

容器承認申請書

熊原第 23-002 号

令和 5 年 05 月 15 日

原子力規制委員会殿

住所 神奈川県横浜市鶴見区鶴見中央四丁目 33 番 5 号

氏名 原子燃料工業株式会社

代表取締役社長 伊藤 義章

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

GP-01 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

幅 : 約 83cm

長さ : 約 114cm

高さ : 約 106cm

(2) 輸送容器の重量

730kg 以下

(3) 核燃料輸送物の総重量

1,300kg 以下

(4) 輸送容器の概略を示す図

図 1 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変更申請書（令和 4 年 6 月 20 日付熊原第 22-004 号（令和 4 年 7 月 20 日付熊原第 22-014 号をもって一部補正）に係る別紙 1 の(イ)-第 1 図から(イ)-第 11 図までに示されている。

(5) 輸送容器の主要材料

表 1 のとおり

3. 核燃料輸送物の種類

- (1) 核燃料輸送物の種類 : A 型輸送物及び核分裂性物質に係る核燃料輸送物
- (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

表 2 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

表 3 のとおり

6. 承認容器として使用することを予定している期間

2089 年 10 月 27 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/2009/AF

(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

本輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱いについては、核燃料輸送物の核燃料輸送物設計変更申請書（令和 4 年 6 月 20 日付熊原第 22-004 号（令和 4 年 7 月 20 日付熊原第 22-014 号をもって一部補正）の 11 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

容器製造後にはじめて承認された日は表 4 のとおり。

表 1 輸送容器の主要材料

容 器 部 位	材 質
外容器	ステンレス鋼
内容器	ステンレス鋼
断熱材	セラミックファイバー
中性子吸収材	ボロン入りステンレス鋼
衝撃緩衝材	アルミニウムハニカム
ロッドボルト	クロムモリブデン鋼
ナット	ステンレス鋼

表2 収納する核燃料物質等の種類、性状、重量及び放射能の量

(輸送容器1基当たり)

種類	ウラン酸化物 (UO ₂ 、UO ₃ 又はU ₃ O ₈) 又は ガドリニア入りウラン酸化物		
性状	固体 (ペレット)		
重量	ペレット保管箱組立体 (A) 2基: ウラン酸化物 264kg 以下 ペレット保管箱組立体 (B) 2基: ウラン酸化物 200kg 以下		
放射能量	総量	3.75×10 ¹⁰ Bq 以下	
	主要な核種	²³² U	1.34×10 ⁸ Bq 以下
		²³⁴ U	2.70×10 ¹⁰ Bq 以下
		²³⁵ U	1.87×10 ⁹ Bq 以下
		²³⁶ U	1.40×10 ⁸ Bq 以下
		²³⁸ U	8.26×10 ⁹ Bq 以下
		⁹⁹ Tc	1.46×10 ⁶ Bq 以下
濃縮度	5.0wt%以下		
燃焼度	該当しない		
発熱量	該当しない		
冷却日数	該当しない		
濃縮ウラン中の 不純物仕様	²³² U	≤0.0001 µg/gU	
	²³⁴ U	≤10×10 ³ µg/g ²³⁵ U	
	²³⁶ U	≤250 µg/gU	
	⁹⁹ Tc	≤0.01 µg/gU	
	ただし、 ²³⁶ U<125µg/gUの場合は、 ²³² U及び ⁹⁹ Tcは適用外		

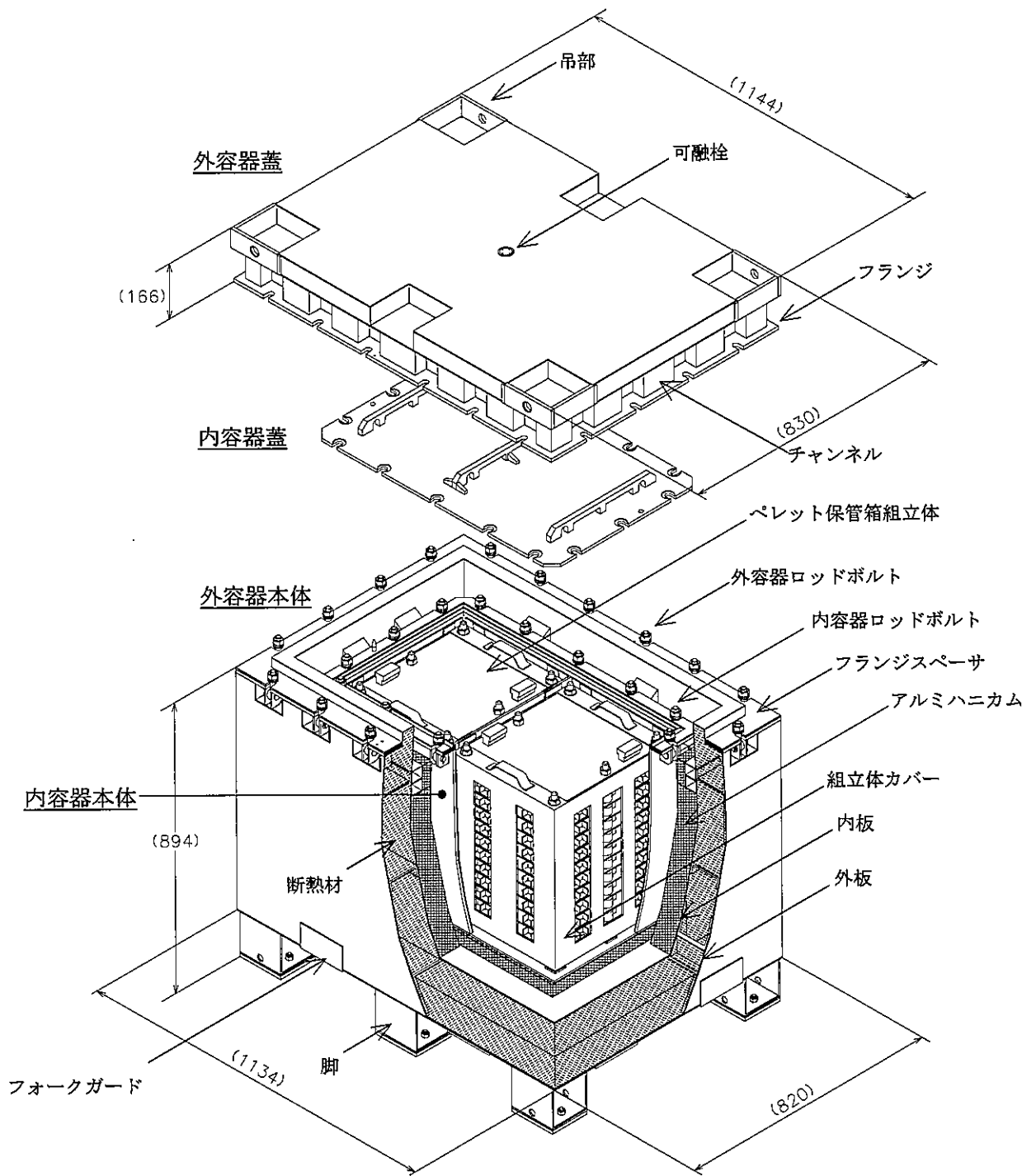
・ペレット保管箱組立体 (A) と (B) は同梱しない。

表3 承認を受けようとする容器の製造番号

	製造番号		製造番号		製造番号		製造番号		製造番号
1	GP01-001	13	GP01-013	25	GP01-025	37	GP01-037	49	GP01-049
2	GP01-002	14	GP01-014	26	GP01-026	38	GP01-038	50	GP01-050
3	GP01-003	15	GP01-015	27	GP01-027	39	GP01-039	51	GP01-051
4	GP01-004	16	GP01-016	28	GP01-028	40	GP01-040	52	GP01-052
5	GP01-005	17	GP01-017	29	GP01-029	41	GP01-041	53	GP01-053
6	GP01-006	18	GP01-018	30	GP01-030	42	GP01-042	54	GP01-054
7	GP01-007	19	GP01-019	31	GP01-031	43	GP01-043	55	GP01-055
8	GP01-008	20	GP01-020	32	GP01-032	44	GP01-044	56	GP01-056
9	GP01-009	21	GP01-021	33	GP01-033	45	GP01-045	57	GP01-057
10	GP01-010	22	GP01-022	34	GP01-034	46	GP01-046	58	GP01-058
11	GP01-011	23	GP01-023	35	GP01-035	47	GP01-047	59	GP01-059
12	GP01-012	24	GP01-024	36	GP01-036	48	GP01-048	60	GP01-060

表 4 容器製造後にはじめて承認された日

製造番号	容器製造後にはじめて承認された日
GP01-001~010	平成 21 年 10 月 28 日
GP01-011~060	平成 25 年 05 月 22 日



(単位：mm)

図1 GP-01型輸送容器外観図

添付書類一覧

- | | |
|--------|---|
| 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 |

添付書類 1

運搬する核燃料物質等に関する説明書

1. 収納する核燃料物質等の仕様

表 1 収納する核燃料物質等の種類、性状、重量及び放射能の量

(輸送容器 1 基当たり)

種類	ウラン酸化物 (UO ₂ 、UO ₃ 又はU ₃ O ₈) 又は ガドリニア入りウラン酸化物		
性状	固体 (ペレット)		
重量	ペレット保管箱組立体 (A) 2 基 : ウラン酸化物 264kg 以下 ペレット保管箱組立体 (B) 2 基 : ウラン酸化物 200kg 以下		
放射能量	総 量	3.75×10 ¹⁰ Bq 以下	
	主要な核種	²³² U	1.34×10 ⁸ Bq 以下
		²³⁴ U	2.70×10 ¹⁰ Bq 以下
		²³⁵ U	1.87×10 ⁹ Bq 以下
		²³⁶ U	1.40×10 ⁸ Bq 以下
		²³⁸ U	8.26×10 ⁹ Bq 以下
		⁹⁹ Tc	1.46×10 ⁶ Bq 以下
濃縮度	5.0wt%以下		
燃焼度	該当しない		
発熱量	該当しない		
冷却日数	該当しない		
濃縮ウラン中の 不純物仕様	²³² U	≤0.0001 µg/gU	
	²³⁴ U	≤10×10 ³ µg/g ²³⁵ U	
	²³⁶ U	≤250 µg/gU	
	⁹⁹ Tc	≤0.01 µg/gU	
	ただし、 ²³⁶ U<125µg/gU の場合は、 ²³² U 及び ⁹⁹ Tc は適用外		

・ペレット保管箱組立体 (A) と (B) は同梱しない。

2. 仕様の決定方法

収納物重量は、ペレット保管箱に収納する酸化ウランごとに秤量し、その合計により求めている。ウラン重量は、ロットごとに抜き取ったウラン酸化物又はガドリニア入りウラン酸化物を酸化重量法にかけ、増加した酸素重量から計算により求めている。濃縮度は、ロットごとに抜き取ったウラン酸化物又はガドリニア入りウラン酸化物をガンマ線スペクトル法や同位体毎のイオン強度を測定する質量分析法にかけて求める。放射能量は、濃縮ウラン中の不純物仕様の最大値にウラン重量もしくはウラン 235 重量を乗じて各同位体の重量を求め、これらに IAEA SAFETY STANDARDS SERIES 「Advisory Material for the IAEA Regulations for the Safe Transport of Radioactive Material No.TS-G-1.1(ST-2)」に示されている放射性物質の比放射能をかけて総計して求める。

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

核燃料輸送物の安全性に関する説明書は、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技術上の基準に係る細目等を定める告示（平成 2 年科学技術庁告示第 5 号）第 41 条第 2 項に基づいて、核燃料輸送物の設計承認（令和 4 年 8 月 1 日付け 原規規発第 2208019 号）を受けているので、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 項の規定に則り、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。

別添 2-1 核燃料輸送物設計承認書（令和 4 年 8 月 1 日付け 原規規発第 2208019 号）の写し

別添 2-1

核燃料輸送物設計承認書（令和 4 年 8 月 1 日付け 原規規発第 2208019 号）の写し

核燃料輸送物設計承認書

原規規発第 2208019 号

令和 4 年 8 月 1 日

原子燃料工業株式会社

代表取締役社長 伊藤 義章 殿

原子力規制委員会

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（平成 2 年科学技術庁告示第 5 号）第 4 1 条第 1 項の規定に基づき、令和 4 年 6 月 2 0 日付け熊原第 2 2 - 0 0 4 号（令和 4 年 7 月 2 0 日付け熊原第 2 2 - 0 1 4 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（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。

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

核燃料輸送物設計承認番号

J / 2 0 0 9 / A F

氏名又は名称及び住所並びに法人にあっては、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4年8月1日から令和8年7月31日まで

ただし、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53年総理府令第57号）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技術上の基準に係る細目等を定める告示（平成2年科学技術庁告示第5号）（以下「規則等」という。）の改正により、規則等に定める技術上の基準（設計に係るものに限る。）に適合しなくなった場合は失効する。

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（平成2年科学技術庁告示第5号）第41条第2項第3号から第12号まで及び第14号に掲げる事項

添付の申請書の別記の写しの1. から13. までに記載のとおり

核燃料輸送物設計変更承認申請書

熊原第22-004号

令和4年6月20日

原子力規制委員会 殿

住所 神奈川県横浜市鶴見区鶴見中央四丁目33番5号

氏名 原子燃料工業株式会社

代表取締役社長 伊藤 義章

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(平成2年科学技術庁告示第5号)第41条第1項の規定により、下記の通り申請します。

記

1. 核燃料輸送物の名称

GP-01型

2. 核燃料輸送物設計承認番号

J/2009/AF-96(Rev.1)

3. 変更内容

- ・原規規発第1807175号(平成30年7月17日付)により承認を受けた核燃料輸送物設計変更承認申請書(以下「既承認申請書」という。)記載事項について別記の通り変更する。
- ・既承認申請書別紙(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)について、以下の変更を行う。
 - 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(以下、「外運搬規則」という。)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技術上の基準に係る細目等を定める告示(以下「外運搬告示」という。)の改正を踏まえて、使用予定期間中の経年変化の評価を行った。その結果を(ロ)章F「核燃料輸送物の経年変化の考慮」(追加)及び(ロ)章G「外運搬規則及び外運搬告示に対する適合性の評価」(従前の(ロ)章F)に記載する。また、経年

変化の評価に関連して、(ロ)章 A「構造解析」に吊り上げおよび内圧による疲労評価を追加する。

- (ハ)章「品質マネジメントの基本方針に係る説明」を削除し、「輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱い方法」を(ハ)章に、「安全設計及び安全輸送に関する特記事項」を(ニ)章に変更する。
- (ハ)章「輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱い方法」において、(ロ)章 F の追加に伴い収納物検査にて収納物の使用期間確認に係る検査基準を追加する。
- ・「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。）に関する説明書」を追加する。
- ・その他記載の見直しを行う。

4. 変更理由

- ・外運搬規則及び外運搬告示が改正されたため。
- ・記載を適正化するため。

別紙

- 1 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
- 2 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。）に関する説明書

以上

1. 核燃料輸送物の名称

GP-01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

幅 約 83 cm
長さ 約 114 cm
高さ 約 106 cm

(2) 輸送容器の重量：730kg 以下

(3) 核燃料輸送物の総重量：1300kg 以下

(4) 輸送容器の主要材料：表1の通り

(5) 輸送容器の概略を示す図

図1の通り。

詳細形状は、本核燃料輸送物の核燃料輸送物設計変更申請書（令和4年6月20日付熊原第22-004号、以下「申請書」という。）に係る別紙1の(イ)-第1図から(イ)-第7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

表2の通り

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. 運搬中に予想される周囲の温度の範囲

-40℃ ～ 38℃

7. 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、核燃料物質が収納される内容容器により、収納物であるペレット保管箱組立体を所定の位置に収納するとともに、内容容器の幅狭側面に各一枚及び幅広側面に各ペレット保管箱組立体に対応する位置に並列に各2枚、またペレット保管箱組立体間の仕切りとして2枚の合計8枚の中性子吸収材を配置することで臨界を防止する構造としている。

8. 臨界安全評価における浸水の領域に関する事項

臨界計算では、輸送物内の全ての領域に水が浸入することを考慮し評価している。

9. 収納物の密封性に関する事項

本輸送容器の密封境界である内容容器は、内容容器本体、内容容器蓋及びOリングで構成され、Oリングにはシリコンゴムを用いる。

10. 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説明

該当しない。

11. 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の取扱いについては、別紙1に記載した方法により実施する。

12. 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、申請書に係る別紙2の通り。

13. その他特記事項

本輸送容器の使用予定期間を80年、使用期間を通しての輸送予定回数を計160回、また1回の輸送期間を通常最長4ヶ月としている。

外運搬規則等の改正に伴い本輸送物に係る技術上の基準が変更となった場合及び新たな技術的知見が得られた場合は、設計への影響を評価し、必要に応じて設計変更承認申請書等の手続きを行う。

詳細については申請書に係る別紙1の通り。

(別紙記載事項)

別紙 1 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

- イ 核燃料輸送物の説明…………… (イ)章
- ロ 核燃料輸送物の安全解析……………(ロ)章
- ハ 輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱い方法…………… (ハ)章
- ニ 安全設計及び安全輸送に関する特記事項…………… (ニ)章

別紙 2 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。）に関する説明書

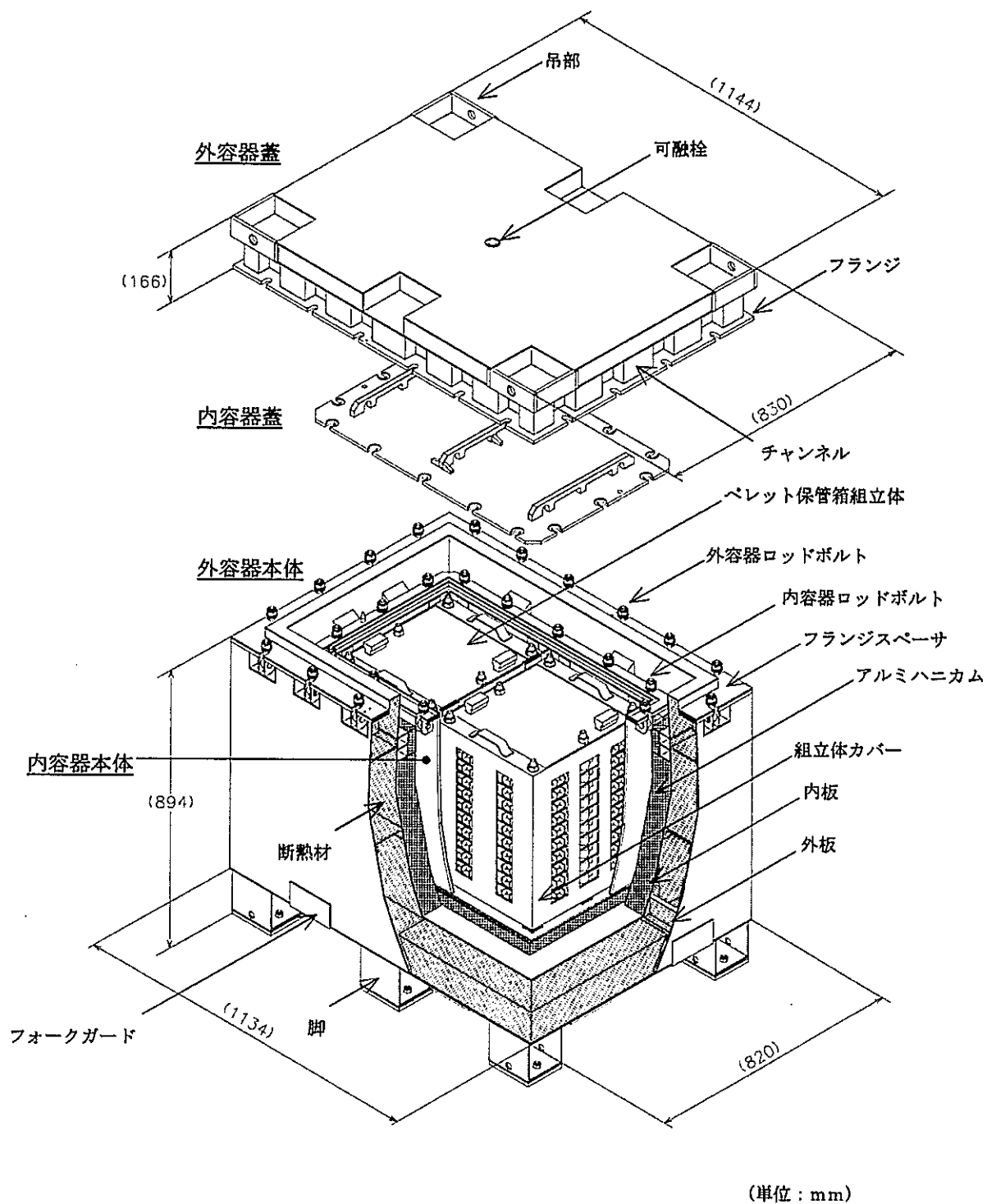


図1 GP-01型輸送物外観図

表1 輸送容器の主要材料

容 器 部 位	材 質
外容器	ステンレス鋼
内容器	ステンレス鋼
断熱材	セラミックファイバー
中性子吸収材	ボロン入りステンレス鋼
衝撃緩衝材	アルミニウムハニカム
ロッドボルト	クロムモリブデン鋼
ナット	ステンレス鋼

表2 収納する核燃料物質等の種類、性状、重量及び放射能の量

(輸送容器1基当たり)

種類	ウラン酸化物 (UO ₂ 、UO ₃ 又はU ₃ O ₈) 又は ガドリニア入りウラン酸化物		
性状	固体 (ペレット)		
重量	ペレット保管箱組立体 (A) 2基: ウラン酸化物264kg以下 ペレット保管箱組立体 (B) 2基: ウラン酸化物200kg以下		
放射能	総量	3.75×10 ¹⁰ Bq以下	
	主要な核種	²³² U	1.34×10 ⁸ Bq以下
		²³⁴ U	2.70×10 ¹⁰ Bq以下
		²³⁵ U	1.87×10 ⁹ Bq以下
		²³⁶ U	1.40×10 ⁸ Bq以下
		²³⁸ U	8.26×10 ⁹ Bq以下
⁹⁹ Tc	1.46×10 ⁶ Bq以下		
濃縮度	5.0wt%以下		
燃焼度	該当しない		
発熱量	該当しない		
冷却日数	該当しない		
濃縮ウラン中の 不純物仕様	²³² U	≦0.0001 μg/gU	
	²³⁴ U	≦10×10 ³ μg/g ²³⁵ U	
	²³⁶ U	≦250 μg/gU	
	⁹⁹ Tc	≦0.01 μg/gU	
	ただし、 ²³⁶ U<125μg/gUの場合は、 ²³² U及び ⁹⁹ Tcは適用外		

・ペレット保管箱組立体 (A) と (B) は同梱しない。

以上

核燃料輸送物設計変更承認申請書の一部補正について

熊原第 22-014 号

令和 4 年 7 月 20 日

原子力規制委員会 殿

住所 神奈川県横浜市鶴見区鶴見中央四丁目 33 番 5 号

氏名 原子燃料工業株式会社

代表取締役社長 伊藤 義章

令和 4 年 6 月 20 日付熊原第 22-004 号を持って申請しました核燃料輸送物設計変更承認申請書について、下記の通り一部補正を致します。

記

核燃料輸送物設計変更承認申請書を次の通り変更する。

1. 核燃料輸送物の名称

GP-01 型

2. 核燃料輸送物設計承認番号

J/2009/AF-96(Rev.1)

3. 変更内容

- 平成 25 年 9 月 9 日付原管廃発 1309042 号(平成 26 年 1 月 24 日付原管廃発 14012216 号をもって記載事項変更、平成 30 年 7 月 17 日付原規規発第 1807175 号(令和 2 年 11 月 10 日付原規規発 2011103 号をもって一部修正)をもって期間更新)により承認を受けた核燃料輸送物設計変更承認申請書(以下「既承認申請書」という。)の記載事項について別記の通り変更する。
- 既承認申請書について、以下の変更を行う。
 - 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(以下、「外運搬規則」という。)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技術上の基準に係る細目等を定める告示(以下「外運搬告示」という。)の改正を踏まえて、使用予定期間中の経年変化の評価を行った。その結果を(ロ)

章 F「核燃料輸送物の経年変化の考慮」(追加) 及び(ロ)章 G「外運搬規則及び外運搬告示に対する適合性の評価」(従前の(ロ)章 F) に記載する。また、経年変化の評価に関連して、(ロ)章 A「構造解析」に吊り上げおよび内圧による疲労評価を追加する。

- (ハ)章「品質マネジメントの基本方針に係る説明」を削除し、「輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱い方法」を(ハ)章に、「安全設計及び安全輸送に関する特記事項」を(ニ)章に変更する。
- (ハ)章「輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱い方法」において、(ロ)章 F の追加に伴い収納物検査にて収納物の使用期間確認に係る検査基準を追加する。
- ・「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。)に関する説明書」を追加する。
- ・その他記載の見直しを行う。

4. 変更理由

- ・外運搬規則及び外運搬告示が改正されたため。
- ・記載を適正化するため。

別紙

- 1 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
- 2 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。)に関する説明書

[添付]

補正内容一覧

以上

1. 核燃料輸送物の名称

GP-01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

幅	約 83 cm
長さ	約 114 cm
高さ	約 106 cm

(2) 輸送容器の重量：730kg 以下

(3) 核燃料輸送物の総重量：1300kg 以下

(4) 輸送容器の主要材料：表 1 の通り

(5) 輸送容器の概略を示す図

図 1 の通り。

詳細形状は、本核燃料輸送物の核燃料輸送物設計変更申請書（令和 4 年 6 月 20 日付熊原第 22-004 号（令和 4 年 7 月 20 日付熊原第 22-014 号をもって一部補正）、以下「申請書」という。）に係る別紙 1 の(イ)－第 1 図から(イ)－第 11 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

表 2 の通り

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. 運搬中に予想される周囲の温度の範囲

-40℃ ～ 38℃

7. 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、核燃料物質が収納される内容容器により、収納物であるペレット保管箱組立体を所定の位置に収納するとともに、内容容器の幅狭側面に各一枚及び幅広側面に各ペレット保管箱組立体に対応する位置に並列に各2枚、またペレット保管箱組立体間の仕切りとして2枚の合計8枚の中性子吸収材を配置することで臨界を防止する構造としている。

8. 臨界安全評価における浸水の領域に関する事項

臨界計算では、輸送物内の全ての領域に水が浸入することを考慮し評価している。

9. 収納物の密封性に関する事項

本輸送容器の密封境界である内容容器は、内容容器本体、内容容器蓋及びOリングで構成され、Oリングにはシリコンゴムを用いる。

10. 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説明

該当しない。

11. 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の取扱いについては、別紙1に記載した方法により実施する。

12. 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、申請書に係る別紙2の通り。

13. その他特記事項

本輸送容器の使用予定期間を80年、使用期間を通しての輸送予定回数を計160回、また1回の輸送期間を通常最長4ヶ月としている。

外運搬規則等の改正に伴い本輸送物に係る技術上の基準が変更となった場合及び新たな技術的知見が得られた場合は、設計への影響を評価し、必要に応じて設計変更承認申請書等の手続きを行う。

詳細については申請書に係る別紙1の通り。

(別紙記載事項)

別紙1 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

- イ 核燃料輸送物の説明…………… (イ)章
- ロ 核燃料輸送物の安全解析……………(ロ)章
- ハ 輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱い方法…………… (ハ)章
- ニ 安全設計及び安全輸送に関する特記事項…………… (ニ)章

別紙2 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。)に関する説明書

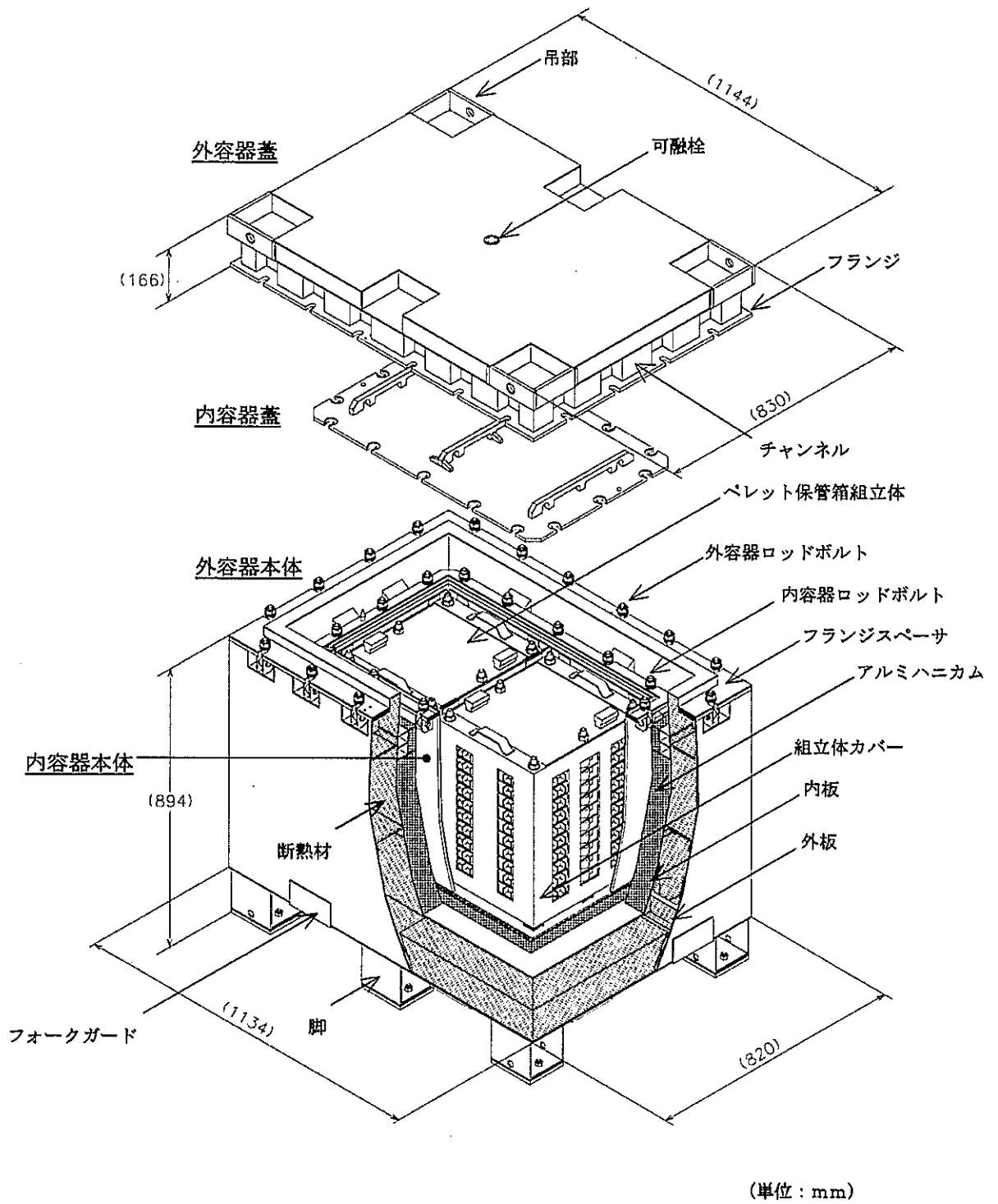


図1 GP-01型輸送物外観図

表 1 輸送容器の主要材料

容 器 部 位	材 質
外容器	ステンレス鋼
内容器	ステンレス鋼
断熱材	セラミックファイバー
中性子吸収材	ボロン入りステンレス鋼
衝撃緩衝材	アルミニウムハニカム
ロッドボルト	クロムモリブデン鋼
ナット	ステンレス鋼

