

三菱原子燃料株式会社
使用前検査実施要領書
(その4-4)

[成形施設]

[その他の加工施設]

原子力規制委員会

改訂履歴

回	改訂内容	年月日
一	<p>新規制定 (原規規発第 21020510 号)</p>	<p>令和 3 年 2 月 5 日</p>
1	<p>改訂第 1 版 (原規規発第 2107137 号)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 2 頁 IV 検査方法 1. 材料検査 【2-a. 壁新設補強】、【2-b. 壁増打ち補強】、【2-c. 梁側面増打ち補強】及び【2-d. スラブ増打ち補強】におけるコンクリートの検査方法の記載を変更。 ・ 11 頁 V 判定基準 1. 材料検査 【2-a. 壁新設補強】、【2-b. 壁増打ち補強】、【2-c. 梁側面増打ち補強】及び【2-d. スラブ増打ち補強】におけるコンクリートの判定基準の記載の変更。 ・ 105 頁 VII 添付資料 添付資料-3 使用前検査成績書様式 別紙-4 の判定基準欄中 【2-a. 壁新設補強】、【2-b. 壁増打ち補強】、【2-c. 梁側面増打ち補強】及び【2-d. スラブ増打ち補強】におけるコンクリートの判定基準の記載の変更。 	<p>令和 3 年 7 月 13 日</p>
2	<p>改訂第 2 版 (原規規発第 21091611 号)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 2 頁 III. 検査範囲 2. 認可関係 認可年月日及び認可番号 「(令和 2 年 3 月 31 日付け三原燃第 19-0857 号にて軽微な変更)」に「及び令和 3 年 8 月 23 日付け三原燃第 21-0329 号」を追記。 ・ 3 頁 IV 検査方法 ○成形施設(工場棟成型工場) 1. 材料検査(2)検査手順 【2-f. 屋根面鉄骨補強】における対象部材の記載の変更。 ・ 5 頁 IV 検査方法 ○成形施設(工場棟成型工場) 2. 寸法検査(2)検査手順 【2-f. 屋根面鉄骨補強】の検査方法の記載の変更。 ・ 12 頁 V 判定基準 1. 材料検査【2-f. 屋根面鉄骨補強】における対象部材の判定基準の記載の変更。 ・ 15 頁 V 判定基準 2. 寸法検査【2-i. 鉄骨補強】における対象部材の判定基準の記載の変更。 	<p>令和 3 年 9 月 16 日</p>

回	改訂内容	年月日
2	<ul style="list-style-type: none"> ・ 46頁 VII 添付資料-2 (21/73) 表ハ建-2 工場棟成型工場 主要な構造材の仕様表 (5/5) 主要な部材寸法及び材質の部材寸法欄中 2-f. 屋根面鉄骨補強の部材寸法、材質の記載及び 2-i. 鉄扉補強の角棒の寸法を変更。 ・ 107頁 VII 添付資料 添付資料-3 使用前検査成績書様式 別紙-4 (3/5) の判定基準欄中【2-f. 屋根面鉄骨補強】における対象部材の判定基準の記載の変更。 ・ 114頁 VII 添付資料 添付資料-3 使用前検査成績書様式 別紙-6 (4/5) の判定基準欄中【2-i. 鉄扉補強】における角棒の判定基準の記載の変更。 ・ 141頁 VII 添付資料 添付資料-3 使用前検査成績書様式 別紙-29 の検査範囲及び対象機器の欄中における対象施設の誤記の修正。 	令和3年9月16日
3	<p style="text-align: center;">改訂第3版 (原規規発第2110284号)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 2頁 III. 検査範囲 2. 認可関係 認可年月日及び認可番号「令和2年3月31日付け三原燃第19-0857号及び令和3年8月23日付け三原燃第21-0329号にて軽微な変更」に「令和3年10月19日付け三原燃第21-0468号」を追記。 ・ 5頁 IV 検査方法 ○成形施設(工場棟成型工場) 2. 寸法検査(2)検査手順 【2-j. 鉄扉交換】の検査方法の記載の変更。 ・ 15頁 V 判定基準 ○成形施設(工場棟成型工場) 2. 寸法検査 【2-i. 鉄扉補強】における角棒及び【2-j. 鉄扉交換】の判定基準の記載の変更。 ・ 46頁 VII 添付資料 添付資料-2 (21/73) 表ハ建-2 工場棟成型工場 主要な構造材の仕様表 (5/5) 主要な部材寸法及び材質の部材寸法欄中 2-i. 鉄扉補強の角棒の寸法の記載を変更。 ・ 55頁 VII 添付資料 添付資料-2 (30/73) 図イ建-12 建具表 材料欄中 SS-70 の材料の記載を変更。 	令和3年10月28日

回	改訂内容	年月日
3	<ul style="list-style-type: none"> ・ 114頁 VII 添付資料 添付資料-3 使用前検査成績書様式 別紙-6(4/5)の判定基準欄中【2-i.鉄扉補強】における角棒の判定基準の記載の変更。 ・ 115頁 VII 添付資料 添付資料-3 使用前検査成績書様式 別紙-6(5/5)の判定基準欄中【2-j.鉄扉交換】における判定基準の記載の変更。 	令和3年10月28日
4	<p style="text-align: center;">改訂第4版 (原規規発第2112092号)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 2頁 III. 検査範囲 2. 認可関係 認可年月日及び認可番号「令和2年3月31日付け三原燃第19-0857号、令和3年8月23日付け三原燃第21-0329号及び令和3年10月19日付け三原燃第21-0468号にて軽微な変更」に「令和3年12月6日付け三原燃第21-0566号」を追記。 ・ 30頁 VII 添付資料 添付資料-2(5/73)表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表(5/16)技術基準に基づく設計 安全機能を有する施設の地盤欄中[5.1-建1]工場棟成型工場 杭位置の杭先端深度の記載の変更。 ・ 42頁 VII 添付資料 添付資料-2(17/73)表ハ建-2 工場棟成型工場 主要な構造材の仕様表(1/5)主要な構造材欄中(1)本体⑤杭の杭先端深度の記載を変更。 	令和3年12月9日
5	<ul style="list-style-type: none"> ・ 2頁 III. 検査範囲 2. 認可関係 認可年月日及び認可番号「令和2年3月31日付け三原燃第19-0857号、令和3年8月23日付け三原燃第21-0329号、令和3年10月19日付け三原燃第21-0468号及び令和3年12月6日付け三原燃第21-0566号にて軽微な変更」に「令和4年5月24日付け三原燃第22-0052号」を追記。 ・ 4頁 IV 検査方法 ○成形施設(工場棟成型工場)1. 材料検査(2)検査手順 【2-i.鉄扉補強】における検査方法の記載の変更。 ・ 5頁 IV 検査方法 ○成形施設(工場棟成型工場)2. 寸法検査(2)検査手順 【2-i.鉄扉補強】における検査方法の記載の変更。 ・ 6頁 IV 検査方法 ○成形施設(工場棟成型工場)4. 据付検査(2)検査手順 【2-i.鉄扉補強】における検査方法の記載の変更。 	令和4年7月5日

回	改 訂 内 容	年 月 日
5	<ul style="list-style-type: none"> ・ 7 頁 IV 検査方法 ○成形施設（工場棟成型工場）5. 外観検査(2)検査手順 【2-i. 鉄扉補強】における検査方法の記載の変更。 ・ 12 頁 V 判定基準 ○成形施設（工場棟成型工場）1. 材料検査 【2-f. 屋根面鉄骨補強】における判定基準の記載の変更。 ・ 13 頁 V 判定基準 ○成形施設（工場棟成型工場）1. 材料検査 【2-i. 鉄扉補強】における判定基準の記載の変更。 ・ 15 頁 V 判定基準 ○成形施設（工場棟成型工場）2. 寸法検査 【2-i. 鉄扉補強】における判定基準の記載の変更。 ・ 15 頁 V 判定基準 ○成形施設（工場棟成型工場）4. 据付検査 【2-i. 鉄扉補強】における判定基準の記載の変更。 ・ 16 頁 V 判定基準 ○成形施設（工場棟成型工場）5. 外観検査 【2-i. 鉄扉補強】における判定基準の記載の変更。 ・ 18 頁 V 判定基準 ○その他の加工施設（非常用照明、誘導灯、安全避難通路、堰（内部溢水止水用（固定式））、堰（内部溢水止水用（一部脱着式））、非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備）、火災感知設備及びそれに連動する警報設備、消火器）3. 員数検査 【非常用照明、誘導灯、堰（内部溢水止水用（固定式））、堰（内部溢水止水用（一部脱着式））、非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備）、火災感知設備及びそれに連動する警報設備、消火器】における判定基準の記載の変更。 ・ 20 頁 IV その他 記載を変更。 ・ 27 頁 VII 添付資料 添付資料－2（2／73）表ハ建－1 工場棟成型工場 仕様表（2／16）変更内容 1－3. 延焼防止及び閉じ込め性能向上のために以下の補強を行うに記載を追記。 ・ 28 頁 VII 添付資料 添付資料－2（3／73）表ハ建－1 工場棟成型工場 仕様表（3／16）火災等による損傷の防止 [4.1-建1] の記載の変更。 ・ 43 頁 VII 添付資料 添付資料－2（18／73）表ハ建－2 工場棟成型工場 主要な構造材の仕様表（2／5）その他に記載を追記。 	令和4年7月5日

回	改 訂 内 容	年 月 日
5	<ul style="list-style-type: none"> ・ 46頁 VII 添付資料 添付資料-2 (21/73) 表ハ建-2 工場棟成型工場 主要な構造材の仕様表 (5/5) 【2-i. 鉄扉補強】に記載を追記。 ・ 55頁 VII 添付資料 添付資料-2 (30/73) 図イ建-12 交換する鉄扉の記載を追記。 ・ 57頁 VII 添付資料 添付資料-2 (32/73) 図ハ建-1 交換する鉄扉の記載を追記。 ・ 58頁 VII 添付資料 添付資料-2 (33/73) 図ハ建-2 交換する鉄扉の記載を追記。 ・ 60頁 VII 添付資料 添付資料-2 (35/73) 図ハ建-4 交換する鉄扉の記載を追記。 ・ 88頁 VII 添付資料 添付資料-2 (63/73) 図リ建-28 熱感知器の記載の変更。 ・ 100頁 VII 添付資料 添付資料-3 使用前検査成績書様式 備考の記載を削除。 ・ 107頁 VII 添付資料 添付資料-3 使用前検査成績書様式 別紙-4 (3/5) 判定基準欄中【2-f. 屋根面鉄骨補強】における判定基準の記載の変更。 ・ 108頁 VII 添付資料 添付資料-3 使用前検査成績書様式 別紙-4 (4/5) 判定基準欄中【2-i. 鉄扉補強】における判定基準の記載の変更。 ・ 114頁 VII 添付資料 添付資料-3 使用前検査成績書様式 別紙-6 (4/5) 判定基準欄中【2-i. 鉄扉補強】における判定基準の記載の変更及び鋼板に係る判定基準の記載を追記。 ・ 119頁 VII 添付資料 添付資料-3 使用前検査成績書様式 別紙-10 判定基準欄中【2-i. 鉄扉補強】における判定基準の記載の変更。 ・ 122頁 VII 添付資料 添付資料-3 使用前検査成績書様式 別紙-12 (2/2) 判定基準欄中【2-i. 鉄扉補強】における判定基準の記載の変更。 ・ 130頁 VII 添付資料 添付資料-3 使用前検査成績書様式 別紙-18 備考欄中各設備等の員数の記載の変更。 	令和4年7月5日

目 次

	頁
I 検査目的及び項目	1
II 検査場所	1
III 検査範囲	1
IV 検査方法	2
V 判定基準	11
VI その他	20
VII 添付資料	21

I 検査目的及び項目

本検査は、核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律（昭和32年法律第166号。）第16条の3第1項に基づき実施する核燃料物質の加工の事業に関する規則（昭和41年総理府令第37号。以下「加工規則」という。）第3条の6第2号又は第3号に係る使用前検査について、成形施設及びその他の加工施設が、認可した設計及び工事の方法の申請（以下「設工認申請書」という。）に従い製作、据付され、所定の性能を有しており、原子力規制委員会で定める技術上の基準に適合するものであることを確認するもので、以下の検査を実施する。

なお、原子力規制委員会で定める技術上の基準とは、加工施設の性能に係る技術基準に関する規則（平成25年12月6日号外原子力規制委員会規則第19号。以下「性能の技術基準」という。）のうち第3条第2項、第4条第1項、同条第3項、第5条、第6条第1項、第8条第1項、同条第2項、第9条、第10条、第12条、第13条第1項、同条第2項、第15条、第16条第2項、第18条第1項、第19条、第23条第1項、同条第2項及び第24条第1項である。

※原子力利用における安全対策の強化のための核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律等の一部を改正する法律（平成29年法律第15号）附則第7条第1項の規定に基づき、なお従前の例による。

○成形施設（加工規則第3条の6第2号）

材料検査、寸法検査、配置検査、据付検査、外観検査、設計変更の生じた構築物等に対する適合性確認結果の検査

○その他の加工施設（加工規則第3条の6第3号）

材料検査、寸法検査、員数検査、配置検査、系統検査、据付検査、外観検査、作動検査、設計変更の生じた構築物等に対する適合性確認結果の検査

II 検査場所

事業所名：三菱原子燃料株式会社

所在地：茨城県那珂郡東海村大字舟石川622番地1

III 検査範囲

1. 検査対象施設及び範囲

成形施設

工場棟成型工場（改造）

その他の加工施設（工場棟成型工場）

非常用設備

緊急対策設備(1)

- ・非常用照明^{*1}〔復旧〕
- ・誘導灯^{*1}〔復旧〕
- ・安全避難通路^{*1}〔増設〕

緊急対策設備(3)

- ・堰（内部溢水止水用（固定式））〔新設〕
- ・堰（内部溢水止水用（一部脱着式））〔新設〕

非常用通報設備

- ・非常ベル設備〔復旧〕
- ・放送設備〔復旧〕
- ・通信連絡設備（電話設備）※¹〔復旧及び増設〕

自動火災報知設備

- ・火災感知設備及びそれに連動する警報設備〔復旧、増設及び改造〕

消火設備

- ・屋外消火栓※²〔変更なし〕
- ・消火器〔復旧及び増設〕

※1: 既設で以前に使用前検査を受検していない機器（該当する全ての検査項目を確認）

※2: 工場棟成型工場の屋外消火栓に係る検査は、工場棟転換工場に係る検査（使用前検査実施要領書（その4-3））の中で実施する。

2. 認可関係

認可年月日及び認可番号

令和2年3月27日 原規規発第2003279号

（令和2年3月31日付け三原燃第19-0857号、令和3年8月23日付け三原燃第21-0329号、令和3年10月19日付け三原燃第21-0468号、令和3年12月6日付け三原燃第21-0566号及び令和4年5月24日付け三原燃第22-0052号にて軽微な変更）

IV 検査方法

○成形施設（工場棟成型工場）

1. 材料検査

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

【2-a. 壁新設補強】（図ハ建-6～8、11、14、16、18、21 参照）

- ① 鉄筋はSD295A()が、アンカーにはSD295A()又はSD345()及び()が使用されていること及び強度（降伏点又は耐力）を申請者の品質記録により確認する。
- ② 塗料は樹脂系塗料かつ難燃材料であることを申請者の品質記録により確認する。
- ③ コンクリートの強度を申請者の品質記録により確認する。

【2-b. 壁増打ち補強】（図ハ建-6～8、12～13、15、17～20 参照）

- ① 鉄筋は SD295A () が、アンカーには SD295A () 又は SD345 () 及び () が使用されていること及び強度（降伏点又は耐力）を申請者の品質記録により確認する。
- ② 塗料は樹脂系塗料かつ難燃材料であることを申請者の品質記録により確認する。
- ③ コンクリートの強度を申請者の品質記録により確認する。

【2-c. 梁側面増打ち補強】（図ハ建-7～9、17、18、23 参照）

- ① 鉄筋及びアンカーには SD295A（鉄筋 () 及びアンカー () ）又は SD345（鉄筋 () 及びアンカー () ）が使用されていること及び強度（降伏点又は耐力）を申請者の品質記録により確認する。
- ② コンクリートの強度を申請者の品質記録により確認する。

【2-d. スラブ増打ち補強】（図ハ建-8 参照）

- ① 鉄筋は SD295A () が、アンカーには SD345 () が使用されていること及び強度（降伏点又は耐力）を申請者の品質記録により確認する。
- ② コンクリートの強度を申請者の品質記録により確認する。

【2-e. 鉄骨ブレース新設】（図ハ建-7、9、11、18、23 参照）

- 鉄骨は () が、アンカーには SD295A () 又は SD345 () が使用されていること及び強度（降伏点又は耐力）を申請者の品質記録により確認する。

【2-f. 屋根面鉄骨補強】（図ハ建-8～10、13～16、18、19、22 参照）

- ① 鉄骨は () が、アンカーには SD345 が使用されていること及び強度（降伏点又は耐力）を申請者の品質記録により確認する。
- ② ガセットプレートは () が使用されていること及び強度（降伏点又は耐力）を申請者の品質記録により確認する。
- ③ ターンバックルの材料及び強度（降伏点又は耐力）は JIS A 5540 に定められているものが使用されていることを申請者の品質記録により確認する。

【2-g. 耐火壁追設】（図ハ建-2 参照）

- ① 耐火壁は () が使用されていることを申請者の品質記録により確認する。
- ② () は不燃性材料であることを申請者の品質記録により確認する。
- ③ 下地材は () が使用されていること及び強度（降伏点又は耐力）を申請者の品質記録により確認する。

【2-h. エキスパンションジョイント改造】（図イ建-5(1/3)～(3/3)、図ハ建-1～5 参照）

追設カバー及びカバー（屋内）は ██████ が使用されていることを申請者の品質記録により確認する。

【2-i. 鉄扉補強】（図イ建-10～13、図ハ建-2～4 参照）

鉄扉補強材及び鋼板は ██████ が使用されていること及び鉄扉補強材の強度（降伏点又は耐力）を申請者の品質記録により確認する。

【2-j. 鉄扉交換】（図イ建-9、12、図ハ建-1、4 参照）

鉄扉は ██████ が使用されていること及び強度（降伏点又は耐力）を申請者の品質記録により確認する。

【2-k. シャッタ改造】（図ハ建-1 参照）

シャッタは ██████ が使用されていること及び強度（降伏点又は耐力）を申請者の品質記録により確認する。

【2-l. 折板追設補強】（図ハ建-4、10、23 参照）

折板は ██████ が使用されていること及び強度（降伏点又は耐力）を申請者の品質記録により確認する。

2. 寸法検査

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- ③ 検査に使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録により確認する。

