



日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所
加工施設
使用前検査成績書
(その1-1)

[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	日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所		
検 査 範 囲	その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備） 主要分析ダクト 一式 スクラバ付ドラフトチェンバ 14台 カリフォルニア型フード 1台 発光分光装置 1台 分析室流し台 2台 質量分析装置 2台 高周波プラズマ質量分析装置 1台 高周波プラズマ発光分光分析装置 1台 赤外分光分析装置 1台		
検 査 場 所	日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設 青森県上北郡六ヶ所村大字尾駸字野附504番地22		
申請年月日及び 申請番号	2020年3月27日 2019濃計発第216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 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	設王認申請書に記載されている核燃料物質の加工の事業に関する規則第3条の6第4号に基づく加工施設の性能検査をもって終了とする。		

～ 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
令和4年3月 ¹ / ₂ 日	関 典之 清水 俊博	機械保全課長 	なし
令和4年5月 ¹⁹ / ₂₀ 日	三川 善也 関 典之	機械保全課長 	なし
年 月 日			
年 月 日			

検査項目	検査年月日	結果	摘要
材料検査	令和4年3月1日	良	別紙-3、4 のとおり
外観検査	令和4年3月1/2日	良	別紙-5、6 のとおり
配置及び員数検査	令和4年3月1/2日	良	別紙-7、8 のとおり
耐震検査	年 月 日		別紙-9、10 のとおり
系統検査	令和4年3月2日	良	別紙-11、12 のとおり
性能検査	令和4年3月2日	良	別紙-13、14 のとおり

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
外観検査	令和4年5月19日 20日	良	別紙-5、6 のとおり
配置及び員数検査	年 月 日		別紙-7、8 のとおり
耐震検査	令和4年5月19日 20日	良	別紙-9、10 のとおり
系統検査	年 月 日		別紙-11、12 のとおり
性能検査	年 月 日		別紙-13、14 のとおり

検査前確認事項

検査年月日： 令和 4 年 3 月 1 日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

検査項目：材料検査

検査範囲	その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備）		
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。	良	記録	
必要な図面等が準備されていることを確認する。	良	記録	
備 考：			

材料検査記録

検査年月日：令和4年3月1日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

検査範囲及び対象機器	その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備） 主要分析ダクト 一式 スクラバ付きドラフトチェンバ 14台 カリフォルニア型フード 1台 分析室流し台 2台 質量分析装置 2台 高周波プラズマ発光分光分析装置 1台 赤外分光分析装置 1台		
判定基準	結果	検査方法	
主要分析ダクトの主要な構造材が硬質塩化ビニルフィルムライニング付き溶融亜鉛めっき鋼板（ XXXXXXXXXX ）であること。	良	記録	
スクラバ付きドラフトチェンバ、カリフォルニア型フード、分析室流し台、質量分析装置、高周波プラズマ発光分光分析装置及び赤外分光分析装置の主要な構造材が不燃性材料であること。	良	記録	
スクラバ付きドラフトチェンバが電気亜鉛めっき鋼板（エポキシポリエステル粉体焼付塗装）であること。また、カリフォルニア型フード（フード内部）がステンレス鋼（SUS304）であること。	良	記録	
備考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-16に示す。			

検査前確認事項

検査年月日：令和4年3月2日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

検査項目：外観検査

検査範囲	その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備）		
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。	良	記録	
必要な図面等が準備されていることを確認する。	良	記録	
建物の検査として、分析室内の床面が樹脂系塗料（ウレタン系塗料）で塗装されていることを確認する。	良	記録	
備考：			

検査前確認事項

検査年月日：平成4年5月19.20日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

検査項目：外観検査

検査範囲	その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備）		
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。	良	記録	
必要な図面等が準備されていることを確認する。	良	記録	
建物の検査として、分析室内の床面が樹脂系塗料（ウレタン系塗料）で塗装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： 令和 4 年 3 月 2 日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