表2 収納する核燃料物質等の種類、性状、重量及び放射能の量

(輸送容器1基当たり)

種類	ウラン酸化物 (UO ₂ 、UO ₃ 又はU ₃ O ₈) 又は ガドリニア入りウラン酸化物		
性状	固体 (ペレット)		
重量	ペレット保管箱組立体 (A) 2基: ウラン酸化物264kg以下 ペレット保管箱組立体 (B) 2基: ウラン酸化物200kg以下		
放射能	総量	3.75×10 ¹⁰ Bq以下	
	主要な核種	²³² U	1.34×10 ⁸ Bq以下
		²³⁴ U	2.70×10 ¹⁰ Bq以下
		²³⁵ U	1.87×10 ⁹ Bq以下
		²³⁶ U	1.40×10 ⁸ Bq以下
		²³⁸ U	8.26×10 ⁹ Bq以下
⁹⁹ Tc	1.46×10 ⁶ Bq以下		
濃縮度	5.0wt%以下		
燃焼度	該当しない		
発熱量	該当しない		
冷却日数	該当しない		
濃縮ウラン中の 不純物仕様	²³² U	≤0.0001 μg/gU	
	²³⁴ U	≤10×10 ³ μg/g ²³⁵ U	
	²³⁶ U	≤250 μg/gU	
	⁹⁹ Tc	≤0.01 μg/gU	
	ただし、 ²³⁶ U<125μg/gUの場合は、 ²³² U及び ⁹⁹ Tcは適用外		

・ペレット保管箱組立体 (A) と (B) は同梱しない。

以上

添付書類 3

輸送容器の製作の方法に関する説明書

今回の容器承認申請で承認を受けようとする容器は、平成 21 年及び 25 年に製作したものである。製作時の容器承認書は以下の通りである。

	製作時の容器承認書
①	平成 21・04・07 原第 10 号 [平成 21 年 10 月 28 日付け]
②	原管廃発第 1305211 号 [平成 25 年 5 月 22 日付け]

本輸送容器に関し、別添 2-1 に記載した設計承認書と同様の設計で核燃料輸送物設計承認（平成 21 年 10 月 28 日付け平成 21・04・07 原第 10 号）を取得し、容器に用いられる材質及び構造を変更することなく、国内輸送規則改正等の都度設計の見直しを行い、設計の変更承認（最終改訂は平成 30 年 7 月 17 日付け原規規発第 1807175 号（令和 2 年 11 月 10 日付け原規規発第 2011103 号をもって修正））及び容器承認（最終改訂は平成 30 年 7 月 30 日付け原規規発第 1807303 号）を取得しており、完成後から本申請までの間、継続して管理している。

そのため、今回の容器承認申請で承認を受けようとする容器はいずれも、核燃料輸送物設計承認書の交付を受けたものと同一の設計仕様で製作し、製造時から現在まで輸送容器に用いられている材料及び構造に変更は加えず、輸送容器の設計及び製作の方法に適合しているものである。

以下に、輸送容器の製作の方法に関する説明を示す。これらの説明内容は以前容器承認を取得した際のもとの同一である。

(イ)章 輸送容器の製作方法

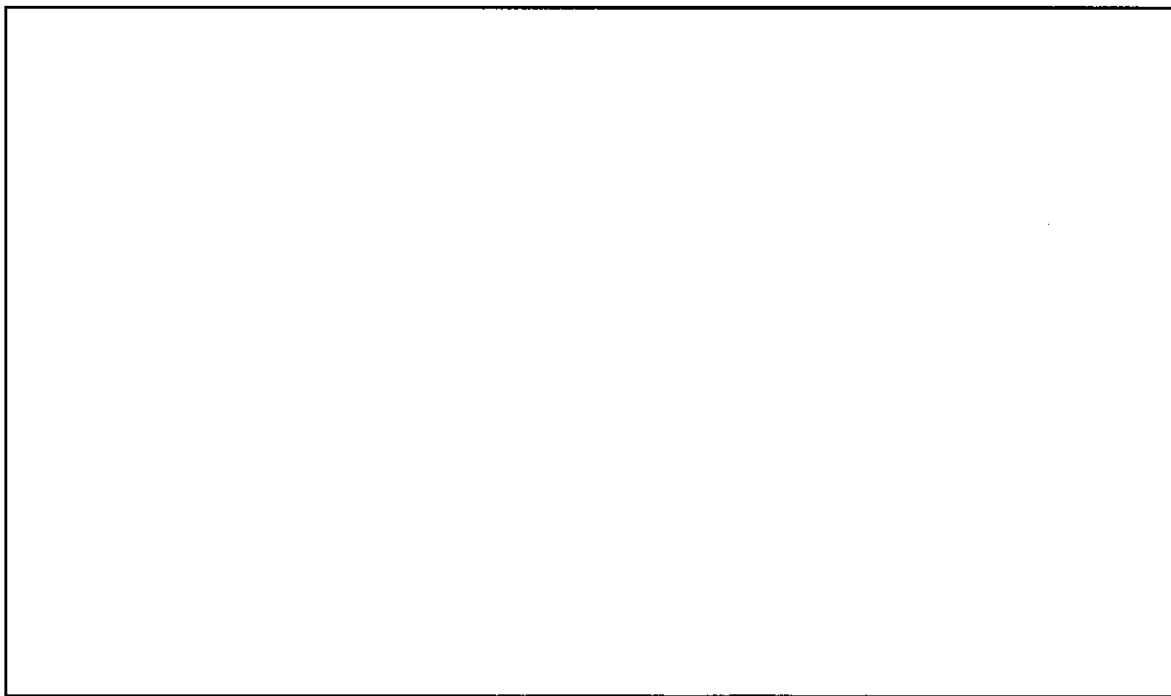
(イ)-A 概要

輸送容器の全体図を(イ)-第 1 図に示す。本輸送容器は、外容器と外容器から取出し可能な内容器から構成される。外容器本体及び外容器ふたは、フレーム及び内板と外板で構成された箱型 2 重構造となっており、内外板間に断熱材を充填している。外容器の内面には、内容器への衝撃を緩和するアルミハニカムを取付けている。外容器外面の各面には火災時の内外板間の圧力上昇を防止するために可融栓を設けている。外容器本体とふたは、フランジ面を介して 20 本のロッドボルトで連結固定する。

内容器本体及び内容器ふたともに厚手のステンレス鋼製板からなる箱型 1 重構造となっている。フランジ面には密閉用の O リングを配置し、外容器と同様に内容器ふたと内容器本体は 16 本のロッドボルトで連結固定される。中性子吸収材であるボロン入りステンレス鋼製板は内容器内側の幅狭側面に各 1 枚、幅広側面に各 2 枚の合計 6 枚及び収納物である 2 基のペレット保管箱組立体の間に仕切りとして配置している。

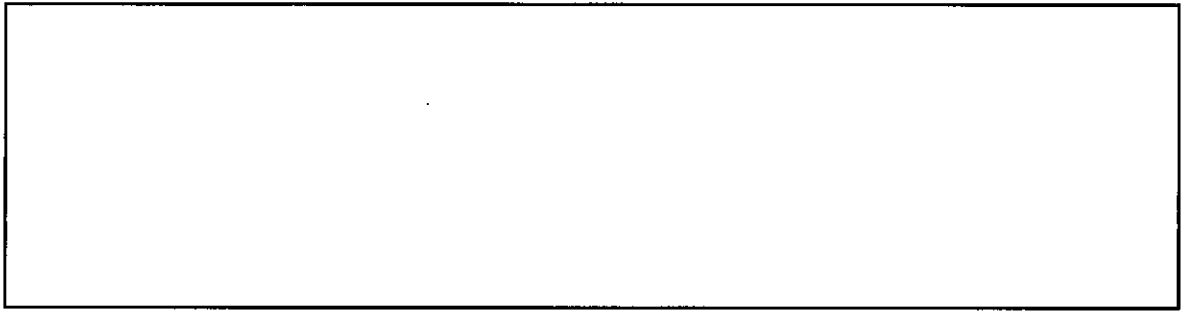
以下に輸送容器製作方法を示す。

(1)外容器本体

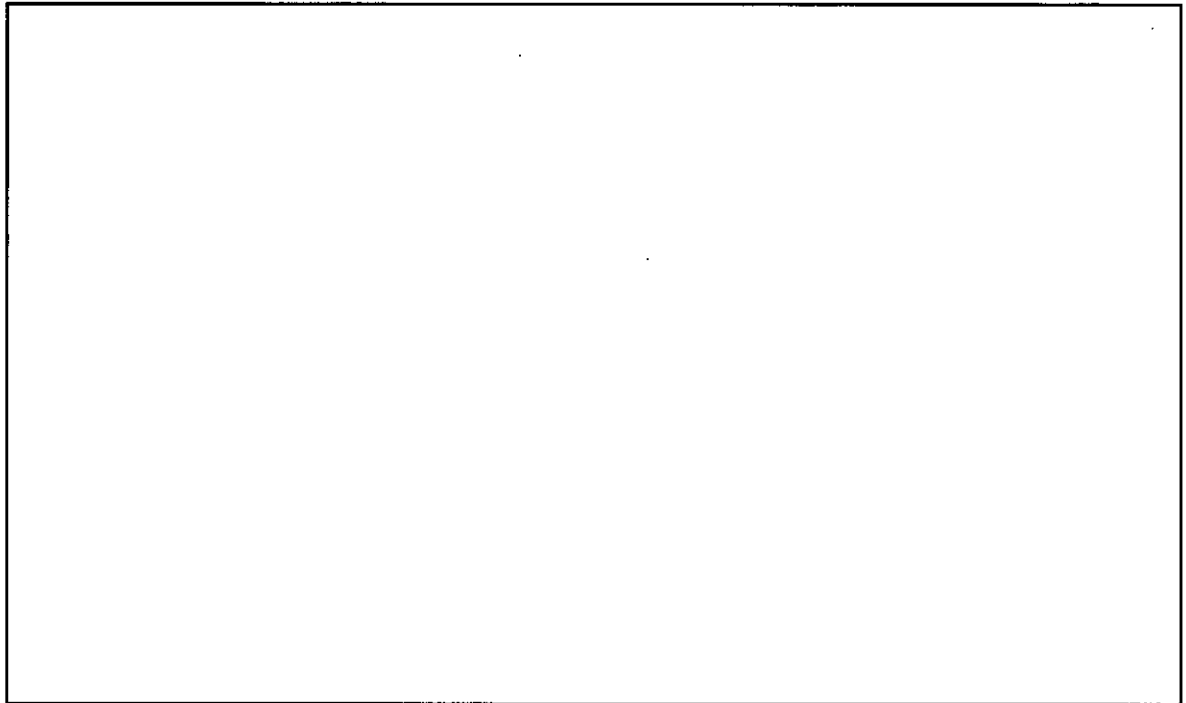


(2)外容器ふた

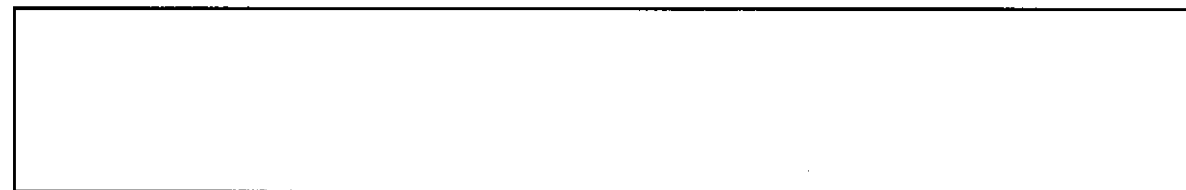




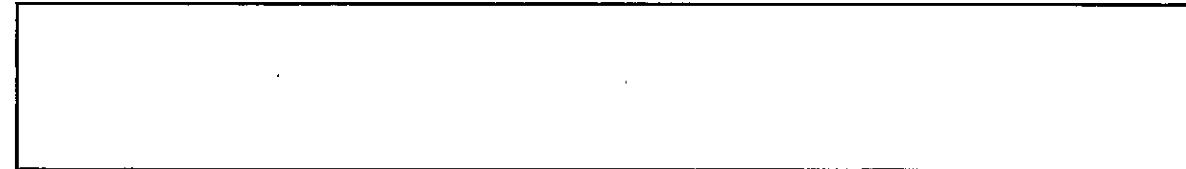
(3)内容器本体

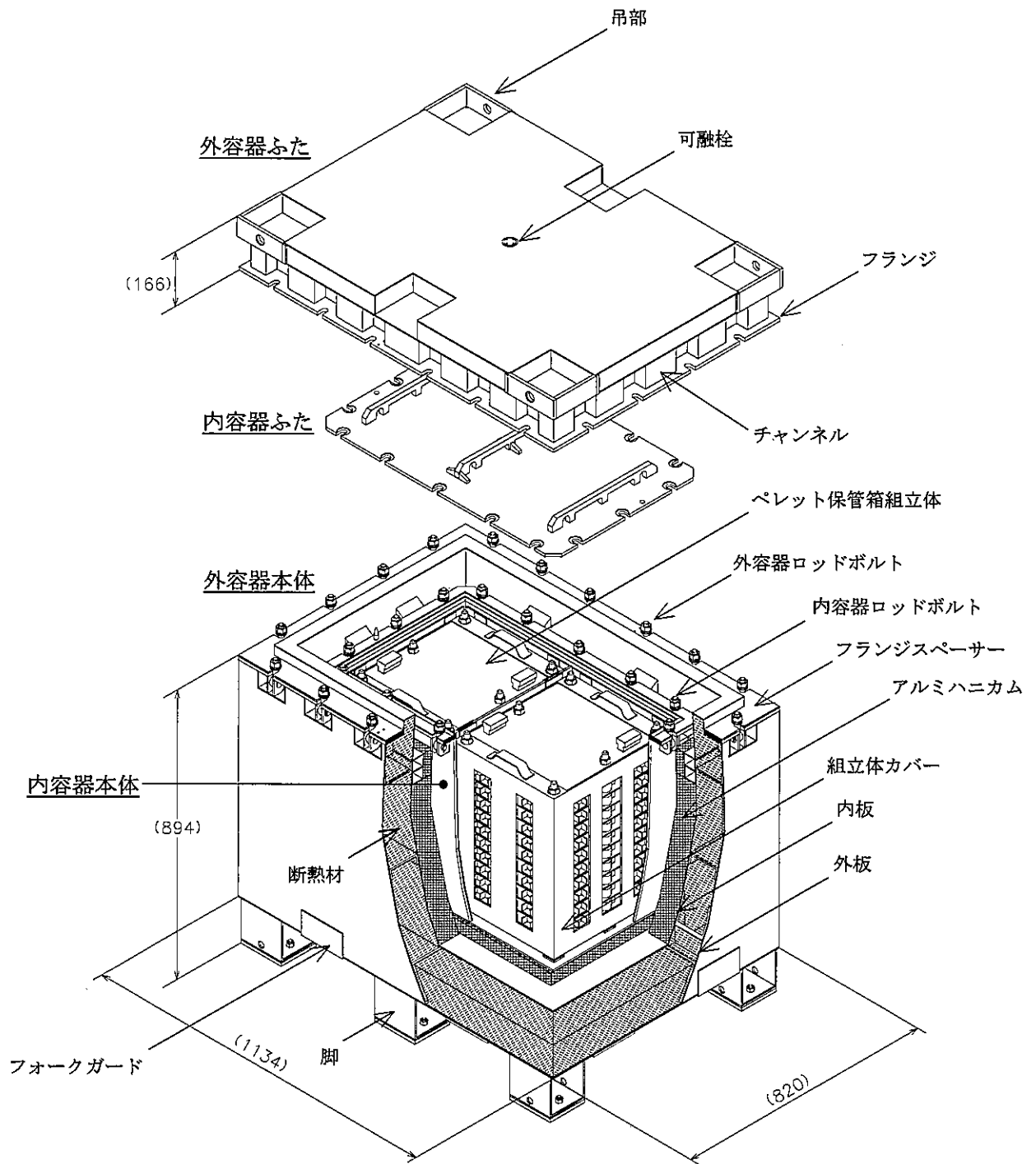


(4)内容器ふた

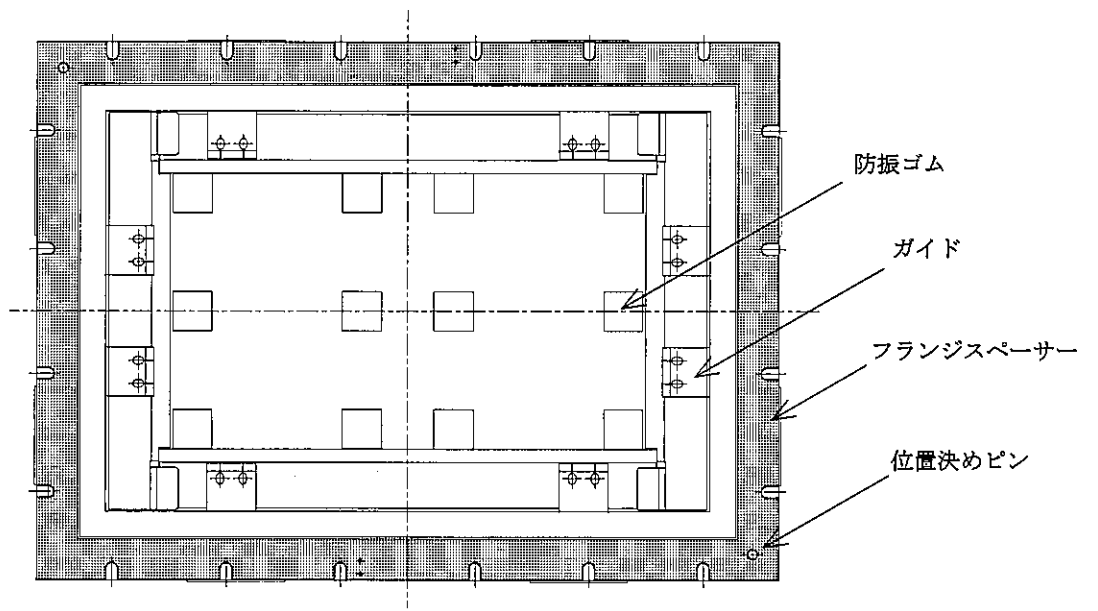


(5)組立

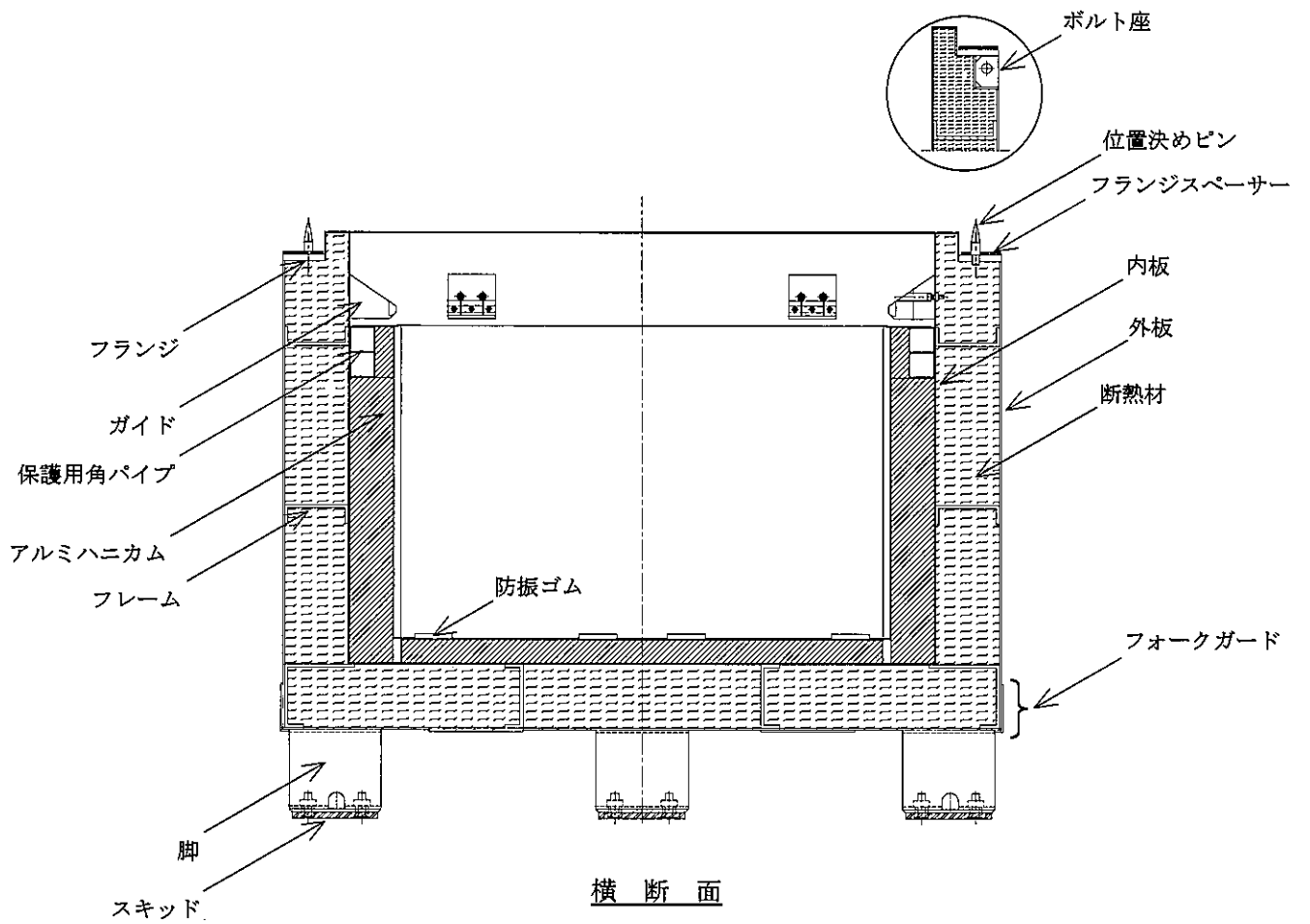




(イ)-第1図 GP-01型輸送物外観図

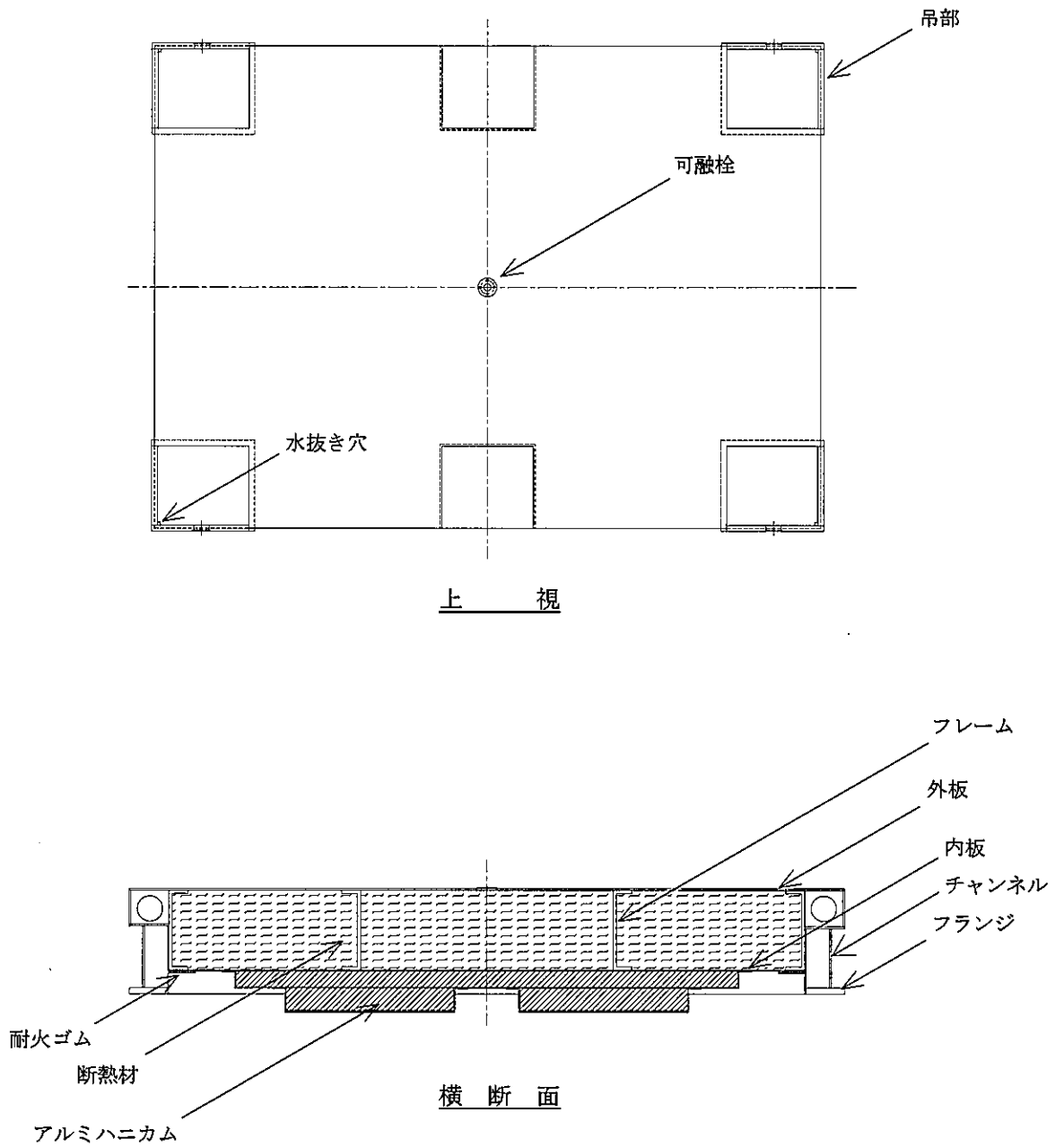


上 視

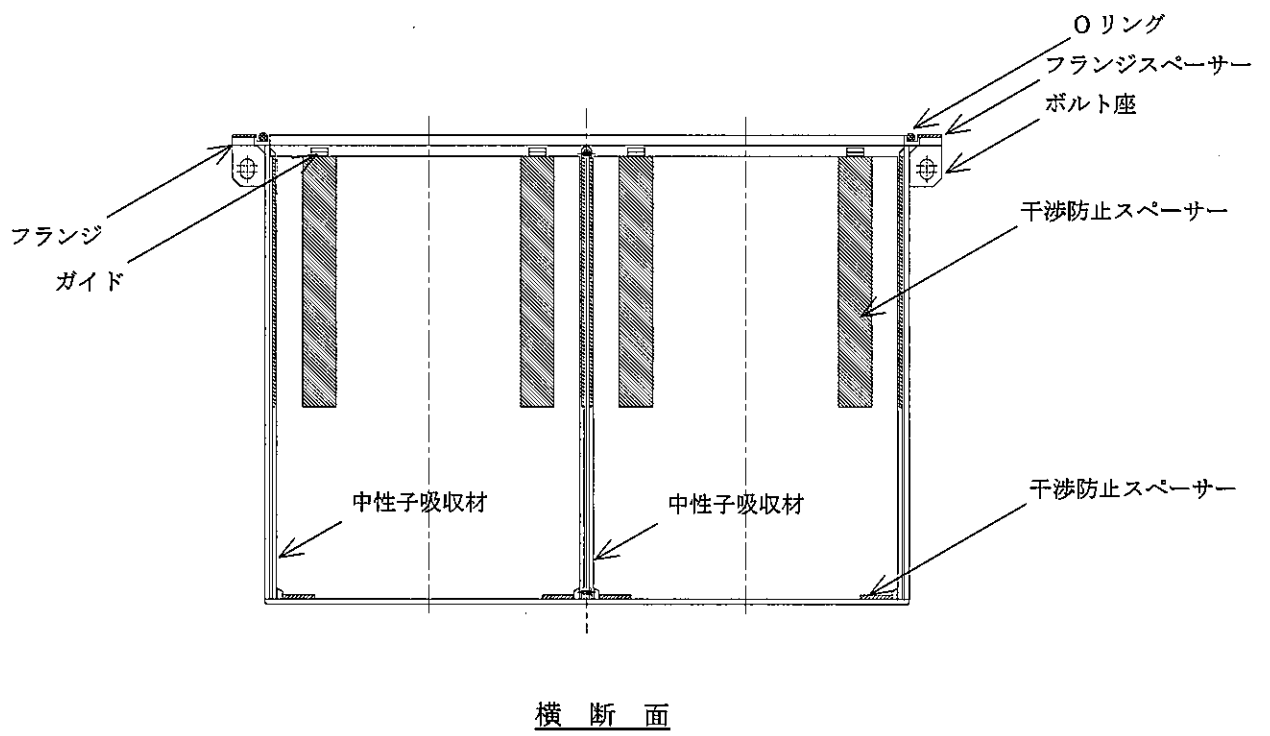
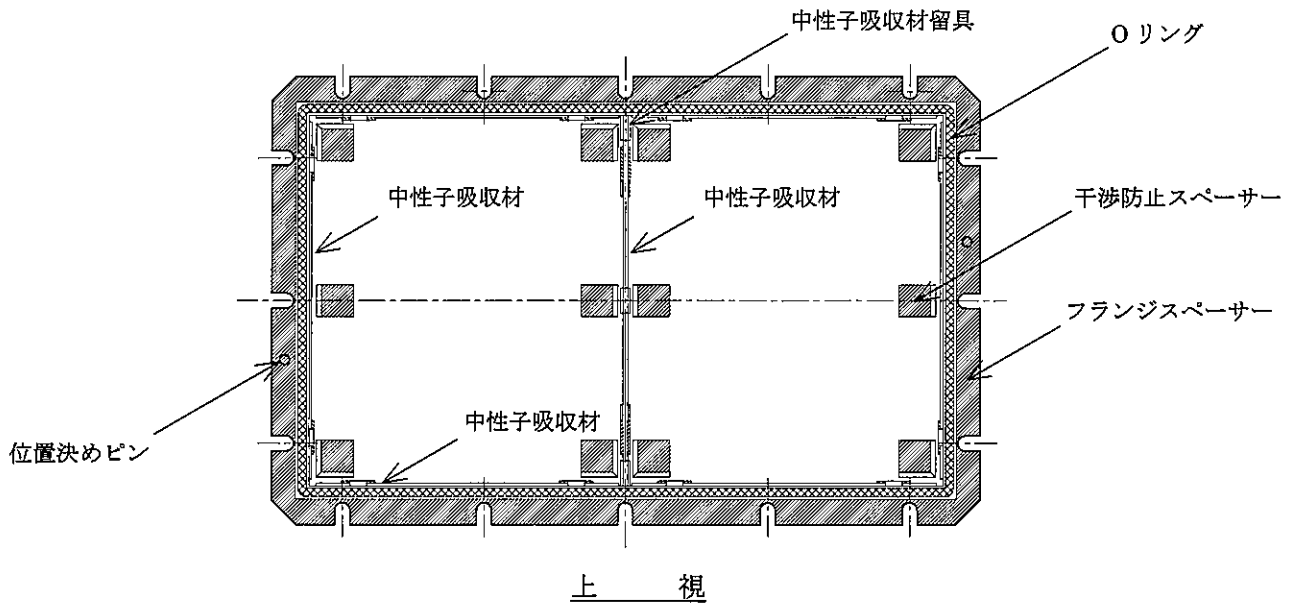


