

添付書類 3 加工事業変更許可申請書との対応

本申請書の対象とする設備・機器に係る設計への要求事項について、以下に示す「加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則（以下「事業許可基準規則」という。）の条項ごとに、加工の事業の変更許可（平成 29 年 12 月 20 日付け原規規発第 1712201 号にて許可）申請書（以下「加工事業変更許可申請書」という。）に記載した設計に対する要求事項を整理した。

- 第一条（定義、安全上重要な施設）関連【第一条 安重】
- 第二条（核燃料物質の臨界防止）関連【第二条 臨界】
- 第三条（遮蔽等）関連【第三条 遮蔽】
- 第四条（閉じ込めの機能）関連【第四条 閉じ込め】
- 第五条（火災等による損傷の防止）関連【第五条 火災等】
- 第六条（安全機能を有する施設の地盤）関連【第六条 地盤】
- 第七条（地震による損傷の防止）関連【第七条 地震】
- 第八条（津波による損傷の防止）関連【第八条 津波】
- 第九条（外部からの衝撃による損傷の防止）関連【第九条 外部衝撃】
- 第十条（加工施設への人の不法な侵入等の防止）関連【第十条 不法侵入】
- 第十一条（溢水による損傷の防止）関連【第十一条 溢水】
- 第十二条（誤操作の防止）関連【第十二条 誤操作】
- 第十三条（安全避難通路等）関連【第十三条 避難通路】
- 第十四条（安全機能を有する施設）関連【第十四条 安全機能】
- 第十五条（設計基準事故の拡大の防止）関連【第十五条 設計基準事故】
- 第十六条（核燃料物質の貯蔵施設）関連【第十六条 貯蔵】
- 第十七条（廃棄施設）関連【第十七条 廃棄】
- 第十八条（放射線管理施設）関連【第十八条 放管】
- 第十九条（監視設備）関連【第十九条 監視】
- 第二十条（非常用電源設備）関連【第二十条 非常用電源】
- 第二十一条（通信連絡設備）関連【第二十一条 通信連絡】
- 第二十二条（重大事故等の拡大の防止等）関連【第二十二条 重大事故等】

表 1 に本申請の対象とする設備・機器に係る設計への要求事項のまとめを示し、別表 1 に加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項、当該要求事項の設計及び工事の方法の認可（以下「設工認」という。）への対応状況を示す。また、参考資料 1 に、先行して申請した設工認における設計への要求事項のまとめを示す。

また、本申請の対象とする設備・機器を含む新規制基準への適合性確認を行う加工施設と加工事業変更許可申請書に記載した施設の対応を明確にするため、加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称を比較して整理した。表 2 に加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況を示す。

施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	変更内容	事業許可基準規則														その他									
					第一条 安重	第二条 障界	第三条 遮蔽	第四条 閉じ込め	第五条 火災等	第六条 地震	第七条 地震	第八条 津波	第九条 外部衝撃	第十条 不法侵入	第十一条 盗水	第十二条 誤操作	第十三条 避難通路	第十四条 安全機能		第十五条 設計基準事故	第十六条 貯蔵	第十七条 廃棄	第十八条 放管	第十九条 監視	第二十条 非常用電源	第二十一条 通信連絡	第二十二条 重大事故等	
核燃料物質の貯蔵施設	加工工場 燃料棒保管室	燃料棒保管櫃 No.1, No.2	—	改造	1-1 2-1	2-1 2-1	3-1 3-1	—	5-1 5-1	6-2 6-2	7-1 7-1	—	9-1 9-1	10-1 10-1	11-1 11-1	—	13-1 13-1	14-1 14-1	15-1 15-1	16-1 16-1	18-1 18-1	19-1 19-1	20-1 20-1	21-1 21-1	—	—		
					1-2 2-2	2-2 2-2	3-2 3-2	—	5-3 5-3	7-2 7-2	9-3 9-3	10-2 10-2	11-2 11-2	—	13-2 13-2	14-2 14-2	15-2 15-2	16-2 16-2	18-3 18-3	19-5 19-5	20-2 20-2	21-2 21-2	—	—	—	—	—	
					1-4 1-6	2-10 2-13	3-3 3-8	5-4 5-6	7-6 7-8	9-16 9-19	11-3 11-3	13-3 13-3	14-9 14-11	15-6 15-10	18-4 18-5	19-7 19-8	18-6 18-7	19-9 19-10	18-8 18-8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
その他の加工施設	加工工場 燃料棒保管室、組立室	保管トレー	—	変更なし	1-1 1-1	2-1 2-1	—	—	5-1 5-1	—	—	—	—	—	—	—	14-1 14-1	15-1 15-1	—	—	—	—	—	—	—	—		
					1-2 1-2	2-2 2-2	—	—	5-3 5-3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	14-2 14-2	15-2 15-2	—	—	—	—	—	—	—
					2-10 2-12	2-10 2-13	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	14-9 14-10	15-6 15-7	—	—	—	—	—	—	—
加工工場 組立室	燃料棒保管櫃	—	—	改造	1-1 1-1	2-1 2-1	3-1 3-1	—	5-1 5-1	6-2 6-2	7-1 7-1	—	9-1 9-1	10-1 10-1	11-1 11-1	—	13-1 13-1	14-1 14-1	15-1 15-1	16-1 16-1	18-1 18-1	19-1 19-1	20-1 20-1	21-1 21-1	—	—		
					1-2 1-2	2-2 2-2	3-2 3-2	—	5-3 5-3	7-2 7-2	9-3 9-3	10-2 10-2	11-2 11-2	—	13-2 13-2	14-2 14-2	15-2 15-2	16-2 16-2	18-3 18-3	19-5 19-5	20-2 20-2	21-2 21-2	—	—	—	—	—	
					1-4 1-6	2-10 2-13	3-3 3-8	5-4 5-6	7-6 7-8	9-16 9-19	11-3 11-3	13-3 13-3	14-9 14-11	15-6 15-10	18-4 18-5	19-7 19-8	18-6 18-7	19-9 19-10	18-8 18-8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
加工工場 組立室、燃料棒保管室	燃料棒保管櫃の付属設備	保管トレー	—	撤去	1-1 1-1	2-1 2-1	—	—	5-1 5-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
					1-2 1-2	2-2 2-2	—	—	5-3 5-3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
					1-3 1-3	2-17 2-25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
加工工場 洗濯室	洗濯機	—	—	撤去	1-1 1-1	2-1 2-1	—	—	5-1 5-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
					1-2 1-2	2-2 2-2	—	—	5-3 5-3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所									
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)					備考		
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)			
I-7	貯蔵庫施設以外の設備・機器における取扱量は、貯蔵施設の最大取扱量の内数である。ここでは保守的に全ての設備・機器の取扱量の総和とした。〈添5-234〉 貯蔵施設以外の設備・機器における取扱量は、貯蔵施設の最大取扱量の内数である。ここでは保守的に全ての設備・機器の取扱量の総和とした。〈添5-245〉 添5ヌの表2-3の注記 注3：外運搬則に基づき輸送容器に収納した貯蔵は、MARに算入していない。入荷・開梱、梱包出荷は貯蔵の内数とする。〈添5-247〉	-	添5-234 添5-245 添5-247	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
I-8	取り扱うウランの性状を考慮して、耐震重要度分類第1類の設備に収納される燃料棒及び燃料集合体はDR=0.002、第2類及び第3類の設備に収納される燃料棒及び燃料集合体はDR=0.02、第1類相当の固縛を行ったドラム缶はDR=0.001、第1類の設備に収納される粉末貯蔵容器はDR=0.02、第2類及び第3類の設備に収納される粉末貯蔵容器はDR=0.2、保護容器 (旧AF型輸送容器) はDR=0.002に設定した。〈添5-234〉	-	添5-234	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
I-9	添5ヌの表1-2 ウランは耐衝撃性能を有した保護容器及び粉末保管容器に密閉している。取扱時の最大高さ約3m以下 (フォークリフト取扱時) のため落下しても破損は生じないが保守的に10%の影響を受けるものとする。また、落下した粉末貯蔵容器から工程室に漏えいする割合として20%を見込む。〈添5-237〉	-	添5-237	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
I-10	添5ヌの表1-2 地震の影響でドラム缶が落下、転倒しないように、ドラム缶を強固に固定するが、転倒する割合は安全側に10%とする。また、転倒したドラム缶のうち蓋が開く割合として10%見込む。さらに蓋が開いたドラム缶からウランが漏えいする割合として10%見込む。〈添5-238〉 添5ヌの表3-2 降下火砕物の影響でドラム缶が落下、転倒しないように、ドラム缶を強固に固定するが、地震時と同様に、転倒する割合は安全側に10%とする。また、転倒したドラム缶のうち蓋が開く割合として10%見込む。さらに蓋が開いたドラム缶からウランが漏えいする割合として10%見込む。〈添5-257〉	-	添5-238 添5-257	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
I-11	竜巻に対する更なる安全性向上策として、飛来物による壁又は屋根の貫通を防ぐため、防護ネットと防護壁を設置する (添付書類五ト2-2に示す)。〈添5-242〉	-	添5-242	-	-	-	-	-	-	○	-
I-12	添5ヌの表2-4 飛来物 (パン) が影響を与える廃棄物ドラム缶の範囲は幅4缶×高さ2缶×高さ2缶×高さ2缶×高さ2缶である。これらの廃棄物ドラム缶はネステナーと呼ばれる鋼製材組みの棚に収納されており飛来物はこのネステナーに吸収されると考えられる。ただし、保守的に最前列から最後列まで飛来物により破損を受けるとして、400本のドラム缶についてDR=1とする。〈添5-249〉 同表 飛来物 (パン) が影響を与える廃棄物ドラム缶の範囲は幅4缶×高さ2缶×高さ2缶×高さ2缶である。これらの廃棄物ドラム缶はネステナーと呼ばれる鋼製材組みの棚に収納されている。また、廃棄物倉庫IIの壁は竜巻に対しても健全である。飛来物の衝撃力はこのネステナー及び壁に吸収されると考えられる。ただし、保守的に壁には飛ばないものとした上で最前列から最後列まで飛来物により破損を受けるとして、200本の廃棄物ドラム缶についてDR=1とする。〈添5-249〉	-	添5-249	-	-	-	-	-	-	-	加工事業変更許可申請書における評価で対応。

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考	
		本文	添付	設工認への対応					
				1次	2次	3次	4次		5次以降(予定)
1-13	地震、津波、竜巻以外の外的事象として、火山事象について、「原子力発電所の火山影響評価ガイド」に基づき、本加工施設の敷地から半径160 kmの範囲の第四紀火山について文献調査を行い、完新世の活動の有無、将来の活動可能性より、本加工施設に影響を及ぼし得る火山として13火山を抽出し、本加工施設に影響を及ぼし得る火山として影響を評価した。すなわち、火山事象として降下火砕物、火山性土石流等の影響を、火山との距離や敷地周辺の堆積物を調査した上で検討し、赤城山からの降下火砕物を設計上考慮する事象とした。文献調査の結果、本加工施設の敷地周辺で確認されている中で最も厚いテフラとして、4.5万年前の赤城鹿沼テフラの最大堆積厚さを想定し、本加工施設での降下火砕物堆積厚さを保守的に40cmと想定した。核燃料物質を内包する施設は、降雨及び積雪等により水を吸収し重くなつた状態である湿潤密度1.5 g/cm ³ にある降下火砕物の厚さ6 cmの堆積に耐える実耐力があるが、降下火砕物が降下したときの対策として、建物に降下火砕物の堆積が認められれば、降下火砕物を除去する措置を講じることとする。ここでは、降下火砕物の除去作業が実施できないことを想定し、降下火砕物の堆積による影響について評価した。 なお、地震、津波、竜巻、火山以外の外的事象として、極低温、積雪、生物学的事象、落雪、航空機落下火災、交通事故による火災・爆発、近隣工場等の火災・爆発、森林火災、電磁的障害があるが(添付書類五ト)、今回の規則の解釈に伴う評価方法の変更はなく、これらによる施設の損傷の程度は、いずれも地震の損傷の程度に包絡される。〈添5-253〉	-	添5-253	-	-	-	-	加工事業変更許可申請書における評価で対応。	
第二条(核燃料物質の臨界防止) 関連									
2-1	本加工施設において核燃料物質を取り扱う安全機能を有する施設は、通常時に予想される機械若しくは器具の単一の故障又はその誤作動若しくは操作員の単一の誤操作を想定した場合に、核燃料物質が臨界に達するおそれがないようにするたため、臨界防止の安全設計を行う。また、溢水に対し浸水しない設計とすること及び火災時の消火水等が侵入しない防護措置を講じること等により、当該設備で想定される最も厳しい結果を与える中性子の減速及び反射の条件により、臨界とならない設計とする。〈3〉	3	-	○	○	○	○	核燃料物質の臨界防止に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。	
2-2	単一ユニットとしての設備・機器のうち、その形状寸法を制限し得るものについては、その形状寸法について適切な核的制限値を設ける。〈3〉 核的制限値として形状寸法を制限し得るものについてはその形状寸法について適切な核的制限値を設定〈193×201〉 形状制限値は、核燃料物質の状態、均質・非均質の別及び減速条件を考慮し、TID-7016 Rev.2に基づき添5ニ(イ)の表1の値とする。〈添5-25〉 表 安全機能を有する施設〈33~73〉 添5ニ(イ)の表1 形状制限値〈添5-25〉	3 33~73 193 201	添5-25	-	○	○	○	-	
2-3	溶液状のウランを取り扱う設備・機器については、全ての濃度において臨界安全を維持できる形状寸法とする。ただし、少量の溶液の化学分析に用いられる最小臨界質量以下のウランを取り扱うものは除く。〈3〉	3	-	-	-	-	○	-	
2-4	単一ユニットとしての設備・機器のうち、その形状寸法を制限することが困難な場合は、取り扱う核燃料物質の質量量について適切な核的制限値を設ける。〈3〉 それが困難な設備・機器等については質量若しくは幾何学的形状を管理し、又はそれらのいずれかか減速条件を組み合わせて管理する。〈193〉〈201〉 質量制限値は、核燃料物質の状態、均質・非均質の別及び減速条件を考慮し、TID-7016 Rev.2に基づき添5ニ(イ)の表2の値とする。〈添5-26〉 表 安全機能を有する施設〈33~73〉 添5ニ(イ)の表2 質量制限値〈添5-26〉	3 33~73 193 201	添5-26	-	-	-	○	-	
2-5	質量制限値を設ける場合は二重装荷を想定しても臨界に達するおそれのない質量とする。〈3〉 核的制限値を有する設備・機器は、耐震重要度分類第1類としての設計や、質量管理として二重装荷を想定した未臨界の確保〈193×201〉	3 193 201	-	-	-	-	○	-	

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所							備考
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
2-6	質量を制限する場合、誤操作等を考慮しても上記の制限値を超えない対策として、信頼性の高いインターロックを設置する。〈3〉 インターロックの設置、溢水水位より高位置への設備・機器の設置や防護カバーによる被水に対する防護措置等により、当該設備で想定される最も厳しい結果を与える中性子の減速及び反射の条件で臨界とならない設計とする。〈193〉〈201〉 質量制限の逸脱を防止するため、設備・機器内のウランの質量を制限するための供給制限インターロックを設置する、又はウランをバッチごとに取り扱う設備・機器に対して、移動先の設備・機器の核的制限値を満足する状態にならないならば、移動元からウランを移動させようとしても移動することができないようにバッチ供給インターロックを設置する。〈添7-4〉 表 安全機能を有する施設〈33〜73〉	3 33〜73 193 201	添7-4	-	-	-	-	○	-
2-7	最小臨界質量以下のウランを取り扱う一部の設備・機器については、受け入れる前に、教育・訓練を受けた二人の操作員が核燃料物質の質量を確認し、核的制限値未満であることを確認する。〈3〉 最小臨界質量以下のウランを取り扱う設備・機器を設置する分析室I〜III及び製造支援室(分析区画)については、受け入れる前に、教育・訓練を受けた二人の操作員がウランの質量が核的制限値未満であることを確認し、二人目の操作員がウランの移動を中止させることにより、質量制限の逸脱を防止する。〈添7-4〉	3	添7-4	-	-	-	-	○	-
2-8	形状寸法、質量のいずれの制限も適用することが困難な場合は、質量又は幾何学的形状の核的制限値を設定し、又はそれらのいずれかか減速条件を組み合わせる。減速条件は含水率を管理することによって制限する。〈3〉 形状寸法法の制限の適用が困難な設備・機器等については質量若しくは幾何学的形状を管理し、又はそれらのいずれかか減速条件を組み合わせる。〈193〉〈201〉 形状寸法制限又は幾何学的形状制限の逸脱を防止するため、設備形状によりウランの形状寸法又は幾何学的形状を維持するか、ペレットを焼結ポートに積載するときは、形状寸法制限の逸脱がないことを高さ制限で確認し、ペレットを波板に積載する場合は、積載段数を制限する。また、燃料棒を燃料棒トレイに積載するときは、トレイの構造により燃料棒の段数、間隔等を管理することによって、形状寸法制限の逸脱を防止する。〈添7-3〉 表 安全機能を有する施設〈33〜73〉	3 33〜73 193 201	添7-3	-	-	-	-	○	-
2-9	核燃料物質の取納を考慮しない設備・機器のうち、核燃料物質が入るおそれのある設備・機器についても上記の2-2〜2-3又は2-4〜2-8を満足するように設計する。〈4〉	4	-	-	-	-	-	○	-
2-10	核的制限値を設定するに当たって臨界計算を用いる場合は、取り扱う核燃料物質の化学的組成、濃縮度、密度、幾何学的形状及び減速条件、並びに中性子吸収材を考慮し、最も厳しい結果となるよう中性子の減速、吸収及び反射の条件を設定し、かつ、測定又は計算による誤差や誤操作を考慮して十分な裕度を見込む。〈4〉 施設内において核燃料物質の取扱いを管理する単位をユニットとし、単一ユニットの核的制限値を、以下の文献値又は臨界計算により設定する。〈添5-25〉 上記以外の核的制限値は、検証された臨界計算コードを使用して、原則として最も効率的な中性子減速条件を考慮した体系において、中性子実効増倍率 (k_{eff}) を計算し、 $k_{eff}+3\sigma$ が0.95以下であることを確認することにより添5ニ(イ)の表3の値とする。〈添5-26〉 添5ニ(イ)の表3 臨界計算による核的制限値〈添5-27〜添5-79〉	4	添5-25 添5-26 添5-27〜 添5-79	-	○	-	-	○	-
2-11	文献値を用いる場合は、取り扱う核燃料物質の化学的組成、濃縮度、均質・非均質の別及び減速条件を考慮した上で、最適な減速条件かつ水全反射条件における値を参照する。〈4〉 施設内において核燃料物質の取扱いを管理する単位をユニットとし、単一ユニットの核的制限値を、以下の文献値又は臨界計算により設定する。〈添5-25〉	4	添5-25	-	-	-	-	○	-
2-12	核的制限値を定めるに当たって参照する文献値は、公表された信頼度の十分高いものであり、また、使用する臨界計算コードは、実験値との対比がなされ、信頼度の十分高いことが立証されたものを用いる。〈4〉 核的に安全な配置を定めるに当たって参考とする手引書、文献等は、公表された信頼度の十分高いものであり、また、使用する臨界計算コードは、実験値との対比がなされ、信頼度の十分高いことが立証されたものを用いる。〈5〉 臨界計算コード：KENO-IV (ORNL-4938(1975)) 及びKENO-V.aは、オークリッジで開発されたKENOコードを改良した多群モンテカルロコードであり、複雑な体系の k_{eff} の計算を行う臨界計算コードである。一方、KENO-V.aは、入力方法などの改良や、より複雑な幾何形状への対応などの機能拡張によりKENO-IVのパフォーマンスを向上させたものである。なお、核定数はHansen-Roesch 16群ライブラリ及びENDF/B-V44群ライブラリを用いている。〈添5-84〉	4 5	添5-84	-	○	-	-	○	-

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
2-13	核的制限値の維持・管理については以下のとおりとし、起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しないものとする。<4> ウラン粉末を受け入れる場合、受入れ前に材料証明書に記載された濃縮度、化学的組成、密度及び含水率の値を確認する。<4> ウラン粉末の受入れに当たっては、材料証明書 (ミルシート) により、核的制限値の逸脱を防止するため濃縮度、質量及び水分量について確認し、また質量の上昇を防止するため同位体組成及び不純物量について確認する。<132>	4	-	-	-	-	-	○	-
2-14	形状寸法を核的制限値とする設備・機器は、十分な強度を有する設計とすることによって形状寸法を維持し、設備・機器の供用開始前に実施する検査により核的制限値を満足していることを確認する。<4> 混合機は十分な強度を有する設計とすることによって形状寸法又は容積を維持し、設備・機器の供用開始前に実施する検査により核的制限値を満足していることを確認することから、核的制限値を超えてウランを装荷することはできず、核的制限値の逸脱はない。<添7-59>	4	添7-59	-	○	-	-	○	-
2-15	幾何学的形状を核的制限値とする設備・機器は、十分な強度を有する設計とすることによって幾何学的形状を維持し、設備・機器の供用開始前に実施する検査により核的制限値を満足していることを確認する。<4>	4	-	-	-	-	-	○	-
2-16	含水率を管理することによって減速条件を制限する設備・機器については、減速条件を表す水素対ウラン原子数比 (以下「H/U」という。) をパラメータとして、文獻記載値を参照するか、又は臨界計算を実施することにより核的制限値を設定する。その際に用いる H/U の値を安全側に設定し、十分な裕度を持って含水率を管理する。<4> 核的制限値に加えて、含水率を管理することによって減速条件を制限する場合、含水率はウラン粉末未受入時から、ウラン粉末を取り扱う工程を通じて大きく変動することはない。その含水率の値に対し、核的制限値を安全側に設定するため、管理の上限値を設定する。この上限値から算出される水素原子数に、混合工程で投入する添加剤に含まれる水素原子数を考慮しても、取り扱うウラン粉末の H/U が1を超えることはない。このことから、H/U=1として核的制限値を設定する。<添5-25>	4	添5-25	-	-	-	-	○	-
2-17	核的制限値を設定する設備・機器は、内部遮水に対し浸水しない設計とする。<4>	4	-	○	-	-	-	○	-
2-18	減速条件を制限する設備・機器については、火災時の消火水等が侵入しない対策を講じる。更なる安全性余裕を確保するため、これらの設備・機器の内部に水が侵入した場合にも臨界にも臨界に達しないための対策を講じる。<4>	4	-	-	-	-	-	○	-
2-19	単一ユニット相互間は核的に安全な配置であることを立体角法又は臨界計算により確認し、それぞれの単一ユニットはその結果に基づいて配置する。<5> 立体角法により核的に安全な配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30 cm 以上とし、以下の許容立体角 Ω_{allowed} を満たすように決定する。 $\Omega_{\text{allowed}}=9-10k\text{eff}<5>$	5	添5-80	-	-	-	-	○	-
2-20	核的に安全な配置の維持については以下のとおりとし、起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しないものとする。<6> 十分な強度を有するように床、壁又は屋根に固定する構造とすることで設備・機器の大きさ、配列及び間隔を維持し、設備・機器の供用開始前に実施する検査により設備・機器の大きさ、配列及び間隔を満足していることを確認する。<6>	6	-	-	-	-	-	○	-
2-21	核的に隔離されている領域内でウランを移動する場合には、管理された所定の容器に入れるとともに、当該領域内の他の設備との間に、核的に安全な配置を保持するように定めた通路を移動する。<6>	6	-	-	-	-	-	○	-
2-22	核燃料物質を不連続的に取り扱う設備・機器においては、移動先の設備・機器の核的制限値を超えない対策として、移動元からの核燃料物質の移動を制限するインターロックを設置する。<6> 質量制限の逸脱を防止するため、設備・機器内のウランの質量を制限するための供給制限インターロックを設置する。又はウランをバッチごとに取り扱う設備・機器に対して、移動先の設備・機器の核的制限値を満足する状態にならなければ、移動元からウランを移動させようとしても移動することができないようにバッチ供給インターロックを設置する。<添7-4> 表 安全機能を有する施設<33~73>	6	添7-4	-	-	-	-	○	-
		33~73							

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考
		本文	添付	1次	2次	3次	4次	
2-23	核燃料物質を搬送する設備・機器で核的制限値を有するものについては、動力供給が停止した場合に核的制限値を逸脱するおそれのある設備・機器に停電時保持機構を設けて核燃料物質を安全に保持するものとする。〈6〉 停電時保持機構を設けて核燃料物質を安全に保持する構造とする。〈12〉 リフター、クレーン等により容器等を軌道方向に搬送する設備には停電時に電源が供給されなくなった場合においても、搬送物を安全に保持できる停電時保持機構を設ける。〈添7-5〉 燃料棒を取り扱う設備は、脱落の可能性のある部分にガイド等を設ける。また、燃料集合体をクレーンで搬送する場合、停電時に電源が供給されなくなった場合においても、搬送物を安全に保持できる停電時保持機構を設ける。〈添7-6〉	添7-5 添7-6	-	-	-	-	○	-
2-24	核燃料物質を搬送する設備・機器において、搬送元及び搬送先の各々に単一ユニットとしての核的制限値を設定する場合には、それらをつなぐ搬送部の数と直径に応じた中性子相互作用を考慮することにより、複数ユニットとしての臨界防止上の影響の有無を評価し、搬送部と搬送元及び搬送先の配置を設定する。〈6〉	-	-	-	-	-	○	-
2-25	本加工施設を、臨界管理上次の13の領域に区分する。これらの領域は臨界隔離壁等によって隔離し、領域同士の相互干渉がないようにする。〈7〉 本加工施設を、臨界管理上次の13の領域に区分する。臨界管理の領域図を添5ニ(ロ)の図1に示す。各領域内のユニット相互間の中性子相互作用について、第1領域～第3領域及び第10領域～第12領域は、領域内を1つのユニットとして臨界計算により核的に安全な配置を決定し、第4領域のうち地下式集合体貯蔵庫以外、第5領域、第6領域、及び第8領域は、領域内のユニットに核的制限値を定め「立体的角」によりユニット相互間は核的に安全な配置を決定する。また、第4領域の地下式集合体貯蔵庫については、信頼度の十分高いことが立証された臨界計算コードにより、他のユニットとの相互干渉を考慮し、ユニット相互間の核的に安全な配置を決定する。第6領域における更衣室、洗濯室にある設備及び液体廃棄設備、第7領域における液体廃棄設備及び固体廃棄設備、並びに廃棄物処理棟にある液体廃棄設備、固体廃棄設備については、混入する可能性のある場合は、臨界安全管理上特に問題ないことを確認する。第6領域内にある分析室I～IIIの全体、並びに製造支援室内の分析区画については、それぞれ添5ニ(イ)の表2に示す非均質ウランに対する質量制限の内数である190 g235U以下を質量制限値として設定する。〈添5-80〉 添5ニ(ロ)の図1 臨界管理の領域(添5-81)	添5-80 添5-81	-	○	-	-	○	-
2-26	単一ユニット間が次の条件を満たす場合、中性子相互作用を無視し得るものとする。①30.5cm以上の厚さのコンクリートで隔離している場合。②単一ユニット間の距離が、3.7mあるいは関係する単一ユニットの最大寸法のいずれよりも大きい場合。ここで、単一ユニットの最大寸法とは、単一ユニット間の中心を結ぶ直線に直交する面への単一ユニットの投影図における最大寸法をいう。〈5〉〈添5-80〉	添5-80	-	△	-	△	○	第5次申請以降において、第2次申請の第1領域、第4次申請の第1領域及び第1領域の各領域がその境界を建物(加工工場)の臨界隔離壁により他の領域と核的に隔離されていること並びに第4次申請の第1領域及び第1領域について1つの単一ユニットのみを配置していることとの適合確認を行う。

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考	
		本文	添付	設工認への対応					
				1次	2次	3次	4次		5次以降(予定)
3-1	「核原料物質又は核燃料物質の製錬の事業に関する規則等」の規定に基づく線量限度等を定める告示(平成27年8月31日原子力規制委員会告示第8号)以下「線量告示」という。)で定められた線量限度を超えないことにより、公衆の被ばく線量及び放射線業務従事者が立ち入る場所における線量を合理的に達成できる限り低くする設計とする。<8>								
3-2	放射線防護上の遮蔽のために壁、屋根を設け、かつ、再生濃縮ウランの貯蔵又は保管廃棄する位置を管理することにより、通常時における貯蔵施設及び放射性廃棄物の保管施設からの直接線及びスカイシャイン線による周辺監視区域境界での線量が、線量告示に定められる線量限度年間1 mSvより十分に低減する設計とする。<8>							遮蔽等に関する基本的な考え方があり、各項目に含めて対応する。	
3-3	放射線防護上の遮蔽のために壁、屋根を設け、かつ、再生濃縮ウランの貯蔵又は保管廃棄する位置を管理することにより、通常時における貯蔵施設及び放射性廃棄物の保管施設からの直接線及びスカイシャイン線による周辺監視区域境界での線量が、線量告示に定められる線量限度年間1 mSvより十分に低減する設計とする。<8>	添5-22 添6-8~ 添6-17						第5次申請以降において、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の構造の適合確認を行う。	
3-3	管理区域その他事業所内の人が立ち入る場所において、放射線業務従事者等の放射線影響を可能な限り低減するよう、ウランの取扱量が多い設備・機器を放射線業務従事者から離れた位置に配置するとともに、遮蔽を要する設備・機器において、区画を仕切る壁又は遮蔽板等を設ける。<8>	添5-17						第5次申請以降において、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の構造の適合確認を行う。	
3-4	外部放射線に係る線量、物の表面の放射性物質の密度及び空気中の放射性物質濃度を監視・管理する。線量告示に基づき1.3 mSv/3月間を超えるおそれのある場所を管理区域として設定し、人の出入りを管理する。<8>	添5-18							
3-4	(1) 第1種管理区域及び第2種管理区域への出入りは、それぞれ指定した場所から行う。第1種管理区域から退出する場合は、身体表面又は搬出物品の表面汚染を測定し、表面汚染限度の1/10以下になるように管理する。 (2) 第1種管理区域においては、空気中の放射性物質濃度をエアモニタ等により採取し、その濃度を放射線測定装置により週1回以上の頻度で定期的に測定し、管理する。一時的に放射性物質濃度の高くなるおそれのある作業を行う場合には、必要に応じて放射線業務従事者に半面マスク、全面マスク等の呼吸保護具を着用させて、放射性物質の体内摂取を防止する。 (3) 第1種管理区域においては、床、壁等の表面密度をスミヤ法等により週1回以上の頻度で定期的に測定し、管理する。 (4) 本加工施設の適切な場所に、管理区域における空間線量、空気中の放射性物質濃度及び床面の放射性物質の表面密度を表示する。<187>	添5-18							
3-4	管理区域の線量当量率、表面密度及び空気中の放射性物質濃度を管理するため、以下の設備・機器を設ける。 ① 施設管理用としてエアモニタ、ダストモニタ、ダストサンブアラ、エリアモニタ、ローバックカウンタ、サーベイメータ(α、β(γ))等の機器を備える。 ② 第1種管理区域入口等に防護マスク及びボンベ式呼吸器の呼吸保護具を備える。 ③ 管理区域の出入口近くに安全管理室を設け、この部屋には、エリアモニタ、ダストモニタ等の放射線監視設備を設置するとともに、必要な箇所に通報できるように電話設備を設ける。 ④ 試料測定用設備として、ウラン及び放射性不純物を測定できる放射線測定装置(α、β、γ)等の機器を設ける。 ⑤ 管理区域における空間線量、空気中の放射性物質の表面密度及び床面等の放射性物質の表面密度等の放射線管理に必要な情報を適切な場所に表示できる設備を設ける。<添5-18>	添5-18							