検査範囲及び対象機器	その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備） 主要分析ダクト 一式 スクラバ付きドラフトチェンバ 14台 カリフォルニア型フード 1台 発光分光装置 1台 分析室流し台 2台 質量分析装置 2台 高周波プラズマ質量分析装置 1台 高周波プラズマ発光分光分析装置 1台 赤外分光分析装置 1台		
判定基準	結果	検査方法	
主要分析ダクト及び機器の外観に使用上有害な傷、変形のないこと。	良	立会 ^{*1} ^{*2} 記録	
主要分析ダクトの排気時の内部点検が行うことができること。	良	記録	
機器が基礎ボルトで固定されていること。	良 ^{*3}	記録	
発光分光装置及び高周波プラズマ質量分析装置の筐体が不燃性のカバー（不燃シート等）で覆われていること。	良	立会 ^{*2}	
備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-16に示す。 ※1 立会対象は、スクラバ付ドラフトチェンバ No.4 ※2 立会日は、3月2日 ※3 スクラバ付ドラフトチェンバ及びカリフォルニア型フードを除く（検査未実施）			

外 観 検 査 記 録

検査年月日： 令和4年 5月 19, 20日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

<p>検査範囲及び対象機器</p>	<p>その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備） 主要分析ダクト 1式 スクラバ付きドラフトチェンバ 14台 カリフォルニア型フード 1台 発光分光装置 1台 分析室流し台 2台 質量分析装置 2台 高周波プラズマ質量分析装置 1台 高周波プラズマ発光分光分析装置 1台 赤外分光分析装置 1台</p>	
<p>判 定 基 準</p>	<p>結 果</p>	<p>検査方法^{※1}</p>
<p>主要分析ダクト及び機器の外観に使用上有害な傷、変形のないこと。</p>	<p></p>	<p></p>
<p>主要分析ダクトの排気時の内部点検が行うことができること。</p>	<p></p>	<p></p>
<p>機器が基礎ボルトで固定されていること。</p>	<p>良</p>	<p>※2 立会/記録</p>
<p>発光分光装置及び高周波プラズマ質量分析装置の筐体が不燃性のカバー（不燃シート等）で覆われていること。</p>	<p></p>	<p></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-16に示す。</p> <p>※1 5/19に記録換置，5/20に立会検査を実施</p> <p>※2 立会対象は，スクラバ付きドラフトチェンバNo.4及びカリフォルニア型フード。 なお，スクラバ付きドラフトチェンバNo.4の配置は，別添にある。</p>		

検査前確認事項

検査年月日：令和4年3月2日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

検査項目：配置及び員数検査

検査範囲	その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備）		
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。	良	記録	
必要な図面等が準備されていることを確認する。	良	記録	
備考：			

配置及び員数検査記録

検査年月日：令和4年3月2日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

検査範囲及び対象機器	その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備） 主要分析ダクト 一式 スクラバ付きドラフトチェンバ 14台 カリフォルニア型フード 1台 発光分光装置 1台 分析室流し台 2台 質量分析装置 2台 高周波プラズマ質量分析装置 1台 高周波プラズマ発光分光分析装置 1台 赤外分光分析装置 1台		
判定基準	結果	検査方法*	
機器の配置及び員数が設工認申請書のとおりであること。	良	立会	
主要分析ダクト及び機器の保守等に必要なスペースが確保されていること。	良	記録	
備考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-16に示す。 ※ 3月1日に記録、3月2日に立会により検査を実施			

検査前確認事項

検査年月日：令和4年5月19、20日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

検査項目：耐震検査

検査範囲	その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備）		
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。	良	記録	
必要な図面等が準備されていることを確認する。	良	記録	
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。	良	記録	
<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－16に示す。</p>			