横 断 面

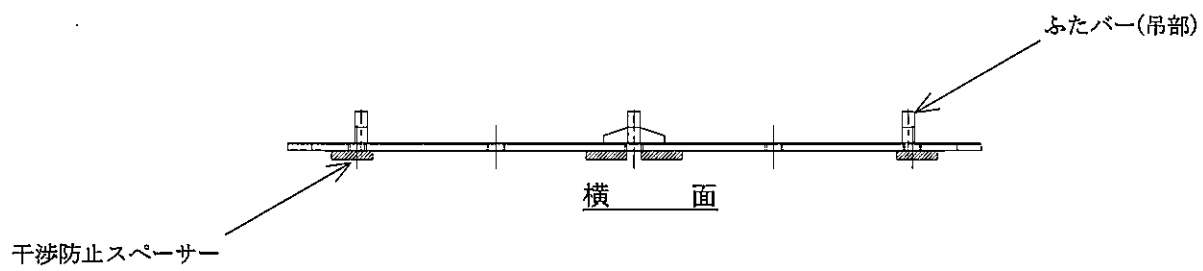
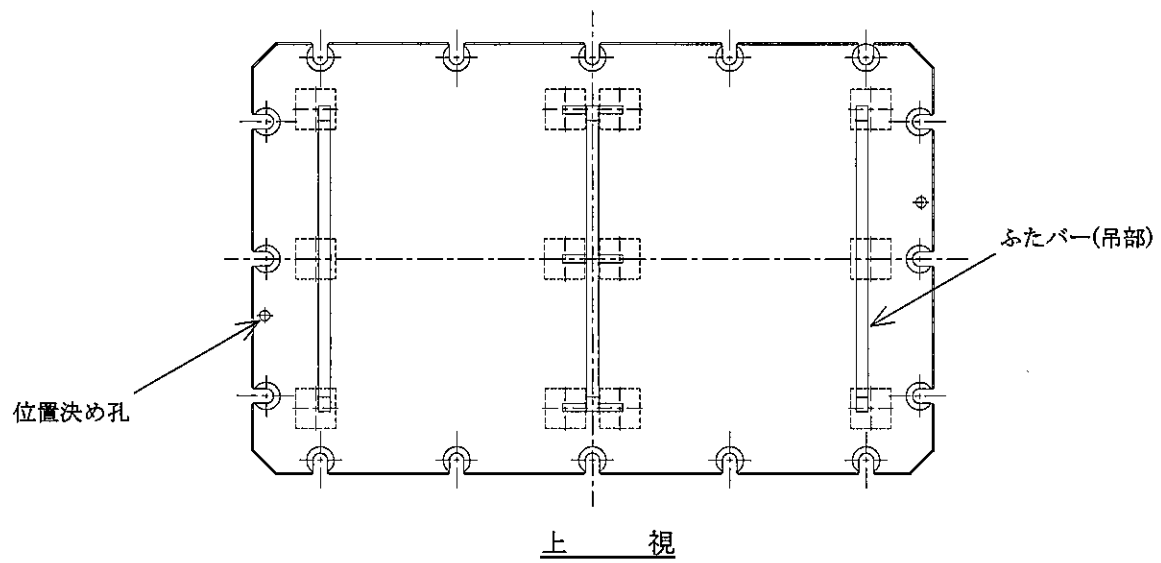
(イ)-第2図 外容器本体構造図



(イ) - 第 3 図 外容器ふた構造図



(イ) - 第 4 図 内容器本体構造図



(イ)-第5図 内容器ふた構造図

フレーム

外板

フォークガード

フランジ

ボルト座

断熱材

内板

可融栓台座

角パイプ

脚

スキッド

ハニカム

ハニカムカバ-

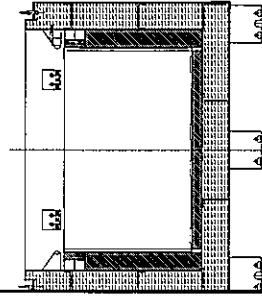
ガイド

位置決めピン

可融栓

スペーサー類

締結部材類



フレーム

外板

吊部

フランジ
支持カバ-

補強チャンネル

断熱材

内板

可融栓台座

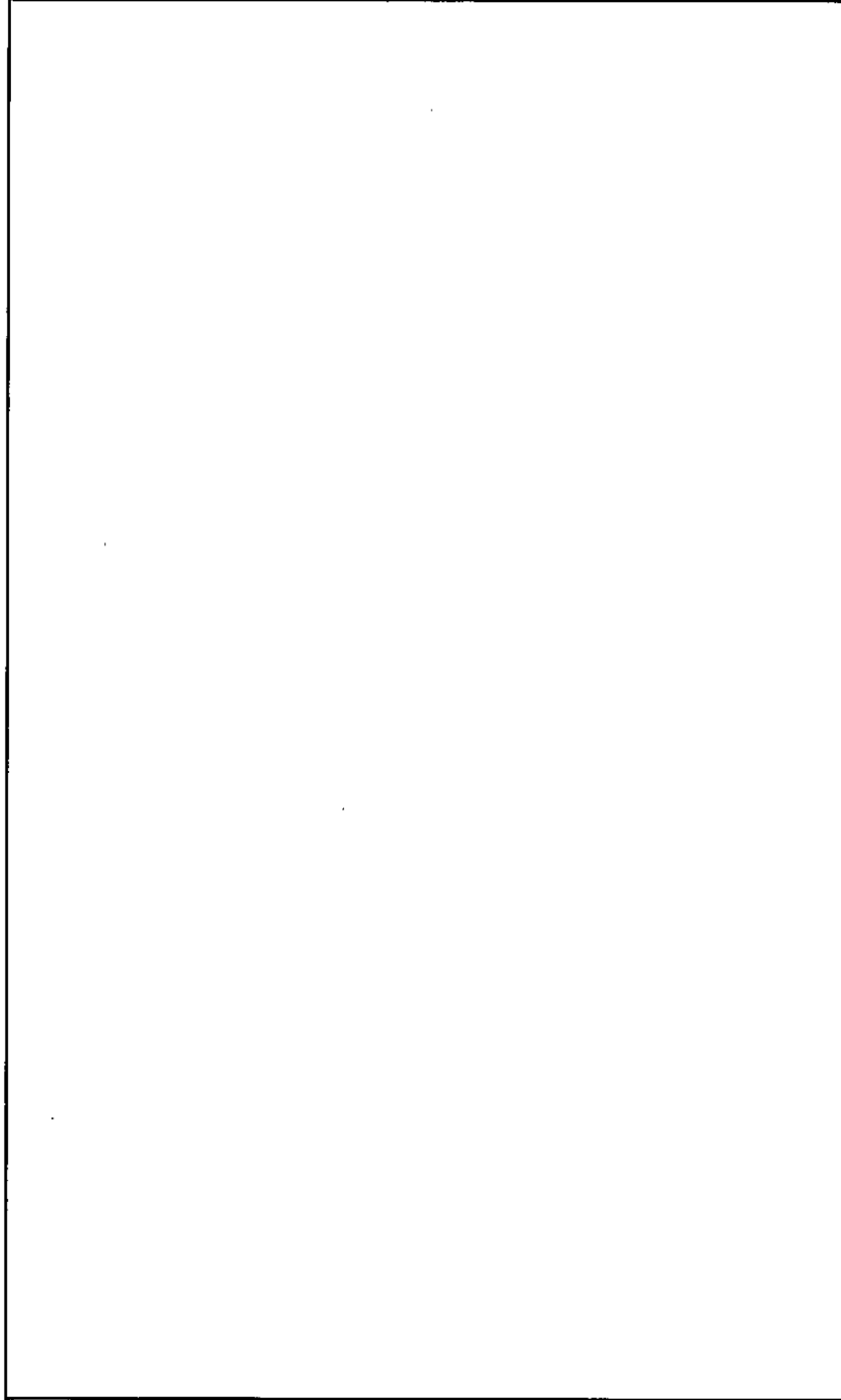
フランジ

ハニカム

ハニカムカバ-

可融栓

スパーサー類



(イ)-第7図 外容器ふた製作工程図

内容器本体製造

本体板

フランジ

ボルト座

ガイド類

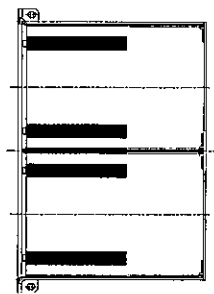
位置決めピン

中性子吸収材

スペーサー類

締結部材類

オリング



(イ)-第8図 内容器本体製作工程図

内容器ふた製造

ふた板

バー

スペーサー



(イ)-第9図 内容器ふた製作工程図

(イ)‑B 材料の説明

本輸送容器に使用する材料一覧を(イ)‑第 1 表に示す。

B.1 板材料

本輸送容器の製作に使用する板材料（ボロン入りステンレス鋼板を除く）は、JIS 規格品である SUS304 である。使用する SUS304 鋼板は、本輸送容器の製作に係わる切断、曲げ、孔加工及び溶接等の工程でその特性を失うことはない。(イ)‑第 2 表に機械的特性を示す

B.2 管・棒材

本輸送容器の製作に使用する管・棒材は、JIS 規格品である SUS304TP である。使用する SUS304 鋼材は、本輸送容器の製作に係わる切削、曲げ、孔加工及び溶接等の工程でその特性を失うことはない。(イ)‑第 2 表に機械的特性を示す。

B.3 ボルト、ナット類

本輸送容器の製作に使用する鋳鋼品、ボルト、ナット類は、JIS 規格品である。使用する材料は、通常、構造用材として用いる JIS 規格品であり、溶接及び切削加工等により、その特性を失うことはない。(イ)‑第 2 表に機械的特性を示す。

B.4 溶接用電極、棒、線類

本輸送容器の製作に使用する溶接棒は、次の標準規格品である。

ステンレス鋼同士の突き合せ溶接及びすみ肉溶接を実施する場合、溶接棒には JIS Z 3321 に規定される SUS304 鋼用 [] を使用し TIG 溶接（アルゴンガス使用）で、電極としては [] 電極棒を使用する。

本溶接方法は強度、耐食性等において要求される品質を十分満足するものである。本溶接によりステンレス母材の材料強度に悪影響を与えることはない。

B.5 特殊材料

(1)ボロン入りステンレス鋼

本輸送容器に使用するボロン入りステンレス鋼製板は、未臨界性能に影響する中性子吸収材であることから特殊材料に該当する。使用するボロン入りステンレス鋼製板は、[] [] に合致したものであり、未臨界評価上重要なボロン濃度は [] [] である。なお、臨界解析では保守的に [] wt% 下限値の濃度で評価している。ASTM 規格を(イ)‑第 3 表に示す。ボロン入りステンレス鋼製板に施す加工は切削・穴あけのみであり、その特性を失うことはない。

(2)セラミックファイバー

輸送容器に使用するセラミックファイバーは、断熱性能に直接影響することから特殊材料に該当する。使用するセラミックファイバーは、メーカー規格品として汎用されているものである。メーカー仕様を(イ)-第4表に示す。輸送容器充填に際してセラミックファイバーを裁断するが、それによって材料の特性を失うことはない。

B.6 ミルシート

本輸送容器の製作に使用される材料のミルシートに記載される内容については、各材料についての以下の項を含むものとする。

- ・主要構造部材：適用規格に適合した化学成分と機械的性質もしくはそれが証明できるもの。
但し、適用規格に機械的性質がないものはこれを除く
- ・中性子吸収材：適用規格に適合した化学成分(ボロン濃度含む)、機械的性質であること。
- ・断熱材：指定したメーカー型番、密度であること。
- ・アルミハニカム：指定したメーカー型番、寸法であること。
- ・その他部材：指定した材質が明確となる適用規格、メーカー型番、呼称等であること。

B.7 材料の欠陥部の修理

材料は使用前検査において、その性能上有害と認められる欠陥を有している場合には使用しない。又、それを修理して使用することもない。

B.8 材料の切断

--

B.9 材料の成型

--

B.10 その他の材料

上記に該当しない本輸送容器に使用する材料は、JIS規格である可融栓のはんだ、公的規格外であるアルミハニカムとゴム類である。(イ)-第5表～(イ)-第7表に各材料の用途、特性を示す。

はんだについては、通常の使用方法である熱を加えた可融栓への鑄込みのみであり、その特性を失うことはない。アルミハニカムについては、所定の寸法への切断加工のみであり、加工によりその特性を失うことは無い。

また、ゴム類についても、購入のままもしくは切断又は孔加工のみであり、その工程によって特性を失うことはない。

(イ) 第1表 輸送容器の主要構造材料(1/2)

区分	主要構成要素	材質	適用規格	寸法等(mm)	備考	
外 容 器	外板	SUS304	JIS G 4304 又は JIS G 4305			
	内板	SUS304	同上			
	フレーム	SUS304	同上			
	フランジ	SUS304	同上			
	吊部	SUS304	同上			
	干渉防止スペーサ	ネオプレンゴム (クロロプレンゴム)	-			メーカー仕様
	耐火ゴム	エチレンプロピレンゴム	-			メーカー仕様
	衝撃緩衝材	アルミハニカム	-			メーカー仕様
	断熱材	セラミックファイバー	-			メーカー仕様
	外板	SUS304	JIS G 4304 又は JIS G 4305			
	内板	SUS304	同上			
	フレーム	SUS304	JIS G 4317、JIS G 4304 又は JIS G 4305			
	フランジ	SUS304	JIS G 4304 又は JIS G 4305			
	フランジスペーサー	シリコンゴム	-			
本 体	保護用角パイプ	SUS304TP 又 SUS304	JIS G 3459、JIS G 3446、 JIS G 4304 又は JIS G 4305			
	脚	SUS304TP 又 SUS304	同上			
	スキッド	ウレタンゴム	-			
	ロッドボルト	SCM435H	JIS G 4052			
	ナット	SUS310S	JIS G 4303、JIS G 4308、 JIS G 4315 又は JIS G 4318			
	断熱材	セラミックファイバー	-		メーカー仕様	
	衝撃緩衝材	アルミハニカム	-		メーカー仕様	

(イ) 第1表 輸送容器の主要構造材料(2/2)

区分	主要構成要素	材質	規格等	寸法等(mm)	備考
外 容 器	ガイド	ウレタンゴム	—		一般名称ナイロン6
	ガイド端部	MCナイロン	—		
	防振ゴム	ネオプレンゴム (クロロプレンゴム)	—		
	可融栓本体	SUS304	JIS G 4303		
	可融栓台座	SUS304	同上		
	可融栓溶融部	はんだ (S-Sn50Pb50A)	JIS Z 3282		
	ふた板	SUS304	JIS G 4304 又は JIS G 4305		
	ふたバー(吊部)	SUS304	同上		
	干渉防止スペーサー	ネオプレンゴム (クロロプレンゴム)	—		
	側板、底板	SUS304	JIS G 4304 又は JIS G 4305		
内 容 器	フランジ	SUS304	同上		
	フランジスペーサー	シリコンゴム	—		
	Oリング	シリコンゴム	—		
	ロッドボルト	SCM435H	JIS G 4052		
	中性子吸収材	ボロン入りステンレス鋼			
	干渉防止スペーサー	ネオプレンゴム (クロロプレンゴム)	—		

(イ)－第 2 表 部材類の機械的特性

種 類	適用規格	耐力 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	備考
SUS304 (板材)	JIS G 4304 又は JIS G 4305	205 以上	520 以上	40 以上	
SUS3004 (山形鋼)	JIS G 4317	205 以上	520 以上	40 以上	
SUS304 (棒材)	JIS G 4303	205 以上	520 以上	40 以上	
SUS304TP 又は SUS304 (管材類)	JIS G 3459 又は JIS G 3446 もしくは母材が JIS G4304 又は JIS G4305	205 以上	520 以上	—	
SCM435H (ロッドボルト)	JIS G 4052	(785 以上)	(932 以上)	—	機械的性質の JIS 規定無し。
SUS310S (ナット)	JIS G 4303、 JIS G 4308、 JIS G 4315 又は JIS G 4318	205 以上	520 以上	40 以上	

(イ)－第 3 表 ボロン入りステンレス鋼の ASTM 規格

材 質	適用規格	耐力 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	備考
ボロン入り ステンレス鋼 <input type="text"/>	<input type="text"/>	205 以上	515 以上	16 以上	<input type="text"/>

(イ)－第 4 表 セラミックファイバーの仕様

材 質	最高使用温度 (°C)	密度 (kg/m ³)	備考
<input type="text"/>			

(イ)-第5表 はんだの規格

材 質	規 格	記 号
はんだ []	[]	[]

(イ)-第6表 アルミハニカムの仕様

種 類	メーカー型番	備 考
アルミハニカム	[]	材質：アルミニウム セルサイズ []

(イ)-第7表 ゴム類の仕様

部 位	材料名称	備 考
スペーサー (外容器フランジ)	シリコンゴム	
耐火ゴム(外容器ふた)	耐火ゴム	
スペーサー (内容器フランジ)	シリコンゴム	
スキッド	ウレタンゴム	
内容器緩衝材(板) 収納箱緩衝材(ブロック)	ネオプレンゴム	
防振ゴム	クロロプレンゴム	
内容器ガイド	ウレタンゴム	
内容器ガイド先端	MCナイロン	
内容器Oリング	シリコンゴム	

(イ)－C 溶 接

C.1 溶接方法及び材料

溶接はすべて SUS304 鋼材－SUS304 鋼材相互の溶接である。SUS304 鋼材－SUS304 鋼材相互の溶接については、電極棒を用いた Tig 溶接を行う。溶接雰囲気としてアルゴンガスを使用し、溶接棒には SUS304 用の を使用する。

C.2 溶接機の管理及び作業員資格

SUS304 鋼材－SUS304 鋼材相互の溶接には、直流 Tig 溶接機を用いる。

溶接機の管理には、溶接電流の較正等の日常管理の他に、同一溶接機を用いた同一作業員による溶接施行試験を実施する。溶接施行試験は、作業員の資格認定試験をも兼ねて実施する。作業員については本施行試験による資格認定以外に、日本溶接協会による溶接技能者(JIS Z 3821)に認定されていることを必要条件としている。

C.3 溶接の主要事項に関する説明

(1) 最高許容温度

ステンレス鋼板、配管用ステンレス鋼管及びステンレス鋼棒を Tig 溶接する場合、通常の方法であるため、特に母材に悪影響を与えることはない。

(2) 開先等の主要寸法、形状

(3) 溶接表面の洗浄

(4) 溶接後の溶接位置の許容範囲

(5) 溶接部の仕上げ

原則として、溶接部の機械仕上げは実施しない。溶接後の表面は、酸洗処理後、アセトン等の溶剤により表面を清浄にする。

C.4 溶接欠陥の修理

--

C.5 溶接後の熱処理

実施しない。

C.6 特殊溶接

実施しない。

C.7 溶接の施行管理・その他

① 試験・検査

工程装置が設計で要求する溶接条件を満足するかどうかを確認するために工程装置の適性確認試験を実施する。適性確認試験の実施方法については、(イ)－C.2 に記してあるとおりである。また、溶接部検査については、目視により外観検査を行う。

② 溶接工程の管理

各種溶接条件については容器製造者により適性条件が定められ、その条件を維持する管理規定にもとづき点検・管理を行っている。

③ 溶接欠陥発生時の処理

溶接欠陥が発生した場合、今後の欠陥発生を防止するために必要な措置を適宜行う。さらに、欠陥部については、(イ)－C.4「溶接欠陥の修理」に示す処置を行う。

(イ)－D シャヘい体の製作法

本輸送容器には、シャヘいを目的とした部材は使用しないので該当しない。

(イ)－E 弁等の付属機器の製作法

本輸送容器には、弁等の付属機器は無いので該当しない。

(イ)－F 組立等その他製作法

本輸送容器は、外容器と外容器から取り出し可能な内容器から構成されるが、内容器を外容器内に収納する際に、ボルトによる固定や溶接等による接合は行わない。

また、外容器及び内容器はそれぞれふたと本体をロッドボルトで連結して組立てる。

(ロ)章 輸送容器の試験、検査方法

輸送容器の検査について以下に記述するとともに、(ロ)－第1表に輸送容器の検査項目と概要を示す。

(ロ)－A 材料検査

輸送容器に使用する板材、形鋼等については、ミルシートにより対応する JIS 規格と照合し、規格を満足していることを確認する。

中性子吸収材であるボロン入りステンレス鋼製板については、ミルシートにより ASTM 規格と照合し、化学成分及び機械的性質が規格を満足することを確認する。

断熱材であるセラミックファイバーについては、メーカー規格品であるため、指定した製品番号であること及び断熱材密度が指定した範囲にあることを確認する。

はんだは、成績書またはミルシートにより対応する JIS 規格と照合し、規格を満足していることを確認する。ゴム類についてはメーカーの成績書により材質を確認するが、内容器の O リングについては、耐熱老化性試験を実施し、著しく劣化しないものであることを確認する。

(ロ)－B 寸法検査

アルミハニカムについては輸送容器取付け前に寸法検査を行う。輸送容器については、完成後に全長、高さ、巾などの寸法を直尺、巻尺、ノギス等を用いて測定し、決められた公差内にあることを確認する。寸法検査内容を(ロ)－第2表に示す。

(ロ)－C 溶接検査

溶接部については、輸送容器製作中及び完成後に目視による外観検査を実施し異常のないことを確認する。溶接部検査内容を(ロ)－第3表に示す。

(ロ)－D 外観検査

輸送容器の外観（容器内部構造の外観を含む）について目視により検査を行い、異常のないことを確認する。外観検査内容を(ロ)－第4表に示す。

(ロ)－E 耐圧検査

本輸送容器は耐圧容器ではないため、該当しない。

(ロ)－F 気密漏洩検査

本輸送容器は定量的な気密漏洩は不要であるため、該当しない。

(ロ)－G シャへい性能検査

本輸送容器にはシャへい材を使用しないので該当しない。

(ロ)－H シャへい寸法検査

本輸送容器にはシャへい材を使用しないので該当しない。

(ロ)－I 伝熱検査

本輸送容器には、特別な伝熱装置は設けていないので該当しない。

(ロ)－J 吊上荷重検査

外容器ふた吊部及び内容器ふた吊部に使用荷重の 3 倍以上の荷重をかけて異常な変形のないことを確認する。吊上荷重検査内容を(ロ)－第 5 表に示す。

(ロ)－K 重量検査

輸送容器の総重量が、730 kg 以下であることを秤量により確認する。

(ロ)－L 未臨界検査

ボロン入りステンレス鋼製板中のボロン含有量について、ミルシートで確認する。また、中性子吸収特性試験の結果を確認する。

ボロン入りステンレス鋼製板の板厚及び外寸法はミルシート及び実測により確認する。

未臨界検査内容を(ロ)－第 6 表に示す。

(ロ)－M 作動確認検査

本輸送容器には、弁及び非常用安全装置等がないので、該当しない。

(ロ)－N 取扱い検査

輸送容器の梱包及び開梱を想定したふたの開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。取扱検査内容を(ロ)－第 7 表に示す。

(ロ)－O その他検査

その他検査の内容を(ロ)－第 8 表に示す。

(1)内容器水密検査

内容器密封境界の密封性確認のため、水深 1m 以上もしくは同等水圧下で水密検査を実施する。

(2)断熱材検査

外容器に充填する断熱材重量を管理するため、充填時の断熱材重量検査を実施する。

(ロ)第一表 検査項目一覧表

検査項目	検査方法概要	実施時期	実施区分		
			申請者	容器製造者	
材料検査	受入時にミルシート又は製造者記録により確認する。	製作前	○	○	
	ボロン入りステンレス鋼製板は、受入時にミルシート及び製造者記録により確認する。	製作前	○	—	
寸法検査	輸送容器の寸法を直尺、巻尺及びノギスを用いて測定する。	製作中及び製作完了時	○	○	
溶接検査	溶接完了後、溶接部を目視により検査する。	製作中及び製作完了時	○	○	
外観検査	輸送容器の外観を目視により検査する。	製作中及び製作完了時	○	○	
耐圧検査	該当しない	—	—	—	
気密漏洩検査	該当しない	—	—	—	
しゃへい性能検査	該当しない	—	—	—	
しゃへい寸法検査	該当しない	—	—	—	
伝熱検査	該当しない	—	—	—	
吊上荷重検査	吊部に使用荷重の3倍以上の荷重をかける。	製作完了時	○	○	
重量検査	秤量計により重量を測定する	製作完了時	○	○	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	製作前、製作中及び製作完了時	○	—	
	容器製作完了後に寸法を測定し確認する。	製作完了時	○	○	
作動確認検査	該当しない	—	—	—	
取扱い検査	輸送容器の運用を想定した確認をする。	製作完了時	○	○	
その他	内容器水密検査	内容器の水密性を確認する。	製作完了時	○	○
	断熱材重量検査	断熱材の充填重量を測定する。	製作中	○	○

輸送容器製作完了後、申請者は容器製造者検査記録の全数確認と抜き取りによる検査を実施する。

ボロン入りステンレス鋼製板については、申請者が受け入れ検査を実施後、容器製造者に支給する。

(ロ)－第2表 寸法検査

測定箇所	判定基準
アルミハニカム	
輸送容器組立体	
外容器本体	
外容器ふた	
内容器組立体	
内容器本体	

(ロ)―第3表 溶接部検査

検査時期	品名	判定基準
外容器内板溶接前	外容器本体内部	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アンダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。
	外容器外ふた内部	
輸送容器完成後	外容器本体	
	外容器外ふた	
	内容器本体	
	内容器内ふた	

(ロ)―第4表 外観検査

検査時期	判定基準
外容器内板溶接前	製作図面どおりに部品が組合わされていること。
	異常な変形、傷及び割れ等がないこと。
輸送容器完成後	製作図面どおりに部品が組合わされていること。
	異常な変形、傷及び割れ等がないこと。
	アルミハニカムガイドがアルミハニカムより前に出ていること。
	負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。

(ロ)―第5表 吊上検査

部位	検査方法	判定基準
外容器	輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。	異常な変形のないこと
	吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上。	溶接部にクラックの発生がないこと
内容器	内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。	異常な変形のないこと
	吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上。	溶接部にクラックの発生がないこと

(ロ)－第6表 未臨界検査

項目	検査方法	判定基準
ボロン濃度*	ミルシート又は製造者記録によりボロン濃度を確認する。	
中性子吸収特性試験	試験報告書により、基準値を満足することを確認する。	
板厚	ミルシート及び実測により板厚を確認する。	
外寸法	ミルシート及び実測により外寸法を確認する。	

*ボロン濃度は材料検査の一環として実施。

**同一ロットより、統計的手法を用いて導き出されるメーカーが設定する限度値

(ロ)－第7表 取扱検査

検査方法	判定基準
輸送容器の梱包及び開梱を想定したふたの開閉、内容物の装荷、取出しを行う。	内外容器のふた位置決めが容易であること。
	内外容器のボルト取付けが容易であること。
	内容物装荷時にアルミカムと干渉しないこと。

(ロ)－第8表 その他検査

項目	検査方法	判定基準
内容物水密検査	内容物ふた閉め後、ロッドボルトをトルク44.1 N・m(450 kg・cm)で締付け、フランジ部が水深1 m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	内容物に顕著な変形のないこと。 内部に水の浸入のないこと。
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材重量を測定し基準値内であることを確認する。	

(ハ)章 輸送容器の試験、検査方法

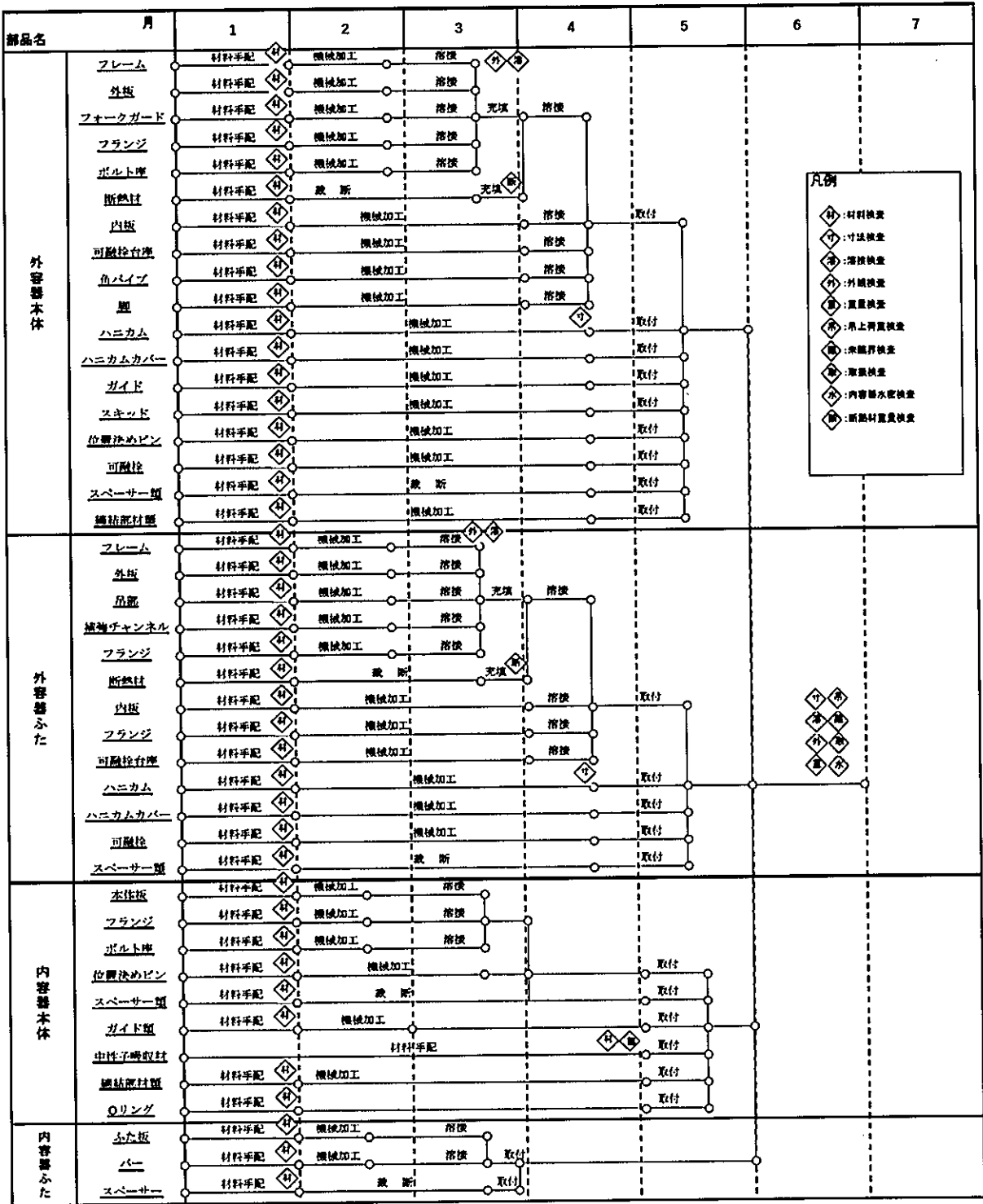
本輸送容器の製作スケジュールを(ハ)―第1図に示す。

輸送容器の検査者及び検査場所を(ハ)―第1表に示す。

(ハ)―第1表 輸送容器の検査者及び検査場所

名 称	輸送容器の検査者	検査場所
外容器	・ <input type="text"/> [容器製造者] ・ 原子燃料工業(株) [申請者]	
内容器		
輸送容器組立体		