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)	
3-5	放射線業務従事者の線量限度が、100 mSv/5年間及び50 mSv/年以下となるよう被ばく管理を行い、必要な個人被ばく線量計を備えるものとする。また、遠隔操作、放射性物質の漏えい防止、外部放射線に係る線量を制限する必要がある区域への立入りの制限等の放射線防護上の措置を講じる。<8> 外部被ばくについては、放射線業務従事者に蛍光ガラス線量計等の個人線量計を着用させ、定期的に線量を測定し、内部被ばくについては、放射線被ばくを監視し、管理するため、以下の設備・機器を設ける。 放射線被ばくを監視し、管理するため、以下の設備・機器を設ける。 ① 出入管理用として、ハンドフットクロスモニタ等の機器を備える。 ② 放射線業務従事者の個人被ばく管理のため、個人線量計として、蛍光ガラス線量計、熱蛍光線量計 (TLD)、電子式線量計又はポケット線量計を備える。 ③ ウランの体内摂取の有無を確認するため蛍光光度計等の尿中ウラン量の測定装置を設ける。<添5-18> 外部被ばく線量は、放射線業務従事者に蛍光ガラス線量計等の個人線量計を着用させ、3月ごと (妊娠中の女子については、本人の申出等により加工事業者が妊娠の事実を知った時から出産するまでの期間につき1月ごと) に測定する。また、その他必要に応じてポケット線量計、電子式線量計、熱蛍光線量計 (TLD) によって外部被ばく線量を測定する。<添6-4> 内部被ばく線量は、作業時間を考慮し、空気中の放射性物質濃度を測定し、3月ごとに算出する。必要に応じてウランの体内摂取の有無を確認するため、尿中のウラン検査を行う。<添6-4>	8 添5-18 添6-4	-	-	-	-	-	○	-
3-6	加工施設内にエリアモニタを設け、施設内の空間線量を監視する。電離放射線障害防止規則に基づき1 mSv/週を超える場所は、放射線業務従事者の出入りを管理することにより、放射線業務従事者の被ばく低減を図る。<8> 管理区域の線量当量率、表面密度及び空気中の放射性物質濃度を管理するため、以下の設備・機器を設ける。 ① 施設管理用としてエアスニフア、ダストモニタ、ダストサンプラ、エリアモニタ、ローバックカウンタ、サーベイメータ (α 、 β (γ) 等の機器を備える。 ② 第1種管理区域入口等に防護マスク及びボンベ式呼吸器の呼吸保護具を備える。 ③ 管理区域の出入口近くに安全管理室を設け、この部屋には、エリアモニタ、ダストモニタ等の放射線監視設備を設置するとともに、必要な箇所に通報できるように電話設備を設ける。 ④ 試料測定用設備として、ウラン及び放射性不純物を測定できる放射線測定装置 (α 、 β 、 γ) 等の機器を設ける。 ⑤ 管理区域における空間線量、空気中の放射性物質の濃度及び床面等の放射性物質の表面密度等の放射線管理に必要な情報を適切に場所に表示できる設備を設ける。<添5-18>	8 添5-18	-	-	-	-	-	○	-
3-7	設計基準事故時において放射線業務従事者が、迅速な対応をするために必要な操作ができる設計とする。<8,9> 設計基準事故時には、本加工施設の適切な場所において、迅速な対応に必要な空気中の放射性物質濃度、線量率を監視及び測定し、必要な情報を事業所内の適切な場所に表示する。<188> 排気口から放出される排気中の放射性物質濃度は、ダストモニタにより通常時及び設計基準事故時を含めて連続的に監視し、異常時には自動的に警報を発するようにする。また、周辺監視区域境界付近に設置するモニタリングポストにより線量率を測定し、監視する。万一異常放 出があった場合及び必要に応じ、敷地周辺の空間放射線量率及び放射性物質の濃度を測定し、その範囲、程度等の推定を行う。また、必要な情報を事業所内の適切な場所に表示する。<添6-23>	8,9 188 添6-23	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
3-8	本加工施設のウランの貯蔵及び放射性廃棄物の保管廃棄物の保管廃棄物の保管廃棄物の保管廃棄物の保管廃棄物の保管廃棄物の保管廃棄物の保管 線量を合理的に達成できる限り低減するため、必要に応じて建物等に放射線遮蔽を講ずる。<188> 本加工施設のウランの貯蔵及び放射性廃棄物の保管廃棄物の保管廃棄物の保管廃棄物の保管廃棄物の保管廃棄物の保管廃棄物の保管 地点において、合理的に達成可能な限り低減するために、必要に応じて建物等に放射線遮蔽を講ずる。<添6-20> 添6ロ (一) の図10 直接線の評価で考慮した壁厚<添6-20> 添6ロロ (二) の表1 スカイシャイン線の計算に使用した天井厚<添6-21>	188 添6-8 添6-20 添6-21	-	○	△	-	○	○	第5次申請以降において、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の構造の適合性確認を行う。ソフト対応。
3-9	相対的に線量の高い再生濃縮ウランの貯蔵等については、その影響が低くなるようにするために、設備内のより低い位置、かつ、周辺監視区域境界から遠ざかる位置に配置する。<添6-8>	- 添6-8	-	-	-	-	-	-	-

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考	
		本文	添付	設工認への対応					
				1次	2次	3次	4次		5次以降(予定)
第四條 (閉じ込めの機能) 関連									
4-1	<p>ウランを収納する設備・機器は飛散又は漏えいのない設計とし、ウランを取り扱う設備・機器は、耐腐食性を有する材料を用いるとともに、空気中への飛散又は漏えいを防止する設計とする。ウランが飛散・漏えいした場合にはそれを検知し、警報を発する設計とする。汚染が発生するおそれのある区域を第1種管理区域として管理し、第1種管理区域内の空気は、含まれる放射性物質を十分に取り除いた後、環境に放出する設計とする。〈10〉</p>	10	-	-	-	○	○	閉じ込めの機能に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。	
4-2	<p>粉末状のウランは、パッキン付き蓋をリングバンドで締め付けて密閉する構造の粉末貯蔵容器に収納し粉末の飛散及び漏えいのない設計とする。〈10〉 収納する粉末状ウラン、二酸化ウランペレットの飛散及び漏えいを防止するため、蓋はパッキン付きの構造にする。〈添5-12〉 粉末保管容器の落下を想定する場合、粉末保管容器は蓋をパッキン付きリングバンドで密封する構造であり、蓋が開くのは床面との衝突によるものであるため、床面におけるARFを設定する。〈添5-239〉 粉末状のウランは、パッキン付きリングバンド構造の粉末貯蔵容器に収納し粉末の飛散及び漏えいのないように管理する。〈添6-2〉 表 安全機能を有する施設〈33～73〉</p>	10 33～73	-	-	-	-	○	-	
4-3	<p>ウラン粉末を含む液体を取り扱い又は収納する系統及び機器は、液体による腐食の少ないステンレス鋼材等の材料を使用するとともに、周辺に堰を設けることにより、液体の漏えいを防止する。〈10〉 第1種管理区域内において、ウラン粉末を含む液体を取り扱う設備等の設備の周辺部又は施設外に通じる出入口若しくはその周辺部には、ウラン粉末を含む液体が施設外へ漏えいすることを防止するため堰を設ける。〈11〉 研磨設備等の液体状ウランを収納する設備・機器は、収納する液体状ウランによる腐食の少ないステンレス鋼材等で作成し、その接合部はガスケット等を使用することにより液体の漏えいがない構造にする。〈添5-12〉 液体状のウランを取り扱う研磨設備等の設備の周辺部又は施設外に通じる出入口若しくはその周辺部には、液体状のウランが施設外へ漏えいすることを防止するため堰を設ける。〈添5-17〉 外部への溢水の漏えい防止対策として、溢水防護区域境界の扉及びビシヤッターがある開口部に堰を設置する。〈添5-217〉 ウランを含んだ液体は、液体による腐食の少ないステンレス鋼材等で作った貯槽に溜め液体の漏えいを防止する。〈添6-2〉 廃液を処理する室の扉等の開口部には堰等を設ける。〈添7-8〉</p>	10,11	-	-	-	-	○	-	
4-4	<p>酸、アルカリを取り扱う設備からの排気は、排気系統の腐食を低減するため、スクラバにより浄化する構造とする。〈10〉 酸、アルカリを取り扱う設備からの排気については、スクラバにより酸、アルカリを除去した後、高性能エアフィルタ排気室側によりろ過し、排気口から大気へ放出する。〈174〉〈175〉 酸、アルカリを取り扱う設備からの局所排気は、スクラバにより浄化し、高性能エアフィルタ (捕集効率99.97%以上) 1段でろ過後、大気中へ放出する。〈添5-16〉 酸、アルカリを取り扱う設備からの排気は一旦スクラバを通して排出する。〈添5-19〉 酸、アルカリを取り扱う設備からの局所排気系統に接続するスクラバは、排気系統の腐食を低減するため排気中の酸、アルカリを浄化する設備であり、耐震重要度分類を第3類とする。〈添5-262〉</p>	10 174 175	-	-	-	-	○	-	

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所							備考
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
4-5	<p>第1種管理区域でウラン粉末を取納する系統及び機器は、ウラン粉末を設備、機器等によって閉じ込めるか、囲い式フードを設けて局所排気系統に接続し、囲い式フードの内部を局所排気系統により工程室に対して9.8 Pa以上の負圧又は囲い式フードの開口部の面速を0.5 m/秒以上に維持することにより、ウランの漏えいを防止する。〈10〉</p> <p>第1種管理区域において、人が常時立ち入る場所における空気中の放射性物質の濃度を線量告示に定める濃度限度以下とするため、粉末状のウランを取り扱う設備の囲い式フードの内部を工程室に対して9.8 Pa以上の負圧又は囲い式フードの開口部の面速を0.5 m/秒以上に維持できる局所排気系統を設けるとともに、所要の換気を行う。〈11〉</p> <p>第1種管理区域内でウランが飛散するおそれのある設備・機器は、室内空気の汚染を防止するため、囲い式フード等を設け、定期的にその能力について測定、点検して管理する。〈187〉</p> <p>取り扱うウランの飛散による室内空気の汚染を防止するため、囲い式フード等を設けて局所排気を行い、その内部を負圧とし、その開口部での風速が0.5 m/秒以上となるようにする。〈添5-12〉</p> <p>第1種管理区域内でウランが飛散するおそれのある混合機、プレス等の設備・機器は、室内空気の汚染を防止するため、囲い式フード等の内部を排気することにより、その内部を室内に対して負圧とし、その開口部の風速が0.5 m/秒以上となるように開口部の風速を定期的に測定、点検して管理し、ウランの室内への飛散を防止する。〈添6-2〉</p> <p>表 安全機能を有する施設〈33～73〉</p>	10, 11 33～73 187	添5-12 添6-2	-	-	-	-	○	-
4-6	<p>液体廃棄物の廃棄施設貯槽には、満水となり貯槽外に漏えいすることを防止するため、高水位の液面を検知し、自動的に警報を発する設計とする。〈10〉</p> <p>ウラン粉末を含む廃液を取り扱う設備については、設備の容量を超えて廃液が溢れ出ないように、所定の液面を超えた場合には警報を発する液面高検知器を備える。〈添7-8〉</p> <p>表 安全機能を有する施設〈33～73〉</p>	10 33～73	添7-8	-	-	-	-	○	-
4-7	<p>ウラン粉末を含む気体又は液体を取り扱う系統及び機器には、逆流によってウランが拡散しない設計とする。〈10〉</p> <p>ウラン粉末の漏えいの拡大を防止するため、当該区域の外から当該区域に向かって空気が流れるように、第1種管理区域は外部に対して19.6 Pa以上の負圧を保つように給排気のパランスをとる構造とし、必要な場合に閉じることのできる逆流防止機構又はダンパーを設ける構造とする。〈11〉</p> <p>給気取入口から大気への逆流を防止するため、給気ダクトには閉じ込め弁を設ける。〈174×175×176×177〉</p> <p>排気吸込口及び設備から第1種管理区域各室への逆流を防止するため、排気ダクトには閉じ込め弁を設ける。〈174×175×176×177〉</p> <p>複数の排気系統により排気する場合は、汚染された空気が逆流しないよう逆流防止ダンパー等を設ける。〈添5-13〉</p> <p>放射性気体廃棄物を廃棄する設備については、給排気設備により放射性気体廃棄物が逆流しないように負圧設計を行う。〈添5-20〉</p> <p>液体状の核燃料物質等を内包する容器又は管に核燃料物質等を含まない液体を導く管を接続する場合には、液体中の核燃料物質等が逆流するおそれがないように、逆流防止のための弁等を設ける。〈添5-20〉</p>	10, 11 174 175 176 177	添5-13 添5-20	-	-	-	-	○	-

(1) 【凡例】 ○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
4-8	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項 第1種管理区域でウラン粉末が漏えいした場合に、その漏えいを検知して警報を発するダストモニタ、エアスニフアを設ける。〈10〉排気口から放出される排気中の放射性物質濃度は、ダストモニタにより連続的に監視し、異常時には自動的に警報を発する設計とする。〈12〉 第1種管理区域においてウランが漏えいした場合に、空気中のウラン濃度をダストモニタにより監視し警報を発する設計及びエアスニフアにより検知する設計とすることにより、操作員は設備損傷の可能性を想定し、設備からのウラン漏えいの拡大防止措置を講じる。〈195〉排気口から放出される排気中の放射性物質濃度は、ダストモニタにより連続的に監視し、異常時には自動的に警報を発するようにする。〈添5-23〉 放射線管理施設は、通常状態から逸脱するような異常が検知された場合において、当該区域への立入制限の表示を行うとともに、関係管理者等に通報できる設計とする。〈添5-222〉 ダストモニタは、放射性気体廃棄物の廃棄設備によりろ過処理した排気をサンプリングして連続測定し、異常放出の有無を監視する。〈添5-224〉 ウランが飛散・漏えいした場合にそれを検知する設計とする。〈添5-261〉 排気口から放出される排気中の放射性物質濃度は、ダストモニタにより通常時及び設計基準事故時を含めて連続的に監視し、異常時には自動的に警報を発するようにする。〈添6-23〉 排気口から放出される排気中の放射性物質濃度は、ダストモニタにより連続的に監視し、異常時には警報を発するようにする。〈添6-37〉 設備からウラン粉末が漏えいした場合、第1種管理区域では、空気中のウラン濃度を監視し警報を発するダストモニタ、エアスニフアによりこれを検知し、操作員が工程室内に漏えいしたウランの回収等を行うことにより拡大を防止する。〈添7-11〉 設備からウラン粉末が漏えいした場合、第1種管理区域では、空気中のウラン濃度を監視し警報を発するダストモニタ、エアスニフアによりこれを検知し、漏えいの拡大防止を行う〈添7-14〉 安全機能を有する施設〈33-73〉	10, 12 33~73 195	添5-23 添5-222 添5-224 添5-261 添6-23 添6-37 添7-11 添7-14	-	-	-	-	○	-
4-9	ウラン粉末を含んだ液体が漏えいする場合、その漏えいを検知して警報を発する。〈10〉 室内に廃液の漏えいがあった場合にもこれを検知できる漏水検知器を設ける。〈添7-8〉	10	添7-8	-	-	-	-	○	-
4-10	管理区域は、ウランを密封して取り扱いは貯蔵し、汚染の発生をおそれない区域 (第2種管理区域) とそうでない区域 (第1種管理区域) とに区分する。〈11〉 管理区域は、ウランを密封して取り扱いは貯蔵し、汚染の発生をおそれない区域 (第2種管理区域) とそうでない区域 (第1種管理区域) とに区分し、管理する。〈186〉 管理区域は、ウランを密封して取り扱いは貯蔵し、汚染の発生をおそれない区域 (第2種管理区域) とそうでない区域 (第1種管理区域) とに区分する。〈添5-10〉 管理区域は、ウランを密封して取り扱いは貯蔵し、汚染の発生をおそれない区域 (第2種管理区域) とそうでない区域 (第1種管理区域) とに区分し、その範囲を標識により明示し管理する。〈添6-2〉 (ト) その他の主要な構造 (12) 建物(主要な建物内の管理区域区分)〈30, 31〉 添5ロ (イ) の図1 本加工施設の管理区域〈添5-11〉	11 30 31 186	添5-10 添5-11 添6-2	-	-	-	-	-	ゾフト対応。
4-11	ウラン粉末の漏えいの拡大を防止するため、当該区域の外から当該区域に向かって空気が流れるように、第1種管理区域は外部に対して19.6 Pa 以上の負圧を保つように給排気のパランスをとる構造とし、必要な場合に閉じることのできる逆流防止機構又はダンパーを設ける構造とする。〈11〉 第1種管理区域内の室内の圧力は、高性能エアフィルタ、排風機及び排気ダクトから構成される排気設備によって外気に対して負圧を維持することにより閉じ込めの管理を行い、室内の負圧は差圧計によって監視する。〈186〉 加工施設のうち、第1種管理区域は、室内の圧力を給排気設備によって外気に対して19.6 Pa (2 mm 水柱) 以上の負圧を維持することにより、室内の空気が外部に漏えいすることを防止する。〈添5-16〉 ウランの飛散のおそれのある部屋においては、事故時においてウランが施設外へ漏えいすることを防止するため、局所排気系統に接続した囲い式フードの内部でウラン粉末を取り扱うとともに、給排気設備によって室内の圧力を外気に対して19.6 Pa (2 mm 水柱) 以上の負圧を維持できる設計とする。〈添5-17〉 第1種管理区域の部屋は排気設備で排気することにより、平均6回/時以上の換気を行うとともに、室内の圧力を外気に対して19.6 Pa (2 mm 水柱) 以上の負圧を維持できる設計とする。〈添6-2〉	11 186	添5-16 添5-17 添6-2	-	-	-	-	○	-

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所							備考
		本文	添付	1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)	
4-12	室内の負圧は差圧計によって監視する。排風機の故障等により、万一、負圧が維持できなくなった場合には、自動的に警報を発する。〈11〉室内の負圧は差圧計によって監視する。排風機の故障等から、万一、負圧が維持できなくなった場合には、自動的に警報を発する。〈添5-16〉	11	添5-16 添6-2	-	-	-	-	○	-
4-13	室内の負圧は差圧計により連続的に監視し、負圧が維持できない場合は警報を発するようにし管理する。〈添6-2〉 第1種管理区域の室内が正圧になることを防ぐため、給気系統と排気系統の間にインターロック等を設け、起動時には排気系統が給気系統より先に起動し、停止時には給気系統が排気系統より先に停止する設計とする。〈11〉〈添5-16〉	11 33~73	添5-16	-	-	-	-	○	-
4-14	エキスパンションジョイントで接続した第1種管理区域に係る各建物には、壁又は扉を設けることにより漏えいのない構造とする。〈11〉〈添5-16〉	11	添5-16	-	-	-	-	○	-
4-15	第1種管理区域の内部の床、壁の表面はウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい材料で仕上げる。〈11〉 第1種管理区域の床、壁等は表面を平滑にし、表面には合成樹脂を塗装するなどの仕上げにより除染の容易性、耐食性の向上及びウランの浸透防止を図る。〈添5-13〉	11	添5-13	-	-	-	○ △	○	第5次申請以降において、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の第1種管理区域の床、壁等の適合確認を行う。
4-16	周辺監視区域外へ管理されない排水を排出する排水路の上には、ウラン粉末を含む液体を取り扱う第1種管理区域の床面を設けないように設計する。〈11〉 液体状のウランを取り扱う設備及び液体状のウランの漏えいが拡大するおそれのある施設内部の床面下に、ウランにより汚染されない排水を排出する排水路がないよう設計する。〈添5-17〉	11	添5-17	-	-	-	-	○	-

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所					設計認への対応					備考
		本文	添付	1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)				
4-17	<p>加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項</p> <p>通常時及び設計基準事故において、公衆に対して著しい放射線被ばくを及ぼすおそれがないよう、事故に起因して環境に放出される放射性物質の量を低減させるため、部屋排気系統及び局所排気系統には高性能エアフィルタを設置する。第1種管理区域の部屋排気系統及び局所排気系統は、高性能エアフィルタ(捕集効率99.97%以上)を1段とし、さらに、局所排気系統のうち、粉末状のウランを取り扱う設備からの排気には、高性能エアフィルタ(捕集効率99.97%以上)を別の離れた場所にもう1段追加して、公衆の線量を十分に低減する設計とする。<11, 12></p> <p>部屋排気は、排気吸込口から部屋排気ダクトを通して高性能エアフィルタ排気室側によりろ過し、排気ダクトを通して排気口から大気へ放出(ワンス・スルー)し、ろ過した空気の一部は、室内へ再循環(リサイクル)する。局所排気は、設備内の空気を局所排気ダクトを通して高性能エアフィルタ排気室側によりろ過し、排気ダクトを通して排気口から大気へ放出する。局所排気のうち、放射性物質の排気系統への移行率が高いと考えられる設備からの排気については、高性能エアフィルタ機器側及び排気室側の2段の高性能エアフィルタでろ過し、排気口から大気へ放出する。<174><175><176><177></p> <p>部屋排気は、排気吸込口から部屋排気ダクトを通して高性能エアフィルタ排気室側によりろ過し、排気ダクトを通して排気口から大気へ放出する。局所排気は、設備内の空気を局所排気ダクトを通して高性能エアフィルタ排気室側によりろ過し、排気ダクトを通して排気口から大気へ放出する。<175><176></p> <p>部屋排気、局所排気は、高性能エアフィルタ(捕集効率99.97%以上)1段でろ過後、排気筒より大気中へ放出する。局所排気のうち、粉末状のウランを取り扱う設備からの排気は、高性能エアフィルタ(捕集効率99.97%以上)2段でろ過後、排気筒より大気中へ放出する。<175><176></p> <p>設計基準事故時において、公衆に対して著しい放射線被ばくのリスクを与えないよう、事故に起因して環境に放出される放射性物質の量を低減させるため、排気系統には高性能エアフィルタを用いる設計とする。<添5-17></p> <p>周辺環境へ放出される放射性物質を合理的に達成できる限り低減するため、第1種管理区域からの排気は、排気ダクトを通して高性能エアフィルタによつてろ過後、排気口から大気へ放出する。<添5-19></p> <p>部屋排気系の排気は、高性能エアフィルタにより処理して公衆の被ばく線量を合理的に達成できる限り低減し、排気口より屋外へ排出する。なお、一部については高性能エアフィルタにより処理して部屋へ再循環給気する。<添5-19></p> <p>局所排気系の排気は、高性能エアフィルタにより処理して排気口より屋外へ排出する。局所排気設備のうち粉末を取り扱う設備等の放射性物質の排気系への移行率が高いと考えられる設備からの排気系については、高性能エアフィルタを2段とし、公衆の被ばく線量を合理的に達成できる限り低減する。<添5-19></p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器の局所排気系統には高性能エアフィルタを2段で設置し、1段目は機器側に、2段目は異なる火災区画に設ける。<添5-141></p> <p>第1種管理区域からの排気は、放射性物質を高性能エアフィルタで除去した後、排気口を通じて屋外に放出する。<添6-37></p> <p>焼結炉を設置する工程室とは異なる給気室及び排気室に設けた給排気設備及び部屋排気系統により、室内空気は、ウランを除去する高性能エアフィルタ、排風機及びダクトから構成される気体廃棄設備で処理して排気されることにより、建物からのウランの漏えいによる影響を緩和する。<添7-16></p> <p>表 安全機能を有する施設<33~73></p>	<p>11, 12 33~73 174 175 176 177</p> <p>添5-16 添5-17 添5-19 添5-141 添6-37 添7-16</p>	-	-	-	-	○					
4-18	<p>第1種管理区域の排気系統以外からの漏えいが発生させないよう、外部電源の供給が停止しても、非常用電源設備により電源が供給され、局所排気系統が稼働して、第1種管理区域内の負圧を維持し漏えいを防止できる構造とする。<12></p> <p>加工施設には、外部電源系統からの電気の供給が停止した場合において、以下の設備が作動し得るに十分な容量、機能及び信頼性のある非常用電源設備(ディーゼル式発電機)を設ける設計とする。・第1種管理区域の負圧の維持に必要な排気設備<28><添5-227></p> <p>室内が正圧となり排気系統以外からの漏えいが発生させないよう、外部電源の供給が停止しても非常用電源設備が稼働し、負圧を維持できる設計とする。<添5-17></p>	<p>12, 28 添5-17 添5-227</p>	-	-	-	-	○					

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)			5次以降 (予定)	
		1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)		
4-19	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項 第1種管理区域域内において、人が常時立ち入る場所における空気中の放射性物質の濃度を線量告示に定める濃度限度以下とするため、粉末状のウランを取り扱う設備の囲い方式ワードの内部を工程室に対して9.8 Pa以上の負圧又は囲い方式ワードの開閉部の面速を0.5 m/秒以上に維持できる局所排気システムを設けるとともに、所要の換気を行う。<11> 加工工場 AHU-1 系統は、第1種管理区域各室を給気ファン及び排風機により換気する。<174> 加工工場 AHU-2 系統は、第1種管理区域各室を給気ファン及び排風機により換気する。<174> 加工工場 AHU-3 系統は、第1種管理区域各室を給気ファン及び排風機により換気する。<175> 加工工場 AHU-4 系統は、第1種管理区域各室を給気ファン及び排風機により換気する。<175> 加工工場 F-16 系統は、第1種管理区域各室を給気ファン及び排風機により換気する。<176> 廃棄物処理棟 EF-1 系統は、第1種管理区域各室を給気ファン、排風機により換気する。<177> 第1種管理区域域内の部屋は、排気設備により閉じ込めの管理を行う場合にあっては、所要の換気を行う等により、空気中の放射性物質の濃度が線量限度等を定める告示に定める濃度限度以下となるよう管理する。<186> 人が常時立ち入る第1種管理区域の部屋は、空気中の放射性物質濃度が「核原料物質又は核燃料物質の製錬の事業に関する規則等の規定に基づく線量限度等を定める告示 (原子力規制委員会告示第8号)」(以下「線量限度等を定める告示」という。)に定める値を十分下回るよう給排気設備により平均6回/時以上の換気を行う設計とする。<添5-13> 第1種管理区域の部屋は排気設備で排気することにより、平均6回/時以上の換気を行うとともに、室内の圧力を外気に対して19.6 Pa (2 mm 水柱) 以上の負圧を維持できる設計とする。<添6-2>	11 174 175 176 177 186	添5-13 添6-2	-	-	-	○	-
4-20	加工工場の部屋排気のうち、ペレット加工室R I、ペレット加工室R II、ペレット加工室I、原料貯蔵室I、ペレット貯蔵室、更衣室・洗濯室、放射線管理室、製造支援室、ペレット加工室R IIからの汚染の可能性がある排気は、高性能エアフィルター1段でろ過後、室内に再循環給気してリサイクルする設計とする。<添5-13>	-	添5-13	-	-	-	○	-
第五条 (火災等による損傷の防止) 関連								
5-1	(火災・爆発) 加工施設は、火災又は爆発によりその安全性が損なわれないよう、火災及び爆発の影響を軽減する機能を有する設計とする。<13> 加工施設は、火災又は爆発によりその安全性が損なわれないよう、火災及び爆発の影響を軽減する機能を有する設計とする。<13>	13	-	○	○	○	○	火災等による損傷の防止に関する基本的な考え方や、各項目に含めて対応する。
5-2	(火災) 加工施設の建物は、耐火構造又は不燃性材料を使用した設計とすることで、火災の発生を防止する。<13> 加工施設の建物は、耐火構造又は不燃性材料 (各々、「建築基準法」に定める耐火建築物又は準耐火建築物) で造ることで火災の発生を防止する。特にウラン粉末を取り扱う第1種管理区域は、万一室内で発火等が生じたとしても、建築躯体が容易に火災に至らないよう鉄筋コンクリート造の耐火構造とすることで、火災による閉じ込め機能の損傷を防止する。<添5-135> 加工施設の建物は、主要構造部を「建築基準法」等関係法令で定める耐火構造又は不燃材料で造り、耐火性の高い設計とすることで、火災の発生を防止する設計とする。<添5-177> 加工施設の建物は、耐火建築物又は準耐火建築物とし、設備・機器には、不燃性材料又は難燃性材料を使用する。<添7-6> 添5の表1 加工施設 (建物) の耐火・準耐火建築物の別等<添5-135>	13	添5-135 添5-177 添7-6	○	-	-	○	-
5-3	(火災) 核燃料物質を取り扱うグローブボックス等の設備・機器の本体には不燃性材料又は難燃性材料を使用し、耐火性の高い設計とすることで、火災の発生を防止する設計とする。<13><添5-136> ウランを取り扱うグローブボックス等の設備・機器の本体には不燃性材料又は難燃性材料を使用し、耐火性の高い設計とすることで、付近で火災が発生したとしても容易に延焼しない設計とする。<添5-141> 加工施設の建物は、耐火建築物又は準耐火建築物とし、設備・機器には、不燃性材料又は難燃性材料を使用する。<添7-6>	13	添5-136 添5-141 添7-6	-	○	○	○	-

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)			5次以降 (予定)	
		1次	2次	3次	4次	5次		
5-4	<p>(火災)</p> <p>加工施設の建物には、万一の火災を早期に感知し知らせるため、「消防法」に基づき自動火災報知設備、及び初期消火を迅速かつ確実に行うために粉末消火器を設ける。〈13〉</p> <p>当該事故が発生した場合、管理区域における自動火災報知設備により警報を発する設計とすることにより、操作員は初期消火活動を実施し拡大防止措置を講じる。〈196〉</p> <p>加工施設 (建物) には、万一の火災を早期に感知し知らせるための火災感知設備、消火設備として、初期消火を迅速かつ確実に行うために「消防法」に基づき粉末消火器を設ける。〈添5-139〉</p> <ul style="list-style-type: none"> 加工施設 (建物) に設置する火災感知設備として、「消防法」に基づき自動火災報知設備を設置し、「消防法」の規定に基づき、有資格者による機器点検 (6カ月に1回) 及び総合点検 (1年に1回) を行い、3年ごとに点検記録を所轄消防に提出するものとする。 自動火災報知設備の警戒区域は、管理区域の別、工程の別などにより「消防法」の規定以上に細分化し、火災信号の発報箇所を早期に限定できる設計とする。 受信機はP型受信機を採用し、地震、火災などで感知器との配線が断線したとしても受信機において断線警報が吹鳴することで、火災の早期発見に対して支障がない設計とする。 外部電源を喪失した場合でも、「消防法」の定めにより蓄電池を備えたとともに、非常用電源設備からも給電を行い、無警戒とはならない設計とする。〈添5-139〉 <p>設計基準準事故が発生した場合に、事業所対策本部等から事業所内の人に対して、回避及び事故対処の連絡・指示ができるように、エリアモニタ及びダスタモニターに接続し放射線値の異常を認識する警報装置、並びに自動火災報知設備の警報装置を設置し、多様性を備えた事業所内通信連絡設備として、放送設備、固定電話機、携帯電話機 (PHS) 及び無線機を備える。〈添5-229〉</p> <p>ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (3) 消火設備及び火災感知設備〈129〉</p>	13 129 196	添5-139 添5-229	△	○	△	○	第5次申請以降において、第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工場の消火設備、火災感知設備の適合確認を行う。
5-5	<p>(火災)</p> <p>粉末消火器の設置数は「消防法」で定める数以上を設置する。〈13〉〈添5-139〉</p> <p>「消防法」で定める数を十分上回る数の消火器を設置するとともに、設置場所で想定される火災に対応した種類を設置する。「消防法」の規定に基づき、有資格者による機器点検 (6カ月に1回) 及び総合点検 (1年に1回) を行い、3年ごとに点検記録を所轄消防に提出するものとする。〈添5-140〉</p> <p>加工工場の各火災区画には、「消防法」において定められる消火能力の5倍以上の消火能力となるよう粉末消火器を設置する。〈添7-27〉</p> <p>ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (3) 消火設備及び火災感知設備〈129〉</p>	13 129	添5-139 添5-140 添7-27	△	○	△	○	第5次申請以降において、第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工場の消火設備、火災感知設備の適合確認を行う。
5-6	<p>(火災)</p> <p>屋外には、建物及びその周辺の火災を消火するために、「消防法」に従い消火設備として屋外消火栓、可搬消防ポンプを設け、火災発生時に迅速かつ確実に消火を行う。〈13〉〈添5-139〉</p> <p>「消防法」に基づき、加工施設 (建物) には屋外消火栓を設置し、「消防法」の規定に基づき、有資格者による機器点検 (6カ月に1回) 及び総合点検 (1年に1回) を行い、3年ごとに点検記録を所轄消防に提出するものとする。〈添5-139〉</p> <p>事業所内には2台の可搬消防ポンプを備え、「消防法」の規定に基づき、有資格者による機器点検 (6カ月に1回) 及び総合点検 (1年に1回) を行い、3年ごとに点検記録を所轄消防に提出するものとする。〈添5-139〉</p> <p>「消防法」に基づき 350 l/min 以上の放水能力を有した屋外消火栓を加工施設の建物の外側に複数設置し、加工施設各室に放水可能な配置及び接続ホースとする。〈添5-152〉</p> <p>ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (3) 消火設備及び火災感知設備〈129〉</p> <p>図2 屋外消火栓配置図〈添5-340〉</p>	13 129	添5-139 添5-152 添5-340	△	○	△	○	第5次申請以降において、第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工場の消火設備、火災感知設備の適合確認を行う。

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考	
		本文	添付	状況(第X次申請) ⁽¹⁾					
				1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)	
5-7	<p>(火災) 消火活動に必要な防火服、フィルタ付き防護マスク、投光機等の資機材を分散配置し、アクセスルートを確保する。<添7-13> 消火活動及び救助活動等の事故対処のために必要なアクセスルートをあらかじめ定め、当該ルートには通行の支障となるものを設置しない。事故対処に必要な資機材を分散して保管することにより、複数のルートから事故発生場所へアクセスできるようにする。<204> 加工工場の複数の火災区域における火災の同時発生に備えて、必要な資機材を加工工場のほか、その他の建屋等にも保管する。その他の建屋等からは、添7ハ(ロ)の図2に示すように、複数のルートから加工工場の事故発生場所へアクセスできる。また、加工工場内の各火災区域へのアクセスルートを別添ハ-7に示す。以下のことから、複数のルートから各火災区域へアクセスが可能である。<添7-27> 添7ハ(ロ)の表2 資機材一覧<添7-32～添7-35> 添7ハ(ロ)の図2 資機材保管場所とアクセスルート<添7-38> 図1 消火活動時のアクセスルートと消火設備の有効性(加工工場1階)<添7-74> 図2-1 放水時のアクセスルート(加工工場ベレット加工室R11)<添7-75> 図2-2 放水時のアクセスルート(加工工場放射線管理室)<添7-75></p>	添7-27 添7-32～ 添7-35 添7-38 添7-74 添7-75	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
5-8	<p>(火災) 消火活動のためのアクセスルートに面した、開口部を有する大型の制御盤には、自動式又は遠隔操作式の消火設備を設置し、制御盤内部で電気火災の延焼を防止する設計とする。<13> アクセスルートに面した開口部を有する大型の制御盤には、自動式又は遠隔操作式の消火設備を設置し、制御盤内部での電気火災の延焼を防止する。<添7-28×添7-73></p>	添7-28 添7-73	-	-	-	-	-	○	-
5-9	<p>(火災) 加工施設の建物内で火災が発生した場合、建物内の火災の延焼を防止するため、建物内の耐火壁によって囲まれ、他の区域と分離した火災防護上の区画として火災区域を設定する。<14> ・建物内部に耐火壁等による火災区域(「建築基準法」等関係法令で定める防火区画を含む)を設け、火災が発生した場合に他の区画に容易に拡大することを防止し、火災による影響を軽減する。 ・火災発生時の影響を緩和するために、建物内部に火災区域(「建築基準法」に基づく防火区画を含む)を設け、火災が他の区画に容易に拡大することを防止し、影響を緩和する。 ・火災区域境界の扉は防火戸とし、常時閉鎖式若しくは火災感知器と連動して閉鎖する。<添5-141> 評価ガイドを参考に、加工施設の建物内で火災が発生した場合、建物内の火災の延焼を防止するため、建物内の耐火壁、耐火性を有する扉、防火ダンパー等によって他の区域と分離した火災防護上の区域として火災区域を設定する。<添5-148></p>	添5-141 添5-148	-	-	-	-	-	○	-
5-10	<p>(火災) 核燃料物質等の性状、取扱量等を考慮して火災区域を細分化して、火災防護上の区画として火災区域を設定することにより、当該火災区域外への延焼を防止する。火災が発生した場合に他の区画に容易に拡大することを防止し、火災による影響を軽減する設計とする。<14> 核燃料物質等の性状、取扱量等を考慮して火災区域を細分化して、火災防護上の区画として火災区域を設定することにより、当該火災区域外への延焼を防止する。<添5-148></p>	添5-148	-	-	-	-	-	○	-