(2) 検査手順

【2-a. 壁新設補強】（図ハ建-6～8、11、14、16、18、21 参照）

- ① 鉄筋及びアンカーの径寸法を申請者の品質記録により確認する。
- ② 型枠内の寸法（壁厚）を申請者の品質記録により確認する。

【2-b. 壁増打ち補強】（図ハ建-6～8、12～13、15、17～20 参照）

- ① 鉄筋及びアンカーの径寸法を申請者の品質記録により確認する。
- ② 型枠内の寸法（壁厚）を申請者の品質記録により確認する。

【2-c. 梁側面増打ち補強】（図ハ建-7～9、17、18、23 参照）

- ① 鉄筋及びアンカーの径寸法を申請者の品質記録により確認する。
- ② 型枠内の寸法（壁厚）を申請者の品質記録により確認する。

【2-d. スラブ増打ち補強】（図ハ建-8 参照）

- ① 鉄筋及びアンカーの径寸法を申請者の品質記録により確認する。
- ② 型枠内の寸法（壁厚）を申請者の品質記録により確認する。

【2-e. 鉄骨ブレース新設】（図ハ建-7、9、11、18、23 参照）

- ① 鉄骨の断面寸法を申請者の品質記録により確認する。
- ② アンカーの径寸法を申請者の品質記録により確認する。

【2-f. 屋根面鉄骨補強】（図ハ建-8～10、13～16、18、19、22 参照）

- ① 鉄骨の断面寸法を申請者の品質記録により確認する。
- ② アンカーの径寸法を申請者の品質記録により確認する。

【2-g. 耐火壁追設】（図ハ建-2 参照）

- ① XXXXXXXXXXの寸法（板厚）を申請者の品質記録により確認する。
- ② 下地材の断面寸法を申請者の品質記録により確認する。

【2-h. エキスパンションジョイント改造】（図イ建-5(1/3)～(3/3)、図ハ建-1～5 参照）

追設カバー及びカバー（屋内）の寸法（板厚）を申請者の品質記録により確認する。

【2-i. 鉄扉補強】（図イ建-10～13、図ハ建-2～4 参照）

鉄扉補強材の断面寸法及び鋼板の寸法を申請者の品質記録により確認する。

【2-j. 鉄扉交換】（図イ建-9、12、図ハ建-1、4 参照）

鉄扉の外形寸法及び厚み寸法を申請者の品質記録により確認する。

【2-k. シャッター改造】（図ハ建-1 参照）

シャッターの寸法（板厚）を申請者の品質記録により確認する。

【2-l. 折板追設補強】（図ハ建-4、10、23 参照）

折板の寸法（板厚）を申請者の品質記録により確認する。

3. 配置検査

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

【2-g. 耐火壁追設】（図ハ建-2 参照）

■■■■■■の配置を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-h. エキスパンションジョイント改造】（図イ建-5(1/3)～(3/3)、図ハ建-1～5 参照）

エキスパンションジョイントの配置を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

4. 据付検査

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

【2-e. 鉄骨ブレース新設】（図ハ建-7、9、11、18、23 参照）

鉄骨の設置位置を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-f. 屋根面鉄骨補強】（図ハ建-8～10、13～16、18、19、22 参照）

鉄骨の設置位置を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-i. 鉄扉補強】（図イ建-10～13、図ハ建-2～4 参照）

鉄扉補強材及び鋼板の設置位置を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-j. 鉄扉交換】（図イ建-9、12、図ハ建-1、4 参照）

鉄扉の設置位置を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-k. シャッタ改造】（図ハ建-1 参照）

シャッタの設置位置を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-l. 折板追設補強】（図ハ建-4、10、23 参照）

折板の設置位置を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

5. 外観検査

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

【2-a. 壁新設補強】（図ハ建-6～8、11、14、16、18、21 参照）

新設した壁表面に有害な傷及び変形がないことを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-b. 壁増打ち補強】（図ハ建-6～8、12～13、15、17～20 参照）

増打ちした壁表面に有害な傷及び変形がないことを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-c. 梁側面増打ち補強】（図ハ建-7～9、17、18、23 参照）

増打ちした梁表面に有害な傷及び変形がないことを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-d. スラブ増打ち補強】（図ハ建-8 参照）

増打ちしたスラブ表面に有害な傷及び変形がないことを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-e. 鉄骨ブレース新設】（図ハ建-7、9、11、18、23 参照）

鉄骨に有害な傷及び変形がないことを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-f. 屋根面鉄骨補強】（図ハ建-8～10、13～16、18、19、22 参照）

鉄骨に有害な傷及び変形がないことを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-g. 耐火壁追設】（図ハ建-2 参照）

に有害な傷及び変形がないことを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-h. エキスパンションジョイント改造】（図イ建-5(1/3)～(3/3)、図ハ建-1～5 参照）

エキスパンションジョイントに有害な傷及び変形がないことを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-i. 鉄扉補強】（図イ建-10～13、図ハ建-2～4 参照）

鉄扉、鉄扉補強材及び鋼板に有害な傷及び変形がないことを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-j. 鉄扉交換】（図イ建-9、12、図ハ建-1、4 参照）

鉄扉に有害な傷及び変形がないことを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-k. シャッタ改造】（図ハ建-1 参照）

シャッタに有害な傷及び変形がないことを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【2-1. 折板追設補強】（図ハ建-4、10、23 参照）

折板に有害な傷及び変形がないことを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

○その他の加工施設（非常用照明、誘導灯、安全避難通路、堰（内部溢水止水用（固定式））、堰（内部溢水止水用（一部脱着式））、非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備）、火災感知設備及びそれに連動する警報設備、消火器）

1. 材料検査

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

【堰（内部溢水止水用（固定式））】（図リ建-53～55 参照）

- ① アンカー及び鋼材は [] が使用されていること及びその強度（降伏点又は耐力）を申請者の品質記録により確認する。
- ② コーキング材は耐薬品性を有する [] であることを申請者の品質記録により確認する。

【堰（内部溢水止水用（一部脱着式））】（図リ建-53、59 参照）

- ① アンカー及び鋼材は [] が使用されていること及びその強度（降伏点又は耐力）を申請者の品質記録により確認する。
- ② 止水板は [] が装着されたものであることを申請者の品質記録により確認する。
- ③ コーキング材は耐薬品性を有する [] であることを申請者の品質記録により確認する。

2. 寸法検査

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- ③ 検査に使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録により確認する。

(2) 検査手順

【堰（内部溢水止水用（固定式））】（図リ建-53～55 参照）

- ① アンカーの径寸法及び鋼材の断面寸法を申請者の品質記録により確認する。
- ② 堰の高さ寸法を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【堰（内部溢水止水用（一部脱着式））】（図リ建-53、59 参照）

- ① アンカーの径寸法を申請者の品質記録により確認する。

- ② 止水板の外形寸法を申請者の品質記録により確認する。
- ③ 堰の高さ寸法を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

3. 員数検査

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

【非常用照明、誘導灯、堰（内部溢水止水用（固定式））、堰（内部溢水止水用（一部脱着式））、非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備）、火災感知設備及びそれに連動する警報設備、消火器】（図リ建-4～6、15～17、26～28、39～41、53～55、59 参照）

設備、機器の員数を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

4. 配置検査

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

【非常用照明、誘導灯、安全避難通路、堰（内部溢水止水用（固定式））、堰（内部溢水止水用（一部脱着式））、非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備）、火災感知設備及びそれに連動する警報設備、消火器】（図リ建-4～6、15～17、26～28、39～41、53～55、59 参照）

設備、機器の配置を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

5. 系統検査

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

【非常用照明、誘導灯】（図リ建-4～6、図リ電建-2、3、5 参照）

非常用電源系統に接続されていることを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

6. 据付検査

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

【非常用照明、誘導灯、堰（内部溢水止水用（固定式））、堰（内部溢水止水

用（一部脱着式））、非常ベル設備、放送設備、火災感知設備及びそれに連動する警報設備】（図り建－4～6、15～17、26～28、39～41、53～55、59 参照）

設備、機器の据付け状態を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

7. 外観検査

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

【非常用照明、誘導灯、安全避難通路、堰（内部溢水止水用（固定式））、堰（内部溢水止水用（一部脱着式））、非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備）、火災感知設備及びそれに連動する警報設備、消火器】（図り建－4～6、15～17、26～28、39～41、53～55、59 参照）

設備、機器に有害な傷及び変形がないことを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

8. 作動検査

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- ③ 検査に使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録により確認する。

(2) 検査手順

【非常用照明、誘導灯】（図り建－4～6 参照）

非常用電源のブレーカを解放後、 秒以上バッテリーにより点灯することを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備）】（図り建－15～17 参照）

作動試験を行い、正常に作動することを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【火災感知設備及びそれに連動する警報設備】（図り建－26～28 参照）

- ① 自動火災報知設備（感知器）について、加煙試験器等による作動試験を行い、正常に作動することを申請者の品質記録により確認する。
- ② 自動火災報知器（ベル）について、鳴動試験を行い、正常に作動することを申請者の品質記録により確認する。
- ③ 自動火災報知器（発信機）について、作動試験を行い、正常に作動することを申請者の品質記録により確認する。

○成形施設、その他の加工施設

1. 設計変更の生じた構築物等に対する適合性確認結果の検査

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

設計の変更が生じた構築物等について設工認申請書に従って行われ、下記の性能の技術基準に適合していることを、申請者の品質記録により確認する。(既設建物の検査に対する適合性確認を含む。)

- ・核燃料物質の臨界防止(第3条第2項)
- ・火災等による損傷の防止(第4条第1項及び第3項)
- ・安全機能を有する施設の地盤(第5条)
- ・地震による損傷の防止(第6条第1項)
- ・外部からの衝撃による損傷の防止(第8条第1項及び第2項)
- ・加工施設への人の不法な侵入等の防止(第9条)
- ・加工施設内における溢水による損傷の防止(第10条)
- ・閉じ込めの機能(第12条)
- ・遮蔽(第13条第1項及び第2項)
- ・核燃料物質等による汚染の防止(第15条)
- ・安全機能を有する施設(第16条第2項)
- ・警報設備等(第18条第1項)
- ・安全避難通路等(第19条)
- ・非常用電源設備(第23条第1項及び第2項)
- ・通信連絡設備(第24条第1項)

V 判定基準

○成形施設(工場棟成型工場)

1. 材料検査

【2-a. 壁新設補強】

- ① 鉄筋はSD295A()が、アンカーにはSD295A()又はSD345()及び()が使用されており、強度(降伏点又は耐力)は295N/mm²以上(SD295A)又は345N/mm²以上(SD345)であること。
- ② 塗料は樹脂系塗料かつ国土交通省の認定を受けた難燃材料であること。
- ③ コンクリートの強度は27.0N/mm²以上であること。

【2-b. 壁増打ち補強】

- ① 鉄筋はSD295A()が、アンカーにはSD295A()又はSD345()及び()が使用されており、強度(降伏点又は耐力)は295N/mm²以上(SD295A)又は345N/mm²以上(SD345)であること。
- ② 塗料は樹脂系塗料かつ国土交通省の認定を受けた難燃材料であること。

③ コンクリートの強度は 27.0N/mm^2 以上であること。

【2-c. 梁側面増打ち補強】

- ① 鉄筋及びアンカーには SD295A(鉄筋())及びアンカー()又は SD345(鉄筋()及びアンカー())が使用されており、強度(降伏点又は耐力)は 295N/mm^2 以上(SD295A)又は 345N/mm^2 以上(SD345)であること。
- ② コンクリートの強度は 27.0N/mm^2 以上であること。

【2-d. スラブ増打ち補強】

- ① 鉄筋は SD295A()が、アンカーには SD345()が使用されており、強度(降伏点又は耐力)は 295N/mm^2 以上(SD295A)又は 345N/mm^2 以上(SD345)であること。
- ② コンクリートの強度は 27.0N/mm^2 以上であること。

【2-e. 鉄骨ブレース新設】

鉄骨は()が、アンカーには SD295A()又は SD345()が使用されており、強度(降伏点又は耐力)は N/mm^2 以上(t mm以下)又は N/mm^2 以上(t mmを超え mm以下)()、 N/mm^2 以上()、 N/mm^2 以上()、 295N/mm^2 以上(SD295A)又は 345N/mm^2 以上(SD345)であること。

【2-f. 屋根面鉄骨補強】

- ① 鉄骨は以下の形鋼ごとに示す材質及び強度(降伏点又は耐力)であること。
- ・角形鋼管 N/mm^2 以上
 - ・H形鋼、溝形鋼、山形鋼 mm以下)
 - ・ガセットプレート N/mm^2 以上(t mm以下)又は N/mm^2 以上(t mmを超え mm以下)
 - ・ターンバックル JIS A 5540 で定めるもの
- ② アンカーには SD345 が使用されており、強度(降伏点又は耐力)は 345N/mm^2 以上であること。

【2-g. 耐火壁追設】

- ① 耐火壁は()が使用されていること。
- ② ()は不燃性材料であること。
- ③ 下地材は()が使用されており、強度(降伏点又は耐力)は N/mm^2 以上であること。

【2-h. エキスパンションジョイント改造】

追設カバー及びカバー(屋内)は()が使用されていること。

【2-i. 鉄扉補強】

鉄扉補強材及び鋼板は■■■■が使用されており、鉄扉補強材の強度（降伏点又は耐力）は■■■■N/mm²以上であること。

【2-j. 鉄扉交換】

鉄扉は■■■■が使用されており、強度（降伏点又は耐力）は■■■■N/mm²以上であること。

【2-k. シャッタ改造】

シャッタは■■■■が使用されており、強度（降伏点又は耐力）は■■■■N/mm²以上であること。

【2-l. 折板追設補強】

折板は■■■■が使用されており、強度（降伏点又は耐力）は■■■■N/mm²以上であること。

2. 寸法検査

【2-a. 壁新設補強】

- ① 鉄筋の径寸法は■■■■（JIS G 3112）及びアンカーの径寸法は■■■■又は■■■■（JIS G3112）であること。
- ② 型枠内の寸法（壁厚）は■■■■mm以上であること。

【2-b. 壁増打ち補強】

- ① 鉄筋の径寸法は■■■■（JIS G 3112）及びアンカーの径寸法は■■■■又は■■■■（JIS G3112）であること。
- ② 型枠内の寸法（壁厚）は■■■■以上であること。

【2-c. 梁側面増打ち補強】

- ① 鉄筋の径寸法は■■■■（JIS G 3112）及びアンカーの径寸法は■■■■（JIS G 3112）であること。
- ② 型枠内の寸法（壁厚）は■■■■以上であること。

【2-d. スラブ増打ち補強】

- ① 鉄筋の径寸法は■■■■（JIS G 3112）及びアンカーの径寸法は■■■■（JIS G 3112）であること。
- ② 型枠内の寸法（壁厚）は■■■■mm以上であること。

【2-e. 鉄骨ブレース新設】

- ① 鉄骨の断面寸法は以下のとおりであること。

こと。

- ・追設カバー（屋外） [REDACTED]
- ・カバー（屋内） [REDACTED]

【2-i. 鉄扉補強】

- ① 鉄扉補強材の断面寸法は以下のとおりであること。
 - ・平鋼 [REDACTED]
 - ・角棒 [REDACTED]mm（申請者管理値（JIS G3191 準用））
- ② 鋼板の寸法は以下のとおりであること。
 - ・鋼板 [REDACTED]mm（申請者管理値）

【2-j. 鉄扉交換】

鉄扉の外形寸法が設工認申請書に記載されている寸法に対し、幅(W)及び高さ(H)については JIS A4702 に定める許容差（申請者管理値）、厚さ(t)については JIS G3193 に定める許容差（申請者管理値）であること。

【2-k. シャッタ改造】

シャッタの寸法（板厚）は [REDACTED]）であること。

【2-l. 折板追設補強】

折板の寸法（板厚）は [REDACTED]）であること。

3. 配置検査

【2-g. 耐火壁追設】

石膏ボードの配置が設工認申請書のとおりであること。

【2-h. エキスパンションジョイント改造】

エキスパンションジョイントの配置が設工認申請書のとおりであること。

4. 据付検査

【2-e. 鉄骨ブレース新設】

鉄骨の設置位置が設工認申請書のとおりであること。

【2-f. 屋根面鉄骨補強】

鉄骨の設置位置が設工認申請書のとおりであること。

【2-i. 鉄扉補強】

鉄扉補強材及び鋼板の設置位置が設工認申請書のとおりであること。

【2-j. 鉄扉交換】

鉄扉の設置位置が設工認申請書のとおりであること。

【2-k. シャッタ改造】

シャッタの設置位置が設工認申請書のとおりであること。

【2-l. 折板追設補強】

折板の設置位置が設工認申請書のとおりであること。

5. 外観検査

【2-a. 壁新設補強】

新設した壁表面に有害な傷及び変形がないこと。

【2-b. 壁増打ち補強】

増打ちした壁表面に有害な傷及び変形がないこと。

【2-c. 梁側面増打ち補強】

増打ちした梁表面に有害な傷及び変形がないこと。

【2-d. スラブ増打ち補強】

増打ちしたスラブ表面に有害な傷及び変形がないこと。

【2-e. 鉄骨ブレース新設】

鉄骨に有害な傷及び変形がないこと。

【2-f. 屋根面鉄骨補強】

鉄骨に有害な傷及び変形がないこと。

【2-g. 耐火壁追設】

石膏ボードに有害な傷及び変形がないこと。

【2-h. エキスパンションジョイント改造】

エキスパンションジョイントに有害な傷及び変形がないこと。

【2-i. 鉄扉補強】

鉄扉、鉄扉補強材及び鋼板に有害な傷及び変形がないこと。

【2-j. 鉄扉交換】

鉄扉に有害な傷及び変形がないこと。

【2-k. シャッタ改造】

シャッタに有害な傷及び変形がないこと。

【2-1. 折板追設補強】

折板に有害な傷及び変形がないこと。

○その他の加工施設（非常用照明、誘導灯、安全避難通路、堰（内部溢水止水用（固定式））、堰（内部溢水止水用（一部脱着式））、非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備）、火災感知設備及びそれに連動する警報設備、消火器）

1. 材料検査

【堰（内部溢水止水用（固定式））】

- ① アンカー及び鋼材には [] が使用されており、その強度（降伏点又は耐力）は [] N/mm²以上であること。
- ② コーキング材は耐薬品性を有するフッ素系樹脂であること。

【堰（内部溢水止水用（一部脱着式））】

- ① アンカー及び鋼材には [] が使用されており、その強度（降伏点又は耐力）は [] N/mm²以上であること。
- ② 止水板は [] が装着されたものであること。
- ③ コーキング材は耐薬品性を有する [] であること。

