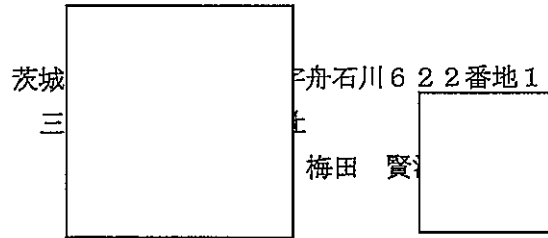


三原燃第20-0491号

令和2年10月30日

原子力規制委員会 殿



核燃料物質の加工施設の変更に関する設計  
及び工事の計画についての認可申請書の補正について

令和2年8月3日付け三原燃第20-0274号をもって申請しました核燃料物質の加工施設の変更に関する設計及び工事の計画についての認可申請書を、別紙のとおり補正します。

別 紙

1. 補正の内容

補正の内容を別紙表1に示す。

別紙表1 補正の内容 (1/2)

対象		該当ページ※1	変更内容
補正箇所			
1. 名称及び住所並びに代表者の氏名		1	別記 1 のとおり変更する。
2. 加工施設の変更に係る事業所の名称及び所在地		1	
3. 加工施設の変更に係る設計及び工事の方法		1～68	
4. 工事工程表		68	
5. 設計及び工事に係る品質マネジメントシステム		69	
6. 加工施設の変更の理由		70	
7. 分割申請の理由		71～72	
別添 I	I-1 加工施設の区分毎の設計及び工事の方法	73～74	別記 2 のとおり変更する。
	イ 化学処理施設	75～536	
	ハ 成形施設	537～766	
	ニ 被覆施設	767～849	
	ホ 組立施設	850～918	
	ヘ 核燃料物質の貯蔵施設	919～1164	
	ト 放射性廃棄物の廃棄施設	1165～1648	
	チ 放射線管理施設	1649～1655	
	リ その他の加工施設	1656～1783	
	I-2 検査の項目及び方法	1784～1883	
	I-3 添付図面	1884～3792	
別添 II	工事工程表	3793～3798	
別添 III	保安品質保証計画書	3799～3833	
添付書類目次		3834	別記 3 のとおり変更する。
添付書類 I	添付書類 I-1 事業許可との対応	3835～4093	
	添付書類 I-2 設計及び工事に係る品質管理の方法等の事業許可への適合に関する説明書	4094～4134	
添付書類 II	II 加工施設の技術基準への適合に関する説明書	4135～4366	別記 4 のとおり変更する。
	添付説明書-建 1 臨界管理上の領域間の中性子相互干渉に関する説明書	4367～4372	
	添付説明書-建 2 加工施設の耐震性に関する説明書	4373～4882	
	添付説明書-建 3 竜巻による損傷防止に関する説明書	4883～5209	

別紙表1 補正の内容 (2/2)

対象		該当ページ※1	変更内容
補正箇所			
添付書類Ⅱ	添付説明書ー建 4 積雪及び降下火砕物による損傷防止に関する説明書	5210～5259	別記4のとおり変更する。
	添付説明書ー建 5 外部火災・爆発による損傷防止に関する説明書	5260～5345	
	添付説明書ー建 6 火災等による損傷の防止に関する説明書	5346～5359	
	添付説明書ー建 7 航空機落下に伴う火災による損傷防止に関する説明書	5360～5371	
	添付説明書ー建 8 溢水による損傷防止に関する説明書	5372～5396	
	添付説明書ー建 9 放射線による被ばく防止に関する説明書	5397～5403	
	添付説明書ー設 1 核燃料物質の臨界防止に関する説明書	5404～5685	
	添付説明書ー設 2 設備の火災等による損傷防止に関する説明書	5686～5826	
	添付説明書ー設 3 設備の耐震性に関する説明書	5827～9141	
	添付説明書ー設 4 設備に対する竜巻防護に関する説明書	9142～9170	
	添付説明書ー設 5 設備の溢水による損傷の防止に関する説明書	9171～9204	
	添付説明書ー設 6 設備の閉じ込め機能に関する説明書	9205～9389	
	添付説明書ー設 7 搬送設備の安全性に関する説明書	9390～9398	
	添付説明書ー設 8 UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備に関する設計基準事故・設計基準を超える事故に関する説明書	9399～9416	
添付説明書ー設 9 放射性液体・固体廃棄物の廃棄施設に関する説明書	9417～9431		
添付説明書ー設 10 放射性気体廃棄物の廃棄施設に関する説明書	9432～9446		

※1 令和2年8月3日付け三原燃第20-0274号の内容の該当ページを示す。

## 2. 補正の理由

- 申請対象・範囲を明確にするとともに、それらの位置、構造、強度（寸法、材料）、機能・性能を明確にする観点等から記載を適正化した。

## 別記 1

1. 名称及び住所並びに代表者の氏名

名 称 三菱原子燃料株式会社  
 住 所 茨城県那珂郡東海村大字舟石川622番地1  
 代表者の氏名 代表取締役社長 梅田 賢治

2. 加工施設の変更に係る事業所の名称及び所在地

名 称 三菱原子燃料株式会社  
 所 在 地 茨城県那珂郡東海村大字舟石川622番地1

3. 加工施設の変更に係る設計及び工事の方法

(1) 変更の概要

新規制基準に基づき受けた核燃料物質の事業の許可（以下「事業許可」という。）（平成29年11月1日付け原規規発第1711011号にて許可）に係る加工施設の変更として、以下に示す建物・構築物及び設備・機器の設計及び工事の計画について申請する。なお、表中の変更区分欄を変更なしとしている申請対象については、本申請において新規制基準への適合を示す。事業許可名称欄には、事業許可の安全機能を有する施設の名称を示す。{ }内には、事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当施設の番号を示す。

○化学処理施設

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 原料倉庫	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器*3*4	4基	改造	{1}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基
				{3}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 シリンダ過加熱防止イ ンターロック	4式
				{4}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インタ ーロック	4式
				{5}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止(電 導度)インターロック	8式
				{6}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 地震インターロック(蒸 発器、コールドトラッ プ、コールドトラッ プ(小))	2式
				{7}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 シリンダ取外レインタ ーロック	4式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 原料倉庫	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> フードボックス*3	1基	改造*1	{8}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 フードボックス	1基
				{9}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロック	2式
				{10}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (フ ードボックス内)	1式
工場棟 転換工場 原料倉庫	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 防護カバー*3	1基	新設	{11}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 防護カバー	1基
				{12}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (防 護カバー内)	1式
				{13}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (防 護カバー外)	1式
工場棟 転換工場 原料倉庫	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ*3*4	2基	改造	{14}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2基
				{15}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ温度 高インターロック	2式
				{16}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力 高インターロック	2式
工場棟 転換工場 原料倉庫	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) *3*4	2基	改造	{17}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小)	2基
				{18}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) 温度高インターロック	2式
				{19}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) 圧力高インターロック	2式
				{20}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インター ロック	2式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 原料倉庫	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽*3*4	2基	改造	{21}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 加水分解装置（エジェクタ）	2基
				{22}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽	2基
				{25}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止インターロック	2式
				{26}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高インターロック	2式
				{27}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器（循環貯槽） *3*4	2基	改造*1	{28}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基
工場棟 転換工場 原料倉庫	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰（循環貯槽）*3	1基	新設*3	{23}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰（循環貯槽）	1基
				{24}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰漏水検知警報設備	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽	6基	改造	{29}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽	6基
				{34}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽液位高インターロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器（UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽）	2基	改造*1	{30}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰（UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽）	2式	新設	{31}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰（UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽）	2式
				{32}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰漏水検知警報設備	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー	2式	新設	{33}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー	2式



設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 液受槽	2基	改造	{35}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 液受槽	2基
				{36}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 液受槽液位高インター ロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 調液貯槽	4基	改造	{37}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 調液貯槽	4基
				{39}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 調液貯槽液位高インター ロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器(調液貯槽)	2基	改造*1	{38}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 沈殿槽	4基	改造	{40}	沈殿設備 沈殿槽	4基
				{43}	沈殿設備 沈殿槽液位高インター ロック	2式
				{44}	沈殿設備 沈殿槽流量比インター ロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 堰(液貯槽)	2式	新設	{41}	沈殿設備 堰(液貯槽)	2式
				{42}	沈殿設備 堰漏水検知警報設備	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 熟成槽	10基	改造	{45}	沈殿設備 熟成槽	10基
				{46}	沈殿設備 熟成槽液位高インター ロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用)	2基	改造	{47}	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用)	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 堰(洗浄槽)	1式	新設	{48}	洗浄設備 堰(洗浄槽)	1式
				{49}	洗浄設備 堰漏水検知警報設備	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 洗浄槽	8基	改造	{50}	洗浄設備 洗浄槽	8基
				{51}	洗浄設備 洗浄槽液位高インター ロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽	2基	改造	{52}	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽	2基
				{53}	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽液位高 インターロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 遠心分離機(固液分離 用)	2基	改造	{54}	固液分離設備 遠心分離機(固液分離 用)	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ液分離槽	4基	改造	{55}	固液分離設備 ろ液分離槽	4基
				{56}	固液分離設備 ろ液分離槽液位高イン ターロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 仕上げろ過機	2基	改造	{57}	固液分離設備 仕上げろ過機	2基
				{59}	固液分離設備 仕上げろ過機異常イン ターロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ過器(転換工程)	4基	改造*1	{58}	固液分離設備 ろ過器	4基
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 濃縮液受槽	2基	改造	{60}	固液分離設備 濃縮液受槽	2基
				{61}	固液分離設備 濃縮液受槽液位高イン ターロック	2式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 清澄液受槽	6 基	改造	{62}	固液分離設備 清澄液受槽	6 基
				{63}	固液分離設備 清澄液受槽液位高イン ターロック	2 式
				{64}	固液分離設備 清澄液受槽 pH 異常イン ターロック	2 式
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 再生液貯槽	6 基	改造	{65}	固液分離設備 再生液貯槽	6 基
				{66}	固液分離設備 再生液貯槽液位高イン ターロック	2 式
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 洗浄液受槽	2 基	改造	{67}	固液分離設備 洗浄液受槽	2 基
				{68}	固液分離設備 洗浄液受槽液位高イン ターロック	2 式
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 金属容器(溶液・スラ リ)用台車	1 基	改造*1 、 変更 なし	{69}	固液分離設備 金属容器(溶液・スラ リ)	1 式
				{70}	固液分離設備 金属容器(溶液・スラ リ)用台車	1 基
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 予備成型乾燥機	2 基	改造	{71}	乾燥設備 予備成型乾燥機	2 基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 乾燥機	2基	改造	{72}	乾燥設備 乾燥機	2基
				{74}	乾燥設備 乾燥機ベルト駆動停止 インターロック	2式
				{75}	乾燥設備 乾燥機ADU厚み異常 インターロック	2式
				{76}	乾燥設備 乾燥機温度高インター ロック	2式
				{77}	乾燥設備 乾燥機運転制御機構	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 粉末回収ボックス	6基	改造*1	{73}	乾燥設備 粉末回収ボックス	6基
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUスクラバ	2基	改造	{78}	乾燥設備 ADUスクラバ	2基
				{81}	乾燥設備 ADUスクラバ液位高 インターロック	2式
				{82}	乾燥設備 ADUスクラバポンプ 停止警報設備	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 堰(ADUスクラバ)	2式	改造	{79}	乾燥設備 堰(ADUスクラバ)	2式
				{80}	乾燥設備 堰漏水検知警報設備	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUブロータンク	2基	改造*1	{83}	乾燥設備 ADUブロータンク	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADU受けホッパ	2基	改造*1	{84}	乾燥設備 ADU受けホッパ	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUバグフィルタ	2基	改造	{85}	乾燥設備 ADUバグフィルタ	2基
				{86}	乾燥設備 フードボックス (AD Uバグフィルタ)	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUバックアップフ ィルタ	2基	改造*1	{87}	乾燥設備 ADUバックアップフ ィルタ	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置	2基	改造 、 変更 なし	{88}	焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボッ クス	2基	改造	{89}	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボッ クス	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッ パ	2基	改造*1	{90}	焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッ パ	2基
				{91}	焙焼還元設備 スクリーフィーダ	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ポリューマ	2基	改造*1	{92}	焙焼還元設備 ポリューマ	2基
				{93}	焙焼還元設備 スクリーフィーダ	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ロータリーキルン	2基	改造	{94}	焙焼還元設備 ロータリーキルン	2基
				{96}	焙焼還元設備 フードボックス (ロータリーキルン)	4基
				{99}	焙焼還元設備 爆発圧力逃し機構	2基
				{100}	焙焼還元設備 ロータリーキルン温度 低インターロック	2式
				{101}	焙焼還元設備 ロータリーキルン炉内 圧力低インターロック	2式
				{102}	焙焼還元設備 燃焼チャンバ失火イン ターロック	2式
				{103}	焙焼還元設備 ロータリーキルン過加 熱防止インターロック	2式
				{104}	焙焼還元設備 水素漏えい検知イン ターロック	1式
				{105}	焙焼還元設備 地震インターロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ダストチャンバ	2基	変更 なし	{95}	焙焼還元設備 ダストチャンバ	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ガスヒータ	2基	改造	{97}	焙焼還元設備 ガスヒータ	2基
				{98}	焙焼還元設備 ロータリーキルンガス ヒータ温度高インター ロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> ブロータンク*3*4	2基	改造*1	{106}	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> ブロータンク	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> フィルタ*3*4	2基	改造*1	{107}	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> フィルタ	2基
				{109}	焙焼還元設備 フードボックス (UO <sub>2</sub> フ ィルタ)	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> バックアップフィル タ*4	2基	改造	{108}	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> バックアップフィル タ	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> 受けホッパ*3*4	2基	改造*1	{110}	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> 受けホッパ	2基
				{111}	焙焼還元設備 フードボックス (UO <sub>2</sub> 受 けホッパ)	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 粉碎機*3*4	2基	改造	{112}	粉碎・充填設備 粉碎機	2基
				{113}	粉碎・充填設備 粉碎機バグフィルタ	2基
				{114}	粉碎・充填設備 フードボックス (粉碎 機)	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 充填装置*3*4	2基	改造	{115}	粉碎・充填設備 充填装置	2基
				{116}	粉碎・充填設備 フードボックス (充填 装置)	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 大型混合装置	1基	改造	{117}	混合設備 大型混合装置	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンブラ	2基	改造	{118}	混合設備 サンブラ	2基
				{121}	混合設備 フードボックス (サンブ ラ)	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更 区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 バックアップフィルタ (サンプラ)	1基	改造	{119}	混合設備 バックアップフィルタ (サンプラ)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 抜き出しボックス	2基	変更 なし	{120}	混合設備 抜き出しボックス	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 回転混合機(金属容器 (粉末)混合)	1基	改造	{122}	混合設備 回転混合機(金属容器 (粉末)混合)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンプリング台	1基	改造	{123}	混合設備 サンプリング台	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉砕機	1基	改造	{124}	濃縮度混合設備 粉砕機	1基
				{125}	濃縮度混合設備 フードボックス(粉砕 機)	1基
				{126}	濃縮度混合設備 バグフィルタ	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	1基	改造	{127}	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	1基
				{129}	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末輸 送装置②)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末輸送装置②)	1基	改造	{128}	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末輸送装置②)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス	1基	改造	{130}	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末抜き出しボックス	1基	改造	{131}	濃縮度混合設備 粉末抜き出しボックス	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 濃縮度混合工程用クレ ーン	1基	変更 なし	{132}	濃縮度混合設備 濃縮度混合工程用クレ ーン	1基



設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ 部①	1基	改造*1	{133}	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ 部①	1基
				{134}	濃縮度混合設備 フードボックス(混合装 置)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バグフィルタ(粉末輸 送装置①)	1基	改造	{135}	濃縮度混合設備 バグフィルタ(粉末輸 送装置①)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基	変更 なし	{136}	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)	1基	改造	{137}	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 混合装置	1基	改造	{138}	濃縮度混合設備 混合装置	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末梱包機	1基	改造	{139}	濃縮度混合設備 粉末梱包機	1基
				{140}	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末梱 包機)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 充填装置	1基	改造	{141}	濃縮度混合設備 充填装置	1基
				{142}	濃縮度混合設備 フードボックス(充填装 置)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ 部②	1基	改造	{143}	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ 部②	1基
				{144}	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末 輸送装置①ホッパ部 ②)	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粗成型用プレス	1基	改造	{145}	濃縮度混合設備 粗成型用プレス	1基
				{146}	濃縮度混合設備 フードボックス（粗成 型用プレス）	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 スラグコンベア	1基	改造	{147}	濃縮度混合設備 スラグコンベア	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末集塵装置	1基	改造	{148}	濃縮度混合設備 粉末集塵装置	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ （粉末集塵装置）	1基	改造	{149}	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ （粉末集塵装置）	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 造粒機	1基	改造	{150}	濃縮度混合設備 造粒機	1基
				{151}	濃縮度混合設備 フードボックス（造粒 機）	1基
				{152}	濃縮度混合設備 篩分機	1基
				{153}	濃縮度混合設備 オーバーサイズ粉受器	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	1基	変更 なし	{154}	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 小分け装置	1基	変更 なし	{155}	濃縮度混合設備 小分け装置	1基
				{156}	濃縮度混合設備 フードボックス（小分 け装置）	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 リフタ	1基	改造	{157}	濃縮度混合設備 リフタ	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	1基	改造	{158}	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	1基
				{159}	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末フィーダ	1基
				{160}	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス質 量高インターロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1基	改造	{161}	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1基
				{164}	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽比重高インター ロック	1式
				{165}	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽液位高インター ロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 堰 (ウラン回収第1系 列)	1式	新設	{162}	ウラン回収設備 (第1系列) 堰 (ウラン回収第1系 列)	1式
				{163}	ウラン回収設備 (第1系列) 堰漏水検知警報設備	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心ろ過機	1基	改造	{166}	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心ろ過機	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽	1基	改造	{167}	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽	1基
				{168}	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽液位高インターロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (1)	2基	変更なし	{169}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (1)	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1基	改造	{170}	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1基
				{171}	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽液位高インターロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1基	改造	{172}	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1基
				{173}	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機異常インターロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	1基	改造	{174}	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット	1基	改造	{175}	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット	1基
				{176}	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット液位高インターロック	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更 区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(1)	1基	改造	{177}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(1)	1基
				{179}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(1) 液位高 インターロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(2)	1基	変更 なし	{178}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(2)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 箱形乾燥機	2基	改造*1	{180}	ウラン回収設備 (第1系列) 箱形乾燥機	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥トレイ用台車	2基	変更 なし	{181}	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥トレイ用台車	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボック ス①	1基	改造*1	{182}	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボック ス①	1基
				{183}	ウラン回収設備 (第1系列) ホッパ	1基
				{185}	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボック ス②	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (明け替えフードボッ クス①)	1基	改造*1	{184}	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (明け替えフードボッ クス①)	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽	2基	改造	{186}	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽	2基
				{187}	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽液位高インターロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(廃液用)	1基	改造	{188}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(廃液用)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(3)	1基	新設	{189}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(3)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(2)	1基	改造	{190}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(2)	1基
				{191}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(2)pH異常インターロック	1式
				{192}	ウラン回収設備 (第1系列) 液位高警報設備	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 解砕機	1基	改造	{193}	ウラン回収設備 (第1系列) 解砕機	1基
				{194}	ウラン回収設備 (第1系列) 解砕機フードボックス	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	1基	改造	{195}	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	1基
				{197}	ウラン回収設備 (第1系列) フードボックス(仮焼炉)	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (輸送装置)	1基	改造*1	{196}	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (輸送装置)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 仮焼炉	1基	改造	{198}	ウラン回収設備 (第1系列) 仮焼炉	1基
				{199}	ウラン回収設備 (第1系列) 仮焼炉温度高インター ロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパ	1基	改造	{200}	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパ	1基
				{201}	ウラン回収設備 (第1系列) 充填ボックス	1基
工場棟 転換工場 廃棄物処理 室	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置(吸着 塔)	12基	改造	{202}	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置(吸着 塔)	12基
				{205}	ウラン回収設備 (第2系列) フードボックス(イオン 交換装置)	4基
工場棟 転換工場 廃棄物処理 室	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系 列-1)	1式	新設	{203}	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系 列-1)	1式
				{204}	ウラン回収設備 (第2系列) 堰漏水検知警報設備	1式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 酸洗装置	1基	改造*1	{206}	ウラン回収設備 (第2系列) 酸洗装置	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	1基	改造*1	{207}	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	1基
				{208}	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽 液位高インターロック	1式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系 列-2)	1式	新設	{209}	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列 -2)	1式
				{210}	ウラン回収設備 (第2系列) 堰漏水検知警報設備	1式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス	2基	改造	{211}	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス	2基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出槽	2基	改造	{212}	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出槽	2基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 拔出ボックス	2基	変更 なし	{213}	ウラン回収設備 (第2系列) 拔出ボックス	2基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽	2基	改造	{214}	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽	2基
				{216}	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽液位高インター ロック	2式



設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器(中間槽)	2基	変更 なし	{215}	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器	2基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽	3基	改造	{217}	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽	3基
				{218}	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽液位高イン ターロック	3式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3基	改造	{219}	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3基
				{220}	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽液位 高インターロック	3式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2基	改造	{221}	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2基
				{222}	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽液位高イン ターロック	2式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽	2基	改造	{223}	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽	2基
				{224}	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽液位高インター ロック	1式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	1基	改造	{225}	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	1基
				{226}	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機異常インタ ーロック	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1基	改造	{227}	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1基
				{229}	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽 pH異常インタ ーロック	1式
				{230}	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽液位高インタ ーロック	1式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げろ過器	1基	変更 なし	{228}	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げろ過器	1基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽	1基	改造	{231}	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽	1基
				{232}	ウラン回収設備 (第2系列) 液位高警報設備	1式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機	1基	改造	{233}	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機	1基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ	1基	変更 なし	{234}	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ	1基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ	1基	改造	{235}	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ	1基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU抜出ボックス	1基	変更 なし	{236}	ウラン回収設備 (第2系列) ADU抜出ボックス	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機	1基	改造	{237}	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機	1基
				{238}	ウラン回収設備 (第2系列) フードボックス(粉砕機)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉	1基	改造	{239}	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉	1基
				{241}	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉温度 高インターロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 仮焼ボート用台車	1基	変更なし	{240}	ウラン回収設備 (第2系列) 仮焼ボート用台車	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	1基	改造*1	{242}	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	1基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2)	1基	改造*1	{243}	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2)	1基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	1基	改造*1	{244}	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	1基
附属建物 除染室・分 析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	1基	改造	{245}	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	1基
				{246}	ウラン回収設備 (第3系列) フードボックス(粉末 投入用)(回転混合機)	1基
				{247}	ウラン回収設備 (第3系列) フードボックス(回転 混合機)	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 除染室・分 析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	1基	改造	{248}	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	1基
屋外	工場棟 転換工場	1式	改造*2	{833}	工場棟 転換工場	1式
屋外	付属建物 シリンダ洗浄棟	1式	改造	{873}	付属建物(シリンダ洗浄 棟)	1式

\*1：既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。

\*2：既設の鉄扉、シャッタを撤去し、新規に鉄扉を製作し設置する。

\*3：当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。本申請においては、当該設備・機器の機能、性能に係る事項について申請する。

\*4：当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。本申請においては、当該設備・機器の複数ユニットの臨界安全に係る事項について申請する。

付属建物シリンダ洗浄棟の新規制対応工事に先立ち、工事のために取り外しが必要な化学処理施設である設備・機器（ウラン回収設備（第4系列）の一部）を取り外す。

○成形施設

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉ホッパ台車	2基	変更なし	{264}	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置（ホッパ）	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置	1基	変更なし	{265}	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉中間ホッパ	1基	改造	{266}	圧縮成型設備 繰返し粉輸送ホッパ(1)	1基
				{267}	圧縮成型設備 フードボックス（繰返し粉輸送ホッパ(1)）	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパ	1基	改造	{269}	圧縮成型設備 繰返し粉輸送ホッパ(2)	1基
				{270}	圧縮成型設備 フードボックス（繰返し粉輸送ホッパ(2)）	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス	1基	変更なし	{268}	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末輸送)	3基	改造 ・ 変更なし	{271}	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (繰返し粉輸送ホッパ(2))	1基
				{279}	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (原料粉末輸送ホッパ)	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	1基	改造	{272}	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	1基
				{273}	圧縮成型設備 容器昇降リフト	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	圧縮成型設備 明替えボックス	1基	変更なし	{274}	圧縮成型設備 明替えボックス	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	圧縮成型設備 大型混合装置	2基	改造	{275}	圧縮成型設備 大型混合装置	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	圧縮成型設備 大型粉末容器拔出ボ ックス	2基	改造	{276}	圧縮成型設備 八面体ボックス	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレ ーン	2基	改造	{277}	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレ ーン	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	圧縮成型設備 原料粉末ホッパ	2基	改造	{278}	圧縮成型設備 原料粉末輸送ホッパ	2基
				{280}	圧縮成型設備 フードボックス（原料 粉末輸送ホッパ、粗成 型用プレスフィーダ）	2基
				{285}	圧縮成型設備 粗成型用プレスフィー ダ	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末混合機	2基	改造	{281}	圧縮成型設備 粉末混合機	2基
				{282}	圧縮成型設備 フードボックス（粉末 投入用）（粉末混合機）	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用プレス	2基	改造	{283}	圧縮成型設備 粗成型用プレス	2基
				{284}	圧縮成型設備 フードボックス（粗成 型用プレス）	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 スラグコンベア	2基	改造	{286}	圧縮成型設備 スラグコンベア	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置	4基	改造	{287}	圧縮成型設備 粉末集塵装置（粗成型 工程）	2基
				{288}	圧縮成型設備 フードボックス（粉末 集塵装置（粗成型工 程））	2基
				{310}	圧縮成型設備 粉末集塵装置（本成型 工程）	2基
				{311}	圧縮成型設備 フードボックス（粉末 集塵装置（本成型工 程））	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更 区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加 工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装置)	4基	改造 ・ 変更 なし	{289}	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装置(粗成型 工程))	2基
				{312}	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装置(本成型 工程))	2基
工場棟 成型工場 ペレット加 工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	{290}	圧縮成型設備 造粒機	2基
				{291}	圧縮成型設備 アンダーサイズ粉受器	2基
				{292}	圧縮成型設備 フードボックス(造粒 機)	2基
工場棟 成型工場 ペレット加 工室	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボック ス	2基	改造 ・ 変更 なし	{293}	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボック ス	2基
工場棟 成型工場 ペレット加 工室	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパ	2基	改造	{294}	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(1)	2基
				{295}	圧縮成型設備 フードボックス(造粒 粉末輸送ホッパ(1))	2基
工場棟 成型工場 ペレット加 工室	圧縮成型設備 潤滑剤混合機	2基	改造	{296}	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(2)	2基
				{297}	圧縮成型設備 フードボックス(造粒 粉末輸送ホッパ(2)、潤 滑剤混合機)	2基
				{298}	圧縮成型設備 潤滑剤混合機	2基



設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 回転混合機	4基	変更なし	{299}	圧縮成型設備 回転混合機 (金属容器(粉末)混合)	4基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス	2基	改造	{300}	圧縮成型設備 本成型用プレス	2基
				{301}	圧縮成型設備 フードボックス(本成型用プレス)	2基
				{302}	圧縮成型設備 本成型用プレスフィーダ	2基
				{303}	圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ	2基
				{304}	圧縮成型設備 ペレットコンベア	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(1)	1基	改造	{305}	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基
				{306}	圧縮成型設備 フードボックス(ペレット移替機)	1基
				{307}	圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置	1基
				{308}	圧縮成型設備 ボートコンベア	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(2)	1基	改造	{305}	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基
				{306}	圧縮成型設備 フードボックス (ペレット移替機)	1基
				{307}	圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置	1基
				{308}	圧縮成型設備 ボートコンベア	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 乗移台 1	1基	改造	{309}	圧縮成型設備 乗移台 1	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 試験用プレス	1基	改造	{313}	圧縮成型設備 試験用プレス	1基
				{314}	圧縮成型設備 フードボックス (試験用プレス)	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(1)	1基	変更なし	{315}	圧縮成型設備 フードボックス(1)	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(2)	1基	改造	{316}	圧縮成型設備 フードボックス(2)	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(3)	1基	変更なし	{317}	圧縮成型設備 フードボックス(3)	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟、 成型工場 ペレット加工 工室	焼結設備 連続焼結炉	2基	改造	{318}	焼結設備 連続焼結炉	2基
				{319}	焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧 力低下インターロック	2式
				{320}	焼結設備 連続焼結炉着火源喪失 インターロック	2式
				{321}	焼結設備 水素漏えい検知インタ ーロック	1式
				{322}	焼結設備 連続焼結炉過加熱防止 インターロック	2式
				{323}	焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力 低下インターロック	2式
				{324}	焼結設備 地震インターロック	1式
				{325}	焼結設備 爆発圧力逃し機構	2式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 バッチ式小型焼結炉	1基	改造	{326}	焼結設備 バッチ式小型焼結炉	1基
				{327}	焼結設備 供給ガス圧力低下インターロック	1式
				{328}	焼結設備 着火源喪失警報	1式
				{329}	焼結設備 水素漏えい検知インターロック	1式
				{330}	焼結設備 バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック	1式
				{331}	焼結設備 バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック	1式
				{332}	焼結設備 地震インターロック	1式
				{333}	焼結設備 爆発圧力逃し機構	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 センターレスグラインダ	4基	改造	{334}	研削設備 センターレスグラインダ	4基
				{337}	研削設備 フードボックス（センターレスグラインダ）	4基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコンベア	4基	変更なし	{335}	研削設備 ペレットコンベア	4基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 パーツフィーダ	4基	改造	{336}	研削設備 パーツフィーダ	4基
				{338}	研削設備 フードボックス（パーツフィーダ）	4基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機	4基	改造	{339}	研削設備 ペレット配列機	4基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットトレイコンベア	1基	改造 <sup>*1</sup>	{340}	研削設備 ペレットトレイコンベア	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 冷却水循環槽	4基	改造	{341}	研削設備 冷却水循環槽（研削用）	4基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 遠心分離機（研削）	4基	改造	{342}	研削設備 遠心分離機（研削用）	4基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置	5基	改造	{343}	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 （外観検査用）	5基
				{344}	ペレット検査設備 金属容器（ペレット） 受	7基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット寸法密度検査装置	1基	変更なし	{345}	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 （寸法・密度検査用）	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 焼結体密度検査装置	1基	変更なし	{346}	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 （焼結体密度検査用）	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス（研削工程）	2基	改造 <sup>*1</sup>	{347}	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 液受槽（研削工程）	2基	追加	{349}	粉末再生設備 液受槽（洗浄ボックス）	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータ用台車(1)	1台	変更なし	{348}	粉末再生設備 ロータ用台車(1)	1台
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 循環槽 A・B	1基*2	追加	{350}	粉末再生設備 循環槽 (洗浄ボックス)	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器	2基	追加	{351}	粉末再生設備 ろ過器 (洗浄ボックス)	1基
				{366}	粉末再生設備 ろ過器 (フードボックス (洗浄用))	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 スラッジ回収機能付き 遠心分離機	1基	改造*1	{352}	粉末再生設備 遠心分離機 (洗浄ボックス)	1基
				{353}	粉末再生設備 スラッジ回収ボックス	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削屑乾燥機	2基	改造	{354}	粉末再生設備 研削屑乾燥機	2基
				{355}	粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件 未達取り出し防止インターロック	2式
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(4)	1基	変更なし	{356}	粉末再生設備 フードボックス (1,2系 酸化明替用)	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(5)	1基	変更なし			
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ペレット明替機	1基	変更なし	{357}	粉末再生設備 ペレット明替機	1基
				{358}	粉末再生設備 ペレット明替機 1 ボー ト制限インターロック	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酸化炉(1)	2基	改造	{359}	粉末再生設備 酸化炉	2基
				{360}	粉末再生設備 酸化炉温度高インター ロック	2式
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酸化炉(2)	2基	改造	{359}	粉末再生設備 酸化炉	2基
				{360}	粉末再生設備 酸化炉温度高インター ロック	2式
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(1)	1基	改造	{361}	粉末再生設備 粉砕機	1基
				{362}	粉末再生設備 フードボックス(粉末 投入用)(粉砕機)	1基
				{363}	粉末再生設備 フードボックス(粉砕 機)	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(2)	1基	改造	{361}	粉末再生設備 粉砕機	1基
				{362}	粉末再生設備 フードボックス(粉末 投入用)(粉砕機)	1基
				{363}	粉末再生設備 フードボックス(粉砕 機)	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス(圧縮成 型工程)	1基	改造	{364}	粉末再生設備 フードボックス(洗浄 用)	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 液受槽(圧縮成型工 程)	1基	追加	{365}	粉末再生設備 液受槽(フードボック ス(洗浄用))	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機（洗浄）	1基	改造 <sup>*1</sup>	{367}	粉末再生設備 遠心分離機（フードボックス（洗浄用））	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置（加工棟）	2基	変更なし	{392}	圧縮成型設備 粉末集塵装置（粗成型工程）	1基
				{393}	圧縮成型設備 フードボックス（粉末集塵装置（粗成型工程））	1基
				{405}	圧縮成型設備 粉末集塵装置（本成型工程）	1基
				{406}	圧縮成型設備 フードボックス（粉末集塵装置（本成型工程））	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 連続焼結炉（加工棟）	1基	改造	{408}	焼結設備 連続焼結炉	1基
				{409}	焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	1式
				{410}	焼結設備 連続焼結炉着火源喪失インターロック	1式
				{411}	焼結設備 水素漏えい検知インターロック	1式
				{412}	焼結設備 連続焼結炉過加熱防止インターロック	1式
				{413}	焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	1式
				{414}	焼結設備 地震インターロック	1式
				{415}	焼結設備 爆発圧力逃し機構	1式



設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 冷却水循環槽（研削） （加工棟）	1基	改造	{422}	研削設備 冷却水循環槽（研削用）	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 遠心分離機（研削） （加工棟）	1基	変更なし	{423}	研削設備 遠心分離機（研削用）	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄水循環槽（加工棟）	2基	改造	{429}	粉末再生設備 洗浄水循環槽（洗浄用）	2基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器（加工棟）	1基	追加	{430}	粉末再生設備 ろ過器	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機（洗浄） （加工棟）	2基	変更なし	{431}	粉末再生設備 遠心分離機（洗浄用）	2基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末篩分機*3*4	2基	改造	{368}	圧縮成型設備 粉末篩分機	2基
				{369}	圧縮成型設備 フードボックス（粉末投入用）（粉末篩分機）	2基
				{370}	圧縮成型設備 フードボックス（粉末篩分機）	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 ペレット加工室	一次混合機*3*4	1基	改造	{372}	圧縮成型設備 粉末混合機 1	1基
				{373}	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉末篩分機 1)	1基
				{374}	圧縮成型設備 容器リフト(粉末混合機 1)	1基
				{375}	圧縮成型設備 フードボックス(粉末混合機 1)	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	フードボックス(1) *3*4	1基	改造	{376}	圧縮成型設備 粉末明替用フードボックス	2基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	フードボックス(2) *3*4	1基	変更なし			
加工棟 成型工場 ペレット加工室	回転混合機*4	3基	改造	{377}	圧縮成型設備 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	3基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	二次混合機*3*4	1基	改造	{378}	圧縮成型設備 粉末混合機 2	1基
				{379}	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉末混合機 2)	1基
				{380}	圧縮成型設備 粉砕機	1基
				{381}	圧縮成型設備 容器リフト(粉末混合機 2)	2基
				{382}	圧縮成型設備 フードボックス(粉末混合機 2)	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 ペレット加工室	濃度調整混合機*3*4	1基	改造	{383}	圧縮成型設備 中型混合機	1基
				{384}	圧縮成型設備 フードボックス（粉末 投入用）（中型混合機）	1基
				{385}	圧縮成型設備 フードボックス（中型 混合機）	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粗成型用プレス*3*4	1基	改造	{387}	圧縮成型設備 粗成型用プレス	1基
				{388}	圧縮成型設備 フードボックス（粗成 型用プレス）	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粗成型用プレスフィー ダ*3*4	1基	改造	{389}	圧縮成型設備 粗成型用プレスフィー ダ	1基
				{390}	圧縮成型設備 フードボックス（粗成 型用プレスフィーダ）	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	スラグコンベア*4	1基	改造	{391}	圧縮成型設備 スラグコンベア	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	バックアップフィルタ*4	2基	変更 なし	{394}	圧縮成型設備 バックアップフィルタ （粉末集塵装置（粗成 型工程））	1基
				{407}	圧縮成型設備 バックアップフィルタ （粉末集塵装置（本成 型工程））	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	造粒機*3*4	1基	改造	{395}	圧縮成型設備 造粒機	1基
				{396}	圧縮成型設備 フードボックス（造粒 機）	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更 区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 ペレット加 工室	本成型用プレス*3*4	1基	改造	{397}	圧縮成型設備 本成型用プレス	1基
				{398}	圧縮成型設備 フードボックス（本成 型用プレス）	1基
				{399}	圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ	1基
				{400}	圧縮成型設備 フードボックス（粉末 投入用）（本成型用プ レス）	1基
				{401}	圧縮成型設備 ペレットコンベア	1基
加工棟 成型工場 ペレット加 工室	ペレット整列機*3*4	1基	改造	{402}	圧縮成型設備 ペレット整列機	1基
				{403}	圧縮成型設備 フードボックス（ペレ ット整列機）	1基
加工棟 成型工場 ペレット加 工室	センターレスグライン ダ*3*4	1基	改造	{416}	研削設備 センターレスグライン ダ	1基
				{419}	研削設備 フードボックス（セン ターレスグラインダ）	1基
加工棟 成型工場 ペレット加 工室	パーツフィーダ*3*4	1基	改造	{418}	研削設備 パーツフィーダ	1基
				{420}	研削設備 フードボックス（パー ツフィーダ）	1基
加工棟 成型工場 ペレット加 工室	ペレット配列機*4	1基	改造	{421}	研削設備 ペレット配列機	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット外観検査装置*4	1基	改造	{424}	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置	1基
				{425}	ペレット検査設備 金属容器（ペレット） 受	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット寸法密度測定 台*4	1基	改造	{426}	ペレット検査設備 ペレット寸法密度測定 台	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	洗浄ボックス*3*4	2基	変更 なし	{427}	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	ロータ用台車(2)*4	1台	変更 なし	{428}	粉末再生設備 ロータ用台車(2)	1台
加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削屑乾燥機*3*4	1基	改造	{432}	粉末再生設備 研削屑乾燥機	1基
				{433}	粉末再生設備 I L：研削屑乾燥機条 件未達取り出し防止イ ンターロック	1式
加工棟 成型工場 ペレット加工室	フードボックス(3)*3*4	1基	変更 なし	{434}	粉末再生設備 粉末再生フードボック ス	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	酸化炉*3*4	1基	改造	{435}	粉末再生設備 酸化炉	1基
				{436}	粉末再生設備 I L：参加炉温度高イ ンターロック	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉砕機*3*4	1基	改造	{437}	粉末再生設備 粉砕機	1基
				{438}	粉末再生設備 フードボックス（粉末 投入用）（粉砕機）	1基
				{439}	粉末再生設備 フードボックス（粉砕 機）	1基

\*1：既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。

\*2：循環槽 A、循環槽 B で一体構造。

\*3：当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。本申請においては、当該設備・機器の機能、性能に係る事項について申請する。

\*4：当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。本申請においては、当該設備・機器の複数ユニットの臨界安全に係る事項について申請する。

○被覆施設

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機	8基	改造	{440}	燃料棒組立設備 乾燥機	8基
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	2基	改造	{441}	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	2基
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車 (3)	2台	変更なし	{442}	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車 (3)	2台
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 端面洗浄機	2基	変更なし	{443}	燃料棒組立設備 端面洗浄機	2基
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 端栓圧入機	2基	改造	{444}	燃料棒組立設備 端栓圧入機	2基
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 端栓周溶接装置	4基	変更なし	{445}	燃料棒組立設備 端栓溶接装置	6基
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 He加圧溶接装置	2基	改造			
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式	改造、 変更なし	{446}	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式
工場棟 成型工場 燃料棒補修室	燃料棒補修設備 端栓切断機	1基	変更なし	{447}	燃料棒補修設備 端栓切断機	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 燃料棒補修室	燃料棒補修設備 端栓圧入機	1基	変更なし	{448}	燃料棒補修設備 端栓圧入機	1基
工場棟 成型工場 燃料棒補修室	燃料棒補修設備 UO <sub>2</sub> 明替ボックス	1基	改造	{449}	燃料棒補修設備 UO <sub>2</sub> 明替ボックス	1基
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式	改造*1	{450}	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 超音波検査装置	1基	改造	{451}	燃料棒検査設備 燃料棒検査装置（超音波式）	1基
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 シールX線検査装置	1基	改造	{452}	燃料棒検査設備 X線検査装置	1基
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 燃料棒全長・重量測定装置	1基	改造	{453}	燃料棒検査設備 燃料棒全長・重量測定装置	1基
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 渦電流検査装置	1基	変更なし	{454}	燃料棒検査設備 燃料棒検査装置（渦電流式）	1基
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 γ線走査装置	1基	変更なし	{455}	燃料棒検査設備 γ線走査装置	1基
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 ヘリウムリーク試験装置	3基	改造	{456}	燃料棒検査設備 ヘリウムリーク試験装置	3基



設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 定盤	3基	改造	{457}	燃料棒検査設備 定盤	3基
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 燃料棒受台	1基	変更なし	{458}	燃料棒検査設備 燃料棒受台	1基
加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット乾燥機*2	2基	変更なし	{459}	燃料棒組立設備 乾燥機	2基
加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット挿入機*2	1基	変更なし	{460}	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	1基
加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレットトレイ用台車 (4)*2	1台	変更なし	{461}	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車 (4)	1台
加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	端栓圧入機*2	1基	変更なし	{462}	燃料棒組立設備 端栓圧入機	1基
加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	He 加圧溶接装置*2	1基	変更なし	{463}	燃料棒組立設備 端栓溶接装置	2基
加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	端栓周溶接装置*2	1基	変更なし	{463}		
加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	端栓切断機*2	1基	改造	{464}	燃料棒補修設備 端栓切断機	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更 区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 燃料棒溶接 室	ペレット取出台*2	1基	改造	{465}	燃料棒補修設備 ペレット取出台	1基
加工棟 成型工場 燃料棒溶接 室	燃料棒ラインコンベア *2	1基	改造	{466}	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式
加工棟 成型工場 燃料棒溶接 室	スタック台*2	1基	変更 なし	{468}	燃料棒検査設備 スタック台	1基

\*1：既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。

\*2：当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。本申請においては、当該設備・機器の複数ユニットの臨界安全に係る事項について申請する。

○組立施設

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	2基	変更 なし	{469}	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	1基
				{470}	燃料集合体組立設備 マガジン昇降台	1基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 マガジン	4基	変更 なし	{471}	燃料集合体組立設備 マガジン	4基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 運搬台車	2台	改造	{472}	燃料集合体組立設備 運搬台車	2台
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台	3基	改造	{473}	燃料集合体組立設備 マガジン架台	3基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 マガジン姿勢変換台	1基	改造	{474}	燃料集合体組立設備 姿勢変換台	1基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置	3基	改造	{475}	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置	3基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台部	1台	変更 なし	{476}	燃料集合体組立設備 マガジン架台部	1台
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置	1式	改造	{477}	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更 区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 ジブクレーン	1基	改造	{478}	燃料集合体組立設備 ホイスト	1基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体検査設備 エンベロープ検査装置	1基	改造	{479}	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査台	1基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体検査設備 チャンネル検査装置	1基	改造	{480}	燃料集合体検査設備 燃料棒間隔測定装置	1基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	1基	改造	{481}	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	1基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査測定台	3基	変更 なし	{482}	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査測定台	3基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体検査設備 ジブクレーン	2基	改造	{483}	燃料集合体検査設備 ホイスト	2基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台	1基	改造	{484}	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台	1基
工場棟 組立工場 燃料棒検査 室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査ピット	3基	改造	{485}	燃料集合体検査設備 燃料集合体嵌合台	3基
屋外	工場棟 組立工場	1式	改造*2	{841}	工場棟 組立工場	1式

\*2：既設のシャッタを撤去し、新規に鉄扉を製作し設置する。

○核燃料物質の貯蔵施設

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵架台	1 式	改造*1	{491}	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵架台	1 式
工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置	1 基	改造	{493}	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置	1 基
工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 天井走行クレーン (転換 5t)	1 基	変更なし	{494}	原料貯蔵設備 天井走行クレーン	1 基
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台	1 式	改造*1	{495}	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台	1 式
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器	72 基	変更なし	{496}	粉末貯蔵設備 大型粉末容器	1 式
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車	1 基	改造	{497}	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車	1 基
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵棚	3 基	改造	{498}	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵棚	3 基
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 SUS 容器用台車(3)	2 台	変更なし	{500}	粉末貯蔵設備 SUS 容器用台車(3)	2 台
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 SUS 容器用台車(4)	1 台	変更なし	{501}	粉末貯蔵設備 SUS 容器用台車(4)	1 台
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	1 基	改造	{502}	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	1 基
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 運搬台車	7 基	改造	{504}	粉末貯蔵設備 運搬台車	7 基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵棚	2基	改造	{507}	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵棚	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 金属容器（粉末）用台 車(1)	1台	変更 なし	{509}	粉末貯蔵設備 金属容器（粉末）用台 車(1)	1台
工場棟 成型工場 ペレット加 工室	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵棚	4基	改造	{510}	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵棚	4基
工場棟 成型工場 ペレット加 工室	粉末貯蔵設備 金属容器（粉末）用台 車(2)	2台	変更 なし	{513}	粉末貯蔵設備 金属容器（粉末）用台 車(2)	2台
工場棟 成型工場 ペレット加 工室	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚（粉 末用）	16基	改造 ・ 変更*2 なし	{514}	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚（粉 末用）	16基
付属建物 除染室・分 析室 作業室(2)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚（粉 末用）（作業室(2)）	4基	改造	{529}	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚（粉 末用）	4基
付属建物 第2核燃料 倉庫	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚（粉 末用）（第2核燃料倉 庫）	58基	改造	{532}	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚（粉 末用）	58基
付属建物 第2核燃料 倉庫	粉末貯蔵設備 電動リフタ	1台	変更 なし	{534}	粉末貯蔵設備 第2核燃料倉庫用電動 リフタ	1台

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵 棚(1)	1基	変更 なし	{546}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵 棚	3基
	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵 棚(2)	1基	改造			
	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵 棚(3)	1基	変更 なし			
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベ ア(1)	1基	改造	{547}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベ ア	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベ ア(2)	1基	改造			
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 乗移台 2	1基	改造	{548}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 乗移台 2	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ボート運搬台車	2台	変更 なし	{549}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ボート運搬台車	2台
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵 棚(1)	1基	変更 なし	{550}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵 棚	3基
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵 棚(2)	1基	改造			
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵 棚(3)	1基	改造			

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベ ア(3)	1基	改造	{551}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベ ア	2基
	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベ ア(4)	1基	改造			
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車 (1)	1台	変更 なし	{552}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車 (1)	1台
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車 (2)	2台	変更 なし	{553}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車 (2)	2台
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(ペ レット用)	2基	変更 なし	{554}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(ペ レット用)	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)	30個	改造*1	{555}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)	1式
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット) 用台車(1)	1台	変更 なし	{556}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット) 用台車(1)	1台
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯 蔵棚	4基	改造	{557}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯 蔵棚	4基
工場棟 成型工場 ペレット貯 蔵室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚	1式	改造*1	{558}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚	136基



設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚 用台車	2台	変更なし	{559}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚 用台車(1)	1台
				{560}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚 用台車(2)	1台
工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車 (1)	1台	変更なし	{561}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車 (1)	1台
工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵棚	4基	改造	{562}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵棚	4基
工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)	1台	変更なし	{563}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)	1台
工場棟 成型工場 燃料棒補修室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵棚	1基	変更なし	{579}	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵棚	1基
工場棟 成型工場 燃料棒補修室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台 車(1)	1台	変更なし	{580}	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台 車(1)	1台
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵棚	1基	変更なし	{581}	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵棚	1基
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台 車(2)	1台	改造	{582}	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台 車(2)	1台

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)	1台	改造	{583}	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)	1台
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵棚	2基	改造	{584}	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵棚	2基
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 トラバーサ	1台	改造	{585}	燃料棒貯蔵設備 トラバーサ	1台
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 運搬車	1台	改造*1	{586}	燃料棒貯蔵設備 運搬車	1台
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台	29基	改造	{593}	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台	29基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立北4.8t)	1基	変更なし	{594}	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン	4基
	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立北3t)	1基	変更なし			
	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立南5t)	1基	変更なし			
	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立南1t)	1基	変更なし			

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 組立工場 燃料集合体 貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台	90基	改造	{595}	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台	90基
工場棟 組立工場 燃料集合体 貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置	1基	改造*1	{596}	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置	1台
付属建物 容器管理棟 保管室	輸送容器収納済み燃料 集合体貯蔵設備 天井走行クレーン（容 器管理棟 4.8t）	1基	変更 なし	{597}	輸送物貯蔵設備 天井走行クレーン	1基
付属建物 原料貯蔵所	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵ピット	1式	変更 なし	{487}	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵ピット	1式
屋外	付属建物 原料貯蔵所	1式	改造	{861}	付属建物 原料貯蔵所	1式
屋外	付属建物 容器管理棟	1式	改造*3	{863}	付属建物 容器管理棟	1式
付属建物 容器管理棟 メンテナン ス室	独立遮蔽壁(5)	1式	新設	{864}	独立遮蔽壁	1式
加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末一時貯蔵棚*5	6基	改造	{517}	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵棚	6基
加工棟 成型工場 ペレット 加工室	SUS 容器用台車(1) *5	1台	変更 なし	{520}	粉末貯蔵設備 SUS 容器用台車(1)	1台
加工棟 成型工場 ペレット 加工室	金属容器(粉末)用台車 (3) *5	2台	変更 なし	{521}	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台 車(3)	2台
加工棟 成型工場 前室(2)	フードボックス(4) **4*5	1基	変更 なし	{522}	粉末貯蔵設備 フードボックス	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 粉末貯蔵室 (1)	原料粉末貯蔵棚*5	2基	改造	{523}	粉末貯蔵設備 原料粉末貯蔵棚	2基
加工棟 成型工場 粉末貯蔵室 (1)	電動リフト*5	2台	変更なし	{525}	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(1)用電動リフト	1台
加工棟 成型工場 粉末貯蔵室 (2)				{528}	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(2)用電動リフト	1台
加工棟 成型工場 粉末貯蔵室 (2)	スクラップ貯蔵棚(粉末用)*5	4基	改造*5	{526}	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(粉末用)	4基
加工棟 成型工場 ペレット 加工室	圧粉ペレット貯蔵棚*5	1基	変更なし	{564}	U <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット貯蔵棚	1基
加工棟 成型工場 ペレット 加工室	ペレットラインコンベア(2)*5	1基	変更なし*5	{565}	U <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基
加工棟 成型工場 ペレット 加工室	焼結ペレット貯蔵棚	1基	変更なし	{566}	U <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 焼結ペレット貯蔵棚	1基
加工棟 成型工場 ペレット 加工室	ボート(焼結)用台車(3)*5	1台	変更なし	{568}	U <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(3)	1台
加工棟 成型工場 ペレット 加工室	ボート(焼結)用台車(4)*5	1台	変更なし	{569}	U <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(4)	1台

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 ペレット 加工室	金属容器(ペレット)用 台車(2) *5	1台	変更 なし	{570}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット) 用台車(2)	1台
加工棟 成型工場 ペレット 加工室	仕上りペレット一時貯 蔵棚(1) *5	1基	改造*5	{571}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯 蔵棚	2基
	仕上りペレット一時貯 蔵棚(2) *5	1基	改造*5			
加工棟 成型工場 ペレット 加工室	ペレットトレイ用台車 (2) *5	1台	変更 なし	{572}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車 (2)	1台
加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	仕上りペレット貯蔵棚*5	32基	改造	{573}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚	32基
加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	仕上りペレット貯蔵棚 用台車(3) *5	1台	変更 なし	{574}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚 用台車(3)	1台
加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	仕上りペレット貯蔵棚 用台車(4) *5	1台	改造	{575}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚 用台車(4)	1台
加工棟 成型工場 燃料棒溶接 室	燃料棒貯蔵棚*5	1基	変更 なし	{587}	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵棚	1基
加工棟 成型工場 燃料棒溶接 室	ロッドチャンネル用台 車(4) *5	1台	変更 なし	{588}	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台 車(4)	1台

\*1：既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。

\*2：スクラップ貯蔵棚（粉末用）(5)は変更なし、その他は改造。

\*3：既設のシャッタを撤去し、新規に鉄扉を製作し設置する。

\*4：当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。本申請においては、当該設備・機器の機能、性能に係る事項について申請する。

\*5：当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。本申請においては、当該設備・機器の複数ユニットの臨界安全に係る事項について申請する。

附属建物原料貯蔵所、附属建物第3核燃料倉庫、附属建物シリンダ洗浄棟の新規制対応工事に先立ち、工事のために取り外しが必要な核燃料物質の貯蔵施設である設備・機器（原料貯蔵設備、粉末貯蔵設備、洗浄残渣貯蔵設備の各々の一部）を取り外す。

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 給気ファン(1)	1式	改造 、 変更 なし	{608}	気体廃棄設備(1)	1式
				{609}	給気ファン	
工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 給気ファン(1)	1式	改造 、 変更 なし	{608}	気体廃棄設備(1)	1式
				{617}	給排気ファンの起動停止インターロック	
屋外	気体廃棄設備(1) 給気ファン(2)	1式	改造 、 変更 なし	{608}	気体廃棄設備(1)	1式
				{609}	給気ファン	
工場棟 転換工場 分光分析室	気体廃棄設備(1) 給気ファン(3) (分析室、分光分析室 給気系統(2))	1式	改造	{608}	気体廃棄設備(1)	1式
				{609}	給気ファン	
工場棟 転換工場 分光分析室	気体廃棄設備(1) 給気ファン(3) (分析室、分光分析室 給気系統(2))	1式	改造	{608}	気体廃棄設備(1)	1式
				{617}	給排気ファンの起動停止インターロック	
工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 排気ファン(1)	1式	改造 、 変更 なし	{608}	気体廃棄設備(1)	1式
				{610}	排気ファン	
				{608}	給排気ファンの起動停止インターロック	
工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 排気ファン(2)	1式	改造	{608}	気体廃棄設備(1)	1式
				{610}	排気ファン	
				{608}	給排気ファンの起動停止インターロック	
				{617}	給排気ファンの起動停止インターロック	
工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 排気ファン(2)	1式	改造	{608}	気体廃棄設備(1)	1台
				{627}	負圧警報装置	
				{639}	負圧警報装置	
工場棟 転換工場 計器室	気体廃棄設備(1) 排気ファン(3) (分析室、分光分析室 局所排気系統(1))	1式	改造	{608}	気体廃棄設備(1)	1式
				{610}	排気ファン	
工場棟 転換工場 計器室	気体廃棄設備(1) 排気ファン(3) (分析室、分光分析室 局所排気系統(1))	1式	改造	{608}	気体廃棄設備(1)	1台
				{627}	負圧警報装置	
工場棟 転換工場 計器室	気体廃棄設備(1) 排気ファン(3) (分析室、分光分析室 局所排気系統(1))	1式	改造	{608}	気体廃棄設備(1)	1台
				{639}	負圧警報装置	

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ(1)	1式	改造	{608} {611}	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式
工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ(2)	1式	改造	{608} {611}	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式
工場棟 転換工場 計器室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ(3) (分析室、分光分析室 局所排気系統(1))	1式	改造	{608} {611}	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式
工場棟 転換工場 機械室、分 光分析室 附属建物 (第2核燃 料倉庫屋外 /除染室・ 分析室 除 染室(2)/ 除染室・分 析室 分析 室)	気体廃棄設備(1) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	新設 、 変更 なし	{608} {612}	気体廃棄設備(1) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
工場棟 転換工場 排気塔	気体廃棄設備(1) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	改造 、 新設	{608} {613}	気体廃棄設備(1) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
工場棟 転換工場 附属建物 第2核燃料 倉庫 附属建物 除染室・分 析室 屋外	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ	2式	改造	{608} {614} {628}	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ	1式
工場棟 転換工場付 属建物 第2 核燃料倉庫 附属建物 除染室・分 析室	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	2式	改造	{608} {615} {629}	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式



設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 屋外	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式	改造	{608} {616} {636}	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) スクラバ(焙焼・還元 炉、乾燥機系統)	4基	改造	{608} {626}	気体廃棄設備(1) スクラバ(焙焼・還元 炉、乾燥機系統)	4基
工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) 水スクラバ(ウラン回収 第1系列系統)	1基	改造	{608} {630}	気体廃棄設備(1) 水スクラバ(ウラン回 収第1系列系統)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) アルカリスクラバ(ウラ ン回収第1系列系統)	1基	改造	{608} {631}	気体廃棄設備(1) アルカリスクラバ(ウ ラン回収第1系列系 統)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) 排ガス冷却装置(ウラン 回収第1系列系統)	1基	改造	{608} {632}	気体廃棄設備(1) 排ガス冷却装置(ウラ ン回収第1系列系統)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) コンデンサ(ウラン回収 第1系列系統)	1基	改造	{608} {633}	気体廃棄設備(1) コンデンサ(ウラン回 収第1系列系統)	1基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	気体廃棄設備(1) スクラバ(ウラン回収第 2系列系統)	1基	改造	{608} {634}	気体廃棄設備(1) スクラバ(ウラン回収 第2系列系統)	1基
屋外	気体廃棄設備(1) 排ガス分解装置(転換加 工室局所排気系統(1))	2基	改造	{608}	気体廃棄設備(1)	2基
				{635}	排ガス分解装置	
				{608} {637}	気体廃棄設備(1) 安全燃焼インターロッ ク	1式
付属建物 除染室・分 析室 分析室	気体廃棄設備(1) スクラバ(分析系統)	1基	改造	{608} {638}	気体廃棄設備(1) スクラバ(分析系統)	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・加水 分解系統)*4	2基	改造	{608} {618}	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) スクラバ(蒸発・加水 分解系統)	2基
工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 切替ダンパ*4	1式	新設 ・ 改造*3	{608} {619}	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 切替ダンパ	1式
工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 地震連動閉止ダンパ*4	2式	新設	{608} {620}	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 地震連動閉止ダンパ	2式
				{608} {621}	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 地震インターロック	2式
工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 給気ファン(1)	1式	改造	{640} {641}	気体廃棄設備(2) 給気ファン	1式
				{640} {649}	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式
工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 給気ファン(2)(フィル タ室(1)給気系統)	1式	改造	{640} {641}	気体廃棄設備(2) 給気ファン	1式
				{640} {649}	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式
屋外	気体廃棄設備(2) 給気ファン(3)(作業 室、廃棄物缶詰室給気 系統)	1式	改造	{640} {641}	気体廃棄設備(2) 給気ファン	1式
				{640} {649}	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン(1)(燃料棒 溶接室室内排気系統)	1式	改造	{640} {642}	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式
				{640} {649}	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式
				{640} {652}	気体廃棄設備(2) 負圧警報装置	1台
工場棟 成型工場 フィルタ室 (1)	気体廃棄設備(2) 排気ファン(2)	1式	改造 、 変更 なし	{640} {642}	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式
				{640} {649}	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式
				{640} {652}	気体廃棄設備(2) 負圧警報装置	1台
工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン(3)	1式	改造 、 変更 なし	{640} {642}	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式
				{640} {649}	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式
				{640} {652}	気体廃棄設備(2) 負圧警報装置	1台
工場棟 成型工場 フィルタ室 (1)	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ(1)	1式	改造	{640} {643}	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ	1式
放射線管理 棟 廃棄物缶詰 室	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ (2)(廃棄物缶詰室局所 排気系統(1))	1式	改造	{640} {643}	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ	1式
放射線管理 棟 機械室	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ (3)(廃棄物一時貯蔵所 室内排気系統)	1式	改造	{640} {643}	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 機械室 放射線管理棟 廃棄物一時貯蔵所	気体廃棄設備(2) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	新設	{640} {644}	気体廃棄設備(2) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
工場棟 成型工場 排気塔	気体廃棄設備(2) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	改造	{640} {645}	気体廃棄設備(2) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
工場棟 成型工場 放射線管理棟 屋外	気体廃棄設備(2) 給気ダクト・ダンパ	2式	改造	{640} {646} {650}	気体廃棄設備(2) 給気ダクト・ダンパ	1式
工場棟 成型工場 放射線管理棟	気体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	2式	改造	{640} {647} {651}	気体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式
工場棟 成型工場 放射線管理棟	気体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式	改造	{640} {648}	気体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式
加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 給気ファン(1)	1式	変更なし	{653}	気体廃棄設備(3)	1式
				{654}	給気ファン	
加工棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(3) 給気ファン(2)	1式	変更なし	{653}	気体廃棄設備(3)	1式
				{654}	給気ファン	
加工棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(3) 給気ファン(2)	1式	変更なし	{653}	気体廃棄設備(3)	1式
				{662}	給排気ファンの起動停止インターロック	

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 排気ファン	1式	改造、 変更なし	{653}	気体廃棄設備(3)	1式
				{655}	排気ファン	
				{653}	気体廃棄設備(3)	
{662}	給排気ファンの起動停止インターロック					
加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 高性能エアフィルタ	1式	改造	{653}	気体廃棄設備(3)	1式
				{656}	高性能エアフィルタ	
加工棟 成型工場 機械室、フィルタ室	気体廃棄設備(3) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	変更なし	{653}	気体廃棄設備(3)	1式
{657}	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)					
加工棟 成型工場 排気室、フィルタ室	気体廃棄設備(3) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	改造	{653}	気体廃棄設備(3)	1式
{658}	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)					
加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンパ	2式	改造	{653}	気体廃棄設備(3)	1式
{659}	給気ダクト・ダンパ	改造	{663}	給気ダクト・ダンパ		
{660}			給気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)			
{664}	給気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)					
加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式	改造	{653}	気体廃棄設備(3)	1式
{661}	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)					
付属建物 第3核燃料 倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 給気ファン	1式	変更なし	{666}	気体廃棄設備(4)	1式
				{667}	給気ファン	
{666}	気体廃棄設備(4)	1式				
{675}	給排気ファンの起動停止インターロック					

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 第3核燃料 倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 排気ファン	1式	変更なし	{666}	気体廃棄設備(4)	1式
				{668}	排気ファン	
				{666} {675}	気体廃棄設備(4) 給排気ファンの起動停止インターロック	
{666} {678}	気体廃棄設備(4) 負圧警報装置	1台				
付属建物 第3核燃料 倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 高性能エアフィルタ	1式	改造	{666} {669}	気体廃棄設備(4) 高性能エアフィルタ	1式
付属建物 第3核燃料 倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	変更なし	{666} {670}	気体廃棄設備(4) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
付属建物 第3核燃料 倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	改造	{666} {671}	気体廃棄設備(4) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
付属建物 第3核燃料 倉庫	気体廃棄設備(4) 給気ダクト・ダンパ	2式	改造	{666} {672} {676}	気体廃棄設備(4) 給気ダクト・ダンパ	1式
付属建物 第3核燃料 倉庫	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	2式	改造	{666} {673} {677}	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式
付属建物 第3核燃料 倉庫	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式	改造	{666} {674}	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式
屋外	気体廃棄設備(5) 給気ファン(廃棄物処理 室・排気室給気系統)	1式	変更なし	{679}	気体廃棄設備(5)	1式
				{680}	給気ファン	
{679} {688}	気体廃棄設備(5) 給排気ファンの起動停止インターロック	1式				

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 第1廃棄物 処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 排気ファン	1式	改造	{679} {681}	気体廃棄設備(5) 排気ファン	1式
				{679} {688}	気体廃棄設備(5) 給排気ファンの起動停止インターロック	1式
				{679} {691}	気体廃棄設備(5) 負圧警報装置(第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所、シリンダ洗浄棟共用)	1台
付属建物 第1廃棄物 処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 高性能エアフィルタ	1式	改造	{679} {682}	気体廃棄設備(5) 高性能エアフィルタ	1式
付属建物 第1廃棄物 処理所	気体廃棄設備(5) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	新設	{679} {683}	気体廃棄設備(5) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
付属建物 第1廃棄物 処理所	気体廃棄設備(5) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	改造	{679} {684}	気体廃棄設備(5) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
付属建物 第1廃棄物 処理所	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンパ(廃棄物処理室・排気室給気系統)	2式	改造	{679} {685} {689}	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンパ	1式
付属建物 第1廃棄物 処理所 屋外	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式	改造	{679} {686} {690}	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式
付属建物 第1廃棄物 処理所 屋外	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式	改造	{679} {687}	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
屋外	気体廃棄設備(5) スクラバ(局所排気系 統)	1式	改造	{679} {692}	気体廃棄設備(5) スクラバ(局所排気系 統)	1基
付属建物 第2廃棄物 処理所 給気室	気体廃棄設備(6) 空調機給気ファン	1式	変更 なし	{693} {694}	気体廃棄設備(6) 空調機給気ファン	1式
				{693} {704}	気体廃棄設備(6) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式
付属建物 シリンダ洗 浄棟 排気室 付属建物 第2廃棄物 処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 排気ファン	1式	変更 なし	{693} {695}	気体廃棄設備(6) 排気ファン	1式
				{693} {704}	気体廃棄設備(6) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式
				{693} {695}	気体廃棄設備(6) 排気ファン	1式
				{693} {704}	気体廃棄設備(6) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式
				{693} {691}	気体廃棄設備(6) 負圧警報装置(第1廃 棄物処理所、第2廃棄 物処理所、シリンダ洗 浄棟共用)	1台
付属建物 シリンダ洗 浄棟 排気室	気体廃棄設備(6) 高性能エアフィルタ	1式	改造 、 変更 なし	{693} {696}	気体廃棄設備(6) 高性能エアフィルタ	1式
付属建物 第2廃棄物 処理所 排気室						
付属建物 シリンダ洗 浄棟 排気室	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)	1式	新設	{693} {697}	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)	1式



設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 第2廃棄物 処理所	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式	新設	{693} {698}	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式
付属建物 シリンダ洗 浄棟 排気室	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)	1式	新設	{693} {699}	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)	1式
付属建物 第2廃棄物 処理所	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式	新設	{693} {700}	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式
付属建物 シリンダ洗 浄棟 屋外	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンパ	2式	改造	{693} {701} {705}	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンパ	1式
付属建物 第2廃棄物 処理所 屋外						
付属建物 シリンダ洗 浄棟	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	2式	改造	{693} {702} {706}	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式
付属建物 第2廃棄物 処理所						
付属建物 シリンダ洗 浄棟	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式	改造	{693} {703}	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式
付属建物 第2廃棄物 処理所						

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 廃棄物処 理室	廃液処理設備(1) 転換第1廃液貯槽	1基	改造	{707}	廃液処理設備(1) 転換第1廃液貯槽	1基
				{708}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式
工場棟 転換工場 廃棄物処 理室	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽	1基	改造	{709}	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽	1基
				{711}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式
工場棟 転換工場 廃棄物処 理室	廃液処理設備(1) 洗浄液バグフィルタ	2基	変更 なし	{710}	廃液処理設備(1) 洗浄液バグフィルタ	2基
工場棟 転換工場 廃棄物処 理室	廃液処理設備(1) ろ液受槽	1基	改造	{712}	廃液処理設備(1) ろ液受槽	1基
				{714}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式
工場棟 転換工場 廃棄物処 理室	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ	2基	変更 なし	{713}	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ	2基
工場棟 転換工場 チェック タンク室	廃液処理設備(1) 地下集水槽	2基	改造	{715}	廃液処理設備(1) 地下集水槽	2基
				{717}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	2式
				{718}	廃液処理設備(1) 堰漏水検知警報設備	1式
工場棟 転換工場 チェック タンク室	廃液処理設備(1) 地下集水槽地下ピット	1式	変更 なし	{716}	廃液処理設備(1) 地下ピット	1基
工場棟 転換工場 チェック タンク室	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽	1基	改造	{719}	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽	1基
				{720}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 チェック タンク室	廃液処理設備(1) 混合槽	1基	改造*1	{721}	廃液処理設備(1) 混合槽	1基
				{722}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式
工場棟 転換工場 チェック タンク室	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)	3基	改造*1	{723}	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)	3基
				{724}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	3式
工場棟 転換工場 転換加工室	廃液処理設備(1) 廃液貯槽(ウラン回収 (第1系列)系統)	1基	改造	{725}	廃液処理設備(1) 廃液貯槽(ウラン回収 (第1系列)系統)	1基
				{726}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	廃液処理設備(1) イオン交換塔	1式	撤去	—	—	1式
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 貯留タンク	2基	改造	{752}	廃液処理設備(4) 貯留タンク	2基
				{753}	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	2式
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)	3基	改造	{754}	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)	3基
				{755}	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	3式
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ過機	1基	改造	{756}	廃液処理設備(4) ろ過機	1基
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ液受槽	1基	改造	{757}	廃液処理設備(4) ろ液受槽	1基
				{758}	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	1式
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 堰(貯留タンク、貯留 タンク(チェック)、ろ 過機)	1式	改造	{759}	廃液処理設備(4) 堰	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 集水槽	1基	改造	{760}	廃液処理設備(4) 集水ピット	1基
				{761}	廃液処理設備(4) 液位高警報設備(集水ピット)	1式
工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(5) 乾燥機	1基	新設*5	{771}	廃液処理設備(5) 乾燥機	1基
付属建物 第1廃棄物 処理所 廃棄物処理室	焼却設備 集塵機	1基	改造	{792}	焼却設備 集塵機	1基
付属建物 第1廃棄物 処理所 廃棄物処理室	焼却設備 クレーン	3基	改造	{797}	焼却設備 クレーン	3基
付属建物 第3廃棄物 倉庫	保管廃棄設備 廃棄物貯蔵設備(5)	1式	改造	{822}	保管廃棄設備 廃棄物貯蔵設備(5)	1式
付属建物 第3廃棄物 倉庫	保管廃棄設備 クレーン	1基	変更なし	{823}	保管廃棄設備 クレーン	1基
屋外	付属建物 除染室・分析室	1式	改造*2	{851}	付属建物 除染室・分析室	1式
屋外	付属建物 第1廃棄物処理所	1式	改造	{865}	付属建物 第1廃棄物処理所	1式
屋外	付属建物 第2廃棄物処理所	1式	改造	{869}	付属建物 第2廃棄物処理所	1式
屋外	付属建物 第3廃棄物倉庫	1式	改造	{876}	付属建物 第3廃棄物倉庫	1式
屋外	付属建物 第1廃棄物処理所前室	1式	新設	{880}	付属建物 第1廃棄物処理所前室	1式

- \*1：既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。
- \*2：既設のシャッタを撤去し、新規に鉄扉を製作し設置する。
- \*3：既存設備を撤去し、新規に製作し設置する。基数を変更する(2基→4基)
- \*4：当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。本申請においては、当該設備・機器の機能、性能に係る事項について申請する。
- \*5：当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。本申請においては、当該設備・機器の機能、性能に係る事項について申請する。

放射線管理棟、付属建物シリンダ洗浄棟、付属建物除染室・分析室の新規制対応工事に先立ち、工事のために取り外しが必要な放射性廃棄物の廃棄施設である設備・機器（固体廃棄物処理設備、廃液処理設備（3）、除染設備の各々の一部）を取り外す。

#### ○放射線管理施設

加工棟成型工場、付属建物第3核燃料倉庫の新規制対応工事に先立ち、工事のために一時的に取り外しが必要な放射線管理施設である設備・機器(放射線管理施設(エアスニファ及びダストモニタ)の一部)を取り外す。機能維持が必要なものは仮移設して安全機能を維持するか代替措置を講じる。

