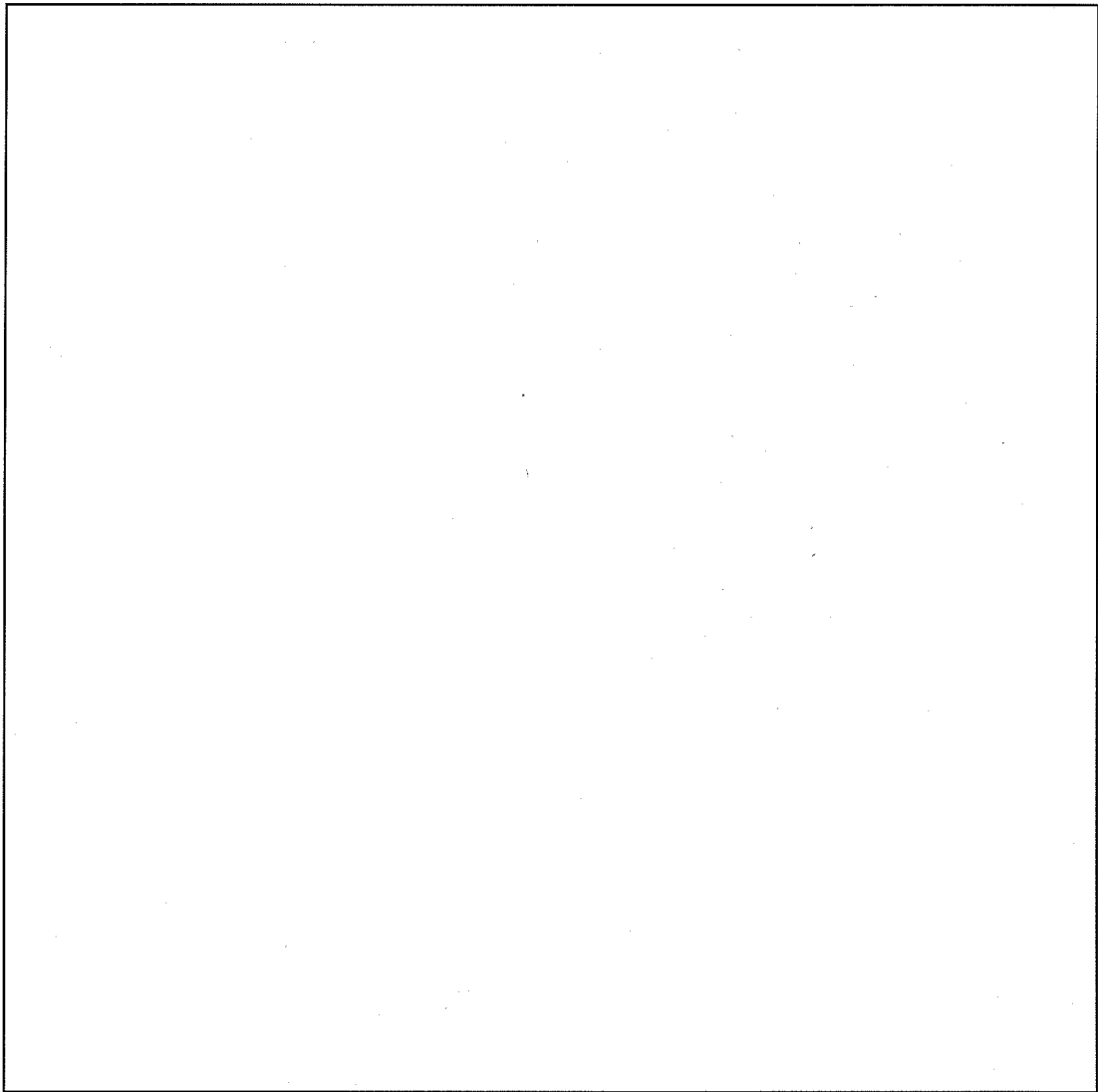
プレートの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。

5. ハンドリングベルト

ハンドリングベルトの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。

6. 本体

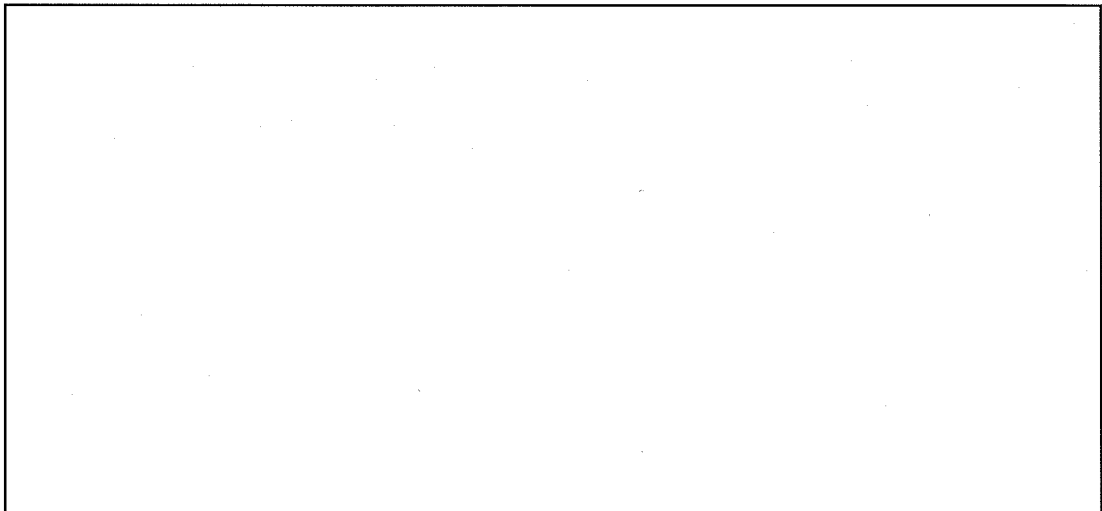
本体の製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。

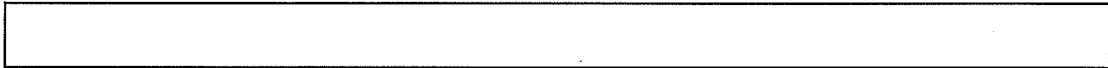


7. 蓋部

(1) 蓋板

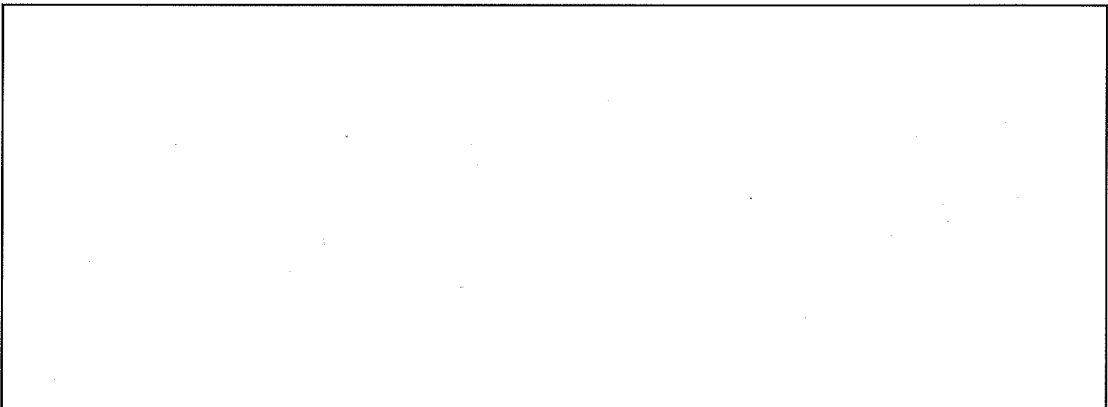
蓋板の製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。





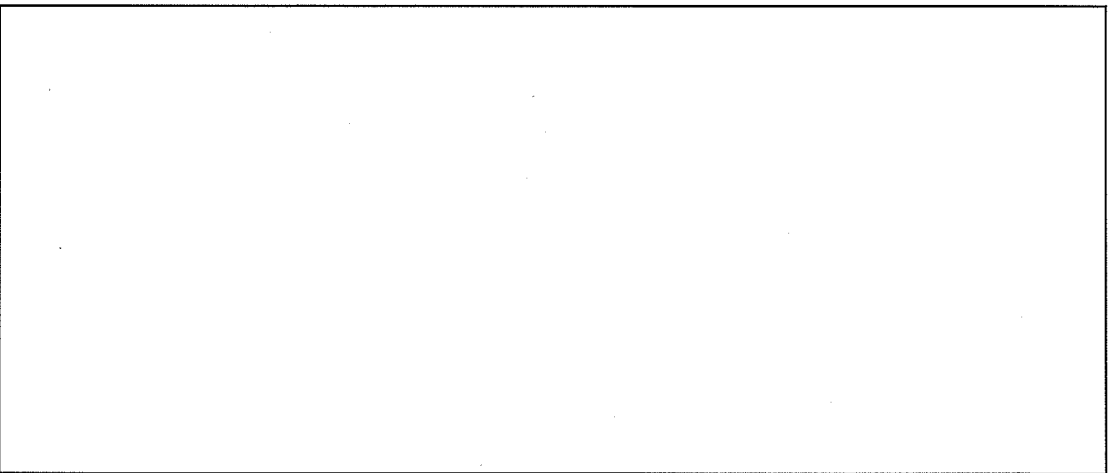
(2) 蓋部レジン

蓋部レジンの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



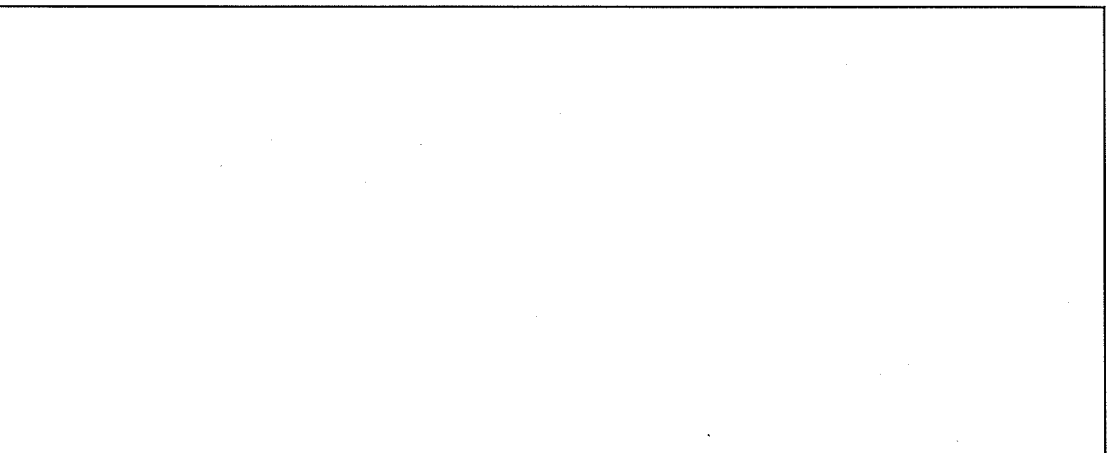
8. 前部・後部衝撃吸収カバー

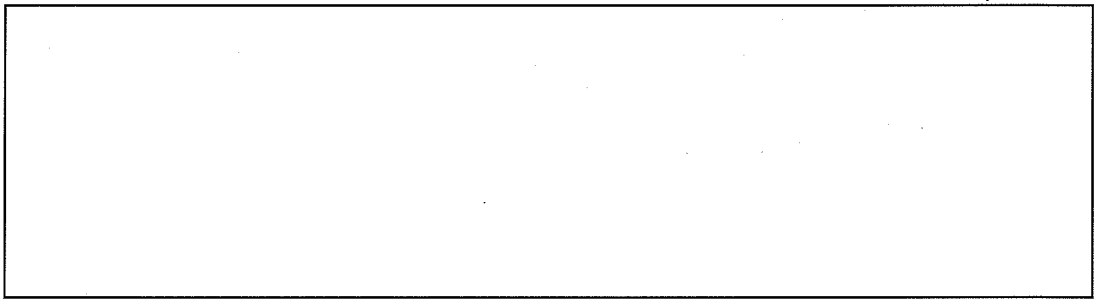
前部・後部衝撃吸収カバーの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



9. バスケット

バスケットの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。





10. 組立て

各部品は、製作が終了した段階で異常がない仕上がりであることを確認した後、組立てを行う。概要を以下に示す。

- ① バスケットを する。
- ② 蓋部をアイボルトによって吊上げて本体上に置き、蓋板締付けボルトを所定のトルクで締付ける。
- ③ 前部・後部衝撃吸収カバーをそれぞれの吊上げラグを使用して吊上げ、容器本体に取付ける。その後衝撃吸収カバー締付けボルトを所定のトルクで締付ける。

(ロ)章 輸送容器の試験及び検査方法

輸送容器の製作中及び製作完了後に実施する試験、検査項目、方法及び判定基準を以下に示す。

なお、本申請に係る 2 基の MX-6P 型輸送容器の申請者による検査は、製作時に容器製造者が実施した検査の記録又は申請者が派遣した第三者機関の検査員による立会検査の記録等に基づく記録確認により行う。

(ロ)－A 材料検査

輸送容器主要部の各材料に対して実施された、化学分析、機械試験等の結果を基に、それらが所定の性能を満足していることを記録により確認する。

(ロ)－第A.1表に示す各材料、並びにレジンに対して検査を実施する。

1. 検査方法

(ロ)－第A.1表の検査項目について、容器製造者より提出された、材料メーカー作成の材料試験成績書等を基に、材料の化学成分、機械的性質等を確認する。

レジンについては、 使用する各素材のミルシートの確認、

の確認を行う。

2. 判定基準

材料試験成績書等の記載内容及びレジンに関する確認結果が、要求事項を満足すること。

(ロ)－第A.1表 材料検査項目一覧表 (1/2)

名称	材質	化学分析	機械試験		非破壊検査		密度測定	備考
			引張試験	衝撃試験	超音波探傷検査	液体浸透探傷検査 又は磁粉探傷検査		
1. 本体 ① 内筒、胴ガゼット、胴外板 ② 上部フランジ、底板 ③ トラニオン ④ トラニオン取付けボルト ⑤ <input type="checkbox"/> プレート ⑥ ハンドリングベルト (上部/下部ベルト) ⑦ 吊りハンドル、吊りハンドル取付けピン ⑧ 連結ボルト 2. 蓋部 ① 蓋板 ② 蓋板締付けボルト								1) <input type="text"/>

○：検査対象の項目 －：該当しない項目

(ロ)一第A.1表 材料検査項目一覧表 (2/2)

名称	材質	化学分析	機械試験		非破壊検査		密度測定	備考
			引張試験	衝撃試験	超音波探傷検査	液体浸透探傷検査 又は磁粉探傷検査		
3. バスケット								
① ロジメント								
② <input type="text"/>								
③ <input type="text"/>								
④ アルミスパーサー								
⑤ <input type="text"/>								
4. 前部・後部衝撃吸収カバー								
① 外板、 <input type="text"/>								
② 緩衝材 (<input type="text"/> 材)								1)

○：検査対象の項目 -：該当しない項目

(ロ)－B 寸法検査

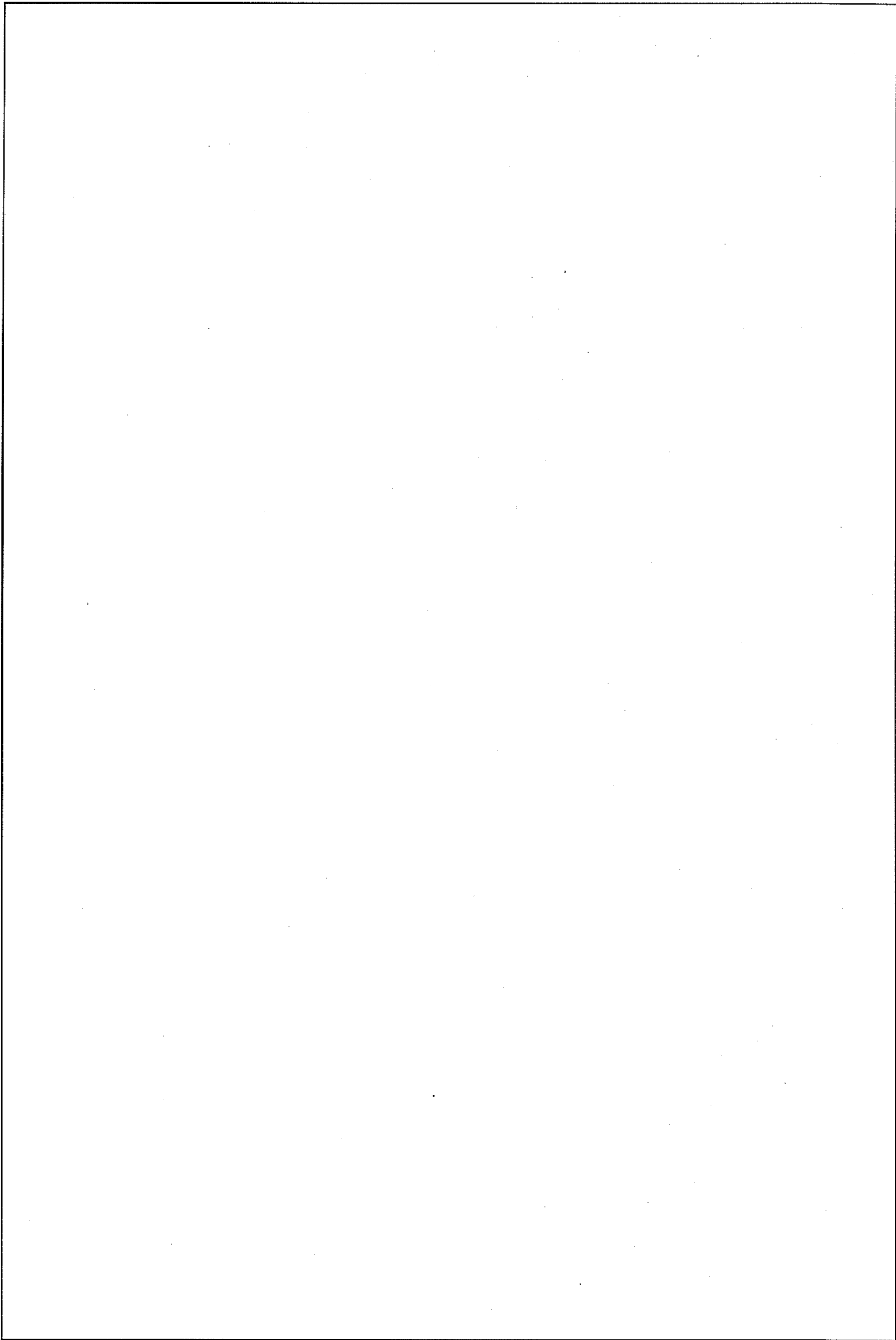
輸送容器の主要寸法が所定の寸法公差あるいは最小許容寸法を満足していることを容器製造者により実施された検査の記録等より確認する。容器製造者が実施した検査の方法を以下に示す。

1. 検査方法

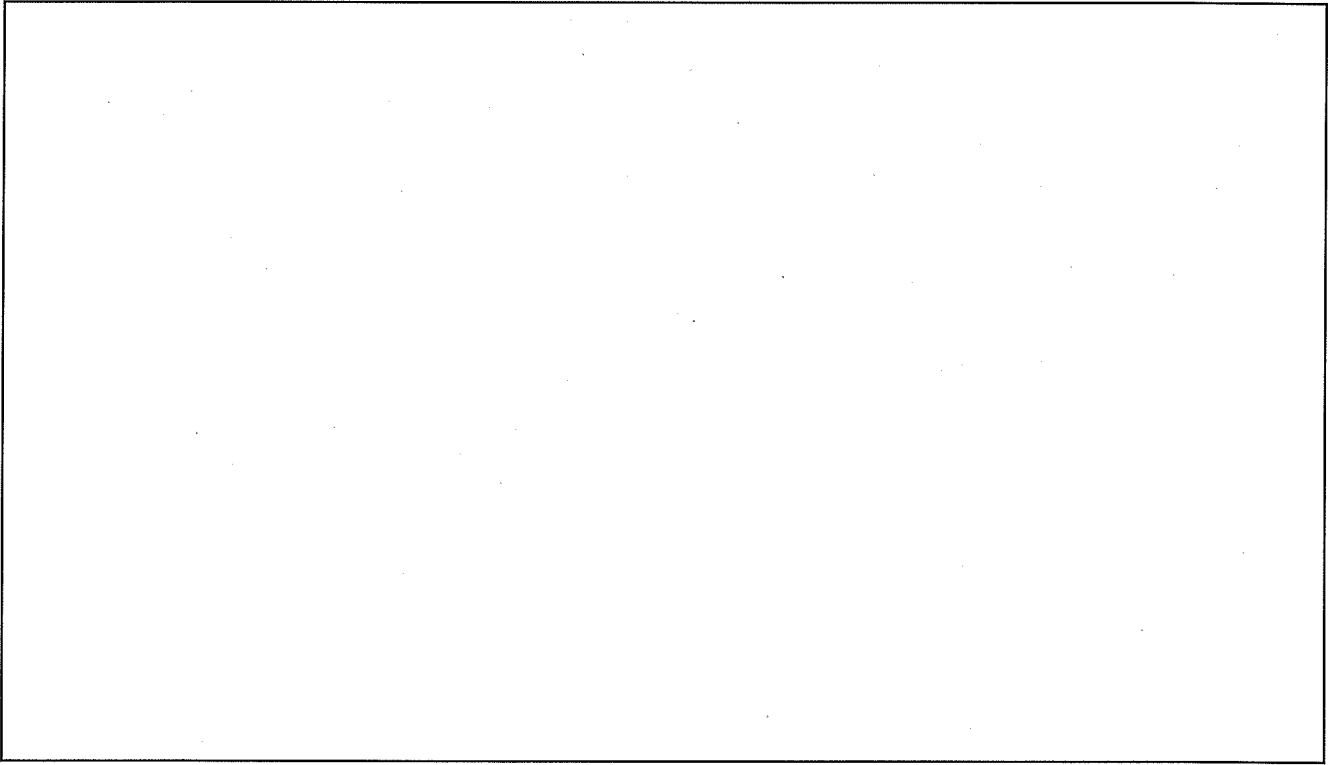
(ロ)－第B.1図～(ロ)－第B.8図に示した本体、蓋部、前部・後部衝撃吸収カバー、バスケットの各寸法測定位置の寸法について、巻尺、ノギス、マイクロメーター等を用いて測定する（遮蔽寸法検査もしくは未臨界検査として実施するものを除く）。

2. 判定基準

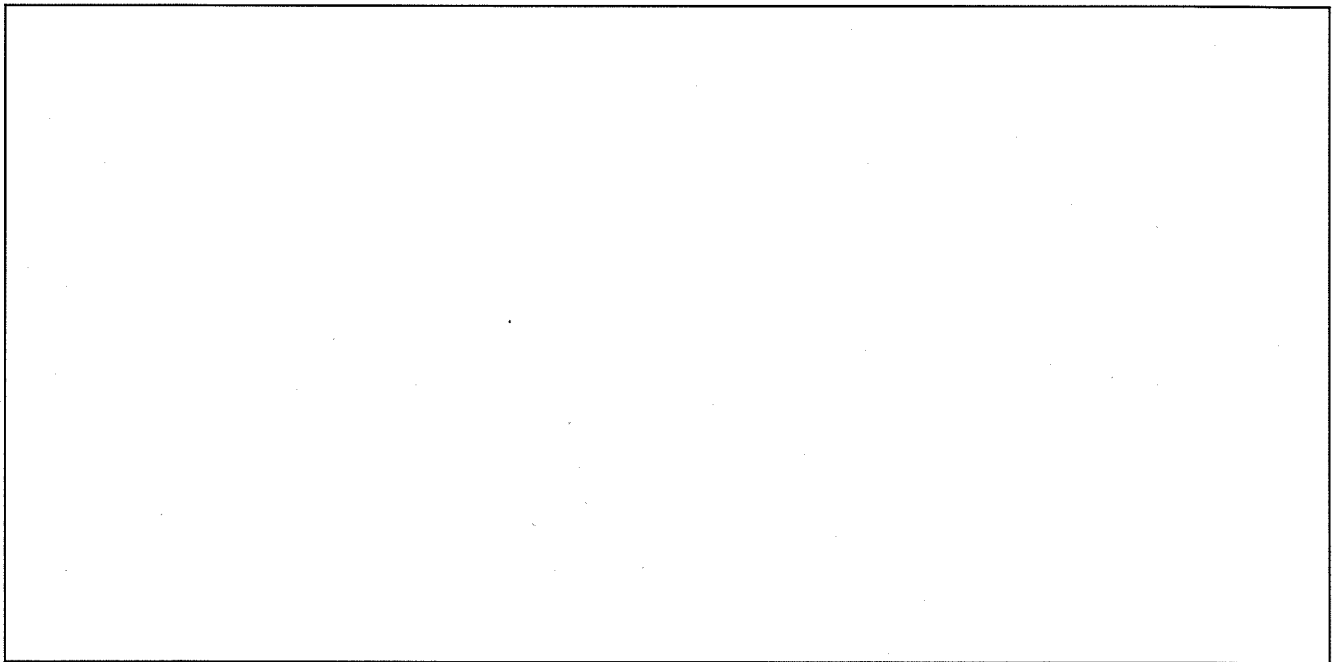
各測定位置の寸法が(ロ)－第B.1図～(ロ)－第B.8図に示された寸法公差あるいは最小許容寸法を満足していること。



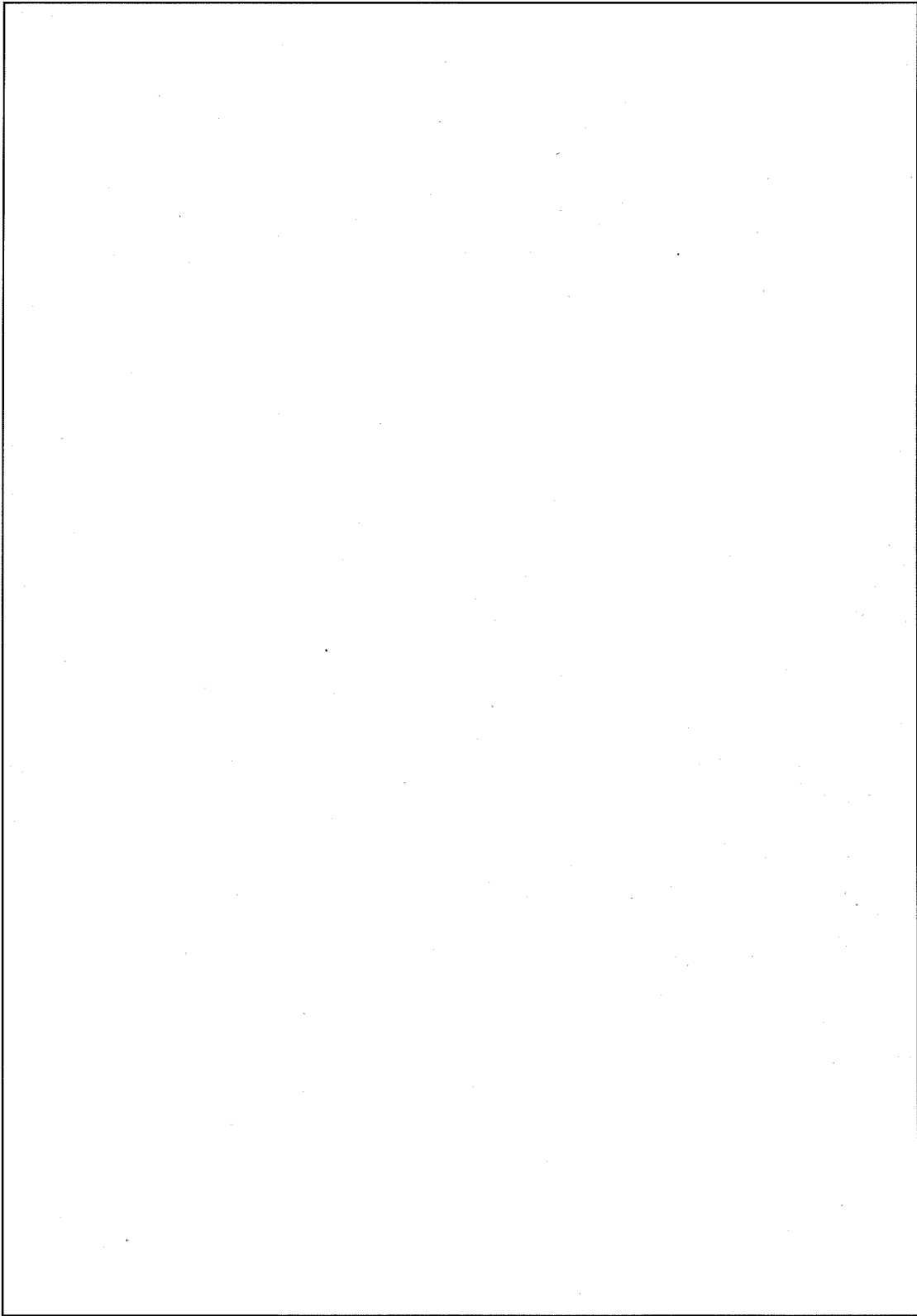
(口)一第B.1 図 寸法測定位置 (本体/その1)



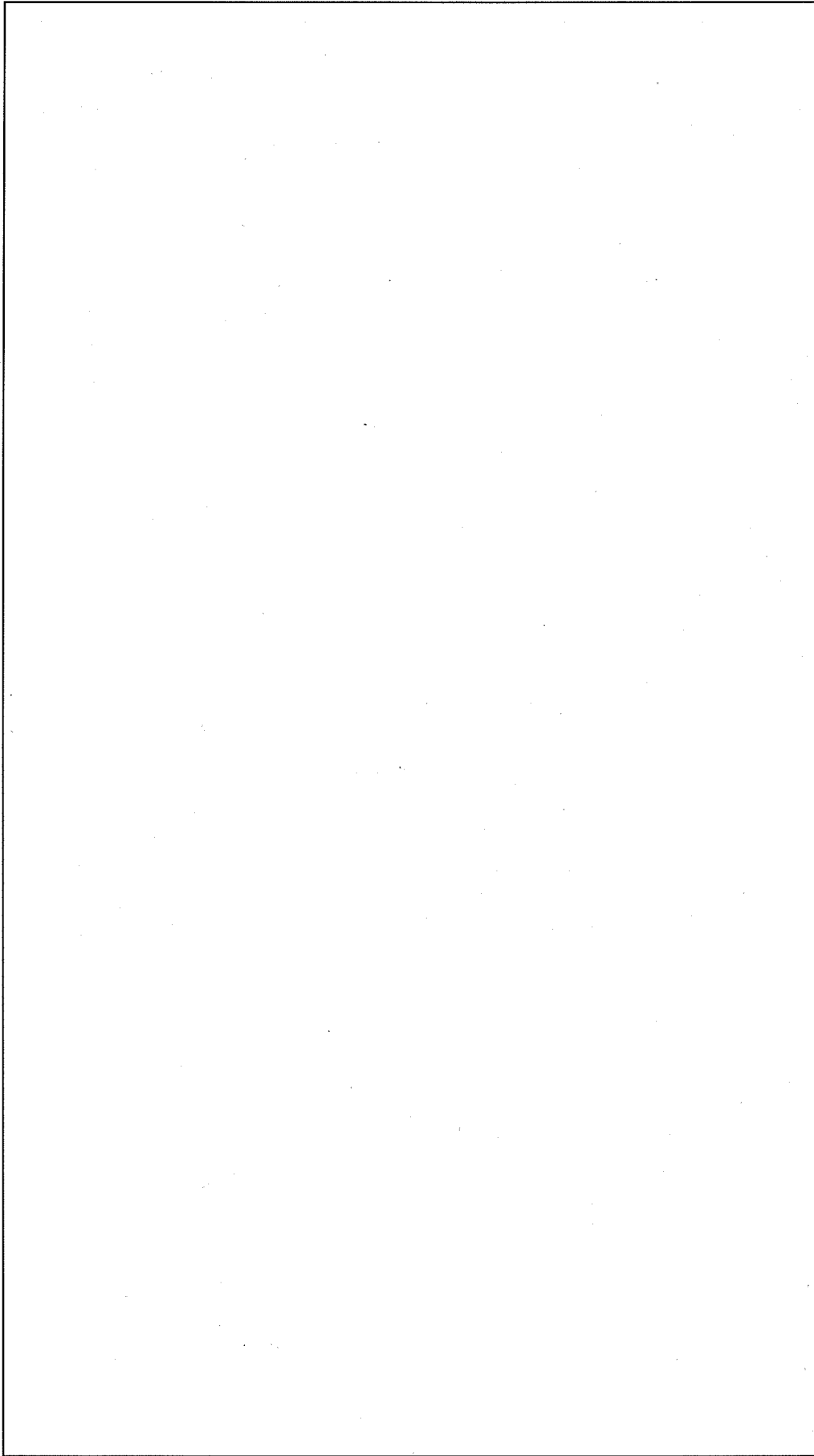
(口)－第B.2図 寸法測定位置 (本体/その2)



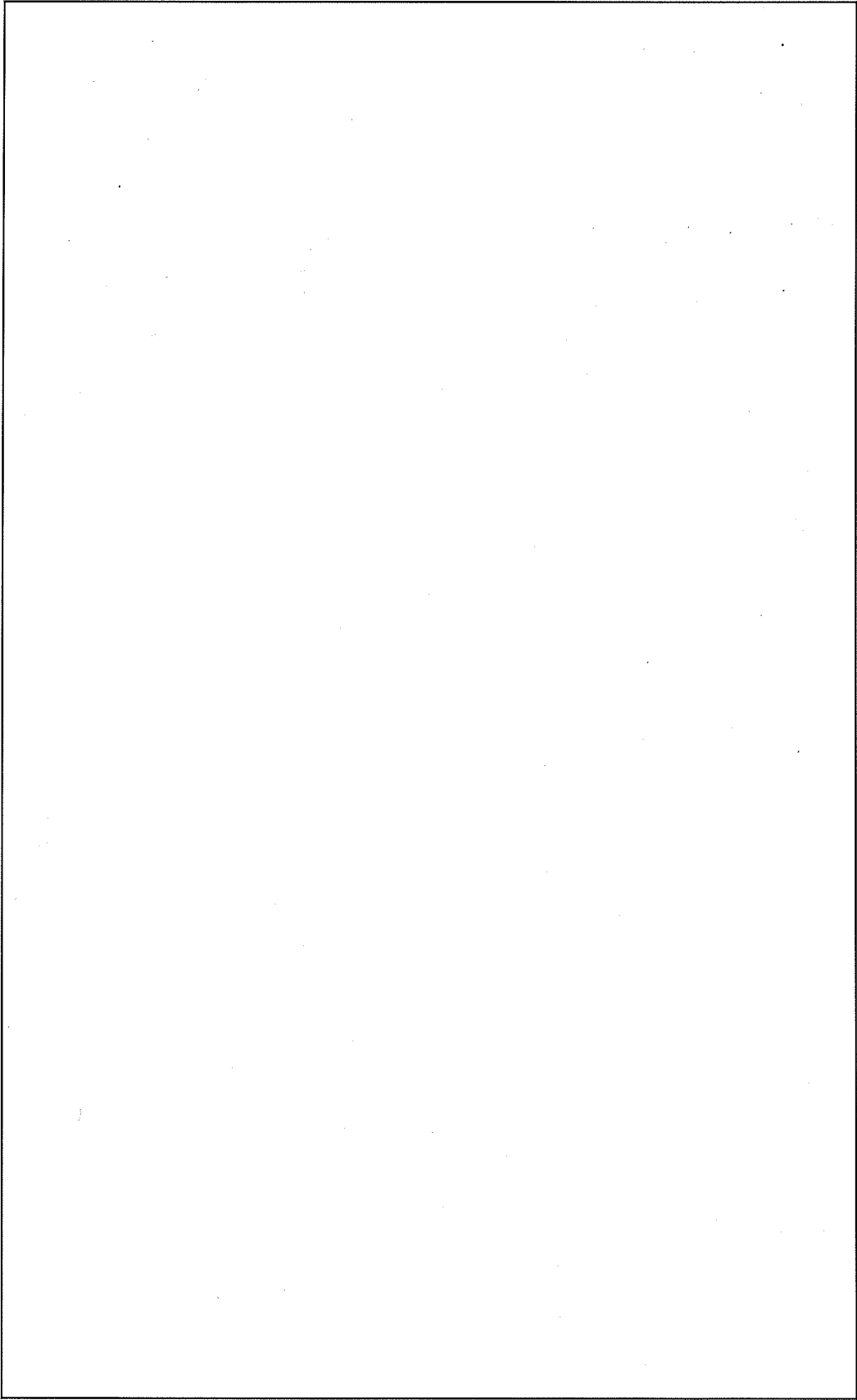
(口)－第B.3図 寸法測定位置 (本体/トラニオン)



(ロ)－第B.4図 寸法測定位置 (本体/ハンドリンググベルト)



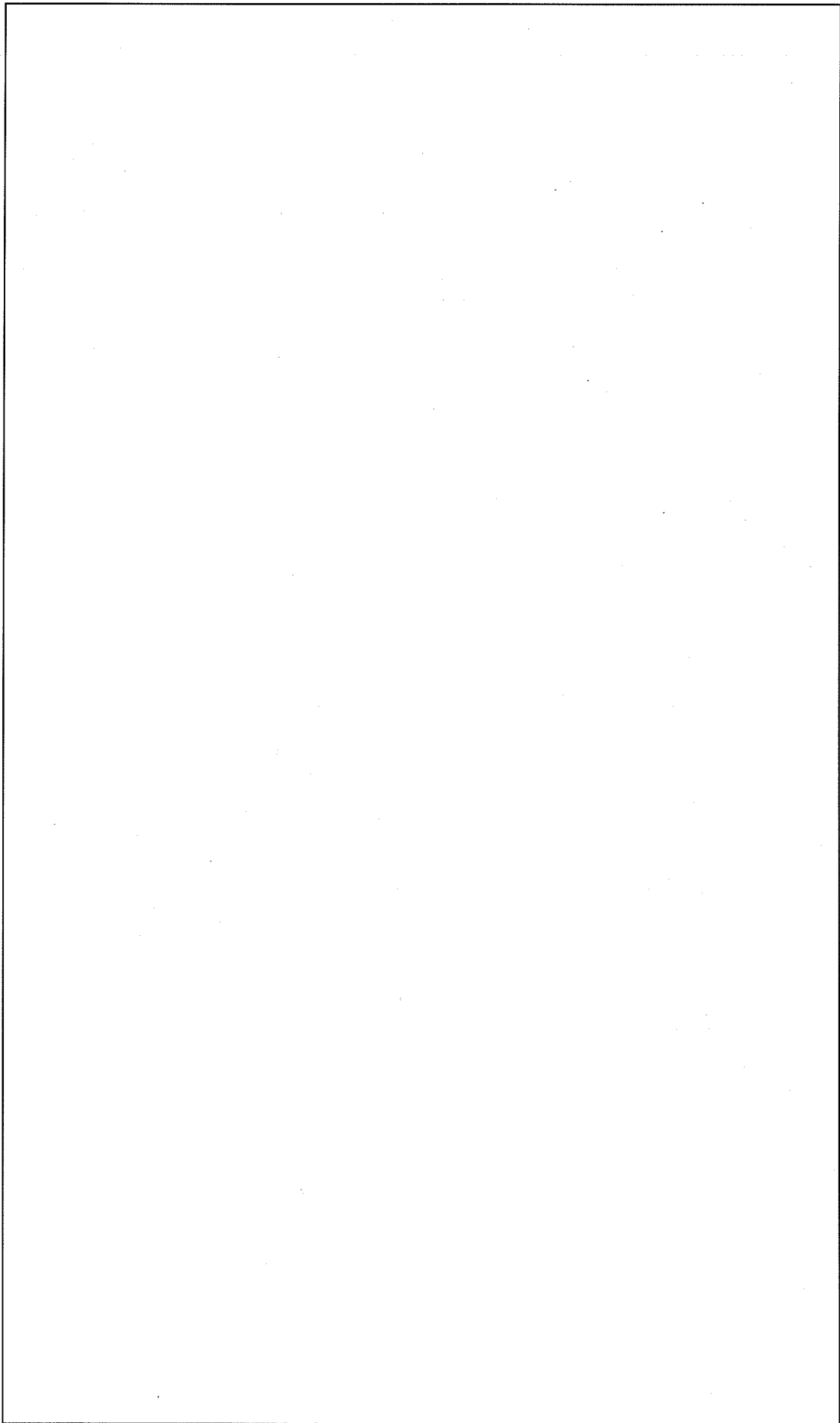
(口)一第B.5 図 寸法測定位置 (蓋部)



(口)一第B.6 図 寸法測定位置 (前部衝撃吸収バナー)



(口)一第B.7 図 寸法測定位置 (後部衝撃吸収カバナー)



(ロ)ー第B.8図 寸法測定位置 (バスケット)

(ロ)－C 溶接検査

輸送容器の溶接部が健全であることを容器製造者により実施された検査の記録より確認する。容器製造者が実施した検査の方法を以下に示す。

本検査の対象部位及び検査項目を(ロ)－第C.1表に示す。

1. 開先検査

(1) 検査方法

① 開先面の外観検査

目視により、開先表面を検査する。

② 開先部の寸法検査

開先部の各寸法をスキマゲージ、デプスゲージ等を用いて測定する。

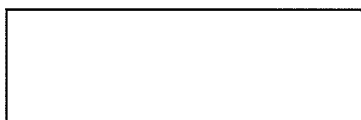
(2) 判定基準

① 開先面の外観検査

開先表面及びその近傍にスケール、錆、油分等の溶接上有害なものがないこと。

② 開先部の寸法検査

開先部の各寸法が下記寸法を満足していること。



2. 液体浸透探傷検査

(1) 検査方法

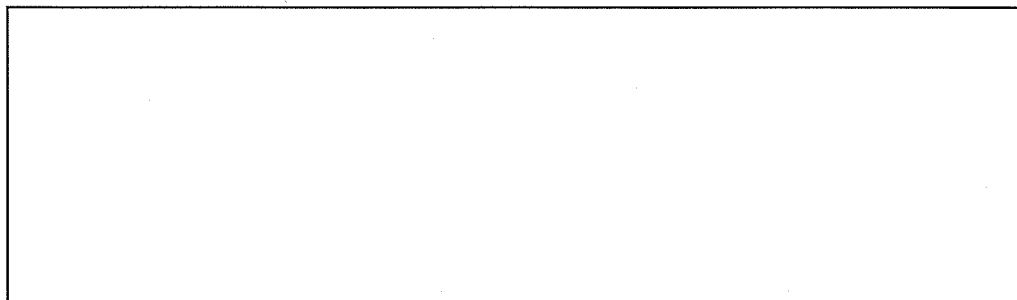
CODAP 2005 Division 2の規定に従って液体浸透探傷検査を実施する。

(2) 判定基準

CODAP 2005 Division 2に規定された液体浸透探傷検査の判定基準を満足すること。

(判定基準)

