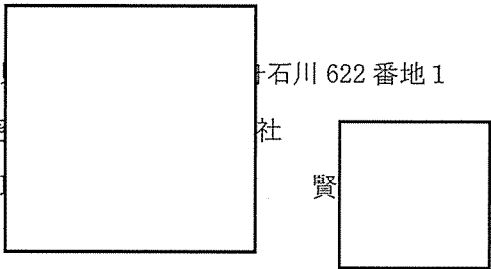


容器承認申請書

三原燃第 20-0163 号
令和 2 年 6 月 29 日

原子力規制委員会 殿

茨城県
三原
代表
石川 622 番地 1
社
賢



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

記

1 輸送容器の名称 : MX－6型

2 輸送容器の外形寸法及び重量

外形寸法 : 外径約 2.1m、長さ約 6.0m（前部及び後部衝撃吸収カバーを含む）

重 量 : 19.5 トン以下（輸送架台は含まず）

外 観 : 第 1 図のとおり

3 核燃料輸送物の種類

A型核分裂性輸送物

4 収納する核燃料物質等の種類、性状、重量及び放射能の量

第 1 表のとおり

5 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

MX 6 - 1 0 5

MX 6 - 1 0 6

MX 6 - 1 0 7

6 承認容器として使用することを予定している期間

令和 6 年 3 月 1 9 日まで

第1図 MX-6型輸送容器外観図

第1表 収納する核燃料物質等の種類、性状、重量及び放射能の量

項目		燃料集合体の形式	9×9燃料		
種類		軽水炉（BWR）新燃料集合体 ¹⁾			
性状		固体（二酸化ウラン粉末焼結体、又はガドリニア入り二酸化ウラン粉末焼結体）			
輸送容器1基当たり	収納体数（体）		10 以下		
	収納物重量（kg）		□ 以下		
	放射能の量	総量（GBq）	□ 以下 （主要な核種の合計：□ 以下）		
		主要な核種 ²⁾ （GBq）	²³² U	□	
			²³⁴ U		
			²³⁵ U		
			²³⁶ U		
²³⁸ U					
⁹⁹ Tc	□				
発熱量		該当せず（未使用）			
濃縮度（wt%）		5.0 以下			
燃料集合体1体当たり	重量	燃料集合体重量（kg） （チャンネルボックスを含む）	□ 以下		
		二酸化ウラン重量（kg）	□ 以下		
		ウラン重量（kg）	□ 以下		
	燃焼度	該当せず（未使用）			
冷却日数	該当せず（未使用）				
濃縮ウラン中の不純物仕様		²³² U	≦ □ μg/gU		
		²³⁴ U	≦ □ μg/g ²³⁵ U		
		²³⁶ U	≦ □ μg/gU		
		⁹⁹ Tc	≦ □ μg/gU		
		ただし、 ²³⁶ U < □ μg/gU の場合、 ²³² U 及び ⁹⁹ Tc は適用外			

注1) 使用済燃料プールに保管されていた未使用の燃料集合体

注2) 濃縮度が5.0 wt%の場合

[添付書類]

添付書類 1 運搬する核燃料物質等に関する説明書

添付書類 2 輸送容器の設計及び核燃料物質等を当該輸送容器に収納した場合の核燃料輸送物の安全性に関する説明書

添付書類 3 輸送容器の製作の方法に関する説明書

添付書類 4 輸送容器が輸送容器の設計及び製作の方法に従って製作されていることを示す説明書

添付書類 5 輸送容器が輸送容器の設計及び製作の方法に適合するように維持されていることを示す説明書

添付書類 6 輸送容器に係る品質管理の方法等に関する説明書

以上

運搬する核燃料物質等に関する説明書

(イ)章 収納する核燃料物質等の仕様

運搬する核燃料物質等の仕様を(イ)－第1表に示す。

(イ)－第1表 運搬する核燃料物質等の仕様

項目		燃料集合体の形式	9 × 9 燃料	
種類		軽水炉 (BWR) 新燃料集合体 ¹⁾		
性状		固体 (二酸化ウラン粉末焼結体、又はガドリニア入り二酸化ウラン粉末焼結体)		
輸送容器1基当たり	収納体数 (体)	10 以下		
	収納物重量 (kg)	□ 以下		
	放射能の量	総量 (GBq)	□ 以下 (主要な核種の合計: □ 以下)	
		主要な核種 ²⁾ (GBq)	²³² U	□
			²³⁴ U	
			²³⁵ U	
			²³⁶ U	
²³⁸ U				
⁹⁹ Tc				
発熱量	該当せず (未使用)			
濃縮度 (wt%)		5.0 以下		
燃料集合体1体当たり	重量	燃料集合体重量 (kg) (チャンネルボックスを含む)	□ 以下	
		二酸化ウラン重量 (kg)	□ 以下	
		ウラン重量 (kg)	□ 以下	
	燃焼度	該当せず (未使用)		
	冷却日数	該当せず (未使用)		
濃縮ウラン中の不純物仕様		²³² U	≦ □ μg/gU	
		²³⁴ U	≦ □ μg/g ²³⁵ U	
		²³⁶ U	≦ □ μg/gU	
		⁹⁹ Tc	≦ □ μg/gU	
		ただし、 ²³⁶ U < □ μg/gU の場合、 ²³² U 及び ⁹⁹ Tc は適用外		

注 1) 使用済燃料プールに保管されていた未使用の燃料集合体

注 2) 濃縮度が 5.0 wt% の場合

(ロ)章 仕様の決定方法

1. 重量

燃料集合体重量(チャンネルボックスを含む)は秤量により決定する。ウラン重量及び二酸化ウラン重量は燃料集合体製造時の記録より確認する。

2. 濃縮度

燃料集合体製造時の記録より最大濃縮度を確認する。

3. 放射能の量

(1) 主要な核種の放射能の量

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

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

上記計算に使用する各値は、以下のとおりとする。

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

(2) 輸送物の放射能の量（総量）

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

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

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

(ロ)－第1表 放射能の量の算出に使用する比放射能^(*)

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

(*)1 核燃料輸送物設計承認申請書別紙（イ）－第D.4表より引用

(*)2 「主要な核種の放射能の量」の算出時に使用する。

(*)3 「輸送物の放射能の量（総量）」の算出時に使用する。

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

本輸送容器は、核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則第21条第2項の規定に基づき、核燃料輸送物の設計について原子力規制委員会の設計承認（平成31年3月20日付け原規規発第1903202号）を受けているので、輸送容器の設計及び核燃料物質等を当該輸送容器に収納した場合の核燃料輸送物の安全性に関する説明は、（添2）別紙-1に示す核燃料輸送物設計承認書をもって代える。

（添2）別紙-1 核燃料輸送物設計承認書（写）

核燃料輸送物設計承認書 (写)

核燃料輸送物設計承認書

原規規発第 1903202 号

平成 31 年 3 月 20 日

三菱原子燃料株式会社

代表取締役社長 梅田 賢治 殿

原子力規制委員会

平成 2 年科学技術庁告示第 5 号（核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示）第 41 条第 1 項の規定に基づき、平成 30 年 8 月 17 日付け三原燃第 18-393 号をもって申請（平成 31 年 2 月 5 日付け三原燃第 18-1013 号をもって一部補正）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 53 年総理府令第 57 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 21 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、当該核燃料輸送物が通過し又は搬入される国において定められた原子力事業者等及び原子力事業者等から運搬を委託された者が従うべき義務を免除するものではないことを申し添えます。

記

- 設計承認番号 : J/2026/AF-96
- 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
名称 : 三菱原子燃料株式会社
住所 : 茨城県那珂郡東海村大字舟石川 622 番地 1
代表者 : 代表取締役社長 梅田 賢治
- 核燃料輸送物の名称 : MX-6 型

4. 核燃料輸送物の種類

- (1) 核燃料輸送物の種類 : A型核分裂性輸送物
- (2) 輸送制限個数 : 制限なし
- (3) 配列方法 : 任意
- (4) 臨界安全指数 : 0

5. 核燃料輸送物の外形寸法、重量その他の仕様

(1) 核燃料輸送物の外形寸法

外 径 : 約 2.1 m (前部及び後部衝撃吸収カバーを含む)

長 さ : 約 6.0 m (前部及び後部衝撃吸収カバーを含む)

(2) 核燃料輸送物の総重量 : 19.5 トン以下 (輸送架台は含まず)

(3) 核燃料輸送物の外観 : 添付図のとおり

詳細形状は、本核燃料輸送物の核燃料輸送物設計承認申請書別紙の(イ)一第 C.3 図から(イ)一第 D.3 図までに示されているものとする。

(4) 輸送容器の主要材料

本体 : ステンレス鋼、銅、合金鋼、レジン

蓋部 : チタン合金、合金鋼、レジン

バスケット : アルミニウム合金、ボロン入りステンレス鋼

衝撃吸収カバー : 木材、ステンレス鋼、合金鋼

(5) 収納する核燃料物質等の種類、性状、重量及び放射能の量

添付表のとおり

6. 臨界安全評価における浸水の領域に関する事項

本核燃料輸送物は臨界計算上、輸送物の内部に水が浸水しても問題ない。

7. 収納物の密封性に関する事項

本輸送物の密封境界は、本体及び蓋板により構成されている。本体と蓋板の接合部及び蓋板のクイックコネクションを取り付けた貫通部においては、それぞれ蓋部ガスケット (EPDM 製 O リング) 及びクイックコネクションカバーガスケット (EPDM 製 O リング) を用いて密封すること。

8. BM 型輸送物にあつては、BU 型輸送物の設計基準のうち適合しない基準

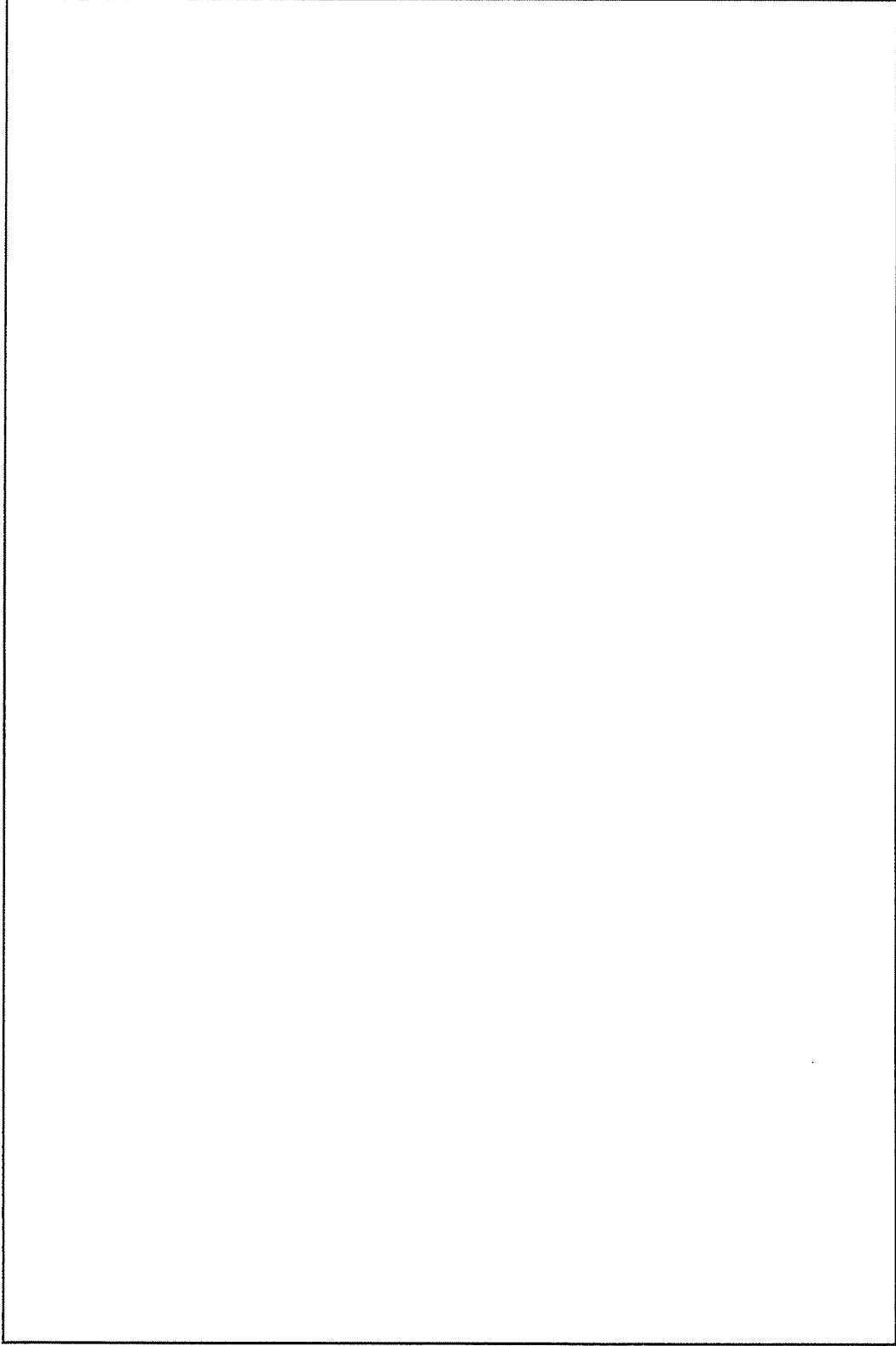
該当しない。

9. 輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱いに関する事項

本輸送容器の保守及び定期自主検査並びに核燃料輸送物としての取扱いについては、本核燃料輸送物の核燃料輸送物設計承認申請書別紙(二)章に記載した方法により実施すること。

10. 核燃料輸送物設計承認書の有効期間

平成31年3月20日から平成36年3月19日まで



添付図 MX-6 型輸送物の外観及び構造図

添付表 収納する核燃料物質等の種類、性状、重量及び放射能の量

燃料集合体の形式		9 × 9 燃料		
項目	種類	軽水炉(BWR)新燃料集合体 ¹⁾		
	性状	固体(二酸化ウラン粉末焼結体、又はガドリニア入り二酸化ウラン粉末焼結体)		
輸送容器1基当たり	収納体数(体)	10 以下		
	収納物重量(kg)	□ 以下		
	放射能の量	総量(GBq)	□ 以下 (主要な核種の合計: □ 以下)	
		主要な核種 ²⁾ (GBq)	²³² U	□
			²³⁴ U	
			²³⁵ U	
²³⁶ U				
²³⁸ U				
⁹⁹ Tc				
発熱量	該当せず(未使用)			
濃縮度(wt%)		5.0 以下		
燃料集合体1体当たり	重量	燃料集合体重量(kg) (チャンネルボックスを含む)	□ 以下	
		二酸化ウラン重量(kg)	□ 以下	
		ウラン重量(kg)	□ 以下	
	燃焼度	該当せず(未使用)		
冷却日数	該当せず(未使用)			
濃縮ウランの不純物仕様		²³² U	≦ □ μg/gU	
		²³⁴ U	≦ □ μg/g ²³⁵ U	
		²³⁶ U	≦ □ μg/gU	
		⁹⁹ Tc	≦ □ μg/gU	
		ただし、 ²³⁶ U < □ μg/gU の場合、 ²³² U 及び ⁹⁹ Tc は適用外		

注 1) 使用済燃料プールに保管されていた未使用の燃料集合体

注 2) 濃縮度が 5.0wt% の場合

【MX-6 型輸送物】
核燃料輸送物設計承認書 改訂履歴

回数	申請／届出の内容 根拠法令	差出元記号番号 申請／届出日	設計承認書番号 設計承認書交付日	有効期間	備 考
1 (初回)	初回申請 告示第 41 条第 1 項	三原燃第 18-393 号 平成 30 年 8 月 17 日	原規規発第 1903202 号 平成 31 年 3 月 20 日	平成 31 年 3 月 20 日から 平成 36 年 3 月 19 日まで	

(注)：法律、規則、告示は次のものをいう。(条項番号は改訂当時の条項番号を示す。)

法律：核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律

規則：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

告示：平成 2 年科学技術庁告示第 5 号 (核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目を定める告示)

輸送容器の製作の方法に関する説明書

(イ)章 輸送容器の製作方法

(イ)－A 概要

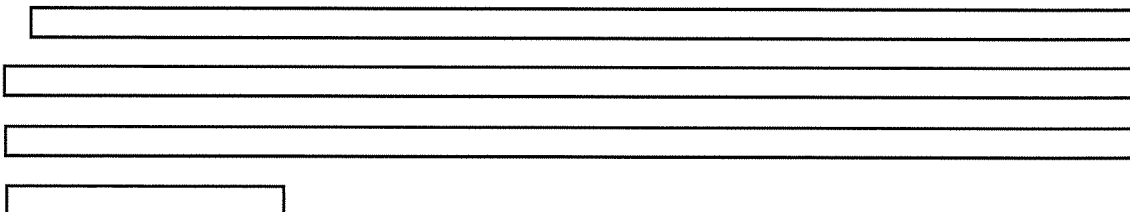
本輸送容器の製作に関する諸工程は、原則として CODAP 規格によって行う。

以下に主要部品の製作工程及び手順を説明する。

本体の製作工程の例を(イ)－第A.1図に示す。

本体は、により組立てた内筒、した
をすることにより作られる。

また、プレートが取付けられる。



内筒と胴ガセットと胴外板で囲まれた領域及び底板部にはレジンがされる。

トランニオンはした後、本体へボルトで取付けられる。

胴外板の外表面は塗装が施される。

ハンドリングベルトは、ことにより作られ、本体に取付けられる。

蓋部の製作工程の例を(イ)－第A.2図に示す。

蓋部は、した蓋板とレジンをした蓋部レジンカバーにより構成される。

衝撃吸収カバーの製作工程の例を(イ)－第A.3図に示す。

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

また、前部・後部衝撃吸収カバーの外表面には、吊上げラグと脚が取付けられる。

前部・後部衝撃吸収カバーはボルトにより容器本体に装着される。

バスケットの製作工程の例を(イ)－第A.4図に示す。

ロジメントは、枚のボロン入りステンレス鋼板をすることにより作

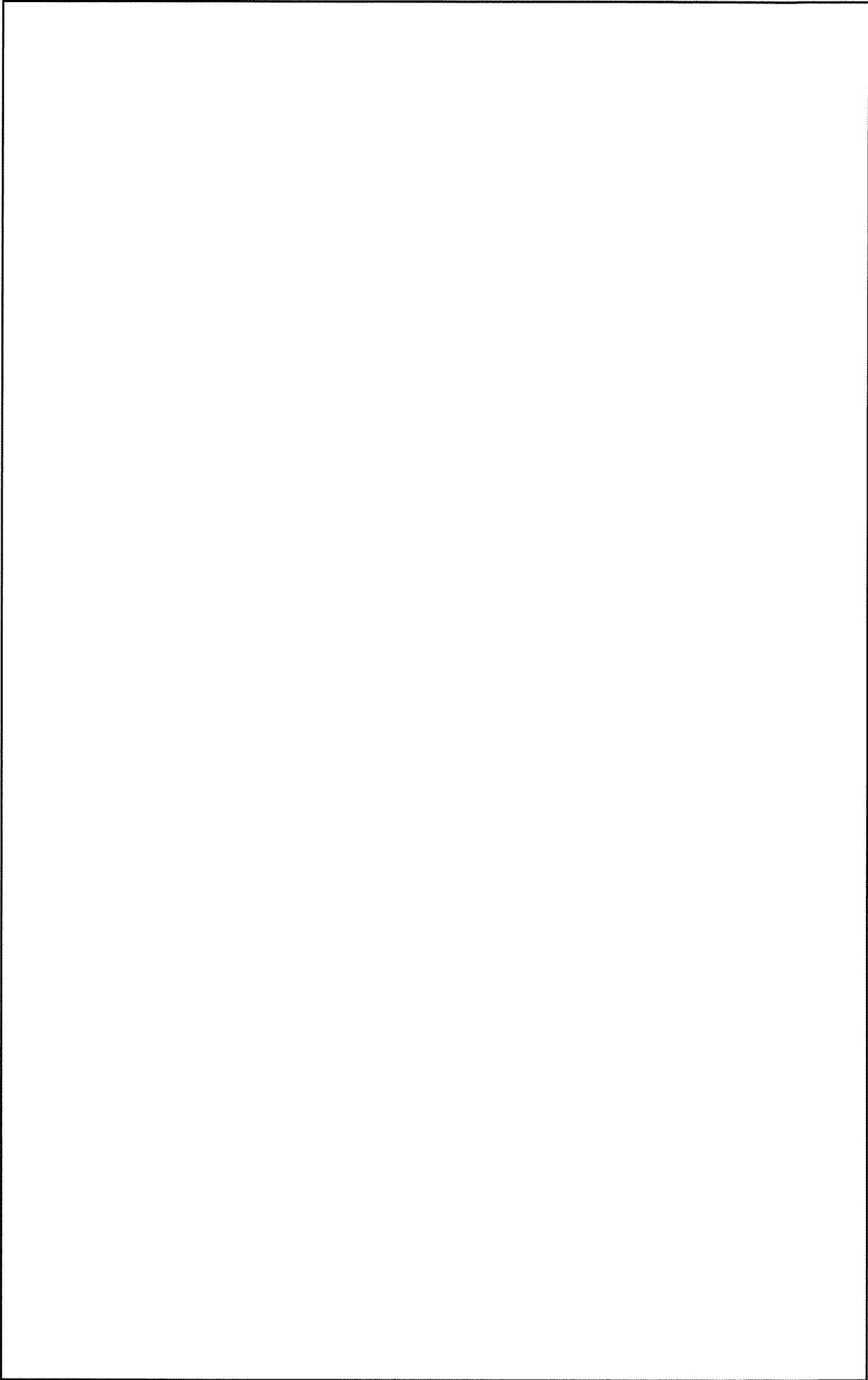
られ、

とともに組立てられる。

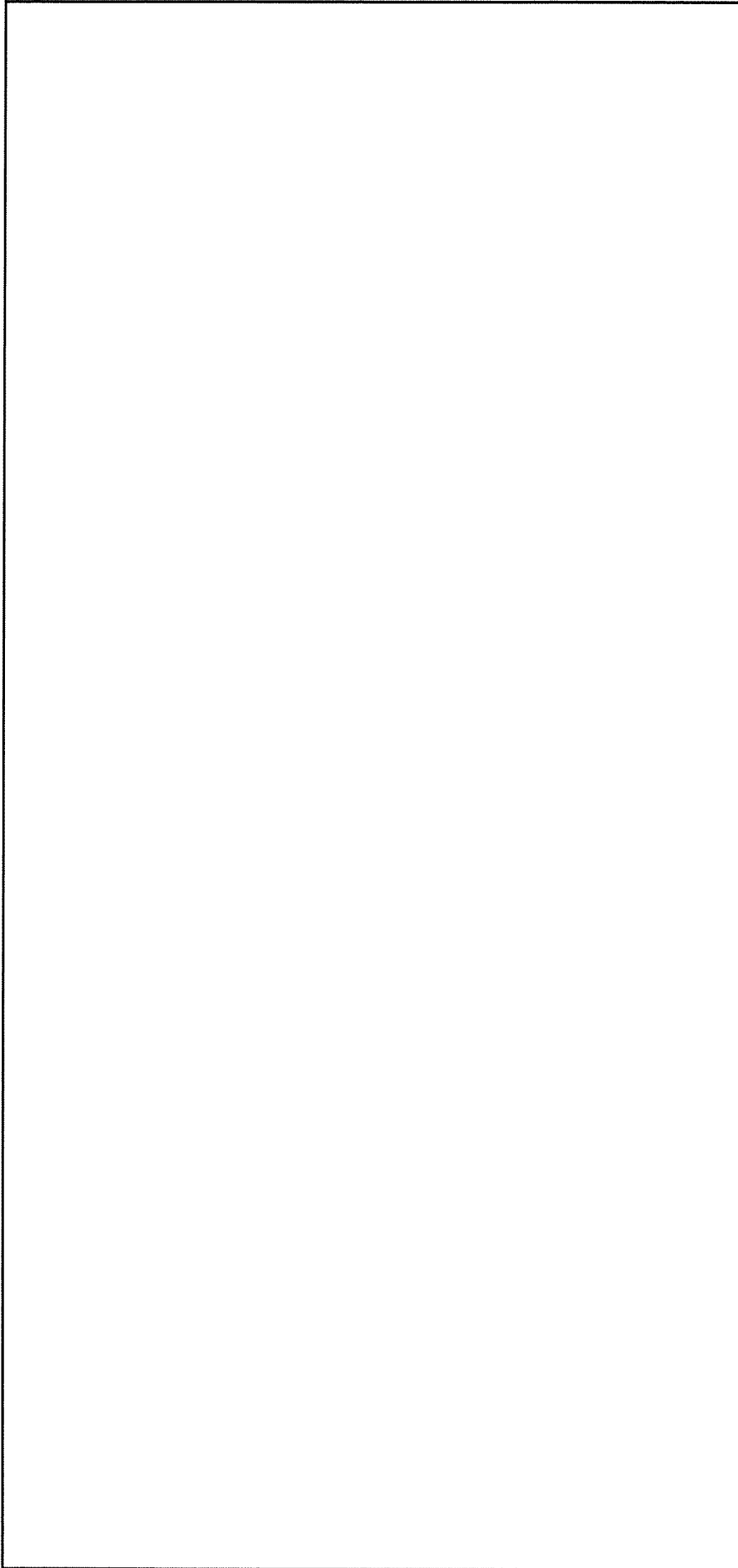
には追加遮蔽板が配置され、アルミスペーサーが

あるいは追加遮蔽板にされる。

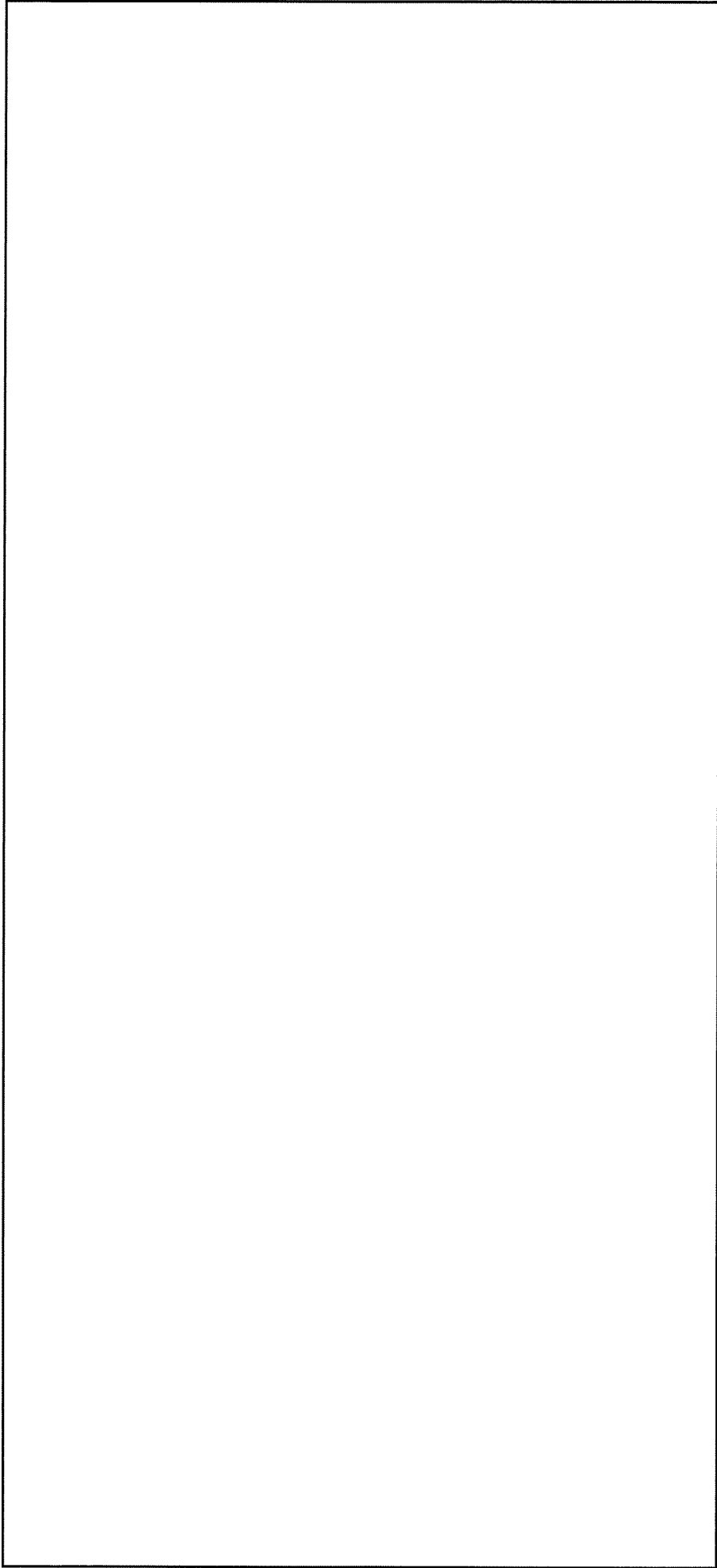
バスケットはによってに固定される。



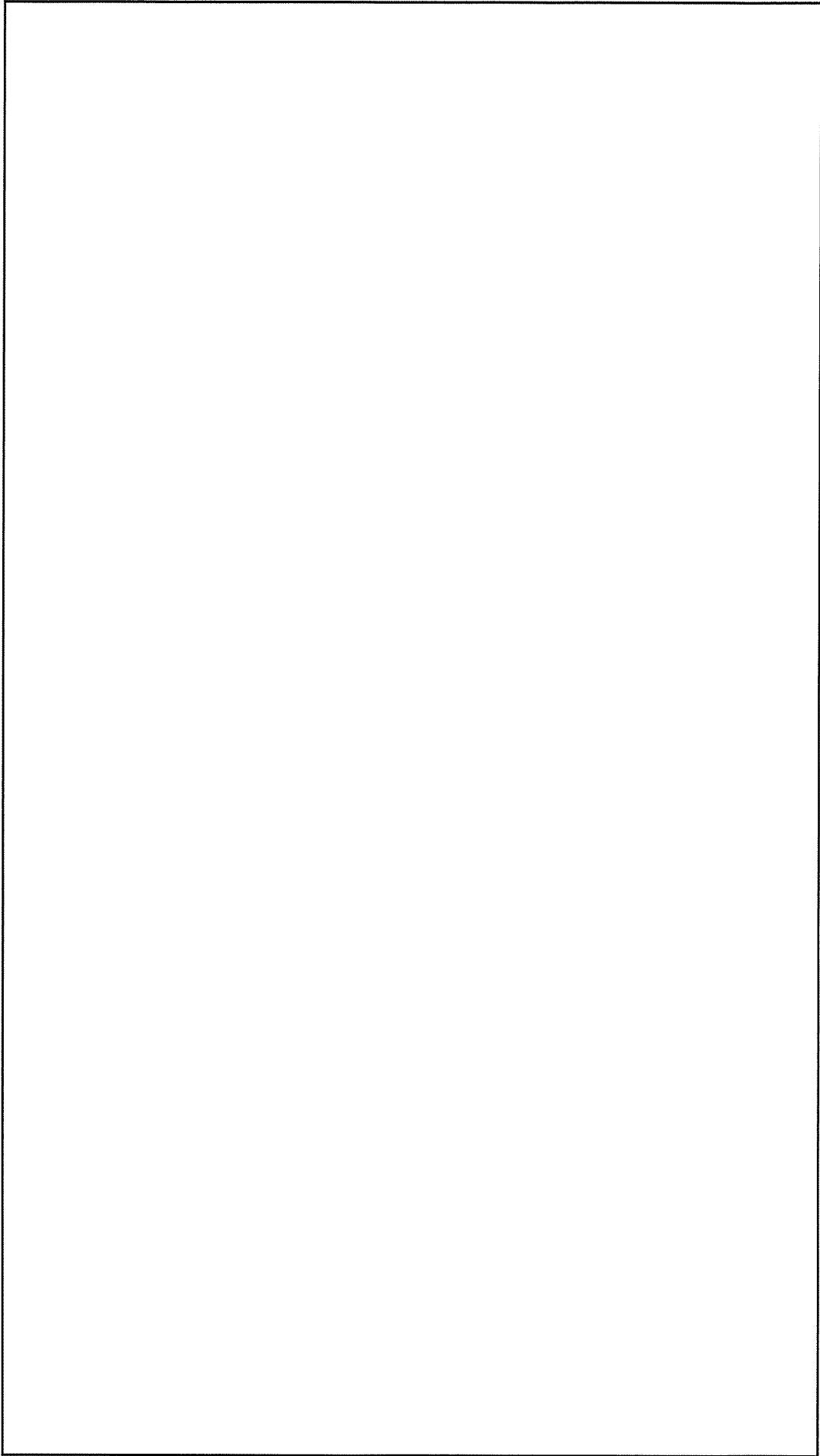
(イ)－第A.1 図 輸送器本体の製作工程の例



(イ)－第A.2図 輸送容器蓋部の製作工程の例



(イ)－第A.3 図 輸送容器衝撃吸収カバナーの製作工程の例



(イ)－第A.4図 輸送容器バスキットの製作工程の例

(イ)－B 材料の説明

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

B. 1 板材料

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

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

□プレートには_____を施し耐食性を増している。

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

B. 2 管材類

本輸送容器に使用されている主な管材は、_____

_____ステンレス鋼のチューブであり、材料の腐食の問題はない。

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

B. 3 鍛造品及びボルト・ナット類

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

_____の鍛造材であり使用条件下における材料の腐食の問題はない。

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

B. 4 溶接用電極・棒・ワイヤ

本輸送容器の溶接材料は_____の規格に従う。

本輸送容器の主要部に使用される溶接材料の一例を(イ)－第B.3表に示す。

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

(イ) 第一B.1表 材料適用規格 (機械的性質) (1/2)

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

1)

(イ)－第B.1表 材料適用規格 (機械的性質) (2/2)

適用規格	材料区分	使用箇所	引張強さ (最小) MPa	降伏応力 (最小) MPa	伸び (最小) %	衝撃値 (シャルピー) J
		ロジメント(バスケット)				
		□(バスケット)				
		□(バスケット)				
		アルミスーパーサー(バスケット)				

(イ) 第一B.2表 材料適用規格 (化学成分) (1/2)

適用規格	材 料 区 分	使 用 箇 所	化 学 成 分 (%)
		内筒、胴ガゼット、胴外板 ハンドリングベルト(上部/ 下部ベルト)	
		上部フランジ、底板 トラニオン	
		吊りハンドル、吊りハン ドル取付けピン	
		<input type="checkbox"/> プレート	
		衝撃吸収カバー外板、 <input type="checkbox"/>	
		ロジメント(バスケット)	
		<input type="checkbox"/> (バスケット)	
		<input type="checkbox"/> (バスケット)	
		追加遮蔽板 (バスケット)	
		アルミスペーサー (バスケット)	

1) の化学成分を規定する規格番号

2) の化学成分を規定する規格番号

(イ)－第B.2表 材料適用規格（化学成分）(2/2)

適用規格	材料区分	使用箇所	化学成分 (%)
	蓋板	蓋板縮付けボルト トラニオン取付けボルト ¹⁾ 連結ボルト ¹⁾	

1) の規格により、化学成分に を適用する。

(イ)－第B.3表 主要溶接材料の一例

溶接適用箇所	溶接法	適用規格 ¹⁾ 又は溶接材料銘柄

1) 記載の規格材料又は相当品を用いる

トラニオン取付けボルト

・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

プレート

・化学成分

ハンドリングベルト(上部/下部ベルト)

・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

吊りハンドル、吊りハンドル取付けピン

・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

連結ボルト

・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

(2) 蓋部部品

蓋板

・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

蓋板締付けボルト

・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

(3) バスケット部品

ロジメント

・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

[Redacted]

・化学成分

・機械的性質 : [Redacted]

[Redacted]

・化学成分

・機械的性質 : [Redacted]

追加遮蔽板

・化学成分

アルミスペーサー

・化学成分

・機械的性質 : [Redacted]

(4) 前部・後部衝撃吸収カバー部品

外板、[Redacted]

・化学成分

・機械的性質 : [Redacted]

B. 7 材料の欠陥部の修理

欠陥の修理及び検査は原則としてCODAP 規格に従う。

たとえば [Redacted]

[Redacted]

B. 8 材料の切断

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

・鍛造材 : [Redacted] は厚肉の鍛造材であり、 [Redacted]

[Redacted]

・板 材 : [Redacted]

[Redacted] などに使用されるステンレス鋼板は [Redacted]

により板取りを行う。その後、機械加工により開先加工する。機械加工に

より開先加工できない形状の部分は [Redacted] した後 [Redacted]

[Redacted] により寸法を整える。

B. 9 材料の成型

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

材料の成型の例について以下に記述する。

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

(イ)－C 溶 接

C. 1 溶接方法及び材料

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

輸送容器の溶接には以下の溶接方法のいずれか又はそれらの組合せが用いられる。

・被覆アーク溶接（SMAW）

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

・ガスタングステンアーク溶接（GTAW、通称 TIG 溶接）

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

・電子ビーム溶接（EBW）

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

・プラズマアーク溶接（PAW）

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

また、電極の周囲からアルゴンガス等を流してシールドを行う。

・ガスシールドフラックス入りワイヤメタルアーク溶接（FCAW）

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

各溶接材料についてはB.4に示したとおりである。

C. 2 溶接機の管理及び溶接士資格

(1) 溶接機の管理

溶接機は保守計画にしたがって定期的に保守、点検が行われる。

(2) 溶接士資格

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

C. 3 溶接の主要事項に関する説明

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

(1) 最低予熱温度

ステンレス鋼部品の溶接では []

(2) 最高層間温度

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

(3) 開先等の主要寸法及び形状

本輸送容器の主な溶接部の開先寸法及び形状の一例を(イ)－第C.1表に示す。

(4) 溶接表面の洗浄

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

(5) 溶接後の溶接位置の許容範囲

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

(6) 溶接部の仕上げ

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

C. 4 溶接欠陥の修理

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

次に欠陥の修理手順について述べる。

- ① [] により欠陥を除去する。
- ② 欠陥が完全に除去されたことを、 [] により確認する。
- ③ 修理溶接が必要な場合は、その溶接施工法が溶接施工法確認試験に合格しているこ

とを確認した後、技量認定された溶接士により施工される。

- ④ 修理溶接完了後、C.3の(6)で述べた方法により溶接部の仕上げを行う。
- ⑤ 修理溶接部は、最初に欠陥を発見した溶接検査法により再検査され、その合否を確認する。

C.5 溶接後の熱処理

該当せず。

C.6 特殊溶接

該当せず。

C.7 溶接の施工管理、その他

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

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

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

(イ)―第C.1表 溶接施工法の一例 (1/5)

位 置	溶接のタイプ	溶接法 ¹⁾	略	図 ²⁾	(単位: mm)

1) 溶接法の略号については C.1 項参照。

2) 略図の開先形状は一例を示す。

(イ)ー第C.1表 溶接施工法の一例 (2/5)

位 置	溶接のタイプ	溶接法 ¹⁾	略	図 ²⁾	(単位：mm)

1) 溶接法の略号についてはC.1項参照。

2) 略図の開先形状は一例を示す。

(イ)ー第C.1表 溶接施工法の一例 (3/5)

位 置	溶接のタイプ	溶接法 ¹⁾	略	図 ²⁾	(単位：mm)

1) 溶接法の略号についてはC.1項参照。

2) 略図の開先形状は一例を示す。

(イ) - 第C.1表 溶接施工法の一例 (4/5)

位 置	溶接のタイプ	溶接法 ¹⁾	略 号 ²⁾	(単位 : mm)

1) 溶接法の略号についてはC.1項参照。

2) 略図の開先形状は一例を示す。

(イ)ー第C.1表 溶接施工法の一例 (5/5)

位 置	溶接のタイプ	溶接法 ¹⁾	略	図 ²⁾	(単位：mm)

1) 溶接法の略号についてはC.1項参照。

2) 略図の開先形状は一例を示す。

(イ)－D 遮蔽体の製作法

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

各遮蔽体の製作法について以下に述べる。

1. ステンレス鋼、チタン合金、アルミニウム合金

内筒及び胴外板はステンレス鋼の□により組立てる。底板及び蓋板はそれぞれステンレス鋼及びチタン合金の□から作られる。また、バスケットの追加遮蔽板はアルミニウム合金の□から作られる。これらは主としてガンマ線遮蔽体として使用される。

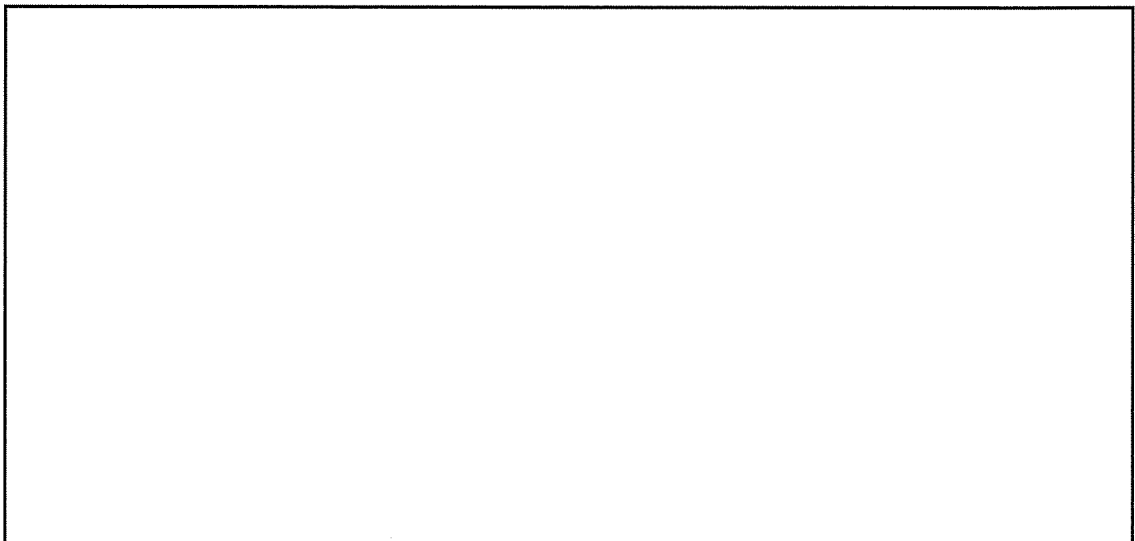
これらの部品のうち、□の底板、蓋板についてはそれぞれ□を行い、遮蔽性能に影響を及ぼすような欠陥がないことを確認する。

2. レジン

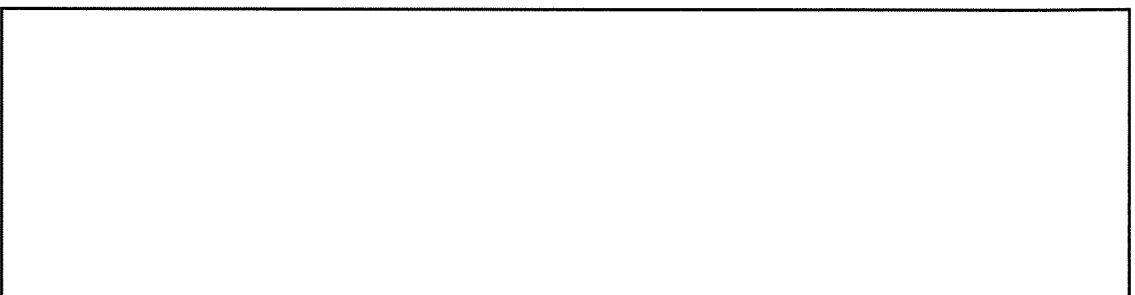
本体の内筒と胴ガセットと胴外板で囲まれた領域□、底部及び蓋部レジンカバー内には中性子遮蔽体としてレジンが□される。

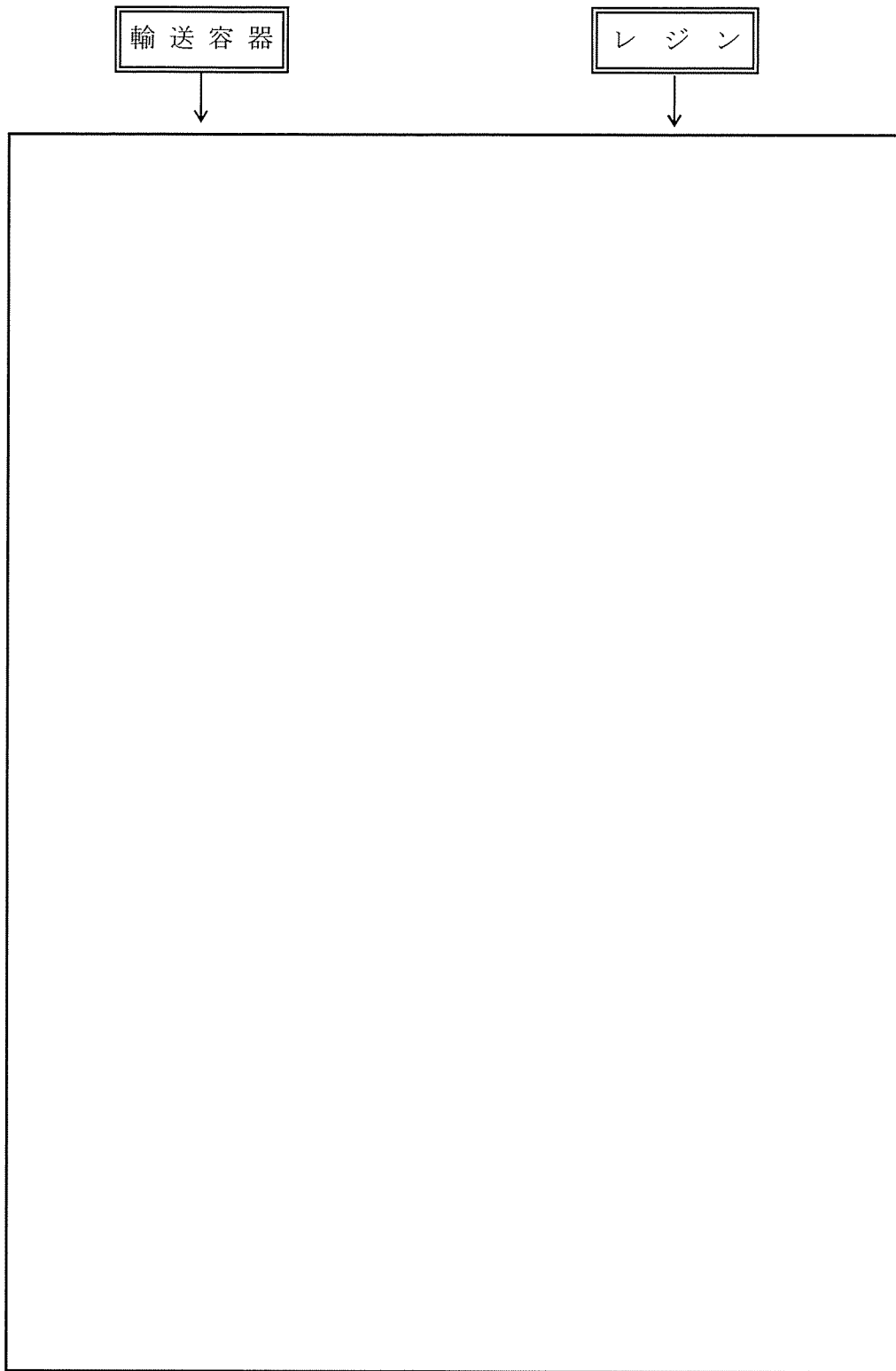
胴部へのレジン□の概略工程を(イ)－第D.1図に、レジンの素材を(イ)－第D.1表に示す。

本体胴部へのレジン□は、次の手順で行われる。



また、底部及び蓋部レジンカバーへのレジン□は、次の手順で行われる。





(イ)－第D.1図 レジン の概略工程(胴部レジン)

(イ)－第D.1表 レジンの素材

素 材	重量比 (%)	代表的な製品名 ¹⁾

1) 記載の製品又は相当品を用いる。

(イ)－E 弁等の付属機器の製作法

本輸送容器には、蓋部にクイックコネクションが、また、本体及び蓋部、前部・後部衝撃吸収カバーには圧力調整バルブが組込まれている。さらに、本体胴部及び前部・後部衝撃吸収カバーには可融栓が組み込まれている。

クイックコネクション部及び圧力調整用バルブ、可融栓の製作法について以下に記述する。

1. クイックコネクション部

クイックコネクションを取付ける貫通孔は、蓋板の約 方向に配置されている。クイックコネクション部の詳細を(イ)－第E.1図に示し、以下にその製作方法を述べる。

① 貫通孔

クイックコネクションを取付ける貫通孔は、により所定の寸法に機械加工される。

② クイックコネクションカバー

クイックコネクションカバーはにより所定の寸法に仕上げ製作する。

③ クイックコネクション

クイックコネクションはステンレス鋼を機械加工により所定の寸法に仕上げ製作する。

2. 圧力調整用バルブ

圧力調整用バルブは、本体胴外板 及び底部レジンカバー 、断熱カバー 、蓋部レジンカバー 、前部・後部衝撃吸収カバー に組込まれる。

3. 可融栓

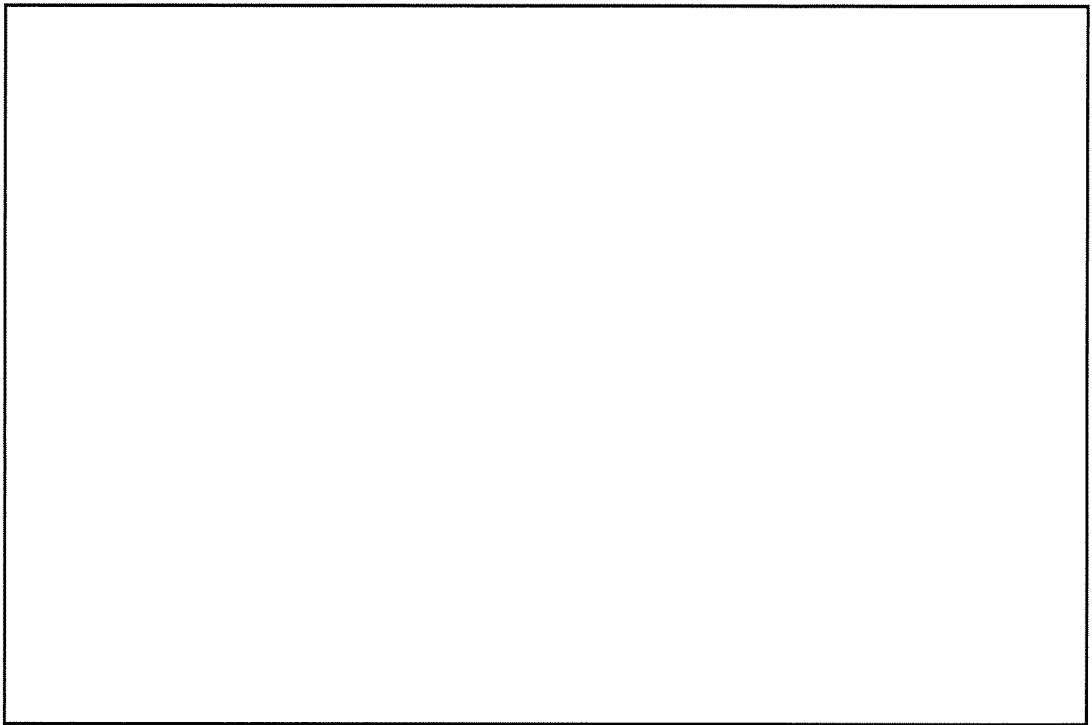
可融栓は本体胴部 及び前部・後部衝撃吸収カバー に組込まれる。

本体胴部では胴外板に取付けられ、衝撃吸収カバーでは
に取付けられる。

4. ガasket

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

これらのOリングは金型を用いて成型した後、加硫を行って仕上げる。



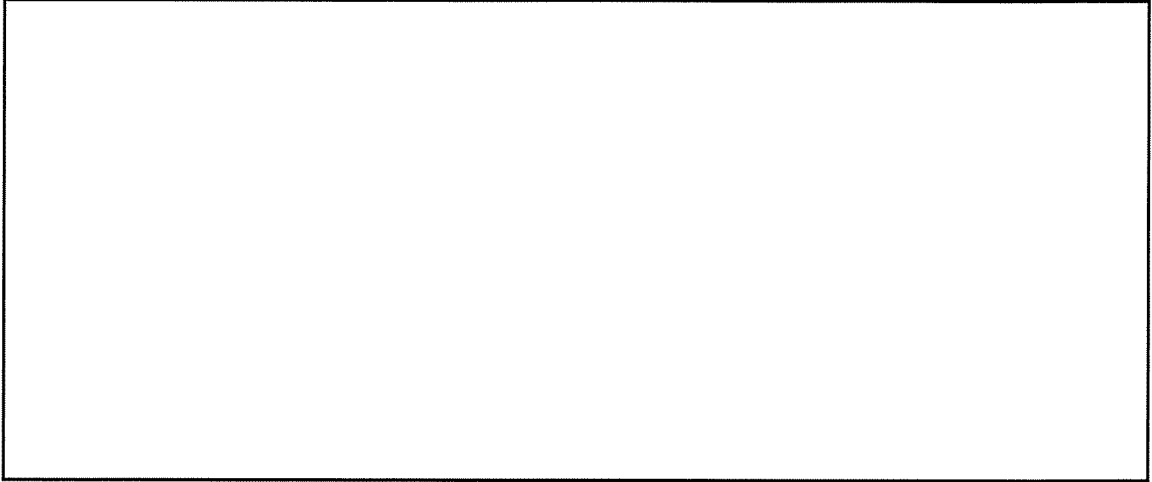
(単位：mm)