※ は第一回製作時のみ



(ハ) 第1図 GP-01型輸送容器の製作スケジュール

(二)章 製作方法に関する特記事項
特になし

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

今回の容器承認申請で承認を受けようとする容器は、平成 21 年及び 25 年に製作したものである。製作時の容器承認書は以下の通りである。

	製作時の容器承認書
①	平成 21・04・07 原第 10 号 [平成 21 年 10 月 28 日付け]
②	原管廃発第 1305211 号 [平成 25 年 5 月 22 日付け]

本輸送容器に関し、別添 2-1 に記載した設計承認書と同様の設計で核燃料輸送物設計承認（平成 21 年 10 月 28 日付け平成 21・04・07 原第 10 号）を取得し、容器に用いられる材質及び構造を変更することなく、国内輸送規則改正等の都度設計の見直しを行い、設計の変更承認（最終改訂は平成 30 年 7 月 17 日付け原規規発第 1807175 号（令和 2 年 11 月 10 日付け原規規発第 2011103 号をもって修正））及び容器承認（最終改訂は平成 30 年 7 月 30 日付け原規規発第 1807303 号）を取得しており、完成後から本申請までの間、継続して管理している。

今回の容器承認申請で承認を受けようとする容器はいずれも、輸送容器の設計及び添付資料 3「輸送容器の製作の方法に関する説明書」で定めた製作方法のとおり製作し、同資料で定めたとおりの検査を実施し合格であったものであり、製造時から現在まで輸送容器に用いられている材料及び構造に変更は加えず、輸送容器の設計及び製作の方法に適合しているものである。

以下に、輸送容器の検査に関する説明を示す。容器製造者による検査記録の確認と、申請者による抜取検査により容器製作者が輸送容器を適切に製作したことを確認した。なお、これらの説明内容は以前容器承認を取得した際のものと同様である。

(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

検査スケジュールを(イ)-第1図に示す。

輸送容器の検査者及び検査場所を(イ)-第1表に示す。

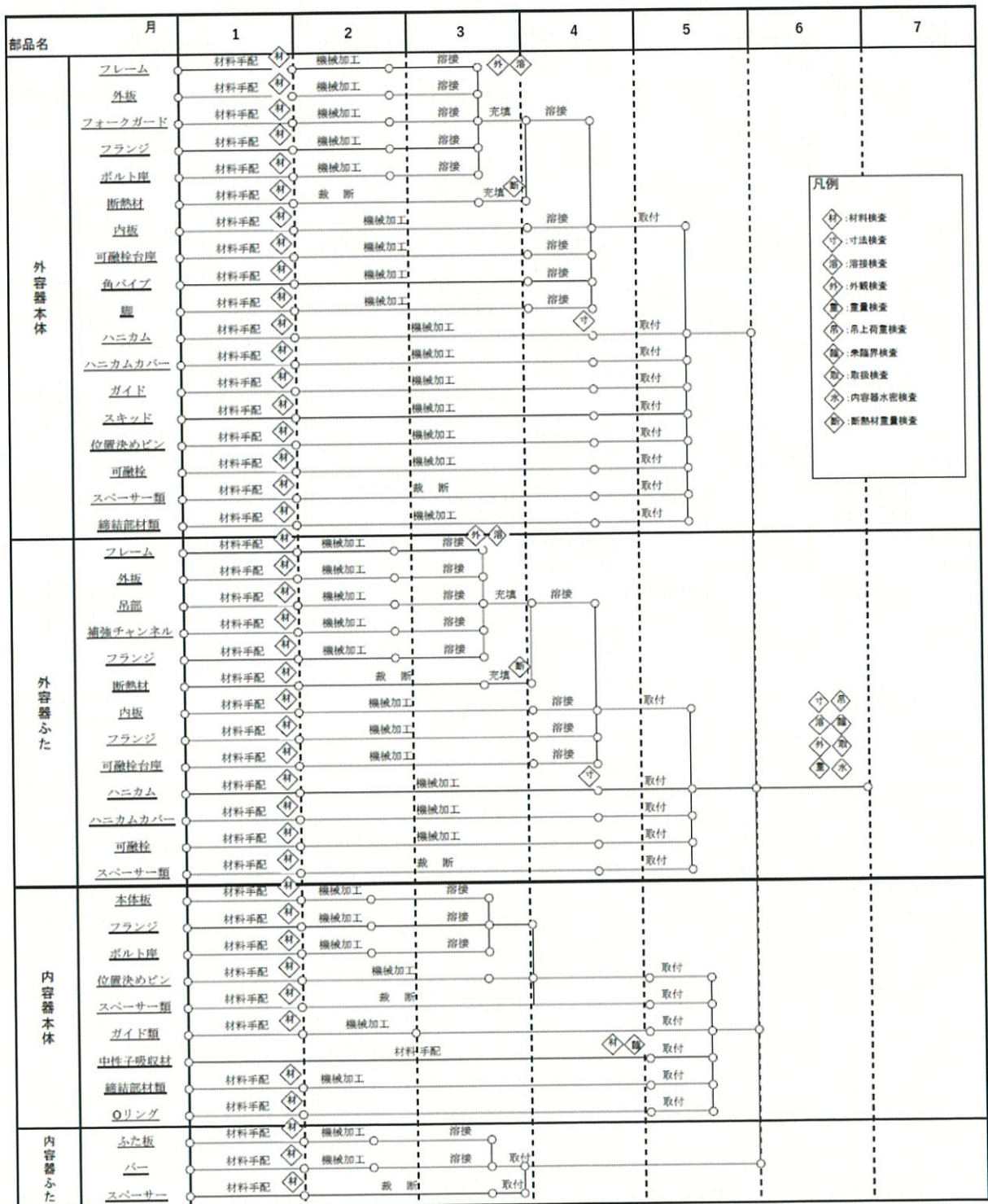
(イ)-第1表 輸送容器の検査者及び検査場所

名 称	輸送容器の検査者	検査場所
外容器	・ <input type="text"/> [容器製造者] ・ 原子燃料工業(株) [申請者]	<input type="text"/>
内容器		
輸送容器組立体		

※ は第一回製作時のみ

(イ)-B 輸送容器の検査結果

当該輸送容器については、輸送容器完成時検査において最終的な検査を実施する。製作時の輸送容器確認記録を別添 4-1 に示す。



(イ)第1図 GP-01型輸送容器の製作スケジュール

製作時の輸送容器確認記録

今回の容器承認申請で承認を受けようとする容器は、2回に分けて製作されている。製作時の容器承認書及び製作基数は以下の通りである。別冊に製作時の輸送容器確認結果を示す。

	容器承認書初版	製作基数
①	平成 21・04・07 原第 10 号 [平成 21 年 10 月 28 日付け]	10
②	原管廃発第 1305211 号 [平成 25 年 5 月 22 日付け]	50
	計	60

別冊

GP-01 型輸送容器 検査結果
(第 1 回)

平成 21 年 10 月

原子燃料工業株式会社

1. 目的

本書は、申請者である原子燃料工業株式会社が平成21年4月7日付け熊原第09-013号をもって容器承認申請を行ったGP-01型輸送容器について、経済産業省殿が実施した立会確認結果と申請者が実施した検査結果のまとめを示したものである。

2. 立会確認方法

経済産業省殿が実施した立会確認の要領については、別途定めた「GP-01型輸送容器 立会確認要領書」に従う。

2. 検査項目及び方法

容器承認申請書の「輸送容器の製作に関する説明書」に基づき、下表の検査を行う。

検査項目及び方法

確認項目	申請者検査		確認・検査 方法*2	検査場所		備考
	記録確認	立会検査		製作中	製作後	
材料検査	◎	—	P2,3			
寸法検査	◎	○	P4,5			
溶接検査	◎	○	P6			
外観検査	◎	○	P6			
吊上荷重検査	◎	○	P6			
重量検査	◎	○	P6			
未臨界検査	◎	○	P6			
取扱い検査	◎	○	P6			
その他	内容器水密	◎	P6			
	断熱材重量	◎	P6			

*1: 記号の意味は下記とする。

◎: 全数確認

○: 抜取確認 (抜取頻度についてはJIS Z 9015に基づき、通常検査水準Ⅱ、なみ検査を適用する。)

—: 該当なし

*2: 各検査項目の確認方法詳細は、別途各頁を参照。

*3: 確認場所

4. 確認記録及び検査記録

別添1の添付1～3に製作中に経済産業省殿が実施した立会確認記録を示す。なお、添付2及び添付3は、それぞれ抜取対象容器の記録及び抜取対象外容器の確認記録である。

別添2の添付1～3に製作後に経済産業省殿が実施した立会確認記録を示す。なお、添付2及び添付3は、それぞれ抜取対象容器の記録及び抜取対象外容器の確認記録である。添付4に輸送容器製造番号と製造仮番号の最終組立時の組合せ結果を示す。

また、別添2の添付5及び添付6に申請者が実施した検査結果のまとめを示す。添付5及び添付6は、それぞれ抜取対象容器の記録及び抜取対象外容器の確認記録である。

1) 材料検査方法 (1/2)

【検査方法】

下表の主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。

【判定基準】

各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。

(鋼材)

部 位	種 類	サイズ	材 質	規 格	備 考
外容器	板材		SUS304	JIS G 4305	
	"		SUS304	JIS G 4305	
	"		SUS304	JIS G 4304	
	"		SUS304	JIS G 4304	
	"		SUS304	JIS G 4305	
	"		SUS304	JIS G 4305	
	"		SUS304	JIS G 3459, JIS G 4305	
	アングル		SUS304	JIS G 4317	
	棒材		SUS304	JIS G 4303	
	"		SUS304	JIS G 4303	
	"		SUS304	JIS G 4303	
	"		SUS304	JIS G 4303	
上蓋	板材	SUS304	JIS G 4305		
	"	SUS304	JIS G 4305		
	"	SUS304	JIS G 4304		
	"	SUS304	JIS G 4304		
内容器	板材	SUS304	JIS G 4304		
	"	SUS304	JIS G 4304		
	"	SUS304	JIS G 4305		
	"	SUS304	JIS G 4304		
	"	SUS304	JIS G 4304		
	"	SUS304	JIS G 4304		
	棒材	SUS304	JIS G 4303		
容器部品	板材	SUS304	JIS G 4304		
	"	SUS304	JIS G 4304		
	"	SUS304	JIS G 4305		
	棒材	SUS304	JIS G 4303		
	ロッドボルト	SCM435H	JIS G 4052	耐 力: $\geq 785\text{N/mm}^2$ 引張強さ: $\geq 932\text{N/mm}^2$	
	六角ナット	SUS310S	JIS G 4303, JIS G 4308 JIS G 4315, JIS G 4318		
	中性子吸収材				

1) 材料検査方法 (2/2)

(鋼材以外)

種類	サイズ	材質	規格	備考
溶接棒				
内容器 Oリング		シリコンゴム	—	
スペーサー (外容器フランジ)		シリコンゴム	—	
耐火ゴム (外容器蓋)		耐火ゴム	—	
スペーサー (内容器フランジ)		シリコンゴム	—	
スキッド		ウレタンゴム	—	
外容器緩衝材 (板)		ネオプレンゴム	—	
内容器緩衝材 (板)				
防振ゴム		クロロプレンゴム	—	
内容器ガイド		ウレタンゴム	—	
内容器ガイド先端		MC ナイロン	—	
断熱材		セラミックファイバー ブランケット	—	
衝撃吸収材		アルミハニカム	—	
はんだ			—	
接着剤			—	

2) 寸法検査方法(1/2)

【検査内容】

下表の容器主要寸法について測定器により検査する。また容器製造者の検査記録を確認する。

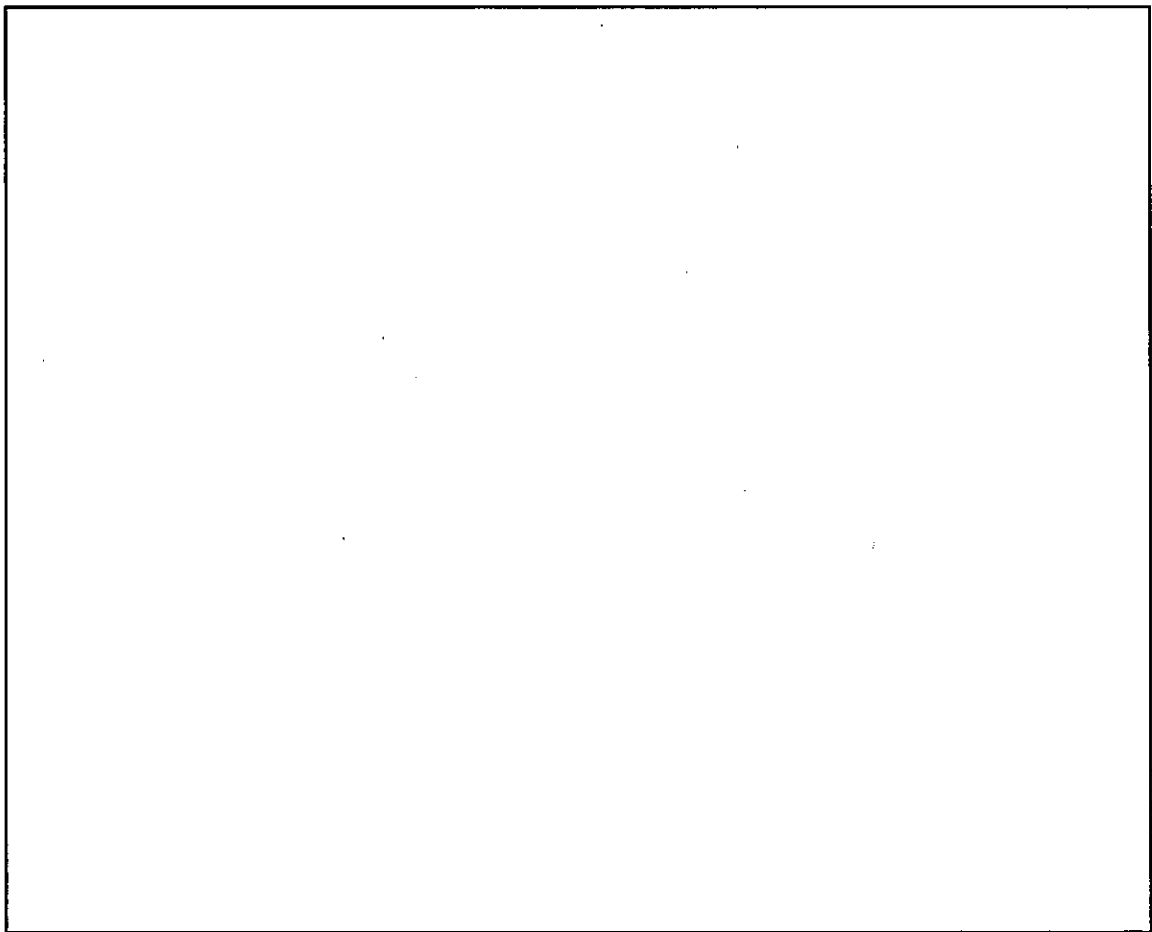
【判定基準】

各寸法が合格基準を満足していること。

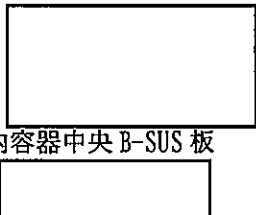
	測定箇所	判定基準	備考
7/12にカ			製作中
輸送容器組立体			製作後

2) 寸法検査確認方法(2/2)

測定箇所	判定基準	備考
外容器本体		製作後
外容器ふた		製作後
内容器組立体		製作後
内容器本体		製作後



3) その他検査方法

検査項目	検査内容	判定基準	備考
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アンダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	製作中及び製作後
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アルミニウムが「ド」がアルミニウムより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	製作中及び製作後
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量1300kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重975 kg以上 ②内容器： 内容器最大重量760kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重570 kg以上	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	製作後
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	①容器総重量 : ≤ 730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	製作後
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼製の寸法、中性子吸収特性試験の結果を検査する。		材料検査の一環として実施
	内容器完成後にボロン入りステンレス鋼製の寸法を直尺、巻尺、ガスを用いて測定する。	内容器内面 B-SUS 板  内容器中央 B-SUS 板	製作後
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い検査する。	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアルミニウムと干渉しないこと。 	製作後
内容器水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深1 m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	製作後
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材() () 重量を測定し基準値内であることを検査する。		製作中

輸送容器製作者検査の記録

- ・添付 1
輸送容器確認記録(製作者)

- ・添付 2
GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象)[経産省殿立会確認記録]

- ・添付 3
GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象外)[経産省殿立会確認記録]

輸送容器確認記録 (製作中・製作後)

1. 輸送容器の名称 GP-01 型
2. 確認対象輸送容器 10 容器 (別紙のとおり)
3. 確認場所

4. 確認年月日 平成 21 年 7 月 9 日

5. 確認実施内容

検査項目	確認記録	確認結果	備考
材料検査	添付 2 添付 3	/	書類確認
寸法検査		/	立会及び記録確認
溶接検査		良	立会及び記録確認
外観検査		良	立会及び記録確認
吊上荷重検査		/	立会及び記録確認
重量検査		/	立会及び記録確認
未臨界検査		/	立会及び書類、記録確認
取扱い検査		/	立会及び記録確認
内容器水密検査		/	記録確認
断熱材重量検査		良	立会及び記録確認

6. 確認者 経済産業省 原子力安全・保安院
核燃料管理規制課

7. 検査責任者 原子燃料工業株式会社
熊取事業所 品質保証部

8. 判定

良

確認対象輸送容器

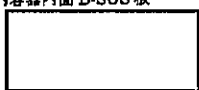
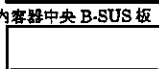
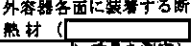
No	輸送容器 製造番号
1	GP01-001
2	GP01-002
3	GP01-003
4	GP01-004
5	GP01-005
6	GP01-006
7	GP01-007
8	GP01-008
9	GP01-009
10	GP01-010



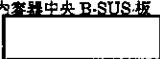
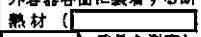



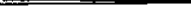

(注) 製作中検査においては、外容器本体とふたの組合せが確定していないため、下表の製造仮番号に基づき検査を行う。最終組立時に組合せを確定後、製造番号と製造仮番号の対応表を記録に添付するものとする。

製造仮番号

No	外容器本体	外容器ふた
1	01	X-01
2	02	X-02
3	03*	X-03*
4	04	X-04
5	05	X-05
6	06*	X-06*
7	07	X-07
8	08	X-08
9	09*	X-09*
10	10	X-10

(*) 抜取立会対象

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アークカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。	合	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・ アークカットがアークカット前に出ていること。 ・ 食傷の原因となるような腐食が認められないこと。 499.9	合	合	合格	
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 975kg以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570kg以上	記録確認	・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと	/	-	-	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : (398) kg ③外容器蓋 : (147) kg ④内容器本体 : (150) kg ⑤内容器蓋 : (40) kg	-	-	-	
未隠蔽検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認		/	-	-	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	内容器内面 B-SUS 板  内容器中央 B-SUS 板 	-	-	-	
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベント保管箱組立、ベント保管箱の装着、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装着時にアークが干渉しないこと。	-	-	-	
内容器 水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ヘッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、77℃ 部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。	/	-	-	
断熱材 重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		合	合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツクアウトになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アツクアウトが製造より前に出ていないこと。 ・負傷の原因となる鋭利なカマリ等がないこと。 	合	合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: ・輸送物最大重量 1300kg の3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 975 kg 以上</p> <p>②内容器: ・内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 570 kg 以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	/	--	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : (393) kg ③外容器蓋 : (147) kg ④内容器本体 : (150) kg ⑤内容器蓋 : (40) kg 	--	--	--	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認		/	/	--	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ガスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>内容器内面 B-SUS 板</p>  <p>内容器中央 B-SUS 板</p> 	--	--	--	
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベレット保管箱組立、ベレット保管箱の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器の取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアツクアウトと干渉しないこと。 	--	--	--	
内容器水密検査	所定の Oリングを使用して内容器蓋を開け、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、ワッシャー部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	/	--	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・  ・  ・  ・  ・  	合	合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アークノットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。	合	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・ アークノットが確認されずに出ていること。 ・ 異常の原因となるような材料なカスリ等がないこと。 169.19	合	合	合格	
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 975kg以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570kg以上	記録確認	・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと	/	--	--	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : (393) kg ③外容器蓋 : (147) kg ④内容器本体 : (150) kg ⑤内容器蓋 : (40) kg	--	--	--	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認		/	--	--	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	内容器内面 B-SUS 板 内容器中央 B-SUS 板	--	--	--	
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベレット保管箱組立、ベレット保管箱の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアークノットと干渉しないこと。	--	--	--	
内容器 水密検査	所定のオリガを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、77℃部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。	/	--	--	
断熱材 重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		合	合	合格	


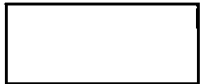
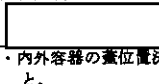
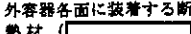

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	・クワ、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・クワ割になっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。	合	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・ クワ割れ等が確認された場合に、事前に検出すること。 ・ 負傷の原因となる、鋭利なカエリ等がないこと。 109.7g	合	合	合格	
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 975kg以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570kg以上	記録確認	・異常な変形のないこと ・溶接部にクワの発生がないこと	/	—	—	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : (393) kg ③外容器蓋 : (147) kg ④内容器本体 : (150) kg ⑤内容器蓋 : (40) kg	—	—	—	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認		/	—	—	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	内容器内面 B-SUS 板 内容器中央 B-SUS 板	—	—	—	
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベレット保管箱組立、ベレット保管箱の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアラームと干渉しないこと。	—	—	—	
内容器 水密検査	所定の Oリングを使用して内容器蓋を開め、アウトバットをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、77mm ^φ 部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。	/	—	—	
断熱材 重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		合	合	合格	



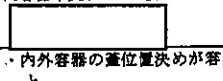
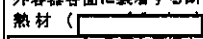

添付 2(3/3) GP-01 型輸送容器確認結果(抜取対象)



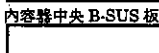
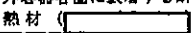

輸送容器製造番号: GP01-



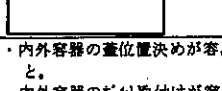
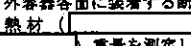

(外容器ふた仮番号: X-06)


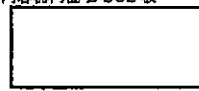
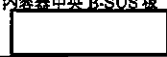


確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アークカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。	合	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アークカット等が溶接部から離れた部分に出ていること。 ・負傷の原因となる鋭利な突起等がないこと。 109.9.9	合	合	合格	
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重を かける。 吊部1箇所あたり荷重 975kg以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570kg以上	記録確認	・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと	/	---	---	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	①容器総重量 : ≤780 kg ②外容器本体 : (898) kg ③外容器蓋 : (147) kg ④内容器本体 : (150) kg ⑤内容器蓋 : (40) kg	---	---	---	
未境界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認		/	---	---	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を厘尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	内容器内面 B-SUS 板 内容器中央 B-SUS 板	---	---	---	
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベレット保管箱組立体、ベレット保管箱の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のベレット取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアークカットと干渉しないこと。	---	---	---	
内容器 水密検査	所定の O リング を使用して内容器蓋を開め、ワットボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、ワットボルト部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。	/	---	---	
断熱材 重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		合	合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アゲ-カサになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アゲ-カサがけいぞうより前に出ていること。 ・異物の原因となる、アゲ-カサ等がないこと。 	合	合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 975 kg 以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量 760kg の 3 倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 570 kg 以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	--	--	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>①容器総重量 : ≤780 kg</p> <p>②外容器本体 : (893) kg</p> <p>③外容器蓋 : (147) kg</p> <p>④内容器本体 : (150) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : (40) kg</p>	--	--	--	
未塗界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認		/	--	--	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>内容器内面 B-SUS 板</p>  <p>内容器中央 B-SUS 板</p> 	--	--	--	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ペレット保管箱組立、ペレット保管箱の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアゲ-カサと干渉しないこと。 	--	--	--	
内容器水密検査	所定の Oリングを使用して内容器蓋を開め、ロボットをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フック部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の侵入のないこと。 	/	--	--	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材  の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		合	合	合格	



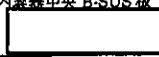


確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アンダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	
外觀検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・予め定められた順序に従って組み立てられていること。 ・負傷の原因となる鋭利なカマリ等がないこと。 	/	合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量 1300kg の3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 975 kg 以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 670 kg 以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	—	—	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>①容器総重量 : ≤ 730 kg</p> <p>②外容器本体 : (393) kg</p> <p>③外容器蓋 : (147) kg</p> <p>④内容器本体 : (150) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : (40) kg</p>	/	—	—	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認		/	—	—	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>内容器内面 B-SUS 板</p>  <p>内容器中央 B-SUS 板</p> 	/	—	—	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ペレット保管箱組立、ペレット保管箱の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のペレット取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に7Mpa以下と干渉しないこと。 	/	—	—	
内容器水密検査	所定の O リング を使用して内容器蓋を開け、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、77℃ 部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の侵入のないこと。 	/	—	—	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		/	合	合格	



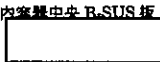
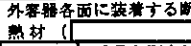

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ビズネー等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アウターカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	
外觀検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アウターカットがアウターより前に出ていること。 ・負傷の原因とならないような鋭利なカギ等がないこと。 	/	合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 975 kg 以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量 760kgの3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 570 kg 以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	—	—	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ①容器総重量 : ≤ 730 kg ②外容器本体 : (393) kg ③外容器蓋 : (147) kg ④内容器本体 : (150) kg ⑤内容器蓋 : (40) kg 	/	—	—	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認		/	—	—	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>内容器内面 B-SUS 板</p>  <p>内容器中央 B-SUS 板</p> 	/	—	—	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベルト保管箱組立、ベルト保管箱の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の重位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアウターと干渉しないこと。 	/	—	—	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フック部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の侵入のないこと。 	/	—	—	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		/	合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アークカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・70℃前後で発生する腐食現象が認められること。 ・腐食の原因となるような有害なイオン等がないこと。 	/	合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量 1300kg の3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 975 kg 以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 570 kg 以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	--	--	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>①容器総重量 : ≤730 kg</p> <p>②外容器本体 : (393) kg</p> <p>③外容器蓋 : (147) kg</p> <p>④内容器本体 : (150) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : (40) kg</p>	/	--	--	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認		/	--	--	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>内容器内面 B-SUS 板</p>  <p>内容器中面 B-SUS 板</p> 	/	--	--	
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベレット保管箱組立、ベレット保管箱の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のベレット取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に7Mmと干渉しないこと。 	/	--	--	
内容器水密検査	所定の Oリングを使用して内容器蓋を開け、0.7MPa を約 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、77℃前後が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	--	--	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		/	合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	・クワ、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アガ-カトになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。	/	合	合格	
外觀検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・ アガ-カト等が認められないこと。 ・ 食傷の原因となる鋭利なカミ等がないこと。 109.7.9	/	合	合格	
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重を かける。 吊部1箇所あたり荷重 975 kg以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570 kg以上	記録確認	・異常な変形のないこと ・溶接部にクワの発生がないこと	/	--	--	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : (393) kg ③外容器蓋 : (147) kg ④内容器本体 : (150) kg ⑤内容器蓋 : (40) kg	/	--	--	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認		/	--	--	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	内容器内面 B-SUS 板  内容器中央 B-SUS 板 	/	--	--	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベルト保管箱組立、ベルト保管箱の装着、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	・内外容器の重位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装着時にアライメントと干渉しないこと。	/	--	--	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。	/	--	--	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		/	合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クワ、ピンボム等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アゲカブたになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・異常な変形となるような鋭利なカマリ等がないこと。 	/	合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 975 kg 以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量 760kgの3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 570 kg 以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	—	—	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ①容器総重量 : ≤ 780 kg ②外容器本体 : (393) kg ③外容器蓋 : (147) kg ④内容器本体 : (150) kg ⑤内容器蓋 : (40) kg 	/	—	—	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認	[]	/	—	—	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>内容器内面 B-SUS 板</p> <p>[]</p> <p>内容器中央 B-SUS 板</p> <p>[]</p>	/	—	—	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベント保管箱組立、ベント保管箱の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の重位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に76mmと干渉しないこと。 	/	—	—	
内容器水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を開め、レッドボルトを1kg 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、7mmφ部が水深1m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	—	—	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 ([]) の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認	[]	/	合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アダーカットがアダーカットより前に出ている ・溶接部となるような鋭利なカウリ等がないこと。 	/	合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量1300kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重975kg以上。</p> <p>②内容器: 内容器最大重量760kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重570kg以上。</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	—	—	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>①容器総重量 : ≤730 kg</p> <p>②外容器本体 : (393) kg</p> <p>③外容器蓋 : (147) kg</p> <p>④内容器本体 : (150) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : (40) kg</p>	/	—	—	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認		/	—	—	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>内容器内面 B-SUS 板</p>  <p>内容器中央 B-SUS 板</p> 	/	—	—	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベレット保管箱組立、ベレット保管箱の装着、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装着時に7Mmと干渉しないこと。 	/	—	—	
内容器水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を開け、0.1MPaを1分間保持後、7MPaで締付け後、7MPa部分が水深1m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	—	—	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材()の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		/	合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	・ワック、ビネール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アンダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。	/	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性相に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・溶接部の溶け込みが肉厚より薄く出ていること。 ・溶接部の溶け込みが肉厚より薄く出ていること。 ・異常な変形のないこと ・溶接部にワックの発生がないこと	/	合	合格	
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1800kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	・異常な変形のないこと ・溶接部にワックの発生がないこと	/	—	—	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : (393) kg ③外容器蓋 : (147) kg ④内容器本体 : (150) kg ⑤内容器蓋 : (40) kg	/	—	—	
未臨界検査	メーカー成書書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認		/	—	—	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ガスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	内容器内面 B-SUS 板  内容器中央 B-SUS 板 	/	—	—	
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベルト保管箱組立、ベルト保管箱の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	・内外容器の重位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にベルトと干渉しないこと。	/	—	—	
内容器 水密検査	所定の Oリングを使用して内容器蓋を開め、ヘッドボルトを1枚 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。	/	—	—	
断熱材 重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		/	合	合格	


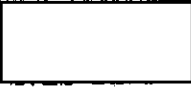
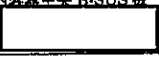


確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アダーカット、ピンホール等が認められないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量 1900kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 975 kg以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570 kg以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	—	—	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : (393) kg ③外容器蓋 : (147) kg ④内容器本体 : (150) kg ⑤内容器蓋 : (40) kg 	/	—	—	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認	[]	/	—	—	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>内容器内面 B-SUS 板</p> <p>[]</p> <p>内容器中央 B-SUS 板</p> <p>[]</p>	/	—	—	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベルト保管箱組立、ベルト保管箱の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の重位置決めが容易であること。 ・内外容器の取外取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に70mmと干渉しないこと。 	/	—	—	
内容器水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を開け、0.1MPaを1分44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、77mm部分が水深1 m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の侵入のないこと。 	/	—	—	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 ([]) の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認	[]	/	合	合格	