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
5-11	<p>(火災) 安全機能を有する設備・機器のインターロック等の制御系については、火災発生時に当該設備・機器を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、設備がフェールセーフとなることで爆発を防止する設計とする。〈14〉 可燃性ガスを使用する設備・機器には、電源が遮断した場合に、各種弁類が安全側に動作するフェールセーフ機能を設ける。〈添5-138〉 安全機能を有する設備・機器のインターロック等の制御系については、火災発生時に当該設備・機器を安全に停止し、当該設備を監視、制御する必要がない状態にするとともに、制御系が火災により機能を喪失したとしても、設備・機器がフェールセーフとなることで爆発を防止する。〈添5-141〉</p> <ul style="list-style-type: none"> ・水素ガス漏えい検知器、制御盤、感震計及び緊急遮断弁については耐震重要度分類第1類の耐震性を確保する。 ・上記の機器間の信号線は、耐震重要度分類第1類の耐震性を確保するか、断線した場合に緊急遮断弁を自動で閉止するフェールセーフを確保する。〈添5-322〉 ・プロパンガス漏えい検知器、制御盤、感震計及び緊急遮断弁については耐震重要度分類第1類の耐震性を確保する。 ・上記の機器間の信号線は、耐震重要度分類第1類の耐震性を確保するか、断線した場合に緊急遮断弁を自動で閉止するフェールセーフを確保する。〈添5-323〉×〈添5-324〉 <p>焼結炉近傍の緊急停止ボタンにより電源供給を遮断することで、電気ヒータが停止し、混合ガスの緊急遮断弁が閉止し(フェールクローズ)、窒素供給が開放(フェールオープン)され、焼結炉が安全に停止するフェールセーフの設計とする。これにより、焼結炉近傍で火災が発生し、過加熱防止インターロックなどインターロックを構成する制御盤、信号線、制御線の安全機能が損傷したとしても、爆発の発生を防止する。〈添5-323〉</p> <p>焼却設備近傍の緊急停止ボタンにより電源供給を遮断することで、プロパンガスバナーの電磁弁が閉止し(フェールクローズ)、焼却設備が安全に停止するフェールセーフの設計とする。これにより、焼却設備近傍で火災が発生し、過加熱防止インターロックなどインターロックを構成する制御盤、信号線、制御線の安全機能が損傷したとしても、爆発の発生を防止する。〈添5-325〉</p>	14 33~73	添5-138 添5-141 添5-322 添5-323 添5-324 添5-325	-	-	-	-	○	-
5-12	<p>(火災) ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収容する火災区域においては、ケーブルの延焼による火災の拡大防止対策を行う。〈14〉</p>	14	-	-	-	-	-	○	-
5-13	<p>(火災) ウラン粉末を取り扱う設備・機器への電気火災の延焼を防止するため、同じ火災区域内に設置する制御盤の開口部には耐火性を有した防護板を設置し、無停電源装置やバッテリーなどの蓄電池には充電時の排熱に配慮した鋼板製ケースで囲う対策をとり、3.7 kW を超えるモーターには、設備・機器本体内部に収容するか、排熱に配慮した鋼板製ケースに収容する対策をとる。〈14〉 ・ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収容する火災区域内に設置する無停電源装置、バッテリー等の蓄電池は充電時の排熱に配慮した鋼板製ケースで囲う対策を行い、万一発火した場合においても急激な火災拡大を防止する。・ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収容する火災区域内の3.7 kW を超えるモーターは、設備・機器本体内部に収容するか、排熱に配慮した鋼板製ケースに収容し、万一発火したとしても急激な火災拡大を防止する。〈添5-143〉</p> <p>ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉</p>	14 130	添5-143	-	-	-	-	○	-
5-14	<p>(火災) 油圧ユニットの作動油タンクには、油の飛散を防止するとともに、耐火性を有した防護板を設置する。不燃又は難燃性ケーブルを使用した設計とする。〈14〉 ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収容する火災区域内に設置する油圧ユニットの作動油タンクの周辺では、万一の油の漏えい時に、油の飛散を防止するとともに、火災が発生した場合に火災の伝播を防止するため、耐火性を有した防護板を設置する。〈添5-144〉</p>	14	添5-144	-	-	-	-	○	-
5-15	<p>(火災) ウラン粉末を取り扱う設備・機器以外の電気・計装ケーブルは、不燃又は難燃性ケーブルを使用するか、金属箱等の中に収容する設計とする。〈14〉 電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が高いケーブルについては、故障時の火災発生を防止するために JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用することにより、電気火災の発生を防止する。〈添5-143〉 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル(制御盤と機器を接続する信号線、制御線)は、金属箱に収容することにより、火災の拡大を防止する。〈添5-143〉</p>	14	添5-143	-	-	-	-	○	-

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所										備考			
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)					設工認への対応						
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	1次	2次	3次		4次	5次以降 (予定)	
5-16	(火災) 安全機能を有する施設のある工程室のケーブルラックは不燃性の金属製、電線管等は不燃性の金属製又は難燃性のプラスチック製とし、ケーブルへの延焼を防止する。〈14〉〈添5-143〉	14	添5-143	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5-17	(火災) 設備・機器において想定される火災発生の原因として、モータの発熱等が過熱した部品の付近や、焼結炉への空気混入を防止するための火災や設備内の電気系統短絡によるスパーク等の付近において、可燃性部品が発火する場合は考えられる。よって、そのような場所に配置する必要のある部品を不燃性材料又は難燃性材料を使用した耐火性の高い設計とすることで、火災の発生を防止する。 空気混入を防止するために火災を生じる焼結炉の出入口、排気口においては、付近に可燃物を配置しない。〈添5-136〉	-	添5-136	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5-18	(火災) ウラン粉末を取り扱う設備のフード部、設備カバー部は、設備異常の目視確認などの視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネイトを使用する設計とする。一部アクリルパネルを使用している設備があるため、ポリカーボネイト製に更新する。〈添5-136〉	-	添5-136	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5-19	(火災) ウラン粉末は不燃材であるステンレス鋼製の保管容器 (粉末缶) に収容した状態で保管、運搬などの取扱いを行う。〈添5-136〉	-	添5-136	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5-20	(火災) 第1種管理区域の負圧を維持する気体廃棄設備の高性能エアフィルタの濾材はガラス繊維又はセラミック製を使用し、鋼製のケース (ファイラボックス) に収容した状態で使用する。〈添5-136〉 第1種管理区域の負圧を維持する気体廃棄設備の高性能エアフィルタのろ材はガラス繊維又はセラミック製を使用し、鋼製のケースに収容した状態で使用する。〈添7-6〉	-	添5-136 添7-6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5-21	(火災) 安全機能を有する施設のある工程室内のダクトは不燃性の金属製又は自己消火性を有する塩化ビニル製とする。〈添5-136〉	-	添5-136	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5-22	(火災) ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収容する火災区域内においては、直接的に安全機能を有さない設備・機器についても、安全機能を有する設備・機器への波及的影響を考慮して、5-2及び5-16～5-20と同様の対策を実施する。〈添5-136〉	-	添5-136	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5-23	(火災) ウラン粉末を取り扱う工程を設置するペレット加工室I、ペレット加工室II及びびペレット加工室RIIについては、他の区画からの火災の影響を防止するため、隣接する区画との開口部は耐火性を有する扉等を設置する。また、これらの室間を通る気体廃棄設備のダクトには防火ダンパーを設置する。〈添5-141〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉	130	添5-141	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5-24	(火災) 第1種管理区域の火災区域を貫通する気体廃棄設備のダクトには、火災による損傷により、第1種管理区域の排気が同区域外へ漏えいしないよう、防火ダンパーを設け、耐震重要度分類第1類の耐震性を確保する。〈添5-141〉 部屋排気系統の排気ダクトの耐震重要度分類は第3類とするが、防火ダンパーを設けることにより、建物として閉じ込め機能を維持する。この建物の閉じ込め機能に影響を及ぼさないよう、第1種管理区域の火災区画又は火災区域の貫通部に設置する防火ダンパーは、ウラン粉末の漏えいを防止するため、設置する建物と同じ耐震重要度分類とする。〈添5-261〉 図1 期待排気設備の耐震重要度分類の概要図〈添5-263〉	-	添5-141 添5-261 添5-263	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5-25	(火災) 火災区域を貫通する電線、配管類は「建築基準法」に基づく防火区画の貫通部の処理を行う。〈添5-141〉	-	添5-141	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5-26	(火災) ウラン粉末を取り扱う設備・機器の局所排気系統には高性能エアフィルタを2段で設置し、1段目は機器側に、2段目は異なる火災区画に設ける。接続するダクトの火災区画貫通部には防火ダンパーを設置することで、2段目の閉じ込め機能を維持する。〈添5-141〉	-	添5-141	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5-27	(火災) 安全機能を有する施設に属する消火設備は、破損、誤作動又は誤操作が起きた場合においても加工施設の安全機能を損なわない設計とする。〈添5-142〉	-	添5-142	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	記載箇所	設置認への対応							備考
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項								
5-28	(火災) 消火器は「消防法」の法令点検で使用期限を確認し、使用期限が近いものは更新する管理を行うことで、劣化等による破損が生じない設計とする。〈添5-142〉	-	添5-142	-	-	-	-	○	-
5-29	(火災) 消火器には誤操作を防止するための安全栓を設け、封印を施すことで誤操作を予防する。〈添5-142〉	-	添5-142	-	-	-	-	○	-
5-30	(火災) ・加工施設内には、受変電設備、設備・機器用分電盤、分電盤、制御盤等の電気設備内のケーブルとこれら電気設備間を接続するケーブルがある。 ・電気設備内のケーブルについては、電気設備本体を金属製とし、必要に応じて内部の熱を適切に排出する換気機能を備えたとともに、接続する設備・機器の仕様上問題がない限り回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。〈添5-143〉	-	添5-143	-	-	-	-	○	-
5-31	(火災) ・電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が高いケーブルについては、故障時の火災発生を防止するためにJIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用することにより、電気火災の発生を防止する。〈添5-143〉 ・電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が高いケーブルについては、ケーブルラックを使用して複数の火災区域を貫通、若しくは同一の火災区域を広く範囲に敷設することから、ケーブルラックの水平部分を伝播する急激な火災拡大を防止するため、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。〈添5-143〉	-	添5-143	-	-	-	-	○	-
5-32	(火災) ・電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル (制御盤と機器を接続する信号線、制御線) は、金属箱に収容することにより、火災の拡大を防止する。〈添5-143〉	-	添5-143	-	-	-	-	○	-
5-33	(火災) ・ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収納する火災区域内に設置する制御盤、分電盤等の高圧電源を取り扱う設備・機器の周辺に、電気火災発生時の急激な拡大を防止するために、耐火性を有した防護板を設置する。〈添5-143〉	-	添5-143	-	-	-	-	○	-
5-34	(火災) ・ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収納する火災区域内に設置する無停電電源装置、バッテリー等の蓄電池は充電時の排熱に配慮した銅板製ケースで囲う対策を行い、万一発火した場合においても急激な火災拡大を防止する。〈添5-143〉	-	添5-143	-	-	-	-	○	-
5-35	(火災) ・油圧ユニットの作動油タンク、油圧ホースの周辺には可燃物を設置しない管理を行う。〈添5-144〉	-	添5-144	-	-	-	-	○	-
5-36	(火災) ・油圧ユニットの作動油タンクのホース接続部などからの油の漏えいによる火災発生を防止するため、作動油タンクにはオイルパンを設けるとともに周囲を吸着材で囲う。オイルパン内にオイルが確認された場合は拭き取りなどを行う。〈添5-144〉	-	添5-144	-	-	-	-	○	-
5-37	(火災) ・油圧ホースは適切な時期に交換することとし、劣化による破裂、油の噴出を防止するよう手順書を整備する。〈添5-144〉	-	添5-144	-	-	-	-	○	-
5-38	(火災) ・廃油を焼却する焼却設備においては、発火及び異常な温度上昇を防止する対策として、焼却炉内の温度が設定温度以上に上昇すると、自動的に警報を発生し、バーナを停止する過加熱防止インターロックを設置する。〈添5-144〉	-	添5-144	-	-	-	-	○	-
5-39	(火災) 「消防法」に基づき350 ℓ/min以上の放水能力を有した屋外消火栓を有した加工施設の建物の外側に複数設置し、加工施設各室に放水可能な配置及び接続ホースとする。〈添5-152〉	-	添5-152	-	-	-	-	○	-
5-40	(火災) 加工施設各室は、屋外消火栓による消火活動が円滑に行えるよう、2つ以上のアクセスルートを設置する。〈添5-152〉	-	添5-152	-	-	-	-	○	-
5-41	(火災) 消火水として使用できる水を約180 m ³ 保有した地下式の貯水槽を事業所の敷地内に有しており、可搬消防ポンプによる消火活動も可能である。〈添5-152〉	-	添5-152	-	-	-	-	○	-
5-42	(火災) プレス機の油圧用油タンクに設置する防護板は、2時間であれば鉄板の厚さは3 mm以上と考えられ、火炎に耐えるための設計が可能である。その他の火災源に設置する防護板についても、同様である。〈添5-342〉	-	添5-342	-	-	-	-	○	-

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所										備考		
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)					設工認への対応					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	1次	2次	3次		4次	5次以降 (予定)
5-43	(爆発) 安全機能を有する設備・機器のうち、可燃性ガスを使用する設備は、発火及び異常な温度上昇の防止対策、可燃性ガスの漏えい防止対策、安全機能の混入防止の措置を講じる。〈添5-137〉 安全機能を有する設備・機器のうち、可燃性ガスを使用する設備・機器は、添5の表2に示すとおり、焼結炉及び焼却炉である。これらの設備・機器は、異常な温度上昇の防止対策、可燃性ガスの漏えい防止対策を講じる。特に水素ガスを使用する設備については、さらに空気の混入防止の措置を講じる。〈添5-137〉	13	添5-137	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	-
5-44	(爆発) 屋内配管についても、可燃性ガスの漏えいによる爆発の発生を防止するため、可燃性ガスの検出器を設置することにより、可燃性ガスの漏えいを常時監視し、早期に漏えいを検知する。漏えいを検出した場合に、警報を発するとともに、屋外に設置された緊急遮断弁を自動的に閉止する機構を設ける。〈添5-137〉	13	-	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	-
5-45	(爆発) 可燃性ガスを使用する設備・機器は、発火及び異常な温度上昇を防止するために、熱的制限値を設定し、これを超えることのないように設計する。内部の温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発し、熱源を遮断する過加熱防止機構を設ける。〈添5-137〉	-	添5-137	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	-
5-46	(爆発) 水素ガスを使用する設備については、設備内への空気の混入による爆発を防止するために、供給圧を常時監視し設備内を工程室内よりも正圧に維持する機構又は開口部において適切に燃焼させる機構等を設ける。〈添5-137〉	-	添5-137	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	-
5-47	(爆発) 可燃性ガスの工程室内への漏えいを防止するために、排気口で可燃性ガスを適切に燃焼させてから排出する機構を設けるか、設備内で完全に燃焼させる設計とする。〈添5-137〉	-	添5-137	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	-
5-48	(爆発) 漏えい時の爆発の発生防止対策として、可燃性ガスを使用する設備・機器及び当該設備・機器へ可燃性ガスを供給するための屋内配管周辺に可燃性ガスの検出器を設置することにより、可燃性ガスの漏えいを常時監視し、早期に漏えいを検知する。漏えいを検出した場合に、警報を発するとともに、屋外に設置された緊急遮断弁を自動的に閉止する機構を設ける。〈添5-138〉	-	添5-138	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	-
5-49	(爆発) 可燃性ガスを使用する設備・機器については、設備を自動的に安全停止させるインターロックを設ける。〈添5-138〉	-	添5-138	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	-
5-50	(爆発) 屋内配管についても、地震などで緊急遮断弁閉止後に屋内配管に残留する水素ガスが配管の損傷等により工程室内に漏えいしたとしても、爆発限界に達しないよう設計する。〈添5-138〉	-	添5-138	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	-
5-51	(爆発) 漏えい検知器、制御盤、感震計、緊急遮断弁及び機器間の信号線については、耐震重要度分類第1類とし、断線した場合に緊急遮断弁を自動で閉止する設計とする。〈添5-138〉	-	添5-138	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	-
5-52	(爆発) 可燃性ガスを使用する設備・機器には、電源が遮断した場合に、各種弁類が安全側に作動するフェールセーフ機能を設ける。これらの設備・機器を設置する火災区画で火災が発生した際は、手で供給電源を遮断することにより、熱源を停止し、上記フェールセーフ機能と相まって、爆発の発生を防止する。〈添5-138〉	-	添5-138	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	-
5-53	(爆発) 安全機能を有する設備・機器のインターロック等の制御系については、火災発生時に当該設備・機器を安全に停止し、当該設備を監視、制御する必要がない状態にする。同時に、制御系が火災により機能を喪失したとしても、設備・機器がフェールセーフとなることで爆発を防止する。〈添5-141〉	-	添5-141	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	-
5-54	(爆発) 可燃性ガスを使用する設備・機器は、設備内部で爆発が起こった場合であっても、適切に爆発圧力を逃がす機構により、炉体の破損を防止する機構を設ける。〈添5-141〉	-	添5-141	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	-
5-55	(爆発) 焼結炉から工程室内に混合ガスが漏えい、滞留しないようにするため、焼結炉の排気口及び出入口にはプロパンガスによるパイロットバーナを設置し、混合ガスを燃焼させてから排出する設計とする。〈添5-322〉	-	添5-322	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	-

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所							備考
		本文	添付	設工認への対応					
				1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)	
5-56	(爆発) ・焼結炉は混合ガスの漏えい時に室内に滞留しないように、換気を行う第1種管理区域に設置する。〈添5-322〉	-	添5-322	-	-	-	-	○	-
5-57	(爆発) ・焼結炉直上部には、混合ガスの室内への漏えい時に自動的に警報を発する水素ガス漏えい検知器を設置する。(既設1系統)〈添5-322〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備<130>	130	添5-322	-	-	-	-	○	-
5-58	(爆発) ・水素ガス漏えい検知器からの信号を受けて、自動的に混合ガスの供給を遮断する緊急遮断弁を加工工場導入部屋外側に設置する。(既設1系統) ・地震発生時には震度5弱で上記の緊急遮断弁を自動的に作動させる設計とする。 ・外部電源喪失時には上記の緊急遮断弁を自動的に作動させる設計とする。 ・発生した地震が震度5弱以上の場合は、緊急遮断弁の自動閉止に加え、更に緊急遮断弁の一次側にある手動バルブを閉止する手順を定める。〈添5-322〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備<130>	130	添5-322	-	-	-	-	○	-
5-59	(爆発) ・水素ガス漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は、信頼性向上のため、独立した2系統の多重化を行う。〈添5-322〉	-	添5-322	-	-	-	-	○	-
5-60	(爆発) ・水素ガス漏えい検知器は加工工場導入部から焼結炉までの混合ガスの屋内供給配管上にも設置する。〈添5-322〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備<130>	130	添5-322	-	-	-	-	○	-
5-61	(爆発) ・混合ガスを焼結炉の排気口で燃焼させるためのプロパンガスによるパイロットバーナを失火センサにて監視し、万一失火を検出した場合はプロパンガスの供給を自動的に閉止する設計とする。〈添5-323〉	-	添5-323	-	-	-	-	○	-
5-62	(爆発) ・プロパンガスの漏えい時に室内に滞留しないように、換気を行う第1種管理区域に設置する。〈添5-323〉	-	添5-323	-	-	-	-	○	-
5-63	(爆発) ・工程室内へのプロパンガスの漏えい時に自動的に警報を発するプロパンガス漏えい検知器を設置する。〈添5-323〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備<130>	130	添5-323	-	-	-	-	○	-
5-64	(爆発) ・プロパンガス漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にプロパンガスの供給を遮断する緊急遮断弁を加工工場導入部屋外側に設置する。 ・地震発生時には震度5弱で上記の緊急遮断弁を自動的に作動させる設計とする。 ・外部電源喪失時には上記の緊急遮断弁を自動的に作動させる設計とする。〈添5-323〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備<130>	130	添5-323	-	-	-	-	○	-
5-65	(爆発) ・プロパンガス漏えい検知器、制御盤、感震計及び緊急遮断弁については耐震重要度分類第1類の耐震性を確保する。 ・上記の機器間の信号線は、耐震重要度分類第1類の耐震性を確保するか、断線した場合に緊急遮断弁を自動で閉止するフェールセーフを確保する。〈添5-323〉	-	添5-323	-	-	-	-	○	-
5-66	(爆発) ・プロパンガス漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は、信頼性向上のため、独立した2系統の多重化を行う。〈添5-323〉	-	添5-323	-	-	-	-	○	-
5-67	(爆発) ・室内のプロパンガス供給配管は、地震時の緊急遮断弁作動後の配管内残留プロパンガスが工程室に漏えいしたとしても爆発限界に達しない設計とする。〈添5-323〉	-	添5-323	-	-	-	-	○	-
5-68	(爆発) ・焼結炉の出入口の解放時の空気の混入を防止するため、焼結炉の出入口には、窒素ガス置換室又はフレームカムテンを設ける。〈添5-323〉	-	添5-323	-	-	-	-	○	-

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所							備考
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
5-69	(爆発) ・焼結炉内への空気の混入による混合ガスの爆発を防止するため、混合ガスの供給圧力が低下すると警報を発生し、自動的に電気ヒータ電源を遮断し、窒素ガスを導入することで空気の混入を防止する。〈添5-323〉	-	添5-323	-	-	-	-	○	-
5-70	(爆発) ・混合ガスの供給圧力低下時に導入する窒素ガスについては、通常の昇温時、降温時に使用する一般窒素系統とは別に、耐震重要度分類第1類の安全系を設ける。〈添5-323〉	-	添5-323	-	-	-	-	○	-
5-71	(爆発) ・焼結炉近傍の緊急停止ボタンにより電源供給を遮断することで、電気ヒータが停止し、混合ガスの緊急遮断弁が閉止し (フェールクローズ)、窒素供給弁が開放 (フェールオープン) され、焼結炉が安全に停止するフェールセーフの設計とする。これにより、焼結炉近傍で火災が発生し、過加熱防止インターロックなどインターロックを構成する制御盤、信号線、制御線の安全機能が損傷したとしても、爆発の発生を防止する。〈添5-323, 添5-324〉	-	添5-323 添5-324	-	-	-	-	○	-
5-72	(爆発) ・焼結炉を冷却保護するための冷却水の圧力が低下した場合に、自動的に警報を発生し、ヒータ電源を遮断する冷却水圧力低下検知インターロックを設置する。〈添5-324〉	-	添5-324	-	-	-	-	○	-
5-73	(爆発) ・焼却設備には焼却炉内の温度が設定温度以上に上昇すると、自動的に警報を発生し、バーナへのプロパンガスの供給を遮断する過加熱防止インターロックを設置する。〈添5-324〉	-	添5-324	-	-	-	-	○	-
5-74	(爆発) ・焼却炉はプロパンガスの漏えい時に室内に滞留しないように、換気を行う第1種管理区域に設置する。〈添5-324〉	-	添5-324	-	-	-	-	○	-
5-75	(爆発) ・焼却炉下部にはプロパンガスの室内への漏えい時に自動的に警報を発生するプロパンガス漏えい検知器を設置する。〈添5-324〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備<130>	130	添5-324	-	-	-	-	○	-
5-76	(爆発) ・プロパンガスの供給配管についても廃棄物処理棟導入部から焼却炉への屋内配管経路上にプロパンガス漏えい検知器を設置する。〈添5-324〉	130	添5-324	-	-	-	-	○	-
5-77	(爆発) ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備<130>	-	添5-324	-	-	-	-	○	-
5-78	(爆発) ・プロパンガス漏えい検知器、制御盤、感震計及び緊急遮断弁については、耐震重要度分類第1類の耐震性を確保する。 ・上記の機器間の信号線についても、耐震重要度分類第1類の耐震性を確保するか、断線した場合に緊急遮断弁を自動で閉止するフェールセーフを確保する。〈添5-324〉	-	添5-324	-	-	-	-	○	-
5-79	(爆発) ・プロパンガス漏えい検知器、制御盤、感震計及び緊急遮断弁は、信頼性向上のため、独立した2系統の多重化を行う。〈添5-324〉	-	添5-324	-	-	-	-	○	-
5-80	(爆発) ・屋内のプロパンガス供給配管は、焼却炉で必要とするガス量、ガス圧に対して過大な供給計画とはせず、配管径、圧力、配管長を適切に設計し、地震時の緊急遮断弁作動後の配管内残留プロパンガスが工程室に漏えいしたとしても爆発限界に達しない設計とする。〈添5-324〉	-	添5-324	-	-	-	-	○	-
5-81	(爆発) ・焼却設備近傍の緊急停止ボタンにより電源供給を遮断することで、プロパンガスバーナの電磁弁が閉止し (フェールクローズ)、焼却設備が安全に停止するフェールセーフの設計とする。これにより、焼却設備近傍で火災が発生し、過加熱防止インターロックなどインターロックを構成する制御盤、信号線、制御線の安全機能が損傷したとしても、爆発の発生を防止する。〈添5-325〉	-	添5-325	-	-	-	-	○	-
5-82	(爆発) ・外部電源を喪失すると自動的にバーナへのプロパンガス供給を遮断する機能を設ける設計とする。〈添5-325〉	-	添5-325	-	-	-	-	○	-

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所							備考
		本文	添付	設工認への対応					
				1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)	
5-83	(爆発) ・燃焼用バーナーへの着火ミス若しくは燃焼用バーナーの失火でプロパンガスを遮断するバーナ監視機能を設置する。〈添5-325〉	-	添5-325	-	-	-	-	○	-
5-84	(爆発) ・焼却炉内の温度が異常に上昇しないよう焼却物の投入量を制限するとともに焼却対象物に異常燃焼を起こす物質が混入していないことを事前に確認する管理を行う。〈添5-325〉	-	添5-325	-	-	-	-	-	ソフト対応。
5-85	(火災・爆発) 火災又は爆発の発生を想定しても、周辺公衆に過度の被ばくを及ぼすことのない、施設全体としての十分な臨界防止、閉じ込め機能を確保する設計とする。火災及び爆発の発生防止、火災の感知及び消火並びに影響軽減の対策を行うに当たっては、国内の法令及び規格に基づくとともに、施設の特徴に応じて、米国の「放射性物質取扱施設火災防護に関する基準」を参考とする。臨界防止に関して、含水率を管理する設備・機器は、消火時の放水による溢水に対して、内部へ水が浸入しない設計とする。更なる安全性余裕を確保するため、これらの設備・機器の内部に水が浸入した場合にも臨界に達しないための対策を講じる。〈13〉 事業許可基準規則第5条「火災等による損傷の防止」の要求事項に基づき、設計基準において想定される火災又は爆発により加工施設の安全性が損なわれないようにするため、安全機能を有する施設には火災又は爆発の発生を早期に感知する火災感知設備、軽減の対策を行うに当たっては、国内の法令及び規格に基づくとともに、施設の特徴に応じて、米国の「放射性物質取扱施設火災防護に関する基準 (NFP801)」(以下「火災防護基準」とする。)を参考とする。火災及び爆発の発生防止、火災の感知及び消火並びに影響軽減の対策を行うに当たっては、国内の法令及び規格に基づくとともに、施設の特徴に応じて、米国の「放射性物質取扱施設火災防護に関する基準 (NFP801)」(以下「火災防護基準」とする。)を参考とする。火災防護基準は、火災影響評価を行うことを要求しているため、その影響評価の具体的方法について「原子力発電所の内部火災影響評価ガイド」(原規技発第1310241号原子力規制委員会決定平成25年10月24日)(以下「評価ガイド」とする。)を参考にする。臨界防止に関して、含水率を管理する設備・機器は、消火時の放水による溢水に対して、内部へ水が浸入しない設計とする。更なる安全性余裕を確保するため、これらの設備・機器の内部に水が浸入した場合にも臨界に達しないための対策を講じる。〈添5-134〉	13	添5-134	-	-	-	-	○	-
5-86	(火災・爆発) 消火活動を行うため実施組織として自衛消防隊を設け、定期的な訓練を実施する。〈13〉	13	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
5-87	(爆発) ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収納する火災区域内においては、直接的に安全機能を有さない設備・機器についても、安全機能を有する設備・機器への波及的影響を考慮し、可燃性ガスを取り扱う場合は、以下の対策を実施する。 (1) 発火及び異常な温度上昇の防止 (2) 空気の混入防止 (3) 可燃性ガスの漏えい防止 (4) 漏えい時の爆発防止 (5) 火災発生時の爆発防止	-	添5-137	-	-	-	-	○	-
5-88	(火災) ・第1種管理区域の境界となる壁は鉄筋コンクリート製とすることで、万一の火災においても第1種管理区域外への核燃料物質の漏えいを防止する。〈添5-141〉	-	添5-141	-	-	-	-	○	-
5-89	(火災) 防火のための組織編成、消火訓練、夜間・休日を含む消火体制の整備、消防用設備等の維持管理、火気使用に関するルール、加工施設(建物)への可燃物・危険物の持込みと保管管理等、火災発生時の初期消火活動を確実にするための対策を実施する。 ・事業所内の危険物は「消防法」の許可を受けている危険物貯蔵所に保管し、必要量のみを取り出して加工施設(建物)に持ち込み、転倒防止対策された金属製の保管庫に施錠保管する管理を行う。 ・加工施設以外の建物も含め、少量のジルカロイの加工くずが発生するが(約100g/1日/作業場所)、金属火災の可能性のある場所には、火災に備えて消火に十分な金属消火器、乾燥砂(消火用)を配置する。 ・発生したジルカロイの加工くずは、作業場所において金属容器に一時的に保管した後、敷地内の専用の保管場所において水没させて保管する管理を行う。 ・可燃物を火災区画に持ち込む場合は、設備・機器の操作、保守及び注意喚起の掲示等に必要なものを加工施設(建物)に持ち込み、使用する分を除き金属製容器に収納する管理を行う。〈添5-144〉	-	添5-144	-	-	-	-	-	ソフト対応。