(イ)－第E.1図 クイックコネクション部詳細図

(イ)－F 組立等その他の製作法

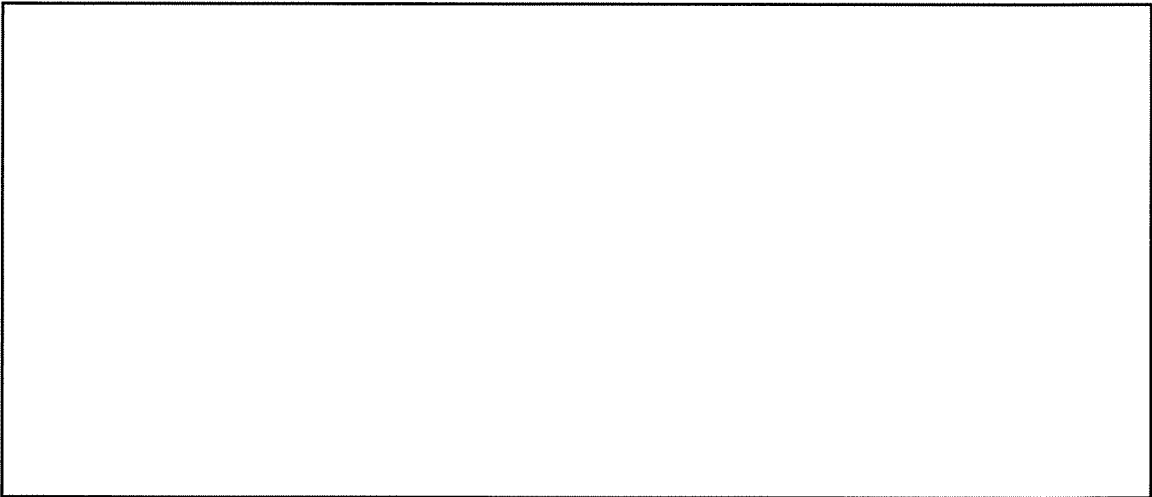
1. 上部フランジ

上部フランジの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。




2. 底板

底板の製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



3. トラニオン

トラニオン製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



4. プレート

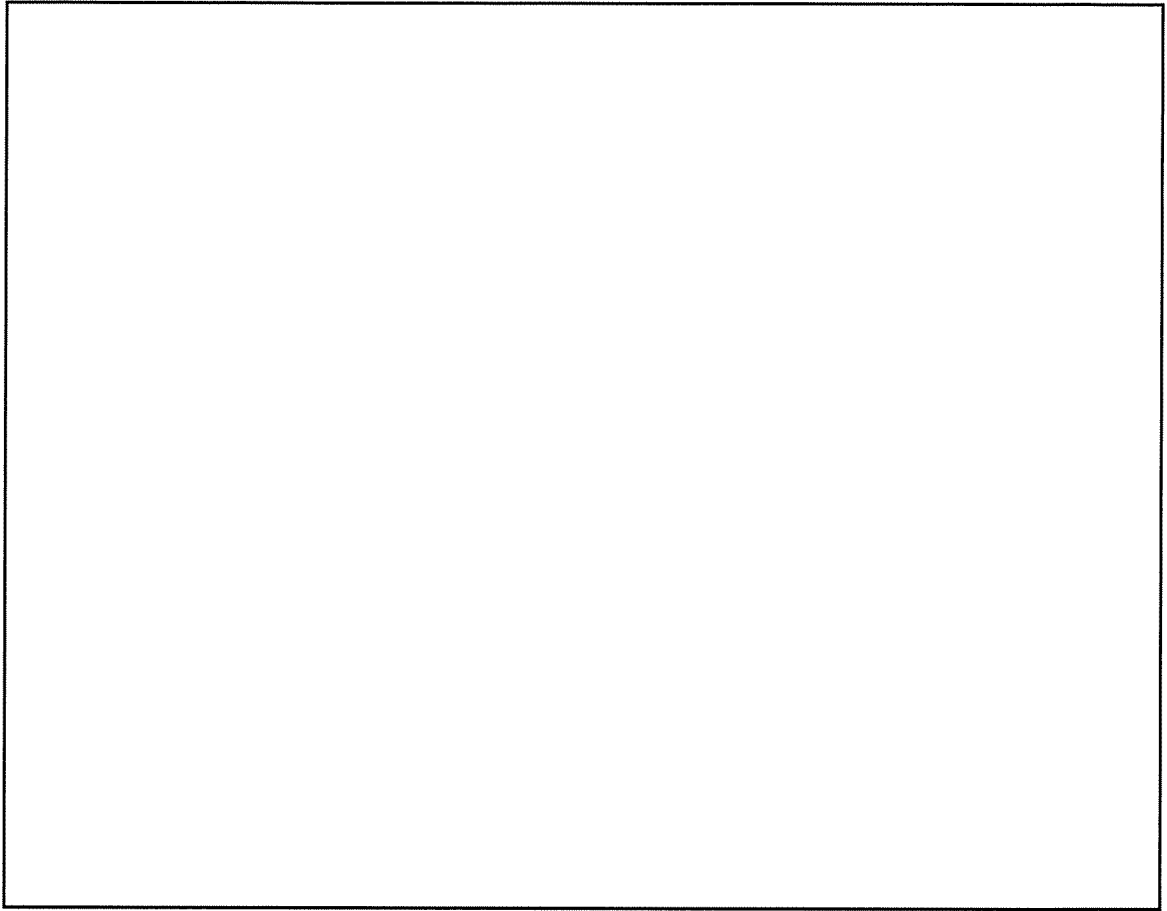
プレートの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。

5. ハンドリングベルト

ハンドリングベルトの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。

6. 本体

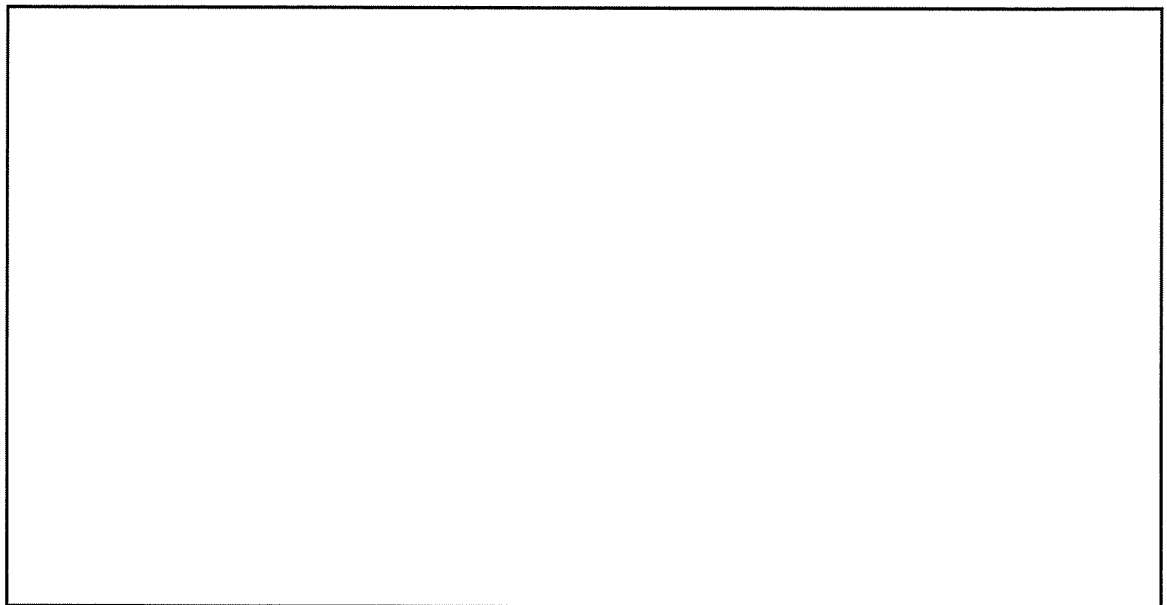
本体の製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



7. 蓋部

(1) 蓋板

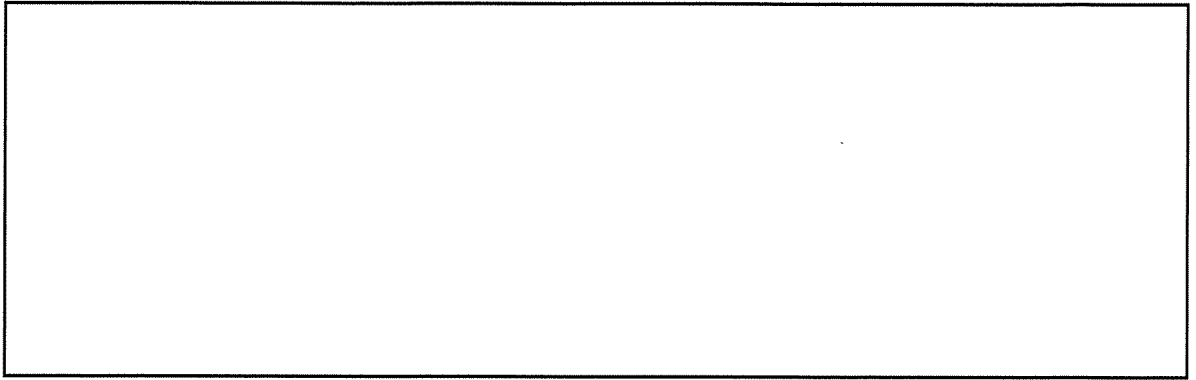
蓋板の製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



(2) 蓋部レジン

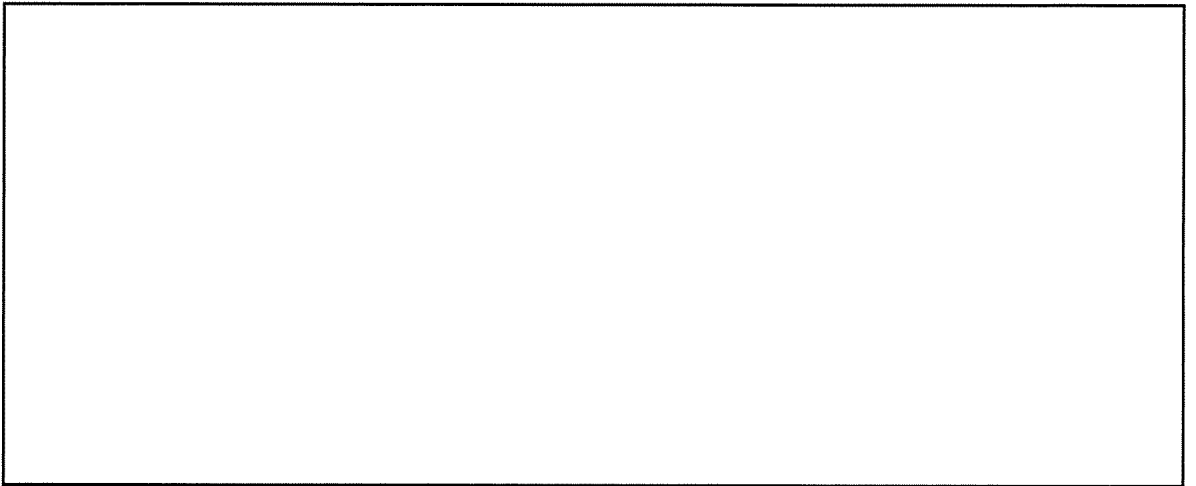
蓋部レジンの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。





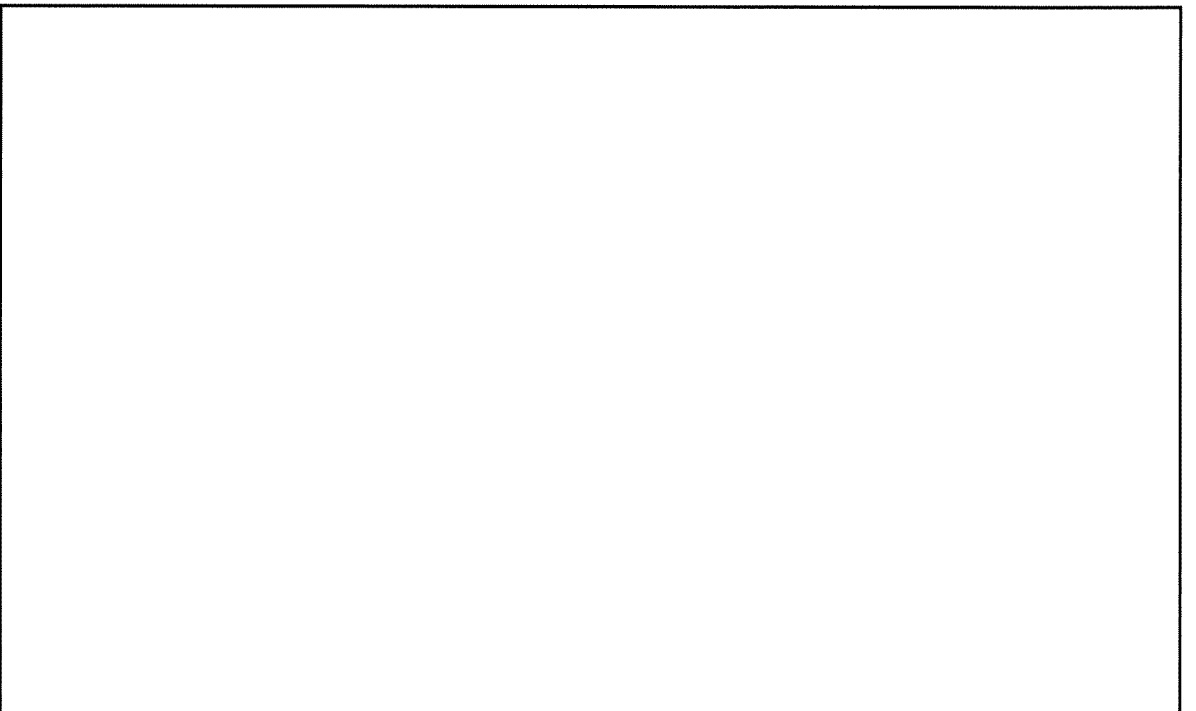
8. 前部・後部衝撃吸収カバー

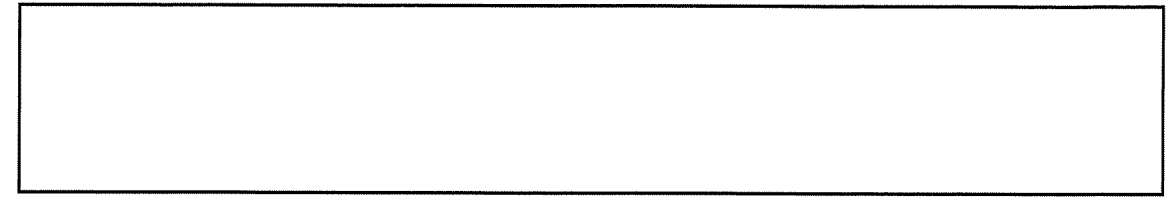
前部・後部衝撃吸収カバーの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



9. バスケット

バスケットの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。





10. 組立て

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

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

(ロ)章 輸送容器の試験及び検査方法

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

なお、本申請に係る3基のMX-6型輸送容器の容器製造者による製作は2010年に完了しているため、申請者による検査は、製作時に容器製造者が実施した検査の記録等（原則として容器製造者から提出された製作時の検査記録）に基づく記録確認により行う。

(ロ)－A 材料検査

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

(ロ)－第A.1表に示す各材料、並びにレジンに対して検査を実施する。

1. 検査方法

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

レジンについては、 使用する各素材のミルシートの確認、

の確認を行う。





2. 判定基準

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

(ロ) - 第A.1表 材料検査項目一覧表 (1/2)

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

(ロ) - 第A.1表 材料検査項目一覧表 (2/2)

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

(ロ)－B 寸法検査

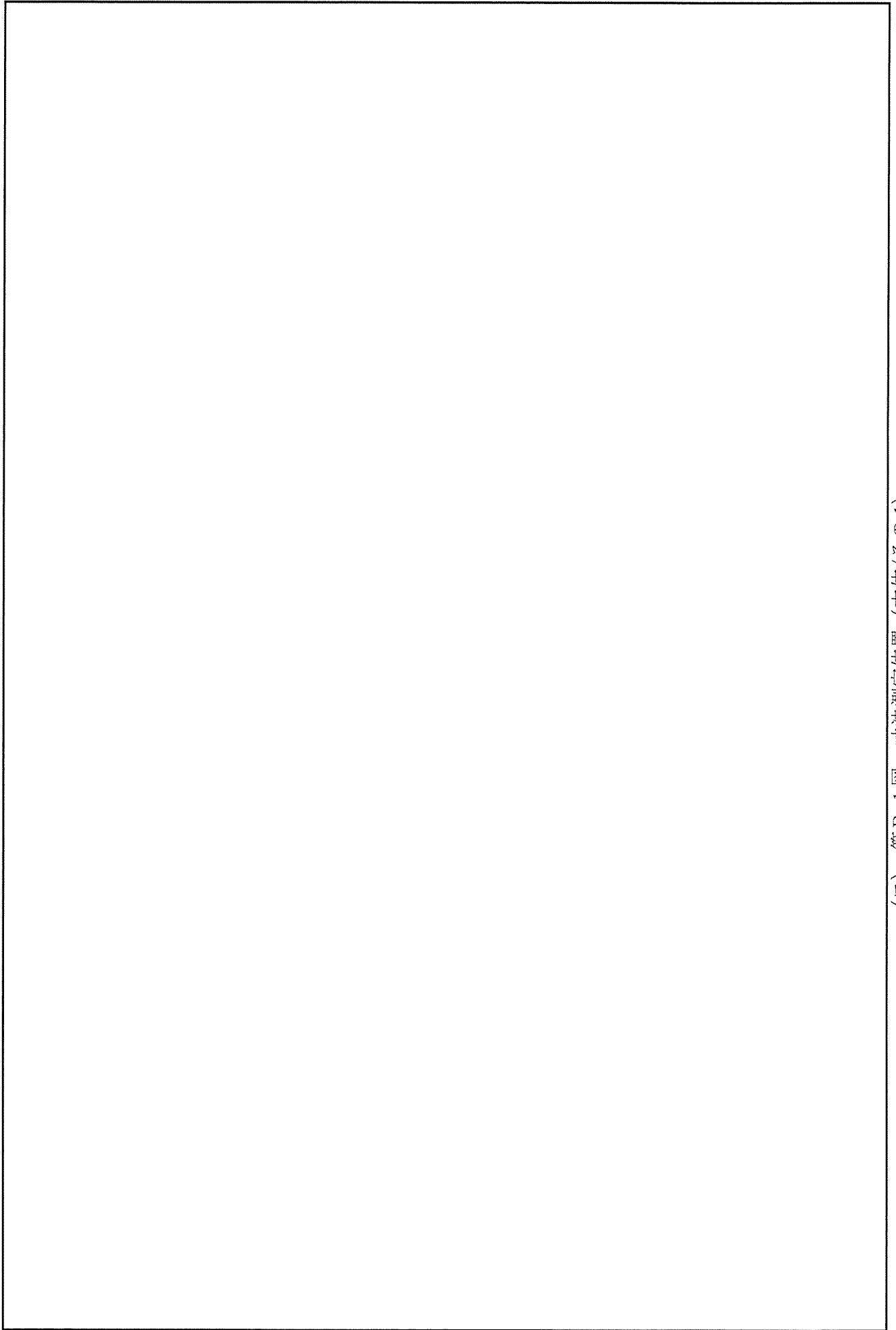
輸送容器の主要寸法が所定の寸法公差あるいは最小許容寸法を満足していることを容器製造者により実施された検査の記録より確認する。容器製造者が実施した検査の方法を以下に示す。

1. 検査方法

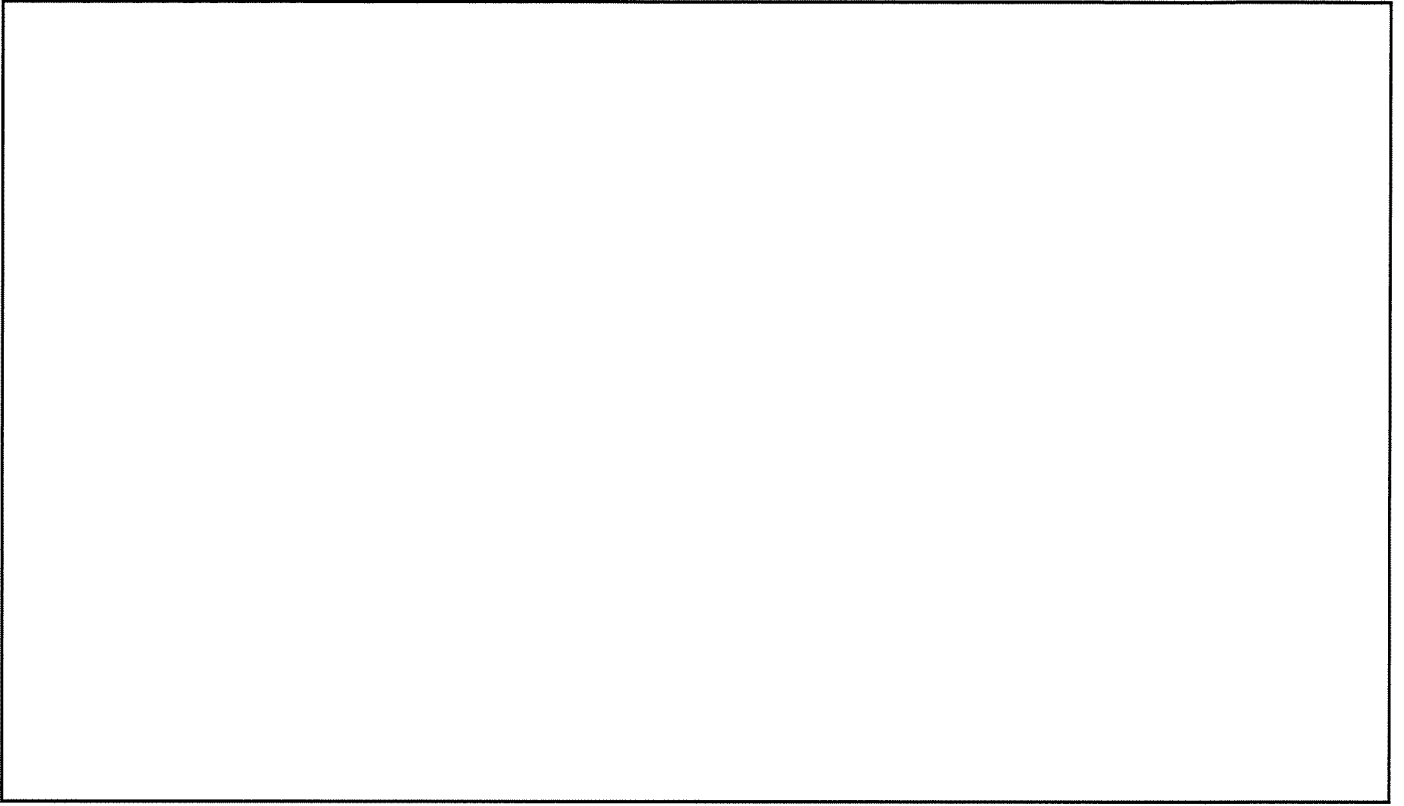
(ロ)－第B.1図～(ロ)－第B.8図に示した本体、蓋部、前部・後部衝撃吸収カバー、バスケットの各寸法測定位置の寸法について、巻尺、ノギス、マイクロメーター等を用いて測定する（遮蔽寸法検査もしくは未臨界検査として実施するものを除く）。

2. 判定基準

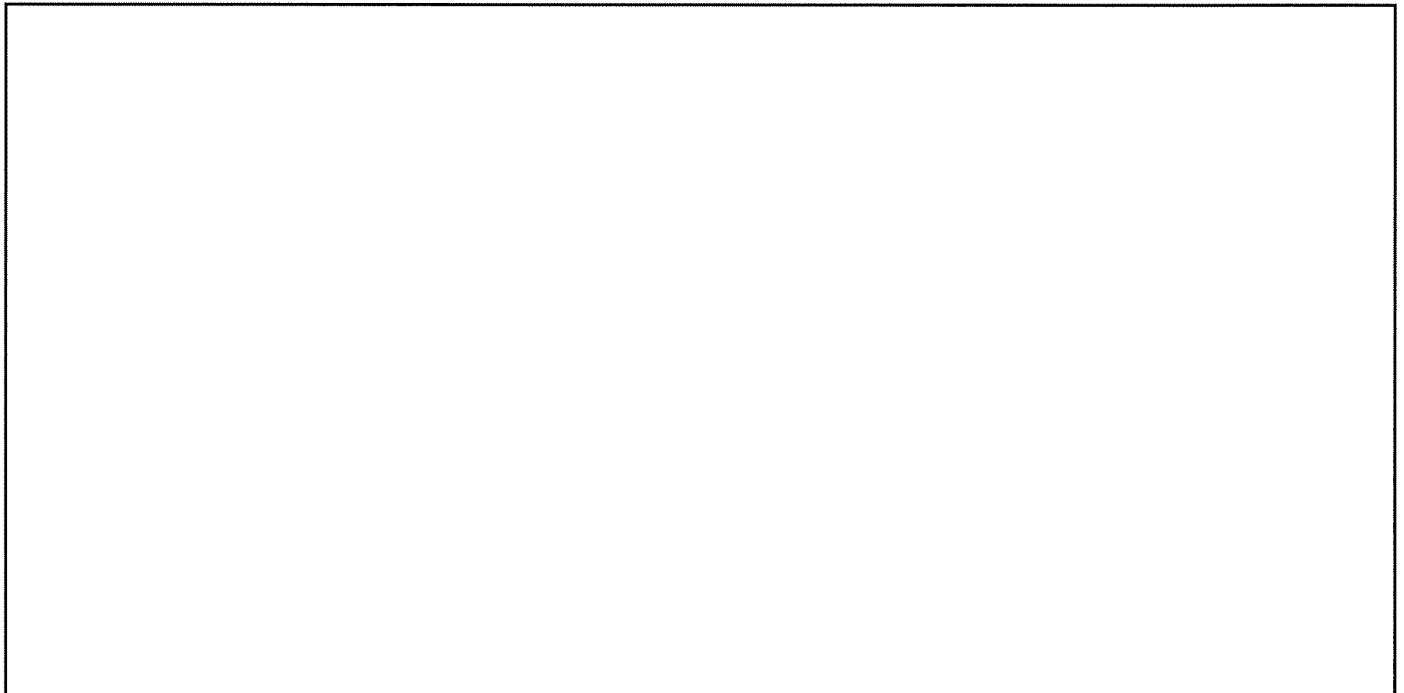
各測定位置の寸法が(ロ)－第B.1図～(ロ)－第B.8図に示された寸法公差あるいは最小許容寸法を満足していること。



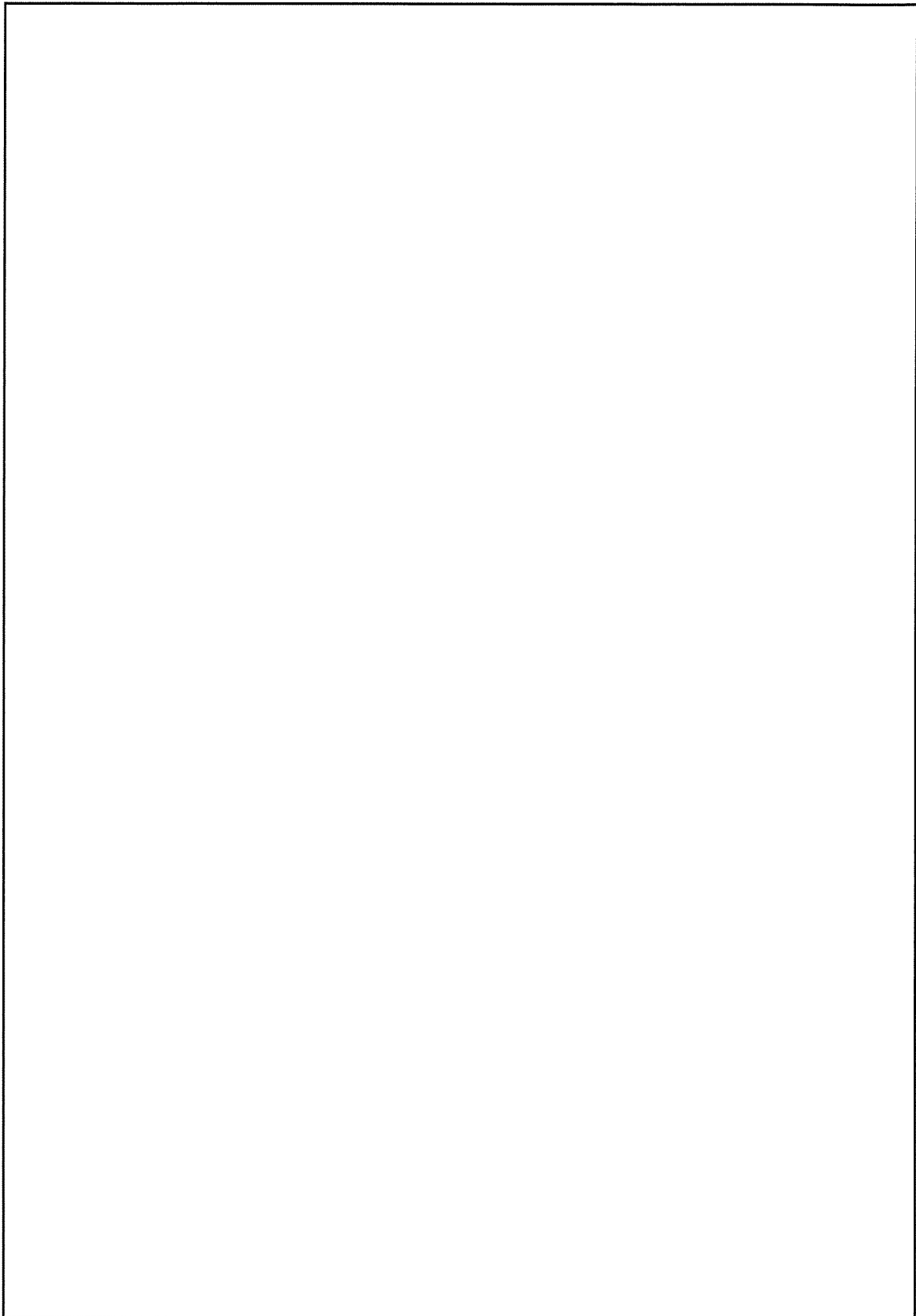
(口)－第B.1 図 寸法測定位置 (本体/その 1)



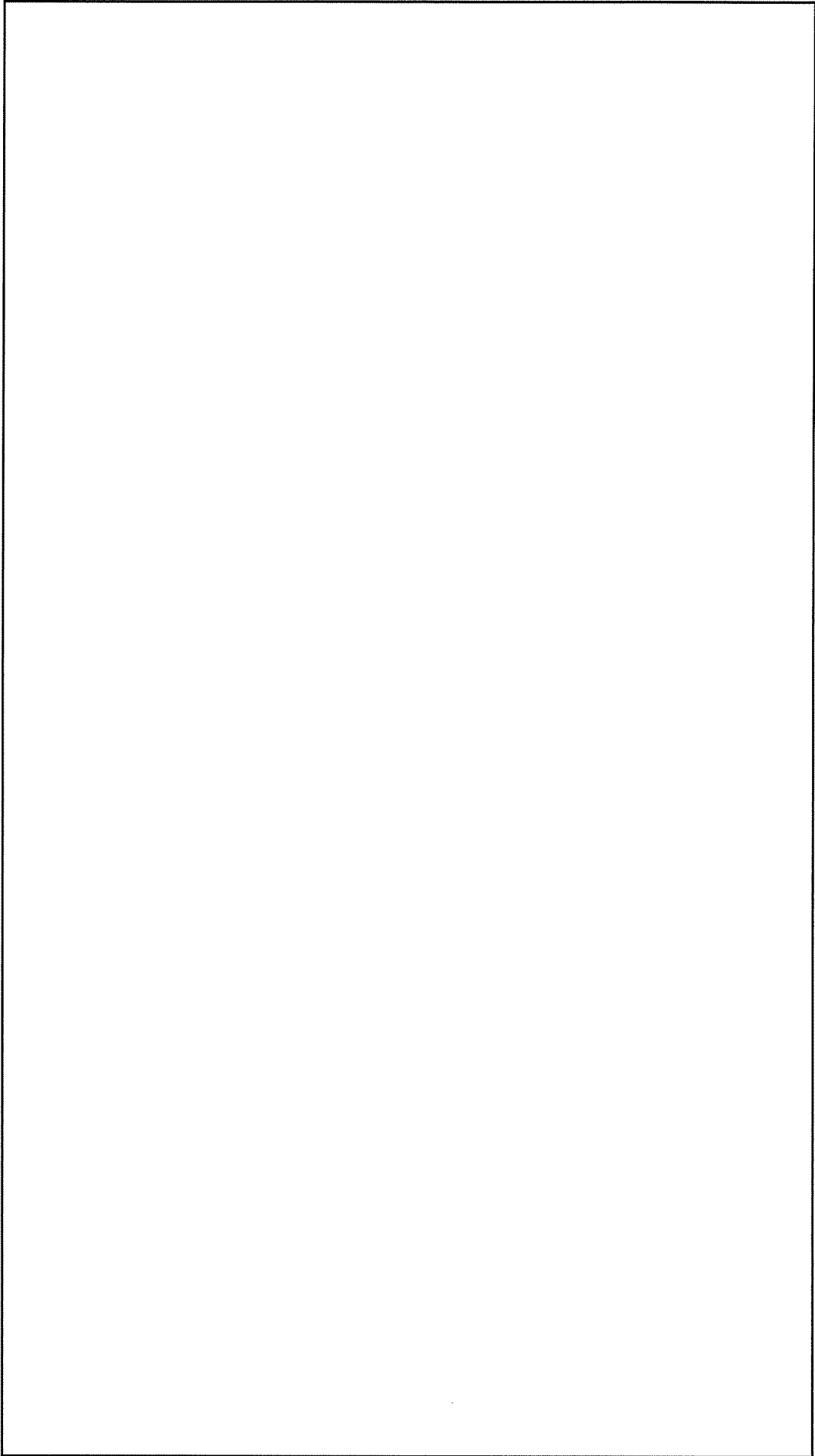
(口) - 第B.2 図 寸法測定位置 (本体/その2)



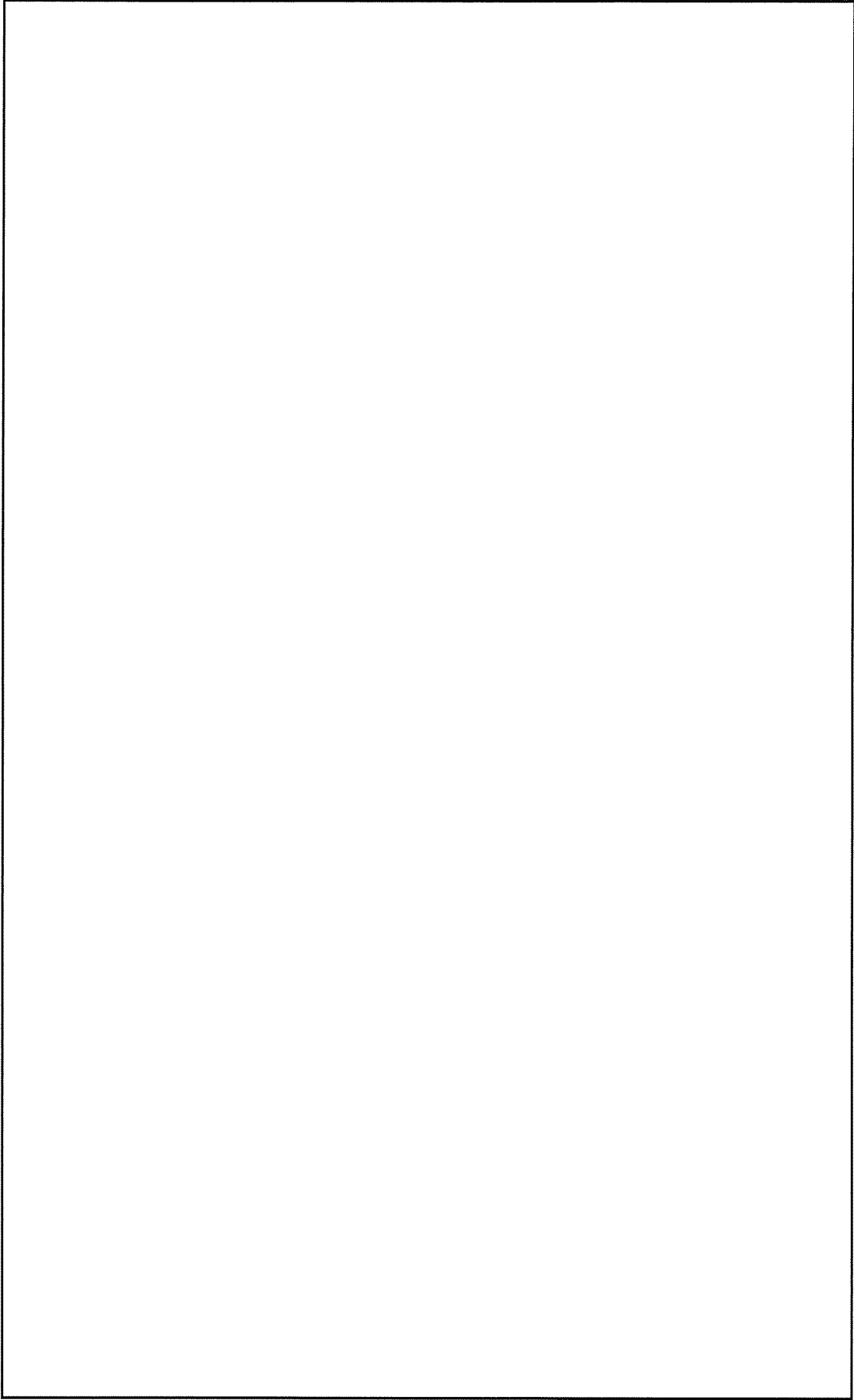
(口) - 第B.3 図 寸法測定位置 (本体/トラニオン)



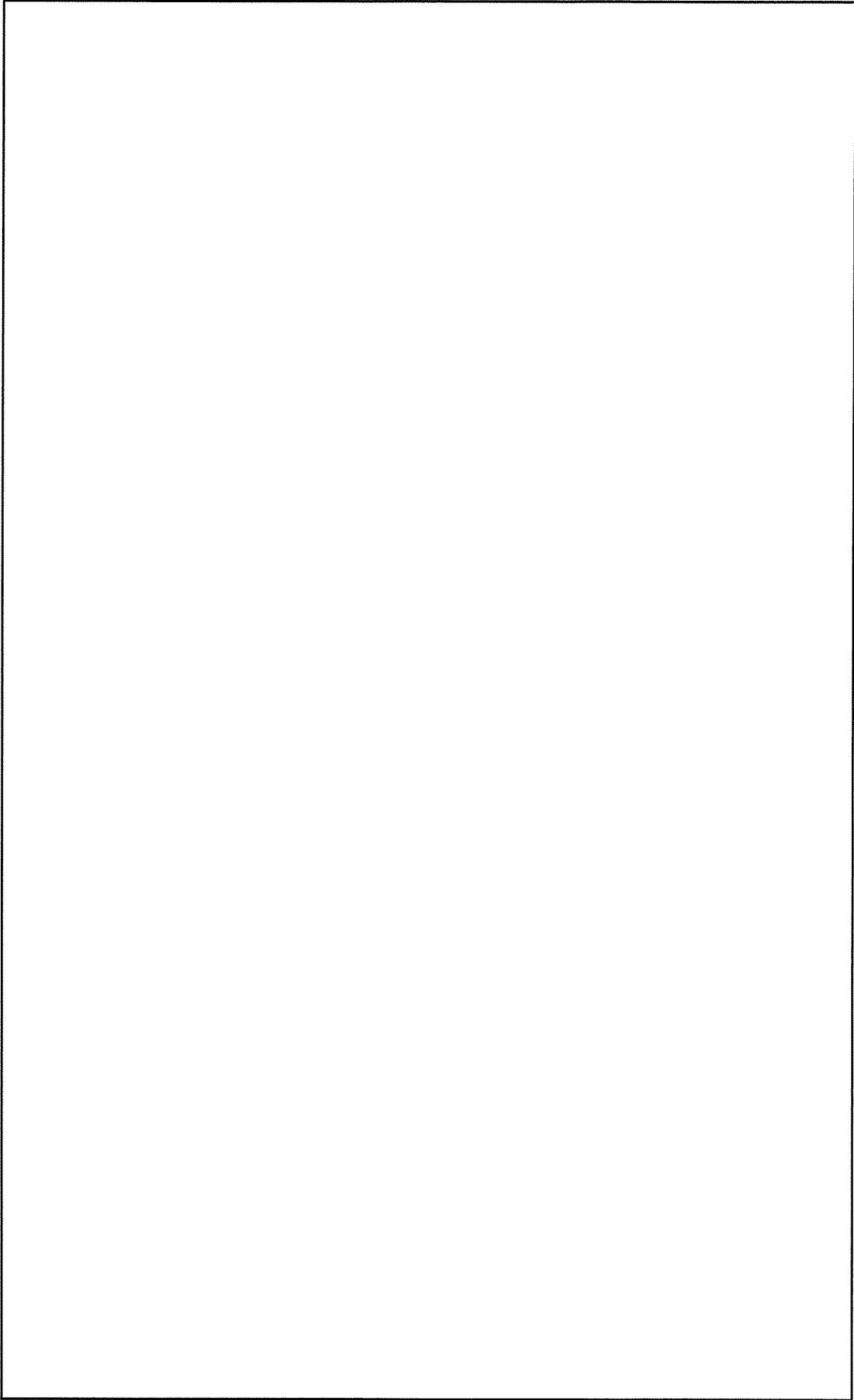
(ロ)―第B.4図 寸法測定位置 (本体/ハンドリングベルト)



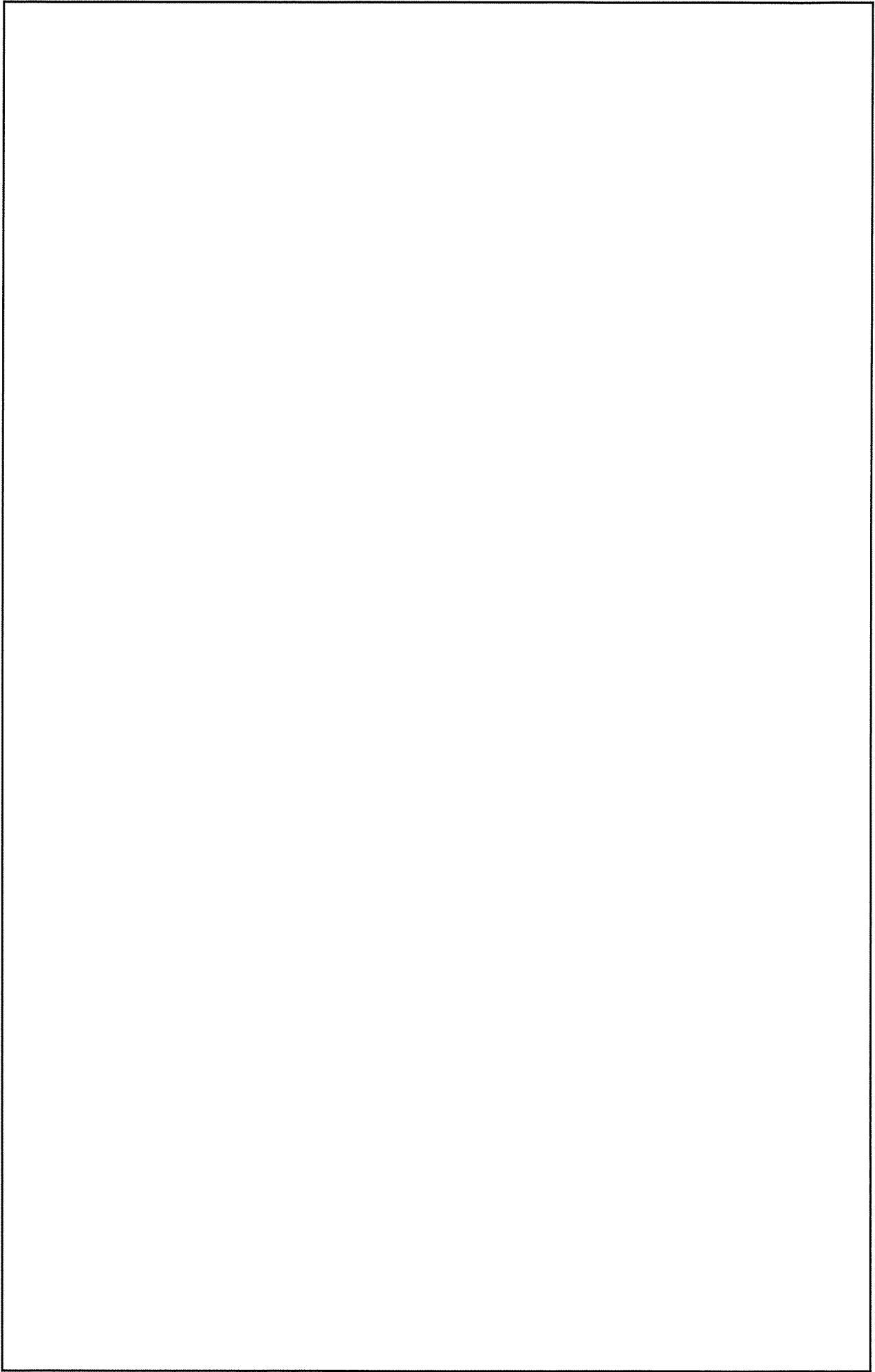
(口)－第B.5 図 寸法測定位置 (蓋部)



(口)一第B.6 図 寸法測定位置 (前部衝撃吸収カバー)



(口)－第B.7 図 寸法測定位置（後部衝撃吸収カバラー）



(ロ)ー第B.8図 寸法測定位置 (バスケット)

(ロ)－C 溶接検査

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

本検査の対象部位及び検査項目を(ロ)－第C.1表に示す。

1. 開先検査

(1) 検査方法

① 開先面の外観検査

目視により、開先表面を検査する。

② 開先部の寸法検査

開先部の各寸法をスキマゲージ、デプスゲージ等を用いて測定する。

(2) 判定基準

① 開先面の外観検査

開先表面及びその近傍にスケール、錆、油分等の溶接上有害なものがないこと。

② 開先部の寸法検査

開先部の各寸法が下記寸法を満足していること。



2. 液体浸透探傷検査

(1) 検査方法

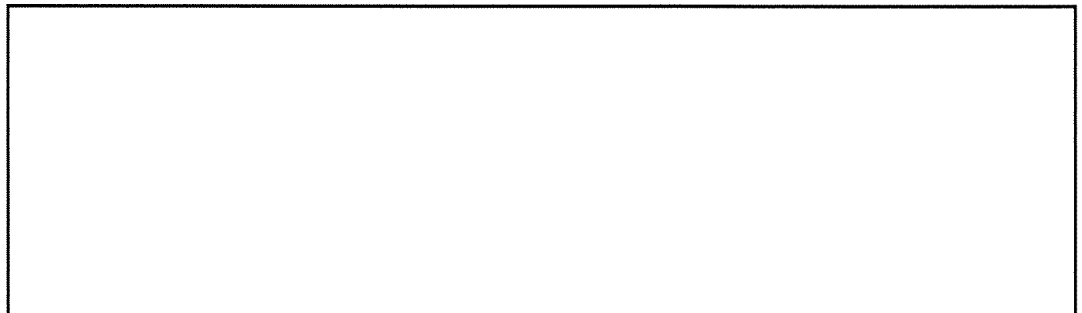
CODAP 2005 Division 2の規定に従って液体浸透探傷検査を実施する。

(2) 判定基準

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

(判定基準)

以下の指示模様がないこと。



(口)一第C.1表 検査項目及び対象部位

対象部位	検査項目		
	開光検査	液体浸透探傷検査	放射線透過検査

3. 放射線透過検査

(1) 検査方法

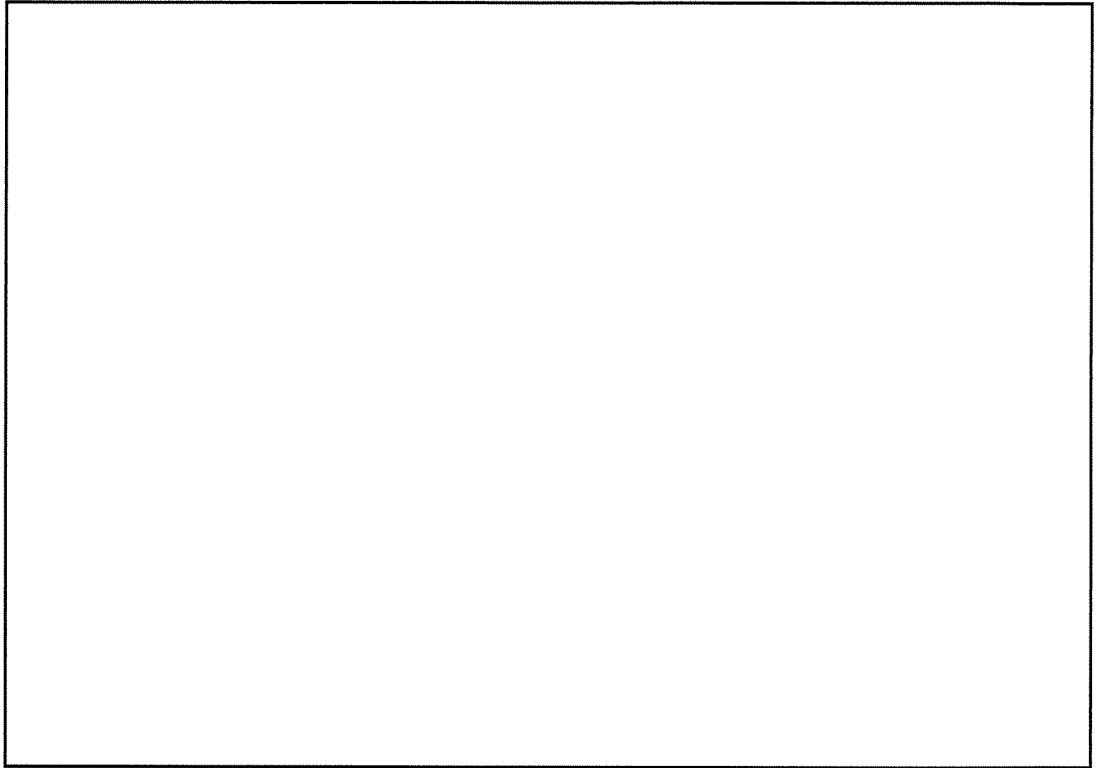
CODAP 2005 Division 2 の規定に従って放射線透過検査を実施する。

(2) 判定基準

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

(判定基準)

以下の欠陥指示がないこと。



(ロ)ーD 外観検査

輸送容器に使用上支障のある異常がないことを容器製造者により実施された検査の記録より確認する。

1. 検査方法

容器製造者が目視で実施した、輸送容器の本体、蓋部、前部・後部衝撃吸収カバー及びバスケットの外観検査記録を確認する。

2. 判定基準

使用上支障のある、傷、割れ、変形等の異常が観察されていないこと。

(ロ)ーE 耐圧検査

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

1. 検査方法

以下に示す方法により耐圧性能を確認する。

本検査は容器内にバスケットが未装荷の状態で行う。

(1) 耐圧検査

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

(2) 容器内面の外観確認

□容器内面の外観を確認する。

2. 判定基準

異常な変形、ひび、割れ等がないこと。

(ロ)ーF 気密漏えい検査

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

1. 二重Oリング部の気密漏えい検査

(1) 検査方法

蓋板及びクイックコネクションカバーの二重Oリング部について、被検査部を□

□漏えい率

の計算を行う。

(2) 判定基準

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

2. 密封容器の気密漏えい検査

(1) 検査方法

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

(2) 判定基準

密封容器全体からの漏えい率が MPa・cm³/s を超えないこと。

(ロ)－G 遮蔽性能検査

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

1. ガンマ線遮蔽性能検査

(1) 検査方法

底板及び蓋板について、素材の 検査の結果を材料検査記録により確認する。

(2) 判定基準

底板及び蓋板について、材料検査の結果が合格であること。

2. 中性子遮蔽性能検査

(1) 検査方法

① 成分検査

レジンの を材料検査記録により確認する。

② 遮蔽寸法検査

レジンの中性子遮蔽寸法を中性子遮蔽寸法検査記録により確認する。

(2) 判定基準

① 成分検査

レジンの について、レジンの材料検査の結果が合格であること。

② 遮蔽寸法検査

レジンの中性子遮蔽寸法について、中性子遮蔽寸法検査の結果が合格であること。

(ロ)－H 遮蔽寸法検査

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

1. ガンマ線遮蔽寸法検査

(1) 検査方法

(ロ)－第B. 1、2、5、8図に示した内筒、胴外板、底板、蓋板及びバスケットの追加遮蔽板の遮蔽寸法について、ノギス、マイクロメーター等を用いて測定する。

(2) 判定基準

測定した結果が(ロ)－第B. 1、2、5、8図に示す寸法を満足していること。

2. 中性子遮蔽寸法検査

(1) 検査方法

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

(2) 判定基準

測定した結果が(ロ)－第B. 1、5図に示す最小許容寸法を満足していること。

(ロ)－I 伝熱検査

収納物の発熱は無視できるため、検査対象外とする。

(ロ)－J 吊上荷重検査

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

1. 検査方法

(1) 前部・後部トラニオン（合計3対）

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

(2) 前部・後部ハンドリングベルト

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

2. 判定基準

トラニオン及びハンドリングベルトに使用上支障のある異常がないこと。

(ロ)－K 重量検査

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

1. 検査方法

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

2. 判定基準

輸送容器の総重量が□トン以下であること。

(ロ)－L 未臨界検査

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

1. 検査方法

(1) 化学成分検査

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

(2) 寸法検査

(ロ)－第B.8図に示したロジメントの寸法について、容器製造者により実施された

検査の記録より確認する。

(3) 外観検査

バスケットの外観検査の記録より異常のないことを確認する。

2. 判定基準

(1) 化学成分検査

ボロン入りステンレス鋼のボロン含有量が□%以上であること。

(2) 寸法検査

測定した結果が(ロ)－第B.8図に示す寸法を満足していること。

(3) 外観検査

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

(ロ)－M 作動確認検査

作動確認検査の対象となるバルブや装置は含まれないため、検査対象外とする。

(ロ)－N 取扱い検査

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

1. 検査方法

輸送容器の取扱い作業を行い、各操作に支障がないことを確認する。

2. 判定基準

以下に示す輸送容器取扱いが支障なく、安全に操作が行えること。

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

(ハ)章 輸送容器の製作スケジュール

本申請に係る3基のMX-6型輸送容器は、2008年から2010年にかけて仏国にて製作された。当該輸送容器の製作スケジュール実績については、添付書類 4「輸送容器が輸送容器の設計及び製作の方法に従って製作されていることを示す説明書」(イ)－A 検査スケジュールに示す。

(二)章 製作方法に関する特記事項

特になし。

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

(イ)章 輸送容器の製作時の検査に関する説明

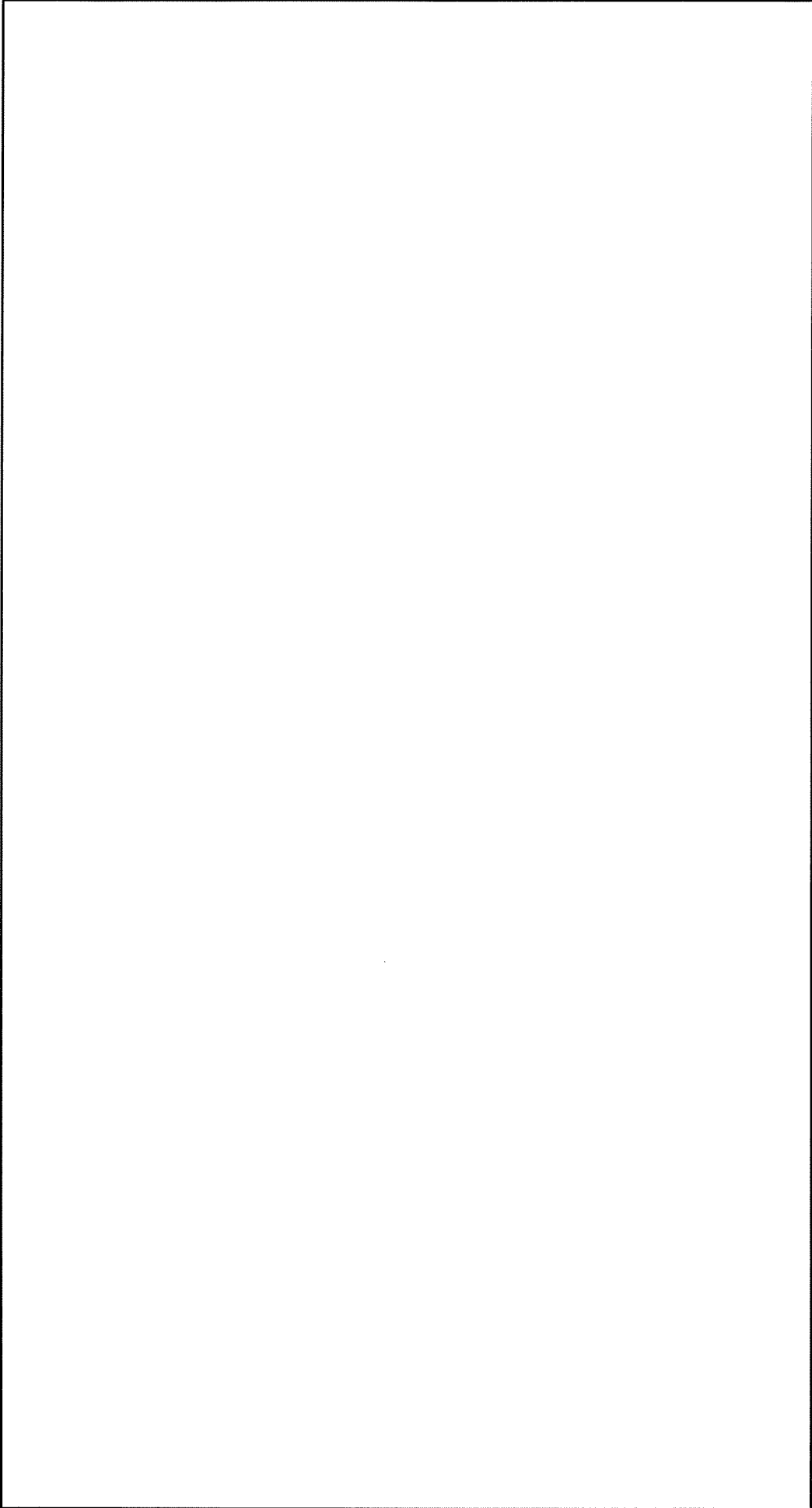
(イ)－A 検査スケジュール

本申請に係る 3 基の MX-6 型輸送容器 (MX6-105、MX6-106 及び MX6-107) は、2008 年から 2010 年にかけて仏国にて製作された。製作にあたって [] が [] が製作管理を行い、容器本体及び衝撃吸収カバーは MX6-105 と MX6-106 が [] MX6-107 が [] にて製作された。ただし、レジン施工は [] が実施している。バスケットはいずれも [] にて製作され、本体への組込みは []、[] がそれぞれ実施した。