以下の指示模様がないこと。



(口) - 第C.1表 検査項目及び対象部位

対象部位	検査項目		
	開先検査	液体浸透探傷検査	放射線透過検査

3. 放射線透過検査

(1) 検査方法

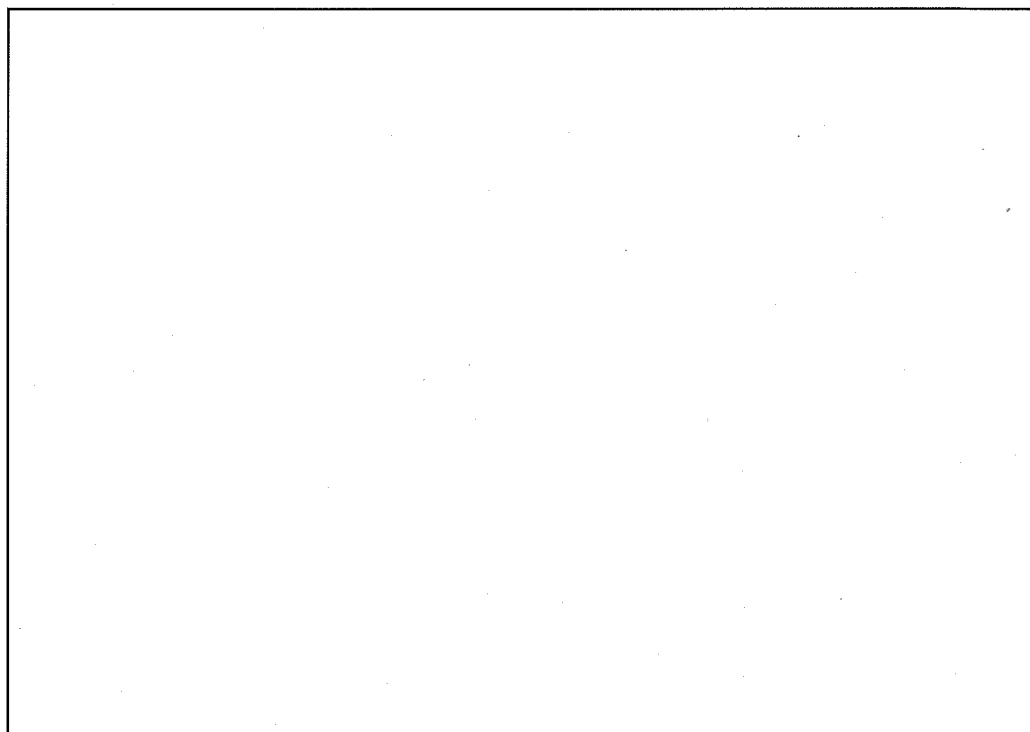
CODAP 2005 Division 2 の規定に従って放射線透過検査を実施する。

(2) 判定基準

CODAP 2005 Division 2 に規定された放射線透過検査の判定基準を満足すること。

(判定基準)

以下の欠陥指示がないこと。



(ロ)－D 外観検査

輸送容器に使用上支障のある異常がないことを容器製造者により実施された検査の記録等より確認する。容器製造者が実施した検査の方法を以下に示す。

1. 検査方法

輸送容器の本体、蓋部、前部・後部衝撃吸収カバー及びバスケットについて、外観を目視により確認する。

2. 判定基準

使用上支障のある傷、割れ、変形等の異常が観察されていないこと。

(ロ)－E 耐圧検査

容器が耐圧性能を有することを容器製造者により実施された検査の記録等より確認する。容器製造者が実施した検査の方法を以下に示す。

1. 検査方法

以下に示す方法により耐圧性能を確認する。

本検査は容器内にバスケットが未装荷の状態で行う。

(1) 耐圧検査

容器内部に MPaゲージ圧以上の圧力を加え、その圧力を 分間以上保持した後、本体及び蓋部の外観を目視により検査する。

(2) 容器内面の外観確認

容器内面の外観を確認する。

2. 判定基準

異常な変形、ひび、割れ等がないこと。

(ロ)－F 気密漏えい検査

容器本体の密封性能を容器製造者により実施された検査の記録等より確認する。容器製造者が実施した検査の方法を以下に示す。

1. 二重Oリング部の気密漏えい検査

(1) 検査方法

蓋板及びクイックコネクションカバーの二重Oリング部について、被検査部を

漏えい率

の計算を行う。

(2) 判定基準

蓋板の二重Oリング部及びクイックコネクションカバーの二重Oリング部からの漏えい率の合計が MPa・cm³/s を超えないこと。

2. 密封容器の気密漏えい検査

(1) 検査方法

内筒、底板及び上部フランジで構成される密封容器について、
を行い、漏えい率を測定する。

(2) 判定基準

密封容器全体からの漏えい率が MPa・cm³/s を超えないこと。

(ロ)－G 遮蔽性能検査

主要なガンマ線遮蔽体のうち について、遮蔽性能に影響を及ぼす欠陥がないこと及び主要な中性子遮蔽体であるレジンの遮蔽性能を容器製造者により実施された検査の記録より確認する。容器製造者が実施した検査の方法を以下に示す。

1. ガンマ線遮蔽性能検査

(1) 検査方法

底板及び蓋板について、素材の 検査の結果を材料検査記録により確認する。

(2) 判定基準

底板及び蓋板について、材料検査の結果が合格であること。

2. 中性子遮蔽性能検査

(1) 検査方法

① 成分検査

レジンの を材料検査記録により確認する。

② 遮蔽寸法検査

レジンの中性子遮蔽寸法を中性子遮蔽寸法検査記録により確認する。

(2) 判定基準

① 成分検査

レジンの について、レジンの材料検査の結果が合格であること。

② 遮蔽寸法検査

レジンの中性子遮蔽寸法について、中性子遮蔽寸法検査の結果が合格であること。

(ロ)－H 遮蔽寸法検査

主要なガンマ線遮蔽体及び主要な中性子遮蔽体であるレジンの遮蔽寸法を容器製造者により実施された検査の記録等より確認する。容器製造者が実施した検査の方法を以下に示す。

1. ガンマ線遮蔽寸法検査

(1) 検査方法

(ロ)－第B.1、2、5図に示した内筒、胴外板、底板、及び蓋板の遮蔽寸法について、ノギス、マイクロメーター等を用いて測定する。

(2) 判定基準

測定した結果が(ロ)－第B.1、2、5図に示す寸法を満足していること。

2. 中性子遮蔽寸法検査

(1) 検査方法

胴部レジンの、蓋部レジンの及び底部レジンの遮蔽寸法について、(ロ)－第B.1、5図に示すレジンの遮蔽寸法に相当する部位の寸法をノギス、マイクロメーター等を用いて測定する。

(2) 判定基準

測定した結果が(ロ)－第B.1、5図に示す最小許容寸法を満足していること。

(ロ)－I 伝熱検査

収納物の発熱は無視できるため、検査対象外とする。

(ロ)－J 吊上荷重検査

輸送容器吊上げ時に、前部・後部トラニオン及び前部・後部ハンドリングベルトに使用上支障のある欠陥が発生しないことを容器製造者により実施された検査の記録等より確認する。容器製造者が実施した検査の方法を以下に示す。

1. 検査方法

(1) 前部・後部トラニオン（合計3対）

各トラニオンに□トン以上の荷重を□分間以上負荷し、荷重を解放した後、トラニオンの外観を目視により検査する。

(2) 前部・後部ハンドリングベルト

各ハンドリングベルトに□トン以上の荷重を□分間以上負荷し、荷重を解放した後、ハンドリングベルトの外観を目視により検査する。

2. 判定基準

トラニオン及びハンドリングベルトに使用上支障のある異常がないこと。

(ロ)－K 重量検査

輸送容器の重量を測定し、総重量が規定値以下であることを容器製造者により実施された検査の記録等より確認する。容器製造者が実施した検査の方法を以下に示す。

1. 検査方法

本体、蓋部、前部・後部衝撃吸収カバー、バスケットの重量を重量計により測定し、これらを合計して輸送容器の総重量を求める。

2. 判定基準

輸送容器の総重量が14.7トン以下であること。

(ロ)－L 未臨界検査

ロジメント材料の化学成分、ロジメントの寸法及びバスケットの外観について、未臨界性能に問題がないことを容器製造者により実施された検査の記録等より確認する。容器製造者が実施した検査の方法を以下に示す。

1. 検査方法

(1) 化学成分検査

ロジメントに用いられる材料であるボロン入りステンレス鋼に対し、ボロンの含有量を□確認する。

(2) 寸法検査

(ロ)－第B.8図に示したロジメントの寸法について、巻尺、ノギス、マイクロメーター等を用いて測定する。

(3) 外観検査

バスケットの外観検査の記録等より異常のないことを確認する。

2. 判定基準

(1) 化学成分検査

ボロン入りステンレス鋼のボロン含有量が□%以上であること。

(2) 寸法検査

測定した結果が(ロ)－第B.8図に示す寸法を満足していること。

(3) 外観検査

バスケットに使用上支障のある、傷、割れ、変形等の異常が観察されていないこと。

(ロ)－M 作動確認検査

作動確認検査の対象となるバルブや装置は含まれないため、検査対象外とする。

(ロ)－N 取扱い検査

輸送容器を取扱う際に、支障が生じないことを容器製造者により実施された検査の記録等より確認する。容器製造者が実施した検査の方法を以下に示す。

1. 検査方法

輸送容器の取扱い作業を行い、各操作に支障がないことを確認する。

2. 判定基準

以下に示す輸送容器取扱いが支障なく、安全に操作が行えること。

- ・ 輸送容器の縦置き
- ・ 輸送容器の横置き、立て起こし
- ・ クイックコネクションカバーの蓋板への取付け、取外し
- ・ 蓋板の本体への取付け、取外し
- ・ 前部・後部衝撃吸収カバーの本体への取付け、取外し
- ・ 前部・後部ハンドリングベルトによる本体吊り上げ、吊り下ろし
- ・ 通しゲージのロジメントへの装荷、取出し

(ハ)章 輸送容器の製作スケジュール

本申請に係る2基のMX-6P型輸送容器は、バスケットを除いて、2010年から2022年(2011年に中断し2021年に再開)にかけて仏国にて製作され、バスケットは、2021年から2022年にかけて仏国にて製作された。

当該輸送容器の製作スケジュール実績については、添付書類4「輸送容器が輸送容器の設計及び製作の方法に従って製作されていることを示す説明書」(イ)-A 検査スケジュールに示す。

(二)章 製作方法に関する特記事項
特になし。

輸送容器が輸送容器の設計及び製作の方法に従って
製作されていることを示す説明書

(イ)章 輸送容器の製作時の検査に関する説明

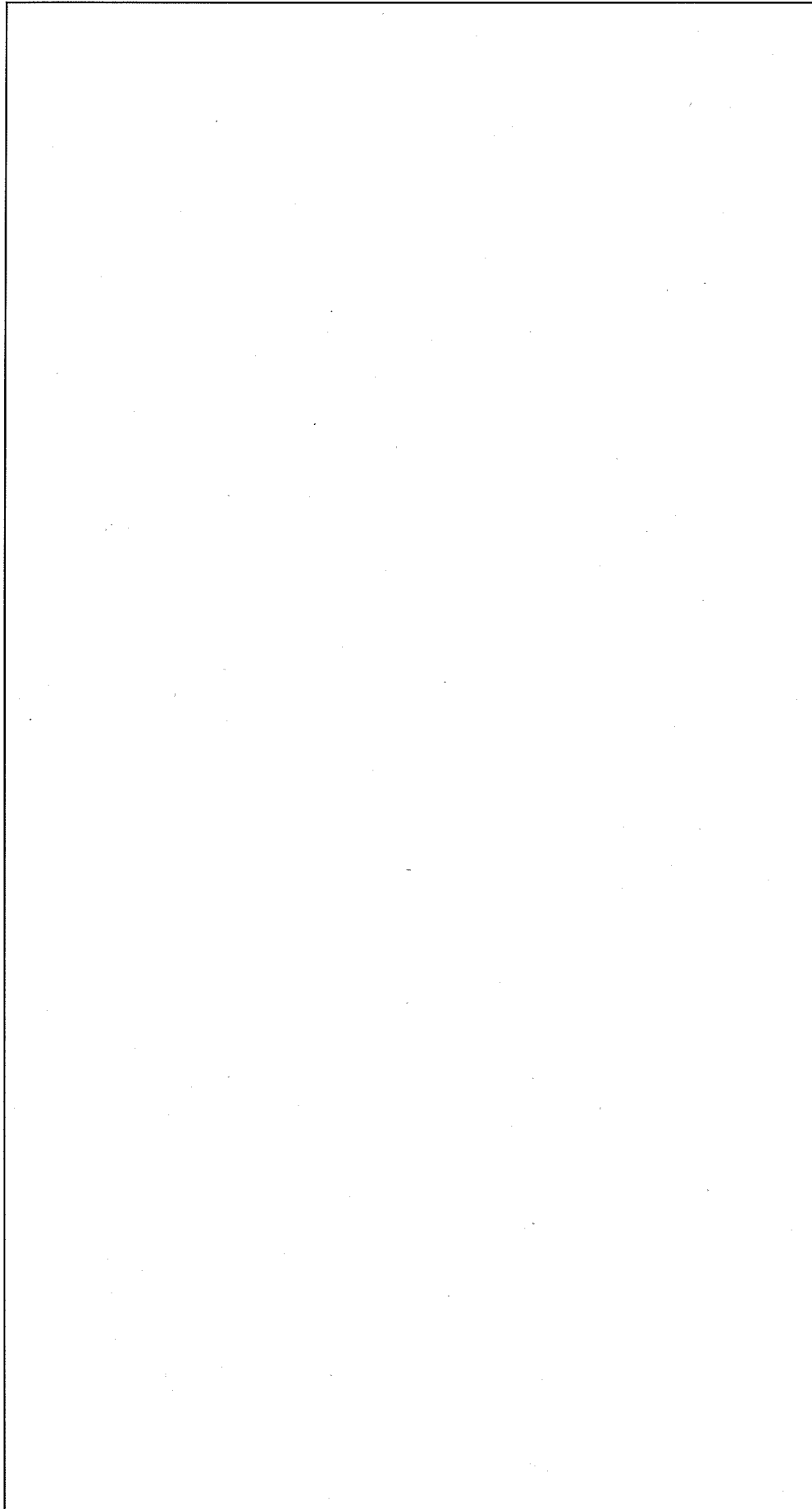
(イ)-A 検査スケジュール

本申請に係る 2 基の MX-6P 型輸送容器 (MX6-108 及び MX6-110) は、バスケットを除いて、2010 年から 2022 年 (2011 年に中断し 2021 年に再開) にかけて仏国にて製作された。バスケットは、2021 年から 2022 年にかけて仏国にて製作された。

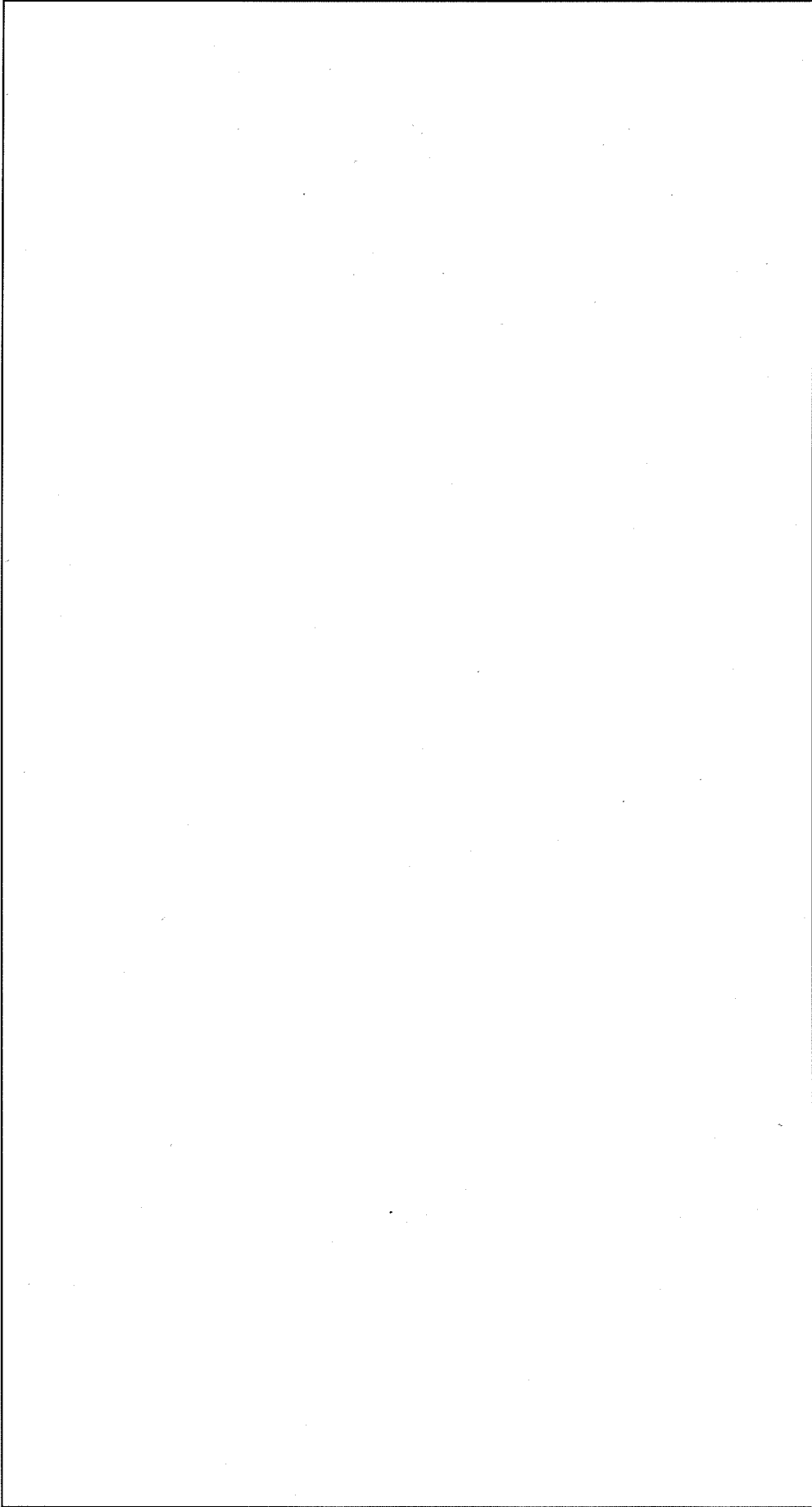
製作にあたって [] が一貫して製作管理を行い、MX6-108 の容器本体と MX6-108 及び MX6-110 のハンドリングベルトと衝撃吸収カバーは []、MX6-110 の容器本体は [] にて製作された。ただし、レジソ施工は [] が実施している。

バスケットはいずれも [] にて製作され、本体への組込みは [] 及び [] がそれぞれ実施した。

当該輸送容器の製作における各検査の説明として、MX6-108 及び MX6-110 の検査実績を製作工程とともに、(イ)-第 A. 1 図及び (イ)-第 A. 2 図にそれぞれ示す。



(イ)－第A.1 図 輸送容器の製作工程及び検査実績 (MX6-108)



(イ)－第A.2図 輸送容器の製作工程及び検査実績 (MX6-110)

(イ)－B 輸送容器の検査結果

添付書類 3「輸送容器の製作の方法に関する説明書」の「(ロ)章 輸送容器の試験及び検査方法」に従って、記録確認による検査を実施した。

MX-6P 型輸送容器 MX6-108 及び MX6-110 の検査の結果を (添 4) 別紙－1 及び (添 4) 別紙－2 (別冊) に示す。

検査結果は合格であり、本申請に係る MX-6P 型輸送容器は、核燃料輸送物設計承認書 (令和 3 年 3 月 11 日付け 原規規発第 2103111 号) の設計に適合するように製作されている。

輸送容器が輸送容器の設計及び製作の方法に適合するよう
維持されていることを示す説明書

(イ)章 輸送容器の性能維持に関する説明

本申請に係る 2 基の MX-6P 型輸送容器 (MX6-108 及び MX6-110) は、どちらの容器も 2022 年 9 月に製作を完了している。製作が完了した輸送容器については以下に示す管理を行い、輸送容器を健全な状態で維持する。

1. 保管方法

当該輸送容器の保管に際しては、核燃料輸送物設計承認申請書 添付資料1 別紙「(ハ)章 輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱い方法」の「B.11 輸送容器の保管」に従い、屋内で保管するか、屋外に保管する場合は防水シートをかけて保管する。

2. 定期自主検査

核燃料輸送物設計承認申請書 添付資料1 別紙「(ハ)章 輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱い方法」の「(ハ)-B 保守条件」に従い、原則として 1 年に 1 回以上の頻度で定期自主検査を実施する。

3. 供用開始前の確認

容器承認書の交付後、当該輸送容器の供用を開始する際は、核燃料輸送物設計承認申請書 添付資料1 別紙「(ハ)章 輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱い方法」の「A.4 空容器の準備」に従い、輸送容器の外表面の外観確認を行い、輸送容器本体、蓋、衝撃吸収カバーの形状、塗装等に異常な傷又は割れがないことを確認する。

以上のことより、当該輸送容器は輸送容器の設計及び製作の方法に適合するよう維持される。

輸送容器に係る品質管理の方法等に関する説明書

(イ)章 輸送容器に係る品質管理の方法等に関する説明

(イ)－A 品質マネジメントシステム

三菱原子燃料㈱（以下「MNF」という）は、顧客の要求事項、法令の技術上の基準等に適合することを確実にするための手段として ISO9001（2015年版）に基づく品質マネジメントシステムを確立し、維持する。

A. 1 品質マニュアル

(1) 品質マニュアル

品質マニュアルは、ISO9001（2015年版）の要求事項を文書化した第1階層の文書であり、品質方針及び品質目標を明確にするとともに輸送容器に係る調達・設計・製作・使用（「取扱い」を含む）・保守等までの各段階で必要な品質保証活動の実施基準を明確にしたものである。

社長が定めた品質方針を受け、安全・品質保証部が品質マニュアルの作成、改訂、発行等の管理を行う。

(2) 品質保証計画

安全・品質保証部及び関連部門は、輸送容器が顧客の要求、法令の技術上の基準、核燃料輸送物設計承認申請書の設計仕様、容器承認申請書の製作方法等に適合することを確実にするために、品質マニュアルに基づき、また、適宜次の事項を考慮して輸送容器の設計、製作、調達、使用（「取扱い」を含む）、保守等に関する品質保証計画を確立し、文書化する。なお、安全・品質保証部、製造部、調達室、総務部、燃料・炉心技術部及び輸送・サービス部の発行する要領書等は本品質保証計画を構成する。

① 関係する各部門は、輸送容器の設計、製作、調達、使用、保守等の管理に関し、部門内の責任体制を明確にする。また、輸送・サービス部及び燃料・炉心技術部は必要に応じ、輸送容器の設計、製作、使用、保守等の業務の一部について、適切な品質マネジメントシステムを有する専門会社から役務の提供を受け、合理的な業務の遂行を図る。

- ② 輸送・サービス部及び燃料・炉心技術部は、輸送容器の製作、保守に関し、業務の適切な段階で、適切な検証を行うため、あらかじめ輸送容器の製作及び性能維持に係る検査要領書を策定し実施する。また、輸送・サービス部及び燃料・炉心技術部は、輸送容器の製造者（以下「容器製造者」という）等が作成する検査要領書に基づき検査を実施させる場合には、当該検査に係る申請者の要求事項を容器製造者等に提示し、容器製造者等が作成する検査要領書に申請者の要求事項が適切に反映されていることを審査、承認し、これに従い容器製造者等が検査を実施していることを確認する。
- ③ 輸送・サービス部及び燃料・炉心技術部は、上記②の検査要領書に、合否判定基準を記載する。
- ④ 各部門は、品質保証計画に従った、効果的な要領書（要領書、手順書及び指示書）を作成し、これらに従い品質保証活動を遂行する。要領書等で規定する範囲及び内容の詳しさは、業務の複雑さ、業務の遂行方法及び業務を遂行する作業者の技能及び訓練の度合いにより決定する。
- ⑤ 安全・品質保証部は、輸送容器の設計、製作、調達、使用、保守等に係る品質に影響を与える品質記録を明確にし、品質記録の作成及び保管の要領を明確にする。

(3) 品質方針及び品質目標

① 品質方針

社長は次のとおり製品品質方針を定める。

<製品品質方針>

三菱原子燃料株式会社（MNF）は、企業理念、経営方針及び社員行動指針に基づき、MNF、グループ会社及び協力会社の全ての社員が、品質の向上を図り、企業責任を果たし、社会に貢献するよう、以下の方針に従い、業務を確実に推進します。

(1) 安全最優先

原子力安全に及ぼす製品の影響を正しく理解し、ルール遵守の徹底と高い品質の実現に向けた品質管理、積極的な不適合未然防止、技術伝承に取り組むことにより、原子力安全を最優先させる文化を醸成します。

(2) 継続的改善

世界最高レベルの品質を確保するため、品質マネジメントシステムを継続的に改善するとともに、社会の変化に迅速・柔軟に対応し、持続的成長を実現するため、革新的な発想で新たなプロセスを創造します。

(3) 顧客価値創造

社会の動向及びお客様の意向を的確に把握し、三菱グループの原子燃料会社として、安全性と信頼性の高い製品・サービスを提供するとともに新たな価値を創造することにより、お客様の満足の向上を目指します。

また、社長は、上記製品品質方針達成を確実にするため、担当役員を管理責任者とし、必要な資源を配するとともに、品質マネジメントシステムを具体的に展開する。

② 品質目標

関係する各部門長は、品質方針を達成するため達成度が評価可能な品質目標を設定するとともに、設定した品質目標に対して品質マネジメントシステムの継続的改善のためのプロセスとして、達成状況を評価し、管理責任者の承認を受ける。

(4) マネジメントレビュー

社長は、品質マネジメントシステムが品質方針、品質目標を満足し、効果的に運用されていることを確認するために、定期的に製品品質マネジメントレビュー会議を開催し、品質マネジメントシステムの見直しを行う。

マネジメントレビューは、下記のような項目について行う。

- ① 内部品質監査及び外部品質監査の結果
- ② 顧客からのフィードバック
- ③ プロセスの成果を含む実施状況及び製品の適合性及び品質傾向
- ④ 予防処置及び是正処置の状況
- ⑤ 安全文化を醸成するための活動の実施状況
- ⑥ 前回までのマネジメントレビューの結果に対するフォローアップ事項
- ⑦ 品質マネジメントシステムに影響を及ぼす可能性のある変更
- ⑧ その他

A. 2 文書管理

(1) 文書及びデータの管理範囲

輸送容器の品質に係る文書及びデータに適用する。

対象とする文書は、品質マニュアルを含め契約仕様書、図面、発注仕様書、品質保証計画書、作業要領書、検査要領書等をいい、JIS 等公的規格の外部文書も含む。

(2) 文書及びデータの承認及び発行

- ① 文書及びデータは、発行に先立ち各部門において権限のある者（部門長が検討、承認を任せた者）がその適切性について検討、承認を行う。

なお、輸送容器の構造が変更され使用又は作業に影響する場合は、発注仕様書等について関連部門のレビューを受ける。

- ② 文書の最新版の状態を、台帳等により管理し、次のことを確実に行う。

- (a) 適切な文書・版の利用
- (b) 無効及び/又は廃止文書の処分
- (c) 保持する廃止文書の適切な識別

(3) 文書及びデータの変更

- ① 変更によって影響を受ける範囲の洗い出し
 - (a) 輸送容器の製作仕様に関する文書を体系化する。
 - (b) 上位の文書に変更があった場合、その変更が下位の文書に確実に反映されるように、上記文書体系に基づき順次影響の有無を確認する。確認の結果、輸送容

器の製作仕様に影響の恐れがある場合は、輸送容器の所有者（以下「容器所有者」という）又は容器製造者に対して変更を通知し、影響の有無の確認を指示する。

② 変更の実施

- (a) 変更の影響が「有」となった文書は、リストアップし改訂版発行をフォローする。
- (b) 文書及びデータの変更は、発行時と同様の手続きに従って実施する。
- (c) 関係部門は、確認者及び承認者に対し根拠となる裏付け情報を提示し、変更を実施する。また、変更の内容を文書中又は添付文書で明確にする。
- (d) 変更を要する文書について、下流側文書が順次必要に応じて改訂、発行されるよう速やかに改訂版を発行する。

なお、輸送容器の製作仕様に影響がある場合は、容器所有者又は容器製造者に対して該当文書の改訂及び改訂版の提示を指示する。

A. 3 品質記録の管理

(1) 品質記録の種類

各部門は下記の代表を参考に管理すべき記録の範囲を明確にする。

- ① マネジメントレビューの記録
- ② 品質文書（品質保証計画、標準書、要領書等）
- ③ 契約内容レビューの記録
- ④ 発注仕様書、図面等
- ⑤ 検査記録（製作時検査、定期自主検査、発送前検査）
- ⑥ 監査記録（内部、調達先）
- ⑦ 不適合報告書及び是正処置報告
- ⑧ 教育・訓練記録

(2) 品質記録の保管

- ① 品質記録は読み易く、保管中の劣化、損傷及び紛失防止に適した環境で保管する。
- ② 品質記録は容易に検索できる状態で維持する。
- ③ 品質記録の保管期間を明確に定める。

(3) 品質記録の廃棄処分

各担当部門は、保管期間の過ぎた品質記録を処分する。品質記録については、焼却又はシュレッダー等で切断して廃棄する。

(イ)－B 申請者の責任

輸送容器の設計、製作、調達、保守等の業務に関する品質保証体制を(イ)－第B.1図に示す。MNF（以下、申請者という）の責任の下に輸送容器の製作について、供給能力を有すると評価した容器製造者に容器所有者を経由、又は直接発注する。輸送容器の保守、維持管理の一部等については、必要に応じ、供給能力を有する輸送容器の保守管理会社等に業務委託する。

申請者の品質保証組織を(イ)－第B.2図に示す。また、申請者における各部門の業務及び責任を以下に示す。各部門の活動における最終的責任者は部長とする。

(1) 社長

社長は、次の事項について責任と権限を有する。

- ① 顧客の要求事項を満足する品質を確保するために、品質保証に係る各職制の責任と権限を明確にした組織を確立するとともに、予算、人、設備等の経営資源を適切に配置すること。
- ② 品質方針を設定し文書化すること。
- ③ 管理責任者を任命し、品質保証活動に対する責任と権限を与える。

(2) 管理責任者（担当役員）

管理責任者は、社長より命を受けた担当役員であり、他の責任と関係なく、次の事項について責任と権限を有する。

- ① 品質保証計画を確立し推進する。
- ② 以下の 5 項目を含む品質に関する総括的な責任を有するとともに、品質保証計画が有効かつ効果的であることを評価する。改善が必要な場合には適切な行動を起こす。
 - (a) 製品、プロセス及び品質マネジメントシステムに関する不適合の発生を防止する行動を起こすこと。
 - (b) 製品、プロセス及び品質マネジメントシステムに関する問題を明確にし記録すること。
 - (c) 所定の方法により解決策を開始、勧告又は提供すること。
 - (d) 解決策の実施を検証すること。
 - (e) 不適合を是正するまで、当該品の次の工程への払出しをホールドすること。
- ③ 上記①、②の実施状況及び改善の必要性の有無を社長に報告する。
- ④ 組織全体に対して顧客要求事項を達成する重要性について認識を高めるよう、それ

それぞれの組織を指導する。

(3) 安全・品質保証部

安全・品質保証部は、組織上他の部門から独立し、次の責任及び権限を有する。

- ① 品質マネジメントシステムの立案と推進
- ② 内部品質監査の実施及び是正処置の指示
- ③ 輸送容器調達先の評価の取りまとめ及び認定
- ④ 輸送容器調達先に対する品質監査の実施及び是正処置の指示
- ⑤ 不適合報告書の承認、必要に応じ作業の停止指示並びに是正処置及び予防処置の承認
- ⑥ 教育・訓練の実施
- ⑦ 製品梱包及び現地確認検査並びに六ふっ化ウランシリンダの洗浄・リテスト（5年定期自主検査）及び蒸発・保管工程（以下「使用段階」という）で見つけられた輸送容器の不具合事項の報告及び是正処置の承認
- ⑧ 調達管理における記録の確認等

(4) 輸送・サービス部

輸送・サービス部は、次の責任及び権限を有する。

- ① 輸送容器に係る許認可申請業務
- ② 核燃料輸送物の発送前検査（微調整含む）及び運搬に関する確認申請
- ③ 容器の受入及び有効期限管理
- ④ 輸送容器に係る許認可申請添付書類等の作成（燃料・炉心技術部の作成書類を除く）
- ⑤ 輸送容器の維持管理（微調整を含む）
- ⑥ 不適合報告書作成並びに是正処置及び予防処置の検討
- ⑦ 教育・訓練の実施
- ⑧ 輸送容器の構成部品に係る発注仕様書等の作成及び検査の実施
- ⑨ 使用段階における輸送容器の管理（製造部による管理を除く）

(5) 燃料・炉心技術部

燃料・炉心技術部は、次の責任及び権限を有する。

- ① 輸送容器の設計に係る発注仕様書等の作成
- ② 輸送容器の設計に係る図面、解析書等設計文書の審査、承認

- ③ 輸送容器の製作に係る設計要件及び品質要件の作成又は発注仕様書等の作成
- ④ 製作用承認申請図書(製作用図面、検査要領書等)の承認
- ⑤ 輸送容器の製作に係る検査
- ⑥ 輸送容器に係る許認可申請添付書類等の作成(設計、製作の技術に関するもの)
- ⑦ 設計に係る契約内容の確認
- ⑧ 輸送容器調達先の技術的能力の評価

(6) 製造部

製造部は、次の責任及び権限を有する。

- ① 六ふっ化ウランシリンダの洗浄
- ② 六ふっ化ウランシリンダのリテスト(5年定期自主検査)
- ③ 使用段階(原料貯蔵・蒸発工程)における六ふっ化ウランシリンダの管理
- ④ 使用段階(製品梱包)における輸送容器の管理

(7) 総務部

総務部は、次の責任及び権限を有する。

- ① 教育・訓練計画の管理、運営
- ② 要員の管理

(8) 調達室

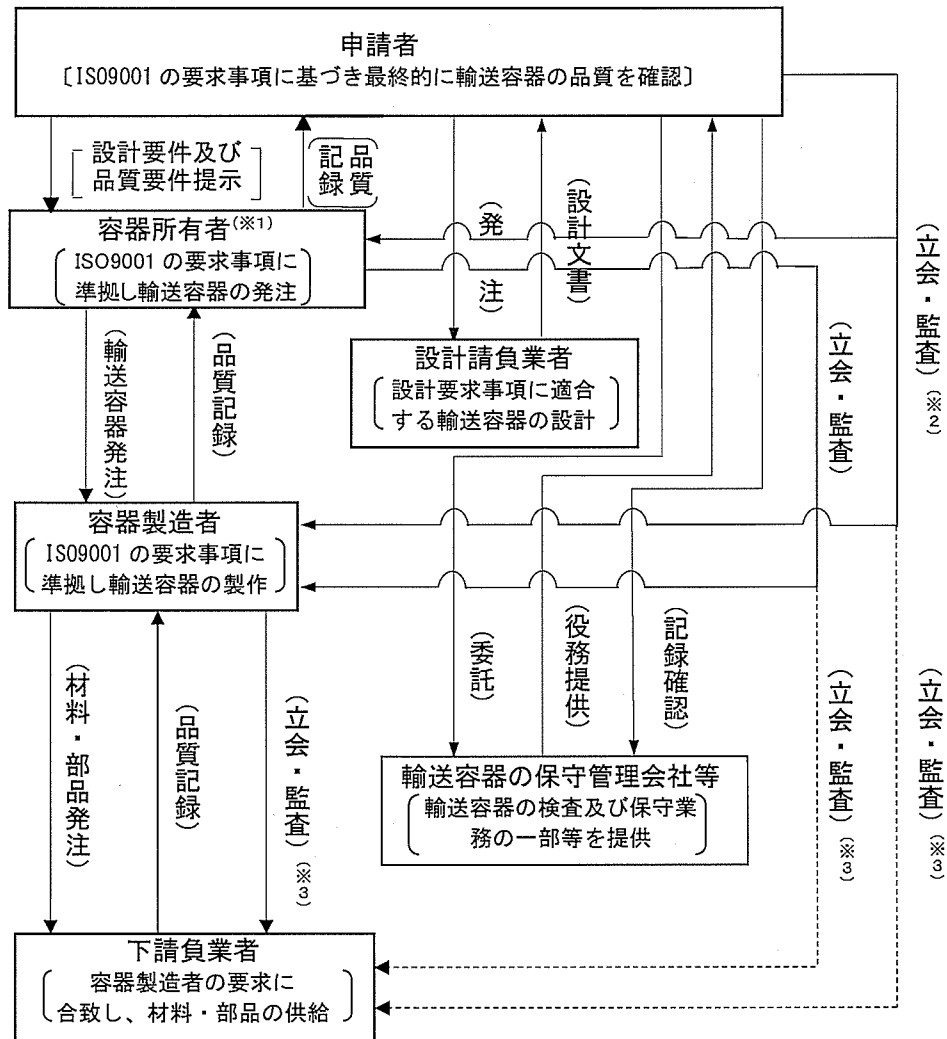
調達室は、次の責任と権限を有する。

- ① 契約の締結
- ② 輸送容器及びその構成部品の設計、製作及び調達に係る発注
- ③ 輸送容器の使用及び保守に係る発注

(9) 営業部

営業部は、次の責任と権限を有する。

- ① 輸送容器への顧客要求事項の確認

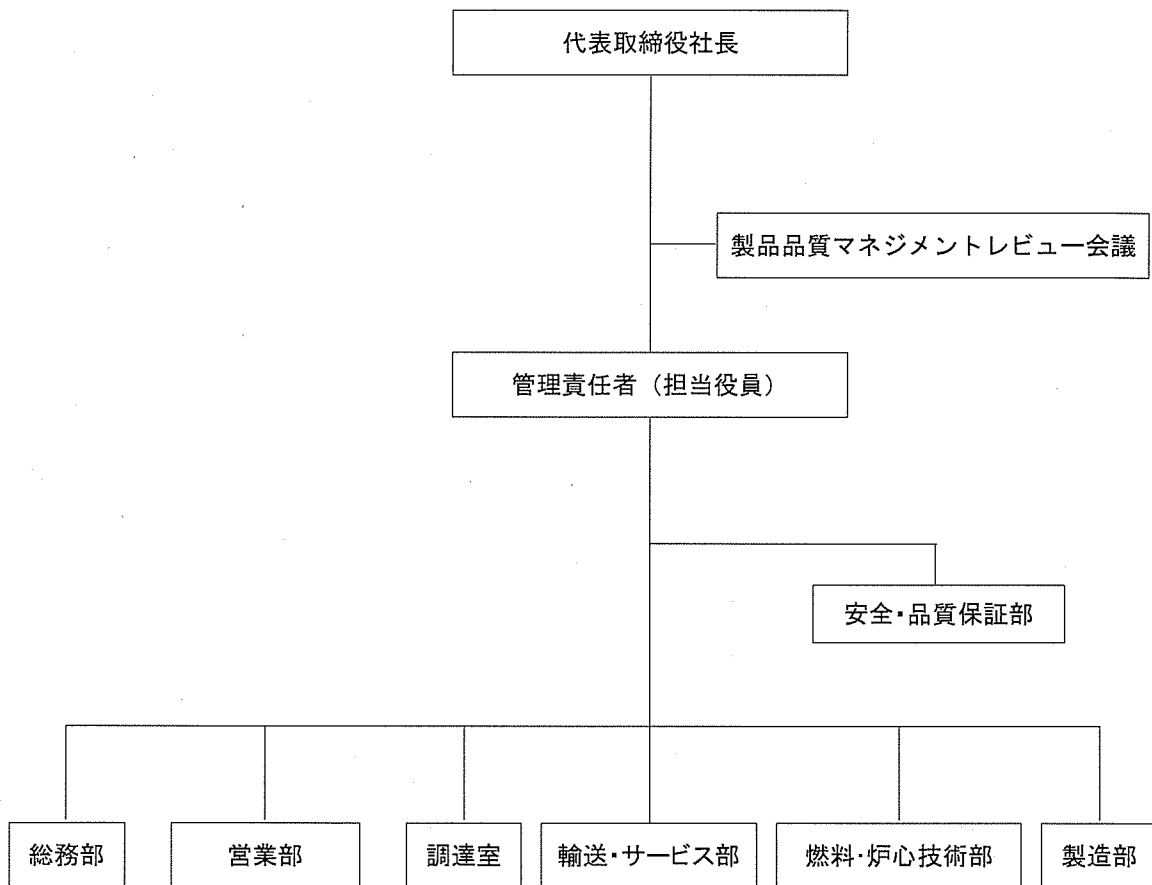


(※1) 申請者が輸送容器を直接発注する場合は、図の容器所有者の欄は除く。

(※2) 輸送容器を新規製作する場合に限る。

(※3) 必要に応じ実施。

(イ)－第B.1図 輸送容器の設計、製作、調達、保守等の品質体制



(イ)－第B.2図 申請者の輸送容器の品質に関連する組織

(イ)－C 教育・訓練

輸送容器関連で品質に影響する業務に従事する者に対し必要な教育・訓練を行う。

なお、容器製造者等についても、同様に教育・訓練が行われることを確認する。

(1) 実施要領

輸送容器の品質に影響を与える業務に従事する者に対し教育・訓練を下記のとおり実施する。

- ① 教育・訓練を行うために計画を立てる。
- ② 教育・訓練を実施し記録を維持する。
- ③ 容器製造者に対し、品質保証計画に基づき実施するよう要求し、実施させる。

(イ)－D 設計管理

輸送容器の設計が設計要求事項に適合することを確実にするため、次の事項を実施する。

D. 1 社外委託に係る設計管理

(1) 設計管理

- ① 燃料・炉心技術部は、輸送容器の設計請負業者に発注する際に、顧客の要求事項、法令の技術上の基準、性能・機能上の要求事項等を踏まえた設計仕様を発注仕様書に明記し、輸送容器の設計請負業者に提示する。
- ② 燃料・炉心技術部は、新設計・新技術又は特殊材料を採用する場合には、設計要求事項を輸送容器の設計請負業者に十分理解させるため、必要に応じ輸送容器の設計請負業者及び材料メーカーとの間で、安全性と仕様の関連、仕様決定の背景等についての情報交換を行う。
- ③ 燃料・炉心技術部は、輸送容器の設計請負業者が作成する設計文書（図面、計算書、解析書等）に設計要求事項が適切に反映されていることを審査する。

(2) 設計検証

燃料・炉心技術部は、上記設計結果に基づき、新設計・新技術又は特殊材料を採用する場合には、必要に応じ実証試験、代替計算等により設計検証が行われていることを審査する。

(3) 設計変更

燃料・炉心技術部は、設計仕様を変更する場合、変更の内容を文書により輸送容器の設計請負業者に提示する。

燃料・炉心技術部は設計仕様の変更に伴い輸送容器の設計請負業者に設計を変更させる場合、又は輸送容器の設計請負業者が自ら設計変更を行う場合、輸送容器の設計請負業者が作成する設計文書（図面、計算書、解析書等）に要求事項が適切に反映されていることを審査する。また、燃料・炉心技術部は、関係する組織に設計変更に関する内容を文書により伝達する。

D. 2 社内での設計に係る設計管理

(1) 設計の計画

設計計画については核燃料物質等長期輸送計画を基に輸送容器の設計要求事項をまとめ輸送容器の設計を行う。

(2) 設計へのインプット

輸送容器に求められる要求事項の内容を確認する。燃料・炉心技術部は設計を行うに当たり輸送容器に求められる要求事項の確認結果に基づき、文書化した設計前提条件及び適用される法令・規則並びにその他の要求事項を含んだ設計インプット情報を文書化し、要求事項が適切であることの確認を行う。適用可能な場合は、以前の類似した設計から得られた情報を基にレビューしてインプットとする。インプット情報は記録する。

(3) 設計者からのアウトプット

輸送容器設計のアウトプット（仕様書、図面、試験検査要領書等）は、輸送容器に求められる安全性、輸送方法とのインターフェイス及び適用される法令・規則並びに安全解析書等の要求事項を満足するものであること。これらは燃料・炉心技術部が承認する。更に、アウトプット情報には、設計要求事項、合否判定基準、製作、取扱い、検査に関する特性も盛り込む。

(4) 設計のレビュー

輸送容器設計のアウトプットが要求事項を満足しているかどうかを確認する。レビューの結果、発見した問題を明確にして必要な処置を行う。レビューにおいては、関係する担当者（設計者）の他に、必要に応じて他の業務担当者を置く。

(5) 設計の検証

燃料・炉心技術部は、輸送容器設計者からのアウトプットが輸送容器設計へのインプットで与えられている要求事項を満たしていることの検証を行う。検証の結果は記録する。

(6) 設計の妥当性確認

燃料・炉心技術部は、指定された用途又は意図された用途に応じた要求事項を満たし得ることを確実にするために設計の妥当性確認を行う。妥当性の確認結果は記録する。

(7) 設計の変更管理

① 設計変更管理

燃料・炉心技術部は、設計変更内容を明確にし、文書化し、内容をレビューする。

燃料・炉心技術部は、設計変更内容が調達先へ影響を与える場合、関係者に文書で通知し、周知する。

② 仕様変更の管理

燃料・炉心技術部は、輸送容器製作段階で仕様変更を行う場合、他への影響を考慮す

るとともに変更内容を明確にして、計画書の見直し、レビュー、検証及び妥当性の確認を行う。仕様変更内容は記録する。

(イ)－E 輸送容器の製造発注

輸送容器が顧客の要求事項、法令に定める技術上の基準、核燃料輸送物設計承認申請書の設計仕様及び容器承認申請書の製作方法等の要求事項に適合することを確実にするために、次の事項を実施する。