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
5-90	(火災) 事業所長は初期消火活動に関する基準を定め、業務管理部長に火災発生時における初期消火活動に必要な通報設備の配備、初期消火活動要員の配置を行わせるとともに、初期消火活動に必要な消火設備・資機材の配備を行わせる。〈添5-145〉	-	添5-145	-	-	-	-	-	ソフト対応。
5-91	(爆発) ・焼結炉には炉内温度が設定値以上に上昇すると、自動的に警報を発し、ヒータ電源を遮断する過加熱防止インテラローックを設ける設計とする。〈添5-322〉	-	添5-322	-	-	-	-	○	-
5-92	(爆発) ・屋内の混合ガス供給配管は、地震時の緊急遮断弁作動後の配管内残留水素が工程室に漏えいしたとしても爆発限界に達しない設計とする。〈添5-322〉	-	添5-322	-	-	-	-	○	-
5-93	(爆発) ・発生した地震が震度5弱以上の場合は、緊急遮断弁の自動閉止に加え、更に緊急遮断弁の一次側にある手動バルブを閉止する手順を定める。〈添5-322〉	-	添5-322	-	-	-	-	-	ソフト対応。
5-94	(火災・爆発) 図1 焼結炉の安全設計の概略〈添5-326〉 図2 加工工場1階の自動火災報知設備配置図〈添5-327〉 図3 加工工場2階の自動火災報知設備配置図〈添5-328〉 図4 廃棄物処理棟の自動火災報知設備配置図〈添5-329〉 図5 原料貯蔵庫及び廃棄物倉庫の自動火災報知設備配置図〈添5-330〉 図6 廃棄物倉庫IIの自動火災報知設備配置図〈添5-331〉 図7 機械棟の自動火災報知設備配置図〈添5-332〉 図8 加工工場1階の消火設備配置図〈添5-333〉 図9 加工工場2階の消火設備配置図〈添5-334〉 図10 廃棄物処理棟の消火設備配置図〈添5-335〉 図11 原料貯蔵庫及び廃棄物倉庫の消火設備配置図〈添5-336〉 図12 機械棟の消火設備配置図〈添5-337〉 図1 屋外消火栓配置図 (敷地全体) 〈添5-339〉 図2 屋外消火栓配置図 (防護対象設備のある建物周辺を拡大) 〈添5-340〉	-	添5-326 ～ 添5-340	-	-	-	-	○	-
第六条 (安全機能を有する施設) 関連									
6-1	当敷地の地質は、新第三紀層の岩盤上に硬い砂層、ローム層が堆積している。下部の細砂層 (見和層) は、標準貫入試験の打撃回数 (N値) が50を上回るようになり非常に硬い層である。敷地内の見和層については、本加工施設の敷地直下若しくは敷地の極近傍で活断層の活動による地形・地質の変形を指摘している文献はない。〈1〉 敷地付近の台地の主部を構成するのは、第四紀更新世の末末吉海進に伴って形成された見和層と呼ばれる砂を主体として礫や泥を含む地層であり、表面に風化火山灰及び軽石からなるローム層がある。また、台地の基盤として、新第三紀中新世にできた多質層と呼ばれるシルト岩や軽石からなる地層が広く分布する。当敷地全般の地質状況を把握するため、ボーリング調査を実施した。ボーリング調査実施箇所を添3ロ (ロ) の図2に示す。ボーリング調査においては、地盤強度を確認するため、標準貫入試験の打撃回数 (N値) を評価した。この結果得られた地質断面図を添3ロ (ロ) の図3に示す。当敷地の地質は、深度約4～8 mまでは、ローム層又は粘性土層であるが、その下部は、深度約20 mまで砂質土層である。ローム層、粘性土層及び砂質土層上部の密度は中位であるが、砂質土層深度約10 m以深は、N値が50を上回るようになり非常に硬い層に属している。この砂質土層に続く深度約20 m以深は、非常に硬い砂質泥岩層である。〈添3-4〉 第3ロ (ロ) の表1 那珂台地及びその周辺の地質層序表〈添3-5〉 第3ロ (ロ) の図1 本加工施設周辺の地質図〈添3-6〉 第3ロ (ロ) の図2 ボーリング調査実施箇所〈添3-7〉 第3ロ (ロ) の図3 地質断面図〈添3-8〉	1	添3-4 添3-5 添3-6 添3-7 添3-8	-	-	-	-	-	加工事業変更許可申請書における評価で対応。

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所							備考
		本文	添付	状況(第X次申請) ⁽¹⁾					
				1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)	
6-2	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項 安全機能を有する施設のうち、建物・構築物及び屋外に設置する設備・機器は、地盤の特性等を考慮した適切な基礎構造とし、自重及び通常時の荷重等に加え、地震力が作用した場合においても、当該安全機能を有する施設を十分に支持することができている地盤に設ける設計とする。加工施設の建物は、この基礎地盤の上に打ち込んだ杭により支持する。<15> 加工施設における構造物は、いずれもその重量を考慮して、上記の密に締まった砂層に杭で支持する。<添3-4> 加工施設の建物は、N値40以上の十分な支持力を有する地盤に打ち込んだ杭により支持する。<添5-85>	15	添3-4 添5-85	○	○	○	△	○	第5次申請以降において、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の設置する地盤の適合確認を行う。
6-3	当加工施設の地盤は、上記の6-1で示したとおり、1万年以上前の第四紀更新世又は新第三紀中新世に堆積した安定した洪積層である。洪積層においては、上載荷重により粒子間の隙間が詰り水が排水される圧密現象などにより、堆積物が固まって堆積岩となる続成作用と呼ばれる作用が生じる。このため、洪積層は一般的に高いN値を示し、続成作用により、液状化に対する抵抗が高い[1-2]とされる。また、東海村が東日本大震災によって発生した液状化現象を調査した結果[3]によると、液状化現象は、主に久慈川や阿漕ヶ浦の付近で確認されており、本加工施設の付近では確認されていない。以上により、当加工施設に液状化の影響が及ぶことはない。<添3-16>	-	添3-16	-	-	-	-	-	加工事業変更許可申請書における評価に 対応。
第七条(地震による損傷の防止)関連									
7-1	安全機能を有する施設は、地震の発生によって生じるおそれがある安全機能の喪失に起因する放射線の公衆への影響の程度(以下「耐震重要度」という。)に応じて、クラス(以下「耐震重要度分類」という。)に分類し、耐震重要度分類に応じて算定する地震力に対して安全機能を損なうことのない設計とする。<15> 安全機能を有する施設を設置する建物・構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、安全機能を失うことがないよう設計する。<添5-85> (ト)その他の主要な構造(12)建物<29> 表 安全機能を有する施設<33~73>	15 29 33~73	添5-85	○	○	○	○	○	地震による損傷の防止に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。
7-2	耐震重要度分類1類 ウラン粉末を取り扱う設備・機器及びウラン粉末を閉じ込めるための設備・機器並びに臨界安全上の核的制限値を有する設備・機器及びその制限値を維持するための設備・機器であって、その機能を失うことによる影響の大きい設備・機器をいう。なお、これらの設備・機器を収納する建物・構築物を含む。 ・最小臨界質量以上のウランを取り扱う設備・機器 ・最小臨界質量未満のウランを取り扱う設備・機器であって、変形、破損等により最小臨界質量以上のウランが集積する可能性のある設備・機器<15><添5-85>	15	添5-85	○	○	-	○	○	-
7-3	耐震重要度分類2類 ウラン粉末を取り扱う設備・機器及びウラン粉末を閉じ込めるための設備・機器並びに臨界安全上の核的制限値を有する設備・機器及びその制限値を維持するための設備・機器であり、最小臨界質量未満のウランを取り扱う設備・機器及びその制限値を維持するための設備・機器であって、その機能を失うことによる影響が小さいもの及び熱的制限値を有する設備・機器のほかに、非常用電源、放射線管理設備等であって、その機能を失うことによりウラン加工施設の安全性が著しく損なわれるおそれがあるものをいう。なお、これらの設備・機器を収納する建物・構築物を含む。<15><添5-85>	15	添5-85	-	○	○	-	○	-
7-4	耐震重要度分類第3類 第1類に属する施設及び第2類に属する施設以外の一般産業施設と同等の安全性が要求される施設をいう。<16><添5-85>	16	添5-85	-	-	-	-	○	-

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考	
		本文	添付	1次	2次	3次	4次		5次以降(予定)
7-5	<p>安全機能を有する施設の耐震設計は、以下に示すとおり、耐震重要度分類に応じて算定した地震力に十分に耐える設計とすることで、事業許可基準規則に適合する構造とする。</p> <p>a. 建物・構築物については、常時作用している荷重と静的地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、「建築基準法」等の規格等による許容応力度を許容限界とする。〈16〉</p> <p>(1) 一次設計</p> <p>建物・構築物は各クラスとともに一次設計を行う。一次設計では、建築基準法施行令第88条に規定する標準せん断力係数C_0を0.2として、地震地域係数Z(茨城県の場合1.0)、建物・構築物の振動特性に応じて地震層せん断力の高さ方向の分布を表すA_i、建物・構築物の振動特性と地盤の種類を考慮して算出するR_tから求めた地震層せん断力係数G_1に、当該建物・構築物の部分を支える重量を乗じ、さらに下記に示す耐震重要度に応じて割り増し係数を乗じて静的地震力を算定し、常時作用している荷重と静的地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、「建築基準法」等の規格等による許容応力度を許容限界とする。</p> <p>(2) 二次設計</p> <p>建物・構築物は各クラスとともに建築基準法施行令第82条の3に規定する保有水平耐力の確認を行う。この際、標準せん断力係数C_0は1.0として、建物・構築物の減衰性及び変形能力による地震エネルギー吸収能力に応じて定める構造特性係数D_sと剛性率・偏心率に応じて定める形状特性係数F_{es}を乗じて求める必要保有水平耐力Q_{un}に、下記に示す耐震重要度に応じた割り増し係数を乗じた値に対し、建物・構築物の保有水平耐力Q_uが上回る設計とする。</p> <p>【割り増し係数】</p> <p>第1類 1.5 第2類 1.25 第3類 1.0<添5-86,添5-87></p>	16	添5-86 添5-87	○	-	-	-	○	-
7-6	<p>安全機能を有する施設の耐震設計は、以下に示すとおり、耐震重要度分類に応じて算定した地震力に十分に耐える設計とすることで、事業許可基準規則に適合する構造とする。</p> <p>b. 設備・機器については、常時作用している荷重と一次設計に用いる静的地震力(以下「一次地震力」という。)を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、降伏応力又はこれと同等の応力を許容限界とする。また、第1類の設備・機器については、常時作用している荷重と二次地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、設備・機器の相当部分が降伏し、塑性変形する場合でも過大な変形、亀裂、破損等が生じ、その施設の安全機能に重大な影響を及ぼすことがない設計とする。〈16〉</p> <p>2.1.1.1 剛構造の設備・機器</p> <p>(1) 一次設計</p> <p>剛構造の設備・機器は、耐震重要度分類の各クラスとともに一次設計を行う。一次地震力はC_0を0.2として求めた当該設備・機器の設置階の地震層せん断力係数G_1に、当該設備・機器の重量を乗じ、さらに耐震重要度に応じた割り増し係数を乗じたものを20%増しして求める。常時作用している荷重と一次地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、設備・機器の主架構が弾性範囲に留まる設計とする。</p> <p>(2) 二次設計</p> <p>剛構造の設備・機器のうち、耐震重要度分類第1類の設備・機器は二次設計を行う。二次地震力は、一次地震力に1.5を乗じたものとし、常時作用している荷重と二次地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、設備・機器の主架構が弾性範囲に留まる設計とする。</p> <p>2.1.1.2 柔構造の設備・機器</p> <p>柔構造の設備・機器は、(一財)日本建築センター「建築設備耐震設計・施工指針」の局部震度法(添5ホ(ハ)の表2)における水平震度をを用いた地震力を算出し、常時作用する荷重と局部震度法による地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して弾性範囲に留まる設計とする。〈添5-91〉</p>	16	添5-91	-	○	○	○	○	-

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考		
		本文	添付	1次	2次	3次	4次		5次以降(予定)	
7-7	<p>加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項</p> <p>建築物の耐震設計法については、各分類とも原則として静的設計法を基本とし、かつ建築基準法等関係法令によるものとする。</p> <ul style="list-style-type: none"> 建築物の耐震設計法に属するものは、下位の分類に属するものの破損が生じない設計とする。 上位の分類の建物・構築物と構造的に一体に設計することが必要な場合には、上位分類の設計法によるものとする。 静的地震力は、「加工施設的位置、構造及び設備の基準に関する規則の解釈」という。)別記3のとおり、建築基準法施行令第88条に規定する地震層せん断力係数C_1に、耐震重要度に応じて下記に示す割り増し係数を乗じて算定する。 ここで、地震層せん断力係数C_1は、標準せん断力係数C_0、建物・構築物の振動特性、地盤の種類等を考慮して求められる値とする。 保有水平耐力の算定においては、建築基準法施行令第82条の3に規定する構造計算により安全性を確認する。また、必要保有水平耐力については、同条第2号に規定する式で計算した数値に下記に示す割り増し係数を乗じた値とする。 ウラン粉末を取り扱う建物・構築物及び貯蔵施設の建物・構築物は、耐震重要度分類を第1類とすることに加え、更なる安全性余裕を確保するため、放射線被ばくのおおそれを低減するため、耐震重要度分類Sクラスに求められる程度の静的地震力(1G程度)に対して、建築物の過度の変形・損傷を防止し、終局に至らない設計とする。 <p>【割り増し係数】</p> <ul style="list-style-type: none"> 第1類 1.5 以上 第2類 1.25 以上 第3類 1.0 以上 <p>既設の建物・構築物については、上記の方法で評価を実施し、必要に応じて耐震補強工事を実施する。〈16, 17〉</p> <p>上記の7-5のとおり。〈添5-86〉</p> <p>ウラン粉末を取り扱う建物・構築物及び貯蔵施設の建物・構築物は、耐震重要度分類を第1類とすることに加え、放射線被ばくのおおそれを低減するため、耐震重要度分類Sクラスに求められる程度の地震力(1G程度)に対して、建築物の過度の変形・損傷を防止し、終局に至らない設計とする。〈添5-87〉</p>	16, 17	添5-86 添5-87	○	-	-	-	○	-	
7-8	<p>設備・機器の耐震設計法</p> <ul style="list-style-type: none"> 設備・機器の耐震設計法については、原則として静的設計法を基本とする。 上位の分類に属するものは、下位の分類に属するものの破損が生じない設計とする。 設備・機器の耐震設計法に属するものは、下位の分類に属するものの破損が生じない設計とする。 設備・機器の設計に当たっては剛構造となることを基本とする。この場合、当該設備・機器の一次固有振動数が20 Hz 以上の場合を剛構造とする。 剛構造の場合、各分類とも一次設計を行う。この一次設計に係る一次地震力は、地震層せん断力係数C_1に、耐震重要度に応じて上記に示す割り増し係数を乗じたものに20%増しして算定するものとする。ここで「一次設計」とは、常時作用している荷重と一次地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、降伏応力又はこれと同等な安全性を有する応力を許容限界とする設計をいう。 剛構造の第1類については、一次設計に加え、二次設計を行う。この二次設計に係る二次地震力は、一次地震力に1.5 を乗じたものとする。ここで「二次設計」とは、常時作用している荷重と一次地震力を上回る二次地震力とを組み合わせ、その結果発生する応力に対して、設備・機器の相当部分が降伏し、塑性変形する場合でも過大な変形、亀裂、破損等が生じ、その施設の安全機能に重大な影響を及ぼすことがない設計をいう。 剛構造とならない設備については、動的解析等適切な方法により設計する。具体的には(一財)日本建築センター「建築設備耐震設計・施工指針」の局所震度法による水平震度を用いて地震力を算出し、常時作用する荷重と局所震度法による地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して降伏応力又はこれと同等な安全性を有する応力を許容限界とする設計とする。 第1類の設備・機器は、更なる安全性の確保として、放射線被ばくのおおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲に留まる設計とする。 <p>既設の設備・機器については、上記の方法で評価を実施し、必要に応じて耐震補強対策を実施する。〈17, 18〉</p> <p>〈添5-91〉</p>	17, 18	添5-91	-	○	○	○	○	○	設備の設計において、既設の設備・機器の耐震評価を実施し、また、耐震補強対策を実施する設備・機器を明確にする。
7-9	<p>第1種管理区域の火災区画又は火災区域の貫通部の防火ダンパーは、ウラン粉末の漏えいを防止するため、設置する建物と同じ耐震重要度分類とする。高性能エアフィルタ及び排風機を設置する排気室内の気体廃棄設備は、その機能を失うことにより環境に対する影響を与えるおそれがあることから、耐震重要度分類第2類の耐震性を確保する設計とする。防火ダンパー及び排気室内の気体廃棄設備以外の気体廃棄設備は、耐震重要度分類第3類の耐震性を確保する設計とする。〈添5-86〉</p>	-	添5-86	-	-	-	-	○	-	

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考		
		本文	添付	状況(第X次申請) ⁽¹⁾						
				1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)		
7-10	一次設計において、第1類、第2類、及び第3類の建物・構築物が、各々、1.5 Ci、1.25 Ci及び1.0 Ci (CiはCoを0.2として求める) に対して許容応力度を許容限界とし、また、二次設計において、第1類、第2類、及び第3類の建物・構築物が、各々、 $Qu/Qu_n > 1.5$ 、 $Qu/Qu_n > 1.25$ 、及び $Qu/Qu_n > 1.0$ となるように設計する。このうち、加工工場第1期から第6期までの建物・構築物、及び原料貯蔵庫の建物・構築物は、ウラン粉末を取り扱う第1類の建物・構築物であり、鉄筋コンクリート造(RC)とする。〈添5-87〉 添5ホ(ハ)の表1 建物・構築物の重要度分類〈添5-89~90〉	-	添5-87 添5-89~ 添5-90	○	-	-	-	○	-	
7-11	剛構造の第1類の設備・機器の二次設計では、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲に留まる設計とする。すなわち、剛構造の設備・機器は、第1類で1.0 G程度、第2類で0.3G程度、第3類で0.24 G程度の入力に対して弾性範囲に留まる設計とする。柔構造の設備・機器については局部震度法による地震力に対して弾性範囲にとどまる設計とすることから、第1類で1.0 G程度、第2類で0.6 G程度、第3類で0.4G程度 の入力に対して弾性範囲に留まる設計とする。〈添5-91〉	-	添5-91	-	○	○	○	○	-	
第八条(津波による損傷の防止) 関連										
8-1	本加工施設は、安全機能を有する施設に大きな影響を及ぼすおそれがある津波(以下「基準津波」という。)に対して、安全機能が損なわれることのない設計とする。事業許可基準規則解釈に基づき、基準津波として、本加工施設地域の沿岸における過去の津波に関する調査、公的機関が実施したシミュレーションの結果、最新の科学的知見を踏まえ、加工施設に大きな影響を及ぼすおそれがある津波を選定した。この基準津波の遡上高さ12.2 mに対し、本加工施設は海抜約30 mである。〈19〉 な高さの場所に立地しているため、安全機能が損なわれることはない。〈19〉 茨城県が設置した茨城沿岸津波対策検討委員会において、地震調査研究推進本部による2011年東北地方太平洋沖地震に伴う三陸沖から房総沖の海溝寄りでの地震の見直しを反映し、茨城県津波浸水想定図が見直された。これによると、本加工施設に最も近い新川河口付近の遡上高さは12.2 mである。また、内閣府による南海トラフの巨大地震に関する津波の想定高さは東海村で最大約3 mである。このうち、最大クラスの津波として、高さが12.2 mの津波を安全設計において考慮する。この津波の遡上高さは、新川河口付近において12.2 mであるが、その津波が、河口から新川を経てその支流である南新川を、そのままの津波高さで遡上することを想定しても、本加工施設の標高は約30 mであるため、津波が本加工施設に到達することはない。〈添3-21〉 本加工施設は、安全機能を有する施設に影響する施設に大きな影響を及ぼすおそれがある津波(以下「基準津波」という)に対して、安全機能が損なわれることのない設計とする。〈添5-93〉 本加工施設から海岸線及び南新川までの距離は、各々、約2.8 km及び約250 mである。基準津波の高さは、新川河口付近において海抜12.2mであるが、その津波が、河口から新川を経てその支流である南新川を、そのままの高さで遡上することを想定しても、本加工施設は海抜約30 m(添付書類三〇(イ)地形)で津波より十分に高い位置に立地する。よって、津波が本加工施設に到達することはない。当加工施設が津波により安全機能を損なうことはない。〈添5-93〉 添5への表1 茨城県沿岸における過去の顕著な津波の記録〈添5-94、添5-95〉 添5への図1 加工施設周辺における津波による浸水想定〈添5-96〉 添5への図2 加工施設から新川河口及び南新川までの距離〈添5-97〉	19	添3-21 添5-93 添5-94 添5-95 添5-96 添5-97	-	-	-	-	-	-	加工事業変更許可申請書における評価で対応。

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所							備考
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
第九条 (外部からの衝撃による損傷の防止) 関連	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項								
9-1	加工施設の安全設計において考慮すべき地震及び津波を除く自然現象、及び敷地内又はその周辺において想定される加工施設の安全性を損なうおそれがある事象であって人為によるもの (故意によるものを除く) によって加工施設の安全機能が損なわれることのないように設計する。〈20〉 加工施設の安全設計において考慮すべき地震及び津波を除く自然現象及び敷地内又はその周辺において想定される加工施設の安全性を損なうおそれがある事象であって人為によるもの (故意によるものを除く) を選定し、それら外的事象によって加工施設の安全機能が損なわれることがないように設計する。〈添5-98〉	20	添5-98	○	○	○	○	○	外部からの衝撃による損傷の防止に関する基本的な考え方に含めて対応する。
9-2	この際、自然現象に対して施工設計上の考慮が、他の自然現象によって影響を受けるかどうかの観点で、考慮する必要があると考えられる場合、異種の自然現象との重量を考慮する。〈20〉 自然現象に対して施工設計上の考慮が、他の自然現象によって影響を受けるかどうかの観点で、異種の自然現象を重量させる必要の有無を検討した結果を添5ト(イ)の表3に示す。この表に示すとおり、個別の自然現象に対する設計上の考慮により、他の自然現象が重量した場合にも、当加工施設が安全機能を損なうことはない。〈添5-99〉 添5ト(イ)の表3 自然現象の重量による影響〈添5-103〉	20	添5-99 添5-103	-	-	-	-	-	自然現象の重量による影響量がないことについては、加工事業変更許可申請書における評価で対応。
9-3	(竜巻) 藤田スケール1の竜巻の最大風速49 m/s に対し、安全機能を有する施設が安全機能を損なわない設計とする。すなわち、設計竜巻による風荷重あるいは気圧低下により安全機能を有する施設が損傷せず、また飛来物が建物に貫通しない設計とする。敷地内の物体が飛来物とならないよう地面等に固定固縛を行う。〈21〉 藤田スケール1 (以降、F1 という。) の竜巻 (風速33~49 m/s) の最大風速49 m/s に対し安全機能を損なわない安全設計とする。〈添5-104〉 添5ト(イ)の表3 自然現象の重量による影響〈添5-103〉	21	添5-103 添5-104	-	○	△	○	○	第5次申請以降において、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工場の適合確認を行う。
9-4	(竜巻) 藤田スケール3の竜巻の最大風速92 m/s を想定し、風荷重及び飛来物による貫通に対し、核燃料物質等の施設外への飛散を防止する措置を行う。〈21〉 F3 竜巻の最大風速92 m/s に対する防護対策を行うことにより、更なる安全性余裕を確保する。〈添5-118〉	21	添5-118	-	○	○	○	○	-
9-5	(竜巻) F1 竜巻に対する安全設計として、竜巻により浮き上がり飛来物となる可能性のある敷地内の資機材を固定固縛するとともに、敷地外からの飛来物により、入出荷ヤードの壁、廃棄物倉庫IIの扉、廃棄物処理棟の扉、機械棟の壁が貫通するのを防止するため、敷地境界に防護フェンスを設置する。防護フェンスは、敷地外と当加工施設との高低差が飛来物高さより小さい境界、敷地外から当加工施設の建物までの距離が飛来物の飛散距離より近い境界に設置する。〈添5-118〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉	130	添5-118	-	○	○	○	○	-
9-6	(竜巻) 組立室及び入出荷ヤードの屋根、集合体貯蔵エリアI (地上) の屋根、廃棄物倉庫の屋根、機械棟の屋根は、竜巻荷重により損傷しない設計とする。なお、機械棟は、核燃料物質等は有していないが、安全機能を有する施設を収納する建物として上記対策を行う。〈添5-118〉	-	添5-118	-	-	-	-	○	-
9-7	核燃料物質又は核燃料物質に汚染された物を取り扱う設備・機器、及びそれらを収納する建物のうち、第1種管理区域を内包する加工工場建物及び原料貯蔵庫については、F3 竜巻の竜巻荷重あるいは飛来物に対して建物の壁や屋根が損傷しないためのハード対策として鉄製扉、防護壁、防護ネットを設置し、また、第1種管理区域を内包しない加工工場建物、廃棄物倉庫、廃棄物処理棟については、核燃料物質等の施設外への飛散を防止するためのソフト対策として固縛等の措置を講じる。〈添5-118〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉	130	添5-118	-	-	-	-	○	-
9-8	(竜巻) 飛来物低減のために敷地内の自動車を防護ネット裏へ退避する等のソフト対策、加工工場内のウランインペントリ低減のため設備撤去等のハード対策を必要に応じて実施する。〈添5-118〉	-	添5-118	-	-	-	-	○	-

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所										備考		
		本文	添付	状況 (第X次申請)					設工認への対応					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	1次	2次	3次		4次	5次以降 (予定)
9-9	(竜巻) ・第1種管理区域を内包する加工工場建物にある放射線管理室、洗濯室、更衣室、ペレット加工室RII、製造支援室、廃液処理室、粉末調整室、分析室I、分析室II、分析室III、排気室の外壁及び外扉が、飛来物により損傷するのを防止するため、建物の外に防護ネットを設置する。〈添5-118〉	-	添5-118	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	
9-10	(竜巻) ・第1種管理区域を内包する加工工場建物にある放射線管理室、ペレット加工室RI、ペレット加工室I、ペレット加工室IIの壁は、飛来物により損傷しないよう増し打ちする。〈添5-118〉	-	添5-118	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	
9-11	(竜巻) ・第1種管理区域を内包する加工工場建物にある原料貯蔵室I、ペレット貯蔵室の壁及び屋根は、竜巻荷重及び飛来物により損傷しない設計とし、また、ペレット貯蔵エリアIは、隣接する原料貯蔵室VIの屋根及び壁により、竜巻荷重及び飛来物により損傷しない設計とする。〈添5-119〉	-	添5-119	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	
9-12	(竜巻) ・第1種管理区域を内包しない加工工場建物において、燃料棒保管室と組立室を繋ぐ開口部の飛来物による燃料棒の損傷、竜巻荷重による燃料棒の飛散を防止するため、鋼製扉を設置する。〈添5-119〉	-	添5-119	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	
9-13	(竜巻) ・第1種管理区域を内包しない加工工場建物において、飛来物による損傷を防止するため、原料貯蔵室VIの外扉の前に防護壁を設置、容器保管室及び原料貯蔵庫に鋼製扉を設置する。〈添5-119〉	-	添5-119	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	
9-14	(竜巻) ・第1種管理区域を内包しない加工工場建物において、組立室及び出入荷ヤード、集集体貯蔵室、集集体貯蔵エリアI (地上)、集集体貯蔵エリアI (地下式集集体貯蔵庫)、廃棄物倉庫、廃棄物処理棟においては、ウランの飛散を防止するためのソフト対策を行う。〈添5-119〉	-	添5-119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
9-15	(竜巻) ・加工場内のウランインベントリを減らすため、粉末調整室内のウラン粉末を取り扱う設備、及び組立室内の燃料棒保管棚を撤去する。〈添5-119〉	-	添5-119	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	
9-16	(落雷) 「建築基準法」及び「消防法」に基づき避雷針を設置しており、落雷の発生が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。〈21〉〈添5-122〉 添5ト(イ)の表3 自然現象の重量による影響〈添5-103〉	21	添5-103 添5-122	△	○	○	△	○	○	△	○	○	第5次申請以降において、第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の構造の適合確認を行う。	
9-17	(極低温) 過去に記載された最低気温-12.7℃ (水戸地方気象台 1952年2月5日) を踏まえ、必要に応じて安全機能を有する施設に断熱材付きの配管を用いる等の措置を講じる。〈21〉 過去の最低気温は-12.7℃ (水戸地方気象台 1952年2月5日) であった。この極低温を踏まえ、必要に応じて安全機能を有する施設に断熱材付きの配管を用いる等の措置を講じることから、極低温による凍結の発生が安全機能に影響を及ぼすことはない。〈添5-122〉 添5ト(イ)の表3 自然現象の重量による影響〈添5-103〉	21	添5-103 添5-122	-	○	○	-	-	-	-	○	○	-	

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考	
		本文	添付	状況(第X次申請) ⁽¹⁾					
		1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)			
9-18	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項 (火山活動(降下火砕物)) 「原子力発電所の火山影響評価ガイド」に基づき、本加工施設の敷地から半径160kmの範囲の第四紀火山について文献調査を行い、完新世の活動の有無、将来の活動可能性より、本加工施設に影響を及ぼし得る火山として13火山を抽出し、本加工施設に影響を及ぼし得る火山として影響を評価した。火山事象として降下火砕物、火山性土石流等の影響を、火山との距離や敷地周辺の堆積物を調査した上で検討し、赤城山からの降下火砕物を設計上考慮する事象とした。文献調査の結果、本加工施設の敷地周辺で確認されている中で最も厚いテフラとして、約4.5万年前の赤城麓沼テフラの最大堆積厚さを考慮し、本加工施設での降下火砕物堆積厚さを保守的に40cmと想定した。核燃料物質を内包する施設は、降雨及び積雪等により水を吸収し重くなった状態である湿潤密度1.5g/cm ³ にある降下火砕物の堆積厚さ6cmに耐える耐荷重があるが、積雪の有無にかかわらず、加工施設で降下火砕物が観測された時点で、速やかに除去する措置を講じることにより、その損傷を防止する。このため作業員が屋根に上るための梯子等の構造を、地震力に対して十分な強度をもって設置することにも必要。必要な防護具や資機材を常備する。また、必要に応じて加工設備本体及び気体排気設備を停止することとする。この措置に当たっては、防護対象施設の許容堆積厚さ(6cm以上)及び火山事象の進展を考慮して作業を開始することとし、作業に必要な防護具や資機材を常備する。 ・この作業を行う作業員が屋根に上るために必要となる梯子等の構造を十分な強度をもって設置する。 ・必要に応じて加工設備本体及び気体排気設備を停止する措置を講じる。〈添5-127〉 添5ト(イ)の表3 自然現象の重量による影響〈添5-103〉	22	添5-103 添5-127	△	△	○	△	○	第5次申請以降において、第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の構造の適合確認を行う。
9-19	(積雪) 加工施設の建物は「建築基準法」及び「茨城県建築基準条例」に定める30cmや過去の最大日降雪量27cm(水戸地方気象台1990年2月1日)あるいは月最深積雪32cm(水戸地方気象台1945年2月26日)よりも深い積雪に対して十分に耐える設計とする。また、これを超える積雪が生じるおそれがある場合は、除雪等の処置を講じる。〈22〉 加工施設の建物は「建築基準法」及び「茨城県建築基準条例」に定める30cmや過去の最大日降雪量27cm(水戸地方気象台1990年2月1日)あるいは月最深積雪32cm(水戸地方気象台1945年2月26日)よりも深い積雪に対して十分に耐える設計とする。また、これを超える積雪が生じるおそれがある場合は、除雪等の処置を講じるため、積雪が安全機能に影響を及ぼすことはない。〈添5-133〉 添5ト(イ)の表3 自然現象の重量による影響〈添5-103〉	22	添5-103 添5-133	△	○	○	△	○	第5次申請以降において、第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の構造の適合確認を行う。
9-20	(生物学的事象) 加工施設は、地下にある公共の水道管を通して外部から水を供給しており、海水及び河口からの水を用いないことから、生物学的事象の影響を受けない。換気用には給気口にはフィルタを設け、枯葉、昆虫又は動植物の侵入を防止する構造とする。給気口のフィルタは定期的な点検、清掃、交換を実施し、万一給気口フィルタが枯葉、昆虫又は動植物により塞がるか、そのおそれが生じた場合はフィルタの清掃等を実施し、生物学的事象が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。〈22〉 加工施設は、地下にある公共の水道管を通して外部から水を供給しており、海水及び河口からの水を用いないことから、生物学的事象の影響を受けない。換気用には給気口にはフィルタを設け、枯葉や昆虫又は動植物の侵入を防止する構造とする。給気口のフィルタは定期的な点検、清掃、交換を実施し、万一給気口フィルタが枯葉、昆虫又は動植物により塞がるか、そのおそれが生じた場合はフィルタの清掃等を実施することにより、生物学的事象が安全機能に影響を及ぼすことはない。〈添5-133〉 添5ト(イ)の表3 自然現象の重量による影響〈添5-103〉	22	添5-103 添5-133	-	○	○	-	○	-
9-21	(航空機落下) 計器飛行方式民間航空機の落下事故、有視界飛行方式民間航空機の落下事故及び自衛隊機又は米軍機の落下事故を考慮した航空機落下確率の総和は10 ⁻⁷ 以下であり、航空機落下に対する防護設計は必要ない。〈23〉 本加工施設への航空機落下確率の総和は、8.3×10 ⁻⁸ (回/施設・年)であり、航空機落下確率評価基準に示す「想定される外部人為事象」として設計上考慮するか否かを判断するための判断基準値である10 ⁻⁷ (回/施設・年)を下回っている。このことから、航空機落下に対する本加工施設の防護設計の必要はない。〈添5-176〉	23	添5-176	-	-	-	-	-	加工事業変更許可申請書における評価で対応。