製作時の容器製造者による検査の実績を製作工程とともに、(イ)-第 A.1 図～(イ)-第 A.3 図に示す。

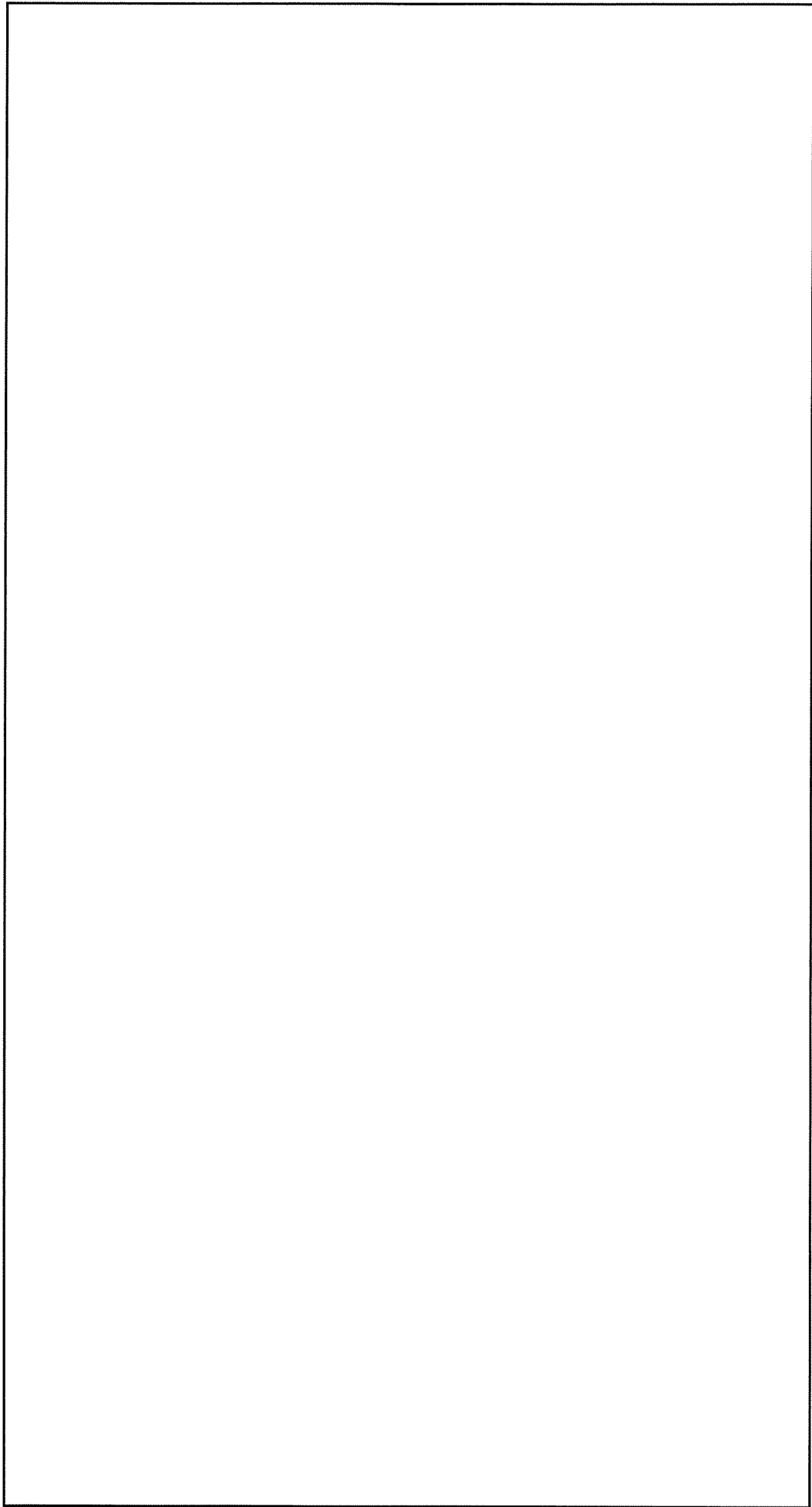
当該輸送容器の容器製造者による製作は完了しているため、製作時に容器製造者が実施した検査の記録等に基づく記録確認による検査を行う。

記録確認による検査の結果は、(イ)－B 輸送容器の検査結果に記載する。



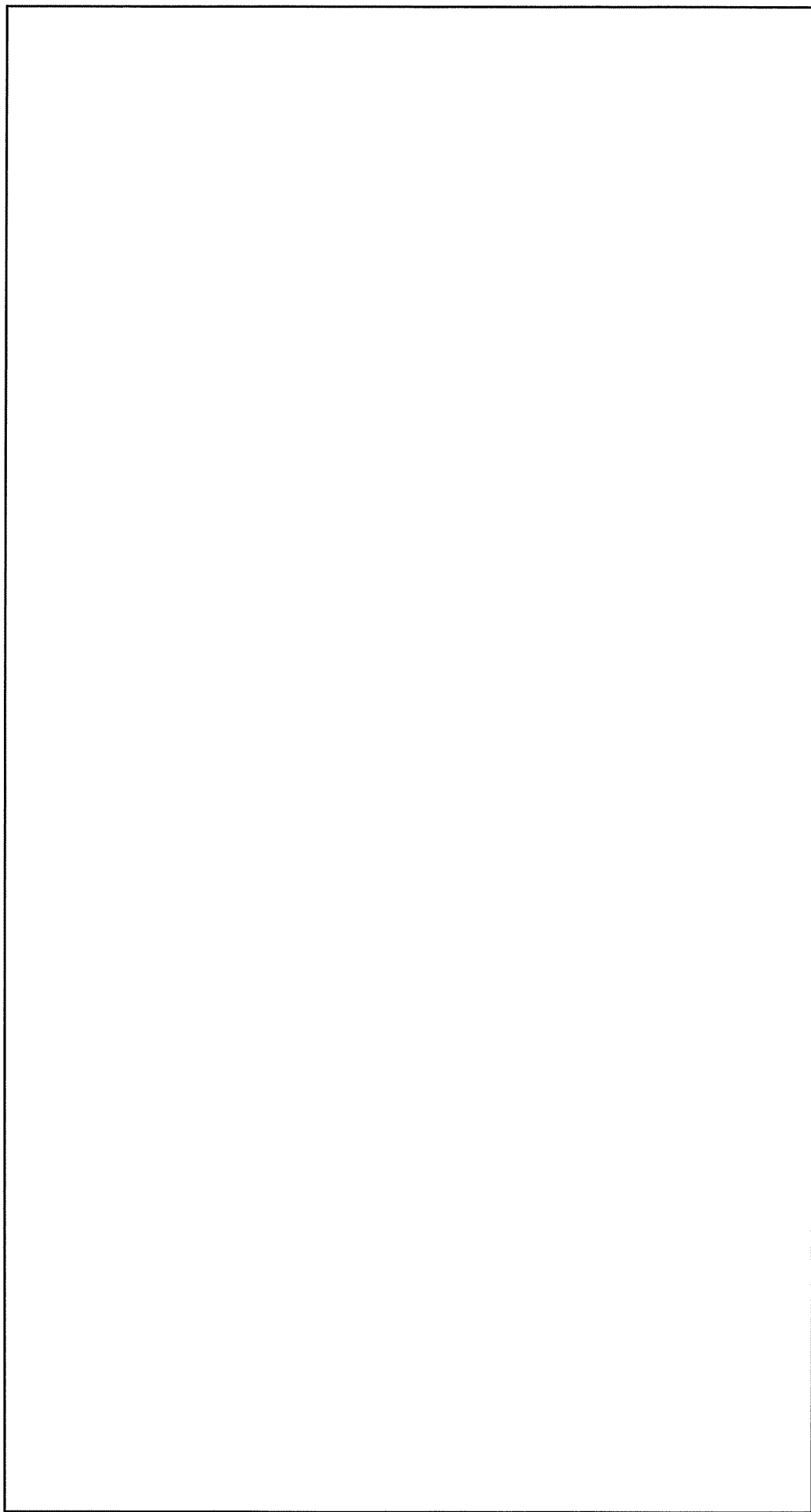
(イ)－第A.1 図 輸送容器の製作工程及び容器製造者による検査実績

(MX6-105)



(イ) 第一A.2 図 輸送容器の製作工程及び容器製造者による検査実績

(MX6-106)



(イ) 第A.3 図 輸送容器の製作工程及びび容器製造者による検査実績

(MX6-107)

(イ)－B 輸送容器の検査結果

添付書類 3「輸送容器の製作の方法に関する説明書」(ロ)章記載の輸送容器の試験及び検査方法に従って、製作時に容器製造者が実施した検査の記録等に基づく記録確認による検査を実施した。

MX-6 型輸送容器 MX6-105、MX6-106 及び MX6-107 の記録確認による検査の結果を(添 4)別紙－1～(添 4)別紙－3(別冊)に示す。

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に
維持されていることを示す説明書

(イ)章 輸送容器の性能維持に関する説明

本申請に係る 3 基の MX-6 型輸送容器は、2008 年から 2010 年にかけて仏国にて製作され、未使用の状態では保管されている。当該輸送容器の容器製造者による製作完了後から現在に至る保管状況の概要は以下のとおりである。

1. 保管場所

容器製造者による製作完了後、 は同じ
 の に運搬を委託し、保管委託先である の運営する倉庫に当該輸送容器を移送し、屋内で保管した。

その後、2012年に当該倉庫の運営中止に伴い、 に保管を委託して同社の運営する倉庫 () まで が移送を行い、現在まで同倉庫にて屋内で保管を行っている。

(備考)

:

 :

2. 保管状況

申請者は、 に対し当該輸送容器の保管状況の聞き取り調査を行うとともに、2014年6月と2019年6月の2回 倉庫を訪問し、当該輸送容器の保管状況について確認を実施した。結果を以下に示す。

- ・ 当該輸送容器は、専用の保護シートにて養生され、かつ、専用の架台に固定された状態で、倉庫建屋内の一定の場所に置かれている。
- ・
 関係者以外が保管中の輸送容器に接近することはない。
- ・ 当該輸送容器について、外観の目視確認を行った。結果は次のとおりであり、輸送容

器に損傷等の異常は見られなかった。

- ・ 通常の取扱い操作で生じる衝撃吸収カバー内側の擦れ痕を除き、傷、割れ、塗装及び形状等の異常はなかった。
- ・ 胴部の塗装面は光沢があり、製作時の状態が維持されていた。
- ・ 外表面には、錆の発生はなかった。

上記を踏まえ、保管中の当該輸送容器の健全性について評価を行った結果を (イ)－第1表 に示す。同表に示すように、製作完了後の保管において、当該輸送容器の健全性（安全性能）に影響を及ぼすような要因はなく、製作完了時の性能を維持していると判断される。

また、添付資料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」に示したように、当該輸送容器はその設計及び製作の方法に従って適切に製作されている。

以上のことより、当該輸送容器は健全な状態であり、設計及び製作の方法に適合するように維持されている。

(イ)－第1表 保管中の当該輸送容器の健全性に関する評価

健全性に影響を与え得る要因	評価事項	評価結果
機械的要因 (外力による損傷及び構造強度への影響)	・異常な外力の有無 ・移動作業 ・疲労による劣化の有無	<ul style="list-style-type: none"> ・保管場所での外観の目視確認において、当該輸送容器に異常な外力が作用したような痕跡は確認されていない。 ・当該輸送容器は、専用の架台に適切な保持状態で保管されており、保管中に輸送容器の健全性に影響を与えるような荷重が作用するおそれはない。 ・吊上装置、固縛装置については保管時の移動等に使用しており、荷重を受けていると考えられるが、収納物を含まない空容器であるため、作用する荷重は設計重量を下回るほか、繰り返し回数は 10¹ レベル以下であると考えると考えられるため、疲労による劣化が問題となることはない。 ・当該輸送容器は実輸送には供用されていない。したがって、その他荷重に起因する疲労による劣化のおそれはない。 以上より、容器製作完了後に機械的要因により、当該輸送容器の健全性（安全性）が低下しているおそれはない。
熱的要因 (熱による材料特性等の変化)	・熱負荷の有無	<ul style="list-style-type: none"> ・熱負荷を受けた履歴は製造時に実施された伝熱検査のみである。 ・保管場所は、屋内であり、直射日光の影響を受けることもなく常温の環境下で保管されており、当該輸送容器の構成部材が熱的影響で劣化するおそれはない。 以上より、容器製作完了後に熱的要因により、当該輸送容器の健全性（安全性）が低下しているおそれはない。
放射線要因 (照射による材料特性等の変化)	・燃料装荷実績	<ul style="list-style-type: none"> ・当該輸送容器は実輸送には供用されていない。したがって、照射による影響を受けたことはなく放射線による劣化はない。 以上より、放射線要因により、当該輸送容器の健全性（安全性）が低下しているおそれはない。

<p>化学的要因 (保管環境による腐食の促進)</p>	<p>・保管環境</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・当該輸送容器は屋内で、直射日光の影響を受けることなく常温の環境下で保管されており、腐食が促進されないよう配慮された環境で保管されている。 ・屋内で専用のビニールシートに覆われた形で保管されており、雨水や海塩粒子の付着を防止する対策が取られた環境で保管されている。 ・当該輸送容器は既に製作が完了しており、容器内部に充填されているレジン及び緩衝材に通じる貫通口には可融栓及び圧力調節用バルブが取り付けられ、密封された状態にある。したがって、容器の構造体内部に湿潤空気、雨水、海塩粒子等が浸入することがない状態で保管されている。 ・保管場所での外観の目視確認において、当該容器の外観に錆の発生等は確認されておらず、保管状況は良好と判断される。 <p>以上より、容器製作完了後に腐食により、当該輸送容器の健全性（安全性）が低下しているおそれはない。</p>
<p>経年変化要因 (各要因の経年変化への影響)</p>	<p>・各構成部品の総合評価</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・当該輸送容器の構成部品のうち、金属材料については、上記の検討結果より、保管中に材料特性を変化させるような要因はない。 ・緩衝材である木材は、保管中、湿潤空気や雨水等にさらされることはなく、かつ、保管中の温度も安定していることから、緩衝性能を変化させる要因はなく、健全性は維持されている。 ・充填されているレジンは、照射による影響を受けたことはなく、保管中の温度も安定していることから、材料組成の変化はなく、遮蔽性能は維持されている。 ・ガasketについては、本核燃料輸送物の核燃料輸送物設計承認申請書別紙二章に記載されているように、収納物の梱包作業の都度、新品に交換し輸送に供される。 <p>以上より、当該輸送容器の健全性（安全性）に影響を及ぼすような経年変化が生じているおそれはない。</p>

輸送容器に係る品質管理の方法等に関する説明書

(イ)章 輸送容器に係る品質管理の方法等に関する説明

(イ)－A 品質マネジメントシステム

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

A. 1 品質マニュアル

(1) 品質マニュアル

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

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

(2) 品質保証計画

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

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

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

(3) 品質方針及び品質目標

① 品質方針

社長は次のとおり製品品質方針を定める。

<製品品質方針>

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

- (1) 原子力安全に及ぼす製品の影響を正しく理解し、高い品質の実現に向け徹底した品質管理、積極的な不適合未然防止、技術伝承に取り組むことにより、原子力安全を最優先させる文化を醸成します。
- (2) 世界最高レベルの品質を確保するため、品質マネジメントシステムを継続的に改善するとともに、社会の変化に迅速・柔軟に対応し、持続的成長を実現するため、革新的な発想で新たなプロセスを創造します。
- (3) 社会の動向及びお客様の意向を的確に把握して、開発・設計・調達・製造・営業・輸送・サービスなどの一貫した事業展開のメリットを活かし、安全性と信頼性の高い製品・サービスを供給することにより、新たな価値を創造できる組織を目指します。

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

② 品質目標

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

(4) マネジメントレビュー

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

マネジメントレビューは、下記のような項目について行う。

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

A. 2 文書管理

(1) 文書及びデータの管理範囲

輸送容器の品質に係る文書及びデータに適用する。

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

(2) 文書及びデータの承認及び発行

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

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

- ② 文書の最新版の状態を、台帳等により管理し、次のことを確実に行う。

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

(3) 文書及びデータの変更

- ① 変更によって影響を受ける範囲の洗い出し

(a) 輸送容器の製作仕様に関する文書を体系化する。

(b) 上位の文書に変更があった場合、その変更が下位の文書に確実に反映されるように、上記文書体系に基づき順次影響の有無を確認する。確認の結果、輸送容器の製作仕様に影響の恐れがある場合は、輸送容器の所有者（以下「容器所有者」という）又は容器製造者に対して変更を通知し、影響の有無の確認を指示する。

② 変更の実施

- (a) 変更の影響が「有」となった文書は、リストアップし改訂版発行をフォローする。
 - (b) 文書データの変更は、発行時と同様の手続きに従って実施する。
 - (c) 関係部門は、確認者及び承認者に対し根拠となる裏付け情報を提示し、変更を実施する。また、変更の内容を文書中又は添付文書で明確にする。
 - (d) 変更を要する文書について、下流側文書が順次必要に応じて改訂、発行されるよう速やかに改訂版を発行する。
- なお、輸送容器の製作仕様に影響がある場合は、容器所有者又は容器製造者に対して該当文書の改訂及び改訂版の提示を指示する。

A. 3 品質記録の管理

(1) 品質記録の種類

各部門は下記の代表を参考に管理すべき記録の範囲を明確にする。

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

(2) 品質記録の保管

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

(3) 品質記録の廃棄処分

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

(イ)－B 申請者の責任

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

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

(1) 社長

社長は、次の事項について責任と権限を有する。

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

(2) 管理責任者（担当役員）

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

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

(3) 安全・品質保証部

安全・品質保証部は、組織上他の部門から独立し、次の責任及び権限を有する。

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

(4) 輸送・サービス部

輸送・サービス部は、次の責任及び権限を有する。

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

(5) 燃料・炉心技術部

燃料・炉心技術部は、次の責任及び権限を有する。

- ① 輸送容器の設計に係る発注仕様書等の作成
- ② 輸送容器の設計に係る図面、解析書等設計文書の審査、承認
- ③ 輸送容器の製作に係る設計要件及び品質要件の作成又は発注仕様書等の作成
- ④ 製作用承認申請図書（製作用図面、検査要領書等）の承認
- ⑤ 輸送容器の製作に係る検査

- ⑥ 輸送容器に係る許認可申請添付書類等の作成（設計、製作の技術に関するもの）
- ⑦ 設計に係る契約内容の確認
- ⑧ 輸送容器調達先の技術的能力の評価

(6) 製造部

製造部は、次の責任及び権限を有する。

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

(7) 総務部

総務部は、次の責任及び権限を有する。

- ① 教育・訓練計画の管理、運営
- ② 要員の管理

(8) 調達室

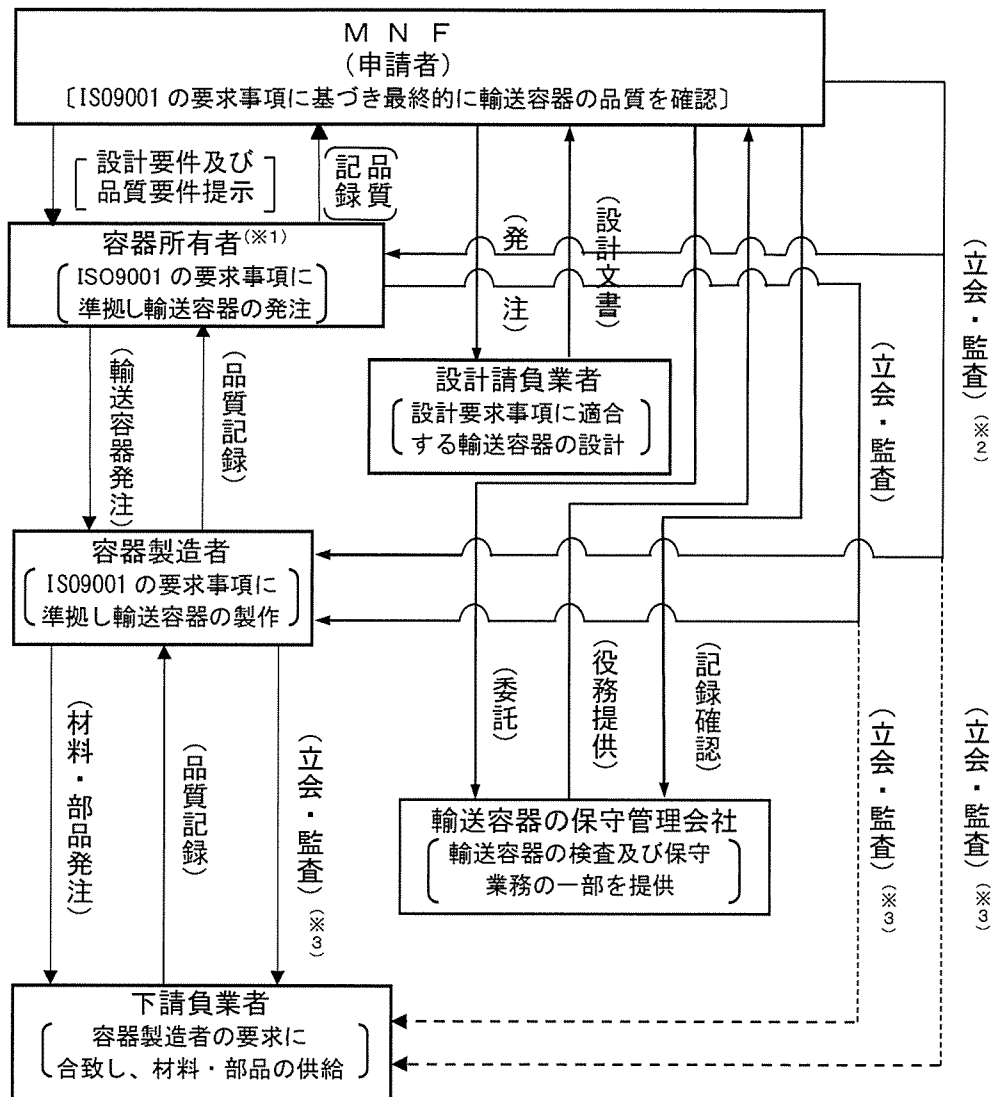
調達室は、次の責任と権限を有する。

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

(9) 営業・プロジェクト部

営業・プロジェクト部は、次の責任と権限を有する。

- ① 輸送容器への顧客要求事項の確認

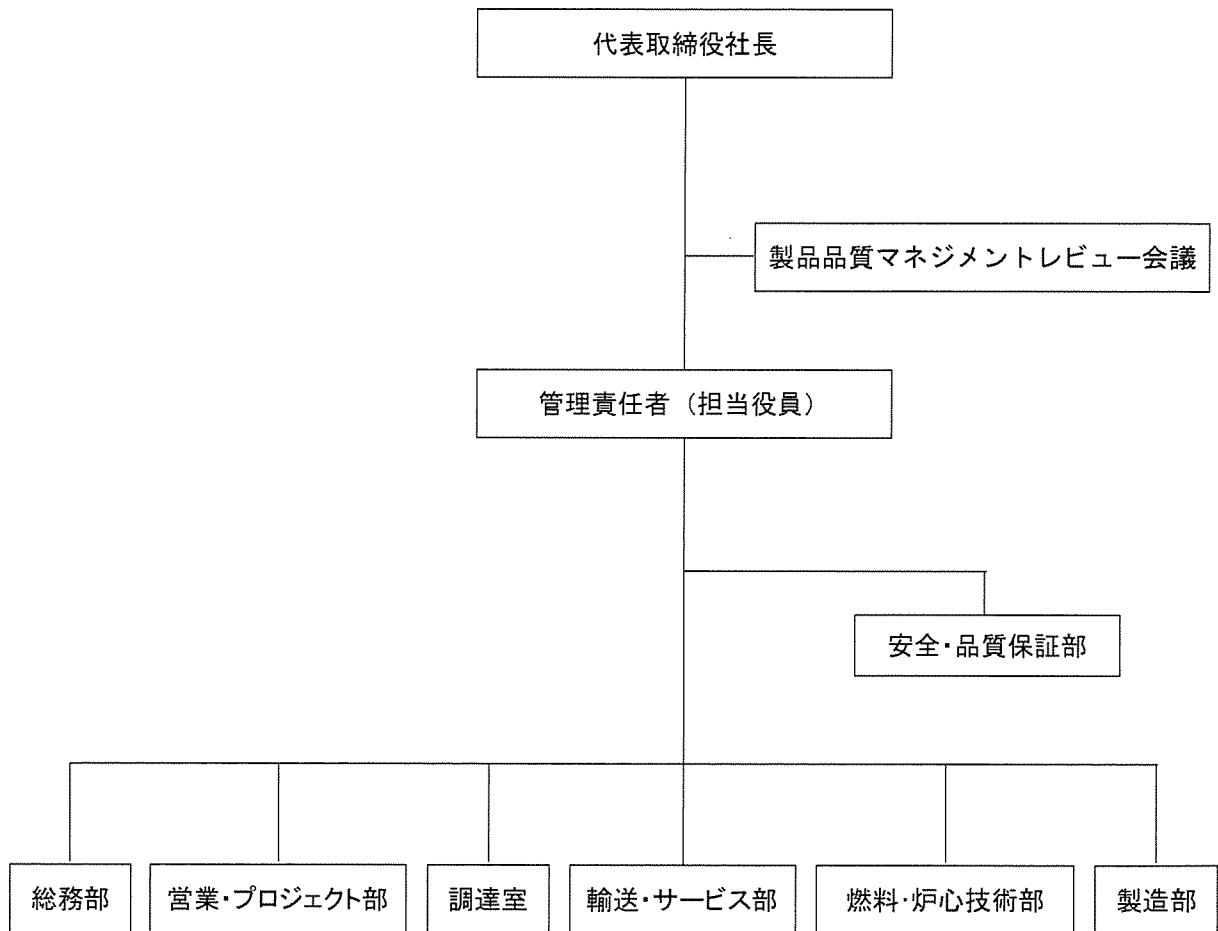


(※1) MNF が輸送容器を直接発注する場合は、図の容器所有者の欄は除く。

(※2) 輸送容器を新規製作する場合に限る。

(※3) 必要に応じ実施。

(イ)－第B.1図 輸送容器の設計、製作、調達、保守等の品質体制



(イ)－第B.2図 MNFの輸送容器の品質に関連する組織

(イ)－C 教育・訓練

輸送容器関連で品質に影響する業務に従事する者に対し必要な教育・訓練を行う。

なお、容器製造者等についても、同様に教育・訓練が行われることを確認する。

(1) 実施要領

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

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

(イ)－D 設計管理

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

D. 1 社外委託に係る設計管理

(1) 設計管理

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

(2) 設計検証

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

(3) 設計変更

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

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

D. 2 社内での設計に係る設計管理

(1) 設計の計画

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

め輸送容器の設計を行う。

(2) 設計へのインプット

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

(3) 設計者からのアウトプット

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

(4) 設計のレビュー

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

(5) 設計の検証

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

(6) 設計の妥当性確認

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

(7) 設計の変更管理

① 設計変更管理

燃料・炉心技術部は、設計変更内容を明確にし、文書化し、内容をレビューする。

燃料・炉心技術部は、設計変更内容が調達先へ影響を与える場合、関係者に文書で

通知し、周知する。

② 仕様変更の管理

燃料・炉心技術部は、輸送容器製作段階で仕様変更を行う場合、他への影響を考慮するとともに変更内容を明確にして、計画書の見直し、レビュー、検証及び妥当性の確認を行う。仕様変更内容は記録する。

(イ)ーE 輸送容器の製造発注

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

(1) 容器製造者の評価

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

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

(2) 容器製造者への品質マネジメントシステム要求事項

当該輸送容器は 2010 年に容器製造者による製作が完了している。安全・品質保証部は、当該輸送容器の製造者が「輸送容器の製作の方法に係る品質マネジメント指針」（令和 2 年 2 月 26 日 付 原規規発第 2002264 号「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」別添）の「Ⅲ 容器製造者による品質マネジメントの内容」に適合、又は、それと同等の品質マネジメントシステム（ISO9001 等）を有していることを記録等により確認する。

(3) 輸送容器の製作に係る検査及び品質監査による検証

当該輸送容器は 2010 年に容器製造者による製作が完了している。製作された輸送容器が調達要求事項に適合していることを検証するために、次の事項を実施する。

- ① 安全・品質保証部は、容器製造者の製作当時の品質活動状況を記録等により確認し、当該輸送容器が適切な品質活動のもと製作されたものであることを確認する。
- ② 燃料・炉心技術部は、輸送容器の検査に当たって、安全上の重要性等を考慮しつつ、公的規格、公的資格制度の有無及び特殊工程条件、輸送容器製造者等の品質管理の状況等を勘案して、必要に応じ検査要領等の文書を作成し、立会確認及び／又は記録確認を行う。

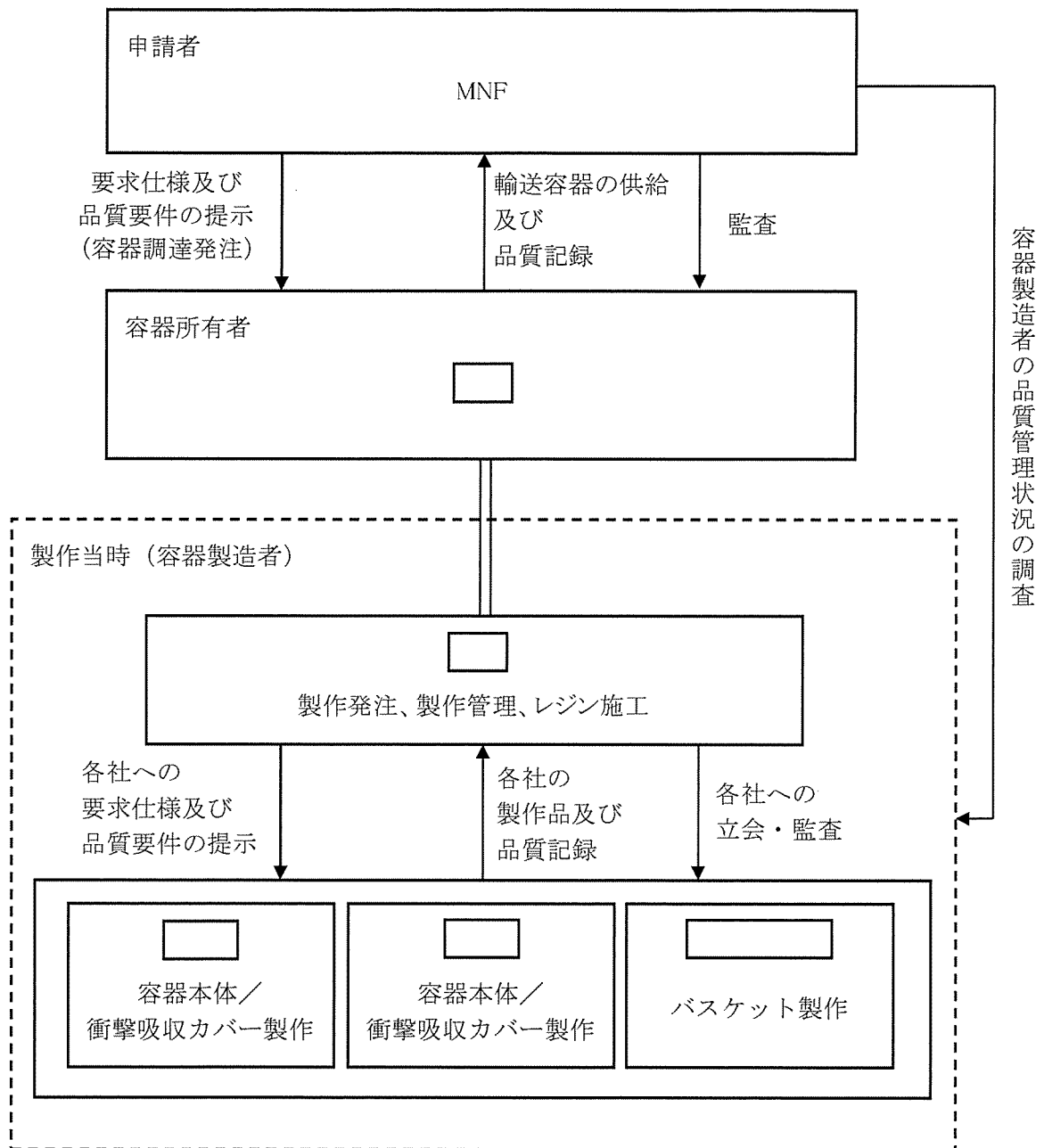
E. 1 容器製造者の品質管理の措置状況

本申請に係る MX-6 型輸送容器の調達及び製作に係る体制を(イ)－第 E.1 図に示す。

(イ)－第 E.1 図に示すように、当該輸送容器は申請者が容器所有者である に調達発注を行うより前の、2010 年に容器製造者による製作が完了している。製作当時、 が輸送容器製作の発注を行い、容器本体及び衝撃吸収カバーの製作は、 及び 、バスケットの製作は が実施した。ただし、容器本体製作のうちレジンの施工については により実施された。

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

なお、申請者が確認した「輸送容器の製作の方法に係る品質マネジメント指針」（令和 2 年 2 月 26 日 付 原規規発第 2002264 号「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」別添）の「Ⅲ 容器製造者による品質マネジメントの内容」の各項目に対応する容器製造者各社の品質マネジメントシステムの概要を（添 6）別紙－1 から（添 6）別紙－4 に示す。



注1) 輸送容器の容器製造者による製作は、申請者が調達発注をするより前の2010年に完了している (破線で示す)

注2) は現在の輸送容器の所有者でありかつ容器製造者である

注3)

(イ) - 第E.1図 MX-6型輸送容器の調達及び製作に係る体制

(イ)一第E.1表 MX-6型輸送容器の容器製造者各社の製作当時の品質マネジメントシステム認証取得状況

容器製造者	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	輸送容器製作発注 レジン施工	容器本体/ 衝撃吸収カバナー製作 (MX6-105、MX6-106)	容器本体/ 衝撃吸収カバナー製作 (MX6-107)	容器本体/ 衝撃吸収カバナー製作 (MX6-105、MX6-106及び MX6-107)	バスケット製作 (MX6-105、MX6-106及び MX6-107)
認証	ISO 9001:2000/2008	ISO 9001:2000/2008	ISO 9001:2000/2008	ISO 9001:2000/2008	ISO 9001:2000
対象活動					
審査登録機関					

(備考)

E. 2 供給者選定基準

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

(1)

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

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

(2)

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

初回評価は、以下の組合せに基づいて、調達及び品質部門によって実施される。

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

調達、品質及び関連部門による四半期毎の会議において、期間中の供給者の妥当性を評価するために供給者評価シートがレビューされる。

(3)

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

供給者の評価は、以下の3段階で行われる。

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

3年間発注がなければ、その供給者の認証は失効し、再評価となる。

(4)

バスケット製作に係る購入先、外注先の評価は品質マニュアル手順書及び特殊要求手順書に従って行われる。

供給者の評価は、最初に質問状を出し、その回答を受領後、品質マニュアル、プロセス管理、購買、試験・検査、不適合処理、引き渡し・梱包、第三者機関の認定、図書管理システム及び技術的能力の観点から評価される。

評価結果の有効期限は、その結果レベルにより 1～3 年とされている。

E. 3 検査

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

当該輸送容器の容器製造者による製作は完了しているため、申請者による検査は、製作時に容器製造者が実施した検査の記録等に基づいて記録確認による検査を行う。

検査の結果として、定められた基準に従って判定された合否を明記した記録を作成する。

E. 4 日程管理及び特殊工程の認定

本申請に係るMX-6型輸送容器の容器製造者による製作（容器製造者による検査を含む）は既に完了している。（添付書類 4 (イ)－B参照）

当該輸送容器の製作における特殊工程には、以下の工程が該当する。

- ・ 溶接
- ・ レジン施工
- ・ 塗装（本体胴外面）

・

(イ)ーF 取扱い及び保守

F. 1 維持管理

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

F. 2 発送前検査

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

(イ)－G 測定、分析及び改善

G. 1 内部品質監査

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

内部品質監査は以下のとおり行う。

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

G. 2 不適合品の管理

(1) 不適合品の処置手順

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

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

(2) 不適合品の保留

不適合品に対しては、不適合品の識別表示を取り付けるか又は物理的に隔離する。

(3) 処置の実施及び保留の解除

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

(4) 処置報告

燃料・炉心技術部は、調達先に対し、次の処置報告を指示する。

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

なお、調達先より提出された不適合品処置報告書は、燃料・炉心技術部経由で安全・

品質保証部へ提出する。

G. 3 是正処置及び予防処置

(1) 是正処置

是正事項は以下の手順で実施する。

① 調達先による不適合の原因の調査、再発防止対策の立案、MNF への報告並びに MNF による妥当性確認

(a) MNF は、調達先からの報告内容の検討・確認を行い、原因究明・再発防止対策等の検討を指示する。

(b) MNF は、調達先からの再発防止対策の報告内容を検討、評価するとともに、必要に応じ具体的な再発防止対策等の実施を指示する。

② 調達先による再発防止対策の実施、MNF への報告並びに MNF による妥当性確認

(2) 予防処置

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

(ロ)章 輸送容器の製作に係る品質監査結果

本申請に係る 3 基の MX-6 型輸送容器は、2008 年から 2010 年にかけて仏国にて製作された。

容器製造者各社は、製作期間中に ISO の認証に係る監査を受けており、各社とも ISO の認証を取得、更新していることから、適切な品質管理活動がなされていたことが確認できる。各社におけるこれらの監査実績を(ロ)－第 1 表に示す。

また、本申請にあたって、申請者は 2018 年 12 月から 2019 年 6 月にかけて調査を行い、記録等により製作時の品質活動状況を確認した。申請者が確認した品質活動の状況については、(添 6) 別紙－1 から (添 6) 別紙－4 の容器製造者の品質管理の措置状況に概略を記載している。

(ロ)－第 1 表 容器製造者における ISO の認証監査実績

容器製造者	ISO 9001 認証に係る監査 実施時期/監査機関/結果

(備 考)

--

容器製造者の品質管理の措置状況

1. 品質マネジメントシステム

1.1 一般要求事項

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

1.2 文書化に関する要求事項

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

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

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

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

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

なお、当該容器の製作に係る品質記録は、各容器製造者によりライフタイム QA レコードとしてまとめられ、これらは の文書管理手順のもと保管されている。

2. 容器製造者の責任

2.1 最高責任者のコミットメント

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

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

2.2 責任及び権限

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

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

2.3 マネジメントレビュー

マネジメントレビューは少なくとも年1回実施される。

3. 資源の運用管理

3.1 要員の提供

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

3.2 教育・訓練

品質マニュアル及び関連手順書に従って、教育・訓練計画が作成される。

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

4. 輸送容器の製作

4.1 品質管理計画

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

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

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

4.2 契約内容の確認

契約内容の確認については、品質マニュアル及び関連手順書に定められている。

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

4.3 購買

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

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

供給者に要求する品質管理の内容は、品質要求仕様書に明確化されている。

品質マニュアル及び関連手順書に従って、容器製作に係る購買要求を記載した購買文書が作成され、供給者に指示されている。

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

4.4 工程管理

容器製作の工程は、品質計画書により計画され、管理されている。

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

□が管理するレジソ□設備は、技術部研究開発部門で維持管理が行われている。

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

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

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

4.5 識別及びトレーサビリティ

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

4.6 顧客支給品の管理

（容器製作において、□への申請者からの支給品は無い。）

4.7 検査

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

容器製作中の検査は、品質計画書に定められ、実施されている。

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

容器製作の最終検査は、品質計画書に定められ、実施されている。

品質要求仕様書に従って、必要な検査記録は、品質計画書に規定され、品質記録としてまとめられている。

検査記録には、判定基準に従って「合格」又は「不合格」が明確に記載されている。

検査に合格しない場合には、不適合品の管理手順が適用される。

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

4.8 検査、測定及び試験装置の管理

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

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

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

4.9 検査の状態

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

5. 測定、分析及び改善

5.1 内部監査

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

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

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

5.2 不適合品の管理

容器製作における不適合品の識別、記録、不適合処理の手順は、品質マニュアル及び関連手順書に定められている。

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

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

5.3 改善

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

容器製造者の品質管理の措置状況

1. 品質マネジメントシステム

1.1 一般要求事項

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

1.2 文書化に関する要求事項

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

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

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

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

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

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

2. 容器製造者の責任

2.1 最高責任者のコミットメント

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

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

2.2 責任及び権限

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

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

2.3 マネジメントレビュー

品質マネジメントシステムのレビューは各部門で継続的に毎月行われ、さらに経営陣によるマネジメントレビューが年1回行われる。

3. 資源の運用管理

3.1 要員の提供

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

3.2 教育・訓練

品質マニュアル及び関連手順書に従って、教育・訓練計画が作成される。

社内業務に関する必要な力量が明確にされて力量表としてとりまとめられている。

特に定められた業務（溶接、非破壊検査等）の資格認定については、品質マニュアルに概要が示され、関連手順書に基づき実施されている。

4. 輸送容器の製作

4.1 品質管理計画

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

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

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

4.2 契約内容の確認

契約内容の確認については、品質マニュアル及び関連手順書に定められている。

受注または受注通知を受領した契約マネジャーは、プロジェクトチームと、必要に応じて入札の準備に参加した各部門の支援を受けて、契約内容の確認を実施することとしている。

4.3 購買

容器本体製作に関する購買の手順は、品質マニュアル及び関連手順書に定められている。
容器本体製作に係わる供給者の評価は品質マニュアル及び関連手順書に従って行われる。

容器本体製作に係わる供給者(購入先及び外注先)のリストは□の承認を受けている。
品質マニュアル及び関連手順書に従って、容器本体製作に係る購買要求を記載した購買文書が作成され、供給者に指示されている。

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

4.4 工程管理

容器本体製作の工程は、品質計画書により計画され、管理されている。

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

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

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

□が担う工程における特殊工程は、溶接及び塗装である。

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

4.5 識別及びトレーサビリティ

容器本体製作における識別及びトレーサビリティの要領を、品質マニュアル及び関連手順書に定め、管理している。

4.6 顧客支給品の管理

(容器本体製作において、□への申請者からの支給品は無い。)

4.7 検査

検査・試験業務の手順は、品質マニュアル及び関連手順書に定められている。

容器本体の製作における検査・試験は、□の購入仕様書に規定されており、適用され

る要領書及び作成すべき記録は品質計画書に規定されている。

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

容器本体製作中の検査は、品質計画書に定められ、実施されている。

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

容器本体製作の最終検査は、品質計画書に定められ実施されている。

要求される検査記録は、品質計画書に規定され、品質記録としてまとめられている。

検査記録には、判定基準に従って「合格」又は「不合格」が明確に記載されている。

検査に合格しない場合には、不適合品の管理手順が適用される。

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

4.8 検査、測定及び試験装置の管理

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

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

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

4.9 検査の状態

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

5. 測定、分析及び改善

5.1 内部監査

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

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

監査は、監査される活動から独立した監査員によって実施される。

是正処置は監査チームによって計画され、不適合の状況、原因、実施期限を設定した処置内容、担当者が記載されたフォローアップシートによって管理が行われる。監査の結果は監査報告書としてまとめられ、マネジメントレビューを受けることとしている。

5.2 不適合品の管理

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

この手順には不適合品の処置に関する管理、各段階の責任者が規定されている。

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

5.3 改善

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

容器製造者の品質管理の措置状況

1. 品質マネジメントシステム

1.1 一般要求事項

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

1.2 文書化に関する要求事項

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

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

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

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

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

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

2. 容器製造者の責任

2.1 最高責任者のコミットメント

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

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

2.2 責任及び権限

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

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

2.3 マネジメントレビュー

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

3. 資源の運用管理

3.1 要員の提供

プロジェクトの負荷、提供すべき技術的あるいは組織的力量に基づいて、部門長は必要となる要員を明確にしている。

3.2 教育・訓練

品質マニュアル及び関連手順書に従って、教育・訓練計画が作成される。

品質管理を伴う作業を担当する要員の能力あるいは特殊な技術レベルは、力量表に記録され、部門長により定期的に改訂され最新の状態に維持される。

特に定められた業務（溶接、非破壊検査等）の資格認定については、過去の教育・訓練、専門的訓練及び経験を考慮して実施されている。

4. 輸送容器の製作

4.1 品質管理計画

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

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

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

4.2 契約内容の確認

契約内容の確認については、品質マニュアル及び関連手順書に定められている。

受注にあたって、顧客からの要求に提案内容への追加事項あるいは補足がある場合は、

プロジェクトマネジャーと部門責任者はその内容の確認を行うこととしている。

4.3 購買

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

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

容器本体製作に係わる供給者(購入先及び外注先)のリストは□の承認を受けている。

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

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

4.4 工程管理

容器本体製作の工程は、品質計画書により計画され、管理されている。

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

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

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

□が担う工程における特殊工程は、溶接及び塗装である。

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

4.5 識別及びトレーサビリティ

容器本体製作における識別及びトレーサビリティの要領を、品質マニュアル及び関連手順書に定め、管理している。

4.6 顧客支給品の管理

(容器本体製作において、□への申請者からの支給品は無い。)

4.7 検査

検査・試験業務の手順は、品質マニュアル及び関連手順書に定められている。

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

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

容器本体製作中の検査は、品質計画書に定められ、実施されている。

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

容器本体製作の最終検査は、品質計画書に定められ実施されている。

要求される検査記録は、品質計画書に規定され、品質記録としてまとめられている。

検査記録には、判定基準に従って「合格」又は「不合格」が明確に記載されている。

検査に合格しない場合には、不適合品の管理手順が適用される。

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

4.8 検査、測定及び試験装置の管理

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

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

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

4.9 検査の状態

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

5. 測定、分析及び改善

5.1 内部監査

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

られている。

内部品質監査は、マネジメントレビューの結果（プロセスや領域の状況と重要性、前回監査の結果）に基づいて、品質安全環境システムマネジャーによって年度ごとに計画され、実施される。

監査は、監査される活動から独立した監査員によって実施される。

監査により発見された不適合は、是正/予防処置シートを用いて、その是正処置、フォローアップ監査活動等の管理と記録が行われる。監査の結果として監査報告書が作成され、プロセスパイロットに送付される。

5.2 不適合品の管理

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

この手順には不適合品の処置に関する管理、各段階の責任者が規定されている。

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

5.3 改善

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

容器製造者の品質管理の措置状況

1. 品質マネジメントシステム

1.1 一般要求事項

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

1.2 文書化に関する要求事項

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

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

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

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

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

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

2. 容器製造者の責任

2.1 最高責任者のコミットメント

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

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

2.2 責任及び権限

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

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

2.3 マネジメントレビュー

マネジメントレビューには、内容に応じ隔年もしくは年間レビューとして実施される。

3. 資源の運用管理

3.1 要員の提供

最高経営責任者の責務において必要となる要員を明確にしている。

3.2 教育・訓練

品質マニュアル及び関連手順書に従って、教育・訓練計画が作成される。

各部門長は、その部門の要員の業務に対する能力を確認できるように、教育・訓練及び資格に関する全ての情報を含む資格リストを管理する。

特に定められた業務（非破壊検査等）の教育・訓練については、品質マニュアルに概要が示され、関連手順書に基づき実施されている。

4. 輸送容器の製作

4.1 品質管理計画

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

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

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

4.2 契約内容の確認

契約内容の確認については、品質マニュアル及び関連手順書に定められている。

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

4.3 購買

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

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

バスケット製作に係わる供給者(購入先及び外注先)のリストは□の承認を受けている。品質マニュアル及び関連手順書に従って、バスケット製作に係る購買要求を記載した購買文書が作成され供給者に指示されている。

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

4.4 工程管理

バスケット製作の工程は、品質計画書により計画され、管理されている。

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

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

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

□が担う工程における特殊工程は溶接及び□である。

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

4.5 識別及びトレーサビリティ

バスケットの製作における識別及びトレーサビリティの要領を、品質マニュアル及び関連手順書に定め、管理している。

4.6 顧客支給品の管理

(バスケット製作において、□への申請者からの支給品は無い。)

4.7 検査

検査・試験業務の手順は、品質マニュアル及び関連手順書に定められている。

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

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

バスケット製作中の検査は、品質計画書に定められ、実施されている。

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

バスケット製作の最終検査は、品質計画書に定められ実施されている。

要求される検査記録は、品質計画書に規定され、品質記録としてまとめられている。

検査記録には、判定基準に従って「合格」又は「不合格」が明確に記載されている。

検査に合格しない場合には、不適合品の管理手順が適用される。

なお、当該バスケットの製作に係る検査記録は、品質記録としてライフタイム QA レコードにまとめられ、に提出している。

4.8 検査、測定及び試験装置の管理

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

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

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

4.9 検査の状態

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

5. 測定、分析及び改善

5.1 内部監査

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

られている。

監査プログラムは品質安全環境マネジャーによって毎年作成され、2年をかけて品質活動の全項目をチェックされる。

監査は、監査される活動から独立した監査員によって実施される。

監査報告書は、是正処置の実施が含まれ、品質安全環境マネジャーにより承認される。

監査結果は監査報告書としてまとめられ、経営執行委員会にてレビューを受ける。

5.2 不適合品の管理

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

この手順には不適合品の処置に関する管理、各段階の責任者が規定されている。

不適合品の管理については定められた手順に従って処置される。

5.3 改善

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

別冊 記録確認による検査の結果

(添4) 別紙-1 MX6-105

(添4) 別紙-2 MX6-106

(添4) 別紙-3 MX6-107

1. 材料検査記録

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

2. 寸法検査記録

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

3. 溶接検査記録	
3.1. 開先検査	
(1) 溶接部の開先検査記録の確認	添 4－別－1－79
3.2. 液体浸透探傷検査	
(1) 溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認	添 4－別－1－81
(2) 溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認 []	添 4－別－1－94
(3) 溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認 []	添 4－別－1－96
(4) 溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認 []	添 4－別－1－99
3.3. 放射線透過検査	
(1) 溶接部の放射線透過検査記録の確認	添 4－別－1－101
4. 外観検査記録	
(1) 外観の目視による確認	添 4－別－1－105
5. 耐圧検査記録	
(1) 輸送容器の耐圧性能の確認	添 4－別－1－107
6. 気密漏えい検査記録	
6.1. 二重 O リング部の気密漏えい検査	
(1) 輸送容器の二重 O リング部の密封性能の確認	添 4－別－1－109
6.2. 密封容器の気密漏えい検査	
(1) 輸送容器の密封容器の密封性能の確認	添 4－別－1－112
7. 遮蔽性能検査記録	
7.1. ガンマ線遮蔽性能検査	
(1) 素材の [] 結果の確認	添 4－別－1－115
7.2. 中性子遮蔽性能検査	
(1) レジンの材料検査結果及び中性子遮蔽寸法検査結果の確認	添 4－別－1－117
8. 遮蔽寸法検査記録	
8.1. ガンマ線遮蔽寸法検査	
(1) ガンマ線遮蔽寸法測定	添 4－別－1－119
8.2. 中性子遮蔽寸法検査	
(1) 中性子遮蔽寸法測定	添 4－別－1－129

9. 吊上荷重検査記録	
(1) トラニオンの強度の確認	添4－別－1－136
(2) ハンドリングベルトの強度の確認	添4－別－1－138
10. 重量検査記録	
(1) 輸送容器の重量の確認	添4－別－1－140
11. 未臨界検査記録	
(1) ロジメントの化学成分の確認及び寸法測定、バスケットの外観検査.....	添4－別－1－142
12. 取扱い検査記録	
(1) 輸送容器の取扱い作業の確認	添4－別－1－146

(添 4)－別紙1 検査要領リスト

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

材料検査記録

Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 7日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体①②⑤) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body①②⑤).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-1

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Material Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体①②⑤)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body①②⑤).
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

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

1. 部 位 : MX6-105 内 筒
Part : Inner shell

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result:

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-105 胴ガゼット
Part : Stiffener

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-105 胴外板
Part : External plate

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-105 上部フランジ
Part : Top flange

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-105 底 板
Part : Bottom

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-105 プレート
Part : plate

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 7日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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

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

4. 判 定 : **合 格**
Judgment :

5. 備 考 : 特になし
Remarks :

No.R1-2

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

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

1. 部 位 : MX6-105 トラニオン
Part : Trunnion

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-105 トラニオン取付けボルト
Part : Trunnion fixing bolt

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result

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

5. 化学成分 (*) :
Chemical Composition :

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

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

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 8日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体⑥⑦⑧) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body⑥⑦⑧).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachement.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-3

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

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

3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体⑥⑦⑧)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body⑥⑦⑧).

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

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

1. 部 位 : MX6-105 ハンドリングベルト(上部/下部ベルト)
Part : Handling belt (Upper/lower belts)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-105 吊りハンドル
Part : Lifting handle

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-105 吊りハンドル取付けピン
Part : Lifting handle pin

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-105 連結ボルト
Part : Connecting bolt

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 (*) :
Chemical Composition :

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

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

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 8日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (蓋部) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Lid parts).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachement.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-4

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-105

Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。

Inspection method, Acceptance criteria :

According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (蓋部)

Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Lid parts).

4. 検査結果 :

Result of Inspection:

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

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

1. 部 位 : MX6-105 蓋 板
Part : Lid

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-105 蓋板締付けボルト
Part : Lid tightening bolt

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 11日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (バスケット) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Basket).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-5

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (バスケット)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Basket).
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	ロジメント Compartment		良 Good	別紙-1 Appendix-1
(2)			良 Good	別紙-2 Appendix-2
(3)			良 Good	別紙-3 Appendix-3
(4)	追加遮蔽板 Additional shielding		良 Good	別紙-4 Appendix-4
(5)	アルミスパーサー Structural section		良 Good	別紙-5 Appendix-5

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

1. 部 位 : MX6-105 ロジメント(バスケット)
Part : Compartment (Basket)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-105 (バスケット)
Part : (Basket)

2. 材料規格 : (化学成分:)
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-105 [] (バスケット)
Part : [] (Basket)

2. 材料規格 : []
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-105 追加遮蔽板(バスケット)
Part : Additional shielding (Basket)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-105 アルミスペーサー(バスケット)
Part : Structural section (Basket)

2. 材料規格 : (化学成分:)
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 11日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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

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

4. 判 定 : **合 格**
Judgment :

5. 備 考 : 特になし
Remarks :

No.R1-6

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

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

1. 部 位 : MX6-105 外板、 (前部・後部衝撃吸収カバー)
Part : Outer plate, (Shock absorbing covers)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

材料検査記録
Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 11日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

2. 検査内容 : 緩衝材 () 材 (前部・後部衝撃吸収カバー) の () 測定結果の確認
Inspection: Check of () measurement report of Shock absorber () (Shock absorbing covers).

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R1-7

材料検査/検査結果
Material Inspection Record

1. 検査対象 : MX6-105

Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。

Inspection method, Acceptance criteria:

According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 緩衝材 ()材 (前部・後部衝撃吸収カバー) の 測定結果の確認

Inspection: Check of measurement report of Shock absorber () (Shock absorbing covers).