2. 寸法検査

【堰（内部溢水止水用（固定式））】

- ① アンカーの径寸法は [] (申請者管理値) 及び鋼材の断面寸法は [] mm (等辺山形鋼 []) に [] mm (鋼板 []) を溶接したものの、 [] (等辺山形鋼 [])、 [] (等辺山形鋼 []) 又は [] mm (等辺山形鋼 []) であること。
- ② 堰の高さ寸法は設工認申請書の設計確認値 ([] 以上及び [] mm以上) のとおりであること。

【堰（内部溢水止水用（一部脱着式））】

- ① アンカーの径寸法は [] (申請者管理値) 及び鋼材の断面寸法は [] (等辺山形鋼 JIS G 4317) に [] (鋼板 JIS G 4305) を溶接したものであること。
- ② 止水板の外形寸法は [] に対し、許容差が JIS B 0405 粗級 (申請者管理値) であること。
- ③ 堰の高さ寸法は設工認申請書の設計確認値 ([] mm以上) のとおりであること。

3. 員数検査

【非常用照明、誘導灯、堰（内部溢水止水用（固定式））、堰（内部溢水止水用（一部脱着式））、非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備）、火災感知設備及びそれに連動する警報設備、消火器】

設備、機器の員数が以下のとおりであること。

- ・非常用照明：■台
 - （成型工場 1 階 ■台
 - 成型工場 2 階 ■台
 - 成型工場 3 階 ■台
- ・誘導灯：■個
 - （成型工場 1 階：避難口誘導灯 ■個、通路誘導灯 ■個
 - 成型工場 2 階：避難口誘導灯 ■個、通路誘導灯 ■個
 - 成型工場 3 階：避難口誘導灯 ■個、通路誘導灯 ■個
- ・堰（内部溢水止水用（固定式））：■個
 - （成型工場 1 階：■個
 - 成型工場 2 階：■個
 - 成型工場 3 階：■個
- ・堰（内部溢水止水用（一部脱着式））：■個
 - （成型工場 1 階：■個）
- ・非常ベル設備：■個
 - （成型工場 1 階 ■個
 - 成型工場 2 階 ■個
 - 成型工場 3 階 ■個
- ・放送設備：■台
 - （成型工場 1 階 ■台
 - 成型工場 2 階 ■台
 - 成型工場 3 階 ■台
- ・通信連絡設備（電話設備）：有線式 ■台、無線式 ■台
 - （成型工場 1 階：有線式 ■台、無線式 ■台
 - 成型工場 2 階：有線式 ■個
 - 成型工場 3 階：有線式 ■個
- ・火災感知設備及びそれに連動する警報設備：熱感知器 ■個、煙感知器 ■個、空气管式感知器 ■基、発信機（P 型） ■個、警報設備（ベル） ■個
 - （成型工場 1 階：熱感知器 ■個、発信機（P 型） ■個、警報設備（ベル） ■個
 - 成型工場 2 階：熱感知器 ■個、煙感知器 ■個、空气管式感知器 ■基、発信機（P 型） ■個、警報設備（ベル） ■個
 - 成型工場 3 階：熱感知器 ■個、煙感知器 ■個、発信機（P 型） ■個、警報設備（ベル） ■個

- ・消火器：粉末消火器 10 型 ■本、20 型 ■本、50 型 ■本、二酸化炭素消火器 7 型 ■本、50 型 ■本、金属用消火器 ■本

成型工場 1 階：粉末消火器 10 型 ■本、20 型 ■本、50 型 ■本、二酸化炭素消火器 7 型 ■本、50 型 ■本、金属用消火器 ■本
成型工場 2 階：粉末消火器 10 型 ■本
成型工場 3 階：粉末消火器 10 型 ■本、50 型 ■本

4. 配置検査

【非常用照明、誘導灯、堰（内部溢水止水用（固定式））、堰（内部溢水止水用（一部脱着式））、非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備）、火災感知設備及びそれに連動する警報設備、消火器】

設備、機器の配置が設工認申請書のとおりであること。

5. 系統検査

【非常用照明、誘導灯】

非常用照明及び誘導灯が非常用電源系統に接続されていること。

6. 据付検査

【非常用照明、誘導灯、安全避難通路、堰（内部溢水止水用（固定式））、堰（内部溢水止水用（一部脱着式））、非常ベル設備、放送設備、火災感知設備及びそれに連動する警報設備、消火器】

設備、機器が設工認申請書のとおり据付けられていること。

7. 外観検査

【非常用照明、誘導灯、安全避難通路、堰（内部溢水止水用（固定式））、堰（内部溢水止水用（一部脱着式））、非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備）、火災感知設備及びそれに連動する警報設備、消火器】

設備、機器に有害な傷及び変形がないこと。

8. 作動検査

【非常用照明、誘導灯】

非常用電源のブレーカを解放後、■秒以上バッテリーにより点灯すること。

【非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備）】

正常に作動すること。

【火災感知設備及びそれに連動する警報設備】

- ① 自動火災報知設備（感知器）が正常に作動すること。
- ② 自動火災報知設備（ベル）が正常に作動すること。
- ③ 自動火災報知設備（発信機）が正常に作動すること。

○成形施設、その他の加工施設

1. 設計変更の生じた構築物等に対する適合性確認結果の検査

設工認申請書に従って工事が行われ、下記の性能の技術基準に適合していること。

- ・核燃料物質の臨界防止（第3条第2項）
- ・火災等による損傷の防止（第4条第1項及び第3項）
- ・安全機能を有する施設の地盤（第5条）
- ・地震による損傷の防止（第6条第1項）
- ・外部からの衝撃による損傷の防止（第8条第1項及び第2項）
- ・加工施設への人の不法な侵入等の防止（第9条）
- ・加工施設内における溢水による損傷の防止（第10条）
- ・閉じ込めの機能（第12条）
- ・遮蔽（第13条第1項及び第2項）
- ・核燃料物質等による汚染の防止（第15条）
- ・安全機能を有する施設（第16条第2項）
- ・警報設備等（第18条第1項）
- ・安全避難通路等（第19条）
- ・非常用電源設備（第23条第1項及び第2項）
- ・通信連絡設備（第24条第1項）

VI その他

本検査は、第7次設工認申請書に記載されている加工施設の性能検査をもって終了とする。

VII 添付資料

添付資料-1 立会区分表

添付資料-2 関連図書

1/73	表ハ建-1	工場棟 成型工場 仕様表(1/16)
2/73	表ハ建-1	工場棟 成型工場 仕様表(2/16)
3/73	表ハ建-1	工場棟 成型工場 仕様表(3/16)
4/73	表ハ建-1	工場棟 成型工場 仕様表(4/16)
5/73	表ハ建-1	工場棟 成型工場 仕様表(5/16)
6/73	表ハ建-1	工場棟 成型工場 仕様表(6/16)
7/73	表ハ建-1	工場棟 成型工場 仕様表(7/16)
8/73	表ハ建-1	工場棟 成型工場 仕様表(8/16)
9/73	表ハ建-1	工場棟 成型工場 仕様表(9/16)
10/73	表ハ建-1	工場棟 成型工場 仕様表(10/16)
11/73	表ハ建-1	工場棟 成型工場 仕様表(11/16)
12/73	表ハ建-1	工場棟 成型工場 仕様表(12/16)
13/73	表ハ建-1	工場棟 成型工場 仕様表(13/16)
14/73	表ハ建-1	工場棟 成型工場 仕様表(14/16)
15/73	表ハ建-1	工場棟 成型工場 仕様表(15/16)
16/73	表ハ建-1	工場棟 成型工場 仕様表(16/16)
17/73	表ハ建-2	工場棟 成型工場 主要な構造材の仕様表(1/5)
18/73	表ハ建-2	工場棟 成型工場 主要な構造材の仕様表(2/5)
19/73	表ハ建-2	工場棟 成型工場 主要な構造材の仕様表(3/5)
20/73	表ハ建-2	工場棟 成型工場 主要な構造材の仕様表(4/5)
21/73	表ハ建-2	工場棟 成型工場 主要な構造材の仕様表(5/5)
22/73	図イ建-1	敷地内建物配置図
23/73	図イ建-5 (1/3)	工場棟、放射線管理棟、附属建物 エキスパンションジョイント設置位置図 (1階)
24/73	図イ建-5 (2/3)	工場棟、放射線管理棟、附属建物 エキスパンションジョイント設置位置図 (2階)
25/73	図イ建-5 (3/3)	工場棟、放射線管理棟、附属建物 エキスパンションジョイント設置位置図 (3階)
26/73	図イ建-9	工場棟、放射線管理棟、附属建物 鉄扉、シャッタ配置及び竜巻防護ライン (1階)
27/73	図イ建-10	工場棟、放射線管理棟、附属建物 鉄扉配置及び竜巻防護ライン (2階)

28/73	図イ建-1 1	工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉配置及び竜巻防護ライン（3階）
29/73	図イ建-1 1-1	工場棟、放射線管理棟、付属建物 竜巻防護ライン（屋根部）
30/73	図イ建-1 2	工場棟、放射線管理棟、付属建物 表具表
31/73	図イ建-1 3	工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉、シャッター補強及びガラリー固縛概要図
32/73	図ハ建-1	工場棟 成型工場 建物1階平面図
33/73	図ハ建-2	工場棟 成型工場 建物2階平面図
34/73	図ハ建-3	工場棟 成型工場 建物3階平面図
35/73	図ハ建-4	工場棟 成型工場 建物立面図
36/73	図ハ建-5	工場棟 成型工場 建物断面図
37/73	図ハ建-6	工場棟 成型工場 杭及び基礎伏図
38/73	図ハ建-7	工場棟 成型工場 2階伏図
39/73	図ハ建-8	工場棟 成型工場 3階伏図
40/73	図ハ建-9	工場棟 成型工場 屋根伏図
41/73	図ハ建-1 0	工場棟 成型工場 増設屋根伏図
42/73	図ハ建-1 1	工場棟 成型工場 1 4通り軸組図
43/73	図ハ建-1 2	工場棟 成型工場 1 5通り軸組図
44/73	図ハ建-1 3	工場棟 成型工場 1 8通り軸組図
45/73	図ハ建-1 4	工場棟 成型工場 1 9通り軸組図
46/73	図ハ建-1 5	工場棟 成型工場 2 2通り軸組図
47/73	図ハ建-1 6	工場棟 成型工場 2 6通り軸組図
48/73	図ハ建-1 7	工場棟 成型工場 E通り軸組図
49/73	図ハ建-1 8	工場棟 成型工場 F通り軸組図
50/73	図ハ建-1 9	工場棟 成型工場 H通り軸組図
51/73	図ハ建-2 0	工場棟 成型工場 壁増打ち補強リスト
52/73	図ハ建-2 1	工場棟 成型工場 壁新設補強リスト
53/73	図ハ建-2 2	工場棟 成型工場 屋根面鉄骨補強概略図
54/73	図ハ建-2 3	工場棟 成型工場 梁側面増打ち補強及び鉄骨ブレース 新設、折板追設補強概略図
55/73	図リ建-4	工場棟 成型工場 緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(1/3)
56/73	図リ建-5	工場棟 成型工場 緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(2/3)

57/73	図リ建-6	工場棟 成型工場 緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(3/3)
58/73	図リ建-15	工場棟 成型工場 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備)(1/3)
59/73	図リ建-16	工場棟 成型工場 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備)(2/3)
60/73	図リ建-17	工場棟 成型工場 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備)(3/3)
61/73	図リ建-26	工場棟 成型工場 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(1/3)
62/73	図リ建-27	工場棟 成型工場 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(2/3)
63/73	図リ建-28	工場棟 成型工場 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(3/3)
64/73	図リ建-39	工場棟 成型工場 消火設備 消火器(1/3)
65/73	図リ建-40	工場棟 成型工場 消火設備 消火器(2/3)
66/73	図リ建-41	工場棟 成型工場 消火設備 消火器(3/3)
67/73	図リ建-53	工場棟 成型工場 緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用)(1/3)
68/73	図リ建-54	工場棟 成型工場 緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用)(2/3)
69/73	図リ建-55	工場棟 成型工場 緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用)(3/3)
70/73	図リ建-59	緊急対策設備(3) 堰(一部脱着式)脱着部詳細図
71/73	図リ電建-2	非常用照明・誘導灯(成型工場1階、放射線管理棟) 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
72/73	図リ電建-3	非常用照明・誘導灯(成型工場2階、3階) 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
73/73	図リ電建-5	非常用照明・誘導灯(成型工場、組立工場、容器管理棟) 非常用ディーゼル発電機負荷系統図

添付資料-3 使用前検査成績書様式

立 会 区 分 表

施設名	機器等の名称	重要度による区分		立会区分						備考	
		安重区分	耐震重要度分類	材料	寸法	配置	据付	外観	設計変更の検査※		
成形施設	工場棟成型工場	2-a. 壁新設補強	非安重	第1類	B	-	-	-	-	-	[記号説明] A: 立会検査 A/B: 抜取立会検査 B: 記録検査
		2-b. 壁増打ち補強									
		2-c. 梁側面増打ち補強									
		2-d. スラブ増打ち補強									
		2-e. 鉄骨ブレース新設									
		2-f. 屋根面鉄骨補強									
		2-g. 耐火壁追設									
		2-h. エキスパンションジョイント改造									
		2-i. 鉄扉補強									
		2-j. 鉄扉交換									
		2-k. シヤッタ改造									
		2-l. 折板追設補強									

※ 設計変更の生じた構造物等に対する適合性確認結果の検査

表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表 (1/16)

事業許可との対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {837}建物 工場棟成型工場 {838}堰 (内部溢水止水用) {890,891}非常用設備 非常用通報設備 非常ベル設備 {890,892}非常用設備 非常用通報設備 放送設備 {890,893}非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備 {894,895}非常用設備 消火設備 屋外消火栓 {894,898}非常用設備 消火設備 消火器 {899,900}非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備 {899,901}非常用設備 自動火災報知設備 警報設備 {902,903}非常用設備 緊急対策設備 非常灯 {902,904}非常用設備 緊急対策設備 誘導灯 {902,905}非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路
設置場所	敷地内建物配置図 (図イ建-1) 参照	
機器名	工場棟成型工場 堰 (内部溢水止水用) 非常用通報設備 非常ベル設備 非常用通報設備 放送設備 非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備) 消火設備 屋外消火栓 消火設備 消火器 自動火災報知設備 火災感知設備 自動火災報知設備 警報設備 緊急対策設備 非常用照明 緊急対策設備 誘導灯 緊急対策設備 安全避難通路	
変更内容		

表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表 (2/16)

変更内容		
員数		
一般仕様	型式	
	主要な構造材	
	寸法 (単位: m)	
	その他の構成機器	
	その他の性能	
取扱う核燃料物質の状態		

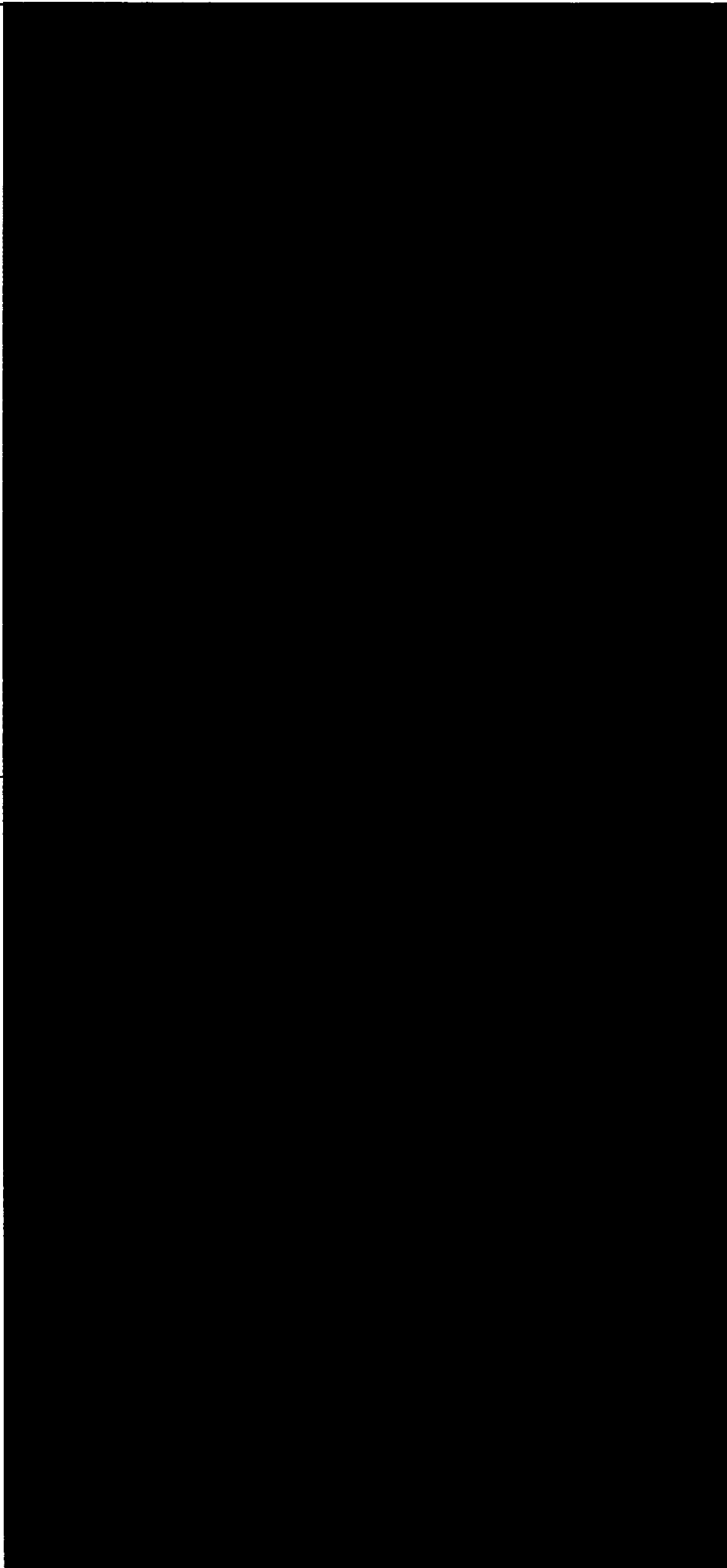
表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表 (3/16)

技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	
	火災等による損傷の防止	

表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表 (4/16)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	
---------------	-------------	--

表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表 (5/16)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	
	安全機能を有する施設の地盤	

表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表 (6/16)

技術基準に基づく設計(注)	安全機能を有する施設の地盤	[Redacted Content]
	地震による損傷の防止	

表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表 (7/16)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	

表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表 (8/16)

技術基準に基づく設計(注)	外部からの衝撃による損傷の防止	
---------------	-----------------	--

表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表 (9/16)

