

軽微変更に伴う新規工事における使用前事業者検査の検査方法及び判定基準について

記

1. はじめに

令和4年5月24日付けで届け出た、当社設工認申請書の軽微変更に伴う新規工事について、使用前事業者検査を実施するにあたり、設工認申請書に記載された検査の方法及び判定基準に加えて、以下の項目についても確認することとする。

- ・ 転換工場の鉄扉窓・ガラリ閉止工事における、個々の鋼板配置について。
- ・ 加工棟成型工場、第2核燃料倉庫及び除染室・分析室のガラリ閉止工事における、補修材の作動に関して。

なお、補修材については、技術基準の安全機能要求が「耐火」のみであるため、他の補強材等と異なり、材料検査では、部材としての強度は検査しない。併せて寸法検査では、補修材のガラリ閉止部分の鋼板は、耐火基準の検査として「板厚」を確認するが、補修材の枠 は、ガラリの外側に配しているため、「板厚」は検査対象としないこととする。

2. 検査の方法及び判定基準

- ・ 転換工場の鉄扉窓・ガラリ閉止工事

据付検査において、「添付1」として閉止対象であるSD-367及びSD-368の概略図を示し、それぞれの鉄扉における鋼板の配置を明確にすることとする。（工場棟 転換工場（改造部）据付検査要領書 別紙：3B-6-19及び添付1参照）検査の方法及び判定基準については、従前の「据付（鋼板）」に倣うものとする。

- ・ 加工棟成型工場、第2核燃料倉庫及び除染室・分析室のガラリ閉止工事

外観検査※において、施工業者の品質記録を確認する際に、「補修材（鋼板）が消防法に定める公称作動温度60～70℃にて作動し、ガラリを閉止する仕様となっていることをメーカー仕様書等により確認すること。」を併せて確認することとする。（加工棟成型工場（改造部）外観検査要領書 別紙：2B-1-8参照）

※補修材（鋼板）の作動と温度ヒューズの仕様を確認するため、施工後の外観検査にて検査を行うこととする。

以上

使用前事業者検査記録	
使用前事業者検査要領書番号： 使事検-3B-6	改訂： 8
別紙 3B-6-19 検査の対象：工場棟転換工場(改造部) 検査項目：据付(鋼板)	ページ (1 /1)

検査者 1 : _____

検査者 2 : _____

検査者 3 : _____

施設区分名称	施設名称	検査場所
化学処理施設	工場棟転換工場	—

1. 検査方法

【手順】

- ① 検査者は、転換工場の改造(1-m 鋼板新設)に伴い設置された鋼板(添付1参照)が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録により確認する。
- ② 検査者は、確認の結果を本記録に記入し、検査責任者に報告する。尚、確認した品質記録の写し及び妥当性評価報告書(様式-14(Form STD-SC0116-12))を本記録に添付すること。

2. 検査前条件

- 1) 検査に用いる施工業者の品質記録について STD-SC0116 別表 1 に基づき妥当性が評価されていること。

3. 検査前条件の確認結果

計測器等名称	管理番号等	校正状況確認結果	備考
/	/	良・否	/

確認した書類の名称	文書番号、制定年月日等	妥当性確認結果	備考
/	/	良・否	/

4. 検査内容及び検査結果

検査対象	検査方法	判定基準	検査箇所(*1)	立会(*2)	検査者(*3)	検査結果	検査日
鋼板	記録確認	鋼板の設置位置が申請内容のとおりであること。	SD-367			良・否	/
		鋼板の設置位置が申請内容のとおりであること。	SD-368			良・否	