耐震検査記録

検査年月日：令和4年5月19,20日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

検査範囲及び対象機器	その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備） スクラバ付きドラフトチェンバ 14台 カリフォルニア型フード 1台					
判定基準	結果	検査方法 ^{※1}				
スクラバ付きドラフトチェンバ及びカリフォルニア型フード（本体、スクラバ、排気ファン）の基礎ボルト、据付ボルトの材料が炭素鋼（SS400）であること。	良	記録				
スクラバ付きドラフトチェンバ及びカリフォルニア型フード（本体、スクラバ、排気ファン）の基礎ボルト、据付ボルトの本数、位置、ボルトの呼び径及び間隔が設工認申請書のとおりであること。	良	立会 ^{※2} 記録				
スクラバ付きドラフトチェンバ（ドラフトチェンバ）及びカリフォルニア型フード（本体、排気ファン）の構造が設工認申請書のとおりであること。	良	記録				
備考： 立会検査で使用した検査用計器を別紙-15に示す。 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-16に示す。						
表 据付ボルト及び基礎ボルトの仕様						
機器	対象箇所	材料	ボルト本数	呼び径	許容最小ボルト間隔	
スクラバ付きドラフトチェンバ	据付ボルト	SS400	8本	M12	456mm	
	基礎ボルト	SS400	6本	M12	840mm	
カリフォルニア型フード	本体	基礎ボルト	4本	M12	1080mm	
	スクラバ	据付ボルト	4本	M12	456mm	
		基礎ボルト	SS400	4本	M12	840mm
	排気ファン	据付ボルト	SS400	4本	M10	130mm
	基礎ボルト	SS400	4本	M12	510mm	
※1. 5/19に記録検査, 5/20に立会検査を実施。 ※2. 立会対象は、スクラバ付きドラフトチェンバNo.4及びカリフォルニア型フードの基礎ボルト間隔。測定方法、測定結果は、別添に添付。 なお、カリフォルニア型フードの測定は、検査用治具により実施。						

検査前確認事項

検査年月日：令和4年3月2日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

検査項目：系統検査

検査範囲	その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備）		
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。	良	記録	
必要な図面等が準備されていることを確認する。	良	記録	
備考：			

系 統 検 査 記 録

検査年月日： 令和 4 年 3 月 2 日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

検査範囲及び対象機器	その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備） 主要分析ダクト 一式 スクラバ付きドラフトチェンバ 14台 カリフォルニア型フード 1台 発光分光装置 1台 分析室流し台 2台 質量分析装置 2台 高周波プラズマ質量分析装置 1台 高周波プラズマ発光分光分析装置 1台 赤外分光分析装置 1台		
判 定 基 準	結 果	検査方法	
設備の系統構成が設工認申請書のとおりであること。	良	記録	
備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-16に示す。			

検査前確認事項

検査年月日：令和4年3月2日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

検査項目：性能検査

検査範囲	その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備）		
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。	良	記録	
必要な図面等が準備されていることを確認する。	良	記録	
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。	良	記録	
<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-16に示す。</p>			

性能検査記録

検査年月日：令和4年3月2日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

<p>検査範囲及び対象機器</p>	<p>その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備） スクラバ付きドラフトチェンバ 14台 カリフォルニア型フード 1台</p>		
<p>判定基準</p>	<p>結果</p>	<p>検査方法</p>	
<p>スクラバ付きドラフトチェンバのフードを 300 mm 開放（使用時における全面開放）し、フード開口部から内部へ向かう気流の面速が 0.5 m/s 以上であること。</p>	<p>良</p>	<p>立会 記録</p>	
<p>カリフォルニア型フードの扉1枚を全開状態（使用時における全面開放（左側及び右側））にし、開口部から内部へ向かう気流の面速が 0.5 m/s 以上であること。</p>	<p>左側全開</p>	<p>良</p>	<p>立会 記録</p>
	<p>右側全開</p>	<p>良</p>	<p>立会 記録</p>
<p>備考： 立会検査で使用した検査用計器を別紙-15に示す。 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-16に示す。 立会検査対象機器：①スクラバ付ドラフトチェンバNo.4 ②スクラバ付ドラフトチェンバNo.14 ③カリフォルニア型フード 面速：[*] 0.72 m/s ... ① 0.93 m/s ... ② 0.87 m/s ... ③（左側全開） 0.95 m/s ... ③（右側全開） ※ 開口部の中矢付近において測定</p>			