4. 検査結果 :

Result of Inspection:

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

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

1. 部 位 : MX6-105 緩衝材()材 (前部・後部衝撃吸収カバー)
Part : Shock absorber () (Shock absorbing covers)

2. 材料名称 : 材
Material name : wood

3. :
:

規定値 Specification	
試験値 Result	

材料検査記録
Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 12日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R1-8

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

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

レジンのロット番号 :
Resin Lot No. :

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

[]の確認
Check of []

1. レジンのロット番号: []
Resin Lot No.: []

2. []

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

3. []: 別添-2.2 参照
[]: See Appendix-2.2
[]

4. []: 別添-2.3 参照
[]: See Appendix-2.3
[]

	判定基準 Criteria	算定値 Calculated value

レジン中の
 in resin

1. レジンのロット番号:
Resin Lot No.:

2. レジン中の の算定
Calculation of in resin

2.1

レジン中の の = / C =
 of in resin

2.2

レジン中の の = / C =
 of in resin

2.3

レジン中の の = / C =
 of in resin

2.4

① のレジン中 = / C
 of

② のレジン中 = / C
 of

③ のレジン中 = / C
 of

レジン中の の = ① + ② + ③ =
 of in resin

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

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

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

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

別表-2
Table-2

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

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

1. レジンのロット番号: []
Resin Lot No.:

2. 結果:
Results:

[] 測定結果 Results of [] measurement		[] 結果 Results of []	
試料 Specimen	測定結果 Results []	試料 Specimen	[]
平均 Average	[]	平均 Average	[]

の算出
Calculation of

レジンのロット番号:
Resin Lot No.:

A	
B	
C	
D	
E	
F	

* の計算に際しては A~E の数値をそのまま以下の式に代入する。

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

は下式により求める。

is obtained by the following equation.

G	
H	

** の計算に際しては F、G の数値をそのまま以下の式に代入する。

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

材料検査記録
Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 12日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R1-9

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

に係る結果の要約
Summary of results of materials

輸送容器製造番号: MX6-105

Packaging serial No. :

素 材 Materials				
		規定値 Specified value	範 囲 Range	

*1

素 材 Materials				
		規定値 Specified value	範 囲 Range	

*2

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 12日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 本体 (胴ガセット板厚) の寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Body. (thickness of stiffeners)</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-1


寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : **MX6-105**
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (T1-1)		別紙-1 に示す。 As stated in the appendix-1.	良 Good	2009.09.14

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

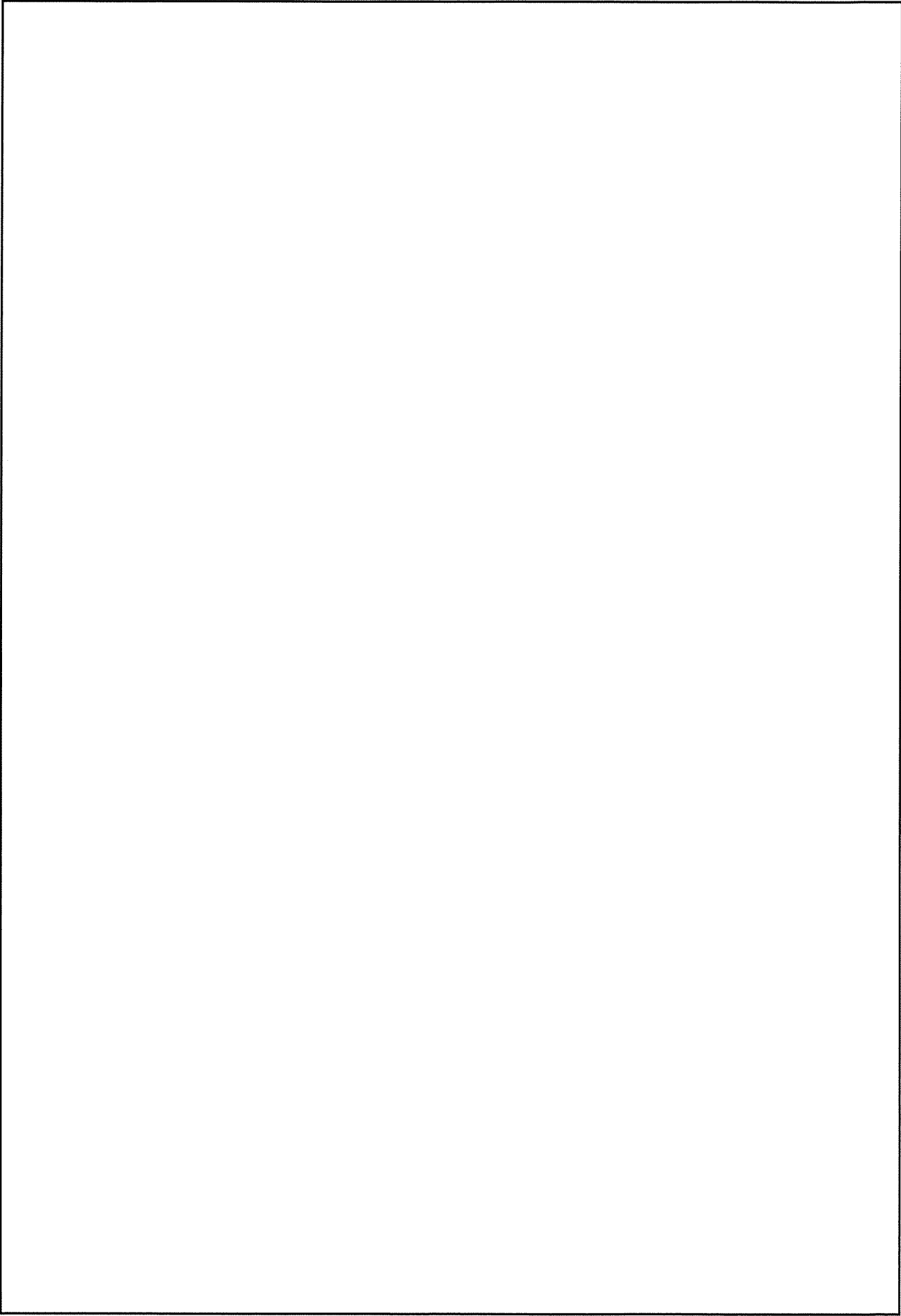
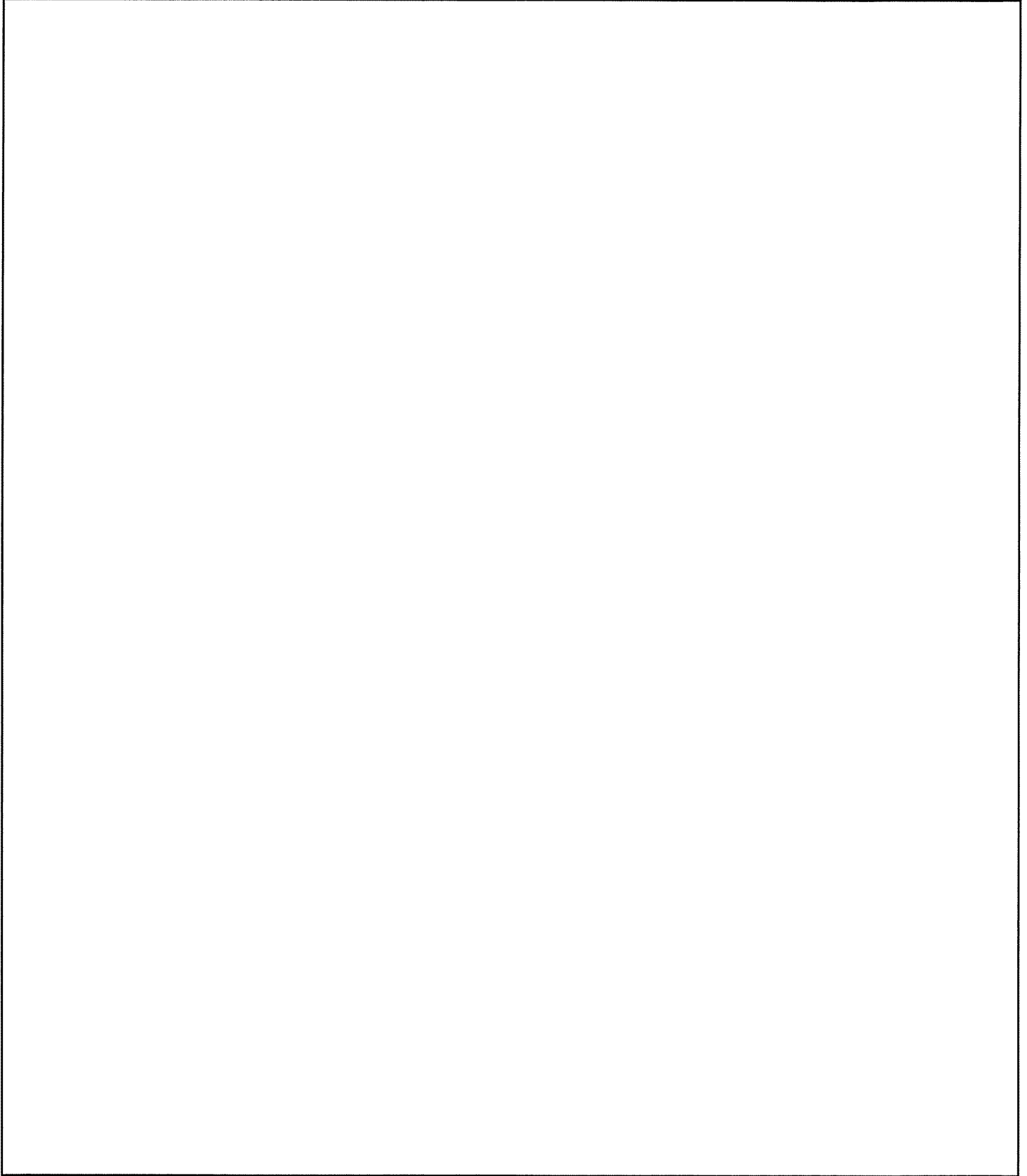


図-1 本体(胴ガゼット板厚)寸法測定位置
Figure-1 Location of measurement for Body (thickness of stiffeners)

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



胴ガセット板厚測定位置
Measurement Position

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

[輸送容器製造番号: MX6-105]

Packaging serial No.

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

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 13日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-2

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

添付-1
Attachment-1

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : トラニオンの寸法測定(1/2)
Inspection: Dimensional Inspection of the Trunnions.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	トラニオン Trunnions (D2-1)			良 Good	2009.04.22
(2)	トラニオン Trunnions (D2-2)			良 Good	2009.04.22
(3)	トラニオン Trunnions (D2-3)			良 Good	2009.04.22
(4)	トラニオン Trunnions (T2-1)			良 Good	2009.04.22

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

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

添付-2
Attachment

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

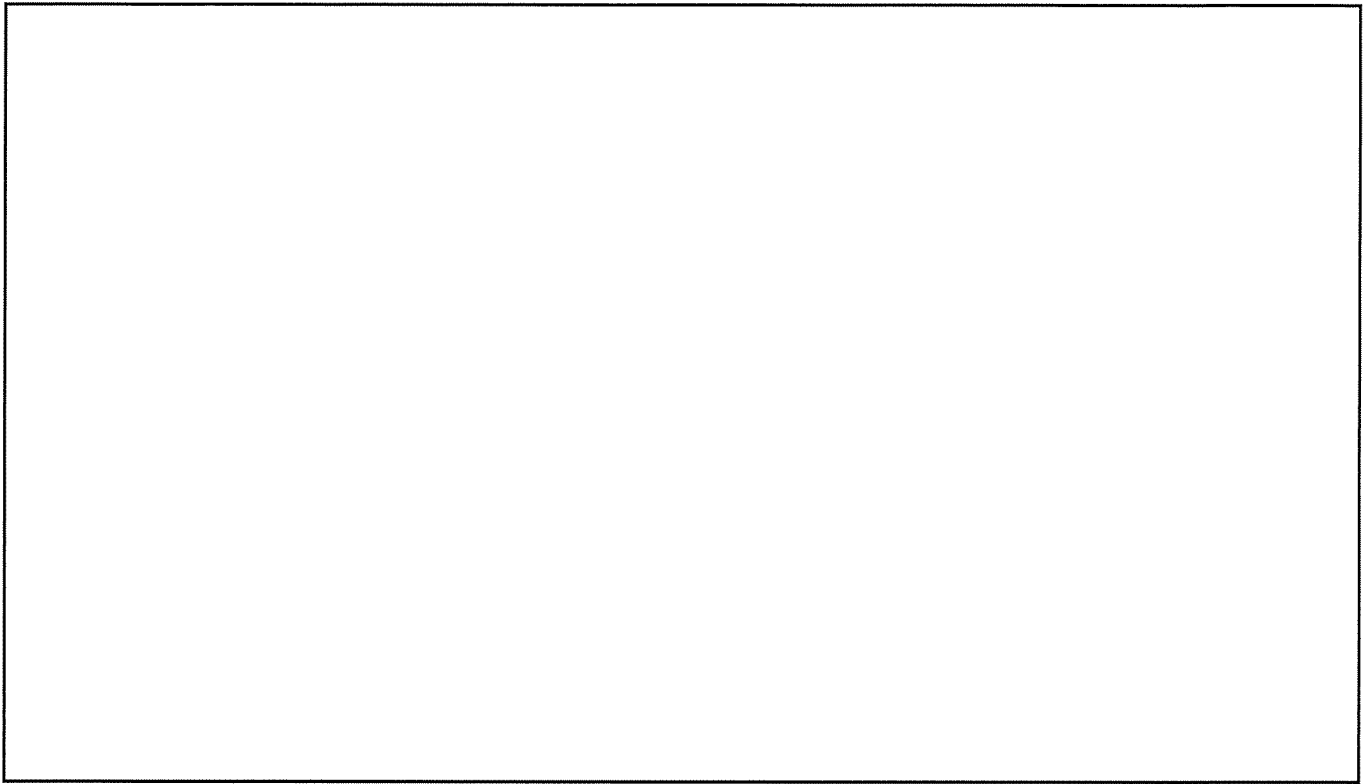
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	トラニオン Trunnions (D3-1)			良 Good	2009.04.22
(2)	トラニオン Trunnions (D3-2)			良 Good	2009.04.22
(3)	トラニオン Trunnions (D3-3)			良 Good	2009.04.22
(4)	トラニオン Trunnions (T3-1)			良 Good	2009.04.22

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



単位: mm
Unit

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

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 13日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-3

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定(1/4)
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (D8-1)			良 Good	2010.02.19
				良 Good	2010.02.04
(2)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (D8-2)			良 Good	2010.02.19
				良 Good	2010.02.04
(3)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-1)			良 Good	2010.02.19
				良 Good	2010.02.04

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

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

添付-2
Attachment-2

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定 (2/4)
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-2)			良 Good	2010.02.19
				良 Good	2010.02.04
(2)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-3)			良 Good	2010.02.19
				良 Good	2010.02.04
(3)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (D8-3)			良 Good	2010.02.19
				良 Good	2010.02.04
(4)	ハンドリング ベルト Handling belts (L8-1)			良 Good	2010.02.19
				良 Good	2010.02.04

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

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-4)			良 Good	2010.02.19
				良 Good	2010.02.04
(2)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-5)			良 Good	2010.02.19
				良 Good	2010.02.04
(3)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (D8-4)			良 Good	2010.02.19
				良 Good	2010.02.04

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

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定 (4/4)
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-2)			良 Good	2010.02.19
				良 Good	2010.02.04
(2)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-3)			良 Good	2010.02.19
				良 Good	2010.02.04
(3)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-4)			良 Good	2010.02.19
				良 Good	2010.02.04
(4)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-5)			良 Good	2010.02.19
				良 Good	2010.02.04

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

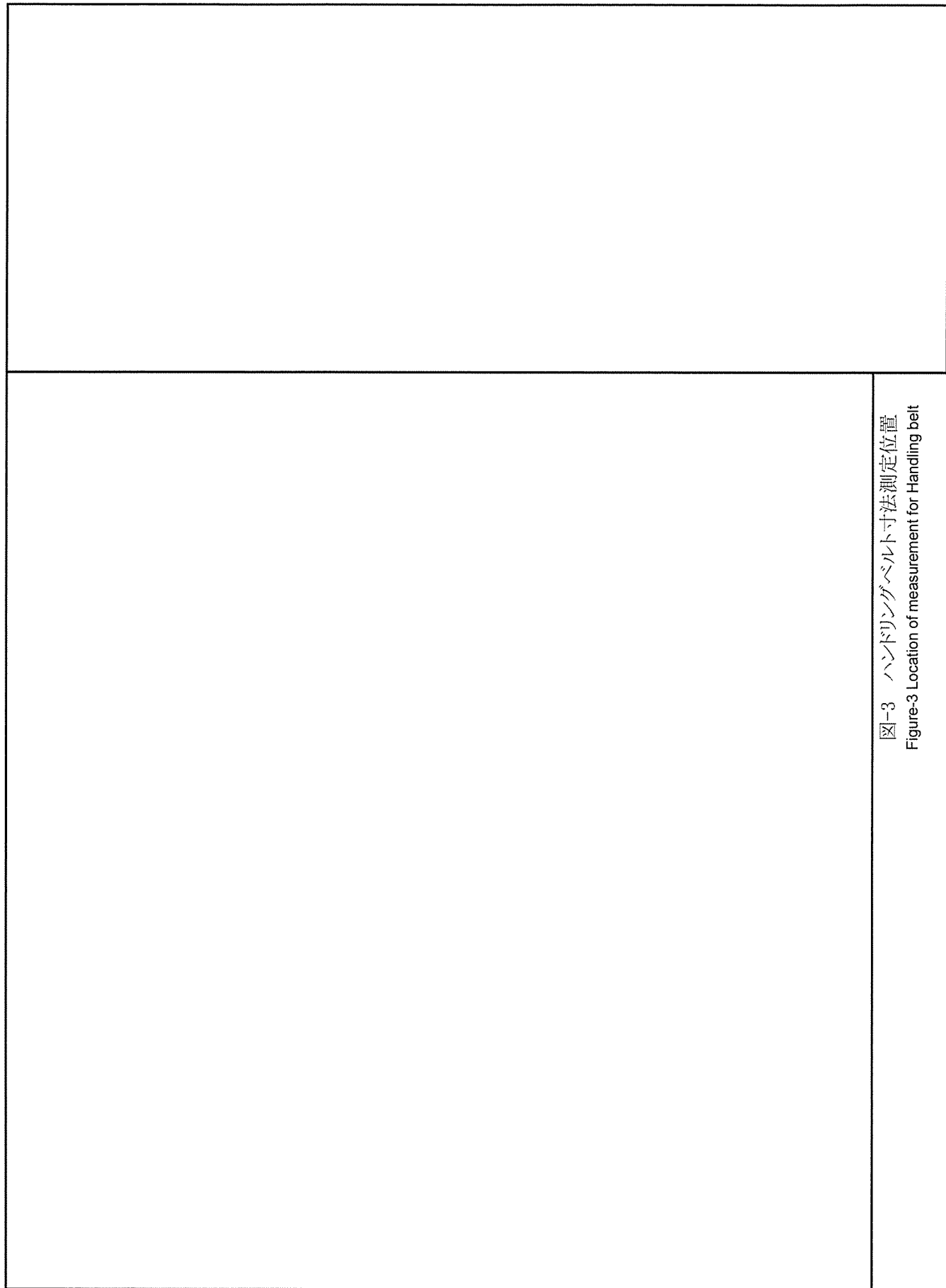


図-3 ハンドリングベルト寸法測定位置
Figure-3 Location of measurement for Handling belt

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 28日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 本体の寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Body.</p> <p>3. 検査結果 : 添付-1~3に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment-1 to 3.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-4

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

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

3. 検査内容 : 本体の寸法測定(1/3)
Inspection: Dimensional Inspection of the Body.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (L1-1)			良 Good	2010.03.22
(2)	本体 Body (L1-2)			良 Good	2010.03.22
(3)	本体 Body (L1-3)			良 Good	2010.03.22
(4)	本体 Body (L1-4)			良 Good	2010.03.22

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

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (D1-1)			良 Good	2010.01.12
(2)	本体 Body (D1-2)			良 Good	2010.01.12
(3)	本体 Body (D1-3)			良 Good	2010.03.22

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

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

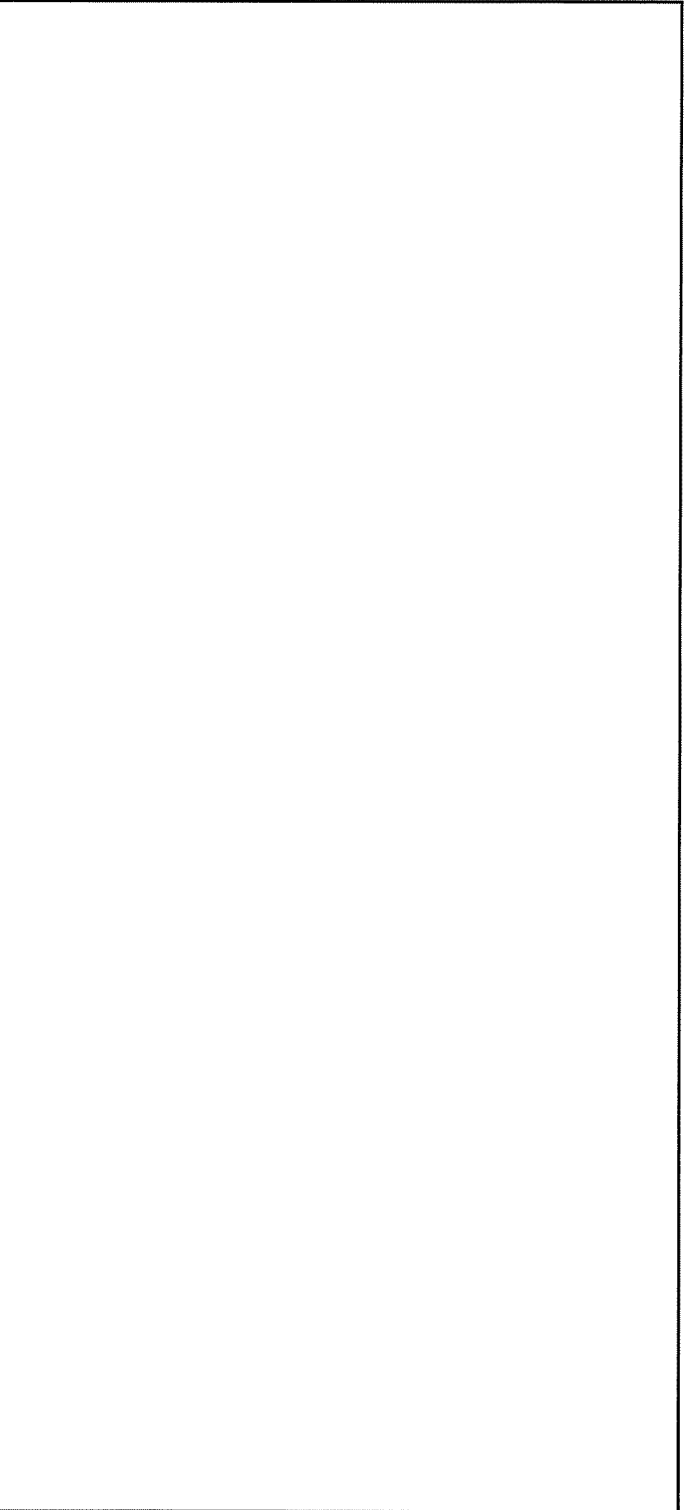
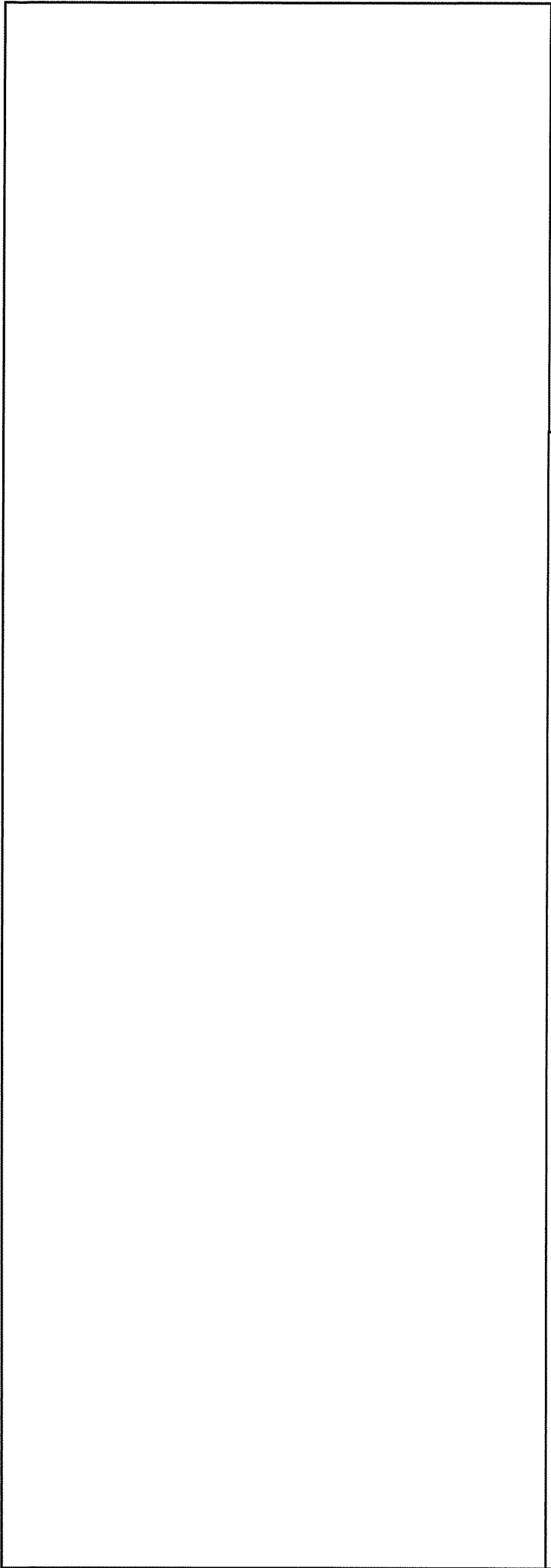
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (L2-1)			良 Good	2010.03.22
(2)	本体 Body (L2-2)			良 Good	2010.03.22
(3)	本体 Body (L3-1)			良 Good	2010.03.22

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



单位: mm
Unit

图-4 本体寸法测定位置
Figure-4 Location of measurement for Body

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 28日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

2. 検査内容 : 蓋部の寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Lid parts.

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-5

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

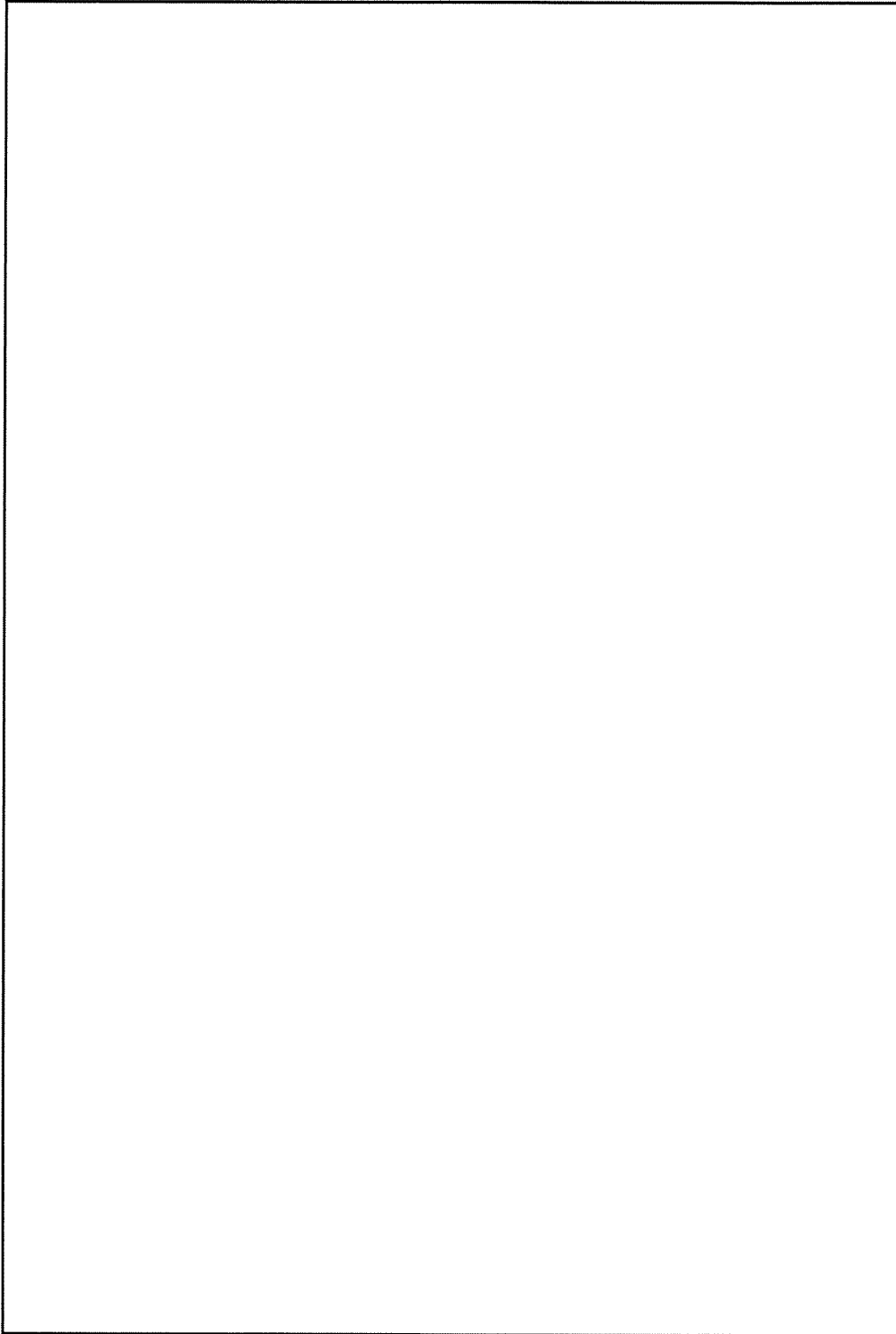
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 蓋部の寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Lid parts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurment
(1)	蓋部 Lid parts (D4-1)			良 Good	2010.01.20
(2)	蓋部 Lid parts (D4-2)			良 Good	2010.01.20
(3)	蓋部 Lid parts (D4-3)			良 Good	2010.03.19

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



单位 : mm
Unit

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

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 28日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-6

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 前部衝撃吸収カバーの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Top Shock absorbing cover.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (D5-1)			良 Good	2010.05.27
(2)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (D5-2)			良 Good	2010.05.27
(3)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (D5-3)			良 Good	2010.05.27
(4)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (L5-1)			良 Good	2010.05.27

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

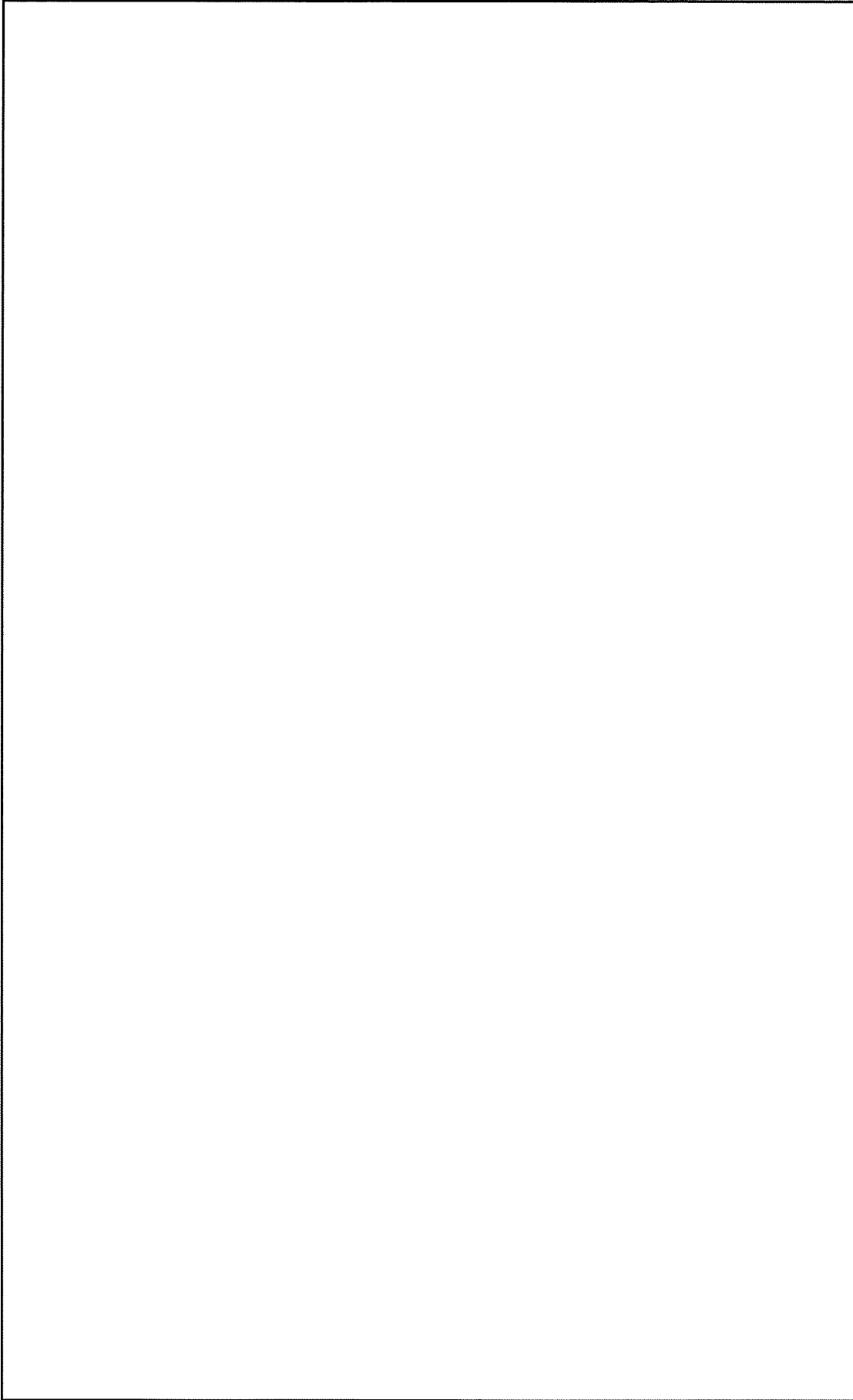


図-6 前部衝撃吸収力バロメータ法測定位置
Figure-6 Location of measurement for Top SAC

単位: mm
Unit

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 28日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 後部衝撃吸収カバーの寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Rear Shock absorbing cover.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-7

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (D6-1)			良 Good	2010.05.03
(2)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (D6-2)			良 Good	2010.05.03
(3)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (D6-3)			良 Good	2010.05.03
(4)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (L6-1)			良 Good	2010.05.03

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

図-7 後部衝撃吸収材バール法測定位置
Figure-7 Location of measurement for Rear SAC

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 28日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of Inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-8

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : **MX6-105**
Equipment No.:

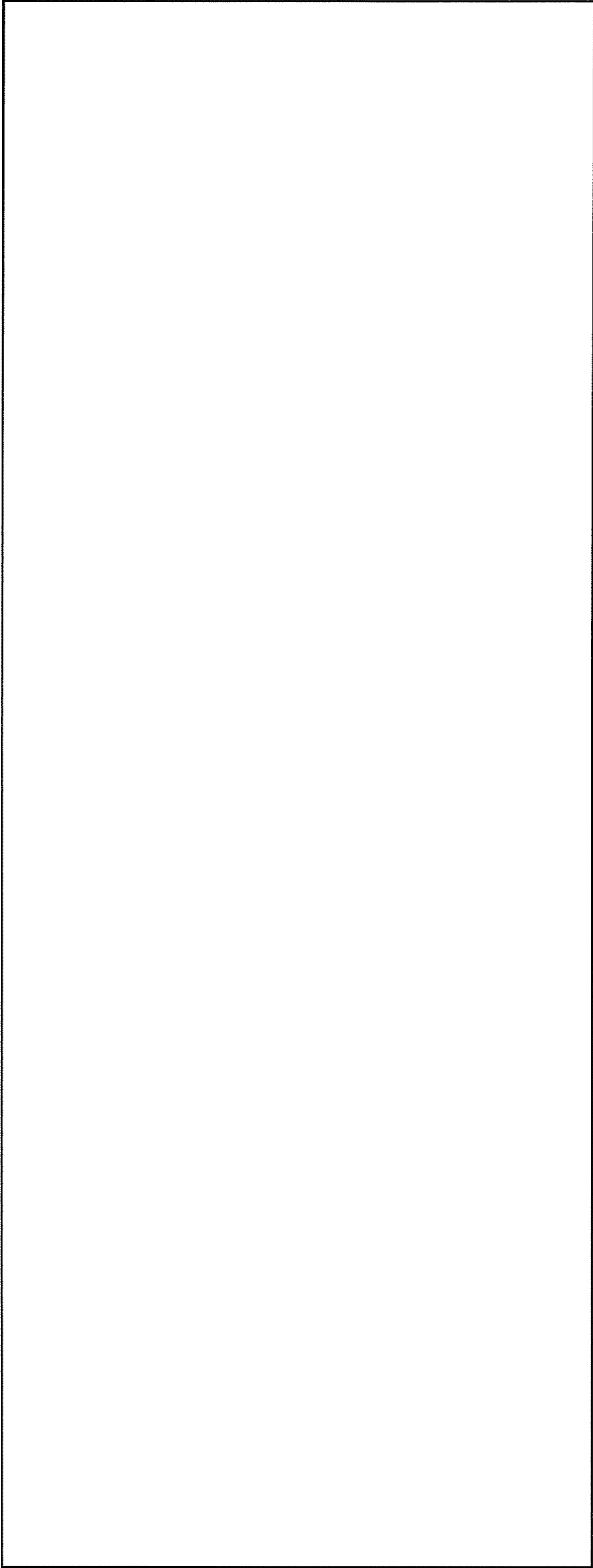
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	バスケット Basket (L7-1)			良 Good	2009.06.10
(2)	バスケット Basket (D7-1)			良 Good	2009.06.10

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



単位 : mm
Unit

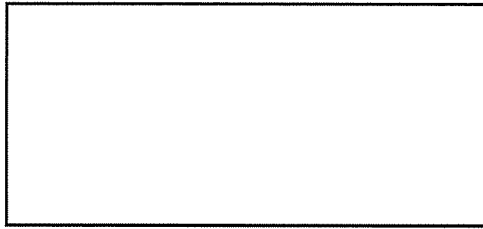
図-8 バスケット寸法測定位置
Figure-8 Location of measurement for Basket

溶接検査記録(開先検査)
Fit up Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 13日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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



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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

2. 検査位置 :
Location:

--	--

3. 検査結果 :
Results:

検査位置 Location	外観検査 Visual inspection		寸法検査 Dimensional inspection		
	実施日 Date of Operation	検査結果 Results	実施日 Date of Operation		検査結果 Results
①	2008.10.16	良 Good	2008.10.16		良 Good
②	2008.10.16	良 Good	2008.10.16		良 Good
③	2008.10.16	良 Good	2008.10.16		良 Good
④	2008.11.05	良 Good	2008.11.05		良 Good
⑤	2008.11.25	良 Good	2008.11.24		良 Good
⑥	2008.12.18	良 Good	2008.12.19		良 Good
⑦	2009.07.11	良 Good	2009.07.15		良 Good

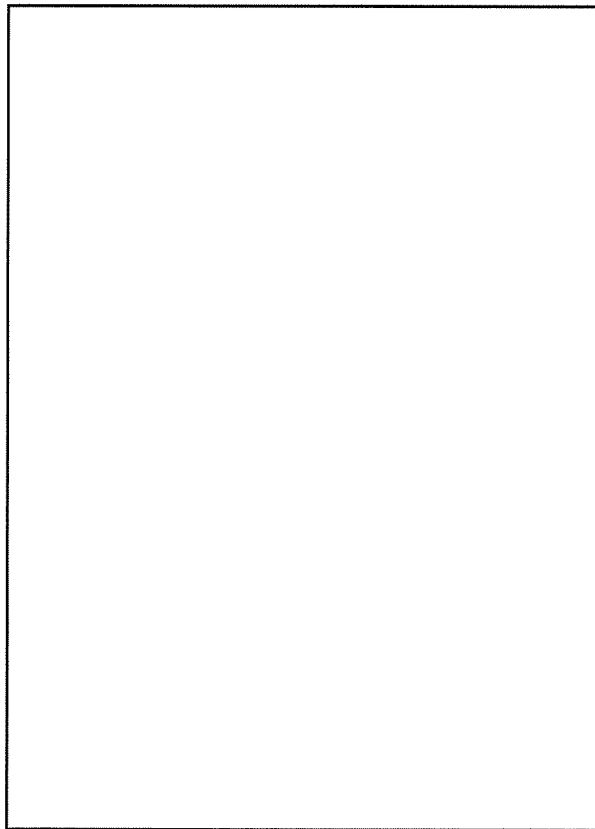
* 判定基準
Criteria

--

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

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 13日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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



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

No.R3-2

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査位置 Location	実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
①	2008.10.28	①	良 Good
	2008.10.28		良 Good
	2008.10.28		良 Good
	2008.12.04		良 Good
	2008.12.04		良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2008.12.23	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.07.17	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.08.20 ~08.21	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : **MX6-105**
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.08.20 ~08.21	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : **MX6-105**
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.08.20 ~08.21	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.03.17	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : **MX6-105**
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.11.19	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : **MX6-105**
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.03.17	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.11.24	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : **MX6-105**
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.07.02	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.01.27	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査記録(液体浸透探傷検査)

Liquid Penetrant Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R3-3

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査位置 Location	実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
①	2010.02.25	<input type="text"/>	良 Good
②	2010.02.25		良 Good

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

検査年月日
Date of Inspection

2019年 11月 14日

検査対象
Equipment No.

MX-6型 輸送容器
MX6 PACKAGING

検査場所
Place of
inspection

MNF 東海工場

(製造番号 : MX6-105)
Serial No

検査員
Inspector

燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(液体浸透探傷検査)による。

Inspection method, Acceptance criteria :

According to the Liquid Penetrant Examination Procedure Specification.

2. 検査内容 : 以下の溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認

Inspection: Check of Liquid Penetrant Examination report on the welding joints of the following parts.



3. 検査結果 : 添付-1~2に示す。

Result of Inspection : As stated in the attachments-1 to 2.

4. 判定 : **合格**

Judgment :

5. 備考 : 特になし

Remarks :

No.R3-4

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.05.27	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.05.04	<input type="text"/>	良 Good

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

検査年月日
Date of Inspection

2019年 11月 14日

検査対象
Equipment No.

MX-6型 輸送容器
MX6 PACKAGING

検査場所
Place of
inspection

MNF 東海工場

(製造番号 : MX6-105)
Serial No

検査員
Inspector

燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(液体浸透探傷検査)による。

Inspection method, Acceptance criteria :

According to the Liquid Penetrant Examination Procedure Specification.

2. 検査内容 : 以下の溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認

Inspection: Check of Liquid Penetrant Examination report on the welding joints of the following parts.



3. 検査結果 : 添付に示す。

Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判定 : **合格**

Judgment :

5. 備考 : 特になし

Remarks :

No.R3-5

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2008.10.21	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査記録(放射線透過検査)

Radiographic Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(放射線透過検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Radiographic Examination Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 以下の溶接部の放射線透過検査記録の確認 Inspection: Check of Radiographic Examination report for the welded joint of the following parts.</p> <div style="border: 1px solid black; width: 200px; height: 100px; margin: 10px auto;"></div> <p>3. 検査結果 : 添付-1~3に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachments-1 to 3.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R3-6

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査位置 Location	実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
	①	2008.10.22	良 Good
	②	2008.10.22	良 Good
	③	2008.10.22	良 Good
	④	2008.11.25	良 Good
	⑤	2008.11.25	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2008.12.22	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.07.16	<input type="text"/>	良 Good

外 観 検 査 記 録

Visual Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2020年 5月 28日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of Inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 外観検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Visual Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 外観の目視による確認 Inspection: Visual inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R4-1

外観検査/検査結果
Result of Visual Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 外観検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Visual Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 外観の目視による確認
Inspection: Visual inspection.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of inspection	検査結果 Results	実施日 Date of Inspection
本体 Body	良 Good	2010.06.10
蓋 部 Lid parts	良 Good	2010.06.10
前部衝撃吸収カバー Top Shock absorbing cover	良 Good	2010.06.10
後部衝撃吸収カバー Rear Shock absorbing cover	良 Good	2010.06.10
バスケット Basket	良 Good	2009.06.10

耐 圧 検 査 記 録
Pressurized Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 20日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 耐圧検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Pressurized Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の耐圧性能の確認 Inspection: Pressurized Inspection of the Packaging.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachement.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R5-1

耐圧検査/検査結果
Result of Pressurized Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.

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

3. 検査内容 : 輸送容器の耐圧性能の確認
Inspection: Pressurized Inspection of the Packaging.

4. 検査条件 :
Test Condition:

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

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

項目 Item	検査結果 Result	実施日 Date of Test
外観検査 Visual Inspection	良 Good	2010.03.24

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

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の二重Oリング部の密封性能の確認 Inspection: Leak tightness Inspection for gaskets of the Packaging.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks:</p>			

No. R6-1

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 輸送容器の二重〇リング部の密封性能の確認
Inspection: Leak tightness Inspection for gaskets of the Packaging.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of Test	漏えい率 Leak Rate	検査結果 Result	実施日 Date of Test	
蓋板の二重〇リング部 Lid gaskets	<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 100px; display: inline-block;"></div> MPa・cm ³ /s	良 Good	2010.06.03 ~ 06.04	
クイックコネクションカバーの 二重〇リング部 Quick connection cover gaskets				MPa・cm ³ /s
合 計 Total				MPa・cm ³ /s
判定基準 Acceptance Criterion	<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 15px; display: inline-block;"></div> MPa・cm ³ /s 以下 Max. <div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 15px; display: inline-block;"></div> MPa・cm ³ /s			

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

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

[MX6-105]

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

1) 放置前、後の温度の測定は℃で行い下式を用いてKに換算する。

Temperature before and after test shall be measured in centigrade and shall be converted to absolute temperature as following equation;

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

2) 漏えい率は次式により求める。

Leak rate shall be calculated as following equation;

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

Leak rate

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

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の密封容器の密封性能の確認 Inspection: Leak tightness Inspection for containment boundary of the Packaging.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks:</p>			

No. R6-2

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 輸送容器の密封容器の密封性能の確認
Inspection: Leak tightness Inspection for containment boundary of the Packaging.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of Test	漏えい率 Leak Rate	検査結果 Result	実施日 Date of Test
密封容器 Containment vessel	<input type="text"/> MPa·cm ³ /s	良 Good	2010.01.26
判定基準 Acceptance Criterion	<input type="text"/> MPa·cm ³ /s 以下 Max. <input type="text"/> MPa·cm ³ /s		

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

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

[MX6-105]

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

1)

2) テスト時温度の測定は℃で行い下式を用いてKに換算する。
Temperature shall be measured in centigrade and shall be converted to absolute temperature as per following equation:

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

3)

遮蔽性能検査記録(ガンマ線遮蔽性能検査)
Gamma Shielding Performance Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(ガンマ線遮蔽性能検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Gamma Shielding Performance Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 素材の 結果の確認 Inspection: Check of results of materials.</p> <p>3. 検査結果: 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R7-1

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

遮蔽性能検査記録(中性子遮蔽性能検査)
Neutron Shielding Performance Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(中性子遮蔽性能検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Neutron Shielding Performance Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : レジンの材料検査結果及び中性子遮蔽寸法検査結果の確認 Inspection: Check of Material and Neutron Shielding Dimensional Inspection reports of Resin.</p> <p>3. 検査結果: 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>5. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>6. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R7-2

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(中性子遮蔽性能検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Neutron Shielding Performance Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : レジンの材料検査結果及び中性子遮蔽寸法検査結果の確認
Inspection: Check of Material and Neutron Shielding Dimensional Inspection reports of Resin.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

遮蔽寸法検査記録(ガンマ線遮蔽寸法検査)
Gamma Shielding Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(ガンマ線遮蔽寸法検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Gamma Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : ガンマ線遮蔽寸法測定 Inspection: Gamma shielding dimensional Inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

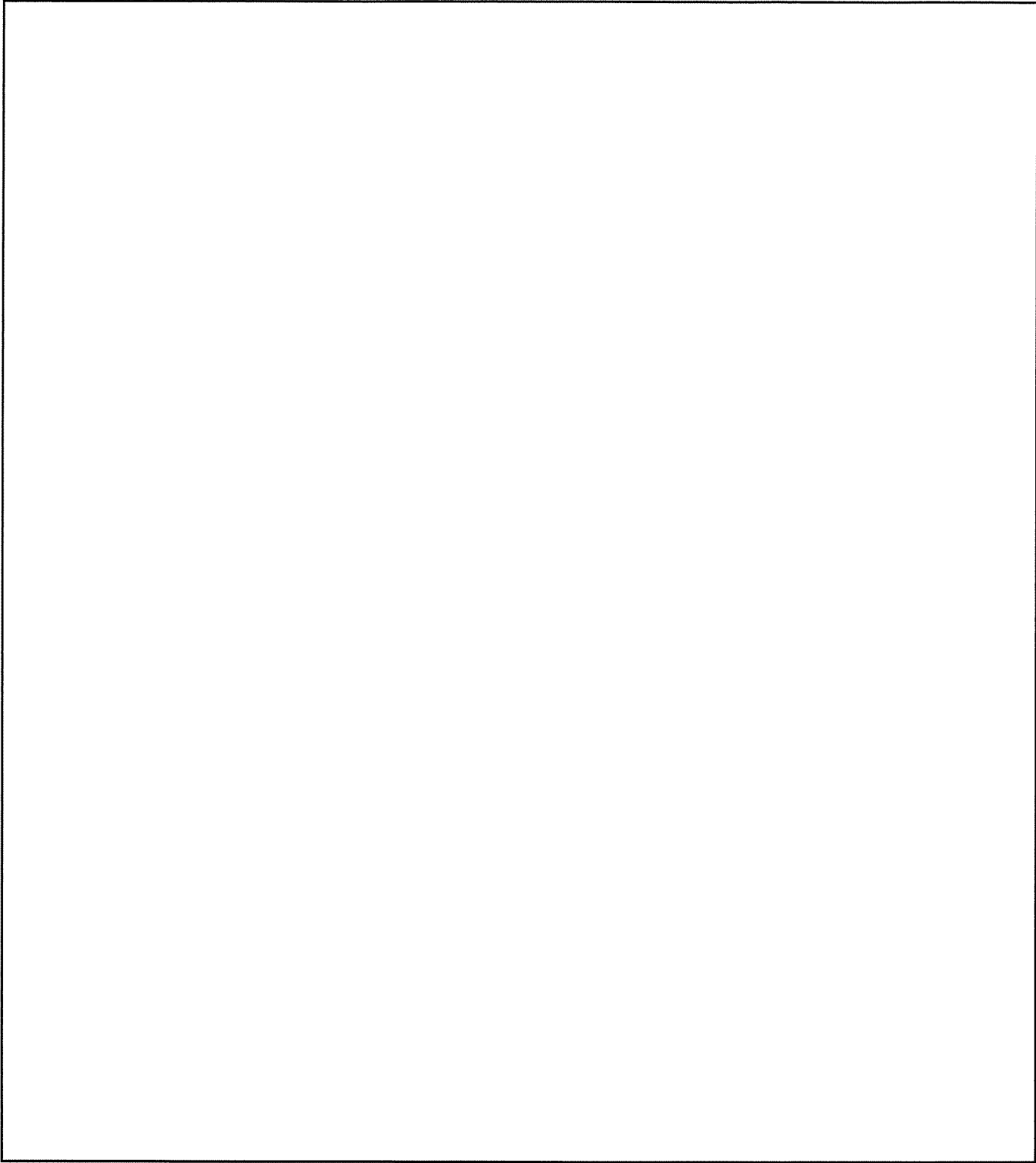
No. R8-1

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(ガンマ線遮蔽寸法検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Gamma Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ガンマ線遮蔽寸法測定
Inspection: Gamma shielding dimensional Inspection.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	底板 Bottom (S1-1)		別紙-1に示す。 As stated in the appendix-1.	良 Good	2010.01.21
(2)	蓋板 Lid (S1-2)			良 Good	2010.01.20
(3)	内筒 Inner shell (S1-3)		別紙-2に示す。 As stated in the appendix -2.	良 Good	2009.09.11
(4)	胴外板 External plate (S1-4)		別紙-3に示す。 As stated in the appendix -3.	良 Good	2009.09.11
(5)	追加遮蔽板 Additional shielding (S1-5)		別紙-4に示す。 As stated in the appendix -4.	良 Good	2008.10.17

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



単位:mm
Unit

図-1 ガンマ線遮蔽寸法測定位置
Figure-1 Location of measurement for gamma shielding dimensions

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

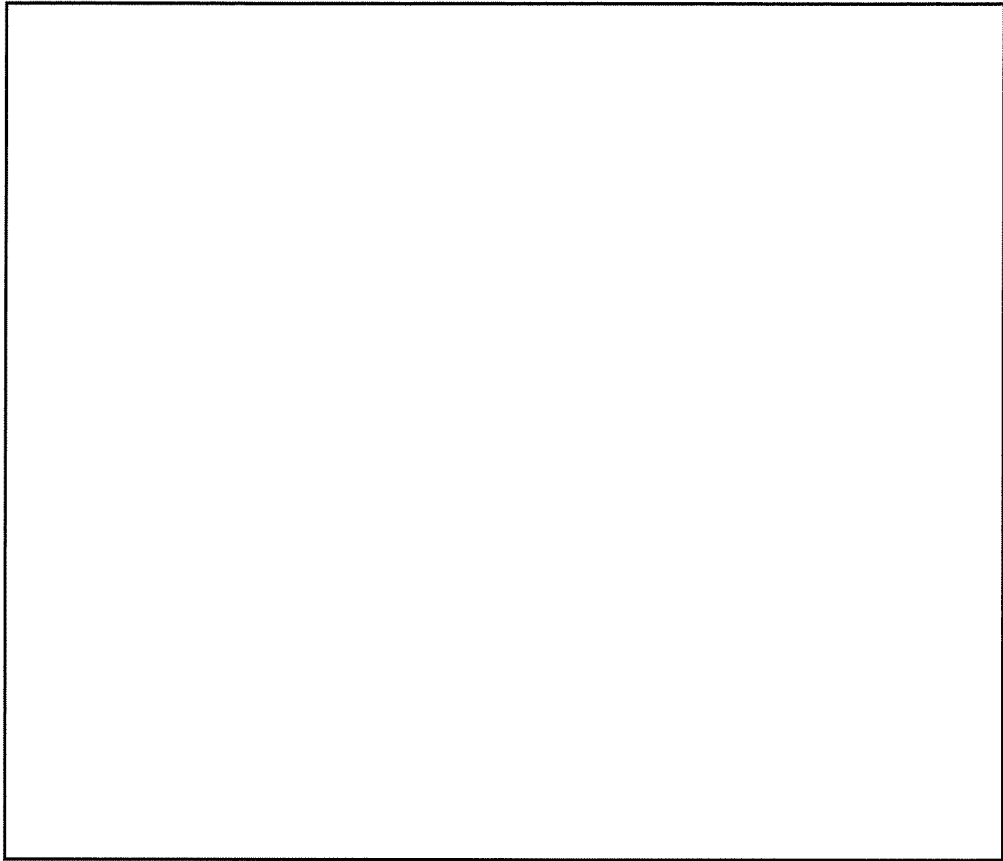
--

蓋板及び底板の板厚寸法測定位置
Measurement Position

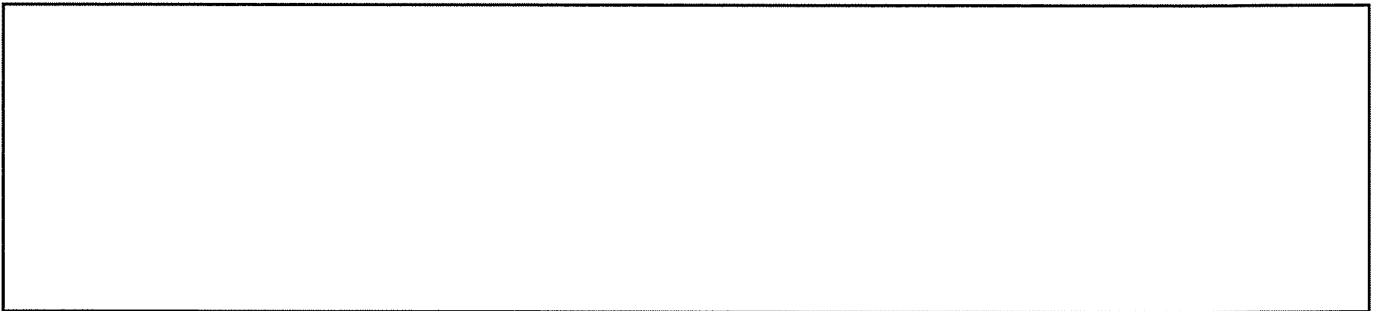
[輸送容器製造番号：MX6-105]
Packaging serial No.