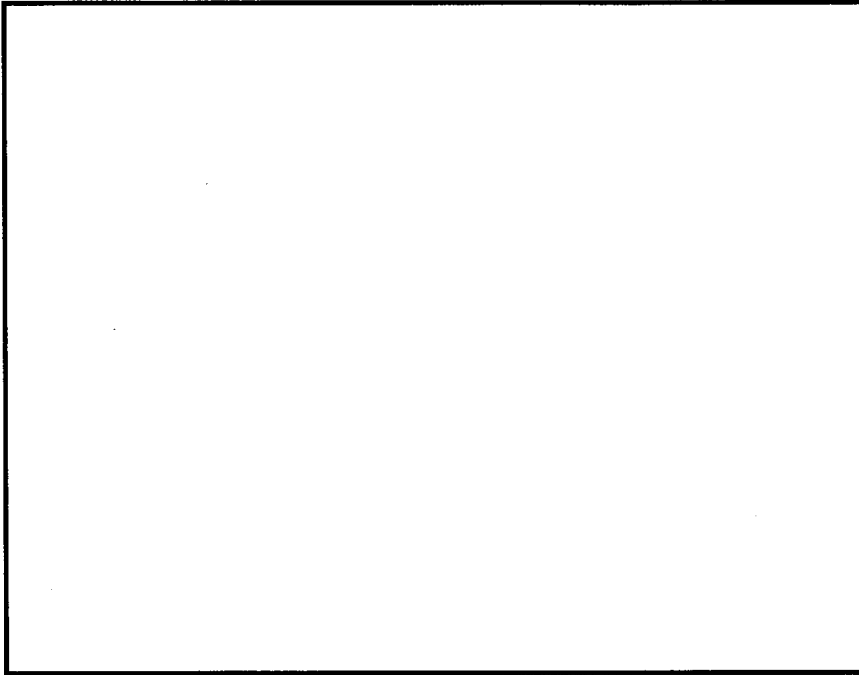
*1:検査箇所は、使事検-3B-6 図イ建-14 参照

*2:立会箇所に○を記載する

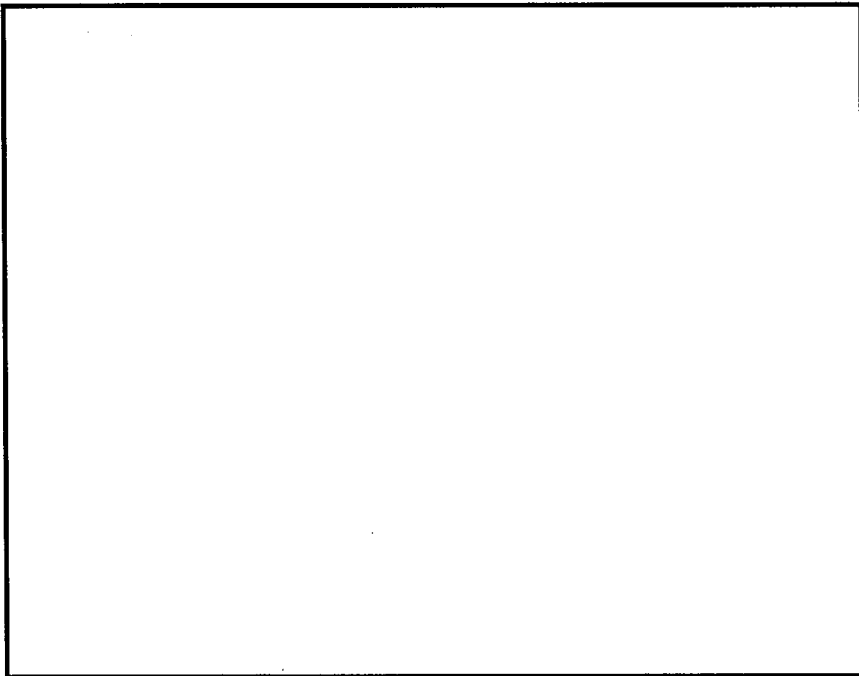
*3:検査者 1 のみが実施した場合は斜線を引く、検査者が 2 名以上の場合は 1 ページ目の検査者番号を記載する

品質記録番号

SD-367



SD-368



使用前事業者検査記録	
使用前事業者検査要領書番号： 使事検-2B-1	改訂： 6
別紙 2B-1-8 検査の対象：加工棟成型工場(改造部) 検査項目：外観(補修材)	ページ (1 / 2)

検査者 1 : _____

検査者 2 : _____

検査者 3 : _____

施設区分名称	施設名称	検査場所
成形施設	加工棟成型工場	屋内外

1. 検査方法

【手順】

- ① 検査者は、図ハ建-4 に示す補修材が表 5.8 のとおりであることを施工業者の品質記録と目視により確認する。
- ② 検査者は、確認の結果を使用前事業者検査記録(本文に添付)に記入し、検査責任者に報告する。尚、確認した品質記録の写し及び妥当性評価報告書(様式-14(FORM STD-SC0116-12))を使用前事業者検査記録に添付すること。

表 5.8 補修材

部位	仕様	備考
補修材 (No. 11)	補修材に有害な傷及び変形がないこと。 (補修材(鋼板)が消防法に定める公称作動温度 60℃~70℃にて作動し、ガラリを閉止する仕様となっていることをメーカー仕様書等により確認する。)	

2. 検査前条件

記録確認の場合：検査に用いる施工業者の品質記録について STD-SC0116 別表 1 に基づき妥当性が評価されていること。
目視の場合：施工部門による検査が合格していること。

3. 検査前条件の確認結果

計測器等名称	管理番号等	校正状況確認結果	備考
		良・否	

確認した書類の名称	文書番号、制定年月日等	妥当性確認結果	備考
		良・否	

品質記録番号

使用前事業者検査記録		
使用前事業者検査要領書番号： 使事検-2B-1		改訂： 6
別紙 2B-1-8	検査の対象：加工棟成型工場(改造部) 検査項目：外観(補修材)	ページ(2/2)

4. 検査内容及び検査結果

検査対象	検査方法	判定基準	検査箇所(*1)	検査者(*2)	検査結果	検査日
補修材	記録確認	補強材に有害な傷及び変形がないこと。 (補修材(鋼板)が消防法に定める公称作動温度 60℃~70℃にて作動し、ガラリを閉止する仕様となっていること。)	8		良・否	/
	目視	補強材に有害な傷及び変形がないこと。 (補修材(鋼板)が作動し、ガラリを閉止する仕様となっていること。)	8		良・否	/

*1:検査箇所は、使事検-2B-1の図ハ建-4参照

*2:検査者1のみが実施した場合は斜線を引く、検査者が2名以上の場合は1ページの検査者番号を記載する。

品質記録番号