使用計測器一覧表

検査年月日： 令和4年3月2日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

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		
性能検査	携帯型風速計(アネモマスターライト)	571889	0.01~20 m/s	±指示値 の5%ま たは0.02 m/sの大 きい方	2021年3月 23日	2022年3月 23日	
以下余白							

使用計測器一覧表

検査年月日： 令和4年5月20日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

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	
耐震検査	コンベックス ルール	T61793	5m	JIS1級± (0.2+0.1L +0.2) mm	2021年10月 19日 2022年11月 18日	
以下余白						

記 録 一 覧 表

検査年月日： 令和4年3月1日、2日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

No.	確認した書類の名称	文書番号、制定年月日等	備 考
1	濃縮事業部 ウラン濃縮工場 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備）使用前検査（社内）要領書 【材料検査, 外観検査, 配置及び員数検査, 耐震検査, 系統検査】	H51605-21 使事要-003-02 2022年2月4日	
2	濃縮事業部 ウラン濃縮工場 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備）使用前検査（社内）成績書 【材料検査, 外観検査, 配置及び員数検査, 耐震検査, 系統検査】	K51605-21 使事成-004 2022年2月15日	
3	濃縮事業部 ウラン濃縮工場 その他の加工施設 建物 ウラン濃縮建屋 中央操作棟（分析室内の床面）使用前検査（社内）成績書	K51605-21 使事成-005 2022年2月15日	外観検査の検査前確認事項として確認。
4	技術検討書 核燃料物質の検査設備（分析設備）使用前検査 検査対象機器の保守等に 必要なスペースの検討について（改正1）	K51603-21D-0456 2022年2月4日	
5	使用前事業者検査の検査実施責任者およびその代行者の指名に係る記録	H51605-21-012-02 2021年12月10日	
6	濃縮保全部 使用前検査受検マニュアル	G51605-020-08 2021年9月17日施行	
7	使用前事業者検査細則	F51605-012-03 2021年12月10日施行	
8	加工施設 力量管理細則	F51501-013-09 2021年9月17日施行	

記 録 一 覧 表

検査年月日： 令和4年3月1日、2日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

No.	確認した書類の名称	文書番号、制定年月日等	備 考
9	加工施設 試験検査装置管理細則	F51605-011-00 2020年9月17日施行	
10	濃縮事業部 ウラン濃縮工場 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備）使用前検査（社内）要領書【性能検査】	H51502-21 使事要-001-01 2022年2月8日	
11	濃縮事業部 ウラン濃縮工場 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備）使用前検査（社内）成績書【性能検査】	K51502-21-使事成-001 2022年2月15日	
12	試験検査記録（分析設備）	K51603-21D-0228 2022年2月4日	性能検査の立会検査に使用した請負業者所有物である携帯型風速計の校正記録を確認。
	以下余白		

記 録 一 覧 表

検査年月日： 令和4年5月19日、20日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

No.	確認した書類の名称	文書番号、制定年月日等	備 考
1	濃縮事業部 ウラン濃縮工場 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備）使用前検査（社内）要領書 【材料検査, 外観検査, 配置及び員数検査, 耐震検査, 系統検査】	H51605-21 使事要-003-02 2022年2月4日	外観検査
2	濃縮事業部 ウラン濃縮工場 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備）使用前検査（社内）成績書 【材料検査, 外観検査, 配置及び員数検査, 耐震検査, 系統検査】	K51605-21 使事成-004 2022年2月15日	外観検査
3	濃縮事業部 ウラン濃縮工場 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備）使用前検査（社内）要領書 【材料検査, 外観検査, 配置及び員数検査, 耐震検査, 系統検査】	H51605-21 使事要-003-03 2022年4月14日	耐震検査
4	濃縮事業部 ウラン濃縮工場 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備（分析設備）使用前検査（社内）成績書 【材料検査, 外観検査, 配置及び員数検査, 耐震検査, 系統検査】	K51605-22 使事成-001 2022年5月12日	耐震検査
5	使用前事業者検査の検査実施責任者およびその代行者の指名に係る記録	H51605-21-012-02 2021年12月10日	
6	濃縮保全部 使用前検査受検マニュアル	G51605-020-08 2021年9月17日施行	
7	使用前事業者検査細則	F51605-012-05 2022年4月7日施行	
8	加工施設 力量管理細則	F51501-013-09 2021年9月17日施行	