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
9-22	<p>加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項</p> <p>(外部火災) 想定する外部火災 (森林火災、近隣工場等の火災・爆発、爆発、交通事故による火災・爆発及び航空機落下火災) に対して、核燃料物質又は核燃料物質により汚染された物を取り扱う設備・機器、及びそれらを収納する建物が安全機能を損なうことがないよう以下の設計とする。 ・加工施設の建物は、「建築基準法」に定める耐火建築物又は準耐火建築物とすることで火災の発生を防止する。 ・加工施設の建物は、火災に対して危険距離以上及び爆発に対して危険限界距離以上の離隔距離を確保する設計とする。離隔距離を確保できない場合は、障壁を設置することにより、建物外壁が受ける温度・圧力の衝撃を緩和する。 ・敷地内に消火栓等を設置することにより、火災防護に関する計画を策定し、外部火災発生時に消火活動を実施するための手順、機器、体制等を定める。<23> 想定する外部火災 (森林火災、近隣工場等の火災・爆発、交通事故による火災・爆発及び航空機落下火災) に対して、核燃料物質又は核燃料物質により汚染された物を取り扱う設備・機器、及びそれらを収納する建物が大きな損傷を受けないために以下の設計とする。 ①加工施設の建物は、主要構造部を「建築基準法」等関係法令で定める耐火構造又は不燃材料で造り、耐火性の高い設計とすることで、火災の発生を防止する設計とする。 ②想定火災源に対して、その影響を受けないための離隔距離が危険距離※1以上確保される設計とする。離隔距離を確保できない場合は、障壁を設置する。 ③想定爆発源に対して、その影響を受けないための離隔距離が危険限界距離※2以上確保される設計とする。離隔距離を確保できない場合は、障壁を設置することにより、建物外壁が受ける温度・圧力の衝撃を緩和する。 ④敷地内に消火栓等を設置することにより、火災防護に関する計画を策定し、外部火災発生時に消火活動を実施するための手順、機器、体制等を定める。 ※1 延焼防止に必要な距離。 ※2 ガス爆発の爆風圧が0.01 MPa以下になる距離。<添5-177> ① 森林境界と評価対象施設との敷地内の草木を伐採して管理することにより、想定火災源に対する、加工施設までの離隔距離を危険距離以上に維持する。 ② 自衛消防隊は評価対象施設に駆けつけて予備的放水を行うことにより、評価対象施設の外壁への延焼を防止する。<添5-180> ① 敷地内に入構する車両に対して、運搬する燃料量並びに運搬ルート及び駐車場所を制限して管理することにより、想定火災源に対して、評価対象施設からの離隔距離を危険距離以上に維持する。<添5-188> 【水素ガスの貯蔵庫】 ① 危険限界距離以上の離隔距離を確保できない高圧ガス貯蔵庫Ⅱを撤去し、評価対象施設から危険限界距離以上の離隔距離を確保できる位置に、代替施設として新たに水素ガス貯蔵庫※を設置する。 【プロパンガスの貯蔵庫】 ② 危険限界距離以上の離隔距離を確保できない高圧ガス貯蔵庫Ⅰ、高圧ガス貯蔵庫Ⅲ及び廃棄物処理棟プロパンガス貯蔵庫を撤去し、危険限界距離以上の離隔距離を確保できる位置に、代替施設として新たにプロパンガス貯蔵庫※を設置する。 ③ 設置に当たっては、爆発源を敷地内に点在させるのではなく一箇所に集約し、全ての評価対象施設から十分な離隔距離を確保できるよいうにする。 ④ 一箇所に爆発源を集約することに伴い、プロパンガスの貯蔵量を削減し、評価対象施設に対する爆発影響を軽減する。 【水素ガスのボンベ庫】 ⑤ 危険限界距離以上の離隔距離を確保できない水素ガスボンベ庫(2)を撤去し、敷地内の爆発源を削減する。 ⑥ 水素ガスボンベ庫(1)は危険限界距離以上の離隔距離を確保できるため、対策は不要である。 【プロパンガスのボンベ庫】 ⑦ プロパンガスボンベ庫(1)及びプロパンガスボンベ庫(2)は危険限界距離以上の離隔距離を確保できるため、対策は不要である。 ※ 耐震重要度分類第3類の建物・構築物。<添5-190> ① 敷地内に入構する車両に対して、運搬する高圧ガス量並びに運搬ルート及び駐車場所を制限して管理することにより、想定爆発源に対して、評価対象施設からの離隔距離を危険限界距離以上に維持する。<添5-192> 添5リ(イ)の図1 想定火災源及び想定爆発源と評価対象施設の位置関係<添5-190></p>	23	添5-177 添5-180 添5-188 添5-190 添5-192 添5-196	△	○	○	△	○	第5次申請以降において、第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の構造の適合性確認を行う。

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所							備考
		本文	添付	状況(第X次申請) ⁽¹⁾					
				1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)	
11-8	加工場の拡大防止対策として、加工工場廃液処理室、廃棄物処理棟廃液処理室にある排液貯槽等からの溢水を収容する貯水ピットを設ける。〈添5-215〉	-	添5-215	-	-	-	-	○	-
11-9	溢水の早期検知を目的として、溢水源近傍又は溢水経路に漏水検知器を設置する。〈添5-215〉 地下式集合体貯蔵庫については、溢水源及び溢水経路はないが、万が一の浸水を防止するために堰を設けるとともに、拡大防止対策として漏水検知器により溢水を検知し、水中ポンプにより排水する管理を行う。〈添5-217〉 ウラン粉末を含む廃液を取り扱う設備の室内に廃液の漏えいがあった場合にもこれを検知できる漏水検知器を設ける。〈添7-8〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉 表 安全機能を有する施設〈33〜73〉	33〜73 130	添5-215 添5-217 添7-8	○	-	-	-	○	-
11-10	建物の上階から下階への配管貫通部にシールを施す。〈添5-215〉	-	添5-215	-	-	-	-	○	-
11-11	循環冷却水系統、上水系統、純水系統及び蒸気系統において、大地震時に水あるいは蒸気を自動遮断する緊急遮断弁を、受水槽あるいはボイラーと加工工場との間に設置する。フェールセーフに基づく設計とし、二重化するとともに、その作動システムを含め耐震重要度分類第1類でIGの地震力に耐える設計とする。〈添5-215〉 表 安全機能を有する施設〈33〜73〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉 別添り(ハ)〜2 緊急遮断弁の設置例〈添5-440〉	33〜73 130	添5-215 添5-440	-	-	-	-	○	-
11-12	ウランを取り扱う機器・設備の没水を防止するため、それらの設備・機器を許容没水高さより高い位置に設置するほか、溢水源となり得る配管に遮水板を設置し、また消火放水等による被水に対して設備・機器の開口部等に防水カバーを設置し、地震時の電源遮断の措置を講じる。〈添5-216〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉	130	添5-216	-	-	-	-	○	-
11-13	含水率を加工することによって減速条件を制限する設備・機器(混合機、混合機RⅡNo.1、混合機RⅡNo.2、スクラップウラン粉末混合機No.1、スクラップウラン粉末混合機RⅡ、ホッパー、ホッパーRⅡ、篩別機RⅡ及び移動ホッパーRⅡ)については、以下の対策を行なう。 ・当該設備・機器における核的制限値による臨界防止対策を損なわないため、本体及び配管部を耐震重要度分類第1類とし、1.0Gの水平地震力に対して弾性範囲となる設計とすることにより、地震時にも形状による核的制限を担保するほか、粉末消火器による初期消火の成立可能性を高めるため、主要な火災源には自動消火設備を設置するとともに、持ち込む可燃物を管理することにより、減速条件の制限を担保する。 ・当該設備・機器を、ウランの投入側と取出側に水密性を有する閉じ込め弁を有する水密構造とすることで、没水や被水による内部への浸水を防止するとともに、金属製容器とすることで、火災による水密構造の損傷を防止する。 ・当該設備・機器のウラン投入口と繋がる粉末調整ボックスからの浸水を防止するため、粉末調整ボックスの窓に防水カバーを設けるとともに、配管破損又は消火放水による被水に対して粉末調整ボックス内部への浸水を防止する。この防水カバーは、火災によっても損傷しないよう耐火性とする。さらに、粉末調整ボックス内への浸水が生じた場合にも、当該設備・機器への浸水を防止するため、粉末調整ボックス内のウラン投入口は、ウラン投入時以外に固定式の蓋で閉じる措置を講じる。 ・当該設備・機器の閉じ込め弁が開放している間の浸水の可能性を低減するため、ペダルが踏まれていない間は閉じ込め弁を閉止する自動制御機能をつける。 ・当該設備・機器の没水や被水を防止するため、溢水源となり得る配管に遮水板を設置する。〈添5-216〉〈添5-343〉 図1 混合機及びホッパーの浸水防止対策〈添5-355〉	-	添5-216 添5-343 添5-355	-	-	-	-	○	-
11-14	ウランを取り扱う機器・設備、及び焼結炉の制御に必要な電気・計装盤の没水や被水を防止するため、当該設備・機器を許容没水高さより高い位置に設置し、溢水源となり得る配管に遮水板を設置し、また消火放水等による被水に対して設備・機器の開口部等に防水カバーを設置する。〈添5-217〉	-	添5-217	-	-	-	-	○	-
11-15	・焼結炉の制御に必要な電気・計装盤については、水が浸入する可能性のある扉や配線経路のような開口部に防水シールや防水カバーを設置するとともに、地震時の電源遮断の措置を講じる。また、被水を原因とする水の浸入により電気火災が発生するおそれがある電気・計装盤に漏電遮断器を設置する。〈添5-217〉 ・外部への溢水の漏えい防止対策として、溢水防護区域境界の扉及びシャッターがある開口部に堰を設置する。〈添5-217〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉	-	添5-217	-	-	-	-	○	-
11-16	ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉	130	添5-217	-	-	-	-	○	-

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考	
		本文	添付	1次	2次	3次	4次		5次以降(予定)
11-17	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項 ・ 排水量の低減のため、外部から第1種管理区域への溢水の浸入防止対策として、第2種管理区域内に、溢水区域となる配管等を設置しないこととし、さらに、加工工場内非管理区域の溢水が、隣接する第2種管理区域へ流出することを防止するため、金相室には溢水用となる配管等を設置しないとともに、暗室の扉を水密扉に交換する。このほか、加工場更衣室(コールド)のトイレ撤去、受水槽等の容量削減、又は配管経路の変更等を行う。〈添5-217〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉	130	添5-217 添5-441	-	-	-	-	○	-
11-18	・ 更なる安全性余裕を確保するため、混合機等の内部に水が侵入した場合にも臨界に達しないよう、ウラン粉末を取り扱う混合工程において、取扱量を低減する措置を講じる。〈添5-216〉 更なる安全性余裕を確保するため、混合機等の内部に水が侵入した場合にも臨界に達しないための対策を講じる。このため、ウラン粉末を取り扱う混合工程において、パッチ供給インテーク(*)により質量を55 kg以下に制限する措置を講じる。 *) パッチ供給インテークに対して注釈ペレット加工室I、ペレット加工室IIの場合粉末エレベータ又は粉末缶昇降装置へのウラン投入量と混合機からのウラン取出量から、工程内のウラン量が制限値を超えないように、粉末缶エレベータ又は粉末缶昇降装置の動作を制限するインテークとす。 ペレット加工室RIIの場合 粉末缶昇降装置R IIへのウラン投入量と混合機R II No.1からのウラン取出量から、工程内のウラン量が制限値を超えないように、粉末缶昇降装置R IIの動作を制限するインテークと、混合機R II No.1から個別機R II No.2へのウラン投入量と混合機R II No.2からの取出量から、工程内のウラン量が制限値を超えないように、混合機R II No.1の動作を制限するインテークとす。〈添5-344, 添5-345〉	-	添5-216 添5-344 添5-345 添5-356	-	-	-	-	○	-
11-19	図2 混合工程のパッチ供給インテーク〈添5-356〉 溢水による水位抑制のため、以下の通り受水槽等の容量削減、又は配管経路の変更を行う。 ① 加工工場の循環冷却水設備の循環水槽の容量を30 m ³ から17 m ³ に変更 ② 廃棄物処理棟の循環冷却水設備(容量6.0 m ³)をチャラー(容量1.0 m ³)に変更 ③ 上水設備の受水槽の容量を45 m ³ から20 m ³ に変更 ④ 区画B2の循環冷却水及び上水配管を撤去 ⑤ 区画C2の上水配管を撤去 ⑥ 区画B1の上水配管最大径を50 A から25 Aに変更〈添5-441〉	-	添5-441	-	-	-	-	○	-
第十二条 (銀操作の防止) 関連									
12-1	安全機能を有する施設の運転及び保守における誤操作を防止するための措置として、制御盤、操作器、指示計、記録計、表示装置、警報装置等を操作員の操作性及び人間工学上の諸因子を考慮して設置するとともに、誤操作を生じにくいように留意した設計とし、必要に応じて手順書を定め、教育・訓練を実施する。〈25〉 安全機能を有する施設は、人間工学上の諸因子を考慮して、誤操作を生じにくいように、盤の配置及び操作器具、弁等の操作性に留意すること、計器表示及び警報表示において加工施設の状態が正確かつ迅速に把握できるように留意すること、保守点検において誤りを生じにくいよう留意すること等の措置を講じた設計とする。〈添5-219〉	25	添5-219	-	○	-	-	○	-
12-2	制御盤には、設備の集中的な監視及び制御が可能となるように、表示装置及び操作器を配置する。表示装置は、操作員の誤操作・誤判断を防止するために、重要度に応じて色で識別できるようにする。〈25〉	25	-	-	○	-	-	○	-
12-3	操作器は、操作員による誤操作を防止するために、必要に応じて保護カバーや鍵付きスイッチを設け、色、形状、銘板等により容易に識別できるようにするとともに、安全の確保のために手動操作を要する場合には、非常時、緊急時の対応手順を現場に明示し、円滑に対応できる措置を講じる。〈25〉 操作員が操作すべきスイッチを間違えないよう、必要に応じて保護カバー又は鍵付きスイッチを設け、色、形状、銘板等により容易に識別できる措置を講じる。〈添5-219〉	25	添5-219	-	○	-	-	○	-
12-4	設計基準事故の発生後、一定時間、操作員の操作を期待しなくても、安全機能を確保できる設計とし、設計基準事故が発生した状況下であっても、簡素な手順によって必要な操作が行える設計とする。〈25〉	25	-	-	○	-	-	○	-
12-5	加工施設の状態を確認しながら操作できるように、設備・機器の近傍に操作盤を配置するとともに、弁及びバルブには開閉を表示する。〈添5-219〉	-	添5-219	-	○	-	-	○	弁及びバルブの開閉表示はソフト対応。
12-6	異常を正確かつ迅速に把握するため、警報集中表示盤には、設備・機器の異常内容ごとに表示ランプを設ける。〈添5-219〉	-	添5-219	-	○	-	-	○	-
12-7	保守点検における誤りを生じにくいよう、設備の色を管理区域ごとに統一する、配管に流体の種類を明示する等の措置を講じる。〈添5-219〉	-	添5-219	-	○	-	-	○	-

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所							備考
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
12-8	設計基準事故の発生後、ある時間までは、操作員の操作を期待しなくても必要な安全上の機能が確保される設計とする。また、設計基準事故が発生した状況下 (混乱した状態等) であっても、簡潔な手順によって必要な操作が行える等の操作員に与える負荷を小さくすることができるように考慮する。〈添5-219〉	-	添5-219	-	○	-	-	○	-
12-9	加工施設の状態を正確かつ迅速に把握するため、給排気設備の運転状態、放射線の監視及び警報を集中監視する。〈添5-219〉	-	添5-219	-	-	-	-	○	-
12-10	緊急時に容易に操作できるよう、安全機能を有する設備の非常停止回路はハード回路で構成し、リセットボタンで解除とする。〈添5-219〉	-	添5-219	-	○	-	-	○	-
12-11	操作員の操作がなくても閉じ込め機能喪失を防止できるよう、気体残量設備に、送排風機異常、タンパー開度異常、室内負圧異常時のインターロックを設ける。〈添5-219〉	-	添5-219	-	-	-	-	○	-
12-12	操作員の操作がなくても温度上昇異常による火災・爆発を防止できるよう、焼結設備の温度が過加熱設定値に達した場合に、電源を遮断する過加熱防止インターロックを設ける。〈添5-219〉	-	添5-219	-	-	-	-	○	-
12-13	操作員が作動し、混合ガスから窒素ガスに自動で切り替わる窒素ガス自動切替インターロックを設ける。〈添5-219〉	-	添5-219	-	-	-	-	○	-
第十三条 (安全避難通路等) 関連									
13-1	加工施設に、事故時に放射線業務従事者が速やかに屋外へ退避できるように誘導灯、床面への表示等により容易に識別できる安全避難通路及び非常口を設ける。〈26〉 加工施設には、事故時に放射線業務従事者が速やかに屋外に退避できるように非常口を設け、各区域から非常口への通路及び階段を安全避難通路とし、誘導灯の設置、床面への表示等により安全避難通路を容易に識別できるようにする。〈添5-220〉 表 安全機能を有する施設〈33～73〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉	26 33～73 130	添5-220	△	△	-	△	○	第5次申請以降において、第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の安全避難通路等の適合確認を行う。
13-2	停電時に備えて非常用電源設備に接続した非常用照明、誘導灯を設置する設計とする。〈26〉 加工施設には、停電時にも放射線業務従事者が速やかに屋外に退避できるように、非常用照明を設置する。誘導灯及び非常用照明は蓄電池を内蔵するとともに非常用電源設備 (ディーゼル式発電機) に接続する。〈添5-220〉 表 安全機能を有する施設〈33～73〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉	26 33～73 130	添5-220	△	△	-	△	○	第5次申請以降において、第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の安全避難通路等の適合確認を行う。

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考		
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)			5次以降 (予定)			
		1次	2次	3次	4次	5次				
13-3	非常用照明、誘導灯とは別に、事故対策のための現場作業が可能となるように可搬型照明及び専用の電源を設ける。〈添5-220〉 添5リ(ホ)の表1 可搬型仮設照明の配備状況〈添5-220〉	添5-220	△	△	-	△	○	第5次申請以降において、第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の安全避難通路等の適合確認を行う。		
第十四条 (安全機能を有する施設) 関連										
14-1	安全機能を有する施設は、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件 (圧力、温度、湿度、放射線量、空気中の放射性物質の濃度等) において、その安全機能を発揮することができるものとする。〈32〉 安全機能を有する施設は、火災等の内的事象、地震、津波、その他想定される自然現象及び航空機落下他の外的人為事象 (故意によるものを除く。) によって、安全機能が損なわれることのない設計とする。〈添5-1〉 安全機能を有する施設は、安全機能の重要度に応じて、その機能を確保するように設計する。また、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮できるようにする。〈添5-1〉 安全機能を有する建築物、系統及び機器は、経年事象を含む、それぞれの場所に応じた圧力、温度、湿度及び放射線等に関する環境条件を考慮し、必要に応じて換気空調系、保温、遮蔽等で維持するとともに、設置する安全機能を有する構造物、設備及び機器は、これらの環境条件下で、期待されている安全機能が維持できるものとする。 ① 本加工施設の設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づき規格及び基準並びに民間の規格及び基準等に準拠し、通常時において予想される環境条件に対して十分な余裕を持って耐えられ、その機能を維持できる設計とする。 ② 本加工施設は、設計基準事故時においてさらさらされる環境条件において、その安全機能を発揮することができる。〈添5-221〉	32	添5-1 添5-221	○	○	○	○	○	-	
14-2	安全機能を有する施設は、当該施設の安全機能を確保するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができるように、これらの作業性を考慮したものとする。〈32〉 安全機能を有する施設は、設計、建設、試験及び検査を通じて信頼性を有するものとする。〈添5-1〉 本加工施設における安全機能を有する施設は、安全機能を確保するための検査及び試験並びにこれらの安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができるような設計とする。〈添5-221〉	32	添5-1 添5-221	○	○	○	○	○	○	-

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性を確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応						備考
		本文	添付	1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)		
14-3	安全機能を有する施設が、クレーンその他の機器又は配管の損壊に伴う飛散物によって、臨界防止及び閉じ込め等の安全機能を損なわないう、可燃性ガスを使用する焼結炉は、爆発の発生及び爆発の進展を防止する設計とする。〈32〉 万一の漏えいに備え、ガス漏えい検知を設置し、漏えいを検知した場合には、直ちに自動的に緊急遮断弁が閉止する設計としている。〈添5-319〉 上記の5-53～5-82及び5-90～5-92のとおり。〈添5-322～添5-325〉 焼結炉から工程室内に混合ガス(水素+窒素)が漏えい、滞留しないようにするため、焼結炉の排気口及び出入口にはプロパンガスによるパイロットバーナを設置し、混合ガスを燃焼させてから排出する。プロパンガスによるパイロットバーナは失火センサーで監視し、失火(パイロットバーナの炎の喪失)を検出した場合はプロパンガスの供給を自動的に閉止する構造とする。〈添7-6〉 混合ガスまたはプロパンガスが室内に漏えいした場合に備えて、これらのガスの室内への漏えい時に自動的に警報を発する漏えい検知器を設置する。また、漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。また、地震が発生した際に緊急遮断弁閉信号を発する感震計を設ける。緊急時に確実に動作するように漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は独立した2系統の多重化を行う。焼結炉の炉体を冷却保護するため、焼結炉の冷却水の圧力が低下した場合に自動的に警報を発してヒータ電源を遮断する冷却水圧力低下安全機構を設置する。また、焼結炉には炉内温度が設定値以上上昇すると自動的に警報を発してヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。〈添7-7〉 工程室内へのプロパンガスの漏えい時に自動的に警報を発する漏えい検知器を設置する。漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にプロパンガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。緊急時に確実に動作するように漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は、独立した2系統の多重化を行う。焼却設備には焼却炉内の温度が設定温度以上に上昇すると、自動的に警報を発し、バーナへのプロパンガスの供給を遮断する過加熱防止機構を設置する。〈添7-7〉 焼結炉内への空気の混入を防止するため、焼結炉は工程室に対して正圧を保ち、焼結炉の出入口及び焼結炉排気口には、窒素ガス置換機構又は空気混入防止機構を設ける。また、混合ガスの供給圧力が低下し炉内の正圧を保つことができなくなると、警報を発し自動的に電気ヒータ電源を遮断して窒素ガスを導入する構造とする。混合ガスの供給圧力低下時に導入する窒素ガス配管系統は、通常の昇温時、降温時に使用する一般窒素ガス配管系統とは別に、耐震重要度分類第1類(1.0 G)の安全系を設ける。〈添7-7)表 安全機能を有する施設〉33～73)	32 33～73	添5-319 添5-322 添5-325 添7-6 添7-7	-	-	-	-	○	-	
14-4	移燃料物質を搬送する設備・機器で核的制限値を有するものについては、動力供給が停止した場合に備え、動力供給が停止した場合に核的制限値を逸脱するおそれのある設備・機器に停電時保持機構を設けて核燃料物質を安全に保持するものとする。〈6〉 ウランを搬送する設備は、動力供給が停止した場合に備え、動力供給が停止した場合に核燃料物質が漏えいするおそれのある設備・機器に停電時保持機構を設けて核燃料物質を安全に保持する構造とする。〈12〉 天井走行クレーン等の搬送設備は、搬送するための動力の供給が停止した場合にも、搬送物を保持できるように設計する。〈32〉 高所に設置する設備として、第2種管理区域内に天井走行クレーンがある。核燃料物質を上下方向に搬送する天井クレーン等の搬送設備は、搬送するための動力の供給が停止した場合にも、搬送物を保持できるように設計する。〈添5-221〉 リフター、クレーン等により容器等を鉛直方向に搬送する設備には停電時に電源が供給されなくなっても、搬送物を安全に保持できる停電時保持機構を設ける。〈添7-5)燃料棒を取り扱う設備は、脱落の可能性のある部分にガイド等を設ける。また、燃料集合体をクレーンで搬送する場合、停電時に電源が供給されなくなってしまう場合においても、搬送物を安全に保持できる停電時保持機構を設ける。〈添7-6)表 安全機能を有する施設〉33～73)	6,12 32 33～73	添5-221 添7-5 添7-6	-	-	-	△	○	第5次申請以降において、第4次申請の対象となる設備・機器に関連する組立室天井走行クレーン又は0.45トン天井走行クレーンの適合確認を行う。	
14-5	本加工施設には飛来物となり得る高速回転物を設置しない設計とする。〈32〉 本加工施設には大規模で高速回転するタービンを設置しない。〈添5-221)	32	添5-221	-	-	-	-	-	ゾフト対応。	
14-6	安全機能を有する施設のうち、使用施設と共用する施設は、非常用電源設備及び廃棄施設である。非常用電源設備及び廃棄施設は、共用に他の原子力施設と安全機能を有する施設を併用する場合は、加工施設の安全機能を損なわない設計とする。〈添5-1)加工施設のうち、使用施設と共用する安全機能を有する施設は、排気設備、放射線管理設備及び非常用警報設備を稼働させる電気容量を考慮し廃棄物処理棟の非常用電源設備(ディーゼル式発電機)は、排気設備、放射線管理設備及び非常用警報設備を稼働させる電気容量を考慮した設計とする。また、加工工場、廃棄物処理棟、廃棄物倉庫等における排気設備及び排水設備の処理能力並びに固体廃棄施設の保管廃棄能力は、共用しても十分な能力を有し、安全上支障をきたさないように設計する。〈添5-221)	32	添5-1 添5-221	-	○	-	-	○	-	

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)					
				1次	2次	3次	4次		5次以降 (予定)
15-2	<p>加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項</p> <p>本加工施設の各工程において、設備・機器の構成機器単位に発生する故障モードを想定し、その事象がどのようなように進展するかを系統立てて分析する手法であるFMEA法(故障モード影響解析法)を参考に評価した結果、次の12項目を進展の可能性がある事象として抽出した。</p> <p>a) 質量制限の逸脱 b) 形状寸法制限又は幾何学的形状制限の逸脱 c) 臨界管理上の離隔距離の逸脱 d) ウラン粉末を内包する容器等の落下、脱着 e) ウラン粉末の漏えい f) ペレットの外への飛散 g) 燃料棒、燃料集合体の落下、脱着 h) 火災 i) 可燃性ガス(水素、プロパンガス)の漏えい j) 可燃性ガス雰囲気への空気混入 k) ウラン粉末を含む液体の漏えい l) 空気中ウランの建物からの漏えい</p> <p>これらの事象に対して、発生防止対策の妥当性を確認した上で、当該機能の喪失による進展を想定し、拡散防止・影響緩和対策が妥当であるかを確認する観点から、次の4つを設計基準事故に選定した。また、選定に当たっては、事故発生時の可能性の観点及び発生した場合の公衆に対する影響の大きさを考慮している。なお、臨界事故の発生防止については、「Iロ。(イ)核燃料物質の臨界防止に関する構造」に示したように、核的制限値として形状寸法を制限し得るものについてはその形状寸法について適切な制限値を設定し、それが困難な設備・機器については質量若しくは幾何学的形状を管理し、又はそれらのいずれかまたは減速条件を組み合わせて管理する。また、核的制限値を有する設備・機器は、耐震重要度分類第1類としての設計や、質量管理として二重装荷を想定した未臨界の確保及びインターロックの設置、溢水水位より高位置への設備・機器の設置や防護カバーによる被水に対する防護措置等により、当該設備で想定される最も厳しい結果を与える中性子の減速及び反射の条件で臨界とならない設計とすることから、上記a)~e)を選定から除外する。また、j)については、可燃性ガスの漏えいの防止、検知、検知、蓄積の防止により事象進展の可能性が低く、k)については、発生する廃液中のウラン濃度が低く、発生したときの影響が小さいことから対象から除外した。抽出した放射性物質を外部に放出する可能性のある事象のうち、d)~h)、j)、l)を閉じ込め機能の不全に至る要因で分類し、以下のA~Dの4つの設計基準事故を選定した。〈192、193〉</p> <p>FMEAを参考に、放射性物質を外部に放出する可能性のある事象の進展評価を行った結果、放射性物質を外部に放出する可能性のある事象を以下a)~l)のように抽出した。進展評価の例を別添ロ-1に示す。a) 質量制限の逸脱 b) 形状寸法制限又は幾何学的形状制限の逸脱 c) 臨界管理上の離隔距離の逸脱 d) ウラン粉末を内包する容器等の落下、脱着 e) ウラン粉末の漏えい f) ペレットの飛散(注) f) ペレットの落下 g) 燃料棒、燃料集合体の落下、脱着 h) 火災 i) 可燃性ガス(水素、プロパンガス)の漏えい j) 可燃性ガス雰囲気への空気混入 k) ウラン粉末を含む液体の漏えい l) 空気中ウランの建物からの漏えい(注) 閉じ込め機能の低下・飛散は、閉じ込め機能により閉じ込められる可能性がある。〈添7-4〉</p>	192、193	添7-4	○	○	○	○	○	設計基準事故の拡大の防止に関する基本的な考え方であり、各項目を含めて対応する。
15-3	<p>設計基準事故時には、本加工施設の適切な場所において、迅速な対応に必要な空気中の放射性物質濃度、線量を監視及び測定し、必要な情報を事業所内の適切な場所に表示する。〈188〉</p> <p>設計基準事故時には、加工施設内外の適切な場所において、外部放射線に係る線量、空気中の放射性物質濃度等を適切に測定及び監視し、必要な情報を適切な場所に表示できるようにする。〈添5-23〉</p> <p>設計基準事故時には、監視及び測定方法を添5リ(チ)の表3に示す。設計基準事故発生時に迅速に対応できるように、排気中及び空気中放射性物質濃度測定のためにダストモニタ及び可搬式ダストサンプラを、空間線量率測定のためにモニタリングポスト、熱蛍光線量計(TLD)、エリアモニタ、サーベイメータを、気象状況の測定のために気象観測装置を設置している。これらの監視及び測定設備により得られた情報は、各設備の表示盤等で表示され、事業所対策本部が設置される部屋にも表示される。〈添5-225〉</p> <p>排気口から放出される排気中の放射性物質濃度は、ダストモニタにより通常時及び設計基準事故時を含めて連続的に監視し、異常時には自動的に警報を発するようにする。また、周辺監視区域境界付近に設置するモニタリングポストにより線量率を測定し、監視する。万一異常発生があった場合及び必要に応じて、敷地周辺の空間放射線量率及び放射性物質の濃度を測定し、その範囲、程度等の推定を行う。また、必要な情報を事業所内の適切な場所に表示する。〈添6-23〉</p> <p>添5ハ(ハ)の図1 周辺監視区域境界及び排気口、排水口、外部放射線測定点、空気中の放射性物質濃度測定点、風向、風速観測点、雨量及び気温観測点の位置〈添5-24〉</p> <p>添5リ(チ)の表3 設計基準事故時における放射線監視及び測定設備〈添5-226〉</p> <p>質量制限の逸脱を防止するため、設備・機器内のウランの質量を制限するための供給制限インターロックを設置する、又はウランをバッチごとに取り扱う設備・機器に対して、移動先の設備・機器の核的制限値を満足する状態にならなければ、移動元からウランを移動させようとしても移動することができないようにバッチ供給インターロックを設置する。〈添7-4〉</p>	188	添5-23 添5-24 添5-225 添5-226 添6-23	-	-	-	-	○	-
15-4	<p>質量制限の逸脱を防止するため、設備・機器内のウランの質量を制限するための供給制限インターロックを設置する、又はウランをバッチごとに取り扱う設備・機器に対して、移動先の設備・機器の核的制限値を満足する状態にならなければ、移動元からウランを移動させようとしても移動することができないようにバッチ供給インターロックを設置する。〈添7-4〉</p>	-	添7-4	-	-	-	-	○	-
15-5	<p>最小境界質量以下のウランを取り扱う設備・機器を設置する分析室I~III及び製造支援室(分析区画)については、受け入れる前に、教育・訓練を受けた二人の操作員がウランの質量が核的制限値未満であることを確認し、二人目の操作員がウランの移動を中止させることにし、質量制限の逸脱を防止する。〈添7-4、添7-5〉</p>	-	添7-4 添7-5	-	-	-	-	-	ソフト対応。
15-6	<p>形状寸法制限又は幾何学的形状制限の逸脱を防止するため、設備形状によりウランの形状寸法又は幾何学的形状を維持するか、ペレットを焼結ポットに積載するときは、形状寸法制限の逸脱がないことを高質量制限棒で確認し、ペレットを破板に積載する場合は、積載段数を制限する。〈添7-5〉</p>	-	添7-5	-	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所										備考
		本文	添付	設工認への対応							5次以降 (予定)	
				1次	2次	3次	4次	5次				
15-7	燃料棒を燃料棒トレイに積載するときは、トレイの構造により燃料棒の段数、間隔等を管理することによって、形状寸法制限の逸脱を防止する。〈添7-5〉	-	添7-5	-	-	-	-	-	-	-	○	-
15-8	加工施設におけるウランを取り扱う各工程において、設備・機器間の離隔距離が逸脱することがないように床等に固定する。〈添7-5〉	-	添7-5	-	-	-	-	-	-	-	○	-
15-9	粉末、ペレットや燃料棒を収納した所定の容器又は燃料集合体を設備・機器に保管する貯蔵施設では、貯蔵施設内の容器等の離隔距離が逸脱することがないように、設備・機器の構造によって容器等の配列の間隔を担保する。〈添7-5〉	-	添7-5	-	○	-	-	-	-	-	○	-
15-10	粉末、ペレットや燃料棒を収納した所定の容器又は燃料集合体を、貯蔵施設から加工施設の各工程へ搬送する際などの容器等と設備間の離隔距離については、固定した軌道上を走行する台車に容器を積載すること、又は定められた経路上で運搬台車で運搬することにより、他設備との離隔をとる。〈添7-5〉	-	添7-5	-	-	-	-	△	-	-	○	第5次申請以降において、第4次申請の対象となる設備・機器に関連する燃料棒運搬台車(ラックマスタ)の適合確認を行う。
15-11	リフター、クレーン等により容器等を鉛直方向に搬送する設備には停電時に電源が供給されなくなった場合においても、搬送物を安全に保持できる停電時保持機構を設ける。〈添7-5〉	-	添7-5	-	-	-	-	-	-	-	○	-
15-12	コンベア等によりウラン粉末を内包する容器等を水平方向に搬送する設備には、脱着のおそれのある箇所にストッパー、ガイドを設ける。〈添7-5〉	-	添7-5	-	-	-	-	-	-	-	○	-
15-13	ウラン粉末を容器から取り出して扱う設備には囲い式フードを設け、排気設備により囲い式フードの外部から内部に空気が流れるよう設計する。〈添7-6〉	-	添7-6	-	-	-	-	-	-	-	○	-
15-14	ペレットを取り扱う設備では、落下のおそれのある箇所にある筒所に落下防止するガイド等を設ける。又は、ペレットが転がって落下しないように、波板等に乗せて取り扱う。〈添7-6〉	-	添7-6	-	-	-	-	-	-	-	○	-
15-15	ペレットを貯蔵する場合には、波板等に乗せてペレット保管容器に収納して、落下のおそれのある箇所にある筒所に落下防止するガイド等を設ける。〈添7-6〉	-	添7-6	-	-	-	-	-	-	-	○	-
15-16	燃料棒を取り扱う設備は、脱着の可能性のある部分にガイド等を設ける。〈添7-6〉	-	添7-6	-	-	-	-	-	-	-	○	-
15-17	燃料集合体をクレーンで搬送する場合、停電時に電源が供給されなくなった場合においても、搬送物を安全に保持できる停電時保持機構を設ける。〈添7-6〉	-	添7-6	-	-	-	-	-	-	-	○	-
15-18	第1種管理区域のダクトは鋼製とする。〈添7-6〉	-	添7-6	-	-	-	-	-	-	-	○	-
15-19	第1種管理区域の負圧を維持する気体廃棄設備の高性能エアフィルタのろ材はガラス繊維又はセラミック製を使用し、鋼製のケースに収容した状態で使用する。〈添7-6〉	-	添7-6	-	-	-	-	-	-	-	○	-
15-20	焼結炉から工程室内に混合ガス(水素+窒素)が漏えい、滞留しないようにするため、焼結炉の排気口及び出入口にはプロパンガスによるパイロットバーナを設置し、混合ガスを燃焼させてから排出する。プロパンガスによるパイロットバーナは失火センサーで監視し、失火(パイロットバーナの炎の喪失)を検出した場合はプロパンガスの供給を自動的に閉止する構造とする。〈添7-6〉	-	添7-6	-	-	-	-	-	-	-	○	-
15-21	焼結炉から混合ガス又はプロパンガスが室内に漏えいした場合に備えて、これらのガスの室内への漏えい時に自動的に警報を発する漏えい検知器を設置する。また、漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。また、地震が発生した際に緊急遮断弁閉信号を発する感震計を設ける。緊急時に確実に動作するように漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は独立した2系統の多重化を行う。〈添7-7〉	-	添7-7	-	-	-	-	-	-	-	○	-
15-22	焼結炉の炉体を冷却保護するため、焼結炉の冷却水の圧力が低下した場合に自動的に警報を発してヒータ電源を遮断する冷却水圧力低下安全機構を設置する。〈添7-7〉	-	添7-7	-	-	-	-	-	-	-	○	-
15-23	焼結炉には炉内温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発してヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。〈添7-7〉	-	添7-7	-	-	-	-	-	-	-	○	-
15-24	焼却炉には工程室内へのプロパンガスの漏えい時に自動的に警報を発する漏えい検知器を設置する。漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にプロパンガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。緊急時に確実に動作するように漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は、独立した2系統の多重化を行う。〈添7-7〉	-	添7-7	-	-	-	-	-	-	-	○	-
15-25	焼却設備には焼却炉内の温度が設定温度以上に上昇すると、自動的に警報を発し、バーナへのプロパンガスの供給を遮断する過加熱防止機構を設置する。〈添7-7〉	-	添7-7	-	-	-	-	-	-	-	○	-