(1) 容器製造者の評価

製作に関する能力については、安全・品質保証部の責任において必要に応じて次の事項を考慮して評価する。

- ① 輸送容器の製作に関する技術及び要員並びに製作設備
- ② 容器所有者及び容器製造者の品質方針、品質保証計画及びこれらの実施状況
- ③ 輸送容器又は類似のものに関する供給実績
- ④ 輸送容器又は類似のものに関する使用実績及び品質に関する記録
- ⑤ 試作品、サンプル等の評価（類似品がない場合）

(2) 容器製造者への品質マネジメントシステム要求事項

燃料・炉心技術部は、容器所有者又は容器製造者への製作発注に当たって、燃料・炉心技術部の責任において必要に応じ、次の要求事項について、仕様書等の文書で明確に指示し、実施させるようにする。

- ① 容器所有者又は容器製造者の業務範囲
- ② 設計、製作、検査、適用法令等の技術的要求事項
- ③ 品質保証計画書の提出に関する事項
- ④ 品質監査、検査等のための容器製造者への立入りに関する事項
- ⑤ 文書の提出並びに記録の保管に関する事項
- ⑥ 容器製造者が、申請者の製作発注する製品について品質管理を実施するための組織、手順等を規定する品質管理計画を策定し、実施すること。品質管理計画は、「輸送容器の製作に係る品質マネジメント指針について」（平成20・06・10 原院第1号（平成20年6月20日原子力安全・保安院制定）^(※)の「Ⅲ 容器製造者による品質マネジメントの内容」に適合するものであること。容器製造者が輸送容器の一部の製作を下請負契約者に発注する場合は、容器製造者の品質管理計画には、下請負契約者に対する品質マネジメントシステム要求事項を含むこと。

(※) 本申請に係る輸送容器の製作発注及び品質監査（システム監査）実施当時の品質マネジメント要求

- ⑦ 申請者及び規制当局の職員が、容器所有者、容器製造者及びその下請負契約者先等において、輸送容器の製作時の検査や品質管理状態の確認を行うことができること。
- ⑧ 容器所有者が行う容器製造者の選定に係る基準について申請者が審査し、承認できるように措置すること。
- 又は、容器製造者及び下請負契約者の選定基準について申請者が審査及び承認し、選定状況等も確認できるように措置すること。
- ⑨ 輸送容器の製作に携わる事業者間の責任関係を契約等により明確にするための措置を講じること。
- ⑩ 申請者が示す安全上重要な材料仕様値等について、容器所有者、容器製造者及びその下請負契約者にその数値の意味と重要性を十分理解させるための措置を講じること。
- ⑪ 輸送容器の製作に当たって、安全上の重要度が高く特殊な材料を採用する場合は、あらかじめ製作に係る施工、分析及び検査方法について、輸送容器の製作に携わる各事業者間における情報交換や技術的検討が十分行われるための措置を講じること。
- ⑫ 輸送容器の製作が複数の事業者にまたがる工程では、作業指示や納期などの取り決めを明確にし、緊密な連携を図るための措置を講じること。
- ⑬ 輸送容器の製作において、不適合が発生して、手直し等を行う場合は、申請者に文書で通知し、取扱いの指示を受けるように処置すること。
- また、再発を防止するために、是正処置及び予防処置の手順を定め、維持すること。
- ⑭ 容器製造者の特殊工程に関しては、工程条件等を手順に定めること。また、製作のプロセスにおいて重要な変更があった場合、容器製造者及び下請負契約者等の調達先の変更があった場合は、申請者に速やかに報告し、承認を受けるように措置すること。
- ⑮ 容器所有者及び容器製造者が下請負契約者に対して、次の事項を行うように措置すること。
- (a) 下請負を行う能力の評価を行うこと。
- (b) 申請者が容器所有者及び容器製造者に対して要求した事項を下請負契約者に指示し、実施させること。
- (c) 容器所有者が容器製造者及び下請負契約者に対して、及び容器製造者が下請負契約者に対して申請者の要求事項が満足されていることを品質監査及び検査

により検証すること。

ただし、下請負契約者が次の場合は、この限りでない。

- (a) 容器承認の検査項目と関係がないと認められる下請負である場合
- (b) 容器製造者等が立会検査を行うことにより、直接管理する場合
- (c) JIS 等の公的規格や公的資格制度により製作が行われる場合であって、差支えないと認められる場合
- (d) 検査の確認項目が簡易なものや汎用品であって、受入れ時の検収で十分と認められる場合

なお、本申請に係る 2 基の MX-6P 型輸送容器は、バスケットを除いて、2010 年から 2022 年（2011 年に中断し 2021 年に再開）にかけて製作されており、バスケットは、2021 年から 2022 年にかけて製作されている。上記に記載した容器製造者への品質マネジメントシステム要求事項は、申請者が発注した 2021 年以降の輸送容器の製作を対象とする。

2010 年から 2011 年までの期間の製作については、当該輸送容器の容器製造者が「輸送容器の製作に係る品質マネジメント指針について」（平成 20・06・10 原院第 1 号（平成 20 年 6 月 20 日原子力安全・保安院制定）の「Ⅲ 容器製造者による品質マネジメントの内容」に適合、又は、これと同等の品質マネジメントシステム（ISO9001 等）を有していたことを記録等により確認する。

(3) 輸送容器の製作に係る検査及び品質監査による検証

輸送容器が調達要求事項に適合していることを検証するために、次の事項を実施する。

- ① 安全・品質保証部は、品質保証計画書で提示された仕組みの実施状況の確認を目的に次のように品質監査を行う。

- ・実施時期：最初のロットの完成検査ができるようになった時点及び前回の監査から 3 年以上経過して製作する場合
- ・監査項目：工程管理、識別管理、検査・試験に関連した管理項目、下請負契約者に対する管理、不適合品の管理、是正処置及び予防処置、統計的手法等製作に直接関連する項目について
- ・実施要領：検査計画を監査通知として被監査組織に連絡。監査は、要確認事項をり

ストップしたチェックシートに基づいて実施。

品質監査に当たっては、品質監査要領及び品質監査計画を策定し、これに従い実施する。

また、容器製造者の下請負契約者への品質監査状況を把握し、安全・品質保証部の責任において必要に応じ下請負契約者に対し直接品質監査を行う。

なお、2010年から2011年までの製作については、容器製造者の製作当時の品質活動状況を記録等により確認し、当該輸送容器が適切な品質活動のもと製作されたものであることを確認する。

- ② 燃料・炉心技術部は、輸送容器の検査に当たって、安全上の重要性等を考慮しつつ、公的規格、公的資格制度の有無及び特殊工程条件、容器所有者、容器製造者及び下請負契約者の品質管理の状況等を勘案して、実施要領等の文書を作成し、立会確認及び記録確認を行う。

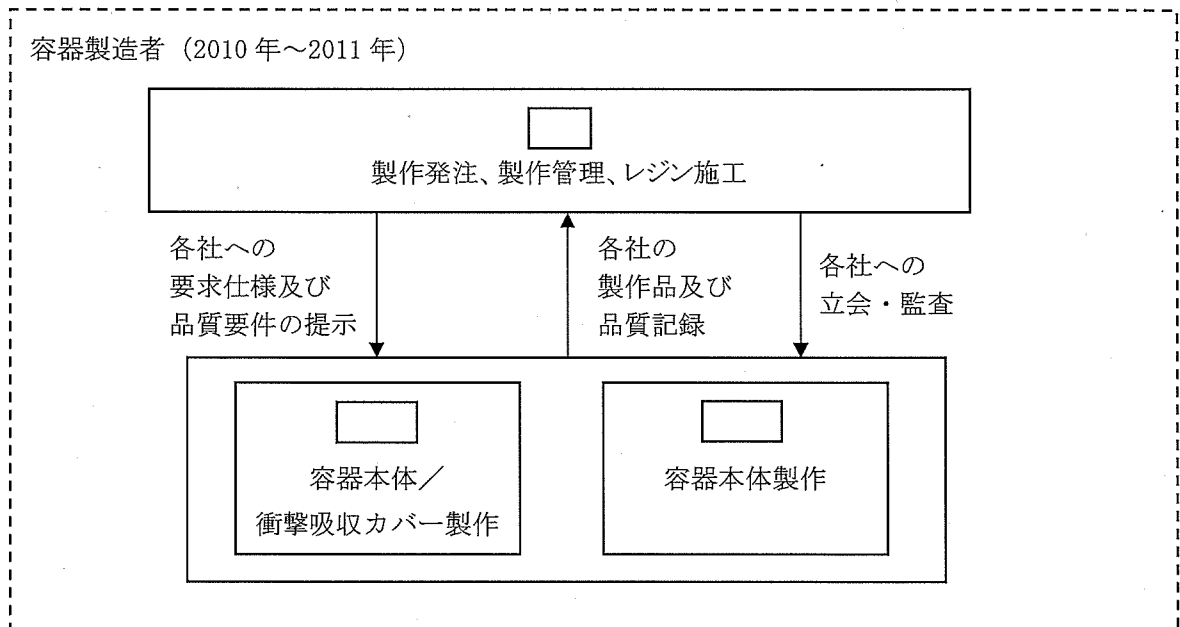
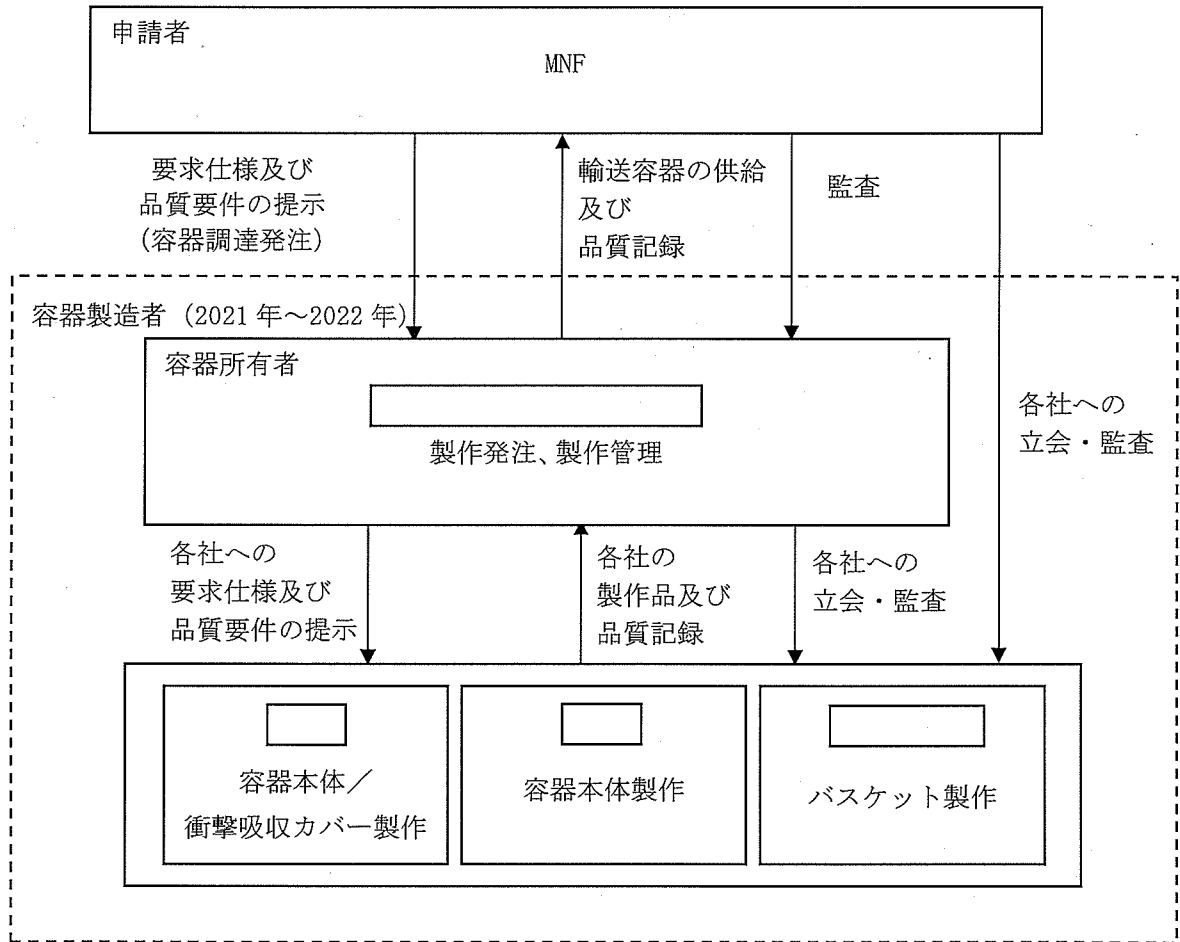
E. 1 容器製造者の品質管理の措置状況

本申請に係る輸送容器の調達及び製作の体制を(イ)－第E.1図に示す。本申請に係る輸送容器はバスケットを除いて、2010年から2011年の間に輸送容器の一部が製作され、一時中断された後、申請者からの調達発注を受けて2021年に製作を再開している。バスケットは申請者による調達発注を受けて新規に製作されている。

(イ)－第E.1図に示すように、製作の開始時及び再開時を通して、容器所有者である [] が一貫して輸送容器製作の発注及び製作管理を行い、容器本体の製作は [] 及び []、衝撃吸収カバーの製作は [] が実施しており、バスケットの製作は [] が実施している。なお、容器本体製作のうちレジンの施工については [] により実施されている。

「輸送容器の製作に係る品質マネジメント指針について」(平成20・06・10原院第1号(平成20年6月20日原子力安全・保安院制定))の「Ⅲ 容器製造者による品質マネジメントの内容」に関する容器製造者各社の品質管理の措置状況を(添6)別紙-1から(添6)別紙-4に示す。

また、容器製造者各社の品質マネジメントシステム認証取得状況を(イ)－第E.1表及び(イ)－第E.2表に示す。これらの表に示すように、容器製造者各社はISO9001の要求に適合した品質マネジメントシステムを有しており、当該マネジメントシステムの下、輸送容器の製作を行っている。



(イ)－第E.1図 MX-6P型輸送容器の調達及び製作に係る体制

(イ)―第E.1表 MX-6P型輸送容器の容器製造者各社の品質マネジメントシステム認証取得状況(2010年～2011年)

容器製造者	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	容器本体製作 (MX6-110)
				容器本体 (MX6-108) / 衝撃吸収カバー製作 (MX6-108 / 110)
				輸送容器製作発注 レジン施工
認証				ISO 9001:2008
対象活動 (製作用中に 認証されている 活動の例)				
ISO 認証機関				

(備考)

--

(イ)一第E.2表 MX-6P型輸送容器の容器製造者各社の品質マネジメントシステム認証取得状況(2021年～2022年)

容器製造者 認証	輸送容器製作発注 ISO 9001:2015	容器本体 (MX6-108) / 衝撃吸収カバー製作 (MX6-108 / MX6-110) ISO 9001:2015	容器本体製作 (MX6-110) ISO 9001:2015	バスケット製作 (MX6-108 / MX6-110) ISO 9001:2015
対象活動 (製作期間中に 認証されている 活動の例)				
ISO 認証機関				

(備考)

E. 2 供給者選定基準

本申請に係る MX-6P 型輸送容器の容器製造者各社は、各社の品質マネジメントシステムに従って、以下に示すように選定基準を設定して供給者を評価し選定している。

(1)

① 製作開始時 (2010 年～2011 年)

容器製作に係わる供給者の評価は、品質マニュアル及び関連手順書に従って行われる。

- ・ 技術能力は、グループの評価結果あるいは実績等に基づいて、評価を希望する部署によって評価される。
- ・ 技術評価に続いて、財務能力及び品質要求クラスに応じた品質評価を行う。
- ・ 評価結果に基づいて、購買部門は供給者を認定する。
- ・ 供給者認定の最大有効期間は 2 年間で、更新審査は実施された業務の結果、品質監査の結果等を基に行われる。

② 製作再開時 (2021 年～2022 年)

容器製作に係わる供給者の評価は、品質マニュアル及び関連手順書に従って、以下に基づき行われる。

- ・ 適合品を供給する技術的能力
- ・ 財政状況、経営管理状況、社会的信頼度
- ・ 品質管理活動の実施状況

供給者評価は、品質部門と連携して、購買部門の責任の下で実施される。必要に応じて グループの評価が共有される。最初の評価に基づいて認定された供給者は、技術的及び品質マネジメントシステムの評価に基づいて定期的に審査される。再審査の期間は、一般的に 3 年ごとであるが、特定の供給者については、定期的な評価は基本 6 か月ごとに行われる。

(2)

① 製作開始時 (2010 年～2011 年)

容器本体製作に係わる供給者の評価は品質マニュアル及び関連手順書に従って行われる。

供給者の評価は、以下の 3 段階で行われる。

- ・ 供給者の品質システム成熟度
- ・ 購買マネジャー又はプロジェクトマネジャーによる供給者の製造能力の評価
- ・ 供給者評価の年度レビュー（品質管理レベル、文書作成、工程遵守の状況を基に計算（ディフェクト率）による評価）

3年間発注がなければ、その供給者の認証は失効し、再評価となる。

② 製作再開時（2021年～2022年）

容器本体及び衝撃吸収カバー製作に係わる供給者の評価は、品質マニュアルの関連手順書に従って、以下に基づき行われる。

- ・ 発注業務に関する実績
- ・ 製造能力
- ・ 専門技術能力
- ・ 地理的条件
- ・ 品質管理レベル

購買部門と品質部門により、年間レビューとして、不適合管理、文書作成、工程遵守の状況に関する評価が行われる。3年間発注がなければ、その供給者の認定は取り消される。

(3)

容器本体製作に係わる供給者の評価は、品質マニュアル及び関連手順書に従って行われる。初回評価は、以下の組合せに基づいて、調達及び品質部門によって実施される。

- ・ 業務内容、能力等に関する供給者への質問状
- ・ 第三者機関による認証
- ・ 供給者への訪問又は監査

定期的な会議あるいは初回発注後において、調達、品質及び関連部門により、供給者の妥当性を評価するために供給者評価シートがレビューされる。

なお、製作期間（2010年～2011年、2021年～2022年）に亘って上記の基準にて供給者を評価し、選定している。

(4)

バスケット製作に係わる供給者の評価は、品質マニュアルの関連手順書に従って、

以下に基づき行われる。

- ・ 技術的能力（製造及び検査機器）
- ・ 実績、ノウハウ
- ・ 認証

発注時には、プロジェクトマネジャーと技術部門の責任者により、訪問等を通して技術的に審査される。期間中は、製作においてその年に確認された製品不良が不良率として集計され、また、文書作成についても同様に監視され評価される。これらの製品不良の評価に基づいて、年間の監査スケジュールが策定される。

E. 3 検査

本申請に係る2基のMX-6P型輸送容器の検査は、添付書類3（ロ）章に記載した方法に基づいて作成した検査要領書に従って実施されている。

当該輸送容器の申請者による検査は、容器製造者が実施した検査の記録又は申請者が派遣した第三者機関の検査員による立会検査の記録等に基づく記録確認により実施している。

E. 4 日程管理及び特殊工程の認定

当該輸送容器の製作項目及び検査項目について明確化した品質計画書が作成される。製作及び検査スケジュールについては容器製造者より通知され、情報の共有が図られる。申請者は、これらの情報を基に製作工程について容器製造者と調整している。

当該輸送容器の製作における特殊工程には、以下の工程が該当する。

- ・ 溶接
- ・ レジン施工
- ・ 塗装（本体胴外面）

これらの工程における管理の方法を明確にした文書、その管理の方法に従って実施されたことを示す記録を確認し、特殊工程として適切に管理された状態で実施されていることを確認している。

(イ)－F 取扱い及び保守

F. 1 維持管理

- (1) 輸送・サービス部は、該当する輸送物安全解析書 (SAR) の記載事項を含む要件を明確にした要領書を作成し、要領書に基づいて輸送容器の定期検査及び保守を行う。このうち輸送容器の維持管理に係わる定期検査及び保守役務の一部については、必要に応じ供給能力を有する輸送容器の保守管理会社に業務委託する。
- (2) 定期自主検査及び保守の結果は所定の期間保管する。
- (3) 社外に輸送容器に係わる定期検査及び保守役務の一部を委託した場合、輸送・サービス部は委託先から提出された輸送容器の定期検査及び保守点検記録を確認することにより委託先の実施状況を検証する。
- (4) 輸送容器の定期自主検査及び保守において不適合品が発見された場合は、不適合品の管理並びに是正処置及び予防処置に従って必要な措置を行う。
- (5) 安全・品質保証部は、輸送・サービス部に対し定期的に内部品質監査を行い、輸送容器の維持管理の実施状況を確認する。

F. 2 発送前検査

- (1) 輸送・サービス部は、輸送に先立ち、要件を明確にした要領に従い、輸送物の発送前検査を行う。また、官庁等による発地等での立会又は安全確認が実施される場合は、輸送・サービス部はこれを受検する。
- (2) 輸送・サービス部は、輸送に先立ち、車両運搬確認申請を行う。申請に際しては、使用する輸送容器が承認容器であること並びに定められた定期自主検査に合格していることを確認する。ただし、承認容器を用いない輸送の場合は、車両運搬確認申請書の記載内容に一致した容器であることを確認する。
- (3) 発送前検査結果は所定の期間保管する。
- (4) 発送前検査において不適合が発見された場合は、不適合品の管理並びに是正処置及び予防処置に従って必要な措置を行う。

(イ)－G 測定、分析及び改善

G. 1 内部品質監査

内部品質監査は、申請者の業務のうち、輸送容器関連の品質に影響を及ぼす業務活動に対して、品質保証活動の実施状況とその妥当性について検証するために行う。

内部品質監査は以下のとおり行う。

- (1) 安全・品質保証部は、品質保証活動の状況及び重要性に基づいて、内部品質監査を計画する。なお、監査員は、監査に関する要領に従い資格を認定された者から指名される。
- (2) 内部品質監査は、品質に関する活動を行っている部門に対し、原則として年1回実施する。

G. 2 不適合品の管理

(1) 不適合品の処置手順

輸送容器の製作段階で不適合品が発生した場合は、以下の手順に従い不適合品の誤用防止を図る。

- ① 燃料・炉心技術部は、調達先に詳細を文書で報告させる。
- ② 燃料・炉心技術部は、報告者と連絡を取り合い、発生事象を確認する。
- ③ 燃料・炉心技術部は、安全・品質保証部及び関係部門とともに調達先からの報告内容の検討、評価を行い、処置を決定し調達先に文書で指示する。
- ④ 燃料・炉心技術部は、輸送容器について修理又は手直しをした場合は、必要に応じて立会検査又は記録確認を行う。

(2) 不適合品の保留

不適合品に対しては、不適合品の識別表示を取り付けるか又は物理的に隔離する。

(3) 処置の実施及び保留の解除

不適合品に対しては、処置の実施後不適合品の識別表示を解除する前に、再検査を行う。

(4) 処置報告

燃料・炉心技術部は、調達先に対し、次の処置報告を指示する。

- ① 処置内容の確認及び社内関係部門（品質保証担当部門を含む）への報告
- ② 不適合品処置報告書の申請者への提出

なお、調達先より提出された不適合品処置報告書は、燃料・炉心技術部経由で安全・品質保証部へ提出する。

G. 3 是正処置及び予防処置

(1) 是正処置

是正事項は以下の手順で実施する。

- ① 調達先による不適合の原因の調査、再発防止対策の立案、申請者への報告並びに申請者による妥当性確認
 - (a) 申請者は、調達先からの報告内容の検討・確認を行い、原因究明・再発防止対策等の検討を指示する。
 - (b) 申請者は、調達先からの再発防止対策の報告内容を検討、評価するとともに、必要に応じ具体的な再発防止対策等の実施を指示する。
- ② 調達先による再発防止対策の実施、申請者への報告並びに申請者による妥当性確認

(2) 予防処置

安全・品質保証部は、立会検査、外部品質監査結果、内部品質監査結果及び不適合報告の情報等から不適合の潜在的原因を検出し、輸送・サービス部又は燃料・炉心技術部を通して調達先に予防処置を指示する。社内における場合は、当該部門に予防処置の実施を指示する。

(ロ)章 輸送容器の製作に係る品質監査結果

申請者は、容器製造者各社に対して、2019年から2020年にかけてマネジメントシステムに関する品質監査（システム監査）を実施している。また、2022年に品質管理の実施状況の確認に係る品質監査（工程中監査）を実施している。各社におけるこれらの品質監査の結果を(ロ)－第1表に示す。

また、容器製造者各社は、製作期間中にISOの認証に係る監査を受けており、各社ともISOの認証を取得、更新している。各社におけるISOの認証監査実績を(ロ)－第2表に示す。

申請者が品質監査及び記録等により確認した容器製造者の状況は(添6)別紙－1から(添6)別紙－4に示すとおりであり、容器製造者によって適切な品質活動が実施されていることを確認している。

(ロ)－第1表 申請者による容器製造者各社への品質監査結果

	システム監査		工程中監査	
	実施日	結果	実施日	結果
	2019年6月5、6日	良好	2022年8月5日	良好
	2020年12月16日	良好	2022年8月4日	良好
	2020年12月8日	良好	2022年9月9日	良好
	2020年11月26、27日	良好	2022年2月24日	良好

(ロ)－第2表 容器製造者における ISO の認証監査実績

容器製造者	ISO 9001 認証に係る監査 実施時期 / ISO 認証機関 / 結果

(備 考)

--

容器製造者の品質管理の措置状況

1. 品質マネジメントシステム

1.1 一般要求事項

品質要求事項を定め、それに適合して容器が製作されることを確実にするため、品質マネジメントシステムが、品質マニュアルとその詳細手順等を規定した関連手順書として確立され、文書化され、実施され、維持されている。

1.2 文書化に関する要求事項

品質マネジメントシステムの文書は、品質マニュアル及び関連手順書があり、その中で、文書化した品質方針及び品質目標の表明、文書管理の手順、品質記録の管理の手順が明確化されている。

品質マニュアルでは、ISO9001の規定に沿った品質マネジメントシステムが構築されており、文書の体系、プロセス間の相互関係が記述されている。

容器製作に関連する文書の管理は品質マニュアル及び関連手順書に定められている。

文書の作成、審査、承認、識別等の手順並びに責任者が関連手順書に定められている。

品質記録の管理の手順（分類、保管、廃棄等）は、品質マニュアル及び関連手順書に定められている。

なお、当該容器の製作に係る品質記録は、容器製造者各社によりライフタイム QA レコードあるいは製作完了レコードとしてまとめられ、これらは の文書管理手順のもと保管される。

2. 容器製造者の責任

2.1 最高責任者のコミットメント

最高経営責任者は、品質方針及び品質目標を設定することを品質マニュアルに明記している。

品質方針及び品質目標は、定期的な品質マネジメントレビューを通して見直しが行われる。

2.2 責任及び権限

容器製作における要員の責任、権限及び相互関係は、品質マニュアル及び品質保証計画書に記載されている。

最高経営責任者は、品質ディレクターを管理責任者として任命し、品質マネジメントシステムの実施について責任及び権限を持たせている。

2.3 マネジメントレビュー

マネジメントレビューは少なくとも年1回実施される。

3. 資源の運用管理

3.1 要員の提供

各部門は人事部門と連携して人的資源の管理（社内技量の特定及び管理や必要な要員の予想及び計画）を行う。

3.2 教育・訓練

品質マニュアル及び関連手順書に従って、教育・訓練計画が作成される。

特定の技術を伴う業務については、法令、契約上の要求あるいは社内規定に基づいて固有の文書化された認定が要求されており、これらの認定は、研修、訓練及び経験によって与えられる。

4. 輸送容器の製作

4.1 品質管理計画

輸送容器製作に係る品質要求事項を満たすために、品質計画を定め実施することが、品質マニュアル及び関連手順書に定められている。

品質計画を記載した品質計画書には、製作中及び完了時の製作作業、検査及びテストの各ステップ並びに作成すべき全ての記録が規定され、各作業に適用される文書が明示される。

品質計画書には、供給者からの通知ポイント（ホールドポイント、立会ポイント）が指定される。

4.2 契約内容の確認

契約内容の確認については、品質マニュアル及び関連手順書に定められている。

全ての契約について、提案内容との差異を明確にして処置するため契約内容の確認を行い、必要に応じて顧客への条件書が発行される。

4.3 購買

容器製作に関する購買の手順は、品質マニュアル及び関連手順書に定められている。

容器製作に係わる供給者の評価は、品質マニュアル及び関連手順書に従って行われる。

供給者に要求する品質管理の内容は、品質要求仕様書に明確化されている。

品質マニュアル及び関連手順書に従って、容器製作に係る購買要求を記載した購買文書が

作成され、供給者に指示される。

購買品の検証は、品質マニュアル及び関連手順書に記載された手順に従って、購入仕様に記載された受取り条件に合致していることの確認により行われる。

4.4 工程管理

容器製作の工程は、品質計画書により計画され、管理される。

品質計画書には、製作、検査・試験の全ステップ並びに各ステップにおける適用文書（要領書、図面等）が示され、重要な検査や作業に対して、立会ポイントあるいはホールドポイントが [] により指定される。

[] が管理するレジン [] 設備は、技術部研究開発部門で維持管理が行われる。

容器製作において発生した不適合は、その処置について [] の承認を得る必要があり、必要事項を記載した不適合報告書を提出することが品質要求仕様書に明確化されている。

容器製作における特殊工程は、容器本体製作では溶接、レジン施工、塗装、バスケット製作では、溶接である。

これらの工程について、作業者及び工程の認定並びに管理の方法は明確にされ、必要な記録は保管される。

4.5 識別及びトレーサビリティ

容器製作において識別及びトレーサビリティを確保することが品質要求仕様書に明確化されている。

4.6 顧客支給品の管理

（容器製作において、 [] への申請者からの支給品は無い。）

4.7 検査

容器製作における検査は、 [] の製作仕様書に明確化される。受入検査を含め必要な検査及び作成すべき記録は品質計画書に規定される。

容器製作中の検査は、品質計画書に定められ、実施される。

品質計画書には検査・試験を含む全ての作業工程が記載され、前の工程が完了するまで次の工程に進まないようになっている。

容器製作の最終検査は、品質計画書に定められ、実施される。

品質要求仕様書に従って、必要な検査記録は、品質計画書に規定され、品質記録としてま

とめられる。

検査記録には、判定基準に従って「合格」又は「不合格」が明確に記載される。

検査に合格しない場合には、不適合品の管理手順が適用される。

なお、当該容器の製作に係る検査記録は、品質記録としてライフタイム QA レコードあるいは製作完了レコードにまとめられ、保管される。

4.8 検査、測定及び試験装置の管理

使用する検査、測定及び試験装置の管理の手順は、品質マニュアル及び関連手順書に定められている。

各検査、測定及び試験装置には、点検の範囲及び頻度を定め、その記録を維持することが定められている。

測定装置等の管理手順は品質マニュアル及び関連手順書に使用、校正、識別、管理等について定められ、管理される。

4.9 検査の状態

容器の検査・試験の状態は、品質計画書及び検査記録への検査員のサインによって記録され、識別される。品質計画書には、適合・不適合を含む検査・試験の状態が記録される。

5. 測定、分析及び改善

5.1 内部監査

内部品質監査を計画し、実施するための手順は、品質マニュアル及び関連手順書に定められている。

監査プログラムは、品質部門によって監査の種類ごとに当該年度用に作成される。監査の頻度は重要度により変えており、マネジメントレベル、許認可、製作、運転に係わる部門は毎年、サポート部門は3年ごとに実施される。監査員は監査対象に直接責任を有するものであってはならないことが定められている。

内部品質監査において、不適合が発見された場合には、被監査部署に対して是正処置の実施が指示される。なお、内部品質監査の結果はマネジメントレビューへのインプットとしている。

5.2 不適合品の管理

容器製作における不適合品の識別、記録、不適合処理の手順は、品質マニュアル及び関連

手順書に定められている。

手順書に従って、不適合処理の責任者が指名される。その後、不適合処理票を用いて処理が完了するまで順次処理作業が実施される。

不適合品の管理については、定められた手順に従って不適合品の処置が実施される。

5.3 改善

是正及び予防処置のプロセスは、品質マニュアル及び関連手順書に原因の特定、評価、再発防止等の処置及びその記録等について定められ、原因を除去する処置がとられる。

容器製造者の品質管理の措置状況

1. 品質マネジメントシステム

1.1 一般要求事項

容器本体製作の発注者である の品質要求事項に適合する品質マネジメントシステムが、品質マニュアルとその詳細手順を規定した関連手順書並びに品質保証計画書として確立され、文書化され、実施され、維持されている。

1.2 文書化に関する要求事項

品質マネジメントシステムの文書は、品質マニュアル及び関連手順書並びに品質保証計画書があり、その中で、文書化した品質方針及び品質目標の表明、文書管理の手順、品質記録の管理の手順が明確化されている。

品質マニュアルでは、ISO9001 の規定に沿った品質マネジメントシステムが構築されており、文書の体系、プロセス間の相互関係が記述されている。

容器本体製作に関連する文書の管理は、品質マニュアル及び関連手順書並びに品質保証計画書に定められている。

文書の作成、審査、承認、識別等の手順並びに責任者が関連手順書に規定されている。

品質記録の管理の手順（識別、保管、廃棄等）は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

なお、当該容器の製作に係る品質記録は、供給者からの提出記録も含め、ライフタイム QA レコード（品質記録）にまとめられ、 に提出される。

2. 容器製造者の責任

2.1 最高責任者のコミットメント

最高経営責任者は、品質方針を設定して、品質目標が設定されることを確実にすることを品質マニュアルに明記している。

最高経営責任者は、定期的な品質マネジメントレビューを通して、品質マネジメントシステムの有効性を評価し、継続的に改善されることを確実にする。

2.2 責任及び権限

容器本体製作における要員の責任、権限及び相互関係は、品質マニュアル及び品質保証計画書として記載されている。

最高経営責任者は、品質安全環境システムマネジャーを管理責任者として任命し、品質マネジメントシステムの実施について責任及び権限を持たせている。

2.3 マネジメントレビュー

マネジメントレビューは品質安全環境システムマネジャーにより計画され、最高経営責任者と各プロセス管理者により少なくとも年1回行われる。

3. 資源の運用管理

3.1 要員の提供

業務の負荷計画に基づいて、各部門長は、必要となる要員を明確にし、最高経営責任者はその提供を確実にする責任を有する。

3.2 教育・訓練

品質マニュアル及び関連手順書に従って、教育・訓練計画が作成される。

要員の力量は、力量表に記録され、各部門長により定期的に改訂され最新の状態に維持される。

特に定められた業務（溶接、非破壊検査等）の資格認定については、適用される規格に従って、専門的訓練及び経験に基づいて実施される。

4. 輸送容器の製作

4.1 品質管理計画

容器本体製作に係る品質要求事項を満たすために、品質計画を定め実施することが、品質マニュアルの関連手順書及び品質保証計画書に定められている。

品質計画を記載した品質計画書には、製作中及び完了時の製作作業、検査及びテストの各ステップ並びに作成すべき全ての記録が規定され、各作業に適用される文書が明示される。

なお、品質計画書は製作前に承認のために に提出される。 は、この文書に への通知ポイント（ホールドポイント、立会ポイント）を指定する。

4.2 契約内容の確認

契約内容の確認については、品質マニュアルの関連手順書に定められており、見積提案提出前と契約受取り時に行われる。

受注に当たって、顧客からの要求に提案内容との差異がある場合は、保留事項として解消

されるまで顧客との調整が行われる。

4.3 購買

容器本体製作に関する購買の手順は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

容器本体製作に係わる供給者の評価は品質マニュアルの関連手順書に従って行われる。

容器本体製作に係わる供給者(購入先及び外注先)のリストは の承認を受ける。

品質マニュアルの関連手順書に従って、容器本体製作に係る購買要求を記載した購買文書が作成され、供給者に指示される。

購買品の検証は、品質マニュアルの関連手順書に記載された手順に従って、受入れ時の検査によって行われる。

4.4 工程管理

容器本体製作の工程は、品質計画書により計画され、管理される。

品質計画書には、製作、検査・試験の全ての工程ごとに適用文書(製作/検査要領書等)が示され、使用される設備は、要求される能力と精度に基づいて選定される。

作業現場における設備維持のために、監視測定が行われ、また、環境の清浄さが維持される。

容器本体製作において発生した不適合は、その処置について文書にて の承認を得ることとなっている。

が担う工程における特殊工程は、溶接及び塗装である。

これらの工程について、作業者及び工程の認定並びに管理の方法は明確にされ、必要な記録は保管される。

4.5 識別及びトレーサビリティ

容器本体製作における識別及びトレーサビリティは、品質マニュアルの関連手順書に定められた要領に従って管理される。

4.6 顧客支給品の管理

(容器本体製作において、 への申請者からの支給品は無い。)

4.7 検査

検査・試験業務は、定められた手順に従って実施される。

容器本体の製作における検査・試験は、の購入仕様書に規定されており、適用される要領書及び作成すべき記録は品質計画書に規定される。

購買品の受取り時には、要求事項に適合していることを確認することが品質マニュアルの関連手順書に定められている。

容器本体製作中の検査は、品質計画書に定められ、実施される。

品質計画書には検査を含む全ての作業工程が記載され、前の工程が完了するまで次の工程に進まないようになっている。

容器本体製作の最終検査は、品質計画書に定められ実施される。

要求される検査記録は、品質計画書に規定され、品質記録としてまとめられる。

検査記録には、判定基準に従って「合格」又は「不合格」が明確に記載される。

検査に合格しない場合には、不適合品の管理手順が適用される。

なお、当該容器の製作に係る検査記録は、品質記録としてライフタイム QA レコードにまとめられ、に提出される。

4.8 検査、測定及び試験装置の管理

使用する検査、測定及び試験装置の管理の手順は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

各検査、測定及び試験装置には、点検の範囲及び頻度を定め、その記録を維持することが定められている。

測定装置等に関する使用、校正、識別、保管等の管理手順は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

4.9 検査の状態

容器本体の検査・試験の状態は、品質計画書及び検査記録への検査員のサインによって記録され、識別される。品質計画書には、適合・不適合を含む検査・試験の状態が記録される。

5. 測定、分析及び改善

5.1 内部監査

内部品質監査を計画し、実施するための手順は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

内部品質監査は、ISO-9001 の要求事項、前回監査（内部、外部）の結果、プロセスの状況に基づいて、品質安全環境システムマネージャーによって年度ごとに計画され、実施される。

品質マネジメントシステムは、3年を通して全ての項目について審査され、業務の活動については毎年審査される。

監査は、監査される活動から独立した監査員によって実施される。

監査により発見された不適合は、不適合報告書が作成され、原因分析が行われ、是正/予防処置が図られる。監査の結果として監査報告書が作成され、プロセスパイロットに送付される。

内部品質監査の結果はマネジメントレビューへのインプットとなる。

5.2 不適合品の管理

容器本体製作における不適合品の識別、記録、不適合処置についての手順は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

この手順には不適合品の処置に関する管理、各段階の責任者が規定されている。

不適合品の処置には、そのまま受入れ、再加工、修理、廃棄があり、不適合報告書に従って決定された処置が実施される。

決定が修理あるいは再加工の場合、新たな検査が明確にされる。

5.3 改善

是正及び予防処置のプロセスは、品質マニュアルの関連手順書に原因の特定、評価、再発防止等の処置及びその記録等について定められ、原因を除去する処置がとられる。

容器製造者の品質管理の措置状況

1. 品質マネジメントシステム

1.1 一般要求事項

容器本体製作の発注者である の品質要求事項に適合する品質マネジメントシステムが、品質マニュアルとその詳細手順を規定した関連手順書並びに品質保証計画書として確立され、文書化され、実施され、維持されている。

1.2 文書化に関する要求事項

品質マネジメントシステムの文書は、品質マニュアル及び関連手順書並びに品質保証計画書があり、その中で、文書化した品質方針及び品質目標の表明、文書管理の手順、品質記録の管理の手順が明確化されている。

品質マニュアルでは、ISO9001の規定に沿った品質マネジメントシステムが構築されており、文書の体系、プロセス間の相互関係が記述されている。

容器本体製作に関連する文書の管理は、品質マニュアル及び関連手順書並びに品質保証計画書に定められている。

文書の作成、審査、承認、識別等の手順並びに責任者が関連手順書に規定されている。

品質記録の管理の手順（識別、保管、廃棄等）は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

なお、当該容器の製作に係る品質記録は、供給者からの提出記録も含め、ライフタイム QA レコード（品質記録）にまとめられ、 に提出される。

2. 容器製造者の責任

2.1 最高責任者のコミットメント

最高経営責任者は、品質方針を設定して、品質目標を品質マニュアルに明記している。

最高経営責任者は、定期的な品質マネジメントレビューを通して、品質マネジメントシステムの有効性を評価し、継続的に改善されることを確実にする。

2.2 責任及び権限

容器本体製作における要員の責任、権限及び相互関係は、品質マニュアル及び品質保証計画書並びに事業部門の組織図として記載されている。

最高経営責任者は、品質環境ディレクターを管理責任者として任命し、品質マネジメントシステムの実施について責任及び権限を持たせている。

2.3 マネジメントレビュー

品質マネジメントシステムは、各プロセスについて定期的に実施状況のレビューを受け、毎年の経営陣によるマネジメントレビューによって有効性が評価される。

3. 資源の運用管理

3.1 要員の提供

毎年の調整会議及び年間の人材採用や教育・訓練の計画作成に当たって、必要となる要員を明確にする。

3.2 教育・訓練

品質マニュアルの関連手順書に従って、教育・訓練計画が作成される。

社内業務に関する必要な力量は力量表として明確にされ、教育・訓練の記録は維持される。

特に定められた業務（溶接、非破壊検査等）の資格認定については、品質マニュアルの関連手順書に基づき実施される。

4. 輸送容器の製作

4.1 品質管理計画

容器本体製作に係る品質要求事項を満たすために、品質計画を定め実施することが、品質マニュアルの関連手順書及び品質保証計画書に定められている。

品質計画を記載した品質計画書には、製作中及び完了時の製作作業、検査及びテストの各ステップ並びに作成すべき全ての記録が規定され、各作業に適用される文書が明示される。

なお、品質計画書は製作前に承認のために に提出される。 は、この文書に への通知ポイント（ホールドポイント、立会ポイント）を指定する。

4.2 契約内容の確認

契約内容の確認については、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

見積段階では要求仕様やリスクについて、契約段階では製品やプロジェクト管理について、分析評価が行われ、関係部門の責任者によるレビューを受ける。

4.3 購買

容器本体製作に関する購買の手順は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

容器本体製作に係わる供給者の評価は品質マニュアルの関連手順書に従って行われる。

容器本体製作に係わる供給者(購入先及び外注先)のリストは の承認を受ける。

品質マニュアルの関連手順書に従って、容器本体製作に係る購買要求を記載した購買文書が作成され、供給者に指示される。

購買品の検証は、品質マニュアルの関連手順書に記載された手順に従って、受入れ時の検査によって行われる。

4.4 工程管理

容器本体製作の工程は、品質計画書により計画され、管理される。

品質計画書には、製作、検査・試験の全ての工程ごとに適用文書(製作/検査要領書等)が示され、使用される設備は、要求される能力と精度に基づいて選定される。

作業現場における設備維持のために、監視測定が行われ、また、環境の清浄さが維持される。

容器本体製作において発生した不適合は、その処置について文書にて の承認を得ることとなっている。

が担う工程における特殊工程は、溶接及び塗装である。

これらの工程について、作業者及び工程の認定並びに管理の方法は明確にされ、必要な記録は保管される。

4.5 識別及びトレーサビリティ

容器本体製作における識別及びトレーサビリティは、品質マニュアルの関連手順書に定められた要領に従って管理される。

4.6 顧客支給品の管理

(容器本体製作において、 への申請者からの支給品は無い。)