○その他の加工施設

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
屋外	付属施設 独立遮蔽壁(1)	1式	新設	{881}	付属施設 遮蔽壁(転換工場の東側屋外)	1式
屋外	付属施設 独立遮蔽壁(4)	1式	新設	{882}	付属施設 遮蔽壁(加工棟の東南角部屋外周辺)	1式
屋外	付属施設 独立遮蔽壁(3)	1式	新設	{883}	付属施設 遮蔽壁(容器管理棟の西側屋外の敷地境界)	1式
屋外	付属施設 独立遮蔽壁(2)	1式	新設	{884}	付属施設 遮蔽壁(組立工場の西南角部屋外周辺)	1式
屋外	付属施設 防護フェンス	1式	新設	{885}	付属施設 防護フェンス	1式
付属建物 第2廃棄物処理所	非常用通報設備 非常ベル設備	1式	変更なし	{890} {891}	非常用設備 非常用通報設備 非常ベル設備	1式
付属建物 シリンダ 洗浄棟						
付属建物原 料貯蔵所						
付属建物第 1廃棄物処 理所前室	非常用通報設備 放送設備	1式	増設	{890} {892}	非常用設備 非常用通報設備 放送設備	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 第1 廃棄物処理所	非常用通報設備 放送設備	1 式	変更なし	{890} {892}	非常用設備 非常用通報設備 放送設備	1 式
付属建物 第2 廃棄物処理所						
付属建物 シリンダ 洗浄棟						
付属建物 第3 廃棄物倉庫						
付属建物 原料貯蔵所						
付属建物 第1 廃棄物処理所	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	1 式	増設	{890} {893}	非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備	1 式
付属建物 第2 廃棄物処理所						
付属建物 シリンダ 洗浄棟						
付属建物 原料貯蔵所						
付属建物 第3 廃棄物倉庫	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	1 式	改造	{890} {893}	非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備	1 式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 第1 廃棄物処理所	消火設備 屋外消火栓	1 式	変更なし	{894} {895}	非常用設備 消火設備 屋外消火栓	1 式
付属建物 第2 廃棄物処理所						
付属建物 シリンダ 洗浄棟						
付属建物 第3 廃棄物倉庫						
付属建物 第1 廃棄物処理所 前室						
付属建物 原料貯蔵所	消火設備 屋外消火栓	1 式	改造、 変更なし	{894} {895}	非常用設備 消火設備 屋外消火栓	1 式
付属建物 第1 廃棄物処理所	消火設備 消火器	1 式	変更なし	{894} {898}	非常用設備 消火設備 消火器	1 式
付属建物 第2 廃棄物処理所						
付属建物 シリンダ 洗浄棟						
付属建物 第3 廃棄物倉庫						
付属建物 原料貯蔵所						



設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 第1 廃棄物処理所 前室	自動火災報知設備 火災感知設備	1 式	増設	{899} {900}	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1 式
付属建物 第2 廃棄物処理所	自動火災報知設備 火災感知設備	1 式	改造	{899} {900}	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1 式
付属建物 第1 廃棄物処理所	自動火災報知設備 火災感知設備	1 式	変更なし	{899} {900}	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1 式
付属建物 シリンダ 洗浄棟						
付属建物 第3 廃棄物倉庫						
付属建物 原料貯蔵所						
付属建物 第1 廃棄物処理所	自動火災報知設備 警報設備	1 式	変更なし	{899} {901}	非常用設備 自動火災報知設備 警報設備	1 式
付属建物 第2 廃棄物処理所						
付属建物 シリンダ 洗浄棟						
付属建物 第3 廃棄物倉庫						
付属建物 原料貯蔵所						

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 第1 廃棄物処理所 前室	緊急対策設備 (1) 非常用照明	1 式	増設	{902} {903}	非常用設備 緊急対策設備 非常灯	1 式
付属建物 第1 廃棄物処理所	緊急対策設備 (1) 非常用照明	1 式	変更なし	{902} {903}	非常用設備 緊急対策設備 非常灯	1 式
付属建物 第2 廃棄物処理所						
付属建物 第3 廃棄物倉庫						
付属建物 シリンダ 洗浄棟	緊急対策設備 (1) 非常用照明	1 式	変更なし	{902} {903}	非常用設備 緊急対策設備 非常灯	1 式
付属建物 原料貯蔵所						
付属建物 第1 廃棄物処理所 前室	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1 式	増設	{902} {904}	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1 式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 第1 廃棄物処理所	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1 式	変更なし	{902} {904}	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1 式
付属建物 第2 廃棄物処理所						
付属建物 シリンダ 洗浄棟						
付属建物 第3 廃棄物倉庫						
付属建物 原料貯蔵所						
付属建物 第1 廃棄物処理所	緊急対策設備 (1) 安全避難通路	1 式	増設	{902} {905}	非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路	1 式
付属建物 第2 廃棄物処理所						
付属建物 シリンダ 洗浄棟						
付属建物 第3 廃棄物倉庫						
付属建物 第1 廃棄物処理所 前室						
付属建物 原料貯蔵所						

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 第1廃棄物 処理所	緊急対策設備 (2) 飛散防止用防護ネット	1 式	新設	{868}	飛散防止用防護ネット	1 式
付属建物 第2廃棄物 処理所	緊急対策設備 (2) 飛散防止用防護ネット	1 式	新設	{872}	飛散防止用防護ネット	1 式
付属建物 第1廃棄物 処理所	緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用)	1 式	新設	{866}	堰 (内部溢水止水用)	1 式
付属建物 第2廃棄物 処理所	緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用)	1 式	新設	{870}	堰 (内部溢水止水用)	1 式
付属建物 シリンダ洗 浄棟	緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用)	1 式	新設	{874}	堰 (内部溢水止水用)	1 式
屋外	水素供給設備 障壁	1 式	新設	{914}	水素供給設備(屋外供 給系統) 障壁	1 式
工場棟 転換工場 転換加工室	秤量設備 保安秤量器(転換工場 1) ～(転換工場 10)	10 台	変更 なし	{921} {923}	秤量設備 秤	1 式
工場棟 成型工場ペ レット加工 室	秤量設備 保安秤量器(成型工場 1) ～(成型工場 10)	10 台	変更 なし	{921} {923}	秤量設備 秤	1 式
工場棟 転換工場 原料倉庫	秤量設備 保安秤量器(ウラン管理 1)	1 台	変更 なし	{921} {923}	秤量設備 秤	1 式
工場棟 成型工場ペ レット加工 室	秤量設備 保安秤量器(ウラン管理 2)	1 台	変更 なし	{921} {923}	秤量設備 秤	1 式
付属建物 除染室・分 析室作業室 (2)	秤量設備 保安秤量器(ウラン管理 3)	1 台	変更 なし	{921} {923}	秤量設備 秤	1 式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場ペ レット加工 室	秤量設備 保安秤量器(ウラン管理 4)	1台	変更 なし	{921} {923}	秤量設備 秤	1式
屋外	灯油貯蔵設備	1式	撤去	-	-	-
工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 同位体分析設 備 表面電離型質量分析装 置*1	2基	変更 なし	{906}	分析設備 同位体分析設備	1式
工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 不純物分析設 備 固体発光分光分析装置*1	1基	変更 なし	{907}	分析設備 不純物分析設備	1式
工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 不純物分析設 備 ICP 質量分析装置*1	1基	変更 なし	{907}	分析設備 不純物分析設備	1式
付属建物 除染室・分 析室 分析室	分析設備 不純物分析設 備 ICP 発光分光分析装置*1	1基	変更 なし	{907}	分析設備 不純物分析設備	1式
付属建物 除染室・分 析室 分析室	分析設備 不純物分析設 備 自動水分分析装置*1	1基	変更 なし	{907}	分析設備 不純物分析設備	1式
付属建物 除染室・分 析室 分析室	分析設備 不純物分析設 備 炭素・硫黄同時分析装 置*1	1基	変更 なし	{907}	分析設備 不純物分析設備	1式
付属建物 除染室・分 析室 分析室	分析設備 不純物分析設 備 自動ハロゲン分析装置*1	1基	変更 なし	{907}	分析設備 不純物分析設備	1式
付属建物 除染室・分 析室 分析室	分析設備 不純物分析設 備 α線スペクトル分析装 置*1	1基	変更 なし	{907}	分析設備 不純物分析設備	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 除染室・分 析室 分析室	分析設備 不純物分析設備 廃水タンク*1	1基	改造*2	{907}	分析設備 不純物分析設備	1式
付属建物 除染室・分 析室 分析室	分析設備 不純物分析設備 サンプル保管庫*1	1基	新設	{907}	分析設備 不純物分析設備	1式
付属建物 除染室・分 析室 分析室	分析設備 物性測定設備 比表面積測定装置*1	1基	変更 なし	{908}	分析設備 物性測定設備	1式
付属建物 除染室・分 析室 分析室	分析設備 物性測定設備 嵩密度測定装置*1	1基	変更 なし	{908}	分析設備 物性測定設備	1式
付属建物 除染室・分 析室 分析室	分析設備 物性測定設備 平均粒径測定装置*1	1基	改造	{908}	分析設備 物性測定設備	1式
付属建物 除染室・分 析室 分析室	分析設備 試料回収ボックス（不 純物分析設備付帯設 備）*1	1基	改造	{909}	分析設備 試料回収ボックス（不 純物分析設備付帯設 備）	1式

\*1：当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。本申請においては、当該設備・機器の機能、性能、複数ユニットの臨界安全に係る事項について申請する。

\*2：既設を撤去し、新規に製作し設置する。

付属建物第3核燃料倉庫、付属建物劣化・天然ウラン倉庫の新規制対応工事に先立ち、工事のために一時的に取り外しが必要なその他の加工施設である設備・機器（非常用設備の緊急対策設備（1）、非常用通報設備、自動火災報知設備、消火設備の各々の一部及び屋外に設置している付属設備の一部）を取り外す。機能維持が必要なものは仮移設して安全機能を維持するか代替措置を講じる。

(2) 設計及び工事の方法

設計及び工事の方法を別添 I に示す。

#### 4. 工事工程表

工事工程表を別添Ⅱに示す。

#### 5. 設計及び工事に係る品質マネジメントシステム

事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえ、設計及び工事に係る品質マネジメントは、別添Ⅲに示す保安品質保証計画書に従って行うものとする。

## 6. 加工施設の変更の理由

- 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則における基準の変更に伴い、火災等による損傷防止、耐震性向上、竜巻による損傷防止、閉じ込め機能強化のため、補強が必要な建物・構築物及び設備・機器を変更する。
- 閉じ込めの管理強化を図るため、附属建物第 1 廃棄物処理所前室及びそれに付帯する非常用設備の緊急対策設備 (1) (非常用照明、誘導灯、安全避難通路)、非常用通報設備 (放送設備)、自動火災報知設備 (火災感知設備) を設置する。
- ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために、UF<sub>6</sub>蒸発・加水分解設備堰 (UO<sub>2</sub>F<sub>2</sub>貯槽)、沈殿設備堰 (液貯槽)、洗浄設備堰 (洗浄槽)、ウラン回収設備堰 (ウラン回収第 1 系列)、ウラン回収設備堰 (ウラン回収第 2 系列 - 1)、ウラン回収設備堰 (ウラン回収第 2 系列 - 2) を新設する。
- 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則における新規項目への適合のため、附属建物シリンダ洗浄棟、附属建物第 1 廃棄物処理所及び附属建物第 2 廃棄物処理所に緊急対策設備 (3) (堰 (内部溢水止水用)) を新設する。
- 工場等周辺の線量が原子力規制委員会の定める線量限度を十分下回るようにするため、附属施設独立遮蔽壁 (1) ~ (4) 及び附属建物容器管理棟独立遮蔽壁 (5) を新設する。
- 竜巻発生時に、敷地周囲の公道を走行中の車両が竜巻により敷地内に飛来することを防止するため、敷地境界の一部に附属施設防護フェンスを新設する。
- 敷地内の水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所で、万一水素爆発が発生した場合でも、爆発により加工施設の外壁が損傷しないようにするため、高圧ガス貯蔵所の周囲に附属施設水素供給設備障壁を新設する。
- 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則における新規項目への適合のため、附属建物第 1 廃棄物処理所、附属建物第 2 廃棄物処理所、附属建物シリンダ洗浄棟、附属建物第 3 廃棄物倉庫及び附属建物原料貯蔵所に非常用設備の緊急対策設備 (1) (安全避難通路) を増設する。
- 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則における新規項目への適合のため、附属建物第 1 廃棄物処理所、附属建物第 2 廃棄物処理所、附属建物シリンダ洗浄棟及び附属建物原料貯蔵所に非常用設備の非常用通報設備 (通信連絡設備 (電話設備)) を増設する。
- 今後使用予定がなく不要であるため、廃液処理設備 (1) イオン交換塔を撤去する。
- 加工施設として対象外であるため、灯油貯蔵設備を撤去する。
- 新規基準に基づき受けた事業許可 (平成 29 年 11 月 1 日付け原規規発第 1711011 号にて許可) に係る施設について新規基準への適合確認を行う。



7. 分割申請の理由

新規制基準に基づく事業許可に係る加工施設の変更は、以下のとおりである。

設工認申請の対象は、新たに設置する規制対象の建物・構築物、設備・機器又は新たに規制対象となる既設の建物・構築物、設備・機器に加え、追加の工事等を伴う又は設計の変更が生じる全ての建物・構築物、設備・機器であり、事業許可申請書における「安全機能を有する施設の安全機能一覧」で示した建物・構築物、設備・機器及び撤去する建物、設備・機器とする。設工認対象となる加工施設は、下表に示すとおり20の建物・構築物、8つの施設区分で構成され、既設建物、設備・機器の改造を含めその設置工事が膨大なものとなることから、新規制対応工事を段階的に進めるため、分割して申請するものである。なお今後の進捗に応じて、申請内容を変更する可能性がある。

施設区分	設備・機器							
	化学処理施設	成形施設	被覆施設	組立施設	核燃料物質の貯蔵施設	放射性廃棄物の廃棄施設	放射線管理施設	その他の加工施設
建物・構築物								
工場棟転換工場	④, ⑥	⑤, ⑥	—	—	—	⑤, ⑥, ⑦	④, ⑤, ⑥, ⑦	③, ④, ⑤, ⑥, ⑦
工場棟成型工場	④	—	①, ⑥	①, ⑥	—	①, ⑥	⑥	⑦
工場棟組立工場	④, ⑥	—	—	①, ⑥	①, ⑥	⑥	—	⑦
加工棟成型工場	②	—	②, ⑥	②, ⑥	—	②, ⑥, ⑦	⑥	⑦
放射線管理棟	④	—	—	—	—	—	④, ⑥, ⑦	⑦
附属建物除染室・分析室	④, ⑥	⑥	—	—	—	⑥	⑥, ⑦	⑦
附属建物第2核燃料倉庫	④	—	—	—	—	⑥	⑥	⑦
附属建物第3核燃料倉庫	⑦	—	—	—	—	⑦	⑥	⑦
附属建物原料貯蔵所	⑥	—	—	—	—	⑤, ⑦	—	—
附属建物劣化・天然ウラン倉庫	⑦	—	—	—	—	⑦	—	—
附属建物容器管理棟	④, ⑥	—	—	—	—	⑥	—	—
附属建物第1廃棄物処理所	⑥	—	—	—	—	—	⑥, ⑦	⑦
附属建物第2廃棄物処理所	⑥	—	—	—	—	—	⑥, ⑦	⑦
附属建物シリンダ洗浄棟	⑥	⑦	—	—	—	⑦	⑥, ⑦	⑦
附属建物第3廃棄物倉庫	⑥	—	—	—	—	—	⑥	—
附属建物廃棄物管理棟	①	—	—	—	—	—	①, ⑤	—
附属建物発電機室	⑤	—	—	—	—	—	—	—
附属建物放射線管理棟前室	④	—	—	—	—	—	⑦	—
附属建物第1廃棄物処理所前室	⑥	—	—	—	—	—	⑦	—
遮蔽壁	⑥	—	—	—	—	—	—	—
屋外	①, ④, ⑤	—	—	—	—	—	①, ④, ⑦	⑦

適合確認を行う建物・構築物、設備・機器 ①：1次申請, ②：2次申請, ③：3次申請, ④：4次申請, ⑤：5次申請, ⑥：6次申請, ⑦：7次申請

撤去する建物・構築物、設備・機器 ①：1次申請, ③：3次申請, ④：4次申請, ⑤：5次申請, ⑥：6次申請

本申請では、以下について申請する。

- ・工場棟転換工場、工場棟成型工場、工場棟組立工場、加工棟成型工場、放射線管理棟、附属建物第2核燃料倉庫、附属建物第3核燃料倉庫、附属建物容器管理棟、附属建物除染室・分析室に設置する設備・機器
- ・附属建物第1廃棄物処理所、附属建物第2廃棄物処理所、附属建物シリンダ洗浄棟、附属建物第3廃棄物倉庫、附属建物第1廃棄物処理所前室、附属建物原料貯蔵所とそれらの建物内に設置する設備・機器
- ・工場棟転換工場の原料倉庫と前室の境界、工場棟組立工場の燃料集合体貯蔵室と前室の境界、附属建物容器管理棟の保管室と前室の境界及び附属建物除染室・分析室の通路(1)と屋外の境界に設置する建具
- ・附属施設独立遮蔽壁(1)～(4)及び附属建物容器管理棟独立遮蔽壁(5)、附属施設防護フェンス、附属施設水素供給設備障壁

## 別記 2

## 別添 I 設計及び工事の方法

### I-1 加工施設の区分毎の設計及び工事の方法

イ 化学処理施設

ロ 濃縮施設

(該当なし)

ハ 成形施設

ニ 被覆施設

ホ 組立施設

ヘ 核燃料物質の貯蔵施設

ト 放射性廃棄物の廃棄施設

チ 放射線管理施設

リ その他の加工施設

### I-2 検査の項目及び方法

### I-3 添付図面

## I-1 加工施設の区分毎の設計及び工事の方法

事業許可(平成 29 年 11 月 1 日付け原規規発第 1711011 号にて許可)に基づき、加工施設について次の変更を行う。

設計の基本方針は以下のとおりとする。

- ・ 施設の特徴(核燃料物質の流れ、取り扱う核燃料物質の特徴(種類、数量、化学的性状及び物理的形態)、取り扱い方法)、潜在的危険性を考慮して設計する。
- ・ ウランの受入れから出荷に至る全工程に対し、使用する設備・機器、取り扱い方法を明確にし、各工程のハザード(内部火災、内部溢水を含む)を漏れなく抽出して、それに対する安全機能を設ける。なお、深層防護の考え方(発生防止、拡大防止・影響緩和)に基づいて安全機能を設ける。
- ・ 外的事象(地震、竜巻等)による建物・構築物及び設備・機器に対する外力を最新の知見に基づいて見直し、安全機能を失うことによる影響の大きい施設は、高い信頼性を確保する設計とする。例えば、六ふっ化ウラン(以下「UF<sub>6</sub>」という。)を正圧で取り扱う設備は、耐震重要度分類第1類とし、水平地震力1.0G<sup>注)</sup>で弾性範囲の設計とする。
- ・ 機器等の破損、故障、誤動作あるいは運転員の誤操作により核燃料物質等を外部へ放出する可能性のある事象が発生した場合においても、インターロック機構等を設けることにより、公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えない設計とする。
- ・ インターロック機構に関しては、当該機構の損傷時の影響度に応じて、多様性、多重化、耐震性により、高い信頼性を確保する設計とする。
- ・ ユーティリティ(電源、バルブ作動用ガス)が喪失した場合においても、安全側に停止するフェールセーフとなる設計とする。

注) 1G は、 $9.81\text{m/s}^2$  であり、981 ガルである。以下も同様。

## イ 化学処理施設

### 1. 変更の概要

申請対象建物及び変更内容を表イ-1に、付属建物シリンダ洗浄棟の建物改造工事の工事番号及び工事名称と工事の主目的を表イ-2に、工場棟転換工場の工事番号及び工事名称と工事の主目的を表イ-3に、化学処理施設の新たな申請対象機器及び変更内容を表イ-4に、申請機器の名称対比表を表イ-付1に示す。また、先行して申請した機器のうち一部の機能・性能を次回以降申請として、本申請にてそれを引き継ぎ申請する機器を追表イ-4に示す。

改造工事のために一時的に取り外しが必要な設備・機器を表イ-5に示す。なお、取り外した設備・機器は、仮置き場所（既認可分含む）に一時保管し、次回以降申請する新規制対応工事において復旧する。

### 2. 準拠すべき主な法令、規格及び規準

建物・構築物及び設備・機器に関する設計において、準拠すべき主な法令、規格及び規準等は以下のとおりである。

- (1) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (2) 核燃料物質の加工の事業に関する規則
- (3) 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- (4) 加工施設の技術基準に関する規則
- (5) 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- (6) 労働安全衛生法及び関係法令
- (7) 保安規定
- (8) 消防法・同施行令・告示等
- (9) 建築基準法・同施行令・告示等
- (10) 日本産業規格（JIS）（日本規格協会）
- (11) 鉄骨鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説（日本建築学会）
- (12) 鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説（日本建築学会）
- (13) 鋼構造設計規準—許容応力度設計法—（日本建築学会）
- (14) 建築基礎構造設計指針（日本建築学会）
- (15) 2015年版 建築物の構造関係技術基準解説書（建築研究所）
- (16) 建築工事標準仕様書・同解説（日本建築学会）

### 3. 設計条件及び仕様

#### (1) 付属建物シリンダ洗浄棟

今回申請する付属建物シリンダ洗浄棟の建物は、昭和59年7月に施設検査を受検後、昭和59年8月に「施設検査合格証」を受領し使用を開始している。同建物は、平成8年には阪神淡路大震災を教訓にブレースの補強を実施している。また、長期保全計画に基づき適宜、必要な補修を実施している。

付属建物シリンダ洗浄棟に関する仕様を表イ建-1-1に、主要な構造材の仕様を表イ建-2-1に、建物の各部位の仕様を表イ建-3-1に、次回以降の申請にて技術基準への適合性を確認する事項を表イ建-4-1に示す。

・申請範囲の概要

付属建物シリンダ洗浄棟に関する概要を以下の図に示す。

図イ建-1-1：敷地内建物配置図

図イ建-1-2(1/3)～(2/3)：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 補強箇所説明図(1階)及び(2階)

図イ建-1-3(1/2)：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 建物の補強工事と各影響評価との関係(1)

図イ建-1-4：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 管理区域区分図

図イ建-1-5：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 エキスパンションジョイント設置位置

図イ建-1-6：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 鉄扉、シャッタ配置及び竜巻防護ライン

図イ建-1-7：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 建具表

図イ建-1-7-1：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 新設鉄扉、シャッタ及び鉄扉補強、ガラリ固縛概要図

図イ建-1-8：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 火災区域図

図イ建-1-9(1/2)～(2/2)：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 火災区域毎の材料及び厚さ一覧(1)及び(2)

図イ建-1-10(1/11)～(3/11)、(5/11)～(11/11)：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災・爆発の影響評価(1)～(3)及び(5)～(11)

(2) 工場棟転換工場（鉄扉新設）

今回申請する工場棟転換工場の建物は、昭和47年6月に施設検査を受検後、同年7月に「施設検査合格証」を受領し使用を開始している。同建物は、平成8年には阪神淡路大震災を教訓にブレースの補強を実施している。また、長期保全計画に基づき適宜、必要な補修を実施している。

工場棟転換工場の鉄扉に関する仕様を表イ建-1-2に、主要な構造材の仕様を表イ建-2-2に、建物の各部位の仕様を表イ建-3-2に、次回以降の申請にて技術基準への適合性を確認する事項を表イ建-4-2に示す。

・申請範囲の概要

工場棟転換工場（鉄扉新設）に関する概要を以下の図に示す。

図イ建-1-1：敷地内建物配置図

図イ建-3-1：工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図(1階)

図イ建-3-2：工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉、シャッタ配置及び竜巻防護ライン(1階)

図イ建-3-3：工場棟、放射線管理棟、付属建物 建具表

図イ建-3-4：工場棟、付属建物 鉄扉概要図

図イ建-3-5：工場棟、放射線管理棟、付属建物 管理区域区分図(1階)

図イ建-3-6：工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域(1階)

図イ建-3-10：工場棟、放射線管理棟、付属建物 航空機落下に伴う火災影響評価

### (3) 設備・機器

平成 15 年 12 月に、当時の経済産業省原子力安全・保安院からの指示文書「加工施設及び再処理施設の定期的な評価の実施について」の中で、施設を構成する機器・構築物のうち安全機能を有するものについて、工学的に想定される経年化事象の影響を分析し、その機器・構築物に施されている現状の保全活動が、その経年化事象の顕在化を未然に防止できるかの評価を行う旨が示され、これに基づき、平成 16 年を起点として長期保全計画を策定し、以降 10 年毎に経年化事象の調査、分析を実施し、評価結果を反映することを定め、更なる向上を目指した保全活動を行ってきている。

今回新たに申請する設備・機器に関する仕様を表イ設-1～122 に、配置を図イ配-1 に、次回以降の申請にて技術基準への適合性を確認する事項を表イ設-123 に示す。

本申請の設備・機器は転換加工工程のなかの、蒸発・加水分解工程、沈殿工程、洗浄・固液分離工程、乾燥工程、焙焼還元工程、混合工程、濃縮度混合工程、粗成型・造粒工程、及びウラン回収工程（第 1 系列、第 2 系列、第 3 系列）（事業許可 188～195、214～217 ページ）を構成する設備の一部である。

また、先行して申請した機器のうち一部の機能・性能を次回以降申請として、本申請にて引き継ぎ申請する機器の仕様表を追表イ-4 に示す。取り外す設備・機器の準備工事範囲及び一時仮置き場所を図イ配準-2 に示す。



表イ-1 化学処理施設の申請対象建物及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更内容
屋外	付属建物シリンダ洗浄棟	1式	改造
屋外	工場棟転換工場（鉄扉新設）	1式	改造

表イ-2 付属建物シリンダ洗浄棟の工事番号及び工事名称と工事の主目的

工事番号及び工事名称 <sup>(注)</sup>	耐震性能向上の補強方法 (添付説明書-建2 参照)	耐竜巻性能向上の補強方法 (添付説明書-建3 参照)
1-a. 外壁更新	—	○
1-b. 鉄扉新設	—	○
1-c. 鉄扉及びシャッタ補強	—	○

注) : ・ 4. 工事の方法 4.1.1. 付属建物シリンダ洗浄棟(1)手順 参照

- ・ 表イ建-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟 主要な構造材の仕様表 参照
- ・ I-2 検査の項目及び方法 表1-1(1/4)及び表1-3-1 参照
- ・ 図イ建-1-2(1/3)～(2/3)及び図イ建-1-3(1/2) 参照

表イ-3 工場棟転換工場の工事番号及び工事名称と工事の主目的

工事番号及び工事名称 <sup>(注)</sup>	耐震性能向上の補強方法	耐竜巻性能向上の補強方法 (添付説明書-建3 参照)
2-a. 鉄扉新設	—	○

注) : ・ 4. 工事の方法 4.1.2. 工場棟転換工場(1)手順 参照

- ・ 表イ建-2-2 工場棟転換工場（鉄扉新設） 主要な構造材の仕様表参照
- ・ I-2 検査の項目及び方法 表1-1(1/4)及び表1-3-2 参照
- ・ 図イ建-3-1 参照

表イー4 化学処理施設の申請対象機器及び変更内容(1/4)

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 転換工場 転換加工室	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽	6基	改造
	熱交換器(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)	2基	改造*1
	堰(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)	2式	新設
	飛散防止カバー	2式	新設
	液受槽	2基	改造
	調液貯槽	4基	改造
	熱交換器(調液貯槽)	2基	改造*1
	沈殿槽	4基	改造
	堰(液貯槽)	2式	新設
	熟成槽	10基	改造
	遠心分離機(洗浄用)	2基	改造
	堰(洗浄槽)	1式	新設
	洗浄槽	8基	改造
	洗浄ろ液分離槽	2基	改造
	遠心分離機(固液分離用)	2基	改造
	ろ液分離槽	4基	改造
	仕上げろ過機	2基	改造
	ろ過器(転換工程)	4基	改造*1
	濃縮液受槽	2基	改造
	清澄液受槽	6基	改造
	再生液貯槽	6基	改造
	洗浄液受槽	2基	改造
	金属容器(溶液・スラリー)用台車	1基	改造、変更なし
	予備成型乾燥機	2基	改造
	乾燥機	2基	改造
	粉末回収ボックス	6基	改造*1
	ADUスクラバ	2基	改造
	堰(ADUスクラバ)	2式	改造
	ADUブロータンク	2基	改造*1
	ADU受けホッパ	2基	改造*1
	ADUバグフィルタ	2基	改造
	ADUバックアップフィルタ	2基	改造*1
	リサイクル粉搬送装置	2基	改造、変更なし
リサイクル粉投入ボックス	2基	改造	
リサイクル粉受けホッパ	2基	改造*1	
ポリユーマ	2基	改造*1	

\*1：既設を撤去し、新規に製作し設置する。

表イー4 化学処理施設の申請対象機器及び変更内容(2/4)

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 転換工場 転換加工室	ロータリーキルン	2基	改造
	ダストチャンバ	2基	変更なし
	ガスヒータ	2基	改造
	大型混合装置	1基	改造
	サンブラ	2基	改造
	バックアップフィルタ (サンブラ)	1基	改造
	抜き出しボックス	2基	変更なし
	回転混合機 (金属容器(粉末)混合)	1基	改造
	サンプリング台	1基	改造
	粉砕機	1基	改造
	粉末輸送装置②	1基	改造
	バックアップフィルタ (粉末輸送装置②)	1基	改造
	粉末充填ボックス	1基	改造
	粉末抜き出しボックス	1基	改造
	濃縮度混合工程用クレーン	1基	変更なし
	粉末輸送装置①ホッパ部①	1基	改造*
	バグフィルタ(粉末輸送装置①)	1基	改造
	粉末回収ボックス	1基	変更なし
	バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)	1基	改造
	混合装置	1基	改造
	粉末梱包機	1基	改造
	充填装置	1基	改造
	粉末輸送装置①ホッパ部②	1基	改造
	粗成型用プレス	1基	改造
	スラグコンベア	1基	改造
	粉末集塵装置	1基	改造
	バックアップフィルタ (粉末集塵装置)	1基	改造
	造粒機	1基	改造
	アンダーサイズ粉受器	1基	変更なし
	小分け装置	1基	変更なし
リフタ	1基	改造	
原料フードボックス	1基	改造	

表イー4 化学処理施設の申請対象機器及び変更内容(3/4)

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 転換工場 転換加工室	溶解槽	1基	改造
	堰(ウラン回収第1系列)	1式	新設
	遠心ろ過機	1基	改造
	溶解液受槽	1基	改造
	ろ過器(1)	2基	変更なし
	沈殿槽	1基	改造
	遠心分離機	1基	改造
	乾燥機	1基	改造
	洗浄液受けポット	1基	改造
	ろ液受槽(1)	1基	改造
	ろ過器(2)	1基	変更なし
	箱形乾燥機	2基	改造*1
	乾燥トレイ用台車	2基	変更なし
	明け替えフードボックス①	1基	改造*1
	バックアップフィルタ (明け替えフードボックス①)	1基	改造*1
	pH調整槽	2基	改造
	ろ過機(廃液用)	1基	改造
	ろ過器(3)	1基	新設
	ろ液受槽(2)	1基	改造
	解砕機	1基	改造
	輸送装置	1基	改造
	バックアップフィルタ (輸送装置)	1基	改造*1
	仮焼炉	1基	改造
粉末受けホッパ	1基	改造	
工場棟 転換工場 廃棄物処理室	イオン交換装置(吸着塔)	12基	改造
	堰(ウラン回収第2系列-1)	1式	新設
工場棟 転換工場 チェックタンク室	酸洗装置	1基	改造*1
	オーバーフロー液受槽	1基	改造*1
	堰(ウラン回収第2系列-2)	1式	新設
	投入ボックス	2基	改造
	溶出槽	2基	改造
	抜出ボックス	2基	変更なし
	中間槽	2基	改造
	ろ過器(中間槽)	2基	変更なし
溶出液受槽	3基	改造	

表イー4 化学処理施設の申請対象機器及び変更内容(4/4)

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 転換工場 チェックタンク室	リサイクル液受槽	3基	改造
	洗浄液受槽	2基	改造
	沈殿槽	2基	改造
	遠心分離機	1基	改造
	ろ液受槽	1基	改造
	仕上げろ過器	1基	変更なし
	清澄液受槽	1基	改造
	乾燥機	1基	改造
	乾燥排気フィルタ	1基	変更なし
	ADU受ホッパ	1基	改造
	ADU抜出ボックス	1基	変更なし
工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎機	1基	改造
	スクラップ仮焼炉	1基	改造
	仮焼ポート用台車	1基	変更なし
	ヒュームフード(1)	1基	改造 <sup>*1</sup>
工場棟 転換工場 チェックタンク室	ヒュームフード(2)	1基	改造 <sup>*1</sup>
	箱型乾燥機	1基	改造 <sup>*1</sup>
付属建物 除染室・ 分析室 作業室(2)	回転混合機	1基	改造
	粉末回収ボックス	1基	改造

表イー付1 申請機器名称対比表（化学処理施設）（1/7）

事業許可 番号 <small>注1)</small>	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
29	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽
30	熱交換器（調液貯槽の付属設備）	熱交換器(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)
31	—	堰(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)
32	—	
33	—	飛散防止カバー
34	—	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽
35	液受槽	液受槽
36	—	
37	調液貯槽	調液貯槽
38	熱交換器（沈殿槽の付属設備）	熱交換器（調液貯槽）
39	—	調液貯槽
40	沈殿槽	沈殿槽
41	—	堰（液貯槽）
42	—	
43	—	沈殿槽
44	—	
45	熟成槽	熟成槽
46	—	
47	遠心分離機	遠心分離機（洗浄用）
48	—	堰（洗浄槽）
49	—	
50	洗浄槽	洗浄槽
51	—	
52	ろ液分離槽	洗浄ろ液分離槽
53	—	
54	遠心分離機	遠心分離機（固液分離用）
55	ろ液分離槽	ろ液分離槽
56	—	
57	仕上げろ過機	仕上げろ過機
58	ろ過器（仕上げろ過機の付属設備）	ろ過器（転換工程）
59	—	仕上げろ過機
60	濃縮液受槽	濃縮液受槽
61	—	

表イー付1 申請機器名称対比表 (化学処理施設) (2/7)

事業許可 番号 <small>注1)</small>	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
62	清澄液受槽 (沈殿ろ過設備の付属設備)	清澄液受槽
63	—	
64	—	
65	再生液貯槽	再生液貯槽
66	—	
67	洗浄液受槽	洗浄液受槽
68	—	
69	ポリビン (溶液・スラリー)	金属容器 (溶液・スラリー)
70	ポリビン (溶液・スラリー) 用台車	金属容器 (溶液・スラリー) 用台車
71	乾燥機の付属設備熱ロール	予備成型乾燥機
72	乾燥機	乾燥機
73	粉末回収ボックス	粉末回収ボックス
74	乾燥機	乾燥機
75	乾燥機	
76	乾燥機	
77	—	
78	スクラバ <sup>注2)</sup>	ADU スクラバ
79	堰 (循環液貯槽の付属設備) <sup>注2)</sup>	堰 (ADU スクラバ)
80	—	
81	—	ADU スクラバ
82	—	
83	ADU ブロータンク	ADU ブロータンク
84	ADU 受けホッパ	ADU 受けホッパ
85	バッグフィルター	ADU バグフィルター
86		
87	フィルタ (ADU 輸送装置付属設備)	ADU バックアップフィルタ
88	リサイクル粉搬送装置	リサイクル粉搬送装置
89	リサイクル粉投入ボックス	リサイクル粉投入ボックス
90	リサイクル粉受けホッパ	リサイクル粉受けホッパ
91		
92	ポリユーマ	ポリユーマ
93		

表イー付1 申請機器名称対比表（化学処理施設）（3/7）

事業許可 番号 <small>注1)</small>	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
94	ロータリーキルン	ロータリーキルン
95	ダストチャンバ	ダストチャンバ
96	ロータリーキルン	ロータリーキルン
97	ガスヒータ	ガスヒータ
98	—	
99	ロータリーキルン	ロータリーキルン
100	ロータリーキルン	
101	ロータリーキルン	
102	—	
103	ロータリーキルン	
104	—	
105	—	
117	大型混合装置	大型混合装置
118	サンブラ①②	サンブラ
119	バックアップフィルタ（サンブラ）	バックアップフィルタ（サンブラ）
120	サンブラ①②	抜き出しボックス
121		サンブラ
122	回転混合機（大型混合装置の付属設備）	回転混合機（金属容器（粉末）混合）
123	サンプリング台（大型混合装置の付属設備）	サンプリング台
124	粉砕機	粉砕機
125		
126		
127	粉末輸送装置②	粉末輸送装置②
128	バックアップフィルタ（粉末輸送装置②）	バックアップフィルタ（粉末輸送装置②）
129	フードボックス（粉末輸送装置②）	粉末輸送装置②
130	粉末充填ボックス（充填装置の付属）	粉末充填ボックス
131	粉末抜き出しボックス（粉末輸送装置（濃縮度混合用）の付属）	粉末抜き出しボックス
132	濃縮度混合工程用クレーン	濃縮度混合工程用クレーン



表イー付1 申請機器名称対比表（化学処理施設）（4/7）

事業許可 番号 <small>注1)</small>	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
133	粉末輸送装置（濃縮度混合用）ホッパ部 ①	粉末輸送装置①ホッパ部①
134	フードボックス(混合装置)	
135	バグフィルタ（粉末輸送装置①（濃縮度 混合用）の付属）	バグフィルタ（粉末輸送装置①）
136	粉末回収ボックス（粉末輸送装置①（濃 縮度混合用）の付属）	粉末回収ボックス
137	—	バックアップフィルタ（粉末輸送装置 ①）
138	混合装置	混合装置
139	粉末梱包機（充填装置の付属）	粉末梱包機
140		
141	充填装置	充填装置
142	フードボックス（充填装置）	
143	粉末輸送装置（濃縮度混合用）ホッパ部	粉末輸送装置①ホッパ部②
144	②	
145	粗成型用プレス	粗成型用プレス
146		
147	スラグコンベア	スラグコンベア
148	粉末集塵装置	粉末集塵装置
149	—	バックアップフィルタ（粉末集塵装置）
150	造粒機	造粒機
151		
152		
153		
154	アンダーサイズ粉受器	アンダーサイズ粉受器
155	小分け装置	小分け装置
156		
157	リフタ	リフタ
158	粉末フィーダ	原料フードボックス
159		
160		
161	溶解槽	溶解槽
162	—	堰（ウラン回収第1系列）
163	—	

表イー付1 申請機器名称対比表（化学処理施設）（5/7）

事業許可 番号 注1)	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
164	溶解槽	溶解槽
165		
166	遠心ろ過機（溶解槽の付属）	遠心ろ過機
167	溶解液受槽	溶解液受槽
168	—	
169	ろ過器（1）	ろ過器（1）
170	沈殿槽	沈殿槽
171	—	
172	遠心分離機	遠心分離機
173	—	
174	乾燥機	乾燥機
175		洗浄液受ポット
176	—	
177	ろ液受槽	ろ液受槽（1）
178	ろ過器（2）	ろ過器（2）
179	—	ろ液受槽（1）
180	箱形乾燥機（1）（2）	箱形乾燥機
181	乾燥トレイ用台車	乾燥トレイ用台車
182	フードボックス	明け替えフードボックス①
183		ホッパ
184		バックアップフィルタ（明け替えフードボックス①）
185		明け替えフードボックス②
186	液貯槽（pH調整槽）	pH調整槽
187	—	
188	ろ過機（廃液用）	ろ過機（廃液用）
189	—	ろ過機（3）
190	液貯槽（廃液貯槽）	ろ液受槽（2）
191	—	
192	—	
193	解砕機（仮焼炉の付属）	解砕機
194		
195	輸送装置（仮焼炉の付属）	輸送装置

表イー付1 申請機器名称対比表（化学処理施設）（6/7）

事業許可 番号 <small>注1)</small>	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
196	輸送装置（仮焼炉の付属）	バックアップフィルタ（輸送装置）
197	輸送装置（仮焼炉の付属）	輸送装置
198	仮焼炉	仮焼炉
199	IL：仮焼炉温度高インターロック	
200	粉末受けホッパ（仮焼炉の付属）	粉末受けホッパ
201		
202	イオン交換装置（吸着塔 A1～D3）	イオン交換装置（吸着塔）
203	—	堰（ウラン回収第2系列-1）
204	—	
205	イオン交換装置（フードボックス A～D）	イオン交換装置（吸着塔）
206	酸洗装置	酸洗装置
207	—	オーバーフロー液受槽
208	—	
209	—	堰（ウラン回収第2系列-2）
210	—	
211	投入ボックス AB	投入ボックス
212	溶出槽 AB	溶出槽
213	抜出ボックス AB	抜出ボックス
214	中間槽 AB	中間槽
215	ろ過器 AB	ろ過器（中間槽）
216	—	中間槽
217	溶出液受槽 ABC	溶出液受槽
218	—	
219	リサイクル液受槽 ABC	リサイクル液受槽
220	—	
221	洗浄液受槽 AB	洗浄液受槽
222	—	
223	沈殿槽 AB	沈殿槽
224	—	
225	遠心分離機	遠心分離機
226	—	
227	ろ液受槽	ろ液受槽
228	仕上げろ過器	仕上げろ過器
229	—	ろ液受槽
230	—	

表イ-付1 申請機器名称対比表（化学処理施設）（7/7）

事業許可 番号 注1)	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
231	清澄液受槽	清澄液受槽
232	—	
233	乾燥機	乾燥機
234	乾燥排気フィルタ	乾燥排気フィルタ
235	ADU 受ホッパ	ADU 受ホッパ
236	ADU 抜出ボックス	ADU 抜出ボックス
237	粉砕機	粉砕機
238	フードボックス	
239	スクラップ仮焼炉（本体部） スクラップ仮焼炉（冷却部）	スクラップ仮焼炉
240	—	仮焼ボート用台車
241	—	スクラップ仮焼炉
242	ヒュームフード	ヒュームフード(1)
243	フュームフード（乾燥機の付属設備）	ヒュームフード(2)
244	箱型乾燥機	箱型乾燥機
245	回転混合機	回転混合機
246		
247		
248	粉末回収ボックス（回転混合機の付属）	粉末回収ボックス

注1) 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における当該機器の番号を示す。

注2) 放射性廃棄物の廃棄施設（気体廃棄設備（1））として申請・認可されている。

表イ-5 化学処理施設の取り外し対象機器

設置場所	名称	事業許可 番号注1)	取り外し設備 の区分注2)
付属建物 シリンダ 洗浄棟	1注3) シリンダ洗浄装置(配管系統を含む)	249	区分3
	2注3) スクラバ(配管系統を含む)	252	区分3
	3注3) 洗浄液受槽(1)(配管系統を含む)	254	区分3
	4注3) 洗浄液受槽(2)(配管系統を含む)	256	区分3
	6注3) 洗浄残渣沈殿槽(配管系統を含む)	259	区分3
	7注3) ろ過器	261	区分3
	8注3) 遠心分離機(配管系統を含む)	262	区分3
	9注3) 液受槽	263	区分3

注1) 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における当該機器の番号を示す。

注2) 区分1：撤去し廃棄する設備・機器

区分2：仮移設して安全機能を維持するか代替措置を講じる設備・機器

区分3：取り外し後、一時保管した後に復旧する設備・機器

注3) 図イ配準-2「付属建物 シリンダ洗浄棟 設備・機器準備工事範囲図」における当該機器の番号を示す。

追表イ-4 化学処理施設の申請対象機器（機能・性能を申請する機器）

設置場所	名称	員数	仕様表番号
工場棟 転換工場 原料倉庫	蒸発器	4基	追表イ設-1 (5次)
	UF <sub>6</sub> フードボックス	1基	追表イ設-2 (5次)
	UF <sub>6</sub> 防護カバー	1基	追表イ設-3 (5次)
	コールドトラップ	2基	追表イ設-4 (5次)
	コールドトラップ (小)	2基	追表イ設-5 (5次)
	循環貯槽	2基	追表イ設-6 (5次)
	堰 (循環貯槽)	1基	追表イ設-7 (5次)
工場棟 転換工場 転換加工室	熱交換器 (循環貯槽)	2基	追表イ設-8 (5次)
	UO <sub>2</sub> ブロータンク	2基	追表イ設-9 (5次)
	UO <sub>2</sub> フィルタ	2基	追表イ設-10 (5次)
	UO <sub>2</sub> バックアップフィルタ	2基	追表イ設-11 (5次)
	UO <sub>2</sub> 受けホッパ	2基	追表イ設-12 (5次)
	粉碎機	2基	追表イ設-13 (5次)
	充填装置	2基	追表イ設-14 (5次)

#### 4. 工事の方法

本申請に係る工事において、「加工施設の技術基準に関する規則」に適合するように工事を実施するとともに、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた品質管理を行う。

##### 4. 1. 建物・構築物

##### 4. 1. 1. 付属建物シリンダ洗浄棟

###### (1) 手順

今回申請の付属建物シリンダ洗浄棟に係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図イ1-1参照）により行う。また、付属建物シリンダ洗浄棟の建物改造工事の工事番号及び工事名称とその工事の方法を1-a. ～1-c. に示す。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な建物については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する建物及び理由については5項参照。

工事にあたっては、取り外し工事を含め下記の措置を講じる。

- ・ 建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。
- ・ 付属建物シリンダ洗浄棟の地下の洗浄残渣貯蔵棚に核燃料物質が保管されているが、工事エリアから離れているため、核燃料物質への影響はない。
- ・ 気体廃棄設備(5)及び気体廃棄設備(6)は複数の系統から構成されており、建物工事に干渉する一部の系統は工事の進捗に合わせて一時的に停止、取り外すが、工事に干渉しない系統は運転を継続することにより、第1種管理区域の負圧、閉じ込めを維持する。
- ・ 付属建物シリンダ洗浄棟にある気体廃棄設備(6)を停止させる必要がある場合は、隣接する付属建物第2廃棄物処理所の気体廃棄設備(6)及び付属建物第1廃棄物処理所の気体廃棄設備(5)を運転し、付属建物シリンダ洗浄棟との境界扉を開放することで、付属建物シリンダ洗浄棟の負圧維持、閉じ込めを維持する。また、閉じ込めの機能を維持できるように、建物への目張り及び停止する気体廃棄設備の接合部に閉止板又は閉止プラグによる閉止措置を講じる。
- ・ 建物に開口部を設ける際には、防護カバー、目張り等の養生を実施し負圧を維持する。なお第1種管理区域の境界に開口を設ける工事の際には、負圧に異常がないことを確認する。
- ・ 建物に開口部を設ける際には、雨水の浸入を防止するために適切な雨水浸入防止対策、又は建物への目張り等により閉じ込めを行う。
- ・ 第1種管理区域の境界にある鉄扉、シャッタの補強又は交換工事にあたり、建物に開口部が設けられる場合には、周囲に仮囲いを設けて負圧を維持する。
- ・ 第1種管理区域境界にある壁、扉を一時的に撤去する際には、保安規定に基づき、管理区域の範囲を一時的に変更する。
- ・ 外壁を貫通する配管を撤去した後は、不燃性材料で閉止措置を行う。
- ・ 発生する粉塵は、局所排気装置、集塵機等を設置し、汚染の拡大を防止する。
- ・ 床を掘削した箇所の補強工事を完了後、床を復旧する。工事後の第1種管理区域内の床は、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗料（難燃性材料）で仕上げる。
- ・ 復旧時に再利用しない部材のうち、第1種管理区域にある核燃料物質で汚染されたものは、放射性固体廃棄物として、200ℓドラム缶に収納できる形に解体する。200ℓドラム缶に収納された放射性固体廃棄物は、保管廃棄設備に搬送し、保管する。

- 1-a. 外壁更新<sup>(注1)</sup>：耐竜巻性能向上を目的に、付属建物シリンダ洗浄棟前室の外壁を撤去し、新たにサイディングに更新する。  
配置を図イ建-2-2、5、及び10~12に示す。
- 1-b. 鉄扉新設<sup>(注1)</sup>：耐竜巻性能向上を目的に、付属建物シリンダ洗浄棟本体の既存シャッタを撤去し、鉄扉(SD-39)を新設する。  
配置を図イ建-1-6及び2-2に、建具表を図イ建-1-7に、新設鉄扉概要図を図イ建-1-7-1示す。
- 1-c. 鉄扉及びシャッタ補強<sup>(注1)</sup>：耐竜巻性能向上を目的に、付属建物シリンダ洗浄棟本体及び前室の既存鉄扉(前室：SD-81、本体1階：SD-40、SD-79及び本体2階：SD-147)及び既存シャッタ(前室：SS-80)を鉄扉補強材及びシャッタ補強材により補強する。  
配置を図イ建-1-6及び図イ建-2-2~3及び5に、建具表を図イ建-1-7に、鉄扉及びシャッタ補強図を図イ建-1-7-1に示す。

注)：適用指針

注1) 鋼構造設計規準—許容応力度設計法—(日本建築学会)

## (2) 工事上の注意事項

### a. 一般事項

- ・ 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・ 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

### b. 安全管理(防火、汚染防止を含む)

- ・ 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
- ・ 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物を除去していることを確認する。
- ・ 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・ 改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設する。
- ・ 第1種管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域内の仮置き場所にて保管する。第2種管理区域及び非管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域以外の仮置き場所にて保管する。
- ・ 高所作業等、作業員、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

### c. 入退域・放射線管理

- ・ 本工事は管理区域内にて実施するため、作業員は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

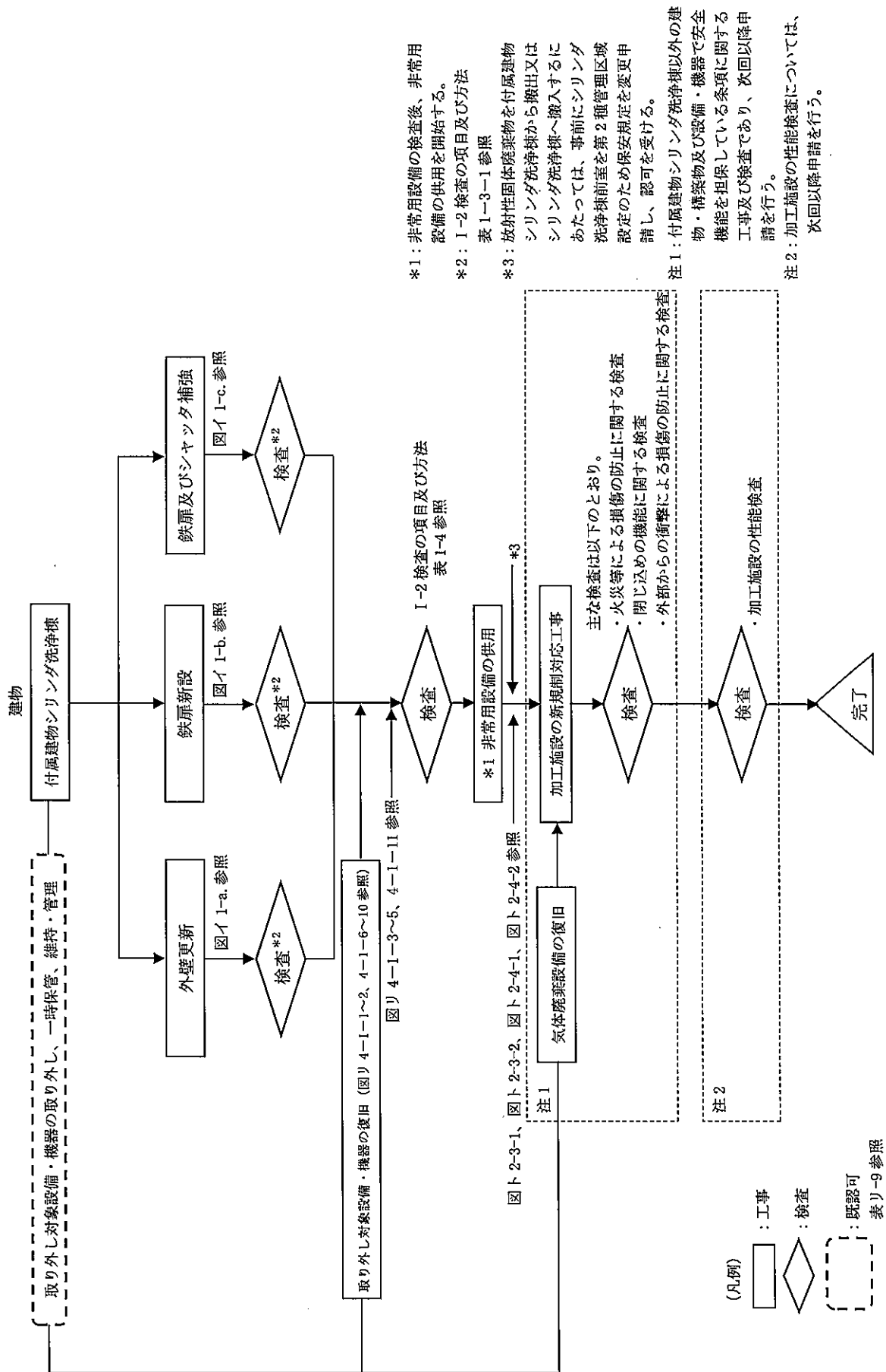
d. その他

- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。

e. 緊急時の対応

- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・ 緊急事態が発生した場合に備え、予め工事中の安全避難通路を確保する。





\*1: 非常用設備の検査後、非常用設備の供用を開始する。

\*2: I-2 検査の項目及び方法

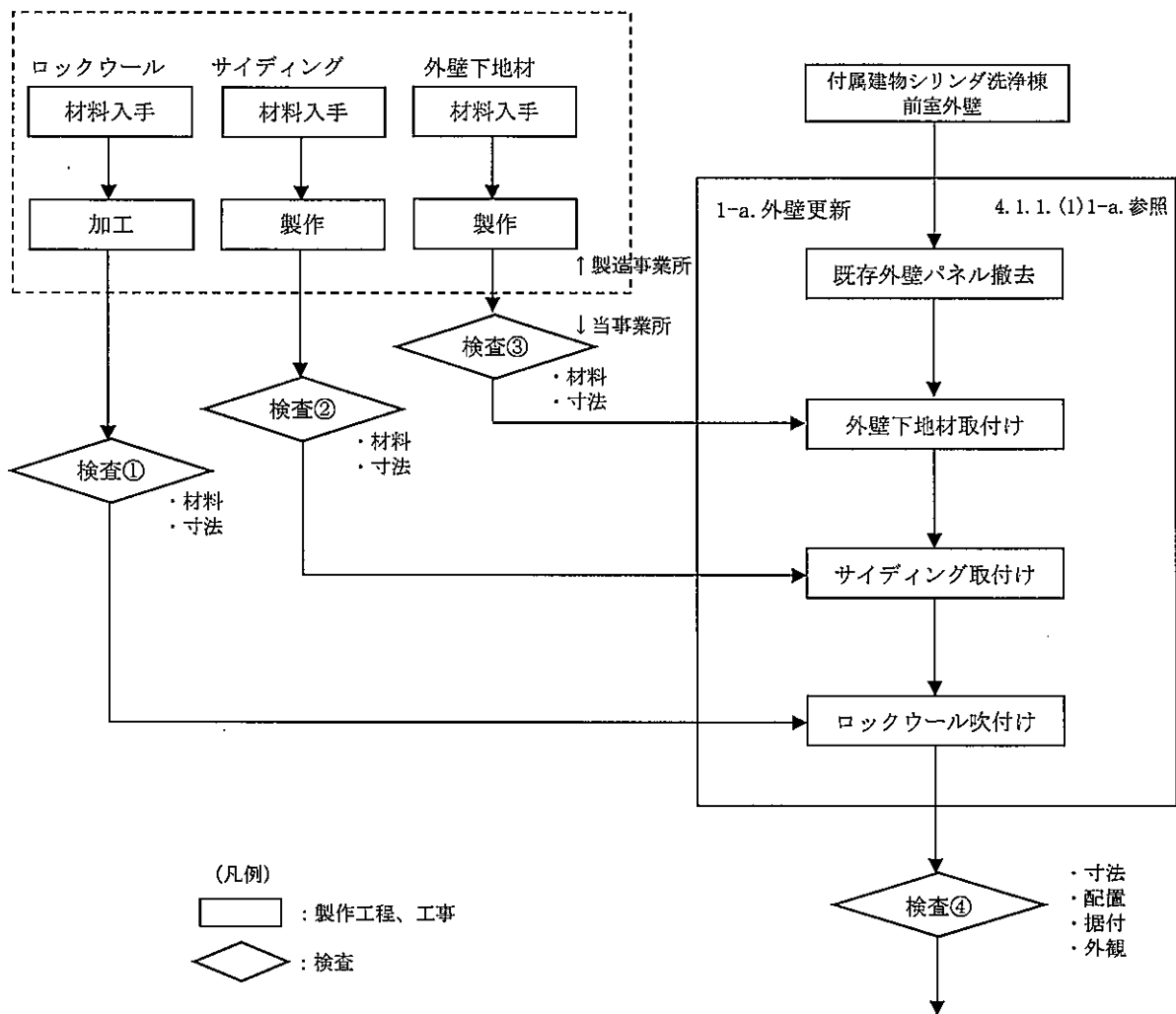
表 1-3-1 参照

\*3: 放射性固体廃棄物を付属建物シリンダ洗浄棟へ搬入するにシリンダ洗浄棟に搬入するにあたっては、事前にシリンダ洗浄棟前室を第 2 種管理区域設定のため保安規定を変更申請し、認可を受ける。

注 1: 付属建物シリンダ洗浄棟以外の建物・構築物及び設備・機器で安全機能を担保している系項に関する工事及び検査であり、次回以降申請を行う。

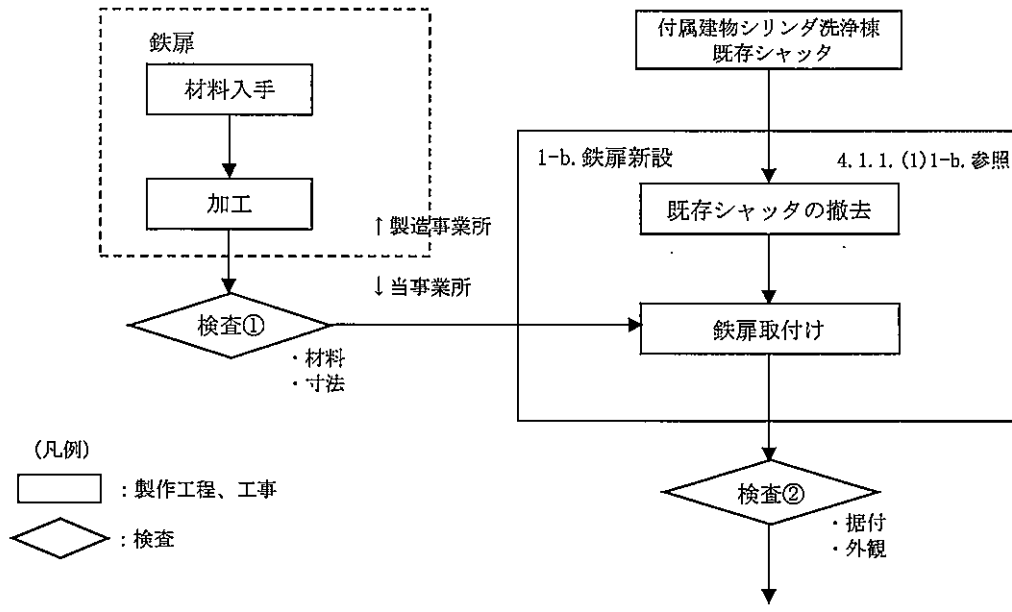
注 2: 加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

図イ 1-1 工事の手順フロー図



(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

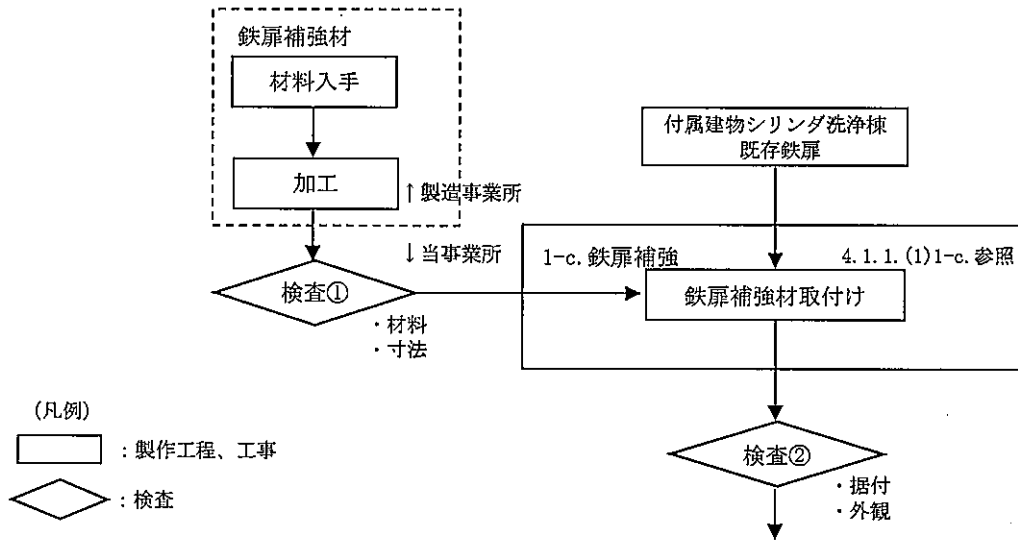
図イ 1-a. 外壁更新の手順フロー図



(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

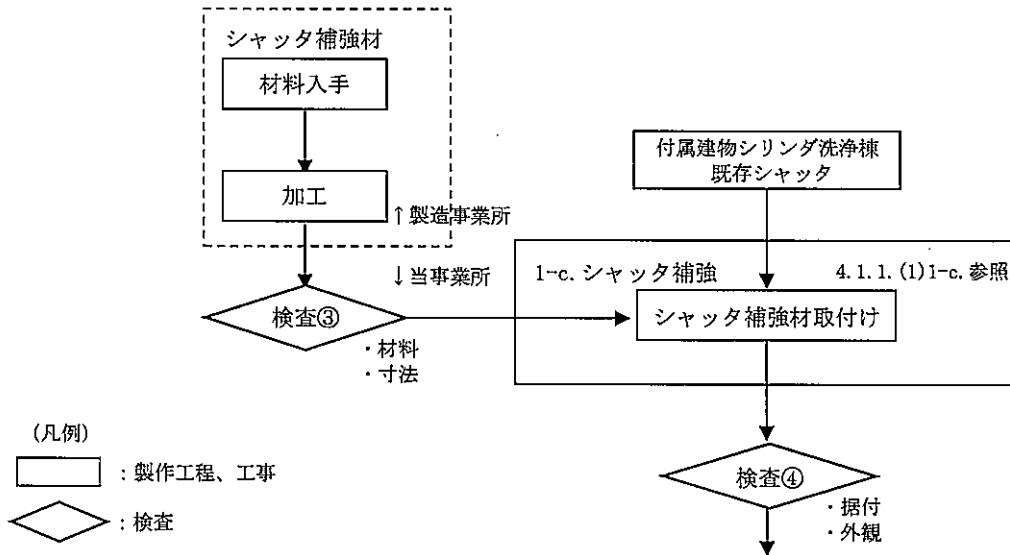
図イ 1-b. 鉄扉新設の手順フロー図

鉄扉補強の手順フロー図



(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

シャッター補強の手順フロー図



(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

図イ 1-c. 鉄扉及びシャッター補強の手順フロー図

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

検査の項目を「I-2 検査の項目及び方法」の表1-1(1/4)に、検査の方法を表1-3-1に示す。

#### 4. 1. 2. 工場棟転換工場（鉄扉新設）

##### (1) 手順

今回申請の工場棟転換工場（鉄扉新設）に係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図イ1-2参照）により行う。また、工場棟転換工場の建物改造工事の工事番号及び工事名称とその工事の方法を2-a. に示す。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な建物については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する建物及び理由については5項参照。

工事にあたっては、取り外し工事を含め下記の措置を講じる。

- ・ 建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。
- ・ 工場棟転換工場の転換加工室に大型粉末容器に入った核燃料物質が保管されているが、工事エリアから離れているため、核燃料物質への影響はない。
- ・ 気体廃棄設備(1)及び気体廃棄設備(2)は複数の系統から構成されており、建物工事に干渉する一部の系統は工事の進捗に合わせて一時的に停止、取り外すが、工事に干渉しない系統は運転を継続することにより、第1種管理区域の負圧、閉じ込めを維持する。
- ・ 気体廃棄設備(1)を停止させる必要がある場合は、隣接する工場棟成型工場の気体廃棄設備(2)を運転し、工場棟転換工場との境界扉を開放することで、工場棟転換工場の負圧維持、閉じ込めを維持する。また、閉じ込めの機能を維持できるように、建物への目張り及び停止する気体廃棄設備の接合部に閉止板又は閉止プラグによる閉止措置を講じる。
- ・ 建物に開口部を設ける際には、防護カバー、目張り等の養生を実施し負圧を維持する。なお第1種管理区域の境界に開口を設ける工事の際には、負圧に異常がないことを確認する。
- ・ 建物に開口部を設ける際には、雨水の浸入を防止するために適切な雨水浸入防止対策、又は建物への目張り等により閉じ込めを行う。
- ・ 第1種管理区域の境界にある鉄扉、シャッタの補強又は交換工事にあたり、建物に開口部が設けられる場合には、周囲に仮囲いを設けて負圧を維持する。
- ・ 第1種管理区域境界にある壁、扉を一時的に撤去する際には、保安規定に基づき、管理区域の範囲を一時的に変更する。
- ・ 外壁を貫通する配管を撤去した後は、不燃性材料で閉止措置を行う。
- ・ 発生する粉塵は、局所排気装置、集塵機等を設置し、汚染の拡大を防止する。
- ・ 床を掘削した箇所の補強工事を完了後、床を復旧する。工事後の第1種管理区域内の床は、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗料（難燃性材料）で仕上げる。
- ・ 復旧時に再利用しない部材のうち、第1種管理区域にある核燃料物質で汚染されたものは、放射性固体廃棄物として、200ℓドラム缶に収納できる形に解体する。200ℓドラム缶に収納された放射性固体廃棄物は、保管廃棄設備に搬送し、保管する。

2-a. 鉄扉新設<sup>(注1)</sup>：耐竜巻性能向上を目的に、工場棟転換工場本体原料倉庫の既存シャッタ及び鉄扉を撤去し、鉄扉(SD-2)を新設する。

配置を図イ建-3-2に、建具表を図イ建-3-3に、鉄扉概要図を図イ建-3-4に示す。

注)：適用指針

注1) 鋼構造設計規準—許容応力度設計法—（日本建築学会）

## (2) 工事上の注意事項

### a. 一般事項

- ・ 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・ 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

### b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）

- ・ 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
- ・ 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物を除去していることを確認する。
- ・ 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・ 改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設する。
- ・ 高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

### c. 入退域・放射線管理

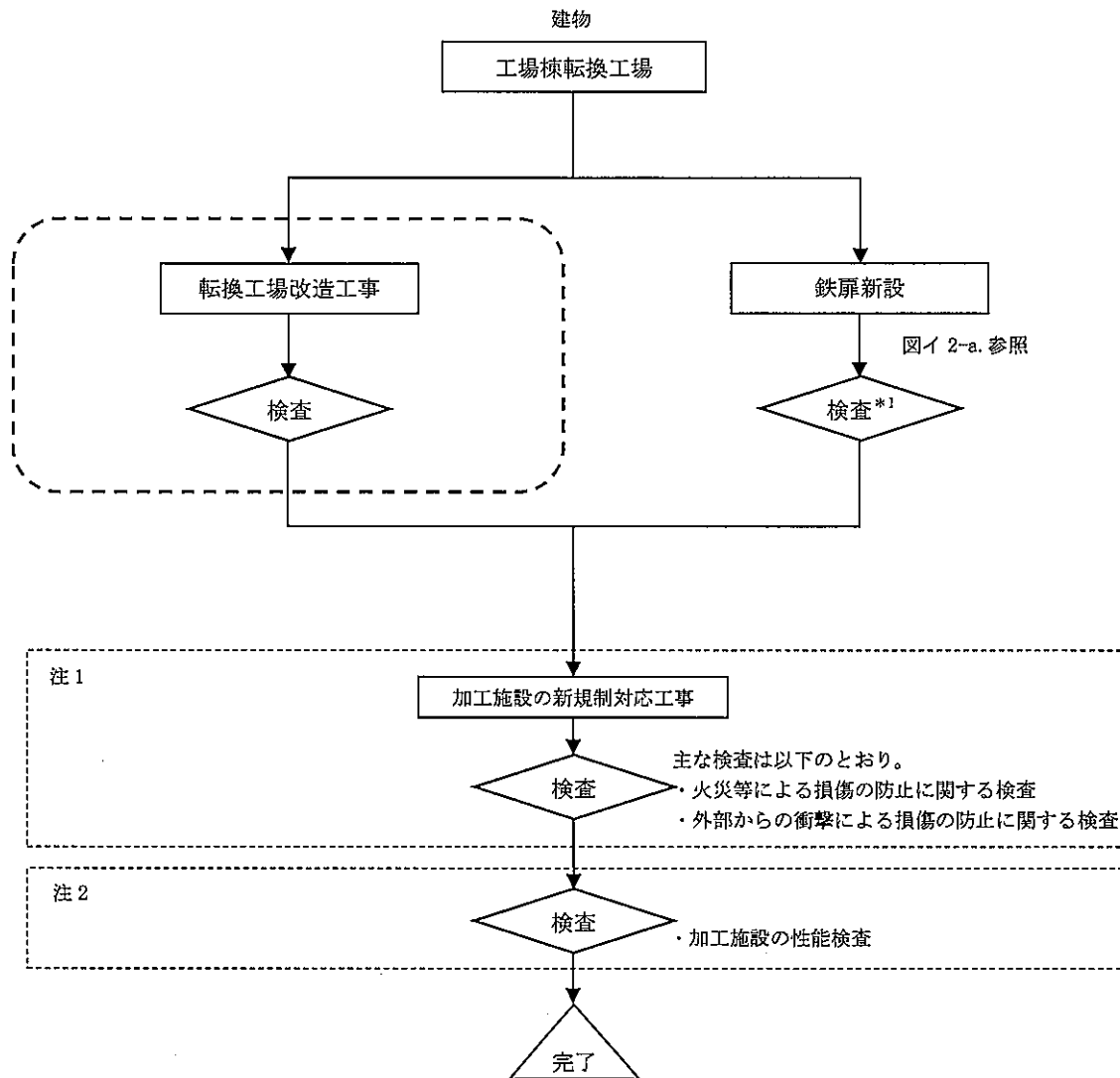
- ・ 管理区域内で工事を行う場合には、作業者は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

### d. その他

- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。

### e. 緊急時の対応

- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・ 緊急事態が発生した場合に備え、予め工事中の安全避難通路を確保する。



図イ 1-2 工事の手順フロー図

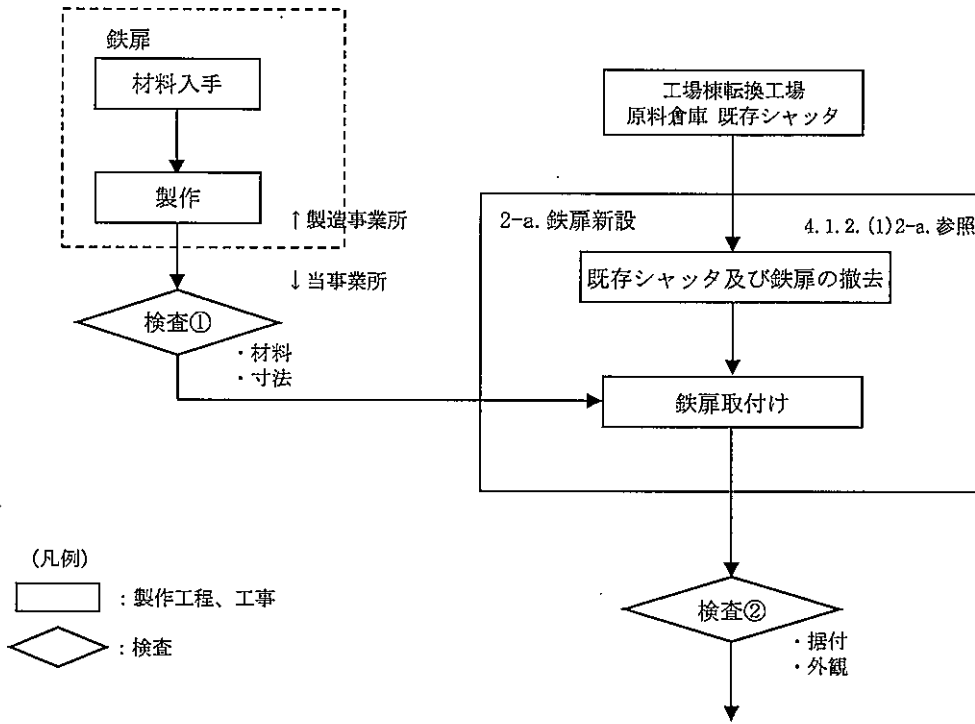
- (凡例)
- : 製作工程、工事
  - : 検査
  - : 既認可  
(4次申請:29ページ参照)