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考	
		本文	添付	1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)		
15-26	焼結炉内への空気の混入を防止するため、焼結炉は工程室に対して正圧を保ち、焼結炉の出入口及び焼結炉排気口には、窒素ガス置換機構又は空気を混入防止機構を設ける。〈添7-7〉	-	添7-7	-	-	-	-	○	-	
15-27	混合ガスの供給圧力が低下し炉内の正圧を保つことができないうおそれが生じた際には、警報を発生し自動的に電気ヒータ電源を遮断して窒素ガスを導入する構造とする。〈添7-7〉	-	添7-7	-	-	-	-	○	-	
15-28	混合ガスの供給圧力が低下時に導入する窒素ガス配管系統は、通常の昇温時、降温時に使用する一般窒素ガス配管系統とは別に、耐震重要度分類第1類(1.0G)の安全系を設ける。〈添7-7〉	-	添7-7	-	-	-	-	○	-	
15-29	ウラン粉末を含む廃液を取り扱う設備については、設備の容量を超えて廃液が溢れ出ないように、所定の液面を超えた場合には警報を発生する液面高検知器を備える。〈添7-8〉	-	添7-8	-	-	-	-	○	-	
15-30	室内に廃液の漏えいがあった場合にもこれを検知できる漏水検知器を設ける。〈添7-8〉	-	添7-8	-	-	-	-	○	-	
15-31	廃液を処理する室の扉等の開口部には堰等を設ける。〈添7-8〉	-	添7-8	-	-	-	-	○	-	
15-32	第1種管理区域の空気中ウランの建物からの漏えいを防止するため、建物は漏えいの少ない構造とし、また、給排気設備により室内が外気より負圧になるよう維持する。〈添7-8〉	-	添7-8	-	-	-	-	○	-	
15-33	設備からウラン粉末が漏えいした場合、第1種管理区域では、空気中のウラン濃度を監視し警報を発生するダストモニタ、エアスニフアによりこれを検知し、操作員が工程室内に漏えいしたウランの回収等を行うことにより拡大を防止する。〈添7-11〉	-	添7-11	-	-	-	-	○	-	
15-34	第1種管理区域では、給排気設備により負圧の維持及び部屋排気系統のフィルタによるウランの除去により、建物からのウランの漏えいによる影響を緩和する。〈添7-11〉	-	添7-11	-	-	-	-	○	-	
15-35	火災が発生した場合、火災区域内に設置された自動火災報知設備により火災を感知し警報を発生する。火災を発生した者は、粉末消火器による初期消火を実施することにより拡大を防止する。粉末消火器を用いた消火活動が困難な場合は、初期消火活動のため参集の通報連絡を受けた要員が水消火設備(屋外消火栓)を使用して消火する。〈添7-11〉	-	添7-11	-	-	-	-	○	-	
15-36	第1種管理区域の給排気設備は、ウランを取り扱う設備を工程室とは異なる給気室及び排気室に設置し、部屋排気系統のフィルタは排気室に設置することにより、ウランの除去を継続し、建物からのウランの漏えいによる影響を緩和する。〈添7-11〉	-	添7-11	-	-	-	-	○	-	
15-37	工程室から他の室への火災の拡大は、ダクトの火災区画員通部に設けた防火ダンパーにより防止する。〈添7-11〉	-	添7-11	-	-	-	-	○	-	
15-38	焼結炉における炉内爆発が発生した場合、焼結炉に設ける圧力逃がし機構により、爆発による炉本体及び周辺設備の損傷を防止し、ウランの漏えいの拡大を防止する。〈添7-11〉	-	添7-11	-	-	-	-	○	-	
15-39	第1種管理区域の給排気設備は焼結炉を設置する工程室とは異なる給気室及び排気室に設置し、部屋排気系統のフィルタは排気室に設置することにより、ウランの除去を継続し、建物からのウランの漏えいによる影響を緩和する。〈添7-11〉	-	添7-11	-	-	-	-	○	-	
15-40	第1種管理区域の室内の負圧の維持が不可能となるが、建物は漏えいの少ない構造となっており、防火ダンパー閉止により建物からのウランの漏えいを防止する。〈添7-11〉	-	添7-11	-	-	-	-	○	-	
第十六条(核燃料物質の貯蔵施設) 関連										
16-1	加工施設には、各工程におけるウランの性状に応じた核燃料物質を貯蔵するために必要な容量を有する核燃料物質の貯蔵施設を設ける設計とする。〈26〉 各工程におけるウランの性状に応じた核燃料物質を貯蔵するために必要な容量を有する核燃料物質の貯蔵施設を設ける。〈101〉 (ハ) 貯蔵する核燃料物質の種類及び最大貯蔵能力 (1)原料貯蔵庫、(2)加工工場〈105～107〉	26,101 105～ 107	-	○	○	○	○	○	○	-
16-2	貯蔵施設はウランの性状に応じて、臨界防止、遮蔽及び閉じ込めの機能を確保する設計とする。〈26〉〈101〉	26,101	-	○	○	○	○	○	○	-
16-3	本加工施設においては、崩壊熱除去等のために冷却が必要となる核燃料物質を取り扱わない。〈26〉〈101〉	26,101	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
第十七条(廃棄施設) 関連										
17-1	加工施設において、周辺監視区域の外の空气中及び周辺監視区域の境界における水中の放射性物質の濃度を十分に低減できるよう、加工施設において発生する放射性廃棄物を処理する能力を有する廃棄施設を設ける設計とする。〈26〉	26	-	-	-	-	-	-	○	-
17-2	放射性廃棄物を保管廃棄するために必要な容量を有する放射性廃棄物の保管廃棄施設を設ける設計とする。〈26〉 放射性固体廃棄物の年間発生量は、200リットルドラム缶本数を換算して、可燃物約200本、不燃物約200本、フィルタ約200本の合計約600本と予測される。フィルタは減容設備により約160本になり、そのうち約115本が可燃物、約45本が不燃物となる。可燃物の合計約315本は焼却減容により約30本、減容できない不燃物の合計約250本と合わせ合計約280本となる。最大保管廃棄能力は約8,500本であるから、現在の保管量約6,400本を踏まえ、十分な保管廃棄能力がある。〈添6-50〉	26	添6-50	-	-	-	-	-	○	-

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考	
		本文	添付	状況(第X次申請)			設工認への対応		
				1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)	
17-3	周辺環境へ放出される放射性物質の濃度及び量を合理的に達成できる限り少なくするため、気体廃棄物処理施設にあっては、高性能エアフィルター等の除去設備により、液体廃棄物処理施設にあっては、凝集沈殿、ろ過、蒸発処理、希釈処理、イオン交換等により、適切な処理が行える設計とする。〈26〉 周辺環境へ放出される放射性物質を合理的に達成できる限り低減するため、第1種管理区域からの排気は、排気ダクトを通して高性能エアフィルターによるろ過後、排気口から大気へ放出する。〈添5-19〉 管理区域からの排水を処理する設備は、凝集沈殿槽、ろ過装置、蒸発乾固装置、排液貯槽等により構成し、バッチ方式により放射性物質濃度が線量限度等を定める告示に定める周辺監視区域外の水中濃度限度以下であることを確認後周辺監視区域外に排出する構造とするとともに発生する液体廃棄物を処理するのに十分な能力を有する設計とする。〈添5-20〉	26 添5-19 添5-20	-	-	-	-	-	○	-
17-4	ALARAの考え方の下、「発電用軽水型原子炉施設周辺の線量目標値に関する指針」(昭和50年5月13日原子力安全委員会決定)において定める線量目標値(50 μ Sv/年)を参考に、公衆からの排気(以下「部屋排気」という。)とウラン粉塵や酸、アルカリ、有害ガス等の発生をおそれる設備からの排気(以下「局所排気」という。)の2つに区分して排気ダクトを通し、放射性物質をフィルターボックス内に設置されている高性能エアフィルターによってろ過後、排気口より大気中へ放出する。〈120〉 第2種管理区域の空気は、放射性物質等によって汚染するおそれがないので、必要に応じて天井換気扇又は酸、アルカリ、油等の蒸気が発生するおそれのある設備に設けた排気設備によって排気する。〈122〉 部屋排気系の排気は、高性能エアフィルターにより処理して公衆の被ばく線量を合理的に達成できる限り低減し、排気口より屋外へ排出する。なお、一部については高性能エアフィルターにより処理して部屋へ再循環給気する。〈添5-19〉 局所排気系の排気は、高性能エアフィルターにより処理して排気口より屋外へ排出する。局所排気設備のうち粉末を取り扱う設備等の放射性物質の排気系への移行率が高いと考えられる設備からの排気系については、高性能エアフィルターを2段とし、公衆の被ばく線量を合理的に達成できる限り低減する。また、酸、アルカリを取り扱う設備からの排気は一旦スクラバを通して排出する。〈添5-19〉 (イ) 気体廃棄物の廃棄設備 (1)構造〈120～123〉 (イ) 気体廃棄物の廃棄設備 (2)廃棄物の処理能力〈123〉 (イ) 気体廃棄物の廃棄設備 (3)排気口の位置〈123〉	26	-	-	-	-	-	○	-
17-5	第1種管理区域からの排気は、部屋からの排気(以下「部屋排気」という。)とウラン粉塵や酸、アルカリ、有害ガス等の発生をおそれる設備からの排気(以下「局所排気」という。)の2つに区分して排気ダクトを通し、放射性物質をフィルターボックス内に設置されている高性能エアフィルターによってろ過後、排気口より大気中へ放出する。〈120〉 第2種管理区域の空気は、放射性物質等によって汚染するおそれがないので、必要に応じて天井換気扇又は酸、アルカリ、油等の蒸気が発生するおそれのある設備に設けた排気設備によって排気する。〈122〉 部屋排気系の排気は、高性能エアフィルターにより処理して公衆の被ばく線量を合理的に達成できる限り低減し、排気口より屋外へ排出する。なお、一部については高性能エアフィルターにより処理して部屋へ再循環給気する。〈添5-19〉 局所排気系の排気は、高性能エアフィルターにより処理して排気口より屋外へ排出する。局所排気設備のうち粉末を取り扱う設備等の放射性物質の排気系への移行率が高いと考えられる設備からの排気系については、高性能エアフィルターを2段とし、公衆の被ばく線量を合理的に達成できる限り低減する。また、酸、アルカリを取り扱う設備からの排気は一旦スクラバを通して排出する。〈添5-19〉 (イ) 気体廃棄物の廃棄設備 (1)構造〈120～123〉 (イ) 気体廃棄物の廃棄設備 (2)廃棄物の処理能力〈123〉 (イ) 気体廃棄物の廃棄設備 (3)排気口の位置〈123〉	64, 65 120 121 122 123	添5-19	-	-	-	-	○	-
17-6	第1種管理区域からの液体廃棄物は、集水槽又はドラムドライヤー用貯槽に貯留し、廃液処理設備及び沈殿処理設備で、凝集沈殿、ろ過、蒸発乾固等の廃液処理を行った後、排液貯槽に貯溜する。廃液処理後の廃液は、バッチ方式により排水中の放射性物質濃度を測定し、放射性物質濃度が線量告示に定める周辺監視区域外の濃度限度以下であることを確認した後、第1種管理区域外の下水ポンドに排出する。下水ポンドにて、再度濃度測定し、排水中の放射性物質濃度が、線量告示に定める周辺監視区域外の濃度限度以下であることを確認した後、専用排水管によって海に放出する。また、廃油等の液体廃棄物は廃油貯蔵エリアに保管廃棄する。焼却可能な廃油は焼却炉で焼却した後、放射性固体廃棄物として汚染された又は汚染されたおそれのある油類廃棄物等の液体廃棄物は廃棄物倉庫内の廃油貯蔵エリアに保管廃棄し、焼却可能な廃油は焼却炉で焼却した後、その焼却灰を放射性固体廃棄物として保管廃棄する。〈添6-50〉 (ロ) 液体廃棄物の廃棄設備 (1)構造〈124〉 (ロ) 液体廃棄物の廃棄設備 (2)廃棄物の処理能力〈125〉 (ロ) 液体廃棄物の廃棄設備 (3)排気口の位置〈125〉 添5ハ(イ)の図1 排水処理系統〈添5-21〉	124 125	添5-21 添6-50	-	-	-	-	-	ソフト対応。

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考	
		本文	添付	1次	2次	3次	4次		5次以降(予定)
17-7	<p>放射性物質等で汚染された固体廃棄物は、可燃性、不燃性、非燃性、フィルタ、及び大型設備に分類し、必要に応じて減容処理を行い、汚染の広がりを防止するための措置を講じるとともに、必要に応じて防火対策として金属製容器に入れ、廃棄物倉庫又は廃棄物倉庫Ⅱに保管廃棄する。保管廃棄に起因する周辺監視区域境界における放射線量が十分に低くなるよう、設備・機器、壁の配置等を考慮した設計とする。〈126〉</p> <p>第1種管理区域で発生した固体廃棄物は、ドラム缶等の金属製容器に収納し、廃棄物倉庫又は廃棄物倉庫Ⅱに保管廃棄する。保管廃棄中の固体廃棄物は、必要に応じて、廃棄物処理棟に移動し、減容、焼却又は点検等を行う。なお、廃棄施設へ廃棄する前段階であって、これらから廃棄しようとするものは、必要に応じて前処理(解体、裁断、除染及び分別)を行い、ドラム缶等の金属製容器に収納し、所定の場所で一時的に保管する。〈181〉</p> <p>放射性物質によって汚染された又は汚染されたおそれのある油類廃棄物の液体廃棄物は保管廃棄し、焼却可能な廃油は焼却炉で焼却した後、その焼却灰を放射線固体廃棄物として保管廃棄する。〈189〉</p> <p>放射性固体廃棄物は可燃物、不燃物、フィルタ、及び大型設備に分類し、除染、解体又は減容の後、ドラム缶等の金属製容器に入れて保管廃棄する。解体前のフィルタについては、プラスチック袋に封入した後、使用済みフィルタ専用の金属製容器に入れて保管廃棄する。また、焼却した、金属製容器に入れることが困難な大型設備については、汚染の広がりを防止する措置を講じて保管廃棄する。可燃物については、焼却設備で減容処理を行う。保管廃棄する前段階であって、これから廃棄しようとするものを、必要に応じて、金属製容器に収納し、保安規定に定める区画に一時的に保管する。なお、保管廃棄する前段階であって、これから廃棄しようとするものを、必要に応じて、金属製容器に収納し、保安規定に定める区画に一時的に保管する。〈189〉</p> <p>放射性物質によって汚染され、又は、汚染されたおそれのある油類廃棄物はドラム缶に入れ焼却貯蔵エリアへ保管廃棄するか、必要により焼却炉で焼却減容し、焼却灰をドラム缶に入れ廃棄物倉庫及び廃棄物倉庫Ⅱに保管廃棄する。〈添5-22〉</p> <p>放射性固体廃棄物は可燃性、難燃性、不燃性、フィルタ、及び大型設備の5つに分類し、除染、解体又は減容の後、ドラム缶に入れて保管廃棄する。ドラム缶に収納することが困難な場合、フィルタについては、プラスチックシートにより汚染の広がりを防止する措置を講じた後で保管廃棄する。可燃性及び焼却可能な難燃性廃棄物については、金属製容器に入れるか、又はプラスチックシートにより汚染の広がりを防止する措置を講じた後で保管廃棄する。また、すでに保管管理されている廃棄物についても、必要に応じて、金属製容器に収納し、保安規定に定める区画に一時的に保管する。また、すでに保管管理されている廃棄物についても、除染又は減容処理を行う。固体廃棄物を詰めたドラム缶等は、廃棄物倉庫又は廃棄物倉庫Ⅱに保管廃棄する。これら、固体廃棄物の保管状況は日常の巡視点検により監視する。なお、保管廃棄する前段階であって、これから廃棄しようとするものを、必要に応じて、金属製容器に収納し、加工工場の製造支援室、廃液処理室等、保安規定に定める区画に一時的に保管する。フィルタは電動式の減容設備により年間約500個解体され、約4/5に減容される。減容設備においては、減容設備を設置したフード内にフィルタからのウランを含む分離物が飛散しない措置を講じるとともに、その分離物はフィルタ1個を処理する毎に回収し、貯蔵施設に貯蔵する。可燃物と一部のフィルタについては、廃棄物処理棟の焼却設備で減容処理を行い、焼却灰をドラム缶に入れて廃棄物倉庫又は廃棄物倉庫Ⅱに保管廃棄する。焼却による減容処理能力は約100kg/日であり約1/10に減容される。〈添6-50〉</p> <p>(ハ) 固体廃棄物の廃棄設備 (1)構造〈126〉 (ハ) 固体廃棄物の廃棄設備 (3)保管廃棄施設の最大保管廃棄能力〈127〉</p>	126 127 181 189	添5-22 添6-50	-	-	-	-	-	ソフト対応。
17-8	<p>保管廃棄施設の保管廃棄能力は、200リットルドラム缶換算で合計約8500本である。現在の保管量約6400本に対し、今後の廃棄物増加量を年間約280本と見込んでいるが、その保管廃棄のために必要な容量を有する。</p>	127	-	-	-	-	-	ソフト対応。	

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)					
		1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)			
17-9	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項 排気口から放出される排気中の放射性物質濃度は、監視設備により監視し、異常放出の有無を監視する。また、異常が確認された場合は、その原因を究明して必要な対策を講じることにより、排気中の放射性物質濃度を合理的に達成できる限り低減し、線量限度等を定める告示に定める周辺監視区域外の空气中濃度限度以下となるようにする。〈189〉 放射性液体廃棄物は、本加工施設の廃液処理設備で処理した後、貯槽に貯溜し、廃液に含まれる放射性物質濃度を合理的に達成できる限り低減し、線量限度等を定める告示に定める周辺監視区域外の水中濃度限度以下であることを確認した後、施設外へ放出する。〈189〉	189	-	-	-	-	ソフト対応。		
第十八条 (放射線管理施設) 関連									
18-1	管理区域における外部放射線に係る線量、物の表面の放射性物質の密度及び空気中の放射性物質の濃度を十分に監視・管理するための設備・機器を設ける。〈26〉 表 安全機能を有する施設 (放射線管理施設) 〈69〉 (イ) 屋内管理用の主要な設備の種類、(ロ) 屋外管理用の主要な設備の種類〈128〉 添5リ (ト) の表1 放射線管理施設に設置する設備〈添5-223〉	26 69 128	添5-223	△	△	-	△	○	第5次申請以降において、第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の放射線管理施設の適合確認を行う。 ソフト対応。
18-2	管理区域における空間線量、空気中の放射性物質の濃度及び床面等の放射性物質の表面密度等の放射線管理に必要な情報を管理区域の出入口等に表示できる設計とする。〈26〉〈添5-222〉	26	添5-222	-	-	-	-	-	ソフト対応。
18-3	加工施設には、放射線業務従事者を放射線から防護するため、放射線業務従事者の出入り管理、汚染管理及び除染等を行う放射線管理施設を設ける。〈26〉 加工施設には、放射線被ばくを監視及び管理するため、放射線業務従事者の出入り管理、汚染管理及び除染等を行う放射線管理施設を設ける。〈添5-222〉	26	添5-222	○	○	-	○	○	放射線管理施設に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。
18-4	放射線管理施設は、通常状態から逸脱するような異常が検知された場合において、当該区域への立入制限の表示を行うとともに、関係管理者等に通報できる設計とする。〈添5-222〉	-	添5-222	△	△	-	△	○	第5次申請以降において、第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の放射線管理施設の適合確認を行う。

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	記載箇所	設工認への対応						備考	
		本文	添付	1次	2次	3次	4次		5次以降(予定)
18-5	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項 個人管理用設備については、放射線業務従事者の個人被ばく線量測定のための個人線量計を、また、ウランの体内摂取の有無を確認するための蛍光光度計等の尿中ウラン量の測定装置を備える。〈添5-222〉	-	添5-222	△	△	-	△	○	第5次申請以降において、第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の放射線管理施設の適合確認を行う。
18-6	第1種管理区域出入口において、汚染管理を行うためのハンドフットクロスマニタ等、除染のための手洗い流しを設ける。〈添5-222〉	-	添5-222	△	△	-	△	○	第5次申請以降において、第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の放射線管理施設の適合確認を行う。
18-7	施設管理用設備としては、エアスニフア、ダストモニタ（排気用、リサイクルシステム）、エリアモニタ、サーベイメータ、熱蛍光線量計（TLD）等があり、特に、試料測定用設備として、ローバックカウンタ等の機器を備える。これら機器によって測定される空間線量、空气中的放射性物質の濃度及び床面等の放射性物質の表面密度等は、管理区域入口付近の掲示板に表示する。〈添5-222〉	-	添5-222	△	△	-	△	○	第5次申請以降において、第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の放射線管理施設の適合確認を行う。
18-8	排気用ダストモニタ、リサイクルシステム用ダストモニタ及びエリアモニタによる測定結果及びそれに基づき警報発報のため、放射線監視盤及び警報監視盤を設置する。〈添5-222〉	-	添5-222	△	△	-	△	○	第5次申請以降において、第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の放射線管理施設の適合確認を行う。
第十九条（監視設備）関連									
19-1	加工施設には、通常時に加工施設及び加工施設の周辺監視区域周辺において、放射性物質濃度を監視及び測定、空間線量率を監視及び測定するための設備を設置し、サンプリング試料を測定するための設備を備える。〈27〉 加工施設には、通常時に加工施設及び加工施設の周辺監視区域周辺において、空間線量率を監視及び放射性物質の濃度を測定し、かつ、設計基準事故時に迅速な対策処理が行えるように、放射線源、放出点、加工施設周辺、予想される放射性物質の放出経路等において、放射性物質の濃度及び空間線量率を監視及び測定する。〈添5-224〉	27	添5-224	○	○	-	○	○	監視設備に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	記載箇所	設工認への対応					備考		
		本文	添付	1次	2次	3次		4次	5次以降(予定)
19-8	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項 加工事業変更許可申請書に記載した設計に、エアモニタ、ダストモニタ等の放射線監視設備を設置するとともに、必要な管理区域の出入口近くに安全管理室を設け、この部屋には、エアモニタ、ダストモニタ等の放射線監視設備を設置するとともに、必要な箇所に通報できるように電話設備を設ける。〈添5-18〉	-	添5-18	△	△	-	△	○	第5次申請以降において第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の警報設備の適合確認を行う。
19-9	加工施設の第1種管理区域内から排気口を通して放出する放射性気体廃棄物中の放射性物質の濃度の監視及び測定のために、排気用ダストモニタを設ける。ダストモニタは、放射性気体廃棄物の廃棄設備によりろ過処理した排気をサンプリングして連続測定し、異常放出の有無を監視する。〈添5-224〉 添5リ(チ)の表2 監視設備の設備〈添5-226〉	-	添5-224 添5-226	△	△	-	△	○	第5次申請以降において第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の警報設備の適合確認を行う。
19-10	加工施設の第1種管理区域内で発生した廃水は、液体廃棄物の廃棄設備により処理し貯槽に溜めた廃水の放射能測定を行い濃度限度値以下であることを確認して管理区域外に放射性液体廃棄物として放出している。放射性液体廃棄物中の放射性物質の濃度測定のため、ローバックカウンタを設ける。〈添5-224〉	-	添5-224	△	△	-	△	○	第5次申請以降において第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の警報設備の適合確認を行う。
第二十條 20-1	(非常用電源設備) 関連 外部電源の供給が停止しても、非常用電源設備により電源が供給され、局所排気系統が稼働して、第1種管理区域内の負圧を維持し漏えいを防止できる構造とする。〈12〉 室内が正圧となり排気系統以外からの漏えいを発生させないように、外部電源の供給が停止しても非常用電源設備が稼働し、負圧を維持できる設計とする。〈添5-17〉	12	添5-17	△	○	○	△	○	第5次申請以降において第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の非常用電源設備の適合確認を行う。

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所						備考
		本文	添付	状況 (第X次申請) (1)			5次以降 (予定)	
		1次	2次	3次	4次	5次		
20-2	加工施設には、外部電源系統からの電気の供給が停止した場合において、以下の設備が作動し得るに十分な容量、機能及び信頼性のある非常用電源設備 (ディーゼル式発電機) を設ける設計とする。 ・第1種管理区域の負圧の維持に必要な排気設備 ・放射線監視設備 ・火災等の警報設備、通信連絡設備、非常用照明、誘導灯<添5-227>	添5-227	○	○	△	○	第5次申請以降において第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の非常用電源設備の適合確認を行う。	
20-3	非常用電源設備は、停電後所定の時間内に電圧が確立する設計とする。<28> 非常用電源設備は、停電信号で自動起動し、40秒以内に電圧が確立する設計とし、定期的に試験を行うことで、信頼性を有するように設計する。<添5-227>	添5-227	-	○	-	○	-	
20-4	安全機能の確保を確実にを行うために、予備を設置するとともに、定期的に試験を行うことで、信頼性を有する設計とする。<28> 安全機能の確保を行うために、予備のディーゼル式発電機を設置する設計とする。加工施設には、非常用電源設備として、加工工場用3台、廃棄物処理棟用1台、防災機器用 (対策本部用、事務棟通信機用) 2台及び予備機1台のディーゼル式発電機を設置する設計とする。<添5-227>	28, 69 129	-	○	-	○	-	
20-5	表 安全機能を有する施設 (非常用発電機) <69> (イ) 非常用設備の種類 (1)非常用電源設備<129> 添5リ (リ) の図1 非常用電源の系統図<添5-228> 非常用電源設備からの配線は、一方の非常用電源設備の故障の影響を他方が受けにくいように独立させることにより、加工施設の安全性を損なわない設計とする。<28><添5-227>	28	-	○	-	○	-	
20-6	非常用電源設備の容量は、原子炉等規制法第52条の規定に基づく核燃料物質の使用の許可を受けている施設 (以下「使用施設」という。) の供用に必要な電力量を考慮した設計とする。<28> 非常用電源設備の容量は、共用する使用施設に必要な電力量を考慮した設計とする。<添5-227>	28	-	○	-	○	-	
20-7	以下の設備において、ディーゼル式発電機以外に、停電時にその機能を維持できるよう、電源を供給するための無停電電源装置又はバッテリを設ける設計とする。 ・モニタリングポスト ・火災等の警報設備 ・通信連絡設備 ・非常用照明、誘導灯<28><添5-227>	28	-	○	-	○	-	
20-8	長期に亘って給電の必要が生じた場合、必要な安全対策を講じた上、負荷設備を待機状態に切り替えること及び一部のディーゼル式発電機を停止することによって、外部からの燃料供給がなくなるとも、7日以上安全機能を確保するために必要な設備が作動し得る給電を維持する設計とする。<添5-227>	-	-	○	-	○	-	
第二十一条 (通信連絡設備) 関連	設計基準事故が発生した場合に、事業所対策本部等から事業所内の人に対して、退避等の連絡・指示ができるように、警報装置及び多様性を備えた事業所内通信連絡設備を設置する。<28> 設計基準事故が発生した場合に、事業所対策本部等から事業所内の人に対して、退避及び事故対処の連絡・指示ができるように、エリアモニタ及びビデオカメラに接続し放射線値の異常を認識する警報装置、並びに自動火災報知設備の警報装置を設置し、多様性を備えた事業所内通信連絡設備として、放送設備、固定電話機、携帯電話機 (PHS) 及び無線機を備える。また、放送設備は、事業所対策本部以外からも放送が可能とするためマイクを複数箇所に設置する。<添5-229> 表 安全機能を有する施設 (通信連絡設備) <70> (イ) 非常用設備の種類 (2)通信連絡設備<129> 添5リ (ス) の表1 事業所内通信連絡設備<添5-230> 添5リ (ス) の表2 事業所外通信連絡設備<添5-230> 添7ハ (ロ) の表2 資機材一覧<添7-32>	28, 70 129	添5-229	添5-230 添7-32	添5-229	添5-230	添7-32	第5次申請以降において第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の通信連絡設備の適合確認を行う。