4.7 検査

検査・試験業務は、定められた手順に従って実施される。

容器本体の製作における検査・試験は、 の購入仕様書に規定されており、適用される要領書及び作成すべき記録は品質計画書に規定される。

購買品の受取り時には、要求事項に適合していることを確認することが品質マニュアルの関連手順書に定められている。

容器本体製作中の検査は、品質計画書に定められ、実施される。

品質計画書には検査を含む全ての作業工程が記載され、前の工程が完了するまで次の工程に進まないようになっている。

容器本体製作の最終検査は、品質計画書に定められ実施される。

要求される検査記録は、品質計画書に規定され、品質記録としてまとめられる。

検査記録には、判定基準に従って「合格」又は「不合格」が明確に記載される。

検査に合格しない場合には、不適合品の管理手順が適用される。

なお、当該容器の製作に係る検査記録は、品質記録としてライフタイム QA レコードにまとめられ、に提出される。

4.8 検査、測定及び試験装置の管理

使用する検査、測定及び試験装置の管理の手順は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

各検査、測定及び試験装置には、点検の範囲及び頻度を定め、その記録を維持することが定められている。

測定装置等に関する使用、校正、識別、保管等の管理手順は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

4.9 検査の状態

容器本体の検査・試験の状態は、品質計画書及び検査記録への検査員のサインによって記録され、識別される。品質計画書には、適合・不適合を含む検査・試験の状態が記録される。

5. 測定、分析及び改善

5.1 内部監査

内部品質監査を計画し、実施するための手順は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

内部品質監査計画は毎年作成され、3年をかけて品質活動の全項目がチェックされる。

監査は、監査される活動から独立した監査員によって実施される。

是正処置は監査チームによって計画され、不適合の状況、原因、実施期限を設定した処置内容、担当者が記載されたフォローアップシートによって管理が行われる。監査の結果は監

査報告書としてまとめられ、マネジメントレビューを受けることとしている。

5.2 不適合品の管理

容器本体製作における不適合品の識別、記録、不適合処置についての手順は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

この手順には不適合品の処置に関する管理、各段階の責任者が規定されている。

不適合品の管理については、定められた手順に従って不適合品の処置が実施される。

5.3 改善

是正及び予防処置のプロセスは、品質マニュアルの関連手順書に原因の特定、評価、再発防止等の処置及びその記録等について定められ、原因を除去する処置がとられる。

容器製造者の品質管理の措置状況

1. 品質マネジメントシステム

1.1 一般要求事項

バスケット製作の発注者である の品質要求事項に適合する品質マネジメントシステムが、品質マニュアルとその詳細手順を規定した関連手順書並びに品質保証計画書として確立され、文書化され、実施され、維持されている。

1.2 文書化に関する要求事項

品質マネジメントシステムの文書は、品質マニュアル及び関連手順書並びに品質保証計画書があり、その中で、文書化した品質方針及び品質目標の表明、文書管理の手順、品質記録の管理の手順が明確化されている。

品質マニュアルでは、ISO9001 の規定に沿った品質マネジメントシステムが構築されており、文書化された手順及びプロセス間の相互関係について記述されている。

バスケット製作に関連する文書の管理は、品質マニュアル及び関連手順書並びに品質保証計画書に定められている。

文書の作成、審査、承認、識別等の手順並びに責任者が関連手順書に規定されている。

品質記録の管理の手順（識別、保管、廃棄等）は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

なお、当該容器の製作に係る品質記録は、供給者からの提出記録も含め、製作完了レコード（品質記録）にまとめられ、 に提出される。

2. 容器製造者の責任

2.1 最高責任者のコミットメント

最高経営責任者は、品質方針を設定して、品質目標を達成するために適切な資源を利用可能にすることを品質マニュアルに明記している。

定期的な品質マネジメントレビューを通して、品質マネジメントシステムの有効性が評価され、会社の全体目標や改善の機会が設定される。

2.2 責任及び権限

バスケット製作における要員の責任及び権限は、業務説明書に明記され、相互関係は、組織図により示されている。社内周知と業務説明書を通して、全ての要員が責任と権限を

理解することを確実にする。

最高経営責任者は、品質マネジャーを管理責任者として選任し、品質マネジメントシステムの実施について責任及び権限を持たせている。

2.3 マネジメントレビュー

品質マネジメントシステムは、年1回のマネジメントレビューと四半期ごとのプロセスレビューなどを通して、有効性についてレビューされる。

3. 資源の運用管理

3.1 要員の提供

最高経営責任者の責務において、人事部門は全ての要員のスキルを網羅したリストにより、必要となる要員を明確にしている。

3.2 教育・訓練

品質マニュアルの関連手順書に従って、教育・訓練の必要性を明確にして実施し、要員ごとに教育訓練の記録を維持している。

全ての必要なスキルはリスト化して明確化されており、特に定められた業務については、必要な資格認定を規定している。

4. 輸送容器の製作

4.1 品質管理計画

バスケット製作に係る品質要求事項を満たすために、品質計画を定め実施することが、品質マニュアルの関連手順書及び品質保証計画書に定められている。

品質計画を記載した品質計画書には、製作中及び完了時の製作作業、検査及びテストの各ステップ並びに作成すべき全ての記録が規定され、各作業に適用される文書が明示される。

なお、品質計画書は製作前に承認のために に提出される。 は、この文書に への通知ポイント（ホールドポイント、立会ポイント）を指定する。

4.2 契約内容の確認

契約内容の確認については、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

受注に当たって、要求事項（客先要求、特定の要求、法令要求）の確認、見積内容の確認、契約内容の確認を実施することとしている。

4.3 購買

バスケット製作に関する購買の手順は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

バスケット製作に係る供給者の評価は品質マニュアルの関連手順書に従って行われる。

バスケット製作に係わる供給者(購入先及び外注先)のリストは の承認を受ける。

品質マニュアルの関連手順書に従って、バスケット製作に係る購買品の全ての要求事項を記載した発注書が作成され供給者に指示される。

購買品の検証は、品質マニュアルの関連手順書に記載された手順に従って、受入れ時の検査によって行われる。

4.4 工程管理

バスケット製作の工程は、品質計画書により計画され、管理される。

品質計画書には、製作、検査・試験の全ての工程ごとに適用文書(製作/検査要領書等)が示され、使用される設備は、要求される能力と精度に基づいて選定される。

作業現場における設備維持のために、監視測定が行われ、また、原子力製品の製作における要求事項に適合した環境が維持される。

バスケット製作において発生した不適合は、その処置について文書にて の承認を得ることとなっている。

バスケット製作における特殊工程は、溶接である。

溶接について、溶接技術者により作業者及び工程の認定並びに管理の方法が溶接文書に明確にされ、必要な品質記録は識別され保管される。

4.5 識別及びトレーサビリティ

品質マニュアルの関連手順書に従って、バスケット製作の全段階における識別及びトレーサビリティは確保される。

4.6 顧客支給品の管理

(バスケット製作において、 への申請者からの支給品は無い。)

4.7 検査

検査・試験業務の手順は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

バスケットの製作における検査・試験は、の購入仕様書に規定され、適用される要領書及び作成すべき記録は品質計画書に規定される。

品質マニュアルの関連手順書に従って、購買品の受取り時に、要求事項に適合していることを確認するために検査が実施される。

バスケット製作中の検査は、品質計画書に定められ、実施される。

品質計画書には検査を含む全ての作業工程が記載されており、前の工程が完了するまで次の工程に進まないようになっている。

バスケット製作の最終検査は、品質計画書に定められ実施される。

要求される検査記録は、品質計画書に規定され、品質記録としてまとめられる。

検査記録には、判定基準に従って「合格」又は「不合格」が明確に記載される。

検査に合格しない場合には、不適合品の管理手順が適用される。

バスケットの製作に係る検査記録は、製作完了レコードにまとめられ、に提出される。

4.8 検査、測定及び試験装置の管理

使用する検査、測定及び試験装置の管理の手順は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

各検査、測定及び試験装置について、点検の範囲及び頻度を定め、その記録を維持することが定められている。

測定装置等に関する使用、校正、識別、保管等の管理手順は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

4.9 検査の状態

バスケットの検査・試験の状態は、品質計画書及び検査記録への検査員のサインによって記録され、識別される。品質計画書には、適合・不適合を含む検査・試験の状態が記録される。

5. 測定、分析及び改善

5.1 内部監査

内部品質監査を計画し、実施するための手順は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

監査は定期的に行われる。

監査は、監査される活動から独立した監査員によって実施される。

監査報告書は、是正処置の実施が含まれ、監査を受けた部署の責任者は処置を確実にしなければならない。

監査結果は監査報告書としてまとめられ、マネジメントレビューのインプットとなる。

5.2 不適合品の管理

バスケットの製作における不適合品の識別、記録、不適合処置についての手順は、品質マニュアルの関連手順書に定められている。

この手順には不適合品の処置に関する管理、各段階の責任者が規定されている。

不適合品の検証については、定められた手順に従って処置される。

5.3 改善

是正及び予防処置のプロセスは、品質マニュアルの関連手順書に原因の特定、評価、再発防止等の処置及びその記録等について定められ、原因を除去する処置がとられる。

(添4) 別紙

別冊 記録確認による検査の結果

(添4) 別紙-1 MX6-108

(添4) 別紙-2 MX6-110

1. 材料検査記録

- (1) 材料試験成績書記載事項の確認 (本体①②⑤) 添4一別一1-1
 本体①:内筒、胴ガセット、胴外板
 本体②:上部フランジ、底板
 本体⑤:□プレート
- (2) 材料試験成績書記載事項の確認 (本体③④) 添4一別一1-9
 本体③:トラニオン
 本体④:トラニオン取付けボルト
- (3) 材料試験成績書記載事項の確認 (本体⑥⑦⑧) 添4一別一1-13
 本体⑥:ハンドリングベルト(上部/下部ベルト)
 本体⑦:吊りハンドル、吊りハンドル取付けピン
 本体⑧:連結ボルト
- (4) 材料試験成績書記載事項の確認 (蓋部) 添4一別一1-19
- (5) 材料試験成績書記載事項の確認 (バスケット) 添4一別一1-23
- (6) 材料試験成績書記載事項の確認 (前部・後部衝撃吸収カバー) 添4一別一1-30
- (7) 緩衝材(□材)(前部・後部衝撃吸収カバー)の□測定結果の確認 添4一別一1-33
- (8) レジンの材料検査(その1) 素材のミルシート及び□の確認 添4一別一1-36
- (9) レジンの材料検査(その2) 製作者の□記録の確認 添4一別一1-44

2. 寸法検査記録

- (1) 本体(胴ガセット板厚)の寸法測定 添4一別一1-47
 (添付書類3(ロ)一第B.2 図 参照)
- (2) トラニオンの寸法測定 添4一別一1-52
 (添付書類3(ロ)一第B.3 図 参照)
- (3) ハンドリングベルトの寸法測定 添4一別一1-56
 (添付書類3(ロ)一第B.4 図 参照)
- (4) 本体の寸法測定 添4一別一1-62
 (添付書類3(ロ)一第B.1 図 参照)
- (5) 蓋部の寸法測定 添4一別一1-67
 (添付書類3(ロ)一第B.5 図 参照)
- (6) 前部衝撃吸収カバーの寸法測定 添4一別一1-70
 (添付書類3(ロ)一第B.6 図 参照)
- (7) 後部衝撃吸収カバーの寸法測定 添4一別一1-73
 (添付書類3(ロ)一第B.7 図 参照)
- (8) バスケットの寸法測定 添4一別一1-76
 (添付書類3(ロ)一第B.8 図 参照)

3.	溶接検査記録	
3.1.	開先検査	
(1)	溶接部の開先検査記録の確認.....	添 4－別－1－79
3.2.	液体浸透探傷検査	
(1)	溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認.....	添 4－別－1－81
(2)	溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認.....	添 4－別－1－94
(3)	溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認.....	添 4－別－1－96
(4)	溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認.....	添 4－別－1－99
3.3.	放射線透過検査	
(1)	溶接部の放射線透過検査記録の確認.....	添 4－別－1－101
4.	外観検査記録	
(1)	外観の目視による確認.....	添 4－別－1－105
5.	耐圧検査記録	
(1)	輸送容器の耐圧性能の確認.....	添 4－別－1－107
6.	気密漏えい検査記録	
6.1.	二重 O リング部の気密漏えい検査	
(1)	輸送容器の二重 O リング部の密封性能の確認.....	添 4－別－1－109
6.2.	密封容器の気密漏えい検査	
(1)	輸送容器の密封容器の密封性能の確認.....	添 4－別－1－112
7.	遮蔽性能検査記録	
7.1.	ガンマ線遮蔽性能検査	
(1)	素材の.....結果の確認.....	添 4－別－1－115
7.2.	中性子遮蔽性能検査	
(1)	レジンの材料検査結果及び中性子遮蔽寸法検査結果の確認.....	添 4－別－1－117
8.	遮蔽寸法検査記録	
8.1.	ガンマ線遮蔽寸法検査	
(1)	ガンマ線遮蔽寸法測定.....	添 4－別－1－119
8.2.	中性子遮蔽寸法検査	
(1)	中性子遮蔽寸法測定.....	添 4－別－1－127

(添4)別紙1 目次

頁

9. 吊上荷重検査記録	
(1) トラニオンの強度の確認	添4-別-1-134
(2) ハンドリングベルトの強度の確認.....	添4-別-1-136
10. 重量検査記録	
(1) 輸送容器の重量の確認	添4-別-1-138
11. 未臨界検査記録	
(1) ロジメントの化学成分の確認及び寸法測定、 バスケットの外観検査結果の確認	添4-別-1-140
12. 取扱い検査記録	
(1) 輸送容器の取扱い作業の確認.....	添4-別-1-144

(添 4)－別紙1 検査要領リスト

検査項目	検査要領
1. 材料検査.....	添付書類 3 「(口)－A 材料検査」
2. 寸法検査.....	添付書類 3 「(口)－B 寸法検査」
3. 溶接検査.....	添付書類 3 「(口)－C 溶接検査」
4. 外観検査.....	添付書類 3 「(口)－D 外観検査」
5. 耐圧検査.....	添付書類 3 「(口)－E 耐圧検査」
6. 気密漏えい検査.....	添付書類 3 「(口)－F 気密漏えい検査」
7. 遮蔽性能検査.....	添付書類 3 「(口)－G 遮蔽性能検査」
8. 遮蔽寸法検査.....	添付書類 3 「(口)－H 遮蔽寸法検査」
9. 吊上荷重検査.....	添付書類 3 「(口)－J 吊上荷重検査」
10. 重量検査.....	添付書類 3 「(口)－K 重量検査」
11. 未臨界検査.....	添付書類 3 「(口)－L 未臨界検査」
12. 取扱い検査.....	添付書類 3 「(口)－N 取扱い検査」

材料検査記録 Material Inspection Record			
検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体①②⑤) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body①②⑤).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-1

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体①②⑤)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body①②⑤).

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	内筒 Inner shell		良 Good	別紙-1 Appendix-1
(2)	胴ガセット Stiffener		良 Good	別紙-2 Appendix-2
(3)	胴外板 External plate		良 Good	別紙-3 Appendix-3
(4)	上部フランジ Top flange	良 Good	別紙-4 Appendix-4	
(5)	底板 Bottom	良 Good	別紙-5 Appendix-5	
(6)	プレート plate	良 Good	別紙-6 Appendix-6	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 内 筒
Part : Inner shell

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result:

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 胴ガセット
Part : Stiffener

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 胴外板
Part : External plate

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 上部フランジ
Part : Top flange

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity:

(1) 結果 :
result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 底 板
Part : Bottom

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 プレート
Part : plate

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 化学成分 :
Chemical Composition :

	<input type="text"/>
規定値 Specification (%)	<input type="text"/>
分析値 Result (%)	

材料検査記録
Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体③④) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body③④).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-2

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体③④)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body③④).

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	トラニオン Trunnion		良 Good	別紙-1 Appendix-1
(2)	トラニオン取付けボルト Trunnion fixing bolt		良 Good	別紙-2 Appendix-2

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 トラニオン
Part : Trunnion

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 トラニオン取付けボルト
Part : Trunnion fixing bolt

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
CODAP 2005 division 2	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 (*) :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

(*) の規格により、化学成分に を適用
According to the note of , specification of chemical composition for is applied.

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2022 年 9 月 14 日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体⑥⑦⑧) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body⑥⑦⑧).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-3

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体⑥⑦⑧)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body⑥⑦⑧).
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	ハンドリングベルト (上部/下部ベルト) Handling belt (Upper/lower belts)		良 Good	別紙-1 Appendix-1
(2)	吊りハンドル Lifting handle		良 Good	別紙-2 Appendix-2
(3)	吊りハンドル取付けピン Lifting handle pin		良 Good	別紙-3 Appendix-3
(4)	連結ボルト Connecting bolt		良 Good	別紙-4 Appendix-4

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 吊りハンドル
Part : Lifting handle

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
GODAP 2005 division 2	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 吊りハンドル取付けピン
Part : Lifting handle pin

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
GODAP 2005 division 2	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 連結ボルト
Part : Connecting bolt

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 (*) :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

(*) の規格により、化学成分に を適用
According to the note of , specification of chemical composition for is applied.

材料検査記録
Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (蓋部) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Lid parts).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-4

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (蓋部)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Lid parts).

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	蓋板 Lid		良 Good	別紙-1 Appendix-1
(2)	蓋板締付けボルト Lid tightening bolt		良 Good	別紙-2 Appendix-2

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 蓋 板
Part : Lid

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 蓋板締付けボルト
Part : Lid tightening bolt

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good.

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good.

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料検査記録
Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (バスケット) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Basket).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-5

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (バスケット)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Basket).

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	ロジメント Lodgment		良 Good	別紙-1 Appendix-1
(2)			良 Good	別紙-2 Appendix-2
(3)			良 Good	別紙-3 Appendix-3
(4)	アルミスペーサー Aluminum spacer		良 Good	別紙-4 Appendix-4
(5)			良 Good	別紙-5 Appendix-5

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 ロジメント(バスケット)
Part : Lodgment (Basket)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good.

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 (バスケット)
Part : (Basket)

2. 材料規格 : (化学成分:)
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 [] (バスケット)
Part : [] (Basket)

2. 材料規格 : [] (化学成分: [])
Material Code : []

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 アルミスペーサー(バスケット)
Part : Aluminum spacer (Basket)

2. 材料規格 : (化学成分:)
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 [] (バスケット)
Part : [] (Basket)

2. 材料規格 : []
Material Code :

3. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材 料 検 査 記 録

Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2022 年 9 月 14 日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (前部・後部衝撃吸収カバー) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Shock absorbing covers).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachement.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-6

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (前部・後部衝撃吸収カバー)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Shock absorbing covers).

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	外板、 <input type="text"/> Outer plate, <input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good	別紙-1 Appendix-1
	<input type="text"/>			

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-108 外板、 (前部・後部衝撃吸収カバー)
Part : Outer plate, (Shock absorbing covers)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料検査記録

Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 緩衝材 () 材 (前部・後部衝撃吸収カバー) の () 測定結果の確認 Inspection: Check of () measurement report of Shock absorber () (Shock absorbing covers).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-7

材料検査/検査結果
Material Inspection Record

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Material Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 緩衝材 ()材 (前部・後部衝撃吸収カバー)の 測定結果の確認
Inspection: Check of measurement report of Shock absorber () (Shock absorbing covers).
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

材料名称 Material name	検査結果 Results	参照 Reference
)材)Wood	良 Good	別紙-1 Appendix-1

材料検査成績書要約
SUMMARY OF MATERIAL INSPECTION RECORDS

1. 部 位 : MX6-108 緩衝材 () 材 (前部・後部衝撃吸収カバー)
Part : Shock absorber () (Shock absorbing covers)

2. 材料名称 : () 材
Material name : () wood

3. () :
() :

規定値 Specification	
試験値 Result	

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2022 年 9 月 14 日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : レジンの材料検査(その1)
Inspection: Material inspection of resin (Part1).
 - ・ 素材のミルシート及び の確認
Confirmation of the materials and check of

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachement.

4. 判 定 : **合 格**
Judgment :

5. 備 考 : 特になし
Remarks :

No.R1-8

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : レジンの材料検査(その1)
Inspection: Material inspection of resin (Part1).
・ 素材のミルシート及び [] の確認
Confirmation of the materials and check of []

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

レジンのロット番号 Lot number of resin	検査項目 Items	検査結果 Results	参照 Reference
[]	素材のミルシート の確認 Confirmation of the materials	良 Good	別紙-1 Appendix-1
	[] の確認 Check of [] []	良 Good	別紙-2 Appendix-2

素材のミルシートの確認
Confirmation of the materials

レジンのロット番号 :
Resin Lot No. :

素材 Materials	製品名 Product name	ミルシート記載 Material certificates	
		製造番号 Lot No.	品名 Article

____の確認
Check of _____

1. レジンのロット番号: _____
Resin Lot No.:

2. _____

	参 照 Reference
	別添-2.1 Appendix2-1
	別添-2.2 Appendix2-2

3. _____: 別添-2.2 参照
_____: See Appendix-2.2

4. _____: 別添-2.3 参照
_____: See Appendix-2.3

	判定基準 Criteria	算定値 Calculated value

レジン中の
 in resin

1. レジンのロット番号:
Resin Lot No.:

2. レジン中の の算定
Calculation of in resin

2.1

レジン中の の = / C =
 of in resin

2.2

レジン中の の = / C =
 of in resin

2.3

レジン中の の = / C =
 of in resin

2.4

① のレジン中 = / C
 of

② のレジン中 = / C
 of

③ のレジン中 = / C
 of

レジン中の の = ①+②+③ =
 of in resin

注記) 記号 の値は別表-1 に、、C の値は別表-2 にそれぞれ示す。
また、とする。

Note) Values of are referred to Table-1 and 、C are referred to Table-2 respectively.

別表-1 ミルシートの記載
Table-1 Material certificate

素材名称 Material	製造番号 Lot No.	ミルシートの記載 Material certificate	記号

別表-2
Table-2

素材 Material	<input type="text"/>	記号
		<input type="text"/>
合計 Total		C

レジンの 測定及び 結果
Results of measurement and of resin

1. レジンのロット番号:
Resin Lot No.:

2. 結果:
Results:

<input type="text"/> 測定結果 Results of <input type="text"/> measurement		<input type="text"/> 結果 Results of <input type="text"/>	
試料 Specimen	測定結果 Results <input type="text"/>	試料 Specimen	<input type="text"/>
平均 Average	<input type="text"/>	平均 Average	<input type="text"/>

の算出
Calculation of

レジンのロット番号:
Resin Lot No.:

	<input type="text"/>
A	
B	
C	
D	
E	
F	

* の計算に際しては A~E の数値をそのまま以下の式に代入する。

$$F = A \times B \times C / D \times E \times 0.01$$

は下式により求める。

is obtained by the following equation.

	<input type="text"/>
G	
H	

** の計算に際しては F, G の数値をそのまま以下の式に代入する。

$$H = F \times G \times 0.01$$

材 料 検 査 記 録

Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2022 年 9 月 14 日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : レジンの材料検査(その2)
Inspection: Material inspection of resin (Part2).
 - ・ 製作者の 記録の確認
Check of report of manufacturer

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachement.

4. 判 定 : 合 格
Judgment :

5. 備 考 : 特になし
Remarks :

No.R1-9

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : レジンの材料検査(その2)
Inspection: Material inspection of resin (Part2).
・ 製作者の 記録の確認
Check of report of manufacturer

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査項目 Items	検査結果 Results	参照 Reference
<input type="text"/> 記録の確認 Checking conformity of <input type="text"/>	良 Good	別紙-1 Appendix-1

素材の [] に係る結果の要約
Summary of [] results of materials

輸送容器製造番号: MX6-108
Packaging serial No. :

素 材 Materials	[]	[]		[]
		規定値 Specified value	範 囲 Range	

*1

[]

寸法検査記録

Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 本体 (胴ガセット板厚) の寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Body. (thickness of stiffeners)</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-1

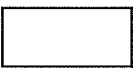
寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 本体 (胴ガセット板厚) の寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Body. (thickness of stiffeners)

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (T1-1)		別紙-1 に示す。 As stated in the appendix-1.	良 Good	2010.07.13

検査位置は図-1参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 1.

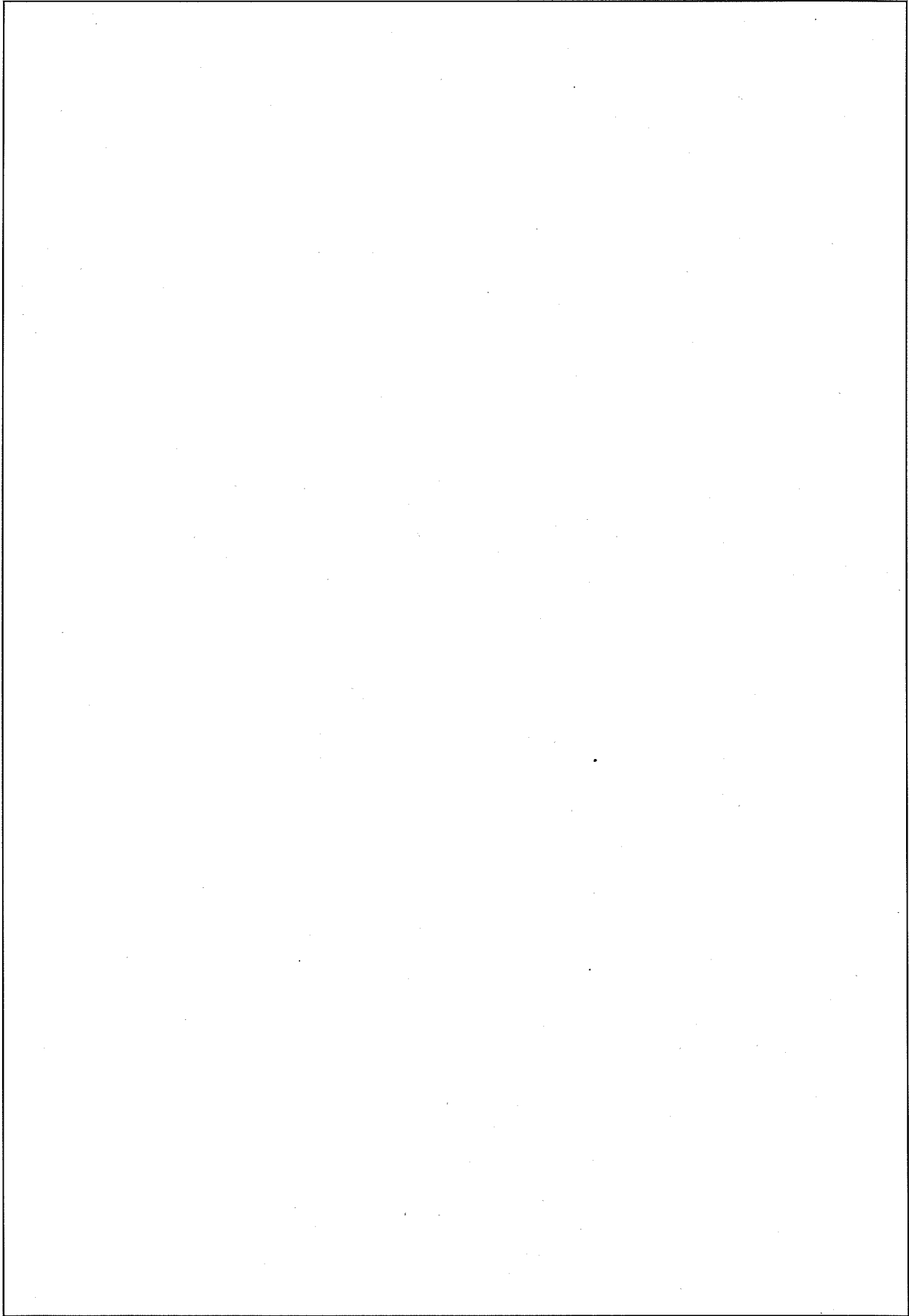
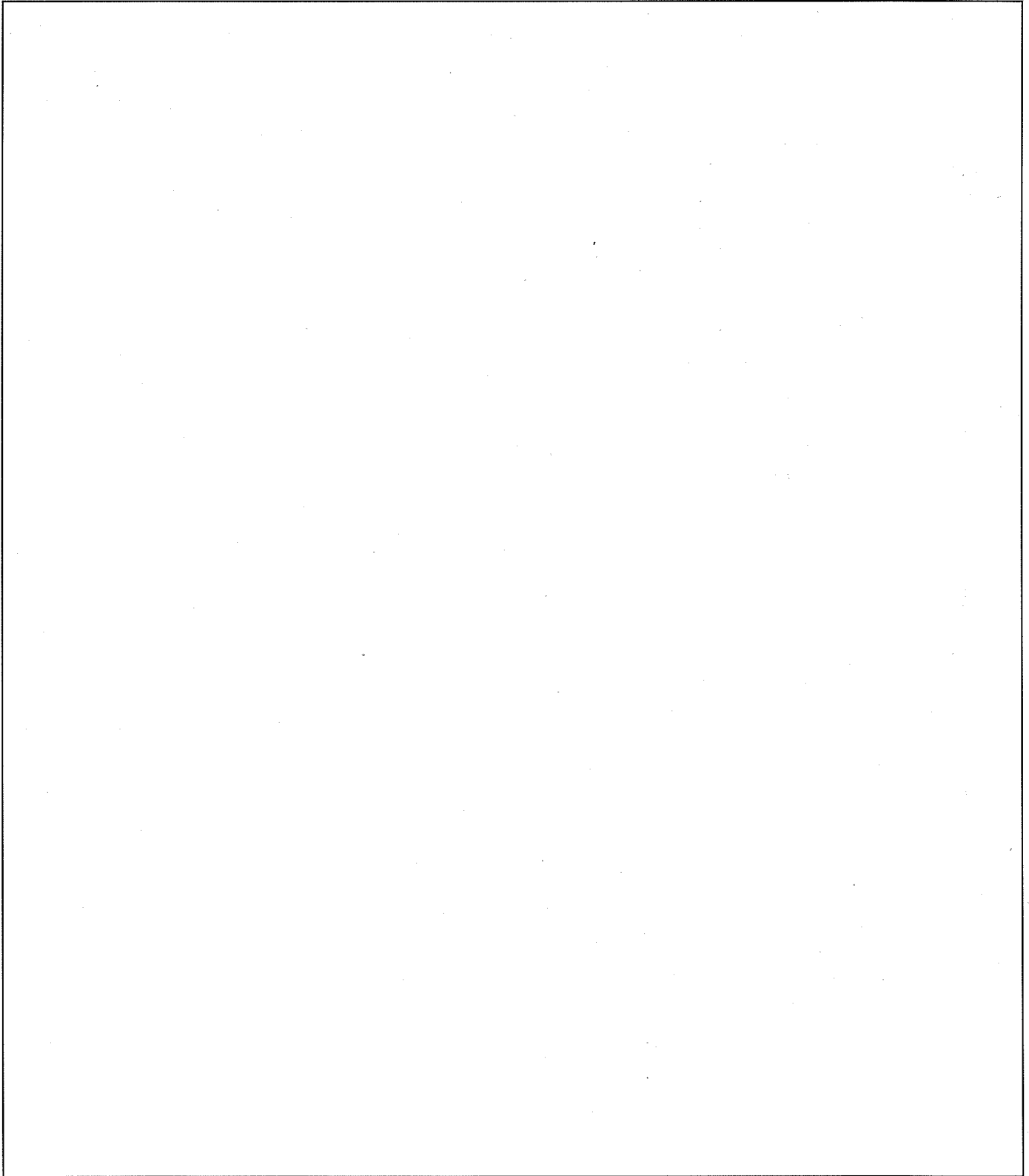


図-1 本体(胴ガゼット板厚)寸法測定位置

Figure-1 Location of measurement for Body (thickness of stiffeners)

胴ガセットの板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of stiffeners



胴ガセット板厚測定位置
Measurement Position.

胴ガゼットの板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of stiffeners

[輸送容器製造番号: MX6-108]
Packaging serial No.

胴ガゼット番号 Stiffener No.	測定値 Measurement (mm)	判定基準 Acceptance Criteria (mm)

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : トラニオンの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Trunnions.

3. 検査結果 : 添付-1~2に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment-1 to 2.

4. 判定 : 合格
Judgment:

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-2

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

添付-1
Attachment-1

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : トラニオンの寸法測定 (1/2)
Inspection: Dimensional Inspection of the Trunnions.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	トラニオン Trunnions (D2-1)			良 Good	2021.10.20
(2)	トラニオン Trunnions (D2-2)			良 Good	2021.10.20
(3)	トラニオン Trunnions (D2-3)			良 Good	2021.10.20
(4)	トラニオン Trunnions (T2-1)			良 Good	2021.10.20

検査位置は図-2 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 2.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

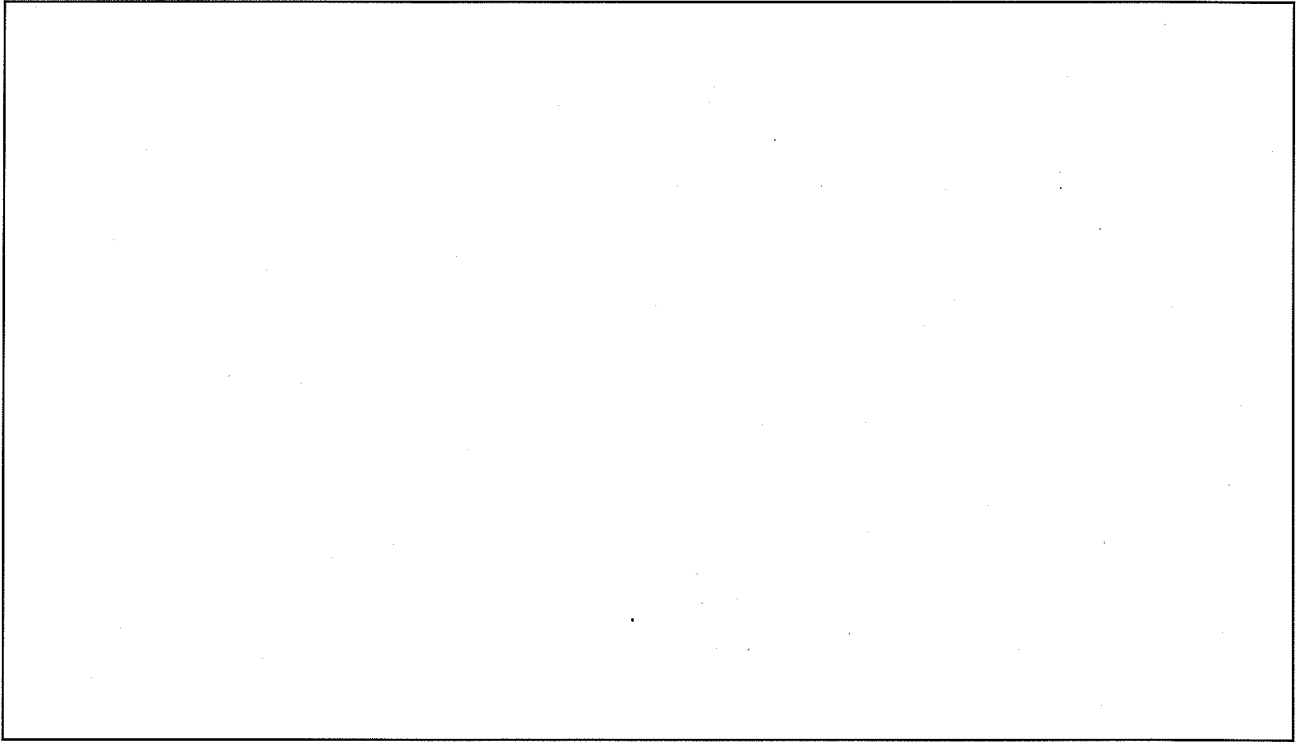
添付一2
Attachment-2

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : トラニオンの寸法測定(2/2)
Inspection: Dimensional Inspection of the Trunnions.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	トラニオン Trunnions (D3-1)			良 Good	2021.10.20
(2)	トラニオン Trunnions (D3-2)			良 Good	2021.10.20
(3)	トラニオン Trunnions (D3-3)			良 Good	2021.10.20
(4)	トラニオン Trunnions (T3-1)			良 Good	2021.10.20

検査位置は図一2 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 2.



単位:mm
Unit

図-2 トラニオン寸法測定位置
Figure-2 Location of measurement for Trunnion

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

3. 検査結果 : 添付-1~4に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment-1 to 4.

4. 判定 : 合格
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-3

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

添付一1
Attachment-1

1. 検査対象 : MX6-108

Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による

Inspection method, Acceptance criteria :

According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定(1/4)

Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :

Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (D8-1)			良 Good	2022.01.27
				良 Good	2022.01.27
(2)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (D8-2)			良 Good	2022.01.27
				良 Good	2022.01.27
(3)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-1)			良 Good	2022.01.27
				良 Good	2022.01.27

検査位置は図-3 参照。

Measuring positions shall be according to the Figure - 3.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

添付-2
Attachment-2

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定(2/4)
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-2)			良 Good	2022.01.27
				良 Good	2022.01.27
(2)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-3)			良 Good	2022.01.27
				良 Good	2022.01.27
(3)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (D8-3)			良 Good	2022.01.27
				良 Good	2022.01.27
(4)	ハンドリング ベルト Handling belts (L8-1)			良 Good	2022.01.27
				良 Good	2022.01.27

検査位置は図-3 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 3.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

添付-3
Attachment-3

1. 検査対象 : MX6-108

Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による

Inspection method, Acceptance criteria :

According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定 (3/4)

Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :

Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-4)			良 Good	2022.01.27
				良 Good	2022.01.27
(2)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-5)			良 Good	2022.01.27
				良 Good	2022.01.27
(3)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (D8-4)			良 Good	2022.01.27
				良 Good	2022.01.27

検査位置は図-3 参照。

Measuring positions shall be according to the Figure - 3.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

添付一4
Attachment-4

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定(4/4)
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-2)			良 Good	2022.01.27
				良 Good	2022.01.27
(2)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-3)			良 Good	2022.01.27
				良 Good	2022.01.27
(3)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-4)			良 Good	2022.01.27
				良 Good	2022.01.27
(4)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-5)			良 Good	2022.01.27
				良 Good	2022.01.27

検査位置は図一3 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 3.

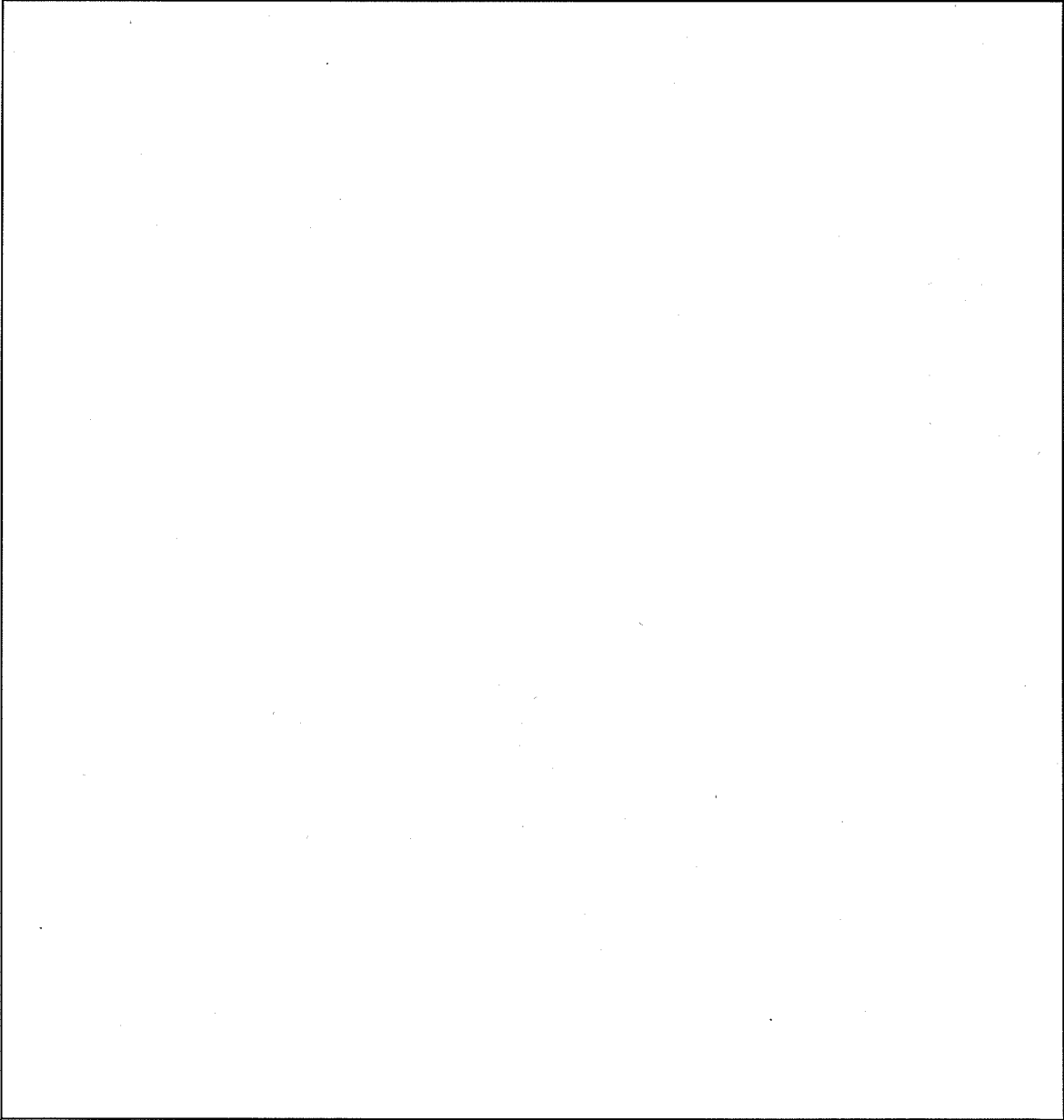
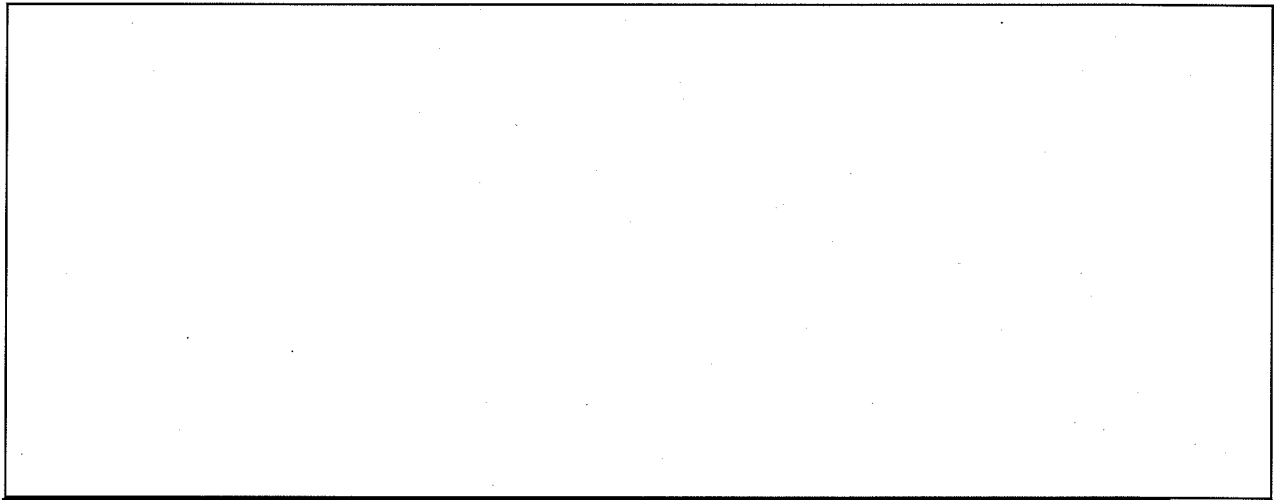


図-3 ハンドリングベルト寸法測定位置
Figure-3 Location of measurement for Handling belt

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 本体の寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Body.</p> <p>3. 検査結果 : 添付-1~3に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment-1 to 3.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment:</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-4

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 本体の寸法測定(1/3)
Inspection: Dimensional Inspection of the Body.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (L1-1)			良 Good	2021.10.20
(2)	本体 Body (L1-2)			良 Good	2021.10.20
(3)	本体 Body (L1-3)			良 Good	2021.10.20
(4)	本体 Body (L1-4)			良 Good	2021.10.20

検査位置は図-4 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 4.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 本体の寸法測定 (2/3)
Inspection: Dimensional Inspection of the Body.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (D1-1)			良 Good	2021.10.20
(2)	本体 Body (D1-2)			良 Good	2021.10.20
(3)	本体 Body (D1-3)			良 Good	2021.10.20

検査位置は図-4 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 4.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

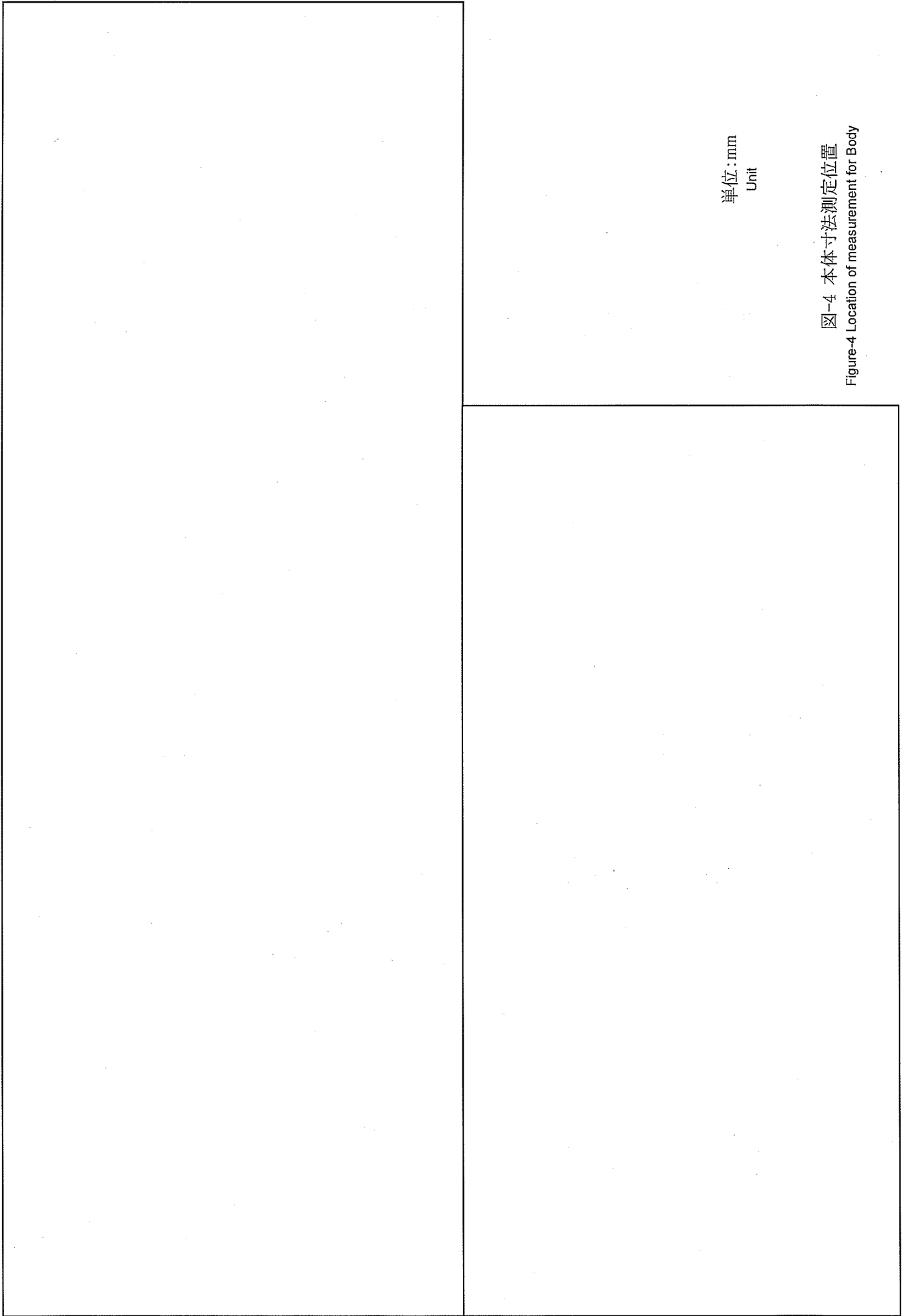
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 本体の寸法測定 (3/3)
Inspection: Dimensional Inspection of the Body.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (L2-1)			良 Good	2022.01.27
(2)	本体 Body (L2-2)			良 Good	2022.01.27
(3)	本体 Body (L3-1)			良 Good	2022.01.27

検査位置は図-4 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 4.