添付 3(3/3) GP-01 型輸送容器確認結果(抜取対象外)

輸送容器製造番号: GP01-

(外容器ふた仮番号: X-02)

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アークカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アークカットが7mm以上より帯にできてい ・異常な変形となるような鋭利なカマリ等 	/	合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重を かける。 吊部1箇所あたり荷重 975kg以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570kg以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	—	—	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : (398) kg ③外容器蓋 : (147) kg ④内容器本体 : (160) kg ⑤内容器蓋 : (40) kg 	/	—	—	
未境界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認	[]	/	—	—	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>内容器内面 B-SUS板</p> <p>[]</p> <p>内容器中央 B-SUS板</p> <p>[]</p>	/	—	—	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベレット保管箱組立、ベレット保管箱の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に7mmと干渉しないこと。 	/	—	—	
内容器水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を開め、ワットボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、ワットボルト部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	—	—	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 ([]) の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認	[]	/	合	合格	


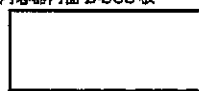
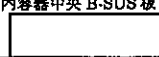


確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アンダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「<u>フタの取付位置が図面に準って出ていること。</u>」 ・「<u>フタの取付位置が図面に準って出ていること。</u>」 ・「<u>フタの取付位置が図面に準って出ていること。</u>」 	/	合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量 1800kgの3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 975 kg 以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量 760kgの3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 570 kg 以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	---	---	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>①容器総重量 : ≤730 kg</p> <p>②外容器本体 : (393) kg</p> <p>③外容器蓋 : (147) kg</p> <p>④内容器本体 : (150) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : (40) kg</p>	/	---	---	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認		/	---	---	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、片ノコを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>内容器内面 B-SUS 板</p>  <p>内容器中央 B-SUS 板</p> 	/	---	---	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベレット保管箱組立、ベレット保管箱の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に7Mmの蓋と干渉しないこと。 	/	---	---	
内容器水密検査	所定の Oリングを使用して内容器蓋を閉め、ワットボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、ワットボルト部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	---	---	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		/	合	合格	

添付 3(3/3) GP-01 型輸送容器確認結果(抜取対象外)






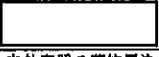



輸送容器製造番号: GP01-

(外容器ふた仮番号: X-05)

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・7割カットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・7割カットが7割より前に出ていること。 ・異常な酸化によるような割利なカキ等がないこと。 	/	合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量1300kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重975kg以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量760kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重570kg以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	--	--	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>①容器総重量 : ≤780 kg</p> <p>②外容器本体 : (388) kg</p> <p>③外容器蓋 : (147) kg</p> <p>④内容器本体 : (150) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : (40) kg</p>	/	--	--	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認	[]	/	--	--	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>内容器内面 B-SUS板</p> <p>[]</p> <p>内容器中央 B-SUS板</p> <p>[]</p>	/	--	--	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベレット保管箱組立、ベレット保管箱の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に7割カットと干渉しないこと。 	/	--	--	
内容器水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を閉め、ヘッドボルトを1つ44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、77箇所が水深1m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	--	--	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 [] の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認	[]	/	合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アークカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アークカット、ピンホール、アーク焼け、アークシールドによるような鋭利なカール等がないこと。 	/	合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量 1300kg の3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 975 kg 以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 570 kg 以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	---	---	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>①容器総重量 : ≤780 kg</p> <p>②外容器本体 : (399) kg</p> <p>③外容器蓋 : (147) kg</p> <p>④内容器本体 : (150) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : (40) kg</p>	/	---	---	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認		/	---	---	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ガスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>内容器内面 B-SUS 板</p>  <p>内容器中央 B-SUS 板</p> 	/	---	---	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベント保管箱組立、ベント保管箱の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアークと干渉しないこと。 	/	---	---	
内容器水密検査	所定の Oリングを使用して内容器蓋を開め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、77℃部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	---	---	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		/	合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ビーンル等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツゲカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アツゲカットが7ヶ所以上より前に出ていること。 ・異常な酸化となるような割れなカマリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重を かける。 吊部1箇所あたり荷重 975kg以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570kg以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		—	—	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	①容器総重量 : ≤ 730 kg ②外容器本体 : (393) kg ③外容器蓋 : (147) kg ④内容器本体 : (150) kg ⑤内容器蓋 : (40) kg		—	—	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			—	—	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	内容器内面 B-SUS 板 内容器中央 B-SUS 板		—	—	
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した重の開閉、内容器、ベント保管箱組立体、ベント保管箱の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の量位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にM3x6mmと干渉しないこと。 		—	—	
内容器 水密検査	所定の Oリング を使用して内容器蓋を閉め、ロッドバルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、77mm ² 部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		—	—	
断熱材 重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認			合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アノードカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「」が「」より前に出ていること。 ・「」なるような割利なカケリ等がないこと。 	/	合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量 760kg の 3 倍の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	--	--	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>①容器総重量 : ≤730 kg</p> <p>②外容器本体 : (393) kg</p> <p>③外容器蓋 : (147) kg</p> <p>④内容器本体 : (160) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : (40) kg</p>	/	--	--	
未境界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認		/	--	--	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	<p>内容器内面 B-SUS 板</p>  <p>内容器中央 B-SUS 板</p> 	/	--	--	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器、ベレット保管箱組立、ベレット保管箱の装着、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装着時に「」と干渉しないこと。 	/	--	--	
内容器水密検査	所定の Oリングを使用して内容器蓋を閉め、0.1MPa を約 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、77℃ が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	--	--	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		/	合	合格	

輸送容器製作後検査の記録

- ・添付 1
輸送容器確認記録(製作後)

- ・添付 2
GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象)[経産省殿立会確認記録]

- ・添付 3
GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象外)[経産省殿立会確認記録]

- ・添付 4
輸送容器製造番号と製造仮番号の最終組立時の組合せ結果

- ・添付 5
GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象)[申請者検査記録まとめ]

- ・添付 6
GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象外)[申請者検査記録まとめ]

輸送容器確認記録 (製作中・製作後)

1. 輸送容器の名称 GP-01 型
2. 確認対象輸送容器 10 容器 (別紙のとおり)
3. 確認場所
4. 確認年月日 平成 21 年 9 月 29 日

5. 確認実施内容

検査項目	確認記録	確認結果	備考
材料検査	添付 2 添付 3	良	書類確認
寸法検査		良	立会及び記録確認
溶接検査		良	立会及び記録確認
外観検査		良	立会及び記録確認
吊上荷重検査		良	記録確認
重量検査		良	立会及び記録確認
未臨界検査		良	立会及び書類、記録確認
取扱い検査		良	立会及び記録確認
内容器水密検査		良	記録確認
断熱材重量検査		—	立会及び記録確認

6. 確認者 経済産業省 原子力安全・保安院
核燃料管理規制課

7. 検査責任者 原子燃料工業株式会社
熊取事業所 品質保証部

8. 判定

良

確認対象輸送容器

No	輸送容器 製造番号
1	GP01-001
2	GP01-002
3	GP01-003
4	GP01-004
5	GP01-005
6	GP01-006
7	GP01-007
8	GP01-008
9	GP01-009
10	GP01-010

(注) 製作中検査においては、外容器本体とふたの組合せが確定していないため、下表の製造仮番号に基づき検査を行う。最終組立時に組合せを確定後、製造番号と製造仮番号の対応表を記録に添付するものとする。

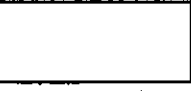
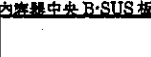
製造仮番号

No	外容器本体	外容器ふた
1	01	X-01
2	02	X-02
3	03*	X-03*
4	04	X-04
5	05	X-05
6	06*	X-06*
7	07	X-07
8	08	X-08
9	09*	X-09*
10	10	X-10

(*) 抜取立会対象

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	782×214mm厚さ	782×214mmの厚みをノギスを用いて測定する。			合	合格	
	782×214mm寸法	782×214mmの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認		合	合格	
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認		合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺, 巻尺, ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	合	合	合格	
	外容器ふた			合	合	合格	
	内容器組立体			合	合	合格	
	内容器本体			合	合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツガ-アウトになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。	合	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	・製作図面どおりに部品が組み合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アバウト」が「シム」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。	合	合	合格	
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1800kgの3倍の荷重を かける。 吊部1箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	①容器総重量 : ≤780 kg ②外容器本体 : 参考値(998) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	合	合	合格	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	記録確認			合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	内容器内面 B-SUS 板  内容器中央 B-SUS 板 	合	合	合格	
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装卸、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器の「外」取付けが容易であること。 ・内容器装着時に「アバウト」と干渉しないこと。	合	合	合格	
内容器 水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ヘッドネットをトク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フツフ部分が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。		合	合格	
断熱材 重量検査	外容器各面に装着する断熱材()の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		-	-	-	製作用検査で確認済


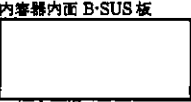
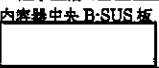

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	T ₁ ×H ₁ ×L ₁ 厚さ	T ₁ ×H ₁ ×L ₁ の厚みをノギスを用いて測定する。			合	合格	
	T ₁ ×H ₁ ×L ₁ 寸法	T ₁ ×H ₁ ×L ₁ の中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。			合	合格	
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。		記録確認 及び 立会確認	合	合	合格

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認及び立会確認	合	合	合格	
	外容器ふた			合	合	合格	
	内容器組立体			合	合	合格	
	内容器本体			合	合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クワ、ピン等が無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アガリカクになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アガリカクがアガリカクより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	合	合	合格	
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 :1800kgの8倍の荷重を かける。 吊部1箇所あたり荷重 975kg以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の8倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570kg以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクワの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量機により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	①容積総重量 : ≤780 kg ②外容器本体 : 参考値(993) kg ③内容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	合	合	合格	
未臨界検査	メーカー成膜書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子取扱特性試験の結果を確認する。	記録確認			合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	内容器内面 B-SUS板 内容器中央 B-SUS板	合	合	合格	
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器の蓋の取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアガリカクと干渉しないこと。 	合	合	合格	
内容器 水密検査	所定の Oリング を使用して内容器蓋を開け、ロードセルをトキ 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、77mm 部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材 重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		-	-	-	製作中検査で確認済

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること		合	合格	
寸法検査	782×214A厚さ	782×214Aの厚みをノギスを用いて測定する。			合	合格	
	782×214A寸法	782×214Aの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認		合	合格	
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認		合	合 合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認及び立会確認	合	合	合格	
	外容器ふた			合	合	合格	
	内容器組立体			合	合	合格	
	内容器本体			合	合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クワ、ピンホー等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アダーカット」が70mm以上前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	合	合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kgの8倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 975kg以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の8倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570kg以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクワの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会確認	①容器総重量 : ≤780 kg ②外容器本体 : 参考値(898) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	合	合	合格	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	記録確認			合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会確認	内容器内面 B-SUS板  内容器中央 B-SUS板 	合	合	合格	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器の蓋取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に70mmと干渉しないこと。 	合	合	合格	
内容器 水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を閉め、ワットメーターを約44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、70mm部分が水深1m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材 重量検査	外容器各面に装着する断熱材()の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会確認		-	-	-	製作用検査で確認済

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考	
				立会確認	書類確認 記録確認			
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格		
寸法検査	742×444厚さ	742×444の厚みをパスを用いて測定する。				合	合格	
	742×444寸法	742×444の中央1箇所寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。				合	合格	
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。				合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認			合	合格
	外容器ふた					合	合格
	内容器組立体					合	合格
	内容器本体					合	合格

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クワ、ピン等が無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アガークットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アガークット」が「アガ」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	/	合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重を かける。 吊部1箇所あたり荷重 975kg以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 670kg以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクワの発生がないこと 	/	合	合格	
重量検査	秤量機により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	<p>①容器総重量 : ≤780 kg</p> <p>②外容器本体 : 参考値(898) kg</p> <p>③外容器蓋 : 参考値(147) kg</p> <p>④内容器本体 : 参考値(150) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg</p>	/	合	合格	
未境界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子取扱特性試験の結果を確認する。	記録確認	[]	/	合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認	<p>内容器内面 B-SUS板</p> <p>[]</p> <p>内容器中央 B-SUS板</p> <p>[]</p>	/	合	合格	
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アガ」と干渉しないこと。 	/	合	合格	
内容器水密検査	所定の「Oリング」を使用して内容器蓋を閉め、「レッド」をトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、「77」部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 ([]) の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認	[]	/	-	-	製作中検査で確認済

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること		合	合格	
寸法検査	782×614厚さ	782×614の厚みをノギスを用いて測定する。			合	合格	
	782×614寸法	782×614の中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認		合	合格	
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認		合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認		合	合格	
	外容器ふた				合	合格	
	内容器組立体				合	合格	
	内容器本体				合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ヒビ割れ等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツギノットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・7/8インチが7/16インチより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	/	合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量1300kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重975kg以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量760kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重570kg以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	合	合格	
重量検査	秤量機により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	<p>①容器総重量 : ≤780 kg</p> <p>②外容器本体 : 参考値(393) kg</p> <p>③外容器蓋 : 参考値(147) kg</p> <p>④内容器本体 : 参考値(160) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg</p>	/	合	合格	
未開封検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	記録確認	[Redacted]	/	合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認	<p>内容器内面 B-SUS 板</p> <p>[Redacted]</p> <p>内容器中央 B-SUS 板</p> <p>[Redacted]</p>	/	合	合格	
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器の蓋外取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に7/8インチと干渉しないこと。 	/	合	合格	
内容器水密検査	所定の Oリングを使用して内容器蓋を閉め、ヘッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、7/8インチ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 ([Redacted]) の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認	[Redacted]	/	-	-	製作中検査で確認済

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足する。		合	合格	
寸法検査	762x219mm厚さ	762x219mmの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認		合	合格	
	762x219mm寸法	762x219mmの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。			合	合格	
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。		記録確認		合	合格


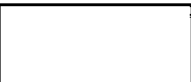



確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認			合	合格	
	外容器ふた				合	合格	
	内容器組立体				合	合格	
	内容器本体				合	合格	

各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ヒソキ等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アブレーションになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組み合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アブレーション」が「アブレーション」より前に出ていること。 ・真鍮の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1800kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 975 kg以上 ②内容器: 内容器最大重量 780kg の3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570 kg以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤780 kg ②外容器本体 : 参考値(398) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg		合	合格	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	記録確認			合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器内面 B-SUS 板 内容器中央 B-SUS 板		合	合格	
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した量の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アブレーション」と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を閉め、ボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、ワッパが水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認			-	-	製作中検査で確認済

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること		合	合格	
寸法検査	7#210mm厚さ	7#210mmの厚みをパスを用いて測定する。			合	合格	
	7#210mm寸法	7#210mmの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。			合	合格	
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。		記録確認		合	合格

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記載確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認			合	合格	
	外容器ふた				合	合格	
	内容器組立体				合	合格	
	内容器本体				合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ビント等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツゲネットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・762mm×418mmが762mm×418mmより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量 1800kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 975kg以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量 760kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570kg以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	<p>①容器総重量 : ≤780 kg</p> <p>②外容器本体 : 参考値(898) kg</p> <p>③外容器蓋 : 参考値(147) kg</p> <p>④内容器本体 : 参考値(150) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg</p>		合	合格	
未腐界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	記録確認			合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、片ノコを用いて測定する。	記録確認	<p>内容器内面 B-SUS板</p>  <p>内容器中央 B-SUS板</p> 		合	合格	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器の蓋外取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に762mmと干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を閉め、ヘッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、77mmが水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認			-	-	製作中検査で確認済

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること		合	合格	
寸法検査	7#316L厚さ	7#316Lの厚みをノギスを用いて測定する。			合	合格	
	7#316L寸法	7#316Lの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認		合	合格	
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認		合	合格	

添付 3(2/3) GP-01 型輸送容器確認結果(抜取対象外)

輸送容器製造番号: GP01-007

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認			合	合格	
	外容器ふた				合	合格	
	内容器組立体				合	合格	
	内容器本体				合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツクアツクになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作箇所どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・7mm以内が7mm以内より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量 1800kgの3倍の荷重を かける。 吊部1箇所あたり荷重 975kg以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量 760kg の8倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570kg以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	<p>①容器総重量 : ≤780 kg</p> <p>②外容器本体 : 参考値(398) kg</p> <p>③外容器蓋 : 参考値(147) kg</p> <p>④内容器本体 : 参考値(150) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg</p>		合	合格	
未腐界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	記録確認			合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認	<p>内容器内面 B-SUS 板</p> <p>内容器中央 B-SUS 板</p>		合	合格	
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に7mm以内と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器 水浸検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を開け、ワットメータを1kg 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、7mm 部が水深1m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材 重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認			-	-	製作中検査で確認済

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること		合	合格	
寸法検査	743×414厚さ	743×414の厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認		合	合格	
	743×414寸法	743×414の中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。			合	合格	
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。		記録確認		合	合格

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	配線確認			合	合格	
	外容器ふた				合	合格	
	内容器組立体				合	合格	
	内容器本体				合	合格	

各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クワ、ピンホウ等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アゲキがなっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・762mmφが762mmより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	/	合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器： 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 975kg以上</p> <p>②内容器： 内容器最大重量 760kgの8倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570kg以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクワの発生がないこと 	/	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	<p>①容器総重量 : ≤780 kg</p> <p>②外容器本体 : 参考値(393) kg</p> <p>③外容器蓋 : 参考値(147) kg</p> <p>④内容器本体 : 参考値(150) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg</p>	/	合	合格	
未境界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	記録確認	[]	/	合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、 $\frac{1}{8}$ "sを用いて測定する。	記録確認	<p>内容器内面 B-SUS板</p> <p>[]</p> <p>内容器中央 B-SUS板</p> <p>[]</p>	/	合	合格	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器の$\frac{1}{8}$"取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に762mmと干渉しないこと。 	/	合	合格	
内容器水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を閉め、レッドメトを1kg 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フック部が水深1m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に異常な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 ([]) 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認	[]	/	-	-	製作中検査で確認済

添付 3(1/3) GP-01 型輸送容器確認結果(抜取対象外)

輸送容器製造番号: GP01-010

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること		合	合格	
寸法検査	763mmの厚さ	763mmの厚みをノギスを用いて測定する。			合	合格	
	763mmの寸法	763mmの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。			合	合格	
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。			合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
寸法 検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認		合	合格	
	外容器ふた				合	合格	
	内容器組立体				合	合格	
	内容器本体				合	合格	

確認項目	確認内容	確認方法	判定基準	確認結果		結果	備考
				立会確認	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クワ、ピン等が無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アークカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アークカット」が「アーク」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1900kgの8倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 975 kg以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の8倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570 kg以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクワの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤780 kg ②外容器本体 : 参考値(398) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg		合	合格	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	記録確認			合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器内面 B-SUS板 内容器中央 B-SUS板		合	合格	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の重位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アーク」と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の Oリングを使用して内容器蓋を閉め、ヘッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認			-	-	製作用検査で確認済

添付 4 輸送容器製造番号と製造仮番号の最終組立時の組合せ結果

No	輸送容器 製造番号	中間検査時の仮番号	
		本体	ふた
1	GP01-001	01	X-01
2	GP01-002	02	X-02
3	GP01-003	03	X-03
4	GP01-004	04	X-04
5	GP01-005	05	X-05
6	GP01-006	06	X-06
7	GP01-007	07	X-07
8	GP01-008	08	X-08
9	GP01-009	09	X-09
10	GP01-010	10	X-10

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#212カム厚さ	7#212カムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm
	7#212カム寸法	7#212カムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ガスを用いて測定する。	記録確認及び立会検査			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 5(3/3) GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象)

輸送容器製造番号: GP01-008

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アノードカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。	合	合	合格	製作中検査 及び 製作後検査で 確認
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「かまにか」が「ド」が「かまにか」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。	合	合	合格	製作中検査 及び 製作後検査で 確認
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重を かける。 吊部1箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認 及び 立会検査	・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと	/	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会検査	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	708 382 142 148 36	合	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	記録確認		/	合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ガスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査	内容器 内面 B-SUS板 内容器 中央 B-SUS板	/	合	合格	単位: mm
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装着、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会検査	・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装着時に「かまにか」と干渉しないこと。	合	合	合格	
内容器 水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を閉め、0.1MPaを1分44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、77℃部が水深1m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認 及び 立会検査	・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。	/	合	合格	
断熱材 重量検査	外容器各面に装着する断熱材()の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会検査		/	合	合格	製作中検査で 確認

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	783121の厚さ	783121の厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認及び立会検査			合格	単位: mm
	783121の寸法	783121の中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、片スを用いて測定する。	記録確認及び立会検査			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アングアットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。	合	合	合格	製中検査 及び 製後検査で 確認
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アングアットが、付加部より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。	合	合	合格	製中検査 及び 製後検査で 確認
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重を かける。 吊部1箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 670 kg 以上	記録確認 及び 立会検査	・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会検査	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	706 380 142 148 36	合	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	記録確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ガスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合	合格	単位: mm
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会検査	・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアングアットと干渉しないこと。	合	合	合格	
内容器水密検査	所定の O リング を使用して内容器蓋を閉め、ヘッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フタ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認 及び 立会検査	・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会検査			合	合格	製中検査で 確認

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7631202の厚さ	7631202の厚みを片ノコを用いて測定する。	記録確認及び立会検査			合格	単位: mm
	7631202の寸法	7631202の中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、片ノコを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立	各部の寸法を直尺、巻尺、片ノコを用いて測定する。				合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺, 巻尺, プラスを用いて測定する。	記録確認及び立会検査			合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アンダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。	合	合	合格	製作中検査 及び 製作後検査で 確認
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・75mm幅のゲージが75mm幅より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。	合	合	合格	製作中検査 及び 製作後検査で 確認
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重を かける。 吊部1箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認 及び 立会検査	・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと	/	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会検査	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	706 380 142 148 36	合	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。 内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ゲージを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査	内容器 内面 B-SUS板 内容器 中央 B-SUS板	/	合	合格	単位: mm
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会検査	・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器の蓋の取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に75mm幅と干渉しないこと。	合	合	合格	
内容器 水密検査	所定のオリフを使用して内容器蓋を閉め、ロードボルトを1枚 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、75mm幅ゲージが水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認 及び 立会検査	・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。	/	合	合格	
断熱材 重量検査	外容器各面に装着する断熱材の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会検査			合	合格	製作中検査で 確認

添付 6(1/3) GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象外)

輸送容器製造番号: GP01-001

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#2A20の厚さ	7#2A20の厚みを片スを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#2A20の寸法	7#2A20の中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、片スを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、片スを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 6(2/3) GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象外)

輸送容器製造番号: GP01-001

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アンダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	製作用検査及び製作用検査で確認
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・フランジがガイドフランジより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	/	合	合格	製作用検査及び製作用検査で確認
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	/	708 382 142 148 36	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	記録確認		/	合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認及び立会検査	内容器内面 B-SUS 板 内容器中央 B-SUS 板	/	合	合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にフランジと干渉しないこと。 	/	合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ロードボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認及び立会検査		/		合格	製作用検査で確認

添付 6(1/3) GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象外)

輸送容器製造番号: GP01-002

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#2121の厚さ	7#2121の厚みをギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#2121の寸法	7#2121の中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、片入を用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 6(3/3) GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象外)

輸送容器製造番号: GP01-002

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アダーカトになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	製作中検査及び製作後検査で確認
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・7/32インチが7/16インチより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	/	合	合格	製作中検査及び製作後検査で確認
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	/	708 382 142 148 36	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	記録確認		/	合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認及び立会検査	内容器内面 B-SUS板 内容器中央 B-SUS板	/	合	合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装着、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装着時に7/32インチと干渉しないこと。 	/	合	合格	
内容器水密検査	所定のオリガを使用して内容器蓋を閉め、ロードボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、7/32インチ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認及び立会検査		/		合格	製作中検査で確認

添付 6(1/3) GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象外)

輸送容器製造番号: GP01-004

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7k3k2k6kの厚さ	7k3k2k6kの厚みをパスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7k3k2k6k寸法	7k3k2k6kの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。		記録確認			合格

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm

添付 6(3/3) GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象外)

輸送容器製造番号: GP01-004

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	製中検査及び製後検査で確認
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アダーカットがアダーカットより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	/	合	合格	製中検査及び製後検査で確認
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kgの3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	/	708 382 142 148 36	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	記録確認		/	合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認及び立会検査	内容器内面 B-SUS 板 内容器中央 B-SUS 板	/	合	合格	単位: mm
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装着、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装着時にアダーカットと干渉しないこと。 	/	合	合格	
内容器水密検査	所定のオリガを使用して内容器蓋を開め、0.7MPaを1分間保持し、7分間水が深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認及び立会検査		/		合格	製中検査で確認

添付 6(1/3) GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象外)

輸送容器製造番号: GP01-005

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7032020の厚さ	7032020の厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7032020の寸法	7032020の中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、片入を用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	・クラック、ビッカ等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アンダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。	/	合	合格	製作中検査 及び 製作後検査で 確認
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・7/8インチがイドが7/8インチより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。	/	合	合格	製作中検査 及び 製作後検査で 確認
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重を かける。 吊部1箇所あたり荷重 975 kg以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570 kg以上	記録確認	・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと	/	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(99) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	/	708 382 142 148 36	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	記録確認		/	合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査	内容器 内面 B-SUS板 内容器 中央 B-SUS板	/		合格	単位: mm
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に7/8インチと干渉しないこと。	/	合	合格	
内容器 水密検査	所定のリングを使用して内容器蓋を閉め、ロードボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、7/8インチ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。	/	合	合格	
断熱材 重量検査	外容器各面に装着する断熱材の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会検査		/		合格	製作中検査で 確認

添付 6(1/3) GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象外)

輸送容器製造番号: GP01-007

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#3120mm厚さ	7#3120mmの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#3120mm寸法	7#3120mmの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、片スを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> クラック、ピンホール等の無いこと。 介在物の無いこと。 アザ・かたどになっていないこと。 異常な酸化の無いこと。 		合	合格	製作中検査及び製作後検査で確認
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> 製作図面どおりに部品が組合わされていること。 異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 アザ・かたどりがアザ・かたどりより前に出ていること。 負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	製作中検査及び製作後検査で確認
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量 760kg の 3 倍の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> 異常な変形のないこと 溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	<p>①容器総重量 : ≤730 kg</p> <p>②外容器本体 : 参考値(393) kg</p> <p>③外容器蓋 : 参考値(147) kg</p> <p>④内容器本体 : 参考値(150) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg</p>	708 382 142 148 36		合格	単位: kg
未臨界検査	<p>メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。</p> <p>内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。</p>	記録確認			合	合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> 内外容器の蓋位置決めが容易であること。 内外容器のボルト取付けが容易であること。 内容器装荷時にアザ・かたどりと干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リング を使用して内容器蓋を閉め、ロードボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、ワジ部分が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> 内容器に顕著な変形のないこと。 内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装荷する断熱材の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認及び立会検査				合格	製作中検査で確認

添付 6(1/3) GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象外)

輸送容器製造番号: GP01-008

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#シニコム厚さ	7#シニコムの厚みをガスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#シニコム寸法	7#シニコムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ガスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ガスを用いて測定する。				合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部分の寸法を直尺、巻尺、キスをを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ビッカ等が無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	製作中検査及び製作後検査で確認
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アダーカットがアダーカットより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	/	合	合格	製作中検査及び製作後検査で確認
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	/	708 882 142 148 36	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	記録確認		/	合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認及び立会検査	内容器内面 B-SUS 板 内容器中央 B-SUS 板	/	合	合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器の取付取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアダーと干渉しないこと。 	/	合	合格	
内容器水密検査	所定の Oリング を使用して内容器蓋を閉め、ロードボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、アダー部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認及び立会検査		/		合格	製作中検査で確認

添付 6(1/3) GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象外)

輸送容器製造番号: GP01-010

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7031202の厚さ	7031202の厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7031202の寸法	7031202の中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 6(2/3) GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象外)

輸送容器製造番号: GP01-010

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アンダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	製作中検査及び製作後検査で確認
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・7mmに1mmが1/10が7mmに1mmより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	/	合	合格	製作中検査及び製作後検査で確認
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kgの3倍の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①内容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	/	708	合格	単位: kg
				382			
				142			
				148			
				36			
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	記録確認		/	合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ガスを用いて測定する。	記録確認及び立会検査	内容器 内面 B-SUS板 内容器 中央 B-SUS板	/	合	合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器の蓋取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に7mmに1mmと干渉しないこと。 	/	合	合格	
内容器水密検査	所定のオリガを使用して内容器蓋を開め、ロードボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、7mm部分が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材()重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認及び立会検査		/	合	合格	製作中検査で確認

別冊

GP-01 型輸送容器 検査結果
(第 2 回)

平成 25 年 1 月

原子燃料工業株式会社

1. 目的

本書は、申請者である原子燃料工業株式会社が平成23年12月27日付け熊原第11-258号をもって容器承認申請を行った GP-01 型輸送容器について、申請者が実施した検査結果のまとめを示したものである。

2. 検査項目及び方法

容器承認申請書の「輸送容器の製作に関する説明書」に基づき、下表の検査を行う。

検査項目及び方法

確認項目	申請者検査		確認・検査 方法*2	検査場所		備考
	記録確認	立会検査		製作中	製作後	
材料検査	◎	—	P2,3			
寸法検査	◎	○	P4,5			
溶接検査	◎	○	P6			
外観検査	◎	○	P6			
吊上荷重検査	◎	○	P6			
重量検査	◎	○	P6			
未臨界検査	◎	○	P6			
取扱い検査	◎	○	P6			
その他	内容器水密	◎	○			
	断熱材重量	◎	○	P6		

*1：記号の意味は下記とする。

◎：全数確認

○：抜取確認（抜取頻度については JIS Z 9015 に基づき、通常検査水準Ⅱ、なみ検査を適用する。）

—：該当なし

*2：各検査項目の確認方法詳細は、別途各頁を参照。

*3：検査場所

4. 確認記録及び検査記録

別添の添付1に申請者が実施した検査結果のまとめを示す。

1) 材料検査方法 (1/2)

【検査方法】

下表の主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。

【判定基準】

各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。

(鋼材)

部 位	種 類	サイズ	材 質	規 格	備 考
外容器	板材		SUS304	JIS G 4305	
	〃		SUS304	JIS G 4305	
	〃		SUS304	JIS G 4304	
	〃		SUS304	JIS G 4304	
	〃		SUS304	JIS G 4305	
	〃		SUS304	JIS G 4305	
	〃		SUS304	JIS G 3459, JIS G 4305	
	アングル		SUS304	JIS G 4317	
	棒材		SUS304	JIS G 4303	
	〃		SUS304	JIS G 4303	
	〃		SUS304	JIS G 4303	
	〃		SUS304	JIS G 4303	
	上蓋		板材	SUS304	JIS G 4305
〃		SUS304	JIS G 4305		
〃		SUS304	JIS G 4304		
〃		SUS304	JIS G 4304		
内容器	板材	SUS304	JIS G 4304		
	〃	SUS304	JIS G 4304		
	〃	SUS304	JIS G 4305		
	〃	SUS304	JIS G 4304		
	〃	SUS304	JIS G 4304		
	〃	SUS304	JIS G 4304		
	棒材	SUS304	JIS G 4303		
容器部品	板材	SUS304	JIS G 4304		
	〃	SUS304	JIS G 4304		
	〃	SUS304	JIS G 4305		
	棒材	SUS304	JIS G 4303		
	ロッドボルト	SCM435H	JIS G 4052	耐 力 : $\geq 785\text{N/mm}^2$ 引張強さ : $\geq 932\text{N/mm}^2$	
	六角ナット	SUS310S	JIS G 4303, JIS G 4308 JIS G 4315, JIS G 4318		
	中性子吸収材				