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所							備考
		本文	添付	設置認への対応					
				1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)	
21-2	設計基準事故が発生した場合に、事業所外の必要箇所と通信連絡ができるように、有線式に加え無線による伝達方法を追加することによって伝送系に多様性を備えた事業所外通信連絡設備を設置し、幅帯等の制限を受けることなく使用できる設計とする。〈28〉 設計基準事故が発生した場合に、事業所外の必要箇所と通信連絡ができるように、有線式に加え無線による伝達方法を追加することによって伝送系に多様性を備えた事業所外通信連絡設備を設置する。事業所外通信連絡設備として、一般加入電話、携帯電話及び衛星携帯電話をそれぞれ複数機を備えたものを備えるとともにIP電話も備え、文書を送信するためのファクシミリ装置を備え、幅帯等の制限を受けることなく使用できる設計とする。〈添5-229〉 非常用通信機器は、社外通報及び社内他地区への外部連絡を主な用途とする災害時優先電話、ファクシミリ、携帯電話等、衛星電話、所轄消防本部との専用電話回線と、事故発生時の要員招集や事故対応のための事業所内の情報共有に使用する緊急呼出装置、携帯型無線、事業所内放送設備（一斉放送設備）から成る。〈添7-26〉	28	添5-229 添7-26	△	△	-	△	○	第5次申請以降において第1次、第2次、第4次申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の通信連絡設備の適合確認を行う。
21-3	設置する警報装置、事業所内通信連絡設備及び事業所外通信連絡設備のうち、外部電源により動作するものについては、非常用電源設備に接続又はバッテリーを内蔵し、外部電源が期待できない場合でも動作可能な設計とする。〈28〉〈添5-229〉	28	添5-229	-	-	-	-	○	-
21-4	通信連絡設備は、事故時の活動の拠点として機能する場所に設置する。〈28〉〈添5-229〉 事故時に活動の拠点として機能する場所を準備し、実施組織と支援組織で情報交換ができるよう通信連絡設備、社外へ連絡及び通報するための事務機器を整備し、通報に関する体制を整備する。〈204〉	28, 204	添5-229	-	-	-	-	○	-
21-5	所轄消防本部との専用電話回線を設ける。〈添5-229〉 非常用通信機器は、社外通報及び社内他地区への外部連絡を主な用途とする災害時優先電話、ファクシミリ、携帯電話等、衛星電話、所轄消防本部との専用電話回線と、事故発生時の要員招集や事故対応のための事業所内の情報共有に使用する緊急呼出装置、携帯型無線、事業所内放送設備（一斉放送設備）から成る。〈添7-26〉	-	添5-229 添7-26	-	-	-	-	○	-
21-6	一般加入電話は、社内専用ネットワークを介し、発災地域外の回線を利用して発信できる設計とする。〈添5-229〉	-	添5-229	-	-	-	-	○	-
第二十二条	(夜間における全交流電源喪失の防止等) 関連								
22-1	夜間における全交流電源喪失が発生することを想定し、可搬式発電機を備える。〈202〉 ・夜間の全交流電源喪失時に事故が発生した場合でも対策が可能となるように、非常用電源設備及び照明器具類を用意する。非常用電源設備については、事故発生場所へのアクセスが容易で、かつ、非常用電源設備が燃料油を内包することから、機械庫に保管し、代替を輸送容量器保管庫北側に保管する。〈添7-27〉 添7ハ(ロ)表2 資機材一覧〈添7-34〉	202	添7-27 添7-34	-	-	-	-	-	ソフト対応。
22-2	投光器、携帯用照明等の照明器具類を備える。〈202〉 照明器具類の投光器は上記の非常用電源設備と同一の場所に保管し、携帯用照明は、事故時の活動拠点及び予備の活動拠点にそれぞれ保管する。〈添7-27〉	202	添7-27	-	-	-	-	-	ソフト対応。
22-3	重大事故に至るおそれがある事故の対応として、核燃料物質等の閉じ込め機能喪失の発生及び拡大の防止に必要な措置を講ずることとし、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合における当該事故等に的確かつ柔軟に対処するための手順書の整備、人員の確保、訓練の実施等の必要な体制について整備する。〈203〉 重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合における当該事故等に的確かつ柔軟に対処するために必要な資機材、手順書をあらかじめ整備し、訓練を行うとともに、人員を確保する等の必要な体制の整備を行う。〈添7-42〉	203	添7-42	-	-	-	-	-	ソフト対応。
22-4	事故対応のため、非常用通信機器、放射線測定器、防護用器具や、夜間及び悪天候下等を想定した機器等の資機材について、資機材の性質、使用方法等に応じ、事故対応に必要な要員数を考慮し、さらに予備の保管場所を考慮した上で必要な個数及び容量を整備することにも備え、地震等の共通要因により必要な機能が同時に損なわれることがないよう、保管場所、保管方法、数量を定め保管する。更に、大規模損傷が発生した場合に使用不可とならないよう複数箇所に分散配置し、転倒・飛散防止対策を講ずるとともに、資機材倉庫は地震等で損傷しても内部の資機材が取り出し可能な対策を講ずる。また、消火活動及び救助活動等の事故対応のために必要なアクセスルートあらかじめ定め、当該ルートには通行の支障となるものを設置しない。事故対応に必要な資機材を分散して保管することにより、複数のルートから事故発生場所にアクセスできるようにする。〈204〉 事故対応のため、非常用通信機器、放射線測定器、防護用器具や、夜間及び悪天候下等を想定した機器等の資機材を整備し、地震等の外力により損傷するおそれがないよう保管する。〈添7-42〉 加工施設の建物は、大地震時において、倒木等により道を塞ぐ場合においても、敷地内の全ての場所にアクセスできるよう複数のルートを設置する。〈添7-42〉 添7ハ(ロ)の図2 資機材保管場所とアクセスルート〈添7-38〉	204	添7-38 添7-42	-	-	-	-	-	ソフト対応。

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性を確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所										備考
		本文	添付	設工認への対応							5次以降 (予定)	
				1次	2次	3次	4次					
22-5	大規模損傷が発生した場合における体制については、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一とする。また、所在地域の原子力事業者及び他のウラン加工事業者からの要員の派遣等についても、重大事故等の体制と同一とする。大規模損傷が発生した場合の措置に必要な手順書及び資機材を整備し、要員を確保するとともに、当該手順書に従って活動を行うための必要な教育、訓練を定期的(年1回以上)に実施する。手順書には、消火活動等の手順等、大規模損傷が発生した状況等を踏まえた必要な情報の種類、入手方法及び判断基準等を定め、監視項目、確認項目、機器等の操作、対処事項、対処事項に対する優先順位、手順書の相互関係等を明確にする。〈206〉大規模損傷が発生した場合における体制については、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一の体制とする。大規模損傷が発生した場合の措置に必要な手順書及び資機材を整備し、要員を確保するとともに、当該手順書に従って活動を行うために必要な教育、訓練を実施する。手順書には、消火活動等の手順等、大規模損傷が発生した状況等を踏まえた必要な情報の種類、入手方法及び判断基準等を定め、監視項目、確認項目、機器等の操作、対処事項、対処事項に対する優先順位を明確にする。〈添7-46〉	206	添7-46	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-6	重大事故に至るおそれがある事故の対策に加えて、核燃料物質を内包する建物が大規模な損傷に至った場合は、ウランが飛散した場合に対して、集塵機等を用いたウランの回収、シートを用いたウランの飛散防止等の必要な手順並びに資機材を整備する。〈206〉	206	-	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-7	大規模損傷が発生した場合等、要員の巡回点検により事象を把握する。加工施設内、敷地内の情報の把握については、照明具類、可搬式の放射線測定設備及び監視カメラも活用する。〈206〉	206	-	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-8	事故時に活動の拠点として機能する場所は、加工工場での火災の複数同時発生の影響を考慮し、加工工場から離れた安全管理対策本部室に設置する。また、地震、竜巻等の影響により安全管理棟が損傷する場合は、自然現象及び人為事象等の影響が少ない加工工場の容器保管室を予備の活動拠点とする。なお、予備の活動拠点も加工工場における火災の複数同時発生の影響等により使用できない場合には、損傷の軽度敷地内の建屋を確認、又はテナントを設営し、活動拠点に使用するための資機材の割り振りは、資機材の性質、使用方法等に応じて、事故対応に必要な要員数を考慮し、さらに予備の保管場所を考慮した上で必要な個数及び容量を整備する。なお、他の資機材により代替ができない資機材については、必要な数量に対して倍量以上を保有し、分散して保管する。〈添7-26〉	130	添7-26 添7-32～ 添7-35 添7-36	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-9	添7ハ(ロ)の表2 資機材一覧〈添7-32～添7-35〉 添7ハ(ロ)の表3 事故時の活動の拠点と資機材保管場所〈添7-36〉	-	添7-26 添7-42	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-10	・放射線障害防護器具のうち、防護服及びフィルバ付防護マスクは、事故発生場所へのアクセスが容易な加工工場に保管し、代替を加工工場から離れた安全管理棟に保管する。呼吸用ボンベ一体型防護マスクは、加工工場のほか、事故発生場所へのアクセスが容易な事務棟に保管する。(添7-26) ・非常用通信機器は、社外通報及び社内他地区への外部連絡を主な用途とする災害時優先電話、ファクシミリ、携帯電話等、衛星電話、所轄消防本部との専用電話回線と、事故発生時の要員招集や事故対応のための事業所内の情報共有に使用する緊急呼出装置、携帯型無線、事業所内放送設備(一斉放送設備)から成る。緊急呼出装置と所轄消防本部との専用電話回線を除く機器については、事故時の活動の拠点となる安全管理棟に保管し、代替を予備の活動拠点に保管する。ただし、事業所内放送設備(一斉放送設備)については、通常時の使用場所である事務棟と予備の活動拠点にそれぞれ保管する。(添7-26)	-	添7-26	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-11	緊急呼出装置と所轄消防本部との専用電話回線を除く機器については、事故時の活動の拠点となる安全管理棟に保管し、代替を予備の活動拠点に保管する。ただし、事業所内放送設備(一斉放送設備)については、通常時の使用場所である事務棟と予備の活動拠点にそれぞれ保管する。〈添7-26〉	-	添7-26	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-12	・計測器等は、事故発生場所へのアクセスが容易な加工工場に保管し、代替を加工工場から離れた安全管理棟に保管する。〈添7-27〉	-	添7-27	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-13	・消火用資機材は、敷地内の火事発生に備え、各所に保管する。耐火防護服については、事故発生場所へのアクセスが容易な加工工場更衣室及び事務棟にそれぞれ保管する。〈添7-27〉	-	添7-27	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-14	加工工場の各火災区画には、「消防法」において定められる消火能力の5倍以上の消火能力となるよう粉末消火器を設置する。〈添7-27〉	-	添7-27	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-15	・その他資機材のうち、除染用具については核燃料物質等を取り扱う加工工場と廃棄物処理棟に保管し、核燃料物質等の閉じ込め又は事故拡大の防止に使用する防護資機材(建屋扉等の目張り用資材、建屋、設備損傷時の養生用資材、飛散ウラン回収用資機材)は加工工場から離れた安全管理棟に保管するほか、資機材倉庫に代替を保管する。〈添7-27〉	-	添7-27	-	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	

(1)【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所							備考
		本文	添付	状況(第X次申請) ⁽¹⁾					
				1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)	
22-16	資機材倉庫は、地震等で損傷しても内部の資機材を取り出し可能な堅牢で単純な構造のコンテナ等を地面に固縛して倉庫とする方針とする。〈添7-27〉	-	添7-27	-	-	-	-	-	ソフト対応。
22-17	・非常用通信機器、計測器又は照明具類等のうち外部電源が必要な資機材に関しては、非常用電源設備に接続又はバッテリーを内蔵した構成とし、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。〈添7-27〉	-	添7-27	-	-	-	-	-	ソフト対応。
22-18	・階段、廊下、安全通路、扉周辺には通行の支障となるものを設置しない。〈添7-27〉×添7-73〉	-	添7-27 添7-73	-	-	-	-	-	ソフト対応。
22-19	・各火災区画内のダクトは金属製とする。また、ウラン粉末を取り扱う工程室に設置する高性能エアフィルタは金属製のカバーで覆う。これにより火災影響により発生する煙量を少なく抑える。〈添7-28〉×添7-73〉	-	添7-28 添7-73	-	-	-	-	-	ソフト対応。
22-20	・ケーブルトレイに敷設する幹線ケーブルは難燃ケーブルとし、延焼を防止する。〈添7-28〉×添7-73〉	-	添7-28 添7-73	-	-	-	-	-	ソフト対応。
22-21	・アクセスルートに面した開口部を有する大型の制御盤には、自動式又は遠隔操作式の消火設備を設置し、制御盤内部での電気火災の延焼を防止する。〈添7-28〉×添7-73〉	-	添7-28 添7-73	-	-	-	-	-	ソフト対応。
22-22	・アクセスルート上に消火器を配置し、又は屋外消火栓からの消火水を使用して、手前から順次消火しつつ前進して火災現場(建物内部)にアクセスし、人的に消火する。〈添7-28〉×添7-73〉 図1 消火活動時のアクセスルートと消火設備の有効性(加工工場1階)〈添7-74〉 図2-1 放水時のアクセスルート(加工工場ペレット加工室RII)〈添7-75〉 図2-2 放水時のアクセスルート(加工工場放射線管理室)〈添7-75〉	-	添7-28 添7-73 添7-74 添7-75	-	-	-	-	-	ソフト対応。
その他(加工事業変更申請書「変更の内容」に記載した事項)									
23-1	・地震及び竜巻対策のため、加工工場のペレット加工室RIのラインを構成する設備・機器(混合機、プレス、焼結炉、焙焼炉、研磨洗浄装置、外観検査装置等)を撤去する。ペレット梱包台についてはペレット加工室Iに移設する。これに伴い、成形施設の最大処理能力を削減し、核的制限値を削除する。撤去により発生する廃棄物は除染後、ドラム缶等に収納し、放射性固体廃棄物の保管廃棄施設で保管廃棄する。〈別紙2の(1)成型施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	○	-
23-2	・地震及び竜巻対策のため、加工工場のペレット加工室I、ペレット加工室II及び組立室のスタック乾燥装置、ウラン運搬台車(マガジン移動台車)及びウラン運搬台車(マガジン運搬台車)を撤去する。これに伴い、核的制限値を削除する。〈別紙2の(1)成型施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	○	-
23-3	・地震及び竜巻対策のため、加工工場のペレット加工室I、ペレット加工室IIのスタック編成・挿入装置の耐震裕度向上等の改造を行う。これに伴い、核的制限値を変更する。〈別紙2の(1)成型施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	○	-
23-4	・地震及び竜巻対策のため、加工工場のペレット加工室I等とペレット加工室II等の間に壁を追加設置する。これに伴い、壁との干渉を避けるため、粉末作業ボックス及び粉末取扱ボックスを移設するとともに、容器搬送コンベアを設置する。〈別紙2の(1)成型施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	○	-
23-5	・竜巻対策のため、加工工場のウランインベントリを低減するために粉末調整室の混合機及び篩別機を撤去する。これに伴い、核的制限値を削除する。〈別紙2の(1)成型施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	○	-
23-6	・溢水対策のため、加工工場のペレット加工室Iの粉末取扱装置(フード部)及び粉末調整ボックス、ペレット加工室IIの粉末取扱装置及び粉末調整ボックス、ペレット加工室RIIの粉末調整ボックスRII、並びにペレット加工室I、ペレット加工室II及びびペレット加工室RIIの粉末作業ボックスのウラン取扱量を削減することに伴い、核的制限値を変更する。〈別紙2の(1)成型施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	○	-
23-7	・地震及び竜巻対策のため、加工工場の組立室の被覆管乾燥機を撤去する。これに伴い、核的制限値を削除する。〈別紙2の(2)被覆施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	○	-
23-8	・地震及び竜巻対策のため、加工工場のペレット加工室I及びびペレット加工室IIの挿入溶接装置3基のうち、1基を撤去し、2基に対し耐震裕度向上等の改造を行い、挿入溶接装置2基とする。これに伴い、核的制限値を変更する。〈別紙2の(2)被覆施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	○	-
23-9	・地震及び竜巻対策のため、加工工場のペレット加工室RIの原料保管棚を撤去する。これに伴い、最大貯蔵能力を削減する。〈別紙2の(3)核燃料物質の貯蔵施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	○	-
23-10	・地震及び竜巻対策のため、加工工場の原料貯蔵室I内に壁を追加設置する。これに伴い、壁との干渉を避けるため、SIコンベア及びホイスT S I No. 1 を改造する。最大取扱量等に変更はない。〈別紙2の(3)核燃料物質の貯蔵施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	○	-
23-11	・竜巻対策のため、加工工場のウランインベントリを低減するために、集合体貯蔵エリアIの地下式集合体貯蔵庫のウラン貯蔵量を削減する。これに伴い、最大貯蔵能力を削減する。〈別紙2の(3)核燃料物質の貯蔵施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	○	-
23-12	・竜巻対策のため、加工工場のウランインベントリを低減するために、半製品の貯蔵施設である組立室の燃料棒保管棚を撤去する。これに伴い、最大貯蔵能力を削減し、核的制限値を削除する。〈別紙2の(3)核燃料物質の貯蔵施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	○	-

(1) 【凡例】○：当該要求事項に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。

No.	記載箇所	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	設工認への対応					備考	
			本文	添付	1次	2次	3次		4次
23-13		加工事業変更許可申請書に記載した設計に記した設計に対する要求事項 <ul style="list-style-type: none"> 地震対策のため、加工工場の排気室内に壁を追加設置する。これに伴い、壁との干渉を避けるため、排風機を移設する。〈別紙2の(4)放射線物質の廃棄施設の変更〉 成形施設の変更に伴い、加工工場のペレット加工室R1及び粉末調整室から粉末状のウランを取り扱う設備・機器がなくなるため、設備・機器に接続していた一部不要となる排気ダクト及び設備排気用フィルタを撤去する。また、加工工場のペレット加工室R1のラインを構成する設備・機器を撤去することにより、ペレット加工室R1からの排水処理系統を廃止する。撤去に当たっては、付着ウランの回収後、ダクト及び配管の閉止等、加工施設全体の閉じ込め機能を維持する。〈別紙2の(4)放射線廃棄物の廃棄施設の変更〉 	-	-	-	-	-	○	-
23-14			-	-	-	-	-	○	-

表2 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

管理番号	施設区分 (構造及び設備における施設区分)	建物	部屋/系統	加工事業許可における施設名称	設工認への対応		備考			
					設工認における施設名称	設工認への対応				
				個数	1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
【新設、改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設(9)】										
(2) 新設、改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工の事業の変更許可(平成29年12月20日付け原規発第1712201号にて許可)に基づく施設区分及び施設名称を記載する。										
1001	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第1期 RC	ベレット加工室Ⅰ、ベレット加工室 RⅠ、ベレット加工室 RⅡ、ベレット貯蔵室、原料貯蔵室Ⅰ、製造支援室、給気室Ⅰ、排気室、更衣室、放射線管理室、洗濯室、倉庫、安全管理室	加工工場 第1期 RC	加工工場 第1期 RC	—	—	—	○	—
1002	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第2期 RC	ベレット加工室Ⅱ、ベレット貯蔵エリアⅠ、粉末調整室、廃液処理室、給気室Ⅱ、分析室Ⅰ、分析室Ⅱ、分析室Ⅲ	加工工場 第2期 RC	加工工場 第2期 RC	—	—	—	○	—
1003	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第3期 RC	原料貯蔵室Ⅰ	加工工場 第3期 RC	加工工場 第3期 RC	—	—	—	○	—
1004	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第4期 RC	入出荷ヤード、集合体貯蔵室、燃料棒保管室、原料貯蔵庫Ⅳ、備品室Ⅰ、備品室Ⅱ、備品室Ⅲ	加工工場 第4期 RC	加工工場 第4期 RC	—	—	—	○	—
1005	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第5期 RC	搬出入室Ⅰ	加工工場 第5期 RC	加工工場 第5期 RC	—	—	—	○	—
1006	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第6期 RC	容器保管室	加工工場 第6期 RC	加工工場 第6期 RC	—	—	—	○	—
1007	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第1期 S	組立室、集合体貯蔵エリアⅠ、暗室、金相室	加工工場 第1期 S	加工工場 第1期 S	—	—	—	○	—
1008	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第2期 S	入出荷ヤード、集合体貯蔵エリアⅠ、組立室	加工工場 第2期 S	加工工場 第2期 S	—	—	—	○	—
1009	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第5期 S	搬出入室Ⅱ	加工工場 第5期 S	加工工場 第5期 S	—	—	—	○	—
1010	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	原料貯蔵庫	原料貯蔵室Ⅲ	原料貯蔵庫	原料貯蔵庫	—	—	—	○	—
1011	建物・構築物 (放射性廃棄物の廃棄施設)	廃棄物処理棟	炉室、廃液処理室、補機室、廃棄物処理室Ⅰ、廃棄物処理室Ⅱ、廃棄物保管室Ⅰ、廃棄物保管室Ⅱ、給気室、排気室、更衣室、管理室	廃棄物処理棟	廃棄物処理棟	—	—	—	○	—
1012A	建物・構築物 (放射性廃棄物の廃棄施設)	廃棄物倉庫	廃棄物貯蔵室Ⅰ、廃棄物貯蔵室Ⅱ、廃油貯蔵エリア	廃棄物倉庫	廃棄物倉庫	—	—	—	○	加工事業変更許可では廃棄物倉庫として記載
1012B				廃棄物倉庫Ⅱ	廃棄物倉庫Ⅱ	—	—	—	○	加工事業変更許可では廃棄物倉庫として記載
1013A				廃棄物貯蔵室Ⅲ、廃棄物貯蔵室Ⅳ	廃棄物貯蔵室Ⅲ	—	—	—	○	加工事業変更許可では廃棄物倉庫Ⅱとして記載
1013B					廃棄物貯蔵室Ⅳ	—	—	—	○	加工事業変更許可では廃棄物倉庫Ⅱとして記載
1014	建物・構築物 (その他加工設備の付属施設)	機械庫	機械室	機械庫	機械庫	—	—	—	○	—
2001A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	粉末投入れベレータ	粉末投入れベレータ No.1	2	—	—	○	—
2001B				粉末投入れ装置	粉末投入れ装置 No.2	1	—	—	○	—
2002A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	粉末投入れ装置	粉末投入れ装置 No.1	2	—	—	○	—
2002B					粉末投入れ装置 No.2	1	—	—	○	—
2003A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	粉末投入れ装置フード部	粉末投入れ装置 No.1のフード部	1	—	—	○	—
2003B					粉末投入れ装置 No.2のフード部	1	—	—	○	—
2004A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	粉末調整ボックス	粉末調整ボックス No.1	1	—	—	○	—
2004B					粉末調整ボックス No.2	1	—	—	○	—
2005A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	混合機	混合機 No.1(乗台を含む)	1	—	—	○	—
2005B					混合機 No.2(乗台を含む)	1	—	—	○	—
2006A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	粉末作業ボックス	粉末作業ボックス No.1	1	—	—	○	—
2006B					粉末作業ボックス No.3	1	—	—	○	—
2007	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	粉末取扱ボックス	粉末取扱ボックス No.8	1	—	—	○	—
2008	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	スクラップ昇降装置 No.1	スクラップ昇降装置 No.1	1	—	—	○	—
2009	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	スクラップ投入ボックス No.1	スクラップ投入ボックス No.1	1	—	—	○	—

(1)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

管理番号	施設区分 (構造及び設備における施設区分)	建物	部屋/系統	加工事業許可に おける施設名称	個数	設工費における施設名称		状況(第X次申請)①					備考		
						個数	個数	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次以降 (予定)			
2029A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	スタック組成・挿入装置(マガジン)	2	スタック組成・挿入装置 No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2029B	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	スタック組成・挿入装置(マガジン)	1式	スタック組成・挿入装置 No.2	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2029C	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	マガジン移送装置(マガジン)	1	マガジン移送装置 No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2030	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	マガジン移送装置(マガジン)	1	マガジン移送装置 No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2031	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	マガジン解体装置(マガジン)	1	マガジン解体装置 No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2032A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	ウラン運搬台車(B型)	3	ウラン運搬台車(B型) No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2032B	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	ウラン運搬台車(B型)	1	ウラン運搬台車(B型) No.2	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2032C	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	ウラン運搬台車(B型)	1	ウラン運搬台車(B型) No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2033	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	ウラン運搬台車(F型)	1	ウラン運搬台車(F型) No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2034	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	ウラン運搬台車(G型)	1	ウラン運搬台車(G型) No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2035A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	容器搬送コンベア(ベレット搬送用)	2	容器搬送コンベア No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2035B	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	容器搬送コンベア(ベレット搬送用)	1	容器搬送コンベア No.2	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2035C	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	粉未回収装置	1	粉未回収装置	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2036	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	粉未回収装置	1	粉未回収装置 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2037	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	粉未回収装置	1	粉未回収装置 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2038	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	粉未調整ボックス	1	粉未調整ボックス No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2039	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	混合機	1	混合機 No.4	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2040	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	粉未作業ボックス	1	粉未作業ボックス No.2	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2041	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	粉未回収ボックス	1	粉未回収ボックス No.9	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2042	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	ホッパー	1	ホッパー No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2043	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	プレス	1	プレス No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2044	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	移送装置	1	移送装置 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2045	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	移送装置	1式	移送装置	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2046A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉(窒素ガス自動切替インターロック付) ク、空気混入防止機構(可燃ガス非出口・出入口燃焼機構)、可燃ガス非出口・出入口燃焼機構(可燃ガス非出口・出入口燃焼機構)を含む) 過加熱防止インターロック、冷却水圧力低下検知インターロック、圧力過がし機構を有する)	1	燃焼炉 No.3 (窒素ガス自動切替インターロックを含む) (空気混入防止機構(可燃ガス非出口・出入口燃焼機構)、可燃ガス非出口・出入口燃焼機構)を含む) (可燃ガス非出口・出入口燃焼機構、冷却水圧力低下検知インターロック、圧力過がし機構を含む)	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2046B	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2046C	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2046D	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2046E	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2046F	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2046G	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2047	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2048	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2049	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2050	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2051	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2052	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2053	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2054	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2055A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2055B	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2056A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	2	燃焼炉	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2056B	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2057	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2058	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2059	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2060	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2061A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	4	燃焼炉	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2061B	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2061C	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2061D	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2062A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	2	燃焼炉	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2062B	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2063	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室II	燃焼炉	1	燃焼炉	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2064	成形施設(成型施設)	加工工場	燃焼炉	燃焼炉	1	燃焼炉	1	—	—	—	—	—	—	—	—

(1)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

管理番号	施設区分 (構造及び設備における施設区分)	建物	部屋/系統	加工事業許可に おける施設名称	個数	設工種における施設名称	状況 (第X次申請) ①					備考	
							1 次	2 次	3 次	4 次	5 次以降 (予定)		
2065	成形施設 (成型施設)	加工工場	粉末調整室	外観検査装置 No.4	1	外観検査装置 No.4	1	—	—	—	—	—	—
2066	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	粉末調整装置 R II	1	粉末調整装置 R II	1	—	—	—	—	—	—
2067	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	粉末調整装置 R II	1	粉末調整装置 R II	1	—	—	—	—	—	—
2068	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	粉砕機 R II	1	粉砕機 R II	1	—	—	—	—	—	—
2069	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	混合機 R II No.1	1	混合機 R II No.1	1	—	—	—	—	—	—
2070	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	混合機 R II No.2	1	混合機 R II No.2 (架台を含む)	1	—	—	—	—	—	—
2071	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	篩別機 R II	1	篩別機 R II	1	—	—	—	—	—	—
2072	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	粉末採取ボックス R II	1	粉末採取ボックス R II	1	—	—	—	—	—	—
2073	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	移動ボックス R II	1	移動ボックス R II	1	—	—	—	—	—	—
2074	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	昇降回リフター	1	昇降回リフター	1	—	—	—	—	—	—
2075	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	粉末作業ボックス	1	粉末作業ボックス R II No.1	1	—	—	—	—	—	—
2076	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	粉末採取ボックス	1	粉末採取ボックス R II No.1	1	—	—	—	—	—	—
2077	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	スクラップ昇降装置 R II	1	スクラップ昇降装置 R II	1	—	—	—	—	—	—
2078	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	スクラップ投入ボックス R II	1	スクラップ投入ボックス R II	1	—	—	—	—	—	—
2079	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	スクラップウラン粉末混合機 R II	1	スクラップウラン粉末混合機 R II (架台を含む)	1	—	—	—	—	—	—
2080	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	スクラップ取出ボックス R II	1	スクラップ取出ボックス R II	1	—	—	—	—	—	—
2081	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	ボックス R II	1	ボックス R II	1	—	—	—	—	—	—
2082	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	プレス R II	1	プレス R II	1	—	—	—	—	—	—
2083	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	移動装置 R II	1	移動装置 R II	1	—	—	—	—	—	—
2084	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	焼結炉 R II	1式	焼結炉 R II	1式	—	—	—	—	—	—
2085A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	焼結炉 R II	1	焼結炉 R II	1	—	—	—	—	—	—
2085B				(窒素ガス自動切替インターロック、窒素ガス置換インターロック、空気流入防止機構 (可燃ガス排出口燃焼機構)、可燃ガス排出口失火検知インターロック、通知熱防止インターロック、冷却水圧力低下検知インターロック、圧力過剰し機構を有する)									
2085C													
2085D													
2085E													
2085F													
2085G													
2085H	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	焼結炉出口搬送装置 R II	1式	焼結炉出口搬送装置 R II	1式	—	—	—	—	—	—
2086	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	ベレット搬送装置 R II (トレー移し替え)	1式	ベレット搬送装置 R II (トレー移し替え)	1式	—	—	—	—	—	—
2087	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	積載装置 R II (ベレット供給)	1式	積載装置 R II (ベレット供給)	1式	—	—	—	—	—	—
2088	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	入口ボックス	1式	入口ボックス No.4	1式	—	—	—	—	—	—
2089	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	焼結炉 No.4	1	焼結炉 No.4	1	—	—	—	—	—	—
2090	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	出口ボックス	1	出口ボックス No.4	1	—	—	—	—	—	—
2091	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	粉末採取ボックス R II No.2	1	粉末採取ボックス R II No.2	1	—	—	—	—	—	—
2092	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	乾燥機 R II	1	乾燥機 R II	1	—	—	—	—	—	—
2093	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	乾燥機 No.5	1	乾燥機 No.5	1	—	—	—	—	—	—
2094	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	研磨洗浄装置 R II	1	研磨洗浄装置 R II	1	—	—	—	—	—	—
2095	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	セントレスマデハ/R II	1	セントレスマデハ/R II	1	—	—	—	—	—	—
2096	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	研磨出口搬送装置 R II	1	研磨出口搬送装置 R II	1	—	—	—	—	—	—
2097	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	研磨液移送装置 R II	1	研磨液移送装置 R II	1	—	—	—	—	—	—
2098	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	研磨液移送装置 R II (研磨屑回収器)	1	研磨液移送装置 R II (研磨屑回収器)	1	—	—	—	—	—	—
2099A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	ベレット貯蔵容器搬送装置 R II (1)、(6)	1式	ベレット貯蔵容器搬送装置 R II (1)、(6)	1式	—	—	—	—	—	—
2099B	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	ベレット貯蔵容器搬送装置 R II (2)~(5)	1式	ベレット貯蔵容器搬送装置 R II (2)~(5)	1式	—	—	—	—	—	—
2100	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	外観検査装置 R II	1	外観検査装置 R II	1	—	—	—	—	—	—
2101	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	ベレット貯蔵容器搬送装置 R II (2)~(5)	1式	ベレット貯蔵容器搬送装置 R II (2)~(5)	1式	—	—	—	—	—	—
2102	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	外観検査装置 R II	1	外観検査装置 R II	1	—	—	—	—	—	—
2103	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	ベレット貯蔵容器搬送装置 R II	1	ベレット貯蔵容器搬送装置 R II	1	—	—	—	—	—	—

(1)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

管理番号	施設区分 (構造及び設備における施設区分)	建物	部屋/系統	加工事業許可に おける施設名称	個数	設工種への対応					備考							
						設工種における施設名称	個数	1 次	2 次	3 次		4 次	5 次以降 (予定)					
2104	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	外観検査作業台 R II	1	外観検査作業台 R II	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2105A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	ウラン運搬台車 (B 型)	2	ウラン運搬台車 (B 型)	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2105B	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室 RII	ウラン運搬台車 (B 型)	1	ウラン運搬台車 (B 型)	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3001	被覆施設	加工工場	ベレット加工室 I	挿入溶接装置 (マガジン)	1	挿入溶接装置 No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3002	被覆施設	加工工場	ベレット加工室 II	挿入溶接装置	1	挿入溶接装置 No.2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3003A	被覆施設	加工工場	組立室	燃料棒移動装置	2	燃料棒移動装置 No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3003B	被覆施設	加工工場	組立室	燃料棒移動装置	1	燃料棒移動装置 No.2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3004	被覆施設	加工工場	組立室	X線検査装置	1	X線検査装置	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3005A	被覆施設	加工工場	組立室	濃縮度検査装置	2	濃縮度検査装置 No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3005B	被覆施設	加工工場	組立室	濃縮度検査装置	1	濃縮度検査装置 No.2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3006	被覆施設	加工工場	組立室	測定作業台 No.1	1	測定作業台 No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3007	被覆施設	加工工場	組立室	測定作業台 No.2	1	測定作業台 No.2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3008	被覆施設	加工工場	組立室 燃料棒保管室	燃料棒運搬台車 (ラックマスター)	1	燃料棒運搬台車 (ラックマスター)	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4001	組立施設	加工工場	組立室	トレー移動機	1	トレー移動機	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4002	組立施設	加工工場	組立室	燃料棒組立装置	1	燃料棒組立装置	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4003A	組立施設	加工工場	組立室	集合体組立装置 (燃料棒梱包体部材)	1	集合体組立装置 (燃料棒梱包体部材)	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4003B	組立施設	加工工場	組立室	燃料棒梱包体部材	1式	燃料棒梱包体部材	1式	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4004	組立施設	加工工場	組立室	ヘリウムリーク試験装置	1	ヘリウムリーク試験装置	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4005	組立施設	加工工場	組立室	集合体検査台	1	集合体検査台	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4006A	組立施設	加工工場	組立室	天井走行クレーン	2	天井走行クレーン	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4006B	組立施設	加工工場	集合体貯蔵エリア I 集合体貯蔵室	燃料棒運搬台車 (ラックマスター)	1	燃料棒運搬台車 (ラックマスター)	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5001A	核燃料物質の貯蔵施設	原料貯蔵庫	原料貯蔵室 III	原料貯蔵機 (粉末貯蔵容器、粉末用パレット)	6	原料貯蔵機 (粉末貯蔵容器、粉末用パレット)	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5001B	核燃料物質の貯蔵施設	原料貯蔵庫	原料貯蔵室 III	粉末貯蔵容器	1式	粉末貯蔵容器	1式	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5001C	核燃料物質の貯蔵施設	原料貯蔵庫	原料貯蔵室 III	粉末用パレット	1式	粉末用パレット	1式	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5002	核燃料物質の貯蔵施設	原料貯蔵庫	原料貯蔵室 III	モノレールホイス	1	モノレールホイス	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5003	核燃料物質の貯蔵施設	原料貯蔵庫	原料貯蔵室 III	ハンドクレーン	1	ハンドクレーン	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5004	核燃料物質の貯蔵施設	原料貯蔵庫	原料貯蔵室 III	コンベア	1式	コンベア	1式	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5005	核燃料物質の貯蔵施設	原料貯蔵庫	原料貯蔵室 III	ウラン粉末運搬台車 (スタッカークレーン)	3	ウラン粉末運搬台車 (スタッカークレーン)	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5006A	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室 I	原料貯蔵機 (粉末貯蔵容器、粉末用パレット、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器用パレット、ベレット貯蔵容器用パレット)	2	原料貯蔵機 (粉末貯蔵容器、粉末用パレット、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器用パレット、ベレット貯蔵容器用パレット)	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5006B	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室 I	粉末貯蔵容器	1式	粉末貯蔵容器	1式	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5006C	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室 I	粉末用パレット	1式	粉末用パレット	1式	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5006D	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室 I	ベレット貯蔵容器	1式	ベレット貯蔵容器	1式	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5006E	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室 I	ベレット貯蔵容器	1式	ベレット貯蔵容器	1式	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5006F	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室 I	ベレット貯蔵容器用パレット	1式	ベレット貯蔵容器用パレット	1式	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5006G	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室 I	ベレット搬送用容器	1式	ベレット搬送用容器	1式	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5006H	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室 I	ベレット用パレット	1式	ベレット用パレット	1式	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5007	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室 I	ホイス S I No.1	1	ホイス S I No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5008	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室 I	S I コンベア	1式	S I コンベア	1式	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5009	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室 I	ウラン粉末運搬台車 (スタッカークレーン)	1	ウラン粉末運搬台車 (スタッカークレーン)	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5010	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室 I	粉末用作業台	1	粉末用作業台	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5011	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室 I	ベレット梱包作業台	1	ベレット梱包作業台	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5012	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室 I	搬送装置 S I No.2	1式	搬送装置 S I No.2	1式	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5013	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	搬出入室 I	クレーン	1	クレーン	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5014	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室 I	トラバース台車	1	トラバース台車	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5015A	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット加工室 I	原料保管機 (粉末貯蔵容器)	2	原料保管機 (粉末貯蔵容器)	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5015B	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット加工室 I	原料保管機 (粉末貯蔵容器)	1	原料保管機 (粉末貯蔵容器)	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5016A	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット加工室 I	ベレット貯蔵機 (ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器)	2	ベレット貯蔵機 (ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器)	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5016B	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット加工室 I	ベレット貯蔵機 (ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器)	1	ベレット貯蔵機 (ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器)	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5017	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット加工室 I	ジブクレーン	1	ジブクレーン	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5018	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット加工室 I	ベレット梱包台	1	ベレット梱包台	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