單位: mm
Unit

圖-4 本体寸法測定位置
Figure-4 Location of measurement for Body

寸法検査記録

Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 蓋部の寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Lid parts.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-5

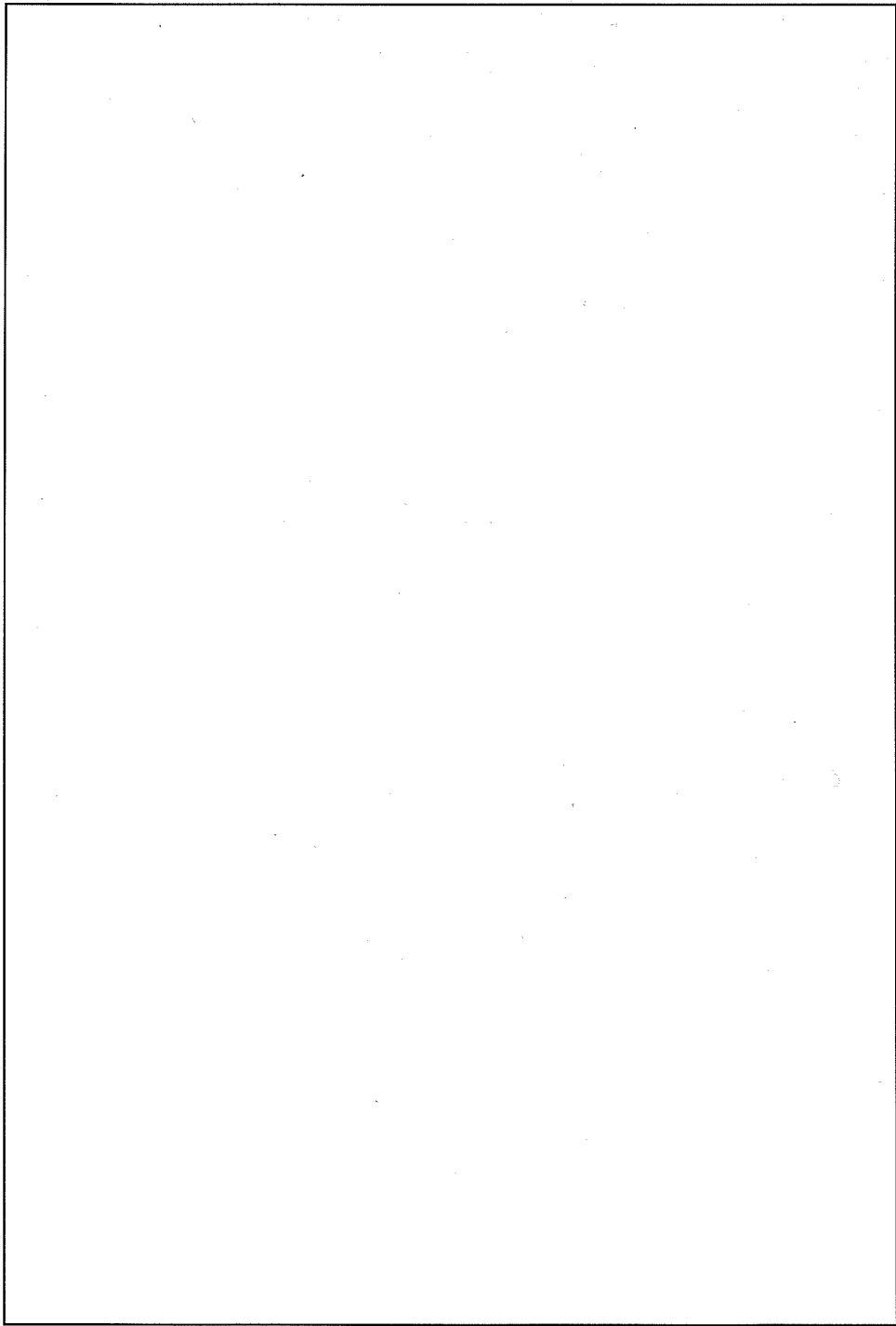
寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 蓋部の寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Lid parts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	蓋部 Lid parts (D4-1)			良 Good	2021.10.20
(2)	蓋部 Lid parts (D4-2)			良 Good	2021.10.20
(3)	蓋部 Lid parts (D4-3)			良 Good	2021.10.20

検査位置は図-5 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 5.



單位: mm
Unit

圖-5 蓋部寸法測定位置
Figure-5 Location of measurement for Lid

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 前部衝撃吸収カバーの寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Top Shock absorbing cover.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-6

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

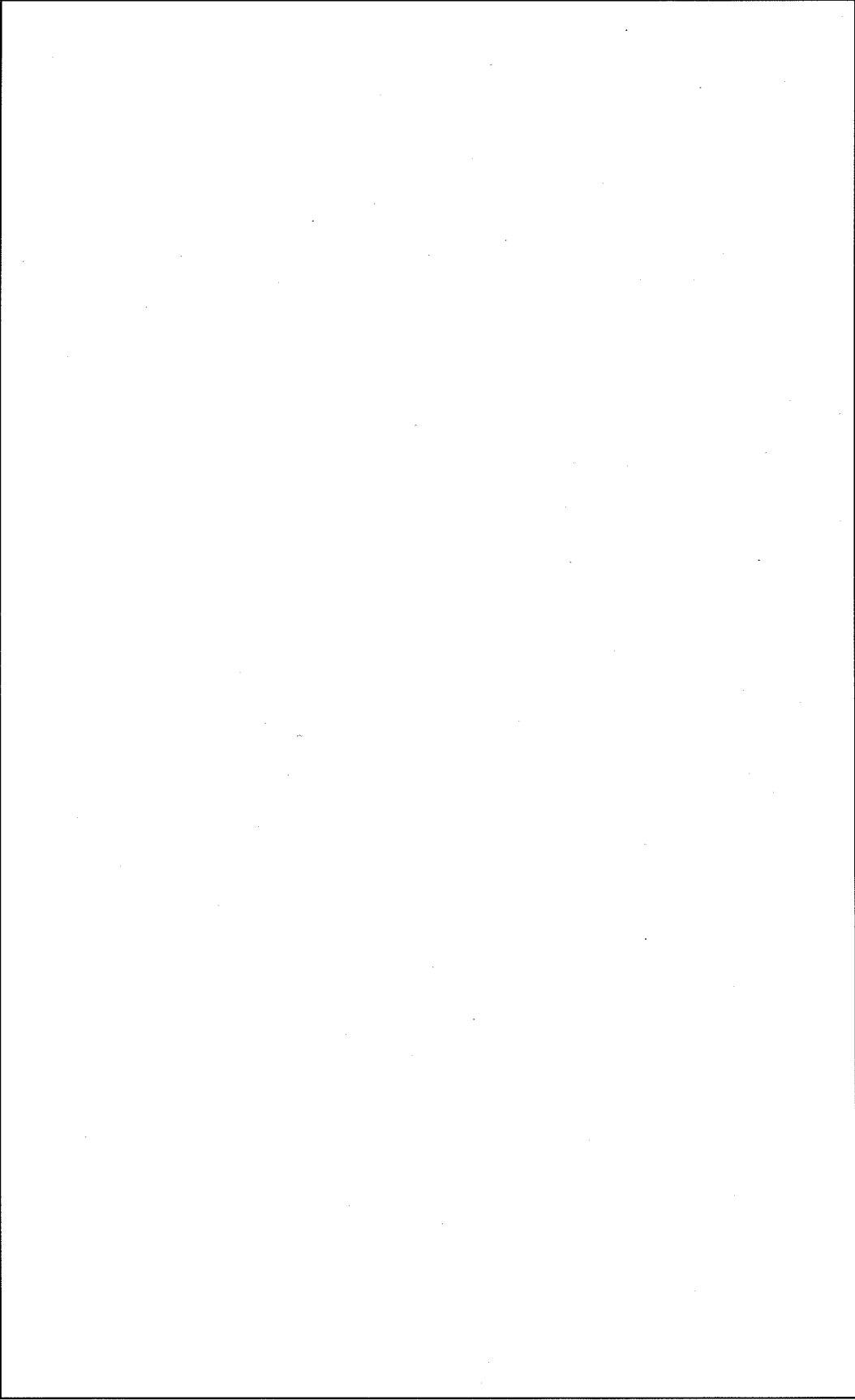
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 前部衝撃吸収カバーの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Top Shock absorbing cover.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (D5-1)			良 Good	2021.10.20
(2)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (D5-2)			良 Good	2021.10.20
(3)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (D5-3)			良 Good	2021.10.20
(4)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (L5-1)			良 Good	2021.10.20

検査位置は図-6 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 6.



単位:mm

Unit

図-6 前部衝撃吸収カバースト法測定位置

Figure-6 Location of measurement for Top SAC

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 後部衝撃吸収カバーの寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Rear Shock absorbing cover.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-7

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 後部衝撃吸収カバーの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Rear Shock absorbing cover.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (D6-1)			良 Good	2021.10.20
(2)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (D6-2)			良 Good	2021.10.20
(3)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (D6-3)			良 Good	2021.10.20
(4)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (L6-1)			良 Good	2021.10.20

検査位置は図-7 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 7.

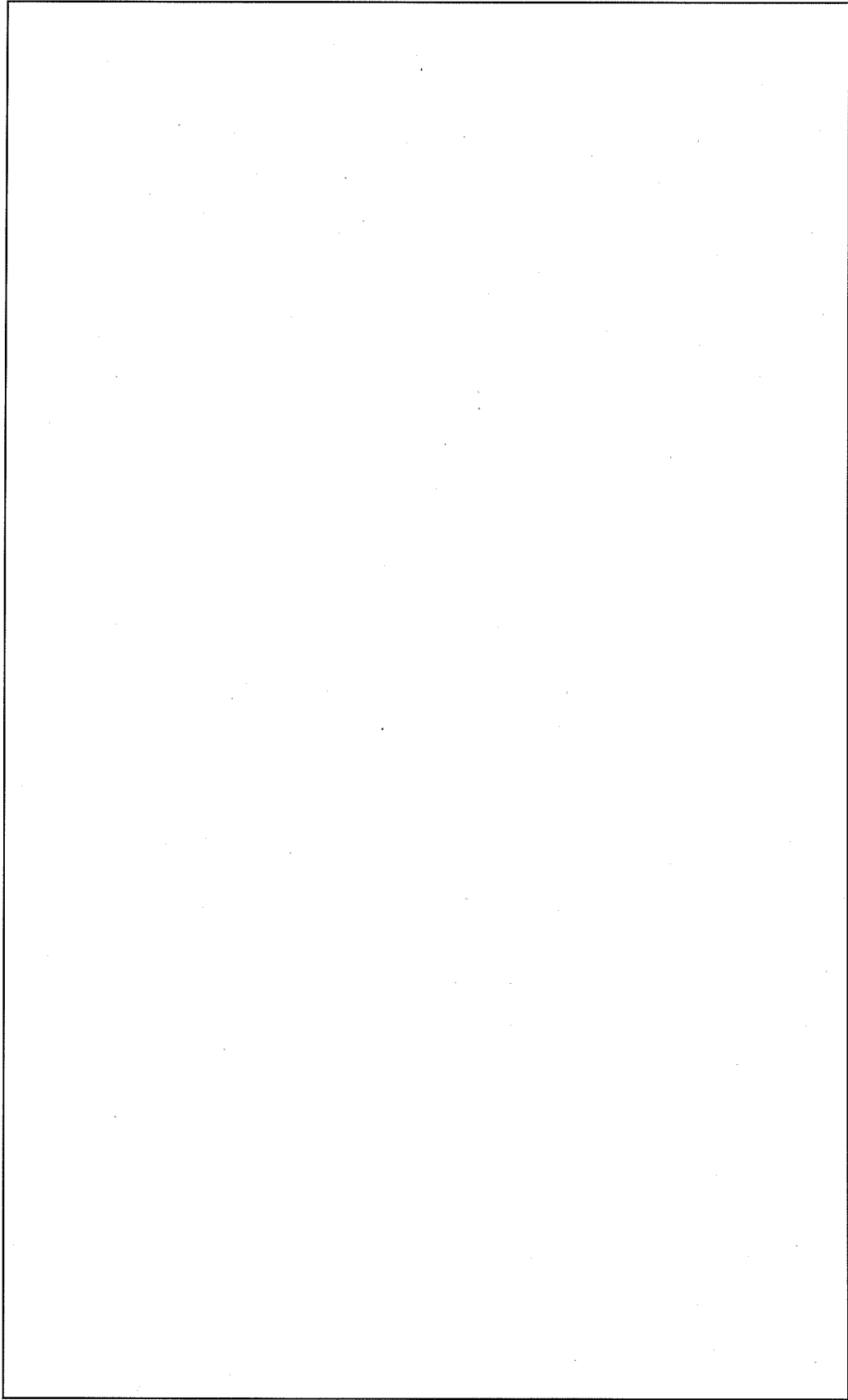


図-7 後部衝撃吸収力バニーン法測定位置
Figure-7 Location of measurement for Rear SAC

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : バスケットの寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Basket.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment:</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-8

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

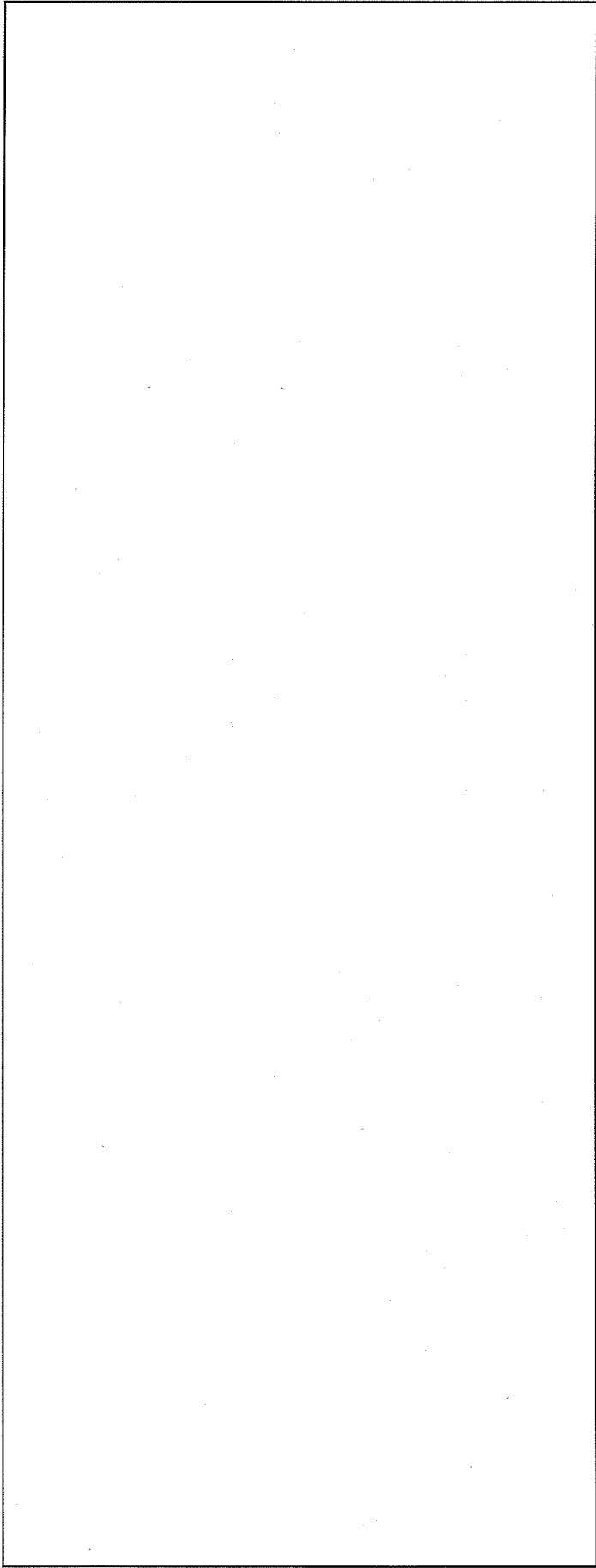
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : バスケットの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Basket.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	バスケット Basket (L7-1)			良 Good	2022.02.02
(2)	バスケット Basket (D7-1)			良 Good	2022.02.02

検査位置は図-8 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 8.



単位:mm
Unit

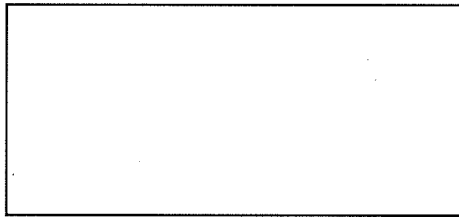
図-8 バスケット寸法測定位置
Figure-8 Location of measurement for Basket

溶接検査記録(開先検査)
Fit up Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(開先検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Fit up Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 以下の溶接部の開先検査記録の確認
Inspection: Check of Fit up Inspection report for the welded joint of the following parts.



3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判定 : 合格
Judgment:

5. 備考 : 特になし
Remarks:

No.R3-1

溶接検査(開先検査)/検査結果
Result of Fit up Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 検査位置 :
Location:

--	--

3. 検査結果 :
Results:

検査位置 Location	外観検査 Visual inspection		寸法検査 Dimensional inspection		
	実施日 Date of Operation	検査結果 Results	実施日 Date of Operation		検査結果 Results
①	2010.05.27	良 Good	2010.05.27		良 Good
②	2010.05.27	良 Good	2010.05.27		良 Good
③	2010.05.27	良 Good	2010.05.27		良 Good
④	2010.10.28	良 Good	2010.06.28		良 Good
⑤	2010.06.21	良 Good	2010.06.21		良 Good
⑥	2010.06.08	良 Good	2010.06.08		良 Good
⑦	2010.09.29	良 Good	2010.09.29		良 Good

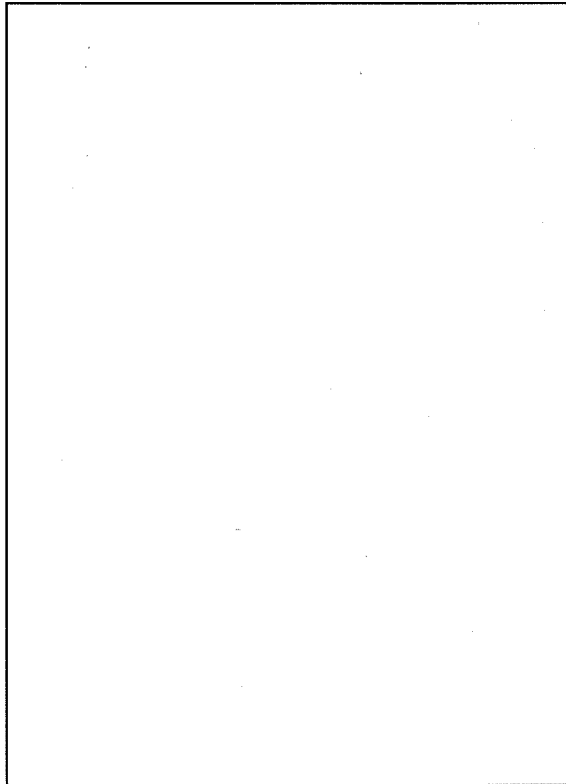
* 判定基準
Criteria

--

溶接検査記録(液体浸透探傷検査)
Liquid Penetrant Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(液体浸透探傷検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Liquid Penetrant Examination Procedure Specification.
2. 検査内容 : 以下の溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認
Inspection: Check of Liquid Penetrant Examination report on the welding joints of the following parts.



3. 検査結果 : 添付-1~12に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachments-1 to 12.
4. 判定 : 合格
Judgment :
5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R3-2

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査位置 Location	実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
①	2010.06.02	①	良 Good
	2010.06.02		良 Good
	2010.06.08		
	2010.06.02		良 Good
	2010.06.08		
	④		2010.07.01
⑤	2010.06.22	良 Good	

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.06.14	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.09.30	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.08.24	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.10.12	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.10.12	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2011.01.12	<input type="text"/>	良 Good
2011.04.26	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2011.01.12	<input type="text"/>	良 Good
2011.04.26		良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2011.04.26	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2011.04.26	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2011.03.16	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

--

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2011.04.26	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査記録(液体浸透探傷検査)

Liquid Penetrant Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(液体浸透探傷検査)による。
 Inspection method, Acceptance criteria :
 According to the Liquid Penetrant Examination Procedure Specification.

2. 検査内容 : 以下の溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認
 Inspection: Check of Liquid Penetrant Examination report on the welding joints of the following parts.

3. 検査結果 : 添付に示す。
 Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判定 : **合格**
 Judgment :

5. 備考 : 特になし
 Remarks :

No.R3-3

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査位置 Location	実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
①	2010.08.27	<input type="text"/>	良 Good
②	2010.08.27		良 Good

溶接検査記録(液体浸透探傷検査)
Liquid Penetrant Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(液体浸透探傷検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Liquid Penetrant Examination Procedure Specification.

2. 検査内容 : 以下の溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認
Inspection: Check of Liquid Penetrant Examination report on the welding joints of the following parts.

3. 検査結果 : 添付-1~2に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachments-1 to 2.

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R3-4

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.10.25	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.10.29	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査記録(液体浸透探傷検査)
Liquid Penetrant Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(液体浸透探傷検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Liquid Penetrant Examination Procedure Specification.

2. 検査内容 : 以下の溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認
Inspection: Check of Liquid Penetrant Examination report on the welding joints of the following parts.

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判定 : **合格**
Judgment:

5. 備考 : 特になし
Remarks:

No.R3-5

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2021.09.17	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査記録(放射線透過検査)

Radiographic Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(放射線透過検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Radiographic Examination Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 以下の溶接部の放射線透過検査記録の確認 Inspection: Check of Radiographic Examination report for the welded joint of the following parts.</p> <div style="border: 1px solid black; width: 200px; height: 100px; margin: 10px auto;"></div> <p>3. 検査結果 : 添付-1~3に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachments-1 to 3.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment:</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks:</p>			

No.R3-6

溶接検査(放射線透過検査)/検査結果
Result of Radiograph Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査位置 Location	実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
①	2010.06.07		良 Good
	2010.06.07		良 Good
②	2010.06.09		良 Good
	2010.06.07		良 Good
③	2010.06.09		良 Good
	2010.07.02		良 Good
④	2010.06.22		良 Good

溶接検査(放射線透過検査)/検査結果
Result of Radiograph Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.06.16	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(放射線透過検査)/検査結果
Result of Radiograph Examination

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.09.30	<input type="text"/>	良 Good

外 観 検 査 記 録 Visual Inspection Record			
検 査 年 月 日 Date of Inspection	2022 年 9 月 20 日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 外観検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Visual Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 外観の目視による確認 Inspection: Visual inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R4-1

外観検査/検査結果
Result of Visual Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 外観検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Visual Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 外観の目視による確認
Inspection: Visual inspection.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of inspection	検査結果 Results	実施日 Date of Inspection
本体 Body	良 Good	2021.10.21 2022.01.25 2022.03.02 2022.03.14
蓋部 Lid parts	良 Good	2022.03.02
前部衝撃吸収カバー Top Shock absorbing cover	良 Good	2021.10.21
後部衝撃吸収カバー Rear Shock absorbing cover	良 Good	2021.10.21
バスケット Basket	良 Good	2022.02.02

耐 圧 検 査 記 録

Pressurized Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2022 年 9 月 20 日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 耐圧検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Pressurized Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の耐圧性能の確認 Inspection: Pressurized Inspection of the Packaging.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachement.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R5-1

耐圧検査/検査結果
Result of Pressurized Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 耐圧検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Pressurized Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 輸送容器の耐圧性能の確認
Inspection: Pressurized Inspection of the Packaging.
4. 検査条件 :
Test Condition:

項目 Items	条件 Conditions
検査圧力 Test pressure	<input type="text"/> MPa G
保持時間 Holding time	<input type="text"/> 分 minutes

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

項目 Item	検査結果 Result	実施日 Date of Test
外観検査 Visual Inspection	良 Good	2021.05.12

気密漏えい検査記録 Leak tightness Inspection Record			
検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の二重Oリング部の密封性能の確認 Inspection: Leak tightness Inspection for gaskets of the Packaging.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks:</p>			

No. R6-1

気密漏えい検査/検査結果
Result of Leak tightness Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 輸送容器の二重リング部の密封性能の確認
Inspection: Leak tightness Inspection for gaskets of the Packaging.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of Test	漏えい率 Leak Rate	検査結果 Result	実施日 Date of Test	
蓋板の二重リング部 Lid gaskets	[]	良 Good	2022.03.15	
クイックコネクションカバーの 二重リング部 Quick connection cover gaskets				MPa・cm ³ /s
合 計 Total				MPa・cm ³ /s
判定基準 Acceptance Criterion	[] MPa・cm ³ /s 以下 Max. [] MPa・cm ³ /s			

測定記録を別表-1に示す。
Measurement record is shown in Table - 1.

気密漏えい検査測定記録
Measurement Record of Leak tightness Inspection

[MX6-108]

項目 Item	検査部位 Location of Test	蓋板の二重Oリング部 Lid gaskets	クイックコネクションカバーの二重Oリング部 Quick connection cover gaskets
被検査部の体積 Total Volume (V) [cm ³]		[Empty Box]	
25°Cでの絶対温度 Absolute Temperature of 25°C (Ts) [K]		298	298
放置時間 Holding Time (S) [sec]		[Large Empty Box]	
放置前の温度 ¹⁾ Temperature before Test (T ₁) [K]			
放置後の温度 ¹⁾ Temperature after Test (T ₂) [K]			
放置前の圧力 Pressure before Test (P ₁) [MPa]			
放置後の圧力 Pressure after Test (P ₂) [MPa]			
漏えい率 ²⁾ Leak Rate [MPa·cm ³ /s]			

- 1) 放置前、後の温度の測定は°Cで行い下式を用いてKに換算する。
Temperature before and after test shall be measured in centigrade and shall be converted to absolute temperature as following equation;

$$K = ^\circ C + 273$$

- 2) 漏えい率は次式により求める。
Leak rate shall be calculated as following equation;

$$\text{漏えい率} = \frac{V \cdot T_s}{S} \times \left(\frac{P_2}{T_2} - \frac{P_1}{T_1} \right)$$

Leak rate

気密漏えい検査記録
Leak tightness Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の密封容器の密封性能の確認 Inspection: Leak tightness Inspection for containment boundary of the Packaging.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment:</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks:</p>			

No. R6-2

気密漏えい検査/検査結果
Result of Leak tightness Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 輸送容器の密封容器の密封性能の確認
Inspection: Leak tightness Inspection for containment boundary of the Packaging.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of Test	漏えい率 Leak Rate	検査結果 Result	実施日 Date of Test
密封容器 Containment vessel	<input type="text"/> MPa·cm ³ /s	良 Good	2011.03.22
判定基準 Acceptance Criterion	<input type="text"/> MPa·cm ³ /s 以下 Max. <input type="text"/> MPa·cm ³ /s		

測定記録を別表-1に示す。
Measurement record is shown in Table - 1.

気密漏えい検査測定記録
Measurement Record of Leak tightness Inspection

[MX6-108]

項目 Item	検査部位 Location of Test	内筒、底板及び上部フランジ で構成される密封容器 Containment boundary

1)

2) 試験時温度の測定は℃で行い下式を用いて K に換算する。

Temperature shall be measured in centigrade and shall be converted to absolute temperature as per following equation;

$$K = \text{°C} + 273$$

3)

遮蔽性能検査記録(ガンマ線遮蔽性能検査)

Gamma Shielding Performance Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(ガンマ線遮蔽性能検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Gamma Shielding Performance Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 素材の <input type="text"/> 結果の確認 Inspection: Check of <input type="text"/> results of materials.</p> <p>3. 検査結果: 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R7-1

遮蔽性能検査(ガンマ線遮蔽性能検査)/検査結果
Result of Gamma Shielding Performance Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(ガンマ線遮蔽性能検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Gamma Shielding Performance Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 素材の [] 結果の確認
Inspection: Check of [] results of materials.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査対象 Parts	検査項目 Items	検査結果 Result	参照記録 Reference
底板及び蓋板 Bottom and Lid	素材の [] [] of materials	良 Good	材料検査記録による Refer to Material inspection records

遮蔽性能検査記録(中性子遮蔽性能検査) Neutron Shielding Performance Inspection Record			
検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(中性子遮蔽性能検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Neutron Shielding Performance Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : レジンの材料検査結果及び中性子遮蔽寸法検査結果の確認 Inspection: Check of Material and Neutron Shielding Dimensional Inspection reports of Resin.</p> <p>3. 検査結果: 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R7-2

遮蔽性能検査(中性子遮蔽性能検査)/検査結果
Result of Neutron Shielding Performance Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(中性子遮蔽性能検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Neutron Shielding Performance Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : レジンの材料検査結果及び中性子遮蔽寸法検査結果の確認
Inspection: Check of Material and Neutron Shielding Dimensional Inspection reports of Resin.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査対象 Parts	検査項目 Items	検査結果 Results	参照記録 Reference
胴部レジ 蓋部レジ 底部レジ Shell part resin, Lid resin, Bottom resin	成分検査 Material inspection	良 Good	材料検査記録による Refer to Material inspection records
	遮蔽寸法検査 Shielding dimensional inspection	良 Good	中性子遮蔽寸法検査記録による Refer to Neutron shielding dimensional inspection record

遮蔽寸法検査記録(ガンマ線遮蔽寸法検査)

Gamma Shielding Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(ガンマ線遮蔽寸法検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Gamma Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : ガンマ線遮蔽寸法測定 Inspection: Gamma shielding dimensional Inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R8-1

遮蔽寸法検査(ガンマ線遮蔽寸法検査記録)/検査結果
Result of Gamma Shielding Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(ガンマ線遮蔽寸法検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Gamma Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ガンマ線遮蔽寸法測定
Inspection: Gamma shielding dimensional Inspection.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	底板 Bottom (S1-1)		別紙-1 に示す。 As stated in the appendix-1.	良 Good	2010.05.25
(2)	蓋板 Lid (S1-2)			良 Good	2011.03.15
(3)	内筒 Inner shell (S1-3)		別紙-2 に示す。 As stated in the appendix -2.	良 Good	2010.10.18
(4)	胴外板 External plate (S1-4)		別紙-3 に示す。 As stated in the appendix -3.	良 Good	2010.08.23

検査位置は図-1参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 1.

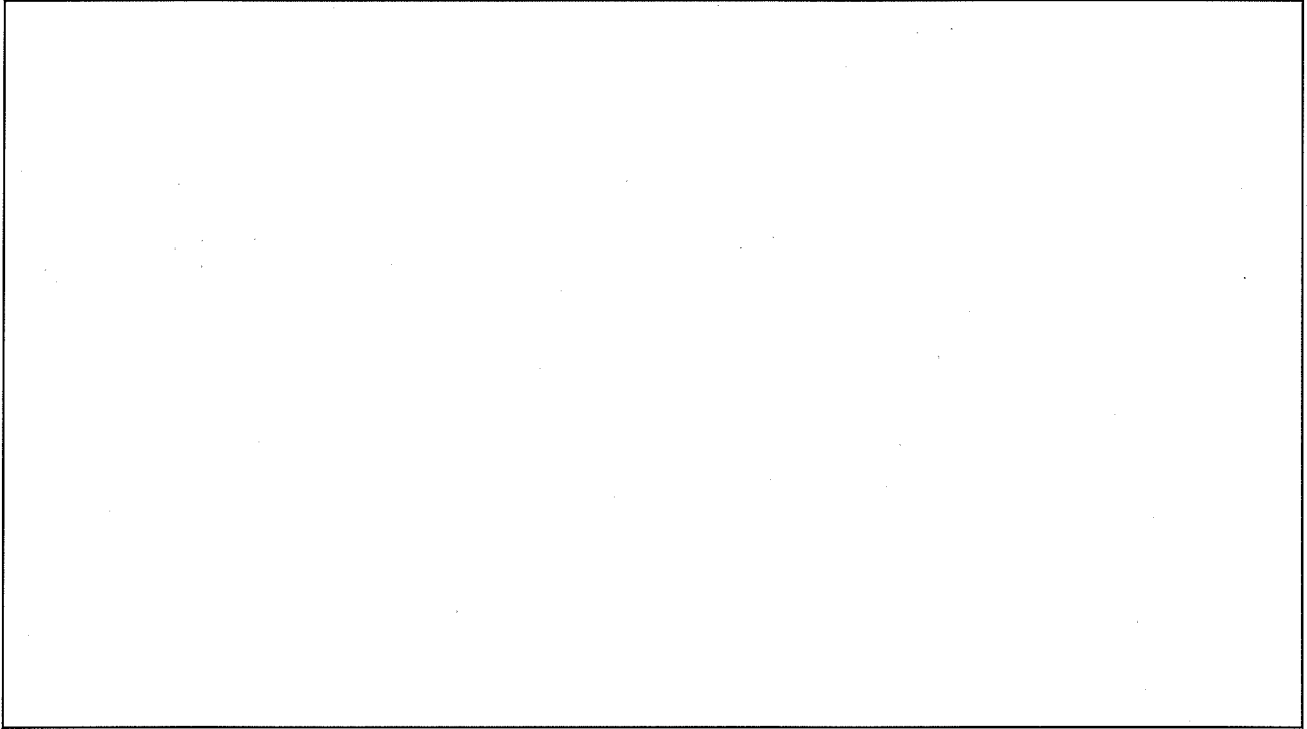


図-1 ガンマ線しゃへい寸法測定位置
Figure-1 Location of measurement for gamma shielding dimensions

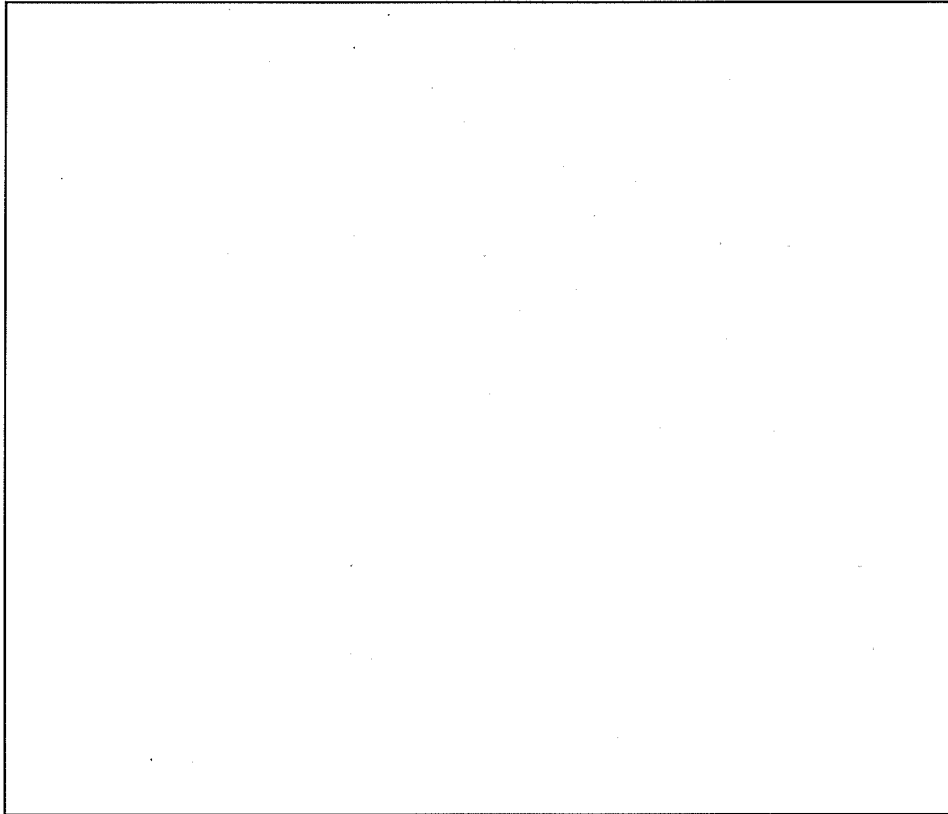
蓋板及び底板の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of Lid and Bottom

蓋板及び底板の板厚寸法測定位置
Measurement Position

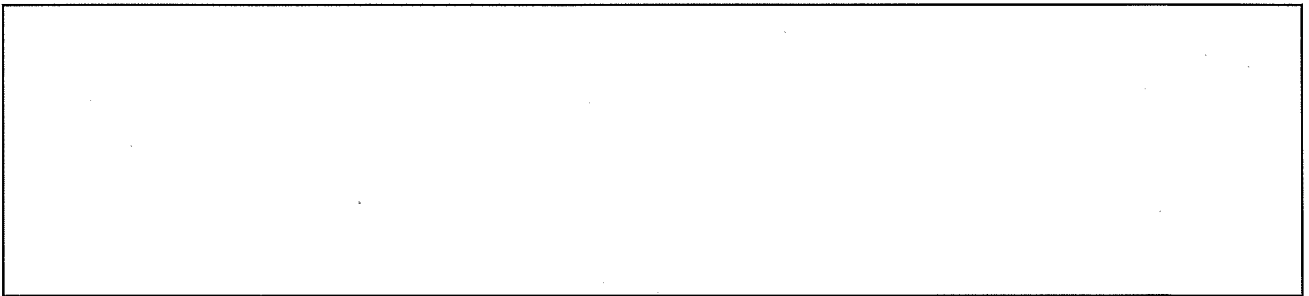
[輸送容器製造番号: MX6-108]
Packaging serial No.

符号 Mark		S1-1	S1-2
測定値 Measurement (mm)			
	判定基準 Acceptance Criteria (mm)		

内筒の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of inner shell



コンパートメント番号
Compartment No.



内筒の板厚測定位置
Measurement Position

内筒の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of inner shell

別紙-2 (2/2)
Appendix -2

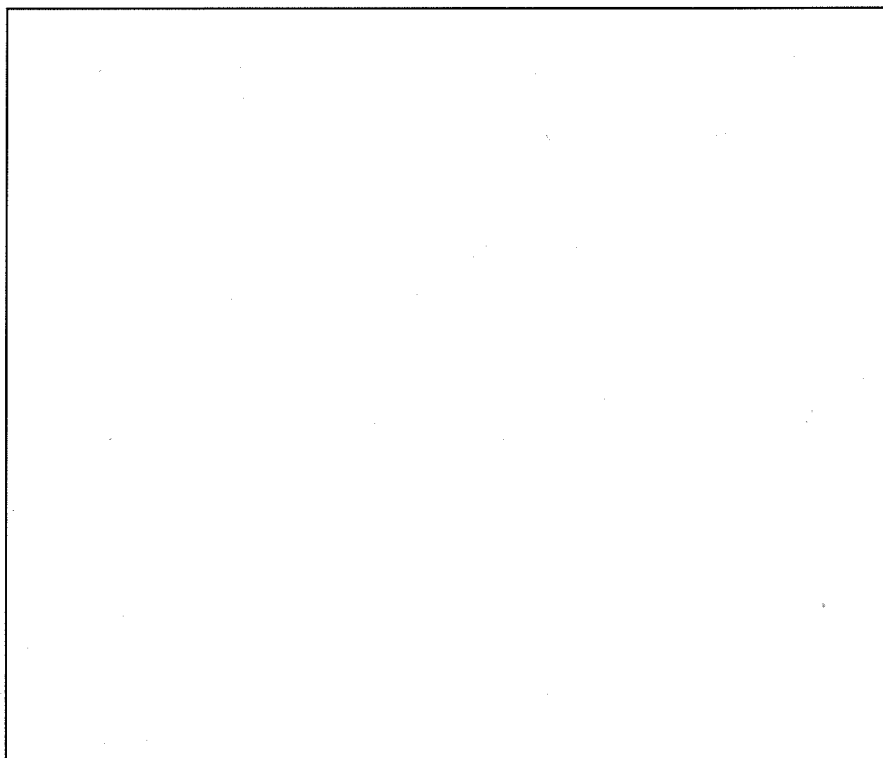
[輸送容器製造番号: MX6-108]

単位: mm
Unit

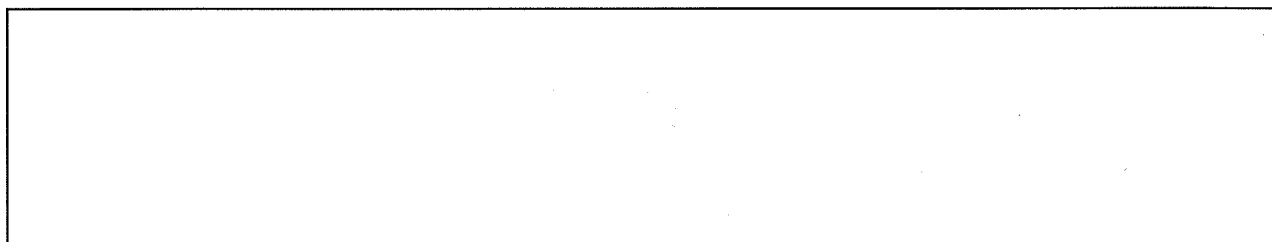
Packaging serial No.