技術基準に基づく設計(注)	外部からの衝撃による損傷の防止	[Redacted Content]
	人の不法な侵入等の防止	

表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表 (10/16)

技術基準に基づく設計(注)	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	

表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表 (11/16)

技術基準に基づく設計(注)	閉じ込めの機能	[Redacted Content]
	遮蔽	
	換気	

表八建-1 工場棟成型工場 仕様表 (12/16)

技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備 警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設 放射線管理施設	

表八建-1 工場棟成型工場 仕様表 (13/16)

技術基準に基づく設計(併)	非常用電源設備	
---------------	---------	--

表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表 (14/16)

技術基準に基づき設計(注)	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	

表ハ建－１ 工場棟成型工場 仕様表（15/16）

添付図	<p>図イ建－１ 敷地内建物配置図</p> <p>図イ建－１－１（１/４）工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図（１階）</p> <p>図イ建－１－１（２/４）工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図（２階）</p> <p>図イ建－１－１（３/４）工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図（３階）</p> <p>図イ建－１－１（４/４）工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図（Ｒ階）</p> <p>図イ建－１－２（２/４）工場棟、放射線管理棟、付属建物 建物の補強工事と各影響評価との関係（２）</p> <p>図イ建－２ 工場棟、放射線管理棟、付属建物 管理区域区分図（１階）</p> <p>図イ建－３ 工場棟、放射線管理棟、付属建物 管理区域区分図（２階）</p> <p>図イ建－４ 工場棟、放射線管理棟、付属建物 管理区域区分図（３階）</p> <p>図イ建－５（１/３）工場棟、放射線管理棟、付属建物 エキスパンションジョイント図（１階）</p> <p>図イ建－５（２/３）工場棟、放射線管理棟、付属建物 エキスパンションジョイント図（２階）</p> <p>図イ建－５（３/３）工場棟、放射線管理棟、付属建物 エキスパンションジョイント図（３階）</p> <p>図イ建－５－１ 工場棟、放射線管理棟、付属建物 エキスパンションジョイント構造図</p> <p>図イ建－６ 工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域（１階）</p> <p>図イ建－７ 工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域（２階）</p> <p>図イ建－８ 工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域（３階）</p> <p>図イ建－８－１（２/４）工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域毎の材料及び厚さ一覧（２）</p> <p>図イ建－８－１（３/４）工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域毎の材料及び厚さ一覧（３）</p> <p>図イ建－８－２（１/８）外部火災・爆発の影響評価（１）</p> <p>図イ建－８－２（３/８）外部火災・爆発の影響評価（３）</p> <p>図イ建－８－２（５/８）外部火災・爆発の影響評価（５）</p> <p>図イ建－８－２（６/８）外部火災・爆発の影響評価（６）</p> <p>図イ建－８－２（７/８）外部火災・爆発の影響評価（７）</p> <p>図イ建－８－２（８/８）外部火災・爆発の影響評価（８）</p> <p>図イ建－９ 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉、シャッター配置及び竜巻防護ライン（１階）</p> <p>図イ建－１０ 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉配置及び竜巻防護ライン（２階）</p> <p>図イ建－１１ 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉配置及び竜巻防護ライン（３階）</p> <p>図イ建－１１－１ 工場棟、放射線管理棟、付属建物 竜巻防護ライン（屋根部）</p> <p>図イ建－１２ 工場棟、放射線管理棟、付属建物 建具表</p> <p>図イ建－１３ 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉、シャッター補強及びガラリ固縛概要図</p> <p>図ハ建－１ 工場棟 成型工場 建物１階平面図</p> <p>図ハ建－２ 工場棟 成型工場 建物２階平面図</p> <p>図ハ建－３ 工場棟 成型工場 建物３階平面図</p> <p>図ハ建－４ 工場棟 成型工場 建物立面図</p> <p>図ハ建－５ 工場棟 成型工場 建物断面図</p> <p>図ハ建－６ 工場棟 成型工場 杭及び基礎伏図</p> <p>図ハ建－７ 工場棟 成型工場 ２階伏図</p> <p>図ハ建－８ 工場棟 成型工場 ３階伏図</p> <p>図ハ建－９ 工場棟 成型工場 屋根伏図</p> <p>図ハ建－１０ 工場棟 成型工場 増設屋根伏図</p> <p>図ハ建－１１ 工場棟 成型工場 １４通り軸組図</p> <p>図ハ建－１２ 工場棟 成型工場 １５通り軸組図</p> <p>図ハ建－１３ 工場棟 成型工場 １８通り軸組図</p> <p>図ハ建－１４ 工場棟 成型工場 １９通り軸組図</p> <p>図ハ建－１５ 工場棟 成型工場 ２２通り軸組図</p> <p>図ハ建－１６ 工場棟 成型工場 ２６通り軸組図</p> <p>図ハ建－１７ 工場棟 成型工場 E通り軸組図</p>
-----	--

表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表 (16/16)

添付図	<p>図ハ建-18 工場棟 成型工場 F通り軸組図 図ハ建-19 工場棟 成型工場 H通り軸組図 図ハ建-20 工場棟 成型工場 壁増打ち補強リスト 図ハ建-21 工場棟 成型工場 壁新設補強リスト 図ハ建-22 工場棟 成型工場 屋根面鉄骨補強概略図 図ハ建-23 工場棟 成型工場 梁側面増打ち補強及び鉄骨ブレース新設、折板追設補強概略図 図ハ遮-1 工場棟 成型工場 遮蔽関係図 (建物1階平面) 図ハ遮-2 工場棟 成型工場 遮蔽関係図 (建物2階平面) 図ハ遮-3 工場棟 成型工場 遮蔽関係図 (建物3階平面) 図ホ建-16 工場棟 組立工場 14a通り、14通り、15通り、断面概略図 図ホ建-17 工場棟 組立工場 14a-15通り建物平面図 図リ建-4 工場棟 成型工場 緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 (1/3) 図リ建-5 工場棟 成型工場 緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 (2/3) 図リ建-6 工場棟 成型工場 緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 (3/3) 図リ建-15 工場棟 成型工場 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備 (電話設備) (1/3) 図リ建-16 工場棟 成型工場 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備 (電話設備) (2/3) 図リ建-17 工場棟 成型工場 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備 (電話設備) (3/3) 図リ建-26 工場棟 成型工場 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (1/3) 図リ建-27 工場棟 成型工場 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (2/3) 図リ建-28 工場棟 成型工場 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (3/3) 図リ建-35 消火設備 屋外消火栓配置図 図リ建-35-1 消火設備 屋外消火栓からのアクセスルート 図リ建-35-2 消火設備 防火水槽配置図 図リ建-39 工場棟 成型工場 消火設備 消火器 (1/3) 図リ建-40 工場棟 成型工場 消火設備 消火器 (2/3) 図リ建-41 工場棟 成型工場 消火設備 消火器 (3/3) 図リ建-47 緊急対策設備 (3) 溢水防護区画 (1/3) 図リ建-48 緊急対策設備 (3) 溢水防護区画 (2/3) 図リ建-49 緊急対策設備 (3) 溢水防護区画 (3/3) 図リ建-53 工場棟 成型工場 緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用) (1/3) 図リ建-54 工場棟 成型工場 緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用) (2/3) 図リ建-55 工場棟 成型工場 緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用) (3/3) 図リ建-59 緊急対策設備 (3) 堰 (一部脱着式) 脱着部詳細図 図リ電建-2 非常用照明・誘導灯 (成型工場1階、放射線管理棟) 非常用ディーゼル発電機負荷系統図 図リ電建-3 非常用照明・誘導灯 (成型工場2階、3階) 非常用ディーゼル発電機負荷系統図 図リ電建-5 非常用照明・誘導灯 (成型工場、組立工場、容器管理棟) 非常用ディーゼル発電機負荷系統図</p>
-----	---

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { }内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 []内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-建1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 建1を示す。
 [5.2.1-建1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 建1を示す。
 [99-建1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建1を示す。

表ハ建-2 工場棟成型工場 主要な構造材の仕様表(1/5)

建物の種類	
主要な構造材	

表ハ建-2 工場棟成型工場 主要な構造材の仕様表(2/5)

耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な施工の構造材基本仕様

項目	仕様 (工事番号及び工事名称)	対象図面
耐震性能 向上		(1)本体 2-a. 図ハ建-6~8、 11、14、16、18、 21 2-b. 図ハ建-6~8、 12~13、15、17~ 20 2-c. 図ハ建-7~9、17 ~18、23 2-d. 図ハ建-8 2-e. 図ハ建-7、9、 11、18、23 2-f. 図ハ建-8~10、 13~16、18、19、 22 2-h. 図イ建-5(1/3)~ (3/3)、図ハ建-1 ~5 (参考) 図イ建-1-1(1/4)~(4/4) 添付説明書-建 2-III 添付説明書-建 2- 付録 2
耐竜巻 性能向上		(1)本体 2-i. 図イ建-10~13、 図ハ建-2~4 2-j. 図イ建-9、12、 図ハ建-1、4 2-l. 図ハ建-4、10、23 (参考) 図イ建-1-1(1/4)~(4/4) 添付説明書-建 3-III
その他 延焼防止及び 閉じ込め性能 向上		(1)本体 2-g. 図ハ建-2 2-i. 図ハ建-1 2-j. 図イ建-12、 図ハ建-1、2、4 2-k. 図ハ建-1 (参考) 図イ建-1-1(1/4)~ (2/4) 添付説明書-建 1

注 1) 転換工場との間のエキスパンションジョイント⑤は、表イ建-2 に示す。

表ハ建-2 工場棟成型工場 主要な構造材の仕様表(4/5)

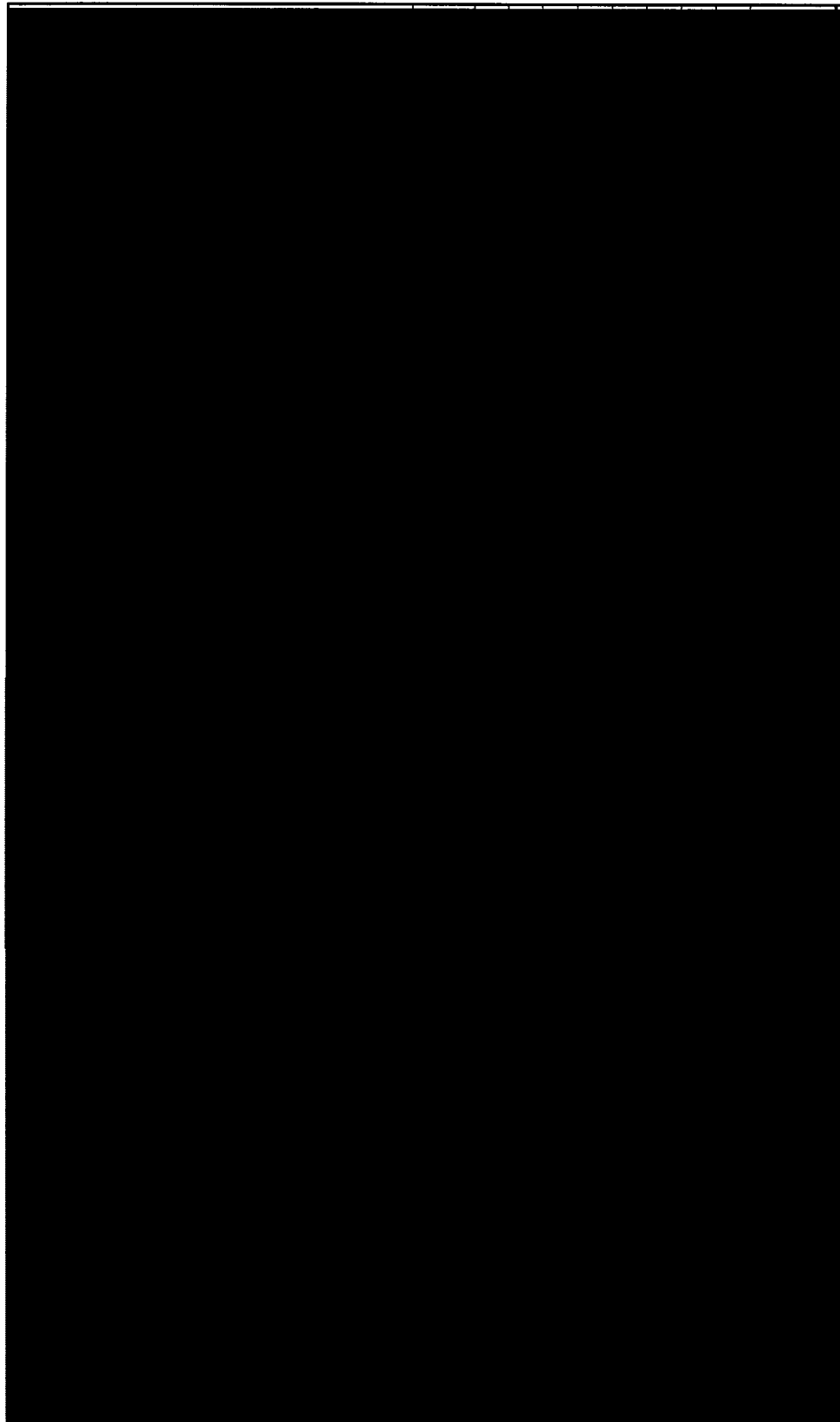
その他の加工施設 非常用設備に関する基本仕様(2/2)

工事名称	仕様	対象図面
(2)堰 (一部脱着式) (注2)		(2)堰(一部脱着式) 図リ建-53 (参考) 添説建 2-XI.3-1 表 添説建 2-XI.5-1 表

表ハ建-2 工場棟成型工場 主要な構造材の仕様表(5/5)

主要な部材寸法及び材質

工事番号及び工事名称	区分	部材寸法	材質
2-a. 壁新設補強			
2-b. 壁増打ち補強			
2-c. 梁側面増打ち補強			
2-d. スラブ増打ち補強			
2-e. 鉄骨ブレース新設			
2-f. 屋根面鉄骨補強			
2-g. 耐火壁追設			
2-h. エキスパンション ジョイント改造			
2-i. 鉄扉補強			
2-j. 鉄扉交換			
2-k. シャッタ改造			
2-l. 折板追設補強			

	敷地内建物配置図	
	名称	図イ建-1
	図番	-

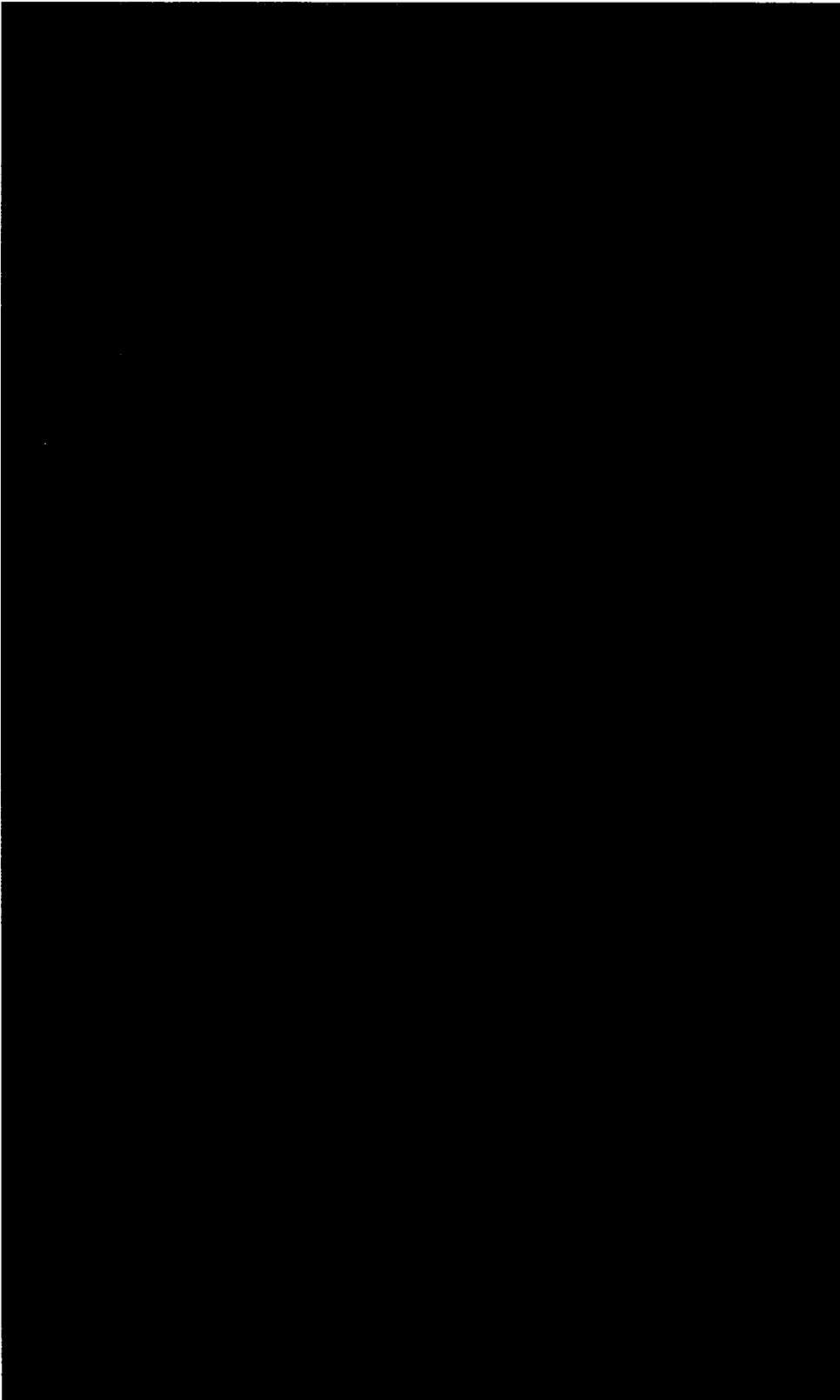
	名	工場棟、放射線管理棟、付属建物	
	称	エキスパンションジョイント設置位置図(1階)	
	図	図イ建-5(1/3)	-
	番		

	工場棟、放射線管理棟、付属建物 エキスパシジョンポイント設置位置図(2階)	-
	図イ建-5(2/3)	-
名 称		
図 番		

名 称	工場棟、放射線管理棟、付属建物 エキスパンションポイント設置位置図(3階)	
	図 番	図イ建-5(3/3) —

	名 称	工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉、シャッタ配置及び電巻防護ライン(1階)	
	図 番	図イ建-9	-

名称	工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉配置及び竜巻防護ライン(2階)	
	図番	図イ建-10 —