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

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



コンパートメント番号
Compartment No.



内筒の板厚測定位置
Measurement Position

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

別紙-2 (2/2)
Appendix -2

[輸送容器製造番号: MX6-105]

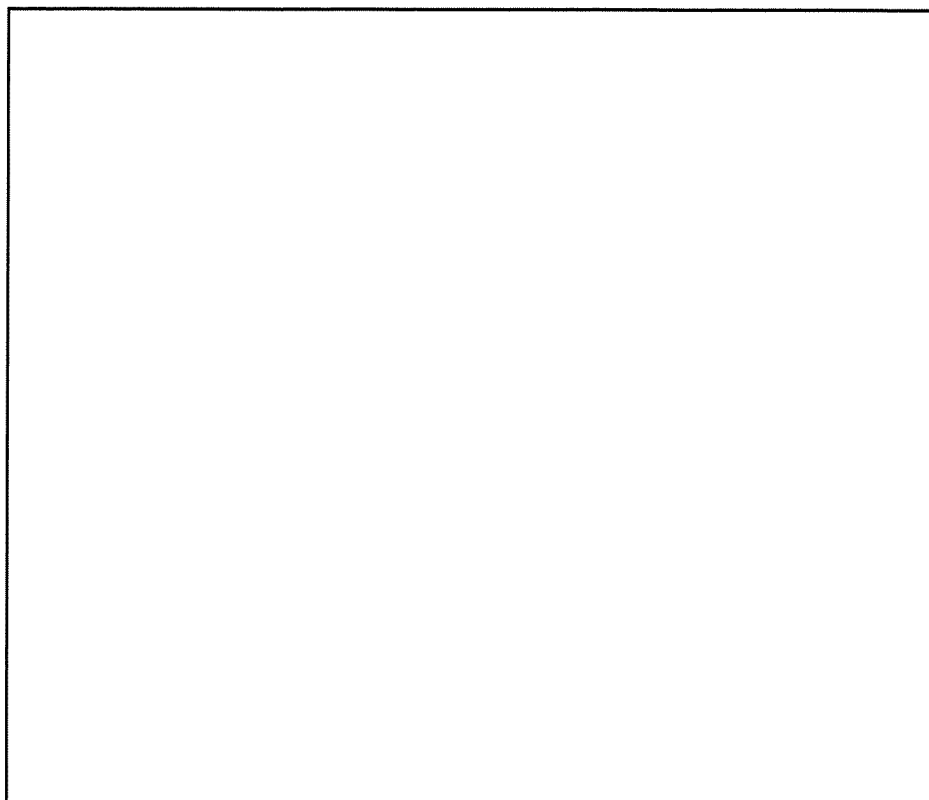
単位: mm
Unit

Packaging serial No.

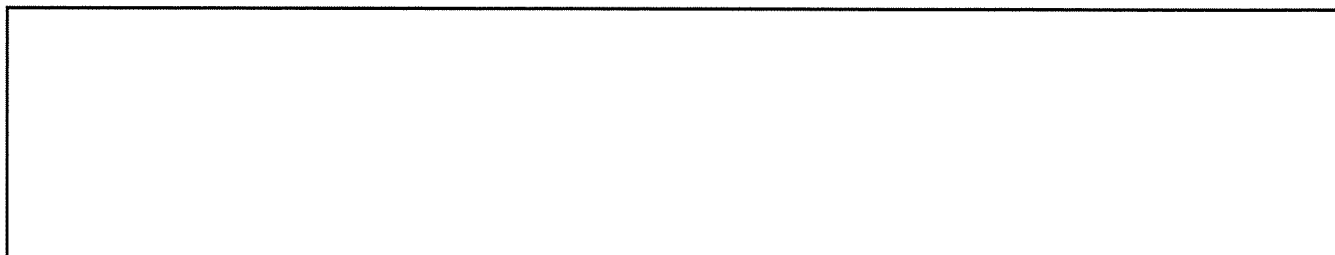
コンパートメント番号 Compartment No.	測定値 Measurement (mm)	判定基準 Acceptance Criteria (mm)
-------------------------------	----------------------	-------------------------------------

--	--	--

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



コンパートメント番号
Compartment No.



胴外板の板厚測定位置
Measurement Position

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

[輸送容器製造番号: MX6-105]

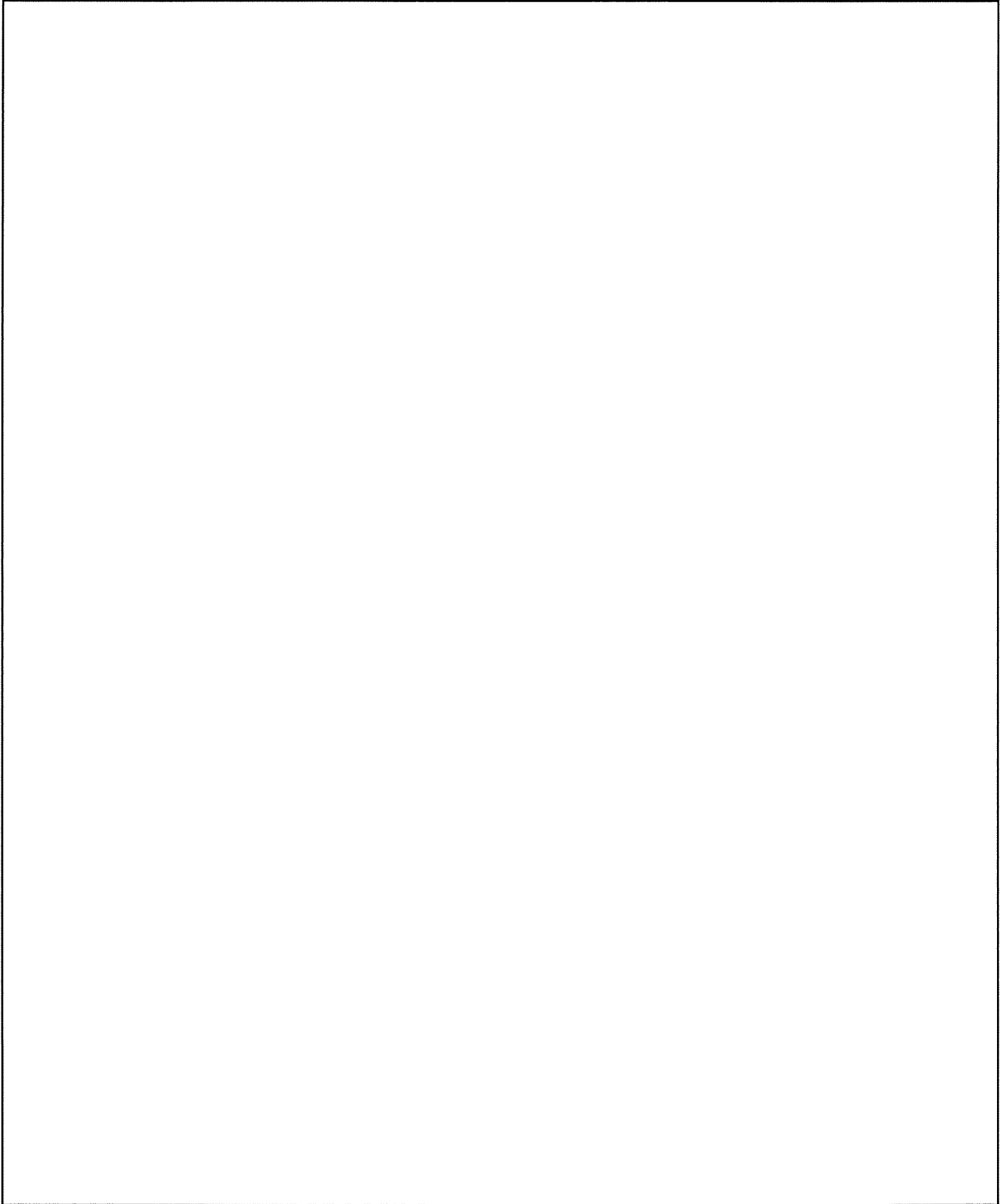
単位: mm
Unit

Packaging serial No.

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

--	--	--

追加遮蔽板の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of additional shielding



追加遮蔽板の板厚測定位置
Measurement Position

追加遮蔽板の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of additional shielding

[バスケット番号 : **AA440-88-05**]
Basket No.

単位 : mm
Unit

追加遮蔽板番号 Additional Shielding No.	測定値 Measurement (mm)	判定基準 Acceptance Criteria (mm)

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

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 20日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(中性子遮蔽寸法検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Neutron Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 中性子遮蔽寸法測定 Inspection: Neutron shielding dimensional inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R8-2

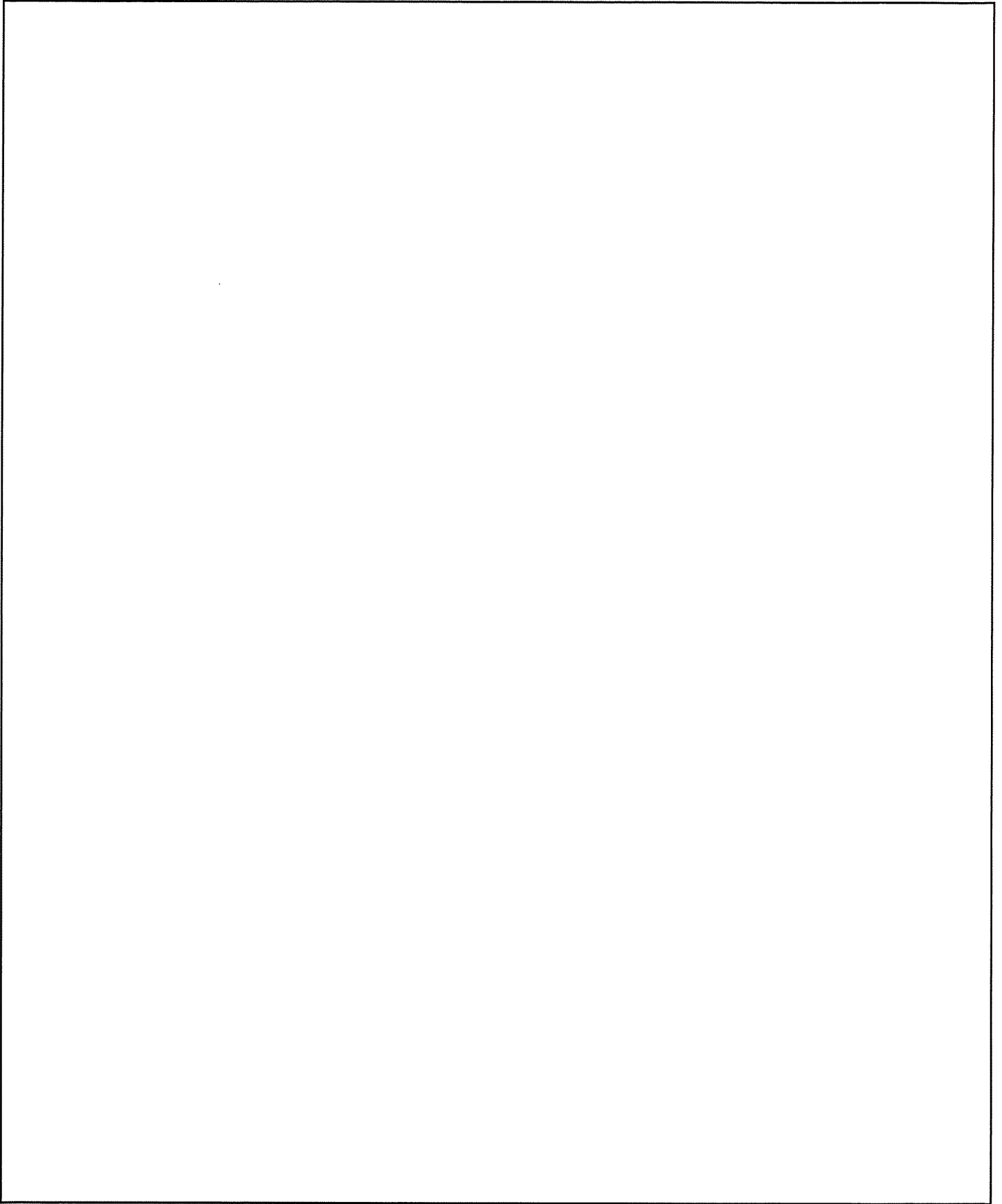
遮蔽寸法検査(中性子遮蔽寸法検査)/検査結果
Result of Neutron Shielding Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(中性子遮蔽寸法検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Neutron Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 中性子遮蔽寸法測定
Inspection: Neutron shielding dimensional Inspection.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	胴部レジン Shell part resin (S2-1)	[Redacted]	別紙-1 に示す。 As stated in the appendix-1.	良 Good	2009.09.14
(2)	蓋部レジン Lid resin (S2-2)		別紙-2 に示す。 As stated in the appendix2.	良 Good	2009.04.27
(3)	底部レジン Bottom resin (S2-3)		別紙-3 に示す。 As stated in the appendix-3.	良 Good	2010.01.21

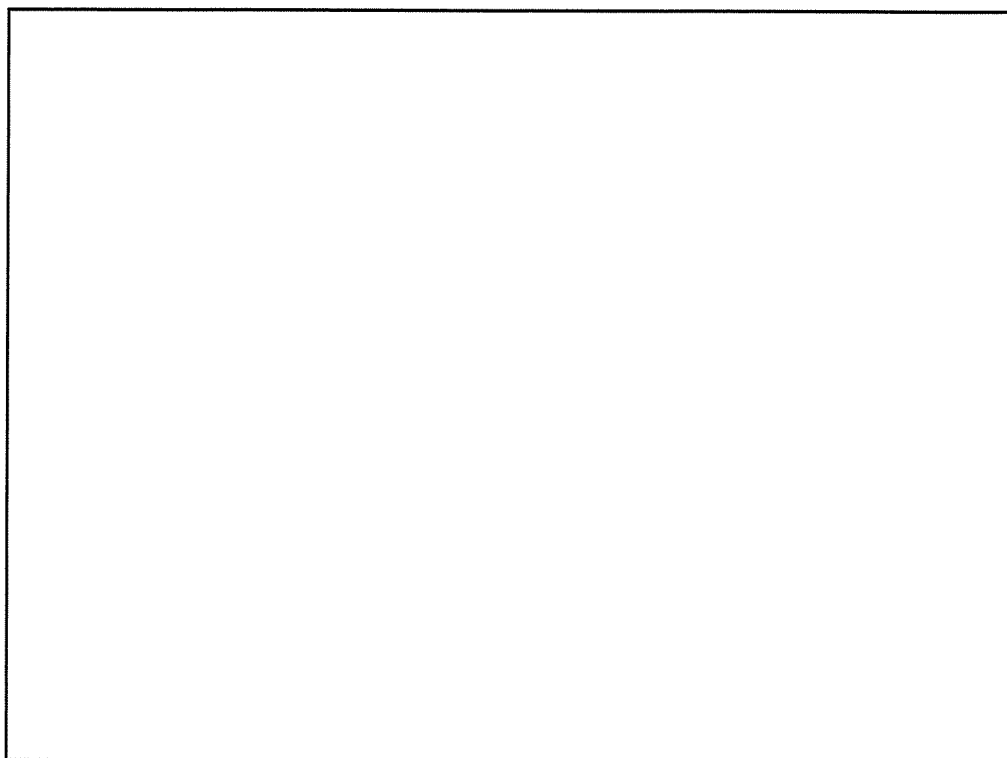
検査位置は図-2 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 2.



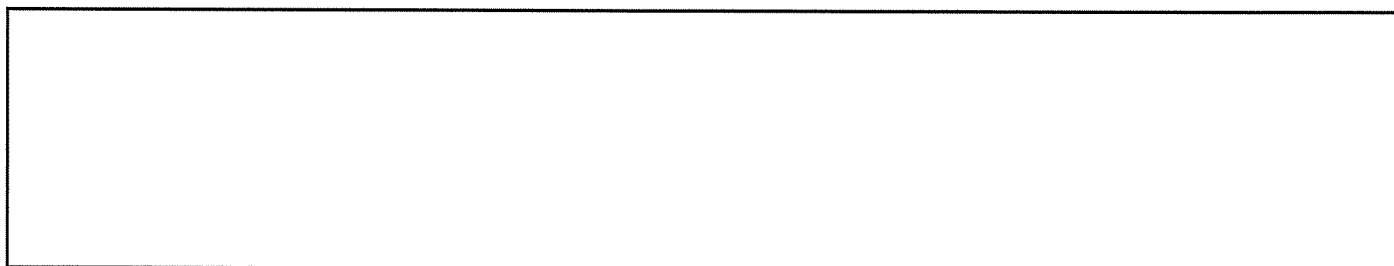
单位 :mm
Unit

图-2 中性子遮蔽寸法测定位置
Figure-2 Location of measurement for neutron shielding dimensions

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



コンパートメント番号
Compartment No.



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

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

[輸送容器製造番号: MX6-105]

Packaging serial No.

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

* Go ゲージ確認寸法 : mm 以上

Confirmed dimension by the Go gauge is mm min.

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

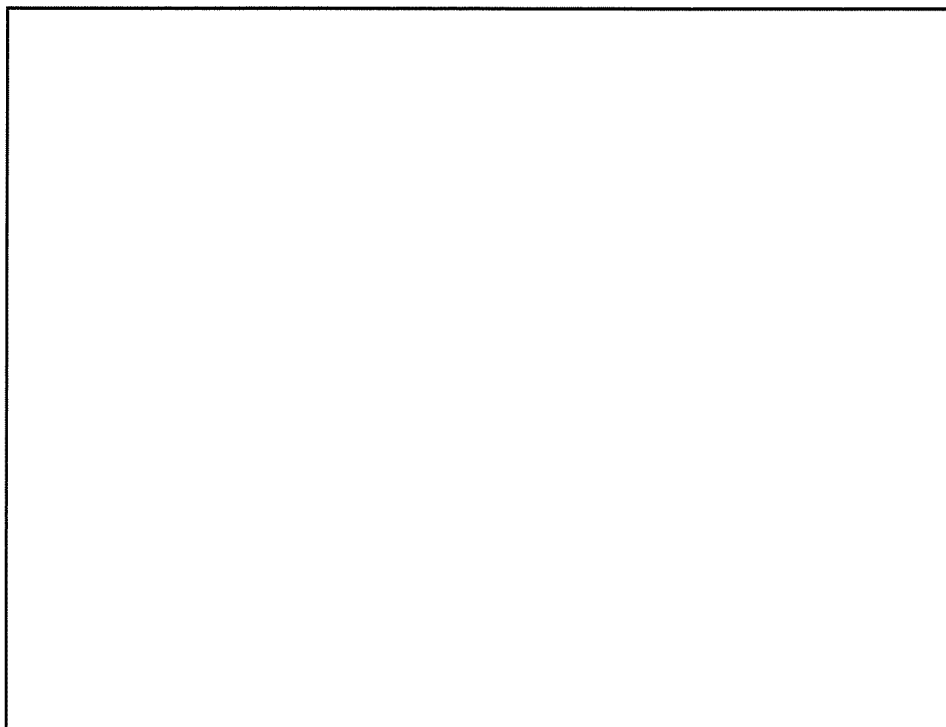
--

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

[輸送容器製造番号: MX6-105]
Packaging serial No.

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

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



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

[輸送容器製造番号:MX6-105]

Packaging serial No.

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

吊上荷重検査記録

Lifting Load Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 21日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : トラニオンの強度の確認 Inspection: Lifting Load Inspection of the Trunnions.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R9-1

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.

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

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

4. 検査条件 :
Test Condition:

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

*: トラニオン当り
For each trunnion

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

吊上荷重検査記録
Lifting Load Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 21日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : ハンドリングベルトの強度の確認 Inspection: Lifting Load Inspection of the Handling belts.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R9-2

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

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ハンドリングベルトの強度の確認
Inspection: Lifting Load Inspection of the Handling belts.
4. 検査条件 :
Test Condition:

項目 Items	前部ハンドリングベルト Top Handling belt	後部ハンドリングベルト Rear Handling belt
荷重* Load	<input type="text"/> トン ton	<input type="text"/> トン ton
保持時間 Holding time	<input type="text"/> 分 minutes	<input type="text"/> 分 minutes

*: ハンドリングベルト当り
For each handling belt

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

項目 Item	検査部位 Location of inspection	検査結果 Results	実施日 Date of Test
外観検査 Visual Inspection	前部ハンドリングベルト Top Handling belt	良 Good	2010.06.03
	後部ハンドリングベルト Rear Handling belt	良 Good	2010.06.04

重量検査記録
Weight Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 21日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 重量検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Weight Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の重量の確認 Inspection: Weight inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R10-1

重量検査/検査結果
Result of Weight Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 重量検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Weight Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 輸送容器の重量の確認
Inspection: Weight inspection.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of inspection	測定値(トン) Measurement (ton)	実施日 Date of Measurement
本体(ハンドリングベルトなし) Body (without Handling belts)	[Redacted]	2010.06.24
ハンドリングベルト Handling belts		2010.04.06
蓋部 Lid parts		2010.06.24
前部衝撃吸収カバー Top Shock absorbing cover		2010.06.24
後部衝撃吸収カバー Rear Shock absorbing cover		2010.06.24
バスケット Basket		2009.06.08

判定基準 Acceptance criteria	合計重量(トン) Total weight (ton)	検査結果 Result
[Redacted] トン以下 Max. [Redacted] ton	[Redacted]	良 Good

未臨界検査記録
Subcriticality Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 28日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 未臨界検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Subcriticality Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : ・ロジメントの化学成分の確認及び寸法測定 Inspection : Check of Chemical Composition report and Dimensional Inspection of the Compartment. ・バスケットの外観検査 Visual Inspection of the Basket.</p> <p>3. 検査結果: 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R11-1

未臨界検査/検査結果
Result of Subcriticality Inspection

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準 : 未臨界検査要領による。

Inspection method, Acceptance criteria :

According to the Subcriticality Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : ・ロジメントの化学成分の確認及び寸法測定

Inspection : Check of Chemical Composition and Dimensional Inspection of the Compartment.

・バスケットの外観検査

Visual Inspection of the Basket.

4. 検査結果 :

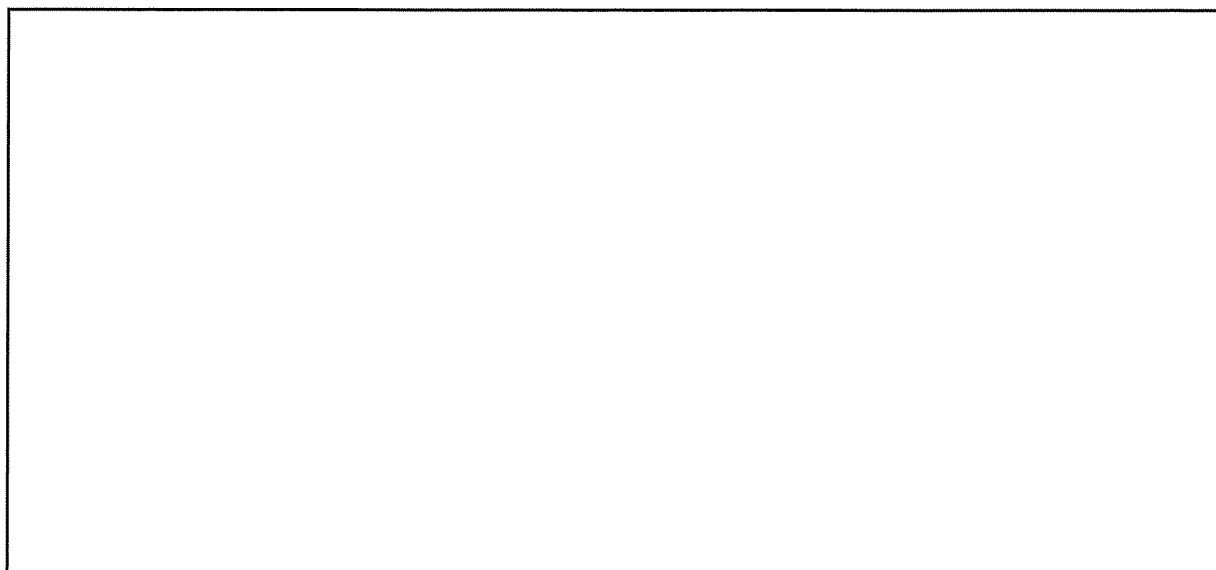
Result of Inspection:

検査項目 Items	検査結果 Results	参照記録 Reference
化学成分検査 Inspection of chemical composition	良 Good	<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 15px; margin-bottom: 5px;"></div> による Refer to <div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 15px; display: inline-block;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 15px; margin-top: 5px;"></div>
寸法検査 ¹⁾ Dimensional inspection of Compartmens	良 Good	別紙-1 に示す See appendix-1
外観検査 Visual inspection of basket	良 Good	外観検査記録による Refer to Visual inspection record

注 1) 寸法測定位置は図-1 参照。

Note 1) Measuring positions shall be according to the Figure - 1.

図-1 ロジメントの寸法測定位置
Figure-1 Location of measurement for Compartment



ロジメント番号
Compartment No.

[バスケット番号: AA440-88-05]

単位: mm
Unit

Basket No.

項目 Item ロジメント番号 Compartment No.	ロジメント寸法測定値 Width of Compartment (mm)		ロジメント板厚測定値 ¹⁾ Thickness of Compartment plate (mm)			
	L-1	L-2	T-1	T-2	T-3	T-4
①						
②						
③						
④						
⑤						
⑥						
⑦						
⑧						
⑨						
⑩						
図面寸法及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)						
実施日 Date of Measurement	2009.03.23			2009.02.04		

注 1) T-1～T-4 の各板について、測定値 (□点) の最小値を記載する。

Note 1) A minimum measured value for each plate is written in the table.

取扱い検査記録
Operational Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 28日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-105) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 取扱い検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Operational Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の取扱い作業の確認 Inspection: Operational inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R12-1

取扱い検査/検査結果
Operational Inspection Record

1. 検査対象 : MX6-105
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準: 取扱い検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Operational Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 輸送容器の取扱い作業の確認
Inspection: Operational inspection.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	項目 Items	検査結果 Results	実施日 Date of Operation
1	立置き状態での安定性 Stability in vertical position	良 Good	2010.06.24
2	横置き、立て起こし操作性 Workability for tilting from a horizontal position to a vertical position and in the reverse order	良 Good	2010.06.24
3	クイックコネクションカバーの取付け、取外し操作性 Workability for mounting and dismounting the quick connection cover	良 Good	2010.06.24
4	蓋板の取付け、取外し操作性 Workability for mounting and dismounting the lid	良 Good	2010.06.24
5	前部・後部衝撃吸収カバーの取付け、取外し操作性 Workability for mounting and dismounting the shock absorbing covers	良 Good	2010.06.24
6	前部・後部ハンドリングベルトによる本体吊り上げ、吊り下ろし操作性 Workability for lifting of packaging by the handling belts	良 Good	2010.06.24
7	通しゲージのロジメントへ装荷、取出しの操作性 Workability for inserting and taking out the through gauge into and out of basket compartment	良 Good	2010.06.24

1. 材料検査記録

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

2. 寸法検査記録

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

3.	溶接検査記録	
3.1.	開先検査	
(1)	溶接部の開先検査記録の確認	添4-別-2-79
3.2.	液体浸透探傷検査	
(1)	溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認	添4-別-2-81
(2)	溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認 []	添4-別-2-94
(3)	溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認 []	添4-別-2-96
(4)	溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認 []	添4-別-2-99
3.3.	放射線透過検査	
(1)	溶接部の放射線透過検査記録の確認	添4-別-2-101
4.	外観検査記録	
(1)	外観の目視による確認	添4-別-2-105
5.	耐圧検査記録	
(1)	輸送容器の耐圧性能の確認	添4-別-2-107
6.	気密漏えい検査記録	
6.1.	二重Oリング部の気密漏えい検査	
(1)	輸送容器の二重Oリング部の密封性能の確認	添4-別-2-109
6.2.	密封容器の気密漏えい検査	
(1)	輸送容器の密封容器の密封性能の確認	添4-別-2-112
7.	遮蔽性能検査記録	
7.1.	ガンマ線遮蔽性能検査	
(1)	素材の [] 結果の確認	添4-別-2-115
7.2.	中性子遮蔽性能検査	
(1)	レジンの材料検査結果及び中性子遮蔽寸法検査結果の確認	添4-別-2-117
8.	遮蔽寸法検査記録	
8.1.	ガンマ線遮蔽寸法検査	
(1)	ガンマ線遮蔽寸法測定	添4-別-2-119
8.2.	中性子遮蔽寸法検査	
(1)	中性子遮蔽寸法測定	添4-別-2-129

9. 吊上荷重検査記録	
(1) トラニオンの強度の確認	添4－別－2－136
(2) ハンドリングベルトの強度の確認	添4－別－2－138
10. 重量検査記録	
(1) 輸送容器の重量の確認	添4－別－2－140
11. 未臨界検査記録	
(1) ロジメントの化学成分の確認及び寸法測定、バスケットの外観検査.....	添4－別－2－142
12. 取扱い検査記録	
(1) 輸送容器の取扱い作業の確認	添4－別－2－146

(添4)－別紙2 検査要領リスト

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

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

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

1. 部 位 : MX6-106 内 筒
Part : Inner shell

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result:

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-106 胴ガセット
Part : Stiffener

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-106 胴外板
Part : External plate

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-106 上部フランジ
Part : Top flange

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-106 底 板
Part : Bottom

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-106 プレート
Part : plate

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 13日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体③④) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body③④).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-2

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-106

Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。

Inspection method, Acceptance criteria :

According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体③④)

Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body③④).

4. 検査結果 :

Result of Inspection:

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

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

1. 部 位 : MX6-106 トラニオン
Part : Trunnion

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-106 トラニオン取付けボルト
Part : Trunnion fixing bolt

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result

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

5. 化学成分 (*) :
Chemical Composition :

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

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

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 13日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体⑥⑦⑧) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body⑥⑦⑧).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-3

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

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

3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体⑥⑦⑧)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body⑥⑦⑧).

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

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

1. 部 位 : MX6-106 ハンドリングベルト(上部/下部ベルト)
Part : Handling belt (Upper/lower belts)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-106 吊りハンドル
Part : Lifting handle

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-106 吊りハンドル取付けピン
Part : Lifting handle pin

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-106 連結ボルト
Part : Connecting bolt

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 (*) :
Chemical Composition :

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

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

材料検査記録
Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 13日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R1-4

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

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

1. 部 位 : MX6-106 蓋 板
Part : Lid

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-106 蓋板締付けボルト
Part : Lid tightening bolt

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 13日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (バスケット) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Basket).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-5

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	ロジメント Compartment		良 Good	別紙-1 Appendix-1
(2)			良 Good	別紙-2 Appendix-2
(3)			良 Good	別紙-3 Appendix-3
(4)	追加遮蔽板 Additional shielding		良 Good	別紙-4 Appendix-4
(5)	アルミスペーサー Structural section		良 Good	別紙-5 Appendix-5

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

1. 部 位 : MX6-106 ロジメント(バスケット)
Part : Compartment (Basket)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-106 (バスケット)
Part : (Basket)

2. 材料規格 : (化学成分:)
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

	<input type="text"/>
規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-106 [](バスケット)
Part : [](Basket)

2. 材料規格 : []
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-106 追加遮蔽板(バスケット)
Part : Additional shielding (Basket)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-106 アルミスペーサー(バスケット)
Part : Structural section (Basket)

2. 材料規格 : (化学成分:)
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

材 料 検 査 記 録

Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 13日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (前部・後部衝撃吸収カバー) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Shock absorbing covers).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-6

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

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

1. 部 位 : MX6-106 外板、 (前部・後部衝撃吸収カバー)
Part : Outer plate, (Shock absorbing covers)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

材料検査記録
Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

2. 検査内容 : 緩衝材 () 材 (前部・後部衝撃吸収カバー) の () 測定結果の確認
Inspection: Check of () measurement report of Shock absorber () (Shock absorbing covers).

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R1-7

材料検査/検査結果
Material Inspection Record

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Material Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 緩衝材 ([] 材) (前部・後部衝撃吸収カバー) の [] 測定結果の確認
Inspection: Check of [] measurement report of Shock absorber ([]) (Shock absorbing covers).
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

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

1. 部 位 : MX6-106 緩衝材 ([] 材) (前部・後部衝撃吸収カバー)
Part : Shock absorber ([]) (Shock absorbing covers)

2. 材料名称 : [] 材
Material name : [] wood

3. [] :
[] :

規定値 Specification	
試験値 Result	

材料検査記録
Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : レジンの材料検査(その1) Inspection: Material inspection of resin (Part1). <ul style="list-style-type: none"> ・ 素材のミルシート及び の確認 Confirmation of the materials and check of </p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-8

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

レジンのロット番号 Lot number of resin	検査項目 Items	検査結果 Results	参照 Reference
<input type="text"/>	素材のミルシートの確認 Confirmation of the materials	良 Good	別紙-1 Appendix-1
	<input type="text"/> の確認 Check of <input type="text"/>	良 Good	別紙-2 Appendix-2

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

レジンのロット番号 :
Resin Lot No. :

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

[]の確認
Check of []

1. レジンのロット番号: []
Resin Lot No.: []

2. []

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

3. []: 別添-2.2 参照
[]: See Appendix-2.2

[]

4. []: 別添-2.3 参照
[]: See Appendix-2.3

[]

	判定基準 Criteria	算定値 Calculated value

レジン中の []
[] in resin

1. レジンのロット番号: []
Resin Lot No.:

2. レジン中の [] の算定
Calculation of [] in resin

2.1 []

レジン中の [] の [] = [] / C = []
[] of [] in resin

2.2 []

レジン中の [] の [] = [] / C = []
[] of [] in resin

2.3 []

レジン中の [] の [] = [] / C = []
[] of [] in resin

2.4 []

① [] のレジン中 [] = [] / C
[] of []

② [] のレジン中 [] = [] / C
[] of []

③ [] のレジン中 [] = [] / C
[] of []

レジン中の [] の [] = ① + ② + ③ = []
[] of [] in resin

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

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

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

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

別表-2
Table-2

素材 Material	<input data-bbox="892 1077 1099 1137" type="text"/>	記号
		<input data-bbox="1249 1227 1355 1352" type="text"/>
合計 Total		C

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

1. レジンのロット番号: []
Resin Lot No.: []

2. 結果:
Results:

[] 測定結果 Results of [] measurement		[] 結果 Results of []	
試料 Specimen	測定結果 Results []	試料 Specimen	[]
平均 Average	[]	平均 Average	[]

[] の算出
Calculation of []

レジンのロット番号: []
Resin Lot No.: []

A		
B		
C		
D		
E		
F		

* [] の計算に際しては A~E の数値をそのまま以下の式に代入する。

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

[] は下式により求める。

[] is obtained by the following equation.

G		
H		

** [] の計算に際しては F、G の数値をそのまま以下の式に代入する。

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

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 14日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : レジンの材料検査(その2) Inspection: Material inspection of resin (Part2). <ul style="list-style-type: none"> ・ 製作者の <input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/> 記録の確認 Check of <input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/> report of manufacturer </p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-9

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査項目 Items	検査結果 Results	参照 Reference
[] 記録の確認 Checking conformity of []	良 Good	別紙-1 Appendix-1

に係る結果の要約
Summary of results of materials

輸送容器製造番号: MX6-106
Packaging serial No. :

素 材 Materials				
		規定値 Specified value	範 囲 Range	

*1

素 材 Materials				
		規定値 Specified value	範 囲 Range	
				/

*2

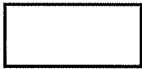
寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 本体 (胴ガセット板厚) の寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Body. (thickness of stiffeners)</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-1

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 本体 (胴ガセット板厚) の寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Body. (thickness of stiffeners)
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement	検査結果 Results	実施日 Date of Measurment
(1)	本体 Body (T1-1)		別紙-1 に示す。 As stated in the appendix-1.	良 Good	2009.11.26

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

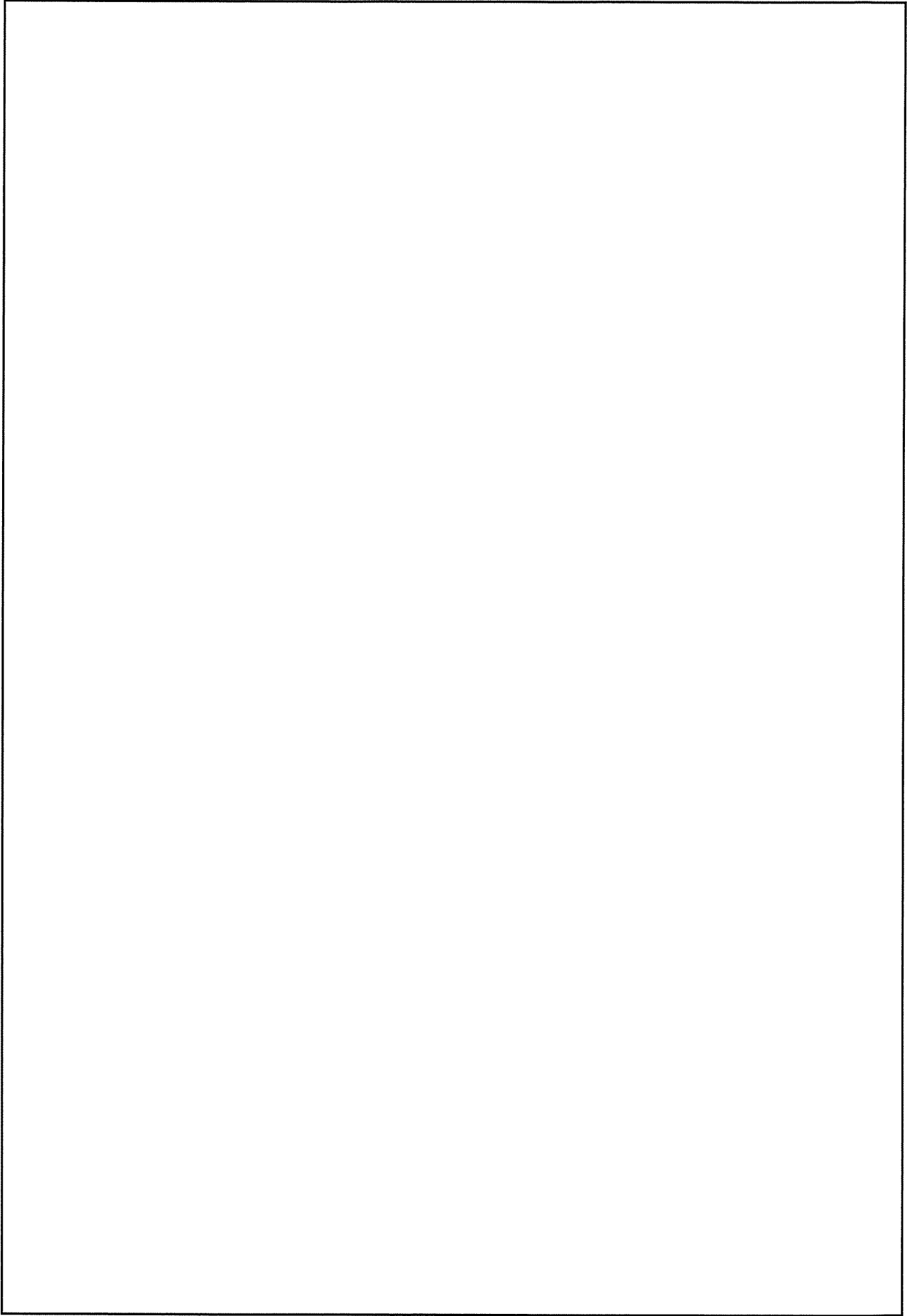
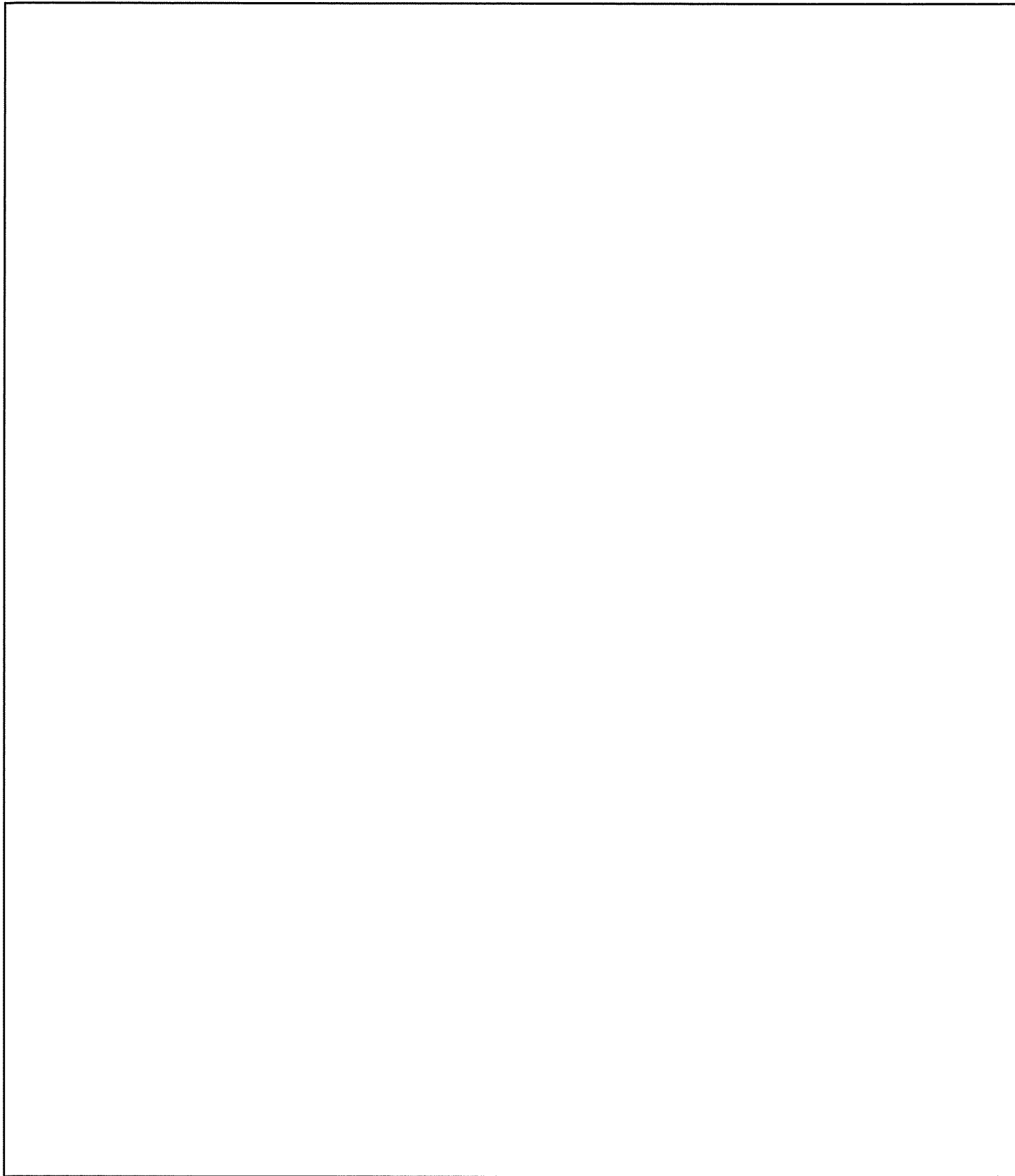


図-1 本体(胴ガゼット板厚)寸法測定位置
Figure-1 Location of measurement for Body (thickness of stiffeners)

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



胴ガセット板厚測定位置
Measurement Position

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

[輸送容器製造番号: MX6-106]

Packaging serial No.

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

寸法検査記録

Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : トラニオンの寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Trunnions.</p> <p>3. 検査結果 : 添付-1~2に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment-1 to 2.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-2

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	トラニオン Trunnions (D2-1)			良 Good	2009.04.22
(2)	トラニオン Trunnions (D2-2)			良 Good	2009.04.22
(3)	トラニオン Trunnions (D2-3)			良 Good	2009.04.22
(4)	トラニオン Trunnions (T2-1)			良 Good	2009.04.22

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

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

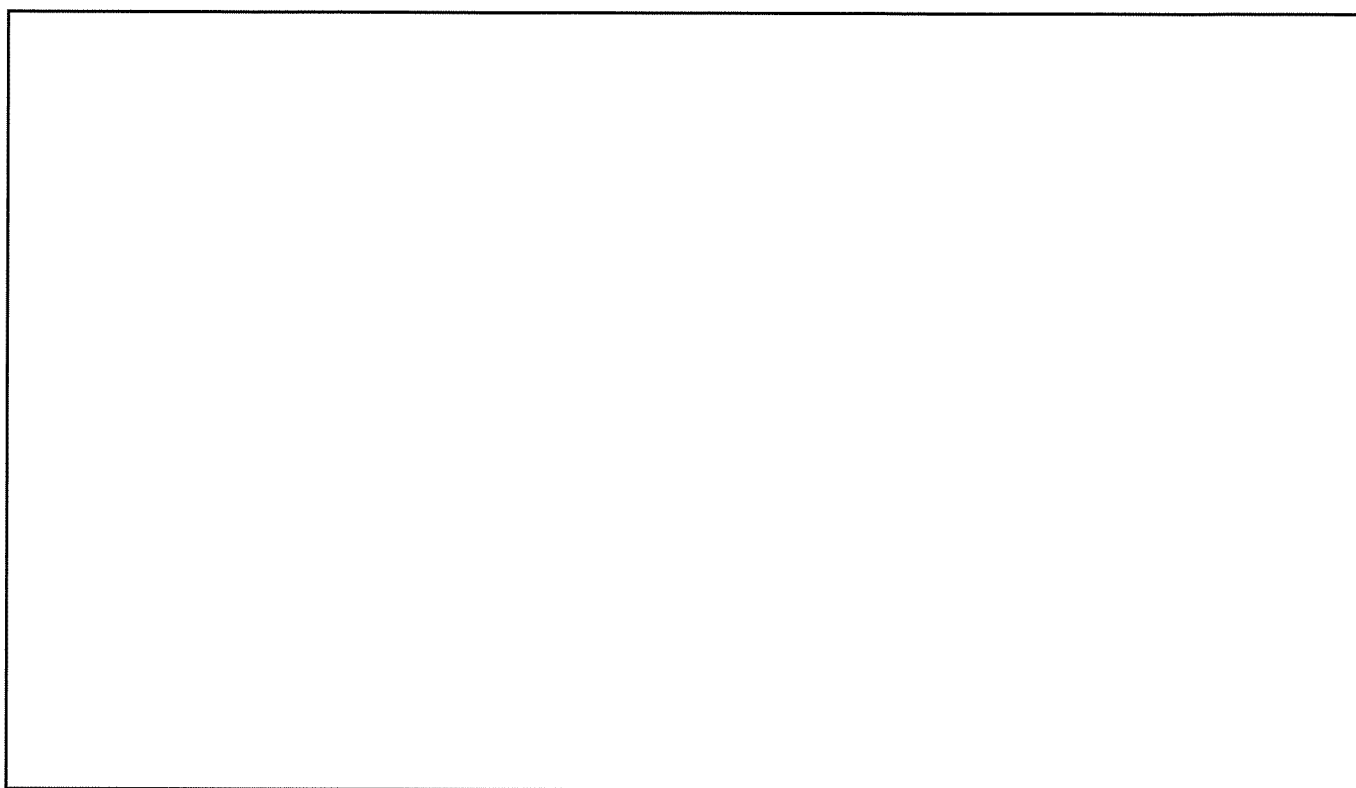
添付-2
Attachment

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : トラニオンの寸法測定 (2/2)
Inspection: Dimensional Inspection of the Trunnions.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	トラニオン Trunnions (D3-1)			良 Good	2009.04.22
(2)	トラニオン Trunnions (D3-2)			良 Good	2009.04.22
(3)	トラニオン Trunnions (D3-3)			良 Good	2009.04.22
(4)	トラニオン Trunnions (T3-1)			良 Good	2009.04.22

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



単位:mm
Unit

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

寸法検査記録 Dimensional Inspection Record			
検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.</p> <p>3. 検査結果 : 添付-1~4に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment-1 to 4.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-3

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

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

3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定(1/4)
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (D8-1)			良 Good	2010.03.23
				良 Good	2010.03.09
(2)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (D8-2)			良 Good	2010.03.23
				良 Good	2010.03.09
(3)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-1)			良 Good	2010.03.23
				良 Good	2010.03.09

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

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

添付-2
Attachment-2

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-2)			良 Good	2010.03.23
				良 Good	2010.03.09
(2)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-3)			良 Good	2010.03.23
				良 Good	2010.03.09
(3)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (D8-3)			良 Good	2010.03.23
				良 Good	2010.03.09
(4)	ハンドリング ベルト Handling belts (L8-1)			良 Good	2010.03.23
				良 Good	2010.03.09

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

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定(3/4)
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-4)			良 Good	2010.03.23
				良 Good	2010.03.09
(2)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-5)			良 Good	2010.03.23
				良 Good	2010.03.09
(3)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (D8-4)			良 Good	2010.03.23
				良 Good	2010.03.09

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

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

添付-4
Attachment-4

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定 (4/4)
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-2)			良 Good	2010.03.23
				良 Good	2010.03.09
(2)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-3)			良 Good	2010.03.23
				良 Good	2010.03.09
(3)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-4)			良 Good	2010.03.23
				良 Good	2010.03.09
(4)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-5)			良 Good	2010.03.23
				良 Good	2010.03.09

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

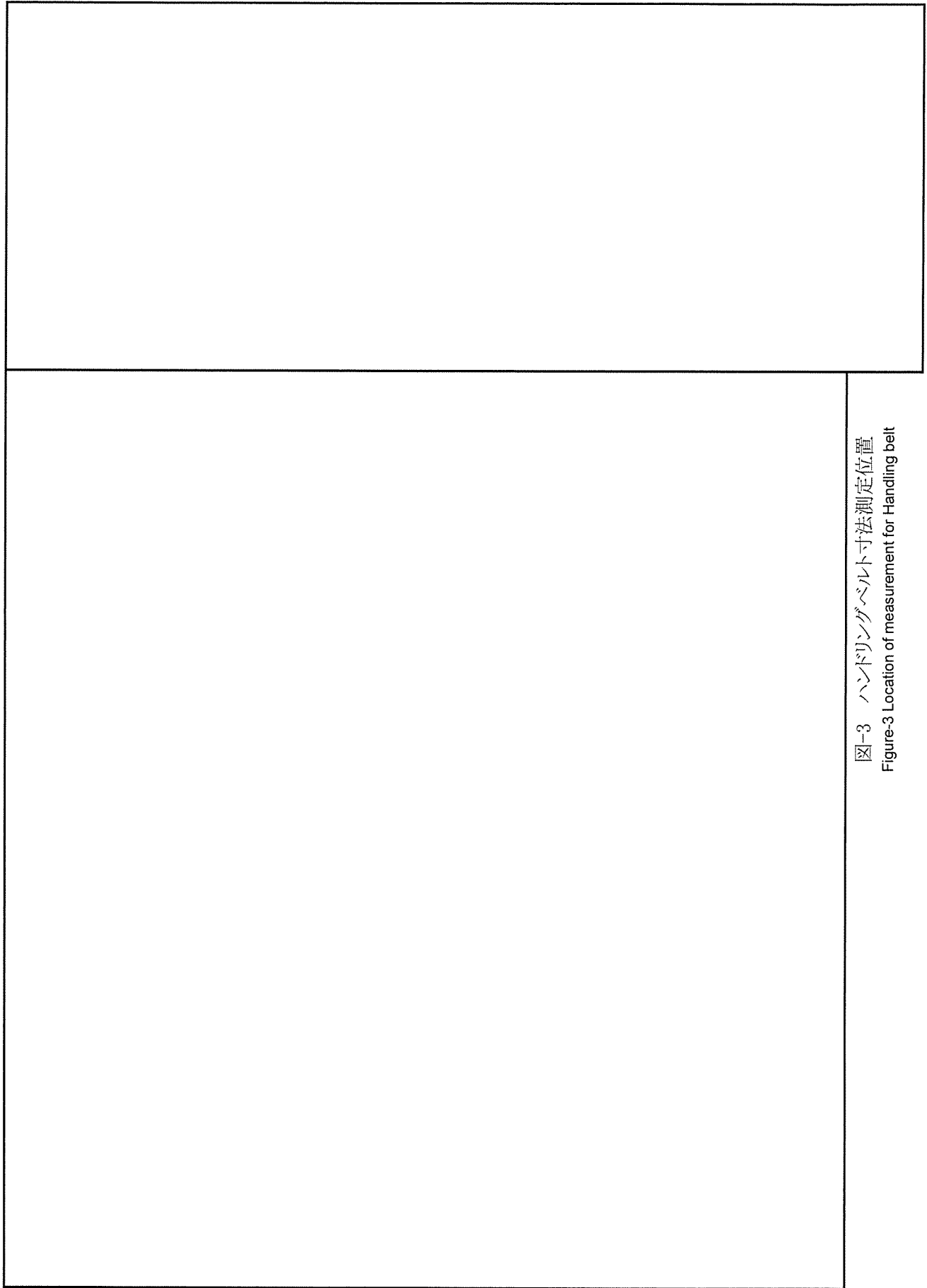


図-3 ハンドリングベルト寸法測定位置
Figure-3 Location of measurement for Handling belt

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 27日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 本体の寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Body.</p> <p>3. 検査結果 : 添付-1~3に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment-1 to 3.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-4

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : **MX6-106**
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 本体の寸法測定(1/3)
Inspection: Dimensional Inspection of the Body.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (L1-1)			良 Good	2010.03.11
(2)	本体 Body (L1-2)			良 Good	2010.03.11
(3)	本体 Body (L1-3)			良 Good	2010.03.11
(4)	本体 Body (L1-4)			良 Good	2010.03.11

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

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (D1-1)			良 Good	2010.03.11
(2)	本体 Body (D1-2)			良 Good	2010.03.11
(3)	本体 Body (D1-3)			良 Good	2010.03.11

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

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

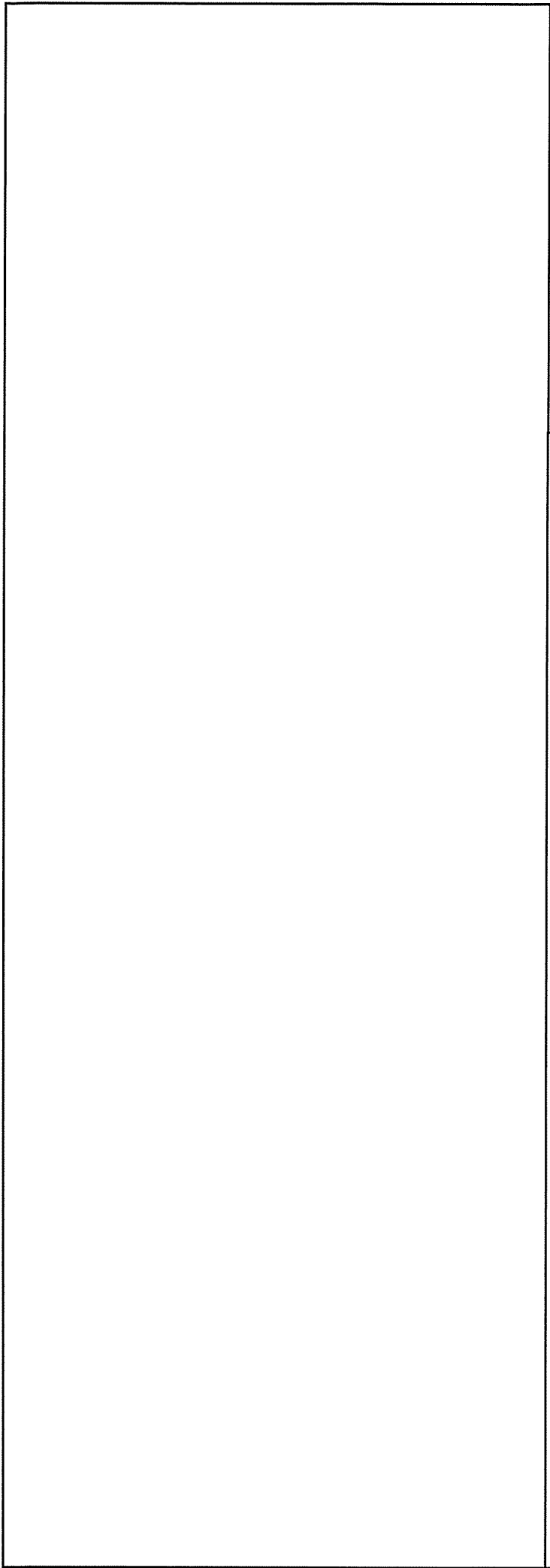
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (L2-1)			良 Good	2010.03.11
(2)	本体 Body (L2-2)			良 Good	2010.03.11
(3)	本体 Body (L3-1)			良 Good	2010.03.11

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



单位: mm
Unit

图-4 本体寸法测定位置
Figure-4 Location of measurement for Body

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 27日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

2. 検査内容 : 蓋部の寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Lid parts.