コンパートメント番号 Compartment No.	測定値 Measurement (mm)	判定基準 Acceptance Criteria (mm)

胴外板の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of external plate



コンパートメント番号
Compartment No.



胴外板の板厚測定位置
Measurement Position

胴外板の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of external plate

[輸送容器製造番号: MX6-108]

Packaging serial No.

単位: mm

Unit

コンパートメント番号 Compartment No.	測定値 Measurement (mm)	判定基準 Acceptance Criteria (mm)
-------------------------------	----------------------	-------------------------------------

--	--	--

遮蔽寸法検査記録(中性子遮蔽寸法検査)
Neutron Shielding Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(中性子遮蔽寸法検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Neutron Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 中性子遮蔽寸法測定 Inspection: Neutron shielding dimensional inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

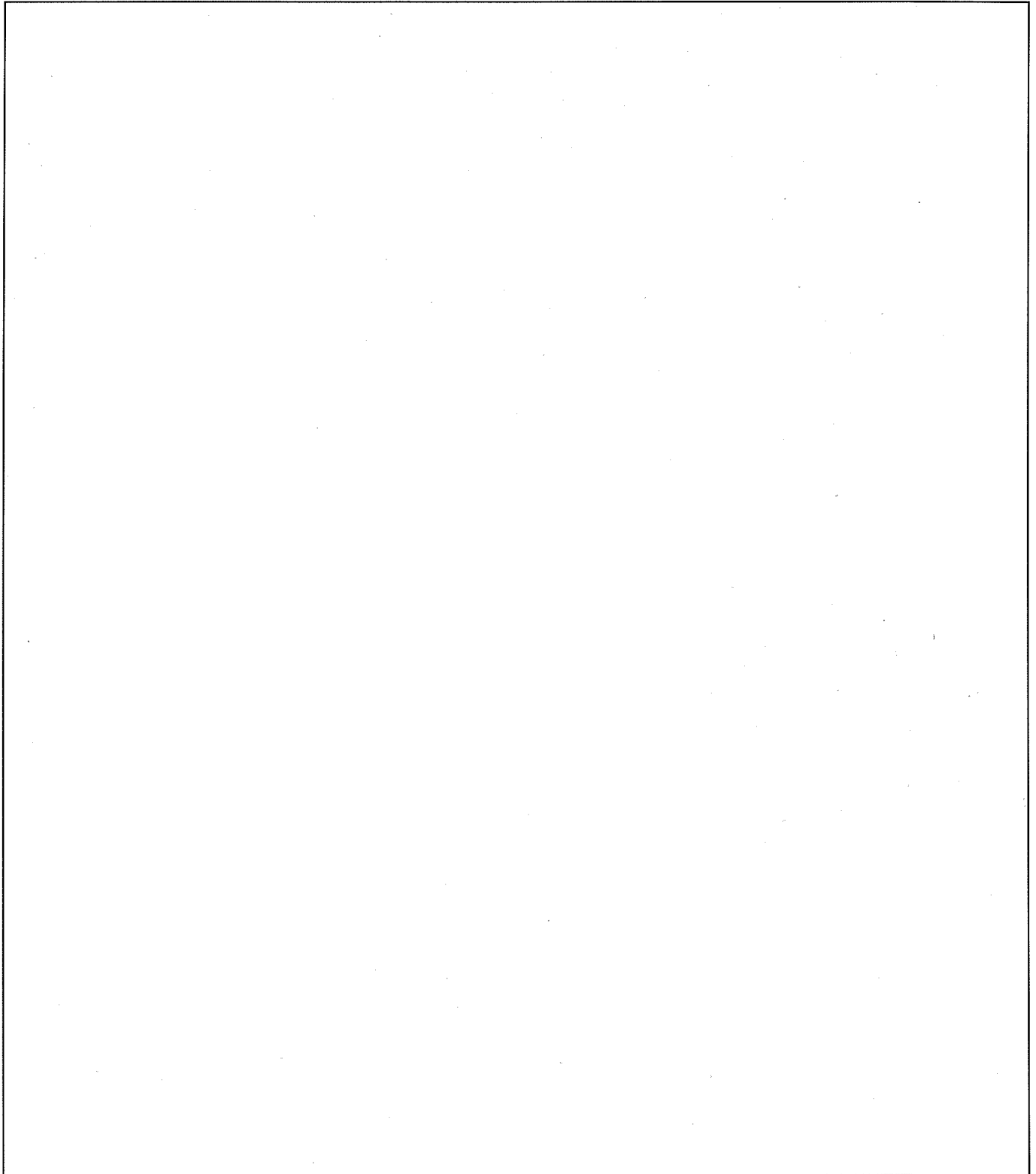
No. R8-2

遮蔽寸法検査(中性子遮蔽寸法検査)/検査結果
Result of Neutron Shielding Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(中性子遮蔽寸法検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Neutron Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 中性子遮蔽寸法測定
Inspection: Neutron shielding dimensional Inspection.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	胴部レジ Shell part resin (S2-1)	[Redacted]	別紙-1 に示す。 As stated in the appendix-1.	良 Good	2010.10.18
(2)	蓋部レジ Lid resin (S2-2)		別紙-2 に示す。 As stated in the appendix2.	良 Good	2010.10.08
(3)	底部レジ Bottom resin (S2-3)		別紙-3 に示す。 As stated in the appendix-3.	良 Good	2011.01.13

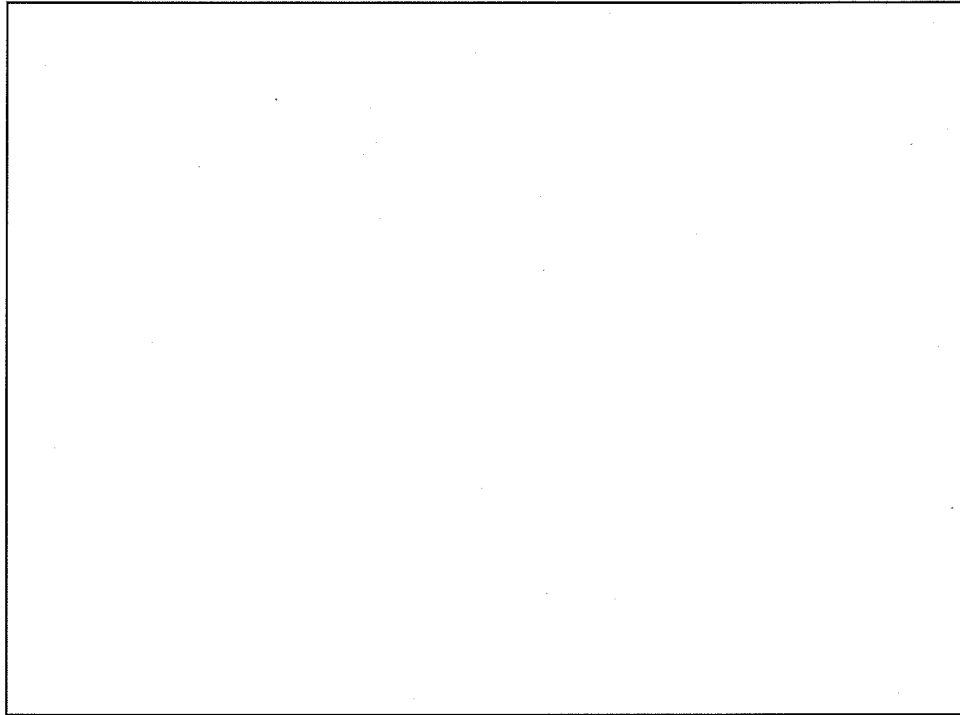
検査位置は図-2 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 2.



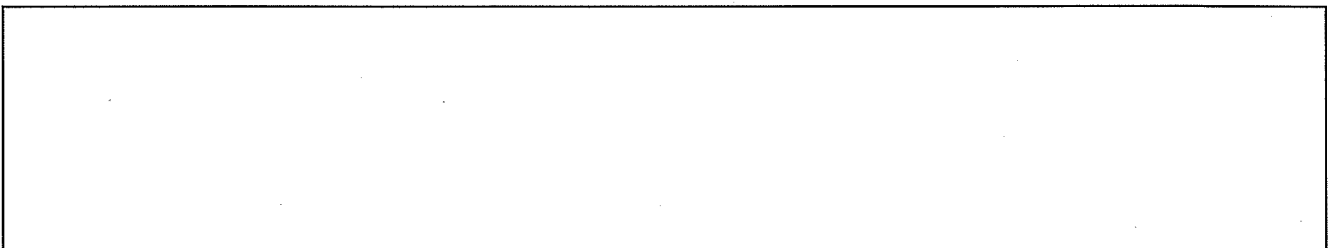
單位:mm
Unit

圖-2 中性子遮蔽寸法測定位置
Figure-2 Location of measurement for neutron shielding dimensions

胴部レジンの中性子遮蔽寸法測定記録
Measurement Record of Neutron Shielding Dimension of Shell Part Resin



コンパートメント番号
Compartment No.



胴部レジンの中性子遮蔽寸法測定位置
Measurement Position

胴部レジンの中性子遮蔽寸法測定記録
Measurement Record of Neutron Shielding Dimension of Shell Part Resin

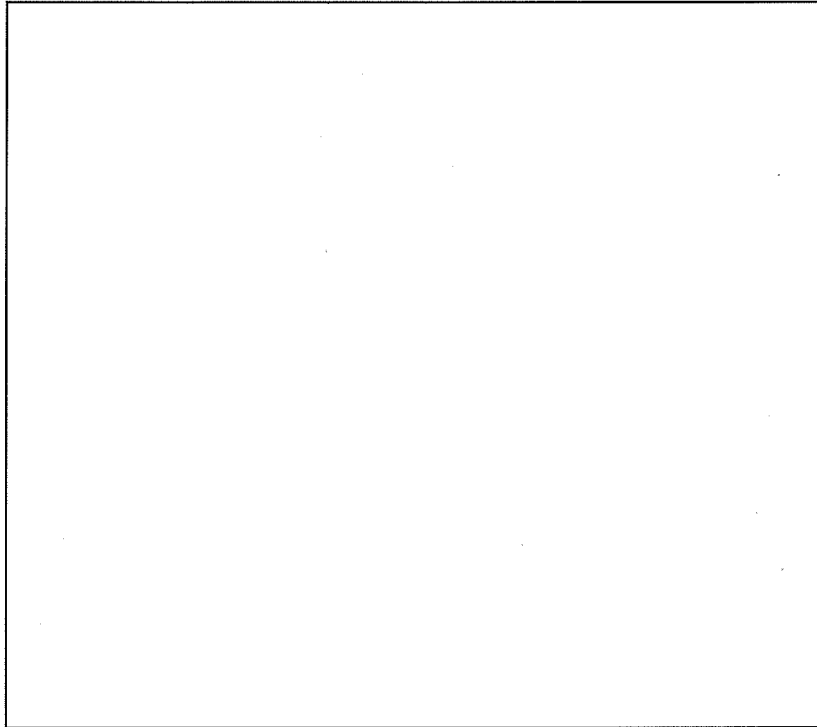
[輸送容器製造番号: MX6-108]
Packaging serial No.

コンパートメント番号 Compartment No.	Go / No Go ゲージ* Go / No Go gauge	判定基準 Acceptance Criteria (mm)
-------------------------------	-------------------------------------	-------------------------------------

--	--	--

* Go ゲージ確認寸法 : mm 以上
Confirmed dimension by the Go gauge is mm min.

蓋部レジンの中性子遮蔽寸法測定記録
Measurement Record of Neutron Shielding Dimension of Lid Resin

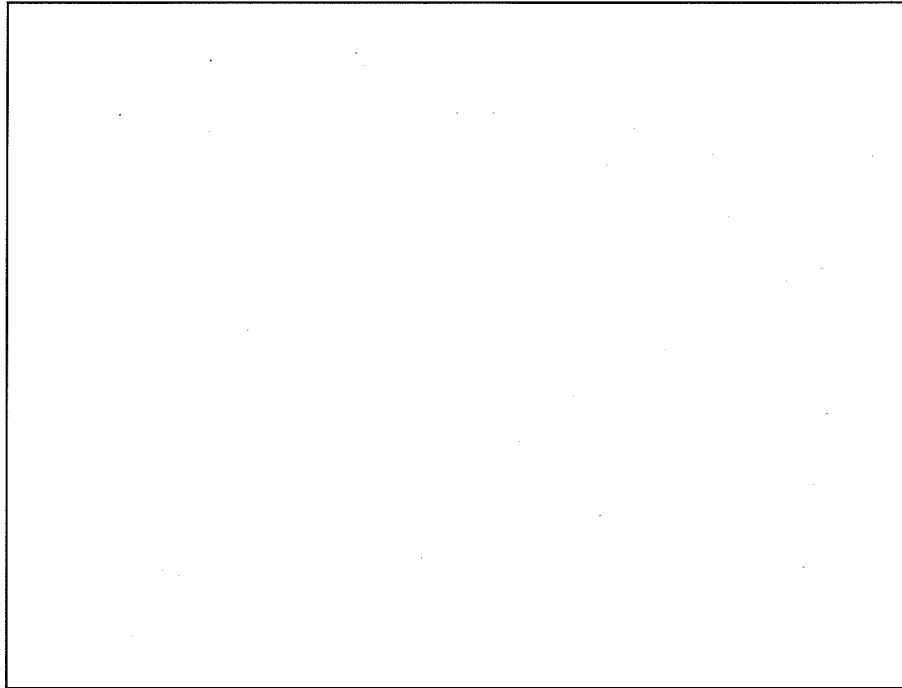


蓋部レジンの中性子遮蔽寸法測定位置
Measurement Position for Lid resin

[輸送容器製造番号: MX6-108]
Packaging serial No.

測定位置 Measurement Position	蓋部レジン/測定値 Lid resin/Measurement (mm)
判定基準 Acceptance Criteria (mm)	

底部レジンの中性子遮蔽寸法測定記録
Measurement Record of Neutron Shielding Dimension of Bottom Resin



底部レジンの中性子遮蔽寸法測定位置
Measurement Position for Bottom resin

[輸送容器製造番号:MX6-108]
Packaging serial No.

測定位置 Measurement Position	底部レジン/測定値 Bottom resin /Measurement (mm)
判定基準 Acceptance Criteria (mm)	

吊上荷重検査記録

Lifting Load Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : トラニオンの強度の確認 Inspection: Lifting Load Inspection of the Trunnions.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R9-1

吊上荷重検査/検査結果
Result of Lifting Load Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification..

3. 検査内容 : トラニオンの強度の確認
Inspection: Lifting Load Inspection of the Trunnions.

4. 検査条件 :
Test Condition:

項目 Items	前部トラニオン Top Trunnions				後部トラニオン Rear Trunnions				
	荷重* Load	0°	<input type="text"/>	トン ton	90°	<input type="text"/>	トン ton	90°	<input type="text"/>
180°		<input type="text"/>	トン ton	270°	<input type="text"/>	トン ton	270°	<input type="text"/>	トン ton
保持時間 Holding time	<input type="text"/> 分 minutes		<input type="text"/> 分 minutes		<input type="text"/> 分 minutes		<input type="text"/> 分 minutes		

*: トラニオン当り
For each trunnion

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

項目 Item	検査部位 Location of inspection	検査結果 Results	実施日 Date of Test
外観検査 Visual Inspection	前部 トラニオン Top Trunnions	0°	2022.01.26
		180°	
		90°	2022.01.26
		270°	
	後部 トラニオン Rear Trunnions	90°	2022.01.26
		270°	

吊上荷重検査記録
Lifting Load Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : ハンドリングベルトの強度の確認 Inspection: Lifting Load Inspection of the Handling belts.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment:</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R9-2

吊上荷重検査/検査結果
Result of Lifting Load Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ハンドリングベルトの強度の確認
Inspection: Lifting Load Inspection of the Handling belts.
4. 検査条件 :
Test Condition:

項目 Items	前部ハンドリングベルト Top Handling belt	後部ハンドリングベルト Rear Handling belt
荷重 * Load	<input type="text"/> トン ton	<input type="text"/> トン ton
保持時間 Holding time	<input type="text"/> 分 minutes	<input type="text"/> 分 minutes

*: ハンドリングベルト当り
For each handling belt

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

項目 Item	検査部位 Location of inspection	検査結果 Results	実施日 Date of Test
外観検査 Visual Inspection	前部ハンドリングベルト Top Handling belt	良 Good	2022.01.25
	後部ハンドリングベルト Rear Handling belt	良 Good	2022.01.25

重量検査記録

Weight Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 重量検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Weight Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の重量の確認 Inspection: Weight inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment:</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R10-1

重量検査/検査結果
Result of Weight Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 重量検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Weight Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 輸送容器の重量の確認
Inspection: Weight inspection.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of inspection	測定値(トン) Measurement (ton)	実施日 Date of Measurement
本体(ハンドリングベルトなし) Body (without Handling belts)	[Redacted]	2022.03.02
ハンドリングベルト Handling belts		2022.03.02
蓋部 Lid parts		2022.03.02
前部衝撃吸収カバー Top Shock absorbing cover		2021.10.20
後部衝撃吸収カバー Rear Shock absorbing cover		2021.10.20
バスケット Basket		2022.02.02

判定基準 Acceptance criteria	合計重量(トン) Total weight (ton)	検査結果 Result
14.7 トン以下 Max. 14.7 ton	[Redacted]	良 Good

未臨界検査記録

Subcriticality Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 未臨界検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Subcriticality Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : ・ロジメントの化学成分の確認及び寸法測定 Inspection : Check of Chemical composition and Dimensional Inspection of the Lodgment. ・バスケットの外観検査結果の確認 Check of Visual Inspection report of the Basket.</p> <p>3. 検査結果: 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R11-1

未臨界検査/検査結果
Result of Subcriticality Inspection

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準 : 未臨界検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Subcriticality Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : ・ロジメントの化学成分の確認及び寸法測定
Inspection : Check of Chemical composition and Dimensional Inspection of the Lodgment.
・バスケットの外観検査結果の確認
Check of Visual Inspection report of the Basket.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査項目 Items	検査結果 Results	参照記録 Reference
化学成分検査 Inspection of chemical composition	良 Good	による Refer to
寸法検査 ¹⁾ Dimensional inspection of Lodgments	良 Good	別紙-1 に示す See appendix-1
外観検査 Visual inspection of basket	良 Good	外観検査記録による Refer to Visual inspection record

注 1) 寸法測定位置は図-1 参照。

Note 1) Measuring positions shall be according to the Figure - 1.

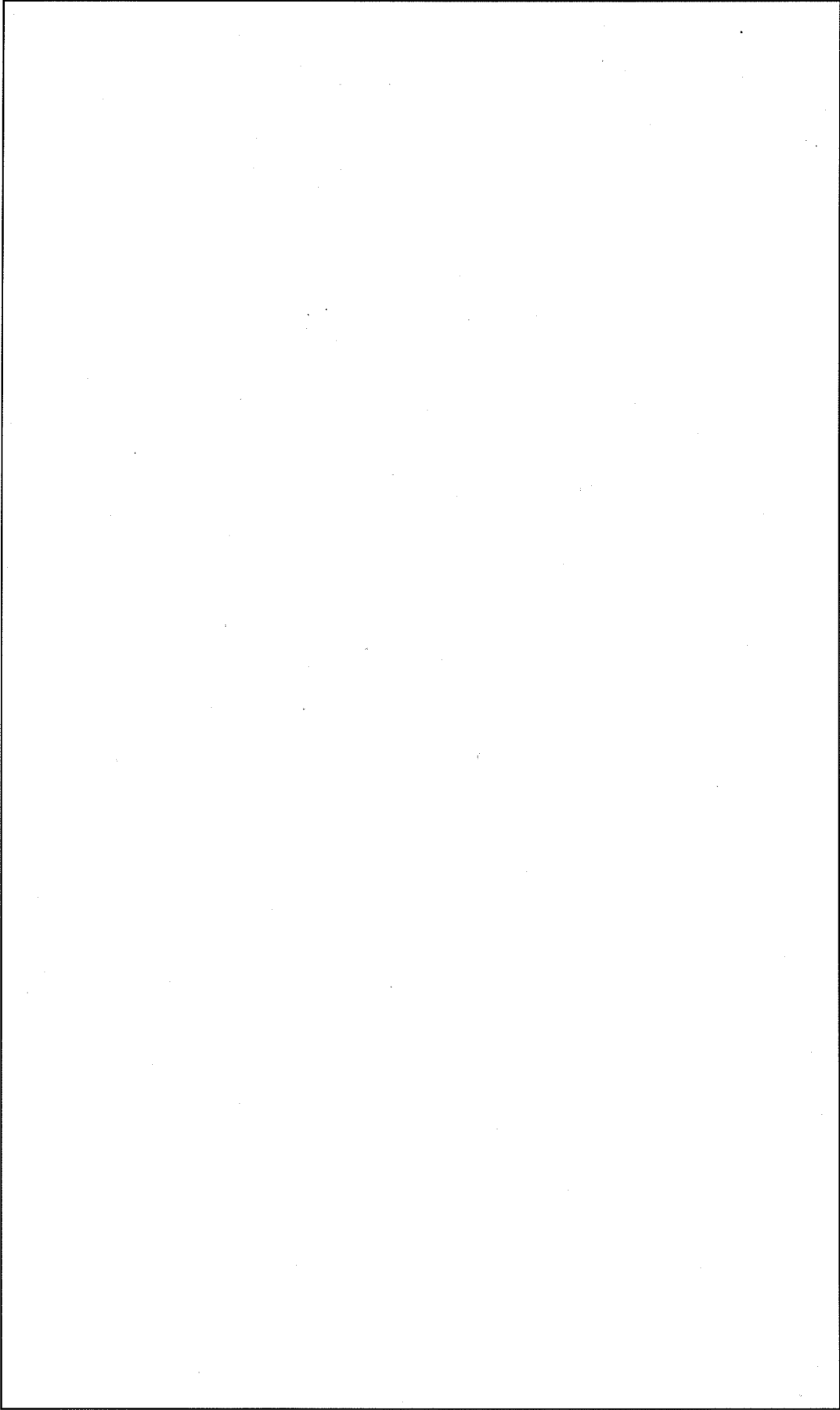
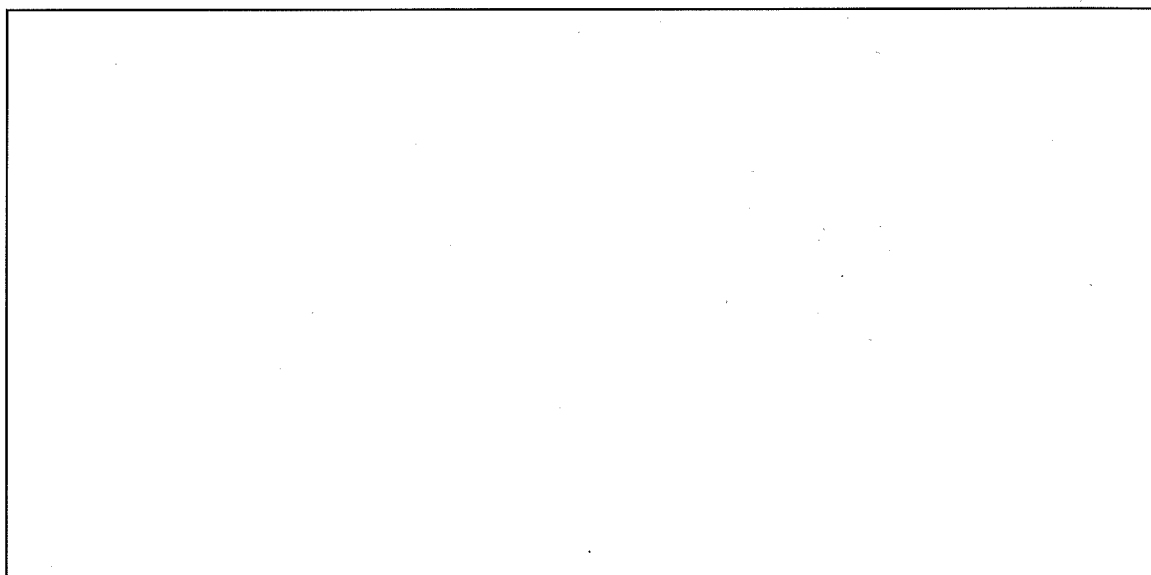


図-1 ロジメントの寸法測定位置
Figure-1 Location of measurement for lodgment



ロジメント番号
Lodgment No.

[バスケット番号: MX6-FFR-PWR-996-1]
Basket No.

単位:mm
Unit

ロジメント番号 Lodgment No.	項目 Item	ロジメント寸法測定値 Width of Lodgment (mm)		ロジメント板厚測定値 ¹⁾ Thickness of Lodgment plate (mm)
		L-1	L-2	T-1 ~ T-4
①				
②				
③				
④				
⑤				
⑥				
⑦				
⑧				
	図面寸法及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)			
	実施日 Date of Measurement	2022.02.02		2022.02.02

注 1) T-1~T-4 の各板について、測定値 (□点) の最小値を記載する。

Note 1) A minimum measured value for each plate is written in the table (Measure □ points on each plate.)

取扱い検査記録

Operational Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-108) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 取扱い検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Operational Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の取扱い作業の確認 Inspection: Operational inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R12-1

取扱い検査/検査結果
Operational Inspection Record

1. 検査対象 : MX6-108
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準: 取扱い検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Operational Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 輸送容器の取扱い作業の確認
Inspection: Operational inspection.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	項目 Items	検査結果 Results	実施日 Date of Operation
1	縦置き状態での安定性 Stability in vertical position	良 Good	2022.03.14
2	横置き、立て起こし操作性 Workability for tilting from a horizontal position to a vertical position and in the reverse order	良 Good	2022.03.14
3	クイックコネクションカバーの取付け、取外し操作性 Workability for mounting and dismounting the quick connection cover	良 Good	2022.03.14
4	蓋板の取付け、取外し操作性 Workability for mounting and dismounting the lid	良 Good	2022.03.14
5	前部・後部衝撃吸収カバーの取付け、取外し操作性 Workability for mounting and dismounting the shock absorbing covers	良 Good	2022.03.17
6	前部・後部ハンドリングベルトによる本体吊り上げ、吊り下ろし操作性 Workability for lifting of packaging by the handling belts	良 Good	2022.03.17
7	通しゲージのロジメントへ装荷、取出しの操作性 Workability for inserting and taking out the through gauge into and out of basket lodgment	良 Good	2022.03.14

1. 材料検査記録

- (1) 材料試験成績書記載事項の確認 (本体①②⑤) 添4一別-2-1
 本体①:内筒、胴ガセット、胴外板
 本体②:上部フランジ、底板
 本体⑤:□プレート
- (2) 材料試験成績書記載事項の確認 (本体③④) 添4一別-2-9
 本体③:トラニオン
 本体④:トラニオン取付けボルト
- (3) 材料試験成績書記載事項の確認 (本体⑥⑦⑧) 添4一別-2-13
 本体⑥:ハンドリングベルト(上部/下部ベルト)
 本体⑦:吊りハンドル、吊りハンドル取付けピン
 本体⑧:連結ボルト
- (4) 材料試験成績書記載事項の確認 (蓋部) 添4一別-2-19
- (5) 材料試験成績書記載事項の確認 (バスケット) 添4一別-2-23
- (6) 材料試験成績書記載事項の確認 (前部・後部衝撃吸収カバー) 添4一別-2-30
- (7) 緩衝材(□材)(前部・後部衝撃吸収カバー)の□測定結果の確認..... 添4一別-2-33
- (8) レジンの材料検査(その1) 素材のミルシート及び□の確認 添4一別-2-36
- (9) レジンの材料検査(その2) 製作者の□記録の確認..... 添4一別-2-44

2. 寸法検査記録

- (1) 本体(胴ガセット板厚)の寸法測定..... 添4一別-2-47
 (添付書類3(ロ)一第B.2 図 参照)
- (2) トラニオンの寸法測定..... 添4一別-2-52
 (添付書類3(ロ)一第B.3 図 参照)
- (3) ハンドリングベルトの寸法測定 添4一別-2-56
 (添付書類3(ロ)一第B.4 図 参照)
- (4) 本体の寸法測定 添4一別-2-62
 (添付書類3(ロ)一第B.1 図 参照)
- (5) 蓋部の寸法測定 添4一別-2-67
 (添付書類3(ロ)一第B.5 図 参照)
- (6) 前部衝撃吸収カバーの寸法測定..... 添4一別-2-70
 (添付書類3(ロ)一第B.6 図 参照)
- (7) 後部衝撃吸収カバーの寸法測定..... 添4一別-2-73
 (添付書類3(ロ)一第B.7 図 参照)
- (8) バスケットの寸法測定 添4一別-2-76
 (添付書類3(ロ)一第B.8 図 参照)

3. 溶接検査記録	
3.1. 開先検査	
(1) 溶接部の開先検査記録の確認.....	添4－別－2－79
3.2. 液体浸透探傷検査	
(1) 溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認.....	添4－別－2－81
(2) 溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認.....	添4－別－2－94
(3) 溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認.....	添4－別－2－96
(4) 溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認.....	添4－別－2－99
3.3. 放射線透過検査	
(1) 溶接部の放射線透過検査記録の確認.....	添4－別－2－101
4. 外観検査記録	
(1) 外観の目視による確認.....	添4－別－2－105
5. 耐圧検査記録	
(1) 輸送容器の耐圧性能の確認.....	添4－別－2－107
6. 気密漏えい検査記録	
6.1. 二重 O リング部の気密漏えい検査	
(1) 輸送容器の二重 O リング部の密封性能の確認.....	添4－別－2－109
6.2. 密封容器の気密漏えい検査	
(1) 輸送容器の密封容器の密封性能の確認.....	添4－別－2－112
7. 遮蔽性能検査記録	
7.1. ガンマ線遮蔽性能検査	
(1) 素材の.....結果の確認.....	添4－別－2－115
7.2. 中性子遮蔽性能検査	
(1) レジンの材料検査結果及び中性子遮蔽寸法検査結果の確認.....	添4－別－2－117
8. 遮蔽寸法検査記録	
8.1. ガンマ線遮蔽寸法検査	
(1) ガンマ線遮蔽寸法測定.....	添4－別－2－119
8.2. 中性子遮蔽寸法検査	
(1) 中性子遮蔽寸法測定.....	添4－別－2－127

9. 吊上荷重検査記録	
(1) トラニオンの強度の確認	添4－別－2－134
(2) ハンドリングベルトの強度の確認	添4－別－2－136
10. 重量検査記録	
(1) 輸送容器の重量の確認	添4－別－2－138
11. 未臨界検査記録	
(1) ロジメントの化学成分の確認及び寸法測定、 バスケットの外観検査結果の確認	添4－別－2－140
12. 取扱い検査記録	
(1) 輸送容器の取扱い作業の確認	添4－別－2－144

(添 4)－別紙 2 検査要領リスト

検査項目	検査要領
1. 材料検査.....	添付書類 3 「(口)－A 材料検査」
2. 寸法検査.....	添付書類 3 「(口)－B 寸法検査」
3. 溶接検査.....	添付書類 3 「(口)－C 溶接検査」
4. 外観検査.....	添付書類 3 「(口)－D 外観検査」
5. 耐圧検査.....	添付書類 3 「(口)－E 耐圧検査」
6. 気密漏えい検査.....	添付書類 3 「(口)－F 気密漏えい検査」
7. 遮蔽性能検査.....	添付書類 3 「(口)－G 遮蔽性能検査」
8. 遮蔽寸法検査.....	添付書類 3 「(口)－H 遮蔽寸法検査」
9. 吊上荷重検査.....	添付書類 3 「(口)－J 吊上荷重検査」
10. 重量検査.....	添付書類 3 「(口)－K 重量検査」
11. 未臨界検査.....	添付書類 3 「(口)－L 未臨界検査」
12. 取扱い検査.....	添付書類 3 「(口)－N 取扱い検査」

材 料 検 査 記 録

Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2022 年 9 月 14 日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体①②⑤) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body①②⑤).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment:</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks:</p>			

No.R1-1

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体①②⑤)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body①②⑤).

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	内筒 Inner shell		良 Good	別紙-1 Appendix-1
	<input type="text"/>			
(2)	胴ガセット Stiffener		良 Good	別紙-2 Appendix-2
	<input type="text"/>			
(3)	胴外板 External plate		良 Good	別紙-3 Appendix-3
	<input type="text"/>			
(4)	上部フランジ Top flange	良 Good	別紙-4 Appendix-4	
	<input type="text"/>			
(5)	底板 Bottom	良 Good	別紙-5 Appendix-5	
	<input type="text"/>			
(6)	<input type="checkbox"/> プレート <input type="checkbox"/> plate	良 Good	別紙-6 Appendix-6	
	<input type="text"/>			

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 内 筒
Part : Inner shell

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result:

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 胴ガゼット
Part : Stiffener

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試驗成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 胴外板
Part : External plate

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 上部フランジ
Part : Top flange

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 底 板
Part : Bottom

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 プレート
Part : plate

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 化学成分 :
Chemical Composition :

	<input type="text"/>
規定値 Specification (%)	<input type="text"/>
分析値 Result (%)	

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2022 年 9 月 26 日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体③④) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body③④).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachement.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-2

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体③④)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body③④).

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	トラニオン Trunnion		良 Good	別紙-1 Appendix-1
(2)	トラニオン取付けボルト Trunnion fixing bolt		良 Good	別紙-2 Appendix-2

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 トラニオン
Part : Trunnion

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 トラニオン取付けボルト
Part : Trunnion fixing bolt

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
CODAP 2005 division 2	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 (*) :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

(*) の規格により、化学成分にを適用
According to the note of , specification of chemical composition for is applied.

材 料 検 査 記 録

Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2022 年 9 月 26 日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No.	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体⑥⑦⑧) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body⑥⑦⑧).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attchement.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-3

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体⑥⑦⑧)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body⑥⑦⑧).

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	ハンドリングベルト (上部/下部ベルト) Handling belt (Upper/lower belts)		良 Good	別紙-1 Appendix-1
(2)	吊りハンドル Lifting handle		良 Good	別紙-2 Appendix-2
(3)	吊りハンドル取付けピン Lifting handle pin		良 Good	別紙-3 Appendix-3
(4)	連結ボルト Connecting bolt		良 Good	別紙-4 Appendix-4

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 ハンドリングベルト(上部/下部ベルト)
Part : Handling belt (Upper/lower belts)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 吊りハンドル
Part : Lifting handle

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
CODAP 2005 division 2	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 吊りハンドル取付ピン
Part : Lifting handle pin

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
GODAP 2005 division 2	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 連結ボルト
Part : Connecting bolt

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 (*) :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

(*) の規格により、化学成分に を適用
According to the note of specification of chemical composition for is applied.

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2022 年 9 月 26 日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (蓋部)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Lid parts).

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachement.

4. 判 定 : 合 格
Judgment :

5. 備 考 : 特になし
Remarks :

No.R1-4

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (蓋部)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Lid parts).

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	蓋板 Lid		良 Good	別紙-1 Appendix-1
(2)	蓋板締付けボルト Lid tightening bolt		良 Good	別紙-2 Appendix-2

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 蓋 板
Part : Lid

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity:

(1) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 蓋板締付けボルト
Part : Lid tightening bolt

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good.

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good.

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2022 年 9 月 26 日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (バスケット)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Basket).

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachement.

4. 判 定 : 合 格
Judgment :

5. 備 考 : 特になし
Remarks :

No.R1-5

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (バスケット)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Basket).

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	ロジメント Lodgment		良 Good	別紙-1 Appendix-1
(2)			良 Good	別紙-2 Appendix-2
(3)			良 Good	別紙-3 Appendix-3
(4)	アルミスペーサー Aluminum spacer		良 Good	別紙-4 Appendix-4
(5)			良 Good	別紙-5 Appendix-5

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 ロジメント(バスケット)
Part : Lodgment (Basket)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good.

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 (バスケット)
Part : (Basket)

2. 材料規格 : (化学成分:)
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 [] (バスケット)
Part : [] (Basket)

2. 材料規格 : [] (化学成分: [])
Material Code : []

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 アルミスペーサー(バスケット)
Part : Aluminum spacer (Basket)

2. 材料規格 : (化学成分:)
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 (バスケット)
Part : (Basket)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2022 年 9 月 14 日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (前部・後部衝撃吸収カバー) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Shock absorbing covers).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-6

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (前部・後部衝撃吸収カバー)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Shock absorbing covers).

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	外板、 <input type="text"/> Outer plate, <input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good	別紙-1 Appendix-1
	<input type="text"/>			

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-110 外板, (前部・後部衝撃吸収カバー)
Part : Outer plate, (Shock absorbing covers)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2022 年 9 月 14 日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 緩衝材 () 材 (前部・後部衝撃吸収カバー) の () 測定結果の確認 Inspection: Check of () measurement report of Shock absorber () (Shock absorbing covers).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachement.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-7

材料検査/検査結果
Material Inspection Record

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Material Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 緩衝材 () 材 (前部・後部衝撃吸収カバー) の () 測定結果の確認
Inspection: Check of () measurement report of Shock absorber () (Shock absorbing covers).
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

材料名称 Material name	検査結果 Results	参照 Reference
() 材 () Wood	良 Good	別紙-1 Appendix-1

材料検査成績書要約
SUMMARY OF MATERIAL INSPECTION RECORDS

1. 部 位 : MX6-110 緩衝材 () 材 (前部・後部衝撃吸収カバー)
Part : Shock absorber () (Shock absorbing covers)

2. 材料名称 : () 材
Material name : () wood

3. () :
() :

規定値 Specification	
試験値 Result	

材料検査記録

Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : レジンの材料検査(その1) Inspection: Material inspection of resin (Part1).</p> <p style="margin-left: 40px;">・ 素材のミルシート及び の確認 Confirmation of the materials and check of </p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-8

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : レジンの材料検査(その1)
Inspection: Material inspection of resin (Part1).

- ・ 素材のミルシート及び [] の確認
Confirmation of the materials and check of []

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

レジンのロット番号 Lot number of resin	検査項目 Items	検査結果 Results	参照 Reference
[]	素材のミルシートの確認 Confirmation of the materials	良 Good	別紙-1 Appendix-1
[]	[] の確認 Check of []	良 Good	別紙-2 Appendix-2

素材のミルシートの確認
Confirmation of the materials

レジンのロット番号 :
Resin Lot No. :

素 材 Materials	製品名 Product name	ミルシート記載 Material certificates	
		製造番号 Lot No.	品名 Article

[]の確認
Check of []

1. レジンのロット番号: []
Resin Lot No.:

2. []

	参 照 Reference
	別添-2.1 Appendix2-1
	別添-2.2 Appendix2-2

3. []: 別添-2.2 参照
[]: See Appendix-2.2
[]

4. []: 別添-2.3 参照
[]: See Appendix-2.3
[]

	判定基準 Criteria	算定値 Calculated value

レジン中の
 in resin

1. レジンのロット番号:
Resin Lot No.:

2. レジン中の の算定
Calculation of in resin

2.1

レジン中の の = / C =
 of in resin

2.2

レジン中の の = / C =
 of in resin

2.3

レジン中の の = / C =
 of in resin

2.4

① のレジン中 = / C
 of

② のレジン中 = / C
 of

③ のレジン中 = / C
 of

レジン中の の = ①+②+③ =
 of in resin

注記) 記号 の値は別表-1 に、、C の値は別表-2 にそれぞれ示す。
また、とする。

Note) Values of are referred to Table-1 and C are referred to Table-2 respectively.

別表-1 ミルシートの記載
Table-1 Material certificate

素材名称 Material	製造番号 Lot No.	ミルシートの記載 Material certificate	記号

別表-2
Table-2

素材 Material	<input type="text"/>	記号
		<input type="text"/>
合計 Total		C

レジンの [] 測定及び [] 結果
Results of [] measurement and [] of resin

1. レジンのロット番号: []
Resin Lot No.:

2. 結果:
Results:

[] 測定結果 Results of [] measurement		[] 結果 Results of []	
試料 Specimen	測定結果 Results []	試料 Specimen	[]
平均 Average	[]	平均 Average	[]

の算出
Calculation of

レジンのロット番号:
Resin Lot No.:

A									
B									
C									
D									
E									
F									

* の計算に際しては A~E の数値をそのまま以下の式に代入する。

$$F = A \times B \times C / D \times E \times 0.01$$

は下式により求める。

is obtained by the following equation.

G		
H		

** の計算に際しては F, G の数値をそのまま以下の式に代入する。

$$H = F \times G \times 0.01$$

材 料 検 査 記 録

Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : レジンの材料検査(その2) Inspection: Material inspection of resin (Part2). ・ 製作者の <input type="text"/> 記録の確認 Check of <input type="text"/> report of manufacturer</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-9

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Material Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : レジンの材料検査(その2)
Inspection: Material inspection of resin (Part2).
 - ・ 製作者の 記録の確認
Check of report of manufacturer

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査項目 Items	検査結果 Results	参照 Reference
<input type="text"/> 記録の確認 Checking conformity of <input type="text"/>	良 Good	別紙-1 Appendix-1

素材の [] に係る結果の要約
Summary of [] results of materials

輸送容器製造番号: MX6-110
Packaging serial No. :

素 材 Materials	[]	[]		[]
		規定値 Specified value	範 囲 Range	

*1 []

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 本体 (胴ガセット板厚) の寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Body. (thickness of stiffeners)

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判定 : **合格**
Judgment:

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-1

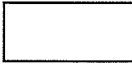
寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 本体 (胴ガセット板厚) の寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Body. (thickness of stiffeners)

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (T1-1)		別紙-1 に示す。 As stated in the appendix-1.	良 Good	2010.10.27

検査位置は図-1参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 1.