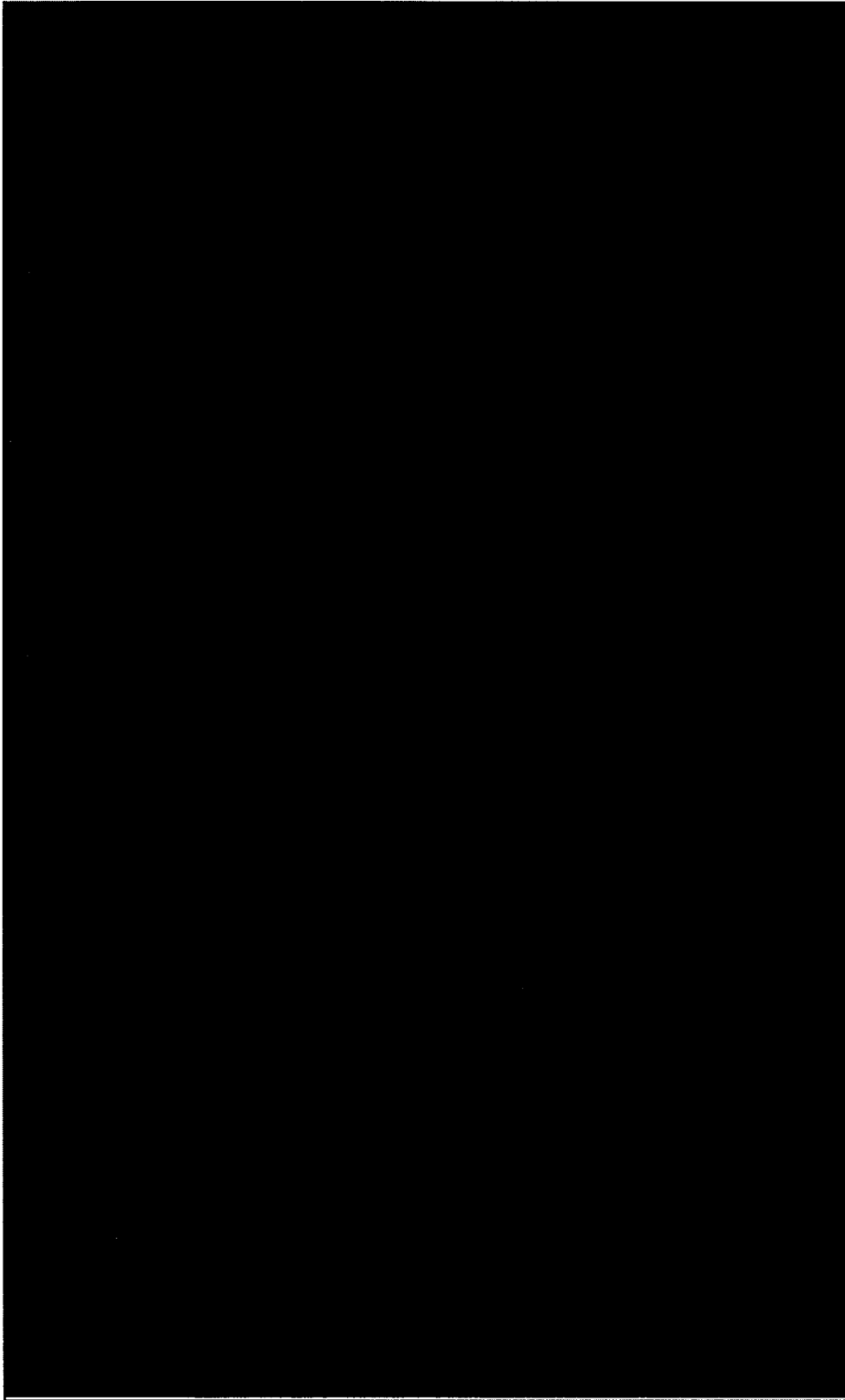


工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉配置及び電巻防護ライン(3階)	-
名称	図番
	図イ建-11

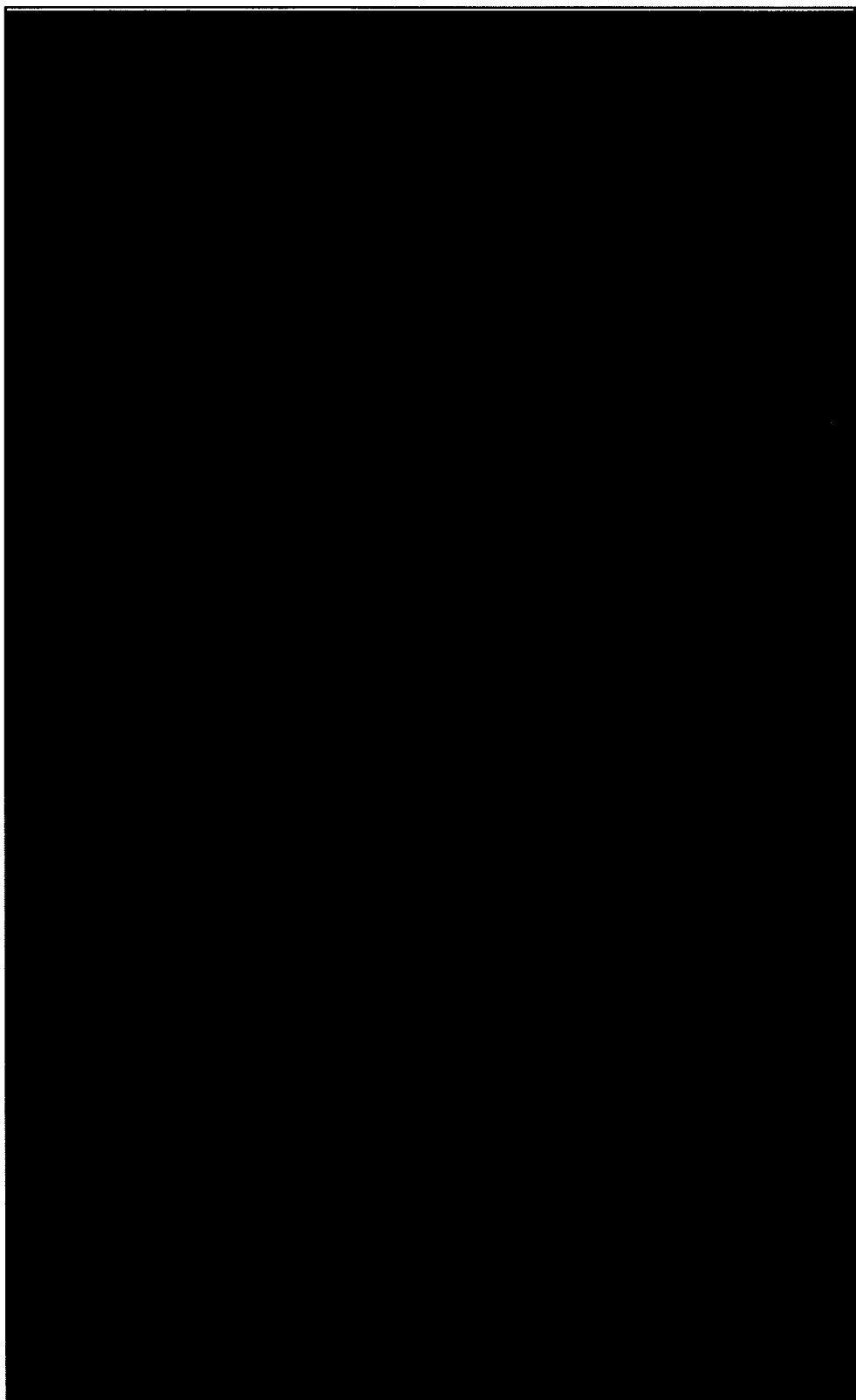
	工場棟、放射線管理棟、付属建物	—
	電巻防護ライン(屋根部)	—
名称	図イ建-11-1	—
図番		

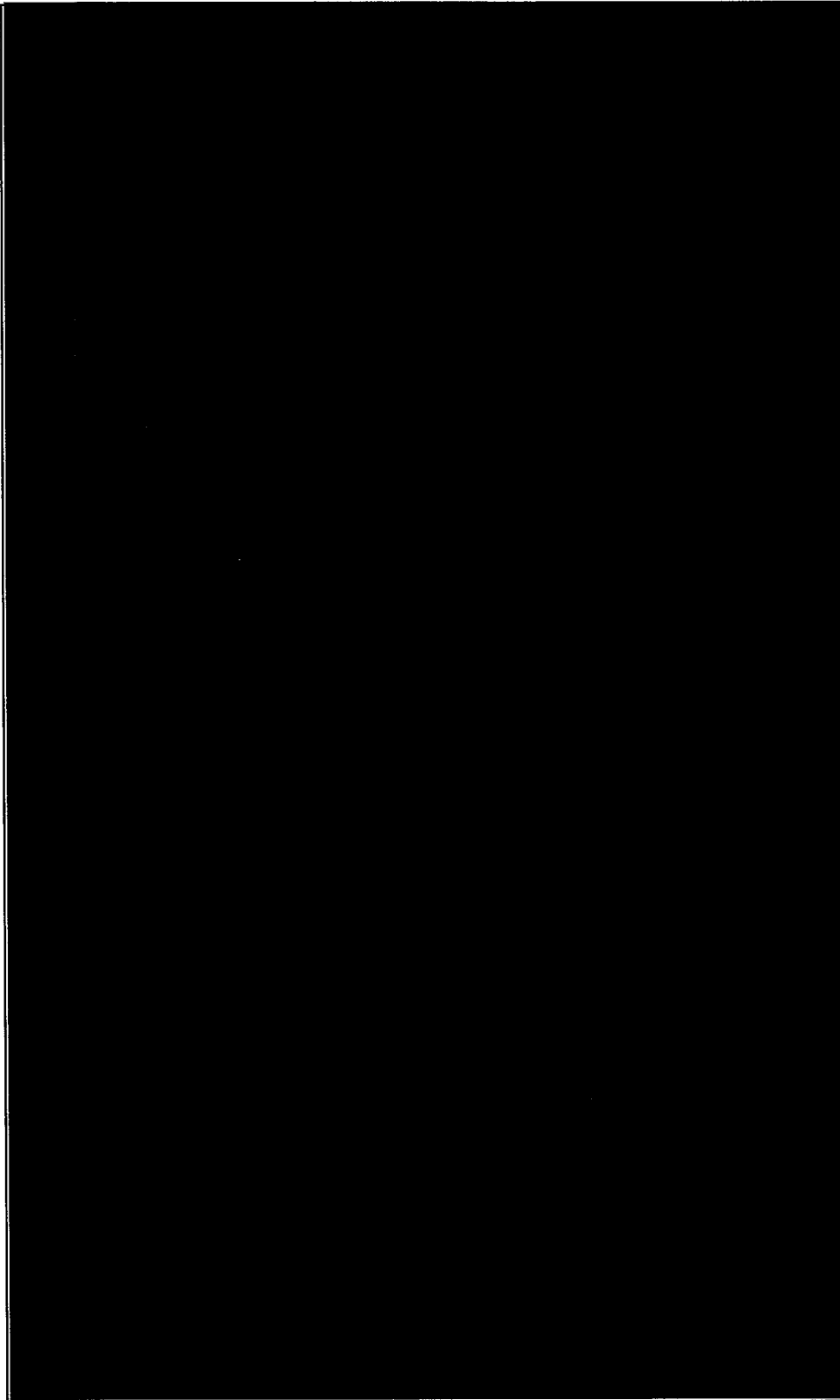
	工場棟、放射線管理棟、付属建物 器具表	
	図イ建-12	—
名 称		
図 番		