1) 材料検査方法 (2/2)

(鋼材以外)

種類	サイズ	材質	規格	備考
溶接棒				
内容器 Oリング		シリコンゴム	—	
スペーサー (外容器フランジ)		シリコンゴム	—	
耐火ゴム (外容器蓋)		耐火ゴム	—	
スペーサー (内容器フランジ)		シリコンゴム	—	
スキッド		ウレタンゴム	—	
外容器緩衝材 (板) 内容器緩衝材 (板)		ネオプレンゴム	—	
防振ゴム		クロロプレンゴム	—	
内容器ガイド		ウレタンゴム	—	
内容器ガイド先端		MC ナイロン	—	
断熱材		セラミックファイバー ブランケット	—	
衝撃吸収材		アルミハニカム	—	
はんだ			—	
接着剤			—	

2) 寸法検査方法(1/2)

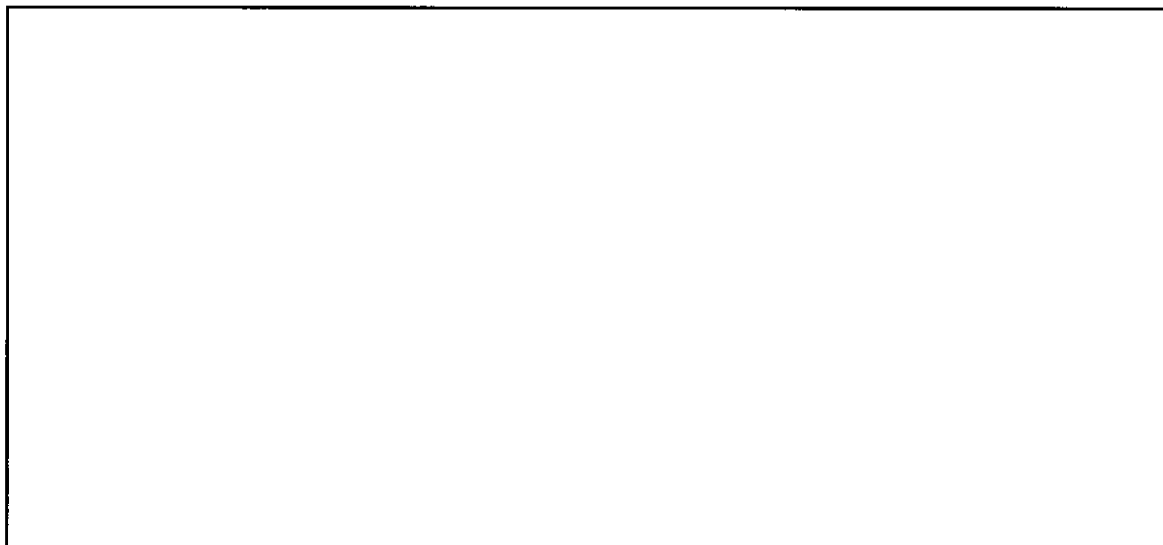
【検査内容】

下表の容器主要寸法について測定器により検査する。また容器製造者の検査記録を確認する。

【判定基準】

各寸法が合格基準を満足していること。



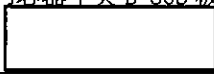
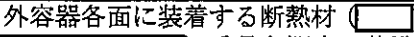

測定箇所	判定基準	備考
アバハカム		製作中
輸送容器組立体		製作後



2) 寸法検査確認方法(2/2)

測定箇所	判定基準	備考
外容器本体		製作後
外容器ふた		製作後
内容器組立体		製作後
内容器本体		製作後

3) その他検査方法

検査項目	検査内容	判定基準	備考
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アンダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	製作中及び製作後
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アルミニウムが「ト」がアルミニウムより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	製作中及び製作後
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量1300kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重975kg以上 ②内容器： 内容器最大重量760kgの3倍の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重570kg以上	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	製作後
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	①容器総重量 : ≤ 730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	製作後
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼製板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を検査する。		材料検査の一環として実施
	内容器完成後にボロン入りステンレス鋼板の寸法を直尺、巻尺、キスを用いて測定する。	内容器内面 B-SUS 板  内容器中央 B-SUS 板 	製作後
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い検査する。	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアルミニウムと干渉しないこと。 	製作後
内容器水密検査	所定のリングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク44.1N・m(450kg・cm)で締付け後、フランジ部が水深1m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	製作後
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを検査する。	<ul style="list-style-type: none"> ・  ・ ・ ・ ・ 	製作中

別添

輸送容器の検査記録

・添付1

GP-01 型輸送容器検査結果(抜取対象)[申請者検査記録まとめ]

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-011

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミニカム厚さ	7#ミニカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミニカム寸法	7#ミニカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				記録確認及び立会検査	合格

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-011

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-011

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アンダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。	合*	合	合格	*:製作後検査 に立会
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アルミハカマ」が「アルミハカマ」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。	合*	合	合格	*:製作後検査 に立会
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍以上の荷 重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をか ける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認 及び 立会検査	・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと	合	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会検査	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	704 380 140 146 38	合	合格	単位 : kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査	内容器 内面 B-SUS板 内容器 中央 B-SUS板			合格	単位 : mm
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会検査	・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アルミハカマ」と干渉しないこと。	合	合	合格	
内容器 水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を開め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認 及び 立会検査	・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。	合	合	合格	
断熱材 重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付 I (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-012

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミハカム厚さ	7#ミハカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミハカム寸法	7#ミハカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-012

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-012

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アンダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アミンカミ」が「アミン」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	704 378 142 146 38	合格	単位: kg	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合格	単位: mm	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アミン」干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・ ・ ・ ・ ・ 		合格		

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-013

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミニカム厚さ	7#ミニカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミニカム寸法	7#ミニカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-013

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法 検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-013

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考				
				立会検査	書類確認 記録確認						
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ヒビ割等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アノード割割になっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格					
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アノード割割がアノードより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格					
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格					
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤ 730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	<table border="1"> <tr><td>704</td></tr> <tr><td>380</td></tr> <tr><td>140</td></tr> <tr><td>146</td></tr> <tr><td>38</td></tr> </table>	704	380	140	146	38	合格	単位: kg
704											
380											
140											
146											
38											
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格					
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合格	単位: mm					
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアノードと干渉しないこと。 		合	合格					
内容器水密検査	所定の Oリングを使用して内容器蓋を閉め、ボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格					
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格					

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-014

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミハカム厚さ	7#ミハカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミハカム寸法	7#ミハカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-014

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-014

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツガカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アツガカットがアツガカットより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤ 730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg		706 380 142 146 38	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板			合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアツガカットと干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リング を使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・ ・ ・ ・ ・ 			合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-015

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7Mメカムの厚さ	7Mメカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7Mメカム寸法	7Mメカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。		記録確認 及び 立会検査			合格

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-015

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認及び立会検査			合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm

添付1(3/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-015

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認及び立会検査	<ul style="list-style-type: none"> クラック、ヒート等が無いこと。 介在物の無いこと。 アタリカットになっていないこと。 異常な酸化の無いこと。 	合*	合	合格	*製作後検査に立会
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認及び立会検査	<ul style="list-style-type: none"> 製作図面どおりに部品が組合わされていること。 異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 アタリカットがアタリより前に出ていること。 負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	合*	合	合格	*製作後検査に立会
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量1300kgの3倍以上の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重975kg以上 ②内容器： 内容器最大重量760kgの3倍以上の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重570kg以上	記録確認及び立会検査	<ul style="list-style-type: none"> 異常な変形のないこと 溶接部にクラックの発生がないこと 	合	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認及び立会検査	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	704	合	合格	単位: kg
				378			
				142			
				146			
				38			
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。 内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	書類確認	内容器 内面 B-SUS板 内容器 中央 B-SUS板		合	合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認及び立会検査	<ul style="list-style-type: none"> 内外容器の蓋位置決めが容易であること。 内外容器のボルト取付けが容易であること。 内容器装荷時にアタリと干渉しないこと。 	合	合	合格	
内容器水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドギルトをトルク44.1 N・m (450 kg・cm)で締付け後、77mm部が水深1m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認及び立会検査	<ul style="list-style-type: none"> 内容器に顕著な変形のないこと。 内部に水の浸入のないこと。 	合	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材()の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-016

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#バネカム厚さ	7#バネカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#バネカム寸法	7#バネカムの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-016

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツクカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	/	合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アツクが「イ」がアツクより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	/	合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	/	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①内容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	/	704 378 142 146 38	合格	単位 : kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認		/	合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器内面 B-SUS 板 内容器中央 B-SUS 板	/		合格	単位 : mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアツクと干渉しないこと。 	/	合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フック部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	/	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・ ・ ・ ・ ・ ・ 	/		合格	

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-017

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミニカム厚さ	7#ミニカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミニカム寸法	7#ミニカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-017

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-017

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アンダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アミハカム」が「アハカム」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	704 380 140 146 38	合	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスをを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合	合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アミハカム」と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の「Oリング」を使用して内容器蓋を閉め、「ロッドボルト」をトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、「フック」部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-018

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	ｱﾙﾐﾈｰﾑ厚さ	ｱﾙﾐﾈｰﾑの厚みをｼﾞｯｽﾞを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位 : mm
	ｱﾙﾐﾈｰﾑ寸法	ｱﾙﾐﾈｰﾑの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ｼﾞｯｽﾞを用いて測定する。				合格	単位 : mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ｼﾞｯｽﾞを用いて測定する。				記録確認	合格

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-018

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アークカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合*	合	合格	*:製作中検査に立会
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アハハカイト」が「アハハカ」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	合*	合	合格	*:製作中検査に立会
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 670 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤ 730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg		704 378 142 146 38	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板			合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アハハカ」と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リング を使用して内容器蓋を閉め、ロードボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・ ・ ・ ・ ・ 			合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-019

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7φミニカム厚さ	7φミニカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm
	7φミニカム寸法	7φミニカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-019

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-020

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7Mシヤム厚さ	7Mシヤムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm
	7Mシヤム寸法	7Mシヤムの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-020

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認及び立会検査			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。	合*	合	合格	*:製作中検査 及び 製作後検査 に立会
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アダーカットがアダーカットより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。	合*	合	合格	*:製作中検査 及び 製作後検査 に立会
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kgの3倍以上の荷 重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 975kg以上 ②内容器： 内容器最大重量760kg の3倍以上の荷重をか ける。 吊部1箇所あたり荷重 570kg以上	記録確認 及び 立会検査	・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと	合	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ご との重量を測定する。	記録確認 及び 立会検査	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	704	合	合格	単位 : kg
				380			
				140			
				146			
				38			
未臨界検査	メーカー成績書によりボ ロン入りステンレス鋼板 の寸法、中性子吸収特性試 験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板 の寸法を直尺、巻尺、パス を用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査	内容器 内面 B-SUS板 内容器 中央 B-SUS板			合格	単位 : mm
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱 を想定した蓋の開閉、内容 器の装着、取出しを行い確 認する。	記録確認 及び 立会検査	・内外容器の蓋位置決めが容易であるこ と。 ・内外容器のボルト取付けが容易であるこ と。 ・内容器装着時にアダーカットと干渉しないこ と。	合	合	合格	
内容器 水密検査	所定のOリングを使用して 内容器蓋を閉め、レッドボ ルトをトルク44.1 N・m (450 kg・cm)で締付け後、フ ンズ部が水深1m以上又 は同等の水圧下の状態で 1時間以上保持する。	記録確認 及び 立会検査	・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。	合	合	合格	
断熱材 重量検査	外容器各面に装着する断 熱材 () 重量を測定し 基準値内であることを確 認する。	記録確認 及び 立会検査				合格	

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-021

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#シヤム厚さ	7#シヤムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm
	7#シヤム寸法	7#シヤムの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-021

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺, 巻尺, パスをを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ビーン等が無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アングラットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合*	合	合格	*:製作中検査に立会
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アハハカがイがアハハカより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	合*	合	合格	*:製作中検査に立会
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量1300kgの3倍以上の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重975kg以上 ②内容器： 内容器最大重量760kgの3倍以上の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重570kg以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg		704 380 142 146 36	合格	単位 : kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。 内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	書類確認			合	合格	単位 : mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器の取外付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアハハカと干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を閉め、レッドテストを約44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フツ部が水深1m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会検査				合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-022

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	76mm厚さ	76mmの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	76mm寸法	76mmの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-022

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位 : mm
	外容器ふた					合格	単位 : mm
	内容器組立体					合格	単位 : mm
	内容器本体					合格	単位 : mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-022

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツガ-カットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外觀検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・7%塩酸が「ト」が7%塩酸より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器： 輸送物最大重量1300kgの3倍以上の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重975 kg以上</p> <p>②内容器： 内容器最大重量760kgの3倍以上の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重570 kg以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	<p>①容器総重量 : ≤730 kg</p> <p>②外容器本体 : 参考値(993) kg</p> <p>③外容器蓋 : 参考値(147) kg</p> <p>④内容器本体 : 参考値(150) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg</p>		708 382 142 146 38	合格	単位 : kg
	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
未臨界検査	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	<p>内容器 内面 B-SUS板</p> <p>内容器 中央 B-SUS板</p>			合格	単位 : mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボ-外取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に7%塩酸と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク44.1 N・m (450 kg・cm)で締付け後、フランジ部が水深1 m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材()の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-023

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミハカム厚さ	7#ミハカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミハカム寸法	7#ミハカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				記録確認 及び 立会検査	合格

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-023

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-023

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツダカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。	合*	合	合格	*:製作後検査に立会
外觀検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アツダカット」が「アツダ」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。	合*	合	合格	*:製作後検査に立会
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認 及び 立会検査	・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと	合	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(383) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	706	合	合格	単位 : kg
				380			
				142			
				146			
				38			
未境界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。 内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	書類確認 記録確認 及び 立会検査			合	合格	単位 : mm
未境界検査		記録確認 及び 立会検査			合	合格	単位 : mm
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会検査	・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アツダ」が干渉しないこと。	合	合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フック部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認 及び 立会検査	・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。	合	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認	・			合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-024

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	アルミカム厚さ	アルミカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	アルミカム寸法	アルミカムの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。		記録確認			合格

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-024

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アウターカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アハハカ」が「アハハカ」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	706 380 142 148 36	合格	単位 : kg	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合格	単位 : mm	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器の「外」取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アハハカ」と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ロードボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、77ℓ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-025

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミニカム厚さ	7#ミニカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミニカム寸法	7#ミニカムの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。		記録確認			合格

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-025

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-025

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ヒール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツガ-カットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アハハカハイト」が「アハハカハ」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	702 378 142 146 36	合	合格	単位 : kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合	合格	単位 : mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アハハカハ」と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フック部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ 		合	合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-026

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#シハカム厚さ	7#シハカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm
	7#シハカム寸法	7#シハカムの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-026

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位 : mm	
	外容器ふた						合格	単位 : mm
	内容器粗立体						合格	単位 : mm
	内容器本体						合格	単位 : mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-026

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツグ-カットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合*	合	合格	*:製作中検査に立会
外觀検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アツグ-カットがアツグ-カットより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	合*	合	合格	*:製作中検査に立会
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg		704 380 142 146 36	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板			合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器の蓋取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアツグ-カットと干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、レッドマークを 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会検査				合格	

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-027

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミハカム厚さ	7#ミハカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミハカム寸法	7#ミハカムの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付1(2/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-027

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-027

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アウターコートになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アルミハニカム」が「アルミハニカム」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	702 378 142 146 36	合格	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合格	合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アルミハニカム」と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、75℃ 部分が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-028

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミハカム厚さ	7#ミハカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミハカム寸法	7#ミハカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-028

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-028

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ヒンケル等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アツカット」が「アツカ」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	708 382 142 146 38	合格	単位 : kg	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合格	単位 : mm	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器の「外」取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アツカ」と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リング を使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フツ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-029

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	76ミハカム厚さ	76ミハカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	76ミハカム寸法	76ミハカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。		記録確認 及び 立会検査			合格

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-029

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-029

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツガカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合*	合	合格	*:製作後検査に立会
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・7mm以内の突起が7mm以内より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	合*	合	合格	*:製作後検査に立会
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量1300kgの3倍以上の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重975kg以上 ②内容器： 内容器最大重量760kgの3倍以上の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重570kg以上	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	合	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会検査	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	704 380 142 146 38	合	合格	単位 : kg
未境界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査	内容器 内面 B-SUS板 内容器 中央 B-SUS板		合	合格	単位 : mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に7mm以内と干渉しないこと。 	合	合	合格	
内容器水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を閉め、ロードセルを1kg 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深1m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	合	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-030

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	アルミニウム厚さ	アルミニウムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	アルミニウム寸法	アルミニウムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。		記録確認			合格

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-030

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アガリ・カサになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アガリ」が「アガリ」が「アガリ」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤ 730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	704 380 142 146 36	合格	単位 : kg	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合格	単位 : mm	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器の蓋が取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アガリ」と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定のオリガを使用して内容器蓋を閉め、ワットがットをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フレンジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・ ・ ・ ・ ・ 		合格		

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-031

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7Mシハカム厚さ	7Mシハカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm
	7Mシハカム寸法	7Mシハカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-031

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺, 巻尺, プラスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-031

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツガ-カットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合*	合	合格	*:製作中検査に立会
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アツガ-カット」が「アツガ-」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	合*	合	合格	*:製作中検査に立会
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg		702 378 142 146 36	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。 内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	書類確認			合	合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボ-ル取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アツガ-」と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フツ-部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会検査				合格	

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-032

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	アルミニウム厚さ	アルミニウムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位 : mm
	アルミニウム寸法	アルミニウムの中央 1 箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位 : mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位 : mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-032

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位 : mm
	外容器ふた					合格	単位 : mm
	内容器組立体					合格	単位 : mm
	内容器本体					合格	単位 : mm
	各部の寸法を直尺, 巻尺, ノギスを用いて測定する。						

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-033

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	76mmカム厚さ	76mmカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	76mmカム寸法	76mmカムの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
		記録確認 及び 立会検査					

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-033

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認及び立会検査			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-034

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミハカム厚さ	7#ミハカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミハカム寸法	7#ミハカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-034

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、キスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位 : mm
	外容器ふた					合格	単位 : mm
	内容器組立体					合格	単位 : mm
	内容器本体					合格	単位 : mm

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-035

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7M2ハネカム厚さ	7M2ハネカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm
	7M2ハネカム寸法	7M2ハネカムの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				記録確認	合格

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-036

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	76mm幅厚さ	76mm幅の厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	76mm幅寸法	76mm幅の中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				記録確認及び立会検査	合格

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認及び立会検査			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-036

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ビーンル等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アウターコートになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合*	合	合格	*: 製作後検査に立会
外観検査	目視により輸送容の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アルミニウム」が「アルミニウム」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	合*	合	合格	*: 製作後検査に立会
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上</p>	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	合	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会検査	①容器総重量 : ≤ 730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(160) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	704	合	合格	単位: kg
				382			
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査	内容器内面 B-SUS 板 内容器中央 B-SUS 板			合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容のボ外取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアルミニウムと干渉しないこと。 	合	合	合格	
内容器水密検査	所定のリングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の滲入のないこと。 	合	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-037

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	762mm厚さ	762mmの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	762mm寸法	762mmの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-037

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アノードカッターになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アノードカッターがアノードより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカニリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量1300kgの3倍以上の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重975 kg以上 ②内容器： 内容器最大重量760kgの3倍以上の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重570 kg以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg		708 382 142 146 38	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS板 内容器 中央 B-SUS板			合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアノードと干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドバルブを1kg 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深1 m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材()の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-038

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミハカム厚さ	7#ミハカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミハカム寸法	7#ミハカムの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				記録確認 及び 立会検査	合格

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認及び立会検査			合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツガノカトになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合*	合	合格	*:製作後検査に立会
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アツガノカトがアツガノカトより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	合*	合	合格	*:製作後検査に立会
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	合	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会検査	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	706 380 142 146 38	合	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合	合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアツガノカトと干渉しないこと。 	合	合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ロッド(ボルト)をトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フタ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	合	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-039

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7mm径の厚さ	7mm径の厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7mm径寸法	7mm径の中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツク・カットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器的安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アツク・カット」が「アツク」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤ 730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	706 380 142 148 36	合	合格	単位 : kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合	合格	単位 : mm
取扱い検査	輸送容器的の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アツク」が干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (460 kg・cm) で締付け後、フック部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-040

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ハンカム厚さ	7#ハンカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm
	7#ハンカム寸法	7#ハンカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-040

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツクカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合*	合	合格	*:製作中検査に立会
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アルミハブ」が「アハハ」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	合*	合	合格	*:製作中検査に立会
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg		704 380 142 146 36	合格	単位 : kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合	合格	単位 : mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アハハ」と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リング を使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会検査				合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-041

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#シハカム厚さ	7#シハカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#シハカム寸法	7#シハカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-041

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺, 巻尺, パスをを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-041

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ビード等が無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アウターカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アハヒカガイト」が「アハヒ」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	702 378 140 146 38	合格	単位: kg	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合格	単位: mm	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アハヒカガ」と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、77mm 部分が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-042

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	763ハカム厚さ	763ハカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm
	763ハカム寸法	763ハカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-042

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-043

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミハカム厚さ	7#ミハカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミハカム寸法	7#ミハカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-043

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-043

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アザ-カットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外觀検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アザハカが「イ」がアザハカより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍以上の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kgの3倍以上の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg		702	合格	単位: kg
					378		
					140		
					146		
					38		
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合	合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアザハカと干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フジノ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-044

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミニカム厚さ	7#ミニカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミニカム寸法	7#ミニカムの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
		記録確認 及び 立会検査					

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-044

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アノダカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合*	合	合格	*:製作後検査に立会
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・7/8インチが7/8インチより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	合*	合	合格	*:製作後検査に立会
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kg の3倍以上の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍以上の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	合	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会検査	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	704 380 140 146 38	合	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査	内容器 内面 B-SUS板 内容器 中央 B-SUS板		合	合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に7/8インチと干渉しないこと。 	合	合	合格	
内容器水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドギルトを1kg 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	合	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材()の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-045

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	76mmカム厚さ	76mmカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	76mmカム寸法	76mmカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。		記録確認			合格

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-045

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツガノカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アガヒカガイト」が「アガヒ」かより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	702 378 140 146 38	合格	単位: kg	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合格	単位: mm	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アガヒ」かと干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フック部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・ ・ ・ ・ ・ 		合格		

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-046

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	ｱﾙﾐﾈｳﾑ厚さ	ｱﾙﾐﾈｳﾑの厚みをｸﾞｽを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	ｱﾙﾐﾈｳﾑ寸法	ｱﾙﾐﾈｳﾑの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ｸﾞｽを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ｸﾞｽを用いて測定する。				合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、キスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位 : mm
	外容器ふた					合格	単位 : mm
	内容器組立体					合格	単位 : mm
	内容器本体					合格	単位 : mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アタリカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アハハハ」が「アハハハ」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカニリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(398) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	702 378 140 146 38	合格	単位 : kg	
未境界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合格	単位 : mm	
取扱い検査	輸送容の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アハハハ」と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リング を使用して内容器蓋を開め、ロードボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フック部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・ ・ ・ ・ ・ 		合格		

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-047

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ハニカム厚さ	7#ハニカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm
	7#ハニカム寸法	7#ハニカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-047

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-047

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ヒンボク等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツガキカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合*	合	合格	*:製作中検査に立会
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アツガキカットがアツガキより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	合*	合	合格	*:製作中検査に立会
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤ 730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg		702 378 140 146 38	合格	単位 : kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板			合格	単位 : mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアツガキと干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・ ・ ・ ・ ・ 			合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-048

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミニカム厚さ	7#ミニカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミニカム寸法	7#ミニカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				記録確認 及び 立会検査	合格

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-048

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-048

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツダカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合*	合	合格	*:製作後検査に立会
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アハハハハ」が「アハハハ」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカニ等がないこと。 	合*	合	合格	*:製作後検査に立会
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	合	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会検査	①容器総重量 : ≤ 730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	702 378 140 146 38	合	合格	単位 : kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合	合格	単位 : mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアハハハと干渉しないこと。 	合	合	合格	
内容器水密検査	所定の O リング を使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、ワッパ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	合	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・ ・ ・ ・ 			合格	

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-049

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#メカカム厚さ	7#メカカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#メカカム寸法	7#メカカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付1(2/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-049

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ビード等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アウターカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アキハカイト」が「アキハカ」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	700 376 140 146 38	合	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器内面 B-SUS 板 内容器中央 B-SUS 板		合	合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボア外取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アキハカ」と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、75mm 部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミニカム厚さ	7#ミニカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミニカム寸法	7#ミニカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
		記録確認 及び 立会検査					

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-050

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認及び立会検査			合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-050

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アンダーカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。	合*	合	合格	*:製作後検査 に立会
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アミン」が「アミン」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。	合*	合	合格	*:製作後検査 に立会
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍以上の荷 重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重を かける。 吊部 1箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認 及び 立会検査	・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと	合	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会検査	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	702	合	合格	単位: kg
				378			
				140			
				146			
				38			
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板			合格	単位: mm
取扱い検査	・輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会検査	・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アミン」と干渉しないこと。	合	合	合格	
内容器水密検査	所定の O リング を使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトを1kg 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フック部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認 及び 立会検査	・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。	合	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-051

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	ｱﾙﾐﾆｳﾑ厚さ	ｱﾙﾐﾆｳﾑの厚みをｼﾞｯｽﾞを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	ｱﾙﾐﾆｳﾑ寸法	ｱﾙﾐﾆｳﾑの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ｼﾞｯｽﾞを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ｼﾞｯｽﾞを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-051

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位 : mm
	外容器ふた					合格	単位 : mm
	内容器組立体					合格	単位 : mm
	内容器本体					合格	単位 : mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-051

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アガリ・カドになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アガリ・カド」が「アガリ・カド」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	704 380 140 148 36	合格	単位: kg	
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合格	単位: mm	
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アガリ・カド」と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リング を使用して内容器蓋を閉め、レッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フック部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-052

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ハニカム厚さ	7#ハニカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm
	7#ハニカム寸法	7#ハニカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-053

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	アミンカム厚さ	アミンカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	アミンカム寸法	アミンカムの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				記録確認	合格

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-053

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-054

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミニカム厚さ	7#ミニカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミニカム寸法	7#ミニカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-054

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-054

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ビョウガ等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツガ-カットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合*	合	合格	*:製作後検査に立会
外観検査	目視により輸送容器的安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・7mm未満の「ド」が7mm未満より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	合*	合	合格	*:製作後検査に立会
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量1300kgの3倍以上の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重975kg以上 ②内容器: 内容器最大重量760kgの3倍以上の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重570kg以上	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	合	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会検査	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	702 378 140 146 38	合	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査	内容器 内面 B-SUS板 内容器 中央 B-SUS板		合	合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器的梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器的の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器的の取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に7mm未満と干渉しないこと。 	合	合	合格	
内容器水密検査	所定のOリングを使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトを1kg 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、7mm部分が水深1m以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	合	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材()の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-055

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ハニカム厚さ	7#ハニカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位 : mm
	7#ハニカム寸法	7#ハニカムの中央 1 箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位 : mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位 : mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-055

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-056

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミハカム厚さ	7#ミハカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm
	7#ミハカム寸法	7#ミハカムの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-056

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm
	各部の寸法を直尺、巻尺、片'スを用いて測定する。							

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-056

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アークカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。	合*	合	合格	*製作中検査 に立会
外観検査	目視により輸送容器的安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アークカットがアークシールドより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。	合*	合	合格	*製作中検査 に立会
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kgの3倍以上の荷 重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍以上の荷重をかける。 吊部1箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認	・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	①容器総重量 : ≤730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg		702 378 140 146 38	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	内容器 内面 B-SUS板 内容器 中央 B-SUS板			合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器的梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアークシールドと干渉しないこと。		合	合格	
内容器 水密検査	所定のオリックを使用して内容器蓋を開め、ロードボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フック部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。		合	合格	
断熱材 重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認 及び 立会検査				合格	

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-057

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミハカM厚さ	7#ミハカMの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ミハカM寸法	7#ミハカMの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-057

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツゲカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アハカ」が「アハカ」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上</p> <p>②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	<p>①容器総重量 : ≤ 730 kg</p> <p>②外容器本体 : 参考値(393) kg</p> <p>③外容器蓋 : 参考値(147) kg</p> <p>④内容器本体 : 参考値(150) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg</p>	702 378 140 146 38	合	合格	単位 : kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	<p>内容器 内面 B-SUS 板</p> <p>内容器 中央 B-SUS 板</p>		合	合格	単位 : mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時に「アハカ」と干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リング を使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・ ・ ・ ・ ・ 		合	合格	

添付1(1/3) GP-01型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-058

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ピカム厚さ	7#ピカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位: mm
	7#ピカム寸法	7#ピカムの中央1箇所寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-058

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位 : mm
	外容器ふた					合格	単位 : mm
	内容器組立体					合格	単位 : mm
	内容器本体					合格	単位 : mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツガ-カットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 		合	合格	
外観検査	目視により輸送容器的安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アツガ-カミがアツガ-カムより前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカミ等がないこと。 		合	合格	
吊上荷重検査	<p>①外容器： 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上</p> <p>②内容器： 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	<p>①容器総重量 : ≤ 730 kg</p> <p>②外容器本体 : 参考値(393) kg</p> <p>③外容器蓋 : 参考値(147) kg</p> <p>④内容器本体 : 参考値(150) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg</p>		704 378 140 148 38	合格	単位 : kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認	<p>内容器 内面 B-SUS 板</p> <p>内容器 中央 B-SUS 板</p>			合格	単位 : mm
取扱い検査	輸送容器的の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアツガ-カムと干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の O リングを使用して内容器蓋を閉め、ロードボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フツフツ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・ ・ ・ ・ ・ ・ 			合格	

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-059

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	ｱﾙﾐﾆｳﾑ厚さ	ｱﾙﾐﾆｳﾑの厚みをｼﾞｯｽﾞを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査			合格	単位: mm
	ｱﾙﾐﾆｳﾑ寸法	ｱﾙﾐﾆｳﾑの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ｼﾞｯｽﾞを用いて測定する。				合格	単位: mm
	輸送容器組立 体	各部の寸法を直尺、巻尺、ｼﾞｯｽﾞを用いて測定する。				合格	単位: mm

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-059

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
寸法検査	外容器本体	記録確認				合格	単位: mm
	外容器ふた					合格	単位: mm
	内容器組立体					合格	単位: mm
	内容器本体					合格	単位: mm