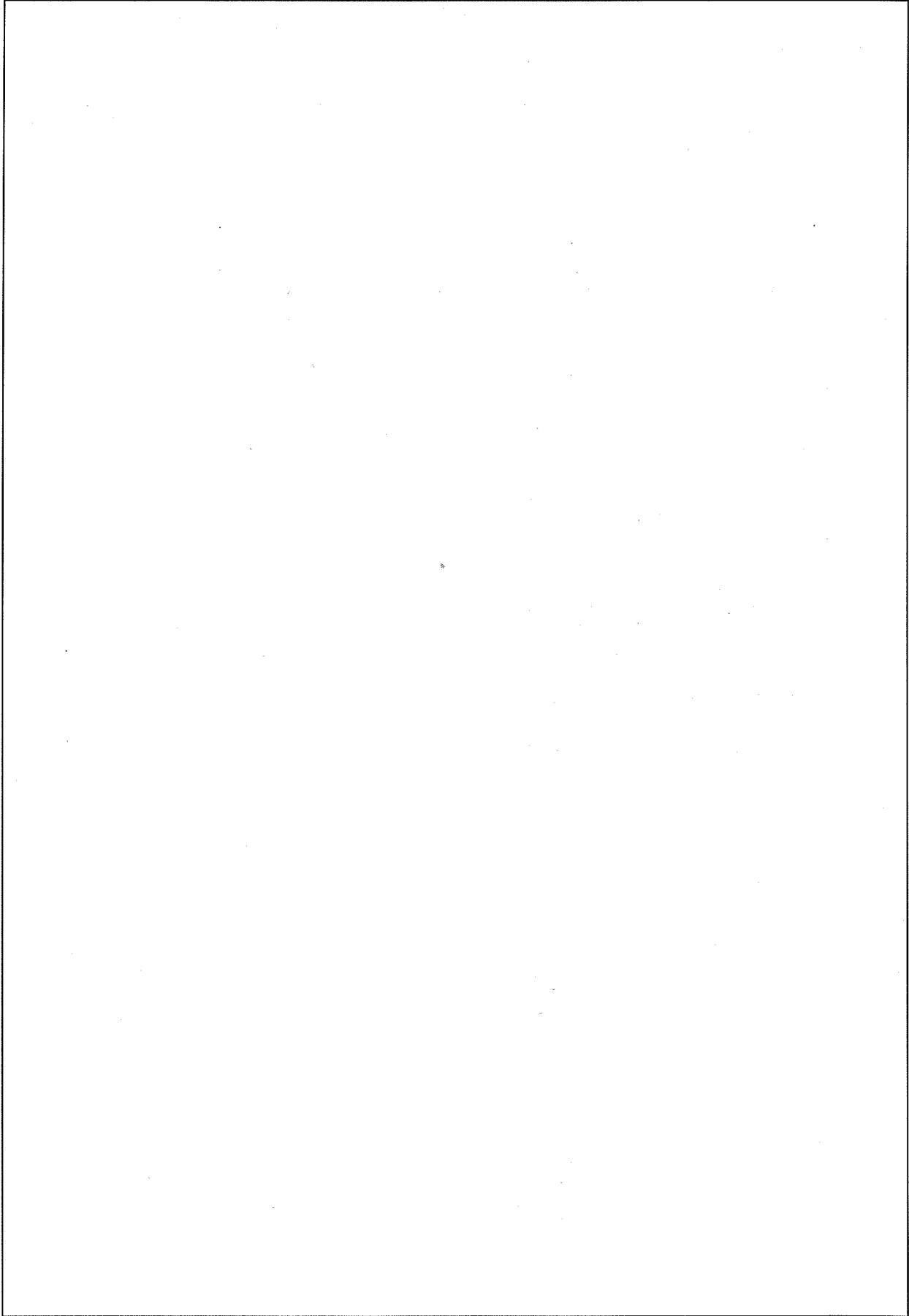
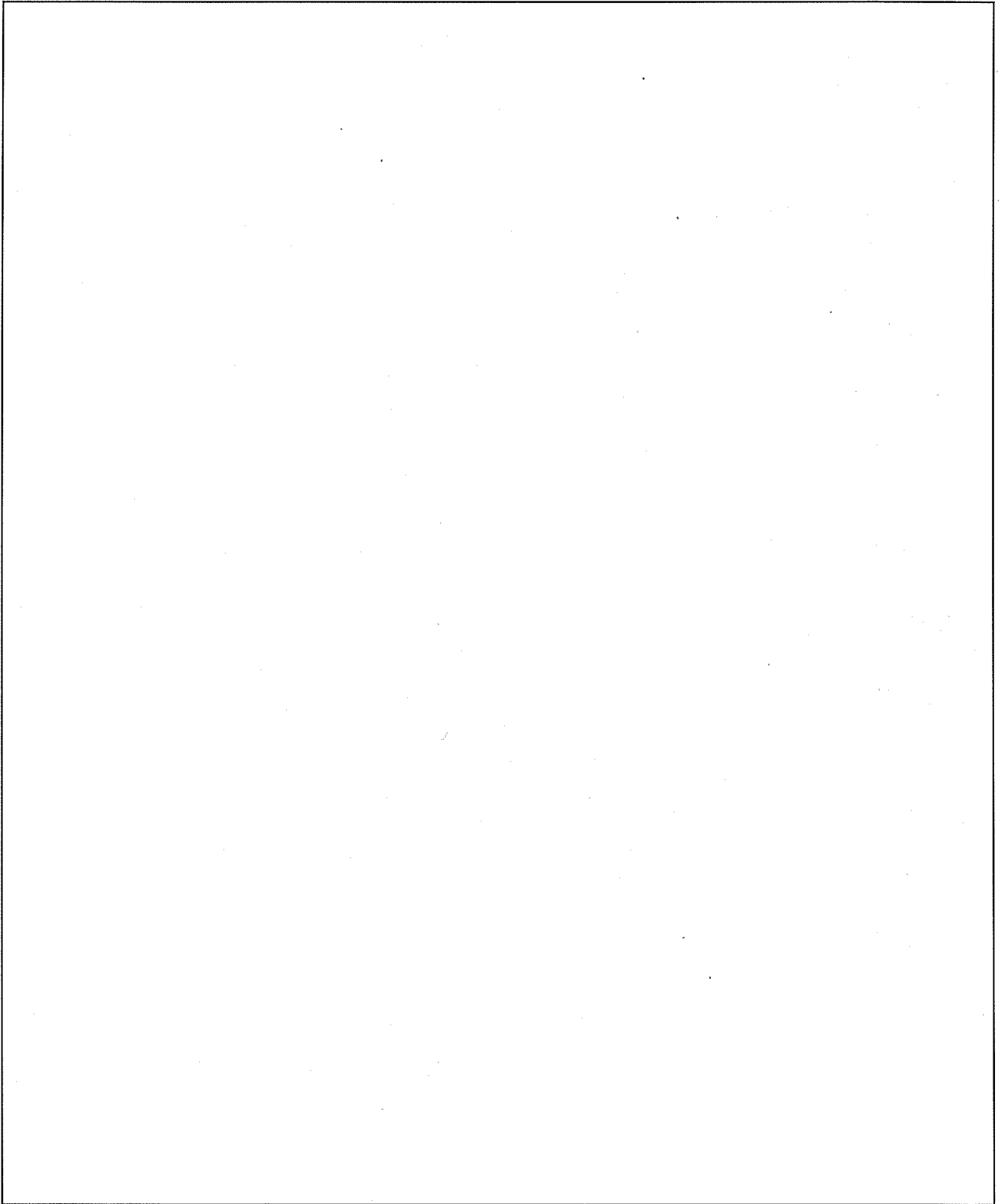


図-1 本体(胴ガゼット板厚)寸法測定位置

Figure-1 Location of measurement for Body (thickness of stiffeners)

胴ガセットの板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of stiffeners



胴ガセット板厚測定位置
Measurement Position

胴ガセットの板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of stiffeners

[輸送容器製造番号: MX6-110]

Packaging serial No.

胴ガセット番号 Stiffener No.	測定値 Measurement (mm)	判定基準 Acceptance Criteria (mm)

寸法検査記録

Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : トラニオンの寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Trunnions.</p> <p>3. 検査結果 : 添付-1~2に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment-1 to 2.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-2

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : トラニオンの寸法測定(1/2)
Inspection: Dimensional Inspection of the Trunnions.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	トラニオン Trunnions (D2-1)			良 Good	2021.04.13
(2)	トラニオン Trunnions (D2-2)			良 Good	2021.04.13
(3)	トラニオン Trunnions (D2-3)			良 Good	2021.04.13
(4)	トラニオン Trunnions (T2-1)			良 Good	2021.04.13

検査位置は図-2 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 2.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

添付-2
Attachment-2

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

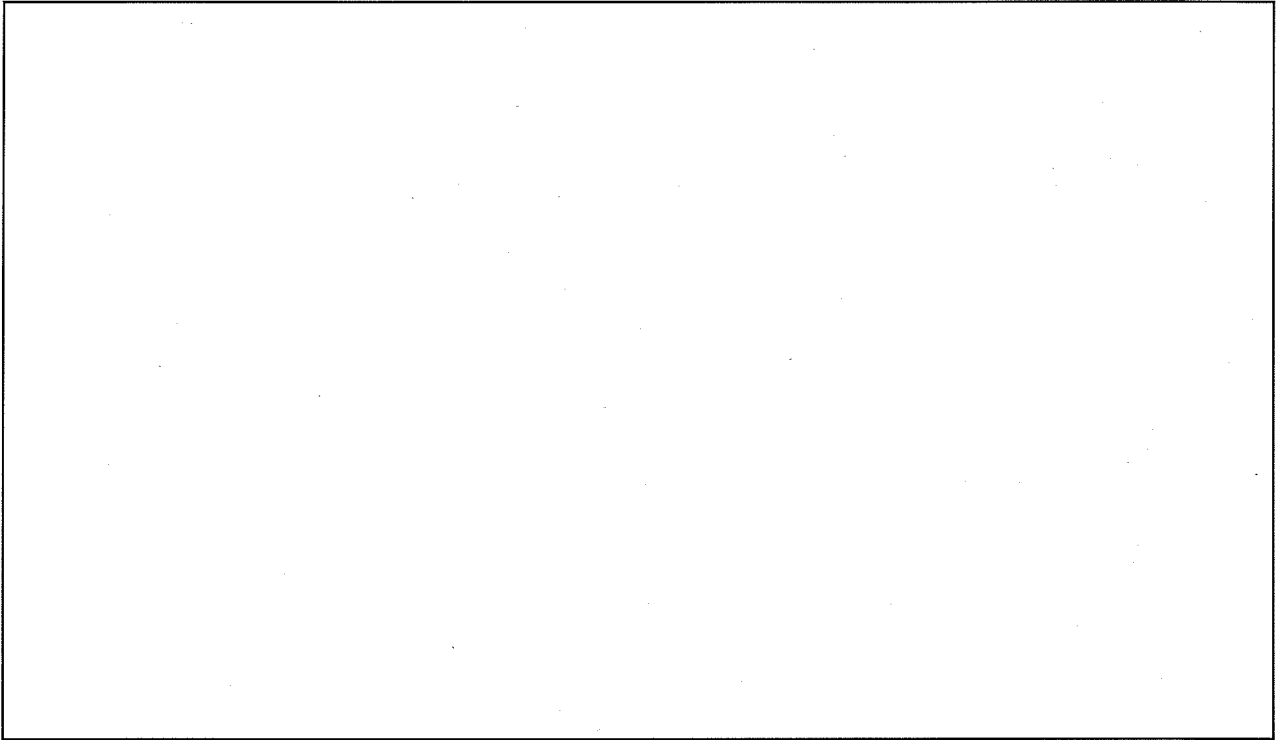
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : トラニオンの寸法測定 (2/2)
Inspection: Dimensional Inspection of the Trunnions.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	トラニオン Trunnions (D3-1)			良 Good	2021.04.13
(2)	トラニオン Trunnions (D3-2)			良 Good	2021.04.13
(3)	トラニオン Trunnions (D3-3)			良 Good	2021.04.13
(4)	トラニオン Trunnions (T3-1)			良 Good	2021.04.13

検査位置は図-2 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 2.



単位:mm
Unit

図-2 トラニオン寸法測定位置
Figure-2 Location of measurement for Trunnion

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.</p> <p>3. 検査結果 : 添付-1~4に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment-1 to 4.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-3

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定(1/4)
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (D8-1)			良 Good	2022.05.11
				良 Good	2022.05.11
(2)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (D8-2)			良 Good	2022.05.11
				良 Good	2022.05.11
(3)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-1)			良 Good	2022.05.11
				良 Good	2022.05.11

検査位置は図-3 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 3.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

添付一2
Attachment-2

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定(2/4)
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-2)			良 Good	2022.05.11
				良 Good	2022.05.11
(2)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-3)			良 Good	2022.05.11
				良 Good	2022.05.11
(3)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (D8-3)			良 Good	2022.05.11
				良 Good	2022.05.11
(4)	ハンドリング ベルト Handling belts (L8-1)			良 Good	2022.05.11
				良 Good	2022.05.11

検査位置は図-3 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 3.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定(3/4)
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-4)			良 Good	2022.05.11
				良 Good	2022.05.11
(2)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-5)			良 Good	2022.05.11
				良 Good	2022.05.11
(3)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (D8-4)			良 Good	2022.05.11
				良 Good	2022.05.11

検査位置は図-3 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 3.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

添付-4
Attachment-4

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定(4/4)
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-2)			良 Good	2022.05.11
				良 Good	2022.05.11
(2)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-3)			良 Good	2022.05.11
				良 Good	2022.05.11
(3)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-4)			良 Good	2022.05.11
				良 Good	2022.05.11
(4)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-5)			良 Good	2022.05.11
				良 Good	2022.05.11

検査位置は図-3 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 3.

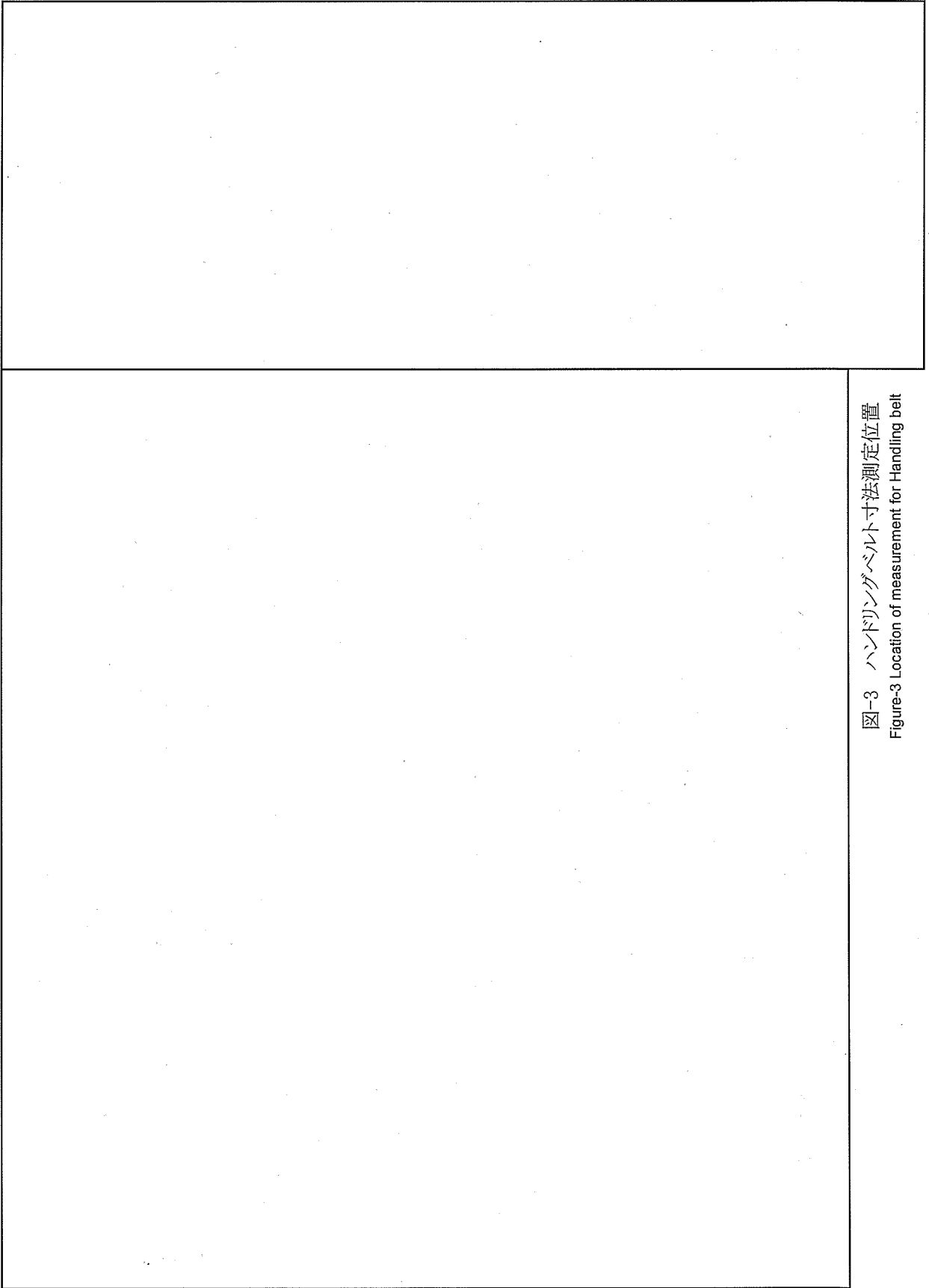


図-3 ハンドリングベルト寸法測定位置
Figure-3 Location of measurement for Handling belt

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 本体の寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Body.</p> <p>3. 検査結果 : 添付-1~3に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment-1 to 3.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-4

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 本体の寸法測定 (1/3)
Inspection: Dimensional Inspection of the Body.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (L1-1)			良 Good	2022.05.13
(2)	本体 Body (L1-2)			良 Good	2022.05.13
(3)	本体 Body (L1-3)			良 Good	2021.05.31
(4)	本体 Body (L1-4)			良 Good	2022.05.13

検査位置は図-4 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 4.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 本体の寸法測定 (2/3)
Inspection: Dimensional Inspection of the Body.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (D1-1)			良 Good	2021.05.31
(2)	本体 Body (D1-2)			良 Good	2021.05.31
(3)	本体 Body (D1-3)			良 Good	2021.09.03

検査位置は図-4 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 4.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

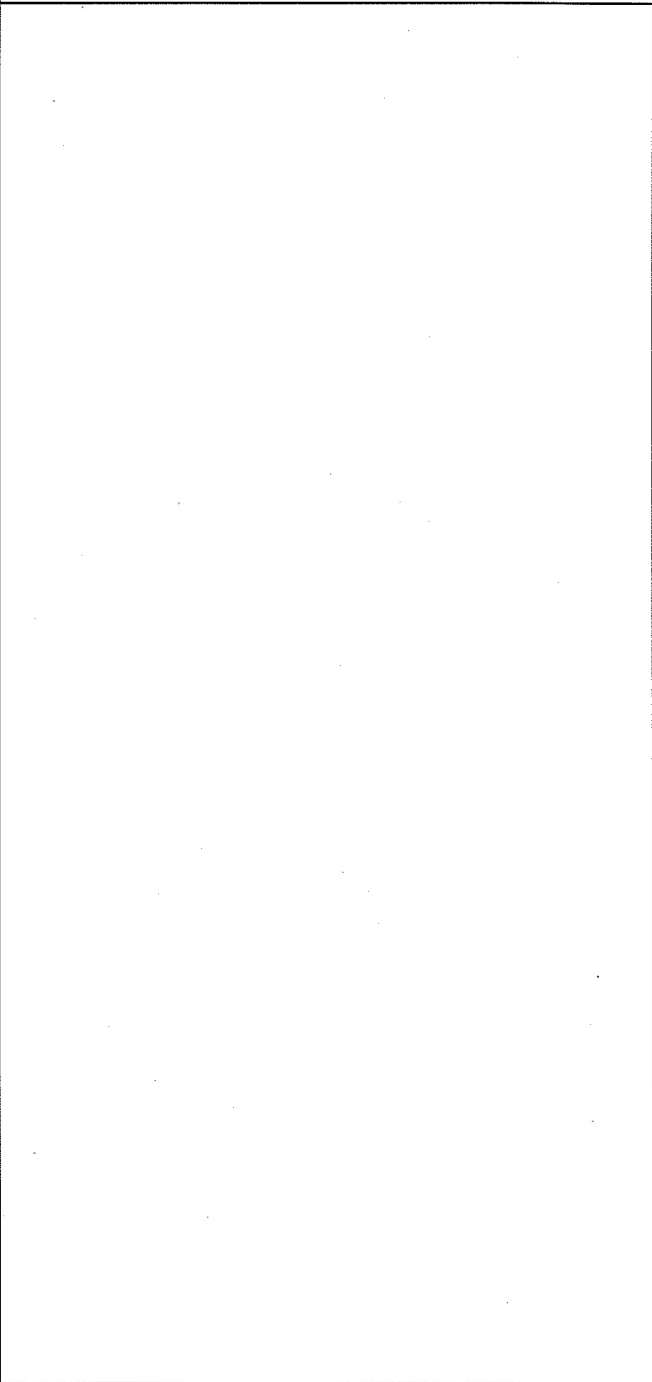
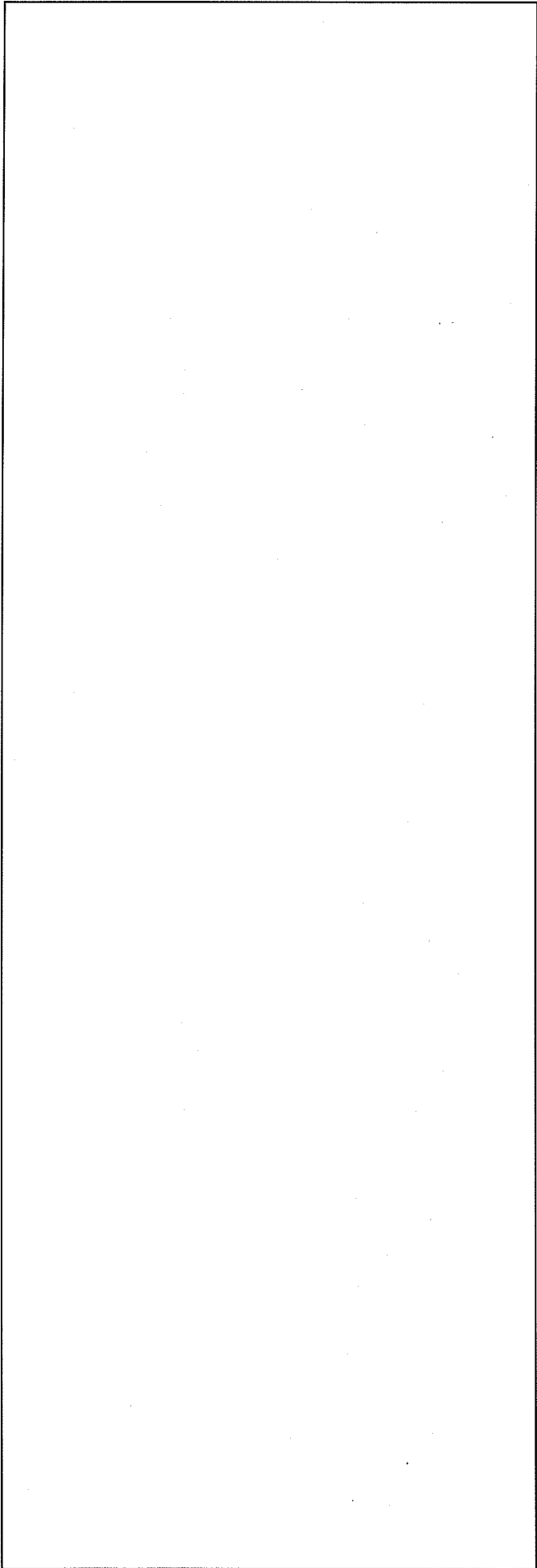
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 本体の寸法測定 (3/3)
Inspection: Dimensional Inspection of the Body.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (L2-1)			良 Good	2022.05.13
(2)	本体 Body (L2-2)			良 Good	2022.05.13
(3)	本体 Body (L3-1)			良 Good	2022.05.13

検査位置は図-4 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 4.



单位: mm
Unit

图-4 本体寸法测定位置
Figure-4 Location of measurement for Body

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 蓋部の寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Lid parts.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-5

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

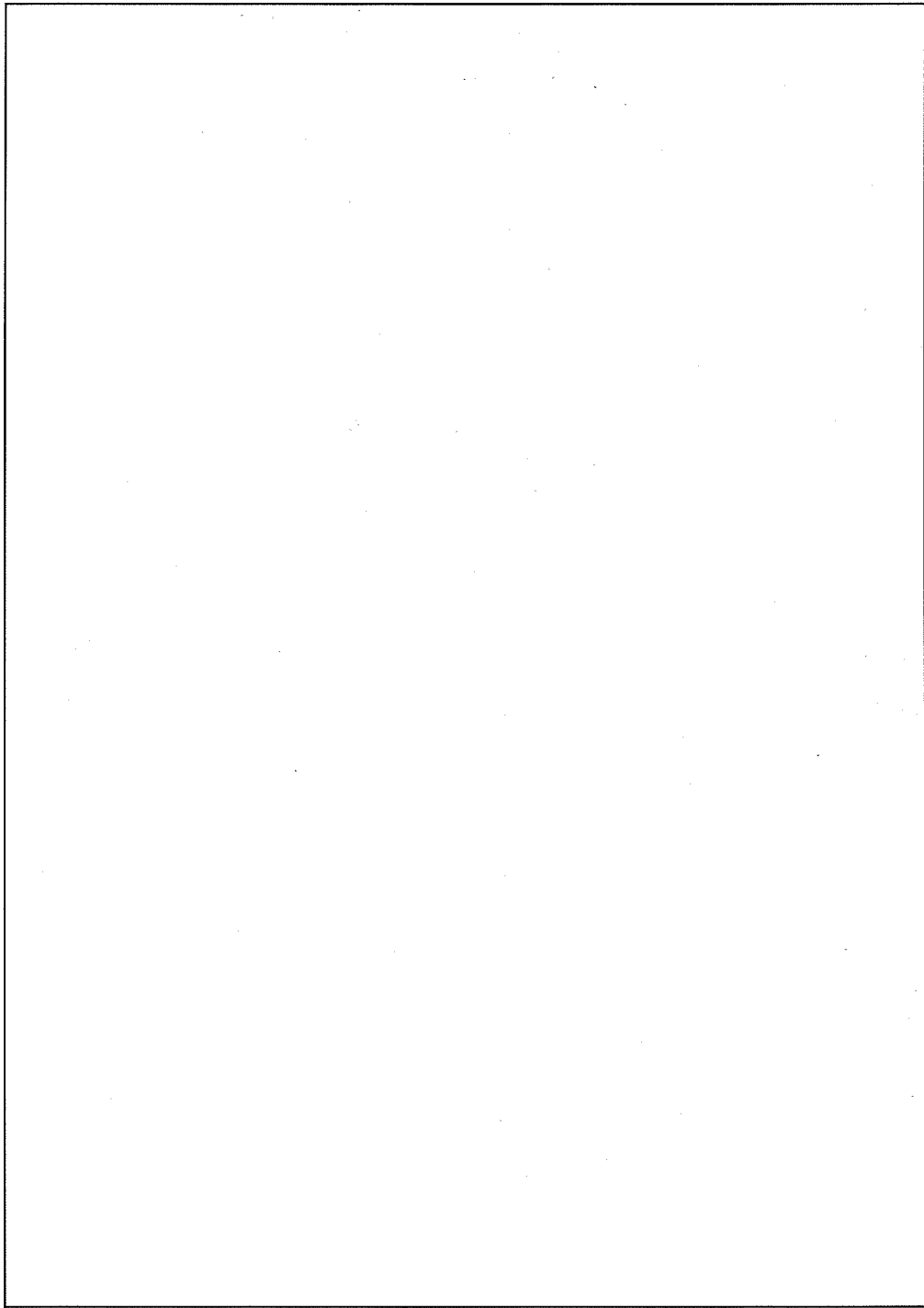
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 蓋部の寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Lid parts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	蓋部 Lid parts (D4-1)			良 Good	2021.04.13
(2)	蓋部 Lid parts (D4-2)			良 Good	2021.04.13
(3)	蓋部 Lid parts (D4-3)			良 Good	2021.04.13

検査位置は図-5 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 5.



单位: mm
Unit

图-5 盖部寸法测定位置
Figure-5 Location of measurement for Lid

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 26日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 前部衝撃吸収カバーの寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Top Shock absorbing cover.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

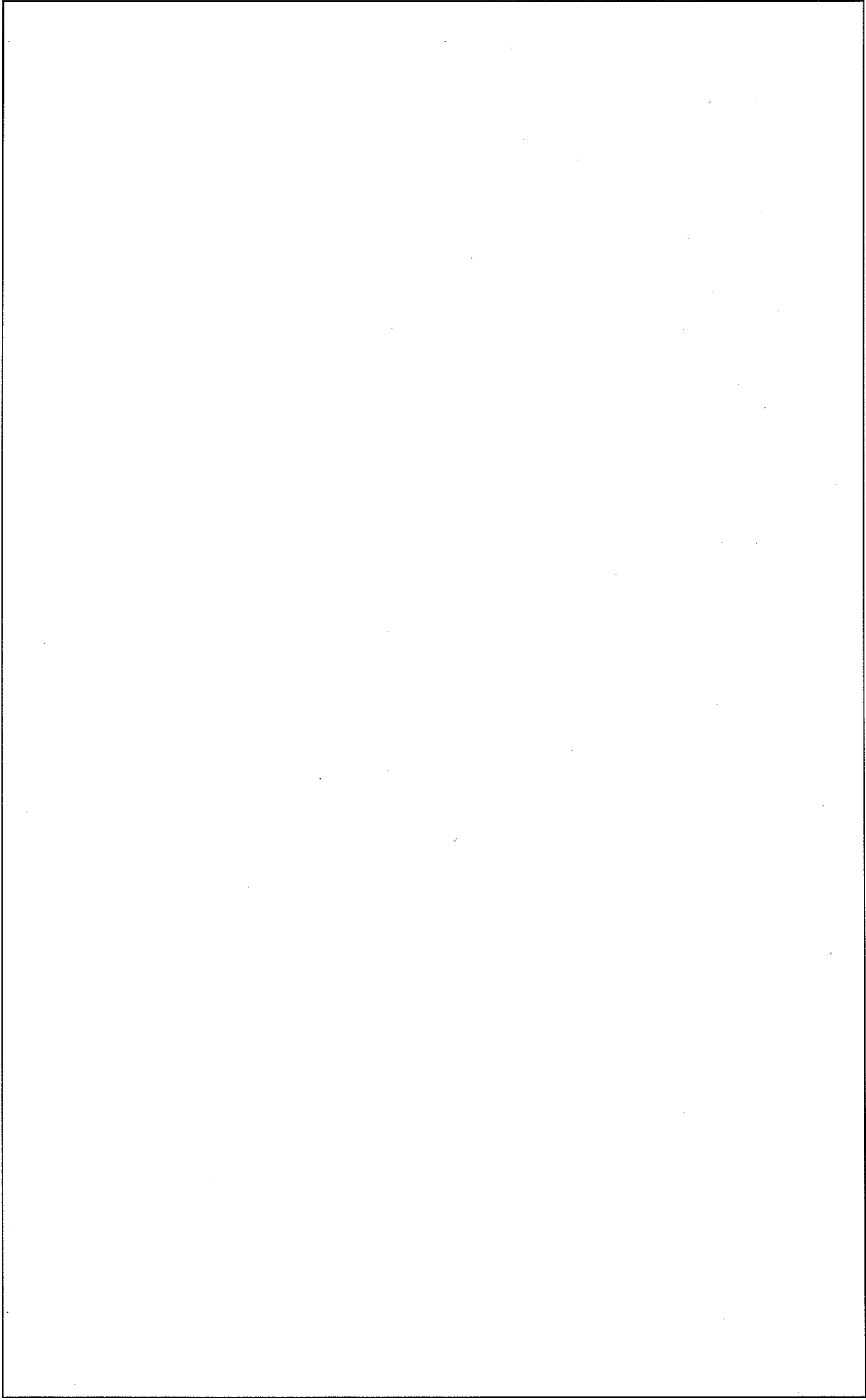
No.R2-6

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 前部衝撃吸収カバーの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Top Shock absorbing cover.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (D5-1)			良 Good	2022.03.17
(2)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (D5-2)			良 Good	2022.03.17
(3)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (D5-3)			良 Good	2022.03.17
(4)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (L5-1)			良 Good	2022.03.17

検査位置は図-6 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 6.



単位：mm
Unit

図-6 前部衝撃吸収力ババ一吋法測定位置
Figure-6 Location of measurement for Top SAC

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 26日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 後部衝撃吸収カバーの寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Rear Shock absorbing cover.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-7

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 後部衝撃吸収カバーの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Rear Shock absorbing cover.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (D6-1)			良 Good	2022.03.17
(2)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (D6-2)			良 Good	2022.03.17
(3)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (D6-3)			良 Good	2022.03.17
(4)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (L6-1)			良 Good	2022.03.17

検査位置は図-7 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure -7

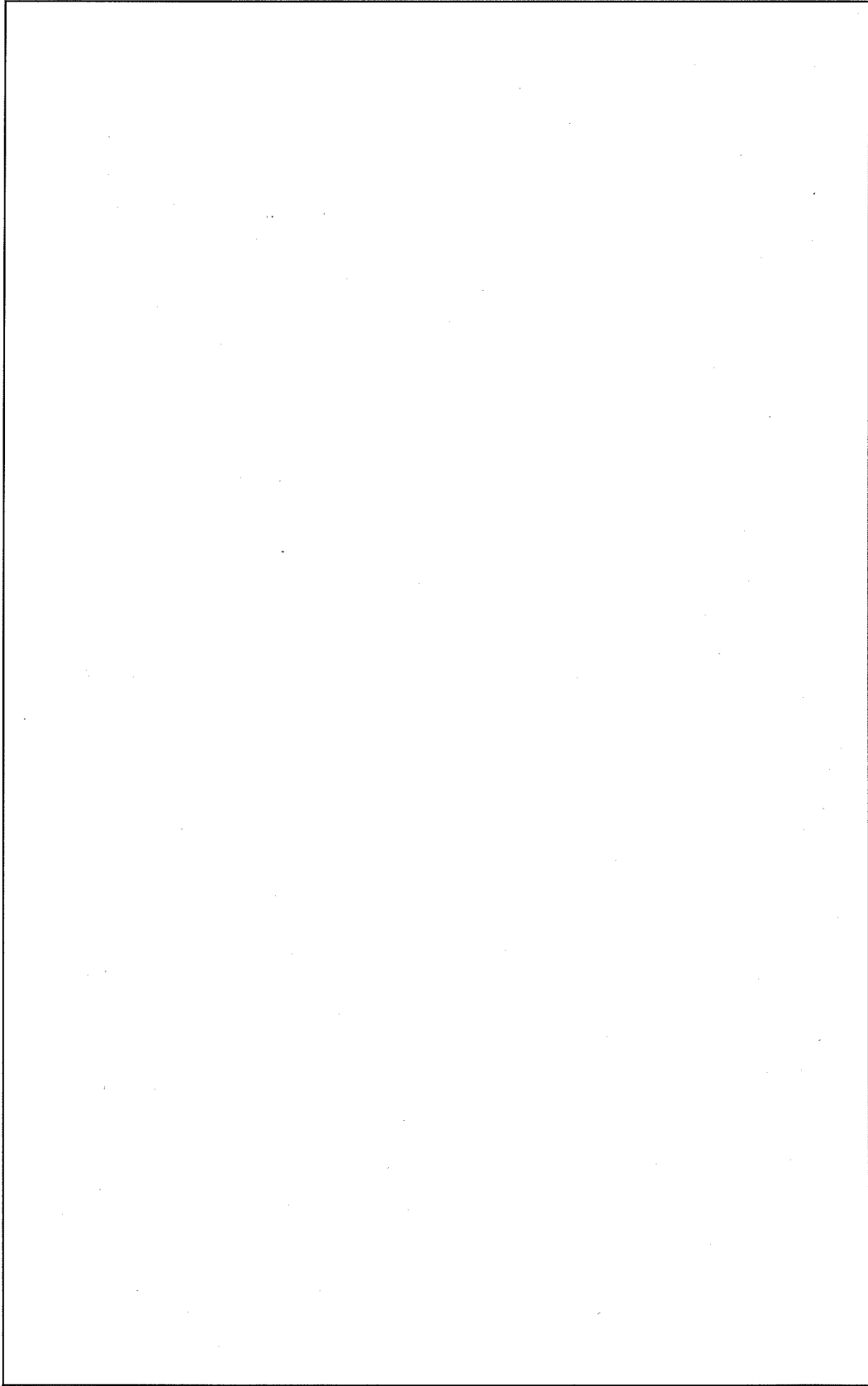


図-7 後部衝撃吸収材バナー寸法測定位置
Figure-7 Location of measurement for Rear SAC

寸法検査記録

Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : バスケットの寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Basket.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-8

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

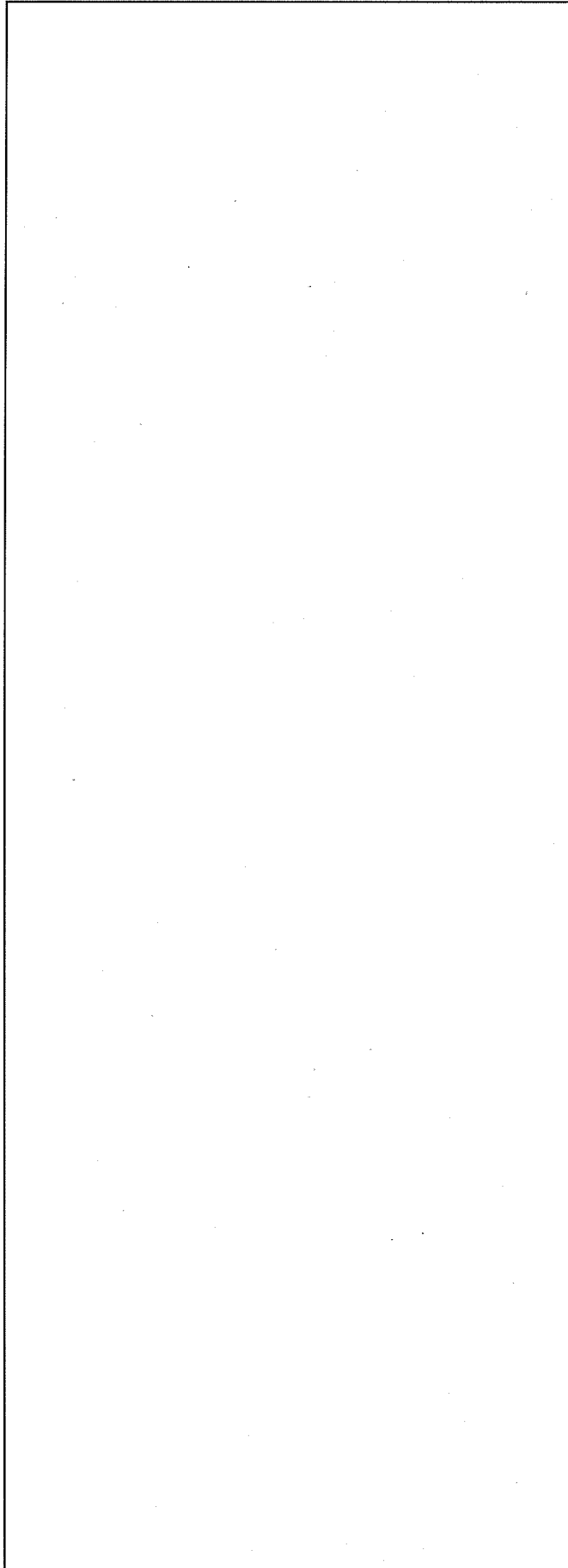
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : バスケットの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Basket.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	バスケット Basket (L7-1)			良 Good	2022.05.03
(2)	バスケット Basket (D7-1)			良 Good	2022.05.03

検査位置は図-8 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 8.



単位: mm
Unit

図-8 バスケット寸法測定位置
Figure-8 Location of measurement for Basket

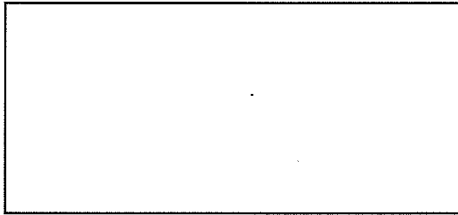
溶接検査記録(開先検査)

Fit up Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(開先検査)による。
 Inspection method, Acceptance criteria :
 According to the Fit up Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 以下の溶接部の開先検査記録の確認
 Inspection: Check of Fit up Inspection report for the welded joint of the following parts.



3. 検査結果 : 添付に示す。
 Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判定 : 合格
 Judgment:

5. 備考 : 特になし
 Remarks:

No.R3-1

溶接検査(開先検査)/検査結果
Result of Fit up Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 検査位置 :
Location:

--	--

3. 検査結果 :
Results:

検査位置 Location	外観検査 Visual inspection		寸法検査 Dimensional inspection		
	実施日 Date of Operation	検査結果 Results	実施日 Date of Operation		検査結果 Results
①	2010.07.01	良 Good	2010.07.01		良 Good
②	2010.07.01	良 Good	2010.07.01		良 Good
③	2010.07.01	良 Good	2010.07.01		良 Good
④	2010.07.13	良 Good	2010.07.13		良 Good
⑤	2010.07.15	良 Good	2010.07.15		良 Good
⑥	2010.07.20	良 Good	2010.07.20		良 Good
⑦	2010.09.07	良 Good	2010.09.07		良 Good

* 判定基準
Criteria

--

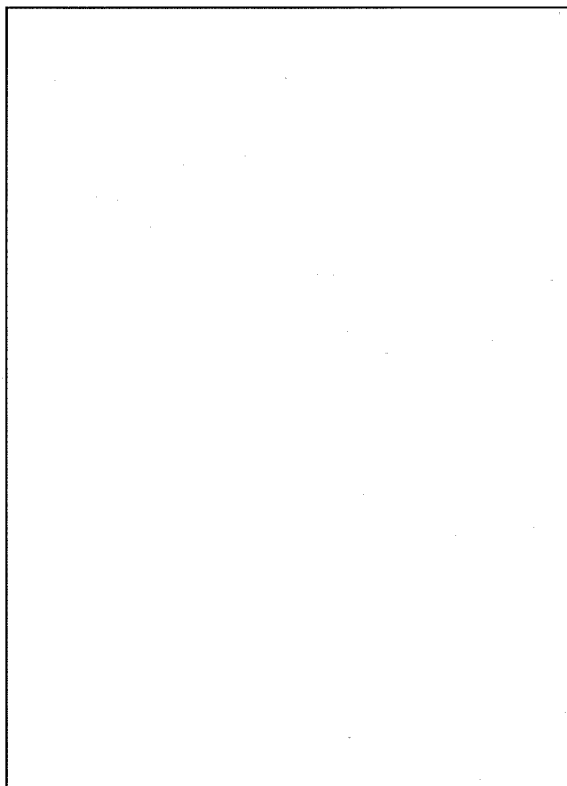
溶接検査記録(液体浸透探傷検査)

Liquid Penetrant Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 26日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(液体浸透探傷検査)による。
 Inspection method, Acceptance criteria :
 According to the Liquid Penetrant Examination Procedure Specification.

2. 検査内容 : 以下の溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認
 Inspection: Check of Liquid Penetrant Examination report on the welding joints of the following parts.



3. 検査結果 : 添付-1~12に示す。
 Result of Inspection : As stated in the attachments-1 to 12.

4. 判定 : **合格**
 Judgment :

5. 備考 : 特になし
 Remarks :

No.R3-2

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査位置 Location	実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
①	2010.07.09		良 Good
	2010.07.09		良 Good
	2010.07.09		良 Good
	2010.07.19		良 Good
	2010.07.19		良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.07.22	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.09.10	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.10.14 ~10.15	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.10.14 ~10.15	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.10.14 ~10.15	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2011.01.04	<input type="text"/>	良 Good
2011.05.20		良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2011.01.04	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2011.05.20	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2011.05.20	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2021.07.07	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

--

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2011.01.06	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査記録(液体浸透探傷検査)

Liquid Penetrant Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 16日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(液体浸透探傷検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Liquid Penetrant Examination Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 以下の溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認 Inspection: Check of Liquid Penetrant Examination report on the welding joints of the following parts.</p> <div style="border: 1px solid black; width: 200px; height: 30px; margin: 10px auto;"></div> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R3-3

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査位置 Location	実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
①	2010.10.13	<input type="text"/>	良 Good
②	2010.10.13	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査記録(液体浸透探傷検査)

Liquid Penetrant Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 26日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(液体浸透探傷検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Liquid Penetrant Examination Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 以下の溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認 Inspection: Check of Liquid Penetrant Examination report on the welding joints of the following parts.</p> <div style="border: 1px solid black; width: 150px; height: 30px; margin: 10px auto;"></div> <p>3. 検査結果 : 添付-1~2に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachments-1 to 2.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R3-4

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2021.09.03	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2021.09.09	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査記録(液体浸透探傷検査)

Liquid Penetrant Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 26日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(液体浸透探傷検査)による。
 Inspection method, Acceptance criteria :
 According to the Liquid Penetrant Examination Procedure Specification.

2. 検査内容 : 以下の溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認
 Inspection: Check of Liquid Penetrant Examination report on the welding joints of the following parts.