	名	工場棟、放射線管理棟、付属建物	
	称	鉄扉、シャッター補強及びガラリ固縛概要図	
	図	図イ建-13	-
	番		

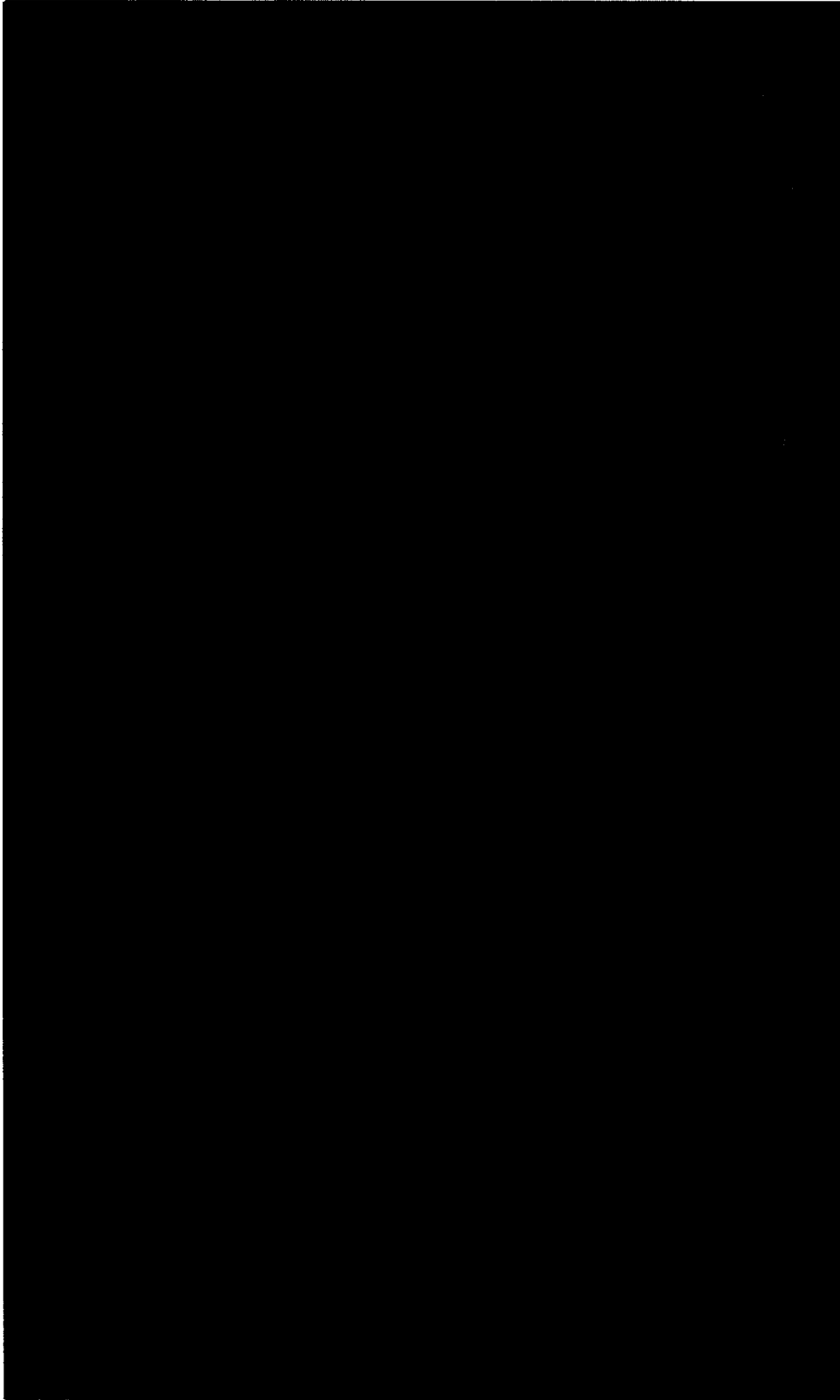



名称	工場棟 成型工場 建物1階平面図
図番	図八建-1 工場棟 成型工場

	工場棟 成型工場 建物2階平面図		工場棟 成型工場
	名称	図入建-2	番

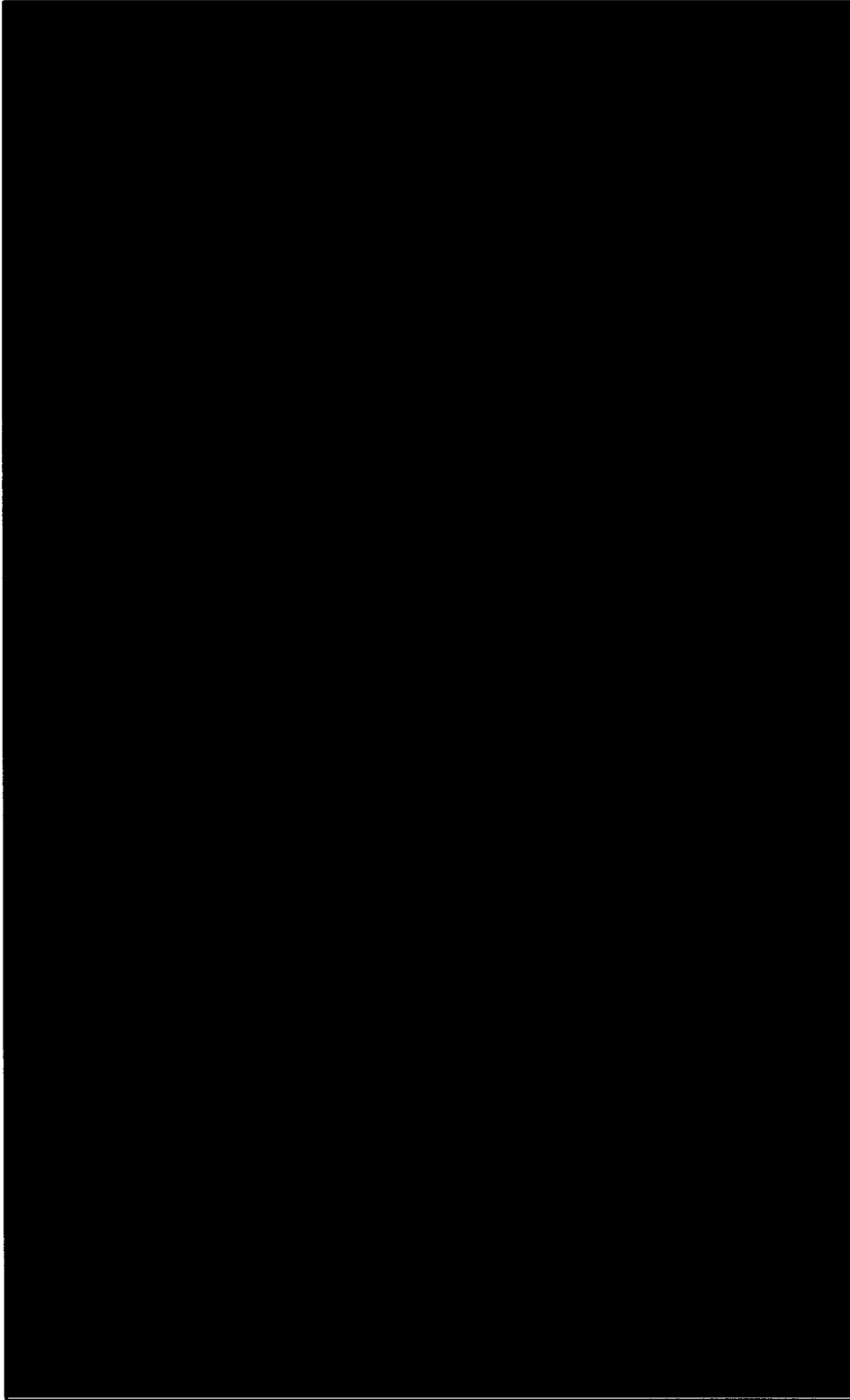


名称	工場棟 成型工場 建物3階平面図
図番	図八建-3 工場棟 成型工場

	工場棟 成型工場 建物立面図	
	工場棟 成型工場	図八建-4
名称		
図番		

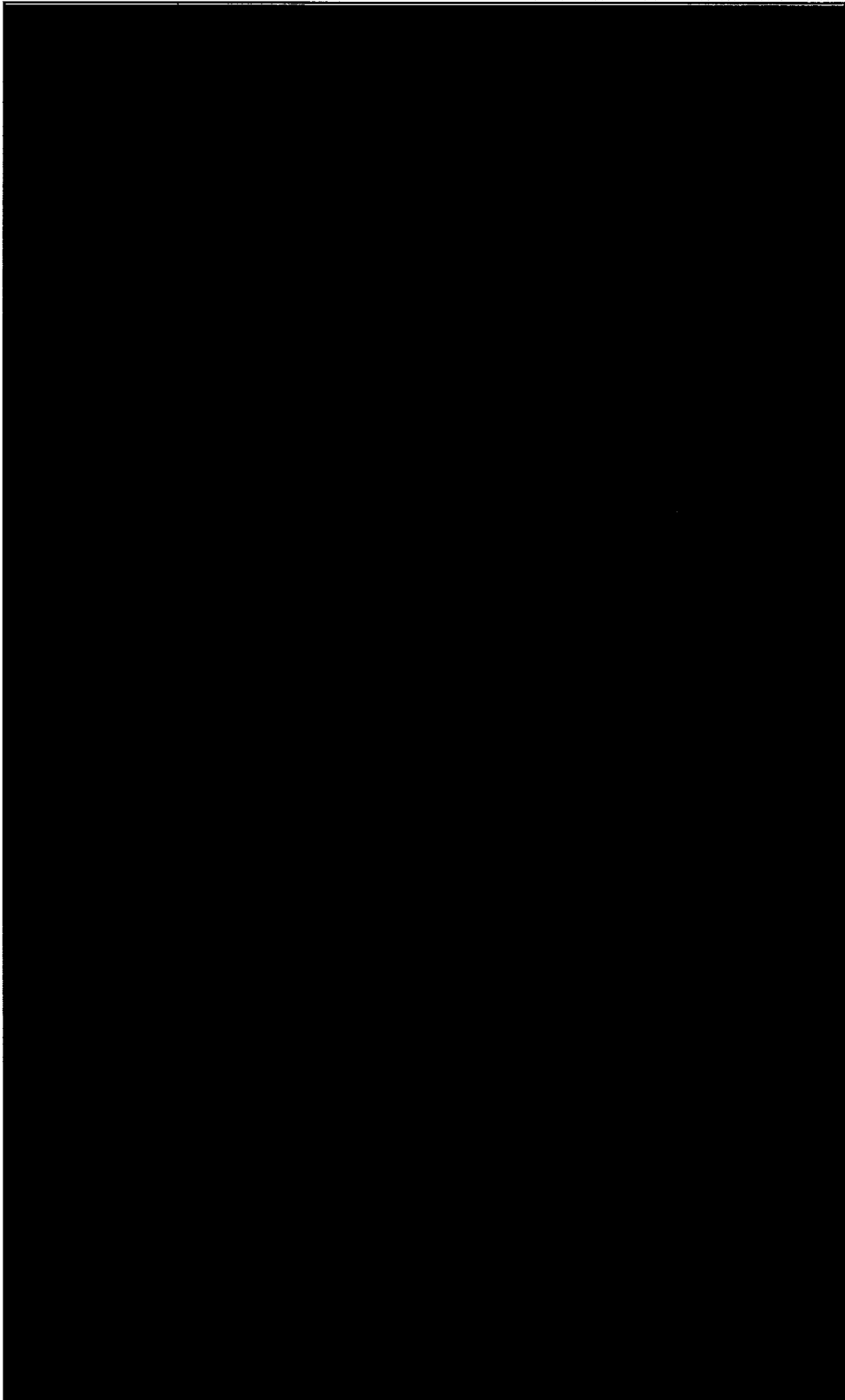


名称	工場棟 成型工場 建物断面図	
図番	図八建-5	工場棟 成型工場



名称	工場棟 成型工場	
	杭及び基礎伏図	
図番	図入建-6	工場棟
		成型工場

	工場棟 成型工場	工場棟 成型工場
	2階伏図	図入建-7
名 称	図 番	

	工場棟 成型工場	
	3階伏図	
名称	図八建一8	工場棟 成型工場
図番		

工場棟 成型工場	屋根伏図	工場棟
		成型工場
図	八建-9	
番		

工場棟 成型工場	増設屋根伏図	工場棟	成型工場
		図入建-10	
名	称	図	番

	工場棟 成型工場		工場棟
	14通り車組図		成型工場
名	称	図	番
		図ハ建-11	

名 称	工場棟 成型工場 15通り軸組図	
	図 番	工場棟 成型工場 図ハ建-12

名 称	工場棟 成型工場	
	16通り軌組図	
図 番	図八建-13	工場棟 成型工場

	工場棟 成型工場	
	19通り軸組図	
名 称	図 号	工場棟 成型工場
	図八建-14	

工場棟 成型工場	22通り軸組図	工場棟
		成型工場
名称	図入建-15	図番

名 称	工場棟 成型工場	
	26通り軸組図	
図 番	図ハ建-16	工場棟 成型工場

	工場棟 成型工場	
	E通り軸組図	
名称	図番	工場棟 成型工場
		図八建一17

	工場棟 成型工場	
	F通り軸組図	
名 称	図 番	工場棟 成型工場
		図ハ建-18

	工場棟 成型工場	
	出通り軸組図	
名称	図八建-19	工場棟 成型工場

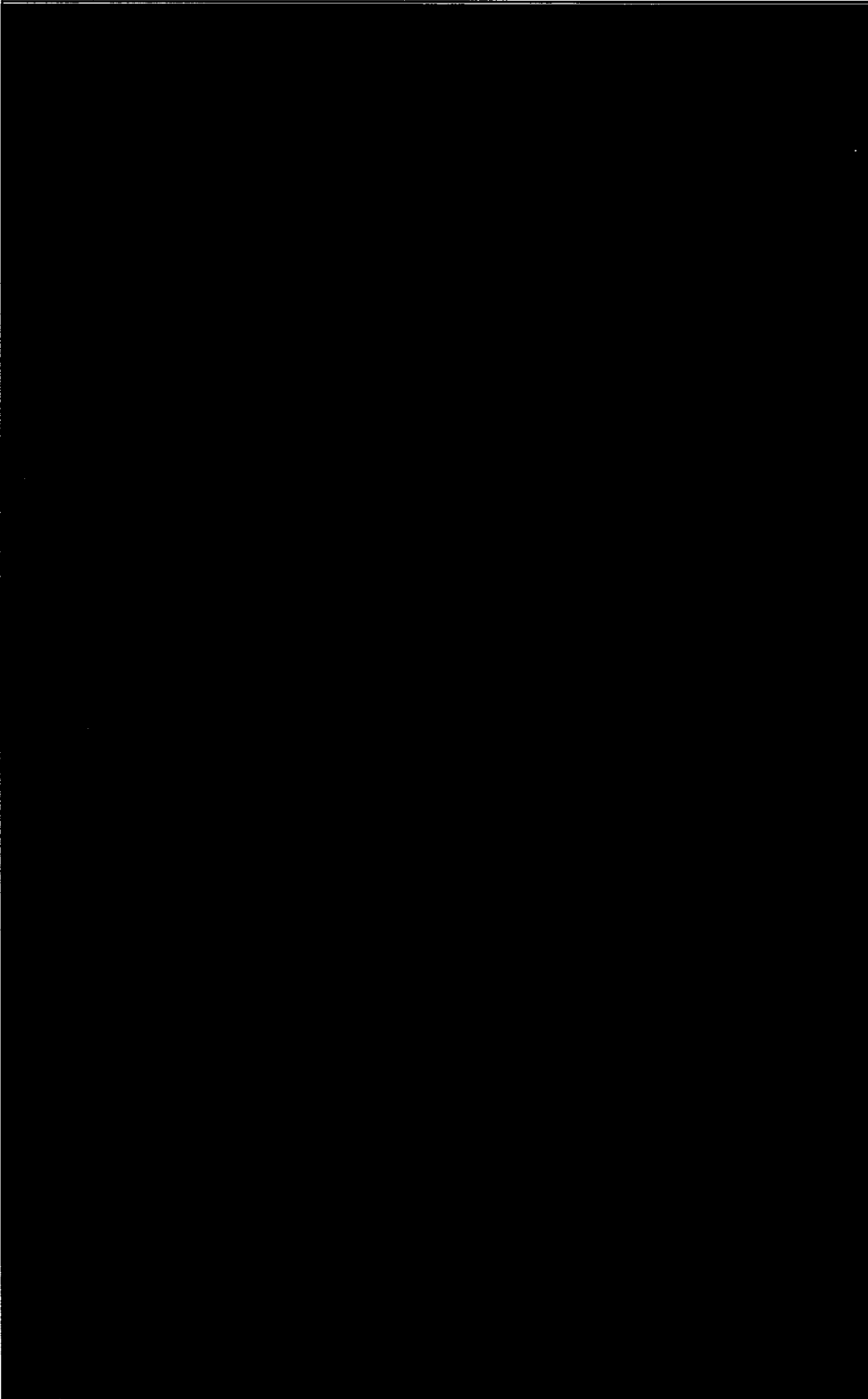
	工場棟 成型工場 壁増打ち補強リスト	工場棟 成型工場
	図ハ建-20	
名 称		図 番

	工場棟 成型工場	
	壁新設補強リスト	
名称	図番	工場棟 成型工場

	工場棟 成型工場	
	屋根面鉄骨補強概略図	
名称	図八建-22	工場棟 成型工場
図番		

	工場棟 成型工場	
	梁頭面増打ち補強及び鉄骨アール新設、折板造設補強概略図	
名 称	図八建-23	工場棟 成型工場
図 番		

		工場棟 成型工場
		図ヲ建-4 工場棟 成型工場
名 稱	工場棟 成型工場 緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 (1/3)	工場棟 成型工場
図 番	図ヲ建-4	工場棟 成型工場



名	工場棟 成型工場 緊急対策設備 (1)
称	非常用照明、誘導灯、安全避難通路 (2/3)
図	図J建-5
番	工場棟 成型工場

	工場棟	成型工場 緊急対策設備 (1)	
	非常用照明、誘導灯	安全避難通路(3/3)	
図番	図り建-6	工場棟	成型工場

	工場棟 成型工場 非常用通報設備	工場棟 成型工場
	非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (1/3)	工場棟 成型工場
	図 15	工場棟 成型工場
名 称	図 番	

	工場棟 成型工場 非常用通報設備
	非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (2/3)
名	工場棟
称	成型工場
図	図J建-16
番	

	工場棟 成型工場 非常用通報設備
	非常用設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備)(3/3)
図番	図り建-17
名称	工場棟 成型工場

		工場棟 成型工場 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(1/3)
		図り建-26 工場棟 成型工場
名		
称		
図		
番		

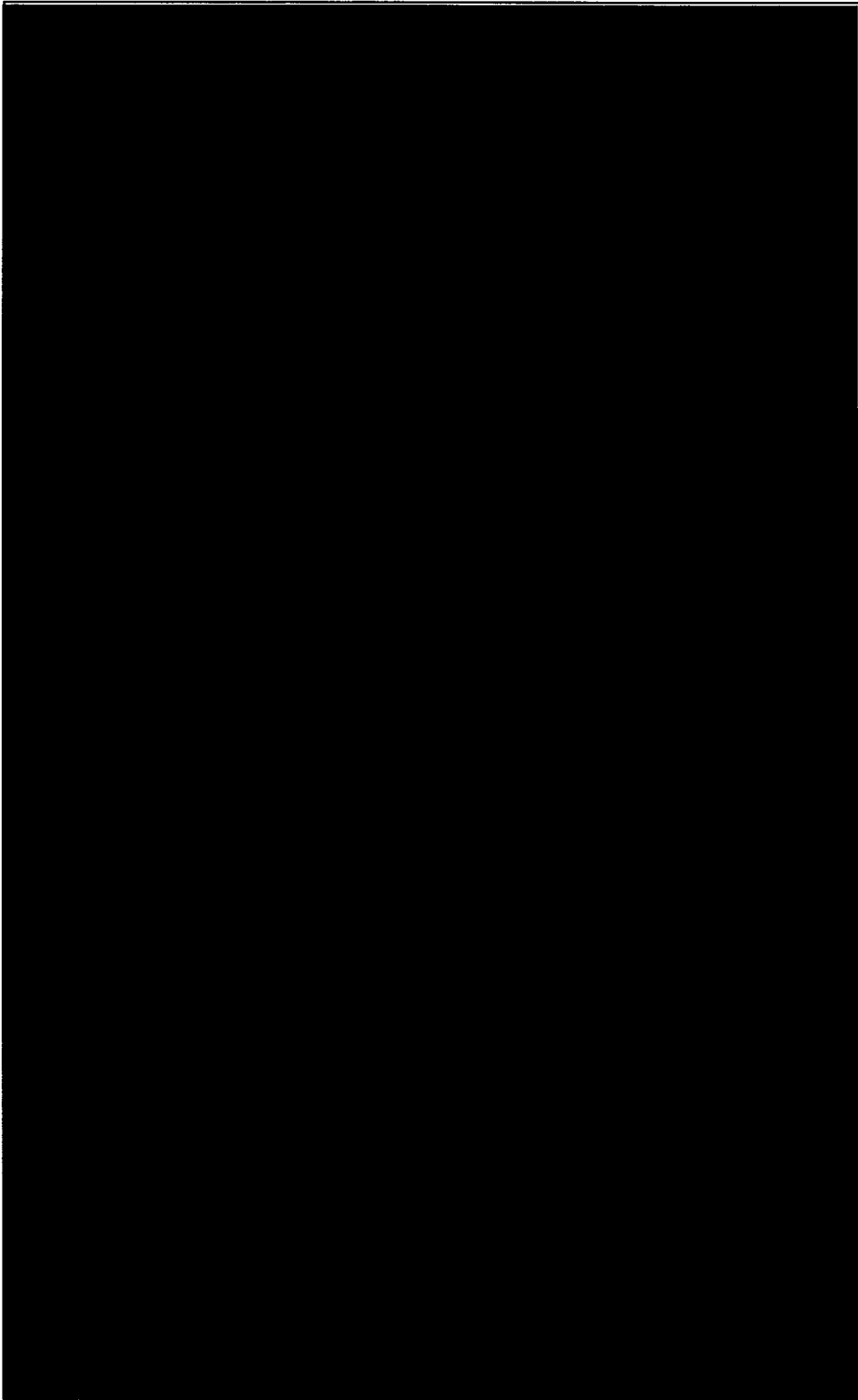
	名	工場棟 成型工場 自動火災報知設備		工場棟
	称	火災感知設備及びそれに連動する警報設備(2/3)		成型工場
	図	図リ建-27		
	番			

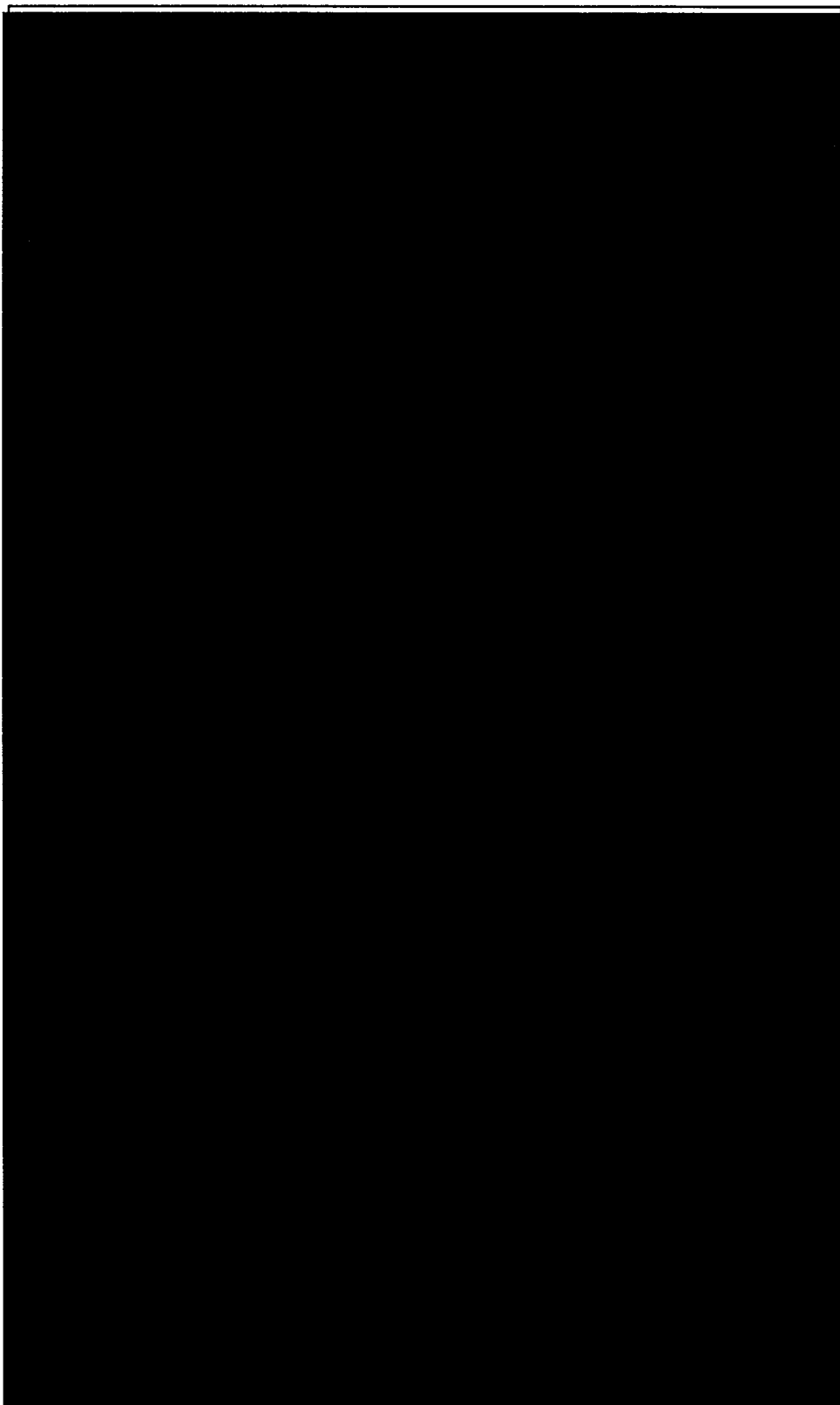
		工場棟 成型工場 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(3/3)	工場棟 成型工場
			図り建-28
名			図番