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-5

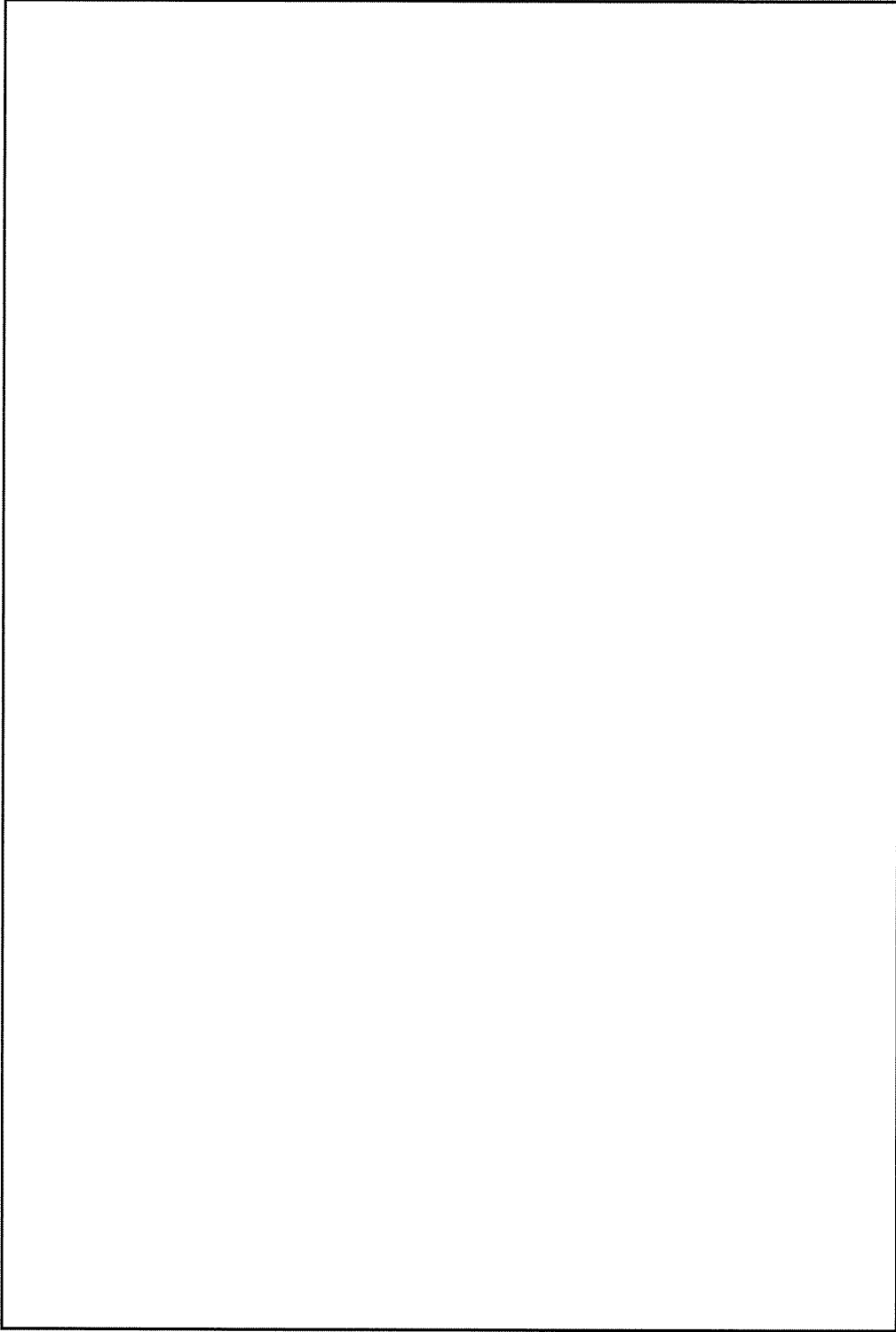
寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 蓋部の寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Lid parts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	蓋部 Lid parts (D4-1)			良 Good	2010.01.20
(2)	蓋部 Lid parts (D4-2)			良 Good	2010.01.20
(3)	蓋部 Lid parts (D4-3)			良 Good	2010.05.20

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



單位:mm
Unit

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

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 27日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 前部衝撃吸収カバーの寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Top Shock absorbing cover.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-6

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 前部衝撃吸収カバーの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Top Shock absorbing cover.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (D5-1)			良 Good	2010.06.15
(2)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (D5-2)			良 Good	2010.06.15
(3)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (D5-3)			良 Good	2010.06.15
(4)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (L5-1)			良 Good	2010.06.15

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

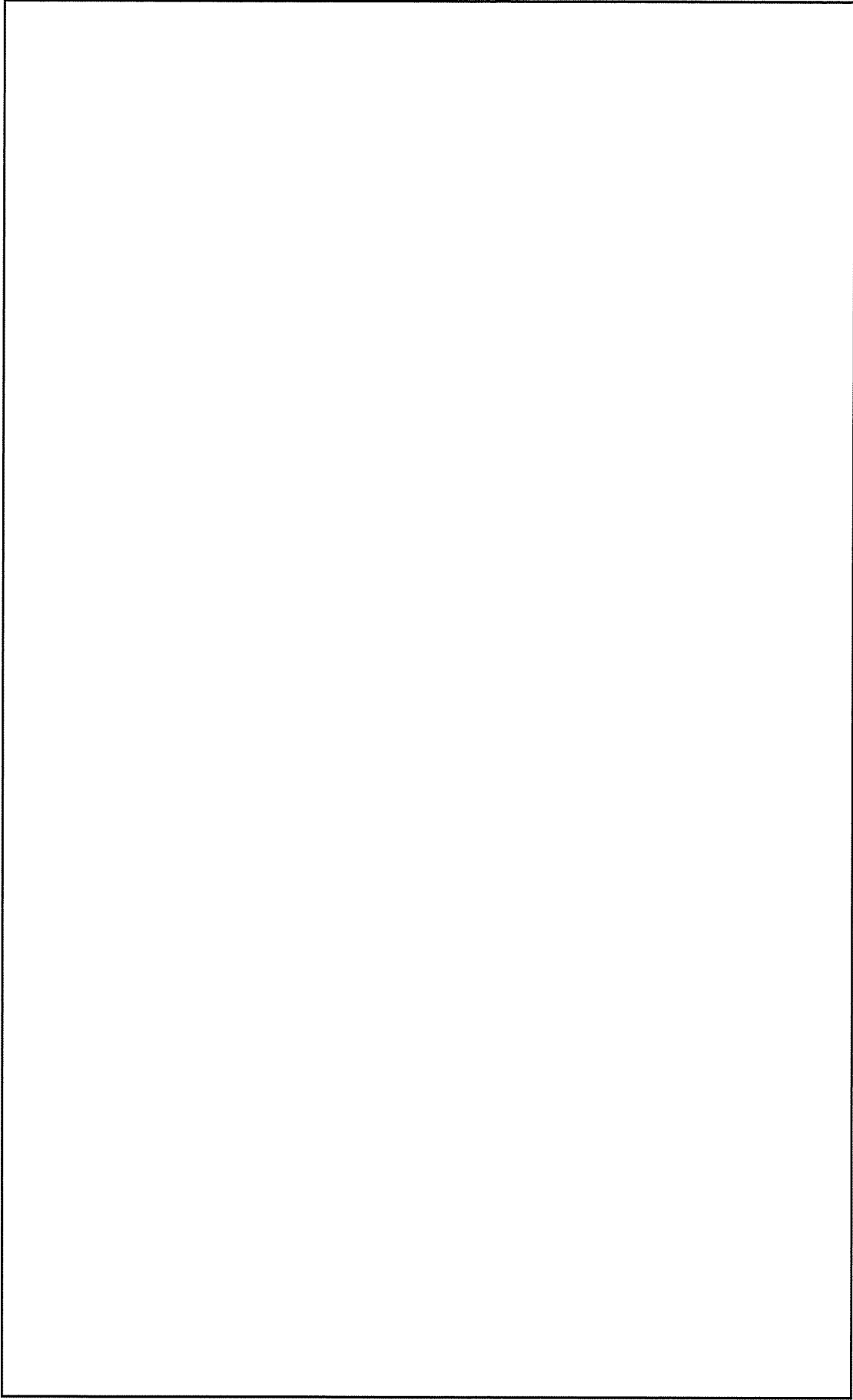


図-6 前部衝撃吸収カバースト法測定位置
Figure-6 Location of measurement for Top SAC

単位:mm
Unit

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 27日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-7

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (D6-1)			良 Good	2010.06.09
(2)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (D6-2)			良 Good	2010.06.09
(3)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (D6-3)			良 Good	2010.06.09
(4)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (L6-1)			良 Good	2010.06.09

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

図-7 後部衝撃吸収カバースタック測定位置
Figure-7 Location of measurement for Rear SAC

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 27日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of Inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-8

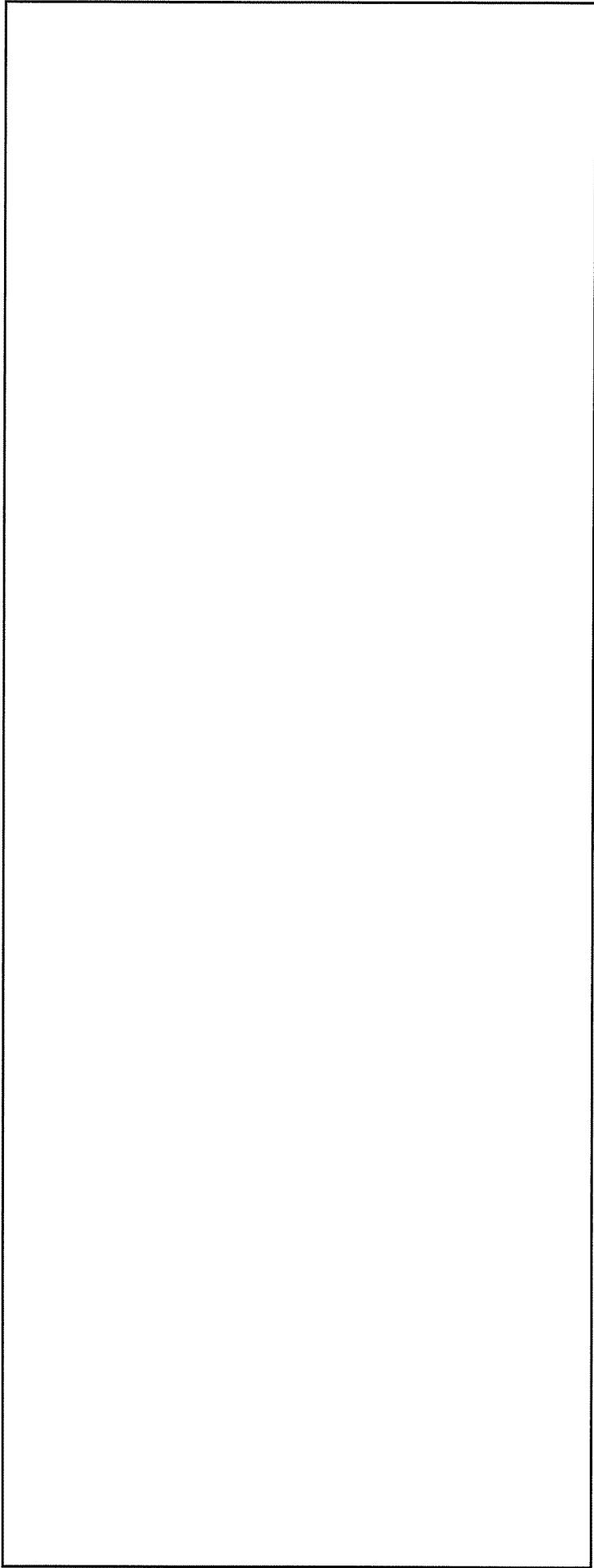
寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : バスケットの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Basket.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	バスケット Basket (L7-1)			良 Good	2009.06.10
(2)	バスケット Basket (D7-1)			良 Good	2009.06.10

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



単位: mm
Unit

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

溶接検査記録(開先検査)

Fit up Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(開先検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Fit up Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 以下の溶接部の開先検査記録の確認 Inspection: Check of Fit up Inspection report for the welded joint of the following parts.</p> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 300px; margin: 10px auto;"></div> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R3-1

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 検査位置 :
Location:

--	--

3. 検査結果 :
Results:

検査位置 Location	外観検査 Visual inspection		寸法検査 Dimensional inspection		
	実施日 Date of Operation	検査結果 Results	実施日 Date of Operation		検査結果 Results
①	2008.10.16	良 Good	2008.10.16		良 Good
②	2008.10.16	良 Good	2008.10.16		良 Good
③	2008.10.16	良 Good	2008.10.16		良 Good
④	2008.11.05	良 Good	2008.11.05		良 Good
⑤	2008.11.25	良 Good	2008.11.24		良 Good
⑥	2009.03.18	良 Good	2009.03.18		良 Good
⑦	2009.10.07	良 Good	2009.10.07		良 Good

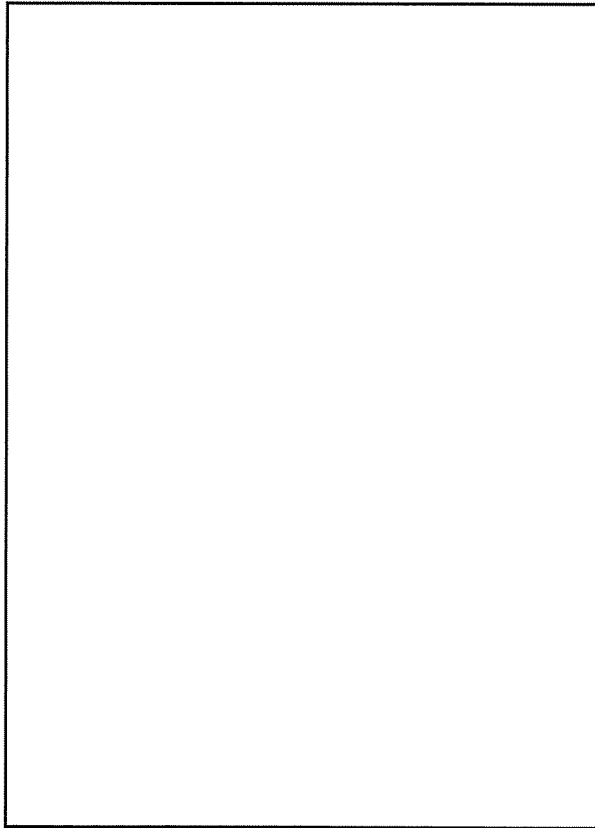
* 判定基準
Criteria

--

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

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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



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

No.R3-2

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査位置 Location	実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
①	2008.10.28	②	良 Good
	2008.10.28		良 Good
	2008.10.28		良 Good
	2008.12.04		良 Good
	2008.12.04		良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.03.20	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.10.09	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.10.29	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.10.29	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-106

Equipment No.:

2. 溶接部位 :

Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2

Applicable code:

4. 検査位置 :

Location:

5. 検査結果 :

Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.10.29	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.05.19	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.01.28	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : **MX6-106**
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.05.19	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.02.02	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.07.02	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-106

Equipment No.:

2. 溶接部位 :

Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2

Applicable code:

4. 検査位置 :

Location:

5. 検査結果 :

Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.03.24	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査記録(液体浸透探傷検査)

Liquid Penetrant Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R3-3

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査位置 Location	実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
①	2010.03.09	<input type="text"/>	良 Good
②	2010.03.09		良 Good

溶接検査記録(液体浸透探傷検査)

Liquid Penetrant Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R3-4

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.06.10	<input type="text"/>	良 Good

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

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(液体浸透探傷検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Liquid Penetrant Examination Procedure Specification.
2. 検査内容 : 以下の溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認
Inspection: Check of Liquid Penetrant Examination report on the welding joints of the following parts.
3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.
4. 判定 : **合格**
Judgment :
5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R3-5

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2008.12.09	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査記録(放射線透過検査)

Radiographic Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(放射線透過検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Radiographic Examination Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 以下の溶接部の放射線透過検査記録の確認 Inspection: Check of Radiographic Examination report for the welded joint of the following parts.</p> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 250px; margin: 10px auto;"></div> <p>3. 検査結果 : 添付-1~3に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachments-1 to 3.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R3-6

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査位置 Location	実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
①	2008.10.22		良 Good
②	2008.10.22		良 Good
③	2008.10.22		良 Good
④	2008.11.26		良 Good
⑤	2008.11.26		良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

--

5. 検査結果 :
Result of inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.3.19	<input type="text"/>	良 Good

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

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

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.10.08	<input type="text"/>	良 Good

外 観 検 査 記 録
Visual Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2020年 5月 27日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of Inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 外観検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Visual Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 外観の目視による確認 Inspection: Visual inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R4-1

外観検査/検査結果
Result of Visual Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 外観検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Visual Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 外観の目視による確認
Inspection: Visual inspection.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of inspection	検査結果 Results	実施日 Date of Inspection
本体 Body	良 Good	2010.07.01
蓋 部 Lid parts	良 Good	2010.07.01
前部衝撃吸収カバー Top Shock absorbing cover	良 Good	2010.06.22
後部衝撃吸収カバー Rear Shock absorbing cover	良 Good	2010.06.22
バスケット Basket	良 Good	2009.06.10

耐 圧 検 査 記 録
Pressurized Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 18日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 耐圧検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Pressurized Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の耐圧性能の確認 Inspection: Pressurized Inspection of the Packaging.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachement.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R5-1

耐圧検査/検査結果
Result of Pressurized Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.

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

3. 検査内容 : 輸送容器の耐圧性能の確認
Inspection: Pressurized Inspection of the Packaging.

4. 検査条件:
Test Condition:

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

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

項目 Item	検査結果 Result	実施日 Date of Test
外観検査 Visual Inspection	良 Good	2010.05.25

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

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 18日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の二重リング部の密封性能の確認 Inspection: Leak tightness Inspection for gaskets of the Packaging.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks:</p>			

No. R6-1

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 輸送容器の二重Oリング部の密封性能の確認
Inspection: Leak tightness Inspection for gasket of the Packaging.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of Test	漏えい率 Leak Rate	検査結果 Result	実施日 Date of Test
蓋板の二重Oリング部 Lid gaskets	<input type="text"/> MPa・cm ³ /s	良 Good	2010.06.21
クイックコネクションカバーの 二重Oリング部 Quick connection cover gaskets	<input type="text"/> MPa・cm ³ /s		
合 計 Total	<input type="text"/> MPa・cm ³ /s		
判定基準 Acceptance Criterion	<input type="text"/> MPa・cm ³ /s 以下 Max. <input type="text"/> MPa・cm ³ /s		

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

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

[MX6-106]

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

1) 放置前、後の温度の測定は℃で行い下式を用いてKに換算する。

Temperature before and after test shall be measured in centigrade and shall be converted to absolute temperature as following equation;

$$K = \text{°C} + 273$$

2) 漏えい率は次式により求める。

Leak rate shall be calculated as following equation;

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

Leak rate

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

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 18日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の密封容器の密封性能の確認 Inspection: Leak tightness Inspection for containment boundary of the Packaging.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks:</p>			

No. R6-2

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 輸送容器の密封容器の密封性能の確認
Inspection: Leak tightness Inspection for containment boundary of the Packaging.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of Test	漏えい率 Leak Rate	検査結果 Result	実施日 Date of Test
密封容器 Containment vessel	<input type="text"/> MPa・cm ³ /s	良 Good	2010.03.24
判定基準 Acceptance Criterion	<input type="text"/> MPa・cm ³ /s 以下 Max. <input type="text"/> MPa・cm ³ /s		

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

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

[MX6-106]

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

1)

- 2) テスト時温度の測定は℃で行い下式を用いて K に換算する。
Temperature shall be measured in centigrade and shall be converted to absolute temperature as per following equation;

$$K = \text{°C} + 273$$

3)

遮蔽性能検査記録(ガンマ線遮蔽性能検査)

Gamma Shielding Performance Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 19日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(ガンマ線遮蔽性能検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Gamma Shielding Performance Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 素材の <input type="text"/> 結果の確認 Inspection: Check of <input type="text"/> results of materials.</p> <p>3. 検査結果: 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R7-1

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.

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

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

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

遮蔽性能検査記録(中性子遮蔽性能検査)

Neutron Shielding Performance Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 19日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(中性子遮蔽性能検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Neutron Shielding Performance Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : レジンの材料検査結果及び中性子遮蔽寸法検査結果の確認 Inspection: Check of Material and Neutron Shielding Dimensional Inspection reports of Resin.</p> <p>3. 検査結果: 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>5. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>6. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R7-2

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(中性子遮蔽性能検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Neutron Shielding Performance Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : レジンの材料検査結果及び中性子遮蔽寸法検査結果の確認
Inspection: Check of Material and Neutron Shielding Dimensional Inspection reports of Resin.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

遮蔽寸法検査記録(ガンマ線遮蔽寸法検査)

Gamma Shielding Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 19日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(ガンマ線遮蔽寸法検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Gamma Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : ガンマ線遮蔽寸法測定 Inspection: Gamma shielding dimensional Inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

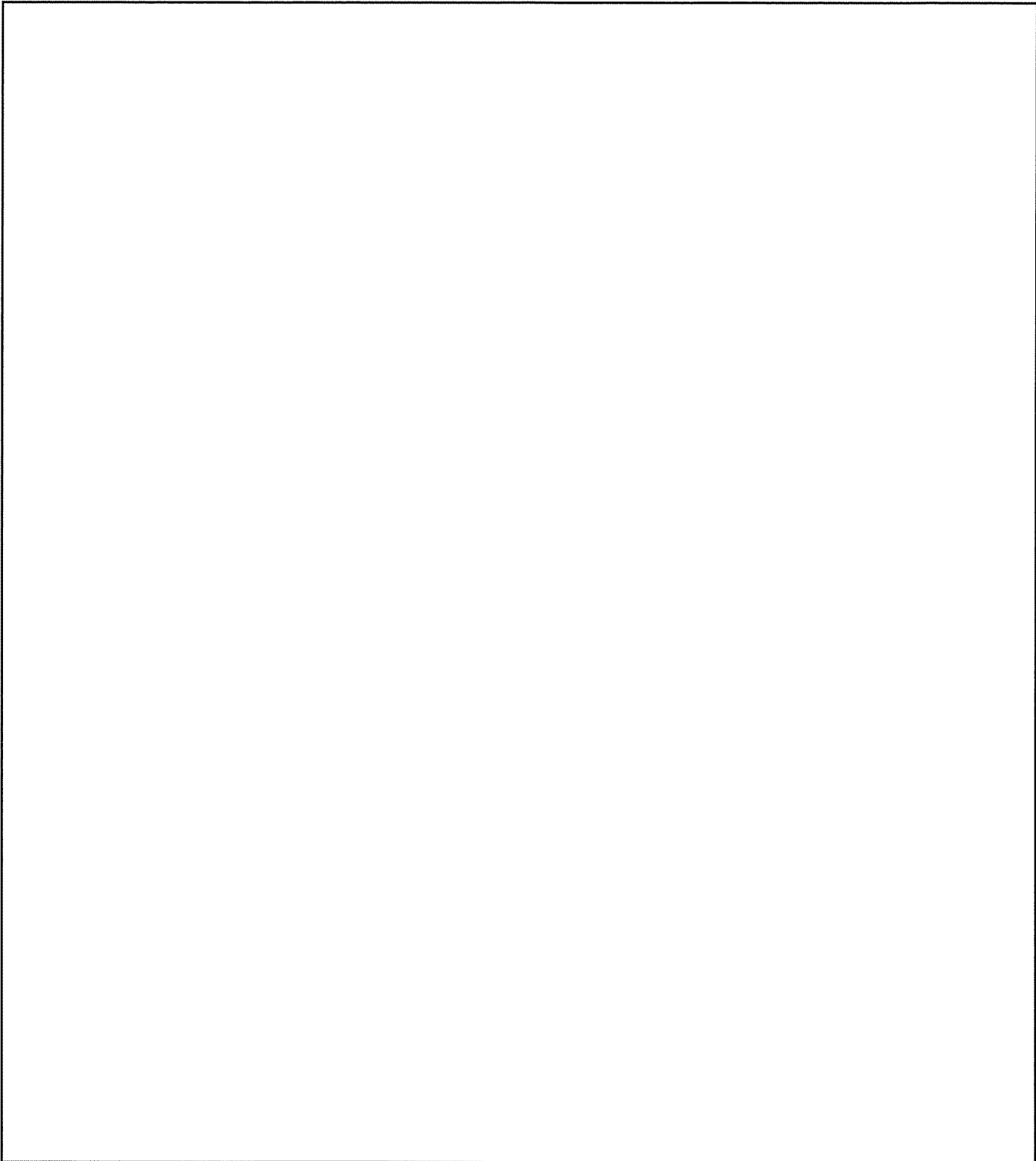
No. R8-1

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(ガンマ線遮蔽寸法検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Gamma Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ガンマ線遮蔽寸法測定
Inspection: Gamma shielding dimensional Inspection.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	底板 Bottom (S1-1)		別紙-1に示す。 As stated in the appendix-1.	良 Good	2010.03.11
(2)	蓋板 Lid (S1-2)			良 Good	2010.01.20
(3)	内筒 Inner shell (S1-3)		別紙-2に示す。 As stated in the appendix -2.	良 Good	2009.11.26
(4)	胴外板 External plate (S1-4)		別紙-3に示す。 As stated in the appendix -3.	良 Good	2009.11.20
(5)	追加遮蔽板 Additional shielding (S1-5)		別紙-4に示す。 As stated in the appendix -4.	良 Good	2008.10.17

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



単位: mm
Unit

図-1 ガンマ線遮蔽寸法測定位置
Figure-1 Location of measurement for gamma shielding dimensions

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

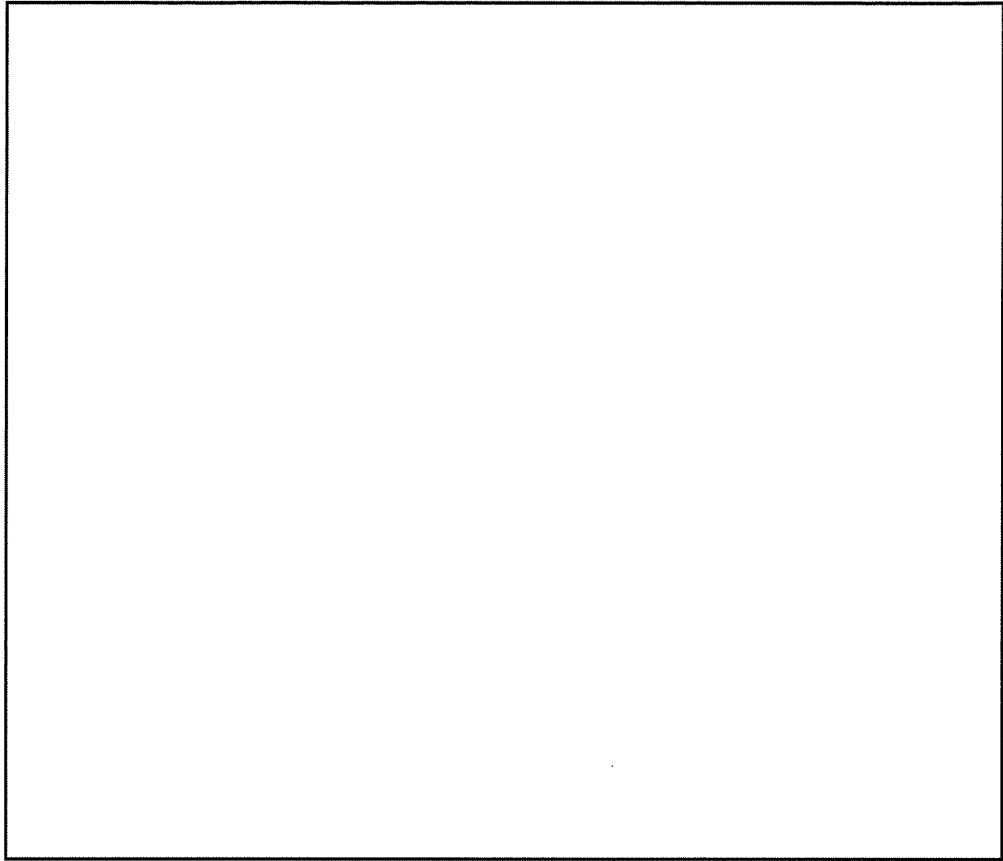
--	--

蓋板及び底板の板厚寸法測定位置
Measurement Position

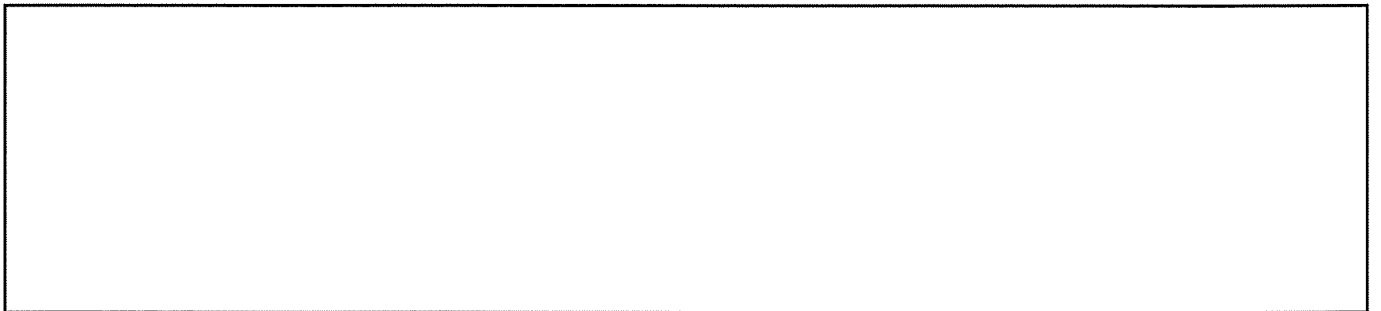
[輸送容器製造番号: MX6-106]
Packaging serial No.

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

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



コンパートメント番号
Compartment No.



内筒の板厚測定位置
Measurement Position

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

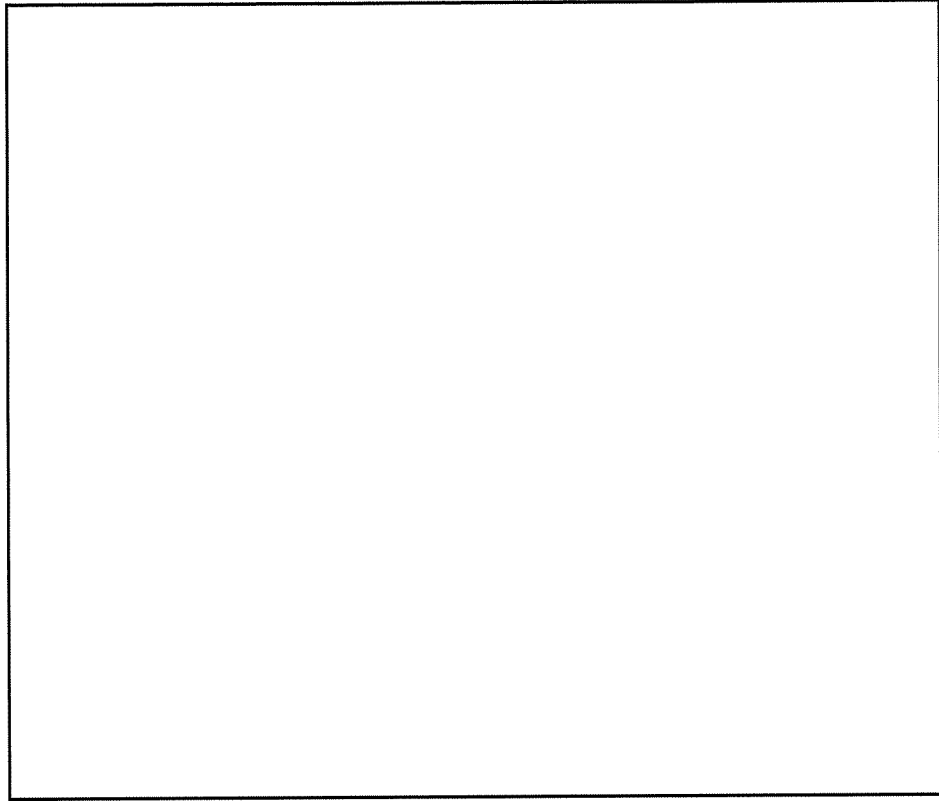
別紙-2 (2/2)
Appendix -2

[輸送容器製造番号: MX6-106]
Packaging serial No.

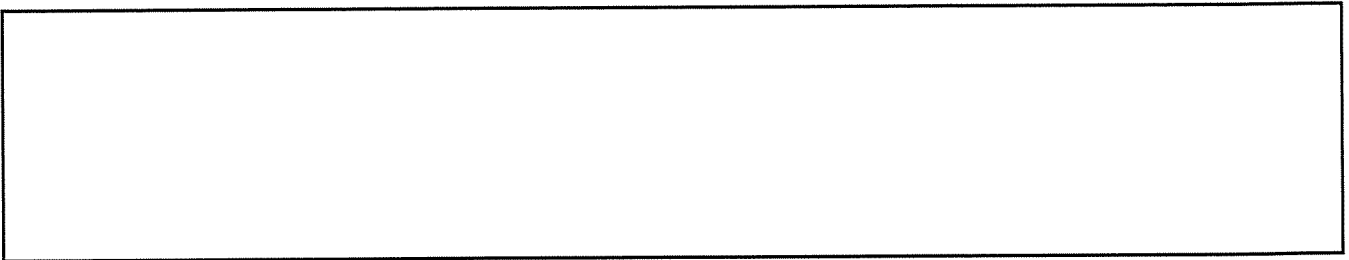
単位: mm
Unit

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

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



コンパートメント番号
Compartment No.



胴外板の板厚測定位置
Measurement Position

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

[輸送容器製造番号: MX6-106]

Packaging serial No.

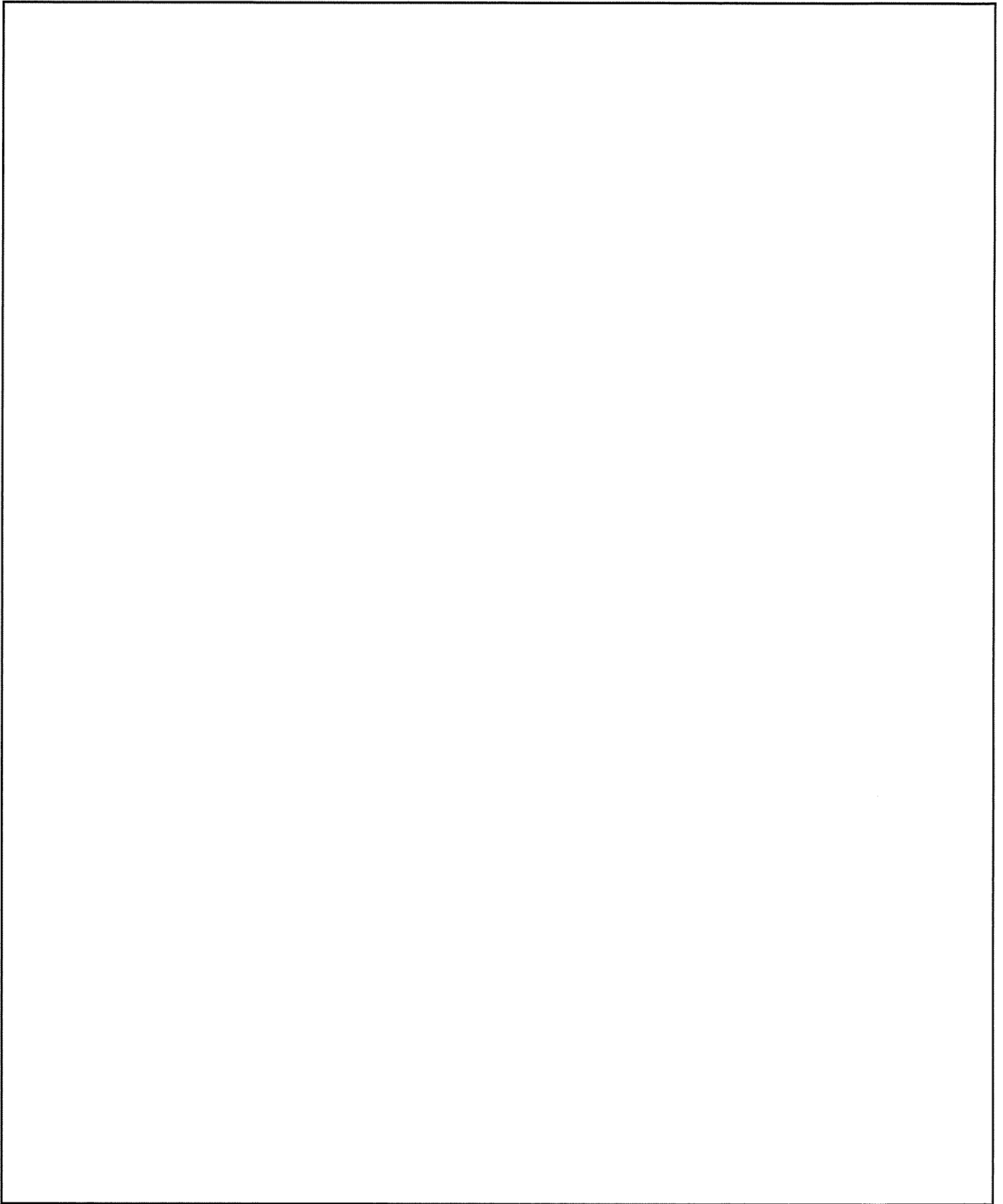
単位:mm

Unit

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

--	--	--

追加遮蔽板の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of additional shielding



追加遮蔽板の板厚測定位置
Measurement Position

追加遮蔽板の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of additional shielding

[バスケット番号 : AA440-88-06]

単位 : mm
Unit

Basket No.

追加遮蔽板番号 Additional Shielding No.	測定値 Measurement (mm)	判定基準 Acceptance Criteria (mm)
-------------------------------------	----------------------	-------------------------------------

--	--	--

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

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 19日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(中性子遮蔽寸法検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Neutron Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 中性子遮蔽寸法測定 Inspection: Neutron shielding dimensional Inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R8-2

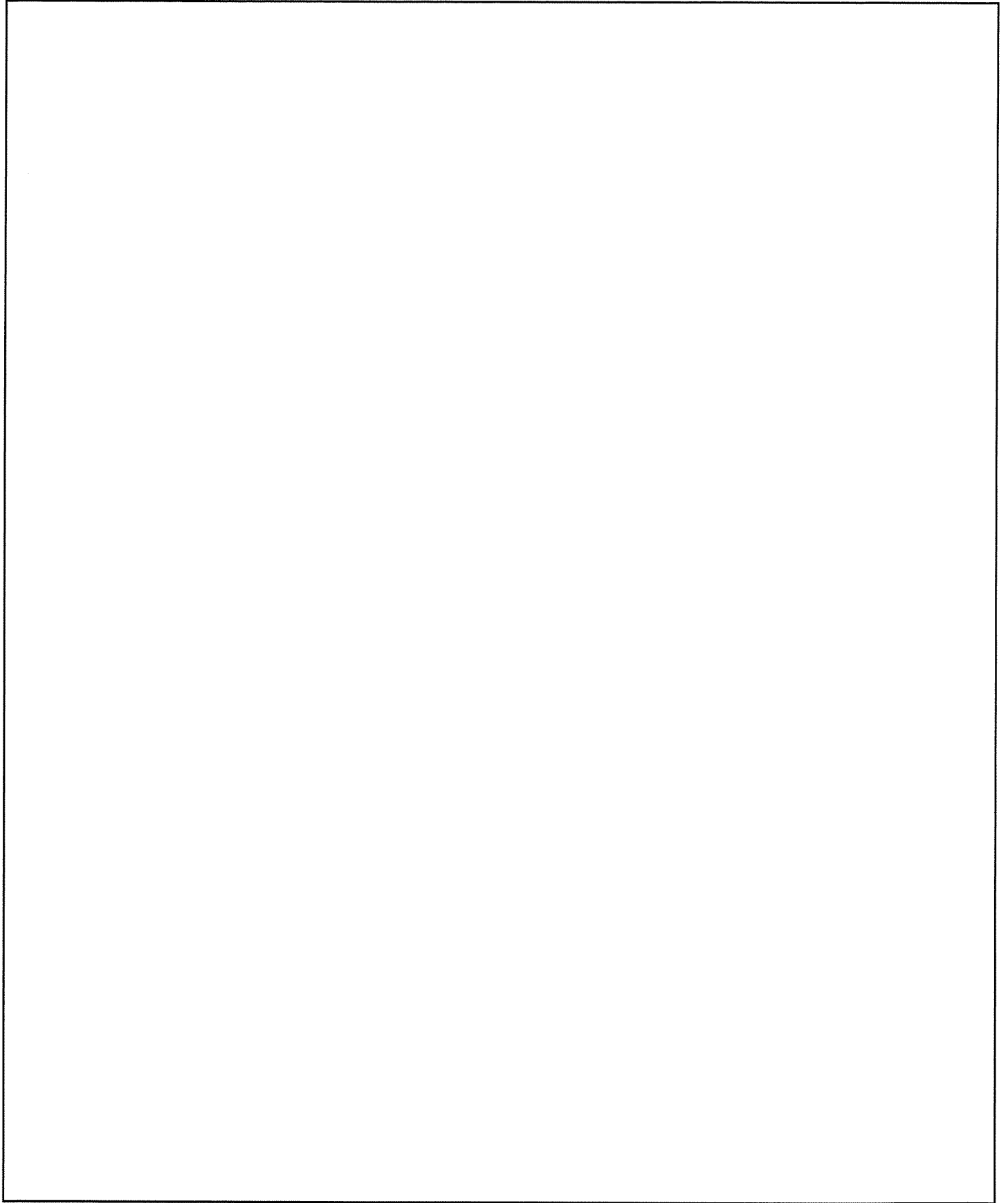
遮蔽寸法検査(中性子遮蔽寸法検査)/検査結果
Result of Neutron Shielding Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(中性子遮蔽寸法検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Neutron Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 中性子遮蔽寸法測定
Inspection: Neutron shielding dimensional Inspection.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	胴部レジン Shell part resin (S2-1)	[Redacted]	別紙-1 に示す。 As stated in the appendix-1.	良 Good	2009.11.27
(2)	蓋部レジン Lid resin (S2-2)		別紙-2 に示す。 As stated in the appendix2.	良 Good	2009.04.27
(3)	底部レジン Bottom resin (S2-3)		別紙-3 に示す。 As stated in the appendix-3.	良 Good	2010.03.11

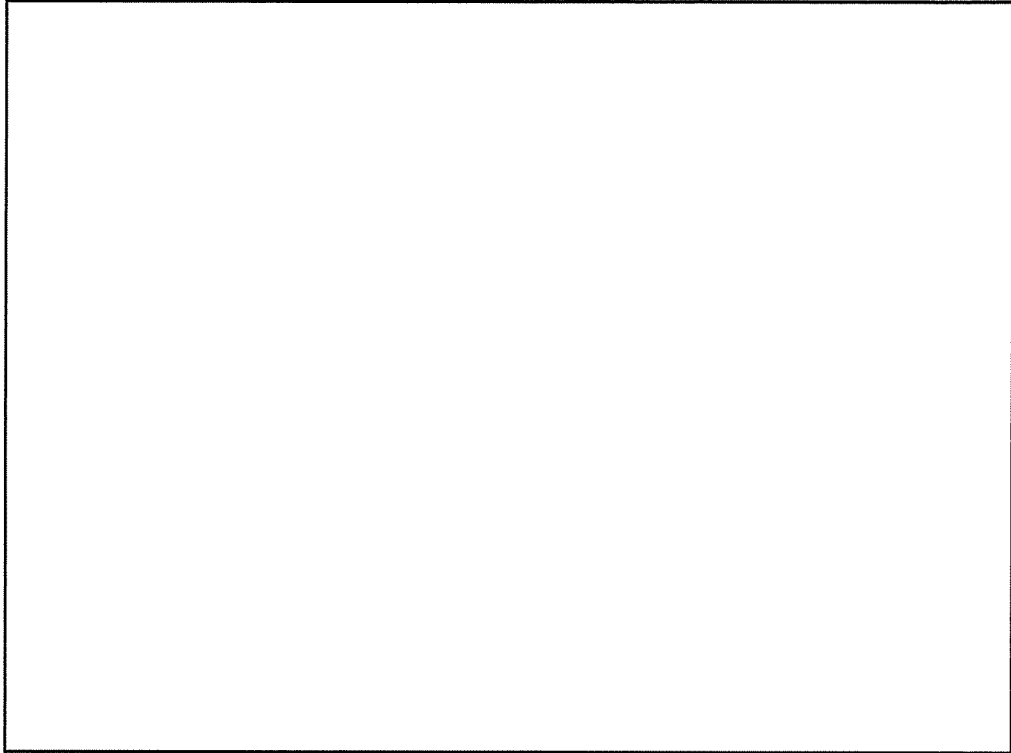
検査位置は図-2 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 2.



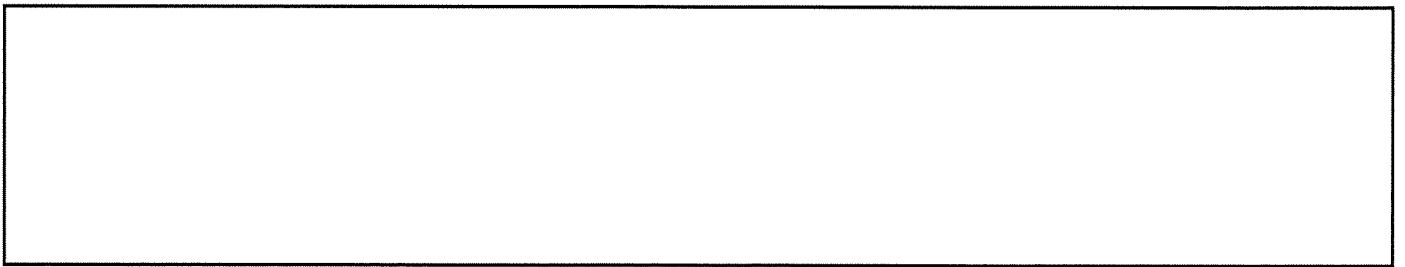
单位: mm
Unit

图-2 中性子遮蔽寸法测定位置
Figure-2 Location of measurement for neutron shielding dimensions

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



コンパートメント番号
Compartment No.



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

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

[輸送容器製造番号: MX6-106]

Packaging serial No.

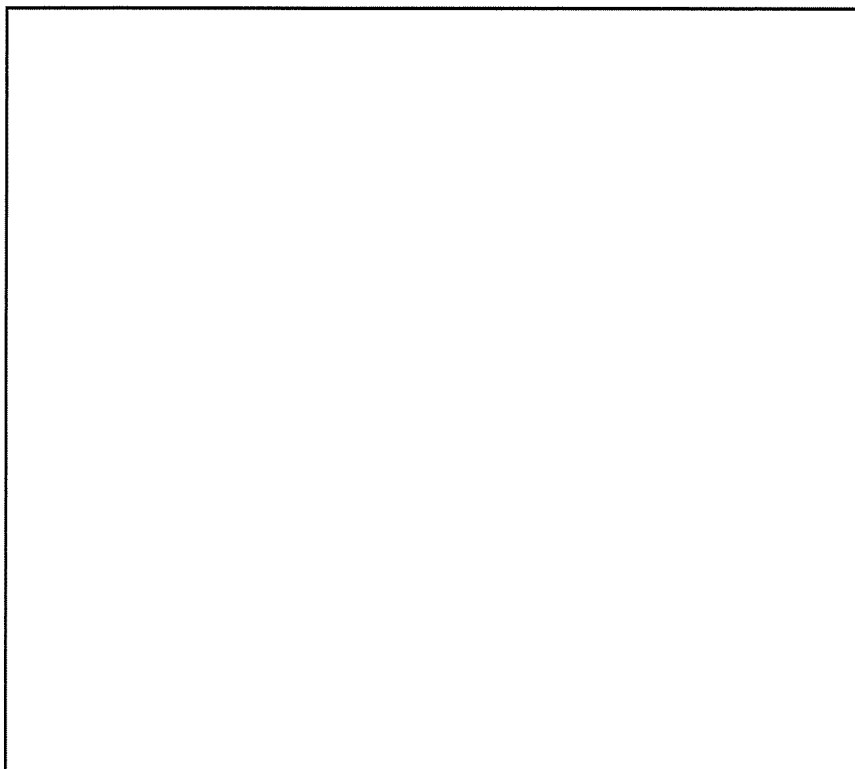
コンパートメント番号 Compartment No.	Go / No Go ゲージ* Go / No Go gauge	判定基準 Acceptance Criteria (mm)
-------------------------------	-------------------------------------	-------------------------------------

--	--	--

* Go ゲージ確認寸法 : mm 以上

Confirmed dimension by the Go gauge is mm min.

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



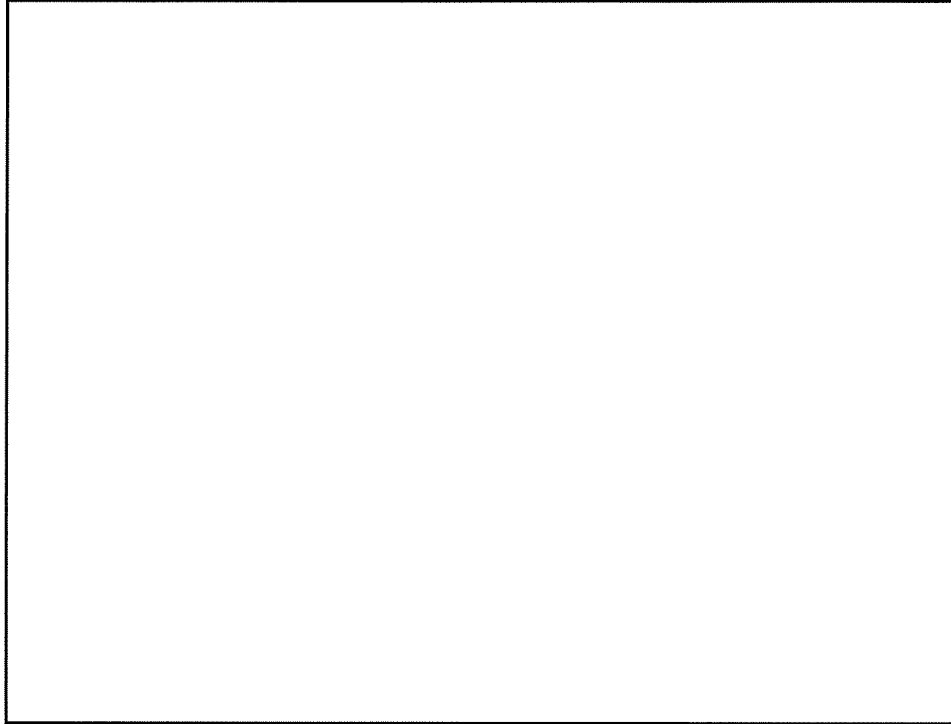
蓋部レジンの中性子遮蔽寸法測定位置
Measurement Position for Lid resin

[輸送容器製造番号: MX6-106]

Packaging serial No.

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

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



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

[輸送容器製造番号:MX6-106]
Packaging serial No.

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

吊上荷重検査記録
Lifting Load Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 21日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No. R9-1

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.

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

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

4. 検査条件 :
Test Condition:

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

*: トラニオン当り
For each trunnion

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

項目 Item	検査部位 Location of inspection	検査結果 Results	実施日 Date of Test
外観検査 Visual Inspection	前部 トラニオン Lid Trunnions	0°	良 Good
		180°	良 Good
	後部 トラニオン Rear Trunnions	90°	良 Good
		270°	良 Good
	後部 トラニオン Rear Trunnions	90°	良 Good
		270°	良 Good
			2010.06.22

吊上荷重検査記録
Lifting Load Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 21日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : ハンドリングベルトの強度の確認 Inspection: Lifting Load Inspection of the Handling belts.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R9-2

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

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ハンドリングベルトの強度の確認
Inspection: Lifting Load Inspection of the Handling belts.
4. 検査条件 :
Test Condition:

項目 Items	前部ハンドリングベルト Top Handling belt	後部ハンドリングベルト Rear Handling belt
荷重* Load	<input type="text"/> トン ton	<input type="text"/> トン ton
保持時間 Holding time	<input type="text"/> 分 minutes	<input type="text"/> 分 minutes

*: ハンドリングベルト当り
For each handling belt

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

項目 Item	検査部位 Location of inspection	検査結果 Results	実施日 Date of Test
外観検査 Visual Inspection	前部ハンドリングベルト Top Handling belt	良 Good	2010.06.22
	後部ハンドリングベルト Rear Handling belt	良 Good	2010.06.22

重量検査記録
Weight Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 21日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 重量検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Weight Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の重量の確認 Inspection: Weight inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R10-1

重量検査/検査結果
Result of Weight Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 重量検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Weight Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 輸送容器の重量の確認
Inspection: Weight inspection.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of inspection	測定値(トン) Measurement (ton)	実施日 Date of Measurement
本体(ハンドリングベルトなし) Body (without Handling belts)	[Redacted]	2010.07.01
ハンドリングベルト Handling belts		2010.06.01
蓋部 Lid parts		2010.07.01
前部衝撃吸収カバー Top Shock absorbing cover		2010.07.01
後部衝撃吸収カバー Rear Shock absorbing cover		2010.07.01
バスケット Basket		2009.06.08

判定基準 Acceptance criteria	合計重量 (トン) Total weight (ton)	検査結果 Result
[Redacted] トン以下 Max. [Redacted] ton	[Redacted]	良 Good

未臨界検査記録

Subcriticality Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 27日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 未臨界検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Subcriticality Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : ・ロジメントの化学成分の確認及び寸法測定 Inspection : Check of Chemical Composition report and Dimensional Inspection of the Compartment. ・バスケットの外観検査 Visual Inspection of the Basket.</p> <p>3. 検査結果: 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R11-1

未臨界検査/検査結果
Result of Subcriticality Inspection

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準 : 未臨界検査要領による。

Inspection method, Acceptance criteria :

According to the Subcriticality Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : ・ロジメントの化学成分の確認及び寸法測定

Inspection : Check of Chemical Composition and Dimensional Inspection of the Compartment.