(1)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

管理番号	施設区分 (構造及び設備における施設区分)	建物	部屋/系統	加工事業許可に おける施設名称	個数	設工名における施設名称		状況(第X次申請)①					備考	
						個数	名称	1	2	3	4	5		
								次	次	次	次	次以降 (予定)		
5019	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット加工室II	コンベア②	1式	コンベア②	1式	—	—	—	—	—	—	—
5020A	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット加工室II	モノレールホイスト	2	モノレールホイスト No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
5020B	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット加工室II	モノレールホイスト	1	モノレールホイスト No.2	1	—	—	—	—	—	—	—
5021	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	搬送装置 S I No.1	1式	搬送装置 S I No.1	1式	—	—	—	—	—	—	—
5022	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット加工室R II	原料保管槽(粉末貯蔵容器)	1	原料保管槽 R II	1	—	—	—	—	—	—	—
5023	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット加工室R II	粉末送装置 R II	1	粉末送装置 R II	1	—	—	—	—	—	—	—
5024	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット加工室R II	ダブルレールホイスト R II No.1	1	ダブルレールホイスト R II No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
5025	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット加工室R II	ベレット貯蔵容器ステーション	1	ベレット貯蔵容器ステーション	1	—	—	—	—	—	—	—
5026A	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室VI	原料貯蔵槽(粉末貯蔵容器、粉末用パレット、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱、ベレット用パレット)	5	原料貯蔵槽 No.1~No.5	5	—	—	—	—	—	—	—
5026B	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室VI	原料貯蔵槽(粉末貯蔵容器、粉末用パレット、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱、ベレット用パレット)	1式	粉末貯蔵容器	1式	—	—	—	—	—	—	—
5026C	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室VI	原料貯蔵槽(粉末貯蔵容器、粉末用パレット、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱、ベレット用パレット)	1式	粉末用パレット	1式	—	—	—	—	—	—	—
5026D	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室VI	原料貯蔵槽(粉末貯蔵容器、粉末用パレット、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱、ベレット用パレット)	1式	ベレット貯蔵容器	1式	—	—	—	—	—	—	—
5026E	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室VI	原料貯蔵槽(粉末貯蔵容器、粉末用パレット、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱、ベレット用パレット)	1式	ベレット貯蔵容器取納箱	1式	—	—	—	—	—	—	—
5026F	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室VI	原料貯蔵槽(粉末貯蔵容器、粉末用パレット、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱、ベレット用パレット)	1式	ベレット用パレット	1式	—	—	—	—	—	—	—
5026G	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室VI	原料貯蔵槽(粉末貯蔵容器、粉末用パレット、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱、ベレット用パレット)	1式	ベレット用パレット	1式	—	—	—	—	—	—	—
5027	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室VI	原料貯蔵槽(粉末貯蔵容器、粉末用パレット、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱、ベレット用パレット)	1	ハンドクレーン No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
5028	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室VI	原料貯蔵槽(粉末貯蔵容器、粉末用パレット、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱、ベレット用パレット)	1	ハンドクレーン No.2	1	—	—	—	—	—	—	—
5029	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室VI	原料貯蔵槽(粉末貯蔵容器、粉末用パレット、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱、ベレット用パレット)	1式	コンベア	1式	—	—	—	—	—	—	—
5030	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室VI	原料貯蔵槽(粉末貯蔵容器、粉末用パレット、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱、ベレット用パレット)	1	トラバース台車	1	—	—	—	—	—	—	—
5031	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室VI	原料貯蔵槽(粉末貯蔵容器、粉末用パレット、ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱、ベレット用パレット)	3	ウラン粉末運搬台車(スタッカークレーン)	3	—	—	—	—	—	—	—
5032A	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット貯蔵室	ベレット貯蔵槽(ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱)	2	ベレット貯蔵槽 No.1, No.2	2	—	—	—	—	—	—	—
5032B	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット貯蔵室	ベレット貯蔵槽(ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱)	1式	ベレット貯蔵容器	1式	—	—	—	—	—	—	—
5032C	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット貯蔵室	ベレット貯蔵槽(ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱)	1式	ベレット貯蔵容器	1式	—	—	—	—	—	—	—
5033	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット貯蔵室	ベレット貯蔵槽(ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱)	2	昇降台 No.1, No.2	2	—	—	—	—	—	—	—
5034A	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット貯蔵エリアI	ベレット貯蔵槽(ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱)	4	ベレット貯蔵槽 No.3~No.6	4	—	—	—	—	—	—	—
5034B	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット貯蔵エリアI	ベレット貯蔵槽(ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱)	1式	ベレット貯蔵容器	1式	—	—	—	—	—	—	—
5034C	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット貯蔵エリアI	ベレット貯蔵槽(ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱)	1式	ベレット貯蔵容器	1式	—	—	—	—	—	—	—
5034D	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット貯蔵エリアI	ベレット貯蔵槽(ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱)	1式	ベレット貯蔵容器	1式	—	—	—	—	—	—	—
5035	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	ベレット貯蔵エリアI	ベレット貯蔵槽(ベレット貯蔵容器、ベレット貯蔵容器取納箱)	1	ベレット運搬台車	1	—	—	—	—	—	—	—
5036A	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	燃料検査管室	燃料検査管槽	2	燃料検査管槽 No.1, No.2	2	—	—	—	—	—	—	表へ-2-1
5036B	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	燃料検査管室	燃料検査管槽	1式	保管トレー	245	—	—	—	—	—	—	表へ-2-2
5037	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	燃料検査管室	燃料検査管槽	7	集合体貯蔵槽	7	—	—	—	—	—	—	表へ-3-1
5038A	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	集合体貯蔵室	集合体貯蔵槽	1	地下式集合体貯蔵庫(建築部分)	1	○	—	—	—	—	—	表へ-1
5038B	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	集合体貯蔵室	集合体貯蔵槽	1	地下式集合体貯蔵庫(ラック部分)	1	—	—	—	—	—	—	表へ-1
5039	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	集合体貯蔵エリアI	集合体梱包装置	1	集合体梱包装置	1	—	—	—	—	—	—	—
5040	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	集合体貯蔵エリアI	容器搬送設備	1	容器搬送設備	1	—	—	—	—	—	—	—
5041	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	入出荷ヤード	天井走行クレーン	1	天井走行クレーン	1	—	—	—	—	—	—	—
5042	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	入出荷ヤード	入出荷ヤード	1	輸送物搬送設備	1	—	—	—	—	—	—	—
5043	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	容器保管室	ベレット輸送物保管設備	1式	ベレット輸送物保管設備	1式	—	—	—	—	—	—	—
5044	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	容器保管室	集合体輸送物保管設備	1式	集合体輸送物保管設備	1式	—	—	—	—	—	—	—
5045	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	容器保管室	天井走行クレーン	1	容器保管室天井走行クレーン	1	—	—	—	—	—	—	—
6001A	放射性物質の廃棄施設	加工工場	排気室	排気機	1式	排気機 (F-1)	1式	—	—	—	—	—	—	—
6001B	放射性物質の廃棄施設	加工工場	排気室	排気機	1式	排気機 (F-2)	1式	—	—	—	—	—	—	—
6001C	放射性物質の廃棄施設	加工工場	排気室	排気機	1式	排気機 (F-3)	1式	—	—	—	—	—	—	—
6001D	放射性物質の廃棄施設	加工工場	排気室	排気機	1式	排気機 (F-6)	1式	—	—	—	—	—	—	—
6001E	放射性物質の廃棄施設	加工工場	排気室	排気機	1式	排気機 (F-6)	1式	—	—	—	—	—	—	—
6001F	放射性物質の廃棄施設	加工工場	排気室	排気機	1式	排気機 (F-6)	1式	—	—	—	—	—	—	—
6001G	放射性物質の廃棄施設	加工工場	排気室	排気機	1式	排気機 (F-11)	1式	—	—	—	—	—	—	—
6001H	放射性物質の廃棄施設	加工工場	排気室	排気機	1式	排気機 (F-12)	1式	—	—	—	—	—	—	—
6001I	放射性物質の廃棄施設	加工工場	排気室	排気機	1式	排気機 (F-13)	1式	—	—	—	—	—	—	—
6001J	放射性物質の廃棄施設	加工工場	排気室	排気機	1式	排気機 (F-14)	1式	—	—	—	—	—	—	—
6001K	放射性物質の廃棄施設	加工工場	排気室	排気機	1式	排気機 (F-15)	1式	—	—	—	—	—	—	—
6002	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-1(部屋排気)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	—	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	—	—	—
6003	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-2(部屋排気)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	—	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	—	—	—

(1)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

管理番号	施設区分 (構造及び設備における施設区分)	建物	部屋/系統	加工事業許可における施設名称	個数	設工費への対応					備考		
						設工費における施設名称							
						1	2	3	4	5			
6004	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-11(部屋排気)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6005	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-12(部屋排気)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6006	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-15(部屋排気)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6007	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-4(局所排気;ペレット加工室R1)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6008	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-4(局所排気;ペレット加工室I)	設備排気用フィルタ(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6009	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-4(局所排気;ペレット加工室I)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6010	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-4(局所排気;更衣室・洗濯室)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6011	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-4(局所排気;放射線管理室)	スクラブ	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6012	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-4(局所排気;放射線管理室)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6013	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-5(局所排気;ペレット加工室RII)	設備排気用フィルタ(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6014	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-5(局所排気;ペレット加工室RII)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6015	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-6(局所排気;製造支援室)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6016	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-13(局所排気;ペレット加工室II)	設備排気用フィルタ(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6017	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-13(局所排気;ペレット加工室II)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6018	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-14(局所排気;分析室I)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6019	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-14(局所排気;分析室II)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6020	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-14(局所排気;分析室III)	スクラブ	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6021	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-14(局所排気;分析室III)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6022	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-14(局所排気;粉末調整室)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6023	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-15(局所排気;廃液処理室)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6024A	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	排気室	排風機	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6024B				主排風機(EF-2)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6024C				補助排風機(EF-2)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6025	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	EF-1(部屋排気)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6026A	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	EF-1(局所排気;廃棄物処理室II)	設備排気用フィルタ(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6026B	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	EF-1(局所排気;廃棄物処理室II)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6027	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	EF-1(局所排気;廃棄物処理室II)	設備排気用フィルタ(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6028	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	EF-2(局所排気;貯室)	設備排気用フィルタ(セラミックフィルタ)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6029	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	EF-2(局所排気;貯室)	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6030A	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室III	フィルタボックス(高性能エアフィルタ1段)	1	1	1	1	1	1	1	○	—
6030B	放射性物質の廃棄施設	加工工場	放射線管理室	集塵状設備	1	1	1	1	1	1	1	○	—
				集塵状設備 No.1	1	1	1	1	1	1	1	○	—
				集塵状設備 No.2	1	1	1	1	1	1	1	○	—

(1)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

管理番号	施設区分 (構造及び設備における施設区分)	建物	部屋/系統	加工事業許可における施設名称	個数	設工費への対応					備考	
						設工費における施設名称	個数	1次	2次	3次		4次
6031	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	ろ過装置	1						○	
6032	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	自動脱水ろ過装置	1						○	
6033	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	ろ過水槽	1						○	
6034	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	廃液前処理装置	1						○	
6035A	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	蒸発乾固装置	2						○	
6035B	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	蒸発乾固装置	1						○	
6036	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	ドラムドライヤー用貯槽	1						○	
6037A	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	集水槽	2						○	
6037B	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	集水槽	1						○	
6038A	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	廃液運搬台車	2						○	
6038B	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	廃液運搬台車	1						○	
6038C	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	排液貯槽	4						○	
6038D	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	排液貯槽	1						○	
6038E	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	排液貯槽	1						○	
6038F	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	排液貯槽	1						○	
6038G	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	排液貯槽	1						○	
6038H	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	排液貯槽	1						○	
6040	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	分析廃液処理装置	1						○	
6041A	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	ドラフトチャンパー	6						○	
6041B	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	ドラフトチャンパー	1						○	
6041C	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	ドラフトチャンパー	1						○	
6041D	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	ドラフトチャンパー	1						○	
6041E	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	ドラフトチャンパー	1						○	
6041F	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	ドラフトチャンパー	1						○	
6042	放射性物質の廃棄施設	廃棄物倉庫	廃液貯蔵エリア	集水槽	1						○	
6043	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	廃液処理室	ろ過装置	1						○	
6044	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	廃液処理室	排液貯槽	1						○	
6045A	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	廃液処理室	排液貯槽 (受水集水槽1基を含む)	4						○	
6045B	放射性物質の廃棄施設	廃棄物倉庫	廃液貯蔵室Ⅰ	廃棄物保管設備	1						○	
6045C	放射性物質の廃棄施設	廃棄物倉庫	廃液貯蔵室Ⅱ	廃棄物保管設備	1						○	
6045D	放射性物質の廃棄施設	廃棄物倉庫	廃液貯蔵室Ⅲ	廃棄物保管設備	1						○	
6046	放射性物質の廃棄施設	廃棄物倉庫	廃液貯蔵室Ⅳ	廃棄物保管設備	1						○	
6047	放射性物質の廃棄施設	廃棄物倉庫Ⅱ	廃液貯蔵室Ⅰ	天井走行クレーン	1						○	
6048	放射性物質の廃棄施設	廃棄物倉庫Ⅱ	廃液貯蔵室Ⅱ	天井走行クレーン	1						○	
6049	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	炉室	焼却炉	1						○	
6050	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	炉室	二次燃焼炉	1						○	
6051	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	炉室	焼却炉充填装置	1						○	

(1)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

管理番号	施設区分 (構造及び設備における施設区分)	建物	部屋/系統	加工事業許可における施設名称	個数	設工費への対応					備考
						設工費における施設名称					
						1 次	2 次	3 次	4 次	5 次以降 (予定)	
6052	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	炉室	セラミックファイバークリア装置	1	—	—	—	—	○	—
6053	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	廃棄物処理室Ⅱ	切断式解体装置(フィルタ振動装置)	1	—	—	—	—	○	—
6054	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	廃棄物処理室Ⅱ	切断式解体装置(フィルタ解体装置)	1	—	—	—	—	○	—
6055	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	廃棄物処理室Ⅱ	廃棄物取扱ボックス	1	—	—	—	—	○	—
6056	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	廃棄物処理室Ⅱ	ハンドフットクローラ	1	—	—	—	—	○	—
7001	放射線管理施設	(屋内管理用)	(個人管理用)	ハンドフットクローラ	—	—	—	—	—	○	—
7002	放射線管理施設	(屋内管理用)	(個人管理用)	放射線管理施設	—	—	—	—	—	○	—
7003	放射線管理施設	(屋内管理用)	(個人管理用)	放射線管理施設	—	—	—	—	—	○	—
7004	放射線管理施設	(屋内管理用)	(個人管理用)	放射線管理施設	—	—	—	—	—	○	—
7005	放射線管理施設	(屋内管理用)	(個人管理用)	放射線管理施設	—	—	—	—	—	○	—
7006	放射線管理施設	(屋内管理用)	(個人管理用)	放射線管理施設	—	—	—	—	—	○	—
7007	放射線管理施設	(屋内管理用)	(個人管理用)	放射線管理施設	—	—	—	—	—	○	—
7008	放射線管理施設	(屋内管理用)	(個人管理用)	放射線管理施設	—	—	—	—	—	○	—
7009	放射線管理施設	(屋内管理用)	(個人管理用)	放射線管理施設	—	—	—	—	—	○	—
7010	放射線管理施設	(屋内管理用)	(個人管理用)	放射線管理施設	—	—	—	—	—	○	—
7011	放射線管理施設	(屋内管理用)	(個人管理用)	放射線管理施設	—	—	—	—	—	○	—
7012	放射線管理施設	(屋内管理用)	(個人管理用)	放射線管理施設	—	—	—	—	—	○	—
8001A	その他加工設備の附属施設	機械室	機械室	非常用電源設備(ディーゼル式発電機)	2	—	—	—	—	○	—
8001B	その他加工設備の附属施設	屋外	—	非常用電源設備(ディーゼル式発電機)	1	—	—	—	—	○	—
8002A	その他加工設備の附属施設	屋外	—	非常用電源設備(ディーゼル式発電機)	1	—	—	—	—	○	表リ-1
8002B	その他加工設備の附属施設	屋外	—	非常用電源設備(ディーゼル式発電機)	1	—	—	—	—	○	表リ-2
8002C	その他加工設備の附属施設	屋外	—	非常用電源設備(ディーゼル式発電機)	1	—	—	—	—	○	表リ-1
8002D	その他加工設備の附属施設	屋外	—	非常用電源設備(ディーゼル式発電機)	1	—	—	—	—	○	—
8002E	その他加工設備の附属施設	屋外	—	非常用電源設備(ディーゼル式発電機)	1	—	—	—	—	○	—
8003	その他加工設備の附属施設	加工工場 廃棄物処理棟 原料付蔵庫 廃棄物倉庫 廃棄物倉庫Ⅱ	—	事業所内通信連絡設備	1式	—	—	—	—	○	—
8004	その他加工設備の附属施設	加工工場 廃棄物処理棟 原料付蔵庫 廃棄物倉庫 廃棄物倉庫Ⅱ	—	事業所外通信連絡設備	1式	—	—	—	—	○	—
8005	その他加工設備の附属施設	加工工場 廃棄物処理棟 原料付蔵庫 廃棄物倉庫 廃棄物倉庫Ⅱ	—	消火器	1式	—	—	—	—	○	—
8006	その他加工設備の附属施設	加工工場 廃棄物処理棟 原料付蔵庫 廃棄物倉庫 廃棄物倉庫Ⅱ	—	自動火災報知設備	1式	—	—	—	—	○	—
8007	その他加工設備の附属施設	屋外	—	消火栓	1式	—	—	—	—	○	—
8008	その他加工設備の附属施設	加工工場 廃棄物処理棟 原料付蔵庫 廃棄物倉庫 廃棄物倉庫Ⅱ	—	避難通路	1式	—	—	—	—	○	—
8009	その他加工設備の附属施設	加工工場 廃棄物処理棟 原料付蔵庫 廃棄物倉庫 廃棄物倉庫Ⅱ	—	照明設備、誘導灯	1式	—	—	—	—	○	—

(1) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

管理番号	施設区分 (構造及び設備における施設区分)	建物	部屋/系統	加工事業許可における施設名称	個数	設工認への対応					備考		
						設工認における施設名称	個数	1次	2次	3次		4次	5次以降(予定)
8010	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場 安全管理棟 廃棄物処理棟 事務棟 資機材倉庫 輸送容器保管倉庫 第2駐車場	—	緊急設備(放射線障害防護用器具、非常用通信機器、計測機器等、消火用資機材、その他資機材)	1式	緊急設備(放射線障害防護用器具、非常用通信機器、計測機器等、消火用資機材、その他資機材)	1式	—	—	—	—	—	—
8011	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	屋外	—	緊急遮断弁(水素)	1式	緊急遮断弁(水素)	1式	—	—	—	—	—	—
8012	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	屋外	—	緊急遮断弁(プロパン)	1式	緊急遮断弁(プロパン)	1式	—	—	—	—	—	—
8013	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	屋外	—	緊急遮断弁(冷却水等)	1式	緊急遮断弁(冷却水等)	1式	—	—	—	—	—	—
8014	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	屋外	—	電巻防護ネット、電巻防護壁	1式	電巻防護ネット、電巻防護壁	1式	—	—	—	—	—	—
8015	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	屋外	—	電巻防護フェンス	1式	電巻防護フェンス	1式	—	—	—	—	—	—
8016	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場	—	防火ダンパー	1式	防火ダンパー	1式	—	—	—	—	—	—
8017	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場	—	可燃ガス漏えい検知機構(プロパン)	1式	可燃ガス漏えい検知機構(プロパン)	1式	—	—	—	—	—	—
8018	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場	—	堰又は水巻扉	1式	堰又は水巻扉	1式	—	—	—	—	—	—
8019	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場	—	漏水検知器	1式	漏水検知器	1式	—	—	—	—	—	—
8020	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場	—	防水カバー	1式	防水カバー	1式	—	—	—	—	—	—
8021	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場	—	防護板	1式	防護板	1式	—	—	—	—	—	—
8022	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場	—	可燃ガス漏えい検知機構(水素)	1式	可燃ガス漏えい検知機構(水素)	1式	—	—	—	—	—	—
8023	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	原料貯蔵庫	—	秤量器	1式	秤量器	1式	—	—	—	—	—	—
8024A	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場	—	分析試料調整ボックス	3	分析試料調整ボックスNo.1	1	—	—	—	—	—	—
8024B	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場	—	分析試料調整ボックス	3	分析試料調整ボックスNo.2	1	—	—	—	—	—	—
8024C	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場	—	分析試料調整ボックス	3	分析試料調整ボックスNo.3	1	—	—	—	—	—	—
8025A	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場	—	ドラフトチャンパー	3	ドラフトチャンパーNo.1	1	—	—	—	—	—	—
8025B	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場	—	ドラフトチャンパー	3	ドラフトチャンパーNo.2	1	—	—	—	—	—	—
8025C	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場	—	ドラフトチャンパー	3	ドラフトチャンパーNo.3	1	—	—	—	—	—	—
8026	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場	—	秤量器	1式	秤量器	1式	—	—	—	—	—	—
8027	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	—	—	高圧ガス貯蔵設備(水素、プロパン等)	1式	高圧ガス貯蔵設備(水素、プロパン等)	1式	—	—	—	—	—	—
8028	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	—	—	危険物貯蔵設備(油、薬品等)	1式	危険物貯蔵設備(油、薬品等)	1式	—	—	—	—	—	—
8029	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	—	—	受変電設備	1式	受変電設備	1式	—	—	—	—	—	—
8030	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	—	—	冷暖房設備(冷凍機、ボイラー、油貯槽等)	1式	冷暖房設備(冷凍機、ボイラー、油貯槽等)	1式	—	—	—	—	—	—
8031	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	—	—	給水及び循環水設備	1式	給水及び循環水設備	1式	—	—	—	—	—	—
8032	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	—	—	緊急設備(ボンベ式呼吸器、防護衣等)	1式	緊急設備(ボンベ式呼吸器、防護衣等)	1式	—	—	—	—	—	—
8033	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	—	—	運動設備(フオークリフト、ドラムボータ、パレットトラック)	1式	運動設備(フオークリフト、ドラムボータ、パレットトラック)	1式	—	—	—	—	—	—

(1)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

管理番号	施設区分 (構造及び設備における施設区分)	建物	部屋/系統	加工事業許可における施設名称※	個数	施設名称	個数	状況(第X次申請) 0)					備考	
								1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)		
2106A	成形成設(成型施設)	加工工場	粉末調整室	粉末調整設備 混合機	1式	混合機 No.3	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-2-1
2106B						混合機 No.3 架台	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-2-2
2106C						昇降装置(混合機No.3の付属設備)	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-2-3
2106D						昇降装置アード	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-2-4
2106E						粉末投入ボックス	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-2-5
2106F						リフターNo.3	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-2-6
2106G	成形成設(成型施設)	加工工場	粉末調整室	粉末調整設備 節別機	1式	節別機 No.3	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-3-1
2106H						粉末充填装置	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-3-2
2106I						粉末充填装置架台	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-3-3
2106J						粉末吐出ボックス	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-3-4
2107A	成形成設(成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RI	粉末調整設備 混合機	1式	混合機 RI No.1	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-4-1
2107B						投入ボックス RI	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-4-2
2107C						混合機 RI No.2	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-4-3
2107D						移動装置	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-4-4
2107E						移動ホッパーNo.1	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-4-5
2107F						移動ホッパーNo.2	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-4-6
2107G						架台(混合機 RI No.1, No.2 の付属設備)	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-4-7
2107H						架台(混合機 RI No.1, No.2 の付属設備)	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-4-8
2107I						粉末移送装置	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-4-9
2107J						粉末移送装置受け台	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-4-10
2107K						昇降装置	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-4-11
2107L	成形成設(成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RI	粉末調整設備 節別機	1式	節別機 RI	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-5-1
2107M						架台(節別機 RI の付属設備)	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-5-2
2108A	成形成設(成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RI	成形設備 プレス	1式	プレス RI	1	—	—	—	—	—	—	—
2107N						ホッパー	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-6-1
2108B						乾燥装置	1	—	—	—	—	—	—	—
2108C	成形成設(成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RI	熱処理設備 焼結炉	1式	焼結炉 RI No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2108D						移動装置 RI	1	—	—	—	—	—	—	—
2108E						ローラーコンベア (No.1~No.3)	1	—	—	—	—	—	—	—
2108F						搬送装置	1	—	—	—	—	—	—	—
2108G	成形成設(成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RI	研磨設備 研磨洗浄装置	1式	研磨洗浄装置 RI	1	—	—	—	—	—	—	—
2108H						センダレスマテハン RI	1	—	—	—	—	—	—	—
2108I						粉末取扱ボックス RI No.2	1	—	—	—	—	—	—	—
2108J						乾燥機 RI No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2108K						乾燥機	1	—	—	—	—	—	—	—
2108L						搬送装置 RI	1	—	—	—	—	—	—	—
2108M						研磨装置 RI	1	—	—	—	—	—	—	—
2107O	成形成設(成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RI	熱処理設備 焼結炉	1式	洗浄処理装置 RI	1	—	—	—	—	—	—	表ハ-7-1
2108N						焼結炉 No.3	1	—	—	—	—	—	—	—
2108O						入口ボックス	1	—	—	—	—	—	—	—
2108P						出口ボックス	1	—	—	—	—	—	—	—
2108Q						粉末作業ボックス RI No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2108R	成形成設(成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RI	運搬台車 ウラン運搬台車	1式	ウラン運搬台車 (E型台車)	2	—	—	—	—	—	—	—
2108S						ウラン運搬台車 (F型台車)	2	—	—	—	—	—	—	—
2108U	成形成設(成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RI	検査設備 外観検査装置	1式	外観検査装置 RI No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2108V						移動装置	1	—	—	—	—	—	—	—
2108W						外観検査装置 RI No.2	1	—	—	—	—	—	—	—
2109A	成形成設(成型施設)	加工工場	ペレット加工室 I	編成及び乾燥設備 スタック乾燥装置	1式	スタック乾燥装置 No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2109B						ウラン運搬台車 (マガジン移動台車)	1	—	—	—	—	—	—	—
2109C						ウラン運搬台車 (マガジン運搬台車)	1	—	—	—	—	—	—	—

(1)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

管理番号	施設区分 (構造及び設備における施設区分)	建物	部屋/系統	加工事業許可に おける施設名称※	個数	施設名称	設工費への対応						備考	
							設工費における施設名称							個数
							1 次	2 次	3 次	4 次	5 次以降 (予定)	状況 (第X次申請) ①		
210A	成形施設 (成型施設)	加工場	ベレット加工室 II	組成及び乾燥設備 スタック乾燥装置 運搬設備 ウラン運搬台車	1式	スタック乾燥装置 No.2 ウラン運搬台車 (ベレット運搬台車 (A-4型)) マガジン移動機	1	—	—	—	—	—	○	—
210B							1	—	—	—	—	—	○	—
210C							1	—	—	—	—	—	○	—
3009	装置施設	加工場	組立室	挿入・密封設備 挿入溶解機	1式	挿入溶解装置 No.3	1	—	—	—	—	—	○	—
3010A	装置施設	加工場	組立室	被覆管加工設備 被覆管乾燥機	1式	被覆管乾燥機 No.1	1	—	—	—	—	—	○	—
3010B							1	—	—	—	—	—	○	—
3010C							1	—	—	—	—	—	○	—
5046	核燃料物質の貯蔵施設	加工場	ベレット加工室 R1	酸化ウラン粉末及びベレット保管設備 原料保管槽	1式	原料保管槽 R1	1	—	—	—	—	—	○	—
5047A	核燃料物質の貯蔵施設	加工場	組立室	燃料棒保管設備 燃料棒保管槽	1式	燃料棒保管槽	1	—	—	—	—	—	○	表へ-4-1
5047B							174	—	—	—	—	—	○	表へ-4-2
6030	放射性物質の廃棄施設	加工場	F-4 (局所排気：ベレット加工室 R1)	設備排気用フィルタ (プレフィルタ1段、高性能エアフ ィルタ1段)	—	設備排気用フィルタ (AF307-1, A307-2, AF307-3, AF308, AF9, AF403)	1式	—	—	—	—	—	○	—
6031	放射性物質の廃棄施設	加工場	F-14 (局所排気：粉末調整室)	設備排気用フィルタ (プレフィルタ1段、高性能エアフ ィルタ1段)	—	設備排気用フィルタ (AF301-3, A301-4, AF301-5)	1式	—	—	—	—	—	○	—
8034	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工場	洗濯室	—	—	洗濯機	1	—	—	—	—	—	○	表リ-2-1

参考資料 1 先行して申請した設工認における設計への要求事項のまとめ
表参 1 第 1 次～第 3 次申請における設計への要求事項のまとめ

(注: 表中の番号は、別表 1 に示す番号に対応している。)

第 X 次設工認	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	変更内容	事業許可基準規則														その他					
						第一条 装置	第二条 障界	第三条 差蔵	第四条 閉じ込め	第五条 火気等	第六条 地震	第七条 地震	第八条 津波	第九条 外部衝撃	第十条 不法侵入	第十一条 給水	第十二条 観測操作	第十三条 避難通路	第十四条 安全機能		第十五条 設計基準事故	第十六条 貯蔵	第十七条 降葉	第十八条 放管	第十九条 監視
1	核燃料物質の貯蔵施設	加工場 集合体貯蔵エリア 1	地下式集合体貯蔵庫 (建築部分)	—	新設	1-1	2-1	—	5-1	6-2	7-1	—	9-1	10-1	11-1	—	13-1	14-1	15-1	16-1	18-1	19-1	20-1	21-1	23-11
						1-2	2-17	—	5-2	6-2	7-2	9-16	10-2	11-2	—	13-2	14-2	15-2	16-2	18-3	19-5	20-2	21-2	18-4	19-7
2	核燃料物質の貯蔵施設	加工場 集合体貯蔵エリア 1	地下式集合体貯蔵庫 (ラック部分)	—	新設	1-1	2-1	3-1	5-1	6-2	7-1	—	9-1	10-1	11-1	—	13-1	14-1	15-1	16-1	18-1	19-1	20-1	21-1	23-11
						1-2	2-2	3-2	5-3	6-2	7-2	9-3	10-2	11-2	—	13-2	14-2	15-2	16-2	18-3	19-5	20-2	21-2	18-4	19-7
2	その他の加工施設	屋外	ディーゼル式発電機 No.1	—	改造	1-1	—	—	5-1	6-2	7-1	—	9-1	10-1	—	12-1	—	14-1	15-1	—	—	—	20-1	—	—
						1-2	—	—	5-3	6-2	7-3	9-3	10-1	—	12-2	—	14-2	15-2	—	—	—	—	—	—	20-2
2	その他の加工施設	屋外	ディーゼル式発電機 No.3	—	更新	1-1	—	—	5-1	6-2	7-1	—	9-1	10-1	—	12-1	—	14-1	15-1	—	—	—	20-1	—	—
						1-2	—	—	5-3	6-2	7-3	9-3	10-1	—	12-2	—	14-2	15-2	—	—	—	—	—	—	20-2
3	その他の加工施設	屋外	ディーゼル式発電機	—	更新	1-1	—	—	5-1	6-2	7-1	—	9-1	10-1	—	12-1	—	14-1	15-1	—	—	—	20-1	—	—
						1-2	—	—	5-3	6-2	7-3	9-3	10-1	—	12-2	—	14-2	15-2	—	—	—	—	—	—	20-2