\*1: I-2 検査の項目及び方法  
表 1-3-2 参照

注 1: 工場棟転換工場以外の建物・構築物及び設備・機器で安全機能を担保している条項に関する工事及び検査であり、次回以降申請を行う。

注 2: 加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。





(図イ 1-2 工事の手順フロー図へ)

図イ 2-a. 鉄扉新設の手順フロー図

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

検査の項目を「I-2 検査の項目及び方法」の表1-1(1/4)に、検査の方法を表1-3-2に示す。

## 4. 2. 設備・機器

### (1) 手順

今回申請の設備・機器については、保安規定に基づき以下に示す手順により工事及び検査を行う。また、変更しない設備・機器については、以下に示す手順により検査のみを行う。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な設備・機器については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する設備・機器及び理由については5項参照。

また、建物工事と設備・機器の工事の関係を図イ 2-1 及び図イ 2-2 に示す。建物工事及び準備工事詳細については、先行した設工認申請(三原燃 第 18-1216 号、三原燃 第 19-0801 号)に示している。

工事対象の設備・機器から核燃料物質を移動して、核燃料物質の無い状態で工事する。

工事中は、工場室内の第1種管理区域の閉じ込めに必要な系統は、工事の進捗に合わせ切り替えをしながら運転を行い、第1種管理区域の負圧、閉じ込めを維持する。また負圧維持のため必要がある場合は、隣接する建物の気体廃棄設備を運転し、各建物との境界扉を開放することで、負圧維持、閉じ込めを維持する。

核燃料物質の汚染の恐れのある設備・機器の取り外し、廃棄(解体撤去)に伴い、汚染が拡大する恐れがある場合は、予め設備・機器の除染を行う。ダクト、配管で接続されている機器からそれらを切り離す場合、残存させるダクト又は配管の開口部の閉止措置を行う。局所排気系統のダクトを取り外す場合には、当該局所排気系統に接続する設備・機器は使用禁止とする。

本工事では、床を掘削する工事、建物に開口を設ける工事及び建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。

配管、ケーブルが建物壁を貫通する場合には、貫通部には必要な養生を行う。

工事中、申請対象施設には核燃料物質が存在しないため安全機能を維持する必要がない。

取り外しする設備・機器のうち、再利用しないものは撤去する。撤去する設備・機器のうち、第1種管理区域にある核燃料物質で汚染されたものは、放射性固体廃棄物として、2000ドラム缶に収納できる形に解体する。2000ドラム缶に収納された放射性固体廃棄物は、保管廃棄設備に搬送し、保管する。

#### a. 新設する設備・機器の工事手順

以下に示す手順により工事及び検査を行う(図イ2-3-1参照)。

- 1) アンカーボルト等の補強部材、機器、配管、弁等(本項では以下「部品」と記載)の機器の製作を実施する事業所は、当事業所指定の材料を材料証明書と共に入手する。
- 2) 当事業所より提出した製作図を基に部品の製作加工を実施する。
- 3) 製作された部品について当事業所にて受入検査を実施する。
- 4) 検査合格後、当事業所の工事実施場所に搬入する。
- 5) 部品(設備・機器等及び設備・機器間の配管)の取付け、施工工事及びI-2の検査を実施する。
- 6) 検査の合格をもって完了とする。

#### b. 改造を実施する設備・機器の工事手順

以下に示す手順により工事及び検査を行う(図イ2-4-1及び図イ2-4-2参照)。

- 1) 部品の製作を実施する事業所は、当事業所指定の材料を材料証明書と共に入手する。
- 2) 当事業所より提出した製作図を基に部品の製作加工を実施する。
- 3) 製作された部品について当事業所にて受入検査を実施する。
- 4) 検査合格後、当事業所の工事実施場所に搬入する。
- 5) 設備・機器の移設または必要に応じて取り外し設備の復旧後、部品(設備・機器等及び設備・機器間の配管)の取付け、施工工事及びI-2の検査を実施する。不要とな

った部品は撤去する。

6) 検査の合格をもって完了とする。

c. 変更しない設備・機器の工事手順

当該設備・機器については、変更がないため以下に示す手順により検査のみ行う（図イ2-5-1参照）。

- 1) 必要に応じて取り外し設備の復旧後、各設備・機器について I - 2 の検査を実施する。
- 2) 検査の合格をもって完了とする。

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）

- ・改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
- ・火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物が除去されていることを確認する。
- ・火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設し、作業エリア、設備・機器の除染を行う。
- ・高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

c. 入退域・放射線管理

- ・管理区域内にて作業を実施する場合、作業者は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

d. その他

- ・使用する工具・機器は、使用前に点検する。

e. 緊急時の対応

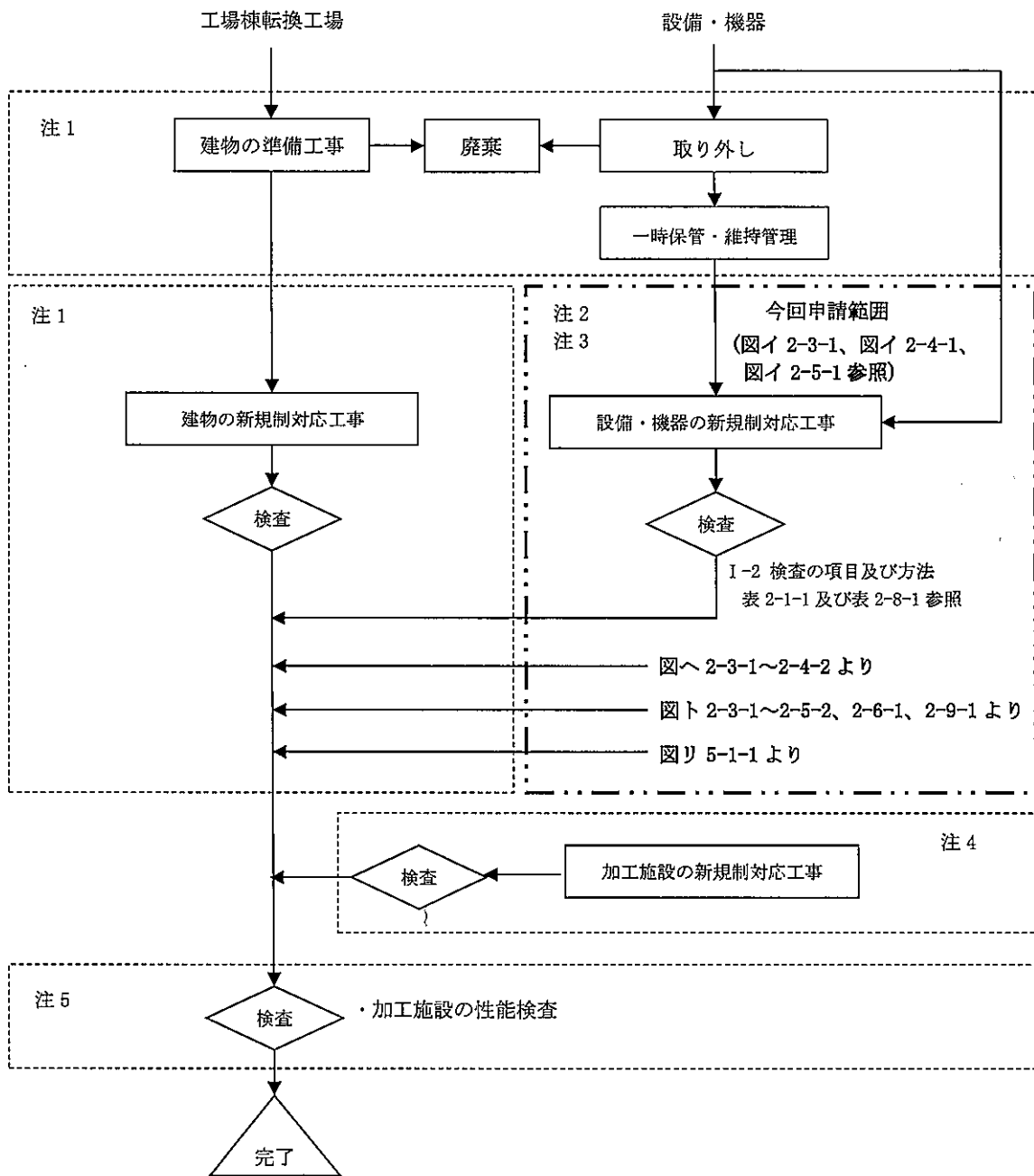
- ・現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・緊急事態が発生した場合に備え、あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

検査の項目を「I-2検査の項目及び方法」の表2-1-1に、検査の方法を表2-8-1に示す。



注1：先行設工認申請済み。

注2：一部の設備・機器は、先行設工認申請済み。

注3：一部の設備・機器は、次回以降申請を行う。

注4：工場棟転換工場以外の建物・構築物及び設備・機器で安全機能を担保している条項に関する工事及び検査であり、先行設工認で申請済み、または次回以降申請を行う。

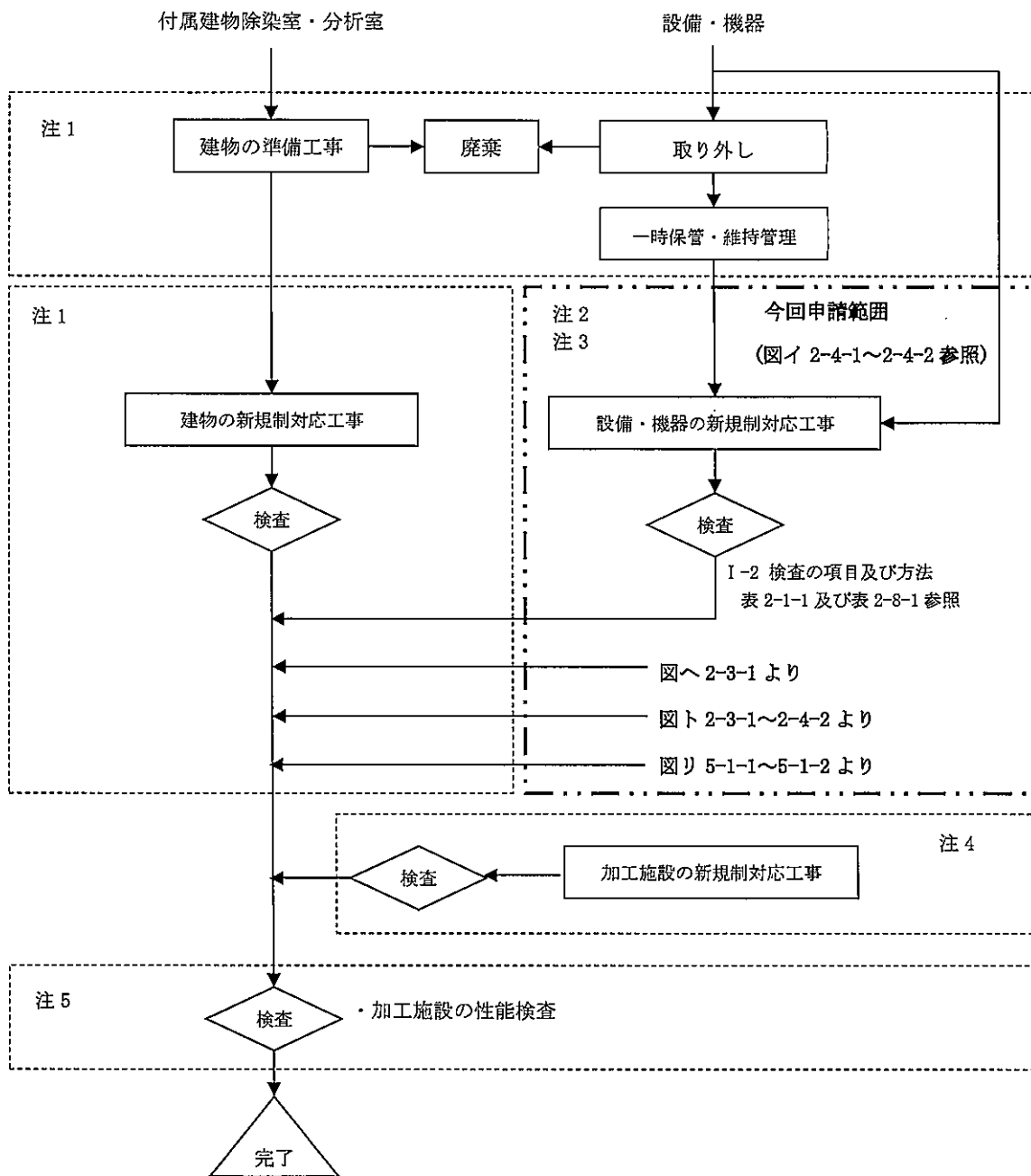
注5：加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

(凡例)

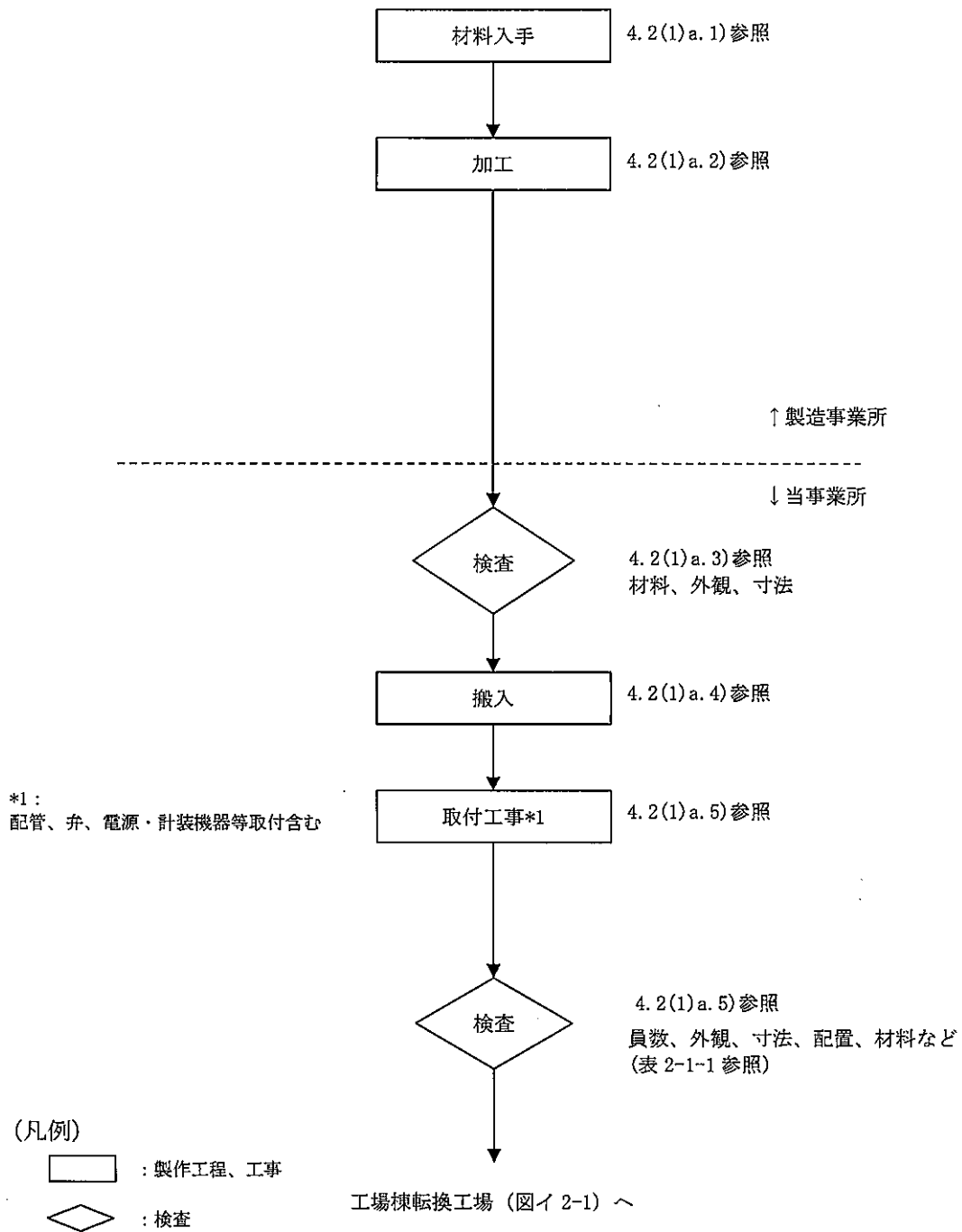
□ : 工事

◇ : 検査

図イ2-1 建物工事と設備工事との関係図 (工場棟転換工場)

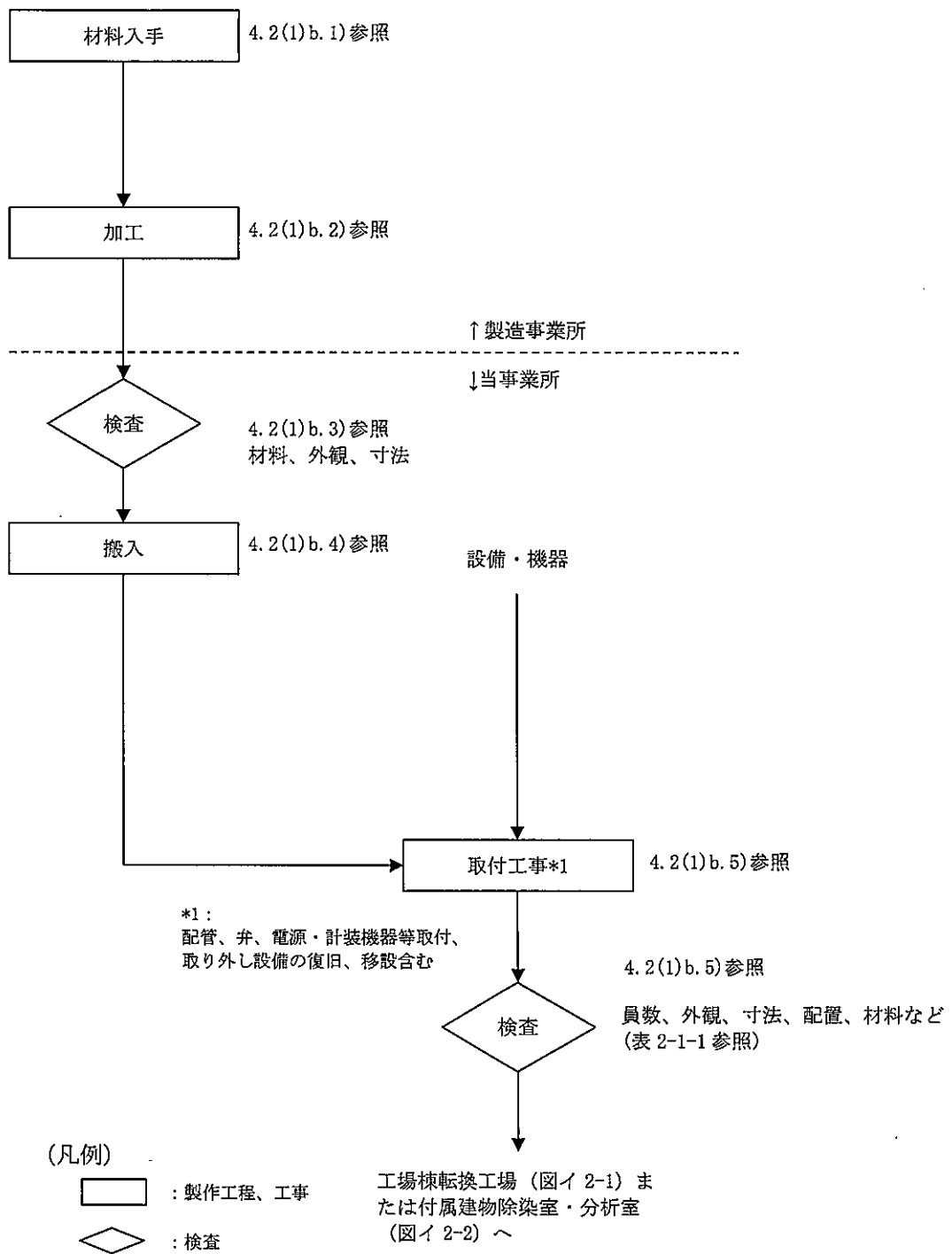


図イ2-2 建物工事と設備工事との関係図 (付属建物除染室・分析室)

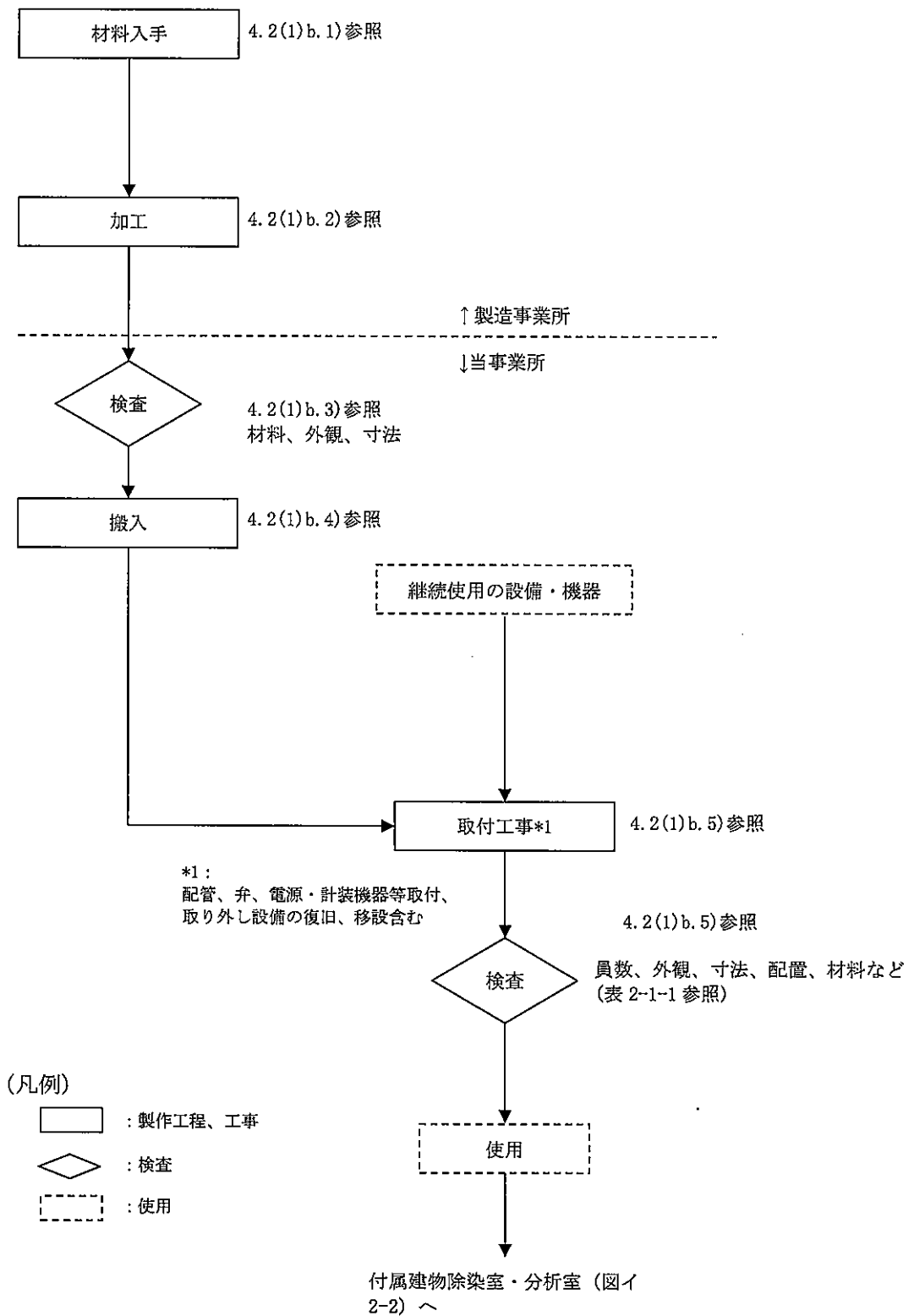


図イ 2-3-1 工事の手順フロー図 (新設する設備・機器)



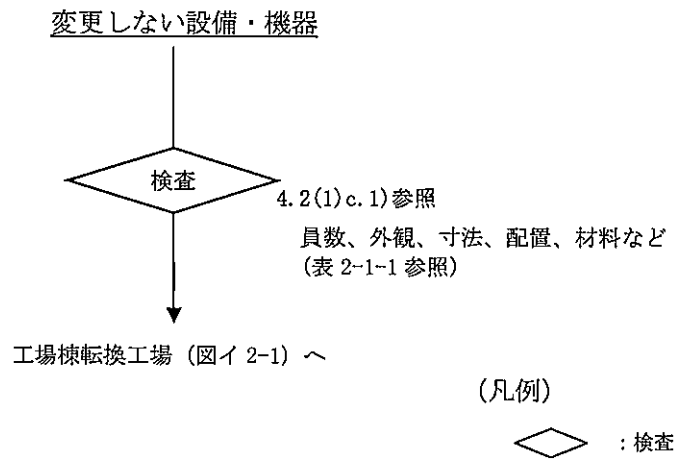


図イ 2-4-1 工事の手順フロー図 (改造する設備・機器)



図イ 2-4-2 工事の手順フロー図 (改造する継続使用の設備・機器)

当事業所



図イ 2-5-1 工事の手順フロー図 (変更しない設備・機器)

#### 4. 3. 準備工事（付属建物シリンダ洗浄棟）

##### (1) 手順

今回申請の付属建物シリンダ洗浄棟での取り外しに係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図イ準-1参照）により行う。

取り外した設備・機器は、新規制対応工事において復旧する。復旧する際は新規制基準に適合させる。

工事にあたっては、取り外し工事を含め下記の措置を講じる。

- ・ 建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。
- ・ 付属建物シリンダ洗浄棟の地下の洗浄残渣貯蔵棚に核燃料物質が保管されているが、工事エリアから離れているため、核燃料物質への影響はない。
- ・ 気体廃棄設備(5)及び気体廃棄設備(6)は複数の系統から構成されており、建物工事に干渉する一部の系統は工事の進捗に合わせて一時的に停止、取り外すが、工事に干渉しない系統は運転を継続することにより、第1種管理区域の負圧、閉じ込めを維持する。
- ・ 付属建物シリンダ洗浄棟にある気体廃棄設備(6)を停止させる必要がある場合は、隣接する付属建物第2廃棄物処理所の気体廃棄設備(6)及び付属建物第1廃棄物処理所の気体廃棄設備(5)を運転し、付属建物シリンダ洗浄棟との境界扉を開放することで、付属建物シリンダ洗浄棟の負圧維持、閉じ込めを維持する。また、閉じ込めの機能を維持できるように、建物への目張り及び停止する気体廃棄設備の接合部に閉止板又は閉止プラグによる閉止措置を講じる。局所排気系統のダクトを取り外す場合には、当該局所排気系統に接続する設備・機器は使用禁止とする。
- ・ 建物に開口部を設ける際には、防護カバー、目張り等の養生を実施し、負圧を維持する。なお第1種管理区域の境界に開口部を設ける工事の際には、負圧に異常がないことを確認する。
- ・ 建物に開口部を設ける際には、雨水の浸入を防止するために適切な雨水浸入防止対策、又は建物への目張り等により閉じ込めを行う。
- ・ 外壁を貫通する配管を撤去した後は、不燃性材料で閉止措置を行う。
- ・ 発生する粉塵は、局所排気装置、集塵機等を設置し、汚染の拡大を防止する。

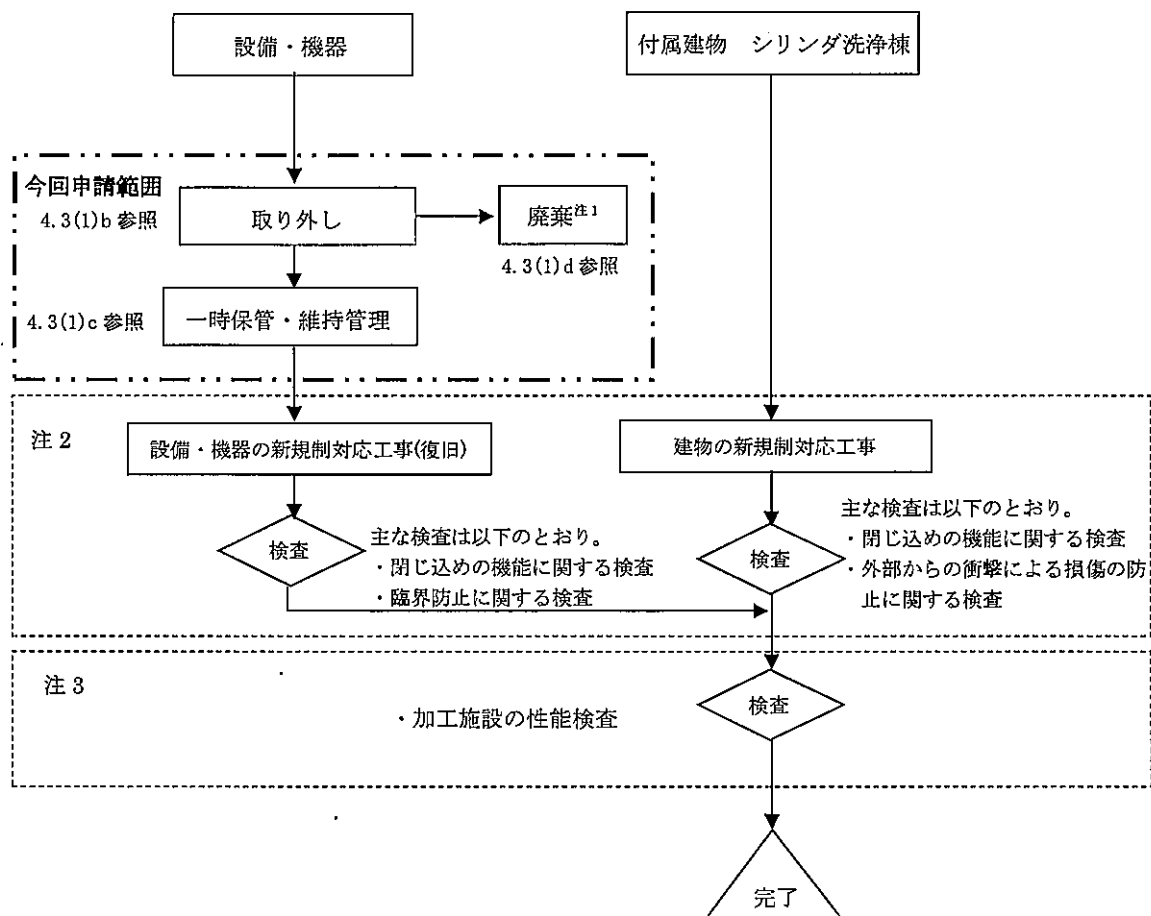
工事手順を以下に示す。

- a. 核燃料物質の汚染のおそれのある設備・機器の取り外し、廃棄（解体撤去）に伴い、汚染が拡大するおそれがある場合は、予め設備・機器の除染を行う。
- b. 取り外し対象の設備・機器は、固定しているボルト等を取り外し、設備・機器を取り外す。取り外した設備・機器は、閉じ込めの機能を維持できるように、設備・機器の接合部に閉止板又は閉止プラグによる閉止措置を講じる。また、対象設備・機器に接続されているダクト、配管についても、設備・機器を取り外した後、閉止板又は閉止プラグによる閉止措置を講じる。
- c. 取り外す設備・機器を一時保管するために、必要な面積を有する仮置き場所を確保する。取り外す設備・機器は、必要に応じて除染し、仮置き場所に一時保管する。
- d. 取り外しする設備・機器のうち、第1種管理区域に設置された設備・機器で核燃料物質に汚染され、復旧時に再利用しない部材は、放射性固体廃棄物として、200ℓドラム缶に収納できる形に解体する。200ℓドラム缶に収納された放射性固体廃棄物は、保管廃棄設備に搬送し、保管する。

##### (2) 工事上の注意事項

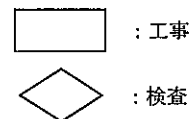
###### a. 一般事項

- ・ 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
  - ・ 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
  - ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。
- b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）
- ・ 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
  - ・ 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物がないことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物が除去されていることを確認する。
  - ・ 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
  - ・ 改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設し、作業エリア、設備・機器の除染を行う。
  - ・ 高所作業等、作業中、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。
  - ・ 一時保管する取り外した設備・機器は、必要に応じて養生シートを用い、維持管理する。なお第1種管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域内の仮置き場所にて保管する。第2種管理区域及び非管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域以外の仮置き場所にて保管する。
- c. 入退域・放射線管理
- ・ 本工事は管理区域内にて実施するため、作業中は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。
- d. その他
- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。
- e. 緊急時の対応
- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
  - ・ 緊急事態が発生した場合に備え、予め工事中の安全避難通路を確保する。



注 1：第 1 種管理区域内設備・機器で不要となったものは放射性廃棄物として保管廃棄する。  
 注 2：建物及び設備・機器で安全機能を担保している条項に関する工事及び検査であり、建物については今回申請するが、設備・機器は次回以降申請を行う。  
 注 3：加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

(凡例)



図イ準-1 工事の手順フロー図

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

今回は準備工事のため検査を行わず、新規制対応工事後に検査を行う。

#### 5. 工事中の加工施設の継続使用の理由

付属建物シリンダ洗浄棟は、内部に設備・機器を設置しており、外部衝撃から設備・機器を防護する機能を有するとともに、管理区域の閉じ込め機能、遮蔽機能等を有していることなど、維持管理に必要不可欠であるため、経過措置期限後の新規制対応工事中も継続使用する。

粉末回収ボックスについては、加工施設の維持管理に不可欠な活動である IAEA 及び原子力規制庁による計量管理に係る査察で使用するため、経過措置期限後の新規制対応工事中も継続使用する。なお、工事を伴う粉末回収ボックスは、工事を行うまでは既設の粉末回収ボックスを使用し、工事完了後は使用前事業者検査の合格をもって使用する。

付属建物シリンダ洗浄棟は、I-2 の検査で適合を確認した後、図イ 1-1 に示す加工施設の性能に関する検査を受検するまでの間、I-2 の検査で適合を確認した状態を維持する。この間の安全確保に係る運用は保安規定により行う。

粉末回収ボックスは、I-2 の検査で適合を確認した後、図イ 2-1 に示す加工施設の性能に関する検査を受検するまでの間、I-2 の検査で適合を確認した状態を維持する。この間の安全確保に係る運用は保安規定により行う。



表イ建-1-1 付属建物シリング洗浄棟 仕様表(1/16)

事業許可との対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {873} 建物 付属建物 シリング洗浄棟 {874} 堰 (内部溢水止水用) {890, 891} 非常用設備 非常用通報設備 非常ベル設備 {890, 892} 非常用設備 非常用通報設備 放送設備 {890, 893} 非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備 {894, 895} 非常用設備 消火設備 屋外消火栓 {894, 898} 非常用設備 消火設備 消火器 {899, 900} 非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備 {899, 901} 非常用設備 自動火災報知設備 警報設備 {902, 903} 非常用設備 緊急対策設備 非常灯 {902, 904} 非常用設備 緊急対策設備 誘導灯 {902, 905} 非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路
設置場所	敷地内建物配置図 (図イ建-1-1) 参照	
機器名	付属建物シリング洗浄棟 堰 (内部溢水止水用) 非常用通報設備 非常ベル設備 非常用通報設備 放送設備 非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備) 消火設備 屋外消火栓 消火設備 消火器 自動火災報知設備 火災感知設備 自動火災報知設備 警報設備 緊急対策設備 非常用照明 緊急対策設備 誘導灯 緊急対策設備 安全避難通路	
変更内容	改造 1. 建物の改造工事 1-1. 耐竜巻性能向上のために以下の補強を行う ・外壁更新 シリング洗浄棟前室の外壁を撤去し、新たにサイディングに更新する ・鉄扉新設 シリング洗浄棟本体の既存シャッタを撤去し、鉄扉 (SD-39) を新設する ・鉄扉及びシャッタ補強 シリング洗浄棟本体及び前室の既存鉄扉 (前室 : SD-81、本体 1 階 : SD-40、SD-79 及び本体 2 階 : SD-147) 及び既存シャッタ (前室 : SS-80) を鉄扉補強材及びシャッタ補強材により補強する  2. 建物の設計変更 ・前室を非管理区域から第 2 種管理区域に変更する	

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(2/16)

<p>変更内容</p>	<p>改造</p> <p>3. 非常用設備の変更</p> <p>3-1. 非常用設備の新設</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(固定式)の新設 シリンダ洗浄棟本体の床に固定式堰の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る</li> <li>・緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(脱着式)の新設 シリンダ洗浄棟本体の床に脱着式堰の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る</li> </ul> <p>3-2. 非常用設備の増設</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・緊急対策設備(1)安全避難通路の増設 シリンダ洗浄棟本体及び前室の床に安全避難通路の増設により、事故発生時における避難通路の確保を図る</li> </ul> <p>3-3. 非常用設備の復旧及び増設</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の復旧及び増設 仮移設した電話設備の復旧及び増設により、事故発生時における工場外への通信連絡を図る</li> </ul> <p>3-4. 非常用設備の復旧</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・緊急対策設備(1)非常用照明の復旧 仮移設した非常用照明の復旧により、事故発生時における照明の確保を図る</li> <li>・緊急対策設備(1)誘導灯の復旧 仮移設した誘導灯の復旧により、事故発生時における避難経路の指示を図る</li> <li>・非常用通報設備(非常ベル設備)の復旧 仮移設した非常ベル設備の復旧により、事故発生時における周辺への周知及び管理区域外への連絡を図る</li> <li>・非常用通報設備(放送設備)の復旧 仮移設した放送設備の復旧により、事故発生時における工場内への放送連絡を図る</li> <li>・自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧 仮移設した自動火災報知設備の復旧により、火災の早期感知及び火災感知時の警報発報を図る</li> <li>・消火設備(消火器)の復旧 仮移設した消火器の復旧により、初期消火における設備の確保を図る</li> </ul>												
<p>員数</p>	<p>1式</p>												
<p>一般仕様</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="277 1317 619 1464"> <p>型式</p> </td> <td data-bbox="625 1317 1388 1464"> <p>本体 : 鉄骨鉄筋コンクリート造、一部地下1階、一部地上2階建 前室 : 鉄骨造 屋根 : (本体) 鉄筋コンクリート、(前室) 軽量気泡コンクリート (ALC) 基礎 : (本体) 杭基礎 (地下1階がない部分)、直接基礎 (地下1階) (前室) 杭基礎</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1464 619 1496"> <p>主要な構造材</p> </td> <td data-bbox="625 1464 1388 1496"> <p>表イ建-2-1に示す</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1496 619 1581"> <p>寸法(単位:m)</p> </td> <td data-bbox="625 1496 1388 1581"> <p>(本体) 約 <input type="text"/> (前室) 約 <input type="text"/> 延べ床面積: 約 720m<sup>2</sup></p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1581 619 1612"> <p>その他の構成機器</p> </td> <td data-bbox="625 1581 1388 1612"> <p>—</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1612 619 1644"> <p>その他の性能</p> </td> <td data-bbox="625 1612 1388 1644"> <p>—</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1644 619 1666"> <p>取扱う核燃料物質の状態</p> </td> <td data-bbox="625 1644 1388 1666"> <p>—</p> </td> </tr> </table>	<p>型式</p>	<p>本体 : 鉄骨鉄筋コンクリート造、一部地下1階、一部地上2階建 前室 : 鉄骨造 屋根 : (本体) 鉄筋コンクリート、(前室) 軽量気泡コンクリート (ALC) 基礎 : (本体) 杭基礎 (地下1階がない部分)、直接基礎 (地下1階) (前室) 杭基礎</p>	<p>主要な構造材</p>	<p>表イ建-2-1に示す</p>	<p>寸法(単位:m)</p>	<p>(本体) 約 <input type="text"/> (前室) 約 <input type="text"/> 延べ床面積: 約 720m<sup>2</sup></p>	<p>その他の構成機器</p>	<p>—</p>	<p>その他の性能</p>	<p>—</p>	<p>取扱う核燃料物質の状態</p>	<p>—</p>
<p>型式</p>	<p>本体 : 鉄骨鉄筋コンクリート造、一部地下1階、一部地上2階建 前室 : 鉄骨造 屋根 : (本体) 鉄筋コンクリート、(前室) 軽量気泡コンクリート (ALC) 基礎 : (本体) 杭基礎 (地下1階がない部分)、直接基礎 (地下1階) (前室) 杭基礎</p>												
<p>主要な構造材</p>	<p>表イ建-2-1に示す</p>												
<p>寸法(単位:m)</p>	<p>(本体) 約 <input type="text"/> (前室) 約 <input type="text"/> 延べ床面積: 約 720m<sup>2</sup></p>												
<p>その他の構成機器</p>	<p>—</p>												
<p>その他の性能</p>	<p>—</p>												
<p>取扱う核燃料物質の状態</p>	<p>—</p>												

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(3/16)

技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>[4.2-建1]                  他領域区分に対面する壁は、表イ建-3-1 に示す厚さのコンクリートの臨界隔離壁とする。(第3核燃料倉庫の臨界隔離壁については次回以降申請)</p> <p>[4.2-設6]                  シリンダ洗浄棟領域は、以下に示す領域区分と24m以上離れた配置とする。(図臨配-1参照)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 工場棟領域</li> <li>□ 第2核燃料倉庫領域</li> <li>□ 原料貯蔵所領域</li> <li>□ 加工棟領域</li> </ul> <p>[4.2-建2]                  以下の壁及び床は、厚さ30.5cm以上のコンクリートの臨界隔離壁とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 貯蔵室(3)の境界(地下1階8通りH-J通り間)</li> <li>□ 沈殿槽室の遮蔽壁(1階8通りI-J通り間)(1階I通り8-9通り間)</li> <li>□ 沈殿槽室の床(8-9通りI-J通り間)</li> <li>□ 洗浄室の床(6'-8通りH-J通り間)</li> </ul>
---------------	------------	--

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(4/16)

技術基準に基づく設計(注)	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-建1]                  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、耐震重要度分類の各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、十分な支持性能を有する地盤に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ シリンダ洗浄棟本体（地下1階がない部分）及び前室                     <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 支持方法                              十分な支持性能を有する支持地盤に杭基礎で支持</li> <li>□ 支持地盤                              N値30以上の砂礫層</li> <li>□ 杭材料                              遠心力プレストレストコンクリート杭</li> <li>□ 杭位置                              杭先端深度：設計GLから-8.2m                              配置：図イ建-2-8参照</li> <li>□ 杭構造・寸法                              表イ建-2-1参照</li> </ul> </li> <li>・ シリンダ洗浄棟本体（地下1階）                     <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 支持方法                              十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持</li> <li>□ 支持地盤                              支持性能：長期許容応力度 300kN/m<sup>2</sup>以上、短期許容応力度 600kN/m<sup>2</sup>以上                              地盤種類：砂礫層</li> </ul> </li> <li>・ シリンダ洗浄棟本体及び前室の1階床土間コンクリート                     <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 支持方法                              十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持</li> <li>□ 支持地盤                              支持性能：長期許容応力度 50kN/m<sup>2</sup>以上、短期許容応力度 100kN/m<sup>2</sup>以上                              地盤種類：地表近くのローム層</li> </ul> </li> </ul> <p>[5.1-建2]                  シリンダ洗浄棟及び消火設備(屋外消火栓) (894, 895)は、事業許可に記載のとおり液状化の恐れがない地盤に設置され、地震力が作用した場合においても十分に支持される。</p> <p>[5.1-設1]                  シリンダ洗浄棟は、地震力が作用した場合においても十分な支持性能を有する地盤に設置されており、シリンダ洗浄棟内に設置する設備・機器は安全機能を発揮できる。</p>
---------------	---------------	---

表イ建-1-1 付属建物シリング洗浄棟 仕様表 (5/16)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-建 1]</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震重要度分類第 1 類                     <ul style="list-style-type: none"> <li>□ シリング洗浄棟</li> <li>□ 緊急対策設備 (3) (堰 (内部溢水止水用)) {874}</li> </ul> </li> <li>・ 耐震重要度分類第 3 類                     <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 非常用通報設備 (非常ベル設備 {890, 891}、放送設備 {890, 892})</li> <li>□ 消火設備 (屋外消火栓)</li> <li>□ 自動火災報知設備 (火災感知設備及びそれに連動する警報設備) {899, 900, 901}</li> <li>□ 緊急対策設備 (1) (非常用照明 {902, 903}、誘導灯 {902, 904})</li> </ul> </li> </ul> <p>[6.1-建 2]</p> <p>耐震重要度分類第 1 類であるシリング洗浄棟及び緊急対策設備 (3) (堰 (内部溢水止水用)) は、耐震重要度分類第 2 類及び第 3 類の設備・機器の破損による波及的影響により破損しない構造とする。</p> <p>[6.1-建 8]</p> <p>シリング洗浄棟に設置されている耐震重要度分類第 3 類の各設備 (上記 [6.1-建 1] 参照。ただし、消火設備 (屋外消火栓) を除く) を建物に固定しているボルト又は溶接は、耐震重要度分類第 1 類、又は第 2 類の地震力で損傷するが、シリング洗浄棟の安全機能に波及的影響を及ぼすことはないため、耐震重要度分類第 3 類の各設備 (消火設備 (屋外消火栓) を除く) を上位のシリング洗浄棟と同じ耐震重要度分類第 1 類で設計する必要はない。屋外消火栓は、十分な支持性能を有する基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定する。</p> <p>[6.1-建 3]</p> <p>建物・構築物の耐震重要度分類は、収納する設備・機器の重要度分類と同じか、それより上位の分類とするため、シリング洗浄棟の耐震重要度分類は第 1 類とする。</p> <p>[6.1-建 4]</p> <p>構造的に独立した建物を接続する部分は、地震時の変位量を考慮した間隔を設け地震時に生じる変位を吸収する構造とし、エキスパンションジョイントで接続する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ エクスパンションジョイントの位置                     <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 図イ建-1-5、図イ建-2-2、2-3、2-5 参照</li> </ul> </li> <li>・ エクスパンションジョイントの構造・寸法・材料                     <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 図イ建-1-5 参照</li> </ul> </li> </ul> <p>[6.1-建 5]</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 位置、構造、寸法、材料：表イ建-2-1、図イ建-2-1~2-12 参照</li> <li>・ 一次設計                     <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 建築基準法施行令第八十八条に規定される係数と耐震重要度分類第 1 類の割増し係数 (1.5) を乗じて算出した地震力 (0.3G) を与えた場合の構造体を構成する各部の応力が基準等に定められた許容応力以下となる構造とする。</li> </ul> </li> <li>・ 二次設計                     <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 建築基準法施行令第八十二条の三に規定される係数と耐震重要度分類第 1 類の割増し係数 (1.5) を乗じて算出した地震力 (1.5G) から求められる必要保有水平耐力を、建物全体の保有水平耐力が上回る構造とする。</li> </ul> </li> </ul>
----------------	------------	---

表イ建-1-1 付属建物シリング洗浄棟 仕様表(6/16)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>[6.1-建 6] 緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))は、耐震重要度分類第1類の地震力による損傷を防止できる構造とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))             <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 位置：図リ非-6-2 参照</li> <li>□ 寸法、構造、材料：表イ建-2-1 参照</li> </ul> </li> </ul> <p>[6.1-建 7] 非常用設備(非常用通報設備(非常ベル設備、放送設備)、消火設備(屋外消火栓)、自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)、緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯))は、耐震重要度分類第3類の地震力による損傷を防止できる構造とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 非常用通報設備(非常ベル設備、放送設備)             <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 位置：図リ非-2-1~2-3 参照</li> </ul> </li> <li>・ 消火設備(屋外消火栓)             <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 位置：図リ非-4-1 参照</li> </ul> </li> <li>・ 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)             <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 位置：図リ非-3-1~3-3 参照</li> </ul> </li> <li>・ 緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)             <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 位置：図リ非-1-1~1-3 参照</li> </ul> </li> </ul>
	<p>津波による損傷の防止</p>	<p>[7.1-建 1] 事業許可に記載のとおり、基準津波の最大遡上高さ 12.3m と比べて十分高い海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p>
	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>[8.1-建 1] (竜巻)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 位置、構造、寸法、材料：表イ建-2-1、図イ建-2-1~2-12 参照             <ul style="list-style-type: none"> <li>□ F1 竜巻(最大風速 49m/s)の風圧力及び気圧差により建物に作用する水平方向の竜巻荷重に対し、シリング洗浄棟本体及び前室の保有水平耐力が上回る構造とする。</li> <li>□ シリング洗浄棟本体及び前室の各部に対して、短期許容荷重が、上記 F1 竜巻の風圧力及び気圧差により作用する竜巻荷重を上回る構造とする。</li> <li>□ F1 竜巻襲来時には、敷地内外からの飛来物はない。</li> </ul> </li> </ul> <p>[8.1-建 2] (洪水) 事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川の氾濫の影響のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p>

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(7/16)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>[8.1-建 3] (凍結) 屋外消火栓からの消火に用いる水の凍結を「公共建築工事標準仕様書(機械設備工事編)平成 28 年度版」を基に以下のとおり防止する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 気温条件 茨城県水戸気象台において過去に観測した最低気温-12.7℃</li> <li>・ 対象設備             <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 不凍式の屋外消火栓</li> </ul> </li> <li>・ 設置状況 当社の立地している東海村は寒冷地ではなく凍結深度が定められていないため、「公共建築工事標準仕様書(機械設備工事編)平成 28 年度版」に基づき、地表から管の上端までの深さが 300mm 以上となるように埋設する。</li> </ul> <p>[8.1-建 4] (降水) 降水時に建物内に雨水の流入を防止する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 降水量条件 茨城県水戸気象台において観測した 1 時間あたりの最大降水量 81.7mm/h を超える降水 (150mm/h)</li> <li>・ 対象設備・構造             <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 屋根及び雨樋に勾配を設け雨水の流入を防止 (図イ建-2-4、2-5 参照)</li> <li>□ 鉄扉及びシャッタの外側に勾配を設け雨水の流入を防止</li> <li>□ 屋根に防水層を施工し雨漏りを防止</li> </ul> </li> </ul> <p>[8.1-建 5] (積雪) 茨城県建築基準法等施行細則第 16 条の 4 に基づき、建物全体が積雪 30cm の短期荷重に対し屋根の耐荷重が上回ること、また、屋根は約 60cm 相当の積雪に耐える実力を有することを確認した。</p> <p>[8.1-建 10] (落雷) 加工施設の高さは図イ建-2-5 に示すように最大で約 11.3m であり、建築基準法第三十三条にある高さ 20m 以上に該当せず、また危険物の規制に関する政令第十条や消防法第十条に定める指定数量以上の危険物の貯蔵及び取扱いの施設に該当しないため避雷設備の設置は不要である。</p> <p>[8.1-建 6] (地滑り) 事業許可に記載のとおり、東海村洪水・土砂災害ハザードマップに基づく土砂災害の発生のない場所に立地している。</p> <p>[8.1-建 7] (火山の影響) 表イ建-2-1 に示すシリンダ洗浄棟本体の鉄筋コンクリート屋根は、降下火砕物(湿潤密度 1.2g/cm<sup>3</sup>)で約 28cm (約 168cm の積雪に相当)の短期荷重に対し屋根の耐荷重が上回る構造としている。シリンダ洗浄棟前室の ALC 屋根は、降下火砕物(湿潤密度 1.2g/cm<sup>3</sup>)で約 10cm (約 60cm の積雪に相当)の短期荷重に対し屋根の耐荷重が上回る構造としている。また、降下火砕物を除去する際は、屋外のタラップ又は梯子を使用し、屋上に登り作業する。(図イ建-2-5 参照)</p> <p>[8.1-建 8] (生物学的事象) 外部から工水を供給する配管にストレーナ(60 メッシュ)を設置、また外気は第 2 廃棄物処理所から供給され、第 2 廃棄物処理所の外気取入用ファンの前にフィルタ(粉塵除去用)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 対象部位の位置 ストレーナ：図イ建-1-1 参照 フィルタ：図ト系 6-5 参照</li> </ul>
----------------------	------------------------	---

表イ建-1-1 付属建物シリング洗浄棟 仕様表(8/16)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>[8.1-建9] (森林火災) 事業許可に記載のとおり、加工施設から最も近い雑木林まで約400m以上の離隔距離があり森林火災の影響のおそれのない場所に立地している。</p> <p>[8.2-建2] (外部火災・爆発、有毒ガス) 原子力発電所の外部火災影響評価ガイドに基づいて、敷地内外の火災・爆発に対し、建物外壁から火災・爆発源までの離隔距離を危険距離及び危険限界距離を上回るようにするか、火災・爆発源と外壁の間に影響を遮る障壁を置くようにする。 なお、シリング洗浄棟は主に廃棄物を取り扱う建物でありリスクが小さいことから、LPガスローリの爆発評価は、液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律に基づいて保安距離<sup>*</sup>を適用し、また、水素トレーラの爆発評価は、一般高圧ガス保安規則に基づいて、第一種設備距離を適用した。 ・ 火災影響評価対象：図イ建-2-1~2-3参照 ・ 各評価対象の離隔距離：図イ建-1-10(1/11)~(3/11)、(5/11)~(11/11)参照 なお、水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所は、万一の爆発に対する追加の安全対策として障壁(914)(鉄筋コンクリート製)で貯蔵所の周囲を囲み、爆風を上方向、及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない横方向に解放する設計とする。 また、当社の周辺に有毒ガスを扱う施設はない。</p> <p>※「液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律施行規則」の第72条第2号ロに定める第一種保安物件に対する距離。</p> <p>[8.2-建3] (ダムの崩壊) 事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約2.5km離れた低地を流れる久慈川上流の竜神ダムの崩壊による浸水のおそれのない海拔約30m~32mの高台に立地している。</p> <p>[8.2-建4] (船舶の衝突) 事業許可に記載のとおり、船舶衝突のおそれのない海岸から約6km離れた場所に立地している。</p>
	<p>人の不法な侵入等の防止</p>	<p>[9.1-建1] 以下の方策により、人の不法な侵入を防止する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 立入制限区域を設け、所定の出入口以外からの人の立入りを禁止する。</li> <li>・ シリング洗浄棟は、表イ建-2-1に示す主要な構造材、鉄扉及びシャッタ(図イ建-1-6、図イ建-2-2~2-3、2-5参照)等の堅牢な障壁を有する。</li> <li>・ 管理区域の出入口に出入管理装置を設け、人の出入りを常時監視する。</li> <li>・ 核燃料物質等の移動には、各部門長の承認を得て行うことにより、不法な移動を防止する。</li> <li>・ シリング洗浄棟は、当社の敷地内に設置されており、敷地内に入構する際には、爆発性又は易燃性を有する物件などが不正に持ち込まれないことを確認する。</li> </ul> <p>[9.1-建2] 当社内の情報システムに対しては、電気通信回線を通じた外部からの不正アクセスを遮断する。</p>



表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(9/16)

技術基準に基づく設計(注)	閉じ込めの機能	<p>[10.1-建 1]                  汚染の発生するおそれのない区域(第2種管理区域)と、汚染の発生するおそれのある区域(第1種管理区域)を設定する。なお、シリンダ洗浄棟本体は第1種管理区域、第1種管理区域と屋外との境界にあたるシリンダ洗浄棟の前室は、非管理区域から第2種管理区域に設定する。(図イ建-1-4 参照)</p> <p>[10.1-建 2]                  第1種管理区域は無窓構造とし、気体廃棄設備(6) {693~697, 699, 701~706}により、室内の圧力を外気に対して負圧に維持する。                  ・ 負圧：5Pa 以上</p> <p>[10.1-建 6]                  シリンダ洗浄棟内部の第1種管理区域の床、及び人が触れるおそれがある壁表面については、ウランが浸透しにくく、汚れが付きにくく除染が容易で、腐食しにくい樹脂系塗料(建築基準法施行令第一条第六号に基づき国土交通大臣の認定を受けた難燃材料)で仕上げる。</p> <p>[10.1-建 4]                  第1種管理区域の床面の下には、周辺監視区域外へ管理されない排水を排出する排水路はない。</p> <p>[10.1-建 5]                  第1種管理区域から第2種管理区域への溢水の漏えいを防止するため、シリンダ洗浄棟の1階には高さ150mm以上の緊急対策設備(3) (堰(内部溢水止水用))を設置する。(図リ非-6-2 参照)                  なお、漏水検知警報設備(875)は次回以降申請する。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.1-建 1]                  消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備を設置する。                  ・ 設置設備の種類と員数                  □ 感知器(煙)：9個(地下1階：3個、1階：1個、2階：5個)                  □ 感知器(熱)：12個(1階：4個、2階：8個)                  □ 警報設備(ベル)：3個(地下1階：1個、1階：1個、2階：1個)                  ・ 設置設備の配置                  図リ非-3-1~3-3 参照</p> <p>[11.1-建 2]                  消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899, 901)を設置する。                  ・ 設置設備の種類と員数                  □ 発信機(P型)：3個(地下1階：1個、1階：1個、2階：1個)                  ・ 設置設備の配置                  図リ非-3-1~3-3 参照</p> <p>[11.1-建 3]                  消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894, 898)を設置する。                  ・ 設置設備の種類と員数                  □ 粉末消火器10型：13本(地下1階：1本、1階：10本、2階：2本)                  ・ 設置設備の配置                  消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。                  図リ非-4-5~4-7 参照</p>

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(10/16)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	<p>[11.1-建 5]                  消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置する。                  屋外消火栓は、防火水槽(894, 896)と消火水配管により接続される。                  なお、防火水槽及び電源喪失時等における消火用の可撤消防ポンプ(894, 897)は、次回以降申請する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 設置設備の種類と員数                     <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 屋外消火栓：不凍式1基(シリンダ洗浄棟の近傍)(図リ非-4-1参照)</li> <li>□ 各消火栓に設置するホース：20mホース2本以上</li> </ul> </li> <li>・ 設置設備の配置                     <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 建物各部から屋外消火栓のホース接続口までの水平距離：40m以下(図リ非-4-1参照)</li> </ul> </li> <li>・ 屋外消火栓から各部屋へのアクセスルート：図リ非-4-2参照</li> </ul> <p>[11.3-建 1]                  建築基準法第二条第九号の三で定める準耐火建築物のシリンダ洗浄棟は、耐火構造又は不燃性材料を使用する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 材料                     <ul style="list-style-type: none"> <li>主要構造材を表イ建-2-1に示す。</li> </ul> </li> </ul> <p>[11.3-建 2]                  以下の設備の主要な構造材は、不燃性の一般構造用鋼及び難燃性材料を使用する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 対象設備、配置                     <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))：図リ非-6-2参照</li> </ul> </li> <li>・ 使用材料：表イ建-2-1参照                     <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))：<input type="text"/> (固定式)及び<input type="text"/> (脱着部)</li> </ul> </li> </ul> <p>[11.3-建 3]                  火災区域は、原子力発電所の内部火災影響評価ガイド(平成25年10月原子力規制委員会)を参考に図イ建-1-8のとおり設定する。</p> <p>[11.3-建 4]                  シリンダ洗浄棟各部は、原子力発電所の内部火災影響評価ガイドに基づいて、等価時間より長い耐火時間を確保する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 火災区域毎の材料及び厚さ：図イ建-1-9(1/2)、(2/2)参照</li> </ul> <p>[11.3-建 5]                  火災区域外への延焼防止のため、原子力発電所の内部火災影響評価ガイドを参考に防火壁、防火扉、防火シャッターを設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 設置設備の配置                     <ul style="list-style-type: none"> <li>図イ建-2-1～2-3参照</li> </ul> </li> <li>・ 設置設備の材料                     <ul style="list-style-type: none"> <li>図イ建-1-9(1/2)、(2/2)参照</li> </ul> </li> </ul> <p>[11.3-建 7]                  電力用、計測用・制御用ケーブル及び配管が貫通する壁には、耐火シールを施工する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐火シールの材料                     <ul style="list-style-type: none"> <li>建築基準法施行令第百二十九条の二の四第1項第七号に基づき、国土交通大臣の認定を受けた耐火シール</li> </ul> </li> </ul> <p>[11.3-建 8]                  電気設備技術基準第十四条に基づき、常用電源系統、非常用電源系統の全ての分電盤に、過電流遮断器として配線用遮断器を設置する。</p>
---------------	-------------	---

表イ建-1-1 附属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(11/16)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>溢水による損傷の防止</p>	<p>[12.1-建 2] 第1種管理区域外への溢水の流出を防止するため、溢水防護区画を設定する。 ・ 溢水防護区画：図リ非-6-1 参照</p> <p>[12.1-建 1] 第1種管理区域外への溢水の流出を防止するため、溢水防護区画境界の開口部に、溢水高さにスロッシングによる水位変動を考慮した水位高さ以上の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))を設置する。 堰の材料は、耐食性を有する材料とする。 ・ 緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))の位置、構造、寸法、材料：表イ建-2-1、図リ非-6-2参照</p> <p>[12.1-建 3] 溢水防護区画外への溢水を検知し警報を発報し溢水の拡大を防止するために、緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する。</p> <p>[12.1-建 4] シリンダ洗浄棟内の部屋に設置する扉は、扉を介して溢水経路を形成できるように、水密性を有さず、かつノンエアタイト仕様とする。(図リ非-6-2 参照)</p> <p>[12.1-建 6] シリンダ洗浄棟の全ての制御盤については、配線用遮断器を設置し、火災防護対象設備(電気設備)については、没水許容高さよりも高い位置に設置する。</p>
	<p>安全避難通路等</p>	<p>[13.1-建 1] 単純、明確かつ恒久的に表示し容易に識別できる緊急対策設備(1)(安全避難通路(902,905))及び避難口を設置する。上記設備の諸元を以下に示す。 ・ 位置 図リ非-1-2~1-3 参照</p> <p>[13.1-建 2] 照明用電源の喪失時に放射線業務従事者の速やかな退避に必要な非常用ディーゼル発電機から給電する緊急対策設備(1)(非常用照明(15台(地下1階：1台、1階：4台、2階：10台))及び誘導灯(13個(地下1階：3個、1階：9個、2階：1個)))を設置する。 上記設備の諸元を以下に示す。 ・ 位置 図リ非-1-1~1-3 参照 消防法施行規則第二十八条の三に基づき、当該誘導灯までの歩行距離が施行規則に定められた距離以下となるように設置する。 ・ 誘導灯の構造 消防法施行規則第二十八条の三に規定するB級及びC級の認定品とする。</p>
	<p>安全機能を有する施設</p>	<p>[14.1-建 1] 通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[14.2-建 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入りが容易な場所に設置する。</p> <p>[14.1-建 5] 気体廃棄設備(6)停止により、第1種管理区域の排風機が停止することにより、第1種管理区域内の空気中の放射性物質等が建物の微小な隙間から建物外へ漏えいする状況であるが、第1種管理区域の負圧が低下するもの他の安全機能に影響を及ぼすことなく、それぞれの安全機能を設計どおりに発揮する。</p>

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(12/16)

技術基準に基づく設計(注)	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	<p>[18.1-建1] シリンダ洗浄棟には、施設外への漏えいを防止するための緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する。</p> <p>[18.1-建2] 火災を早期に感知し報知するために消防法に基づき自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)を設置する。 ([11.1-建1]参照)</p>
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	<p>[21.1-建1] シリンダ洗浄棟内部の第1種管理区域の床、及び人が触れる恐れがある壁表面を、ウランが浸透しにくく、汚れがつきにくく除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗料(建築基準法施行令第一条第六号に基づき国土交通大臣の認定を受けた難燃材料)で仕上げる。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 塗装範囲 床面から高さ2m以下(床面から高さ2mまでは樹脂系塗料で塗装する)</li> </ul>
	遮蔽	<p>[22.1-建1] 加工施設の線源による周辺監視区域外の線量が、十分な厚さを有する壁、1階床及び屋根により、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)で定められた線量限度より十分小さくなるように十分な厚さを有する壁を施設する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 遮蔽評価に考慮する壁の位置・構造・寸法・材料 図イ遮-1~3参照</li> <li>・ 周辺監視区域外における実効線量 7×10<sup>-2</sup>mSv/年</li> <li>・ 周辺監視区域外における線量限度 1mSv/年</li> </ul> <p>[22.2-建1] 遮蔽設備としてコンクリートの壁を施設し、管理区域その他事業所内の人が立ち入る場所における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。</p>
換気設備	<p>[23.1-建1] 32,000m<sup>3</sup>/時以上の排気能力を有する気体廃棄設備(6)を施設できる構造とする。</p>	

表イ建-1-1 附属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(13/16)

技術基準に基づき設計(注)	非常用電源設備	<p>[24.1-建 1]</p> <p>全ての非常用通報設備(無線式電話設備を除く)と自動火災報知設備は以下の通り、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する。</p> <p style="text-align: center;">非常用設備電源接続系統一覧表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>設備</th> <th>非常用ディーゼル発電機</th> <th>無停電電源装置</th> <th>内蔵バッテリー</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>非常用 通報設備</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>非常ベル設備*1</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>放送設備*2</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>通信連絡設備(電話設備)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>有線式*3</td> <td>○</td> <td>-</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>無線式</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>自動火災 報知設備</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>火災感知設備*4</td> <td>○</td> <td>-</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>警報設備(ベル)*5</td> <td>○</td> <td>-</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table> <p>*1: 警報盤を介して接続                      *4: 受信器を介して接続 *2: 放送設備本体を介して接続            *5: 中継盤を介して接続 *3: 電話交換機を介して接続</p> <p>[24.1-建 2]</p> <p>全ての緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)は、副変電所(第3変電所)の切替器を介して非常用ディーゼル発電機に接続する。</p> <p style="text-align: center;">非常用設備電源接続系統一覧表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>設備</th> <th>非常用ディーゼル発電機</th> <th>無停電電源装置</th> <th>内蔵バッテリー</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>緊急対策設備(1)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>非常用照明</td> <td>○</td> <td>-</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>誘導灯</td> <td>○</td> <td>-</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table> <p>[24.2-建 1]</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ バッテリーを内蔵している以下の非常用設備は外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、バッテリーによりその機能を維持する。なお、非常用ディーゼル発電機からの給電が開始された後は、非常用ディーゼル発電機からの給電で機能を維持する。             <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 非常用通報設備                     <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 放送設備、通信連絡設備(電話設備{890, 893}(有線式))</li> </ul> </li> <li>□ 自動火災報知設備                     <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 火災感知設備</li> <li>・ それに連動する警報設備</li> </ul> </li> <li>□ 緊急対策設備(1)                     <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 非常用照明</li> <li>・ 誘導灯</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>・ 以下の設備については、外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、無停電電源装置から継続して給電され、機能を維持する。なお、非常用ディーゼル発電機からの給電が開始された後は、非常用ディーゼル発電機からの給電で機能を維持する。             <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 非常用通報設備(非常ベル設備)</li> <li>・ 非常用通報設備(放送設備)</li> </ul> </li> <li>・ 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備(無線式)))については、バッテリーを内蔵し、連続して機能を維持する。</li> </ul>	設備	非常用ディーゼル発電機	無停電電源装置	内蔵バッテリー	非常用 通報設備				非常ベル設備*1	○	○	-	放送設備*2	○	○	○	通信連絡設備(電話設備)				有線式*3	○	-	○	無線式	-	-	○	自動火災 報知設備				火災感知設備*4	○	-	○	警報設備(ベル)*5	○	-	○	設備	非常用ディーゼル発電機	無停電電源装置	内蔵バッテリー	緊急対策設備(1)				非常用照明	○	-	○	誘導灯	○	-	○
	設備	非常用ディーゼル発電機	無停電電源装置	内蔵バッテリー																																																						
	非常用 通報設備																																																									
非常ベル設備*1	○	○	-																																																							
放送設備*2	○	○	○																																																							
通信連絡設備(電話設備)																																																										
有線式*3	○	-	○																																																							
無線式	-	-	○																																																							
自動火災 報知設備																																																										
火災感知設備*4	○	-	○																																																							
警報設備(ベル)*5	○	-	○																																																							
設備	非常用ディーゼル発電機	無停電電源装置	内蔵バッテリー																																																							
緊急対策設備(1)																																																										
非常用照明	○	-	○																																																							
誘導灯	○	-	○																																																							
通信連絡設備	<p>[25.1-建 1]</p> <p>事故発生時に周辺作業者への周知及び管理区域外への連絡、工場内への放送連絡、工場外との通信連絡のために、以下の放送設備、及び多様性を確保した電話設備を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 設置設備の種類と員数             <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 非常用通報設備(放送設備(スピーカー)):7台(地下1階:1台、1階:6台)</li> <li>□ 通信連絡設備(電話設備):有線式1台(1階)、無線式2台(1階)</li> <li>□ 非常用通報設備(非常ベル設備):3個(1階:2個、2階:1個)</li> </ul> </li> <li>・ 設置設備の配置 図リ非-2-1~2-3 参照</li> </ul>																																																									

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(14/16)

<p>その他事業許可で求める仕様</p>	<p>[99-建 1]            更なる安全裕度の向上策として、耐震重要度分類第1類のシリンダ洗浄棟は、静的地震力 3Ci に対して概ね弾性範囲とする。</p> <p>[99-建 2]            耐震重要度分類第1類の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))は、水平地震力 1.0G で弾性範囲とする。</p> <p>[99-建 3]            更なる安全裕度の向上策として、F3 竜巻(最大風速 92m/s)に対し、シリンダ洗浄棟本体に竜巻防護ラインを設定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 竜巻防護ラインの設定について               <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 核燃料物質の保管・貯蔵を行う部分を竜巻防護ラインの内とする。</li> <li>□ シリンダ洗浄棟前室は、核燃料物質の保管・貯蔵を行わないこと、及び竜巻来襲時には核燃料物質の取り扱いを行わないことから、竜巻防護ラインの外とする。</li> </ul> </li> <li>・ 竜巻防護ライン                図イ建-1-6 参照</li> <li>・ 竜巻防護ラインの構成と竜巻荷重に対する評価               <ul style="list-style-type: none"> <li>□ シリンダ洗浄棟本体                    建物の保有水平耐力が、F3 竜巻の風圧力及び気圧差により建物に作用する水平方向の竜巻荷重を上回る。</li> <li>□ シリンダ洗浄棟本体の外壁(鉄筋コンクリート)                    終局耐力が単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。</li> <li>□ シリンダ洗浄棟本体の鉄扉、シャッター                    鉄扉の補強又は、シャッターを撤去し鉄扉を新設することにより終局耐力が単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。</li> </ul> </li> </ul> <p>[99-建 5]            敷地境界からシリンダ洗浄棟までの距離は 176m であるため、F3 竜巻による敷地外からの想定飛来物のうち、軽トラック(最大飛散距離約 160m)は飛来しない。プレハブ物置(大)(最大飛散距離約 211m)は飛来する恐れがあるが、外壁・屋根、及び鉄扉は貫通しない。            なお、更なる安全裕度のため、敷地外からの飛来物対策として加工施設南側の公道との境界に防護フェンス{885}を設置する。            また、公道沿いには、飛来物を防護できる鉄筋コンクリート造の一般建物等があるが、評価では、一般建物には期待しない。</p> <p>[99-建 7]            第1種管理区域と屋外との境界にあたるため、シリンダ洗浄棟の前室を第2種管理区域に変更する。</p>
<p>添付図</p>	<p>図イ建-1-1 敷地内建物配置図            図イ建-1-2(1/3) シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 補強箇所説明図(1階)            図イ建-1-2(2/3) シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 補強箇所説明図(2階)            図イ建-1-3(1/2) シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 建物の補強工事と各影響評価との関係(1)            図イ建-1-4 シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 管理区域区分図            図イ建-1-5 シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 エキスパンションジョイント設置位置            図イ建-1-6 シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 鉄扉、シャッター配置及び竜巻防護ライン            図イ建-1-7 シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 建具表            図イ建-1-7-1 シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 新設鉄扉、シャッター及び鉄扉補強、ガラリ固縛概要図            図イ建-1-8 シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 火災区域図            図イ建-1-9(1/2) シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 火災区域毎の材料及び厚さ一覧(1)</p>