記 録 一 覧 表

検査年月日： 令和4年5月19日、20日

検査場所：日本原燃株式会社 濃縮・埋設事業所 加工施設

No.	確認した書類の名称	文書番号、制定年月日等	備 考
9	加工施設 試験検査装置管理細則	F51605-011-00 2020年9月17日施行	
	以下余白		

(2) スクラバ付きドラフトチェンバ基礎ボルト間隔測定

以下に基礎ボルト間寸法測定方法を示す。

- a. けがき線 a, b が並行であることをけがき線 a-b 間 (以降、「基準寸法」という。) を 2箇所測定し確認する。
- b. 基礎ボルト m 外側とけがき線 n の間隔 (以降、「m-けがき線 n 間測定値」という。) をコンベックスルールにより測定する。
 - (a) けがき線 n の線外側とスコヤ内側が揃うようスコヤを立てる。けがき線とスコヤが並行となるよう注意すること。
 - (b) 基礎ボルト m 外側にコンベックスルールのツメをあて、スコヤ内側までの寸法を測定する。コンベックスルールと床面が水平となるよう注意すること。
- c. 基礎ボルト m' 外側とけがき線 n' の間隔 (以降、「m'-けがき線 n' 間測定値」という。) をコンベックスルールにより測定する。
 - (a) けがき線 n' の線外側とスコヤ内側が揃うようスコヤを立てる。けがき線とスコヤが並行となるよう注意すること。
 - (b) 基礎ボルト m' 外側にコンベックスルールのツメをあて、スコヤ内側までの寸法を測定する。コンベックスルールと床面が水平となるよう注意すること。
- d. 基礎ボルト間寸法を以下のとおり算出する。

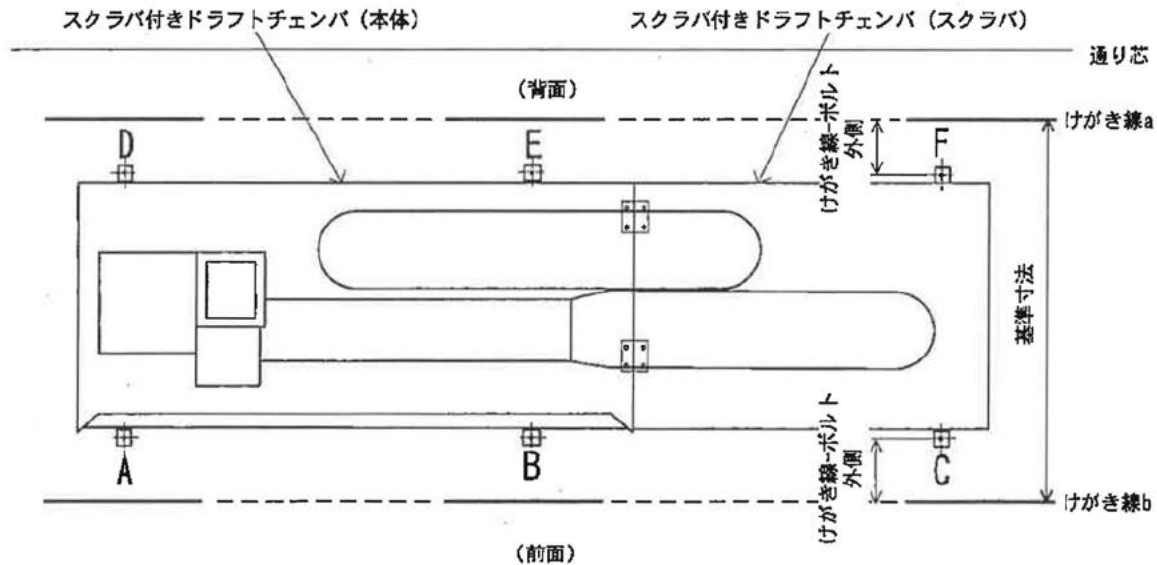
$$\begin{aligned} \text{「基礎ボルト間寸法」} &= \text{「基準寸法」} - \text{「m-けがき線 n 間測定値」} \\ &\quad - \text{「m'-けがき線 n' 間測定値」} - \text{「最大ボルト径※」} \end{aligned}$$