	工場棟 成型工場 消火設備 消火器(1/3)	工場棟 成型工場
	図ヲ建一39	
名 称		図 番

	名称	工場棟 成型工場 消火設備 消火器(2/3)	
	図番	図J建-40	工場棟 成型工場

工場棟 成型工場 消火設備	消火器 (3/3)	
	図り建-41	工場棟 成型工場
名 称	図 番	

		工場棟 成型工場 緊急対策設備(3)	
		堰(内部溢水止水用)(2/3)	
名称	図J建-54		工場棟 成型工場
図番			

	緊急対策設備 (3)	
	堰(一部脱着式)脱着部詳細図	
名称	図り建-59	-
図番		

		非常用照明・誘導灯（成型工場1階、放射線管理棟） 非常用予イ－セル系電機負荷系統図
		図リ電建-2 工場棟 成型工場他
名 称		
図 番		

	名称	非常用照明・誘導灯 (成型工場2階、3階) 非常用ディーゼル発電機負荷系統図	工場棟 成型工場
	図番	図り電建-3	

	非常用照明、監視灯 (成型工場、組立工場、容器管理棟)
	非常用ディージェル発電機負荷系統図
名称	図 番
	図リ電建-5
	工場棟 成型工場他

三菱原子燃料株式会社
使用前検査成績書
(その4-4)

[成形施設]

[その他の加工施設]

原子力規制委員会

使用 前 検 査 成 績 書			
申請者及び事業所名	三菱原子燃料株式会社		
検 査 範 囲	成形施設 工場棟成型工場 その他の加工施設（工場棟成型工場） 非常用設備 緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 緊急対策設備(3) 堰（内部溢水止水用（固定式））、堰（内部溢水 止水用（一部脱着式）） 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設 備） 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 消火設備 屋外消火栓※、消火器 ※：工場棟成型工場の屋外消火栓に係る検査は、工場棟転換工場に 係る検査（使用前検査実施要領書（その4-3））の中で実施 する。		
検 査 場 所	三菱原子燃料株式会社 茨城県那珂郡東海村大字舟石川622番地1		
申請年月日及び 申請番号	平成30年7月4日 三原燃第18-0394号		
検 査 項 目	検 査 年 月 日	結 果	摘 要
別紙-2のとおり	別紙-1のとおり	別紙-2の とおり	別紙-2のとおり
原子力施設検査官	別紙-1のとおり		
検査立会責任者 （ 役 職 名 ）	別紙-1のとおり		
備 考			

別紙一 1

検査年月日	原子力検査官	検査立会責任者 (役職名)	特記事項
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			

成形施設（工場棟成型工場）			
検査項目	検査年月日	結果	摘要
材料検査	年 月 日		別紙-3、4 のとおり
寸法検査	年 月 日		別紙-5、6 のとおり
配置検査	年 月 日		別紙-7、8 のとおり
据付検査	年 月 日		別紙-9、10 のとおり
外観検査	年 月 日		別紙-11、12 のとおり
設計変更の生じた構築物等に対する適合性確認結果の検査	年 月 日		別紙-29、30 のとおり

その他の加工施設（工場棟成型工場） （非常用照明、誘導灯、安全避難通路、堰（内部溢水止水用（固定式））、堰（内部溢水止水用（一部脱着式））、非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備）、火災感知設備及びそれに連動する警報設備、消火器）			
検 査 項 目	検 査 年 月 日	結 果	摘 要
材 料 検 査	年 月 日		別紙－13、14 のとおり
寸 法 検 査	年 月 日		別紙－15、16 のとおり
員 数 検 査	年 月 日		別紙－17、18 のとおり
配 置 検 査	年 月 日		別紙－19、20 のとおり
系 統 検 査	年 月 日		別紙－21、22 のとおり
据 付 検 査	年 月 日		別紙－23、24 のとおり
外 観 検 査	年 月 日		別紙－25、26 のとおり
作 動 検 査	年 月 日		別紙－27、28 のとおり
設計変更の生じた構築物等に対する適合性確認結果の検査	年 月 日		別紙－29、30 のとおり

検査前確認事項

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査項目：材料検査

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場 <input type="checkbox"/> 2-a. 壁新設補強 <input type="checkbox"/> 2-b. 壁増打ち補強 <input type="checkbox"/> 2-c. 梁側面増打ち補強 <input type="checkbox"/> 2-d. スラブ増打ち補強 <input type="checkbox"/> 2-e. 鉄骨ブレース新設 <input type="checkbox"/> 2-f. 屋根面鉄骨補強 <input type="checkbox"/> 2-g. 耐火壁追設 <input type="checkbox"/> 2-h. エキスパンションジョイント改造 <input type="checkbox"/> 2-i. 鉄扉補強 <input type="checkbox"/> 2-j. 鉄扉交換 <input type="checkbox"/> 2-k. シャッタ改造 <input type="checkbox"/> 2-l. 折板追設補強 検査対象（□内にレ点を入れる）		
確認事項	結果	確認方法	
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。		記録	
必要な図面等が準備されていることを確認する。		記録	
備考：			

材 料 検 査 記 録

検査年月日 年 月 日
 検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場		
判定基準		結果	検査方法
<p>【2-a. 壁新設補強】</p> <p>① 鉄筋はSD295A()が、アンカーにはSD295A() 又はSD345()が使用されており、強度（降伏点 又は耐力）は295 N/mm²以上(SD295A)又は345 N/ mm²以上(SD345)であること。</p> <p>② 塗料は樹脂系塗料かつ国土交通省の認定を受け た難燃材料であること。</p> <p>③ コンクリートの強度は27.0N/mm²以上であるこ と。</p>			
<p>【2-b. 壁増打ち補強】</p> <p>① 鉄筋はSD295A()が、アンカーはSD295A() 又はSD345()が使用されており、強度 （降伏点又は耐力）は295N/mm²以上(SD295A)又は 345N/mm²以上(SD345)であること。</p> <p>② 塗料は樹脂系塗料かつ国土交通省の認定を受け た難燃材料であること。</p> <p>③ コンクリートの強度は27.0N/mm²以上であるこ と。</p>			
<p>備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙－３２に示す。</p>			

材 料 検 査 記 録

検査年月日 年 月 日
 検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場		
判定基準		結果	検査方法
【2-c. 梁側面増打ち補強】 ① 鉄筋及びアンカーには SD295A (鉄筋() 及びアンカー()) 又は SD345 (鉄筋() 及びアンカー()) が使用されており、強度(降伏点又は耐力)は 295N/mm ² 以上 (SD295A) 又は 345N/mm ² 以上 (SD345) であること。 ② コンクリートの強度は 27.0N/mm ² 以上であること。			
【2-d. スラブ増打ち補強】 ① 鉄筋は SD295A () が、アンカーは SD345 () が使用されており、強度(降伏点又は耐力)は 295N/mm ² 以上 (SD295A) 又は 345N/mm ² 以上 (SD345) であること。 ② コンクリートの強度は 27.0N/mm ² 以上であること。			
備考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-32に示す。			

材 料 検 査 記 録

検査年月日 年 月 日
 検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場		
判定基準		結果	検査方法
<p>【2-e. 鉄骨ブレース新設】</p> <p>鉄骨は [] が、アンカーにはSD295A又はSD345が使用されており、強度（降伏点又は耐力）は245N/mm²以上（t16mm以下）、235N/mm²以上（t16mmを超え40mm以下）（[]）、325N/mm²以上（[]）、325N/mm²以上（[]）、295N/mm²以上（SD295A）又は345N/mm²以上（SD345）であること。</p>			
<p>【2-f. 屋根面鉄骨補強】</p> <p>① 鉄骨は以下の形鋼ごとに示す材質及び強度（降伏点又は耐力）であること。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・角形鋼管： [] N/mm²以上 ・H形鋼、溝形鋼、山形鋼： [] N/mm²以上（t16mm以下） ・ガセットプレート： [] N/mm²以上（t16mm以下）又は235N/mm²以上（t16mmを超え40mm以下） ・ターンバックル： [] で定めるもの <p>② アンカーにはSD345が使用されており、強度（降伏点又は耐力）は345N/mm²以上であること。</p>			
<p>備考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-32に示す。</p>			

材 料 検 査 記 録

検査年月日 年 月 日
 検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場		
判定基準		結果	検査方法
【2-g. 耐火壁追設】 ① 耐火壁は ████████ が使用されていること。 ② ████████ は不燃性材料であること。 ③ 下地材は ████████ が使用されており、強度（降伏点 又は耐力）は █████ N/mm ² 以上であること。			
【2-h. エキスパンションジョイント改造】 追設カバー及びカバー（屋内）は ████████ が使用 されていること。			
【2-i. 鉄扉補強】 鉄扉補強材及び鋼板は ████████ が使用されており、 鉄扉補強材の強度（降伏点又は耐力）は █████ N/mm ² 以 上であること。			
備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-32に示す。			

材 料 検 査 記 録

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場		
判定基準		結果	検査方法
【2-j. 鉄扉交換】 鉄扉は ■■■■ が使用されており、強度（降伏点又は耐力）は ■■■■ N/mm ² 以上であること。			
【2-k. シャッタ改造】 シャッタは ■■■■ が使用されており、強度（降伏点又は耐力）は ■■■■ N/mm ² 以上であること。			
【2-1. 折板追設補強】 折板は ■■■■ が使用されており、強度（降伏点又は耐力）は ■■■■ N/mm ² 以上であること。			
備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙 - 3 2 に示す。			

検査前確認事項

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査項目：寸法検査

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場 <input type="checkbox"/> 2-a. 壁新設補強 <input type="checkbox"/> 2-b. 壁増打ち補強 <input type="checkbox"/> 2-c. 梁側面増打ち補強 <input type="checkbox"/> 2-d. スラブ増打ち補強 <input type="checkbox"/> 2-e. 鉄骨ブレース新設 <input type="checkbox"/> 2-f. 屋根面鉄骨補強 <input type="checkbox"/> 2-g. 耐火壁追設 <input type="checkbox"/> 2-h. エキスパンションジョイント改造 <input type="checkbox"/> 2-i. 鉄扉補強 <input type="checkbox"/> 2-j. 鉄扉交換 <input type="checkbox"/> 2-k. シャッタ改造 <input type="checkbox"/> 2-l. 折板追設補強 検査対象（□内にレ点を入れる）		
	確 認 事 項	結 果	確 認 方 法
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。			記録
必要な図面等が準備されていることを確認する。			記録
検査に使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録により確認する。			記録
備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙 - 32 に示す。			

寸法検査記録

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場		
判定基準		結果	検査方法
<p>【2-a. 壁新設補強】</p> <p>① 鉄筋の径寸法は ■■■ (JIS G 3112) 及びアンカーの径寸法は ■■■■ (JIS G 3112) であること。</p> <p>② 型枠内の寸法 (壁厚) は ■■■■■ 以上であること。</p>			
<p>【2-b. 壁増打ち補強】</p> <p>① 鉄筋の径寸法は ■■■ (JIS G 3112) 及びアンカーの径寸法は ■■■■ (JIS G 3112) であること。</p> <p>② 型枠内の寸法 (壁厚) は ■■■■■ 以上であること。</p>			
<p>【2-c. 梁側面増打ち補強】</p> <p>① 鉄筋の径寸法は ■■■■ (JIS G 3112) 及びアンカーの径寸法は ■■■■ (JIS G 3112) であること。</p> <p>② 型枠内の寸法 (壁厚) は ■■■■■ 以上であること。</p>			
<p>備考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-32に示す。</p>			

寸法検査記録




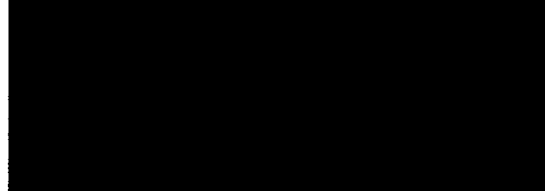


検査年月日 年 月 日
 検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場		
判定基準		結果	検査方法
【2-d. スラブ増打ち補強】 ① 鉄筋の径寸法は ■■■ (JIS G 3112) 及びアンカーの径寸法は ■■■ (JIS G 3112) であること。 ② 型枠内の寸法 (壁厚) は ■■■ mm 以上であること。			
【2-e. 鉄骨ブレース新設】 ① 鉄骨の断面寸法は以下のとおりであること。 ・ 等辺山形鋼 (JIS G 3192) ■■■■■ ・ H形鋼 (JIS G 3192) ■■■■■ ■■■■■ ・ BH形鋼 (申請者管理値) ■■■■■ ■■■■■ ② アンカーの寸法径は ■■■■■ (JIS G3112) であること。			
備考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-32に示す。			

寸法検査記録

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場		
判定基準		結果	検査方法
<p>【2-f. 屋根面鉄骨補強】</p> <p>① 鉄骨の断面寸法は以下のとおりであること。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・角形鋼管 (JIS G 3466)  ・等辺山形鋼 (JIS G 3192)  ・ターンバックル (JIS A 5540)  ・H形鋼 (JIS G 3192)  ・溝形鋼 (JIS G 3192)  <p>② アンカーの径寸法は  (JIS G 3112) であること。</p>			
<p>備考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-32に示す。</p>			

寸 法 検 査 記 録

検査年月日 年 月 日
 検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場		
判定基準		結果	検査方法
<p>【2-g. 耐火壁追設】</p> <p>① [] の寸法（板厚）は [] 枚重（JIS A 6901）であること。</p> <p>② 下地材の断面寸法は [] （JIS A 6517）であること。</p>			
<p>【2-h. エキスパンションジョイント改造】</p> <p>追設カバー（屋外）、カバー（屋内）の寸法（板厚）は以下のとおりであること。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・追設カバー（屋外）： [] （JIS G 4305） ・カバー（屋内）： [] （JIS G 4305） 			
<p>【2-i. 鉄扉補強】</p> <p>① 鉄扉補強材の断面寸法は以下のとおりであること。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・平鋼（JIS G 3194） [] ・角棒（申請者管理値（JIS G3191 準用）） [] <p>② 鋼板の寸法は以下のとおりであること。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・鋼板 [] mm（申請者管理値） 			
<p>備考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙－ 3 2 に示す。</p>			

寸法検査記録

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場		
判定基準		結果	検査方法
<p>【2-j. 鉄扉交換】 鉄扉の外形寸法が設工認申請書に記載されている寸法に対し、幅(W)及び高さ(H)については JIS A4702 に定める許容差(申請者管理値)、厚さ(t)については JIS G3193 に定める許容差(申請者管理値)であること。</p>			
<p>【2-k. シャッタ改造】 シャッタの寸法(板厚)は ■■■ mm (JIS G 4305) であること。</p>			
<p>【2-1. 折板追設補強】 折板の寸法(板厚)は ■■■ mm (JIS G 3321) であること。</p>			
<p>備考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-32に示す。</p>			

検査前確認事項

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査項目：配置検査

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場 <input type="checkbox"/> 2-g. 耐火壁追設 <input type="checkbox"/> 2-h. エキスパンションジョイント改造 検査対象（□内にレ点を入れる）		
	確認事項	結果	確認方法
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。			記録
必要な図面等が準備されていることを確認する。			記録
備考：			

配 置 検 査 記 録

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場		
判 定 基 準		結 果	検査方法
【2-g. 耐火壁追設】 ■■■■■の配置が設工認申請書のとおりであること。			
【2-h. エキспанションジョイント改造】 エキспанションジョイントの配置が設工認申請書のとおりであること。			
備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙－32に示す。			

検査前確認事項

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査項目：据付検査

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場 <input type="checkbox"/> 2-e. 鉄骨ブレース新設 <input type="checkbox"/> 2-f. 屋根面鉄骨補強 <input type="checkbox"/> 2-i. 鉄扉補強 <input type="checkbox"/> 2-j. 鉄扉交換 <input type="checkbox"/> 2-k. シャッタ改造 <input type="checkbox"/> 2-l. 折板追設補強 検査対象（□内にレ点を入れる）	
	確認事項	結果 確認方法
	申請者の品質記録が準備されていることを確認する。	記録
	必要な図面等が準備されていることを確認する。	記録
備考：		

据 付 検 査 記 録

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場		
判定基準		結果	検査方法
【2-e. 鉄骨ブレース新設】 鉄骨の設置位置が設工認申請書のとおりであること。			
【2-f. 屋根面鉄骨補強】 鉄骨の設置位置が設工認申請書のとおりであること。			
【2-i. 鉄扉補強】 鉄扉補強材及び鋼板の設置位置が設工認申請書の記載内容のとおりであること。			
【2-j. 鉄扉交換】 鉄扉の設置位置が設工認申請書のとおりであること。			
【2-k. シャッタ改造】 シャッタの設置位置が設工認申請書のとおりであること。			
【2-l. 折板追設補強】 折板の設置位置が設工認申請書のとおりであること。			
備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙－３２に示す。			

検 査 前 確 認 事 項

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査項目：外観検査

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場 <input type="checkbox"/> 2-a. 壁新設補強 <input type="checkbox"/> 2-b. 壁増打ち補強 <input type="checkbox"/> 2-c. 梁側面増打ち補強 <input type="checkbox"/> 2-d. スラブ増打ち補強 <input type="checkbox"/> 2-e. 鉄骨ブレース新設 <input type="checkbox"/> 2-f. 屋根面鉄骨補強 <input type="checkbox"/> 2-g. 耐火壁追設 <input type="checkbox"/> 2-h. エキспанションジョイント改造 <input type="checkbox"/> 2-i. 鉄扉補強 <input type="checkbox"/> 2-j. 鉄扉交換 <input type="checkbox"/> 2-k. シャッタ改造 <input type="checkbox"/> 2-l. 折板追設補強 検査対象（□内にレ点を入れる）		
	確 認 事 項	結 果	確 認 方 法
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。			記録
必要な図面等が準備されていることを確認する。			記録
備 考：			