表イ建-1-1 付属建物シリング洗浄棟 仕様表(15/16)

添付図	<p>図イ建-1-9(2/2) シリング洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 火災区域毎の材料及び厚さ一覧(2)</p> <p>図イ建-1-10(1/11) シリング洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(1)</p> <p>図イ建-1-10(2/11) シリング洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(2)</p> <p>図イ建-1-10(3/11) シリング洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(3)</p> <p>図イ建-1-10(5/11) シリング洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(5)</p> <p>図イ建-1-10(6/11) シリング洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(6)</p> <p>図イ建-1-10(7/11) シリング洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(7)</p> <p>図イ建-1-10(8/11) シリング洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(8)</p> <p>図イ建-1-10(9/11) シリング洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(9)</p> <p>図イ建-1-10(10/11) シリング洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(10)</p> <p>図イ建-1-10(11/11) シリング洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(11)</p> <p>図イ建-2-1 付属建物 シリング洗浄棟 地下1階 平面図</p> <p>図イ建-2-2 付属建物 シリング洗浄棟 1階 平面図</p> <p>図イ建-2-3 付属建物 シリング洗浄棟 2階 平面図</p> <p>図イ建-2-4 付属建物 シリング洗浄棟 屋根伏図</p> <p>図イ建-2-5 付属建物 シリング洗浄棟 立面図</p> <p>図イ建-2-6 付属建物 シリング洗浄棟 断面図</p> <p>図イ建-2-7 付属建物 シリング洗浄棟 地下1階 床梁伏図</p> <p>図イ建-2-8 付属建物 シリング洗浄棟 1階 基礎伏図</p> <p>図イ建-2-9 付属建物 シリング洗浄棟 2階 床梁伏図</p> <p>図イ建-2-10 付属建物 シリング洗浄棟 R階 床梁伏図</p> <p>図イ建-2-11 付属建物 シリング洗浄棟 1通りサイディング 軸組図</p> <p>図イ建-2-12 付属建物 シリング洗浄棟 I,J通りサイディング 軸組図</p> <p>図イ遮-1 付属建物 シリング洗浄棟 遮蔽関係図(1階平面)</p> <p>図イ遮-2 付属建物 シリング洗浄棟 遮蔽関係図(2階平面)</p> <p>図イ遮-3 付属建物 シリング洗浄棟 遮蔽関係図(建物断面)</p> <p>図ト系6-5 気体廃棄設備(6) 洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室 給気系統</p> <p>図リ非-1-1 緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(シリング洗浄棟 地下1F)</p> <p>図リ非-1-2 緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(シリング洗浄棟 1F)</p> <p>図リ非-1-3 緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(シリング洗浄棟 2F)</p> <p>図リ非-2-1 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備)(シリング洗浄棟 地下1F)</p> <p>図リ非-2-2 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備)(シリング洗浄棟 1F)</p> <p>図リ非-2-3 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備)(シリング洗浄棟 2F)</p> <p>図リ非-3-1 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(シリング洗浄棟 地下1F)</p> <p>図リ非-3-2 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(シリング洗浄棟 1F)</p> <p>図リ非-3-3 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(シリング洗浄棟 2F)</p>
-----	--

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(16/16)

添付図	図リ非-4-1 消火設備 屋外消火栓配置図 図リ非-4-2 シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 消火栓からのアクセスルート 図リ非-4-5 消火設備 消火器 (シリンダ洗浄棟 地下1F) 図リ非-4-6 消火設備 消火器 (シリンダ洗浄棟 1F) 図リ非-4-7 消火設備 消火器 (シリンダ洗浄棟 2F) 図リ非-6-1 緊急対策設備 (3) 溢水防護区画 図リ非-6-2 緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用) (付属建物 シリンダ洗浄棟 1階) 図リ非-6-5 緊急対策設備 (3) 堰 (一部脱着式) 脱着部詳細図 図臨配-1 臨界管理上の領域区分
-----	---

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { }内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ]内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-建1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 建1を示す。

[99-建1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建1を示す。



表イ建-1-2 工場棟転換工場(鉄扉新設) 仕様表(1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{833}建物 工場棟転換工場(鉄扉新設)
設置場所	敷地内建物配置図(図イ建-1-1)参照	
機器名	工場棟転換工場(鉄扉新設)(SD-2:図イ建-3-2参照)	
変更内容	改造 1. 建物の改造工事 1-1. 耐竜巻能向上のために以下の補強を行う ・鉄扉新設 工場棟転換工場本体原料倉庫の既存シャック及び鉄扉を撤去し、鉄扉(SD-2)を新設する	
員数	1式	
一般仕様	型式	鉄扉 : <input type="text"/>
	主要な構造材	表イ建-2-2に示す
	寸法(単位:m)	(鉄扉) 両開: <input type="text"/> 板厚: 外側 <input type="text"/> 、内側 <input type="text"/> (潜戸: 外側 <input type="text"/> 、内側 <input type="text"/> )
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	-
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	-
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-建3] 鉄扉(SD-2)は、地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置した建物に設置する。
	地震による損傷の防止	-
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-建1] (航空機落下火災) ・ 航空機落下で発生する火災に対して鉄扉(SD-2)は損傷せず、外部火災の影響が大きな事故の誘因とならない。(図イ建-3-10参照)
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-建1] ・ 汚染の発生するおそれのない区域(第2種管理区域)と汚染の発生するおそれのある区域(第1種管理区域)を設定する。第1種管理区域である工場棟転換工場本体と第2種管理区域である工場棟転換工場前室の境界に鉄扉(SD-2)を設置する。(図イ建-3-5参照)
	火災等による損傷の防止	[11.3-建4] ・ 工場棟転換工場の鉄扉(SD-2)は原子力発電所の内部火災影響評価ガイドに基づいて、火災区域の等価時間より長い耐火時間を確保する構造とする。 (図イ建-3-6参照) 鉄扉の材料及び厚さ: 図イ建-3-3、3-4、及び表イ建-2-2参照  [11.3-建10] ・ 火災区域外への延焼防止のため、原子力発電所の内部火災影響評価ガイドを参考に防火扉とする。 設置設備の配置、材料: 図イ建-3-1~3-3、及び表イ建-2-2参照
	溢水による損傷の防止	-
	安全避難通路等	-

表イ建-1-2 工場棟転換工場(鉄扉新設) 仕様表(2/2)

技術基準に基づく設計(注)	安全機能を有する施設	<p>[14.1-建1] 通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[14.1-建2] UF<sub>6</sub>ガスを正圧で取り扱うUF<sub>6</sub>配管の破断によりUF<sub>6</sub>ガスが漏えいしても、漏えいしたUF<sub>6</sub>ガスはUF<sub>6</sub>フードボックスとその排気系統内に閉じ込められることから、工場棟転換工場の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[14.1-建3] ロータリーキルンにおける炉内爆発が発生しても、ウラン粉末を含む爆風はロータリーキルンの爆風圧力逃し機構(破裂板)を通じて局所排気系統へ排気し、閉じ込め性が維持されることから、工場棟転換工場の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[14.2-建1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入りが容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	<p>[99-建3] ・ 更なる安全裕度の向上策として、F3竜巻(最大風速92m/s)来襲時に工場棟転換工場の鉄扉(SD-2:竜巻防護ライン対象部位)は、終局耐力が、単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。(図イ建-3-2参照)</p>
	添付図	<p>図イ建-1-1 敷地内建物配置図 図イ建-3-1 工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図(1階) 図イ建-3-2 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉、シャッタ配置及び竜巻防護ライン(1階) 図イ建-3-3 工場棟、放射線管理棟、付属建物 建具表 図イ建-3-4 工場棟、付属建物 鉄扉概要図 図イ建-3-5 工場棟、放射線管理棟、付属建物 管理区域区分図(1階) 図イ建-3-6 工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域(1階) 図イ建-3-10 工場棟、放射線管理棟、付属建物 航空機落下に伴う火災影響評価</p>

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { }内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ]内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-建1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 建1を示す。

[99-建1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建1を示す。

表イ建-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟 主要な構造材の仕様表(1/5)

<p>建物の種類</p>	<p>(1) 付属建物シリンダ洗浄棟</p> <p>① シリンダ洗浄棟本体          構造：鉄骨鉄筋コンクリート造          壁：鉄筋コンクリート          屋根：鉄筋コンクリート</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 地下1階がない部分              支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤に杭基礎で支持              地盤：N値 30 以上の砂礫層</li> <li>・ 地下1階部分              支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持              地盤：長期許容応力度 300kN/m<sup>2</sup> 以上、短期許容応力度 600kN/m<sup>2</sup> 以上の砂礫層</li> </ul> <p>② シリンダ洗浄棟本体床</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 地下1階がない部分              構造：土間コンクリート造              支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持              地盤：長期許容応力度 50kN/m<sup>2</sup> 以上、短期許容応力度 100kN/m<sup>2</sup> 以上の地表近くのローム層</li> <li>・ 2階部分              構造：構造スラブ造</li> <li>・ 地下1階部分              構造：構造スラブ造              支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持              地盤：長期許容応力度 300kN/m<sup>2</sup> 以上、短期許容応力度 600kN/m<sup>2</sup> 以上の砂礫層</li> </ul> <p>(2) 付属建物シリンダ洗浄棟前室</p> <p>① シリンダ洗浄棟前室          構造：鉄骨造          外壁：鉄骨+サイディング          屋根：ALC          基礎：杭基礎          支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤に杭基礎で支持          地盤：N値 30 以上の砂礫層</p> <p>② シリンダ洗浄棟前室床          構造：土間コンクリート造          支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持          地盤：長期許容応力度 50kN/m<sup>2</sup> 以上、短期許容応力度 100kN/m<sup>2</sup> 以上の地表近くのローム層</p>
<p>主要な構造材</p>	<p>(1) 付属建物シリンダ洗浄棟本体</p> <p>① 鉄骨鉄筋コンクリート</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 鉄骨：JIS G3192 に定める山形鋼、溝形鋼、H形鋼、I形鋼、平鋼              JIS G3466 に定める角形鋼</li> <li>・ 鉄筋：JIS G3112 に定める鉄筋</li> <li>・ コンクリート：JIS A5308 に定めるコンクリート（密度：2.05g/cm<sup>3</sup> 以上）              既設基礎梁：設計基準強度 20.6N/mm<sup>2</sup>              既設躯体全般：設計基準強度 20.6N/mm<sup>2</sup></li> </ul> <p>② 外壁：上記の鉄骨鉄筋コンクリート</p> <p>③ 屋根：上記の鉄筋コンクリート</p> <p>④ 床：土間コンクリート（1階）、構造スラブ（地下及び2階）</p> <p>⑤ 杭：JIS A5372 に定める遠心カプレストレストコンクリート杭          杭長さ：□ m          杭径寸法：□ mm          杭先端深度：設計 GL から-8.2m</p> <p>(2) 付属建物シリンダ洗浄棟前室</p> <p>① 鉄骨：JIS G3192 に定める山形鋼、H形鋼</p> <p>② 外壁：サイディング JIS G3322 に定める □</p> <p>③ 屋根：JIS A5416 に定める軽量気泡コンクリート（ALC）</p> <p>④ 床：土間コンクリート</p> <p>⑤ 杭：本体と同じ杭</p>

(参考)

添付説明書-建2

添付説明書-建3

表イ建-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟 主要な構造材の仕様表(2/5)

耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な施工の構造材基本仕様

項目	仕様 (工事番号及び工事名称)	対象図面
耐竜巻性能向上	<p>(1) 本体 1-b. 鉄扉新設 鋼板：板厚 <input type="text"/>mm 他 <input type="text"/></p> <p>(2) 前室 1-a. 外壁更新 外壁：サイディング <input type="text"/> 板厚 <input type="text"/>mm 外壁下地材：□-100×100×2.3 <input type="text"/> 吹付耐火被覆材：ロックウール 嵩比重 0.3 以上 加工厚さ <input type="text"/>mm</p> <p>(3) 本体及び前室 1-c. 鉄扉及びシャッタ補強 鉄扉補強材 平鋼 <input type="text"/> <input type="text"/> シャッタ補強材 断面寸法：約 <input type="text"/>mm <input type="text"/></p>	<p>(1) 本体 1-b. 図イ建-1-6~7、 1-7-1、 図イ建-2-2</p> <p>(2) 前室 1-a. 図イ建-2-2、5、 10~12</p> <p>(3) 本体及び前室 1-c. 図イ建-1-6~7、 1-7-1、 図イ建-2-2~3、5</p> <p>(参考) 図イ建-1-2(1/3)及び (2/3) 添付説明書-建2 添付説明書-建3</p>



表イ建-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟 主要な構造材の仕様表(4/5)

その他の加工施設 非常用設備に関する基本仕様(2/2)

工事名称	仕様	対象図面
(2) 堰 (一部脱着式) (注2)	<p>①設置個所：1階 洗浄室</p> <p>②使用部材 (脱着部)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・堰の高さ：□mm (設計確認値：140mm 以上 (1 個))</li> <li>・側柱の材料 材質：□ 寸法：板厚□mm</li> <li>・止水板 JIS H4000 に定める□ の板材 (材質：□) に□ □を装着</li> <li>・アンカーボルト 材質：□ アンカーボルト径：□</li> <li>・コーキング材 耐薬品性を有する□</li> </ul> <p>③使用部材 (固定部)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・堰の高さ：□mm (設計確認値：140mm 以上 (1 個))</li> <li>・堰の材質：□</li> <li>・鋼材の構成 不等辺山形鋼</li> <li>・断面寸法 不等辺山形鋼：□</li> <li>・アンカーボルト 材質：□ アンカーボルト径：□</li> <li>・コーキング材 耐薬品性を有する□</li> </ul>	<p>(2) 堰 (一部脱着式) 図リ非-6-2</p> <p>(参考) 添付説明書一建 8</p>

注2) リ 非常用設備 4. 工事の方法 4. 1. 4-1 (1)e. 参照

表イ建-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟 主要な構造材の仕様表(5/5)

主要な部材寸法及び材質

工事番号及び工事名称	区分	符号*	部材寸法	材質
1-a. 外壁更新	新設	— NGIR NSP1 NSP2 NGS	<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 15px; margin-bottom: 5px;"></div> : 板厚 <input type="text"/> mm 外壁下地材 : <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 15px; display: inline-block;"></div> 鉄骨 : <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 30px; display: inline-block;"></div> 鉄骨 : <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 30px; display: inline-block;"></div> 鉄骨 : <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 30px; display: inline-block;"></div>	<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 50px;"></div>
1-b. 鉄扉新設	新設	—	鋼板 : 板厚 <input type="text"/> mm (外側) 板厚 <input type="text"/> mm (内側)	<div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px;"></div>
1-c. 鉄扉及びシャッタ補強	新設	—	鉄扉補強材 平鋼 <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; display: inline-block;"></div> 角棒 <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; display: inline-block;"></div> 角棒 <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; display: inline-block;"></div> 角棒 <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; display: inline-block;"></div> シャッタ補強材 JIS H4100 に定める <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 15px; display: inline-block;"></div> 断面寸法 : 約 <input type="text"/> mm	<div style="border: 1px solid black; width: 80px; height: 80px;"></div>

\* : 図面の符号を示す  
 (参考)  
 添付説明書一建2  
 添付説明書一建3

表イ建-2-2 工場棟転換工場（鉄扉新設）主要な構造材の仕様表

耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な構造材基本仕様

項目	仕様（工事番号及び工事名称）	対象図面
耐竜巻性能向上	(1) 工場棟転換工場 2-a. 鉄扉新設 鋼板：板厚 <input type="text"/> mm 他 <input type="text"/>	(1) 本体 2-a. 図イ建-3-2~4  (参考) 図イ建-3-1 添付説明書一建3

主要な部材寸法及び材質

工事番号及び工事名称	区分	部材寸法	材質
2-a. 鉄扉新設	新設	鋼板：板厚 <input type="text"/> mm（両開：外側） 板厚 <input type="text"/> mm（両開：内側） 板厚 <input type="text"/> mm（潜戸：外側） 板厚 <input type="text"/> mm（潜戸：内側）	<input type="text"/>

(参考)  
添付説明書一建3



表イ建-3-1 建物の各部位の仕様表 (付属建物シリンドラ洗浄棟) (1/4)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚さ、高さ	図番号	工事内容		
シリンドラ洗浄棟	1 階	天井	貯蔵室の天井で洗浄室の床 (6'-8通り間) (H-J通り間)	RC	既設		既設		
			貯蔵室の天井で沈殿槽、廃液処理室 の床 (8'-9通り間) (H-J通り間)	RC					
		東側	(シリンドラ洗浄棟と屋外との境界) (9通り) (H通り)	RC				図イ建-2-1	既設
			(シリンドラ洗浄棟と屋外との境界) (H通り)	RC				図イ建-2-1	既設
		西側	(シリンドラ洗浄棟と屋外との境界) (6'通り)	RC				図イ建-2-1	既設
			(シリンドラ洗浄棟と屋外との境界) (I通り)	RC				図イ建-2-1	既設
		北側	(シリンドラ洗浄棟と屋外との境界) (I通り)	RC				図イ建-2-1	既設
			床 (6'-8通り間) (H-J通り間)	RC					既設
		床	(8'-9通り間) (H-J通り間)	RC					既設
			貯蔵室(3)の境界 (8通りH-J通り間)	RC					既設
		天井	排水塔の床 (8通りから西に2000mmの位置-8通り 間) (I通りから南に2500mmの位置-H通り 間)	RC					既設
			沈殿槽室と屋外との境界 (I-J通り間)	RC				図イ建-2-2	既設
		東側 (9通り)	廃液処理室と屋外との境界 (H-I通り間)	RC				図イ建-2-2	既設
			廃液処理室と屋外との境界 (G-H通り間)	RC				図イ建-2-2	既設

(注) 網掛けは他の部位と共有していることを示す。

表イ建-3-1 建物の各部位の仕様表 (付属建物シンダダ洗浄棟) (2/4)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高	図番号	工事内容		
シンダダ洗浄棟	1 階	南側 (6通り)	洗滌処理室と屋外との境界 (8-9通り間)	外壁 管理区域境界 火災区画境界 F3電巻防護ライン	RC	図イ建-2-2	既設		
			洗滌室、測定室と屋外との境界 (3-8通り間)	他の建物との境界 管理区域境界 火災区画境界 F3電巻防護ライン	RC				
		西側 (3通り)	洗滌室、測定室と屋外との境界 (0-1通り間)	外壁 管理区域境界 火災区画境界 F3電巻防護ライン	RC	図イ建-1-6、1-7 図イ建-2-2	既設		
			洗浄室(第1種管理区域)と前室(第2種管理区域)との境界 (1-1通り間)	管理区域境界 火災区画境界 F3電巻防護ライン	RC				
		北側 (1通り)	社殿構室と屋外との境界 (8-9通り間)	外壁 管理区域境界 火災区画境界 F3電巻防護ライン	RC	図イ建-2-2	既設		
			洗浄室と屋外との境界 (3-8通り間)	管理区域境界 火災区画境界 F3電巻防護ライン	RC				
			社殿構室の遮蓋壁 (8-9通り間) (1-1通り間)	—	RC	図イ建-2-2	既設		
			屋根 (3-9通り間) (0-1通り間)	屋根 管理区域境界 火災区画境界 F3電巻防護ライン	RC	図イ建-2-4	既設		
			洗浄室の床 (6-8通り間) (1-1通り間)	F3電巻防護ライン	RC		既設		
			社殿構室、洗滌処理室他の床 (8-9通り間) (1-1通り間)	F3電巻防護ライン	RC		既設		
			床 (3-8通り間) (0-1通り間)	管理区域境界 火災区画境界 F3電巻防護ライン	RC		既設		
									既設
									既設
									既設
									既設
							既設		

表イ建-3-1 建物の各部位の仕様表 (付属建物シンダ洗浄棟) (3/4)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高	図番号	工事内容	
シンダ洗浄棟	1 階	床 (6-9通り間) (G-H通り間)	管理区域境界 火災区域境界 給水防護区画境界	RC			既設	
			外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電巻防護ライン	RC				
	南側 (6通り)	廃液処理室と屋外との境界 (G-J通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電巻防護ライン	RC				
			西側 (3通り)	廃液処理室、排気室と屋外との境界 (3-9通り間)				外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電巻防護ライン
	北側 (1通り)	洗浄室、排気室と屋外との境界 (G-I通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電巻防護ライン	RC				
			排気塔	排気室、廃液処理室と屋外との境界 (3-9通り間)				外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電巻防護ライン
	1 階	排気塔	排気室、洗浄室と排気塔の境界 (8通りから西に2000mmの位置-8通り間) (8通りから南に2500mmの位置-H通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電巻防護ライン				RC
				鉄原(SD-147)				
	1 階	排気塔	排気塔屋根 (6-8通り間) (G-H通り間)	屋根 F1電巻防護				RC
				排気塔の床 (8通りから西に2000mmの位置-8通り間) (8通りから南に2500mmの位置-H通り間)				管理区域境界 火災区域境界 F3電巻防護ライン
	1 階	東側 (3通り)	洗浄室(第1種管理区域)と前室(第2種管理区域)との境界 (1-1通り間)	管理区域境界 火災区域境界 給水防護区画境界 F3電巻防護ライン				RC
				サイディング				
		南側 (1通り)	前室と屋外との境界 (1-3通り間)	外壁 第2種管理区域境界 火災区域境界 F1電巻防護				サイディング
				サイディング				
西側 (1通り)	前室と屋外との境界 (1-1通り間)	外壁 第2種管理区域境界 火災区域境界 F1電巻防護	シャッター(SS-80)					
		シャッター						

(注) 網掛けは他の部位と共有していることを示す。

表イ建-3-1 建物の各部位の仕様表 (付属建物シリンダ洗浄棟) (4/4)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高	図番号	工事内容
シリンダ 洗浄棟 前室	1 階	北側 (1通り)	前室と屋外との境界 (1-3通り間)	サイディング		図イ建-2-2	更新
				鉄扉(SD-81)		図イ建-1-6、1-7 図イ建-2-2	補強
		屋根 (1-3通り間) (1-通り間)	屋根 第2種管理区域境界 火災区域境界 F1電気防護	ALC		図イ建-2-4	既設
				土間コンクリート			既設
		床 (1-3通り間) (1-通り間)	第2種管理区域境界 火災区域境界				

表イ建-3-2 建物の各部位の仕様表（工場棟転換工場（鉄扉新設））（1/7）

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高	図番号 (グレー部の図番号は図外申請の 図番号)	工事 内容	
工場棟 転換工場 木体	1 階 外壁	車庫(26通り) (転換加工室と屋外との境界 (11-8通り間))	外壁 管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界 P3電巻防護ライン	サイディング(外側)			新設	
			ALC(内側)	既設				
		(付帯管納室/既設物庫室/チエックタンク室/工作室 /転換加工室と成型/組立工場との境界 (13-26通り間))	他の建物との境界 管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界	鉄扉(SD-9) 扉8			交換	
				石膏ボード/鋼板(内側)			新設	
				鉄扉(3基)			新設	
		(原料倉庫/付帯管納室と屋外との境界 (11-8通り間))	外壁 管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界 P3電巻防護ライン	RC(成型/組立工場の壁)(外側)			既設	
				鉄扉(3基) 扉19, 20(扉着式2基) 扉18(固定式1基) (成型工場側)			既設 新設 新設	
				ALC(外側)			既設	
		北側 (8通り)	原料倉庫(第1種管理区域)と前室 (第2種管理区域)との境界 (13-14通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界 P3電巻防護ライン			鋼板(内側)	新設
							断熱材(ALCと鋼板の間)	新設
							鉄扉(SD-10) 扉4	交換 新設
		北側 (8通り)	転換加工室/原料倉庫と屋外との境界 (14-16通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界 P3電巻防護ライン			鉄扉(SD-2)	新設
							扉1	新設
							鋼板	既設
			サイディング(外側)	新設				
			ALC(内側)	既設				
			鉄扉(SD-3) 扉7	交換 新設				

は認可済みのものを示す（認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す）

表イ建-3-2 建物の各部位の仕様表 (工場棟転換工場 (鉄扉新設) ) (2/7)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚さ、高h	図番号 (グレー系の図番号は四角申請の 図番号)	工事 内容		
工場棟 転換工場 木体	1 階 外壁	北側 (0通り)	転換加工室と第2核燃料倉庫本体との境界 防火区画境界 溢水防護区画境界 (16-19通り間)	ALC			既設		
			転換加工室と第2核燃料倉庫との境界 (19-20通り間)	ALC			既設		
			転換加工室/分平析室と核燃室・分 析室との境界 (20-25通り間)	鉄扉 (12基)			既設		
	1 階 外壁 以外	天井	煙根 (東側1階建て部) (24-25通り間) (L-Q通り間)	煙根			上側折板	新設	
				管理区境界 防火区画境界 溢水防護			下側折板	既設	
				管理区境界 防火区画境界 溢水防護区画境界			土間コンクリート	既設	
	1 階 外壁 以外	天井	床 (本体) (13-25通り間) (L-Q通り間)	管理区境界 防火区画境界 溢水防護区画境界			RC	既設	
				付帯設備室、廃棄物処理室他2階が通 路/機械室 (非管理区) の床 (U-L通り間) (13-20の間)			RC	既設	
				廃棄物処理室・チェックダング室、他 の天井で2階が機械室 (第1階管理区 画) の床 (M-L通り間) (15、3-24の間)			RC	既設	
		1 階 外壁 以外	転換加工室と廃棄物処理室 / チェック ダング室の境界 (4通り) (15-24間)	原料倉庫と転換加工室の境界 (15通り) (M-Q間)			防火区画境界 溢水防護区画境界	ALC	既設
							防火区画境界 溢水防護区画境界	鉄扉 (2基) 扉5 (縦向き1基) 扉3、6 (固定式2基)	既設 新設 新設
							防火区画境界	ALC	既設
		1 階 外壁 以外	転換加工室と工作室の境界 (4-15通り間) (24-25、6間)	転換加工室と工作室の境界 (4-15通り間) (24-25、6間)			防火区画境界	鉄扉 (2基)	既設
							防火区画境界	コンクリートブロック	既設
							防火区画境界	鉄扉 (2基)	既設

は認可済みのものを示す (認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す)

表イ建-3-2 建物の各部位の仕様表（工場棟転換工場（鉄扉新設））（3/7）

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法 (mm) 厚、高	図番号 (グレー部の区番号は四次申請の 図番号)	工事 内容
工場棟転換工場本体	1 階 外壁以外	転換加工室と分光分析室の境界 (0-1階(4-26間) (24-25間(0-4間))	コンクリートブロック	鉄扉(2基)			既設
			鉄扉(2基)				
	1 階 外壁以外	原料倉庫と付帯設備室の境界 (13-15間)	火災区域境界 漏水防護区画境界	-ALC	鉄扉(1基) 扉2		既設 新設
			サイディング(外側)	ALC(内側)			
	1 階 外壁以外	機械室(管理区域)と屋外との境界 (1-4通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 漏水防護区画境界 F3電気防護ライン	サイディング(外側)	ALC(内側)		新設
			サイディング(外側)	ALC(内側)			
	1 階 外壁以外	転換加工室上部と屋外との 境界 (0-4通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電気防護ライン	石膏ボード/鋼板(内側)	鉄扉(1基)		既設
			RC(成型/組立工場の壁)(外側)	石膏ボード/鋼板(内側)			
	1 階 外壁以外	通気/換気室(非管理区域)と 成型工場(非管理区域)組立工場 (3階換気管理区域)との境界 (13通り-15.3通り)	他の建物との境界 火災区域境界	石膏ボード/鋼板(内側)	RC(成型/組立工場の壁)(外側)		既設
			石膏ボード/鋼板(内側)	鉄扉(1基)			
	1 階 外壁以外	機械室(管理区域)と成型工場(非管 理区域)との境界 (15.3通り-24通り間)	他の建物との境界 管理区域境界 火災区域境界 漏水防護区画境界	RC(成型/組立工場の壁)(外側)	ALC(外側)		既設
			石膏ボード/鋼板(内側)	鉄扉(1基)			
	1 階 外壁以外	原料倉庫上部(管理区域)と 屋外との境界 (0-4通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電気防護ライン	石膏ボード/鋼板(内側)	鋼板(内側)		既設
			石膏ボード/鋼板(内側)	鋼板(内側)			
1 階 外壁以外	原料倉庫上部(管理区域)と 屋外との境界 (0-4通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電気防護ライン	石膏ボード/鋼板(内側)	鋼板(内側)		既設	
		石膏ボード/鋼板(内側)	鋼板(内側)				

は認可済みのものを示す（認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す）

表イ建-3-2 建物の各部位の仕様表 (工場棟転換工場 (鉄扉新設)) (4/7)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚t、高h	図番号 (グレー番号の図番号は四次申請の 図番号)	工事 内容
工場棟転換工場本体	2	西側 (13通り)	機械室 (非管理区域) と屋外との境界 (1-4通り間)	外壁 防火区域境界 F3電巻防護ライン	ALC(外側)		既設
				鋼板(内側)	新設		
		北側 (9通り)	転換加工室上部/原料倉庫上部と屋外との境界 (13-24通り間)	断熱材 (ALCと鋼板の間)	新設		
				鉄筋(SD-11)(1通り) (非管理区域)	補強		
		転換加工室上部/原料倉庫上部 (管理区域) と通路/機械室 (非管理区域) の境界 (16通り 13-20間)	外壁 管理区域境界 防火区域境界 F3電巻防護ライン	サイディング(外側)	新設		
				ALC(内側)	既設		
		機械室 (管理区域) と通路 (非管理区域) の境界 (15.3通り4-1間) (20通り 3の南側) (9通り間(15.3通り)-20間)	屋内管理区域境界 防火区域境界 溢水防護区画境界	ALC	既設		
				鋼板	新設		
				鉄筋(2柱) 壁27, 28	既設 新設		
		天井	通路、機械室 (非管理区域) の3階が 管理区域部の天井 (14-20通り間) (13-20の間)	鋼板(非管理区域側)	既設		
				ケイカル板 (管理区域側)	既設		
					RC		

は認可済みのものを示す (認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す)



表イ建-3-2 建物の各部位の仕様表 (工場棟転換工場 (鉄扉新設) ) (5/7)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚さ、高h	図番号 (クレーン部の図番号は四次申請の 図番号)	工事 内容	
工場棟 転換 工場 本体	2 階 外壁 以外	転換加工室上部と原料倉庫上部の境界 (15通り) (H-4間)	火災区域境界	ALC			既設	
		転換加工室上部と機械室の境界 (20-24間)	火災区域境界 溢水防護区画境界	ALC				既設
			機械室 (管理区域) (L-11間) (15.3通り-24通り間)	耐火(1.5) 構造				
		天井	火災区域境界 溢水防護区画境界	RC				既設
			計器室 (管理区域) (23-29間) (H-9通り間)	RC				
		床	機械室 (管理区域) (L-10間) (15.3通り-24通り間)	火災区域境界 溢水防護区画境界				RC
	通路/機械室 (非管理区域部) の床 (U-1通り間) (13-20間)		管理区域境界 火災区域境界	RC			既設	
			外壁 管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界 F3電巻防護ライン	サイディング (外側) ALC (内側)				新設
	東側 (24通り)	フィルタ室と屋外との境界 (L-9通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界 F3電巻防護ライン	サイディング (外側上部) (15-24通り間) ALC (内側)			既設	
		南側 (L1通り)	フィルタ室と屋外との境界 (13-24通り間) (壁の上部)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界				ALC (内側)
	3 階 外壁		フィルタ室と組立/成型工場との境界 (13-24通り間) (壁の下部)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界			ALC (内側)	既設

は認可済みのものを示す (認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す)

表イ建-3-2 建物の各部位の仕様表 (工場棟転換工場 (鉄扉新設) ) (6/7)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚t、高h	図番号 (プレー部の図番号は四次申請の 図番号)	工事 内容		
工場棟 転換工場 水休	3 階 外壁	西側 (13通り)	外壁 管理区域境界 火災区画境界 防火防煙区画境界 F3電巻防護ライン	ALC(外側)			既設		
				鋼板(内側)			新設		
				断熱材 (ALCと鋼板の間)			新設		
				鉄筋(SD-12) 幅31(L通り)			交換 新設		
				ALC(外側)			既設		
				鋼板(内側)			新設		
		北側 (Q通り)	ダクトスペースと屋外の境界 (0-Q通り間)	外壁 管理区域境界 火災区画境界 防火防煙区画境界 F3電巻防護ライン	断熱材 (ALCと鋼板の間)				新設
					サイディング (外側)				新設
					ALC (内側)				既設
					サイディング (外側)				新設
					ALC (内側)				既設
					ALC (内側)				既設
排気塔	フィルタ室と排気塔の境界 (18-18.5通り間) (L-Q通り間)	外壁 管理区域境界 火災区画境界 防火防煙区画境界 F3電巻防護ライン	ALC				既設		
			鋼板				既設		
			鋼板				既設		
			鋼板(SD-62)				既設		
			上側折板				新設		
			下側折板				既設		
屋根	転換工場の屋根 (13-24通り間) (L-Q通り間)	屋根 管理区域境界 火災区画境界 F1電巻防護	屋根				新設		
			F1電巻防護				既設		
		排気塔の屋根 (18-18.5通り間) (L-Q通り間)	屋根 F1電巻防護	折板			補強		

は認可済みのものを示す (認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す)

表イ建-3-2 建物の各部位の仕様表 (工場棟転換工場 (鉄扉新設)) (7/7)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高	図番号 (グレー部の図番号は四次申請の 図番号)	工事 内容		
工場棟 転換工場 本体	3 階 外壁以外	グクトスペースとファイリング室 (6通り、13-23間) (23通り、14-24間)	火災区域境界 溢水防護区画境界	ラスモルタル (上部:1FLから9060h以上) 鉄筋(4本)			既設		
			火災区域境界	ALC (下部:1FLから9060hまで)			既設		
		床	(ファイリング室 (管理区域) の2階が管 間区画の床) (Q-1間、15-24間) (23-24間、14-Q間)	火災区域境界 溢水防護区画境界		ラスモルタル (上部:1FLから9060h以上) ALC (下部:1FLから9060hまで)		図リ建-52	既設 新設
			(ファイリング室 (管理区域) の2階が井 管理区域部の床) (Q-1通り間) (13-20の間)	管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画		RC 取32、33(2本)			既設
		1 階	シャック、鉄扉 (S-通り) (13-14間)	外壁 第2種管理区域境界 火災区域境界 溢水防護		サイディング (外側) 耐火被覆材 (内側)			更新 新設
				外壁 第2種管理区域境界 火災区域境界 溢水防護		シヤック(SS-70) 鉄筋(SD-69)		図イ建-9、図イ建-12 図イ建-3、図イ建-12	交換
	工場棟 転換工場 前室	原料倉庫 (第1種管理区域) と前室 (第2種管理区域) との境界 (Q-通り) (13-14通り間)	管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界 防火区画境界ライン	鉄扉(SD-2) 扉1 鋼板 (転換工場本体側)			改築 (新設 新設)		
			第2種管理区域境界 火災区域境界	土間コンクリート			既設		
		床(Q-S-通り、13-14間)	外壁 第2種管理区域境界 火災区域境界 溢水防護	上側折板 下側折板			新設		
		屋根(Q-S-通り、13-14間)					既設		

は認可済みのものを示す (認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す)

表イ建-4-1 付属建物シリング洗浄棟 仕様表(次回以降の申請にて適合を確認する範囲)(1/1)

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	[4.2-建1]他領域区分に対面する壁は、表イ建-3-1に示す厚さのコンクリートの臨界隔離壁とする。	・第3核燃料倉庫(858)
安全機能を有する施設の地盤	—	—
地震による損傷の防止	—	—
津波による損傷の防止	—	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	[10.1-建5]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	漏水検知警報設備(875)
火災等による損傷の防止	[11.1-建5]消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m <sup>3</sup> ×2)と消火水管により接続	防火水槽(896)及び可搬消防ポンプ(897)
溢水による損傷の防止	[12.1-建3]屋外、非管理区域、及び第2種管理区域への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	漏水検知警報設備(875)
安全避難通路等	—	—
安全機能を有する施設	—	—
材料及び構造	—	—
搬送設備	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—
警報設備等	[18.1-建1]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	漏水検知警報設備(875)
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	—	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—
非常用電源設備	[24.1-建1]全ての非常用通報設備(無線式電話設備を除く)と自動火災報知設備は、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する。  [24.1-建2]全ての緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)は、副変電所(第3変電所)の切替器を介して非常用ディーゼル発電機に接続する。	非常用ディーゼル発電機(屋外ケーブル系統)(888)
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める仕様	—	—

表イ建-4-2 工場棟転換工場（鉄扉新設） 仕様表（次回以降の申請にて適合を確認する範囲）  
（1/1）

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様 <sup>※1</sup>	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	[3.2-建1]工場棟領域のユニットは、原料貯蔵所領域、シリンダ洗浄棟領域、第3核燃料倉庫(1)領域、第3核燃料倉庫(2)領域、加工棟領域のユニットと必要離隔距離以上離す	第3核燃料倉庫(858)領域(1)、(2)の必要離隔距離
安全機能を有する施設の地盤	—	—
地震による損傷の防止	—	—
津波による損傷の防止	—	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	[7.1-建5]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	漏水検知警報設備(835)
火災等による損傷の防止	[4.1-建5]消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m <sup>3</sup> ×2)と消火水管により接続	防火水槽(896)及び可搬消防ポンプ(897)
溢水による損傷の防止	[5.6.1-建3]屋外、非管理区域、及び第2種管理区域への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	漏水検知警報設備(835)
安全避難通路等	—	—
安全機能を有する施設	—	—
材料及び構造	—	—
搬送設備	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—
警報設備等	[13.1-建1]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	漏水検知警報設備(835)
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	—	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—
非常用電源設備	[16.1-建1]全ての非常用通報設備(無線式電話設備を除く)と自動火災報知設備は、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する。  [16.1-建2]全ての緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)は、副変電所の切替器を介して非常用ディーゼル発電機に接続する。	非常用ディーゼル発電機(屋外ケーブル系統)(888)
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める仕様	—	—

※1：設計番号は、四次申請(令和2年3月13日付)の設計番号を記載している

表イ設-1 UO<sub>2</sub>F<sub>2</sub>貯槽 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{29} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽 {34} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽液位高インターロック
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 (3) 工場棟 転換工場 転換加工室 (4) 工場棟 転換工場 転換加工室 (5) 工場棟 転換工場 転換加工室 (6) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽 (1) UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽 (1)-A (2) UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽 (1)-B (3) UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽 (1)-C (4) UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽 (2)-A (5) UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽 (2)-B (6) UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽 (2)-C
変更内容		(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、排気ダクトに閉止弁を設置する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(※1)</li> <li>・ 火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、排気ダクトに閉止弁を設置する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構を新設する。(※1)</li> </ul> (3) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、排気ダクトに閉止弁を設置する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構を新設する。(※1)</li> </ul> (4) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、排気ダクトに閉止弁を設置する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構を新設する。(※1)</li> <li>・ 火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。</li> </ul> (5) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、排気ダクトに閉止弁を設置する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構を新設する。(※1)</li> </ul> (6) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、排気ダクトに閉止弁を設置する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構を新設する。(※1)</li> </ul> ※1: {34}UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽液位高インターロックを新設する。
員数		6 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基 (5) 1 基 (6) 1 基

表イ設-1 UO<sub>2</sub>F<sub>2</sub>貯槽 仕様表 (2/3)

一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-1
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/> (5) <input type="text"/> (6) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液配管系統(ポンプ含む)、液位計、UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽排気配管系統、閉止弁、加水純水遮断弁
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> L
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液
	核燃料物質の臨界防止	{29} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽) 濃縮度 5%以下 直径 26.7cm以下 (加水ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.5L以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-1、図臨転-109) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第2核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{34}液位高インターロック(液位計)は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-1 UO<sub>2</sub>F<sub>2</sub>貯槽 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {29}UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽(1)(2)-A~(1)(2)-C 第1類 部材: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 取付ボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続し、閉止弁を設置する。 [10.1-設7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{34}UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{39}調液貯槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設22] UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液を取り扱う設備・機器はUO <sub>2</sub> 飛散防止カバーを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({32}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{32}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{39}調液貯槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{34}UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ系-補1、図イ設-1、図イ制-1、図イ制配-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-2 熱交換器(UO<sub>2</sub>F<sub>2</sub>貯槽) 仕様表(1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{30} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽) (1) 熱交換器(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)(1) (2) 熱交換器(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)(2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。	
員数	2基 (1) 1基 (2) 1基	
一般仕様	型式	ブロック式熱交換器
	主要な構造材	別表イ設-2
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> L
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{30} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容 積 26.5L以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-2) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第2核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-2 熱交換器(UO<sub>2</sub>F<sub>2</sub>貯槽) 仕様表(2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {30}熱交換器(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)※1 第1類 支持脚部材： — (高剛性のためボルト評価で代表) 支持脚取付ボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設22] 保温カバーによりUO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液の飛散を防止する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({32}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 熱交換器(表面)には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{32}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ設-2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。



凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-3 堰(UO<sub>2</sub>F<sub>2</sub>貯槽) 仕様表(1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{31} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽) {32} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰漏水検知警報設備
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽) (1) 堰(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)(1) (2) 堰(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)(2)
変更内容		(1) 新設 ・ 閉じ込め性強化のため、ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (2) 新設 ・ 閉じ込め性強化のため、ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) *1: {32}堰漏水検知警報設備を新設する。
員数		2式 (1) 1基 (2) 1基
一般仕様	型式	床固定式
	主要な構造材	別表イ設-3
	寸法(単位:mm)	(1)  (図イ設-3 参照) (2)  (図イ設-3 参照)
	その他の構成機器	漏水検知器
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		- (UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液)
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{31} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.7cm以下 [4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-3 堰(UO<sub>2</sub>F<sub>2</sub>貯槽) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設6] 警報設備の制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {31}堰(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽) 第1類 部材: [ ] アンカーボルト: [ ] [ ] (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({32}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{32}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ設-3、図イ制-49、図イ制配-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-4 飛散防止カバー 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{33} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー (1) 飛散防止カバー (1) (2) 飛散防止カバー (2)
変更内容		(1) 新設 ・ 閉じ込め性強化のため、UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液取扱い設備まわりにカバーを新設する。 (2) 新設 ・ 閉じ込め性強化のため、UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液取扱い設備まわりにカバーを新設する。
員数		2 式 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	フードボックス式
	主要な構造材	別表イ設-4
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 配管用防護カバー、ドレン配管
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	—
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	—
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-4 飛散防止カバー 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {33} 飛散防止カバー※1 第1類 ※1: 共通架台と一体構造のため、耐震評価は共通架台として実施。 UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 配管用防護カバー (転換加工室) 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 配管用防護カバー架台 (転換加工室) 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設22] UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液を取り扱う設備・機器はUO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 飛散防止カバーを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] 飛散防止カバーパネルには不燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	—
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ設-4、図イ設-123	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-5 液受槽 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{35} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 液受槽 {36} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 液受槽液位高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 液受槽 (1) 液受槽(1) (2) 液受槽(2)	
変更内容	(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・閉じ込め性強化のため、排気ダクトに閉止弁を設置する。</li> <li>・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> <li>・火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>・臨界管理強化のため、ポンプ、エアチャンバに核的制限値を設定する。</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・閉じ込め性強化のため、排気ダクトに閉止弁を設置する。</li> <li>・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> <li>・火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>・臨界管理強化のため、ポンプ、エアチャンバに核的制限値を設定する。</li> </ul> *1: {36}液受槽液位高インターロックを新設する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-5
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液配管系統(ポンプ含む)、エアチャンバ、液位計、閉止弁
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> 。
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{35} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (液受槽) 濃縮度 5%以下 直 径 26.7cm 以下 (エアチャンバ) 濃縮度 5%以下 直 径 26.7cm 以下 (循環ポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 26.5L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-3、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{36}液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-5 液受槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 (35)液受槽 第1類 部材： <input type="checkbox"/> 取付ボルト： <input type="checkbox"/> 、 <input type="checkbox"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続し、閉止弁を設置する。 [10.1-設7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口（排気口）は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、(36)液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、(26)循環貯槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設22] UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液を取り扱う設備・機器はUO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 飛散防止カバーを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰（(32)堰漏水検知警報設備付き）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には(32)堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、(36)液受槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、(26)循環貯槽液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ系-補1、図イ設-5、図イ制-2、図イ制配-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-6 調液貯槽 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{37} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 調液貯槽 {39} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 調液貯槽液位高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 (3) 工場棟 転換工場 転換加工室 (4) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 調液貯槽 (1) 調液貯槽(1)-A (2) 調液貯槽(1)-B (3) 調液貯槽(2)-A (4) 調液貯槽(2)-B	
変更内容	<p>(1) 改造</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、排気ダクトに閉止弁を設置する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> <li>火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。</li> </ul> <p>(2) 改造</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、排気ダクトに閉止弁を設置する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> </ul> <p>(3) 改造</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、排気ダクトに閉止弁を設置する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> </ul> <p>(4) 改造</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、排気ダクトに閉止弁を設置する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> <li>他設備の補強干渉回避のため、ポンプの配置を見直す。</li> <li>火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。</li> </ul> <p>*1: {39}調液貯槽液位高インターロックを新設する。</p>	
員数	4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-6
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液配管系統(ポンプ含む)、液位計、調液貯槽排気配管系統、閉止弁
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液	

表イ設-6 調液貯槽 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	<p>[37]</p> <p>[4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (調液貯槽) 濃縮度 5%以下 直 径 26.7cm 以下 (原液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 26.5L 以下</p> <p>[4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。</p> <p>[4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。</p> <p>[4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-4、図臨転-109)</p> <p>[4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第2核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{39}液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。
	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。</p> <p>[6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {37}調液貯槽 第1類 部材: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 取付ボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。</p> <p>[10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続し、閉止弁を設置する。</p> <p>[10.1-設 7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口 (排気口) は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。</p> <p>[10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。</p> <p>[10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{43}沈殿槽液位高インターロックを設置する。</p> <p>[10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{46}熟成槽液位高インターロックを設置する。</p> <p>[10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{39}調液貯槽液位高インターロックを設置する。</p> <p>[10.1-設 22] <math>UO_2F_2</math> 溶液を取り扱う設備・機器は <math>UO_2F_2</math> 飛散防止カバーを設置する。</p> <p>[10.1-設 24] ウラン溶液の廃液処理設備 (1) への流出防止のため、{44}沈殿槽流量比インターロックを設置する。</p> <p>[10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰 ( {32}堰漏水検知警報設備付き) を設置する。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。</p> <p>[12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (160mm) より高くする。</p> <p>[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—

表イ設-6 調液貯槽 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	警報設備等	[18.1-設4] 堰には(32)堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、(39)調液貯槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、(43)沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、(46)熟成槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設24] ウラン溶液の廃液処理系統への流出防止のため、(44)沈殿槽流量比インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ系-補1、図イ設-6、図イ制-3、図イ制配-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-7 熱交換器(調液貯槽) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{38} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器(調液貯槽) (1) 熱交換器(調液貯槽) (1) (2) 熱交換器(調液貯槽) (2)
変更内容		(1) 改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	ブロック式熱交換器
	主要な構造材	別表イ設-7
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> L
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{38} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容 積 26.5L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-5) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-7 熱交換器(調液貯槽) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {38}熱交換器(調液貯槽)(1)(2) 第1類 熱交換器(調液貯槽)(1)(2)部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 熱交換器(調液貯槽)(1)(2)取付ボルト: [ ] [ ] 熱交換器(調液貯槽)(2)架台部材: [ ] [ ] 熱交換器(調液貯槽)(2)架台取付ボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 22] 保温カバーにより UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液の飛散を防止する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰 ( {32} 堰漏水検知警報設備付き ) を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 熱交換器(表面)には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には {32} 堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ設-7	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-8 沈殿槽 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{40} 沈殿設備 沈殿槽 {43} 沈殿設備 沈殿槽液位高インターロック {44} 沈殿設備 沈殿槽流量比インターロック
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 (3) 工場棟 転換工場 転換加工室 (4) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		沈殿設備 沈殿槽 (1) 沈殿槽(1)-A (2) 沈殿槽(1)-B (3) 沈殿槽(2)-A (4) 沈殿槽(2)-B
変更内容		(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> <li>・ 耐震補強のため、架台を撤去し、新設する。</li> <li>・ 臨界管理強化のため、沈殿槽連通管に核的制限値を設定する。</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> <li>・ 耐震補強のため、架台を撤去し、新設する。</li> <li>・ 臨界管理強化のため、沈殿槽連通管に核的制限値を設定する。</li> </ul> (3) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> <li>・ 耐震補強のため、架台を撤去し、新設する。</li> <li>・ 臨界管理強化のため、沈殿槽連通管に核的制限値を設定する。</li> </ul> (4) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> <li>・ 耐震補強のため、架台を撤去し、新設する。</li> <li>・ 臨界管理強化のため、沈殿槽連通管に核的制限値を設定する。</li> </ul> *1: {43} 沈殿槽液位高インターロック、{44} 沈殿槽流量比インターロックを新設する。
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-8
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ウラン配管系統、液位計、流量計、加水設備共通架台
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> L
取扱う核燃料物質の状態		ADU スラリ、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液

表イ設-8 沈殿槽 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	<p>{40}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (沈殿槽) 濃縮度 5%以下 直 径 26.3cm 以下</p> <p>(沈殿槽連通管) 濃縮度 5%以下 直 径 26.3cm 以下</p> <p>[4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。</p> <p>[4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-6)</p> <p>[4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第2核燃料倉庫領域のユニットより必要隔離距離以上離れた位置に配置する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{43} 液位高インターロック (液位計) 及び {44} 流量比インターロック (流量計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。</p>
技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。</p> <p>[6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。</p> <p>{40} 沈殿槽 第1類</p> <p>沈殿槽 (1) (2)-A, (1) (2)-B 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>沈殿槽 (1) (2)-A, (1) (2)-B 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>沈殿槽 (1) (2) 架台部材: <input type="text"/></p> <p>沈殿槽 (1) (2) 架台取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>加水設備共通架台及び飛散防止カバー※1</p> <p>加水設備共通架台及び飛散防止カバー部材: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>加水設備共通架台及び飛散防止カバーアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>※1: 加水設備共通架台 (図イ配-1、図イ設-123) は、複数の設備 ({29}・{30}・{33}・{34}・{35}・{36}・{37}・{38}・{39}・{40}・{43}・{44}・{45}・{46}・{54}・{57}・{59}・{65}・{66}) を設置しており、設置設備共通の耐震評価を実施。</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。</p> <p>[10.1-設7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。</p> <p>[10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。</p> <p>[10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{43} 沈殿槽液位高インターロックを設置する。</p> <p>[10.1-設24] ウラン溶液の廃液処理設備 (1) への流出防止のため、{44} 沈殿槽流量比インターロックを設置する。</p> <p>[10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰 ({42} 堰漏水検知警報設備付き) を設置する。</p>
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。</p> <p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位 (160mm) より高くする。</p> <p>[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
安全避難通路等	—	



表イ設-8 沈殿槽 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{42}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{43}沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設24] ウラン溶液の廃液処理系統への流出防止のため、{44}沈殿槽流量比インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-2、図イ系-補1、図イ設-4、図イ設-8、図イ設-123、図イ制-4、図イ制-5、図イ制配-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-9 堰(液貯槽) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{41} 沈殿設備 堰(液貯槽) {42} 沈殿設備 堰漏水検知警報設備
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		沈殿設備 堰(液貯槽) (1) 堰(液貯槽) (1) (2) 堰(液貯槽) (2)
変更内容		(1) 新設 ・ 閉じ込め性強化のため、ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (2) 新設 ・ 閉じ込め性強化のため、ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) *1: {42} 堰漏水検知警報設備を新設する。
員数		2 式 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	床固定式
	主要な構造材	別表イ設-9
	寸法(単位: mm)	(1)  (図イ設-9 参照) (2)  (図イ設-9 参照)
	その他の構成機器	漏水検知器
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	- (ADU スラリ、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液、 $UO_2F_2$ 溶液)
	核燃料物質の臨界防止	{41} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.3cm 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を使用する。 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-9 堰(液貯槽) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設6] 警報設備の制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {41}堰(液貯槽)第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({42}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温温度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{42}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-2、図イ設-9、図イ制-50、図イ制配-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-10 熟成槽 仕様表 (1/4)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{45} 沈殿設備 熟成槽 {46} 沈殿設備 熟成槽液位高インターロック
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 (3) 工場棟 転換工場 転換加工室 (4) 工場棟 転換工場 転換加工室 (5) 工場棟 転換工場 転換加工室 (6) 工場棟 転換工場 転換加工室 (7) 工場棟 転換工場 転換加工室 (8) 工場棟 転換工場 転換加工室 (9) 工場棟 転換工場 転換加工室 (10) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		沈殿設備 熟成槽 (1) 熟成槽 (1)-A (2) 熟成槽 (1)-B (3) 熟成槽 (1)-C (4) 熟成槽 (1)-D (5) 熟成槽 (1)-E (6) 熟成槽 (2)-A (7) 熟成槽 (2)-B (8) 熟成槽 (2)-C (9) 熟成槽 (2)-D (10) 熟成槽 (2)-E

表イ設-10 熟成槽 仕様表 (2/4)

<p>変更内容</p>	<p>(1) 改造          ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。          ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(＊1)</p> <p>(2) 改造          ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。          ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(＊1)</p> <p>(3) 改造          ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。          ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(＊1)</p> <p>(4) 改造          ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。          ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(＊1)</p> <p>(5) 改造          ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。          ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(＊1)          ・火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。          ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。</p> <p>(6) 改造          ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。          ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(＊1)</p> <p>(7) 改造          ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。          ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(＊1)</p> <p>(8) 改造          ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。          ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(＊1)</p> <p>(9) 改造          ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。          ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(＊1)</p> <p>(10) 改造          ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。          ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(＊1)          ・火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。          ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。</p> <p>*1: {46} 熟成槽液位高インターロックを新設する。</p>
<p>員数</p>	<p>10 基          (1) 1 基          (2) 1 基          (3) 1 基          (4) 1 基          (5) 1 基          (6) 1 基          (7) 1 基          (8) 1 基          (9) 1 基          (10) 1 基</p>

表イ設-10 熟成槽 仕様表 (3/4)

一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-10
	寸法 (単位: mm)	(1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8) (9) (10)
	その他の構成機器	ウラン配管系統(ポンプ含む)、液位計、熟成槽純水遮断弁、水配管系統(逆止弁含む)
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液
	核燃料物質の臨界防止	{45} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (熟成槽) 濃縮度 5%以下 直径 26.3cm 以下 (ADU スラリポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 30.3L 以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100°C以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-7、図臨転-109) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第2核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{46}液位高インターロック(液位計)は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {45}熟成槽(1)-A~(1)-E, (2)-A~(2)-E 第1類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-

表イ設-10 熟成槽 仕様表 (4/4)

技術基準に基づく設計(注)	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、(46) 熟成槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、(51) 洗浄槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、(53) 洗浄ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、(56) ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、(68) 洗浄液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰 ((42) 堰漏水検知警報設備付き) を設置する。 [10.1-設 38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には(42) 堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、(46) 熟成槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、(51) 洗浄槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、(53) 洗浄ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、(56) ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、(68) 洗浄液受槽液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-2、図イ系-補1、図イ設-10、図イ制-6、図イ制配-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-11 遠心分離機（洗浄用） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第1711011号（平成29年11月1日付）
	設備・機器名称	{47} 洗浄設備 遠心分離機（洗浄用）
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	洗浄設備 遠心分離機（洗浄用） (1) 遠心分離機（洗浄用）(1) (2) 遠心分離機（洗浄用）(2)	
変更内容	(1) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。 (注)耐震補強のため、共通架台への部材の追加及び据付部を改造する。	
員数	2基 (1) 1基 (2) 1基	
一般仕様	型式	デカンタ型遠心沈降式
	主要な構造材	別表イ設-11
	寸法（単位：mm）	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ADU スラリ配管系統（ポンプ含む）、洗浄ろ液配管系統、水配管系統（逆止弁含む）、洗浄純水遮断弁、洗浄設備共通架台
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、ADU ケーキ、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{47} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ボウル 内径 36.0cm 以下、長さ 56.5cm 以下、厚み 1.0cm 以上 固形物側ケーシング 厚み 11.5cm 以下、幅 62.0cm 以下、長さ 200.0cm 以下 清澄液側ケーシング 厚み 14.5cm 以下、幅 62.0cm 以下、長さ 140.0cm 以下 清澄液側堰高さ 5.0cm 以下 ボロン入りステンレス ボロン含有率 1%以上、厚み 0.4cm 以上、幅 40.0cm 以上、長さ 70.0cm 以上 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇（100℃以下）に対して核的制限値（形状寸法）を維持する材料を使用する。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-2、図臨転-8） [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-11 遠心分離機（洗浄用） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 {47}遠心分離機（洗浄用）第1類 遠心分離機（洗浄用）部材： -（高剛性のためボルト評価で代表） 遠心分離機（洗浄用）取付ボルト： [ ]、[ ] 遠心分離機（洗浄用）架台部材： [ ] 遠心分離機（洗浄用）架台取付ボルト： [ ]、[ ] 洗浄設備共通架台(1)※1 洗浄設備共通架台(1)部材： [ ]、[ ] 洗浄設備共通架台(1)アンカーボルト： [ ]、[ ]、[ ]（新規含む）、[ ]（新規） 洗浄設備共通架台(2)※1 洗浄設備共通架台(2)部材： [ ]、[ ] 洗浄設備共通架台(2)アンカーボルト： [ ]、[ ]、[ ]（新規含む） ※1：洗浄設備共通架台（図イ配-1、図イ設-124）は、複数の設備（{47}・{50}・{51}・{52}・{53}）を設置しており、設置設備共通の耐震評価を実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰（{49}堰漏水検知警報設備付き）を設置する。 [10.1-設 38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位（160mm）より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には{49}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-3、図イ系-補1、図イ設-11、図イ設-124	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-12 堰（洗浄槽）仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第1711011号（平成29年11月1日付）
	設備・機器名称	{48} 洗浄設備 堰（洗浄槽） {49} 洗浄設備 堰漏水検知警報設備
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	洗浄設備 堰（洗浄槽）	
変更内容	<p>新設</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>閉じ込め性強化のため、ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。（*1）</li> </ul> <p>*1：{49}堰漏水検知警報設備を新設する。</p>	
員数	1式	
一般仕様	型式	床固定式
	主要な構造材	別表イ設-12
	寸法（単位：mm）	□□（図イ設-12参照）
	その他の構成機器	漏水検知器
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	—（ADU スラリ、ADU ケーキ、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液）
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	<p>{48}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.3cm 以下</p> <p>[4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇（100℃以下）に対して核的制限値（形状寸法）を維持する材料を使用する。</p> <p>[4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。</p> <p>[4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。</p> <p>[4.2-設6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-12 堰（洗淨槽） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設6] 警報設備の制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {48}堰（洗淨槽）第1類 部材： <input type="text"/> アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> （新規）
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設28] 滲れいれ防止用の堰（{49}堰漏水検知警報設備付き）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{49}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-3、図イ設-12、図イ制-51、図イ制配-2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-13 洗浄槽 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {50} 洗浄設備 洗浄槽 {51} 洗浄設備 洗浄槽液位高インターロック
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 (3) 工場棟 転換工場 転換加工室 (4) 工場棟 転換工場 転換加工室 (5) 工場棟 転換工場 転換加工室 (6) 工場棟 転換工場 転換加工室 (7) 工場棟 転換工場 転換加工室 (8) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		洗浄設備 洗浄槽 (1) 洗浄槽 (1)-A (2) 洗浄槽 (1)-B (3) 洗浄槽 (1)-C (4) 洗浄槽 (1)-D (5) 洗浄槽 (2)-A (6) 洗浄槽 (2)-B (7) 洗浄槽 (2)-C (8) 洗浄槽 (2)-D
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (2) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (3) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (4) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・ 火災対策のため、ポンプにオイルパンを設置する。 ・ 臨界管理強化のため、ポンプ、エアチャンバに核的制限値を設定する。 (5) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (6) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (7) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (8) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・ 火災対策のため、ポンプにオイルパンを設置する。 ・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 *1: {51} 洗浄槽液位高インターロックを新設する。

表イ設-13 洗浄槽 仕様表 (2/3)

員数	8基 (1) 1基 (2) 1基 (3) 1基 (4) 1基 (5) 1基 (6) 1基 (7) 1基 (8) 1基
一般仕様	円筒縦型
主要な構造材	別表イ設-13
寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/> (5) <input type="text"/> (6) <input type="text"/> (7) <input type="text"/> (8) <input type="text"/>
その他の構成機器	ADU スラリ配管系統 (ポンプ含む)、水配管系統、エアチャンバ、液位計
その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> L
取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	{50} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (洗浄槽) 濃縮度 5%以下 直径 26.3cm 以下 (エアチャンバ) ※1系のみ 濃縮度 5%以下 直径 26.3cm 以下 (洗浄スラリポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 30.3L 以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-9、図臨転-109) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第2核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{51}液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。
地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {50} 洗浄槽 (1) 第1類 洗浄槽 (1) A~D 部材: <input type="text"/> 洗浄槽 (1) A~D 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 洗浄槽 (1) A~C 架台部材: <input type="text"/> 洗浄槽 (1) A~C 架台取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {50} 洗浄槽 (2) 第1類 洗浄槽 (2) A~D 部材: <input type="text"/> 洗浄槽 (2) A~D 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 洗浄槽 (2) A~C 架台部材: <input type="text"/> 洗浄槽 (2) A~C 架台取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>

表イ設-13 洗浄槽 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{51} 洗浄槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{56} ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{68} 洗浄液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰(49)堰漏水検知警報設備付き)を設置する。 [10.1-設38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパンを設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には(49)堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{51} 洗浄槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{56} ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{68} 洗浄液受槽液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-3、図イ系-補1、図イ設-13、図イ制-7、図イ制配-2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 [ ] 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-14 洗浄ろ液分離槽 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{52} 洗浄設備 洗浄ろ液分離槽 {53} 洗浄設備 洗浄ろ液分離槽液位高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽 (1) 洗浄ろ液分離槽(1) (2) 洗浄ろ液分離槽(2)	
変更内容	(1) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 *1: {53} 洗浄ろ液分離槽液位高インターロックを新設する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-14
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	洗浄ろ液配管系統 (ポンプ含む)、液位計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> L
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{52} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (洗浄ろ液分離槽) 濃縮度 5%以下 直 径 26.3cm 以下 (洗浄ろ液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 30.3L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器は全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-10、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{53} 液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 [6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第 3 類に分類する。 {52} 洗浄ろ液分離槽 (1) 第 1 類 洗浄ろ液分離槽 (1) 部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 洗浄ろ液分離槽 (1) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 洗浄ろ液分離槽 (1) 架台部材: <input type="text"/> 洗浄ろ液分離槽 (1) 架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {52} 洗浄ろ液分離槽 (2) 第 1 類 洗浄ろ液分離槽 (2) 部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 洗浄ろ液分離槽 (2) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 洗浄ろ液分離槽 (2) 架台部材: <input type="text"/> 洗浄ろ液分離槽 (2) 架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>

表イ設-14 洗浄ろ液分離槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{53} 洗浄ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{56} ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰（{49} 堰漏水検知警報設備付き）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設3] ポンプはウランが存在する部位への溢水の浸入がないケーシング構造とする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{49} 堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{53} 洗浄ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{56} ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-3、図イ設-14、図イ制-8、図イ制配-2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-15 遠心分離機(固液分離用) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{54} 固液分離設備 遠心分離機 (固液分離用)
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		固液分離設備 遠心分離機(固液分離用) (1) 遠心分離機(固液分離用) (1) (2) 遠心分離機(固液分離用) (2)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 火災対策のため、遠心分離機及びポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 火災対策のため、遠心分離機及びポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	デカンタ型遠心沈降式
	主要な構造材	別表イ設-15
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ADU ケーキ配管系統(ポンプ含む)、ろ液配管系統、水配管系統(逆止弁含む)
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、ADU ケーキ、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{54} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ボウル 内径 36.0cm 以下、長さ 56.5cm 以下、厚み 1.0cm 以上 固形物側ケーシング 厚み 11.5cm 以下、幅 62.0cm 以下、長さ 200.0cm 以下 清澄液側ケーシング 厚み 14.5cm 以下、幅 62.0cm 以下、長さ 140.0cm 以下 堰高さ 5.0cm 以下 ボロン入りステンレス ボロン含有率 1%以上、厚み 0.4cm 以上、幅 40.0cm 以上、長さ 70.0cm 以上 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設 8] スチールベルト上での ADU 形状寸法制限値逸脱防止のために、{74} 乾燥機ベルト駆動停止インターロック(乾燥機ベルト駆動停止)を設置する。 [4.1-設 8] スチールベルト上での ADU 形状寸法制限値逸脱防止のために、{75} 乾燥機 ADU 厚み異常インターロック(ADU 厚み異常)を設置する。 [4.1-設 8] スチールベルト上での ADU 形状寸法制限値逸脱防止のために、{77} 乾燥機運転制御機構を設置する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-11) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。




表イ設-15 遠心分離機(固液分離用) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {54}遠心分離機(固液分離用)*1 第1類 遠心分離機(固液分離用)(1)支持脚部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 遠心分離機(固液分離用)(1)支持脚取付ボルト: [ ] [ ] 遠心分離機(固液分離用)(2)支持脚部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 遠心分離機(固液分離用)(2)支持脚取付ボルト: [ ] [ ] [ ] 遠心分離機(固液分離用)(1)(2)架台部材: [ ] [ ] 遠心分離機(固液分離用)(1)(2)架台アンカーボルト: [ ] [ ] *1:耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰(42)堰漏水検知警報設備付き)を設置する。 [10.1-設38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には(42)堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設22] 核的制限値(形状寸法)逸脱を防止するため、(74)乾燥機ベルト駆動停止インターロックを設置する。 [18.2-設22] 核的制限値(形状寸法)逸脱を防止するため、(75)乾燥機ADU厚み異常インターロックを設置する。 [18.2-設22] 核的制限値(形状寸法)逸脱を防止するため、(77)乾燥機運転制御機構を設置する。
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
核燃料物質等による汚染の防止	-	
遮蔽	-	
換気設備	-	
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-4、図イ設-15	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字:事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字:加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-16 ろ液分離槽 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{55} 固液分離設備 ろ液分離槽 {56} 固液分離設備 ろ液分離槽液位高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 (3) 工場棟 転換工場 転換加工室 (4) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	固液分離設備 ろ液分離槽 (1) ろ液分離槽 (1)-A (2) ろ液分離槽 (1)-B (3) ろ液分離槽 (2)-A (4) ろ液分離槽 (2)-B	
変更内容	(1) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (3) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 (4) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) *1: {56} ろ液分離槽液位高インターロックを新設する。	
員数	4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-16
	寸法 (単位: mm)	(1)  (2) (3) (4)
	その他の構成機器	ろ液配管系統(ポンプ含む)、液位計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{55} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (ろ液分離槽) 濃縮度 5%以下 直径 26.3cm 以下 (ろ液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 30.3L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器は全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-12、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{56} 液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-16 ろ液分離槽 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 [56]ろ液分離槽 第1類 ろ液分離槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B 部材: <input type="text"/> ろ液分離槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ろ液分離槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B 架台部材: <input type="text"/> ろ液分離槽(1)-A, (1)-B 架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ろ液分離槽(2)-A, (2)-B 架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、[56]ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、[63]清澄液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、[61]濃縮液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰(〔42〕堰漏水検知警報設備付き)を設置する。 [10.1-設32] 仕上げる過機からのウラン漏えい防止のため、[59]仕上げる過機異常インターロックを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設3] ポンプはウランが存在する部位への溢水の浸入がないケーシング構造とする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には〔42〕堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、[56]ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、[61]濃縮液受槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、[63]清澄液受槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設28] 仕上げる過機からのウラン漏えい防止のため、[59]仕上げる過機異常インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—

表イ設-16 ろ液分離槽 仕様表 (3/3)

<p>その他事業許可で求める仕様</p>	<p>[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。                  [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。</p>
<p>添付図</p>	<p>図イ配-1、図イ系-4、図イ設-16、図イ制-9、図イ制配-1</p>

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設 1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設 1を示す。

表イ設-17 仕上げる過機 仕様表 (1/2)


事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{57} 固液分離設備 仕上げる過機 {59} 固液分離設備 仕上げる過機異常インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	固液分離設備 仕上げる過機 (1) 仕上げる過機(1) (2) 仕上げる過機(2)	
変更内容	(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(※1)</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(※1)</li> </ul> ※1: {59}仕上げる過機異常インターロックを新設する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	分離板型遠心沈降式
	主要な構造材	別表イ設-17
	寸法(単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	濃縮液配管系統、清澄液配管系統、水配管系統(逆止弁含む)、回転計
	その他の性能	仕上げる過機遠心力: 約 <input type="text"/> G
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{57} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容 積 30.3L 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-13) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{59}異常インターロック(回転計)は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-17 仕上げる過機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {57}仕上げる過機 第1類 仕上げる過機(1)(2)部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 仕上げる過機(1)(2)取付ボルト: [ ] [ ] 仕上げる過機(1)架台部材: [ ] [ ] 仕上げる過機(1)架台アンカーボルト: [ ] [ ] 仕上げる過機(2)架台部材: [ ] [ ] 仕上げる過機(2)架台アンカーボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰(42)堰漏水検知警報設備付き)を設置する。 [10.1-設32] 仕上げる過機からのウラン漏えい防止のため、{59}仕上げる過機異常インターロックを設置する。 [10.1-設38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{42}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設28] 仕上げる過機からのウラン漏えい防止のため、{59}仕上げる過機異常インターロックを設置する。
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-4、図イ設-17、図イ制-10、図イ制配-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-18 ろ過器(転換工程) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{58} 固液分離設備 ろ過器	
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 (3) 工場棟 転換工場 転換加工室 (4) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名		固液分離設備 ろ過器(転換工程) (1) ろ過器(転換工程)(1)-A (2) ろ過器(転換工程)(1)-B (3) ろ過器(転換工程)(2)-A (4) ろ過器(転換工程)(2)-B	
変更内容		(1) 改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。 (2) 改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。 (3) 改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。 (4) 改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。	
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基	
一般仕様	型式	カートリッジフィルタ式	
	主要な構造材	別表イ設-18	
	寸法(単位:mm)	(1)	
		(2)	
		(3)	
		(4)	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液	
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{58} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 26.3cm 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-14) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。	

表イ設-18 ろ過器(転換工程) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] ろ過器(転換工程)に接続する配管は地震力に耐える強度を有する部材を使用する。 {58}ろ過器(転換工程)※1 第1類 ※1:配管の一部(質点)として評価
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(繊維フィルタ)を設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰(42)堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には(42)堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるよう固定された配管に設置する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-4、図イ設-18	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字:事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字:加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-19 濃縮液受槽 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{60} 固液分離設備 濃縮液受槽 {61} 固液分離設備 濃縮液受槽液位高インターロック
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		固液分離設備 濃縮液受槽 (1) 濃縮液受槽(1) (2) 濃縮液受槽(2)
変更内容		(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> <li>・火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。</li> <li>・耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> <li>・火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。</li> </ul> *1: {61}濃縮液受槽液位高インターロックを新設する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-19
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	濃縮液配管系統(ポンプ含む)、液位計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> L
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{60} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (濃縮液受槽) 濃縮度 5%以下 直 径 26.3cm 以下 (濃縮液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 30.3L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-15、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{61}液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-19 濃縮液受槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {60}濃縮液受槽 第1類 濃縮液受槽(1)(2)部材: <input type="checkbox"/> 濃縮液受槽(1)(2)取付ボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 濃縮液受槽(1)架台部材: <input type="checkbox"/> 濃縮液受槽(1)架台アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 濃縮液受槽(2)架台部材: <input type="checkbox"/> 濃縮液受槽(2)架台アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{46}熟成槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{61}濃縮液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({42}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{42}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{46}熟成槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{61}濃縮液受槽液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-4、図イ系-補1、図イ設-19、図イ制-11、図イ制配-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-20 清澄液受槽 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{62} 固液分離設備 清澄液受槽 {63} 固液分離設備 清澄液受槽液位高インターロック {64} 固液分離設備 清澄液受槽 pH 異常インターロック
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 (3) 工場棟 転換工場 転換加工室 (4) 工場棟 転換工場 転換加工室 (5) 工場棟 転換工場 転換加工室 (6) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		固液分離設備 清澄液受槽 (1) 清澄液受槽(1)-A (2) 清澄液受槽(1)-B (3) 清澄液受槽(1)-C (4) 清澄液受槽(2)-A (5) 清澄液受槽(2)-B (6) 清澄液受槽(2)-C
変更内容		(1) 改造 ・耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (3) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (4) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (5) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (6) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 *1: {63} 清澄液受槽液位高インターロック、{64} 清澄液受槽 pH 異常インターロックを新設する。
員数		6 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基 (5) 1 基 (6) 1 基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-20
	寸法(単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/> (5) <input type="text"/> (6) <input type="text"/>
	その他の構成機器	清澄液配管系統(ポンプ含む)、液位計、pH 計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> L
	取扱う核燃料物質の状態	液体廃棄物