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アウターコートになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合*	合	合格	*:製作中検査に立会
外観検査	目視により輸送容器の安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・「アミハカシ」が「アミハカ」より前に出ていること。 ・負傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	合*	合	合格	*:製作中検査に立会
吊上荷重検査	<p>①外容器: 輸送物最大重量 1300kg の3倍以上の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 975 kg 以上</p> <p>②内容器: 内容器最大重量 760kg の3倍以上の荷重をかける。 吊部 1箇所あたり荷重 570 kg 以上</p>	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 		合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認	<p>①容器総重量 : ≤730 kg</p> <p>②外容器本体 : 参考値(393) kg</p> <p>③外容器蓋 : 参考値(147) kg</p> <p>④内容器本体 : 参考値(150) kg</p> <p>⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg</p>		702 378 140 146 38	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後にB-SUS板の寸法を直尺、巻尺、ノブスを用いて測定する。	記録確認	<p>内容器 内面 B-SUS板</p> <p>内容器 中央 B-SUS板</p>			合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器の梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器のボルト取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアミハカと干渉しないこと。 		合	合格	
内容器水密検査	所定の「Oリング」を使用して内容器蓋を閉め、「トルクレンチ」を44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で1時間以上保持する。	記録確認	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 		合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () の重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認及び立会検査				合格	

添付 1 (1/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号 : GP01-060

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
材料検査	主要材料について、ミルシートまたはメーカー証明書により確認する。	書類確認	容器承認申請書で各材料に要求される規格、基準等の材料仕様または材質を満足すること。		合	合格	
寸法検査	7#ミハカム厚さ	7#ミハカムの厚みをノギスを用いて測定する。	記録確認			合格	単位 : mm
	7#ミハカム寸法	7#ミハカムの中央1箇所の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				合格	単位 : mm
	輸送容器組立体	各部の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。				記録確認 及び 立会検査	合格

添付 1 (2/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-060

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考	
				立会検査	書類確認 記録確認			
寸法検査	外容器本体	各部の寸法を直尺、巻尺、パスを用いて測定する。	記録確認及び立会検査			合格	単位: mm	
	外容器ふた						合格	単位: mm
	内容器組立体						合格	単位: mm
	内容器本体						合格	単位: mm

添付 1 (3/3) GP-01 型輸送容器検査結果

輸送容器製造番号: GP01-060

検査項目	検査内容	検査方法	判定基準	検査結果		結果	備考
				立会検査	書類確認 記録確認		
溶接検査	各溶接部の目視検査を行い、右記項目を満足することを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・クラック、ピンホール等の無いこと。 ・介在物の無いこと。 ・アツクカットになっていないこと。 ・異常な酸化の無いこと。 	合*	合	合格	*:製作後検査に立会
外観検査	目視により輸送容器的安全性や取扱性能に影響を与えるような不具合が無いことを確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・製作図面どおりに部品が組合わされていること。 ・異常な変形、傷及び割れ等がないこと。 ・アツクカットがアツクより前に出ていること。 ・食傷の原因となるような鋭利なカエリ等がないこと。 	合*	合	合格	*:製作後検査に立会
吊上荷重検査	①外容器: 輸送物最大重量 1300kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 975 kg 以上 ②内容器: 内容器最大重量 760kg の 3 倍以上の荷重をかける。 吊部 1 箇所あたり荷重 570 kg 以上	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・異常な変形のないこと ・溶接部にクラックの発生がないこと 	合	合	合格	
重量検査	秤量器により各部位ごとの重量を測定する。	記録確認 及び 立会検査	①容器総重量 : ≤ 730 kg ②外容器本体 : 参考値(393) kg ③外容器蓋 : 参考値(147) kg ④内容器本体 : 参考値(150) kg ⑤内容器蓋 : 参考値(40) kg	702 378 140 146 38	合	合格	単位: kg
未臨界検査	メーカー成績書によりボロン入りステンレス鋼板の寸法、中性子吸収特性試験の結果を確認する。	書類確認			合	合格	
	内容器完成後に B-SUS 板の寸法を直尺、巻尺、ノギスを用いて測定する。	記録確認 及び 立会検査	内容器 内面 B-SUS 板 内容器 中央 B-SUS 板		合	合格	単位: mm
取扱い検査	輸送容器的梱包及び開梱を想定した蓋の開閉、内容器の装荷、取出しを行い確認する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・内外容器的の蓋位置決めが容易であること。 ・内外容器的の外取付けが容易であること。 ・内容器装荷時にアツクと干渉しないこと。 	合	合	合格	
内容器水密検査	所定の O リング を使用して内容器蓋を閉め、ロッドボルトをトルク 44.1 N・m (450 kg・cm) で締付け後、フランジ部が水深 1 m 以上又は同等の水圧下の状態で 1 時間以上保持する。	記録確認 及び 立会検査	<ul style="list-style-type: none"> ・内容器に顕著な変形のないこと。 ・内部に水の浸入のないこと。 	合	合	合格	
断熱材重量検査	外容器各面に装着する断熱材 () 重量を測定し基準値内であることを確認する。	記録確認				合格	

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

(イ)-1 定期自主検査

当該輸送容器は、輸送容器の完成後から今回の容器承認申請時まで、輸送容器の性能を維持するために、年 1 回以上、又は年間の使用回数が 10 回を超えるものにあつては使用回数 10 回ごとに 1 回以上の定期自主検査を、核燃料輸送物設計承認申請書別紙に記載した方法により実施している。

別添 5-1 に直近に実施した定期自主検査の結果を示す。

以上に示したように、当該輸送容器に対し定期自主検査を実施し、検査の結果は合格基準を満たしており、その性能が維持され、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確認した。なお、完成後からの当該検査の記録は保管・維持している。

(イ)-2 保管中等の性能維持管理

輸送容器は前項の定期自主検査後、以下のように管理しており、その性能が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確認している。

- (1) 定期自主検査後、輸送に使用する輸送容器については、外観上のチェックを主とした発送前検査を実施する。
- (2) 輸送容器を移動等により取扱う場合には、その性能が損なわれないよう慎重に扱っている。

別添 5-1

定期自主検査結果

1. 当該検査期間

自 令和 4 年 6 月 21 日 至 令和 4 年 12 月 21 日

2. 検査対象容器

別表 5-1 に示す 60 基

3. 検査総括者

熊取事業所 品質保証部長

東海事業所 燃料製造部長



4. 検査要領

別紙 5-1 のとおり

5. 検査結果

合 格 (別表 5-1 参照)

なお、いずれの承認容器についても年間の使用回数が 10 回を超えるものはない。

輸送容器定期自主検査要領 (GP-01 型)

輸送容器の定期自主検査を1年に1回以上、又は年間の使用回数が10回を超えるものにあつては使用回数10回ごとに1回以上実施する。検査方法及び合格基準は表1のとおり。なお、輸送容器を1年以上の長期間にわたつて使用せず、連続的に同じ場所に保管する場合の定期自主検査要領を表2に示す。

表1 輸送容器定期自主検査要領

検査項目	検査方法	基準
外観検査	<ol style="list-style-type: none"> 1. 外容器と内容器の本体及び蓋の内外表面を目視により検査する。 2. 各溶接部を目視により検査する。 3. ボルト・ナット類を目視により検査する。 4. スペーサやスキッド等のゴム類を目視により検査する。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 輸送容器の機能を損なうような著しい変形や破損等がないこと。 2. 割れがないこと。 3. 変形や破損もしくは欠落がないこと。 4. 著しい劣化、有害な欠損及び位置ズレがないこと
未臨界検査	<ol style="list-style-type: none"> 1. 内容器のボロン入りステンレス鋼製板の外観を目視により検査する。 2. 輸送容器の外観を目視により検査する。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 著しい変形や破損等及び所定位置からのズレがないこと。 2. 隣接する輸送物との燃料領域間隔が著しく減少するような変形がないこと。
吊上検査	外容器及び内容器蓋吊部の外観を目視で検査する。	吊部の強度を損なうような変形や溶接部の割れがないこと。
密封装置の弁、ガスケット等の保守	内容器フランジ部を目視により検査する。	密封性を損なうような著しい劣化や欠損がないこと

表2 長期保管時定期自主検査要領

検査項目	検査方法	基準
外観検査	<ol style="list-style-type: none"> 1. 外容器の本体外表面を目視により検査する。 2. 外容器外表面の各溶接部を目視により検査する。 3. 外容器のボルト・ナット類を目視により検査する。 4. 外容器外部のスペーサやスキッド等のゴム類を目視により検査する。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 輸送容器の機能を損なうような著しい変形や破損等がないこと。 2. 割れがないこと。 3. 変形や破損もしくは欠落がないこと。 4. 著しい劣化、有害な欠損及び位置ズレがないこと

別表 5-1

輸送容器定期自主検査結果

別表 5-1 GP-01 型輸送容器 定期自主検査結果 (1/2)

承認容器 登録番号	輸送容器 製造番号	検査日	検査結果
S1A2009	GP01-001	2022年10月12日	合格
S2A2009	GP01-002	2022年12月21日	合格
S3A2009	GP01-003	2022年12月21日	合格
S4A2009	GP01-004	2022年12月21日	合格
S5A2009	GP01-005	2022年12月21日	合格
S6A2009	GP01-006	2022年12月21日	合格
S7A2009	GP01-007	2022年12月21日	合格
S8A2009	GP01-008	2022年12月21日	合格
S9A2009	GP01-009	2022年12月21日	合格
S10A2009	GP01-010	2022年12月21日	合格
S11A2009	GP01-011	2022年6月21日	合格
S12A2009	GP01-012	2022年12月20日	合格
S13A2009	GP01-013	2022年6月21日	合格
S14A2009	GP01-014	2022年6月21日	合格
S15A2009	GP01-015	2022年6月21日	合格
S16A2009	GP01-016	2022年6月21日	合格
S17A2009	GP01-017	2022年6月21日	合格
S18A2009	GP01-018	2022年6月21日	合格
S19A2009	GP01-019	2022年6月21日	合格
S20A2009	GP01-020	2022年6月21日	合格
S21A2009	GP01-021	2022年6月21日	合格
S22A2009	GP01-022	2022年6月21日	合格
S23A2009	GP01-023	2022年6月21日	合格
S24A2009	GP01-024	2022年6月21日	合格
S25A2009	GP01-025	2022年6月21日	合格
S26A2009	GP01-026	2022年6月21日	合格
S27A2009	GP01-027	2022年6月21日	合格
S28A2009	GP01-028	2022年6月21日	合格
S29A2009	GP01-029	2022年6月21日	合格
S30A2009	GP01-030	2022年6月21日	合格

別表 5-1 GP-01 型輸送容器 定期自主検査結果 (2/2)

承認容器 登録番号	輸送容器 製造番号	検査日	検査結果
S31A2009	GP01-031	2022年6月21日	合格
S32A2009	GP01-032	2022年6月21日	合格
S33A2009	GP01-033	2022年6月21日	合格
S34A2009	GP01-034	2022年6月21日	合格
S35A2009	GP01-035	2022年6月21日	合格
S36A2009	GP01-036	2022年6月21日	合格
S37A2009	GP01-037	2022年6月21日	合格
S38A2009	GP01-038	2022年6月21日	合格
S39A2009	GP01-039	2022年6月21日	合格
S40A2009	GP01-040	2022年6月21日	合格
S41A2009	GP01-041	2022年6月21日	合格
S42A2009	GP01-042	2022年6月21日	合格
S43A2009	GP01-043	2022年6月21日	合格
S44A2009	GP01-044	2022年6月21日	合格
S45A2009	GP01-045	2022年6月21日	合格
S46A2009	GP01-046	2022年6月21日	合格
S47A2009	GP01-047	2022年12月20日	合格
S48A2009	GP01-048	2022年12月20日	合格
S49A2009	GP01-049	2022年12月20日	合格
S50A2009	GP01-050	2022年12月20日	合格
S51A2009	GP01-051	2022年12月20日	合格
S52A2009	GP01-052	2022年12月20日	合格
S53A2009	GP01-053	2022年12月20日	合格
S54A2009	GP01-054	2022年6月21日	合格
S55A2009	GP01-055	2022年6月21日	合格
S56A2009	GP01-056	2022年6月21日	合格
S57A2009	GP01-057	2022年6月21日	合格
S58A2009	GP01-058	2022年6月21日	合格
S59A2009	GP01-059	2022年6月21日	合格
S60A2009	GP01-060	2022年6月21日	合格

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

今回の容器承認申請で承認を受けようとする容器はいずれも、平成 21 年及び 25 年に製作し、容器承認書を取得したのち、現在まで維持してきたものである。そのため、本添付資料においては、製造時の品質マネジメントシステム、及び製造時の品質マネジメントシステムに基づいて実施した容器製作者に対する輸送容器の製作に係る品質監査結果を説明する。

製造時の品質マネジメントについては、「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に係る核燃料輸送物設計承認及び容器承認等に関する申請手続ガイド（原規規発第 2011188 号 令和 2 年 11 月 18 日原子力規制委員会決定）」に基づき、章の構成を見直しているが、説明内容としては製作当時のものであり、以前容器承認を取得した際のもと同様である。また、容器製作者が品質マニュアルを定めていること及び当該品質マニュアルに従って輸送容器を製作していることは、製造時の品質マネジメントシステムに基づいて実施した容器製作者に対する輸送容器の製作に係る品質監査によって確認している。

なお、現在の当該核燃料輸送物の取扱い、保守等全般の品質マネジメントに関する説明は、本核燃料輸送物の核燃料輸送物設計承認申請書（令和 4 年 6 月 20 日付熊原第 22-004 号（令和 4 年 7 月 20 日付熊原第 22-014 号をもって一部補正））に係る別紙 「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。）に関する説明書」に記載のとおりであるため、「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に係る核燃料輸送物設計承認及び容器承認等に関する申請手続ガイド（原規規発第 2011188 号 令和 2 年 11 月 18 日原子力規制委員会決定）」別記第 6 の備考に基づき省略する。

(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

経営者は当社が実施する輸送に関する役務または製品が、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 ISO 9001 (JIS Q 9001)、JEAG 4111 等に準拠した品質マネジメントシステムを確立し、文書化し、維持する。

経営者は、品質方針を定め、文書化する。品質方針には、品質に対する経営者の責務を含み、この方針が組織の要員に理解され、実行されるようにする。また、経営者は、組織内の各部門において品質目標が設定されるようにする。

A.1 品質マニュアル

経営者(熊取事業所長)は核燃料輸送物が、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続きを定める。管理責任者は品質マニュアルに従い業務全般についての品質管理を確実に実施するとともに品質マネジメントシステムの管理を行う。

燃料製造部長は品質マネジメントシステムの他のすべての要求事項と整合させて、製品目標及び品質要求事項を満たす方法を定め、品質マニュアルとして文書化する。

品質管理計画においては、核燃料輸送物が顧客の要求事項、法令の技術上の基準等を満たすに当たって必要な下記の活動について考慮する。

- (1) 品質マニュアルの作成
- (2) 要求品質を達成するために必要な管理手段、工程、装置、備品、経営資源及び技能の明確化
- (3) 設計、製造工程、検査・試験手順等及び適用文書の相互の整合
- (4) 品質管理、検査・試験技法等の更新
- (5) 新技術を含むすべての測定に関する要求事項の明確化
- (6) 製品実現に対する適切な検証の明確化
- (7) 合否判定基準の明確化
- (8) 品質記録の明確化と作成

A.2 文書管理

品質マニュアル及びその下位規定により品質マネジメントシステムで必要とされる文書について、承認及びレビュー並びに識別に関する手順を定める。

A.3 品質記録の管理

品質マニュアル及びその下位規定により、読みやすく、識別可能で、検索可能な品質記録を作成、維持するために、品質記録の識別、保管、保護、検索、保管期間及び廃棄に関して必要な管理手順を定める。なお、品質記録には、容器製造者等から提出される品質記録を含むとともに、容器承認及び設計承認の有効期間を考慮した保管期間を定める。

(イ)ーB 申請者の責任

核燃料輸送物の設計、製作の業務に関する品質保証体系図を(イ)Bー第1図、品質マネジメントシステムに係る当社の品質マネジメントシステム組織を(イ)Bー第2図に示す。また、当社の各部門の責任と権限を以下に示す。

B.1 経営者（熊取事業所長）

経営者は、当社の核燃料輸送物の設計、製作、取扱い、保守等を含む PWR 燃料事業に関する最高責任者として品質マネジメントシステムを確立し、実行する統括責任を有する。この品質マネジメントシステムを確立するために、業務全般についての品質管理を実施するための組織、手順等を定めた品質マニュアルを策定し、品質に影響する業務に従事するすべての者に周知徹底し、これに従い確実に業務を実行させる。また、品質マネジメントシステムを確立し、実行し、維持するための管理責任者として熊取事業所品質保証部長を任命し、管理責任者としての責任と権限を与える。

B.2 管理責任者（熊取事業所 品質保証部長）

管理責任者は、他の責任と関係なく、次の事項について責任と権限を持つ。

- (1) 品質マネジメントシステムを確立し、実行し、維持することを確実にする。
- (2) 品質マネジメントシステムの実施状況を経営者に報告する。

B.3 熊取事業所 品質保証部（以下、品質保証部と称する）

品質保証部は、下記の責任及び権限を有している。

- (1) 品質マネジメントシステムの立案と推進
- (2) 内部品質監査及び容器製造者等調達先の品質監査の実施、審査並びに是正処置の指示
- (3) 輸送容器の受入検査、定期自主検査及び発送前検査の実施
- (4) 検査記録の作成
- (5) 是正処置の効果の確認及び報告
- (6) 教育・訓練の実施

B.4 熊取事業所 燃料製造部（以下、燃料製造部と称する）

燃料製造部は、次の責任及び権限を有している。

- (1) 輸送容器の設計及び許認可取得
- (2) 輸送容器の試作、評価及び品質確認試験の管理
- (3) 輸送容器の設計、製作、取扱い、保守等に関する文書の作成
- (4) 容器製造者等調達先の技術能力評価及び承認
- (5) 容器製造者等調達先への発注仕様書の作成
- (6) 容器製造者等調達先から提出させる文書の審査及び承認
- (7) 輸送容器の製作の管理

- (8) 輸送容器の取扱い・保守の実施
- (9) 核燃料物質の輸送の管理
- (10) 輸送容器に関する関係官庁に対する窓口業務
- (11) 教育・訓練の実施

B.5 熊取事業所 技術開発部（以下、技術開発部と称する）

技術開発部は、次の責任及び権限を有している。

- (1) 輸送容器の臨界・遮蔽解析及び許認可取得支援
- (2) 教育・訓練の実施

B.6 熊取事業所 環境安全部（以下、環境安全部と称する）

環境安全部は、次の責任及び権限を有している。

- (1) 核燃料物質の計量管理に関する計画立案及び実施
- (2) 計量管理規定及び関連基準類の策定及び遵守状況の管理
- (3) 教育・訓練の実施

B.7 熊取事業所 業務管理部（以下、業務管理部と称する）

業務管理部は、次の責任及び権限を有している。

- (1) 容器製造者等調達先の経営実態調査の実施
- (2) 各部門に共通する教育・訓練に関する計画立案及び実施
- (3) 教育・訓練の実施

B.8 熊取事業所 設備管理部（以下、設備管理部と称する）

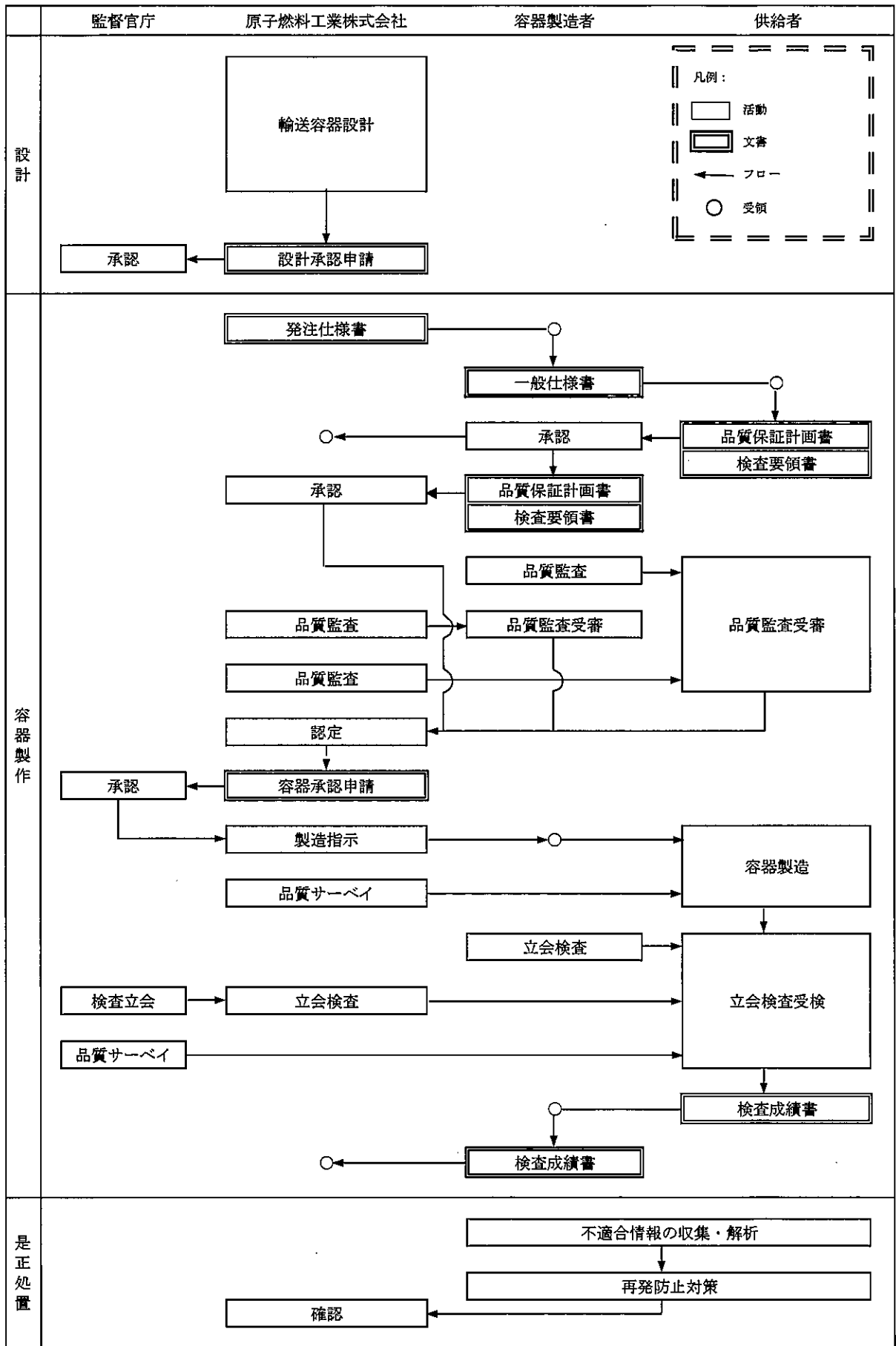
設備管理部は、次の責任及び権限を有している。

- (1) 計測器の管理及び定期検査の実施
- (2) 教育・訓練の実施

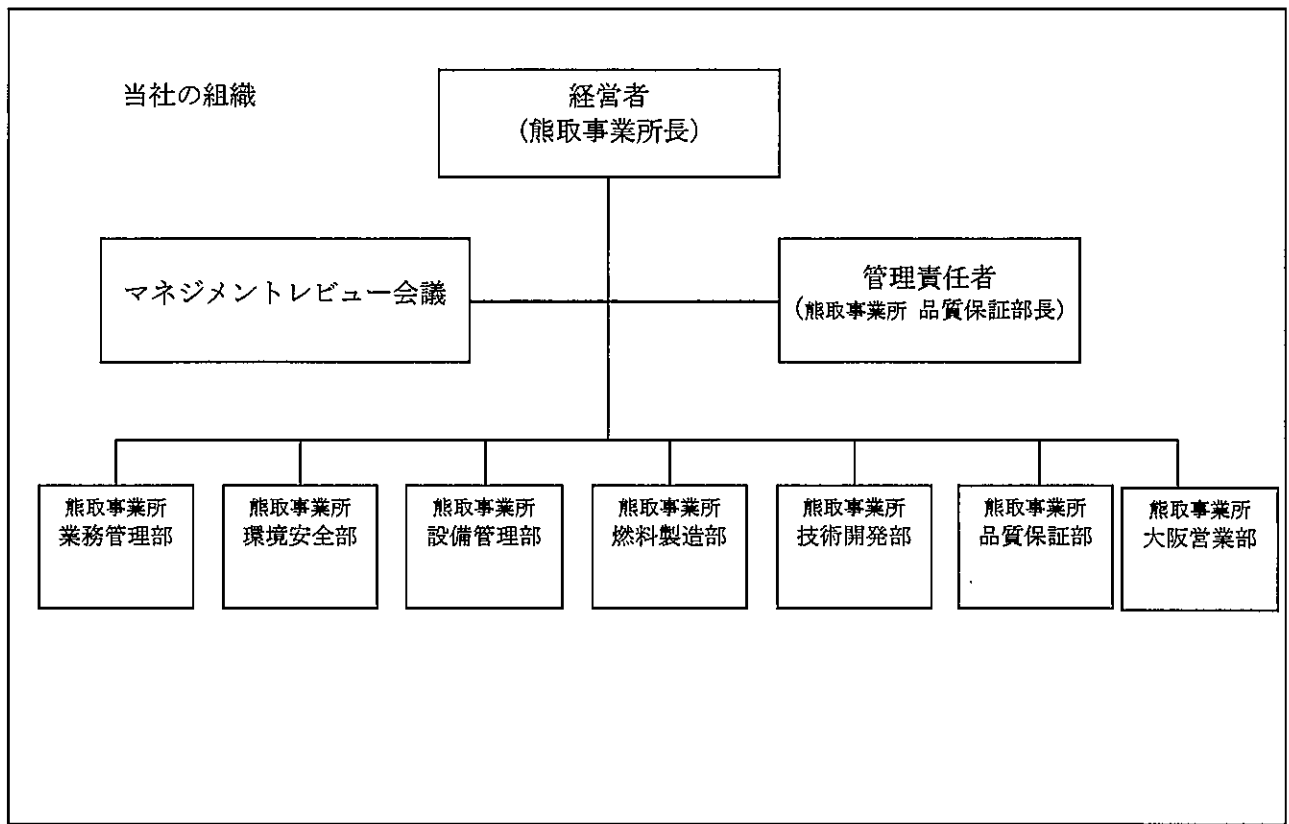
B.9 熊取事業所 大阪営業部（以下、大阪営業部と称する）

大阪営業部は、次の責任及び権限を有している。

- (1) 営業、渉外、契約の実施
- (2) 市場調査等の実施
- (3) 教育・訓練の実施



(イ)B-第1図 輸送容器の製作業務に係る品質保証体系図



(イ)B-第2図 当社の品質マネジメントシステム組織図

(イ)ーC 教育・訓練

各部門長は、輸送容器の設計及び製作に関連する教育、訓練、技能及び経験を判断の根拠として力量がある要員を従事させる。そのために以下の事項を実施する。

- (1) 輸送容器の設計及び製作に係る品質に影響する活動に従事する要員に必要な力量を明確にする。
- (2) 必要な力量がもてるように教育・訓練し、又は他の処置をとる。
- (3) 教育・訓練又は他の処置の有効性を評価する。
- (4) 部内の要員が、自らの活動の持つ意味と重要性を認識し、品質目標の達成に向けて自らどのように貢献できるかを認識することを確実にする。
- (5) 教育・訓練、技能及び経験について該当する記録を維持する。

(イ)‑D 設計管理

燃料製造部長は、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 設計管理

- (1) 顧客の要求事項、法令の技術上の基準、性能・機能上の要求事項を明確にし、設計を実施する。設計の一部を外部に委託する場合は、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要求事項を発注仕様書で明確にし、委託先に提示する。
- (2) 新設計・新技術又は特殊材料を採用する場合には、当社の設計要求事項を設計者に十分理解させるため、必要に応じ設計者及び材料メーカーとの間で、安全性と仕様との関連、仕様決定の背景等についての情報交換を行う。
- (3) 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し、承認する。

D.2 設計検証

上記の設計結果に基づき、新設計・新技術又は特殊材料を採用する場合は、必要に応じ実証試験、代替計算等により設計検証を行う。

D.3 設計変更

設計仕様を変更する場合、変更の内容を明確に文書化し、審査し、承認する。設計仕様の変更に伴い、設計者に設計変更をさせる場合、又は設計の委託先に設計を変更させる場合、設計者又は設計の委託先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し、承認する。また、関係する各部へ設計変更に関する内容を文書により伝達する。

D.4 設計委託先の評価

輸送容器の設計を外部に委託する場合は、委託先が適切な人員、技術能力及び品質マネジメントシステムを有していることを確認する。なお、品質マネジメントシステムについては、品質保証部長が燃料製造部長の依頼を受け、委託先が適切な品質マネジメントシステムを有していることを資格審査で確認する。

(イ)－E 輸送容器の製造発注

輸送容器が顧客の要求事項、法令の技術上の基準、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の調達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。

① 容器製造者の評価

燃料製造部長は、容器製造者の選定に際して、容器製造者の技術能力、組織、品質保証体制等を評価する。燃料製造部長は評価結果を審査し、承認する。

評価に当たっては、必要に応じて次の事項を考慮する。

- (1) 輸送容器の製造に関する技術・要員及び製造設備
- (2) 容器製造者の品質方針、品質計画及びそれらの実施状況
- (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

② 容器製造者への品質マネジメントシステムの要求事項

燃料製造部長は、輸送容器の製造発注に当たって、容器製造者に対して、適切な品質を確保させるために、次の事項を発注仕様書で明確に指示し、実施させる。

- (1) 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) 品質計画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ち入りに関する事項
- (5) 文書の提出、並びに記録の提出及び保管に関する事項
- (6) 不適合の処置に関する事項
- (7) 調達要求事項の適用を供給者まで及ぼすための事項

さらに、次の事項についても具体的に発注仕様書に明記する。

- (イ) ISO 9001 等に適合する品質管理が行われること。
- (ロ) 当社及び関係官庁の職員が、容器製造者及び容器製造者の供給者等において、輸送容器の製造時の検査や品質管理状況の確認を行うことができること。
- (ハ) 当社が容器製造者の供給者の選定基準について審査し、承認できるように措置すること。
- (ニ) 輸送容器の製造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。また、当社が容器製造者の供給者の選定状況を確認できるよう措置すること。
- (ホ) 当社が示す安全上重要な材料仕様値等について、容器製造者及び容器製造者の供給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。
- (ヘ) 輸送容器の製造に当たって、安全上重要度の高い特殊材料を使用する場合は、あらかじめ製造に係わる施工・分析・検査方法について、輸送容器の製造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。

- (t) 輸送容器の製造に携わる複数の事業者間にまたがる工程では、作業指示や納期などの取決めを明確にし、緊密な連携を図るための措置を講じること。
- (f) 不適合品が発生し手直し等により使用する場合は、燃料製造部長に文書で通知し、取扱いの指示を受けるように措置すること。
- (l) 容器製造者の製造工程において重要な変更があった場合は、当社燃料製造部長に速やかに報告し、承認を受けるように措置すること。
- (x) 容器製造者がその供給者に対して、次の事項を行うよう措置すること。
 - (a) ①項に準じて、下請負を行う能力の評価を行うこと。
 - (b) ②項(i)～(l)に準じて、当社が容器製造者に要求した事項をその供給者に指示し、実施させること。
 - (c) ③項に準じて、容器製造者がその供給者に対して、品質監査及び検査により検証すること。