外 観 検 査 記 録

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場		
判定基準		結果	検査方法
【2-a. 壁新設補強】 新設した壁表面に有害な傷及び変形がないこと。			
【2-b. 壁増打ち補強】 増打ちした壁表面に有害な傷及び変形がないこと。			
【2-c. 梁側面増打ち補強】 増打ちした梁表面に有害な傷及び変形がないこと。			
【2-d. スラブ増打ち補強】 増打ちしたスラブ表面に有害な傷及び変形がないこと。			
【2-e. 鉄骨ブレース新設】 鉄骨に有害な傷及び変形がないこと。			
【2-f. 屋根面鉄骨補強】 鉄骨に有害な傷及び変形がないこと。			
備考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-32に示す。			

外 観 検 査 記 録

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場		
判定基準	結果	検査方法	
【2-g. 耐火壁追設】 石膏ボードに有害な傷及び変形がないこと。			
【2-h. エキспанションジョイント改造】 エキспанションジョイントに有害な傷及び変形がないこと。			
【2-i. 鉄扉補強】 鉄扉、鉄扉補強材及び鋼板に有害な傷及び変形がないこと。			
【2-j. 鉄扉交換】 鉄扉に有害な傷及び変形がないこと。			
【2-k. シャッタ改造】 シャッタに有害な傷及び変形がないこと。			
【2-l. 折板追設補強】 折板に有害な傷及び変形がないこと。			
備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-32に示す。			

検査前確認事項

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 _____ 三菱原子燃料株式会社

検査項目：材料検査

検査範囲 及び対象機器	その他の加工施設（工場棟成型工場） 非常用設備 緊急対策設備(3) <input type="checkbox"/> 堰（内部溢水止水用（固定式）） <input type="checkbox"/> 堰（内部溢水止水用（一部脱着式）） 検査対象（ <input type="checkbox"/> 内にレ点を入れる）	
確 認 事 項	結 果	確 認 方 法
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。		記録
必要な図面等が準備されていることを確認する。		記録
備 考：		

検 査 前 確 認 事 項

検 査 年 月 日 年 月 日

検 査 場 所 三菱原子燃料株式会社

検 査 項 目 : 寸 法 検 査

<p>検 査 範 囲 及 び 対 象 機 器</p>	<p>その他の加工施設（工場棟成型工場） 非常用設備 緊急対策設備(3) □堰（内部溢水止水用（固定式）） □堰（内部溢水止水用（一部脱着式）） 検 査 対 象（□内にレ点を入れる）</p>	
<p>確 認 事 項</p>	<p>結 果</p>	<p>確 認 方 法</p>
<p>申請者の品質記録が準備されていることを確認する。</p>		<p>記 録</p>
<p>必要な図面等が準備されていることを確認する。</p>		<p>記 録</p>
<p>検査に使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録により確認する。</p>		<p>記 録</p>
<p>備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙－ 3 2 に示す。</p>		

寸法検査記録

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

<p>検査範囲 及び対象機器</p>	<p>その他の加工施設（工場棟成型工場） 非常用設備 緊急対策設備(3) 堰（内部溢水止水用（固定式）） 堰（内部溢水止水用（一部脱着式））</p>		
<p>判定基準</p>	<p>結果</p>	<p>検査方法</p>	
<p>【堰（内部溢水止水用（固定式））】 ① アンカーの径寸法は■■■■（JIS B 0205（申請者管理値））及び鋼材の断面寸法は■■■■■■■■■■（等辺山形鋼 JIS G 4317）に■■■■■■■■■■（鋼板 JIS G 4305）を溶接したものの、■■■■■■■■■■（等辺山形鋼 JIS G 4317）、■■■■■■■■■■（等辺山形鋼 JIS G 4317）、■■■■■■■■■■（等辺山形鋼 JIS G 4317）であること。 ② 堰の高さ寸法は設工認申請書の設計確認値（■■■■■■■■■■mm以上）のとおりであること。</p>			
<p>備考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-32に示す。</p>			

検査前確認事項

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査項目：員数検査

<p style="text-align: center;">検査範囲 及び対象機器</p>	<p>その他の加工施設（工場棟成型工場）</p> <p>非常用設備</p> <p>緊急対策設備（１）</p> <p style="padding-left: 20px;"><input type="checkbox"/>非常用照明 <input type="checkbox"/>誘導灯</p> <p>緊急対策設備（３）</p> <p style="padding-left: 20px;"><input type="checkbox"/>堰（内部溢水止水用（固定式））</p> <p style="padding-left: 20px;"><input type="checkbox"/>堰（内部溢水止水用（一部脱着式））</p> <p>非常用通報設備</p> <p style="padding-left: 20px;"><input type="checkbox"/>非常ベル設備 <input type="checkbox"/>放送設備</p> <p style="padding-left: 20px;"><input type="checkbox"/>通信連絡設備（電話設備）</p> <p>自動火災報知設備</p> <p style="padding-left: 20px;"><input type="checkbox"/>火災感知設備及びそれに連動する警報設備</p> <p>消火設備</p> <p style="padding-left: 20px;"><input type="checkbox"/>消火器</p> <p style="text-align: right;">検査対象（<input type="checkbox"/>内にレ点を入れる）</p>	
確 認 事 項	結 果	確 認 方 法
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。		記録
必要な図面等が準備されていることを確認する。		記録
備 考：		

員 数 検 査 記 録

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

<p>検査範囲 及び対象機器</p>	<p>その他の加工施設（工場棟成型工場）</p> <p>非常用設備</p> <p>緊急対策設備(1)</p> <p>非常用照明、誘導灯</p> <p>緊急対策設備(3)</p> <p>堰（内部溢水止水用（固定式））</p> <p>堰（内部溢水止水用（一部脱着式））</p> <p>非常用通報設備</p> <p>非常ベル設備 放送設備、通信連絡設備（電話設備）</p> <p>自動火災報知設備</p> <p>火災感知設備及びそれに連動する警報設備</p> <p>消火設備</p> <p>消火器</p>		
<p>判定基準</p>	<p>結果</p>	<p>検査方法</p>	
<p>設備、機器の員数が以下のとおりであること。</p>			
<p>備 考：</p> <p>本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙 - 32 に示す。</p> <p>立会いを実施した設備： _____</p> <p>各設備、機器の員数</p> <ul style="list-style-type: none"> ・非常用照明： ■■■ 台 （成型工場 1 階： ■■■ 台 成型工場 2 階： ■■■ 台 成型工場 3 階： ■■■ 台） ・誘導灯： ■■■ 個 （成型工場 1 階： 避難口誘導灯 ■■■ 個、通路誘導灯 ■■■ 個 成型工場 2 階： 避難口誘導灯 ■■■ 個、通路誘導灯 ■■■ 個 成型工場 3 階： 避難口誘導灯 ■■■ 個、通路誘導灯 ■■■ 個） 			

- ・堰（内部溢水止水用（固定式））：■個
 （成型工場 1 階：■個
 成型工場 2 階：■個
 成型工場 3 階：■個）
- ・堰（内部溢水止水用（一部脱着式））：■個
 （成型工場 1 階：■個）
- ・非常ベル設備：■個
 （成型工場 1 階：■個
 成型工場 2 階：■個
 成型工場 3 階：■個）
- ・放送設備：■台
 （成型工場 1 階：■台
 成型工場 2 階：■台
 成型工場 3 階：■台）
- ・通信連絡設備（電話設備）：有線式■台、無線式■台
 （成型工場 1 階：有線式■台、無線式■台
 成型工場 2 階：有線式■個
 成型工場 3 階：有線式■個）
- ・火災感知設備及びそれに連動する警報設備：熱感知器■個、煙感知器■個、空気管式感知器■基、発信器（P 型）■個、音響装置（ベル）■個
 （成型工場 1 階：熱感知器■個、発信器（P 型）■個、音響装置（ベル）■個
 成型工場 2 階：熱感知器■個、煙感知器■個、発信器（P 型）■個、音響装置（ベル）■個
 成型工場 3 階：熱感知器■個、煙感知器■個、空気管式感知器■基、発信器（P 型）■個、音響装置（ベル）■個）
- ・消火器：粉末消火器 10 型■本、20 型■本、50 型■本、二酸化炭素消火器 7 型■本、50 型■本、金属用消火器■本
 （成型工場 1 階：粉末消火器 10 型■本、20 型■本、50 型■本、二酸化炭素消火器 7 型■本、50 型■本、金属用消火器■本
 成型工場 2 階：粉末消火器 10 型■本
 成型工場 3 階：粉末消火器 10 型■本、50 型■本）

検査前確認事項

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査項目：配置検査

検査範囲 及び対象機器	その他の加工施設（工場棟成型工場） 非常用設備 緊急対策設備(1) <input type="checkbox"/> 非常用照明 <input type="checkbox"/> 誘導灯 <input type="checkbox"/> 安全避難通路 緊急対策設備(3) <input type="checkbox"/> 堰（内部溢水止水用（固定式）） <input type="checkbox"/> 堰（内部溢水止水用（一部脱着式）） 非常用通報設備 <input type="checkbox"/> 非常ベル設備 <input type="checkbox"/> 放送設備 <input type="checkbox"/> 通信連絡設備（電話設備） 自動火災報知設備 <input type="checkbox"/> 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 消火設備 <input type="checkbox"/> 消火器 <div style="text-align: right;">検査対象（<input type="checkbox"/>内にレ点を入れる）</div>		
確 認 事 項	結 果	確 認 方 法	
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。		記録	
必要な図面等が準備されていることを確認する。		記録	
備 考：			

配 置 検 査 記 録

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

<p>検査範囲 及び対象機器</p>	<p>その他の加工施設（工場棟成型工場） 非常用設備 緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 緊急対策設備(3) 堰（内部溢水止水用（固定式）） 堰（内部溢水止水用（一部脱着式）） 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備） 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 消火設備 消火器</p>	
<p>判定基準</p>	<p>結果</p>	<p>検査方法</p>
<p>設備、機器の配置が設工認申請書のとおりであること。</p>		
<p>備考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙－３２に示す。</p>		

検査前確認事項

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 _____ 三菱原子燃料株式会社

検査項目：系統検査

検査範囲 及び対象機器	その他の加工施設（工場棟成型工場） 非常用設備 緊急対策設備(1) <input type="checkbox"/> 非常用照明 <input type="checkbox"/> 誘導灯 検査対象（ <input type="checkbox"/> 内にレ点を入れる）		
確 認 事 項	結 果	確 認 方 法	
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。		記録	
必要な図面等が準備されていることを確認する。		記録	
備 考：			

系 統 検 査 記 録

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 _____ 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	その他の加工施設（工場棟成型工場） 非常用設備 緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯		
判定基準	結果	検査方法	
非常用照明及び誘導灯が非常用電源系統に 接続されていること。			
備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙 - 3 2 に示す。			

検査前確認事項

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 _____ 三菱原子燃料株式会社

検査項目：据付検査

検査範囲 及び対象機器	その他の加工施設（工場棟成型工場） 非常用設備 緊急対策設備(1) <input type="checkbox"/> 非常用照明 <input type="checkbox"/> 誘導灯 緊急対策設備(3) <input type="checkbox"/> 堰（内部溢水止水用（固定式）） <input type="checkbox"/> 堰（内部溢水止水用（一部脱着式）） 非常用通報設備 <input type="checkbox"/> 非常ベル設備 <input type="checkbox"/> 放送設備 自動火災報知設備 <input type="checkbox"/> 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 <div style="text-align: right;">検査対象（<input type="checkbox"/>内にレ点を入れる）</div>		
確 認 事 項	結 果	確 認 方 法	
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。		記録	
必要な図面等が準備されていることを確認する。		記録	
備 考：			

据 付 検 査 記 録

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 _____ 三菱原子燃料株式会社

<p>検査範囲 及び対象機器</p>	<p>その他の加工施設（工場棟成型工場） 非常用設備 緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯 緊急対策設備(3) 堰（内部溢水止水用（固定式）） 堰（内部溢水止水用（脱着式）） 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備</p>		
<p>判定基準</p>	<p>結果</p>	<p>検査方法</p>	
<p>設備、機器が設工認申請書のとおり据え付けられていること。</p>			
<p>備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙 - 32 に示す。</p>			

検査前確認事項

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 _____ 三菱原子燃料株式会社

検査項目：外観検査

検査範囲 及び対象機器	その他の加工施設（工場棟成型工場） 非常用設備 緊急対策設備(1) <input type="checkbox"/> 非常用照明 <input type="checkbox"/> 誘導灯 <input type="checkbox"/> 安全避難通路 緊急対策設備(3) <input type="checkbox"/> 堰（内部溢水止水用（固定式）） <input type="checkbox"/> 堰（内部溢水止水用（一部脱着式）） 非常用通報設備 <input type="checkbox"/> 非常ベル設備 <input type="checkbox"/> 放送設備 <input type="checkbox"/> 通信連絡設備（電話設備） 自動火災報知設備 <input type="checkbox"/> 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 消火設備 <input type="checkbox"/> 消火器 <div style="text-align: right;">検査対象（<input type="checkbox"/>内にレ点を入れる）</div>		
確 認 事 項	結 果	確 認 方 法	
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。		記録	
必要な図面等が準備されていることを確認する。		記録	
備 考：			

外 観 検 査 記 録

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 _____ 三菱原子燃料株式会社

<p>検査範囲 及び対象機器</p>	<p>その他の加工施設（工場棟成型工場） 非常用設備 緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 緊急対策設備(3) 堰（内部溢水止水用（固定式）） 堰（内部溢水止水用（一部脱着式）） 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備） 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 消火設備 消火器</p>	
<p>判定基準</p>	<p>結果</p>	<p>検査方法</p>
<p>各設備、機器に有害な傷及び変形がないこと。</p>		
<p>備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙－ 3 2 に示す。</p>		

検査前確認事項

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査項目：作動検査

<p>検査範囲 及び対象機器</p>	<p>その他の加工施設（工場棟成型工場） 非常用設備 緊急対策設備(1) <input type="checkbox"/>非常用照明 <input type="checkbox"/>誘導灯 非常用通報設備 <input type="checkbox"/>非常ベル設備 <input type="checkbox"/>放送設備 <input type="checkbox"/>通信連絡設備（電話設備） 自動火災報知設備 <input type="checkbox"/>火災感知設備及びそれに連動する警報設備 <div style="text-align: right;">検査対象（<input type="checkbox"/>内にレ点を入れる）</div> </p>		
<p>確 認 事 項</p>	<p>結 果</p>	<p>確認方法</p>	
<p>申請者の品質記録が準備されていることを確認する。</p>		<p>記録</p>	
<p>必要な図面等が準備されていることを確認する。</p>		<p>記録</p>	
<p>検査に使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録により確認する。</p>		<p>記録</p>	
<p>備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙 - 32 に示す。</p>			

作 動 検 査 記 録

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	その他の加工施設（工場棟成型工場） 非常用設備 緊急対策設備（１） 非常用照明、誘導灯 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備） 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備		
判定基準		結果	検査方法
【非常用照明、誘導灯】 非常用電源のブレーカを開放後、■秒以上バッテリーにより点灯すること。			
【非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備）】 正常に作動すること。			
【火災感知設備及びそれに連動する警報設備】 ① 自動火災報知設備（感知器）が正常に作動すること。 ② 自動火災報知設備（ベル）が正常に作動すること。 ③ 自動火災報知設備（発信機）が正常に作動すること。			
備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙－３２に示す。 本検査で使用した計測器を別紙－３１に示す。			

検査前確認事項

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 _____ 三菱原子燃料株式会社

検査項目：設計変更の生じた構築物等に対する適合性確認結果の検査

検査範囲 及び対象機器	成形施設 <input type="checkbox"/> 工場棟成型工場 その他の加工施設 非常用設備 緊急対策設備(1) <input type="checkbox"/> 非常用照明 <input type="checkbox"/> 誘導灯 <input type="checkbox"/> 安全避難通路 緊急対策設備(3) <input type="checkbox"/> 堰（内部溢水止水用（固定式）） <input type="checkbox"/> 堰（内部溢水止水用（一部脱着式）） 非常用通信設備 <input type="checkbox"/> 非常ベル設備 <input type="checkbox"/> 放送設備 <input type="checkbox"/> 通信連絡設備（電話設備） 自動火災報知設備 <input type="checkbox"/> 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 消火設備 <input type="checkbox"/> 消火器 <div style="text-align: right;">検査対象（<input type="checkbox"/>内にレ点を入れる）</div>	
確 認 事 項	結 果	確 認 方 法
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。		記録
必要な図面等が準備されていることを確認する。		記録
備 考：		

設計変更の生じた構築物等に対する
適合性確認結果の検査記録

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 _____ 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 工場棟成型工場		
判定基準	結果	検査方法	
設工認申請書に従って行われ、下記の性能の技術基準に適合していること。 ・核燃料物質の臨界防止（第3条第2項） ・火災等による損傷の防止（第4条第3項） ・安全機能を有する施設の地盤（第5条） ・地震による損傷の防止（第6条第1項） ・外部からの衝撃による損傷の防止（第8条第1項及び第2項） ・加工施設への人の不法な侵入等の防止（第9条） ・加工施設における溢水による損傷の防止（第10条） ・閉じ込めの機能（第12条） ・遮蔽（第13条第1項及び第2項） ・核燃料物質等による汚染の防止（第15条） ・安全機能を有する施設（第16条第2項）			
備考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-32に示す。			

設計変更の生じた構築物等に対する
適合性確認結果の検査記録

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 _____ 三菱原子燃料株式会社

<p align="center">検査範囲 及び対象機器</p>	<p>その他の加工施設（工場棟成型工場） 非常用設備 緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 緊急対策設備(3) 堰（内部溢水止水用（固定式）） 堰（内部溢水止水用（一部脱着式）） 非常用通信設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備（電話設備） 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 消火設備 消火器</p>	
<p align="center">判定基準</p>	<p align="center">結果</p>	<p align="center">検査方法</p>
<p>設工認申請書に従って行われ、下記の性能の技術基準に適合していること。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・火災等による損傷の防止（第４条第１項及び第３項） ・地震による損傷の防止（第６条第１項） ・外部からの衝撃による損傷の防止（第８条第１項） ・加工施設における溢水による損傷の防止（第１０条） ・閉じ込め機能（第１２条） ・安全機能を有する施設（第１６条第２項） ・警報設備等（第１８条第１項） ・安全避難通路等（第１９条） ・非常用電源設備（第２３条第１項及び第２項） ・通信連絡設備（第２４条第１項） 		
<p>備考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙－３２に示す。</p>		

使用計測器一覽表

検査年月日 年 月 日
 検査場所 三菱原子燃料株式会社

1) 本設計器

検査項目	機器名称	計器番号	測定範囲	精度	校正年月日	備考
					校正有効期限	

2) 本設計器以外の計器

検査項目	機器名称	計器番号	測定範囲	精度	校正年月日	備考
					校正有効期限	

記 録 一 覧 表

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 _____ 三菱原子燃料株式会社

No.	確認した書類の名称	文書番号、制定年月日等	備 考