表イ設-20 清澄液受槽 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>{62}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.3cm 以下</p> <p>[4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。</p> <p>[4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-16)</p> <p>[4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</p>
	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{63}液位高インターロック (液位計) 及び{64}pH 異常インターロック (pH 計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。</p>
	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。</p> <p>[6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。</p> <p>{62}清澄液受槽 第1類</p> <p>清澄液受槽(1)-A~(1)-C, (2)-A~(2)-C 部材: <input type="checkbox"/></p> <p>清澄液受槽(1)-A~(1)-C, (2)-A~(2)-C 取付ボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>清澄液受槽(1)-A 架台部材: <input type="checkbox"/></p> <p>清澄液受槽(1)-A 架台アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規)</p> <p>清澄液受槽(1)-B, (1)-C, (2)-A~(2)-C 架台部材: <input type="checkbox"/></p> <p>清澄液受槽(1)-B, (1)-C, (2)-A~(2)-C 架台アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。</p> <p>[10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。</p> <p>[10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{51}洗浄槽液位高インターロックを設置する。</p> <p>[10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{53}洗浄ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。</p> <p>[10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{56}ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。</p> <p>[10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{63}清澄液受槽液位高インターロックを設置する。</p> <p>[10.1-設25] 清澄液受槽から廃液処理設備 (1) へのウラン溶液流出防止のため、{64} 清澄液受槽 pH 異常インターロックを設置する。</p> <p>[10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰 (42) 堰漏水検知警報設備付き) を設置する。</p>
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。</p> <p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位 (160mm) より高くする。</p> <p>[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
材料及び構造	—	
搬送設備	—	
核燃料物質の貯蔵施設	—	

表イ設-20 清澄液受槽 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には(42)堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、(51)洗浄槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、(53)洗浄ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、(56)ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、(63)清澄液受槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設 25] 清澄液受槽から廃液処理設備(1)へのウラン溶液流出防止のため、(64)清澄液受槽 pH 異常インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-4、図イ系-補1、図イ設-20、図イ制-12、図イ制-13、図イ制配-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-21 再生液貯槽 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{65} 固液分離設備 再生液貯槽 {66} 固液分離設備 再生液貯槽液位高インターロック
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 (3) 工場棟 転換工場 転換加工室 (4) 工場棟 転換工場 転換加工室 (5) 工場棟 転換工場 転換加工室 (6) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		固液分離設備 再生液貯槽 (1) 再生液貯槽 (1)-A (2) 再生液貯槽 (1)-B (3) 再生液貯槽 (1)-C (4) 再生液貯槽 (2)-A (5) 再生液貯槽 (2)-B (6) 再生液貯槽 (2)-C
変更内容		(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> <li>・ 火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> </ul> (3) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> <li>・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。</li> </ul> (4) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> <li>・ 火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。</li> </ul> (5) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> </ul> (6) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> <li>・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。</li> </ul> *1 : {66} 再生液貯槽液位高インターロックを新設する。
員数		6 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基 (5) 1 基 (6) 1 基

表イ設-21 再生液貯槽 仕様表 (2/3)

一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-21
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/> (5) <input type="text"/> (6) <input type="text"/>
	その他の構成機器	再生液配管系統(ポンプ含む)、液位計、硝酸配管系統(逆止弁含む)
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{65} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (再生液貯槽) 濃縮度 5%以下 直径 26.3cm 以下 (再生液送液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 30.3L 以下 (再生液混合ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 30.3L 以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-17、図臨転-109) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第2核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{66} 液位高インターロック(液位計)は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {65} 再生液貯槽(1)-A~(1)-C, (2)-A~(2)-C 第1類 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{43} 沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{46} 熟成槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{66} 再生液貯槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{224} 沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({32} 堰漏水検知警報設備付き)を設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({42} 堰漏水検知警報設備付き)を設置する。 [10.1-設38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。

表イ設-21 再生液貯槽 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計 (注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設 3] ポンプはウランが存在する部位への溢水の浸入がないケーシング構造とする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には(32)堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.1-設 4] 堰には(42)堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、(224)沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、(43)沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、(46)熟成槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、(66)再生液貯槽液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-4、図イ系-補1、図イ設-21、図イ制-14、図イ制配-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 [ ] 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-22 洗浄液受槽 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{67} 固液分離設備 洗浄液受槽 {68} 固液分離設備 洗浄液受槽液位高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	固液分離設備 洗浄液受槽 (1) 洗浄液受槽 (1) (2) 洗浄液受槽 (2)	
変更内容	(1) 改造 ・耐震性向上のため、配管システムを改造する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・耐震性向上のため、配管システムを改造する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 *1: {68} 洗浄液受槽液位高インターロックを新設する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-22
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	洗浄液配管系統(ポンプ含む)、液位計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> L
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{67} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (洗浄液受槽) 濃縮度 5%以下 直径 26.3cm 以下 (洗浄液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 30.3L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-18、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{68} 液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-22 洗浄液受槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {67} 洗浄液受槽(1) 第1類 洗浄液受槽(1)部材: <input type="checkbox"/> 洗浄液受槽(1)取付ボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 洗浄液受槽(1)架台部材: <input type="checkbox"/> 洗浄液受槽(1)架台アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> {67} 洗浄液受槽(2) 第1類 洗浄液受槽(2)部材: <input type="checkbox"/> 洗浄液受槽(2)取付ボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 洗浄液受槽(2)架台部材: <input type="checkbox"/> 洗浄液受槽(2)架台アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{68} 洗浄液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰(42)堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設3] ポンプはウランが存在する部位への溢水の浸入がないケーシング構造とする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{42}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{68} 洗浄液受槽液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。
	添付図	図イ配-1、図イ系-4、図イ系-補1、図イ設-22、図イ制-15、図イ制配-1

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-23 金属容器(溶液・スラリー)用台車 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{69} 固液分離設備 金属容器(溶液・スラリー) {70} 固液分離設備 金属容器(溶液・スラリー)用台車
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	固液分離設備 金属容器(溶液・スラリー)用台車 (1) 金属容器(溶液・スラリー) (2) 金属容器(溶液・スラリー)用台車	
変更内容	(1) 改造 ・ 火災対策のため、既存設備を撤去し、新設する。( )製容器を金属製容器に変更する) (2) 変更なし	
員数	1 基 (1) 1 式(5 個) (2) 1 基	
一般仕様	型式	手押し式
	主要な構造材	別表イ設-23
	寸法(単位:mm)	(1) ( ) (2) ( )
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリー、UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{69}、{70} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 26.3cm 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより評価し、安全である範囲に制限する。 (図臨台-1) [4.2-設 3] 周囲にスパーサー(15.5cm 以上)を設ける。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	-

表イ設-23 金属容器(溶液・スラリー)用台車 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(専用収納部)。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設5] 容器は金属製とする。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようワイヤで固定する。	
添付図	図イ設-23	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 [ ] 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-24 予備成型乾燥機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{71} 乾燥設備 予備成型乾燥機
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		乾燥設備 予備成型乾燥機 (1) 予備成型乾燥機(1) (2) 予備成型乾燥機(2)
変更内容		(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。</li> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。</li> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul>
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	円筒型間接加熱式
	主要な構造材	別表イ設-24
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	排気配管系統
	その他の性能	最高使用温度: 130℃
	取扱う核燃料物質の状態	ADU ケーキ、ADU 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{71} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ADU の厚み 12.3cm 以下 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-19) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-24 予備成型乾燥機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {71}予備成型乾燥機※1 第1類 予備成型乾燥機(1)支持脚部材: [ ] [ ] 予備成型乾燥機(1)支持脚アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] (新規)含む 予備成型乾燥機(2)支持脚部材: [ ] [ ] 予備成型乾燥機(2)支持脚アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] (新規)含む ※1:耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 予備成型乾燥機(1)取付ボルト: [ ] [ ] 予備成型乾燥機(2)取付ボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設31] 排気は局所排気系統に接続し、内部は設置禁閉気に対して9.8Pa以上の負圧を維持する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-5、図イ系-補1、図イ設-24	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-25 乾燥機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{72} 乾燥設備 乾燥機 {74} 乾燥設備 乾燥機ベルト駆動停止インターロック {75} 乾燥設備 乾燥機 ADU 厚み異常インターロック {76} 乾燥設備 乾燥機温度高インターロック {77} 乾燥設備 乾燥機運転制御機構
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	乾燥設備 乾燥機 (1) 乾燥機(1) (2) 乾燥機(2)	
変更内容	(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。</li> <li>耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>臨界管理強化及び閉じ込め性強化のため、インターロックを改造する。(*1)</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。</li> <li>耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>臨界管理強化及び閉じ込め性強化のため、インターロックを改造する。(*1)</li> </ul> *1: {74}乾燥機ベルト駆動停止インターロック、{75}乾燥機 ADU 厚み異常インターロック、{76}乾燥機温度高インターロック、{77}乾燥機運転制御機構を改造する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	スチールベルトドライヤ
	主要な構造材	別表イ設-25
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	排気配管系統、温度計、回転計、厚み計、乾燥機ヒータ、圧力計
	その他の性能	最高使用温度: 300°C
	取扱う核燃料物質の状態	ADU ケーキ、ADU 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{72} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ADU の厚み 12.3cm 以下 [4.1-設 8] スチールベルト上での ADU 形状寸法制限値逸脱防止のために、{74}乾燥機ベルト駆動停止インターロックを設置する。 [4.1-設 8] スチールベルト上での ADU 形状寸法制限値逸脱防止のために、{75}乾燥機 ADU 厚み異常インターロックを設置する。 [4.1-設 8] スチールベルト上での ADU 形状寸法制限値逸脱防止のために、{77}乾燥機運転制御機構を設置する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-20) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{74}ベルト駆動停止インターロック (回転計) 及び {75}ADU 厚み異常インターロック (厚み計)、{76}温度高インターロック (温度計)、{77}運転制御機構は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

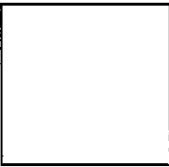
表イ設-25 乾燥機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 (72)乾燥機(1)(2) 第1類 部材: [ ] [ ] [ ] アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] (新規) [ ] [ ] (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設6] {76} 乾燥機温度高インターロックを設置する。 [10.1-設31] 排気は局所排気系統に接続し、内部は設置雰囲気に対して9.8Pa以上の負圧を維持する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設3] 火災によるケーブル損傷で機能を喪失した場合は安全側に動作する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設2] {76} 乾燥機温度高インターロックを設置する。 [18.2-設22] 核的制限値(形状寸法)逸脱を防止するため、{74} 乾燥機ベルト駆動停止インターロックを設置する。 [18.2-設22] 核的制限値(形状寸法)逸脱を防止するため、{75} 乾燥機ADU厚み異常インターロックを設置する。 [18.2-設22] 核的制限値(形状寸法)逸脱を防止するため、{77} 乾燥機運転制御機構を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-5、図イ系-補1、図イ設-25、図イ制-16、図イ制-17、図イ制-18、図イ制-19、図イ制配-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-26 粉末回収ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{73} 乾燥設備 粉末回収ボックス
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 (3) 工場棟 転換工場 転換加工室 (4) 工場棟 転換工場 転換加工室 (5) 工場棟 転換工場 転換加工室 (6) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	乾燥設備 粉末回収ボックス (1) 粉末回収ボックス(1)-A (2) 粉末回収ボックス(1)-B (3) 粉末回収ボックス(1)-C (4) 粉末回収ボックス(2)-A (5) 粉末回収ボックス(2)-B (6) 粉末回収ボックス(2)-C	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため改造した機器を新規に製作し更新する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため改造した機器を新規に製作し更新する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため改造した機器を新規に製作し更新する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (4) 改造 ・ 耐震補強のため改造した機器を新規に製作し更新する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (5) 改造 ・ 耐震補強のため改造した機器を新規に製作し更新する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (6) 改造 ・ 耐震補強のため改造した機器を新規に製作し更新する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。	
員数	6 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基 (5) 1 基 (6) 1 基	
一般仕様	型式	フードボックス式
	主要な構造材	別表イ設-26
	寸法 (単位 : mm)	(1)  (2) (3) (4) (5) (6)
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{73} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 26.3cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-21) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-26 粉末回収ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {73} 粉末回収ボックス 第1類 粉末回収ボックス(1)(2)-A, (1)(2)-C部材: <input type="text"/> 粉末回収ボックス(1)(2)-A, (1)(2)-Cアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 粉末回収ボックス(1)(2)-B部材: <input type="text"/> 粉末回収ボックス(1)(2)-Bアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには不燃性材料及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-5、図イ設-26	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-27 ADU スクラバ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{78} 乾燥設備 ADU スクラバ {81} 乾燥設備 ADU スクラバ液位高インターロック {82} 乾燥設備 ADU スクラバポンプ停止警報設備
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		乾燥設備 ADU スクラバ (1) ADU スクラバ(1) (2) ADU スクラバ(2)
変更内容		(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため、据付部を改造する。</li> <li>耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(※1)</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため、据付部を改造する。</li> <li>耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(※1)</li> </ul> ※1: {81}ADU スクラバ液位高インターロック、{82}ADU スクラバポンプ停止警報設備を新設する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	液噴霧式
	主要な構造材	別表イ設-27
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	スクラバ液配管系統 (ポンプ含む)、液位計、ポンプ電流計、スクラバ給水弁
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> L
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{78} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (ADU スクラバ) 濃縮度 5%以下 直径 26.3cm 以下 (ADU スクラバポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 30.3L 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-22、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{81}液位高インターロック (液位計)、{82}ポンプ停止警報設備 (電流計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-27 ADU スクラバ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 [6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 [6.1-設 6] 警報設備の制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {78}ADU スクラバ(1)(2) 第1類 部材： <input type="checkbox"/> アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設 7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{66}再生液貯槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{81} ADU スクラバ液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰（{80}堰漏水検知警報設備付き）を設置する。 [10.1-設 29] {82}ADU スクラバポンプ停止警報を発報する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設 3] ポンプはウランが存在する部位への溢水の浸入がないケーシング構造とする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には{80}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.1-設 5] {82}ADU スクラバポンプ停止警報を発報する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、{66}再生液貯槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、{81} ADU スクラバ液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-5、図イ系-補 1、図イ設-27、図イ制-20、図イ制-53、図イ制配-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-28 堰(ADU スクラバ) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{79} 乾燥設備 堰(ADU スクラバ) {80} 乾燥設備 堰漏水検知警報設備
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	乾燥設備 堰(ADU スクラバ) (1) 堰(ADU スクラバ) (1) (2) 堰(ADU スクラバ) (2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 閉じ込め性強化のため、ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(※1) (2) 改造 ・ 閉じ込め性強化のため、ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(※1) ※1: {80}堰漏水検知警報設備を新設する。	
員数	2 式 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	床固定式
	主要な構造材	別表イ設-28
	寸法(単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	漏水検知器
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	- (ADU スラリ、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液)
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{79} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.3cm 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-28 堰(ADU スクラバ) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設 6] 警報設備の制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {79}堰(ADU スクラバ) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰(80)堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には(80)堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-5、図イ設-28、図イ制-52、図イ制配-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-29 ADUブロータンク 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{83} 乾燥設備 ADUブロータンク
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	乾燥設備 ADUブロータンク (1) ADUブロータンク (1) (2) ADUブロータンク (2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。 (2) 改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	吸引式空気輸送
	主要な構造材	別表イ設-29
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ADU 輸送配管系統
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{83} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 26.3cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-23) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-29 ADUブロータンク 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 {83}ADUブロータンク(1)(2) 第1類 ADUブロータンク(1)(2)部材： <input type="text"/> ADUブロータンク(1)(2)取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> ADUブロータンク(1)(2)架台部材： <input type="text"/> ADUブロータンク(1)(2)架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がない容器構造とする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-5、図イ系-補1、図イ設-29	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-30 ADU受けホッパ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {84} 乾燥設備 ADU 受けホッパ
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		乾燥設備 ADU 受けホッパ (1) ADU 受けホッパ(1) (2) ADU 受けホッパ(2)
変更内容		(1) 改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。 (2) 改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-30
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ADU 配管系統、窒素配管系統 (逆止弁含む)
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{84} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 26.3cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-24) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-30 ADU受けホッパ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 {84}ADU受けホッパ(1)(2) 第1類 ADU受けホッパ(1)(2)部材： <input type="text"/> ADU受けホッパ(1)(2)取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> ADU受けホッパ(1)(2)架台部材： <input type="text"/> ADU受けホッパ(1)(2)架台取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設38] 粉体ウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-5、図イ系-補1、図イ設-30	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-31 ADU バグフィルタ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{85} 乾燥設備 ADU バグフィルタ {86} 乾燥設備 フードボックス (ADU バグフィルタ)
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		乾燥設備 ADU バグフィルタ (1) ADU バグフィルタ (1) (2) ADU バグフィルタ (2)
変更内容		(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 耐震補強のためフードボックスに部材を追加する</li> <li>・ 火災対策のため、ブロウにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 耐震補強のためフードボックスに部材を追加する</li> <li>・ 火災対策のため、ブロウにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul>
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	織布ろ過式
	主要な構造材	別表イ設-31
	寸法 (単位: mm)	(1) <input style="width: 100px; height: 20px;" type="text"/> (2) <input style="width: 100px; height: 20px;" type="text"/>
	その他の構成機器	ADU 配管系統、排気配管系統 (ブロウ含む)
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{85} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.3cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-25) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-31 ADU バグフィルタ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {85}ADU バグフィルタ(1)(2) 第1類 <sup>※1</sup> 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ※1: ADU バックアップフィルタ下流側の排気配管系統は第3類とする {86}ADU バグフィルタ上部フード 第1類 ADU バグフィルタ上部フード(1)部材: <input type="text"/> ADU バグフィルタ上部フード(1)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ADU バグフィルタ上部フード(2)部材: <input type="text"/> ADU バグフィルタ上部フード(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {86}ADU バグフィルタ下部フード 第1類 ADU バグフィルタ下部フード(1)部材: <input type="text"/> ADU バグフィルタ下部フード(1)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ADU バグフィルタ下部フード(2)部材: <input type="text"/> ADU バグフィルタ下部フード(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(バグフィルタ)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] プロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-5、図イ系-補1、図イ設-31	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-32 ADUバックアップフィルタ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {87} 乾燥設備 ADU バックアップフィルタ
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		乾燥設備 ADU バックアップフィルタ (1) ADU バックアップフィルタ (1) (2) ADU バックアップフィルタ (2)
変更内容		(1) 改造 ・ 臨界管理強化のため、形状寸法を満足する寸法に変更する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 ・ 耐震補強のため、架台を撤去し、新設する。 (2) 改造 ・ 臨界管理強化のため、形状寸法を満足する寸法に変更する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 ・ 耐震補強のため、架台を撤去し、新設する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	高性能フィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-32
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	捕集効率: 99.9%
	取扱う核燃料物質の状態	— (ADU 粉末)
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{87} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.3cm 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-26) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-32 ADUバックアップフィルタ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {87}ADUバックアップフィルタ(1)(2)※1 第1類 支持脚部材: <input type="checkbox"/> 支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/> (新規) ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(高性能エアフィルタ)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-5、図イ設-32	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-33 リサイクル粉搬送装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{88} 焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置	
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名		焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置 (1) リサイクル粉搬送装置(1) (2) リサイクル粉搬送装置(2)	
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (2) 変更なし	
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	昇降式	
	主要な構造材	別表イ設-33	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	-	
その他の性能	-		
取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> 粉末		
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{88} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-27) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。	

表イ設-33 リサイクル粉搬送装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {88} リサイクル粉搬送装置(1) 第1類 リサイクル粉搬送装置(1)部材: [ ] リサイクル粉搬送装置(1)アンカーボルト: [ ] リサイクル粉搬送装置(1)取付ボルト: [ ] 出口コンベア部架台部材: [ ] 出口コンベア部架台取付ボルト: [ ] (新規)含む {88} リサイクル粉搬送装置(2) 第1類 リサイクル粉搬送装置(2)部材: [ ] リサイクル粉搬送装置(2)アンカーボルト: [ ] リサイクル粉搬送装置(2)取付ボルト: [ ]
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ストッパー)。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (容器押さえ部)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	[16.1-設1] 動力供給停止時の保持機能を有する。 [16.1-設2] ウランを搬送する能力を有する。(定格荷重: 400 kg)
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。
添付図	図イ配-1、図イ設-33	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-34 リサイクル粉投入ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{89} 焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス (1) リサイクル粉投入ボックス(1) (2) リサイクル粉投入ボックス(2)	
変更内容	(1) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 (2) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	箱型
	主要な構造材	別表イ設-34
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	リサイクル粉末配管系統
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{89} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-34 リサイクル粉投入ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {89} リサイクル粉投入ボックス(1) 第2類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {89} リサイクル粉投入ボックス(2) 第2類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-6、図イ系-補1、図イ設-34	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-35 リサイクル粉受けホッパ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{90} 焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ {91} 焙焼還元設備 スクリューフィーダ
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ (1) リサイクル粉受けホッパ(1) (2) リサイクル粉受けホッパ(2)	
変更内容	(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 設備保全のため、リサイクル粉受けホッパを撤去し、新設する。</li> <li>・ 火災対策のため、スクリーンフィーダ減速機にオイルパンを設置する。</li> <li>・ 臨界管理強化のため、スクリーンフィーダに核的制限値を設定する。</li> <li>・ 火災対策のため、ロータリバルブにオイルパンを設置する。</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震補強のため、部材の追加及び据付部を改造する。</li> <li>・ 火災対策のため、スクリーンフィーダ減速機にオイルパンを設置する。</li> <li>・ 火災対策のため、ピンブレイカ減速機にオイルパンを設置する。</li> <li>・ 臨界管理強化のため、スクリーンフィーダに核的制限値を設定する。</li> <li>・ 耐震補強のためスクリーンフィーダに部材の追加及び据付部を改造する。</li> </ul>	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-35
	寸法 (単位: mm)	(1) <input style="width: 50px; height: 15px;" type="text"/> (2) <input style="width: 50px; height: 15px;" type="text"/>
	その他の構成機器	リサイクル粉末配管系統、窒素配管系統 (逆止弁含む)
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{90} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。 {91} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (☑臨配-2、☑臨転-28)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-35 リサイクル粉受けホッパ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {90}リサイクル粉受けホッパ(1) 第1類 リサイクル粉受けホッパ(1)部材: [ ] リサイクル粉受けホッパ(1)取付ボルト: [ ] [ ] リサイクル粉受けホッパ架台(1)部材: [ ] リサイクル粉受けホッパ架台(1)取付ボルト: [ ] [ ] {90}リサイクル粉受けホッパ(2) 第1類 リサイクル粉受けホッパ(2)部材: [ ] リサイクル粉受けホッパ(2)取付ボルト: [ ] [ ] リサイクル粉受けホッパ架台(2)部材: [ ] リサイクル粉受けホッパ架台(2)取付ボルト: [ ] [ ] {91}リサイクル粉スクリーフイーダ(1) 第1類 部材: [ ] [ ] 取付ボルト: [ ] [ ] {91}リサイクル粉スクリーフイーダ(2) 第1類 部材: [ ] [ ] 取付ボルト: [ ] [ ] [ ] [ ] (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設 38] 粉体ウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 4] オイルパンを設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-6、図イ系-補1、図イ設-35	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
(例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
[99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-36 ポリユーマ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{92} 焙焼還元設備 ポリユーマ {93} 焙焼還元設備 スクリューフィーダ
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	焙焼還元設備 ポリユーマ (1) ポリユーマ(1) (2) ポリユーマ(2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 設備保全のため、ポリユーマを撤去し、新設する。 ・ 臨界管理強化のため、スクリューフィーダに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・ 設備保全のため、ポリユーマを撤去し、新設する。 ・ 臨界管理強化のため、スクリューフィーダに核的制限値を設定する。 ・ 火災対策のため、スクリューフィーダにオイルパンを設置する。 ・ 火災対策のため、ビンスクレーパーにオイルパンを設置する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造物材	別表イ設-36
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	粉末配管系統、窒素配管系統
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> 粉末	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{92} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 {93} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 25.1cm 以下 [4.1-設 4] 減速度制限値逸脱を防止するため、{100} ロータリーキルン温度低インターロックを設置する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-29) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-36 ポリウーマ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {92}ポリウーマ(1) 第1類 ポリウーマ(1)部材: [ ] ポリウーマ(1)取付ボルト: [ ] [ ] ポリウーマ(1)架台部材: [ ] ポリウーマ(1)架台取付ボルト: [ ] [ ] {92}ポリウーマ(2) 第1類 ポリウーマ(2)部材: [ ] ポリウーマ(2)取付ボルト: [ ] [ ] ポリウーマ(2)架台部材: [ ] ポリウーマ(2)架台取付ボルト: [ ] [ ] {93}ADUスクリュウフィーダ(1)(2) 第1類 ADUスクリュウフィーダ(1)(2)部材: [ ] ADUスクリュウフィーダ(1)(2)取付ボルト: [ ] [ ] ADUスクリュウフィーダ(1)(2)架台部材: [ ] ADUスクリュウフィーダ(1)(2)架台取付ボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設38] 粉体ウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設30] 減速度制限値逸脱を防止するため、{100}ロータリーキルン温度低インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。
添付図	図イ配-1、図イ系-6、図イ系-補1、図イ設-36、図イ設-37	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-37 ロータリーキルン 仕様表 (1/4)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{94} 焙焼還元設備 ロータリーキルン {96} 焙焼還元設備 フードボックス (ロータリーキルン) {99} 焙焼還元設備 爆発圧力逃し機構 {100} 焙焼還元設備 ロータリーキルン温度低インターロック {101} 焙焼還元設備 ロータリーキルン炉内圧力低インターロック {102} 焙焼還元設備 燃焼チャンバ失火インターロック {103} 焙焼還元設備 ロータリーキルン過加熱防止インターロック {104} 焙焼還元設備 水素漏えい検知インターロック {105} 焙焼還元設備 地震インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 *{104} 水素漏えい検知インターロック作動時の水素ガス遮断弁は屋外に設置 *{105} 地震インターロック作動端の屋外窒素供給弁は屋外に設置	
機器名	焙焼還元設備 ロータリーキルン (1) ロータリーキルン (1) (2) ロータリーキルン (2)	
変更内容	(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロックを新設、改造する。(※1)</li> <li>火災対策のため、ロータリーキルン減速機にオイルパンを設置する。</li> <li>耐震補強のためテール側フードボックスを改造する。</li> <li>耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロックを新設、改造する。(※1)</li> <li>火災対策のため、ロータリーキルン減速機にオイルパンを設置する。</li> <li>耐震補強のためテール側フードボックスを改造する。</li> <li>耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> </ul> ※1: {100} ロータリーキルン温度低インターロック、{101} ロータリーキルン炉内圧力低インターロック、{103} ロータリーキルン過加熱防止インターロックを改造する。{102} 燃焼チャンバ失火インターロック、{104} 水素漏えい検知インターロック、{105} 地震インターロックを新設する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	焙焼・還元式
	主要な構造材	別表イ設-37
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UO <sub>2</sub> 粉末配管系統、水素配管系統 (逆止弁含む) *1、窒素ガス配管系統 (逆止弁含む) *1、窒素ガス配管系統 (地震時窒素供給系) *1、排ガス配管系統、水封ポット、温度計、圧力計、電流計、地震計、水素漏えい検知器、余剰水素燃焼機構 (燃焼チャンバ)、窒素供給弁、地震時窒素供給弁*2、水素遮断弁、水素ガス漏えい検知遮断弁*2、工水配管系統 (逆止弁含む)、水蒸気配管系統 (逆止弁含む)、ロータリーキルンヒータ、ADU 設備共通架台 *1: 屋外配管系統含む *2: 屋外に設置
	その他の性能	熱的制限値: 1000°C, 最高使用温度: 1000°C 破裂板 設定破裂圧力: 0.08MPa
取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> 粉末、液体廃棄物 *1 *1: 水封ポットで取り扱う	

表イ設-37 ロータリーキルン 仕様表 (2/4)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>核燃料物質の臨界防止</p>	<p>{94}                  [4.1-設1] 核的制限値を設定する。                  濃縮度 5%以下                  直径 25.1cm 以下                  [4.1-設4] 減速度制限値逸脱を防止するため、{100} ロータリーキルン温度低インターロックを設置する。                  [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。                  (図臨配-2、図臨転-30)                  [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</p>
	<p>安全機能を有する施設の地盤</p>	<p>[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{100}温度低インターロック(温度計)及び{101}炉内圧力低インターロック(圧力計)、{102}燃焼チャンバ失火インターロック(電流計)、{103}過加熱防止インターロック(温度計)、{104}水素漏えい検知インターロック(水素漏えい検知器)は耐震強度を有する有する設備・機器により支持される。窒素ガス供給設備は十分な支持性能を有するコンクリートサポート基礎に設置する。</p>
	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。                  [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。                  [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。                  [6.1-設4] インターロックの制御部は耐震重要度分類第1類に分類する。                  {94} ロータリーキルン(1)(2) 第1類                  ロータリーキルン(1)(2)部材: <input type="text"/>                  ロータリーキルン(1)(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>                  ロータリーキルン(1)(2)架台部材: <input type="text"/> <input type="text"/>                  ロータリーキルン(1)(2)架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>  <input type="text"/>本(新規)含む、<input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  燃焼チャンバ(1)(2)部材: <input type="text"/>                  燃焼チャンバ(1)(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>                  燃焼チャンバ(1)架台部材: <input type="text"/>                  燃焼チャンバ(2)架台部材: <input type="text"/>                  水封ポット(1)部材: <input type="text"/>                  水封ポット(1)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>                  水封ポット(1)架台部材: <input type="text"/>                  水封ポット(1)架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>                  水封ポット(2)部材: <input type="text"/>                  水封ポット(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>                  水封ポット(2)架台部材: <input type="text"/>                  水封ポット(2)架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>                  {96} フードボックス(ロータリーキルン)(1)(2) 第1類 *ヘッド側                  部材: <input type="text"/>                  取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>                  {96} フードボックス(ロータリーキルン)(1)(2) 第1類 *テール側                  部材: <input type="text"/>                  アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  {99} 爆発圧力逃し機構                  ※1: 配管の一部(質点)として評価                  {105} 地震インターロック 第1類                  地震計部材: - (高剛性のためボルト評価で代表)                  地震計取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  地震計アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  制御盤部材: <input type="text"/>                  制御盤アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  窒素ポンペ架台部材: <input type="text"/>                  窒素ポンペ架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  ADU 設備共通架台(1)(2)※2                  ADU 設備共通架台(1)(2)部材: <input type="text"/> <input type="text"/>                  ADU 設備共通架台(1)(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>                  ※2: ADU 設備共通架台(図イ配-1、図イ設-125)は、複数の設備({84}・{85}・{86}・{88}・{89}・{90}・{91}・{92}・{95})を設置しており、設置設備共通の耐震評価を実施。</p>
<p>津波による損傷の防止</p>	<p>-</p>	



表イ設-37 ロータリーキルン 仕様表 (3/4)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>[8.1-設 6] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)はF1 竜巻に耐えるようボルトで固定する。また、配管は損傷しないような支持間隔で保持する。                  [8.1-設 15] 屋外設置の地震時窒素供給弁及び水素ガス漏えい検知遮断弁は最低気温-12.7℃でも作動できる弁を選定する。また、配管内は窒素または水素で凍結することはないため、凍結防止設計は不要である。                  [8.1-設 17] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は降水の影響を受けないように金属製とする。                  [8.1-設 19] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は積雪に耐える強度を有する部材を使用する。なお、配管は積雪の影響を受けにくい円筒形とする。                  [8.1-設 20] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は建築基準法、政令及び消防法に該当しないことから、避雷設備の設置は不要である。                  [8.1-設 21] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は降下火砕物の堆積に耐える強度を有する部材を使用する。なお、配管は降下火砕物の堆積の影響を受けにくい円筒形とする。                  [8.1-設 23] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は生物学的影響を受けないように開口部の無い構造とする。                  [8.2-設 4] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は外部火災及び爆発の影響を受けない位置に設置する。                  [8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。                  [8.2-設 2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。                  [5.4.1-建 8(4次)] 外部から工水を供給する配管にストレーナ(60メッシュ)を設置する。(三原燃第19-0801号の図イ建-1参照)</p>
	<p>人の不法な侵入等の防止</p>	<p>—</p>
	<p>閉じ込めの機能</p>	<p>[10.1-設 1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。                  [10.1-設 3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。                  [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。                  [10.1-設 7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。                  [10.1-設 38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。                  [10.1-設 38] 粉体ウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。</p>
	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.3-設 1] フードボックスには不燃性及び難燃性材料を使用する。                  [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。                  [11.3-設 3] 火災によるケーブル損傷で機能を喪失した場合は安全側に動作する。                  [11.3-設 4] オイルパンを設置する。                  [11.3-設 7] (105)地震インターロックに係るケーブルは鋼製の管(厚さ約2mm)に収納する。                  [11.4-設 1] 静電気が滞留しないように接地する。                  [11.5-設 1] 安全ガス(窒素ガス)を用いた漏えい確認により水素ガス漏えいを防止する。                  [11.5-設 2] 気体廃棄設備により換気される転換加工室に機器を設置することで水素ガス漏えい時に室内に滞留しない設計とする。                  [11.5-設 3] 室内への水素漏えい拡大防止のために、複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器及び(104)水素漏えい検知インターロックを設置する。                  [11.6-設 1] ロータリーキルン内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する(103)ロータリーキルン過加熱防止インターロックを設置する。                  [11.7-設 1] 余剰水素ガスを安全に排出するために、排気口に余剰水素ガス燃焼装置を設置する。                  [11.7-設 2] 炉内への空気混入防止のため、ガスの常時供給及び系内を正圧にする。                  [11.7-設 3] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える(101)ロータリーキルン炉内圧力低インターロックを設置する。                  [11.7-設 4] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する(102)燃焼チャンバ失火インターロックを設置する。                  [11.7-設 5] 大きな地震力が作用する前に、窒素(ボンベ系)ガスを供給して水素爆発を防止する(105)地震インターロックを設置する。                  [11.7-設 7] 爆発圧力逃がし機構を設ける。                  [11.7-設 11] 窒素ガスを供給する予備系統を有する。</p>

表イ設-37 ロータリーキルン 仕様表 (4/4)

技術基準に基づく設計(注)	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。 [14.3-設1] 水素ガスの爆発による炉体の破損に伴う内部飛来物の発生を防止するために爆発圧力逃がし機構を設ける。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設2] ロータリーキルン内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する{103}ロータリーキルン過加熱防止インターロックを設置する。 [18.2-設13] 室内への水素漏えい拡大防止のために、複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器及び{104}水素漏えい検知インターロックを設置する。 [18.2-設16] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える{101}ロータリーキルン炉内圧力低インターロックを設置する。 [18.2-設17] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する{102}燃焼チャンバ失火インターロックを設置する。 [18.2-設18] 大きな地震力が作用する前に、窒素(ボンベ系)ガスを供給して水素爆発を防止する{105}地震インターロックを設置する。 [18.2-設30] 減速度制限値逸脱を防止するため、{100}ロータリーキルン温度低インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-6、図イ系-補1、図イ設-37、図イ設-125、図イ制-22、図イ制-23、図イ制-24、図イ制-25、図イ制-26、図イ制-48、図イ制配-3、図イ制-盤1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-38 ダストチャンバ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{95} 焙焼還元設備 ダストチャンバ	
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名		焙焼還元設備 ダストチャンバ (1) ダストチャンバ(1) (2) ダストチャンバ(2)	
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし	
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型	
	主要な構造材	別表イ設-38	
	寸法(単位:mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	最高使用温度: 300℃	
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> 粉末	
	核燃料物質の臨界防止	{95} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-31) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。	

表イ設-38 ダストチャンバ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (95)ダストチャンバ(1) 第1類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (95)ダストチャンバ(2) 第1類 ダストチャンバ(2)部材: <input type="text"/> ダストチャンバ(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ダストチャンバ(2)架台部材: <input type="text"/> ダストチャンバ(2)架台取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-6、図イ設-38	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-39 ガスヒータ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{97} 焙焼還元設備 ガスヒータ {98} 焙焼還元設備 ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロック	
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室		
機器名	焙焼還元設備 ガスヒータ (1) ガスヒータ (1) (2) ガスヒータ (2)		
変更内容	(1) 改造 ・火災爆発対策のため、インターロックを新設する。(*1) (2) 改造 ・火災爆発対策のため、インターロックを新設する。(*1) *1: {98} ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロックを新設する。		
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基		
一般仕様	型式	円筒縦型	
	主要な構造材	別表イ設-39	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	温度計	
	その他の性能	最高使用温度: 425℃	
	取扱う核燃料物質の状態	-	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	-	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{98}温度高インターロック (温度計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。	

表イ設-39 ガスヒータ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {97}ガスヒータ(1)(2)第1類 部材： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。 [8.2-設2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設3] 火災によるケーブル損傷で機能を喪失した場合は安全側に動作する。 [11.4-設1] 静電気が滞留しないように接地する。 [11.5-設1] 安全ガス(窒素ガス)を用いた漏えい確認により水素ガス漏えいを防止する。 [11.6-設2] ガスヒータの過加熱防止のため、{98}ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロックを設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設2] ガスヒータの過加熱防止のため、{98}ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-6、図イ設-39、図イ制-21、図イ制配-3	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-40 大型混合装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{117} 混合設備 大型混合装置
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		混合設備 大型混合装置
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。</li> <li>耐震補強のため、大型粉末容器充填用架台及び金属容器支持架台を新設する。</li> <li>火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul>
員数		1 基
一般仕様	型式	容器回転式
	主要な構造材	別表イ設-40
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	大型粉末容器充填用架台、金属容器支持架台、秤量器
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{117} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-32) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-40 大型混合装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [117]大型混合装置 第1類 大型混合装置部材: <input type="text"/> 大型混合装置アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 大型粉末容器充填用架台 (1) (2) 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 大型粉末容器充填用架台 (1) (2) アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 金属容器支持架台部材: <input type="text"/> [923]秤量器 部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 秤量器 アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ボルト固定)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位 (160mm) より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内 (フードボックス、容器を含む) で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようワイヤ・ボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-7、図イ設-40	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-41 サンプラ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{118} 混合設備 サンプラ {121} 混合設備 フードボックス (サンプラ)
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	混合設備 サンプラ (1) サンプラ (1) (2) サンプラ (2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 火災対策のため、プロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	吸引式
	主要な構造材	別表イ設-41
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統 (プロワ含む)
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{118} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 {121} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-33) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-41 サンプラ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {118}サンプラ(1)(2) 第1類 <sup>※1</sup> サンプラ(1)(2)部材: <input type="text"/> サンプラ(1)(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> サンプラ(1)(2)架台部材: <input type="text"/> <input type="text"/> サンプラ(1)(2)架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ※1: バックアップフィルタ下流側の排気配管系統は第3類とする {121}フードボックス(サンプラ)(1)(2) 第1類 サンプラフードボックス(1)(2)部材: <input type="text"/> サンプラフードボックス(1)(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は周所排気系統に接続する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(バグフィルタ)を設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには不燃性材料及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] プロフにオイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-7、図イ系-補1、図イ設-41	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-42 バックアップフィルタ(サンブラ) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{119} 混合設備 バックアップフィルタ(サンブラ)
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		混合設備 バックアップフィルタ(サンブラ)
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。</li> <li>・ 耐震補強のため、架台を撤去し、新設する。</li> </ul>
員数		1基
一般仕様	型式	高性能フィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-42
	寸法(単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	捕集効率: 99.9%
	取扱う核燃料物質の状態	- (UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末)
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{119} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下 [4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-34) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-42 バックアップフィルタ(サンブラ) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {119}バックアップフィルタ(サンブラ) ※1 第1類 支持脚部材: <input type="checkbox"/> 支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(高性能エアフィルタ)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-7、図イ設-42	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-43 抜き出しボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{120} 混合設備 抜き出しボックス
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		混合設備 抜き出しボックス (1) 抜き出しボックス(1) (2) 抜き出しボックス(2)
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	手押し式
	主要な構造材	別表イ設-43
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	-
	安全機能を有する施設の地盤	-

表イ設-43 抜き出しボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] パネル(スライド扉)には難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	—
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようワイヤで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-7、図イ設-43	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-44 回転混合機(金属容器(粉末)混合) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付) 設備・機器名称	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付) {122} 混合設備 回転混合機(金属容器(粉末)混合)
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	混合設備 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	
変更内容	改造 ・ 火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。	
員数	1基	
一般仕様	型式	容器回転式
	主要な構造材	別表イ設-44
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{122} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 容器の直径 251mm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-35) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-44 回転混合機(金属容器(粉末)混合) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {122}回転混合機(金属容器(粉末)混合) 第2類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する(容器ホルダ)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設 5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ設-44	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-45 サンプルング台 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{123} 混合設備 サンプルング台
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		混合設備 サンプルング台
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため部材を変更する。
員数		1基
一般仕様	型式	箱型
	主要な構造材	別表イ設-45
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{123} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-36) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-45 サンプリング台 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {123} サンプリング台※1 第2類 支持脚部材： <input type="checkbox"/> 支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ設-45	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-46 粉砕機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{124} 濃縮度混合設備 粉砕機 {125} 濃縮度混合設備 フードボックス (粉砕機) {126} 濃縮度混合設備 バグフィルタ
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	濃縮度混合設備 粉砕機	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。</li> <li>耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>被水に対する臨界管理強化のため、被水防護カバーを設置する。</li> <li>火災対策のため、ロータリーバルブにオイルパンを設置する。</li> </ul>	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ハンマーミル式
	主要な構造材	別表イ設-46
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	酸化ウラン輸送配管系統
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{124}・{125}・{126} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-37) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-46 粉砕機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {124}粉砕機※1 第1類 ※1:フードボックス(粉砕機)と一体構造のため、耐震評価はフードボックス(粉砕機)として実施。 {125}フードボックス(粉砕機) 第1類 粉砕機、バグフィルタ及びフードボックス部材: [ ] 粉砕機、バグフィルタ及びフードボックスアンカーボルト: [ ]、[ ] [ ]、[ ] (新規)  {126}バグフィルタ※1 第1類 ※1:フードボックス(粉砕機)と一体構造のため、耐震評価はフードボックス(粉砕機)として実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパンを設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(転換加工室:160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設10] ウラン粉末を気流輸送する設備の空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ系-補1、図イ設-46	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字:事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字:加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-47 粉末輸送装置② 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{127} 濃縮度混合設備 粉末輸送装置② {129} 濃縮度混合設備 フードボックス (粉末輸送装置②)
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震補強のため、据付部を改造する。</li> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 火災対策のため、ブロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul>	
員数	1 基	
一般仕様	型式	空気輸送式
	主要な構造材	別表イ設-47
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	酸化ウラン配管系統、排気配管系統(ブロワ含む)
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{127} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-38) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-47 粉末輸送装置② 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {127} 粉末輸送装置② 第 1 類 <sup>※1</sup> 粉末輸送装置②部材: [ ] 粉末輸送装置②取付ボルト: [ ] [ ] 粉末輸送装置②架台部材: [ ] [ ] 粉末輸送装置②架台アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] (新規) 含む) ※1: バックアップフィルタ下流側の排気配管系統は第 3 類とする {129} フードボックス(粉末輸送装置②) 第 1 類 部材: [ ] 取付ボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設 23] ウラン捕集用フィルタ(バグフィルタ)を設置する。 [10.1-設 51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。 [10.1-設 53] 大型粉末容器を貯蔵架台に保持する。(ピン固定)
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 4] プロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設 5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設 6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(転換加工室:160mm)より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は洪水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第 1 類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ系-補 1、図イ設-47	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第 26 条～第 39 条は該当しない。  
凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
(例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第 4 条第 1 項に対する設計番号 設 1 を示す。  
[99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設 1 を示す。

表イ設-48 バックアップフィルタ（粉末輸送装置②）仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第1711011号（平成29年11月1日付）
	設備・機器名称	{128} 濃縮度混合設備 バックアップフィルタ（粉末輸送装置②）
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ（粉末輸送装置②）	
変更内容	改造 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。	
員数	1基	
一般仕様	型式	高性能フィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-48
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	捕集効率：99.9%
	取扱う核燃料物質の状態	—（UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末）
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{128} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU以下 減速度 H/U=0.5（含水率1.6%）以下 [4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-2、図臨転-39） [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-48 バックアップフィルタ（粉末輸送装置②）仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {128}バックアップフィルタ（粉末輸送装置②）※1 第1類 支持脚部材： <input type="checkbox"/> 支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（高性能エアフィルタ）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（160mm）より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ設-48	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-49 粉末充填ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {130} 濃縮度混合設備 粉末充填ボックス
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス	
変更内容	改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 ・ 被水に対する臨界管理強化のため、被水防護カバーを設置する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	明け替え式
	主要な構造材	別表イ設-49
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	濃調設備共通架台
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{130} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-40) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-49 粉末充填ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (130)粉末充填ボックス 第1類 粉末充填ボックス部材： [ ] [ ] 粉末充填ボックス取付ボルト： [ ] [ ] 粉末充填ボックス架台部材： [ ] [ ] 粉末充填ボックス架台アンカーボルト： [ ] [ ] [ ] (新規) 含む  濃調設備共通架台※1 第1類 濃調設備共通架台部材： [ ] [ ] 濃調設備共通架台アンカーボルト： [ ] [ ] [ ] (新規) ※1：濃調設備共通架台 (図イ配-1、図イ設-126) は、複数の設備 ({127}・{129}・{130}・{133}・{134}・{135}・{138}) を設置しており、設置設備共通の耐震評価を実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設 36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設 51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。 [10.1-設 53] 大型粉末容器を貯蔵架台に保持する。(ピン固定)
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (160mm) より高くする。 [12.1-設 4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [12.1-設 5] ウランは設備・機器内 (フードボックス、容器を含む) で取り扱う。 [12.1-設 6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位 (転換加工室:160mm) より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設 9] 消火水浸入防止機構を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ設-49、図イ設-126	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
(例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
[99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-50 粉末抽出しボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{131} 濃縮度混合設備 粉末抽出しボックス
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 粉末抽出しボックス
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 被水に対する臨界管理強化のため、被水防護カバーを設置する。</li> <li>・ 火災対策のため、減速機にオイルパンを設置する。</li> </ul>
員数		1 基
一般仕様	型式	吸引抽出し式
	主要な構造材	別表イ設-50
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	酸化ウラン粉末配管系統
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{131} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-41) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-50 粉末抽出しボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {131}粉末抽出しボックス※1 第1類 支持脚部材: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパンを設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(転換加工室:160mm)より高くする。 [12.1-設10] ウラン粉末を気流輸送する設備の空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ系-補1、図イ設-50	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-51 濃縮度混合工程用クレーン 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{132} 濃縮度混合設備 濃縮度混合工程用クレーン	
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名		濃縮度混合設備 濃縮度混合工程用クレーン	
変更内容		変更なし	
員数		1 基	
一般仕様	型式	クレーン	
	主要な構造材	別表イ設-51	
	寸法 (単位: mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{132} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。	

表イ設-51 濃縮度混合工程用クレーン 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {132}濃縮度混合工程用クレーン※1 第1類 支持脚部材: <input type="checkbox"/> 支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ※1:耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ラッチロック式フック)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位 (160mm) より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内 (フードボックス、容器を含む) で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。 [14.3-設3] 上位の位置に設置するクレーンその他機器は損壊に伴う飛散物になることを防止する構造とする。
	材料及び構造	—
	搬送設備	[16.1-設1] 動力供給停止時の保持機能を有する。 [16.1-設2] ウランを搬送する能力を有する。(定格荷重: 2t)
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ設-51	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-52 粉末輸送装置①ホッパ部① 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{133} 濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部① {134} 濃縮度混合設備 フードボックス (混合装置)
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部①	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管システムを改造する。</li> <li>・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。</li> <li>・ 火災対策のため、ロータリーバルブにオイルパンを設置する。</li> <li>・ 耐震補強のためフードボックスに部材を追加する。</li> </ul>	
員数	1 基	
一般仕様	型式	吸引式空気輸送
	主要な構造材	別表イ設-52
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	<p>UO<sub>2</sub> 粉末、U<sub>3</sub>O<sub>8</sub> 粉末</p> <p>{133}</p> <p>[4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下</p> <p>[4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-42)</p> <p>[4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-52 粉末輸送装置①ホッパ部① 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {133}粉末輸送装置①ホッパ部① 第1類 部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 取付ボルト: [ ] [ ] {134}フードボックス(混合装置) 第1類 部材: [ ] [ ] 取付ボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパンを設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(転換加工室:160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ系-補1、図イ設-52	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-53 バグフィルタ（粉末輸送装置①） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{135} 濃縮度混合設備 バグフィルタ（粉末輸送装置①）
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 バグフィルタ（粉末輸送装置①）
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>火災対策のため、プロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul>
員数		1 基
一般仕様	型式	織布ろ過式
	主要な構造材	別表イ設-53
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統、（プロワ含む）
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{135} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.7cm 以下 減速度 H/U=0.5（含水率 1.6%）以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-2、図臨転-43） [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する） 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-53 バグフィルタ（粉末輸送装置①） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 [135}バグフィルタ（粉末輸送装置①）第1類※1 部材： <input type="text"/> 取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> ※1:バックアップフィルタ下流側の排気配管系統は第3類とする
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（バグフィルタ）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（160mm）より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ系-補1、図イ設-53	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-54 粉末回収ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{136} 濃縮度混合設備 粉末回収ボックス
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	フードボックス式
	主要な構造材	別表イ設-54
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	- (UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末)
	核燃料物質の臨界防止	{136} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-44) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-54 粉末回収ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {136}粉末回収ボックス 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設 5] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ設-54	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-55 バックアップフィルタ（粉末輸送装置①） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付） 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付） {137} 濃縮度混合設備 バックアップフィルタ（粉末輸送装置①）
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ（粉末輸送装置①）	
変更内容	改造 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 ・ 他設備の補強干渉回避のため、配置を見直す。 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	高性能フィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-55
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	捕集効率：99.9%
	取扱う核燃料物質の状態	-（UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末）
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{137} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5（含水率 1.6%）以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-2、図臨転-45） [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-55 バックアップフィルタ（粉末輸送装置①） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {137}バックアップフィルタ（粉末輸送装置①）※1 第1類 支持脚部材： <input type="checkbox"/> 支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（高性能エアフィルタ）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（160mm）より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ設-55	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-56 混合装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{138} 濃縮度混合設備 混合装置
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 混合装置
変更内容		改造 ・ 火災対策のため、減速機にオイルパンを設置する。
員数		1 基
一般仕様	型式	遠心式
	主要な構造材	別表イ設-56
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{138} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-46) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-56 混合装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {138}混合装置 第1類 部材： - (高剛性のためボルト評価で代表) 取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパンを設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ設-56	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-57 粉末梱包機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{139} 濃縮度混合設備 粉末梱包機 {140} 濃縮度混合設備 フードボックス (粉末梱包機)
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 粉末梱包機
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震補強のため、フードボックスを撤去し、新設する。</li> <li>・ 耐震補強のため、据付部を改造する。</li> </ul>
員数		1 基
一般仕様	型式	熱シール式
	主要な構造材	別表イ設-57
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	窒素配管系統 (逆止弁含む)
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{139} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-47) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-57 粉末梱包機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {139}粉末梱包機 第1類 粉末梱包機部材: [ ] 粉末梱包機取付ボルト: [ ] [ ] 粉末梱包機架台部材: [ ] 粉末梱包機架台アンカーボルト: [ ] [ ] : [ ] [ ] (新規) {140}フードボックス(粉末梱包機) 第1類 部材: [ ] [ ] アンカーボルト: [ ] [ ] (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設38] 粉体ウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(転換加工室:160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ系-補1、図イ設-57	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-58 充填装置 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{141} 濃縮度混合設備 充填装置 {142} 濃縮度混合設備 フードボックス (充填装置)
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 充填装置
変更内容		改造 ・ 火災対策のため、減速機にオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		1 基
一般仕様	型式	チェーンコンベア式
	主要な構造材	別表イ設-58
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{141} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-48) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-58 充填装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {141} 充填装置※1 第1類 ※1: フードボックス(充填装置)と一体構造のため、耐震評価はフードボックス(充填装置)として実施。 {142} フードボックス(充填装置) 第1類 充填装置及びフードボックス部材: <input type="text"/> 充填装置及びフードボックスアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ設-58	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-59 粉末輸送装置①ホッパ部② 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{143} 濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部② {144} 濃縮度混合設備 フードボックス (粉末輸送装置①ホッパ部②)
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部②	
変更内容	改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	吸引式空気輸送
	主要な構造材	別表イ設-59
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統、造粒設備共通架台
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{143} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-49) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-59 粉末輸送装置①ホッパ部② 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。                  [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。                  {143} 粉末輸送装置①ホッパ部② 第1類                  部材: [ ]                  取付ボルト: [ ] [ ]                  {144} フードボックス(粉末輸送装置①ホッパ部②) 第1類                  粉末輸送装置①ホッパ部②上部フードボックス部材: [ ] [ ]                  粉末輸送装置①ホッパ部②上部フードボックス取付ボルト: [ ] [ ] (新規)                  粉末輸送装置①ホッパ部②下部フードボックス部材: [ ] [ ]                  粉末輸送装置①ホッパ部②下部フードボックス取付ボルト: [ ] [ ]                  造粒設備共通架台※1                  造粒設備共通架台部材: [ ] [ ]                  造粒設備共通架台アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] (新規) 含む</p> <p>※1: 造粒設備共通架台(図イ配-1、図イ設-127)は、複数の設備({143}・{144}・{147}・{149}・{150}・{151}・{152}・{153}・{154}・{155}・{156}・{157})を設置しており、設置設備共通の耐震評価を実施。</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。                  [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。                  [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。                  [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。                  [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。                  [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(転換加工室:160mm)より高くする。                  [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。                  [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。                  [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。</p>	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ系-補1、図イ設-59、図イ設-127	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-60 粗成型用プレス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{145} 濃縮度混合設備 粗成型用プレス {146} 濃縮度混合設備 フードボックス (粗成型用プレス)
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 粗成型用プレス
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震補強のため、据付部を改造する。</li> <li>・ 被水に対する臨界管理強化のため、被水防護カバーを設置する。</li> <li>・ 火災対策のため、潤滑ユニットにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul>
員数		1 基
一般仕様	型式	ロータリープレス式
	主要な構造材	別表イ設-60
	寸法(単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{145}・{146} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨記-2、図臨転-50) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-60 粗成型用プレス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (145)粗成型用プレス 第1類 粗成型用プレス及びフードボックス部材：－(高剛性のためボルト評価で代表) 粗成型用プレス及びフードボックスアンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) [146]フードボックス(粗成型用プレス)※1 第1類 ※1：粗成型用プレスと一体構造のため、耐震評価は粗成型用プレスとして実施。
	津波による損傷の防止	－
	外部からの衝撃による損傷の防止	－
	人の不法な侵入等の防止	－
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(転換加工室:160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は浸水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	－
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	－
	搬送設備	－
	核燃料物質の貯蔵施設	－
	警報設備等	－
	放射線管理施設	－
	廃棄施設	－
	核燃料物質等による汚染の防止	－
	遮蔽	－
	換気設備	－
	非常用電源設備	－
通信連絡設備	－	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ設-60	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-61 スラグコンベア 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{147} 濃縮度混合設備 スラグコンベア
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 スラグコンベア
変更内容		改造 ・ 火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		1 基
一般仕様	型式	ベルト搬送式
	主要な構造材	別表イ設-61
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{147} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.7cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-51) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-61 スラグコンベア 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (147)スラグコンベア 第1類 スラグコンベア部材: <input type="text"/> <input type="text"/> スラグコンベア取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> スラグコンベアアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> スラグコンベアシュート部材: <input type="text"/> スラグコンベアシュート取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 機器本体部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がない容器構造とする。 [12.1-設 5] ウランは設備・機器内 (フードボックス、容器を含む) で取り扱う。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ設-61	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-62 粉末集塵装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{148} 濃縮度混合設備 粉末集塵装置
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 粉末集塵装置
変更内容		改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。
員数		1 基
一般仕様	型式	バグフィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-62
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	排気配管系統 (ファン含む)
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{148} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨記-2、図臨転-52) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-62 粉末集塵装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {148}粉末集塵装置 第1類 <sup>※1</sup> 粉末集塵装置部材: [ ] [ ] 粉末集塵装置アンカーボルト: [ ] [ ] 金属容器充填装置部材: [ ] 金属容器充填装置アンカーボルト: [ ] [ ] ※1: バックアップフィルタ下流側の排気配管系統は第3類とする
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(バグフィルタ)を設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がない容器構造とする。 [12.1-設7] 被水又は浸水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ系-補1、図イ設-62	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-63 バックアップフィルタ（粉末集塵装置） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第1711011号（平成29年11月1日付）
	設備・機器名称	{149} 濃縮度混合設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装置）
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装置）
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため部材を追加する。</li> <li>臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。</li> </ul>
員数		1基
一般仕様	型式	高性能フィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-63
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	捕集効率：99.9%
技術基準に基づく設計（注）	取扱う核燃料物質の状態	-（UO <sub>2</sub> 粉末）
	核燃料物質の臨界防止	{149} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5（含水率1.6%）以下 [4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-2、図臨転-53） [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する） 第2核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-63 バックアップフィルタ（粉末集塵装置） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {149}バックアップフィルタ（粉末集塵装置）※1 第1類 支持脚部材： <input type="checkbox"/> 支持脚取付ボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（高性能エアフィルタ）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（160mm）より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ設-63	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-64 造粒機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{150} 濃縮度混合設備 造粒機 {151} 濃縮度混合設備 フードボックス (造粒機) {152} 濃縮度混合設備 篩分機 {153} 濃縮度混合設備 オーバーサイズ粉受器
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 造粒機
変更内容		改造 ・ 耐震補強のためフードボックスに部材を追加する。
員数		1 基
一般仕様	型式	ローター式
	主要な構造材	別表イ設-64
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	酸化ウラン粉末配管系統
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{150}・{152}・{153} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-54) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-64 造粒機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {150} 造粒機 第1類 部材: [ ] 取付ボルト: [ ] [ ] {151} フードボックス(造粒機) 第1類 部材: [ ] [ ] 取付ボルト: [ ] [ ] {152} 篩分機 第1類 篩分機及びオーバーサイズ粉受器部材: [ ] 篩分機及びオーバーサイズ粉受器取付ボルト: [ ] [ ] {153} オーバーサイズ粉受器※1 第1類 ※1: フードボックス(造粒機)と一体構造のため、耐震評価はフードボックス(造粒機)として実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(転換加工室:160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ系-補1、図イ設-64	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-65 アンダーサイズ粉受器 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{154} 濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	フードボックス式
	主要な構造材	別表イ設-65
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{154} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-55) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-65 アンダーサイズ粉受器 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {154}アンダーサイズ粉受器 第1類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ設-65	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-66 小分け装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{155} 濃縮度混合設備 小分け装置 {156} 濃縮度混合設備 フードボックス(小分け装置)
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	濃縮度混合設備 小分け装置	
変更内容	変更なし	
員数	1基	
一般仕様	型式	定量小分け式
	主要な構造材	別表イ設-66
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{155}・{156} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 $\eta/U=0.5$ (含水率1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-66) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-66 小分け装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {155}小分け装置※1 第1類 ※1: フードボックス(小分け装置)と一体構造のため、耐震評価はフードボックス(小分け装置)として実施。 {156}フードボックス(小分け装置) 第1類 小分け装置及びフードボックス(小分け装置)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 小分け装置及びフードボックス(小分け装置)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設5] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(転換加工室:160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ設-66	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-67 リフタ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {157} 濃縮度混合設備 リフタ
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	濃縮度混合設備 リフタ	
変更内容	改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	垂直搬送式
	主要な構造材	別表イ設-67
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{157} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-57) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-67 リフト 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {157}リフト 第1類 リフト部材： <input type="text"/> <input type="text"/> リフトアンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 含む 取付台 A 部材： <input type="text"/> 取付台 A アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> 取付台 B 部材： <input type="text"/> 取付台 B 取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する (ストッパー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	[16.1-設 1] 動力供給停止時の保持機能を有する。 [16.1-設 2] ウランを搬送する能力を有する (定格荷重: 100kg)。
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G 程度) に対して十分な強度を有するよう、第 1 類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ設-67	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第 26 条～第 39 条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第 4 条第 1 項に対する設計番号 設 1 を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設 1 を示す。

表イ設-68 原料フードボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{158} ウラン回収設備 (第 1 系列) 原料フードボックス {159} ウラン回収設備 (第 1 系列) 粉末フィーダ {160} ウラン回収設備 (第 1 系列) 原料フードボックス質量高インターロック
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備 (第 1 系列) 原料フードボックス	
変更内容	<p>改造</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。</li> <li>耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>臨界管理強化のため、インターロックを改造する。(*1)</li> <li>火災対策のため、粉末フィーダ、ロータリーバルブにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul> <p>*1: {160}原料フードボックス質量高インターロックを改造する。</p>	
員数	1 基	
一般仕様	型式	箱型
	主要な構造材	別表イ設-68
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	酸化ウラン粉末配管系統、秤量器、荷重変換機、原料フードボックス内扉、粉末フィーダ減速機、ロータリバルブ、精製共通架台
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	<p>{158}・{159}</p> <p>[4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 ({158}・{159}・{161}・{166}・{167}のウラン取扱量合計で質量制限)</p> <p>[4.1-設 6] 原料フードボックス以降の臨界を防止するため、{160} 原料フードボックス質量高インターロックを設置する。</p> <p>[4.1-設 6] 核的制限値 (質量) 逸脱を防止するため、{164} 溶解槽比重高インターロックを設置する。</p> <p>[4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-58)</p> <p>[4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{160}質量高インターロック (秤) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-68 原料フードボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。</p> <p>[6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。</p> <p>{158}原料フードボックス 第2類</p> <p>原料フードボックスA及び粉末フィーダ部材: [ ]</p> <p>原料フードボックスA及び粉末フィーダ取付ボルト: [ ] [ ]</p> <p>原料フードボックスB部材: [ ]</p> <p>原料フードボックスB取付ボルト: [ ] [ ]</p> <p>原料フードボックスA,B架台部材: [ ]</p> <p>原料フードボックスA,B架台取付ボルト: [ ] [ ]</p> <p>{159}粉末フィーダ※1 第2類</p> <p>※1: 原料フードボックスと一体構造のため、耐震評価は原料フードボックスとして実施。</p> <p>精製共通架台※2</p> <p>精製共通架台部材: [ ] [ ]</p> <p>精製共通架台アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] [ ]</p> <p>※2: 精製共通架台(図イ配-1、図イ設-128)は、複数の設備({158}・{159}・{160}・{161}・{164}・{165}・{170}・{171}・{186}・{187})を設置しており、設置設備共通の耐震評価を実施。</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。</p> <p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。</p> <p>[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	<p>[18.2-設12] 核的制限値(質量)逸脱を防止するため、{160}原料フードボックス質量高インターロックを設置する。</p> <p>[18.2-設12] 核的制限値(質量)逸脱を防止するため、{164}溶解槽比重高インターロックを設置する。</p>
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ系-補1、図イ設-68、図イ設-128、図イ制-27、図イ制配-2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-69 溶解槽 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{161} ウラン回収設備(第1系列) 溶解槽 {164} ウラン回収設備(第1系列) 溶解槽比重高インターロック {165} ウラン回収設備(第1系列) 溶解槽液位高インターロック
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備(第1系列) 溶解槽	
変更内容	改造 ・ 臨界管理強化及び閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) *1: {164}溶解槽比重高インターロック、{165}溶解槽液位高インターロックを新設する。	
員数	1基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-69
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	溶解液配管系統、排気配管系統(コンデンサ含む)、比重計、液位計、溶解槽遮断弁、硝酸遮断弁
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> , 最高使用温度: 100°C
	取扱う核燃料物質の状態	U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{161} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 ({158}・{159}・{161}・{166}・{167}のウラン取扱量合計で質量制限) [4.1-設6] 核的制限値(質量)逸脱を防止するため、{164}溶解槽比重高インターロックを設置する。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-59) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{164}比重高インターロック(比重計)及び{165}液位高インターロック(液位計)は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設一69 溶解槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {161}溶解槽 第1類 <sup>※1</sup> 部材：－(高剛性のためボルト評価で代表) 取付ボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ※1：排気配管系統は第3類とする
	津波による損傷の防止	－
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	－
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{165}溶解槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{168}溶解液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({163}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	－
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	－
	搬送設備	－
	核燃料物質の貯蔵施設	－
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{163}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{168}溶解液受槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{165}溶解槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設12] 核的制限値(質量)逸脱を防止するため、{164}溶解槽比重高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	－
	廃棄施設	－
	核燃料物質等による汚染の防止	－
	遮蔽	－
	換気設備	－
	非常用電源設備	－
	通信連絡設備	－
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配一1、図イ系一9、図イ系一補1、図イ設一69、図イ制一28、図イ制一29、図イ制配一2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-70 堰（ウラン回収第1系列） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第1711011号（平成29年11月1日付）
	設備・機器名称	{162} ウラン回収設備（第1系列） 堰（ウラン回収第1系列） {163} ウラン回収設備（第1系列） 堰漏水検知警報設備
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備（第1系列） 堰（ウラン回収第1系列）	
変更内容	<p>新設</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 閉じ込め性強化のため、ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。（*1）</li> </ul> <p>*1：{163}堰漏水検知警報設備を新設する。</p>	
員数	1式	
一般仕様	型式	床固定式
	主要な構造材	別表イ設-70
	寸法（単位：mm）	□（図イ設-70参照）
	その他の構成機器	漏水検知器
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	—（UO <sub>2</sub> スラリ、ADUスラリ、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末）
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	<p>{162}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm以下</p> <p>[4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇（100℃以下）に対して核的制限値（形状寸法）を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-70 堰（ウラン回収第1系列） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設6] 警報設備の制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {162}堰（ウラン回収第1系列）第1類 部材： <input type="text"/> アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> （新規）
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設28] 滲えい拡大防止用の堰（{163}堰漏水検知警報設備付き）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{163}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ設-70、図イ制-54、図イ制配-2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-71 遠心ろ過機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付) 設備・機器名称	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付) {166} ウラン回収設備(第1系列) 遠心ろ過機
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備(第1系列) 遠心ろ過機	
変更内容	改造 ・ 耐震性向上のため、配管システムを改造する。	
員数	1基	
一般仕様	型式	バケット式
	主要な構造材	別表イ設-71
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	硝酸ウラニル配管系統(ポンプ含む)、排気配管系統
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
	核燃料物質の臨界防止	{166} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (遠心ろ過機) 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 ({158}・{159}・{161}・{166}・{167}のウラン取扱量合計で質量制限) (溶解液受槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-60、図臨転-109) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-71 遠心ろ過機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 {166}遠心ろ過機 第1類※1 遠心ろ過機部材： <input type="text"/> 遠心ろ過機取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心ろ過機架台部材： <input type="text"/> 遠心ろ過機架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> ※1：溶解液受槽の排気配管系統は第3類とする
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰（{163}堰漏水検知警報設備付き）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設 3] ポンプはウランが存在する部位への溢水の浸入がないケーシング構造とする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には{163}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ系-補1、図イ設-71	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-72 溶解液受槽 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{167} ウラン回収設備 (第 1 系列) 溶解液受槽 {168} ウラン回収設備 (第 1 系列) 溶解液受槽液位高インターロック
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備 (第 1 系列) 溶解液受槽
変更内容		改造 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する (*1) *1: {168} 溶解液受槽液位高インターロックを新設する。
員数		1 基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-72
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	液位計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{167} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 ({158}・{159}・{161}・{166}・{167}のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-61) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{168} 液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-72 溶解液受槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {167}溶解液受槽 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{168} 溶解液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{171} 沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰（{163} 堰漏水検知警報設備付き）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がない容器構造とする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{163} 堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{168} 溶解液受槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{171} 沈殿槽液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ設-72、図イ制-30、図イ制配-2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-73 ろ過器(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{169} ウラン回収設備(第1系列) ろ過器(1)
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備(第1系列) ろ過器(1) (1) ろ過器(1)-A (2) ろ過器(1)-B
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし
員数		2基 (1) 1基 (2) 1基
一般仕様	型式	カートリッジフィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-73
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
	核燃料物質の臨界防止	{169} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-62) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-73 ろ過器(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] ろ過器(1)に接続する配管は地震力に耐える強度を有する部材を使用する。 {169}ろ過器(1)※1 第1類 ※1: 配管の一部(質点)として評価
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({163}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{163}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるよう固定された配管に設置する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ設-73	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-74 沈殿槽 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{170} ウラン回収設備 (第 1 系列) 沈殿槽 {171} ウラン回収設備 (第 1 系列) 沈殿槽液位高インターロック
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備 (第 1 系列) 沈殿槽	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する (*1)</li> <li>火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。</li> </ul> *1: {171}沈殿槽液位高インターロックを新設する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-74
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	過酸化ウランスラリー配管系統 (ポンプ含む)、液位計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液、UO <sub>4</sub> スラリー
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{170} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (沈殿槽) 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 ( {170}・{172}・{174} のウラン取扱量合計で質量制限) (沈殿槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-63、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{171}液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 [6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第 3 類に分類する。 {170}沈殿槽 第 1 類 部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{171} 沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{176} 洗浄液受けポット液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{179} ろ液受槽 (1) 液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰 ({163} 堰漏水検知警報設備付き) を設置する。 [10.1-設 32] 遠心分離機からのウラン漏えい防止のため、{173} 遠心分離機異常インターロックを設置する。

表イ設-74 沈殿槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{163}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{171}沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{176}洗浄液受けポット液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{179}ろ液受槽(1)液位高インターロックを設置する。 [18.2-設28] 遠心分離機からのウラン漏えい防止のため、{173}遠心分離機異常インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ系-補1、図イ設-74、図イ制-31、図イ制配-2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-75 遠心分離機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{172} ウラン回収設備 (第 1 系列) 遠心分離機 {173} ウラン回収設備 (第 1 系列) 遠心分離機異常インターロック
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備 (第 1 系列) 遠心分離機
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。</li> <li>耐震性向上のため、配管システムを改造する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> <li>火災対策のため、遠心分離機減速機にオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul> *1: {173} 遠心分離機異常インターロックを新設する。
員数		1 基
一般仕様	型式	デカンタ型
	主要な構造材	別表イ設-75
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	過酸化ウランケーキ配管系統、ろ液配管系統、回転計
	その他の性能	遠心分離機遠心力: 約 [ ] G
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラリ、UO <sub>2</sub> ケーキ、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{172} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 ({170}・{172}・{174}のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-64) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{173} 異常インターロック (回転計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-75 遠心分離機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {172}遠心分離機※1 第1類 遠心分離機部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 遠心分離機取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機架台部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({163}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。 [10.1-設32] 遠心分離機からのウラン漏えい防止のため、{173}遠心分離機異常インターロックを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{163}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設28] 遠心分離機からのウラン漏えい防止のため、{173}遠心分離機異常インターロックを設置する。
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。
	添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ系-補1、図イ設-75、図イ制-32、図イ制配-2