ただし、容器製造者の供給者が、次の場合は、この限りではない。

- (a) 容器承認申請書の検査項目と関係の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造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、受入時の検収で十分と認められる場合。

③ 輸送容器の製造の検証

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) 品質保証部長は、品質監査に当たって、品質監査計画及び品質監査要領を策定し、これに従い実施する。また、燃料製造部長は、輸送容器の検査に当たって、検査計画及び検査要領を策定する。品質保証部長は策定された検査要領に基づき輸送容器の検査を実施する。
- (2) 品質保証部長は、容器製造者の品質監査を行うとともに、必要に応じ容器製造者の供給者に対し品質監査を行う。
- (3) 燃料製造部長は、輸送容器の検査に当たって、安全上の重要性などを考慮しつつ、公的規格及び公的資格制度の有無、容器製造者及びその供給者の品質管理状況等を勘案し、立会確認又は記録確認等の確認要領を策定する。

E.1 容器製造者の品質管理の措置状況

容器製造者である は、ISO9002 規格の要求事項に従った品質管理体制を有し、「核燃料輸送容器の製作に係る品質管理審査指針」に従った品質管理を実施する。

E.2 供給者選定基準

容器製造者が策定する下請選定基準（調達先評価認定要領）を別添 6-1 に示す。

E.3 検査

燃料製造部長は、輸送容器の検査に当たって、安全上の重要性などを考慮しつつ、公的規格及び公的資格制度の有無、容器製造者及び下請負契約者の品質管理状況を勘案し、検査計画及び立会確認又は記録確認等の検査要領を策定する。

品質保証部長は策定された検査要領に基づき輸送容器の受入検査を実施する。また、顧客、官庁等の立会検査が実施される場合これを受検する。

品質保証部長は、輸送容器が受入検査に合格していることの証拠となる記録を作成し、保管する。

E.4 日程管理及び特殊工程の認定

輸送容器の品質に直接影響を与える輸送容器の製造工程について、容器製造者に対して発注時に以下の項目(1)～(8)を要求し実施させる。また、当社は製造工程が適切に管理されていることを品質監査、工程監査及び立会検査等で確認する。

燃料製造部長は容器製造者から提出される日程表（工程表）に基づいて製造検査の日程を決定するとともに、容器製造者の進捗報告に基づいて工程を把握し、状況に応じて工程の見直しを行う。

- (1) 品質に直接影響する製造工程及び製造条件を手順書に定めること。
- (2) 適切な製造設備を使用し、適切な作業環境を維持すること。
- (3) 使用する規格、基準及び手順書類に適合すること。
- (4) 製造工程における適切な工程パラメータ及び輸送容器の品質特性については、管理すべき事項を明確にし、定められた方法で監視し、記録すること。
- (5) 製造工程及び製造設備は、必要な場合、承認後使用すること。また、その手順を定めること。
- (6) 製品の外観など数値等による客観的な判断が困難な場合は、比較限度見本など明確な方法を定めること。
- (7) 工程能力を継続的に維持するために、設備の適切で計画的な保全を行うこと。
- (8) 事後の検査・試験では工程の結果が十分に検証できない場合、また、工程の欠陥が使用段階でしか現れないような場合、その工程を特殊工程とし、認定された者が作業を実施すること。及び／又は工程パラメータの連続的な監視及び管理を行うこと。認定された工程、設備及び要員については、適宜、記録を維持し、変更が必要な場合は再認定を実施すること。

(イ)－F 測定、分析及び改善

F.1 内部品質監査

熊取品質保証部長は、品質マネジメントシステムが効果的に実施され、維持されているかを明確にするため、定期的に内部品質監査を実施する。監査の計画及び実施について、手順書で規定する。監査員は、自らの仕事は監査しない。被監査領域の責任者は、発見された不適合及びその原因を除去するために遅滞なく処置する。

F.2 不適合品の管理

熊取燃料製造部長は、不適合品を識別し管理する。不適合品の処理に関する管理及びそれに関連する責任及び権限を手順書に規定する。

F.3 是正処置及び予防処置

(1) 是正処置

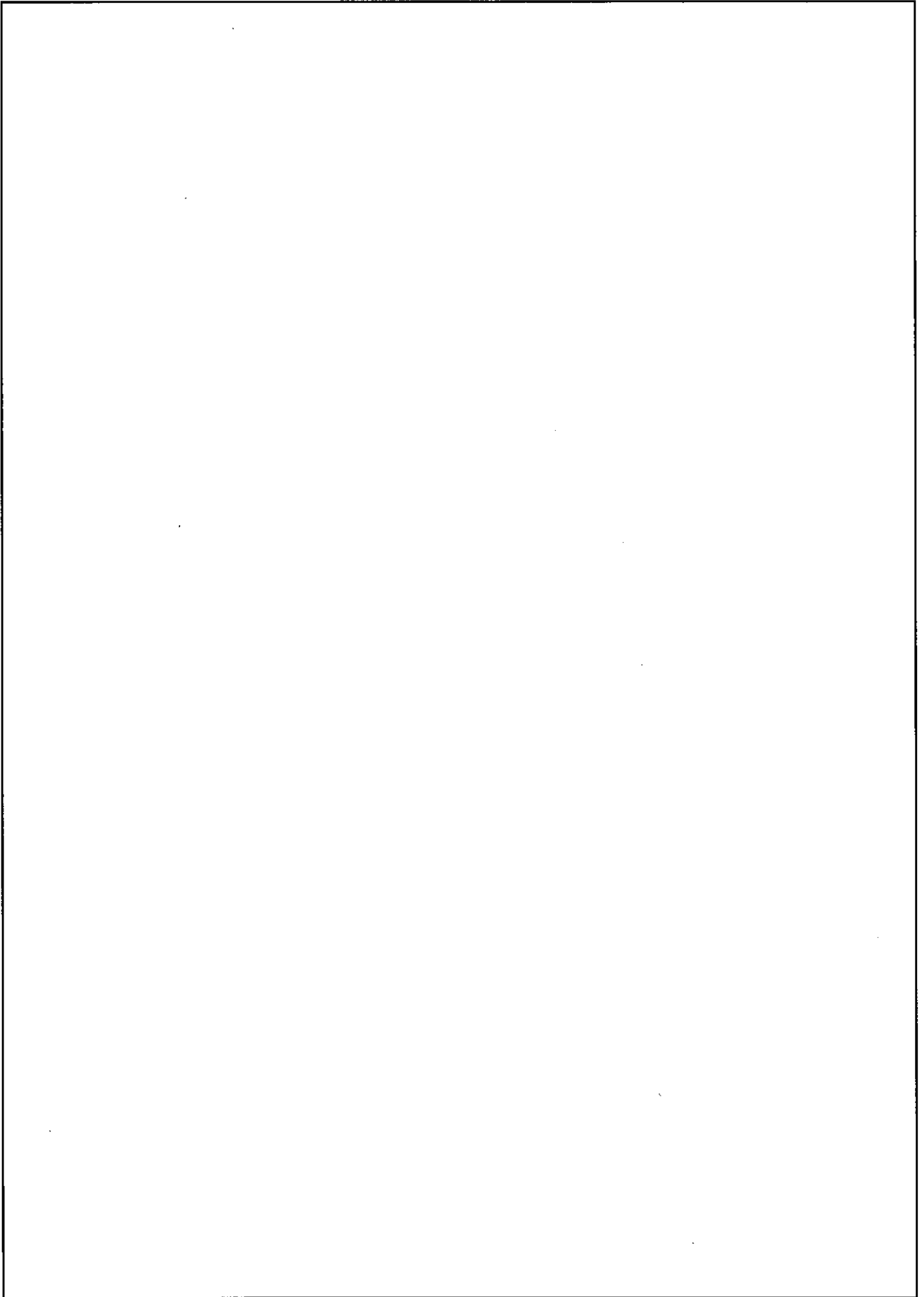
当社は、再発防止のため、不適合の原因を除去する処置をとる。不適合の内容確認、原因の特定、再発防止処置、処置の結果の記録等に関する要求事項を規定する手順書を定める。

(2) 予防処置

当社は、起こりうる不適合が発生することを防止するため、その原因を除去する処置を決める。起こりうる不適合及びその原因の特定、発生防止処置、処置の結果の記録等に関する要求事項を、手順書に定める。

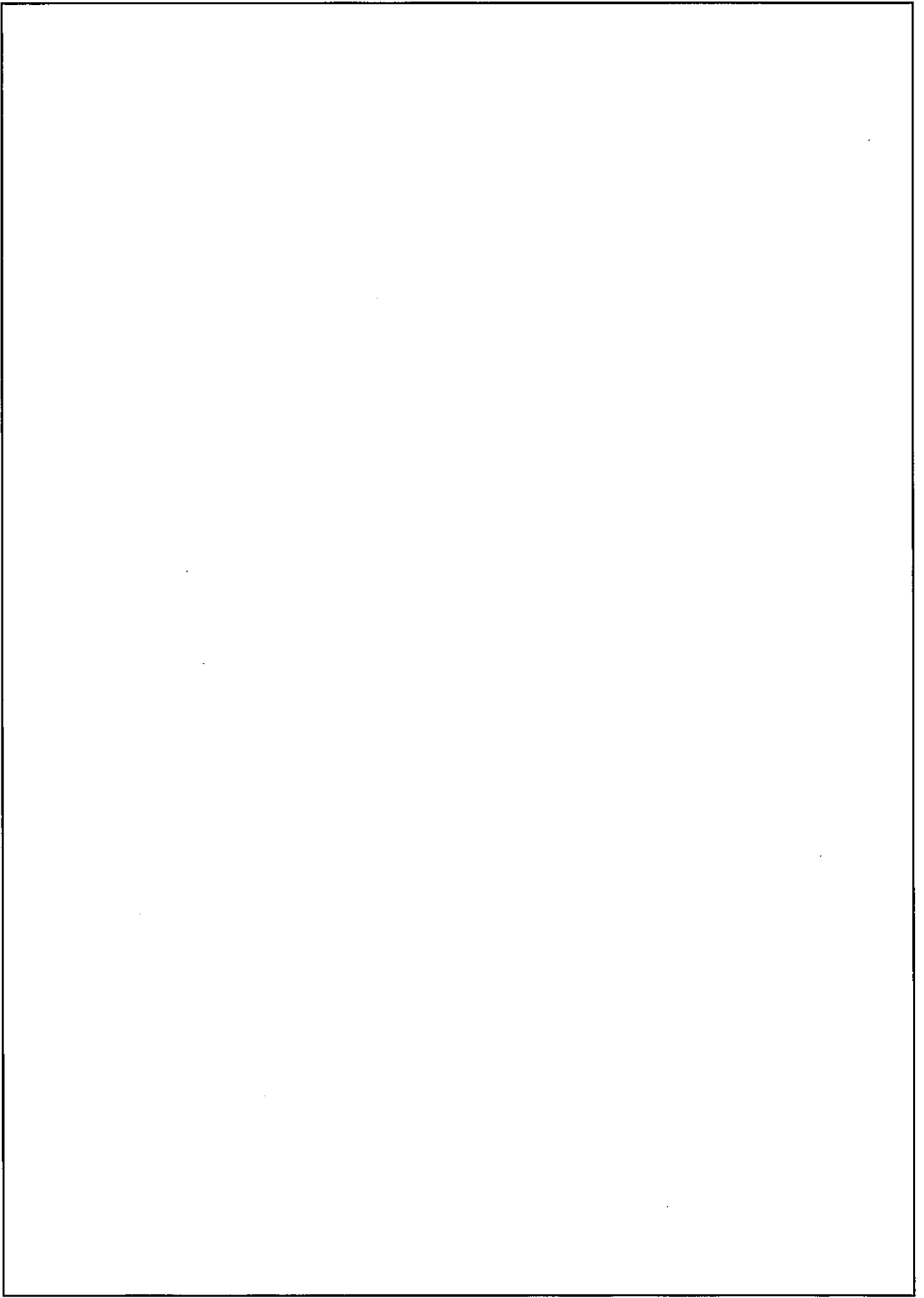
(ロ)章 輸送容器の製作に係る品質監査結果

容器製造者である [] がISO9002規格の要求事項に従った品質管理体制を有し、「核燃料輸送容器の製作に係る品質管理審査指針」に従った品質管理を実施していることを、原子燃料工業㈱が平成19年4月及び平成24年9月に実施した品質監査により確認している。



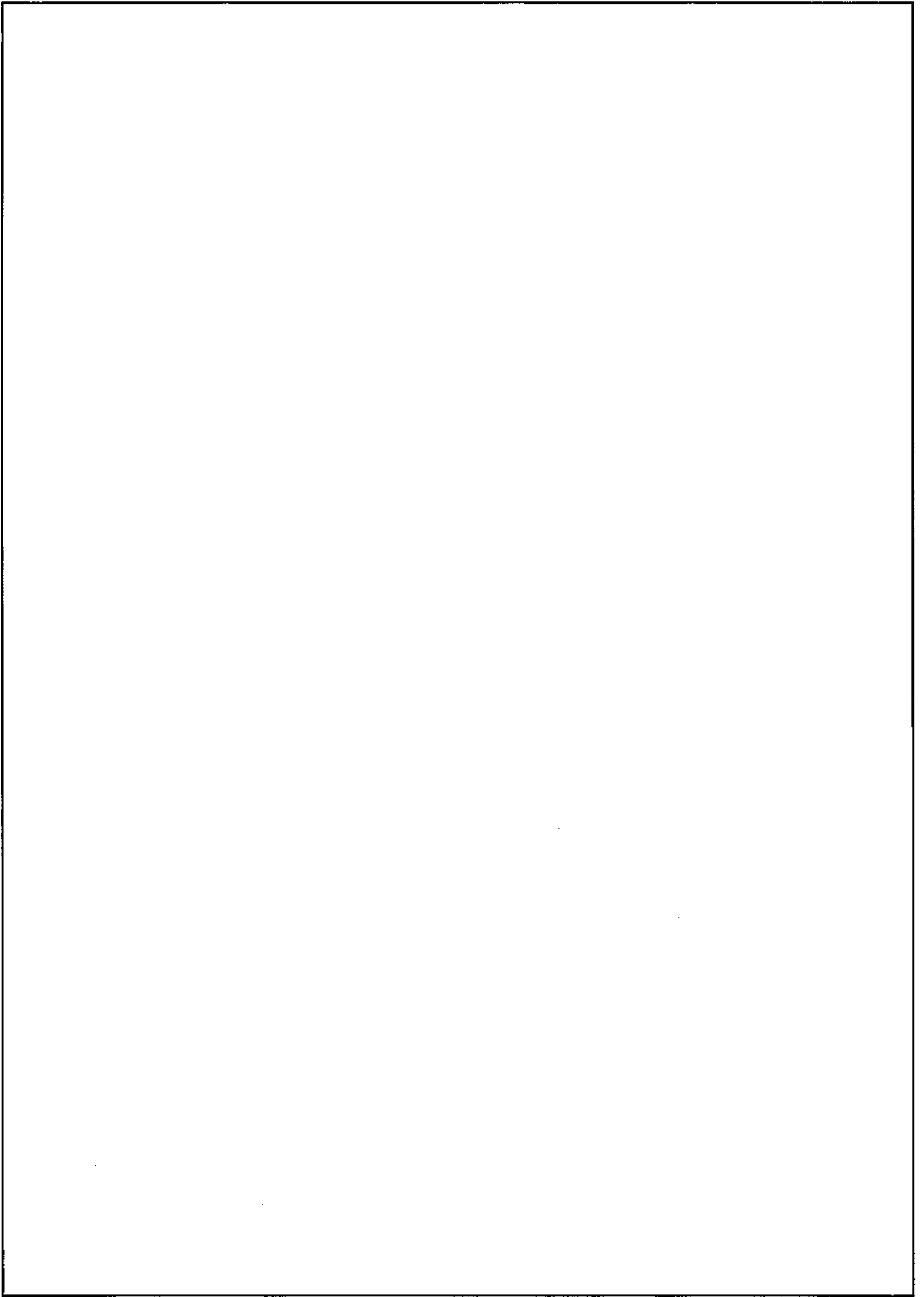
C

C



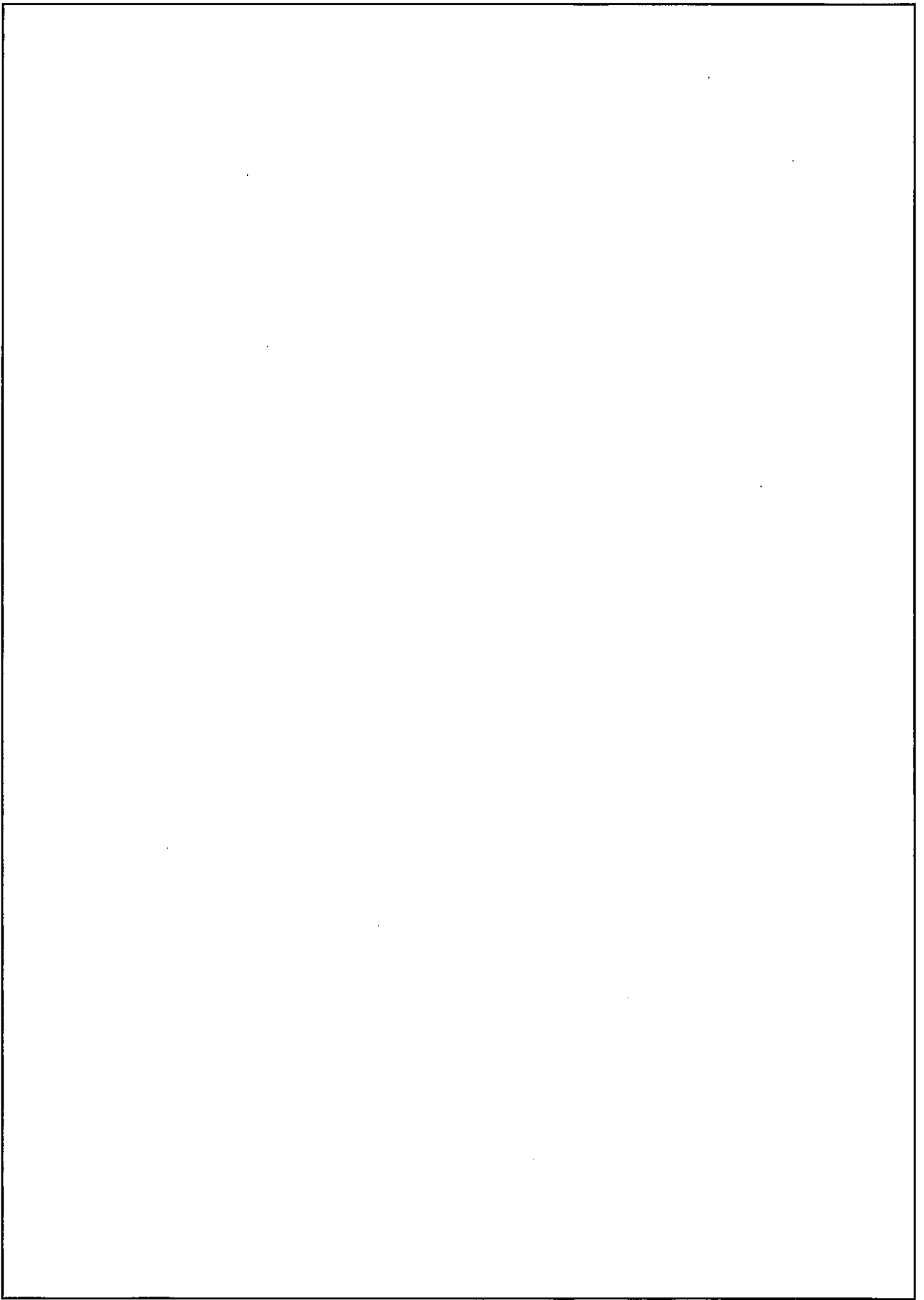
C

C



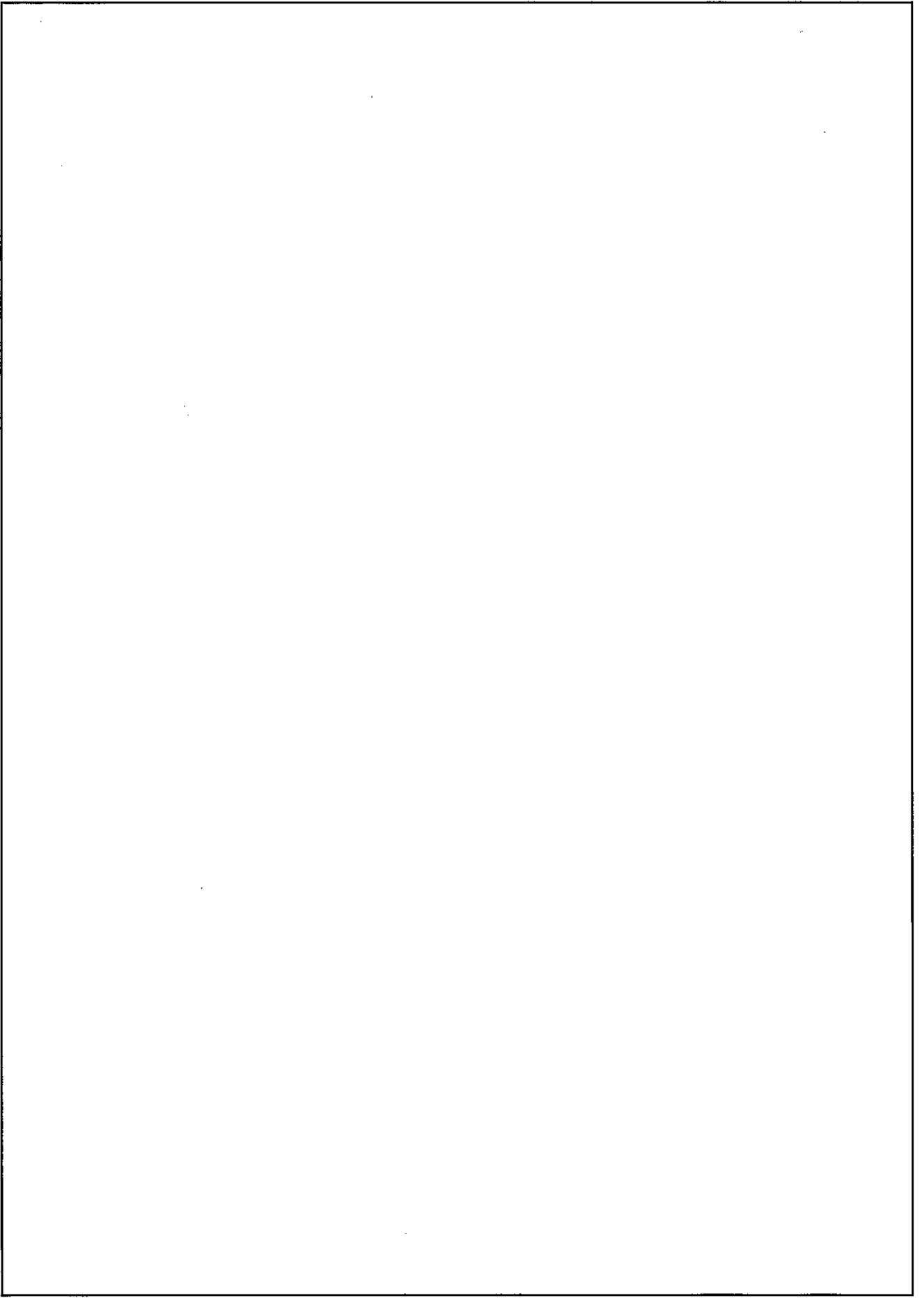
U

U



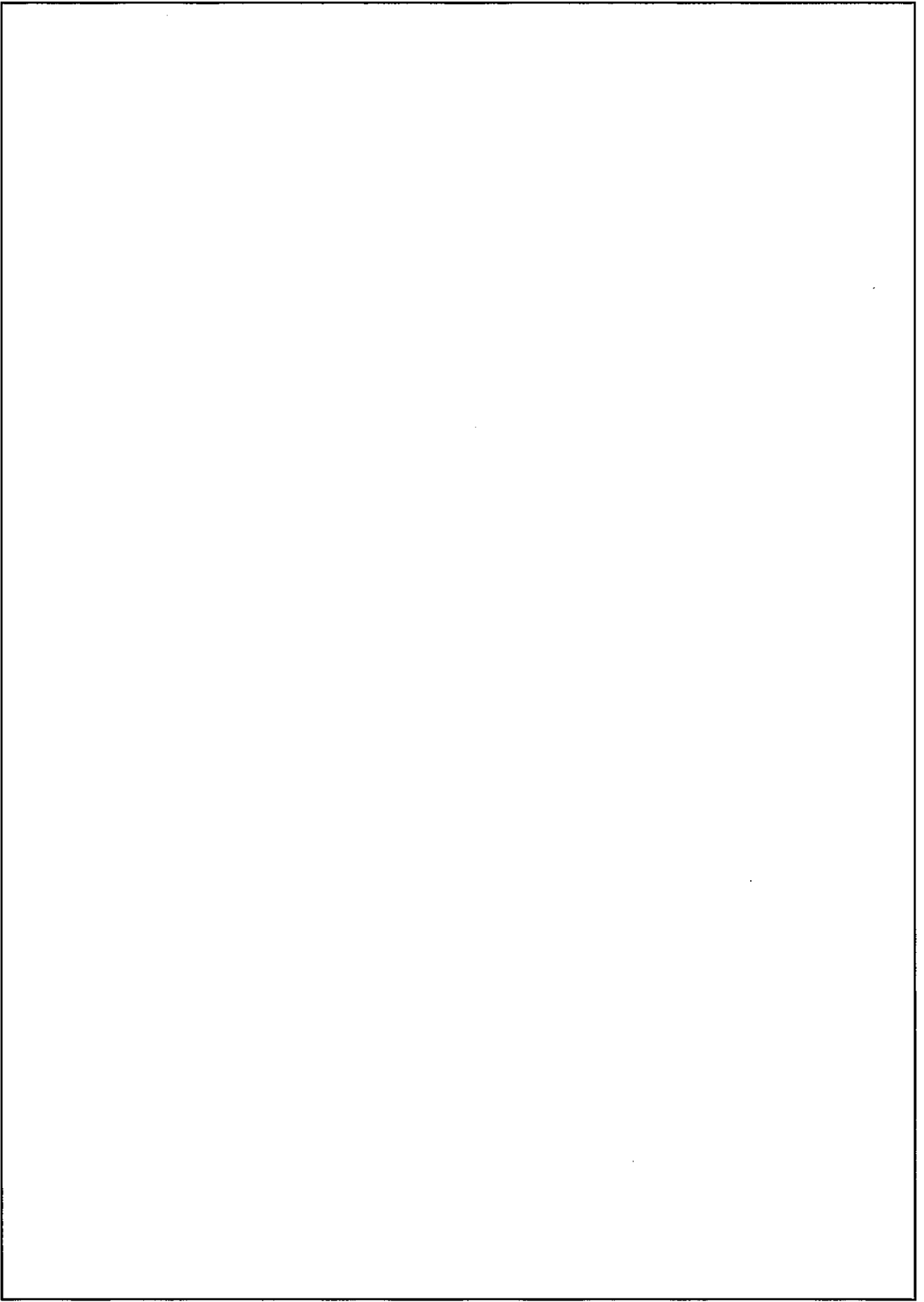
C

C



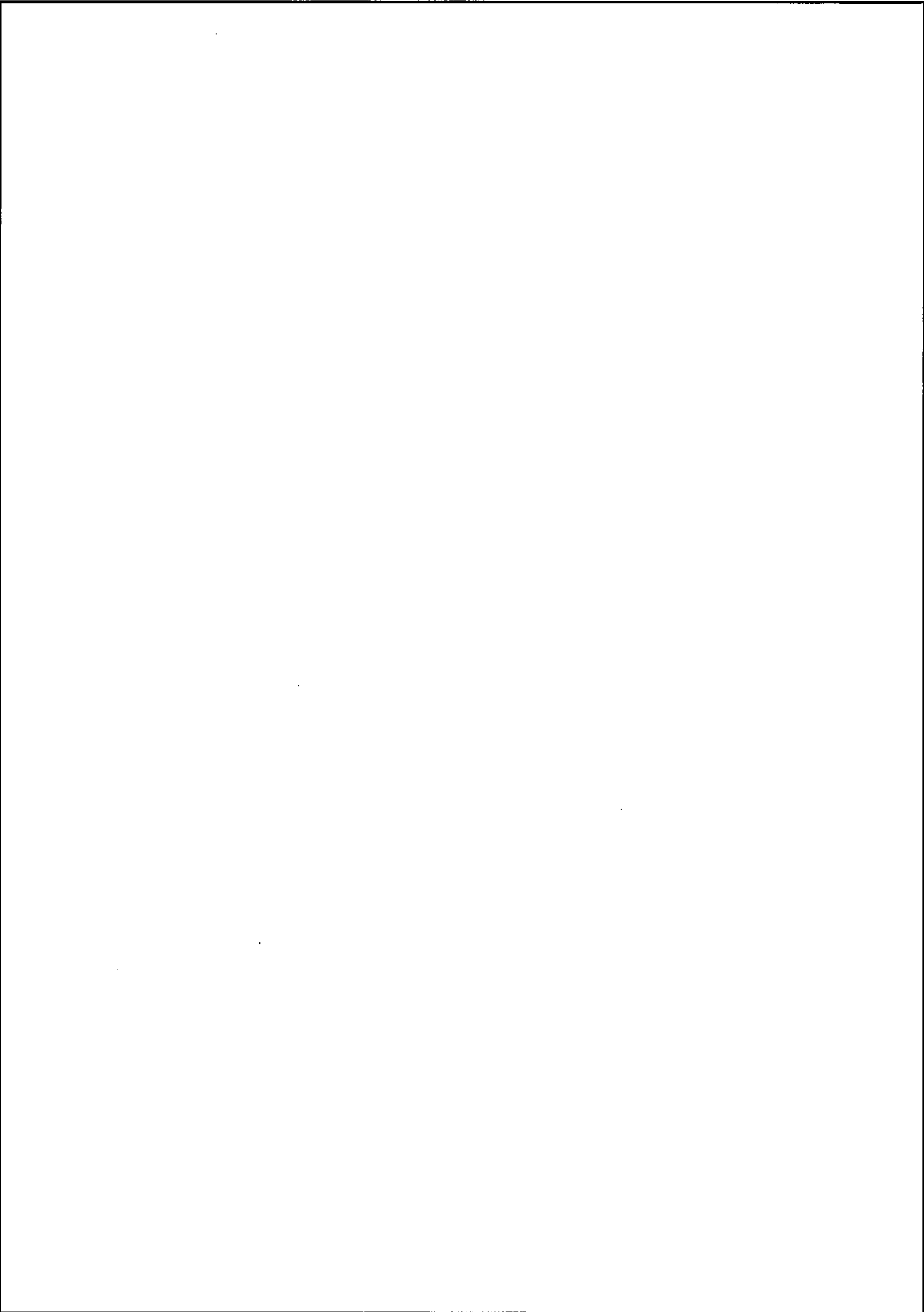
C

C



C

C



C

C