3. 検査結果 : 添付に示す。
 Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判定 : 合格
 Judgment:

5. 備考 : 特になし
 Remarks:

No.R3-5

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2021.09.17	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査記録(放射線透過検査)
Radiographic Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(放射線透過検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Radiographic Examination Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 以下の溶接部の放射線透過検査記録の確認 Inspection: Check of Radiographic Examination report for the welded joint of the following parts.</p> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 250px; margin: 10px auto;"></div> <p>3. 検査結果 : 添付-1~3に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachments-1 to 3.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment:</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks:</p>			

No.R3-6

溶接検査(放射線透過検査)/検査結果
Result of Radiograph Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査位置 Location	実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
	①	2010.07.05	良 Good
	②	2010.07.05	良 Good
	③	2010.07.05	良 Good
	④	2010.07.15	良 Good
	⑤	2010.07.15	良 Good

溶接検査(放射線透過検査)/検査結果
Result of Radiograph Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置
Location

5. 検査結果 :
Result of inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.07.21	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(放射線透過検査)/検査結果
Result of Radiograph Examination

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

--

5. 検査結果 :
Result of inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.09.08	<input type="text"/>	良 Good

外 観 検 査 記 録

Visual Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2022 年 9 月 26 日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 外観検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Visual Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 外観の目視による確認 Inspection: Visual inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment:</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks:</p>			

No. R4-1

外観検査/検査結果
Result of Visual Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 外観検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Visual Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 外観の目視による確認
Inspection: Visual inspection.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of inspection	検査結果 Results	実施日 Date of Inspection
本体 Body	良 Good	2022.05.13 2022.08.30
蓋部 Lid parts	良 Good	2022.05.13
前部衝撃吸収カバー Top Shock absorbing cover	良 Good	2022.08.30
後部衝撃吸収カバー Rear Shock absorbing cover	良 Good	2022.08.30
バスケット Basket	良 Good	2022.05.03

耐 圧 検 査 記 録
Pressurized Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2022 年 9 月 14 日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6P 型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 耐圧検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Pressurized Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 輸送容器の耐圧性能の確認
Inspection: Pressurized Inspection of the Packaging.

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection: As stated in the attachement.

4. 判 定 : 合 格
Judgment :

5. 備 考 : 特になし
Remarks :

No. R5-1

耐圧検査/検査結果
Result of Pressurized Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準 : 耐圧検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Pressurized Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 輸送容器の耐圧性能の確認
Inspection: Pressurized Inspection of the Packaging.

4. 検査条件:
Test Condition:

項目 Items	条件 Conditions
検査圧力 Test pressure	<input type="text"/> MPa G
保持時間 Holding time	<input type="text"/> 分 minutes

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

項目 Item	検査結果 Result	実施日 Date of Test
外観検査 Visual Inspection	良 Good	2021.04.15 2021.04.16

気密漏えい検査記録

Leak tightness Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の二重リング部の密封性能の確認 Inspection: Leak tightness Inspection for gaskets of the Packaging.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks:</p>			

No. R6-1

気密漏えい検査/検査結果
Result of Leak tightness Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 輸送容器の二重リング部の密封性能の確認
Inspection: Leak tightness Inspection for gaskets of the Packaging.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of Test	漏えい率 Leak Rate	検査結果 Result	実施日 Date of Test	
蓋板の二重リング部 Lid gaskets	<div style="border: 1px solid black; width: 80px; height: 100px; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 60px;"></div> <div style="margin-left: 10px;">MPa・cm³/s</div> </div>	良 Good	2022.05.31	
クイックコネクションカバーの 二重リング部 Quick connection cover gaskets				MPa・cm ³ /s
合 計 Total				MPa・cm ³ /s
判定基準 Acceptance Criterion	<div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 20px; display: inline-block;"></div> MPa・cm ³ /s 以下 Max. <div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 20px; display: inline-block;"></div> MPa・cm ³ /s			

測定記録を別表-1に示す。
Measurement record is shown in Table - 1.

気密漏えい検査測定記録
Measurement Record of Leak tightness Inspection

[MX6-110]

項目 Item	検査部位 Location of Test	蓋板の二重Oリング部 Lid gaskets	クイックコネクションカバーの 二重Oリング部 Quick connection cover gaskets
被検査部の体積 Total Volume (V) [cm ³]		[]	
25℃での絶対温度 Absolute Temperature of 25℃ (Ts) [K]		298	298
放置時間 Holding Time (S) [sec]		[]	
放置前の温度 ¹⁾ Temperature before Test (T ₁) [K]			
放置後の温度 ¹⁾ Temperature after Test (T ₂) [K]			
放置前の圧力 Pressure before Test (P ₁) [MPa]			
放置後の圧力 Pressure after Test (P ₂) [MPa]			
漏えい率 ²⁾ Leak Rate [MPa・cm ³ /s]			

1) 放置前、後の温度の測定は℃で行い下式を用いて K に換算する。

Temperature before and after test shall be measured in centigrade and shall be converted to absolute temperature as following equation;

$$K = \text{°C} + 273$$

2) 漏えい率は次式により求める。

Leak rate shall be calculated as following equation;

$$\text{漏えい率} = \frac{V \cdot T_s}{S} \times \left(\frac{P_2}{T_2} - \frac{P_1}{T_1} \right)$$

Leak rate

気密漏えい検査記録

Leak tightness Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の密封性能の確認 Inspection: Leak tightness Inspection for containment boundary of the Packaging.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks:</p>			

No. R6-2

気密漏えい検査/検査結果
Result of Leak tightness Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 輸送容器の密封容器の密封性能の確認
Inspection: Leak tightness Inspection for containment boundary of the Packaging.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of Test	漏えい率 Leak Rate	検査結果 Result	実施日 Date of Test
密封容器 Containment vessel	<input type="text"/> MPa·cm ³ /s	良 Good	2011.03.17
判定基準 Acceptance Criterion	<input type="text"/> MPa·cm ³ /s 以下 Max. <input type="text"/> MPa·cm ³ /s		

測定記録を別表-1に示す。
Measurement record is shown in Table - 1.

気密漏えい検査測定記録
Measurement Record of Leak tightness Inspection

[MX6-110]

項目 Item	検査部位 Location of Test	内筒、底板及び上部フランジ で構成される密封容器 Containment boundary

1)

2) 試験時温度の測定は℃で行い下式を用いてKに換算する。

Temperature shall be measured in centigrade and shall be converted to absolute temperature as per following equation;

$$K = \text{°C} + 273$$

3)

遮蔽性能検査記録(ガンマ線遮蔽性能検査)

Gamma Shielding Performance Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(ガンマ線遮蔽性能検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Gamma Shielding Performance Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 素材の 結果の確認
Inspection: Check of results of materials.

3. 検査結果: 添付に示す。
Result of Inspection: As stated in the attachment.

4. 判定 : 合格
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No. R7-1

遮蔽性能検査(ガンマ線遮蔽性能検査)/検査結果
Result of Gamma Shielding Performance Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(ガンマ線遮蔽性能検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Gamma Shielding Performance Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 素材の [] 結果の確認
Inspection: Check of [] results of materials.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査対象 Parts	検査項目 Items	検査結果 Result	参照記録 Reference
底板及び蓋板 Bottom and Lid	素材の [] [] of materials	良 Good	材料検査記録による Refer to Material inspection records

遮蔽性能検査記録(中性子遮蔽性能検査)
Neutron Shielding Performance Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 26日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(中性子遮蔽性能検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Neutron Shielding Performance Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : レジンの材料検査結果及び中性子遮蔽寸法検査結果の確認 Inspection: Check of Material and Neutron Shielding Dimensional Inspection reports of Resin.</p> <p>3. 検査結果: 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment:</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R7-2

遮蔽性能検査(中性子遮蔽性能検査)/検査結果
Result of Neutron Shielding Performance Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(中性子遮蔽性能検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Neutron Shielding Performance Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : レジンの材料検査結果及び中性子遮蔽寸法検査結果の確認
Inspection: Check of Material and Neutron Shielding Dimensional Inspection reports of Resin.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査対象 Parts	検査項目 Items	検査結果 Results	参照記録 Reference
胴部レジ 蓋部レジ 底部レジ Shell part resin, Lid resin, Bottom resin	成分検査 Material inspection	良 Good	材料検査記録による Refer to Material inspection records
	遮蔽寸法検査 Shielding dimensional inspection	良 Good	中性子遮蔽寸法検査記録による Refer to Neutron shielding dimensional inspection record

遮蔽寸法検査記録(ガンマ線遮蔽寸法検査)

Gamma Shielding Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(ガンマ線遮蔽寸法検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Gamma Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.
2. 検査内容 : ガンマ線遮蔽寸法測定
Inspection: Gamma shielding dimensional Inspection.
3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.
4. 判定 : 合格
Judgment :
5. 備考 : 特になし
Remarks :

No. R8-1

遮蔽寸法検査(ガンマ線遮蔽寸法検査記録)/検査結果
Result of Gamma Shielding Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(ガンマ線遮蔽寸法検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Gamma Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ガンマ線遮蔽寸法測定
Inspection: Gamma shielding dimensional Inspection.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	底板 Bottom (S1-1)	[Redacted]	別紙-1に示す。 As stated in the appendix-1.	良 Good	2010.10.27
(2)	蓋板 Lid (S1-2)			良 Good	2011.02.11
(3)	内筒 Inner shell (S1-3)		別紙-2に示す。 As stated in the appendix -2.	良 Good	2010.10.26
(4)	胴外板 External plate (S1-4)		別紙-3に示す。 As stated in the appendix -3.	良 Good	2010.10.22 2010.10.29 2010.12.16

検査位置は図-1参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 1.

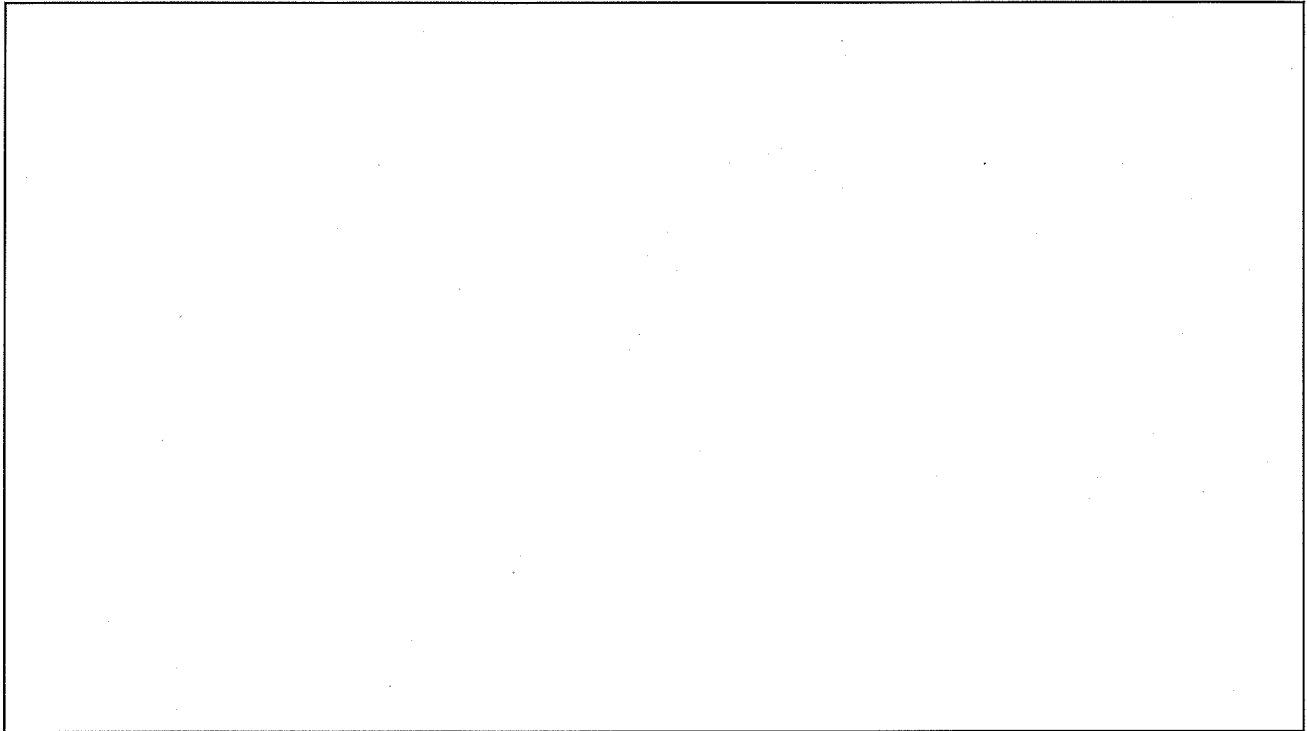


図-1 ガンマ線しゃへい寸法測定位置
Figure-1 Location of measurement for gamma shielding dimensions

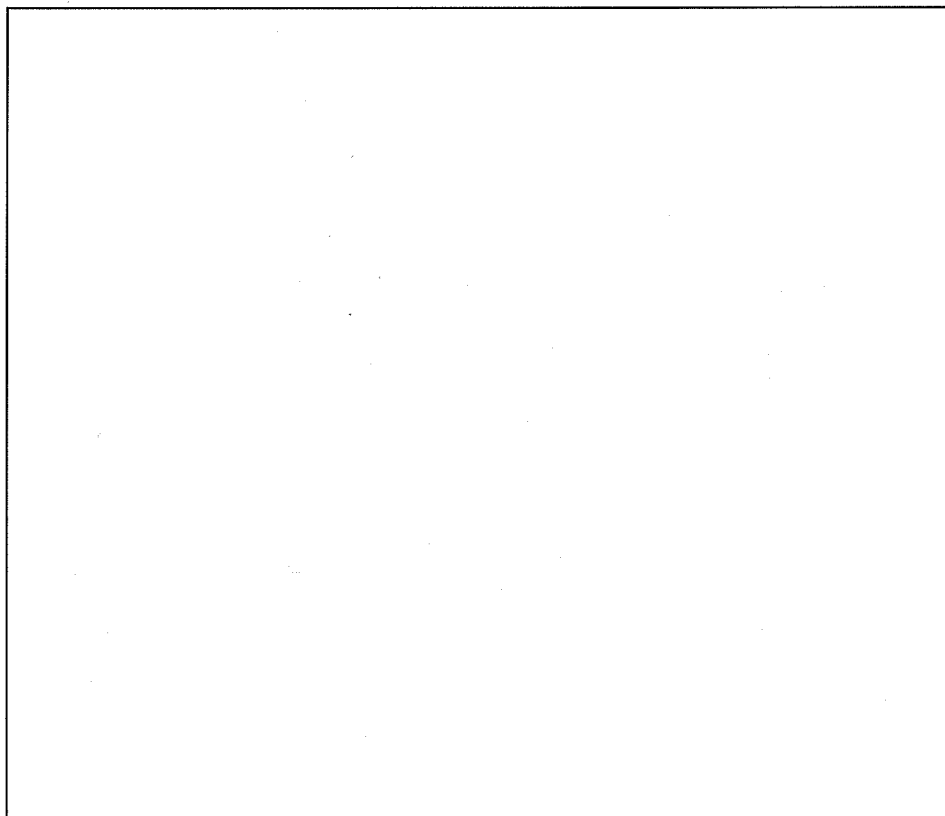
蓋板及び底板の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of Lid and Bottom

蓋板及び底板の板厚寸法測定位置
Measurement Position

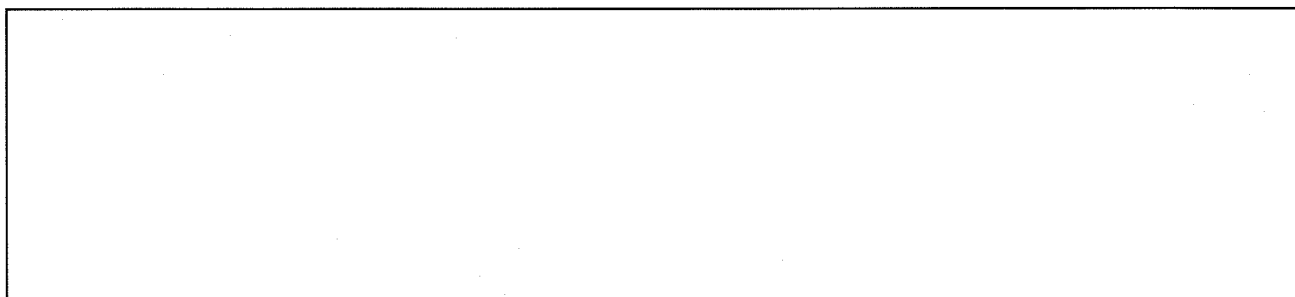
[輸送容器製造番号: MX6-110]
Packaging serial No.

符号 Mark		S1-1	S1-2
測定値 Measurement (mm)			
	判定基準 Acceptance Criteria (mm)		

内筒の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of inner shell



コンパートメント番号
Compartment No.



内筒の板厚測定位置
Measurement Position

内筒の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of inner shell

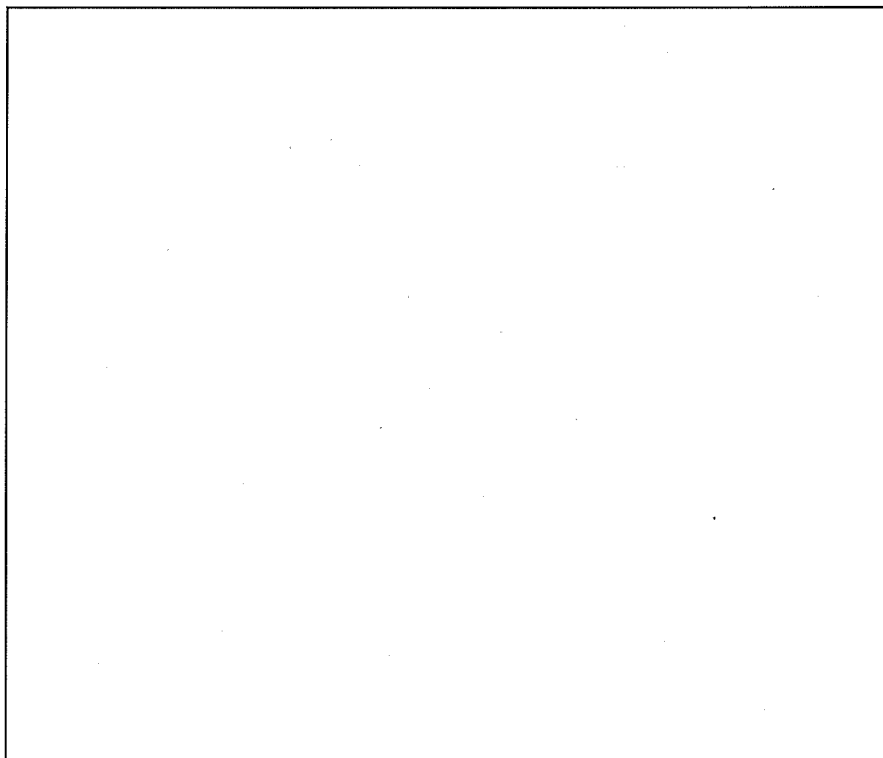
別紙-2 (2/2)
Appendix -2

[輸送容器製造番号: MX6-110]
Packaging serial No.

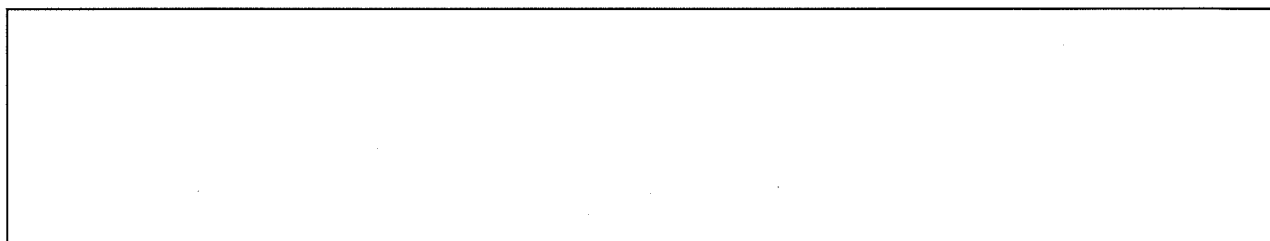
単位: mm
Unit

コンパートメント番号 Compartment No.	測定値 Measurement (mm)	判定基準 Acceptance Criteria (mm)

胴外板の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of external plate



コンパートメント番号
Compartment No.



胴外板の板厚測定位置
Measurement Position

胴外板の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of external plate

[輸送容器製造番号: MX6-110]
Packaging serial No.

単位: mm
Unit

コンパートメント番号 Compartment No.	測定値 Measurement (mm)	判定基準 Acceptance Criteria (mm)
-------------------------------	----------------------	-------------------------------------

--	--	--

遮蔽寸法検査記録(中性子遮蔽寸法検査)

Neutron Shielding Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 16日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(中性子遮蔽寸法検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Neutron Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 中性子遮蔽寸法測定 Inspection: Neutron shielding dimensional Inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R8-2

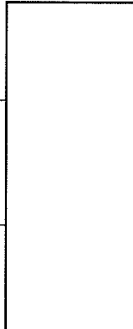
遮蔽寸法検査(中性子遮蔽寸法検査)/検査結果
Result of Neutron Shielding Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.:

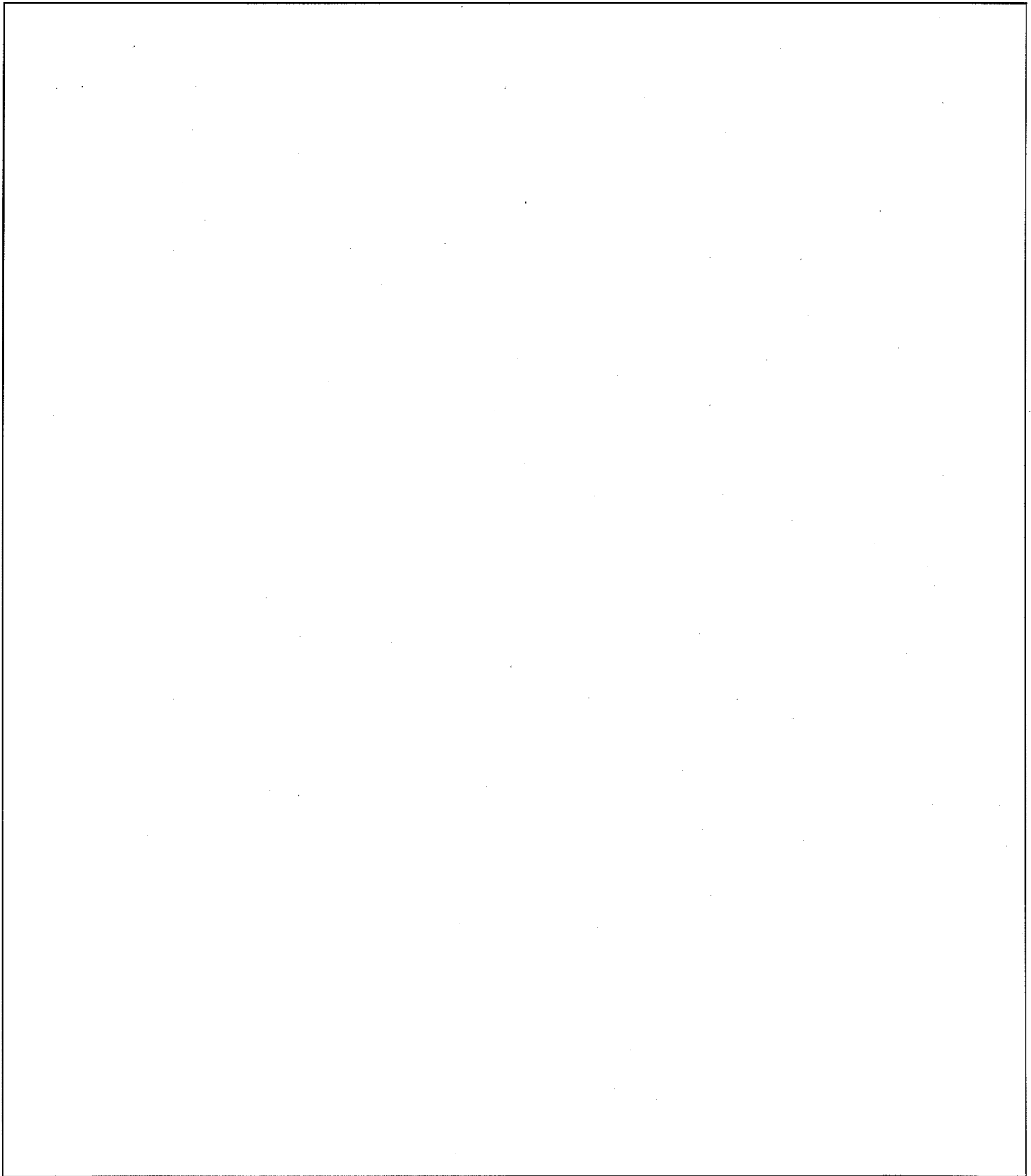
2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(中性子遮蔽寸法検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Neutron Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 中性子遮蔽寸法測定
Inspection: Neutron shielding dimensional Inspection.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	胴部レジン Shell part resin (S2-1)		別紙-1 に示す。 As stated in the appendix-1.	良 Good	2010.10.27
(2)	蓋部レジン Lid resin (S2-2)		別紙-2 に示す。 As stated in the appendix2.	良 Good	2010.10.28
(3)	底部レジン Bottom resin (S2-3)		別紙-3 に示す。 As stated in the appendix-3.	良 Good	2010.10.27

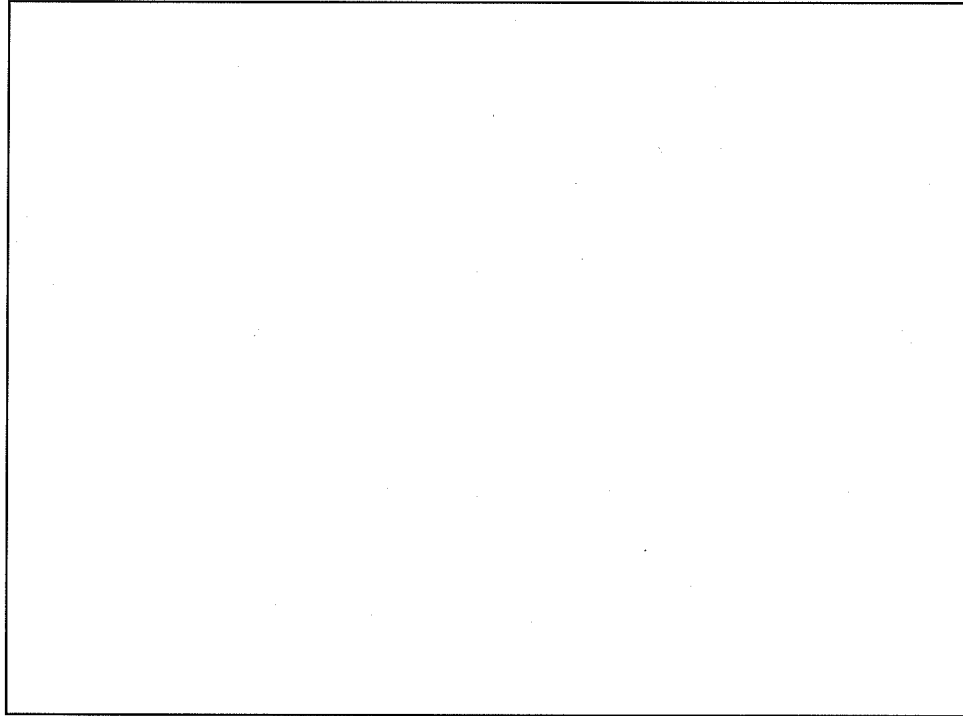
検査位置は図-2 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 2.



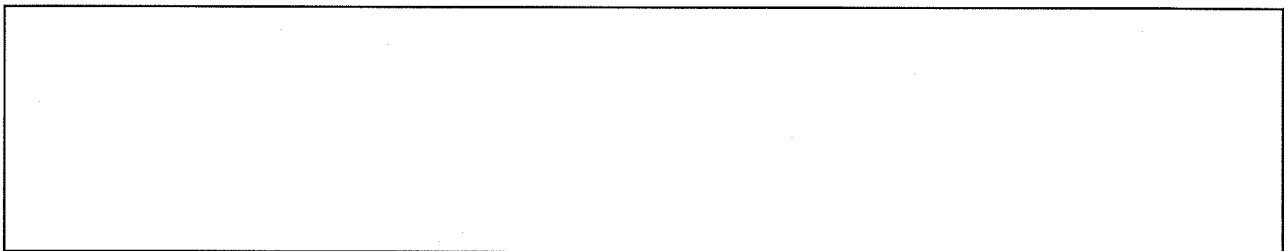
單位:mm
Unit

圖-2 中性子遮蔽寸法測定位置
Figure-2 Location of measurement for neutron shielding dimensions

胴部レジンの中性子遮蔽寸法測定記録
Measurement Record of Neutron Shielding Dimension of Shell Part Resin



コンパートメント番号
Compartment No.



胴部レジンの中性子遮蔽寸法測定位置
Measurement Position

胴部レジンの中性子遮蔽寸法測定記録
Measurement Record of Neutron Shielding Dimension of Shell Part Resin

[輸送容器製造番号: MX6-110]

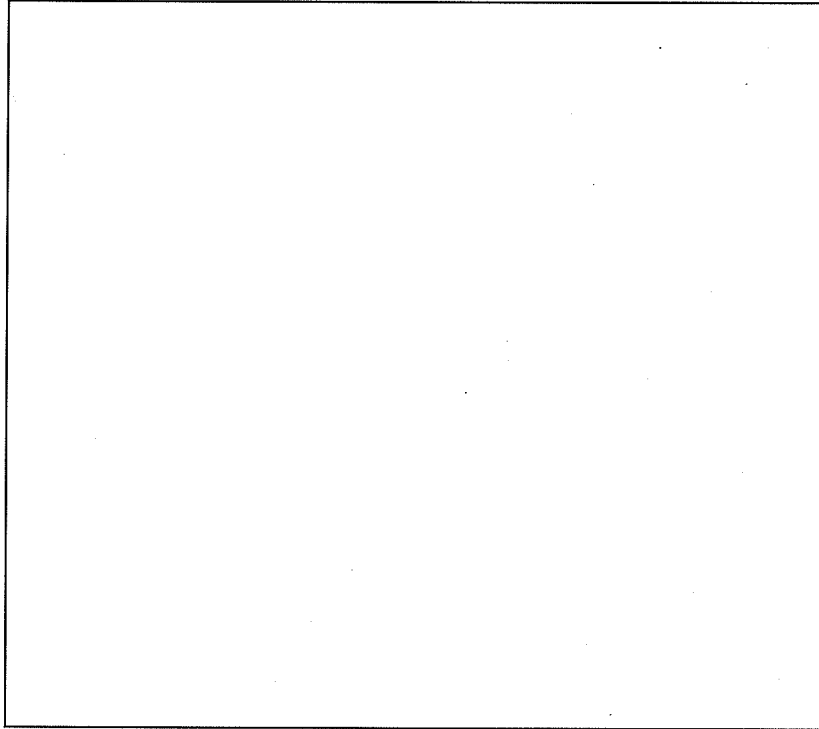
Packaging serial No.

コンパートメント番号 Compartment No.	Go / No Go ゲージ* Go / No Go gauge	判定基準 Acceptance Criteria (mm)
-------------------------------	-------------------------------------	-------------------------------------

--	--	--

* Go ゲージ確認寸法 : mm 以上
Confirmed dimension by the Go gauge is mm min.

蓋部レジンの中性子遮蔽寸法測定記録
Measurement Record of Neutron Shielding Dimension of Lid Resin



蓋部レジンの中性子遮蔽寸法測定位置
Measurement Position for Lid resin

[輸送容器製造番号: MX6-110]
Packaging serial No.

測定位置 Measurement Position	蓋部レジン/測定値 Lid resin/Masurement (mm)
判定基準 Acceptance Criteria (mm)	

底部レジンの中性子遮蔽寸法測定記録
Measurement Record of Neutron Shielding Dimension of Bottom Resin



底部レジンの中性子遮蔽寸法測定位置
Measurement Position for Bottom resin

[輸送容器製造番号:MX6-110]
Packaging serial No.

測定位置 Measurement Position	底部レジン/測定値 Bottom resin /Measurement (mm)
判定基準 Acceptance Criteria (mm)	

吊上荷重検査記録
Lifting Load Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : トラニオンの強度の確認 Inspection: Lifting Load Inspection of the Trunnions.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R9-1

吊上荷重検査/検査結果
Result of Lifting Load Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification..

3. 検査内容 : トラニオンの強度の確認
Inspection: Lifting Load Inspection of the Trunnions.

4. 検査条件:
Test Condition:

項目 Items	前部トラニオン Top Trunnions				後部トラニオン Rear Trunnions				
	荷重 * Load	0°	<input type="text"/>	トン ton	90°	<input type="text"/>	トン ton	90°	<input type="text"/>
180°		<input type="text"/>	トン ton	270°	<input type="text"/>	トン ton	270°	<input type="text"/>	トン ton
保持時間 Holding time	<input type="text"/> 分 minutes		<input type="text"/> 分 minutes		<input type="text"/> 分 minutes		<input type="text"/> 分 minutes		

*: トラニオン当り
For each trunnion

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

項目 Item	検査部位 Location of inspection	検査結果 Results	実施日 Date of Test
外観検査 Visual Inspection	前部 トラニオン Top Trunnions	0°	良 Good
		180°	良 Good
	後部 トラニオン Rear Trunnions	90°	良 Good
		270°	良 Good
	後部 トラニオン Rear Trunnions	90°	良 Good
		270°	良 Good

吊上荷重検査記録

Lifting Load Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : ハンドリングベルトの強度の確認 Inspection: Lifting Load Inspection of the Handling belts.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R9-2

吊上荷重検査/検査結果
Result of Lifting Load Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ハンドリングベルトの強度の確認
Inspection: Lifting Load Inspection of the Handling belts.
4. 検査条件:
Test Condition:

項目 Items	前部ハンドリングベルト Top Handling belt	後部ハンドリングベルト Rear Handling belt
荷重 * Load	<input type="text"/> トン ton	<input type="text"/> トン ton
保持時間 Holding time	<input type="text"/> 分 minutes	<input type="text"/> 分 minutes

*: ハンドリングベルト当り
For each handling belt

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

項目 Item	検査部位 Location of inspection	検査結果 Results	実施日 Date of Test
外観検査 Visual Inspection	前部ハンドリングベルト Top Handling belt	良 Good	2022.05.11
	後部ハンドリングベルト Rear Handling belt	良 Good	2022.05.11

重量検査記録

Weight Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 26日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 重量検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Weight Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の重量の確認 Inspection: Weight inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R10-1

重量検査/検査結果
Result of Weight Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 重量検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Weight Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 輸送容器の重量の確認
Inspection: Weight inspection.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of inspection	測定値(トン) Measurement (ton)	実施日 Date of Measurement
本体(ハンドリングベルトなし) Body (without Handling belts)	[Redacted]	2022.08.16
ハンドリングベルト Handling belts		2022.05.11
蓋部 Lid parts		2021.04.14 2022.05.13
前部衝撃吸収カバー Top Shock absorbing cover		2022.03.17
後部衝撃吸収カバー Rear Shock absorbing cover		2022.03.17
バスケット Basket		2022.05.03

判定基準 Acceptance criteria	合計重量(トン) Total weight (ton)	検査結果 Result
14.7 トン以下 Max. 14.7 ton	[Redacted]	良 Good

未臨界検査記録
Subcriticality Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 26日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 未臨界検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Subcriticality Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : ・ロジメントの化学成分の確認及び寸法測定 Inspection : Check of Chemical composition and Dimensional Inspection of the Lodgment. ・バスケットの外観検査結果の確認 Check of Visual Inspection report of the Basket.</p> <p>3. 検査結果: 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R11-1

未臨界検査/検査結果
Result of Subcriticality Inspection

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準 : 未臨界検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Subcriticality Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : ・ロジメントの化学成分の確認及び寸法測定
Inspection : Check of Chemical composition and Dimensional Inspection of the Lodgment.
・バスケットの外観検査結果の確認
Check of Visual Inspection report of the Basket.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査項目 Items	検査結果 Results	参照記録 Reference
化学成分検査 Inspection of chemical composition	良 Good	<div style="border: 1px solid black; display: inline-block; width: 100px; height: 15px;"></div> による Refer to <div style="border: 1px solid black; display: inline-block; width: 50px; height: 15px;"></div>
寸法検査 ¹⁾ Dimensional inspection of Lodgments	良 Good	別紙-1 に示す See appendix-1
外観検査 Visual inspection of basket	良 Good	外観検査記録による Refer to Visual inspection record

注 1) 寸法測定位置は図-1 参照。
Note 1) Measuring positions shall be according to the Figure - 1.

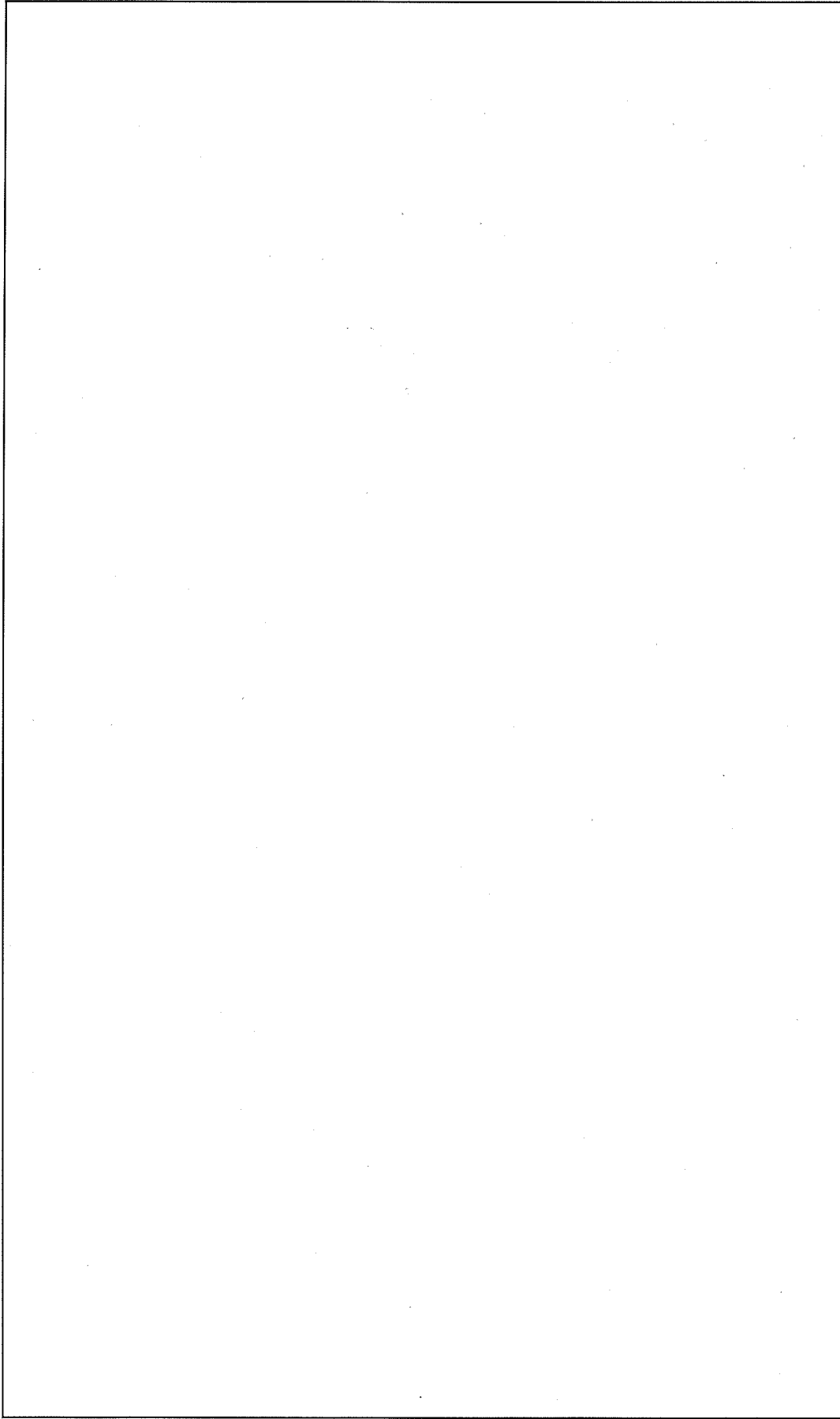
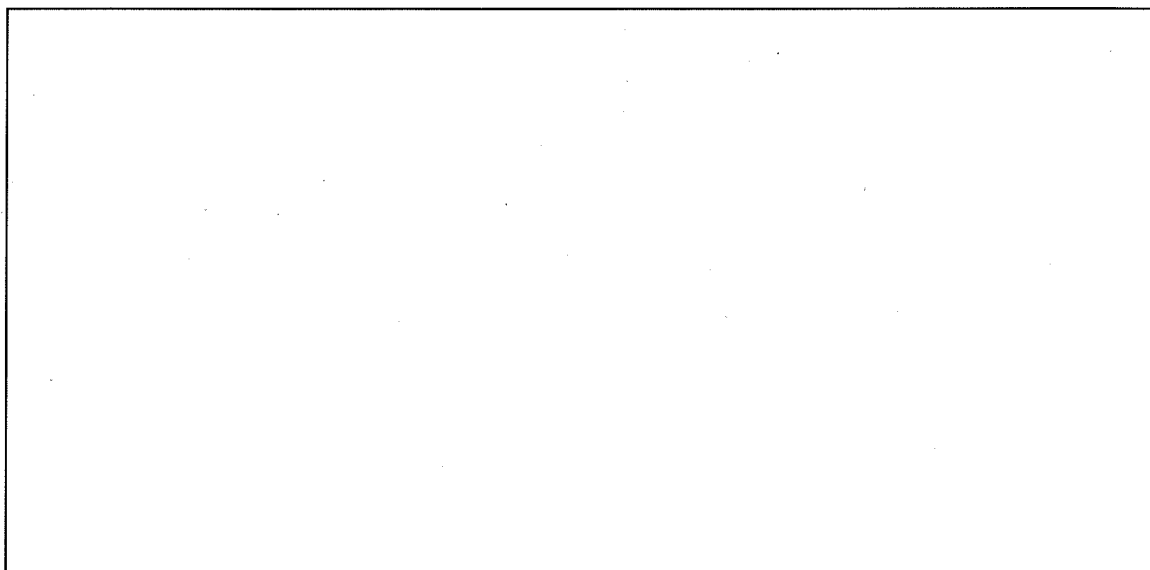


図-1 ロジメントの寸法測定位置
Figure-1 Location of measurement for lodgment



ロジメント番号
Lodgment No.

[バスケット番号: MX6-FFR-PWR-996-2]

単位:mm
Unit

Basket No.

項目 Item ロジメント番号 Lodgment No.	ロジメント寸法測定値 Width of Lodgment (mm)		ロジメント板厚測定値 ¹⁾ Thickness of Lodgment plate (mm)
	L-1	L-2	T-1 ~ T-4
①			
②			
③			
④			
⑤			
⑥			
⑦			
⑧			
図面寸法及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)			
実施日 Date of Measurement	2022.05.03		2022.05.03

注 1) T-1~T-4 の各板について、測定値(□点)の最小値を記載する。

Note 1) A minimum measured value for each plate is written in the table (Measure □ points on each plate.)

取扱い検査記録
Operational Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2022年 9月 26日		
検査対象 Equipment No.	MX-6P型 輸送容器 MX-6P PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-110) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 取扱い検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Operational Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の取扱い作業の確認 Inspection: Operational inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R12-1

取扱い検査/検査結果
Operational Inspection Record

1. 検査対象 : MX6-110
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準: 取扱い検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Operational Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 輸送容器の取扱い作業の確認
Inspection: Operational inspection.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	項目 Items	検査結果 Results	実施日 Date of Operation
1	縦置き状態での安定性 Stability in vertical position	良 Good	2022.06.01
2	横置き、立て起こし操作性 Workability for tilting from a horizontal position to a vertical position and in the reverse order	良 Good	2022.06.01
3	クイックコネクションカバーの取付け、取外し操作性 Workability for mounting and dismounting the quick connection cover	良 Good	2022.06.01
4	蓋板の取付け、取外し操作性 Workability for mounting and dismounting the lid	良 Good	2022.06.01
5	前部・後部衝撃吸収カバーの取付け、取外し操作性 Workability for mounting and dismounting the shock absorbing covers	良 Good	2022.08.31
6	前部・後部ハンドリングベルトによる本体吊り上げ、吊り下ろし操作性 Workability for lifting of packaging by the handling belts	良 Good	2022.08.31
7	通しゲージのロジメントへ装荷、取出しの操作性 Workability for inserting and taking out the through gauge into and out of basket lodgment	良 Good	2022.06.01