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-76 乾燥機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{174} ウラン回収設備 (第 1 系列) 乾燥機
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備 (第 1 系列) 乾燥機
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震性向上のため、配管システムを改造する。</li> <li>臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。</li> <li>火災対策のため、乾燥機減速機にオイルパンを設置する。</li> <li>火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul>
員数		1 基
一般仕様	型式	伝導加熱型
	主要な構造材	別表イ設-76
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	洗浄液配管系統 (ポンプ含む)、乾燥トレイ
	その他の性能	最高使用温度: 160°C
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ケーキ、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{174} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (乾燥機) 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 ({170}・{172}・{174}のウラン取扱量合計で質量制限) (乾燥機ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100°C以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-64、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-76 乾燥機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [174]乾燥機※1 第1類 支持脚部材: <input type="text"/> 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ※1:耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰([163]堰漏水検知警報設備付き)を設置する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには不燃性材料及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には[163]堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ系-補1、図イ設-76	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字:事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字:加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-77 洗浄液受けポット 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{175} ウラン回収設備 (第 1 系列) 洗浄液受けポット {176} ウラン回収設備 (第 1 系列) 洗浄液受けポット液位高インターロック
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備 (第 1 系列) 洗浄液受けポット	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> </ul> *1: {176} 洗浄液受けポット液位高インターロックを新設する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-77
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	液位計
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{175} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容 積 26.8L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-64) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{176} 液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-77 洗浄液受けポット 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {175} 洗浄液受けポット※1 第1類 支持脚部材: <input type="checkbox"/> 支持脚取付ボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{176} 洗浄液受けポット液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰 ((163) 堰漏水検知警報設備付き) を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は洩水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には{163}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、{176} 洗浄液受けポット液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ設-77、図イ制-33、図イ制配-2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-78 ろ液受槽(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{177} ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(1) {179} ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(1)液位高インターロック
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(1)	
変更内容	改造 ・耐震性向上のため、配管システムを改造する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 *1: {179} ろ液受槽(1)液位高インターロックを新設する。	
員数	1基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-78
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	ろ液配管系統(ポンプ含む)、液位計
	その他の性能	有効容積: 約□L
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラリ、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{177} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (ろ液受槽(1)) 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm以下 (ろ液受槽(1)ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-65、図臨転-109) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{179}液位高インターロック(液位計)は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-78 ろ液受槽(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {177}ろ液受槽(1) 第1類 ろ液受槽(1)部材: [ ] ろ液受槽(1)取付ボルト: [ ] [ ] ろ液受槽(1)架台部材: [ ] ろ液受槽(1)架台アンカーボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{179}ろ液受槽(1)液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{187}pH調整槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({163}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{163}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{179}ろ液受槽(1)液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{187}pH調整槽液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ系-補1、図イ設-78、図イ制-34、図イ制配-2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-79 ろ過器(2) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付) 設備・機器名称	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付) [178] ウラン回収設備(第1系列) ろ過器(2)
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備(第1系列) ろ過器(2)	
変更内容	変更なし	
員数	1基	
一般仕様	型式	カートリッジフィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-79
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>4</sub> スラリー、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{178} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm以下 [4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-66) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-79 ろ過器(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] ろ過器(2)に接続する配管は地震力に耐える強度を有する部材を使用する。 {178}ろ過器(2)※1 第1類 ※1: 配管の一部(質点)として評価
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(繊維フィルタ)を設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({163}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{163}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるよう固定された配管に設置する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ設-79	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-80 箱形乾燥機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{180} ウラン回収設備 (第 1 系列) 箱形乾燥機	
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名		ウラン回収設備 (第 1 系列) 箱形乾燥機 (1) 箱形乾燥機 (1) (2) 箱形乾燥機 (2)	
変更内容		(1) 改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。 (2) 改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。	
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	電熱式	
	主要な構造材	別表イ設-80	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	乾燥トレイ	
	その他の性能	最高使用温度: 200℃	
取扱う核燃料物質の状態		UO <sub>2</sub> ケーキ、UO <sub>2</sub> 粉末	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{180} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-67) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。	

表イ設-80 箱形乾燥機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {180}箱形乾燥機 第2類 箱形乾燥機部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 箱形乾燥機取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> 箱形乾燥機架台部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 箱形乾燥機架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (落下防止ピン)。 [10.1-設31] 排気は局所排気系統に接続し、内部は設置雰囲気に対して9.8Pa以上の負圧を維持する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ設-80	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-81 乾燥トレイ用台車 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{181} ウラン回収設備 (第 1 系列) 乾燥トレイ用台車
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備 (第 1 系列) 乾燥トレイ用台車 (1) 乾燥トレイ用台車(1) (2) 乾燥トレイ用台車(2)
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	手押し式
	主要な構造材	別表イ設-81
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ケーキ、UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{181} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設 2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する。 (図臨台-1) [4.2-設 3] 周囲にスペーサー (15.5cm 以上) を設ける。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	-

表イ設-81 乾燥トレイ用台車 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する (ストッパー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] パネルには不燃性材料及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (160mm) より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようワイヤで固定する。	
添付図	図イ設-81	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-82 明け替えフードボックス① 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{182} ウラン回収設備 (第 1 系列) 明け替えフードボックス① {183} ウラン回収設備 (第 1 系列) ホッパ {185} ウラン回収設備 (第 1 系列) 明け替えフードボックス②
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備 (第 1 系列) 明け替えフードボックス①	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震性向上のため、配管システムを改造する。</li> <li>設備保全のため、既存設備 (ホッパ) を撤去し、新設する。</li> <li>火災対策のため、ブロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul>	
員数	1 基	
一般仕様	型式	箱形ボックス型、吸引式
	主要な構造材	別表イ設-82
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	気送配管系統、排気配管系統、粉末配管系統 (ブロワ含む)、粉末配管系統、排気配管系統 (ブロワ含む)
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、ADU 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{182} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ウランの厚み 11.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 {183} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-68) {185} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-68) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-82 明け替えフードボックス① 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [182] 明け替えフードボックス① 第2類※1 明け替えフードボックス①, ②部材: <input type="text"/> 明け替えフードボックス①, ②アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 乾燥トレー時受コンベア部架台部材: <input type="text"/> 乾燥トレー時受コンベア部架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ※1: バックアップフィルタ下流側の排気配管系統は第3類とする [183] ホッパ(明け替えフードボックス①) 第2類 明け替えフードボックス①(ホッパ)部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 明け替えフードボックス①(ホッパ)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> [185] 明け替えフードボックス②※2 第2類 ※2: 明け替えフードボックス①と一体構造のため、耐震評価は明け替えフードボックス①として実施。
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(バグフィルタ)を設置する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには不燃性材料及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ系-補1、図イ設-82	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-83 バックアップフィルタ（明け替えフードボックス①）仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{184} ウラン回収設備（第 1 系列） バックアップフィルタ（明け替えフードボックス①）
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備（第 1 系列） バックアップフィルタ（明け替えフードボックス①）	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 臨界管理強化のため、形状寸法を満足する寸法に変更する。</li> <li>・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。</li> <li>・ 耐震補強のため、架台を撤去し、新設する。</li> </ul>	
員数	1 基	
一般仕様	型式	高性能フィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-83
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	捕集効率：99.9%
	取扱う核燃料物質の状態	—（UO <sub>2</sub> 粉末、ADU 粉末）
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{184} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-2、図臨転-68） [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-83 バックアップフィルタ（明け替えフードボックス①） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {184}バックアップフィルタ（明け替えフードボックス①）※1 第2類 支持脚部材： <input type="checkbox"/> 支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> （新規） ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（高性能エアフィルタ）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（160mm）より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ設-83	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-84 pH調整槽 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{186} ウラン回収設備(第1系列) pH調整槽 {187} ウラン回収設備(第1系列) pH調整槽液位高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備(第1系列) pH調整槽 (1) pH調整槽(1) (2) pH調整槽(2)	
変更内容	(1) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) *1: {187} pH調整槽液位高インターロックを新設する。	
員数	2基 (1) 1基 (2) 1基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-84
	寸法(単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ADUスラリ配管系統(ポンプ含む)、液位計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラリ、ADUスラリ
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{186} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (pH調整槽) 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU以下 ({186}・{188}のウラン取扱量合計で質量制限) (pH調整槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-70、図臨転-109) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{187}液位高インターロック(液位計)は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-84 pH調整槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {186}pH調整槽(1)(2) 第1類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{187} pH調整槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設25] ろ液受槽(2)からのウラン溶液漏えい防止のため、{191} ろ液受槽(2)pH異常インターロックを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({163}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設3] ポンプはウランが存在する部位への溢水の浸入がないケーシング構造とする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温温度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{163}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{187} pH調整槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設25] ろ液受槽(2)からのウラン溶液漏えい防止のため、{191} ろ液受槽(2)pH異常インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ系-補1、図イ設-84、図イ制-35、図イ制配-2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-85 ろ過機（廃液用） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付） 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付） {188} ウラン回収設備（第 1 系列） ろ過機（廃液用）
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備（第 1 系列） ろ過機（廃液用）	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震補強のため据付部を改造する。</li> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 火災対策のため、油圧ユニットにオイルパンを設置する。</li> </ul>	
員数	1 基	
一般仕様	型式	加圧ろ過式
	主要な構造材	別表イ設-85
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	ろ液配管系統、水配管系統（逆止弁含む）、圧縮空気配管系統（逆止弁含む）
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、ADU ケーキ
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{188} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 （{186}・{188}のウラン取扱量合計で質量制限） [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-2、図臨転-71） [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-85 ろ過機（廃液用） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 {188}ろ過機（廃液用）第1類 部材：－（高剛性のためボルト評価で代表） アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> （新規）
	津波による損傷の防止	－
	外部からの衝撃による損傷の防止	[5.4.1-建8(4次)] 外部から工水を供給する配管にストレーナ(60メッシュ)を設置する。（三原燃第19-0801号の図イ建-1参照）
	人の不法な侵入等の防止	－
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（ろ紙）を設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰（{163}堰漏水検知警報設備付き）を設置する。 [10.1-設38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパンを設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	－
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	－
	搬送設備	－
	核燃料物質の貯蔵施設	－
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{163}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	－
	廃棄施設	－
	核燃料物質等による汚染の防止	－
	遮蔽	－
	換気設備	－
	非常用電源設備	－
	通信連絡設備	－
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ系-補1、図イ設-85	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-86 ろ過器(3) 仕様表(1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付) 設備・機器名称	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付) {189} ウラン回収設備(第1系列) ろ過器(3)
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備(第1系列) ろ過器(3)	
変更内容	新設 ・ 閉じ込め性強化のため、ウラン流出防止用のフィルタを追加する。	
員数	1基	
一般仕様	型式	カートリッジフィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-86
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ
	核燃料物質の臨界防止	{189} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 25.1cm 以下 [4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図隔配-2、図隔転-71) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-86 ろ過器 (3) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] ろ過器(3)に接続する配管は地震力に耐える強度を有する部材を使用する。 {189}ろ過器(3)※1 第1類 ※1:配管の一部(質点)として評価
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 23] ウラン捕集用フィルタ(繊維フィルタ)を設置する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰({163}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には{163}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるよう固定された配管に設置する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ設-86	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-87 ろ液受槽(2) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{190} ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(2) {191} ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(2)pH異常インターロック {192} ウラン回収設備(第1系列) 液位高警報設備
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(2)
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> </ul> *1: {191}ろ液受槽(2)pH異常インターロック、{192}液位高警報設備を新設する。
員数		1基
一般仕様	型式	角型
	主要な構造材	別表イ設-87
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	ろ液配管系統(ポンプ含む)、pH計、液位計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	液体廃棄物
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	-
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{191}pH異常インターロック(pH計)、{192}液位高警報設備(液位計)は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-87 ろ液受槽(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 耐震重要度分類第3類 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 [6.1-設 6] 警報設備の制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 25] ろ液受槽(2)からのウラン溶液漏えい防止のため、{191}ろ液受槽(2)pH異常インターロックを設置する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰({163}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。 [10.1-設 37] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には{192}液位高警報設備を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業員の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 3] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には{192}液位高警報設備を設置する。 [18.1-設 4] 堰には{163}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設 25] ろ液受槽(2)からのウラン溶液漏えい防止のため、{191}ろ液受槽(2)pH異常インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ系-補 1、図イ設-87、図イ制-36、図イ制-55、図イ制配-2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-88 解砕機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{193} ウラン回収設備(第1系列) 解砕機 {194} ウラン回収設備(第1系列) 解砕機フードボックス
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備(第1系列) 解砕機	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。</li> <li>・ 火災対策のため、減速機にオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul>	
員数	1基	
一般仕様	型式	回転ロータリー式
	主要な構造材	別表イ設-88
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	気送配管系統、流動仮焼炉共通架台
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{193}・{194} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-73) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-88 解砕機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {193}解砕機 第1類 部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] [ ] (新規) {194}解砕機フードボックス 第1類 部材: [ ] アンカーボルト: [ ] [ ] 流動仮焼炉共通架台及びフードボックス(仮焼炉)※1 流動仮焼炉共通架台及びフードボックス(仮焼炉)部材: [ ] [ ] 流動仮焼炉共通架台及びフードボックス(仮焼炉)アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) ※1: 流動仮焼炉共通架台(図イ配-1、図イ設-129)は、複数の設備({195}・{197}・{198}・{200}・{632}・{633})を設置しており、設置設備共通の耐震評価を実施。
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ系-補1、図イ設-88、図イ設-129	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-89 輸送装置 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{195} ウラン回収設備 (第 1 系列) 輸送装置 {197} ウラン回収設備 (第 1 系列) フードボックス (仮焼炉)
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備 (第 1 系列) 輸送装置
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>・ 耐震補強のためフードボックスに部材の追加及び据付部を改造する。</li> <li>・ 火災対策のため、ブロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul> (注)耐震補強のため、共通架台への部材の追加及び据付部を改造する。
員数		1 基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-89
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統、排気配管系統 (ブロワ含む)
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{195} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-74) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-89 輸送装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {195}輸送装置 第1類※1 輸送装置部材: [ ] 輸送装置取付ボルト: [ ] [ ] 輸送装置架台部材: [ ] 輸送装置架台取付ボルト: [ ] [ ] ※1: バックアップフィルタ下流側の排気配管系統は第3類とする {197}フードボックス(仮焼炉)※2 第1類 ※2: 流動仮焼炉共通架台と一体構造のため、耐震評価は流動仮焼炉共通架台として実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(焼結金属フィルタ)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ系-補1、図イ設-89	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-90 バックアップフィルタ（輸送装置） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{196} ウラン回収設備（第 1 系列） バックアップフィルタ（輸送装置）
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備（第 1 系列） バックアップフィルタ（輸送装置）	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震補強のため、架台を撤去し、新設する。</li> <li>・ 臨界管理強化のため、形状寸法を満足する寸法に変更する。</li> <li>・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。</li> </ul>	
員数	1 基	
一般仕様	型式	高性能フィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-90
	寸法（単位：mm）	<input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	捕集効率：99.9%
	取扱う核燃料物質の状態	—（UO <sub>2</sub> 粉末）
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{196} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-2、図臨転-75） [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-90 バックアップフィルタ（輸送装置） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {196}バックアップフィルタ（輸送装置）※1 第1類 支持脚部材： <input type="checkbox"/> 支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> {新規} ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（高性能エアフィルタ）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（160mm）より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ設-90	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-91 仮焼炉 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{198} ウラン回収設備 (第 1 系列) 仮焼炉 {199} ウラン回収設備 (第 1 系列) 仮焼炉温度高インターロック
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備 (第 1 系列) 仮焼炉	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震性向上のため、配管系統を改造する。</li> <li>火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロックを改造する。(※1)</li> </ul> ※1: {199} 仮焼炉温度高インターロックを改造する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	流動層式
	主要な構造材	別表イ設-91
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統、排気配管系統(ブロワ含む)、圧縮空気配管系統(逆止弁含む)、温度計、仮焼炉ヒータ ※循環配管系統については気体廃棄設備(1)で申請する
	その他の性能	最高使用温度: 700℃
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{198} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-76) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{199} 温度高インターロック(温度計)は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-91 仮焼炉 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {198} 仮焼炉 第1類※1 仮焼炉部材: [ ] [ ] 仮焼炉取付ボルト: [ ] [ ] 仮焼炉架台A部材: [ ] [ ] 仮焼炉架台A取付ボルト: [ ] [ ] 仮焼炉架台B部材: [ ] [ ] 仮焼炉架台B取付ボルト: [ ] [ ] ※1: 排ガス冷却装置下流側の排気配管系統は第3類とする
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設 6] 仮焼炉からのウラン漏えい防止のため、{199} 仮焼炉温度高インターロックを設置する。 [10.1-設 38] 粉体ウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 3] 火災によるケーブル損傷で機能を喪失した場合は安全側に動作する。 [11.3-設 4] ブロフにオイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は洗水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設 2] 仮焼炉からのウラン漏えい防止のため、{199} 仮焼炉温度高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ系-補1、図イ設-91、図イ制-37、図イ制配-2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 [ ] 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-92 粉末受けホップ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{200} ウラン回収設備 (第 1 系列) 粉末受けホップ {201} ウラン回収設備 (第 1 系列) 充填ボックス
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備 (第 1 系列) 粉末受けホップ	
変更内容	改造 ・ 火災対策のため、ロータリーバルブにオイルパンを設置する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-92
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末 (UO <sub>4</sub> 粉末)
	核燃料物質の臨界防止	{200} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 {201} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-77) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-92 粉末受けホップ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {200}粉末受けホップ 第1類 粉末受けホップ部材: [ ] 粉末受けホップ取付ボルト: [ ] [ ] 粉末受けホップ架台部材: [ ] 粉末受けホップ架台取付ボルト: [ ] [ ] {201}充填ボックス※1 第1類 支持脚部材: [ ] [ ] 支持脚アンカーボルト: [ ] [ ] ※1:耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設5] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパンを設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ設-92	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-93 イオン交換装置(吸着塔) 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{202} ウラン回収設備 (第 2 系列) イオン交換装置 (吸着塔) {205} ウラン回収設備 (第 2 系列) フードボックス (イオン交換装置)
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 廃棄物処理室 (2) 工場棟 転換工場 廃棄物処理室 (3) 工場棟 転換工場 廃棄物処理室 (4) 工場棟 転換工場 廃棄物処理室 (5) 工場棟 転換工場 廃棄物処理室 (6) 工場棟 転換工場 廃棄物処理室 (7) 工場棟 転換工場 廃棄物処理室 (8) 工場棟 転換工場 廃棄物処理室 (9) 工場棟 転換工場 廃棄物処理室 (10) 工場棟 転換工場 廃棄物処理室 (11) 工場棟 転換工場 廃棄物処理室 (12) 工場棟 転換工場 廃棄物処理室
機器名		ウラン回収設備 (第 2 系列) イオン交換装置(吸着塔) (1) イオン交換装置(吸着塔)(1) (2) イオン交換装置(吸着塔)(2) (3) イオン交換装置(吸着塔)(3) (4) イオン交換装置(吸着塔)(4) (5) イオン交換装置(吸着塔)(5) (6) イオン交換装置(吸着塔)(6) (7) イオン交換装置(吸着塔)(7) (8) イオン交換装置(吸着塔)(8) (9) イオン交換装置(吸着塔)(9) (10) イオン交換装置(吸着塔)(10) (11) イオン交換装置(吸着塔)(11) (12) イオン交換装置(吸着塔)(12)
変更内容		(1) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 (2) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 (3) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 (4) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 (5) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 (6) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 (7) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 (8) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 (9) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 (10) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 (11) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 (12) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。

表イ設-93 イオン交換装置(吸着塔) 仕様表 (2/3)

員数	12基 (1) 1基 (2) 1基 (3) 1基 (4) 1基 (5) 1基 (6) 1基 (7) 1基 (8) 1基 (9) 1基 (10) 1基 (11) 1基 (12) 1基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-93
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/> (5) <input type="text"/> (6) <input type="text"/> (7) <input type="text"/> (8) <input type="text"/> (9) <input type="text"/> (10) <input type="text"/> (11) <input type="text"/> (12) <input type="text"/>
	その他の構成機器	廃液配管系統、乾燥空気配管系統 (逆止弁含む)、水配管系統 (逆止弁含む)、廃液処理共通架台
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> L, 最高使用温度: 150℃
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、液体廃棄物
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{202} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 {205} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器は全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-78) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-93 イオン交換装置(吸着塔) 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {202}イオン交換装置(吸着塔)(1)~(12) 第1類 イオン交換装置(吸着塔)(1)~(12)部材: <input type="text"/> イオン交換装置(吸着塔)(1)~(12)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 廃液処理共通架台部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 廃液処理共通架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {205}フードボックス(イオン交換装置)(1)、(4) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {205}フードボックス(イオン交換装置)(2)、(3) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[5.4.1-建8(4次)] 外部から工水を供給する配管にストレーナ(60メッシュ)を設置する。(三原燃第19-0801号の図イ建-1参照)
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({204}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。 [10.1-設38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{204}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補1、図イ設-93、図イ設-130	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-94 堰(ウラン回収第2系列-1) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{203} ウラン回収設備(第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-1) {204} ウラン回収設備(第2系列) 堰漏水検知警報設備
設置場所	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	
機器名	ウラン回収設備(第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-1)	
変更内容	<p>新設</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 閉じ込め性強化のため、ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> </ul> <p>*1: {204} 堰漏水検知警報設備を新設する。</p>	
員数	1式	
一般仕様	型式	床固定式
	主要な構造材	別表イ設-94
	寸法(単位:mm)	□ (図イ設-94参照)
	その他の構成機器	漏水検知器
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	- (UO <sub>2</sub> スラリ、UO <sub>2</sub> 粉末、液体廃棄物)
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>{203}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm以下</p> <p>[4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-94 堰(ウラン回収第2系列-1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設6] 警報設備の制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {203}堰(ウラン回収第2系列-1) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({204}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{204}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ設-94、図イ制-56、図ト制配-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-95 酸洗装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{206} ウラン回収設備 (第 2 系列) 酸洗装置
設置場所		工場棟 転換工場 チェックタンク室
機器名		ウラン回収設備 (第 2 系列) 酸洗装置
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。</li> <li>・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。</li> </ul>
員数		1 基
一般仕様	型式	角槽式
	主要な構造材	別表イ設-95
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	硝酸ウラニル配管系統 (ポンプ含む)
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液、ADU 粉末、ADU ケーキ、ADU スラリ、UO <sub>4</sub> 粉末、UO <sub>4</sub> ケーキ、UO <sub>4</sub> スラリ、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{206} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (酸洗装置) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (酸洗装置ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100°C以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-79、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-95 酸洗装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 (206)酸洗装置 第1類 部材： <input type="text"/> アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設 7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{224} 沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰（{210}堰漏水検知警報設備付き）を設置する。 [10.1-設 36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] フードボックスパネルには不燃性及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設 3] ポンプはウランが存在する部位への溢水の浸入がないケーシング構造とする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には{210}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、{224} 沈殿槽液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補1、図イ設-95	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-96 オーバーフロー液受槽 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{207} ウラン回収設備 (第 2 系列) オーバーフロー液受槽 {208} ウラン回収設備 (第 2 系列) オーバーフロー液受槽液位高インターロック
設置場所	工場棟 転換工場 チェックタンク室	
機器名	ウラン回収設備 (第 2 系列) オーバーフロー液受槽	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> </ul> *1: {208} オーバーフロー液受槽液位高インターロックを新設する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-96
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	液位計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="checkbox"/> L
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{207} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 34.0cm 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100°C以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-80) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{208} 液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。



表イ設-96 オーバーフロー液受槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {207}オーバーフロー液受槽 第1類 オーバーフロー液受槽部材： [ ] オーバーフロー液受槽取付ボルト： [ ] [ ] オーバーフロー液受槽架台部材： [ ] オーバーフロー液受槽架台アンカーボルト： [ ] [ ] (新規)
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{208}オーバーフロー液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰（{210}堰漏水検知警報設備付き）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{210}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{208}オーバーフロー液受槽液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ設-96、図イ制-38、図イ制配-4	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-97 堰(ウラン回収第2系列-2) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{209} ウラン回収設備(第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-2) {210} ウラン回収設備(第2系列) 堰漏水検知警報設備
設置場所	工場棟 転換工場 チェックタンク室	
機器名	ウラン回収設備(第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-2)	
変更内容	<p>新設</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 閉じ込め性強化のため、ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> </ul> <p>*1: {210} 堰漏水検知警報設備を新設する。</p>	
員数	1式	
一般仕様	型式	床固定式
	主要な構造材	別表イ設-97
	寸法(単位:mm)	□ (図イ設-97参照)
	その他の構成機器	漏水検知器
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	- (UO <sub>2</sub> スラリ、UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液、ADU粉末、ADUケーキ、ADUスラリ、UO <sub>4</sub> 粉末、UO <sub>4</sub> ケーキ、UO <sub>4</sub> スラリ、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液)
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>{209}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値(形状寸法)を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm以下</p> <p>[4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-97 堰(ウラン回収第2系列-2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設6] 警報設備の制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {209}堰(ウラン回収第2系列-2) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({210}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{210}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ設-97、図イ制-57、図イ制配-4	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-98 投入ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{211} ウラン回収設備 (第 2 系列) 投入ボックス
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 チェックタンク室 (2) 工場棟 転換工場 チェックタンク室
機器名		ウラン回収設備 (第 2 系列) 投入ボックス (1) 投入ボックス (1) (2) 投入ボックス (2)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管システムを改造する。 (2) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管システムを改造する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	フードボックス式
	主要な構造材	別表イ設-98
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	粉末配管系統
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{211} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-98 投入ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {211}投入ボックス(1)(2)第2類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには不燃性材料及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。
	添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補1、図イ設-98

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-99 溶出槽 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {212} ウラン回収設備 (第 2 系列) 溶出槽
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 チェックタンク室 (2) 工場棟 転換工場 チェックタンク室
機器名		ウラン回収設備 (第 2 系列) 溶出槽 (1) 溶出槽 (1) (2) 溶出槽 (2)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-99
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	硝酸ウラニル配管系統、乾燥空気配管系統 (逆止弁含む)、溶出側共通架台
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> L, 最高使用温度: 120°C
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{212} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100°C以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-81) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-99 溶出槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {212}溶出槽(1)(2) 第1類 溶出槽(1)(2)部材: <input type="text"/> 溶出槽(1)(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 溶出側共通架台※1 溶出側共通架台部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 溶出側共通架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ※1: 溶出側共通架台(図イ配-1、図イ設-131)は、複数の設備({211}・{212}・{214}・{219}・{221})を設置しており、設置設備共通の耐震評価を実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰({210}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。 [10.1-設 38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には{210}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補1、図イ設-99、図イ設-131	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-100 拔出ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	[213] ウラン回収設備 (第 2 系列) 拔出ボックス	
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 チェックタンク室 (2) 工場棟 転換工場 チェックタンク室	
機器名		ウラン回収設備 (第 2 系列) 拔出ボックス (1) 拔出ボックス (1) (2) 拔出ボックス (2)	
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし	
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	フードボックス式	
	主要な構造材	別表イ設-100	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	固体廃棄物	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	[213] [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-82) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。	



表イ設-100 抜出ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {213}抜出ボックス(1)(2) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設5] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ設-100	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-101 中間槽 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{214} ウラン回収設備 (第 2 系列) 中間槽 {216} ウラン回収設備 (第 2 系列) 中間槽液位高インターロック
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 チェックタンク室 (2) 工場棟 転換工場 チェックタンク室
機器名		ウラン回収設備 (第 2 系列) 中間槽 (1) 中間槽(1) (2) 中間槽(2)
変更内容		(1) 改造 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・ 火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・ 火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 *1: {216} 中間槽液位高インターロックを新設する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-101
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	硝酸ウラニル配管系統(ポンプ含む)、乾燥排気配管系統、液位計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> L, 最高使用温度: 120°C
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{214} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (中間槽) 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 (中間液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 26.8L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100°C以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-83、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{216} 液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-101 中間槽 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {214} 中間槽(1)(2) 第1類※1 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ※1: 凝縮器下流側の乾燥排気配管系統は第3類とする
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{216} 中間槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{220} リサイクル液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{218} 溶出液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{222} 洗浄液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({210} 堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{210} 堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{216} 中間槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{218} 溶出液受槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{220} リサイクル液受槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{222} 洗浄液受槽液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—

表イ設-101 中間槽 仕様表 (3/3)

<p>その他事業許可で求める仕様</p>	<p>[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G 程度) に対して十分な強度を有するよう、第 1 類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。                  [99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。</p>
<p>添付図</p>	<p>図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補 1、図イ設-101、図イ制-39、図イ制配-4</p>

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第 26 条～第 39 条は該当しない。

凡例 ( ) 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第 4 条第 1 項に対する設計番号 設 1 を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設 1 を示す。

表イ設-102 ろ過器(中間槽) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{215} ウラン回収設備(第2系列) ろ過器
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 チェックタンク室 (2) 工場棟 転換工場 チェックタンク室	
機器名	ウラン回収設備(第2系列) ろ過器(中間槽) (1) ろ過器(中間槽)(1) (2) ろ過器(中間槽)(2)	
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし	
員数	2基 (1) 1基 (2) 1基	
一般仕様	型式	カートリッジフィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-102
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{215} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 25.1cm 以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-84) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-102 ろ過器(中間槽) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] ろ過器(中間槽)に接続する配管は地震力に耐える強度を有する部材を使用する。 {215}ろ過器(中間槽)※1 第1類 ※1:配管の一部(質点)として評価
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰 ({210}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{210}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるよう固定された配管に設置する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ設-102	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-103 溶出液受槽 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)	
	設備・機器名称	{217} ウラン回収設備(第2系列) 溶出液受槽 {218} ウラン回収設備(第2系列) 溶出液受槽液位高インターロック	
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 チェックタンク室 (2) 工場棟 転換工場 チェックタンク室 (3) 工場棟 転換工場 チェックタンク室		
機器名	ウラン回収設備(第2系列) 溶出液受槽 (1) 溶出液受槽(1) (2) 溶出液受槽(2) (3) 溶出液受槽(3)		
変更内容	(1) 改造 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (3) 改造 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) *1: {218}溶出液受槽液位高インターロックを新設する。		
員数	3基 (1) 1基 (2) 1基 (3) 1基		
一般仕様	型式	円筒縦型	
	主要な構造材	別表イ設-103	
	寸法(単位:mm)	(1)	[ ]
		(2)	
		(3)	
	その他の構成機器	溶出液配管系統(ポンプ含む)、液位計	
その他の性能	有効容積: 約 [ ] L		
取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液		
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{217} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (溶出液受槽) 濃縮度 5%以下 直径 34.0cm以下 (溶出液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 62.0L以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-85、図臨転-109) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{218}液位高インターロック(液位計)は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。	

表イ設-103 溶出液受槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 [6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第 3 類に分類する。 (217)溶出液受槽(1)~(3) 第 1 類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{218} 溶出液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{224} 沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰 ( {210} 堰漏水検知警報設備付き ) を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (160mm) より高くする。 [12.1-設 3] ポンプはウランが存在する部位への溢水の浸入がないケーシング構造とする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 ( 臨界、閉じ込め、遮蔽等 ) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には {210} 堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、{218} 溶出液受槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、{224} 沈殿槽液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] S クラスに属する施設に求められる地震力 (1G 程度) に対して十分な強度を有するよう、第 1 類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補1、図イ設-103、図イ制-40、図イ制配-4	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第 26 条～第 39 条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第 4 条第 1 項に対する設計番号 設 1 を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設 1 を示す。



表イ設-104 リサイクル液受槽 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{219} ウラン回収設備(第2系列) リサイクル液受槽 {220} ウラン回収設備(第2系列) リサイクル液受槽液位高インターロック
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 チェックタンク室 (2) 工場棟 転換工場 チェックタンク室 (3) 工場棟 転換工場 チェックタンク室
機器名		ウラン回収設備(第2系列) リサイクル液受槽 (1) リサイクル液受槽(1) (2) リサイクル液受槽(2) (3) リサイクル液受槽(3)
変更内容		(1) 改造 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・ 火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (3) 改造 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・ 火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 *1: {220} リサイクル液受槽液位高インターロックを新設する。
員数		3基 (1) 1基 (2) 1基 (3) 1基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-104
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/>
	その他の構成機器	リサイクル液配管系統(ポンプ含む)、液位計、工水配管系統(逆止弁含む)
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{219} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (リサイクル液受槽) 濃縮度 5%以下 直径 34.0cm以下 (リサイクル液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 62.0L以下 (リサイクル・洗浄液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 62.0L以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-86、図臨転-109) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{220}液位高インターロック(液位計)は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-104 リサイクル液受槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {219}リサイクル液受槽(1)～(3) 第1類 部材： <input type="text"/> 取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{216} 中間槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{220} リサイクル液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰（{210}堰漏水検知警報設備付き）を設置する。 [10.1-設38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{210}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{216} 中間槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{220} リサイクル液受槽液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補1、図イ設-104、図イ制-41、図イ制配-4	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 [ ] 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-105 洗浄液受槽 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第1711011号 (平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{221} ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽 {222} ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽液位高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 チェックタンク室 (2) 工場棟 転換工場 チェックタンク室	
機器名	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽 (1) 洗浄液受槽 (1) (2) 洗浄液受槽 (2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・ 火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) *1: {222} 洗浄液受槽液位高インターロックを新設する。	
員数	2基 (1) 1基 (2) 1基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-105
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	洗浄液配管系統 (ポンプ含む)、液位計、工水配管系統 (逆止弁含む)、硝酸遮断弁
	その他の性能	有効容積 洗浄液受槽 (1): 約 <input type="text"/> 洗浄液受槽 (2): 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{221} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (洗浄液受槽) 濃縮度 5%以下 直径 34.0cm以下 (洗浄液受槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 62.0L以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-87、図臨転-109) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{222} 液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-105 洗浄液受槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 [6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {221}洗浄液受槽(1) 第1類 洗浄液受槽(1)部材: [ ] 洗浄液受槽(1)取付ボルト: [ ] [ ] 洗浄液受槽(1)架台部材: [ ] 洗浄液受槽(1)架台アンカーボルト: [ ] [ ] {221}洗浄液受槽(2) 第1類 洗浄液受槽(2)部材: [ ] 洗浄液受槽(2)取付ボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{222}洗浄液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰 ( {210}堰漏水検知警報設備付き ) を設置する。 [10.1-設 38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (160mm) より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は浸水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 ( 臨界、閉じ込め、遮蔽等 ) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には {210}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、{222}洗浄液受槽液位高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補1、図イ設-105、図イ制-42、図イ制配-4	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
(例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
[99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-106 沈殿槽 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{223} ウラン回収設備 (第 2 系列) 沈殿槽 {224} ウラン回収設備 (第 2 系列) 沈殿槽液位高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 チェックタンク室 (2) 工場棟 転換工場 チェックタンク室	
機器名	ウラン回収設備 (第 2 系列) 沈殿槽 (1) 沈殿槽 (1) (2) 沈殿槽 (2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) *1: {224} 沈殿槽液位高インターロックを新設する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-106
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ADU スラリ配管系統 (ポンプ含む)、液位計、沈殿側共通架台
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> 。
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液、ADU スラリ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{223} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (沈殿槽) 濃縮度 5%以下 直 径 26.3cm 以下 (ADU スラリポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 30.3L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100°C以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-88、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{224} 液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 [6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第 3 類に分類する。 {223} 沈殿槽 (1) (2) 第 1 類 沈殿槽 (1) (2) 部材: <input type="text"/> 沈殿槽 (1) (2) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 沈殿側共通架台*1 沈殿側共通架台部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 沈殿側共通架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> *1: 沈殿側共通架台 (図イ配-1、図イ設-132) は、複数の設備 ({217}・{223}・{233}・{234}) を設置しており、設置設備共通の耐震評価を実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
人の不法な侵入等の防止	—	

表イ設-106 沈殿槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{224} 沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{230} ろ液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰（{210} 堰漏水検知警報設備付き）を設置する。 [10.1-設 32] 遠心分離機からのウラン漏えいを防止のために、{226} 遠心分離機異常インターロックを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には{210} 堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、{224} 沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、{230} ろ液受槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設 28] 遠心分離機からのウラン漏えい防止のため、{226} 遠心分離機異常インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。
	添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補1、図イ設-106、図イ設-132、図イ制-43、図イ制配-4

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-107 遠心分離機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{225} ウラン回収設備 (第 2 系列) 遠心分離機 {226} ウラン回収設備 (第 2 系列) 遠心分離機異常インターロック
設置場所		工場棟 転換工場 チェックタンク室
機器名		ウラン回収設備 (第 2 系列) 遠心分離機
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1)</li> <li>・ 火災対策のため、遠心分離機にオイルパンを設置する。</li> </ul> *1: {226} 遠心分離機異常インターロックを新設する。
員数		1 基
一般仕様	型式	遠心沈降式
	主要な構造材	別表イ設-107
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	ADU ケーキ配管系統 (ポンプ含む)、ろ液配管系統、回転計
	その他の性能	遠心分離機遠心力; 約 [ ]
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、ADU ケーキ、UO <sub>2</sub> (NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{225} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (遠心分離機) 濃縮度 5%以下 容 積 30.3L 以下 (ADU ケーキポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 30.3L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100°C以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器は全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-89) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{226} 異常インターロック (回転計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-107 遠心分離機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {225} 遠心分離機 第1類 遠心分離機部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 遠心分離機取付ボルト: [ ] [ ] 遠心分離機架台部材: [ ] [ ] 遠心分離機架台取付ボルト: [ ] [ ] ADU ケーキポンプ部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) ADU ケーキポンプ取付ボルト: [ ] [ ] ADU ケーキポンプ架台部材: [ ] ADU ケーキポンプ架台取付ボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰(210)堰漏水検知警報設備付き)を設置する。 [10.1-設32] 遠心分離機からのウラン漏えい防止のため、{226} 遠心分離機異常インターロックを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{210}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設28] 遠心分離機からのウラン漏えい防止のため、{226} 遠心分離機異常インターロックを設置する。
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補1、図イ設-107、図イ制-44、図イ制配-4	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-108 ろ液受槽 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{227} ウラン回収設備 (第 2 系列) ろ液受槽 {229} ウラン回収設備 (第 2 系列) ろ液受槽 pH 異常インターロック {230} ウラン回収設備 (第 2 系列) ろ液受槽液位高インターロック
設置場所		工場棟 転換工場 チェックタンク室
機器名		ウラン回収設備 (第 2 系列) ろ液受槽
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(※1)</li> <li>・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。</li> </ul> ※1: {229} ろ液受槽 pH 異常インターロック、{230} ろ液受槽液位高インターロックを新設する。
員数		1 基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-108
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	ろ液配管系統 (ポンプ含む)、液位計、pH 計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{227} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (ろ液受槽) 濃縮度 5%以下 直 径 26.3cm 以下 (ろ液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 30.3L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100°C以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-90、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{229} pH 異常インターロック (pH 計)、{230} 液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-108 ろ液受槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {227}ろ液受槽 第1類 ろ液受槽部材: [ ] ろ液受槽取付ボルト: [ ] [ ] ろ液受槽架台部材: [ ] ろ液受槽架台アンカーボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{230}ろ液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設25] ろ液受槽からのウラン溶液漏えい防止のため、{229}ろ液受槽 pH異常インターロックを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({210}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{210}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{230}ろ液受槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設25] ろ液受槽からのウラン溶液漏えい防止のため、{229}ろ液受槽 pH異常インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補1、図イ設-108、図イ制-45、図イ制-46、図イ制配-4	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-109 仕上げる過器 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{228} ウラン回収設備(第2系列) 仕上げる過器
設置場所	工場棟 転換工場 チェックタンク室	
機器名	ウラン回収設備(第2系列) 仕上げる過器	
変更内容	変更なし	
員数	1基	
一般仕様	型式	カートリッジフィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-109
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	ADUスラリー、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液
	核燃料物質の臨界防止	{228} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.3cm以下 [4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-91) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-109 仕上げろ過器 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (228)仕上げろ過器 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(繊維フィルタ)を設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰(210)堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には(210)堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ設-109	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-110 清澄液受槽 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{231} ウラン回収設備 (第 2 系列) 清澄液受槽 {232} ウラン回収設備 (第 2 系列) 液位高警報設備
設置場所		工場棟 転換工場 チェックタンク室
機器名		ウラン回収設備 (第 2 系列) 清澄液受槽
変更内容		改造 ・ 閉じ込め性強化のため、警報設備を新設する。(*1) *1: {232} 液位高警報設備を新設する。
員数		1 基
一般仕様	型式	角型
	主要な構造材	別表イ設-110
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	清澄液配管系統 (ポンプ含む)、液位計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	液体廃棄物
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	-
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{232} 液位高警報設備 (液位計) は耐震強度を有し十分な支持性能を有する設備に設置する。

表イ設-110 清澄液受槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 耐震重要度分類第3類 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設 6] 警報設備の制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰(210)堰漏水検知警報設備付き)を設置する。 [10.1-設 37] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には(232)液位高警報設備を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 3] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には(232)液位高警報設備を設置する。 [18.1-設 4] 堰には(210)堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補1、図イ設-110、図イ制-58、図イ制配-4	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-111 乾燥機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {233} ウラン回収設備 (第 2 系列) 乾燥機
設置場所	工場棟 転換工場 チェックタンク室	
機器名	ウラン回収設備 (第 2 系列) 乾燥機	
変更内容	改造 ・ 耐震性向上のため、配管システムを改造する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	加熱回転式
	主要な構造材	別表イ設-111
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	ADU 粉末配管システム、乾燥空気配管システム (逆止弁含む)、乾燥排気配管システム、凝縮液配管システム
	その他の性能	最高使用温度: 300°C
	取扱う核燃料物質の状態	ADU ケーキ、ADU 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{233} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 26.3cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-92) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-111 乾燥機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {233}乾燥機 第1類 部材：— (高剛性のためボルト評価で代表) 取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設38] 粉体ウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補1、図イ設-111	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-112 乾燥排気フィルタ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{234} ウラン回収設備 (第 2 系列) 乾燥排気フィルタ
設置場所	工場棟 転換工場 チェックタンク室	
機器名	ウラン回収設備 (第 2 系列) 乾燥排気フィルタ	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-112
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	最高使用温度: 200°C
	取扱う核燃料物質の状態	ADU ケーキ、ADU 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{234} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 26.3cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-93) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-112 乾燥排気フィルタ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (234)乾燥排気フィルタ 第1類 乾燥排気フィルタ部材: [ ] 乾燥排気フィルタ取付ボルト: [ ] [ ] 乾燥排気フィルタ架台部材: [ ] 乾燥排気フィルタ架台取付ボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ (焼結金属フィルタ) を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ設-112	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-113 ADU受ホッパ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{235} ウラン回収設備(第2系列) ADU受ホッパ
設置場所		工場棟 転換工場 チェックタンク室
機器名		ウラン回収設備(第2系列) ADU受ホッパ
変更内容		改造 ・ 耐震性向上のため、配管システムを改造する。
員数		1基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-113
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	ADU配管系統
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	ADU粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{235} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.3cm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-94) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-113 ADU受ホッパ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {235}ADU受ホッパ 第1類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補1、図イ設-113	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-114 ADU 拔出ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 17110i1 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{236} ウラン回収設備 (第 2 系列) ADU 拔出ボックス
設置場所		工場棟 転換工場 チェックタンク室
機器名		ウラン回収設備 (第 2 系列) ADU 拔出ボックス
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	フードボックス式
	主要な構造材	別表イ設-114
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{236} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 26.3cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-94) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-114 ADU 拔出ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (236)ADU 拔出ボックス 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設 5] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ設-114	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-115 粉砕機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{237} ウラン回収設備(第2系列) 粉砕機 {238} ウラン回収設備(第2系列) フードボックス(粉砕機)
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備(第2系列) 粉砕機
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため粉砕機据付部を改造する。 ・ 耐震補強のためフードボックスの据付部を改造する。'
員数		1基
一般仕様	型式	ロータリー式
	主要な構造材	別表イ設-115
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	仮焼ポート、仮焼ポートラック
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	ADU粉末、UO <sub>2</sub> 粉末、UO <sub>3</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{237}・{238} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-95) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-115 粉砕機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {237}粉砕機 第2類 粉砕機部材: [ ] 粉砕機アンカーボルト: [ ] [ ] (新規)、[ ] フードボックス部材: [ ] フードボックスアンカーボルト: [ ] [ ] (新規) {238}フードボックス(粉砕機) 第2類 部材: [ ] [ ] アンカーボルト: [ ] [ ] (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには不燃性及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ設-115	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-116 スクラップ仮焼炉 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{239} ウラン回収設備 (第 2 系列) スクラップ仮焼炉 {241} ウラン回収設備 (第 2 系列) スクラップ仮焼炉温度高インターロック
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備 (第 2 系列) スクラップ仮焼炉	
変更内容	改造 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) *1: {241}スクラップ仮焼炉温度高インターロックを新設する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	電熱式
	主要な構造材	別表イ設-116
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	仮焼排気配管系統、仮焼ボート、仮焼ボートトラック、温度計、ヒータ
	その他の性能	最高使用温度: 850°C
	取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末、UO <sub>2</sub> 粉末、UO <sub>3</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{239} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 (冷却部/仮焼部それぞれについて) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-96) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{241}温度高インターロック (温度計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-116 スクラップ仮焼炉 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {239}スクラップ仮焼炉 第2類 スクラップ仮焼炉部材: <input type="text"/> スクラップ仮焼炉アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> フードボックス(スクラップ仮焼炉)部材: <input type="text"/> フードボックス(スクラップ仮焼炉)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ポートガイド)。 [10.1-設6] スクラップ仮焼炉からのウラン漏えい防止のため、{241}スクラップ仮焼炉温度高インターロックを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには不燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設3] 火災によるケーブル損傷で機能を喪失した場合は安全側に動作する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設2] スクラップ仮焼炉からのウラン漏えい防止のため、{241}スクラップ仮焼炉温度高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補1、図イ設-116、図イ制-47、図イ制配-3	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-117 仮焼ボート用台車 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {240} ウラン回収設備 (第 2 系列) 仮焼ボート用台車
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備 (第 2 系列) 仮焼ボート用台車	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	手押し式
	主要な構造材	別表イ設-117
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末、UO <sub>2</sub> 粉末、UO <sub>4</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{240} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設 2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する。 (図臨台-1) [4.2-設 3] 周囲にスペーサー (15.5cm 以上) を設ける。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	—

表イ設-117 仮焼ポルト用台車 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する(ストッパー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] フードボックスパネルには不燃性材料及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設 8] バッテリーが被水しないようバッテリーを台車本体内に収納する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	[16.1-設 1] 動力供給停止時の保持機能を有する。 [16.1-設 2] ウランを搬送する能力を有する(定格荷重:500kg)。
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようワイヤで固定する。	
添付図	図イ設-117	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-118 ヒュームフード(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{242} ウラン回収設備(第2系列) ヒュームフード(1)
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備(第2系列) ヒュームフード(1)
変更内容		改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。
員数		1基
一般仕様	型式	フードボックス式
	主要な構造材	別表イ設-118
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		ADU粉末、UO <sub>2</sub> 粉末、UO <sub>3</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、ADUケーキ、UO <sub>3</sub> ケーキ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{242} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-97) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-118 ヒュームフード(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {242}ヒュームフード(1) 第2類 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには不燃性材料及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ設-118	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-119 ヒュームフード(2) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付) 設備・機器名称	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付) {243} ウラン回収設備(第2系列) ヒュームフード(2)
設置場所	工場棟 転換工場 チェックタンク室	
機器名	ウラン回収設備(第2系列) ヒュームフード(2)	
変更内容	改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。	
員数	1基	
一般仕様	型式	フードボックス式
	主要な構造材	別表イ設-119
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	ADU粉末、UO <sub>2</sub> 粉末、UO <sub>4</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、ADUケーキ、UO <sub>4</sub> ケーキ
	核燃料物質の臨界防止	{243} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-98) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-119 ヒュームフード(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {243}ヒュームフード(2) 第2類 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには不燃性材料及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ設-119	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表イ設-120 箱型乾燥機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{244} ウラン回収設備(第2系列) 箱型乾燥機
設置場所		工場棟 転換工場 チェックタンク室
機器名		ウラン回収設備(第2系列) 箱型乾燥機
変更内容		改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。
員数		1基
一般仕様	型式	電熱式
	主要な構造材	別表イ設-120
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	乾燥トレイ、乾燥トレイラック
	その他の性能	最高使用温度:200℃
	取扱う核燃料物質の状態	ADU ケーキ、ADU 粉末、UO <sub>2</sub> ケーキ、UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{244} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-98) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-120 箱型乾燥機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (244) 箱型乾燥機 第2類 箱型乾燥機部材： [ ] 箱型乾燥機取付ボルト： [ ] [ ] 箱型乾燥機架台部材： [ ] 箱型乾燥機架台アンカーボルト： [ ] [ ] (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する (ストッパー)。 [10.1-設 31] 排気は局所排気系統に接続し、内部は設置雰囲気に対して 9.8Pa 以上の負圧を維持する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (160mm) より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ設-120	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-121 回転混合機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{245} ウラン回収設備(第3系列) 回転混合機 {246} ウラン回収設備(第3系列) フードボックス(粉末投入用)(回転混合機) {247} ウラン回収設備(第3系列) フードボックス(回転混合機)
設置場所	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	
機器名	ウラン回収設備(第3系列) 回転混合機	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。</li> <li>被水に対する臨界管理強化のため、被水防護カバーを設置する。</li> <li>火災対策のため、減速機にオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul>	
員数	1基	
一般仕様	型式	回転揺動式
	主要な構造材	別表イ設-121
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	減速機
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{245}・{246} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-99) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された付属建物 除染室・分析室の土間コンクリートに設置する。

表イ設-121 回転混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {245}回転混合機 第1類 回転混合機部材： [ ] 回転混合機取付ボルト： [ ] [ ] 回転混合機架台部材： [ ] [ ] 回転混合機架台アンカーボルト： [ ] [ ] {246}フードボックス（粉末投入用）（回転混合機） 第1類 粉末投入フード部材： [ ] 粉末投入フード取付ボルト： [ ] [ ] {247}フードボックス（回転混合機） 第1類 回転混合機フード部材： [ ] 回転混合機フードアンカーボルト： [ ] [ ] [ ] (新規)含む)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。 [10.1-設2] 容器蓋はパッキン [ ] を介した構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(作業室(2):160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設9] 消火水浸入防止機構を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ設-121	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-122 粉末回収ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{248} ウラン回収設備 (第 3 系列) 粉末回収ボックス
設置場所		付属建物 除染室・分析室 作業室(2)
機器名		ウラン回収設備 (第 3 系列) 粉末回収ボックス
変更内容		改造 ・ 運転方法の見直しのため容器明替えシュート部を閉止する。
員数		1 基
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表イ設-122
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
取扱う核燃料物質の状態		UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{248} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-100) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された付属建物 除染室・分析室の土間コンクリートに設置する。

表イ設-122 粉末回収ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (248)粉末回収ボックス 第2類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには不燃性材料及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ設-122	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

別表イ設-1 UO<sub>2</sub>F<sub>2</sub>貯槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽(1)-A UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽(1)-B UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽(1)-C UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽(2)-A UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽(2)-B UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽(2)-C	主要な構造材	柱(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)	
	ウランを取り扱う部位	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽  加水ポンプ  UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液配管	
	その他	取付ボルト(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽) 液位計(接液部)  オイルパン 遮熱板 閉止弁 加水純水遮断弁	

事業許可との対応：{29}，{34}

別表イ設-2 熱交換器(UO<sub>2</sub>F<sub>2</sub>貯槽) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
熱交換器 (UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽) (1) 熱交換器 (UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽) (2)	ウランを取り扱う部 位	熱交換器(内面)	
	その他	保温カバー *  熱交換器(表面)  取付ボルト	

事業許可との対応：{30}

\*：溶液の飛散防止



別表イ設-3 堰(UO<sub>2</sub>F<sub>2</sub>貯槽) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
堰(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)(1)	主要な構造材	堰(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)	
堰(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)(2)	その他	アンカーボルト コーキング材 漏水検知器(接液部)	

事業許可との対応：{31}, {32}

別表イ設-4 飛散防止カバー 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
飛散防止カバー(1) 飛散防止カバー(2)	主要な構造材	柱(加水設備共通架台及び飛散防止カバー) はり(加水設備共通架台及び飛散防止カバー) 柱(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 配管用防護カバー) はり(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 配管用防護カバー) 柱(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 配管用防護カバー架台) はり(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 配管用防護カバー架台)	
	その他	飛散防護カバーパネル  UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 配管用防護カバーパネル 取付ボルト(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 配管用防護カバー) アンカーボルト(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 配管用防護カバー架台)	

事業許可との対応：{33}

別表イ設-5 液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
液受槽(1) 液受槽(2)	主要な構造材	柱(液受槽)	
	ウランを取り扱う部位	液受槽  エアチャンバ  循環ポンプ  UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液配管	
	その他	取付ボルト 液位計(接液部)  オイルパン 遮熱板 閉止弁	

事業許可との対応：{35}, {36}

別表イ設-6 調液貯槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
調液貯槽(1)-A 調液貯槽(1)-B 調液貯槽(2)-A 調液貯槽(2)-B	主要な構造材	柱(調液貯槽)	
	ウランを取り扱う部位	調液貯槽  原液ポンプ  UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液配管	
	その他	取付ボルト 液位計(接液部)  オイルパン 遮熱板 閉止弁	

事業許可との対応：{37}，{39}

別表イ設-7 熱交換器(調液貯槽) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
熱交換器(調液貯槽) (1) 熱交換器(調液貯槽) (2)	主要な構造材	柱(熱交換器(調液貯槽)(2)架台) はり(熱交換器(調液貯槽)(2)架台)	
	ウランを取り扱う部位	熱交換器(内面)	
	その他	保温カバー *  熱交換器(表面)  取付ボルト(熱交換器(調液貯槽)) 取付ボルト(熱交換器(調液貯槽)(2)架台)	

事業許可との対応：{38}

\*：溶液の飛散防止

別表イ設-8 沈殿槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
沈殿槽(1)-A 沈殿槽(1)-B 沈殿槽(2)-A 沈殿槽(2)-B	主要な構造材	柱(沈殿槽)  柱(沈殿槽架台) はり(沈殿槽架台) 柱(加水設備共通架台及び飛散防止カバー) はり(加水設備共通架台及び飛散防止カバー)	
	ウランを取り扱う部位	沈殿槽  沈殿槽連通管  ウラン溶液配管	
	その他	取付ボルト(沈殿槽) 取付ボルト(沈殿槽架台) アンカーボルト(加水設備共通架台及び飛散防止カバー) 液位計(接液部)  流量計(検知部)	

事業許可との対応：{40}, {43}, {44}

別表イ設-9 堰(液貯槽) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
堰(液貯槽)(1)	主要な構造材	堰(液貯槽)	
堰(液貯槽)(2)	その他	アンカーボルト コーキング材 漏水検知器(接液部)	

事業許可との対応：{41}, {42}

別表イ設-10 熟成槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
熟成槽(1)-A 熟成槽(1)-B 熟成槽(1)-C 熟成槽(1)-D 熟成槽(1)-E 熟成槽(2)-A 熟成槽(2)-B 熟成槽(2)-C 熟成槽(2)-D 熟成槽(2)-E	主要な構造材	柱(熟成槽)	
	ウランを取り扱う部位	熟成槽  ADU スラリポンプ  ウラン溶液配管	
	その他	取付ボルト 液位計(接液部) オイルパン 遮熱板 純水遮断弁	

事業許可との対応：{45}, {46}



別表イ設-11 遠心分離機(洗浄用) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機(洗浄用)(1) 遠心分離機(洗浄用)(2)	主要な構造材	はり(遠心分離機(洗浄用)架台) 柱(洗浄設備共通架台) はり(洗浄設備共通架台)	
	ウランを取り扱う部位	遠心分離機(洗浄用) 固形物側ケーシング  清澄液側ケーシング 洗浄モノポンプ  ADU スラリ配管 洗浄ろ液配管	
	その他	アンカーボルト(洗浄設備共通架台) 取付ボルト(遠心分離機(洗浄用)) 取付ボルト(遠心分離機(洗浄用)架台) 水配管 オイルパン オイル受け皿 ドレン管 遮熱板 逆止弁 洗浄純水遮断弁	

事業許可との対応：{47}

別表イ設-12 堰(洗浄槽) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
堰(洗浄槽)	主要な構造材	堰(洗浄槽)	
	その他	アンカーボルト コーキング材 漏水検知器(接液部)	

事業許可との対応：{48}, {49}

別表イ設-13 洗浄槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
洗浄槽(1)-A 洗浄槽(1)-B 洗浄槽(1)-C 洗浄槽(1)-D	主要な構造材	柱(洗浄槽) 柱(洗浄槽架台) はり(洗浄槽架台)	
洗浄槽(2)-A 洗浄槽(2)-B 洗浄槽(2)-C 洗浄槽(2)-D	ウランを取り扱う 部位	洗浄槽 エアチャンバ 洗浄スラリポンプ ADU スラリ配管	
	その他	取付ボルト(洗浄槽(1)A~D) 取付ボルト(洗浄槽(1)A~C 架台) 取付ボルト(洗浄槽(2)A~D) 取付ボルト(洗浄槽(2)A~C 架台) 液位計(接液部)(洗浄槽(1)A~D) 液位計(接液部)(洗浄槽(2)A~D) 水配管 オイルパン	

事業許可との対応：{50}, {51}

別表イ設-14 洗浄ろ液分離槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
洗浄ろ液分離槽(1) 洗浄ろ液分離槽(2)	主要な構造材	柱(洗浄ろ液分離槽) 柱(洗浄ろ液分離槽架台) はり(洗浄ろ液分離槽架台)	
	ウランを取り扱う部位	洗浄ろ液分離槽 洗浄ろ液ポンプ 洗浄ろ液配管	
	その他	取付ボルト(洗浄ろ液分離槽(1)) 取付ボルト(洗浄ろ液分離槽(2)) アンカーボルト(洗浄ろ液分離槽架台) 液位計(接液部)(洗浄ろ液分離槽(1)) 液位計(接液部)(洗浄ろ液分離槽(2))	

事業許可との対応：{52}，{53}

別表イ設-15 遠心分離機(固液分離用) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機(固液分離用)(1) 遠心分離機(固液分離用)(2)	主要な構造材	柱(遠心分離機架台) はり(遠心分離機架台)	
	ウランを取り扱う部位	遠心分離機 固形物側ケーシング  清澄液側ケーシング モノポンプ  ADU ケーキ配管 ろ液配管	
	その他	アンカーボルト(遠心分離機架台) 取付ボルト(遠心分離機) 水配管 逆止弁 オイルパン オイル受け皿  ドレン管 遮熱板	

事業許可との対応：{54}

別表イ設-16 ろ液分離槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ液分離槽(1)-A ろ液分離槽(1)-B ろ液分離槽(2)-A ろ液分離槽(2)-B	主要な構造材	柱(ろ液分離槽)  柱(ろ液分離槽架台) はり(ろ液分離槽架台)	
	ウランを取り扱う部位	ろ液分離槽  ろ液ポンプ ろ液配管	
	その他	アンカーボルト(ろ液分離槽架台) 取付ボルト(ろ液分離槽) 液位計(接液部)	

事業許可との対応：{55}, {56}

別表イ設-17 仕上げる過機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
仕上げる過機(1) 仕上げる過機(2)	主要な構造材	柱(仕上げる過機架台) はり(仕上げる過機架台)	
	ウランを取り扱う部位	仕上げる過機 濃縮液配管 清澄液配管	
	その他	取付ボルト(仕上げる過機) アンカーボルト(仕上げる過機架台) オイルパン オイル受け皿 ドレン管 遮熱板 水配管 逆止弁	

事業許可との対応：{57}，{59}

別表イ設-18 ろ過器(転換工程) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ過器(転換工程)(1)- A	主要な構造材 ウランを取り扱う部 位	柱(ろ過器)	
ろ過器(転換工程)(1)- B		ろ過器	
ろ過器(転換工程)(2)- A			
ろ過器(転換工程)(2)- B			

事業許可との対応：{58}



別表イ設-19 濃縮液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
濃縮液受槽(1) 濃縮液受槽(2)	主要な構造材	柱(濃縮液受槽)  柱(濃縮液受槽架台) はり(濃縮液受槽架台)	
	ウランを取り扱う部位	濃縮液受槽  濃縮液ポンプ 濃縮液配管	
	その他	アンカーボルト(濃縮液受槽架台) 液位計(接液部) 取付ボルト(濃縮液受槽) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{60}, {61}

別表イ設-20 清澄液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
清澄液受槽(1)-A 清澄液受槽(1)-B 清澄液受槽(1)-C 清澄液受槽(2)-A 清澄液受槽(2)-B 清澄液受槽(2)-C	主要な構造材	柱(清澄液受槽)  柱(清澄液受槽架台)  はり(清澄液受槽架台)	
	ウランを取り扱う部位	清澄液受槽  清澄液ポンプ 清澄液配管	
	その他	アンカーボルト(清澄液受槽架台) 取付ボルト(清澄液受槽) 液位計(接液部) pH計(接液部)	

事業許可との対応：{62}，{63}，{64}

別表イ設-21 再生液貯槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
再生液貯槽(1)-A 再生液貯槽(1)-B 再生液貯槽(1)-C 再生液貯槽(2)-A 再生液貯槽(2)-B 再生液貯槽(2)-C	主要な構造材	柱(再生液貯槽)	
	ウランを取り扱う部位	再生液貯槽  再生液混合ポンプ 再生液送液ポンプ 再生液配管	
	その他	取付ボルト(再生液貯槽) 液位計(接液部)  硝酸配管 逆止弁 オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{65}，{66}

別表イ設-22 洗浄液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
洗浄液受槽(1) 洗浄液受槽(2)	主要な構造材	柱(洗浄液受槽)  柱(洗浄液受槽架台) はり(洗浄液受槽架台)	
	ウランを取り扱う部位	洗浄液受槽  洗浄液ポンプ 洗浄液配管	
	その他	アンカーボルト(洗浄液受槽架台) 取付ボルト(洗浄液受槽) 液位計(接液部)	

事業許可との対応：{67}, {68}

別表イ設-23 金属容器(溶液・スラリー)用台車 材料一覧

器名	部位	部位名	材料
金属容器(溶液・スラリー) 金属容器(溶液・スラリー)用台車	主要な構造材	金属容器台車	
	ウランを取り扱う部位	金属容器(溶液・スラリー)*	
	その他	容器落下防止(専用収納部) 固定ワイヤ	

事業許可との対応：{69}, {70}

\*：2次申請 別表へ設-2

別表イ設-24 予備成型乾燥機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
予備成型乾燥機(1) 予備成型乾燥機(2)	主要な構造材	予備成型乾燥機 柱(予備成型乾燥機架台)  はり(予備成型乾燥機架台)	
	ウランを取り扱う部 位	予備成型乾燥機 排気配管	
	その他	アンカーボルト 取付ボルト オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{71}

別表イ設-25 乾燥機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
乾燥機(1) 乾燥機(2)	主要な構造材	乾燥機 柱(乾燥機架台)  はり(乾燥機架台)	
	ウランを取り扱う部 位	乾燥機(スチールベルト) 排気配管	
	その他	アンカーボルト  オイルパン 遮熱板 温度計(検知部)	

事業許可との対応：{72}，{74}，{75}，{76}，{77}

別表イ設-26 粉末回収ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末回収ボックス(1)- A	主要な構造材	柱(粉末回収ボックス)	
粉末回収ボックス(1)- B		はり(粉末回収ボックス)	
粉末回収ボックス(1)- C	ウランを取り扱う部 位	SUS 容器 *	
粉末回収ボックス(2)- A	その他	アンカーボルト	
粉末回収ボックス(2)- B		フードボックス(パネル)	
粉末回収ボックス(2)- C			

事業許可との対応：{73}

\*：2次申請 別表へ設-1



別表イ設-27 ADU スクラバ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ADU スクラバ(1) ADU スクラバ(2)	主要な構造材	柱(ADU スクラバ)	
	ウランを取り扱う部 位	ADU スクラバ ADU スクラバポンプ スクラバ液配管	
	その他	アンカーボルト  スクラバ給水弁 液位計(接液部)	

事業許可との対応：{78}, {81}, {82}

別表イ設-28 堰(ADUスクラバ) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
堰(ADUスクラバ)(1)	主要な構造材	堰(ADUスクラバ)	
堰(ADUスクラバ)(2)	その他	アンカーボルト コーキング材 漏水検知器(接液部)	

事業許可との対応：{79}, {80}

別表イ設-29 ADUブロータンク 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ADUブロータンク(1) ADUブロータンク(2)	主要な構造材	柱(ADUブロータンク) 柱(ADUブロータンク架台) はり(ADUブロータンク架台)	
	ウランを取り扱う部 位	ADUブロータンク ADU輸送配管	
	その他	アンカーボルト 取付ボルト	

事業許可との対応：{83}

別表イ設-30 ADU受けホッパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ADU受けホッパ(1) ADU受けホッパ(2)	主要な構造材	柱(ADU受けホッパ) 柱(ADU受けホッパ架台) はり(ADU受けホッパ架台)	
	ウランを取り扱う部位	ADU受けホッパ ADU配管	
	その他	取付ボルト(ADU受けホッパ) 取付ボルト(ADU受けホッパ架台) 窒素配管 逆止弁	

事業許可との対応：{84}

別表イ設-31 ADU バグフィルタ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ADU バグフィルタ (1) ADU バグフィルタ (2)	主要な構造材	柱 (ADU バグフィルタ) 柱 (ADU バグフィルタ上部フード) 柱 (ADU バグフィルタ下部フード) はり (ADU バグフィルタ上部フード) はり (ADU バグフィルタ下部フード)	
	ウランを取り扱う部位	ADU バグフィルタ ADU 配管	
	その他	排気配管 取付ボルト (ADU バグフィルタ) 取付ボルト (ADU バグフィルタ上部フード) 取付ボルト (ADU バグフィルタ下部フード) フードボックス (パネル)  ブロワ オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応： {85}, {86}

別表イ設-32 ADUバックアップフィルタ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ADU バックアップフィルタ (1) ADU バックアップフィルタ (2)	主要な構造材	柱 (ADU バックアップフィルタ架台) はり (ADUバックアップフィルタ架台)	
	ウランを取り扱う部位	ADU バックアップフィルタ	
	その他	取付ボルト アンカーボルト	

事業許可との対応：{87}

別表イ設-33 リサイクル粉搬送装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
リサイクル粉搬送装置 (1) リサイクル粉搬送装置 (2)	主要な構造材	柱(リサイクル粉搬送装置(1)) はり(リサイクル粉搬送装置(1)) 柱(リサイクル粉搬送装置(2)) はり(リサイクル粉搬送装置(2)) 柱(リサイクル粉搬送装置(1)出口 コンベア部架台) はり(リサイクル粉搬送装置(1)出 口コンベア部架台)	
	ウランを取り扱う部 位	SUS 容器 *	
	その他	アンカーボルト(リサイクル粉搬 送装置) 取付ボルト(リサイクル粉搬送装 置架台接合部) 取付ボルト(出口コンベア架台) 容器抑え部 ストッパー	

事業許可との対応：{88}

\*：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-34 リサイクル粉投入ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
リサイクル粉投入ボックス(1)	主要な構造材	柱(リサイクル粉投入ボックス) はり(リサイクル粉投入ボックス)	
リサイクル粉投入ボックス(2)	ウランを取り扱う部位	リサイクル粉投入ボックス リサイクル粉投入ボックス(パネル) リサイクル粉末配管	
	その他	取付ボルト	

事業許可との対応：{89}



別表イ設-35 リサイクル粉受けホッパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
リサイクル粉受けホッパ(1) リサイクル粉受けホッパ(2)	主要な構造材	柱(リサイクル粉受けホッパ) 柱(リサイクル粉受けホッパ架台) はり(リサイクル粉受けホッパ架台) 柱(リサイクル粉スクリーフィーダ) はり(リサイクル粉スクリーフィーダ)	
	ウランを取り扱う部位	リサイクル粉受けホッパ リサイクル粉末配管 ビンプレーカ ロータリバルブ (リサイクル粉受けホッパ(1)) リサイクル粉スクリーフィーダ	
	その他	取付ボルト(リサイクル粉受けホッパ架台) 取付ボルト(リサイクル粉スクリーフィーダ) 取付ボルト(リサイクル粉受けホッパ(1)) 取付ボルト(リサイクル粉受けホッパ(2)) 窒素配管 逆止弁 オイルパン(ビンプレーカ) オイルパン(ロータリバルブ) オイルパン(リサイクル粉スクリーフィーダ)	

事業許可との対応：{90}, {91}

別表イ設-36 ボリユーマ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ボリユーマ(1) ボリユーマ(2)	主要な構造材	柱(ボリユーマ) 柱(ボリユーマ架台) はり(ボリユーマ架台) はり(ADUスクリューフィーダ) 柱(ADUスクリューフィーダ架台) はり(ADUスクリューフィーダ架台)	
	ウランを取り扱う部位	ボリユーマ 粉末配管 ビンスクレーパー スクリューフィーダ	
	その他	取付ボルト(ボリユーマ(1)) 取付ボルト(ボリユーマ(2)) 取付ボルト(ボリユーマ架台) 取付ボルト(ADUスクリューフィーダ) 取付ボルト(ADUスクリューフィーダ架台) 窒素配管 逆止弁 オイルパン オイル受け皿 ドレン管 遮熱板	

事業許可との対応：{92}, {93}

別表イ設-37 ロータリーキルン 材料一覧(1/3)

機器名	部位	部位名	材料
ロータリーキルン(1) ロータリーキルン(2)	主要な構造材	はり(ロータリーキルン) 柱(ロータリーキルン架台)  はり(ロータリーキルン架台)  はり(スクリュューフィーダ) 柱(ヘッド側フードボックス) はり(ヘッド側フードボックス) 柱(テール側フードボックス) はり(テール側フードボックス) 柱(燃焼チャンバ) はり(燃焼チャンバ) 柱(燃焼チャンバ架台) はり(燃焼チャンバ架台) 柱(水封ポット) 柱(ADU 設備共通架台)  はり(ADU 設備共通架台)  柱(水封ポット架台) はり(水封ポット架台) はり(制御盤) 柱(制御盤) 柱(窒素ガスボンベ架台) はり(窒素ガスボンベ架台)	
	ウランを取り扱う部 位	炉心管 UO2 粉末配管 排ガス配管	

別表イ設-37 ロータリーキルン 材料一覧(2/3)

機器名	部位	部位名	材料
ロータリーキルン(1) ロータリーキルン(2)	その他	取付ボルト(ロータリーキルン) 取付ボルト(燃焼チャンバ) 取付ボルト(水封ポット) アンカーボルト(水封ポット架台) 取付ボルト(ヘッド側フードボックス) アンカーボルト(ロータリーキルン架台)  アンカーボルト(テール側フードボックス) アンカーボルト(ADU 設備共通架台) 水素配管 逆止弁(水素配管) 窒素配管 逆止弁(窒素ガス配管) 水蒸気配管 逆止弁(水蒸気配管) 工水配管 逆止弁(工水配管) ヘッド側フードボックス(パネル)  テール側フードボックス(パネル)  ロータリキルン減速機 オイルパン(ロータリキルン減速機) 水素遮断弁 水素ガス漏えい検知遮断弁	

別表イ設-37 ロータリーキルン 材料一覧(3/3)

機器名	部位	部位名	材料
ロータリーキルン(1) ロータリーキルン(2)		地震時窒素供給弁 窒素供給弁 取付ボルト(地震計) 鋼製管(地震インターロックケー ブル) アンカーボルト(地震計) アンカーボルト(制御盤)  アンカーボルト(窒素ガスポンベ 架台)	

事業許可との対応：{94}, {96}, {99}, {100}, {101}, {102}, {103}, {104}, {105}

別表イ設-38 ダストチャンバ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ダストチャンバ(1) ダストチャンバ(2)	主要な構造材	柱(ダストチャンバ(1)) 柱(ダストチャンバ架台(2)) はり(ダストチャンバ架台(2))	
	ウランを取り扱う部位	ダストチャンバ	
	その他	取付ボルト(ダストチャンバ(1)) 取付ボルト(ダストチャンバ(2)) 取付ボルト(ダストチャンバ(2)架台)	

事業許可との対応：{95}

別表イ設-39 ガスヒータ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ガスヒータ(1) ガスヒータ(2)	主要な構造材	ガスヒータ	
	その他	アンカーボルト 温度計(検知部)	

事業許可との対応：{97}, {98}

別表イ設-40 大型混合装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
大型混合装置	主要な構造材	はり (大型混合装置) 柱 (大型混合装置) 柱 (大型粉末容器充填用架台) はり (大型粉末容器充填用架台) はり (金属容器支持架台)	
	ウランを取り扱う部位	大型粉末容器 *1 金属容器 (粉末)	
	その他	容器取り出し部 (大型粉末容器充填用架台) 容器取り出し部 (金属容器支持架台) アンカーボルト (大型混合装置)  アンカーボルト (大型粉末容器充填用架台) アンカーボルト (秤量器) 固定ボルト (大型粉末容器) アイボルト (大型粉末容器充填用架台) トグルピン (金属容器支持架台) オイルパン  オイル受け皿 ドレン管 遮熱板 固定ワイヤ (金属容器支持架台)	