※最大ボルト径は、「試験検査記録 (分析設備) (K51603-21D-0228)」による。

なお、安全側となるよう小数点第1位を切り上げる。→ / 2mm

m, m' および n, n' 組合せ表

基礎ボルト A-D 間隔測定時		基礎ボルト B-E 間隔測定時		基礎ボルト C-F 間隔測定時	
m : A	n : b	m : B	n : b	m : C	n : b
m' : D	n' : a	m' : E	n' : a	m' : F	n' : a



耐震検査記録(基礎ボルト間隔)

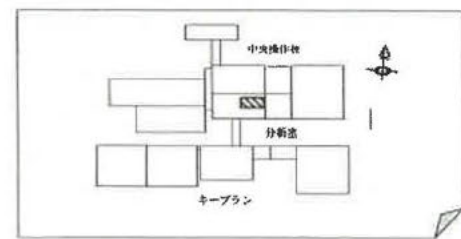
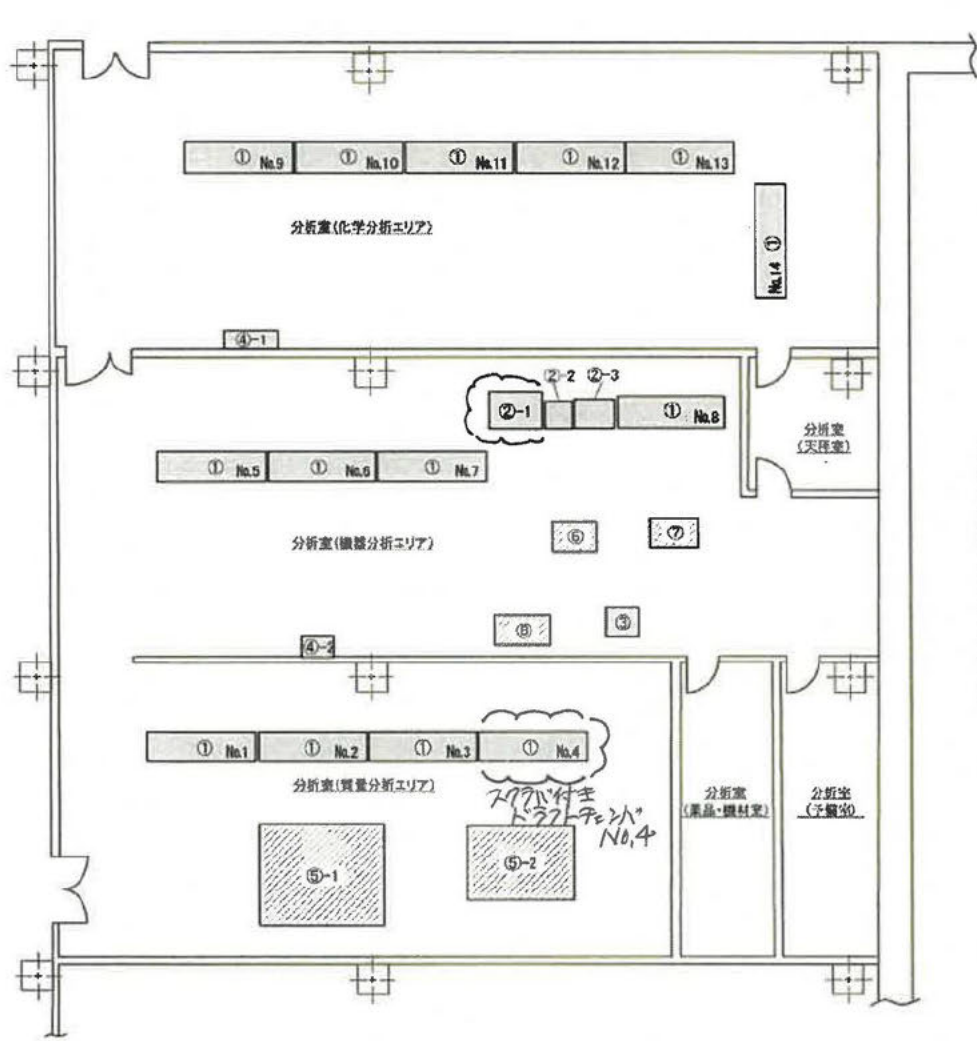
検査年月日 令和4年 5月 20日
 検査員: _____