・バスケットの外観検査

Visual Inspection of the Basket.

4. 検査結果 :

Result of Inspection:

検査項目 Items	検査結果 Results	参照記録 Reference
化学成分検査 Inspection of chemical composition	良 Good	<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 15px; margin-bottom: 2px;"></div> による Refer to <div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 15px; display: inline-block;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 15px; margin-top: 2px;"></div>
寸法検査 ¹⁾ Dimensional inspection of Compartmens	良 Good	別紙-1 に示す See appendix-1
外観検査 Visual inspection of basket	良 Good	外観検査記録による Refer to Visual inspection record

注 1) 寸法測定位置は図-1 参照。

Note 1) Measuring positions shall be according to the Figure - 1.

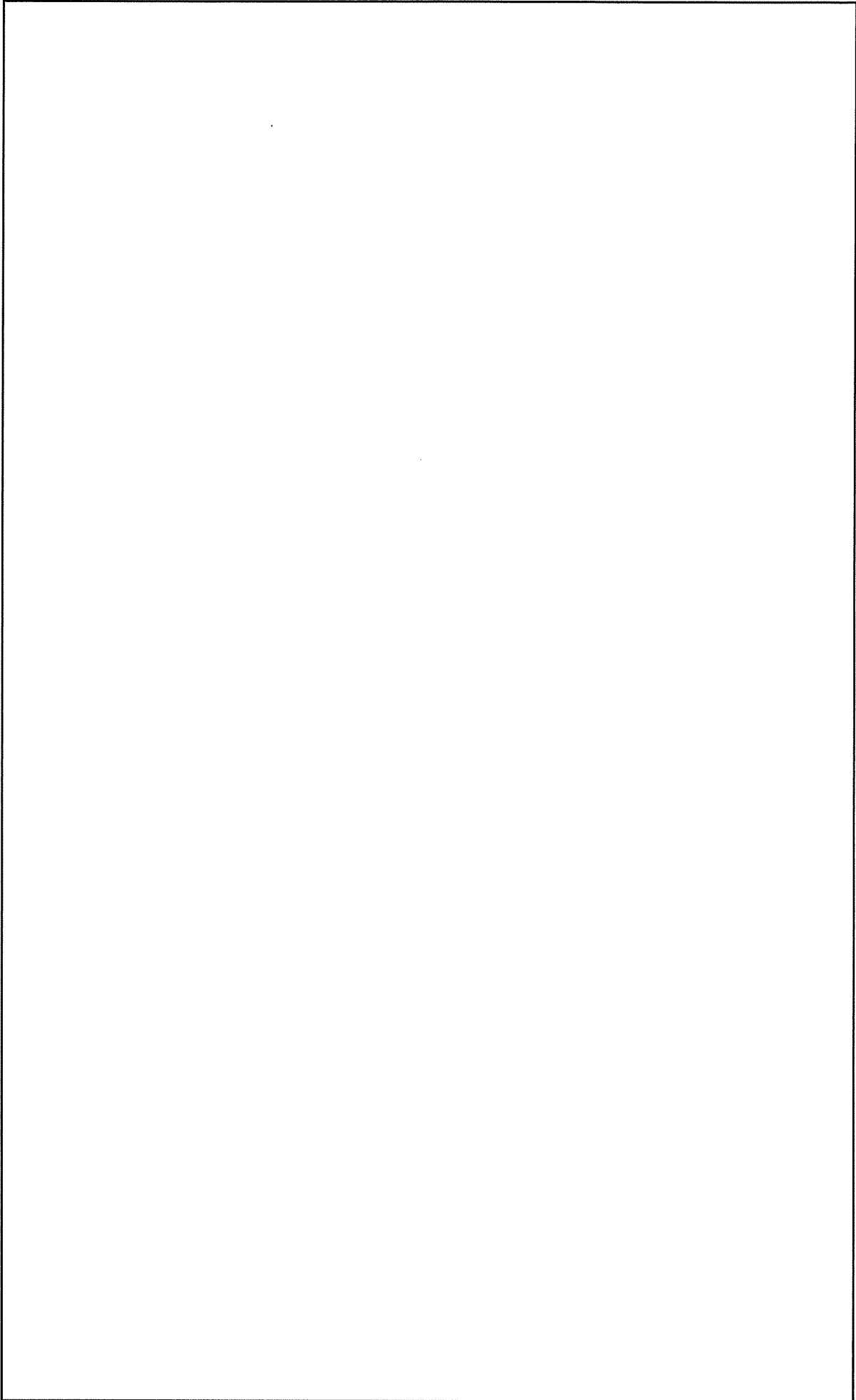


図-1 ロジメントの寸法測定位置
Figure-1 Location of measurement for Compartment



ロジメント番号
Compartment No.

[バスケット番号: **AA440-88-06**]

単位: mm
Unit

Basket No.

ロジメント番号 Compartment No.	項目 Item	ロジメント寸法測定値 Width of Compartment (mm)		ロジメント板厚測定値 ¹⁾ Thickness of Compartment plate (mm)			
		L-1	L-2	T-1	T-2	T-3	T-4
①							
②							
③							
④							
⑤							
⑥							
⑦							
⑧							
⑨							
⑩							
図面寸法及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)							
実施日 Date of Measurement		2009.03.23		2009.02.04			

注 1) T-1~T-4 の各板について、測定値 (□点) の最小値を記載する。
Note 1) A minimum measured value for each plate is written in the table.

取扱い検査記録

Operational Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 27日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-106) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 取扱い検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Operational Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の取扱い作業の確認 Inspection: Operational inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R12-1

取扱い検査/検査結果
Operational Inspection Record

1. 検査対象 : MX6-106
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準: 取扱い検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Operational Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 輸送容器の取扱い作業の確認
Inspection: Operational inspection.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	項目 Items	検査結果 Results	実施日 Date of Operation
1	立置き状態での安定性 Stability in vertical position	良 Good	2010.07.01
2	横置き、立て起こし操作性 Workability for tilting from a horizontal position to a vertical position and in the reverse order	良 Good	2010.07.01
3	クイックコネクションカバーの取付け、取外し操作性 Workability for mounting and dismounting the quick connection cover	良 Good	2010.07.01
4	蓋板の取付け、取外し操作性 Workability for mounting and dismounting the lid	良 Good	2010.07.01
5	前部・後部衝撃吸収カバーの取付け、取外し操作性 Workability for mounting and dismounting the shock absorbing covers	良 Good	2010.07.01
6	前部・後部ハンドリングベルトによる本体吊り上げ、吊り下ろし操作性 Workability for lifting of packaging by the handling belts	良 Good	2010.07.01
7	通しゲージのロジメントへ装荷、取出しの操作性 Workability for inserting and taking out the through gauge into and out of basket compartment	良 Good	2010.07.01

1. 材料検査記録

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

2. 寸法検査記録

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

3.	溶接検査記録	
3.1.	開先検査	
(1)	溶接部の開先検査記録の確認	添 4－別－3－79
3.2.	液体浸透探傷検査	
(1)	溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認	添 4－別－3－81
(2)	溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認	添 4－別－3－94
(3)	溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認	添 4－別－3－96
(4)	溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認	添 4－別－3－99
3.3.	放射線透過検査	
(1)	溶接部の放射線透過検査記録の確認	添 4－別－3－101
4.	外観検査記録	
(1)	外観の目視による確認	添 4－別－3－105
5.	耐圧検査記録	
(1)	輸送容器の耐圧性能の確認	添 4－別－3－107
6.	気密漏えい検査記録	
6.1.	二重 O リング部の気密漏えい検査	
(1)	輸送容器の二重 O リング部の密封性能の確認	添 4－別－3－109
6.2.	密封容器の気密漏えい検査	
(1)	輸送容器の密封容器の密封性能の確認	添 4－別－3－112
7.	遮蔽性能検査記録	
7.1.	ガンマ線遮蔽性能検査	
(1)	素材の 結果の確認	添 4－別－3－115
7.2.	中性子遮蔽性能検査	
(1)	レジンの材料検査結果及び中性子遮蔽寸法検査結果の確認	添 4－別－3－117
8.	遮蔽寸法検査記録	
8.1.	ガンマ線遮蔽寸法検査	
(1)	ガンマ線遮蔽寸法測定	添 4－別－3－119
8.2.	中性子遮蔽寸法検査	
(1)	中性子遮蔽寸法測定	添 4－別－3－129

9. 吊上荷重検査記録	
(1) トラニオンの強度の確認	添4－別－3－136
(2) ハンドリングベルトの強度の確認	添4－別－3－138
10. 重量検査記録	
(1) 輸送容器の重量の確認	添4－別－3－140
11. 未臨界検査記録	
(1) ロジメントの化学成分の確認及び寸法測定、バスケットの外観検査.....	添4－別－3－142
12. 取扱い検査記録	
(1) 輸送容器の取扱い作業の確認	添4－別－3－146

(添4)－別紙3 検査要領リスト

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

材料検査記録

Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 6日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Material Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体①②⑤) Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body①②⑤).</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R1-1

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Material Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体①②⑤)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body①②⑤).
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

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

1. 部 位 : MX6-107 内 筒
Part : Inner shell

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result:

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-107 胴ガセット
Part : Stiffener

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-107 胴外板
Part : External plate

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-107 上部フランジ
Part : Top flange

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-107 底 板
Part : Bottom

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

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

(2) 結果 :
 result :

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

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

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

1. 部 位 : MX6-107 プレート
Part : plate

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 化学成分 :
Chemical Composition :

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

材料検査記録
Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 6日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

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

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

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

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R1-2

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体③④)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body③④).
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

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

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

1. 部 位 : MX6-107 トラニオン
Part : Trunnion

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

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

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-107 トラニオン取付けボルト
Part : Trunnion fixing bolt

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
CODAP 2005 division 2	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分(*) :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

(*) の規格により、化学成分にを適用
According to the note of specification of chemical composition for is applied.

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 8日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体⑥⑦⑧)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body⑥⑦⑧).

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachement.

4. 判 定 : **合 格**
Judgment :

5. 備 考 : 特になし
Remarks :

No.R1-3

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (本体⑥⑦⑧)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Body⑥⑦⑧).
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	ハンドリングベルト (上部/下部ベルト) Handling belt (Upper/lower belts)		良 Good	別紙-1 Appendix-1
(2)	吊りハンドル Lifting handle		良 Good	別紙-2 Appendix-2
(3)	吊りハンドル取付けピン Lifting handle pin		良 Good	別紙-3 Appendix-3
(4)	連結ボルト Connecting bolt		良 Good	別紙-4 Appendix-4

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-107 ハンドリングベルト(上部/下部ベルト)
Part : Handling belt (Upper/lower belts)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-107 吊りハンドル
Part : Lifting handle

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
CODAP 2005 division 2	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-107 吊りハンドル取付けピン
Part : Lifting handle pin

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
CODAP 2005 division 2	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-107 連結ボルト
Part : Connecting bolt

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 (*) :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

(*) の規格により、化学成分に を適用
According to the note of specification of chemical composition for is applied.

材料検査記録
Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 8日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (蓋部)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Lid parts).

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R1-4

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (蓋部)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Lid parts).
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	蓋板 Lid	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	良 Good	別紙-1 Appendix-1
(2)	蓋板締付けボルト Lid tightening bolt	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	良 Good	別紙-2 Appendix-2

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-107 蓋 板
Part : Lid

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-107 蓋板締付けボルト
Part : Lid tightening bolt

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
CODAP 2005 division 2	<input type="text"/>	良 Good.

(2) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
CODAP 2005 division 2	<input type="text"/>	良 Good.

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材 料 検 査 記 録

Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 11日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (バスケット)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Basket).

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判 定 : **合 格**
Judgment :

5. 備 考 : 特になし
Remarks :

No.R1-5

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (バスケット)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Basket).
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	ロジメント Compartment		良 Good	別紙-1 Appendix-1
(2)			良 Good	別紙-2 Appendix-2
(3)			良 Good	別紙-3 Appendix-3
(4)	追加遮蔽板 Additional shielding		良 Good	別紙-4 Appendix-4
(5)	アルミスペーサー Structural section		良 Good	別紙-5 Appendix-5

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-107 ロジメント(バスケット)
Part : Compartment (Basket)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 健全性 :
Integrity :

(1) 結果 :
 result :

適用規格 Specification	検査員レベル Level of Inspector	結果 Result
<input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good

5. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-107 (バスケット)
Part : (Basket)

2. 材料規格 : (化学成分:)
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

	<input type="text"/>
規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

	<input type="text"/>
規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-107 [] (バスケット)
Part : [] (Basket)

2. 材料規格 : []
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-107 追加遮蔽板(バスケット)
Part : Additional shielding (Basket)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-107 アルミスペーサー(バスケット)
Part : Structural section (Basket)

2. 材料規格 : (化学成分:)
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材 料 検 査 記 録

Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 11日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (前部・後部衝撃吸収カバー)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Shock absorbing covers).

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判 定 : **合 格**
Judgment :

5. 備 考 : 特になし
Remarks :

No.R1-6

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 材料試験成績書記載事項の確認 (前部・後部衝撃吸収カバー)
Inspection: Check of Description on the Material Certificate (Shock absorbing covers).

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	品名 Name of the part	キャスト/ヒート番号 Cast/Heat number	検査結果 Results	参照 Reference
	材質 Material			
(1)	外板、 <input type="text"/>	<input type="text"/>	良 Good	別紙-1 Appendix-1
	<input type="text"/>			

材料試験成績書要約
SUMMARY OF CERTIFICATE OF MATERIAL

1. 部 位 : MX6-107 外板、 (前部・後部衝撃吸収カバー)
Part : Outer plate, (Shock absorbing covers)

2. 材料規格 :
Material Code :

3. 機械的性質 :
Mechanical Property :

規定値 Specification	
試験値 Result	

4. 化学成分 :
Chemical Composition :

規定値 Specification (%)	
分析値 Result (%)	

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 12日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 緩衝材 () 材 (前部・後部衝撃吸収カバー) の () 測定結果の確認
Inspection: Check of () measurement report of Shock absorber () (Shock absorbing covers).

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachement.

4. 判 定 : **合 格**
Judgment :

5. 備 考 : 特になし
Remarks :

No.R1-7

材料検査/検査結果
Material Inspection Record

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Material Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 緩衝材 ([] 材) (前部・後部衝撃吸収カバー) の [] 測定結果の確認
Inspection: Check of [] measurement report of Shock absorber ([]) (Shock absorbing covers).
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

材料名称 Material name	検査結果 Results	参照 Reference
[] 材 [] Wood	良 Good	別紙-1 Appendix-1

材料検査成績書要約
SUMMARY OF MATERIAL INSPECTION RECORDS

1. 部 位 : MX6-107 緩衝材 () 材 (前部・後部衝撃吸収カバー)
Part : Shock absorber () (Shock absorbing covers)

2. 材料名称 : () 材
Material name : () wood

3. () :
() :

規定値 Specification	
試験値 Result	

材 料 検 査 記 録
Material Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 12日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : レジンの材料検査(その1)
Inspection: Material inspection of resin (Part1).
 - ・ 素材のミルシート及び の確認
Confirmation of the materials and check of

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判 定 : **合 格**
Judgment :

5. 備 考 : 特になし
Remarks :

No.R1-8

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Material Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : レジンの材料検査(その1)
Inspection: Material inspection of resin (Part1).
・ 素材のミルシート及び [] の確認
Confirmation of the materials and check of []

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

レジンのロット番号 Lot number of resin	検査項目 Items	検査結果 Results	参照 Reference
[]	素材のミルシートの確認 Confirmation of the materials	良 Good	別紙-1 Appendix-1
[]	[] の確認 Check of []	良 Good	別紙-2 Appendix-2

素材のミルシートの確認
Confirmation of the materials

レジンのロット番号 :
Resin Lot No. :

素 材 Materials	製品名 Product name	ミルシート記載 Material certificates	
		製造番号 Lot No.	品名 Article

[]の確認
Check of []

1. レジンのロット番号: []
Resin Lot No.: []

2. []

	[]
	参 照 Reference
	別添-2.1 Appendix2-1
	別添-2.2 Appendix2-2

3. []: 別添-2.2 参照
[]: See Appendix-2.2

[]

4. []: 別添-2.3 参照
[]: See Appendix-2.3

[]

	判定基準 Criteria	算定値 Calculated value

レジン中の
 in resin

1. レジンのロット番号:
Resin Lot No.:

2. レジン中の の算定
Calculation of in resin

2.1

レジン中の の = / C =
 of in resin

2.2

レジン中の の = / C =
 of in resin

2.3

レジン中の の = / C =
 of in resin

2.4

① のレジン中 = / C
 of

② のレジン中 = / C
 of

③ のレジン中 = / C
 of

レジン中の の = ① + ② + ③ =
 of in resin

注記) 記号 の値は別表-1 に、、C の値は別表-2 にそれぞれ示す。
また、 とする。

Note) Values of are referred to Table-1 and C are referred to Table-2 respectively.

別表-1 ミルシートの記載
Table-1 Material certificate

素材名称 Material	製造番号 Lot No.	ミルシートの記載 Material certificate	記号

別表-2
Table-2

素 材 Material	<input type="text"/>	記号
		<input type="text"/>
合 計 Total		C

レジンの 測定及び 結果
Results of measurement and of resin

1. レジンのロット番号:
Resin Lot No.:

2. 結果:
Results:

<input type="text"/> 測定結果 Results of <input type="text"/> measurement		<input type="text"/> 結果 Results of <input type="text"/>	
試料 Specimen	測定結果 Results <input type="text"/>	試料 Specimen	<input type="text"/>
平均 Average	<input type="text"/>	平均 Average	<input type="text"/>

[] の算出
Calculation of []

レジンのロット番号: []
Resin Lot No.: []

A		
B		
C		
D		
E		
F		

* [] の計算に際しては A~E の数値をそのまま以下の式に代入する。

$$F = A \times B \times C / D \times E \times 0.01$$

[] は下式により求める。

[] is obtained by the following equation.

G		
H		

** [] の計算に際しては F、G の数値をそのまま以下の式に代入する。

$$H = F \times G \times 0.01$$

材料検査記録
Material Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 12日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Material Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : レジンの材料検査(その2)
Inspection: Material inspection of resin (Part2).
 - ・ 製作者の 記録の確認
Check of report of manufacturer

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R1-9

材料検査/検査結果
Result of Material Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 材料検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Material Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : レジンの材料検査(その2)
Inspection: Material inspection of resin (Part2).
 - ・ 製作者の 記録の確認
Check of report of manufacturer

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査項目 Items	検査結果 Results	参照 Reference
<input type="text"/> 記録の確認 Checking conformity of <input type="text"/>	良 Good	別紙-1 Appendix-1

に係る結果の要約
Summary of results of materials

輸送容器製造番号: MX6-107
Packaging serial No. :

素 材 Materials				
		規定値 Specified value	範 囲 Range	

*1

素 材 Materials				
		規定値 Specified value	範 囲 Range	
				/
				/
				/

*2

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 12日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 本体 (胴ガセット板厚) の寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Body. (thickness of stiffeners)

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.


4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-1

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 本体 (胴ガセット板厚) の寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Body. (thickness of stiffeners)
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement	検査結果 Results	実施日 Date of Measurment
(1)	本体 Body (T1-1)		別紙-1 に示す。 As stated in the appendix-1.	良 Good	2009.10.29

検査位置は図-1参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 1.

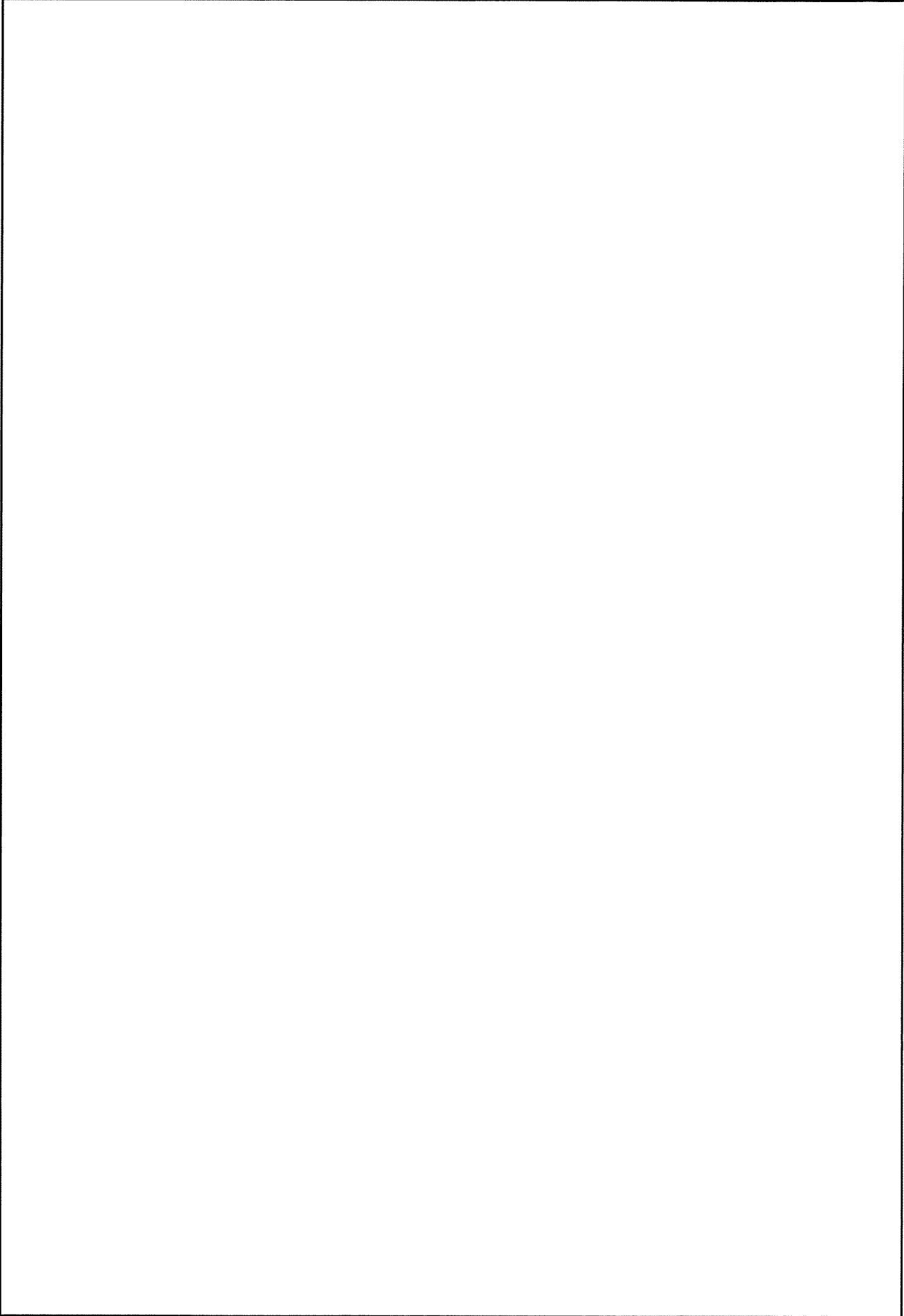
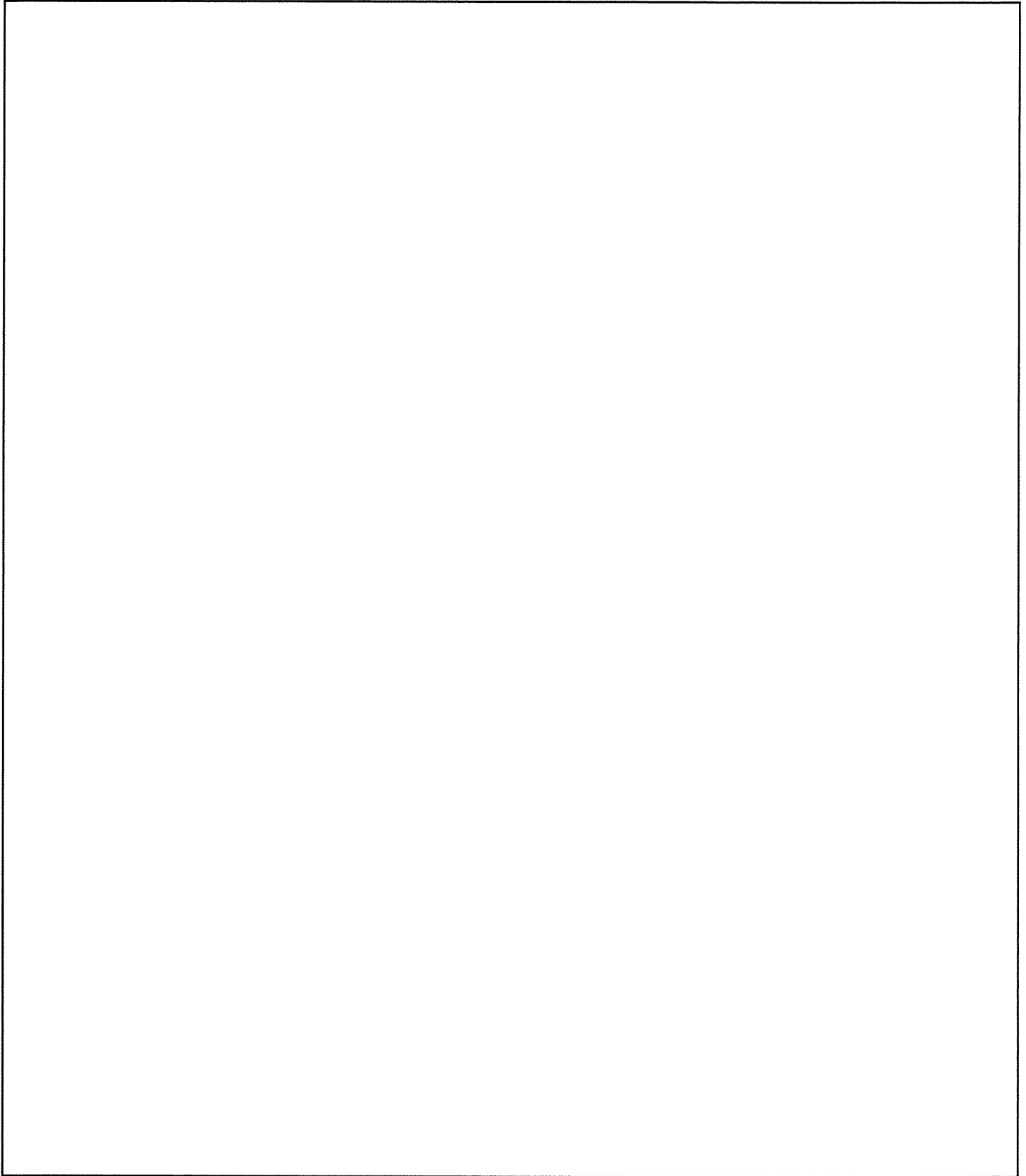


図-1 本体(胴ガゼット板厚)寸法測定位置

Figure-1 Location of measurement for Body (thickness of stiffeners)

胴ガセットの板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of stiffeners



胴ガセット板厚測定位置
Measurement Position

胴ガセットの板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of stiffeners

[輸送容器製造番号: MX6-107]

Packaging serial No.

胴ガセット番号 Stiffener No.	測定値 Measurement (mm)	判定基準 Acceptance Criteria (mm)

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 13日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : トラニオンの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Trunnions.

3. 検査結果 : 添付-1~2に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment-1 to 2.

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-2

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : トラニオンの寸法測定(1/2)
Inspection: Dimensional Inspection of the Trunnions.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	トラニオン Trunnions (D2-1)			良 Good	2009.05.16 2010.02.15
(2)	トラニオン Trunnions (D2-2)			良 Good	2009.05.16 2010.02.15
(3)	トラニオン Trunnions (D2-3)			良 Good	2009.05.16 2010.02.15
(4)	トラニオン Trunnions (T2-1)			良 Good	2009.05.16 2010.02.15

検査位置は図-2 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 2.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

添付－2
Attachment

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

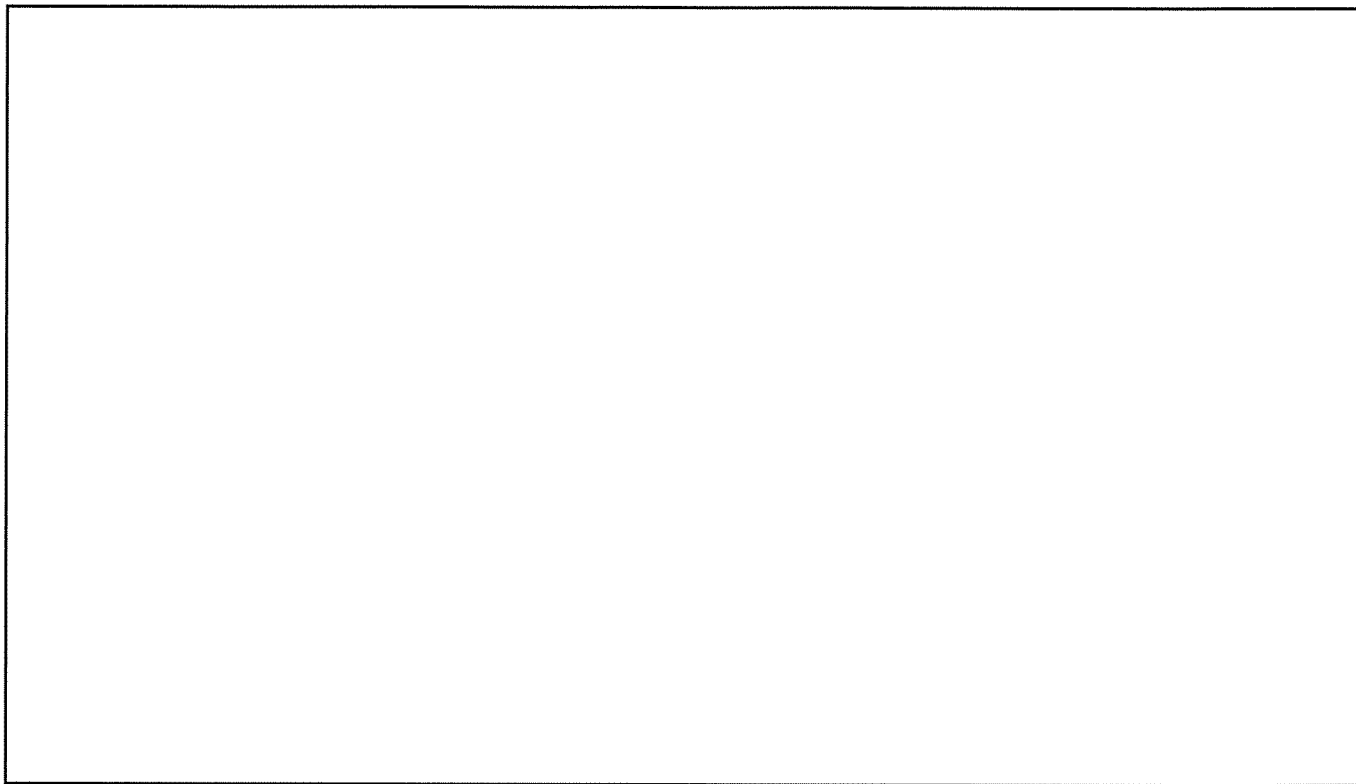
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : トラニオンの寸法測定(2/2)
Inspection: Dimensional Inspection of the Trunnions.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	トラニオン Trunnions (D3-1)			良 Good	2009.05.16
(2)	トラニオン Trunnions (D3-2)			良 Good	2009.05.16
(3)	トラニオン Trunnions (D3-3)			良 Good	2009.05.16
(4)	トラニオン Trunnions (T3-1)			良 Good	2009.05.16

検査位置は図－2 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure – 2.



単位:mm
Unit

図-2 トラニオン寸法測定位置
Figure-2 Location of measurement for Trunnion

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

3. 検査結果 : 添付-1~4に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment-1 to 4.

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-3

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定(1/4)
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (D8-1)			良 Good	2010.04.08
				良 Good	2010.04.09
(2)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (D8-2)			良 Good	2010.04.08
				良 Good	2010.04.09
(3)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-1)			良 Good	2010.04.08
				良 Good	2010.04.09

検査位置は図-3 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 3.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

添付-2
Attachment-2

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定 (2/4)
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-2)			良 Good	2010.04.08
				良 Good	2010.04.09
(2)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-3)			良 Good	2010.04.08
				良 Good	2010.04.09
(3)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (D8-3)			良 Good	2010.04.08
				良 Good	2010.04.09
(4)	ハンドリング ベルト Handling belts (L8-1)			良 Good	2010.04.08
				良 Good	2010.04.09

検査位置は図-3 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 3.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定 (3/4)
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-4)			良 Good	2010.04.08
				良 Good	2010.04.09
(2)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-5)			良 Good	2010.04.08
				良 Good	2010.04.09
(3)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (D8-4)			良 Good	2010.04.08
				良 Good	2010.04.09

検査位置は図-3 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 3.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : ハンドリングベルトの寸法測定 (4/4)
Inspection: Dimensional Inspection of the Handling belts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-2)			良 Good	2010.04.08
				良 Good	2010.04.09
(2)	ハンドリング ベルト (上部ベルト) Handling belts (Upper belt) (T8-3)			良 Good	2010.04.08
				良 Good	2010.04.09
(3)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-4)			良 Good	2010.04.08
				良 Good	2010.04.09
(4)	ハンドリング ベルト (下部ベルト) Handling belts (Lower belt) (T8-5)			良 Good	2010.04.08
				良 Good	2010.04.09

検査位置は図-3 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 3.

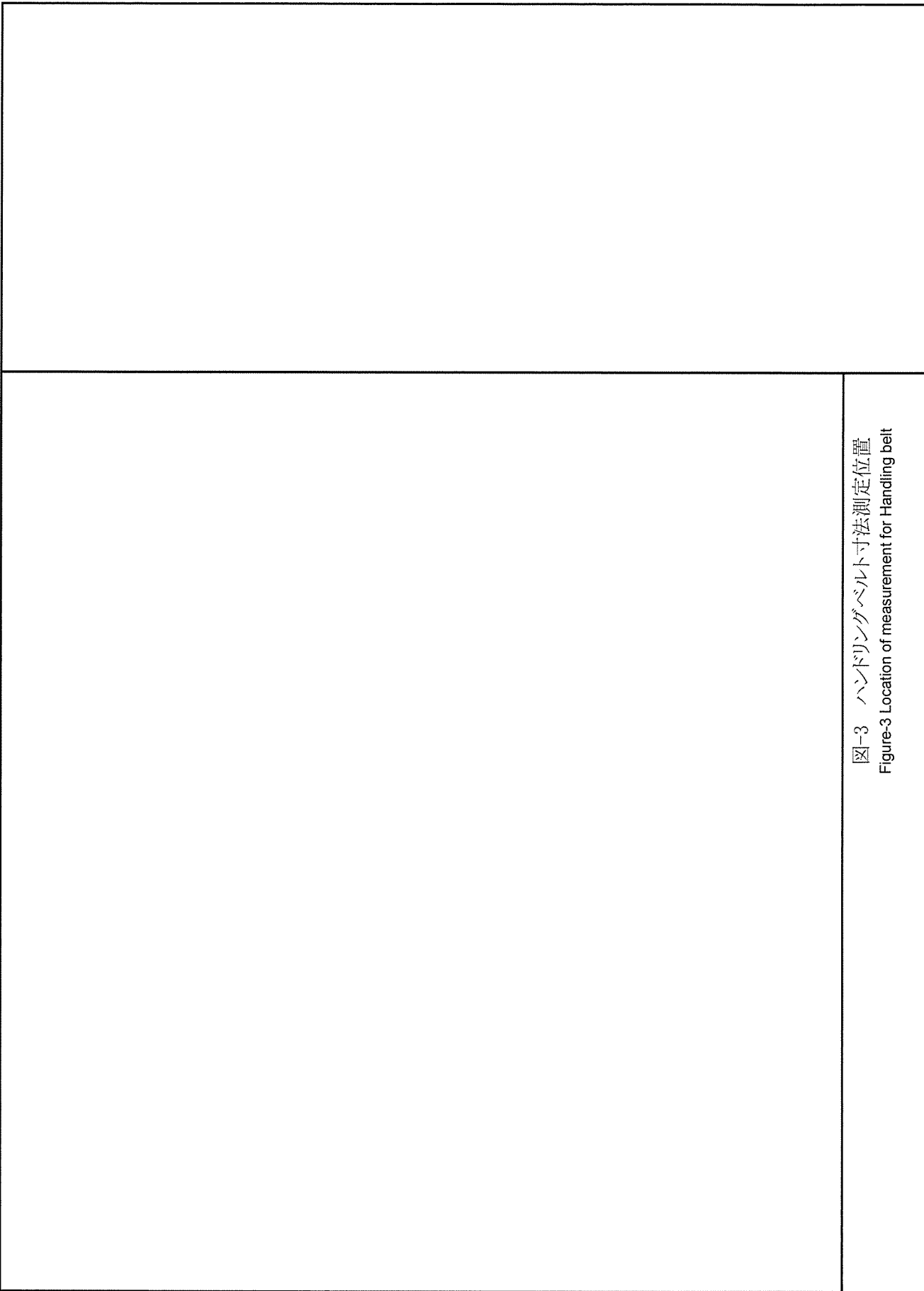


図-3 ハンドリングベルト寸法測定位置
Figure-3 Location of measurement for Handling belt

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 27日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 本体の寸法測定 Inspection: Dimensional Inspection of the Body.</p> <p>3. 検査結果 : 添付-1~3に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment-1 to 3.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R2-4

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 本体の寸法測定(1/3)
Inspection: Dimensional Inspection of the Body.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (L1-1)			良 Good	2010.03.08
(2)	本体 Body (L1-2)			良 Good	2010.03.08
(3)	本体 Body (L1-3)			良 Good	2010.03.08
(4)	本体 Body (L1-4)			良 Good	2010.03.08

検査位置は図－4 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure – 4.

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 本体の寸法測定(2/3)
Inspection: Dimensional Inspection of the Body.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (D1-1)			良 Good	2010.03.08
(2)	本体 Body (D1-2)			良 Good	2010.03.08
(3)	本体 Body (D1-3)			良 Good	2010.03.08

検査位置は図-4 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 4.

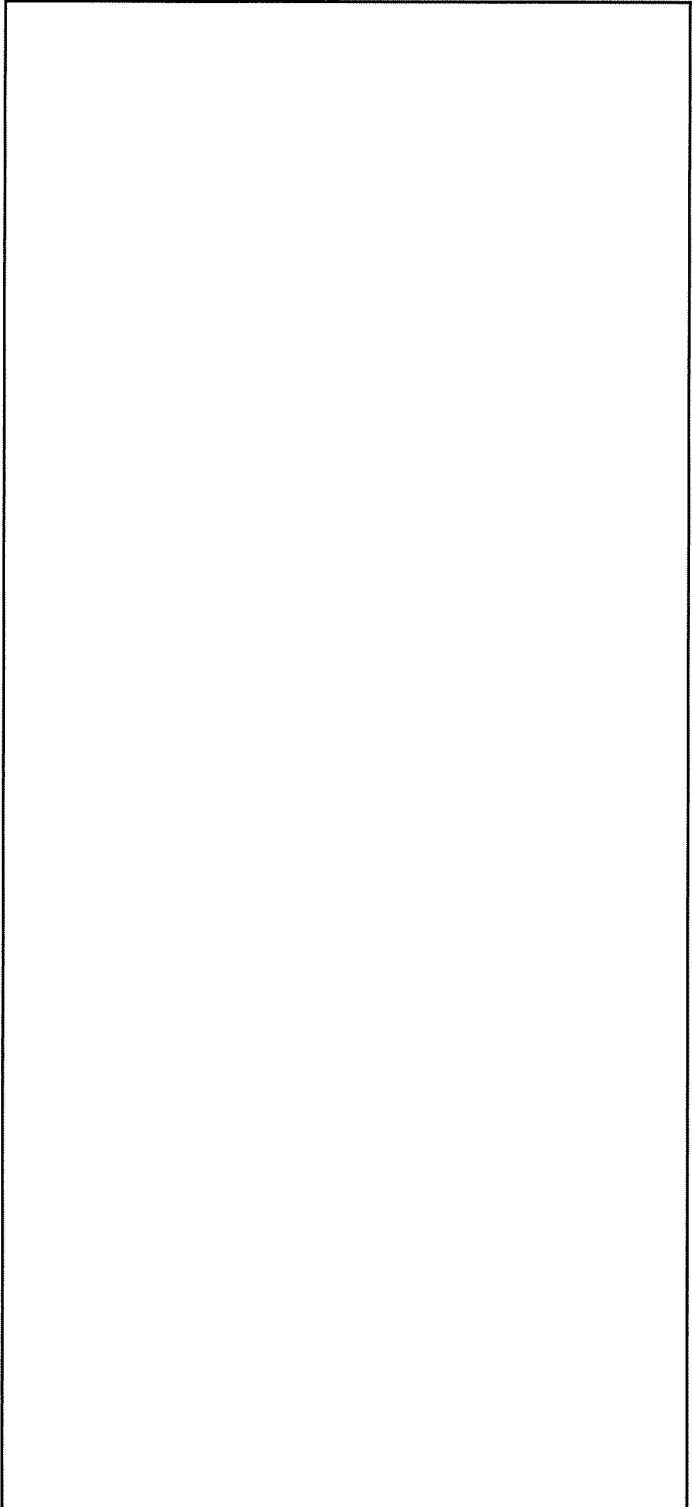
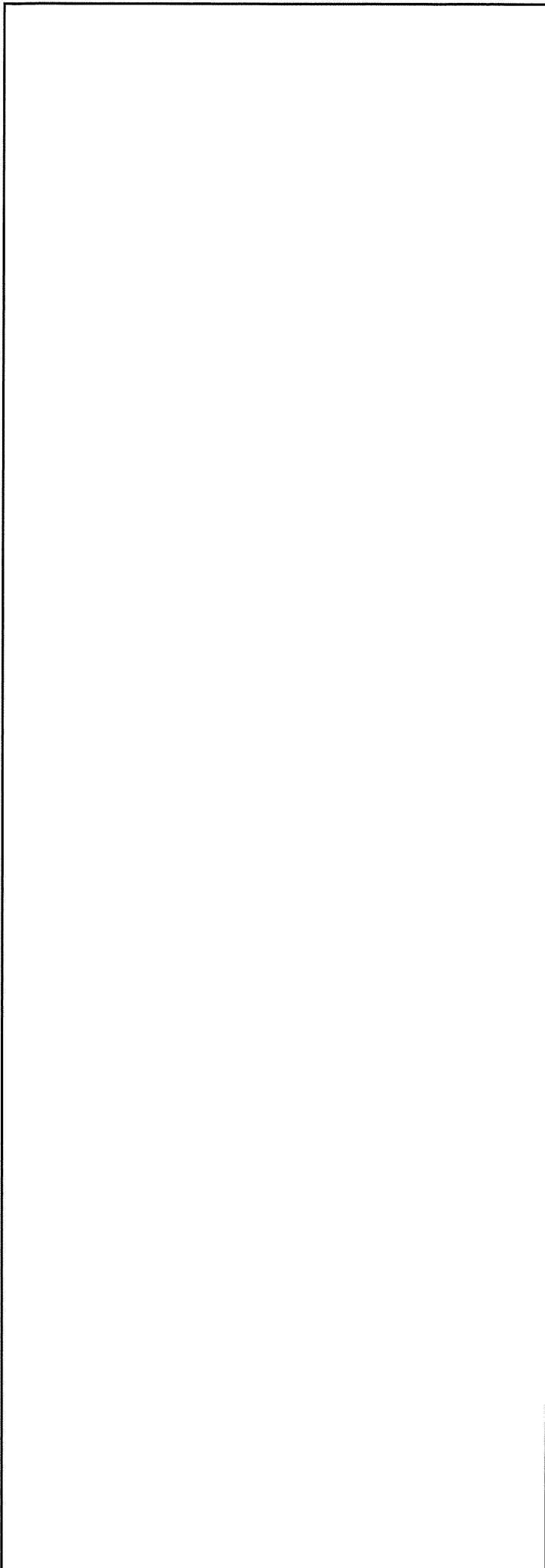
寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 本体の寸法測定 (3/3)
Inspection: Dimensional Inspection of the Body.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	本体 Body (L2-1)			良 Good	2010.03.10
(2)	本体 Body (L2-2)			良 Good	2010.03.10
(3)	本体 Body (L3-1)			良 Good	2010.03.10

検査位置は図-4 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 4.



单位: mm
Unit

图-4 本体寸法测定位置
Figure-4 Location of measurement for Body

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 27日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 蓋部の寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Lid parts.

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-5

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

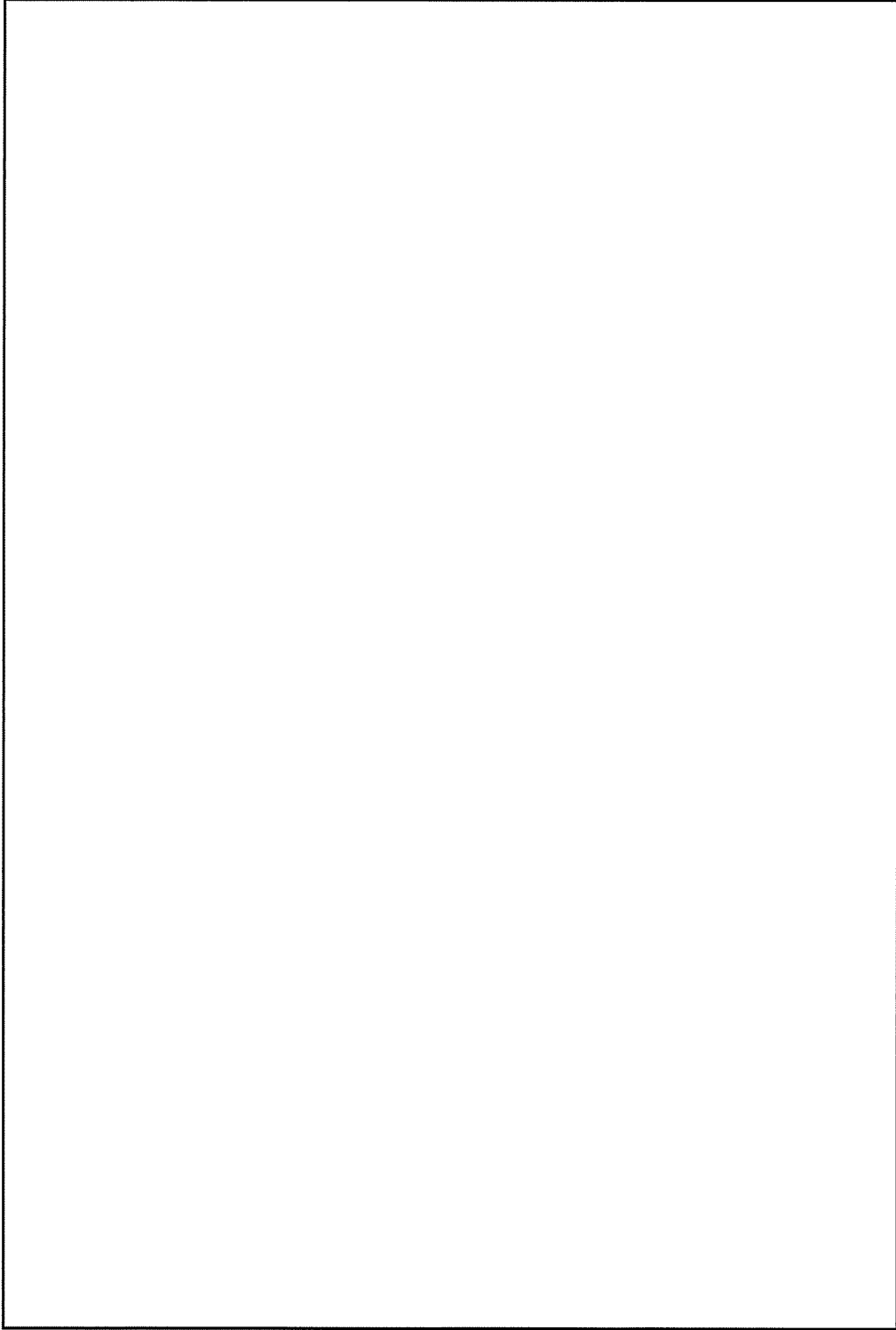
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 蓋部の寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Lid parts.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	蓋部 Lid parts (D4-1)			良 Good	2010.01.18
(2)	蓋部 Lid parts (D4-2)			良 Good	2010.01.18
(3)	蓋部 Lid parts (D4-3)			良 Good	2010.01.18

検査位置は図-5 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 5.



单位: mm
Unit

图-5 盖部寸法测定位置
Figure-5 Location of measurement for Lid

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 27日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 前部衝撃吸収カバーの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Top Shock absorbing cover.

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-6

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : **MX6-107**
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 前部衝撃吸収カバーの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Top Shock absorbing cover.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (D5-1)			良 Good	2010.01.25
(2)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (D5-2)			良 Good	2010.01.25
(3)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (D5-3)			良 Good	2010.01.25
(4)	前部衝撃 吸収カバー Top SAC (L5-1)			良 Good	2010.01.25

検査位置は図-6 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 6.

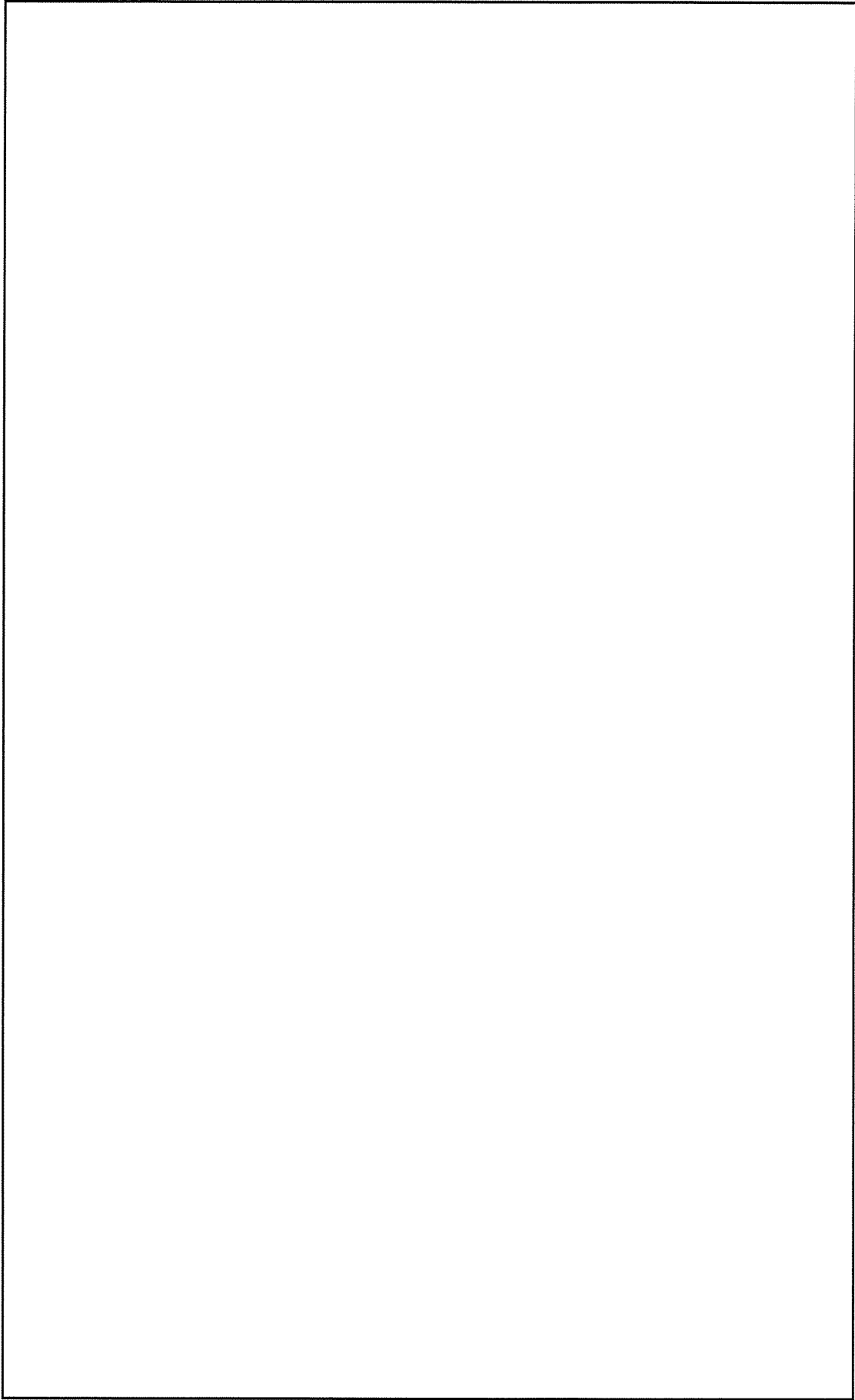


図-6 前部衝撃吸収カバナー寸法測定位置
Figure-6 Location of measurement for Top SAC

単位:mm
Unit

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 27日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 後部衝撃吸収カバーの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Rear Shock absorbing cover.

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-7

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 後部衝撃吸収カバーの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Rear Shock absorbing cover.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (D6-1)			良 Good	2010.01.25
(2)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (D6-2)			良 Good	2010.01.25
(3)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (D6-3)			良 Good	2010.01.25
(4)	後部衝撃 吸収カバー Rear SAC (L6-1)			良 Good	2010.01.25

検査位置は図-7 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure -7.

図-7 後部衝撃吸収力ババ一吋法測定位置
Figure-7 Location of measurement for Rear SAC

寸法検査記録
Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 27日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of Inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : バスケットの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Basket.

3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R2-8

寸法検査/検査結果
Result of Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

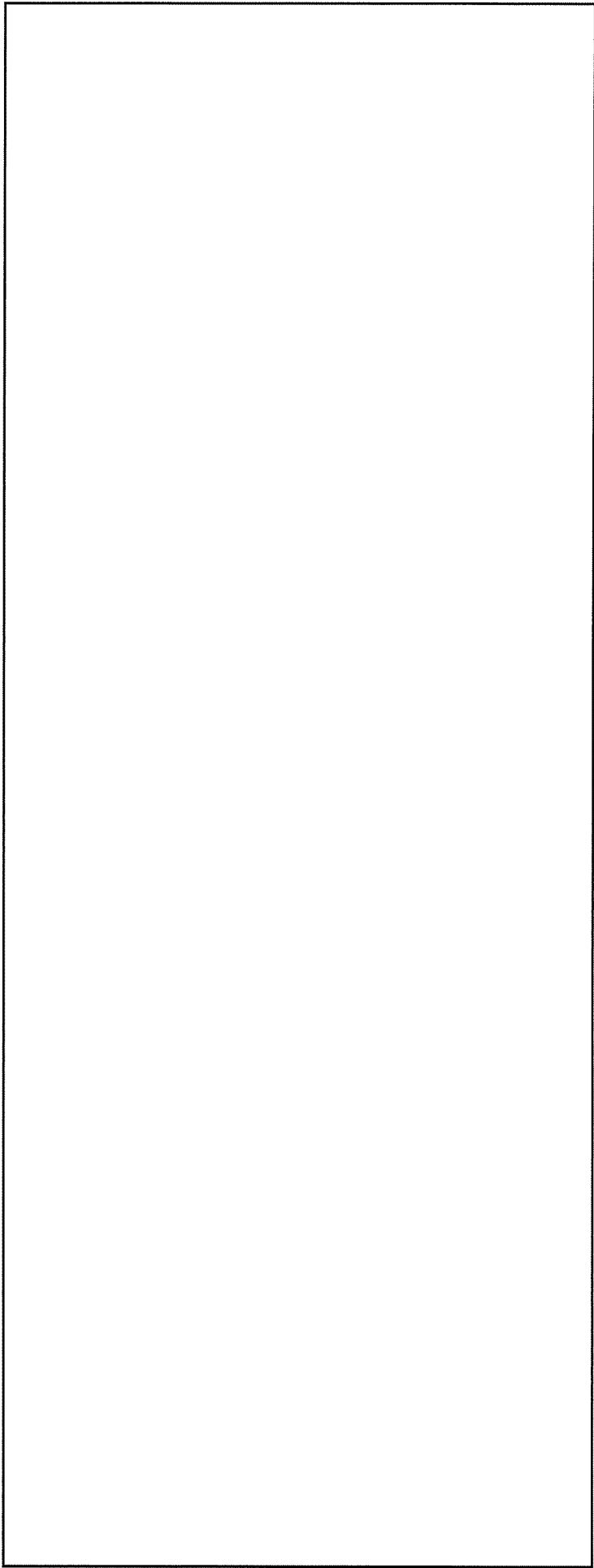
2. 検査方法、判定基準 : 寸法検査要領による
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : バスケットの寸法測定
Inspection: Dimensional Inspection of the Basket.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement (mm)	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	バスケット Basket (L7-1)			良 Good	2009.06.11
(2)	バスケット Basket (D7-1)			良 Good	2009.06.11

検査位置は図-8 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure -8.