事業許可との対応：{117}

\*：図へ設-5



別表イ設-41 サンプラ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
サンプラ(1) サンプラ(2)	主要な構造材	柱(サンプラ) 柱(サンプラ架台) はり(サンプラ架台) 柱(サンプラフードボックス) はり(サンプラフードボックス)	
	ウランを取り扱う部位	サンプラ  金属容器(粉末)* 酸化ウラン粉末配管	
	その他	フードボックス(パネル)  ブロワ オイルパン 遮熱板 アンカーボルト(サンプラフードボックス) アンカーボルト(サンプラ架台) 取付ボルト(サンプラ)	

事業許可との対応：{118}, {121}

\*：2次申請 別表へ設-2

別表イ設-42 バックアップフィルタ(サンブラ) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バックアップフィルタ (サンブラ)	主要な構造材	バックアップフィルタ 柱(バックアップフィルタ架台) はり(バックアップフィルタ架台)	
	ウランを取り扱う部 位	バックアップフィルタ	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{119}

別表イ設-43 抜き出しボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
抜き出しボックス(1) 抜き出しボックス(2)	主要な構造材	抜き出しボックス	
	その他	スライド扉 固定ワイヤ	

事業許可との対応：{120}

別表イ設-44 回転混合機(金属容器(粉末)混合) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
回転混合機(金属容器 (粉末)混合)	主要な構造材	柱(回転混合機) はり(回転混合機)	
	ウランを取り扱う部 位	金属容器(粉末)*	
	その他	アンカーボルト 減速機 オイルパン 遮熱板 容器ホルダ	

事業許可との対応：{122}

\*：2次申請 別表へ設-2

別表イ設-45 サンプルング台 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
サンプルング台	主要な構造材	柱(サンプルング台) はり(サンプルング台)	
	ウランを取り扱う部位	サンプルング台 フードボックス(パネル) 金属容器(粉末) *1、SUS 容器 *2	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{123}

\*1：2次申請 別表へ設-2

\*2：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-46 粉碎機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉碎機	主要な構造材	粉碎機 バクフィルタ (ハウジング) 柱(フードボックス) はり(フードボックス)	
	ウランを取り扱う部位	粉碎機 フードボックス(パネル)  バクフィルタ(パネル)  酸化ウラン輸送配管	
	その他	アンカーボルト  フードボックス(パネル)  オイルパン 被水防護カバー	

事業許可との対応：{124}, {125}, {126}

別表イ設-47 粉末輸送装置② 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末輸送装置②	主要な構造材	柱(粉末輸送装置②) 柱(粉末輸送装置②架台) はり(粉末輸送装置②架台) 柱(フードボックス(粉末輸送装置②)) はり(フードボックス(粉末輸送装置②))	
	ウランを取り扱う部位	粉末輸送装置② 酸化ウラン配管 大型粉末容器	
	その他	排気配管 アンカーボルト(粉末輸送装置②架台) 取付ボルト(フードボックス(粉末輸送装置②)) 取付ボルト(粉末輸送装置②) フードボックス(パネル)  ブロワ オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{127}，{129}

\*：表へ設-5

別表イ設-48 バックアップフィルタ(粉末輸送装置②) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バックアップフィルタ (粉末輸送装置②)	主要な構造材	バックアップフィルタ 柱(バックアップフィルタ架台) はり(バックアップフィルタ架台)	
	ウランを取り扱う部 位	バックアップフィルタ	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{128}



別表イ設-49 粉末充填ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末充填ボックス	主要な構造材	柱(粉末充填ボックス)  はり(粉末充填ボックス)  柱(粉末充填ボックス架台) はり(粉末充填ボックス架台)  柱(濃調設備共通架台) はり(濃調設備共通架台)	
	ウランを取り扱う部位	粉末充填ボックス フードボックス(パネル)  大型粉末容器 *	
	その他	取付ボルト(粉末充填ボックス) アンカーボルト(粉末充填ボックス架台) アンカーボルト(濃調設備共通架台) フードボックス  被水防護カバー	

事業許可との対応：{130}

\*：図へ設-5

別表イ設-50 粉末抽出しボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末抽出しボックス	主要な構造材	柱(粉末抽出しボックス)  はり(粉末抽出しボックス)	
	ウランを取り扱う部 位	粉末抽出しボックス 大型粉末容器 * 酸化ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト フードボックス(パネル)  被水防護カバー 抽出ボックス減速機 オイルパン	

事業許可との対応：{131}

\*：図へ設-5

別表イ設-51 濃縮度混合工程用クレーン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
濃縮度混合工程用 クレーン	主要な構造材	柱(濃縮度混合工程用クレーン) はり(濃縮度混合工程用クレーン)	
	ウランを取り扱う部 位	大型粉末容器 *	
	その他	アンカーボルト ラッチロック式フック	

事業許可との対応：{132}

\*：図へ設-5

別表イ設-52 粉末輸送装置①ホッパ部① 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末輸送装置①ホッパ部①	主要な構造材	柱(粉末輸送装置①ホッパ部①) 柱(フードボックス(混合装置))  はり(フードボックス(混合装置))	
	ウランを取り扱う部位	ホッパ 酸化ウラン粉末配管 ロータリバルブ 排気配管	
	その他	取付ボルト(粉末輸送装置①ホッパ部①) 取付ボルト(フードボックス(混合装置)) フードボックス(パネル)  オイルパン	

事業許可との対応：{133}, {134}

別表イ設-53 バグフィルタ(粉末輸送装置①) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バグフィルタ(粉末輸送装置①)	主要な構造材	柱(バグフィルタ(粉末輸送装置①))	
	ウランを取り扱う部位	バグフィルタ 酸化ウラン粉末配管	
	その他	取付ボルト(バグフィルタ(粉末輸送装置①)) 排気配管 プロワ オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{135}

別表イ設-54 粉末回収ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末回収ボックス	主要な構造材	柱(粉末回収ボックス) はり(粉末回収ボックス)	
	ウランを取り扱う部位	金属容器(粉末)*	
	その他	アンカーボルト フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{136}

\*：2次申請 別表へ設-2

別表イ設-55 バックアップフィルタ(粉末輸送装置①) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)	主要な構造材	はり(バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)) 柱(バックアップフィルタ(粉末輸送装置①))	
	ウランを取り扱う部位	バックアップフィルタ	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{137}

別表イ設-56 混合装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
混合装置	主要な構造材	混合装置	
	ウランを取り扱う部位	混合装置	
	その他	取付ボルト 減速機 オイルパン	

事業許可との対応：{138}



別表イ設-57 粉末梱包機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末梱包機	主要な構造材	柱(粉末梱包機) はり(粉末梱包機) 柱(粉末梱包機架台) はり(粉末梱包機架台) 柱(フードボックス(粉末梱包機)) はり(フードボックス(粉末梱包機))	
	ウランを取り扱う部位	粉末梱包機	
	その他	窒素配管 逆止弁 取付ボルト(粉末梱包機) アンカーボルト(粉末梱包機架台)  アンカーボルト(フードボックス(粉末梱包機)) フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{139}, {140}

別表イ設-58 充填装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
充填装置	主要な構造材	柱(充填装置及びフードボックス) はり(充填装置及びフードボックス)	
	ウランを取り扱う部位	SUS 容器 *	
	その他	アンカーボルト オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{141}, {142}

\*：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-59 粉末輸送装置①ホッパ部② 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末輸送装置①ホッパ部②	主要な構造材	柱(粉末輸送装置①ホッパ部②) 柱(造粒設備共通架台) はり(造粒設備共通架台) 柱(上部フードボックス)  はり(上部フードボックス)  柱(下部フードボックス) はり(下部フードボックス)	
	ウランを取り扱う部位	粉末輸送装置①ホッパ部② 酸化ウラン粉末配管  排気配管	
	その他	取付ボルト(粉末輸送装置①ホッパ部②)  取付ボルト(上部フードボックス) 取付ボルト(下部フードボックス) アンカーボルト(造粒設備共通架台) フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{143}, {144}

別表イ設-60 粗成型用プレス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粗成型用プレス	主要な構造材	柱	
	ウランを取り扱う部位	粗成型用プレス フードボックス(パネル)	
	その他	アンカーボルト(粗成型用プレス 及びフードボックス)  被水防護カバー オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{145}, {146}

別表イ設-61 スラグコンベア 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
スラグコンベア	主要な構造材	柱(スラグコンベア) はり(スラグコンベアシュート)	
	ウランを取り扱う部位	スラグコンベア	
	その他	アンカーボルト(スラグコンベア) 取付ボルト(スラグコンベア) スラグコンベア(窓)  オイルパン 遮熱板 取付ボルト(スラグコンベアシュート)	

事業許可との対応：{147}

別表イ設-62 粉末集塵装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末集塵装置	主要な構造材	柱(粉末集塵装置) はり(粉末集塵装置) 柱(金属容器充填装置) はり(金属容器充填装置)	
	ウランを取り扱う部位	粉末集塵装置 金属容器(粉末)* 排気配管	
	その他	排気配管  アンカーボルト(粉末集塵装置) アンカーボルト(金属容器充填装置) フードボックス(パネル)  ファン	

事業許可との対応：{148}

\*：2次申請 別表へ設-2

別表イ設-63 バックアップフィルタ(粉末集塵装置) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バックアップフィルタ (粉末集塵装置)	主要な構造材	柱(バックアップフィルタ(粉末集塵装置)) はり(バックアップフィルタ(粉末集塵装置))	
	ウランを取り扱う部位	バックアップフィルタ	
	その他	取付ボルト(バックアップフィルタ(粉末集塵装置))	

事業許可との対応：{149}

別表イ設-64 造粒機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
造粒機	主要な構造材	柱(造粒機) はり(造粒機) 柱(篩分機及びオーバーサイズ粉受器) はり(篩分機及びオーバーサイズ粉受器) 柱(フードボックス(造粒機)) はり(フードボックス(造粒機))	
	ウランを取り扱う部位	造粒機 篩分機 オーバーサイズ粉受器 酸化ウラン粉末配管	
	その他	取付ボルト(造粒機) 取付ボルト(フードボックス(造粒機)、篩分機及びオーバーサイズ粉受器) フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{150}, {151}, {152}, {153}



別表イ設-65 アンダーサイズ粉受器 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
アンダーサイズ粉受器	主要な構造材	柱(アンダーサイズ粉受器) はり(アンダーサイズ粉受器)	
	ウランを取り扱う部位	金属容器(粉末)*	
	その他	取付ボルト フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{154}

\*：2次申請 別表へ設-2

別表イ設-66 小分け装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
小分け装置	主要な構造材	柱(小分け装置) はり(小分け装置)	
	ウランを取り扱う部 位	小分け装置(ホッパ) SUS 容器 *	
	その他	取付ボルト フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{155}, {156}

\*：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-67 リフタ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
リフタ	主要な構造材	柱(リフタ) はり(リフタ) 柱(取付台 A) はり(取付台 A) 柱(取付台 B) はり(取付台 B)	
	ウランを取り扱う部位	SUS 容器 *	
	その他	取付ボルト(取付台 B) アンカーボルト(リフタ) アンカーボルト(取付台 A) 落下防止ストッパー	

事業許可との対応：{157}

\*：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-68 原料フードボックス (1/2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
原料フードボックス	主要な構造材	柱(原料フードボックス A 及び粉末フィーダ) はり(原料フードボックス A 及び粉末フィーダ) 柱(原料フードボックス B) はり(原料フードボックス B) 柱(原料フードボックス A, B 架台) はり(原料フードボックス A, B 架台) 柱(精製共通架台) はり(精製共通架台)	
	ウランを取り扱う部位	原料フードボックス フードボックス(パネル) 粉末フィーダ 原料フードボックス内扉 ロータリバルブ 酸化ウラン粉末配管	

別表イ設-68 原料フードボックス (2/2) 材料一覧

原料フードボックス	その他	取付ボルト(原料フードボックス A, B 架台) 取付ボルト(原料フードボックス A 及び粉末フィーダ) 取付ボルト(原料フードボックス B) アンカーボルト(精製共通架台)  粉末フィーダ減速機 オイルパン(粉末フィーダ) オイルパン(ロータリバルブ) 遮熱板 フードボックス(パネル)	
-----------	-----	---	--

事業許可との対応：{158}, {159}, {160}

別表イ設-69 溶解槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
溶解槽	主要な構造材	柱(溶解槽)	
	ウランを取り扱う部位	溶解槽 溶解液配管	
	その他	取付ボルト 排気配管  液位計(接液部) 比重計 溶解槽遮断弁 コンデンサ 硝酸遮断弁	

事業許可との対応：{161}, {164}, {165}

別表イ設-70 堰(ウラン回収第1系列) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
堰(ウラン回収第1系列)	主要な構造材	堰(ウラン回収第1系列)	
	その他	アンカーボルト コーキング材 漏水検知器(接液部)	

事業許可との対応：{162}, {163}

別表イ設-71 遠心ろ過機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心ろ過機	主要な構造材	柱(遠心ろ過機架台) はり(遠心ろ過機架台)	
	ウランを取り扱う部位	遠心ろ過機 硝酸ウラニル配管 溶解液受槽ポンプ	
	その他	取付ボルト(遠心ろ過機) アンカーボルト(遠心ろ過機架台) 排気配管	

事業許可との対応：{166}



別表イ設-72 溶解液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
溶解液受槽	主要な構造材	柱(溶解液受槽)	
	ウランを取り扱う部位	溶解液受槽	
	その他	アンカーボルト 液位計(接液部)	

事業許可との対応：{167}, {168}

別表イ設-73 ろ過器(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ過器(1)-A	主要な構造材	柱	
ろ過器(1)-B	ウランを取り扱う部位	ろ過器(1)	

事業許可との対応：{169}

別表イ設-74 沈殿槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
沈殿槽	主要な構造材	柱(沈殿槽)	
	ウランを取り扱う部 位	沈殿槽 沈殿槽ポンプ 過酸化ウランスラリ配管	
	その他	取付ボルト 液位計(接液部) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{170}, {171}

別表イ設-75 遠心分離機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機	主要な構造材	柱(遠心分離機架台)	
		はり(遠心分離機架台)	
	ウランを取り扱う部位	遠心分離機 ろ液配管 過酸化ケークウラン配管	
その他	取付ボルト(遠心分離機) アンカーボルト(遠心分離機架台)  減速機(遠心分離機) オイルパン 遮熱板		

事業許可との対応：{172}, {173}

別表イ設-76 乾燥機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
乾燥機	主要な構造材	柱(乾燥機) はり(乾燥機)	
	ウランを取り扱う部位	乾燥機 フードボックス(パネル)  乾燥トレイ 乾燥機ポンプ 洗浄液配管	
	その他	アンカーボルト オイルパン(乾燥機減速機) オイル受け皿(乾燥機減速機) ドレン管(乾燥機減速機) オイルパン(乾燥機ポンプ) 遮熱板(乾燥機ポンプ)	

事業許可との対応：{174}

別表イ設-77 洗浄液受けポット 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
洗浄液受けポット	主要な構造材	柱(洗浄液受けポット)	
	ウランを取り扱う部位	洗浄液受けポット	
	その他	取付ボルト 液位計(接液部)	

事業許可との対応：{175}, {176}

別表イ設-78 ろ液受槽(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ液受槽(1)	主要な構造材	柱(ろ液受槽(1)) 柱(ろ液受槽(1)架台) はり(ろ液受槽(1)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ろ液受槽(1) ろ液配管 ろ液受槽(1)ポンプ	
	その他	取付ボルト(ろ液受槽(1)) アンカーボルト(ろ液受槽(1)架台) オイルパン 遮熱板 液位計(接液部)	

事業許可との対応：{177}, {179}

別表イ設-79 ろ過器(2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ過器(2)	主要な構造材	柱	
	ウランを取り扱う部位	ろ過器(2)	

事業許可との対応：{178}



別表イ設-80 箱形乾燥機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
箱形乾燥機(1) 箱形乾燥機(2)	主要な構造材	柱(箱形乾燥機)	
		はり(箱形乾燥機)	
	柱(箱形乾燥機架台)		
	はり(箱形乾燥機架台)		
	ウランを取り扱う部位	箱形乾燥機	
		乾燥トレイ	
	その他	アンカーボルト(箱形乾燥機架台)	
		取付ボルト(箱形乾燥機)	
		落下防止ピン	

事業許可との対応：{180}

別表イ設-81 乾燥トレイ用台車 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
乾燥トレイ用台車(1) 乾燥トレイ用台車(2)	主要な構造材	柱(乾燥トレイ用台車) はり(乾燥トレイ用台車)	
	ウランを取り扱う部 位	乾燥トレイ 乾燥トレイ用台車(パネル)	
	その他	ストッパー 固定ワイヤ	

事業許可との対応：{181}

別表イ設-82 明け替えフードボックス① 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
明け替えフードボックス①	主要な構造材	柱(明け替えフードボックス①, ②) はり(明け替えフードボックス①, ②) 柱(明け替えフードボックス①(ホッパ)) 柱(乾燥トレイ一時受コンベア部架台) はり(乾燥トレイ一時受コンベア部架台)	
	ウランを取り扱う部位	ホッパ 気送配管 粉末配管 フードボックス(パネル)  SUS 容器 * 乾燥トレイ	
	その他	アンカーボルト(明け替えフードボックス①, ②) 取付ボルト(明け替えフードボックス①(ホッパ)) アンカーボルト(乾燥トレイ一時受コンベア部架台) 排気配管 ブロワ オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{182}, {183}, {185}

\*：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-83 バックアップフィルタ(明け替えフードボックス①) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バックアップフィルタ (明け替えフードボッ クス①)	主要な構造材	柱(バックアップフィルタ(明け替 えフードボックス①)) はり(バックアップフィルタ(明け 替えフードボックス①))	
	ウランを取り扱う部 位	バックアップフィルタ(明け替え フードボックス①)	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{184}

別表イ設-84 pH調整槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
pH調整槽(1)	主要な構造材	柱(pH調整槽)	
pH調整槽(2)	ウランを取り扱う部位	pH調整槽 pH調整槽ポンプ ADUスラリ配管	
	その他	取付ボルト(pH調整槽) 液位計(接液部)	

事業許可との対応：{186}, {187}

別表イ設-85 ろ過機(廃液用) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ過機(廃液用)	主要な構造材	柱(ろ過機(廃液用))	
	ウランを取り扱う部位	ろ過機	
	その他	アンカーボルト(ろ過機(廃液用))  ろ液配管 油圧ユニット 水配管 逆止弁(水配管) 圧縮空気配管 逆止弁(圧縮空気配管) オイルパン	

事業許可との対応：{188}

別表イ設-86 ろ過器(3) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ過器(3)	主要な構造材	柱	
	ウランと接触する可能性がある部位	ろ過器(3)	

事業許可との対応：{189}

別表イ設-87 ろ液受槽(2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ液受槽(2)	主要な構造材	ろ液受槽(2)	
	液体廃棄物を取り扱う部位	ろ液受槽(2) ろ液配管 ろ液受槽(2)ポンプ	
	その他	アンカーボルト 液位計 pH計(接液部)	

事業許可との対応：{190}, {191}, {192}



別表イ設-88 解砕機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
解砕機	主要な構造材	柱(解砕機) はり(解砕機) 柱(解砕機フードボックス) はり(解砕機フードボックス)	
	ウランを取り扱う部位	解砕機 フードボックス(パネル)  気送配管	
	その他	アンカーボルト(解砕機)  アンカーボルト(解砕機フードボックス) 減速機(解砕機) オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{193}, {194}

別表イ設-89 輸送装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
輸送装置	主要な構造材	柱(輸送装置) 柱(流動仮焼炉共通架台及びフードボックス(仮焼炉)) はり(流動仮焼炉共通架台及びフードボックス(仮焼炉)) 柱(輸送装置架台) はり(輸送装置架台)	
	ウランを取り扱う部位	輸送装置 ウラン粉末配管	
	その他	取付ボルト(輸送装置) 取付ボルト(輸送装置架台) アンカーボルト(流動仮焼炉共通架台及びフードボックス(仮焼炉)) フードボックス(パネル)  排気配管 ブロワ オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{195}, {197}

別表イ設-90 バックアップフィルタ(輸送装置) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バックアップフィルタ (輸送装置)	主要な構造材	柱(バックアップフィルタ(輸送装置)) はり(バックアップフィルタ(輸送装置))	
	ウランを取り扱う部位	バックアップフィルタ	
	その他	アンカーボルト 取付ボルト	

事業許可との対応：{196}

別表イ設-91 仮焼炉 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
仮焼炉	主要な構造材	柱(仮焼炉)  柱(仮焼炉架台 A) はり(仮焼炉架台 A) 柱(仮焼炉架台 B) はり(仮焼炉架台 B)	
	ウランを取り扱う部位	仮焼炉  ウラン粉末配管	
	その他	排気配管 圧縮空気配管 逆止弁 取付ボルト(仮焼炉) 取付ボルト(仮焼炉架台 A、B) 温度計(検知部) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{198}, {199}

別表イ設-92 粉末受けホッパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末受けホッパ	主要な構造材	柱(粉末受けホッパ) 柱(粉末受けホッパ架台) はり(粉末受けホッパ架台) 柱(充填ボックス) はり(充填ボックス)	
	ウランを取り扱う部位	粉末受けホッパ ウラン粉末配管 SUS 容器 *	
	その他	取付ボルト(粉末受けホッパ) 取付ボルト(粉末受けホッパ架台) アンカーボルト(充填ボックス) フードボックス(パネル)  オイルパン	

事業許可との対応：{200}, {201}

\*：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-93 イオン交換装置(吸着塔) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
イオン交換装置(吸着塔)(1)~(12)	主要な構造材	柱(イオン交換装置(吸着塔)) 柱(廃液処理共通架台) はり(廃液処理共通架台) 柱(フードボックス(イオン交換装置)) はり(フードボックス(イオン交換装置))	
	ウランを取り扱う部位	イオン交換装置(吸着塔) 廃液配管 SUS 容器 *	
	その他	取付ボルト(イオン交換装置(吸着塔)) アンカーボルト(フードボックス(イオン交換装置))  フードボックス(パネル)  アンカーボルト(廃液処理共通架台) 乾燥空気配管 逆止弁(乾燥空気配管) 水配管 逆止弁(水配管)	

事業許可との対応：{202}，{205}

\*：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-94 堰(ウラン回収第2系列-1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
堰(ウラン回収第2系列-1)	主要な構造材	堰(ウラン回収第2系列-1)	
	その他	アンカーボルト コーキング材 漏水検知器(接液部)	

事業許可との対応：{203}, {204}

別表イ設-95 酸洗装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
酸洗装置	主要な構造材	酸洗装置 柱(酸洗装置) はり(酸洗装置)	
	ウランを取り扱う部位	酸洗装置 フードボックス(パネル)  硝酸ウラニル配管 酸洗装置ポンプ	
	その他	アンカーボルト(酸洗装置)	

事業許可との対応：{206}



別表イ設-96 オーバーフロー液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
オーバーフロー液受槽	主要な構造材	柱(オーバーフロー液受槽) 柱(オーバーフロー液受槽架台) はり(オーバーフロー液受槽架台)	
	ウランを取り扱う部位	オーバーフロー液受槽	
	その他	取付ボルト(オーバーフロー液受槽) アンカーボルト(オーバーフロー液受槽架台) 液位計(接液部)	

事業許可との対応：{207}, {208}

別表イ設-97 堰(ウラン回収第2系列-2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
堰(ウラン回収第2系列-2)	主要な構造材	堰(ウラン回収第2系列-2)	
	その他	アンカーボルト コーキング材 漏水検知器(接液部)	

事業許可との対応：{209}; {210}

別表イ設-98 投入ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
投入ボックス(1) 投入ボックス(2)	主要な構造材	柱(投入ボックス) はり(投入ボックス)	
	ウランを取り扱う部位	投入ボックス フードボックス(パネル)  粉末配管	
	その他	取付ボルト(投入ボックス)	

事業許可との対応：{211}

別表イ設-99 溶出槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
溶出槽(1) 溶出槽(2)	主要な構造材	柱(溶出槽) 柱(溶出側共通架台) はり(溶出側共通架台)	
	ウランを取り扱う部位	溶出槽 硝酸ウラニル配管	
	その他	取付ボルト(溶出槽) 乾燥空気配管 逆止弁 アンカーボルト(溶出側共通架台)	

事業許可との対応：{212}

別表イ設-100 抜出ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
抜出ボックス(1) 抜出ボックス(2)	主要な構造材	柱(抜出ボックス) はり(抜出ボックス)	
	ウランを取り扱う部位	SUS 容器 *	
	その他	アンカーボルト(抜出ボックス) フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{213}

\*：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-101 中間槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
中間槽(1) 中間槽(2)	主要な構造材	柱(中間槽)	
	ウランを取り扱う部 位	中間槽 中間液ポンプ 乾燥排気配管	
	その他	取付ボルト(中間槽) 液位計(接液部) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{214}, {216}

別表イ設-102 ろ過器(中間槽) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ過器(中間槽)(1)	主要な構造材	柱(ろ過器(中間槽))	
ろ過器(中間槽)(2)	ウランを取り扱う部位	ろ過器(中間槽)	

事業許可との対応：{215}

別表イ設-103 溶出液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
溶出液受槽(1)	主要な構造材	柱(溶出槽)	
溶出液受槽(2)	ウランを取り扱う部位	溶出槽	
溶出液受槽(3)		溶出液ポンプ 溶出液配管	
	その他	取付ボルト(溶出液受槽) 液位計(接液部)	

事業許可との対応：{217}, {218}



別表イ設-104 リサイクル液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
リサイクル液受槽(1)	主要な構造材	柱(リサイクル液受槽)	
リサイクル液受槽(2)	ウランを取り扱う部位	リサイクル液受槽	
リサイクル液受槽(3)		リサイクル液ポンプ リサイクル洗浄液ポンプ リサイクル液配管	
	その他	取付ボルト(リサイクル液受槽) 工水配管 逆止弁 液位計(接液部) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{219}, {220}

別表イ設-105 洗浄液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
洗浄液受槽(1) 洗浄液受槽(2)	主要な構造材	柱(洗浄液受槽) 柱(洗浄液受槽(1)架台) はり(洗浄液受槽(1)架台)	
	ウランを取り扱う部位	洗浄液受槽 洗浄液受槽ポンプ 洗浄液配管	
	その他	取付ボルト(洗浄液受槽) アンカーボルト(洗浄液受槽(1)架台) 液位計(接液部) オイルパン 遮熱板 硝酸遮断弁 逆止弁	

事業許可との対応：{221}, {222}

別表イ設-106 沈殿槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
沈殿槽(1) 沈殿槽(2)	主要な構造材	柱(沈殿槽) 柱(沈殿側共通架台) はり(沈殿側共通架台)	
	ウランを取り扱う部 位	沈殿槽 ADU スラリポンプ ADU スラリ配管	
	その他	取付ボルト(沈殿槽) アンカーボルト(沈殿側共通架台) 液位計(接液部) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{223}, {224}

別表イ設-107 遠心分離機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機	主要な構造材	遠心分離機 柱(遠心分離機架台) はり(遠心分離機架台) 柱(ADU ケーキポンプ架台) はり(ADU ケーキポンプ架台)	
	ウランを取り扱う部位	遠心分離機 ADU ケーキポンプ  ADU ケーキ配管  ろ液配管	
	その他	取付ボルト(遠心分離機) 取付ボルト(遠心分離機架台) 取付ボルト(ADU ケーキポンプ) 取付ボルト(ADU ケーキポンプ架台) オイルパン(遠心分離機) オイルパン(ADU ケーキポンプ) 遮熱板	

事業許可との対応：{225}，{226}

別表イ設-108 ろ液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ液受槽	主要な構造材	柱(ろ液受槽) 柱(ろ液受槽架台) はり(ろ液受槽架台)	
	ウランを取り扱う 部位	ろ液受槽 ろ液ポンプ ろ液配管	
	その他	アンカーボルト(ろ液受槽架台) 取付ボルト(ろ液受槽) 液位計(接液部) pH計 オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{227}, {229}, {230}

別表イ設-109 仕上げる過器 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
仕上げる過器	主要な構造材	柱(仕上げる過器)	
	ウランを取り扱う部位	仕上げる過器	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{228}

別表イ設-110 清澄液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
清澄液受槽	主要な構造材	清澄液受槽	
	ウランを取り扱う部 位	清澄液受槽 ポンプ	
	その他	アンカーボルト  清澄液配管 液位計(接液部)	

事業許可との対応：{231}，{232}

別表イ設-111 乾燥機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
乾燥機	主要な構造材	乾燥機	
	ウランを取り扱う部位	乾燥機 ADU 粉末配管 凝縮液配管 乾燥排気配管	
	その他	乾燥空気配管 逆止弁 取付ボルト(乾燥機)	

事業許可との対応：{233}



別表イ設-112 乾燥排気フィルタ 材料一覧

器名	部位	部位名	材料
乾燥排気フィルタ	主要な構造材	柱(乾燥排気フィルタ) 柱(乾燥排気フィルタ架台) はり(乾燥排気フィルタ架台)	
	ウランを取り扱う部位	乾燥排気フィルタ	
	その他	取付ボルト(乾燥排気フィルタ) 取付ボルト(乾燥排気フィルタ架台)	

事業許可との対応：(234)

別表イ設-113 ADU受ホッパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ADU受ホッパ	主要な構造材	柱(ADU受ホッパ)	
	ウランを取り扱う部位	ADU受ホッパ ADU粉末配管 仕切弁	
	その他	取付ボルト(ADU受ホッパ)	

事業許可との対応：{235}

別表イ設-114 ADU 拔出ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ADU 拔出ボックス	主要な構造材	柱 (ADU 拔出ボックス) はり (ADU 拔出ボックス)	
	ウランを取り扱う部位	SUS 容器 *	
	その他	アンカーボルト (ADU 拔出ボックス) フードボックス (パネル)	

事業許可との対応：{236}

\*：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-115 粉砕機 (1/2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉砕機	主要な構造材	柱(粉砕機) はり(粉砕機) 柱(フードボックス(粉砕機)) はり(フードボックス(粉砕機)) 柱(フードボックス) はり(フードボックス)	
	ウランを取り扱う部位	仮焼ポート *1 仮焼ポートラック *1 SUS 容器 *2 粉砕機 フードボックス(パネル) フードボックス(粉砕機)(パネル)	

別表イ設-115 粉砕機 (2/2) 材料一覧

粉砕機	その他	アンカーボルト(フードボックス (粉砕機))	
		アンカーボルト(フードボックス)	
		アンカーボルト(粉砕機)	
		フードボックス(パネル)	
		フードボックス(粉砕機)(パネル)	

事業許可との対応：{237}, {238}

\*1：別表 イ設-116 参照

\*2：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-116 スクラップ仮焼炉 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
スクラップ仮焼炉	主要な構造材	柱(フードボックス(スクラップ仮焼炉)) はり(フードボックス(スクラップ仮焼炉)) 柱(スクラップ仮焼炉) はり(スクラップ仮焼炉)	
	ウランを取り扱う部位	仮焼ポート 仮焼ポートラック	
	その他	アンカーボルト(スクラップ仮焼炉) アンカーボルト(フードボックス(スクラップ仮焼炉)) 仮焼排気配管 フードボックス (パネル)  フードボックス (窓) ボードガイド 温度計(検知部)	

事業許可との対応：{239}, {241}

別表イ設-117 仮焼ボート用台車 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
仮焼ボート用台車	主要な構造材	柱(仮焼ボート用台車) はり(仮焼ボート用台車)	
	ウランを取り扱う部位	仮焼ボート* 仮焼ボートラック* フードボックス(パネル)	
	その他	ストッパー 固定ワイヤ	

事業許可との対応：{240}

\*別表 イ設-116 参照

別表イ設-118 ヒュームフード(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ヒュームフード(1)	主要な構造材	柱(ヒュームフード(1))	
		はり(ヒュームフード(1))	
	ウランを取り扱う部位	SUS 容器 * フードボックス(パネル)	
アンカーボルト(ヒュームフード(1)) フードボックス(パネル)			

事業許可との対応：{242}

\*：2次申請 別表へ設-1



別表イ設-119 ヒュームフード(2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ヒュームフード(2)	主要な構造材	柱(ヒュームフード(2))	
		はり(ヒュームフード(2))	
	ウランを取り扱う部位	SUS 容器 *	
		乾燥トレイ フードボックス(パネル)	
その他	アンカーボルト(ヒュームフード(2))		
	フードボックス(パネル)		

事業許可との対応：{243}

\*：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-120 箱型乾燥機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
箱型乾燥機	主要な構造材	柱(箱型乾燥機) はり(箱型乾燥機) 柱(箱型乾燥機架台) はり(箱型乾燥機架台)	
	ウランを取り扱う部位	乾燥トレイ	
	その他	取付ボルト(箱型乾燥機) アンカーボルト(箱型乾燥機架台) ストッパー	

事業許可との対応：{244}

別表イ設-121 回転混合機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
回転混合機	主要な構造材	柱(回転混合機) はり(回転混合機) 柱(回転混合機架台) はり(回転混合機架台) 柱(回転混合機フード) はり他(回転混合機フード) 柱(粉末投入フード) はり(粉末投入フード)	
	ウランを取り扱う部位	回転混合機 フードボックス (パネル)	
	その他	取付ボルト(回転混合機) アンカーボルト(回転混合機架台) アンカーボルト(回転混合機フード) 取付ボルト(粉末投入フード) フードボックス(パネル)  減速機 パッキン (容器蓋)  オイルパン 遮熱板 被水防護カバー	

事業許可との対応： {245} , {246} , {247}

別表イ設-122 粉末回収ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末回収ボックス	主要な構造材	柱(粉末回収ボックス) はり(粉末回収ボックス)	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス (パネル)	
	その他	アンカーボルト(粉末回収ボックス)	

事業許可との対応： {248}

表イ設-123 化学処理施設 仕様表 (1/2) (次回以降の申請にて適合を確認する範囲)

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	[4.2-設 6]工場棟領域に設置する。	建物 (領域間距離)
安全機能を有する施設の地盤	—	—
地震による損傷の防止	—	—
津波による損傷の防止	—	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	—	—
火災等による損傷の防止	—	—
溢水による損傷の防止	—	—
安全避難通路等	—	—
安全機能を有する施設	—	—
材料及び構造	—	—
搬送設備	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—
警報設備等	—	—

表イ設-123 化学処理施設 仕様表 (2/2) (次回以降の申請にて適合を確認する範囲)

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	—	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—
非常用電源設備	—	—
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める仕様	—	—

追表イ設-1 (5次) 蒸発器 仕様表 (1/4)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	<p>{1} UF<sub>6</sub>蒸発・加水分解設備 蒸発器</p> <p>{3} UF<sub>6</sub>蒸発・加水分解設備 シリンダ過加熱防止インターロック</p> <p>{4} UF<sub>6</sub>蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インターロック</p> <p>{5} UF<sub>6</sub>蒸発・加水分解設備 UF<sub>6</sub>漏えい拡大防止 (電導度) インターロック</p> <p>{6} UF<sub>6</sub>蒸発・加水分解設備 地震インターロック (蒸発器、コールドトラップ、コールドトラップ (小))</p> <p>{7} UF<sub>6</sub>蒸発・加水分解設備 シリンダ取外しインターロック</p>
設置場所	<p>(1) 工場棟 転換工場 原料倉庫</p> <p>(2) 工場棟 転換工場 原料倉庫</p> <p>(3) 工場棟 転換工場 原料倉庫</p> <p>(4) 工場棟 転換工場 原料倉庫</p> <p>*地震計 ( {6} )、インターロック制御盤 ( {3} {4} {5} {6} {7} ) は、工場棟 転換工場 転換加工室に設置</p> <p>{3} UF<sub>6</sub>蒸発・加水分解設備 シリンダ過加熱防止インターロック</p> <p>{4} UF<sub>6</sub>蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インターロック</p> <p>{5} UF<sub>6</sub>蒸発・加水分解設備 UF<sub>6</sub>漏えい拡大防止 (電導度) インターロック</p> <p>{6} UF<sub>6</sub>蒸発・加水分解設備 地震インターロック (蒸発器、コールドトラップ、コールドトラップ (小))</p> <p>{7} UF<sub>6</sub>蒸発・加水分解設備 シリンダ取外しインターロック</p>	
機器名	<p>UF<sub>6</sub>蒸発・加水分解設備 蒸発器</p> <p>(1) 蒸発器 (1)-A</p> <p>(2) 蒸発器 (1)-B</p> <p>(3) 蒸発器 (2)-A</p> <p>(4) 蒸発器 (2)-B</p>	
変更内容	<p>(1) 改造</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する*</li> <li>機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す</li> </ul> <p>(2) 改造</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する*</li> <li>機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す</li> </ul> <p>(3) 改造</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する*</li> <li>機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す</li> </ul> <p>(4) 改造</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する</li> <li>閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する*</li> <li>機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す</li> </ul> <p>*主な改造点：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>シリンダ過加熱防止インターロック、シリンダ圧力高インターロックの制御盤を転換加工室に移設する。</li> <li>UF<sub>6</sub>漏えい拡大防止 (電導度) インターロックの検出端 (電導度計)、作動端 (遮断弁) を多重化する。</li> <li>シリンダ取外しインターロック (弁位置検出)、地震インターロック (地震計) を新設する。</li> </ul>	
員数	<p>4 基</p> <p>(1) 1 基</p> <p>(2) 1 基</p> <p>(3) 1 基</p> <p>(4) 1 基</p>	

追表イ設-1 (5次) 蒸発器 仕様表 (2/4)

一般仕様	型式	縦型蒸気加熱式
	主要な構造材	別表イ設-1
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	脱着式 UF <sub>6</sub> 配管、UF <sub>6</sub> 配管系統、加熱水蒸気配管系統、ドレン水配管系統、ドレン冷却水配管系統 (逆止弁含む)、窒素ガス配管系統 (逆止弁含む)、温度計、圧力計、電導度計、地震計、弁位置検出器、UF <sub>6</sub> 遮断弁、蒸気遮断弁、ドレン遮断弁、ドレン排出弁、加水弁、パージ弁、UF <sub>6</sub> 供給弁、ドレン冷却タンク、堰、ベント配管系統
	その他の性能	最高使用温度: 158℃、熱的制限値: 121℃* 最高使用圧力: 0.49MPaG *: 加熱により液化した UF <sub>6</sub> の体積膨張に伴う UF <sub>6</sub> シリンダの破損を防止するために設ける制限値。UF <sub>6</sub> シリンダを熱的制限値以上に加熱しないように制限する。
取扱う核燃料物質の状態	UF <sub>6</sub> ガス (UF <sub>6</sub> 配管系統)	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{1} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 蒸発器の核的制限値は UF <sub>6</sub> シリンダで担保する。 (UF <sub>6</sub> シリンダ) 濃縮度 5%以下 減速度 H/U=0.088 以下 [4.2-設1] <u>ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。</u> ( <u>図臨配-2、図臨転-111</u> ) [4.2-設6] <u>工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の床スラブに設置する。インターロック (温度計、圧力計、電導度計、弁位置検出器) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。インターロック (地震計) は十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。(地震インターロックを除く) [6.1-設4] 地震インターロックの制御部は耐震重要度分類第1類に分類する。 (1) 蒸発器 <sup>※1、※2</sup> 第1類 支持脚部材: <input type="text"/> 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> (新規) ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 ※2: ベント配管系統は第3類とする (6) 地震インターロック 第1類 地震計部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 地震計アンカーボルト: <input type="text"/> (新規) 制御盤部材: <input type="text"/> 制御盤アンカーボルト: <input type="text"/> (新規)



追表イ設-1 (5次) 蒸発器 仕様表 (3/4)

技術基準に基づく設計 (注)	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。 [8.2-設2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設6] 過加熱を防止するため、{3}シリンダ過加熱防止インターロックを設置する。 [10.1-設8] UF <sub>6</sub> 配管及び脱着式UF <sub>6</sub> 配管は耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設9] UF <sub>6</sub> を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約設置する。 [10.1-設10] 地震時のUF <sub>6</sub> 供給を停止する{6}地震インターロックを設置する(独立二系統)。 [10.1-設10] {25}液貯槽ポンプ停止インターロックを設置する(検出端となる循環ポンプは表イ設-5参照)。 [10.1-設10] {27}循環貯槽液位低インターロックを設置する。 [10.1-設12] 第1種圧力容器とする。 [10.1-設13] UF <sub>6</sub> 漏えいを検知するため、{5}UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止(電導度)インターロックを設置する。 [10.1-設13] {9}UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止(HF検知)インターロックを設置する。 [10.1-設15] UF <sub>6</sub> シリンダ及び脱着式UF <sub>6</sub> 配管は蒸発器内に設置する。 [10.1-設15] UF <sub>6</sub> 配管はフードボックス内に設置する。 [10.1-設18] 防護カバーを設置する。 [10.1-設19] {10}UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備(フードボックス内)を設置する。 [10.1-設27] UF <sub>6</sub> 移送ラインを確保するため、{7}シリンダ取外しインターロックを設置する。 [10.1-設34] 過加熱を防止するため、{4}シリンダ圧力高インターロックを設置する。 [10.1-設38] 気体ウランの逆流を防止するため、窒素ガス配管に逆止弁を設置する。 [10.1-設45] {6}{621}地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口およびフードボックス排気口を閉鎖する。(独立二系統) [10.1-設55] 使用状態において漏えいのない構造とし、使用条件に耐えうる耐圧強度を有する構造とする。
火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設3] 火災によるケーブル損傷で機能を喪失した場合は安全側に動作する。 [11.3-設6] UF <sub>6</sub> を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約する。 [11.3-設7] 地震インターロックに係るケーブルは鋼製の管(厚さ約2mm)に収納する。	

追表イ設-1 (5次) 蒸発器 仕様表 (4/4)

技術基準に基づく設計(注)	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がないよう堰(蒸発器)を設置する。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設6] UF <sub>6</sub> を加圧で取り扱う配管破断によりUF <sub>6</sub> がフードボックス内へ漏えいした状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく、必要な安全機能を発揮できる。(設計基準事故時のUF <sub>6</sub> 温度:108℃、UF <sub>6</sub> 圧力:0.407MPaG) [14.1-設8] UF <sub>6</sub> ガスを取り扱う配管は、ウラン通過部の断面積を0.0000713m <sup>2</sup> (φ9.52mm相当)以下とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	[15.1-設1] 使用される圧力、温度、荷重その他の使用条件に対して十分な強度及び耐食性を有する材料を使用する。 [15.1-設2] 十分な強度及び耐食性を有する構造とする。 [15.1-設3] 主要な溶接部は、外観に特異な形状や有害な欠陥がなく、適切な強度を有する構造とする。 [15.2-設1] 耐圧試験により、変形及び漏えいのないことを確認する。
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設2] 過加熱を防止するため、{3}シリンダ過加熱防止インターロックを設置する。 [18.2-設3] UF <sub>6</sub> 漏えいを検知するため、{5}UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止(電導度)インターロックを設置する。 [18.2-設3] {9}UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止(HF検知)インターロックを設置する。 [18.2-設4] 地震時のUF <sub>6</sub> 供給を停止する{6}地震インターロックを設置する(独立二系統)。 [18.2-設4] {25}液貯槽ポンプ停止インターロックを設置する。 [18.2-設4] {27}循環貯槽液位低インターロックを設置する。 [18.2-設5] {6} {621}地震インターロックに連動し、防護カバーフード部の給気口およびフードボックス排気口を閉鎖する(独立二系統)。 [18.2-設7] 過加熱を防止するため、{4}シリンダ圧力高インターロックを設置する。 [18.2-設9] UF <sub>6</sub> 移送ラインを確保するため、{7}シリンダ取外しインターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐える防護カバー内に設置する。
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ設-1、図イ設-2、図イ制-盤1、図イ制配-1【三原燃第20-0273号】 図イ制-101、図イ制-102、図イ制-103、図イ制-104、図イ制-105	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-2 (5次) UF<sub>6</sub>フードボックス 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{8} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 フードボックス {9} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロック {10} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (フードボックス内)
設置場所	工場棟 転換工場 原料倉庫 *インターロック制御盤 ( {9} ) は、工場棟 転換工場 転換加工室に設置、HF 検出器 (作動端) ( {10} ) は、工場棟 転換工場 転換加工室、工場棟 成型工場 ベレット加工室、屋外 (工場棟 転換工場 転換加工室 北側壁面) に設置 {9} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロック {10} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (フードボックス内)	
機器名	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> フードボックス	
変更内容	改造 ・ 既存設備を撤去し、新設して原料倉庫へ集約配置する ・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・ 漏えい UF <sub>6</sub> ガスのバッファ機能を移設する *主な改造点： ・ UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロックの検出端 (HF 検知器)、作動端 (遮断弁) を多重化する。 ・ UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (フードボックス内) を新設する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表イ設-2
	寸法 (単位: mm)	<input type="text"/> (コールドトラップ、コールドトラップ (小)、加水分解装置 (エジェクタ)、循環貯槽用) <input type="text"/> (UF <sub>6</sub> 配管用) <input type="text"/> (ガス溜めバッファ部 1) <input type="text"/> (ガス溜めバッファ部 2) <input type="text"/> (ガス溜めバッファ部 4) <input type="text"/> (ガス溜めバッファ部 3) ガス溜めバッファ容積: <input type="text"/> m <sup>3</sup>
	その他の構成機器	HF 検知器※1 HF 検出器※2 (UF <sub>6</sub> フードボックス内) HF 検出器※3 (転換加工室、成型工場、屋外) ※1 HF 検知器 {9} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロック ※2 HF 検出器 (検出端) {10} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (フードボックス内) ※3 HF 検出器 (作動端)
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	—
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	—
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。インターロック (HF 検知器) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。 [5.1-設 1] インターロック (HF 検出器 (検出端)) は、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場に設置する。 [5.1-設 1] インターロック (HF 検出器 (作動端)) は、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場に設置する。 [5.1-設 1] インターロック (HF 検出器 (作動端)) は、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場北側壁面に設置する。 [5.1-設 1] インターロック (HF 検出器 (作動端)) は、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場に設置する。

追表イ設-2 (5次) UF<sub>6</sub>フードボックス 仕様表 (2/3)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。                  [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。                  [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。                  [6.1-設5] UF<sub>6</sub>漏えい警報設備の制御部は耐震重要度分類第1類に分類する。                  {8} フードボックス 第1類                  UF<sub>6</sub>フードボックス及び堰部材： <input type="text"/> <input type="text"/>                  UF<sub>6</sub>フードボックス及び堰アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  ガス溜めバッファ部1 部材： <input type="text"/>                  ガス溜めバッファ部1 取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  ガス溜めバッファ部2 部材： <input type="text"/>                  ガス溜めバッファ部2 取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  ガス溜めバッファ部3 部材： <input type="text"/>                  ガス溜めバッファ部3 取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  ガス溜めバッファ部4 部材： <input type="text"/>                  ガス溜めバッファ部4 アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  UF<sub>6</sub>配管用フードボックス 部材： <input type="text"/>                  UF<sub>6</sub>配管用フードボックス アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  {10} UF<sub>6</sub>漏えい警報設備 第1類                  HF 検出器(検出端、作動端)(屋内)部材： - (高剛性のためボルト評価で代表)                  HF 検出器(検出端、作動端)(屋内)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  HF 検出器(作動端)(屋外)部材： <input type="text"/>                  HF 検出器(作動端)(屋外)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p>
	<p>津波による損傷の防止</p>	<p>-</p>
	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>[8.1-設6] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、F1 竜巻に耐えられるように、ボルトで固定する。                  [8.1-設15] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、最低気温-12.7℃でも作動できる設計とする。                  [8.1-設16] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、降水の影響を受けないように金属製のカバーで囲み、ケーブルは導体が露出しない構造とする。                  [8.1-設19] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、積雪に耐える強度を有する部材を使用する。                  [8.1-設20] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は建築基準法及び消防法に該当しないことから、避雷設備の設置は不要である。                  [8.1-設21] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、降下火砕物の堆積に耐える強度を有する部材を使用する。                  [8.1-設22] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、生物学的影響を受けないように金属製のカバーで囲む構造とする。                  [8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。                  [8.2-設2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。                  [8.2-設4] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、外部火災及び爆発の影響を受けない位置に設置する。</p>
	<p>人の不法な侵入等の防止</p>	<p>-</p>
	<p>閉じ込めの機能</p>	<p>[10.1-設3] 開口部は風速 0.5m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系 1-5 参照)。                  [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する(排気ファンは表ト設-気4 参照)。                  [10.1-設13] {9} UF<sub>6</sub>漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロックを設置する。                  [10.1-設15] UF<sub>6</sub>を取り扱う設備・機器はフードボックス内に設置する。                  [10.1-設16] UF<sub>6</sub>の漏えい拡大遅延用ガス溜めバッファを設置する(排気ファンは表ト設-気4 参照)。                  [10.1-設17] UF<sub>6</sub>の漏えいに対して、排気中のUF<sub>6</sub>を処理するスクラバと高性能エアフィルタ2段(2段目は耐HF性)を設置する(高性能エアフィルタ2段(2段目は耐HF性)は表ト設-気8 参照)。                  [10.1-設18] 防護カバーを設置する。                  [10.1-設19] {10} UF<sub>6</sub>漏えい警報設備(フードボックス内)を設置する。                  [10.1-設44] UF<sub>6</sub>漏えい時に排気経路を切り替える(切替ダンパによる排気経路切替動作。表ト設-1 参照。) (独立二系統)。                  [10.1-設45] {6} {621} 地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口およびフードボックス排気口を閉鎖する(独立二系統)。</p>

追表イ設-2 (5次) UF<sub>6</sub>フードボックス 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] フードボックスパネルには不燃性及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 6] UF <sub>6</sub> を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。 [14.1-設 6] UF <sub>6</sub> を加圧で取り扱う配管破断によりUF <sub>6</sub> がフードボックス内へ漏えいした状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく、必要な安全機能を発揮できる。(設計基準事故時のUF <sub>6</sub> 温度:108℃、UF <sub>6</sub> 圧力:0.407MPaG)
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 1] {10}UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備(フードボックス内)を設置する。 [18.2-設 3] {9}UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止(HF検知)インターロックを設置する。 [18.2-設 5] {6}{621}地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口およびフードボックス排気口を閉鎖する(独立二系統)。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐える防護カバー内に設置する。 [99-設 3] 屋外設置のHF検出器(作動端)はF3竜巻に耐えるようにボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ設-2、図イ設-3、図イ制配-1【三原燃 第20-0273号】 図イ制-106、図イ制-115、図ト制-101	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-3 (5次) UF<sub>6</sub>防護カバー 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)							
	設備・機器名称	{11} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 防護カバー {12} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (防護カバー内) {13} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (防護カバー外)							
設置場所	工場棟 転換工場 原料倉庫 *HF 検出器 (作動端) ( {12} {13} ) は、工場棟 転換工場 転換加工室、工場棟 成型工場 ベレット加工室、屋外 (工場棟 転換工場 転換加工室 北側壁面) に設置 {12} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (防護カバー内) {13} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (防護カバー外)								
機器名	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 防護カバー								
変更内容	新設 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・ UF <sub>6</sub> ガスを正圧で取り扱う設備のまわりにカバーを設置する *主な改造点： ・ UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備を新設する。								
員数	1 基								
一般仕様	型式	箱型ボックス式							
	主要な構造材	別表イ設-3							
	寸法 (単位: mm)	<table border="1" style="width: 100%; height: 40px;"> <tr> <td style="width: 50%;"></td> <td style="width: 50%;">(フードボックス部)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(蒸発器部)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(UF<sub>6</sub>配管部)</td> </tr> </table>			(フードボックス部)		(蒸発器部)		(UF <sub>6</sub> 配管部)
		(フードボックス部)							
		(蒸発器部)							
		(UF <sub>6</sub> 配管部)							
その他の構成機器	HF 検出器※1 (UF <sub>6</sub> 防護カバー内) HF 検出器※2 (UF <sub>6</sub> 防護カバー外) HF 検出器※3 (転換加工室、成型工場、屋外) ※1 HF 検出器 (検出端) {12} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (防護カバー内) ※2 HF 検出器 (検出端) {13} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (防護カバー外) ※3 HF 検出器 (作動端)								
その他の性能	-								
取扱う核燃料物質の状態	-								
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	-							
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場 (UF <sub>6</sub> 漏えい警報の表示部については、工場棟成型工場) の土間コンクリートに設置する。 [5.1-設 1] インターロック (HF 検出器 (検出端)) は、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場に設置する。 [5.1-設 1] インターロック (HF 検出器 (作動端)) は、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場に設置する。 [5.1-設 1] インターロック (HF 検出器 (作動端)) は、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場北側壁面に設置する。 [5.1-設 1] インターロック (HF 検出器 (作動端)) は、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場に設置する。							
	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設 5] UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備の制御部は耐震重要度分類第 1 類に分類する。 {11} 防護カバー 第 1 類 蒸発器用防護カバー部材: <input type="text"/> 蒸発器用防護カバー取付ボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) 蒸発器用防護カバー架台部材: <input type="text"/> 蒸発器用防護カバー架台アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) フードボックス用防護カバー部材: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> フードボックス用防護カバーアンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) UF <sub>6</sub> 配管用防護カバー部材: <input type="text"/> UF <sub>6</sub> 配管用防護カバーアンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) {12} {13} UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 第 1 類 HF 検出器 (検出端、作動端) (屋内) 部材: <input type="text"/> HF 検出器 (検出端、作動端) (屋内) アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) HF 検出器 (作動端) (屋外) 部材: <input type="text"/> HF 検出器 (作動端) (屋外) 取付ボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規)							

追表イ設-3 (5次) UF<sub>6</sub>防護カバー 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.1-設 6] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、F1 竜巻に耐えられるように、ボルトで固定する。 [8.1-設 15] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、最低気温-12.7℃でも作動できる設計とする。 [8.1-設 16] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、降水の影響を受けないように金属製のカバーで囲み、ケーブルは導体が露出しない構造とする。 [8.1-設 19] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、積雪に耐える強度を有する部材を使用する。 [8.1-設 20] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は建築基準法及び消防法に該当しないことから、避雷設備の設置は不要である。 [8.1-設 21] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、降下火砕物の堆積に耐える強度を有する部材を使用する。 [8.1-設 22] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、生物学的影響を受けないように金属製のカバーで囲む構造とする。 [8.2-設 2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。 [8.2-設 4] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、外部火災及び爆発の影響を受けない位置に設置する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 18] 防護カバーを設置する。 [10.1-設 19] {12} {13} UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備(防護カバー内、防護カバー外)を設置する。 [10.1-設 45] {6} {621} 地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口およびフードボックス排気口を閉鎖する(独立二系統)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] UF <sub>6</sub> 防護カバーパネルには不燃性及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 6] UF <sub>6</sub> を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 1] {12} {13} UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備(防護カバー内、防護カバー外)を設置する。 [18.2-設 5] {6} {621} 地震インターロックに連動し、防護カバーフード部の給気口およびフードボックス排気口を閉鎖する(独立二系統)。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	

追表イ設-3 (5次) UF<sub>6</sub>防護カバー 仕様表 (3/3)

<p>その他事業許可で求める仕様</p>	<p>[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。                  [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に対して耐風圧設計とする。</p>
<p>添付図</p>	<p>図イ配-1、図イ系-1、図イ設-2【三原燃 第20-0273号】                  図イ制-115、図ト制-101</p>

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み



追表イ設-4 (5次) コールドトラップ 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{14} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ {15} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ温度高インターロック {16} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 原料倉庫 (2) 工場棟 転換工場 原料倉庫 *インターロック制御盤 ( {15} {16} ) は、工場棟 転換工場 転換加工室に設置 {15} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ温度高インターロック {16} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力高インターロック	
機器名	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (1) コールドトラップ(1) (2) コールドトラップ(2)	
変更内容	(1) 改造 ・原料倉庫へ移設する ・閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す (2) 改造 ・原料倉庫へ移設する ・閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す *主な改造点： ・コールドトラップ温度高インターロック、コールドトラップ圧力高インターロックを新設する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	円筒横型
	主要な構造材	別表イ設-4
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UF <sub>6</sub> 配管系統、窒素ガス配管系統 (逆止弁含む)、温度計、圧力計、UF <sub>6</sub> 遮断弁 (CT)、CT 仕切弁、CT ヒータ、弁位置検出器 (CT 仕切弁)
	その他の性能	最高使用温度: 150°C、最低使用温度: -30°C 最高使用圧力: 0.98MPaG、最低使用圧力: -0.1013MPaG
	取扱う核燃料物質の状態	UF <sub>6</sub> ガス
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{14} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 減速度 H/U=0.088 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-112) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。インターロック (温度計、圧力計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

追表イ設-4 (5次) コールドトラップ 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {14}コールドトラップ <sup>※1</sup> 第1類 支持脚部材: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。 [8.2-設2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設6] 過加熱を防止するため、{15}コールドトラップ温度高インターロックを設置する。 [10.1-設8] コールドトラップ、UF <sub>6</sub> 配管及び窒素ガス配管は耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設9] UF <sub>6</sub> を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約設置する。 [10.1-設10] 地震時のUF <sub>6</sub> 供給を停止する{6}地震インターロックを設置する。(独立二系統)。 [10.1-設11] {20}コールドトラップ(小)捕集中の温度高インターロックを設置する。 [10.1-設12] 第1種圧力容器とする。 [10.1-設13] {9}UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止(HF検知)インターロックを設置する。 [10.1-設15] UF <sub>6</sub> を取り扱う設備・機器はフードボックス内に設置する。 [10.1-設18] 防護カバーを設置する。 [10.1-設34] 過加熱を防止するため、{16}コールドトラップ圧力高インターロックを設置する。 [10.1-設38] 気体ウランの逆流を防止するため、窒素ガス配管に逆止弁を設置する。 [10.1-設45] {6}{621}地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口及びフードボックス排気口を閉鎖する。(独立二系統) [10.1-設55] 使用状態において漏えいのない構造とし、使用条件に耐えうる耐圧強度を有する構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設3] 火災によるケーブル損傷で機能を喪失した場合は安全側に動作する。 [11.3-設6] UF <sub>6</sub> を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がないよう堰(蒸発器)を設置する。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設6] UF <sub>6</sub> を加圧で取り扱う配管破断によりUF <sub>6</sub> がフードボックス内へ漏えいした状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく、必要な安全機能を発揮できる。(設計基準事故時のUF <sub>6</sub> 温度: 108℃、UF <sub>6</sub> 圧力: 0.407MPaG) [14.1-設8] UF <sub>6</sub> ガスを取り扱う配管は、ウラン通過部の断面積を0.0000713m <sup>2</sup> (φ9.52mm相当)以下とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	[15.1-設1] 使用される圧力、温度、荷重その他の使用条件に対して十分な強度及び耐食性を有する材料を使用する。 [15.1-設2] 十分な強度及び耐食性を有する構造とする。 [15.1-設3] 主要な溶接部は、外観に特異な形状や有害な欠陥がなく、適切な強度を有する構造とする。 [15.2-設1] 耐圧試験により、変形及び漏えいのないことを確認する。
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—

追表イ設-4 (5次) コールドトラップ 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	警報設備等	[18.2-設 2] 過加熱を防止するため、{15} コールドトラップ温度高インターロックを設置する。 [18.2-設 3] {9} UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロックを設置する。 [18.2-設 4] 地震時の UF <sub>6</sub> 供給を停止する {6} 地震インターロックを設置する (独立二系統)。 [18.2-設 5] {6} {621} 地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口及びフードボックス排気口を閉鎖する。 (独立二系統) [18.2-設 7] 過加熱を防止するため、{16} コールドトラップ圧力高インターロックを設置する。 [18.2-設 8] {20} コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G 程度) に対して十分な強度を有するよう、第 1 類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐える防護カバー内に設置する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ設-2、図イ設-3、図イ設-4、図イ制配-1【三原燃 第 20-0273 号】 図イ制-104、図イ制-107、図イ制-108、図ト制-101	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第 26 条～第 39 条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第 4 条第 1 項に対する設計番号 設 1 を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設 1 を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第 2008051 号にて認可済み

追表イ設-5 (5次) コールドトラップ (小) 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{17} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) {18} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) 温度高インターロック {19} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) 圧力高インターロック {20} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 原料倉庫 (2) 工場棟 転換工場 原料倉庫 *インターロック制御盤( {18} {19} {20})は、工場棟 転換工場 転換加工室に設置 {18} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)温度高インターロック {19} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)圧力高インターロック {20} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)捕集中の温度高インターロック	
機器名	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) (1) コールドトラップ (小) (1) (2) コールドトラップ (小) (2)	
変更内容	(1) 改造 ・原料倉庫へ移設する ・閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す ・ポンプを更新する ・真空ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する (2) 改造 ・原料倉庫へ移設する ・閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す ・ポンプを更新する ・真空ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する *主な改造点: ・コールドトラップ (小) 温度高インターロック、コールドトラップ (小) 圧力高インターロック、コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インターロックを新設する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-5
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UF <sub>6</sub> 配管系統、真空配管系統 (ポンプ含む)、窒素ガス配管系統、温度計、圧力計、UF <sub>6</sub> 遮断弁 (CT(小))、CT(小)仕切弁、真空弁、ケミカルトラップ、CT(小)ヒータ、弁位置検出器 (CT(小)仕切弁)
	その他の性能	最高使用温度: 150℃、最低使用温度: -30℃ 最高使用圧力: 0.98MPaG、最低使用圧力: -0.1013MPaG ポンプ性能 (真空度): ≤0.67Pa
	取扱う核燃料物質の状態	UF <sub>6</sub> ガス
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{17} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 減速度 H/U=0.088 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(図臨配-2、図臨転-113)。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。インターロック (温度計、圧力計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 [6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第 3 類に分類する。 {17} コールドトラップ (小) ※1 第 1 類※2 支持脚部材: <input type="text"/> 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 ※2: 真空配管排気弁以降の真空配管系統は第 3 類とする

追表イ設-5 (5次) コールドトラップ (小) 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。 [8.2-設2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設6] <u>過加熱を防止するため、{18}コールドトラップ (小) 温度高インターロックを設置する。</u> [10.1-設8] コールドトラップ(小)、UF <sub>6</sub> 配管、真空配管及び窒素ガス配管は耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設9] UF <sub>6</sub> を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約設置する。 [10.1-設10] 地震時のUF <sub>6</sub> 供給を停止する{6}地震インターロックを設置する(独立二系統)。 [10.1-設11] {20}コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インターロックを設置する。 [10.1-設12] 第1種圧力容器とする。 [10.1-設13] {9}UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止(HF検知)インターロックを設置する。 [10.1-設15] UF <sub>6</sub> を取り扱う設備・機器はフードボックス内に設置する。 [10.1-設18] 防護カバーを設置する。 [10.1-設34] <u>過加熱を防止するため、{19}コールドトラップ (小) 圧力高インターロックを設置する。</u> [10.1-設38] 気体ウランの逆流を防止するため、窒素ガス配管に逆止弁を設置する。 [10.1-設45] {6}{621}地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口およびフードボックス排気口を閉鎖する(独立二系統)。 [10.1-設55] 使用状態において漏えいのない構造とし、使用条件に耐えうる耐圧強度を有する構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設3] 火災によるケーブル損傷で機能を喪失した場合は安全側に動作する。 [11.3-設4] 真空ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。 [11.3-設6] UF <sub>6</sub> を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がないよう堰(蒸発器)を設置する [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設6] <u>UF<sub>6</sub>を加圧で取り扱う配管破断によりUF<sub>6</sub>がフードボックス内へ漏えいした状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく、必要な安全機能を発揮できる。(設計基準事故時のUF<sub>6</sub>温度:108℃、UF<sub>6</sub>圧力:0.407MPaG)</u> [14.1-設8] UF <sub>6</sub> ガスを取り扱う配管は、ウラン通過部の断面積を0.0000713m <sup>2</sup> (φ9.52mm相当)以下とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	[15.1-設1] 使用される圧力、温度、荷重その他の使用条件に対して十分な強度及び耐食性を有する材料を使用する。 [15.1-設2] 十分な強度及び耐食性を有する構造とする。 [15.1-設3] 主要な溶接部は、外観に特異な形状や有害な欠陥がなく、適切な強度を有する構造とする。 [15.2-設1] 耐圧試験により、変形及び漏えいのないことを確認する。
	搬送設備	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	

追表イ設-5 (5次) コールドトラップ (小) 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	警報設備等	[18.2-設 2] 過加熱を防止するため、{18}コールドトラップ (小) 温度高インターロックを設置する。 [18.2-設 3] {9}UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロックを設置する。 [18.2-設 4] 地震時の UF <sub>6</sub> 供給を停止する {6}地震インターロックを設置する (独立二系統)。 [18.2-設 5] {6} {621}地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口及びフードボックス排気口を閉鎖する。 (独立二系統) [18.2-設 7] 過加熱を防止するため、{19}コールドトラップ (小) 圧力高インターロックを設置する。 [18.2-設 8] {20}コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G 程度) に対して十分な強度を有するよう、第 1 類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐える防護カバー内に設置する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ設-2、図イ設-3、図イ設-5、図イ制配-1【三原燃 第 20-0273 号】 図イ制-104、図イ制-109、図イ制-110、図イ制-111、図ト制-101	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第 26 条～第 39 条は該当しない。  
凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
(例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第 4 条第 1 項に対する設計番号 設 1 を示す。  
[99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設 1 を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第 2008051 号にて認可済み

追表イ設-6 (5次) 循環貯槽 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{21} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 加水分解装置 (エジェクタ) {22} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽 {25} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止インターロック {26} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高インターロック {27} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 原料倉庫 (2) 工場棟 転換工場 原料倉庫 *インターロック制御盤 ( {25} {26} {27} ) は、工場棟 転換工場 転換加工室に設置 {25} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止インターロック {26} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高インターロック {27} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック	
機器名	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽 (1) 循環貯槽 (1) (2) 循環貯槽 (2)	
変更内容	(1) 改造 ・原料倉庫へ移設する ・耐震補強のため架台を改造する ・閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・閉じ込め性強化のため、UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液取扱い設備はUF <sub>6</sub> フードボックスに収納する ・ポンプを更新する ・機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す ・ポンプに核的制限値を設定する (2) 改造 ・原料倉庫へ移設する ・耐震補強のため架台を改造する ・閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・閉じ込め性強化のため、UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液取扱い設備はUF <sub>6</sub> フードボックスに収納する ・機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す ・ポンプに核的制限値を設定する *主な改造点： ・液貯槽ポンプ停止インターロック、循環貯槽液位高インターロック、循環貯槽液位低インターロックを新設する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-6
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液配管系統 (UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 配管用防護カバー、ポンプ含む)、液位計、加水分解装置 (エジェクタ) 部、ベント配管系統
	その他の性能	有効容積約 <input type="text"/> L
取扱う核燃料物質の状態	UF <sub>6</sub> ガス、UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{21} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (加水分解装置 (エジェクタ) 部) 濃縮度 5%以下 直 径 26.7cm 以下 {22} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (貯槽本体部) 濃縮度 5%以下 直 径 26.7cm 以下 (送液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 26.5L 以下 [4.1-設 5] 使用温度に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 ( <u>図臨配-2、図臨転-114、図臨転-109</u> ) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)

追表イ設-6 (5次) 循環貯槽 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。インターロック(ポンプ電流計、液位計)は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {21}加水分解装置(エジェクタ) <sup>※1</sup> 第1類 ※1: 配管の一部(質点)として評価 {22}循環貯槽 第1類 <sup>※2</sup> 循環貯槽部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 循環貯槽取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 循環貯槽架台部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 循環貯槽架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 配管用防護カバー(原料倉庫)部材: <input type="text"/> UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 配管用防護カバー(原料倉庫)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 配管用防護カバー(原料倉庫)架台部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 配管用防護カバー(原料倉庫)架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ※2: 循環貯槽ベント配管系統は第3類とする
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 循環貯槽、加水分解装置(エジェクタ)及びUO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液配管(ポンプ含む)は耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設9] UF <sub>6</sub> を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約設置する。 [10.1-設10] {25}液貯槽ポンプ停止インターロックを設置する(検出端となる循環ポンプは表イ設-5参照)。 [10.1-設10] {27}循環貯槽液位低インターロックを設置する。 [10.1-設15] UF <sub>6</sub> を取り扱う設備・機器はフードボックス内に設置する。 [10.1-設18] 防護カバーを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{26}循環貯槽液位高インターロックを設置する({26}循環貯槽液位高インターロックにより停止する、循環ポンプは表イ設-5参照)。 [10.1-設22] UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液を取り扱う設備・機器はUO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 飛散防止カバーを設置する(UF <sub>6</sub> フードボックスで兼用する)。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({24}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設6] UF <sub>6</sub> を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がないよう堰(蒸発器)を設置する。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{24}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設4] {25}液貯槽ポンプ停止インターロックを設置する。 [18.2-設4] {27}循環貯槽液位低インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{26}循環貯槽液位高インターロックを設置する。



追表イ設-6 (5次) 循環貯槽 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。</p> <p>[99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐える防護カバー内に設置する。</p>	
添付図	<p>図イ配-1、図イ系-1、図イ設-2、図イ設-3、図イ設-6、図イ設-7、図イ制配-1【三原燃 第20-0273号】</p> <p>図イ制-112、図イ制-113、図イ制-114</p>	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-7 (5次) 堰 (循環貯槽) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{23} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰 (循環貯槽) {24} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰漏水検知警報設備
設置場所		工場棟 転換工場 原料倉庫
機器名		UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰 (循環貯槽)
変更内容		<p>新設</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する*</li> <li>・ ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する</li> </ul> <p>*主な改造点：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 堰漏水検知警報設備を新設する。</li> </ul>
員数		1 基
一般仕様	型式	フードボックス一体型
	主要な構造材	別表イ設-7
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	漏水検知器
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	— (UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液)
	核燃料物質の臨界防止	<p>{23}</p> <p>[4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.7cm 以下</p> <p>[4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。</p> <p>[4.1-設 5] 使用温度に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。</p> <p>[4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。</p> <p>[4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

追表イ設-7 (5次) 堰 (循環貯槽) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設6] 警報設備は耐震重要度分類第3類に分類する。 (23)堰(循環貯槽) <sup>※1</sup> 第1類 堰(循環貯槽)部材: <input type="text"/> 堰(循環貯槽)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) ※1: (8)UF <sub>6</sub> フードボックス構成材が堰の機能を有する。(図イ設-3参照)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰 (〔24〕堰漏水検知警報設備付き) を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には漏水検知器を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐える防護カバー内に設置する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ設-2、図イ設-3、図イ設-7、図イ制配-1【三原燃 第20-0273号】 図イ制-116	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-8 (5次) 熱交換器 (循環貯槽) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{28} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器 (循環貯槽) (1) 熱交換器 (循環貯槽) (1) (2) 熱交換器 (循環貯槽) (2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため架台を改造する ・ 既存設備を撤去し、新設する ・ 核的制限値を設定する (2) 改造 ・ 耐震補強のため架台を改造する ・ 核的制限値を設定する	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	ブロック式熱交換器
	主要な構造材	別表イ設-8
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{28} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.5L 以下 [4.1-設 5] 使用温度に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-115) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

追表イ設-8 (5次) 熱交換器 (循環貯槽) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {28}熱交換器※1 第1類 支持脚部材：□ □ □ □ 支持脚アンカーボルト：□ □ □ □ (新規) ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設22] 保温カバーにより UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液の飛散を防止する。漏えいした UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液は、ドリフトレイに捕集する。 ドリフトレイに捕集した UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液は、{33} 飛散防止カバー側及び {31} 堰 (UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽) 側へ移行する。UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液から発生する、HF 蒸気は飛散防止カバーから気体廃棄設備 (1) に捕集される。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰 ({32} 堰漏水検知警報設備付き) を設置する (堰は表イ設-3 参照)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位 (160mm) より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] {32} 堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] S クラスに属する施設に求められる地震力 (1G 程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ設-8、図イ設-9【三原燃 第20-0273号】	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-9 (5次) UO<sub>2</sub>ブロータンク 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{106} 焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> ブロータンク
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> ブロータンク (1) UO <sub>2</sub> ブロータンク (1) (2) UO <sub>2</sub> ブロータンク (2)
変更内容		(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 既存設備を撤去し、新設する</li> <li>・ 耐震補強のため架台を改造する</li> <li>・ 核的制限値を変更する</li> <li>・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 既存設備を撤去し、新設する</li> <li>・ 耐震補強のため架台を改造する</li> <li>・ 核的制限値を変更する</li> <li>・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す</li> </ul>
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	窒素加圧気流輸送式
	主要な構造材	別表イ設-9
	寸法 (単位: mm)	(1) <input style="width: 100px; height: 15px;" type="text"/> (2) <input style="width: 100px; height: 15px;" type="text"/>
	その他の構成機器	UO <sub>2</sub> 輸送配管系統 (逆止弁、サイクロン、配管カバー含む)
	その他の性能	最高使用温度: 130℃ 最高使用圧力: 0.08MPaG
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{106} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] <u>ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。</u> (図臨配-2、図臨転-116) [4.2-設 6] <u>工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</u> <u>第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