施設区分名	設備・機器名称	機器名
その他の加工施設	核燃料物質の検査設備(分析設備)	スクラバ付きドラフトチェンバ

耐震検査(スクラバ付きドラフトチェンバ)※

検査対象	測定位置	基準寸法	けがき線-各ボルト間寸法	最大ボルト径	ボルト間寸法算出結果	判定基準	良否判定結果	
スクラバ付きドラフトチェンバ No.3	A-D	mm	D-けがき線 a 間測定値	mm	mm	mm	840mm 以上	良・否
			A-けがき線 b 間測定値	mm				
	B-E		E-けがき線 a 間測定値	mm	mm	mm		良・否
			B-けがき線 b 間測定値	mm				
	C-F		F-けがき線 a 間測定値	mm	mm	mm		良・否
			C-けがき線 b 間測定値	mm				
スクラバ付きドラフトチェンバ No.4	A-D	1048 mm	D-けがき線 a 間測定値	86 mm	12 mm	859 mm	840mm 以上	⓪良・否
			A-けがき線 b 間測定値	91 mm				
	B-E		E-けがき線 a 間測定値	88 mm	12 mm	859 mm		⓪良・否
			B-けがき線 b 間測定値	89 mm				
	C-F		F-けがき線 a 間測定値	91 mm	12 mm	854 mm		⓪良・否
			C-けがき線 b 間測定値	91 mm				

※:測定手順を「添付資料-2-4【耐震検査】スクラバ付きドラフトチェンバ基礎ボルト間隔測定手順」に示す。



No	機器名称	台数	区分※1
①	スクラバ付きドラフトチェンバ	14台	新設
②-1	カリフォルニア型フード(本体)	1台	新設
②-2	カリフォルニア型フード(排気ファン、排気ファン(兼台))	1台	新設
②-3	カリフォルニア型フード(スクラバ)	1台	新設
④	紫外分光装置	1台	新設
④-1	分析室渡し合(1)	1台	新設
④-2	分析室渡し合(2)	1台	新設
⑤-1	質量分析装置(セクタ型)	1台	移設
⑤-2	質量分析装置(表面電離型)	1台	移設
⑥	高周波プラズマ質量分析装置	1台	移設
⑦	高周波プラズマ紫外分光分析装置	1台	移設
⑧	赤外分光分析装置	1台	移設

※1: 図中の □ 箇所は新設する機器を示す、
 図中の ▨ 箇所は移設する機器(移設後)を示す。

(注): 各機器の配置場所は本図のとおりとし、各機器の設置にあたっては、
 機器撤去後の床記号調査の結果等を踏まえ、配管との干渉を避けた
 位置に設置する。

☁: 令和4年5月20日 立会検査にて
 基礎部分の実施。

【配置及び員数検査】概略機器配置図

検査記録簿 1-4

27E (2/3)