単位: mm
Unit

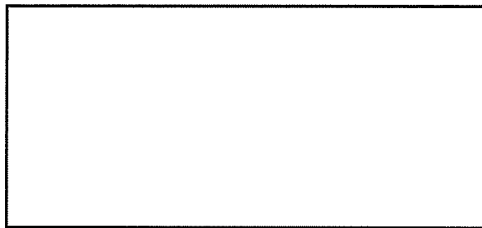
図-8 バスケット寸法測定位置
Figure-8 Location of measurement for Basket

溶接検査記録(開先検査)
Fit up Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(開先検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Fit up Inspection Procedure Specification.

2. 検査内容 : 以下の溶接部の開先検査記録の確認
Inspection: Check of Fit up Inspection report for the welded joint of the following parts.



3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判定 : **合格**
Judgment :

5. 備考 : 特になし
Remarks :

溶接検査(開先検査)/検査結果
Result of Fit up Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 検査位置 :
Location:

--	--

3. 検査結果 :
Results:

検査位置 Location	外観検査 Visual inspection		寸法検査 Dimensional inspection		
	実施日 Date of Operation	検査結果 Results	実施日 Date of Operation		検査結果 Results
①	2009.03.04	良 Good	2009.03.09		良 Good
②	2009.03.05	良 Good	2009.03.09		良 Good
③	2009.03.05	良 Good	2009.03.09		良 Good
④	2009.06.02	良 Good	2009.06.02		良 Good
⑤	2009.05.11	良 Good	2009.05.11		良 Good
⑥	2009.04.16	良 Good	2009.04.16		良 Good
⑦	2009.10.06	良 Good	2009.10.06		良 Good

* 判定基準
Criteria

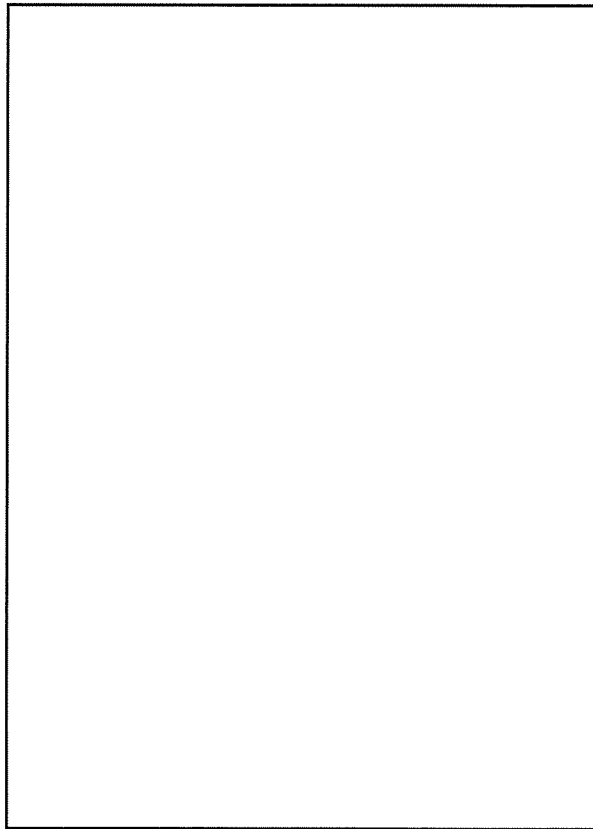
--

溶接検査記録(液体浸透探傷検査)

Liquid Penetrant Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 14日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(液体浸透探傷検査)による。
 Inspection method, Acceptance criteria :
 According to the Liquid Penetrant Examination Procedure Specification.
2. 検査内容 : 以下の溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認
 Inspection: Check of Liquid Penetrant Examination report on the welding joints of the following parts.



3. 検査結果 : 添付-1~12に示す。
 Result of Inspection : As stated in the attachments-1 to 12.
4. 判定 : **合格**
 Judgment :
5. 備考 : 特になし
 Remarks :

No.R3-2

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査位置 Location	実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
①	2009.03.17		良 Good
②	2009.03.17		良 Good
③	2009.03.17		良 Good
④	2009.06.09		良 Good
⑤	2009.05.12		良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.04.27	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.10.09	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.08.31	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.10.22	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.10.22	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.04.29	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.04.29	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.04.29	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.04.29	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.04.08	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.04.29	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査記録(液体浸透探傷検査)

Liquid Penetrant Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(液体浸透探傷検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Liquid Penetrant Examination Procedure Specification.
2. 検査内容 : 以下の溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認
Inspection: Check of Liquid Penetrant Examination report on the welding joints of the following parts.



3. 検査結果 : 添付に示す。
Result of Inspection : As stated in the attachment.
4. 判定 : **合格**
Judgment :
5. 備考 : 特になし
Remarks :

No.R3-3

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査位置 Location	実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
①	2010.04.12		良 Good
②	2010.04.12		良 Good

溶接検査記録(液体浸透探傷検査)

Liquid Penetrant Examination Record

検査年月日
Date of Inspection

2019年 11月 15日

検査対象
Equipment No.

MX-6型 輸送容器
MX6 PACKAGING

検査場所
Place of inspection

MNF 東海工場

(製造番号 : MX6-107)
Serial No

検査員
Inspector

燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(液体浸透探傷検査)による。

Inspection method, Acceptance criteria :

According to the Liquid Penetrant Examination Procedure Specification.

2. 検査内容 : 以下の溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認

Inspection: Check of Liquid Penetrant Examination report on the welding joints of the following parts.



3. 検査結果 : 添付-1~2に示す。

Result of Inspection : As stated in the attachments-1 to 2.

4. 判定 : **合格**

Judgment :

5. 備考 : 特になし

Remarks :

No.R3-4

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.01.27	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2010.01.27	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査記録(液体浸透探傷検査)

Liquid Penetrant Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員

1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(液体浸透探傷検査)による。
 Inspection method, Acceptance criteria :
 According to the Liquid Penetrant Examination Procedure Specification.

2. 検査内容 : 以下の溶接部の液体浸透探傷検査記録の確認
 Inspection: Check of Liquid Penetrant Examination report on the welding joints of the following parts.

3. 検査結果 : 添付に示す。
 Result of Inspection : As stated in the attachment.

4. 判定 : **合格**
 Judgment :

5. 備考 : 特になし
 Remarks :

No.R3-5

溶接検査(液体浸透探傷検査)/検査結果
Result of Liquid Penetrant Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.01.13	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査記録(放射線透過検査)

Radiographic Examination Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 15日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 溶接検査要領(放射線透過検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Radiographic Examination Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 以下の溶接部の放射線透過検査記録の確認 Inspection: Check of Radiographic Examination report for the welded joint of the following parts.</p> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 250px; margin: 10px auto;"></div> <p>3. 検査結果 : 添付-1~3に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachments-1 to 3.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No.R3-6

溶接検査(放射線透過検査)/検査結果
Result of Radiograph Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location :

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査位置 Location	実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
①	2009.03.25		良 Good
②	2009.03.25		良 Good
③	2009.03.25		良 Good
④	2009.06.10		良 Good
⑤	2009.05.12		良 Good

溶接検査(放射線透過検査)/検査結果
Result of Radiograph Examination

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.04.24	<input type="text"/>	良 Good

溶接検査(放射線透過検査)/検査結果
Result of Radiograph Examination

1. 検査対象 : **MX6-107**
Equipment No.:

2. 溶接部位 :
Welding part:

3. 適用規格 : CODAP 2005 Division 2
Applicable code:

4. 検査位置 :
Location:

5. 検査結果 :
Result of inspection:

実施日 Date of Operation	検査員レベル Level of Inspector	検査結果 Results
2009.10.09	<input type="text"/>	良 Good

外 観 検 査 記 録

Visual Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2020年 5月 27日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of Inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 外観検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Visual Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 外観の目視による確認 Inspection: Visual inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R4-1

外観検査/検査結果
Result of Visual Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 外観検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Visual Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 外観の目視による確認
Inspection: Visual inspection.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of inspection	検査結果 Results	実施日 Date of Inspection
本体 Body	良 Good	2010.06.08
蓋 部 Lid parts	良 Good	2010.06.08
前部衝撃吸収カバー Top Shock absorbing cover	良 Good	2010.06.08
後部衝撃吸収カバー Rear Shock absorbing cover	良 Good	2010.06.08
バスケット Basket	良 Good	2009.06.11

耐 圧 検 査 記 録
Pressurized Inspection Record

検 査 年 月 日 Date of Inspection	2019年 11月 18日		
検 査 対 象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検 査 場 所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検 査 員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 耐圧検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Pressurized Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の耐圧性能の確認 Inspection: Pressurized Inspection of the Packaging.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachement.</p> <p>4. 判 定 : 合 格 Judgment :</p> <p>5. 備 考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R5-1

耐圧検査/検査結果
Result of Pressurized Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準 : 耐圧検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Pressurized Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 輸送容器の耐圧性能の確認
Inspection: Pressurized Inspection of the Packaging.

4. 検査条件 :
Test Condition:

項目 Items	条件 Conditions
検査圧力 Test pressure	<input type="text"/> MPa G
保持時間 Holding time	<input type="text"/> 分 minutes

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

項目 Item	検査結果 Result	実施日 Date of Test
外観検査 Visual Inspection	良 Good	2010.05.10

気密漏えい検査記録
Leak tightness Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 18日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の二重Oリング部の密封性能の確認 Inspection: Leak tightness Inspection for gaskets of the Packaging.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks:</p>			

No. R6-1

気密漏えい検査/検査結果
Result of Leak tightness Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 輸送容器の二重Oリング部の密封性能の確認
Inspection: Leak tightness Inspection for gaskets of the Packaging.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of Test	漏えい率 Leak Rate	検査結果 Result	実施日 Date of Test
蓋板の二重Oリング部 Lid gaskets	<div style="border: 1px solid black; width: 80px; height: 100px; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border-right: 1px solid black; width: 60px; height: 100px;"></div> <div style="width: 20px; height: 100px; display: flex; flex-direction: column; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div>MPa・cm³/s</div> <div>MPa・cm³/s</div> <div>MPa・cm³/s</div> </div> </div>	良 Good	2010.06.10
クイックコネクションカバーの 二重Oリング部 Quick connection cover gaskets			
合 計 Total			
判定基準 Acceptance Criterion	<div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 20px; display: inline-block;"></div> MPa・cm ³ /s 以下 Max. <div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 20px; display: inline-block;"></div> MPa・cm ³ /s		

測定記録を別表-1に示す。
Measurement record is shown in Table - 1.

気密漏えい検査測定記録
Measurement Record of Leak tightness Inspection

[MX6-107]

項目 Item	検査部位 Location of Test	蓋板の二重リング部 Lid gaskets	クイックコネクションカバーの 二重リング部 Quick connection cover gaskets
被検査部の体積 Total Volume (V) [cm ³]		[]	
25°Cでの絶対温度 Absolute Temperature of 25°C (Ts) [K]		298	298
放置時間 Holding Time (S) [sec]		[]	
放置前の温度 ¹⁾ Temperature before Test (T ₁) [K]			
放置後の温度 ¹⁾ Temperature after Test (T ₂) [K]			
放置前の圧力 Pressure before Test (P ₁) [MPa]			
放置後の圧力 Pressure after Test (P ₂) [MPa]			
漏えい率 ²⁾ Leak Rate [MPa·cm ³ /s]			

1) 放置前、後の温度の測定は°Cで行い下式を用いてKに換算する。

Temperature before and after test shall be measured in centigrade and shall be converted to absolute temperature as following equation;

$$K = ^\circ C + 273$$

2) 漏えい率は次式により求める。

Leak rate shall be calculated as following equation;

$$\text{漏えい率} = \frac{V \cdot T_s}{S} \times \left(\frac{P_2}{T_2} - \frac{P_1}{T_1} \right)$$

Leak rate

気密漏えい検査記録
Leak tightness Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 18日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の密封容器の密封性能の確認 Inspection: Leak tightness Inspection for containment boundary of the Packaging.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks:</p>			

No. R6-2

気密漏えい検査/検査結果
Result of Leak tightness Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 気密漏えい検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Leak tightness Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 輸送容器の密封容器の密封容器の確認
Inspection: Leak tightness Inspection for containment boundary of the Packaging.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of Test	漏えい率 Leak Rate	検査結果 Result	実施日 Date of Test
密封容器 Containment vessel	<input type="text"/> MPa・cm ³ /s	良 Good	2010.03.16
判定基準 Acceptance Criterion	<input type="text"/> MPa・cm ³ /s 以下 Max. <input type="text"/> MPa・cm ³ /s		

測定記録を別表-1に示す。
Measurement record is shown in Table - 1.

気密漏えい検査測定記録
Measurement Record of Leak tightness Inspection

[MX6-107]

項目 Item	検査部位 Location of Test	内胴、底板及び上部フランジ で構成される密封容器 Containment boundary

1)

- 2) テスト時温度の測定は℃で行い下式を用いて K に換算する。
Temperature shall be measured in centigrade and shall be converted to absolute temperature as per following equation;

$$K = \text{°C} + 273$$

3)

遮蔽性能検査記録(ガンマ線遮蔽性能検査)
Gamma Shielding Performance Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 18日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(ガンマ線遮蔽性能検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Gamma Shielding Performance Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 素材の 結果の確認 Inspection: Check of results of materials.</p> <p>3. 検査結果: 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R7-1

遮蔽性能検査(ガンマ線遮蔽性能検査)/検査結果
Result of Gamma Shielding Performance Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(ガンマ線遮蔽性能検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Gamma Shielding Performance Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 素材の [] 結果の確認
Inspection: Check of [] results of materials.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査対象 Parts	検査項目 Items	検査結果 Result	参照記録 Reference
底板及び蓋板 Bottom and Lid	素材の [] [] of materials	良 Good	材料検査記録による Refer to Material inspection records

遮蔽性能検査記録(中性子遮蔽性能検査)
Neutron Shielding Performance Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 18日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(中性子遮蔽性能検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Neutron Shielding Performance Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : レジンの材料検査結果及び中性子遮蔽寸法検査結果の確認 Inspection: Check of Material and Neutron Shielding Dimensional Inspection reports of Resin.</p> <p>3. 検査結果: 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>5. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>6. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R7-2

遮蔽性能検査(中性子遮蔽性能検査)/検査結果
Result of Neutron Shielding Performance Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽性能検査要領(中性子遮蔽性能検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Neutron Shielding Performance Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : レジンの材料検査結果及び中性子遮蔽寸法検査結果の確認
Inspection: Check of Material and Neutron Shielding Dimensional Inspection reports of Resin.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査対象 Parts	検査項目 Items	検査結果 Results	参照記録 Reference
胴部レジン 蓋部レジン 底部レジン Shell part resin, Lid resin, Bottom resin	成分検査 Material inspection	良 Good	材料検査記録による Refer to Material inspection records
	遮蔽寸法検査 Shielding dimensional inspection	良 Good	中性子遮蔽寸法検査記録による Refer to Neutron shielding dimensional inspection record

遮蔽寸法検査記録(ガンマ線遮蔽寸法検査)
Gamma Shielding Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 18日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(ガンマ線遮蔽寸法検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Gamma Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : ガンマ線遮蔽寸法測定 Inspection: Gamma shielding dimensional Inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

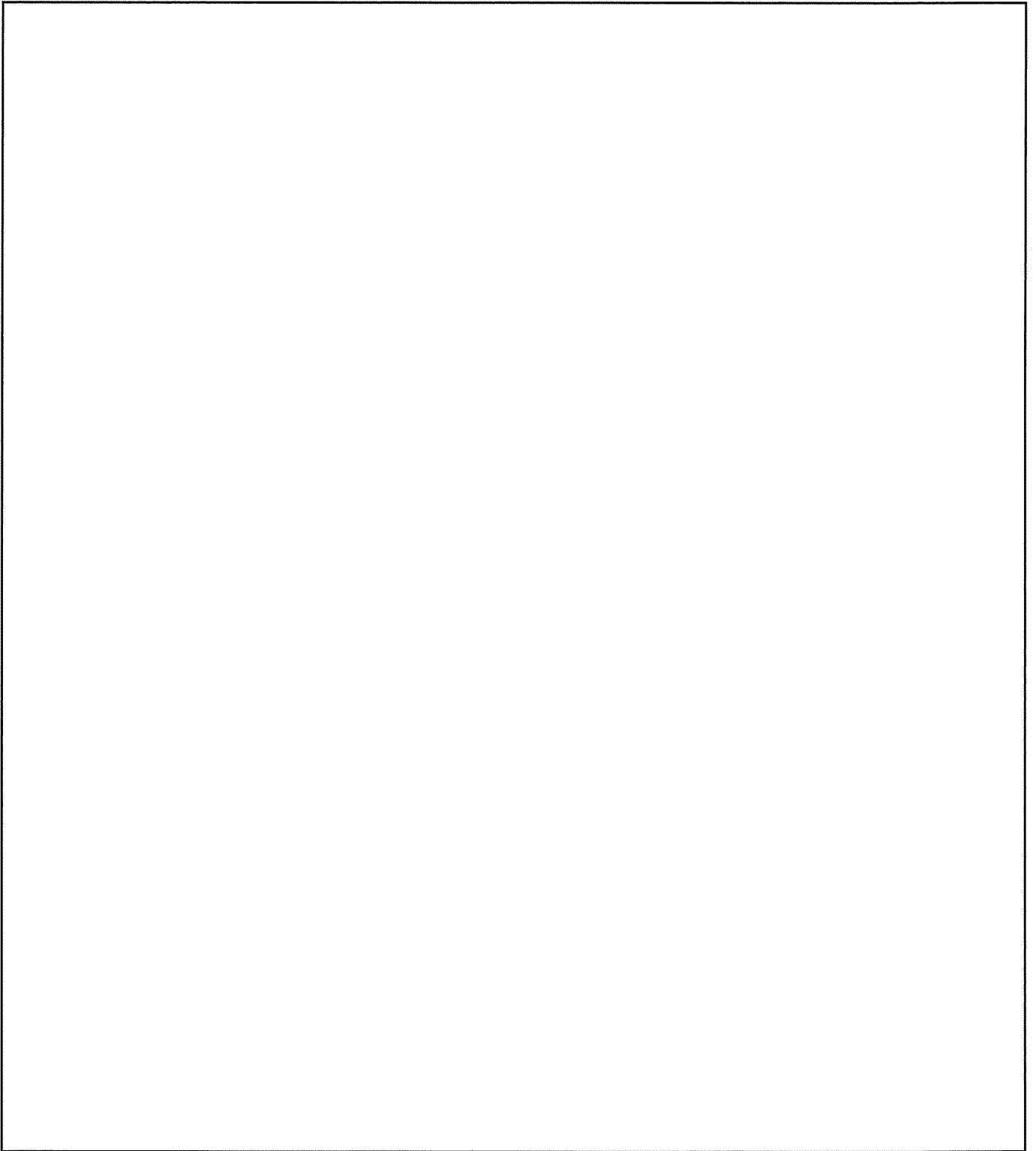
No. R8-1

遮蔽寸法検査(ガンマ線遮蔽寸法検査記録)/検査結果
Result of Gamma Shielding Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:
2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(ガンマ線遮蔽寸法検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Gamma Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ガンマ線遮蔽寸法測定
Inspection: Gamma shielding dimensional inspection.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	底板 Bottom (S1-1)		別紙-1に示す。 As stated in the appendix-1.	良 Good	2010.01.15
(2)	蓋板 Lid (S1-2)			良 Good	2010.01.18
(3)	内筒 Inner shell (S1-3)		別紙-2に示す。 As stated in the appendix -2.	良 Good	2009.10.29
(4)	胴外板 External plate (S1-4)		別紙-3に示す。 As stated in the appendix -3.	良 Good	2009.08.31
(5)	追加遮蔽板 Additional shielding (S1-5)		別紙-4に示す。 As stated in the appendix -4.	良 Good	2008.10.17

検査位置は図-1参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 1.



単位:mm
Unit

図-1 ガンマ線遮蔽寸法測定位置
Figure-1 Location of measurement for gamma shielding dimensions

蓋板及び底板の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of Lid and Bottom

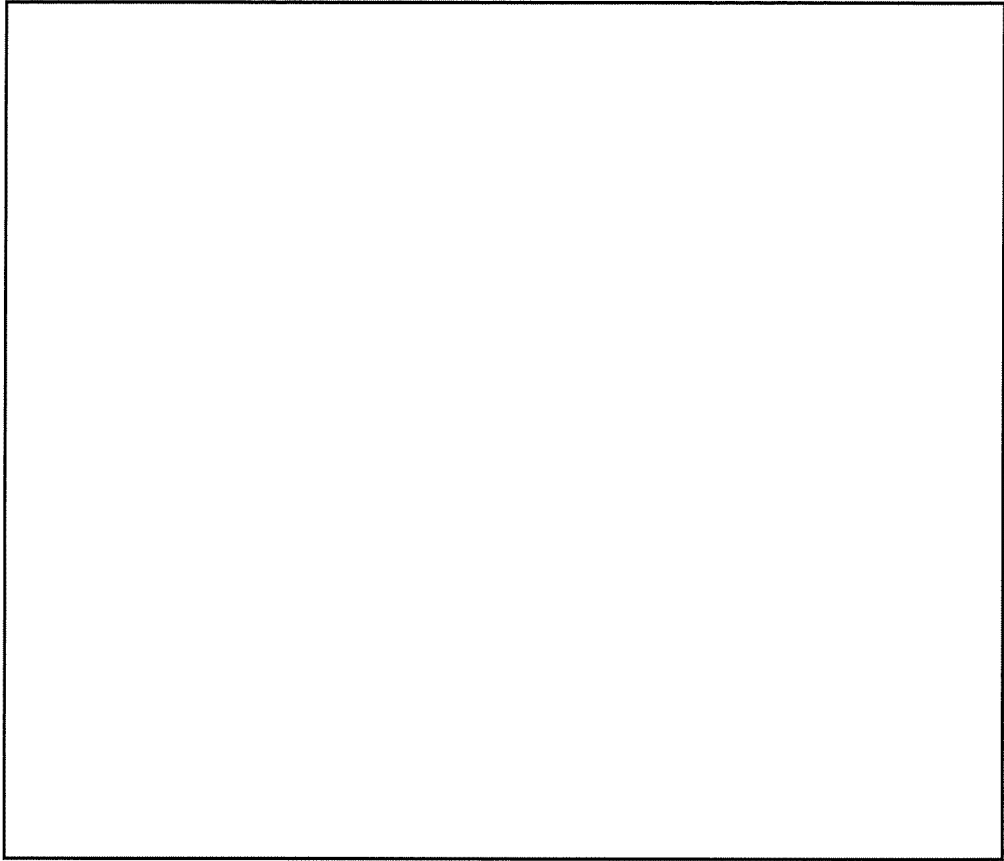
--

蓋板及び底板の板厚寸法測定位置
Measurement Position

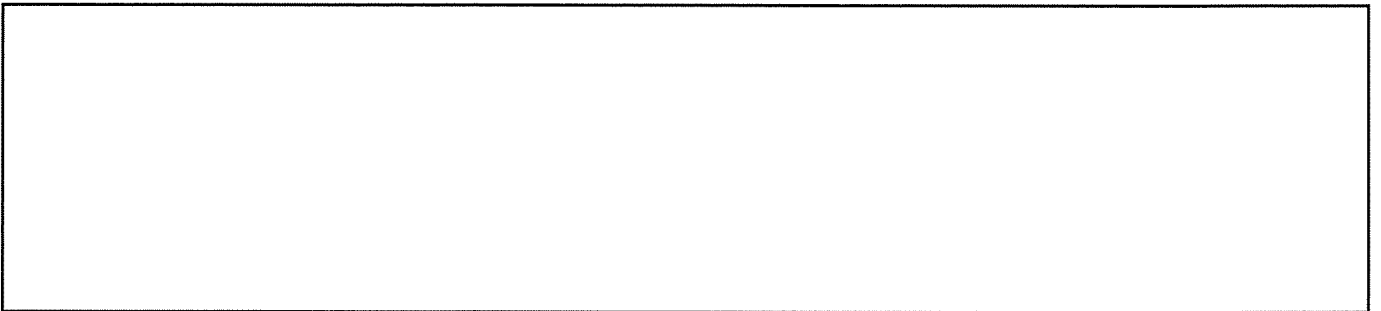
[輸送容器製造番号：MX6-107]
Packaging serial No.

符号 Mark		S1-1	S1-2
測定値 Measurement (mm)			
判定基準 Acceptance Criteria (mm)			

内筒の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of inner shell



コンパートメント番号
Compartment No.



内筒の板厚測定位置
Measurement Position

内筒の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of inner shell

別紙-2 (2/2)
Appendix -2

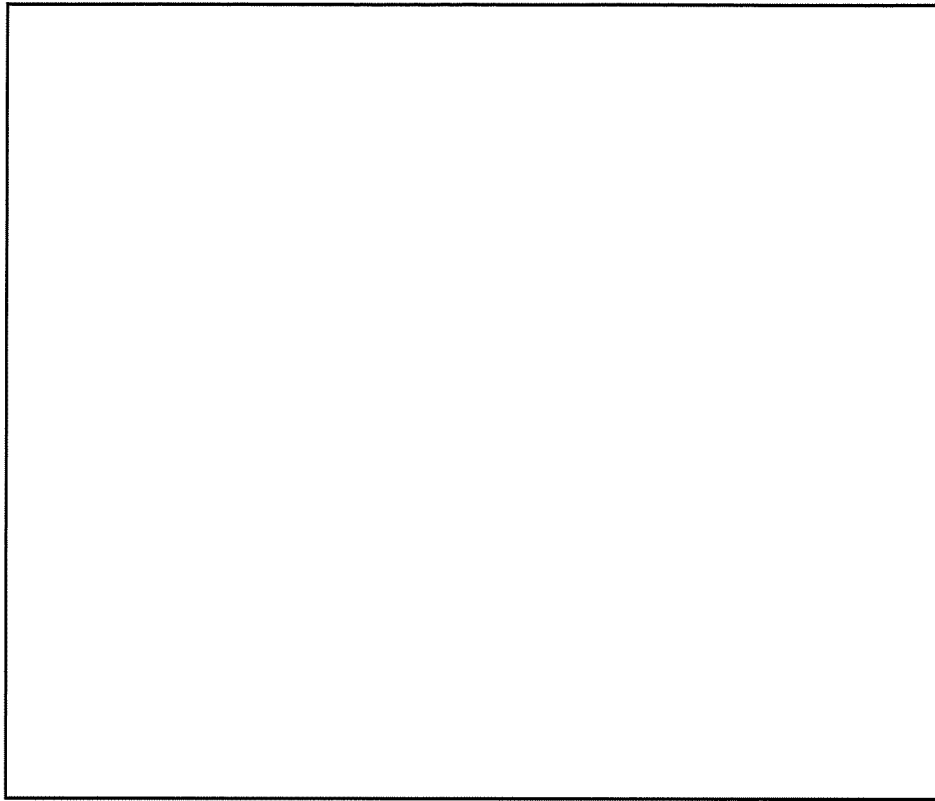
[輸送容器製造番号: MX6-107]

単位: mm
Unit

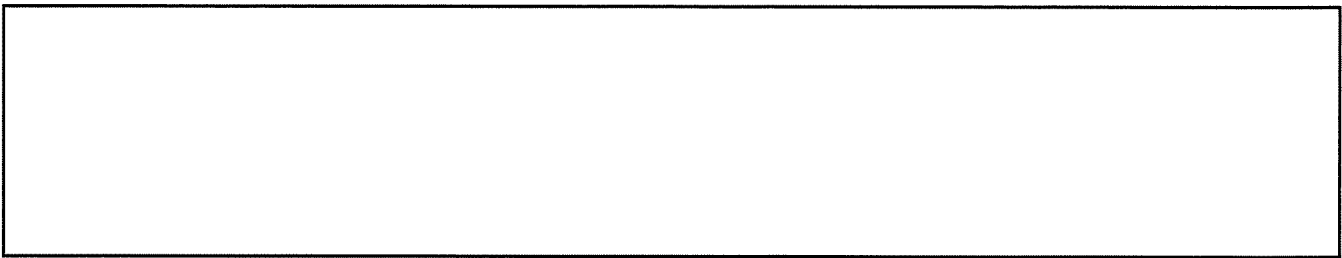
Packaging serial No.

コンパートメント番号 Compartment No.	測定値 Measurement (mm)	判定基準 Acceptance Criteria (mm)

胴外板の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of external plate



コンパートメント番号
Compartment No.



胴外板の板厚測定位置
Measurement Position

胴外板の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of external plate

[輸送容器製造番号: MX6-107]

単位: mm

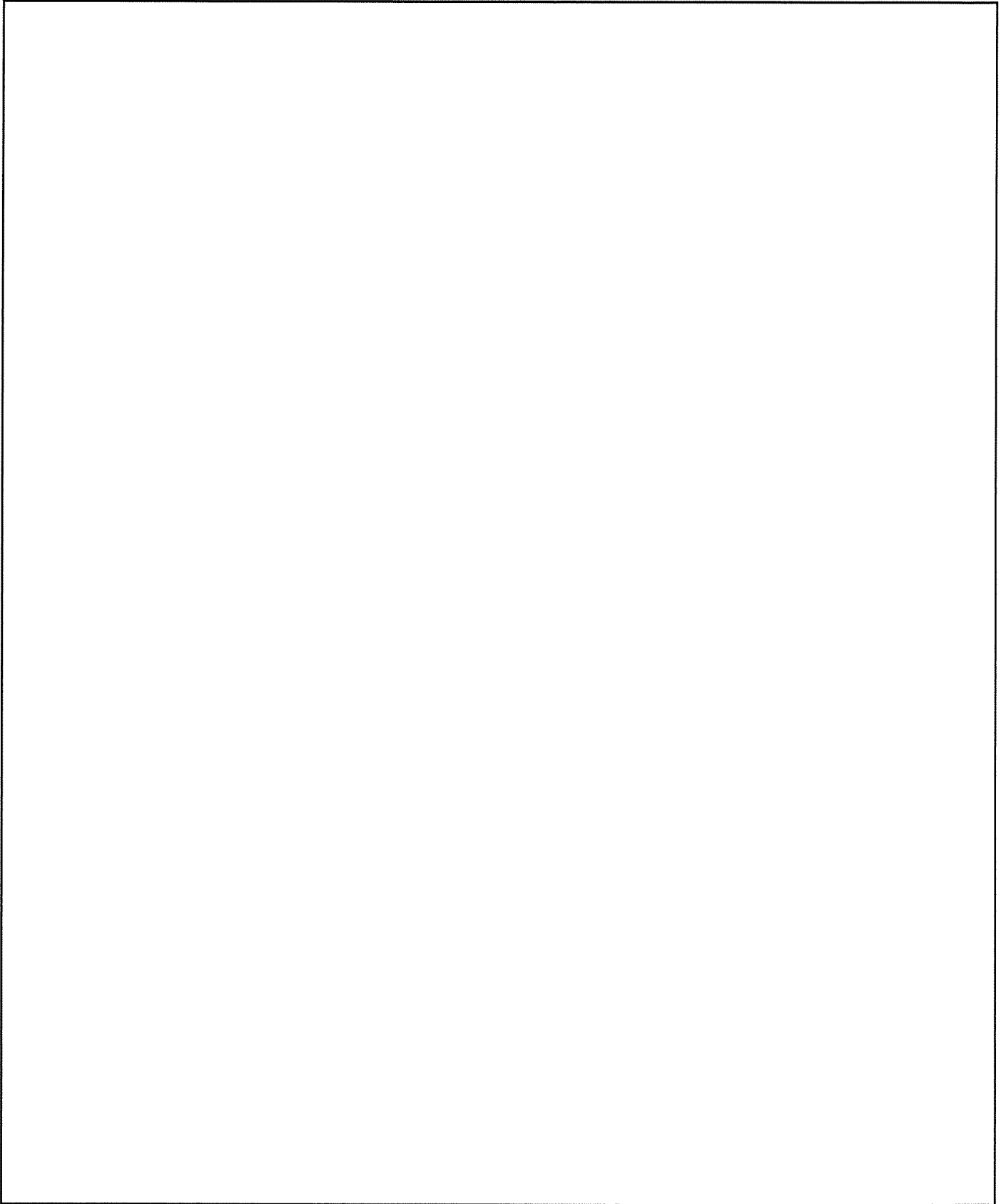
Packaging serial No.

Unit

コンパートメント番号 Compartment No.	測定値 Measurement (mm)	判定基準 Acceptance Criteria (mm)
-------------------------------	----------------------	-------------------------------------

--	--	--

追加遮蔽板の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of additional shielding



追加遮蔽板の板厚測定位置
Measurement Position

追加遮蔽板の板厚寸法測定記録
Measurement record for thickness of additional shielding

[バスケット番号 : AA440-88-07]

単位 : mm
Unit

Basket No.

追加遮蔽板番号 Additional Shielding No.	測定値 Measurement (mm)	判定基準 Acceptance Criteria (mm)
-------------------------------------	----------------------	-------------------------------------

--	--	--

遮蔽寸法検査記録(中性子遮蔽寸法検査)
Neutron Shielding Dimensional Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 18日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(中性子遮蔽寸法検査)による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Neutron Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 中性子遮蔽寸法測定 Inspection: Neutron shielding dimensional inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of inspection : As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R8-2

遮蔽寸法検査(中性子遮蔽寸法検査)/検査結果
Result of Neutron Shielding Dimensional Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.:

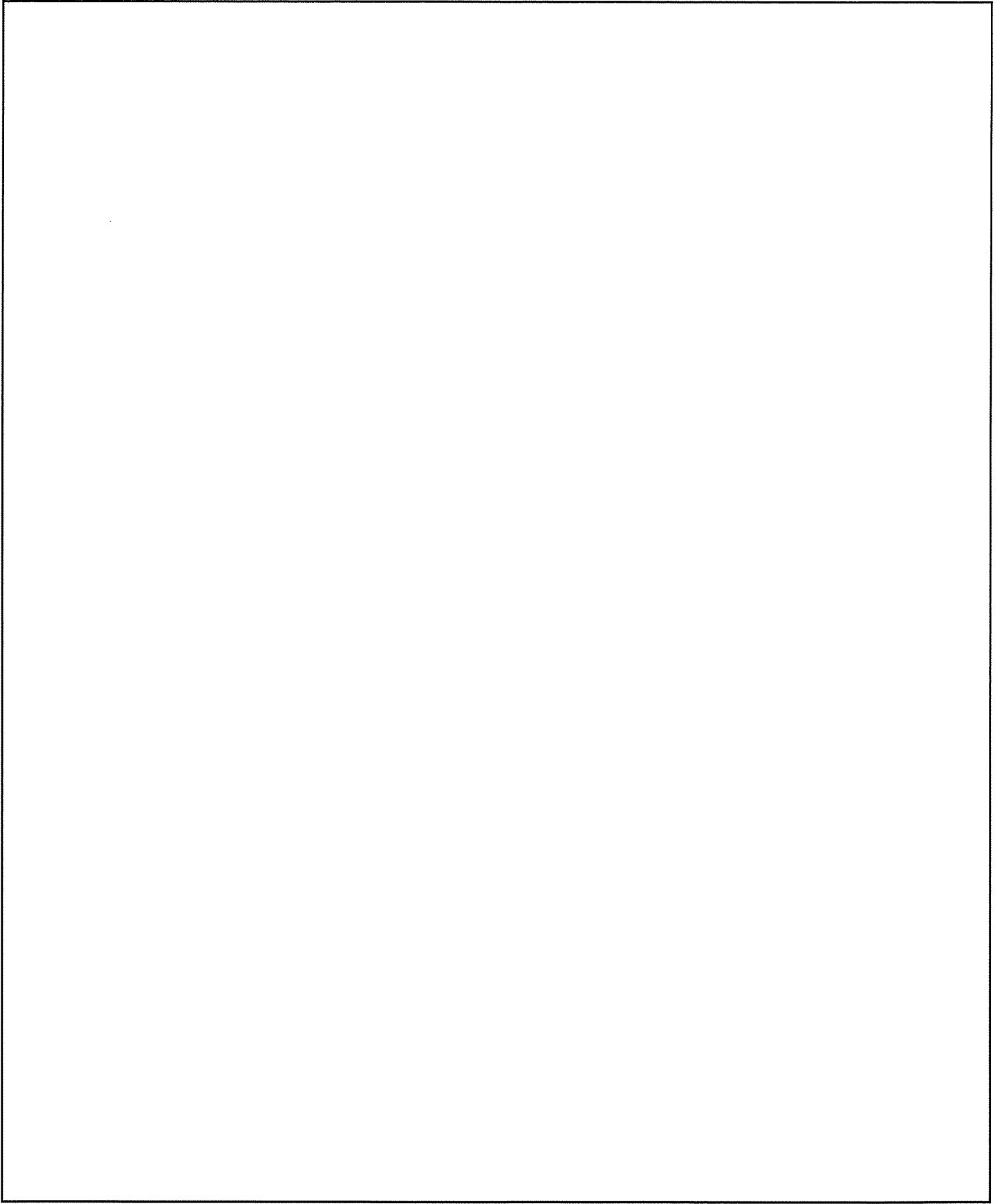
2. 検査方法、判定基準 : 遮蔽寸法検査要領(中性子遮蔽寸法検査)による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Neutron Shielding Dimensional Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 中性子遮蔽寸法測定
Inspection: Neutron shielding dimensional Inspection.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	対象箇所 Part (符号/Mark)	図面寸法 及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)	測定値 Measurement	検査結果 Results	実施日 Date of Measurement
(1)	胴部レジン Shell part resin (S2-1)	[Redacted]	別紙-1 に示す。 As stated in the appendix-1.	良 Good	2009.10.29
(2)	蓋部レジン Lid resin (S2-2)		別紙-2 に示す。 As stated in the appendix2.	良 Good	2009.02.16
(3)	底部レジン Bottom resin (S2-3)		別紙-3 に示す。 As stated in the appendix-3.	良 Good	2010.01.12

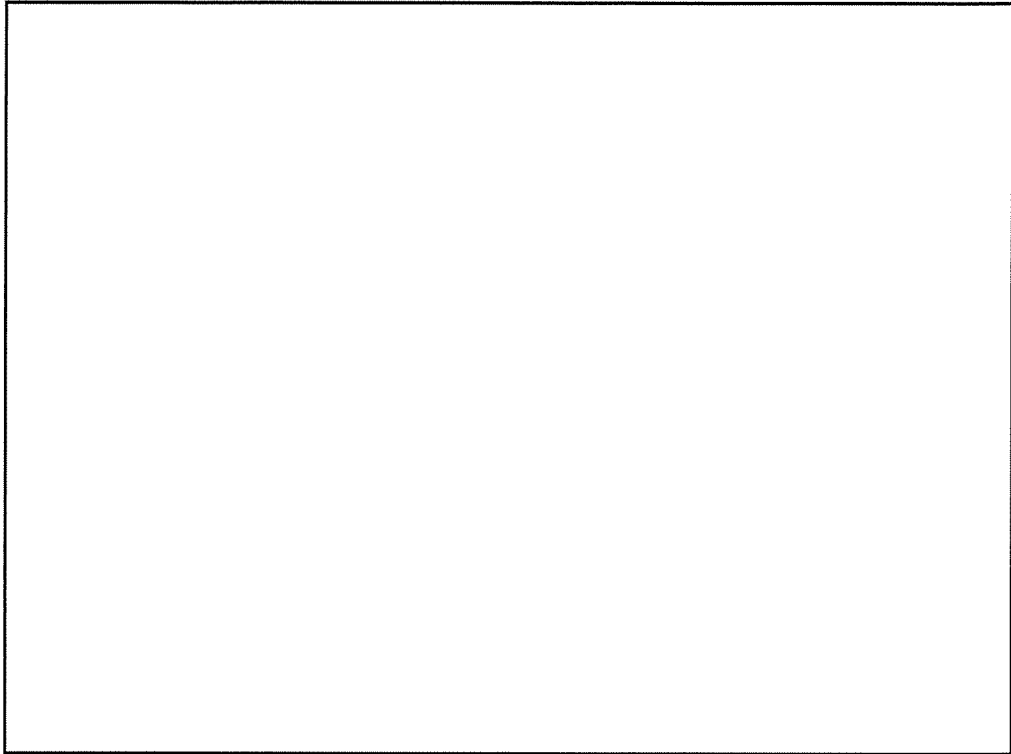
検査位置は図-2 参照。
Measuring positions shall be according to the Figure - 2.



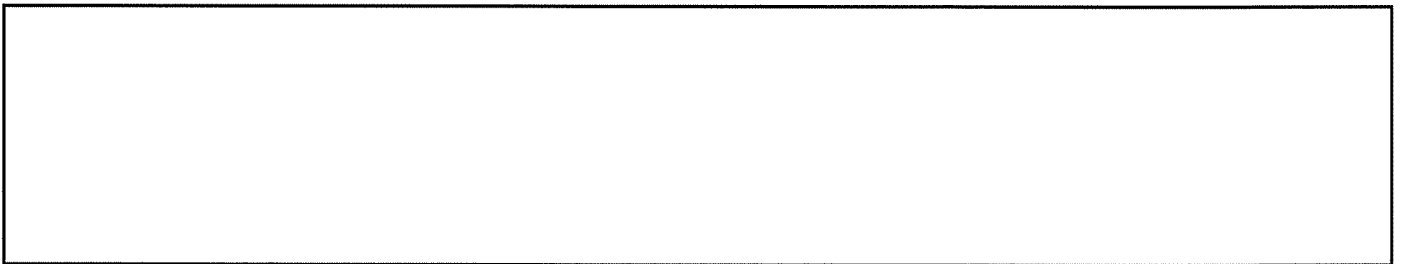
单位:mm
Unit

图-2 中性子遮蔽寸法测定位置
Figure-2 Location of measurement for neutron shielding dimensions

胴部レジンの中性子遮蔽寸法測定記録
Measurement Record of Neutron Shielding Dimension of Shell Part Resin



コンパートメント番号
Compartment No.



胴部レジンの中性子遮蔽寸法測定位置
Measurement Position

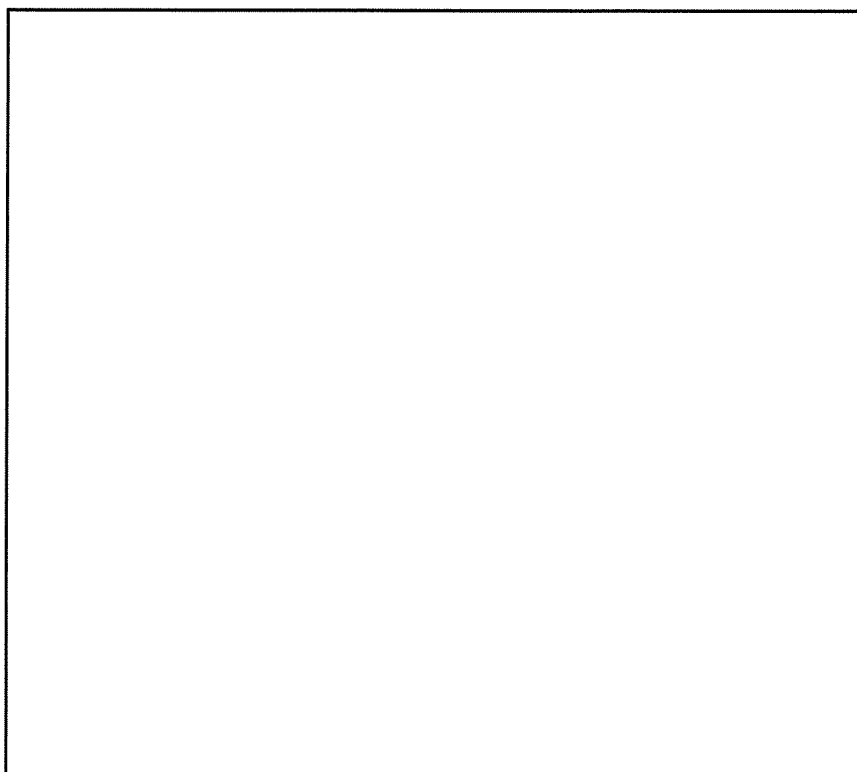
胴部レジンの中性子遮蔽寸法測定記録
Measurement Record of Neutron Shielding Dimension of Shell Part Resin

[輸送容器製造番号: MX6-107]
Packaging serial No.

コンパートメント番号 Compartment No.	Go / No Go ゲージ* Go / No Go gauge	判定基準 Acceptance Criteria (mm)

* Go ゲージ確認寸法 : mm 以上
Confirmed dimension by the Go gauge is mm min.

蓋部レジンの中性子遮蔽寸法測定記録
Measurement Record of Neutron Shielding Dimension of Lid Resin



蓋部レジンの中性子遮蔽寸法測定位置
Measurement Position for Lid resin

[輸送容器製造番号: MX6-107]

Packaging serial No.

測定位置 Measurement Position	蓋部レジン/測定値 Lid resin/Masurement (mm)
判定基準 Acceptance Criteria (mm)	

底部レジンの中性子遮蔽寸法測定記録
Measurement Record of Neutron Shielding Dimension of Bottom Resin



底部レジンの中性子遮蔽寸法測定位置
Measurement Position for Bottom resin

[輸送容器製造番号:MX6-107]

Packaging serial No.

測定位置 Measurement Position	底部レジン/測定値 Bottom resin /Measurement (mm)
判定基準 Acceptance Criteria (mm)	

吊上荷重検査記録
Lifting Load Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 19日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : トラニオンの強度の確認 Inspection: Lifting Load Inspection of the Trunnions.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R9-1

吊上荷重検査/検査結果
Result of Lifting Load Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification..

3. 検査内容 : トラニオンの強度の確認
Inspection: Lifting Load Inspection of the Trunnions.

4. 検査条件 :
Test Condition:

項目 Items	前部トラニオン Top Trunnions				後部トラニオン Rear Trunnions				
	荷重* Load	0°	<input type="text"/>	トン ton	90°	<input type="text"/>	トン ton	90°	<input type="text"/>
180°		<input type="text"/>	トン ton	270°	<input type="text"/>	トン ton	270°	<input type="text"/>	トン ton
保持時間 Holding time	<input type="text"/> 分 minutes		<input type="text"/> 分 minutes		<input type="text"/> 分 minutes		<input type="text"/> 分 minutes		

*: トラニオン当り
For each trunnion

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

項目 Item	検査部位 Location of inspection	検査結果 Results	実施日 Date of Test
外観検査 Visual Inspection	前部 トラニオン Top Trunnions	0°	良 Good
		180°	良 Good
		90°	良 Good
		270°	良 Good
	後部 トラニオン Rear Trunnions	90°	良 Good
		270°	良 Good
			2010.05.12
			2010.05.12
			2010.05.12

吊上荷重検査記録
Lifting Load Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 19日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : ハンドリングベルトの強度の確認 Inspection: Lifting Load Inspection of the Handling belts.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R9-2

吊上荷重検査/検査結果
Result of Lifting Load Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 吊上荷重検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Lifting Load Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : ハンドリングベルトの強度の確認
Inspection: Lifting Load Inspection of the Handling belts.
4. 検査条件 :
Test Condition:

項目 Items	前部ハンドリングベルト Top Handling belt	後部ハンドリングベルト Rear Handling belt
荷重* Load	<input type="text"/> トン ton	<input type="text"/> トン ton
保持時間 Holding time	<input type="text"/> 分 minutes	<input type="text"/> 分 minutes

*: ハンドリングベルト当り
For each handling belt

5. 検査結果 :
Result of Inspection:

項目 Item	検査部位 Location of inspection	検査結果 Results	実施日 Date of Test
外観検査 Visual Inspection	前部ハンドリングベルト Top Handling belt	良 Good	2010.05.12
	後部ハンドリングベルト Rear Handling belt	良 Good	2010.05.12

重量検査記録
Weight Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2019年 11月 19日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 重量検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Weight Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の重量の確認 Inspection: Weight inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R10-1

重量検査/検査結果
Result of Weight Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.
2. 検査方法、判定基準 : 重量検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Weight Inspection Procedure Specification.
3. 検査内容 : 輸送容器の重量の確認
Inspection: Weight inspection.
4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査部位 Location of inspection	測定値(トン) Measurement (ton)	実施日 Date of Measurement
本体(ハンドリングベルトなし) Body (without Handling belts)	[Redacted]	2010.06.10
ハンドリングベルト Handling belts		2010.05.12
蓋部 Lid parts		2010.05.12
前部衝撃吸収カバー Top Shock absorbing cover		2010.04.07
後部衝撃吸収カバー Rear Shock absorbing cover		2010.04.07
バスケット Basket		2009.06.07

判定基準 Acceptance criteria	合計重量 (トン) Total weight (ton)	検査結果 Result
[Redacted] トン以下 Max. [Redacted] ton	[Redacted]	良 Good

未臨界検査記録
Subcriticality Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 27日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 未臨界検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Subcriticality Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : ・ロジメントの化学成分の確認及び寸法測定 Inspection : Check of Chemical Composition report and Dimensional Inspection of the Compartment. ・バスケットの外観検査 Visual Inspection of the Basket.</p> <p>3. 検査結果: 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R11-1

未臨界検査/検査結果
Result of Subcriticality Inspection

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準 : 未臨界検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria :
According to the Subcriticality Inspection Procedure Specification.

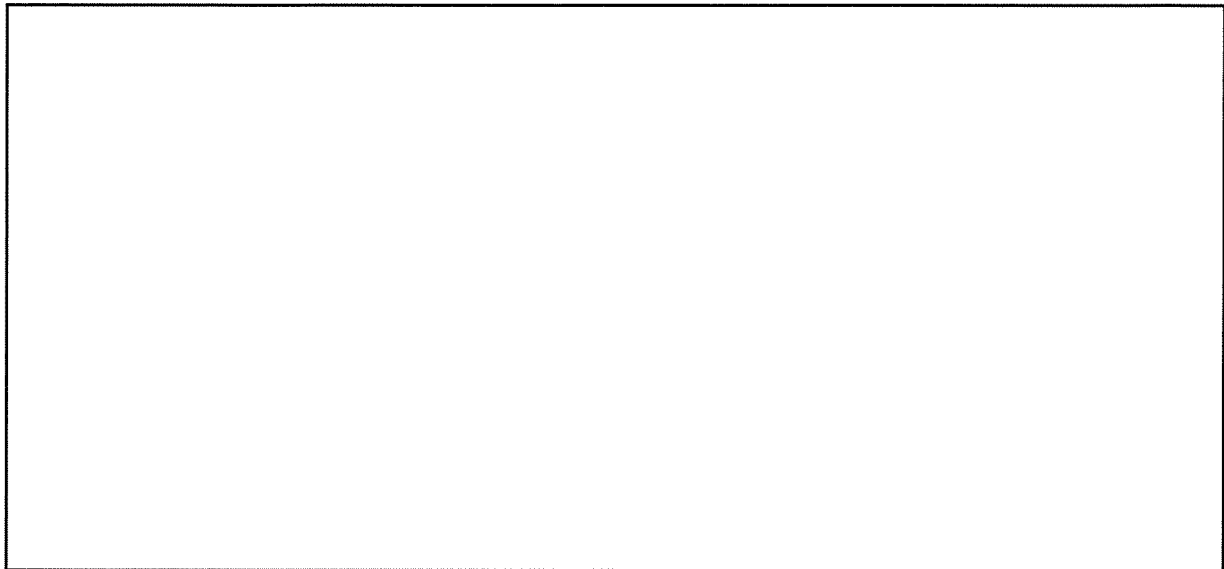
3. 検査内容 : ・ロジメントの化学成分の確認及び寸法測定
Inspection : Check of Chemical Composition and Dimensional Inspection of the Compartment.
・バスケットの外観検査
Visual Inspection of the Basket.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

検査項目 Items	検査結果 Results	参照記録 Reference
化学成分検査 Inspection of chemical composition	良 Good	<div style="border: 1px solid black; display: inline-block; width: 100px; height: 15px;"></div> による Refer to <div style="border: 1px solid black; display: inline-block; width: 50px; height: 15px;"></div> <div style="border: 1px solid black; display: inline-block; width: 100px; height: 15px;"></div>
寸法検査 ¹⁾ Dimensional inspection of Compartmens	良 Good	別紙-1 に示す See appendix-1
外観検査 Visual inspection of basket	良 Good	外観検査記録による Refer to Visual inspection record

注 1) 寸法測定位置は図-1 参照。
Note 1) Measuring positions shall be according to the Figure - 1.

図-1 ロジメントの寸法測定位置
Figure-1 Location of measurement for Compartment



ロジメント番号
Compartment No.

[バスケット番号: **AA440-88-07**]

単位: mm
Unit

Basket No.

ロジメント番号 Compartment No.	項目 Item	ロジメント寸法測定値 Width of Compartment (mm)		ロジメント板厚測定値 ¹⁾ Thickness of Compartment plate (mm)			
		L-1	L-2	T-1	T-2	T-3	T-4
①							
②							
③							
④							
⑤							
⑥							
⑦							
⑧							
⑨							
⑩							
	図面寸法及び公差等 Dimension & Tolerance (mm)						
	実施日 Date of Measurement	2009.03.26		2009.03.10			

注 1) T-1~T-4 の各板について、測定値 (□点) の最小値を記載する。

Note 1) A minimum measured value for each plate is written in the table.

取扱い検査記録

Operational Inspection Record

検査年月日 Date of Inspection	2020年 5月 27日		
検査対象 Equipment No.	MX-6型 輸送容器 MX6 PACKAGING	検査場所 Place of inspection	MNF 東海工場
	(製造番号 : MX6-107) Serial No	検査員 Inspector	燃料設計課 検査員
<p>1. 検査方法、判定基準 : 取扱い検査要領による。 Inspection method, Acceptance criteria : According to the Operational Inspection Procedure Specification.</p> <p>2. 検査内容 : 輸送容器の取扱い作業の確認 Inspection: Operational inspection.</p> <p>3. 検査結果 : 添付に示す。 Result of Inspection: As stated in the attachment.</p> <p>4. 判定 : 合格 Judgment :</p> <p>5. 備考 : 特になし Remarks :</p>			

No. R12-1

取扱い検査/検査結果
Operational Inspection Record

1. 検査対象 : MX6-107
Equipment No.

2. 検査方法、判定基準: 取扱い検査要領による。
Inspection method, Acceptance criteria:
According to the Operational Inspection Procedure Specification.

3. 検査内容 : 輸送容器の取扱い作業の確認
Inspection: Operational inspection.

4. 検査結果 :
Result of Inspection:

	項目 Items	検査結果 Results	実施日 Date of Operation
1	立置き状態での安定性 Stability in vertical position	良 Good	2010.07.15
2	横置き、立て起こし操作性 Workability for tilting from a horizontal position to a vertical position and in the reverse order	良 Good	2010.07.15
3	クイックコネクションカバーの取付け、取外し操作性 Workability for mounting and dismounting the quick connection cover	良 Good	2010.07.15
4	蓋板の取付け、取外し操作性 Workability for mounting and dismounting the lid	良 Good	2010.07.15
5	前部・後部衝撃吸収カバーの取付け、取外し操作性 Workability for mounting and dismounting the shock absorbing covers	良 Good	2010.07.15
6	前部・後部ハンドリングベルトによる本体吊り上げ、吊り下ろし操作性 Workability for lifting of packaging by the handling belts	良 Good	2010.07.15
7	通しゲージのロジメントへ装荷、取出しの操作性 Workability for inserting and taking out the through gauge into and out of basket compartment	良 Good	2010.07.15