追表イ設-9 (5次) UO<sub>2</sub>プロータンク 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 (106)UO <sub>2</sub> プロータンク 第1類 UO <sub>2</sub> プロータンク部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) UO <sub>2</sub> プロータンク取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> UO <sub>2</sub> プロータンク架台部材: <input type="text"/> UO <sub>2</sub> プロータンク架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 機器本体部 (フードボックスを除く) は開口部のない構造とする。 [10.1-設 3] フードボックスの開口部は風速 0.5 m/秒以上を維持する (UO <sub>2</sub> プロータンクを収納するフードボックスは表イ設-37、局所排気系統は図ト系 1-11 参照)。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する (局所排気系統は図ト系 1-11 参照)。 [10.1-設 20] 粉末状のウランを加圧状態で取り扱う機器は局所排気系統に接続したフードボックス又は配管カバー内に設置する (UO <sub>2</sub> プロータンクを収納するフードボックスは表イ設-37、局所排気系統は図ト系 1-11 参照)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設 3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がない容器構造とする。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	[15.1-設 1] 使用される圧力、温度、荷重その他の使用条件に対して十分な強度及び耐食性を有する材料を使用する。 [15.1-設 2] 十分な強度及び耐食性を有する構造とする。 [15.2-設 1] 耐圧試験により、変形及び漏えいのないことを確認する。
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
換気設備	-	
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-2、図イ設-10【三原燃 第20-0273号】	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-10 (5次) UO<sub>2</sub>フィルタ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{107} 焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> フィルタ {109} 焙焼還元設備 フードボックス (UO <sub>2</sub> フィルタ)
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> フィルタ (1) UO <sub>2</sub> フィルタ (1) (2) UO <sub>2</sub> フィルタ (2)
変更内容		(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 既存設備を撤去し、新設する</li> <li>・ フードボックスを新設する</li> <li>・ 核的制限値を変更する</li> <li>・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す</li> <li>・ プロフにオイルパン及び遮熱板を設置する</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 既存設備を撤去し、新設する</li> <li>・ フードボックスを新設する</li> <li>・ 核的制限値を変更する</li> <li>・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す</li> <li>・ プロフにオイルパン及び遮熱板を設置する</li> </ul>
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	織布ろ過式
	主要な構造材	別表イ設-10
	寸法 (単位: mm)	(1) <input style="width: 150px; height: 15px;" type="text"/> (2) <input style="width: 150px; height: 15px;" type="text"/>
	その他の構成機器	UO <sub>2</sub> 配管系統、排気配管系統 (N <sub>2</sub> タンク、フィルタ、プロフ含む)
	その他の性能	最高使用温度: 120℃ 最高使用圧力: 0.08MPaG
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{107} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-117) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。



追表イ設-10 (5次) UO<sub>2</sub>フィルタ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {107}UO <sub>2</sub> フィルタ 第1類 <sup>※1</sup> UO <sub>2</sub> フィルタ部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) UO <sub>2</sub> フィルタ取付ボルト: [ ] [ ] UO <sub>2</sub> フィルタ架台部材: [ ] [ ] UO <sub>2</sub> フィルタ架台取付ボルト: [ ] [ ] ※1: UO <sub>2</sub> バックアップフィルタ下流側の排気配管系統は第3類とする {109}フードボックス(UO <sub>2</sub> フィルタ) 第1類 フードボックス(UO <sub>2</sub> フィルタ)部材: [ ] [ ] フードボックス(UO <sub>2</sub> フィルタ)取付ボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] フードボックスの開口部は風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系1-11参照)。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系1-11参照)。 [10.1-設20] 粉末状のウランを加圧状態で取り扱う機器は局所排気系統に接続したフードボックス又は配管カバー内に設置する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(バグフィルタ)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスには不燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] ブロウにオイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	[15.1-設1] 使用される圧力、温度、荷重その他の使用条件に対して十分な強度及び耐食性を有する材料を使用する。 [15.1-設2] 十分な強度及び耐食性を有する構造とする。 [15.2-設1] 耐圧試験により、変形及び漏えいのないことを確認する。
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
核燃料物質等による汚染の防止	-	
遮蔽	-	
換気設備	-	
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-2、図イ設-11【三原燃 第20-0273号】	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
凡例 [ ] 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-11 (5次) UO<sub>2</sub>バックアップフィルタ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{108} 焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> バックアップフィルタ	
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名		焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> バックアップフィルタ (1) UO <sub>2</sub> バックアップフィルタ (1) (2) UO <sub>2</sub> バックアップフィルタ (2)	
変更内容		(1) 改造 ・耐震補強のため架台を改造する ・核的制限値を設定する (2) 改造 ・耐震補強のため架台を改造する ・核的制限値を設定する	
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	高性能フィルタ式	
	主要な構造材	別表イ設-11	
	寸法 (単位: mm)	(1)	<input type="text"/>
		(2)	<input type="text"/>
	その他の構成機器	-	
その他の性能	捕集率: 99.9%		
取扱う核燃料物質の状態	- (UO <sub>2</sub> 粉末)		
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{108} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-118) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。	

追表イ設-11 (5次) UO<sub>2</sub>バックアップフィルタ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (108)UO <sub>2</sub> バックアップフィルタ <sup>※1</sup> 第1類 支持脚部材： <input type="text"/> 支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（高性能エアフィルタ）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-2、図イ設-12【三原燃 第20-0273号】	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-12 (5次) UO<sub>2</sub>受けホッパ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{110} 焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> 受けホッパ {111} 焙焼還元設備 フードボックス (UO <sub>2</sub> 受けホッパ)
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> 受けホッパ (1) UO <sub>2</sub> 受けホッパ(1) (2) UO <sub>2</sub> 受けホッパ(2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 既存設備 (フードボックス含む) を撤去し、新設する ・ 核的制限値を変更する ・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す (2) 改造 ・ 既存設備 (フードボックス含む) を撤去し、新設する ・ 核的制限値を変更する ・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-12
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UO <sub>2</sub> 配管系統、排気配管系統、窒素ガス配管系統(逆止弁含む)
	その他の性能	最高使用温度: 120℃ 最高使用圧力: 0.08MPa
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{110} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-119) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第2核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

追表イ設-12 (5次) UO<sub>2</sub>受けホッパ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {110}UO <sub>2</sub> 受けホッパ 第1類 UO <sub>2</sub> 受けホッパ部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) UO <sub>2</sub> 受けホッパ取付ボルト: [ ] [ ] {111}フードボックス(UO <sub>2</sub> 受けホッパ) <sup>※1</sup> 第1類 ※1: 表イ設-13(114)フードボックス(粉砕機)と一体構造のため、耐震評価はフードボックス(粉砕機)として実施。
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] フードボックスの開口部は風速0.5 m/秒以上を維持する。(一体化した粉砕機フードボックスに開口部を有する(局所排気系統は図ト系1-11参照))。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系1-11参照)。 [10.1-設20] 粉末状のウランを加圧状態で取り扱う機器は局所排気系統に接続したフードボックス又は配管カバー内に設置する。 [10.1-設38] 粉体ウランの逆流を防止するため、窒素配管に逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスには不燃性及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温温度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	[15.1-設1] 使用される圧力、温度、荷重その他の使用条件に対して十分な強度及び耐食性を有する材料を使用する。 [15.1-設2] 十分な強度及び耐食性を有する構造とする。 [15.2-設1] 耐圧試験により、変形及び漏えいのないことを確認する。
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-2、図イ設-13【三原燃 第20-0273号】	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-13 (5次) 粉砕機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{112} 粉砕・充填設備 粉砕機 {113} 粉砕・充填設備 粉砕機バグフィルタ {114} 粉砕・充填設備 フードボックス (粉砕機)
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		粉砕・充填設備 粉砕機 (1) 粉砕機(1) (2) 粉砕機(2)
変更内容		(1) 改造 ・ フードボックス、粉砕機バグフィルタについて、既存設備を撤去し、新設する ・ 火災対策のためオイルパンを設置する ・ 核的制限値を変更する ・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す (2) 改造 ・ フードボックス、粉砕機バグフィルタについて、既存設備を撤去し、新設する ・ 火災対策のためオイルパンを設置する ・ 核的制限値を変更する ・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す  *耐震補強のため、共通架台への部材の追加及び据付部を改造する
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	ハンマーミル式
	主要な構造材	別表イ設-13
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UO <sub>2</sub> 配管系統、ベント配管系統
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{112} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (粉砕機本体部) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 {113} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (粉砕機バグフィルタ部) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-119) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

追表イ設-13 (5次) 粉砕機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。</p> <p>{112} 粉砕機<sup>※1</sup> 第1類</p> <p>※1: 共通架台と一体構造のため、耐震評価は共通架台として実施。</p> <p>充填設備共通架台<sup>※2</sup></p> <p>充填設備共通架台部材: <input type="text"/>、<input type="text"/></p> <p>充填設備共通架台アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)</p> <p>※2: 共通架台(図イ配-1、図イ設-16)は、複数の充填設備({107}・{109}・{110}・{111}・{112}・{113}・{114}・{115}・{116})を設置しており、設置設備共通の耐震評価を実施。</p> <p>{113} 粉砕機バグフィルタ<sup>※3</sup> 第1類</p> <p>※3: 共通架台と一体構造のため、耐震評価は共通架台として実施。</p> <p>※4: 粉砕機バグフィルタ下流側のベント配管系統は第3類とする</p> <p>{114} フードボックス(粉砕機) 第1類</p> <p>フードボックス(粉砕機)部材: <input type="text"/>、<input type="text"/></p> <p>フードボックス(粉砕機)取付ボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設3] フードボックスの開口部は風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系1-11参照)。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系1-11参照)。</p> <p>[10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(バグフィルタ)を設置する。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設1] フードボックスには不燃性及び難燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設4] 減速機にオイルパンを設置する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。</p> <p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。</p> <p>[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	<p>[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。</p> <p>[99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。</p>
添付図	図イ配-1、図イ系-2、図イ設-14、図イ設-16【三原燃 第20-0273号】	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-14 (5次) 充填装置 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	(115) 粉碎・充填設備 充填装置 (116) 粉碎・充填設備 フードボックス (充填装置)	
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室		
機器名	粉碎・充填設備 充填装置 (1) 充填装置(1) (2) 充填装置(2)		
変更内容	(1) 改造 ・ フードボックスについて、既存設備を撤去し、新設する ・ 火災対策のためオイルパンを設置する ・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す (2) 改造 ・ フードボックスについて、既存設備を撤去し、新設する ・ 火災対策のためオイルパンを設置する ・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す		
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基		
一般仕様	型式	スクリーコンベア式	
	主要な構造材	別表イ設-14	
	寸法 (単位: mm)	(1)	<input type="text"/>
		(2)	<input type="text"/>
	その他の構成機器	UO <sub>2</sub> 配管系統、窒素ガス配管系統 (逆止弁含む)	
	その他の性能	-	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末	
	核燃料物質の臨界防止	(115) [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-120) [4.1-設 4] 減速度制限値逸脱を防止するため、(100) ロータリーキルン温度低インターロックを設置する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。	



追表イ設-14 (5次) 充填装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 (115) 充填装置 第1類 充填装置部材: [ ] 充填装置取付ボルト: [ ] [ ] 充填装置架台部材: [ ] 充填装置架台取付ボルト: [ ] [ ] (116) フードボックス(充填装置) 第1類 フードボックス(充填装置)部材: [ ] フードボックス(充填装置)取付ボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] フードボックスの開口部は風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系1-11参照)。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系1-11参照)。 [10.1-設38] 粉体ウランの逆流を防止するため、窒素配管に逆止弁を設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする(容器については表へ設-5参照)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスには不燃性及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] 減速機にオイルパンを設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設30] 減速度制限値逸脱を防止するため、{100} ロータリーキルン温度低インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-2、図イ設-15【三原燃 第20-0273号】	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

## ハ 成形施設

### 1. 変更の概要

成形施設の新たな申請対象機器及び変更内容を表ハ-1 に、申請機器の名称対比表を表ハ-付 1 に示す。また、先行して申請した機器のうち一部の機能・性能を次回以降申請として、本申請にてそれを引き継ぎ申請する機器を追表ハ-1 に示す。

### 2. 準拠すべき主な法令、規格及び規準

設備・機器に関する設計において、準拠すべき主な法令、規格及び規準等は以下のとおりである。

- (1) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (2) 核燃料物質の加工の事業に関する規則
- (3) 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- (4) 加工施設の技術基準に関する規則
- (5) 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- (6) 労働安全衛生法及び関係法令
- (7) 保安規定
- (8) 消防法・同施行令・告示等
- (9) 建築基準法・同施行令・告示等
- (10) 日本産業規格（JIS）（日本規格協会）
- (11) 鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説（日本建築学会）
- (12) 鋼構造設計規準—許容応力度設計法—（日本建築学会）
- (13) 建築基礎構造設計指針（日本建築学会）
- (14) 2015 年版 建築物の構造関係技術基準解説書（建築研究所）
- (15) 建築工事標準仕様書・同解説（日本建築学会）

### 3. 設計条件及び仕様

今回申請する設備・機器の使用開始は、各設備・機器の新設・改造等の施設検査または使用前確認合格証の受理後であり、現在に至るまで適宜実施している保全活動によりそれら機能は健全に維持している。

平成 15 年 12 月に、当時の経済産業省原子力安全・保安院からの指示文書「加工施設及び再処理施設の定期的な評価の実施について」の中で、施設を構成する機器・構築物のうち安全機能を有するものについて、工学的に想定される経年化事象の影響を分析し、その機器・構築物に施されている現状の保全活動が、その経年化事象の顕在化を未然に防止できるかの評価を行う旨が示され、これに基づき、平成 16 年を起点として長期保全計画を策定し、以降 10 年毎に経年化事象の調査、分析を実施し、評価結果を反映することを定め、更なる向上を目指した保全活動を行ってきた。

今回新たに申請する設備・機器に関する仕様を表ハ設-1～66 に、配置を図ハ配-1、2 に、次回以降の申請にて適合を確認する範囲を表ハ設-67 に示す。本申請の設備・機器は成型加工工程のなかの混合工程、粗成型工程、造粒工程、潤滑剤混合工程、圧縮成型工程、焼結工程、研削工程、及び検査工程（事業許可 183、184 ページ）を構成する設備の一部である。

また、先行して申請した機器のうち一部の機能・性能を次回以降申請として、本申請にて引き継ぎ申請する機器の仕様表を追表ハ-1 に示す。

表ハー1 成形施設の申請対象機器及び変更内容(1/2)

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 成型工場 ペレット加工室	繰返し粉ホッパ台車	2基	変更なし
	繰返し粉搬送装置	1基	変更なし
	繰返し粉中間ホッパ	1基	改造
	繰返し粉投入ホッパ	1基	改造
	繰返し粉小分けボックス	1基	変更なし
	バックアップフィルタ(粉末輸送)	3基	変更なし、改造
	繰返し粉投入ボックス	1基	改造
	明替えボックス	1基	変更なし
	大型混合装置	2基	改造
	大型粉末容器拔出ボックス	2基	改造
	大型粉末容器用クレーン	2基	改造
	原料粉末ホッパ	2基	改造
	粉末混合機	2基	改造
	粗成型用プレス	2基	改造
	スラグコンベア	2基	改造
	粉末集塵装置	4基	改造
	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	4基	変更なし、改造
	造粒機	2基	改造
	造粒粉末小分けボックス	2基	変更なし、改造
	造粒粉末ホッパ	2基	改造
	潤滑剤混合機	2基	改造
	回転混合機	4基	変更なし
	本成型用プレス	2基	改造
	ペレット移替機(1)	1基	改造
	ペレット移替機(2)	1基	改造
	乗移台1	1基	改造
	試験用プレス	1基	改造
	フードボックス(1)	1基	変更なし
	フードボックス(2)	1基	改造
	フードボックス(3)	1基	変更なし
	連続焼結炉	2基	改造
バッチ式小型焼結炉	1基	改造	
センターレスグラインダ	4基	改造	

表ハ-1 成形施設の申請対象機器及び変更内容(2/2)

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレットコンベア	4基	変更なし
	パーツフィーダ	4基	改造
	ペレット配列機	4基	改造
	ペレットトレイコンベア	1基	改造*1
	冷却水循環槽	4基	改造
	遠心分離機(研削)	4基	改造
	ペレット外観検査装置	5基	改造
	ペレット寸法密度検査装置	1基	変更なし
	焼結体密度検査装置	1基	変更なし
	洗浄ボックス(研削工程)	2基	改造*1
	液受槽(研削工程)	2基	追加
	ロータ用台車(1)	1台	変更なし
	循環槽A・B	1基*2	追加
	スラッジ回収機能付き遠心分離機	1基	改造*1
	ろ過器	2基	追加
	研削屑乾燥機	2基	改造
	フードボックス(4)	1基	変更なし
	フードボックス(5)	1基	変更なし
	ペレット明替機	1基	変更なし
	酸化炉(1)	2基	改造
	酸化炉(2)	2基	改造
	粉碎機(1)	1基	改造
	粉碎機(2)	1基	改造
	洗浄ボックス(圧縮成型工程)	1基	改造
	液受槽(圧縮成型工程)	1基	追加
	遠心分離機(洗浄)	1基	改造*1
	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末集塵装置(加工棟)	2基
連続焼結炉(加工棟)		1基	改造
冷却水循環槽(研削)(加工棟)		1基	改造
遠心分離機(研削)(加工棟)		1基	変更なし
洗浄水循環槽(加工棟)		2基	改造
ろ過器(加工棟)		1基	追加
遠心分離機(洗浄)(加工棟)		2基	変更なし

\*1: 既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。

\*2: 循環槽A、循環槽Bで一体構造。

表ハ一付1 申請機器名称対比表（成形施設）（1/5）

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
264	繰返し粉搬送装置	繰返し粉ホッパ台車
265		繰返し粉搬送装置
266	粉末輸送設備	繰返し粉中間ホッパ
267		
268	小分けボックス	繰返し粉小分けボックス
269	粉末輸送設備	繰返し粉投入ホッパ
270		
271	—	バックアップフィルタ（粉末輸送）
279	—	
272	繰返し粉投入ボックス	繰返し粉投入ボックス
273	繰返し粉昇降台	
274	明替えボックス	明替えボックス
275	大型混合装置	大型混合装置
276	粉末輸送装置	大型粉末容器拔出ボックス
277		大型粉末容器用クレーン
278	粉末輸送装置（ホッパー部）	原料粉末ホッパ
280	粉末輸送装置（ホッパー部） 粉末フィーダ	
285	粉末フィーダ	
281	粉末混合機	粉末混合機
282	フードボックス	
283	粗成型用プレス	粗成型用プレス
284		
286	スラグコンベア	スラグコンベア
287	粉末集塵装置	粉末集塵装置
288		
310		
311		

\*1：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における機器の番号

表ハ-付1 申請機器名称対比表（成形施設）（2/5）

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
289	—	バックアップフィルタ（粉末集塵装置）
312	—	
290	造粒機	造粒機
291		
292		
293	小分けボックス	造粒粉末小分けボックス
294	粉末輸送設備	造粒粉末ホッパ
295		
296		潤滑剤混合機
297		
298	回転混合機	回転混合機
299	回転混合機	
300	本成型用プレス	本成型用プレス
301		
302		
303		
304		
305	ペレット移替機	ペレット移替機(1)
306		
307		
308	ペレット移替機	ペレット移替機(2)
305	ペレット移替機	
306		
307	圧粉体密度測定装置	
308	ペレット移替機	乗移台 1
309	乗移台	
313	試験用プレス	試験用プレス
314		

\*1：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における機器の番号

表ハ-付1 申請機器名称対比表（成形施設）（3/5）

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
315	フードボックス(1)	フードボックス(1)
316	フードボックス(2)	フードボックス(2)
317	フードボックス(3)	フードボックス(3)
318	連続焼結炉	連続焼結炉
319		
320		
321		
322		
323		
324		
325	バッチ式小型焼結炉	バッチ式小型焼結炉
326		
327		
328		
329		
330		
331		
332	センターレスグラインダ	センターレスグラインダ
333		
334	センターレスグラインダ	ペレットコンベア
335	センターレスグラインダ	ペレットコンベア
336	パーツフィーダ	パーツフィーダ
337		
338	パーツフィーダ	パーツフィーダ
339	ペレット配列機	ペレット配列機
340	ペレットトレイコンベア	ペレットトレイコンベア
341	冷却水循環槽	冷却水循環槽
342	遠心分離機	遠心分離機（研削）

\*1：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における機器の番号

表ハー付1 申請機器名称対比表（成形施設）（4/5）

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
343	ペレット外観検査装置	ペレット外観検査装置
344		
345	ペレット外観検査装置 (寸法・密度検査用)	ペレット寸法密度検査装置
346	ペレット外観検査装置 (焼結体密度検査用)	焼結体密度検査装置
347	洗浄ボックス	洗浄ボックス（研削工程）
348	ローター用台車(1)	ロータ用台車(1)
349	—	液受槽（研削工程）
350		循環槽 A・B
352	遠心分離機	スラッジ回収機能付き遠心分離機
353		
351	—	ろ過器
366	—	
354	回収屑乾燥機	研削屑乾燥機
355	—	
356	フードボックス	フードボックス(4)
		フードボックス(5)
357	ペレット明替機	ペレット明替機
358		
359	酸化炉	酸化炉(1)(2)
360		
361	粉砕機	粉砕機(1)
362		
363		

\*1：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における機器の番号



表ハ-付1 申請機器名称対比表（成形施設）（5/5）

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
361	粉砕機	粉砕機(2)
362		
363		
364	洗浄ボックス	洗浄ボックス（圧縮成型工程）
365	—	液受槽（圧縮成型工程）
367	遠心分離機	遠心分離機（洗浄）
392	粉末集塵装置	粉末集塵装置（加工棟）
393		
405		
406		
408	連続焼結炉	連続焼結炉（加工棟）
409		
410		
411		
412		
413		
414		
415		
422	冷却水循環槽	冷却水循環槽（研削）（加工棟）
423	遠心分離機	遠心分離機（研削）（加工棟）
429	洗浄ボックス	洗浄水循環槽（加工棟）
430	—	ろ過器（加工棟）
431	遠心分離機	遠心分離機（洗浄）（加工棟）

\*1：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における機器の番号

追表ハ-1 成形施設の申請対象機器（機能・性能を申請する機器）

設置場所	名称	員数	仕様表番号
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末篩分機(1)、(2)	2基	追表ハ設-1(2次)
	一次混合機	1基	追表ハ設-3(2次)
	フードボックス(1)	1基	追表ハ設-4(2次)
	フードボックス(2)	1基	追表ハ設-5(2次)
	回転混合機(1)~(3)	3基	追表ハ設-6(2次)
	二次混合機	1基	追表ハ設-7(2次)
	濃度調整混合機	1基	追表ハ設-8(2次)
	粗成型用プレス	1基	追表ハ設-9(2次)
	粗成型用プレスフィーダ	1基	追表ハ設-10(2次)
	スラグコンベア	1基	追表ハ設-11(2次)
	バックアップフィルタ(1)、(2)	2基	追表ハ設-12(2次)
	造粒機	1基	追表ハ設-13(2次)
	本成型用プレス	1基	追表ハ設-14(2次)
	ペレット整列機	1基	追表ハ設-15(2次)
	センターレスグラインダ	1基	追表ハ設-16(2次)
	ペレットコンベア	1基	追表ハ設-17(2次)
	パーツフィーダ	1基	追表ハ設-18(2次)
	ペレット配列機	1基	追表ハ設-19(2次)
	ペレット外観検査装置	1基	追表ハ設-20(2次)
	ペレット寸法密度測定台	1基	追表ハ設-21(2次)
	洗浄ボックス(1)、(2)	2基	追表ハ設-22(2次)
	ロータ用台車(2)	1台	追表ハ設-23(2次)
	研削屑乾燥機	1基	追表ハ設-24(2次)
	フードボックス(3)	1基	追表ハ設-25(2次)
	酸化炉	1基	追表ハ設-26(2次)
	粉碎機	1基	追表ハ設-27(2次)

#### 4. 工事の方法

本申請に係る工事において「加工施設の技術基準に関する規則」に適合するように工事を実施するとともに、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた品質管理を行う。

##### (1) 手順

今回申請の設備・機器については、保安規定に基づき以下に示す手順により工事及び検査を行う。また、変更しない設備・機器については、以下に示す手順により検査のみを行う。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な設備・機器については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する設備・機器及び理由については5項参照。

また、建物工事と設備・機器の工事の関係を図ハ2-1及び図ハ2-2に示す。建物工事及び準備工事詳細については、先行した設工認申請(三原燃 第18-1216号、三原燃 第19-0801号)に示している。

工事対象の設備・機器から核燃料物質を移動して、核燃料物質の無い状態で工事する。

工事中は、工場室内の第1種管理区域の閉じ込めに必要な系統は、工事の進捗に合わせ切り替えをしながら運転を行い、第1種管理区域の負圧、閉じ込めを維持する。また負圧維持のため必要がある場合は、隣接する建物の気体廃棄設備を運転し、各建物との境界扉を開放することで、負圧維持、閉じ込めを維持する。

核燃料物質の汚染の恐れのある設備・機器の取り外し、廃棄(解体撤去)に伴い、汚染が拡大する恐れがある場合は、予め設備・機器の除染を行う。ダクト、配管で接続されている機器からそれらを切り離す場合、残存させるダクト又は配管の開口部の閉止措置を行う。局所排気系統のダクトを取り外す場合には、当該局所排気系統に接続する設備・機器は使用禁止とする。

本工事では、床を掘削する工事、建物に開口を設ける工事及び建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。

配管、ケーブルが建物壁を貫通する場合には、貫通部には必要な養生を行う。

工事中、申請対象施設には核燃料物質が存在しないため安全機能を維持する必要がない。

取り外しする設備・機器のうち、再利用しないものは撤去する。撤去する設備・機器のうち、第1種管理区域にある核燃料物質で汚染されたものは、放射性固体廃棄物として、200ℓドラム缶に収納できる形に解体する。200ℓドラム缶に収納された放射性固体廃棄物は、保管廃棄設備に搬送し、保管する。

##### a. 追加、改造を実施する設備・機器の工事手順

以下に示す手順により工事及び検査を行う(図ハ2-3-1及び図ハ2-3-2参照)

- 1) 部品の製作を実施する事業所は、当事業所指定の材料を材料証明書と共に入手する。
- 2) 当事業所より提出した製作図を基に部品の製作加工を実施する。
- 3) 製作された部品について当事業所にて受入検査を実施する。
- 4) 検査合格後、当事業所の工事実施場所に搬入する。
- 5) 設備・機器の移設または必要に応じて取り外し設備の復旧後、部品(設備・機器等及び設備・機器間の配管)の取付け、施工工事及びI-2の検査を実施する。不要となった部品は撤去する。
- 6) 検査の合格をもって完了とする。

##### b. 変更しない設備・機器の工事手順

当該設備・機器については、変更がないため以下に示す手順により検査のみ行う(図ハ2-4-1及び図ハ2-4-2参照)。

- 1) 必要に応じて取り外し設備の復旧後、各設備・機器についてI-2の検査を実施する。
- 2) 検査の合格をもって完了とする。

## (2) 工事上の注意事項

### a. 一般事項

- ・工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

### b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）

- ・改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
- ・火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物が除去されていることを確認する。
- ・火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設し、作業エリア、設備・機器の除染を行う。
- ・高所作業等、作業員、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

### c. 入退域・放射線管理

- ・管理区域内にて作業を実施する場合、作業員は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

### d. その他

- ・使用する工具・機器は、使用前に点検する。

### e. 緊急時の対応

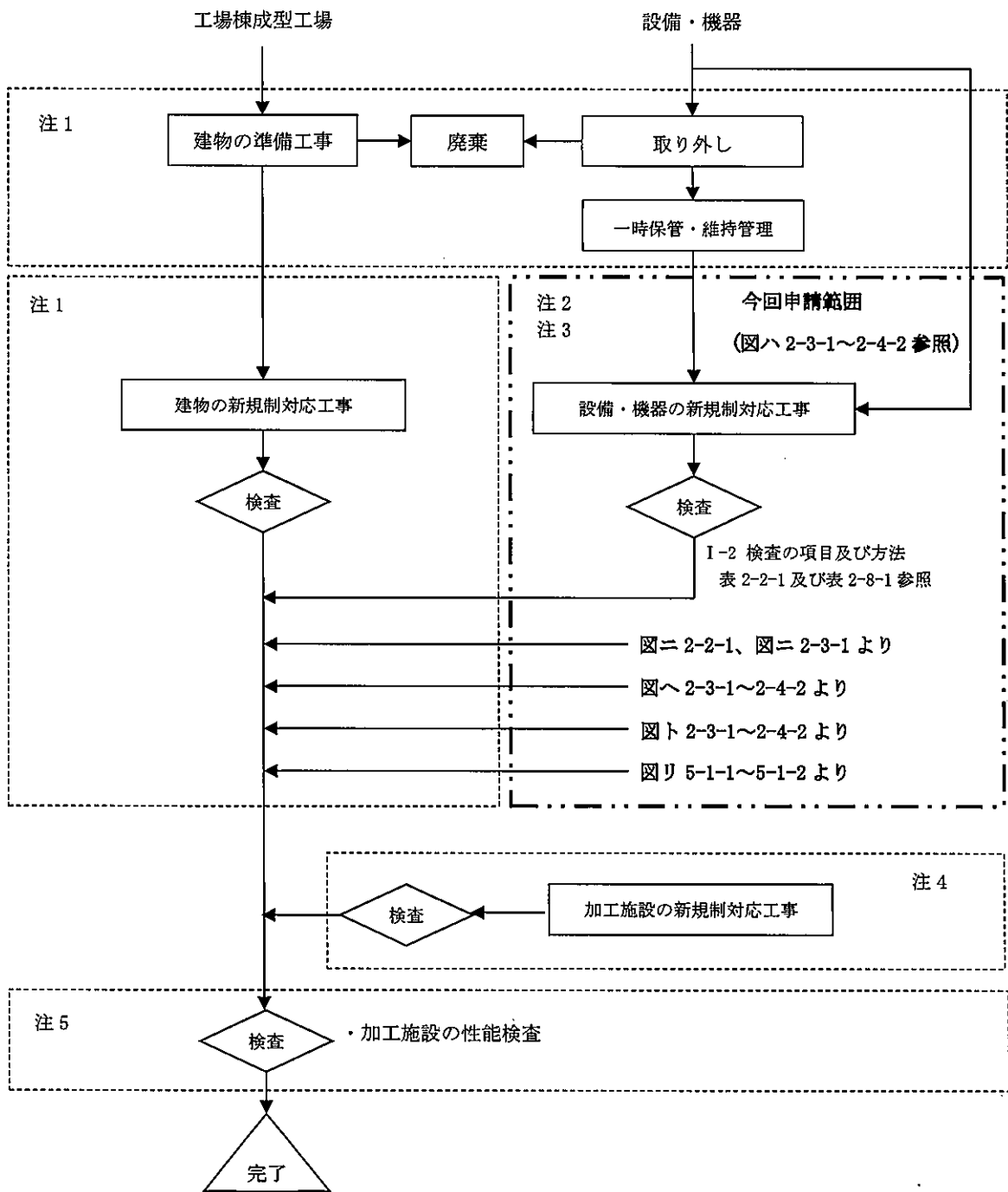
- ・現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・緊急事態が発生した場合に備え、あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

## (3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、「保安品質保証計画書」に従い実施する。

## (4) 検査

検査の項目を「I-2 検査の項目及び方法」の表 2-2-1 に、検査の方法を表 2-8-1 に示す。



注 1： 先行設工認申請済み。

注 2： 一部の設備・機器は、先行設工認申請済み。

注 3： 一部の設備・機器は、次回以降申請を行う。

注 4： 工場棟成型工場以外の建物・構築物及び設備・機器で安全機能を担保している条項に関する工事及び検査であり、先行設工認で申請済み、または次回以降申請を行う。

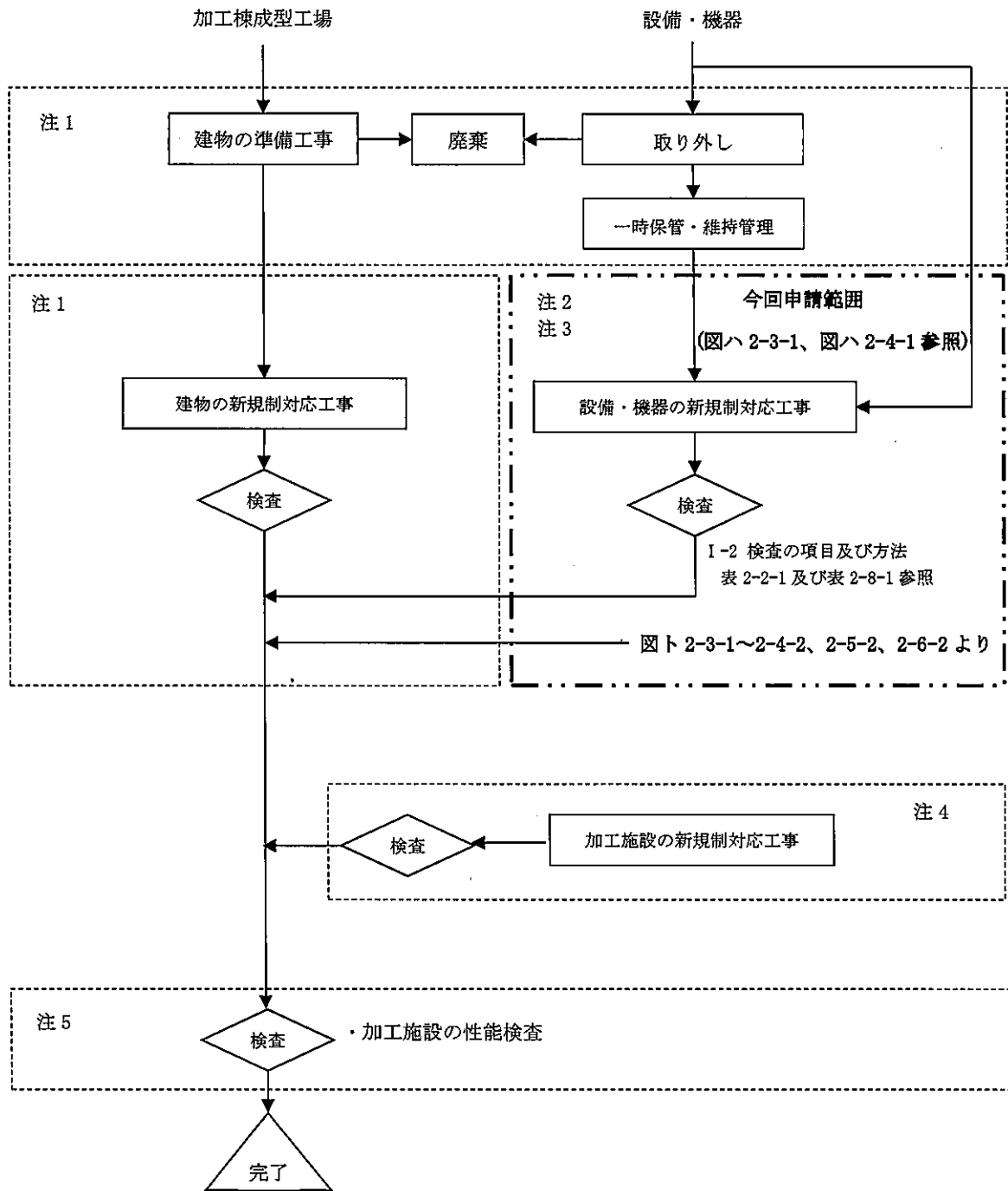
注 5： 加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

(凡例)

□ : 工事

◇ : 検査

図ハ2-1 建物工事と設備工事との関係図 (工場棟成型工場)



注 1： 先行設工認申請済み。

注 2： 一部の設備・機器は、先行設工認申請済み。

注 3： 一部の設備・機器は、次回以降申請を行う。

注 4： 加工棟成型工場以外の建物・構築物及び設備・機器で安全機能を担保している条項に関する工事及び検査であり、先行設工認で申請済み、または次回以降申請を行う。

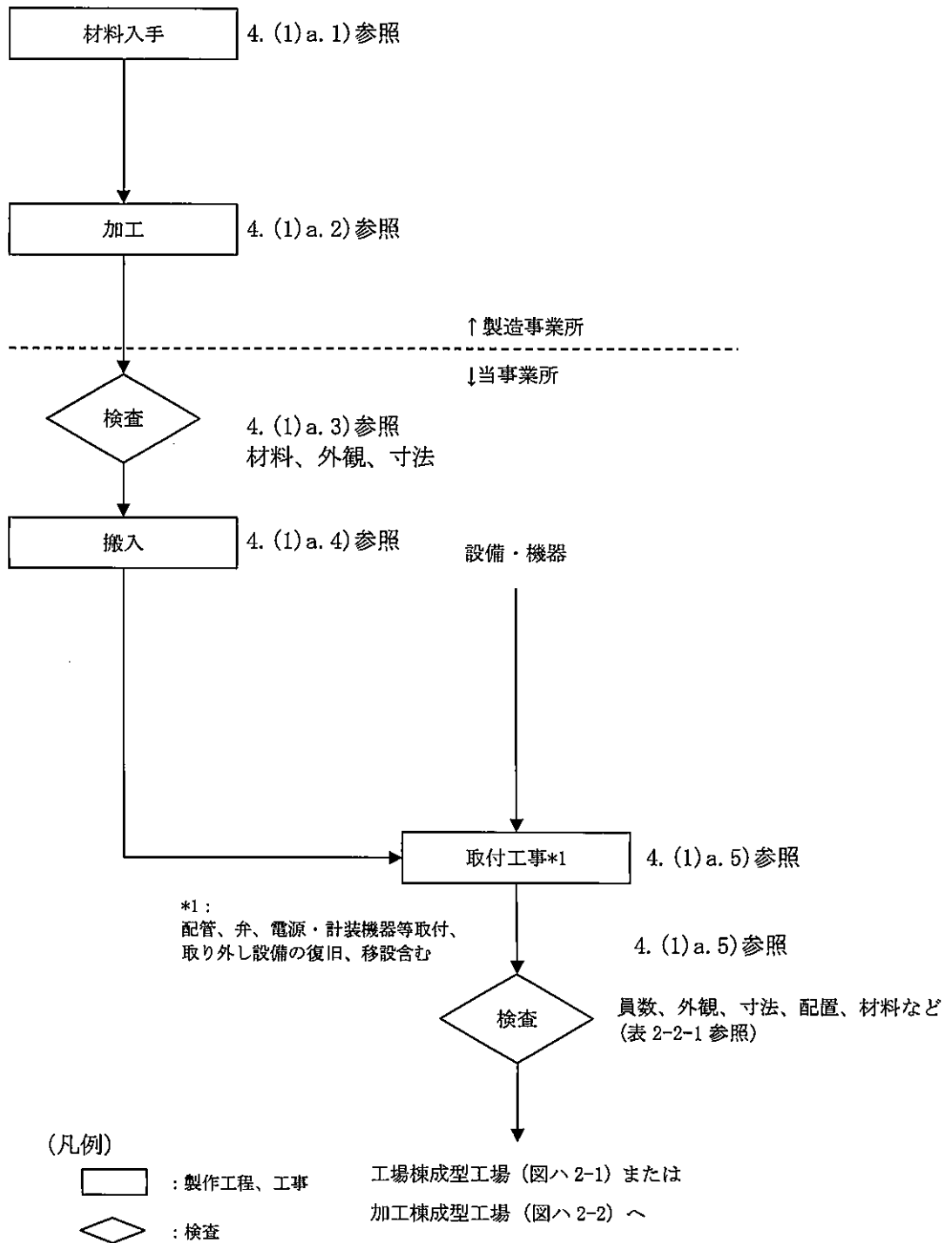
注 5： 加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

(凡例)

□ : 工事

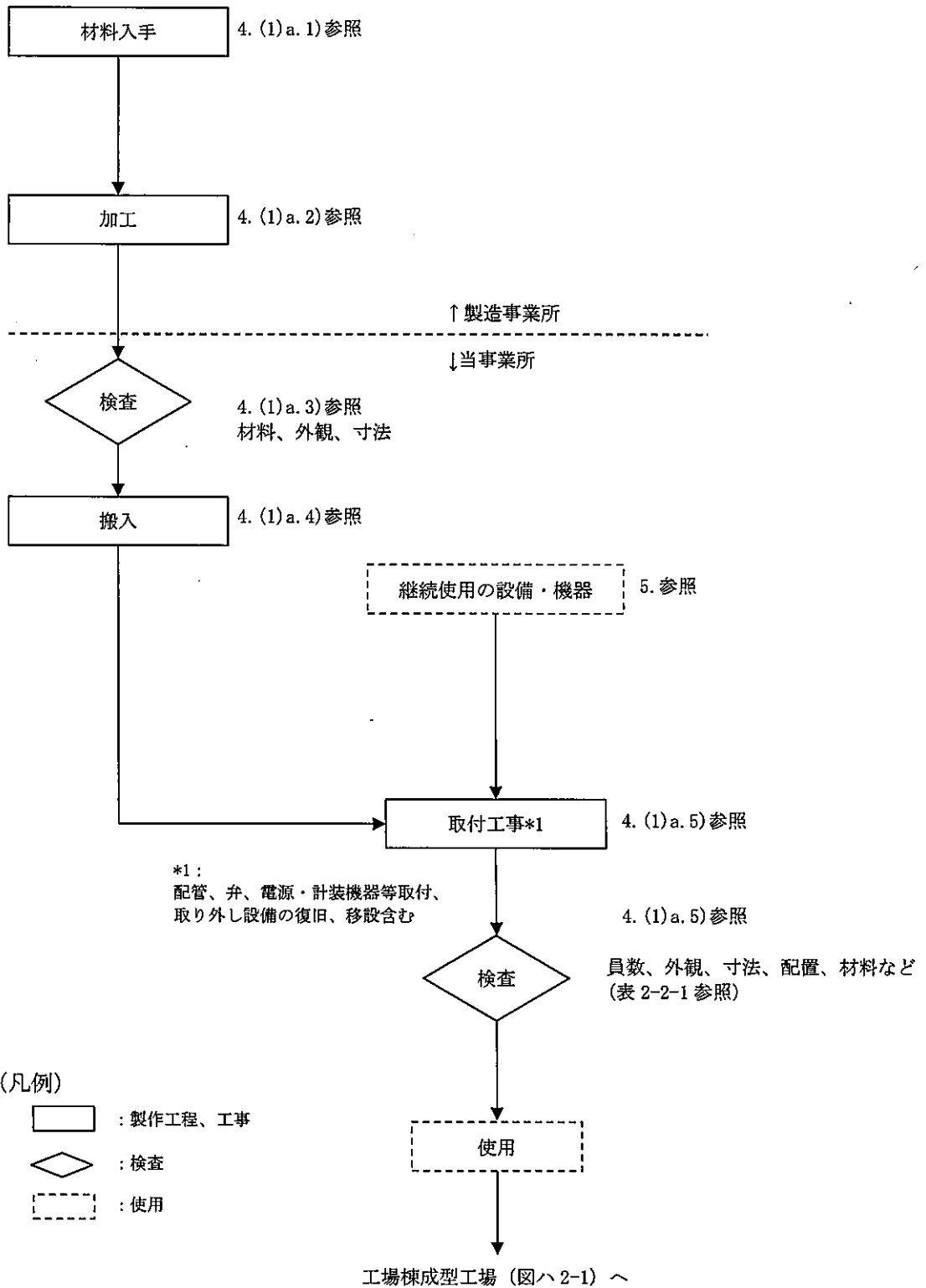
◇ : 検査

図ハ2-2 建物工事と設備工事との関係図 (加工棟成型工場)

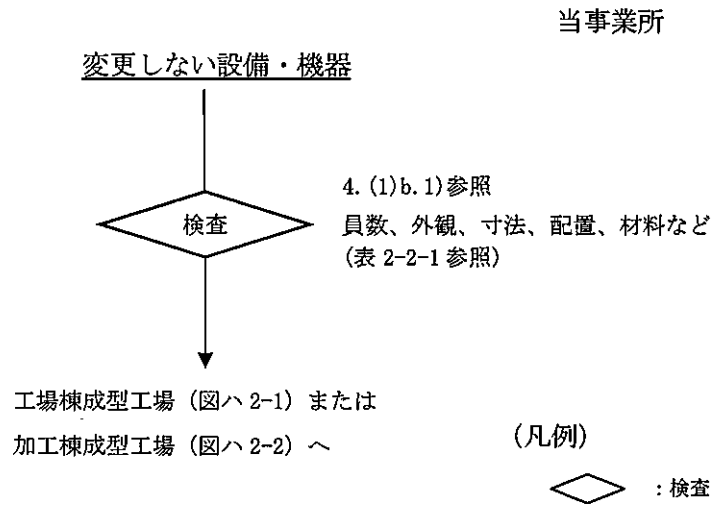


図ハ 2-3-1 工事の手順フロー図 (追加、改造する設備・機器)

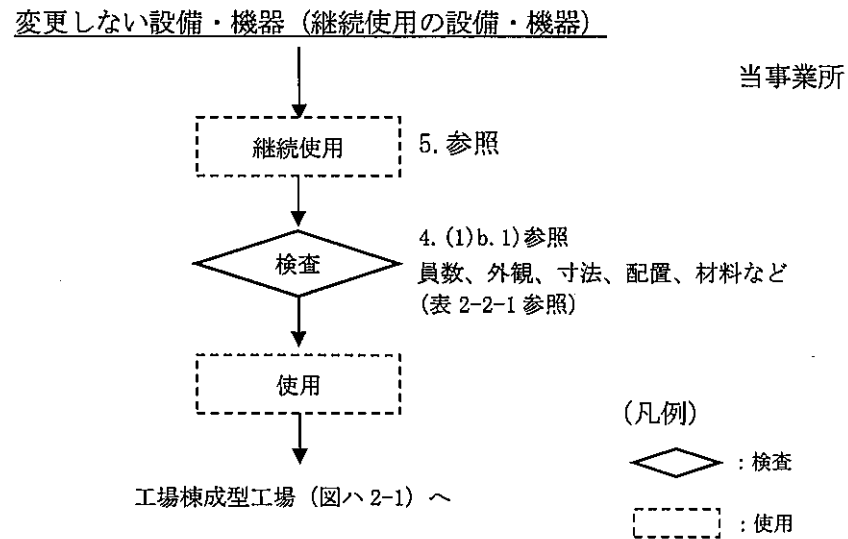




図ハ2-3-2 工事の手順フロー図 (改造する継続使用の設備・機器)



図ハ 2-4-1 工事の手順フロー図 (変更しない設備・機器)



図ハ 2-4-2 工事の手順フロー図 (変更しない継続使用の設備・機器)

#### 5. 工事中の加工施設の継続使用の理由

繰返し粉投入ボックス、大型混合装置(2)、フードボックス(3)、ペレット寸法密度検査装置、フードボックス(4)については、加工施設の維持管理に不可欠な活動である IAEA 及び原子力規制庁による計量管理に係る査察で使用するため、経過措置期限後の新規制対応工事中も継続使用する。なお、工事を伴う繰返し粉投入ボックス、大型混合装置(2)は、工事を行うまでは既設の繰返し粉投入ボックス、大型混合装置(2)を使用し、工事完了後は使用前事業者検査の合格をもって使用する。

繰返し粉投入ボックス、大型混合装置(2)、フードボックス(3)、ペレット寸法密度検査装置、フードボックス(4)は、I-2 の検査で適合を確認した後、図ハ 2-1 に示す加工施設の性能に関する検査を受検するまでの間、I-2 の検査で適合を確認した状態を維持する。この間の安全確保に係る運用は保安規定により行う。

表ハ設-1 繰返し粉ホッパ台車 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{264} 圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置 (ホッパ)
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 繰返し粉ホッパ台車 (1) 繰返し粉ホッパ台車(1) (2) 繰返し粉ホッパ台車(2)	
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	手押運搬式
	主要な構造材	別表ハ設-1
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{264} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する。 [4.2-設 3] 周囲にスペーサー (15.5cm 以上) を設ける。 (図臨台-2) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	-

表ハ設-1 繰返し粉ホッパ台車 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ系-1、図ハ設-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-2 繰返し粉搬送装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{265} 圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	空気輸送方式
	主要な構造材	別表ハ設-2
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{265} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-1) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-2 繰返し粉搬送装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {265} 繰返し粉搬送装置 第1類 繰返し粉搬送装置部材: [ ] 繰返し粉搬送装置取付ボルト: [ ] [ ] 繰返し粉搬送装置架台部材: [ ] 繰返し粉搬送装置架台アンカーボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
遮蔽	-	
換気設備	-	
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 ( ) 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-3 繰返し粉中間ホッパ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{266} 圧縮成型設備 繰返し粉輸送ホッパ(1) {267} 圧縮成型設備 フードボックス (繰返し粉輸送ホッパ(1))
設置場所	工場棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 繰返し粉中間ホッパ	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため部材を追加する。</li> <li>耐震補強のため共通架台の据付部を改造する。</li> <li>耐震性向上のため共通架台の不要な部材を撤去する。</li> <li>火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul>	
員数	1 基	
一般仕様	型式	コニカルホッパ式
	主要な構造材	別表ハ設-3
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統 (プロロ含む)
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{266} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 ({266}・{268}・{269}のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-2) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。



表ハ設-3 繰返し粉中間ホッパ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {266} 繰返し粉輸送ホッパ(1) 第1類 *1 繰返し粉中間ホッパ部材: [ ] 繰返し粉中間ホッパ取付ボルト: [ ] [ ] 繰返し粉中間ホッパ架台部材: [ ] 繰返し粉中間ホッパ架台取付ボルト: [ ] [ ] *1: {271}バックアップフィルタ以降の配管及びプロワは第3類とする。 {267} フードボックス(繰返し粉輸送ホッパ(1)) 第1類 繰返し粉中間ホッパフード部材: [ ] 繰返し粉中間ホッパフード取付ボルト: [ ] [ ] 共通架台(1)-C *2 共通架台(1)-C部材: [ ] [ ] [ ] 共通架台(1)-Cアンカーボルト: [ ] [ ] (新規) *2: 共通架台(1)-Cに設置する{266}・{267}の設備共通の耐震評価を実施。
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(バグフィルタ)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] プロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ベレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設10] ウラン粉末を気流輸送する設備の空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-2、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-4 繰返し粉投入ホッパ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{269} 圧縮成型設備 繰返し粉輸送ホッパ(2) {270} 圧縮成型設備 フードボックス (繰返し粉輸送ホッパ(2))
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパ	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため部材を追加する。</li> <li>耐震補強のため据付部を改造する。</li> <li>耐震性向上のため不要な部材を撤去する。</li> </ul>	
員数	1 基	
一般仕様	型式	コニカルホッパ式
	主要な構造材	別表ハ設-4
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{269} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 ((266)・(268)・(269)のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-4) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-4 繰返し粉投入ホッパ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {269} 繰返し粉輸送ホッパ(2) 第1類 繰返し粉投入ホッパ部材: [ ] 繰返し粉投入ホッパ取付ボルト: [ ] [ ] 繰返し粉投入ホッパ架台部材: [ ] [ ] 繰返し粉投入ホッパ架台アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) {270} フードボックス(繰返し粉輸送ホッパ(2)) 第1類 繰返し粉投入ホッパ上部フード部材: [ ] 繰返し粉投入ホッパ上部フード取付ボルト: [ ] [ ] 繰返し粉投入ホッパ下部フード部材: [ ] 繰返し粉投入ホッパ下部フード取付ボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(バグフィルタ)を設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設10] ウラン粉末を気流輸送する設備の空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-4、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-5 繰返し粉小分けボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{268} 圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ボックス内充填式
	主要な構造材	別表ハ設-5
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{268} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 ({266}・{268}・{269}のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-3) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-5 繰返し粉小分けボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [268] 繰返し粉小分けボックス 第1類 繰返し粉小分けボックス部材: <input type="text"/> 繰返し粉小分けボックスアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-3	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-6 バックアップフィルタ（粉末輸送） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{271} 圧縮成型設備 バックアップフィルタ（繰返し粉輸送ホッパ(2)） {279} 圧縮成型設備 バックアップフィルタ（原料粉末輸送ホッパ）
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 バックアップフィルタ（粉末輸送） (1) バックアップフィルタ (1) (2) バックアップフィルタ (2) (3) バックアップフィルタ (3)	
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	3 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基	
一般仕様	型式	高性能フィルタ式
	主要な構造材	別表ハ設-6
	寸法（単位：mm）	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	捕集率：99.9%
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{271}・{279} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5（含水率 1.6%）以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-3、図臨成-5、図臨成-12、図臨成-14） [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-6 バックアップフィルタ（粉末輸送） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (271) バックアップフィルタ（繰返し粉輸送ホッパ(2)）*1 第1類 バックアップフィルタ(1)支持脚部材： <input type="checkbox"/> バックアップフィルタ(1)支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (279) バックアップフィルタ（原料粉末輸送ホッパ）*1 第1類 バックアップフィルタ(2)支持脚部材： <input type="checkbox"/> バックアップフィルタ(2)支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> バックアップフィルタ(3)支持脚部材： <input type="checkbox"/> バックアップフィルタ(3)支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> （新規） *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（高性能エアフィルタ）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（60mm）より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-5、図ハ設-15、図ハ設-17	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-7 繰返し粉投入ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{272} 圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス {273} 圧縮成型設備 容器昇降リフト
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため部材を追加する。</li> <li>耐震補強のため据付部を改造する。</li> <li>臨界防止のため消火水浸入防止機構を追加する。</li> </ul>	
員数	1 基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-7
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{272} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 {273} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-6) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。



表ハ設-7 繰返し粉投入ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (272) 繰返し粉投入ボックス 第1類 繰返し粉投入ボックス部材: [ ] 繰返し粉投入ボックス取付ボルト: [ ] [ ] 繰返し粉投入ボックス架台部材: [ ] [ ] 繰返し粉投入ボックス架台アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) (273) 容器昇リフト*1 第1類 *1: 繰返し粉投入ボックス架台と一体構造のため、耐震評価は繰返し粉投入ボックス架台として実施
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ストッパー)。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設9] 消火水浸入防止機構を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-6	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-8 明替えボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{274} 圧縮成型設備 明替えボックス
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 明替えボックス
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-8
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{274} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-7) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-8 明替えボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {274} 明替えボックス 第1類 明替えボックス部材: <input type="text"/> 明替えボックスアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-7	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 [ ] 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-9 大型混合装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{275} 圧縮成型設備 大型混合装置
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 大型混合装置 (1) 大型混合装置(1) (2) 大型混合装置(2)
変更内容		(1) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	大型容器回転式
	主要な構造材	別表ハ設-9
	寸法 (単位 : mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{275} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-6、図臨成-8) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-9 大型混合装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {275} 大型混合装置 第1類 大型混合装置(1)部材: <input type="text"/> 大型混合装置(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 大型混合装置(2)部材: <input type="text"/> 大型混合装置(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ボルト固定)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
核燃料物質等による汚染の防止	-	
遮蔽	-	
換気設備	-	
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-8、図ハ設-9	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-10 大型粉末容器拔出ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{276} 圧縮成型設備 八面体ボックス
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		圧縮成型設備 大型粉末容器拔出ボックス (1) 大型粉末容器拔出ボックス (1) (2) 大型粉末容器拔出ボックス (2)
変更内容		(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震補強のため部材を追加する。</li> <li>・ 耐震補強のため据付部を改造する。</li> <li>・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震補強のため部材を追加する。</li> <li>・ 耐震補強のため据付部を改造する。</li> <li>・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul>
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	大型容器積載式
	主要な構造材	別表ハ設-10
	寸法 (単位: mm)	(1) <input style="width: 100px; height: 20px;" type="text"/> (2) <input style="width: 100px; height: 20px;" type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{276} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-9、図臨成-10) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-10 大型粉末容器拔出ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (276) 八面体ボックス 第1類 大型粉末容器拔出ボックス(1) 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 大型粉末容器拔出ボックス(1) アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 大型粉末容器拔出ボックス(2) 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 大型粉末容器拔出ボックス(2) アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-10、図ハ設-12	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 ( ) 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-11 大型粉末容器用クレーン 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{277} 圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン (1) 大型粉末容器用クレーン(1) (2) 大型粉末容器用クレーン(2)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	ホイスト式クレーン
	主要な構造材	別表ハ設-11
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{277} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。



表ハ設-11 大型粉末容器用クレーン 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {277} 大型粉末容器用クレーン *1 第1類 大型粉末容器用クレーン(1)支持脚部材: <input type="checkbox"/> 大型粉末容器用クレーン(1)支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) 大型粉末容器用クレーン(2)支持脚部材: <input type="checkbox"/> 大型粉末容器用クレーン(2)支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) *1:耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ラッチロック式フック)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	[16.1-設1] 動力供給停止時の保持機能を有する。 [16.1-設2] ウランを搬送する能力を有する。(定格荷重:2t)
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-11、図ハ設-13	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字:事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字:加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-12 原料粉末ホッパ 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{278} 圧縮成型設備 原料粉末輸送ホッパ {280} 圧縮成型設備 フードボックス (原料粉末輸送ホッパ、粗成型用プレスフィーダ) {285} 圧縮成型設備 粗成型用プレスフィーダ
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		圧縮成型設備 原料粉末ホッパ (1) 原料粉末ホッパ(1) (2) 原料粉末ホッパ(2)
変更内容		(1) 改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・ 耐震補強のため共通架台の据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	円筒ホッパ式
	主要な構造材	別表ハ設-12
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統 (プロウ含む)
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{278} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 {285} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-11、図臨成-13) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-12 原料粉末ホッパ 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。</p> <p>{278} 原料粉末輸送ホッパ 第1類 *1          原料粉末ホッパ(1)部材： <input type="text"/>          原料粉末ホッパ(1)取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>          *1：{279}バックアップフィルタ以降の配管及びブロウは第3類とする。</p> <p>共通架台(1)-A *2          共通架台(1)-A部材： <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>          共通架台(1)-Aアンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)含む          *2：共通架台(1)-Aに設置する{278}{280}{290}{291}{292}の設備共通の耐震評価を実施。</p> <p>原料粉末ホッパ(2)部材： <input type="text"/>          原料粉末ホッパ(2)取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>共通架台(2)-A *3          共通架台(2)-A部材： <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>          共通架台(2)-Aアンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)含む          *3：共通架台(2)-Aに設置する{278}{280}{290}{291}{292}の設備共通の耐震評価を実施。</p> <p>{280} フードボックス（原料粉末輸送ホッパ、粗成型用プレスフィーダ） 第1類          原料粉末ホッパ(1)フード部材： <input type="text"/>          原料粉末ホッパ(1)フード取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>          粗成型用プレスフィーダ(1)フード部材： <input type="text"/>          粗成型用プレスフィーダ(1)フード取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>          原料粉末ホッパ(2)フード部材： <input type="text"/>          原料粉末ホッパ(2)フード取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>          粗成型用プレスフィーダ(2)フード部材： <input type="text"/>          粗成型用プレスフィーダ(2)フード取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>{285} 粗成型用プレスフィーダ 第1類          粗成型用プレスフィーダ(1)架台部材： <input type="text"/>          粗成型用プレスフィーダ(2)架台部材： <input type="text"/>          粗成型用プレスフィーダ(2)架台取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設 1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設 3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設 23] ウラン捕集用フィルタ（バグフィルタ）を設置する。</p>

表ハ設-12 原料粉末ホップ 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。 [11.3-設4] プロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設10] ウラン粉末を気流輸送する設備の空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-14、図ハ設-16、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-13 粉末混合機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{281} 圧縮成型設備 粉末混合機 {282} 圧縮成型設備 フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機)
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 粉末混合機 (1) 粉末混合機(1) (2) 粉末混合機(2)
変更内容		(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震補強のため部材を追加する。</li> <li>・ 耐震補強のため据付部を改造する。</li> <li>・ 臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する。</li> <li>・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震補強のため部材を追加する。</li> <li>・ 耐震補強のため据付部を改造する。</li> <li>・ 臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する。</li> <li>・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul>
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	ハイミキサー式
	主要な構造材	別表ハ設-13
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{281}・{282} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-15、図臨成-16) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-13 粉末混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (281) 粉末混合機*1 第1類 粉末混合機(1) 架台部材: <input type="text"/> 粉末混合機(1) 架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 粉末混合機(2) 架台部材: <input type="text"/> 粉末混合機(2) 架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) *1: 粉末混合機(1)架台と一体構造のため、耐震評価は粉末混合機(1)架台として実施。 (282) フードボックス(粉末投入用)(粉末混合機) 第1類 粉末混合機(1) フードボックス部材: <input type="text"/> 粉末混合機(1) フードボックス取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 粉末混合機(1) フードボックス架台部材: <input type="text"/> 粉末混合機(1) フードボックス架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 粉末混合機(2) フードボックス部材: <input type="text"/> 粉末混合機(2) フードボックス取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 粉末混合機(2) フードボックス架台部材: <input type="text"/> 粉末混合機(2) フードボックス架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-18、図ハ設-19	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-14 粗成型用プレス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{283} 圧縮成型設備 粗成型用プレス {284} 圧縮成型設備 フードボックス (粗成型用プレス)	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室		
機器名	圧縮成型設備 粗成型用プレス (1) 粗成型用プレス (1) (2) 粗成型用プレス (2)		
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。		
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基		
一般仕様	型式	ロータリープレス式	
	主要な構造材	別表ハ設-14	
	寸法 (単位: mm)	(1)	<input type="text"/>
		(2)	<input type="text"/>
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	
	核燃料物質の臨界防止	{283}・{284} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-17、図臨成-19) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-14 粗成型用プレス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (283) 粗成型用プレス 第1類 粗成型用プレス(1)：－(高剛性のためボルト評価で代表) 粗成型用プレス(1)アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) 粗成型用プレス(2)：－(高剛性のためボルト評価で代表) 粗成型用プレス(2)アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) (284) フードボックス(粗成型用プレス) *1 *1：粗成型用プレスと一体構造のため、耐震評価は粗成型用プレスとして実施。
	津波による損傷の防止	－
	外部からの衝撃による損傷の防止	－
	人の不法な侵入等の防止	－
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	－
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	－
	搬送設備	－
	核燃料物質の貯蔵施設	－
	警報設備等	－
	放射線管理施設	－
	廃棄施設	－
核燃料物質等による汚染の防止	－	
遮蔽	－	
換気設備	－	
非常用電源設備	－	
通信連絡設備	－	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-20、図ハ設-22	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表ハ設-15 スラグコンベア 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{286} 圧縮成型設備 スラグコンベア
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		圧縮成型設備 スラグコンベア (1) スラグコンベア (1) (2) スラグコンベア (2)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	ベルト搬送式
	主要な構造材	別表ハ設-15
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{286} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.7cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-18、図臨成-20) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要隔離距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-15 スラグコンベア 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {286} スラグコンベア 第1類 スラグコンベア(1)部材: <input type="text"/> スラグコンベア(1)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> スラグコンベア(2)部材: <input type="text"/> スラグコンベア(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> スラグコンベアシュート(1)、(2)部材: <input type="text"/> スラグコンベアシュート(1)、(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-21、図ハ設-23	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-16 粉末集塵装置 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{287} 圧縮成型設備 粉末集塵装置 (粗成型工程) {288} 圧縮成型設備 フードボックス (粉末集塵装置 (粗成型工程)) {310} 圧縮成型設備 粉末集塵装置 (本成型工程) {311} 圧縮成型設備 フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (1) 粉末集塵装置 (1) (2) 粉末集塵装置 (2) (3) 粉末集塵装置 (3) (4) 粉末集塵装置 (4)		
変更内容	(1) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・耐震性向上のため不要な部材を撤去する。 ・耐震補強のためフードボックスを改造する。 ・耐震補強のため架台脚部を改造する。 (2) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・耐震性向上のため不要な部材を撤去する。 ・耐震補強のためフードボックスを改造する。 ・耐震補強のため架台脚部を改造する。 (3) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・耐震性向上のため不要な部材を撤去する。 ・耐震補強のためフードボックスを改造する。 ・耐震補強のため架台脚部を改造する。 (4) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・耐震性向上のため不要な部材を撤去する。 ・耐震補強のためフードボックスを改造する。 ・耐震補強のため架台脚部を改造する。		
員数	4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基		
一般仕様	型式	バグフィルタ式	
	主要な構造材	別表ハ設-16	
	寸法 (単位: mm)	(1)	[Redacted]
		(2)	
		(3)	
		(4)	
その他の構成機器	ウラン粉末配管系統		
その他の性能	-		
取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末		
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{287}・{310} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-21、図臨成-23、図臨成-39、図臨成-41) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-16 粉末集塵装置 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。</p> <p>(287) 粉末集塵装置 (粗成型工程) 第1類 *1                  粉末集塵装置(1)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>                  粉末集塵装置(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  粉末集塵装置(2)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>                  粉末集塵装置(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  *1: {289}バックアップフィルタ以降の配管及びファンは第3類とする。</p> <p>(288) フードボックス (粉末集塵装置 (粗成型工程)) 第1類                  粉末集塵装置(1)フード部材: <input type="text"/>                  粉末集塵装置(1)フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>                  粉末集塵装置(2)フード部材: <input type="text"/>                  粉末集塵装置(2)フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>(310) 粉末集塵装置 (本成型工程) 第1類 *2                  粉末集塵装置(3)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>                  粉末集塵装置(3)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  粉末集塵装置(4)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>                  粉末集塵装置(4)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  *2: {312}バックアップフィルタ以降の配管及びファンは第3類とする。</p> <p>(311) フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程)) 第1類                  粉末集塵装置(3)フード部材: <input type="text"/>                  粉末集塵装置(3)フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>                  粉末集塵装置(4)フード部材: <input type="text"/>                  粉末集塵装置(4)フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設 1] 機器本体部 (フードボックスを除く) は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設 23] ウラン捕集用フィルタ (バグフィルタ) を設置する。</p> <p>[10.1-設 51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設 1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。</p> <p>[12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。</p> <p>[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>

表ハ設-16 粉末集塵装置 仕様表 (3/3)

安全避難通路等	—
安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
材料及び構造	—
搬送設備	—
核燃料物質の貯蔵施設	—
警報設備等	—
放射線管理施設	—
廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—
換気設備	—
非常用電源設備	—
通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-24、図ハ設-26、図ハ設-43、図ハ設-45、図ハ系-補1、図ハ系-補2

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-17 バックアップフィルタ（粉末集塵装置） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）	
	設備・機器名称	{289} 圧縮成型設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装置（粗成型工程）） {312} 圧縮成型設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装置（本成型工程））	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ベレット加工室		
機器名	圧縮成型設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装置） (1) バックアップフィルタ(4) (2) バックアップフィルタ(5) (3) バックアップフィルタ(6) (4) バックアップフィルタ(7)		
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。 (4) 変更なし		
員数	4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基		
一般仕様	型式	高性能フィルタ式	
	主要な構造材	別表ハ設-17	
	寸法（単位：mm）	(1)	[Redacted]
		(2)	
		(3)	
		(4)	
その他の構成機器	-		
その他の性能	捕集率：99.9%		
取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末		
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{289}・{312} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5（含水率 1.6%）以下 [4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-3、図臨成-22、図臨成-24、図臨成-40、図臨成-42） [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-17 バックアップフィルタ（粉末集塵装置） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (289) バックアップフィルタ（粉末集塵装置（粗成型工程））*1 第1類 バックアップフィルタ（4）支持脚部材： <input type="text"/> バックアップフィルタ（4）支持脚取付ボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> バックアップフィルタ（5）支持脚部材： <input type="text"/> バックアップフィルタ（5）支持脚取付ボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (312) バックアップフィルタ（粉末集塵装置（本成型工程））*1 第1類 バックアップフィルタ（6）支持脚部材： <input type="text"/> バックアップフィルタ（6）支持脚取付ボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> バックアップフィルタ（7）支持脚部材： <input type="text"/> バックアップフィルタ（7）支持脚取付ボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（高性能エアフィルタ）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（60mm）より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-25、図ハ設-27、図ハ設-44、図ハ設-46	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-18 造粒機 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{290} 圧縮成型設備 造粒機 {291} 圧縮成型設備 アンダーサイズ粉受器 {292} 圧縮成型設備 フードボックス (造粒機)
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 造粒機 (1) 造粒機 (1) (2) 造粒機 (2)
変更内容		(1) 改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	回転ロータ式
	主要な構造材	別表ハ設-18
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{290}・{291} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-25、図臨成-27) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。



表ハ設-18 造粒機 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。</p> <p>{290} 造粒機 第1類</p> <p>造粒機(1)部材: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>造粒機(1)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>振動節(1)架台部材: <input type="text"/></p> <p>振動節(1)架台取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>造粒機(2)部材: <input type="text"/></p> <p>造粒機(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>振動節(2)架台部材: <input type="text"/></p> <p>振動節(2)架台取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>{291} アンダーサイズ粉受器 第1類</p> <p>アンダーサイズ粉受器(1)部材: <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(1)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(1)架台部材: <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(1)架台取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(2)部材: <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(2)架台部材: <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(2)架台取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>{292} フードボックス (造粒機) 第1類</p> <p>造粒機(1)フード部材: <input type="text"/></p> <p>造粒機(1)フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>造粒機(2)フード部材: <input type="text"/></p> <p>造粒機(2)フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p>
----------------	------------	---

表ハ設-18 造粒機 仕様表 (3/3)

津波による損傷の防止	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—
人の不法な侵入等の防止	—
閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。
火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
安全避難通路等	—
安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
材料及び構造	—
搬送設備	—
核燃料物質の貯蔵施設	—
警報設備等	—
放射線管理施設	—
廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—
換気設備	—
非常用電源設備	—
通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-28、図ハ設-30、図ハ系-補1

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-19 造粒粉末小分けボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{293} 圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス (1) 造粒粉末小分けボックス (1) (2) 造粒粉末小分けボックス (2)	
変更内容	(1) 変更なし (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	ボックス内充填式
	主要な構造材	別表ハ設-19
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{293} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-26、図臨成-28) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-19 造粒粉末小分けボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (293) 造粒粉末小分けボックス 第1類 造粒粉末小分けボックス(1)部材: <input type="text"/> 造粒粉末小分けボックス(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 造粒粉末小分けボックス(2)部材: <input type="text"/> 造粒粉末小分けボックス(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-29、図ハ設-31	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-20 造粒粉末ホッパ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011号(平成 29年 11月 1日付)
	設備・機器名称	{294} 圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(1) {295} 圧縮成型設備 フードボックス(造粒粉末輸送ホッパ(1))
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパ (1) 造粒粉末ホッパ(1) (2) 造粒粉末ホッパ(2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。	
員数	2基 (1) 1基 (2) 1基	
一般仕様	型式	コニカルホッパ式
	主要な構造材	別表ハ設-20
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統(配管カバー含む)、逆止弁
	その他の性能	最高使用圧力: 0.5MPaG、最高使用温度: 40℃
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{294} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5(含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-29、図臨成-30) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-20 造粒粉末ホップ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {294} 造粒粉末輸送ホップ(1) 第1類 造粒粉末ホップ(1)、(2)部材: <input type="text"/> 造粒粉末ホップ(1)、(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 造粒粉末ホップ(1) 架台、(2) 架台部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 造粒粉末ホップ(1) 架台、(2) 架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {295} フードボックス(造粒粉末輸送ホップ(1)) 第1類 造粒粉末ホップ(1) フード部材: <input type="text"/> 造粒粉末ホップ(1) フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 造粒粉末ホップ(2) フード部材: <input type="text"/> 造粒粉末ホップ(2) フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設20] 加圧部は局所排気系統に接続したフードボックス及び配管カバー内に設置する。 [10.1-設38] 粉体ウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設7] 設計基準事故②ウラン粉末の漏えい(加圧機器からの漏えい)時に想定される環境条件は、ウラン粉末を加圧状態で取り扱う気流輸送配管の破損によりウラン粉末がフードボックス又は配管カバー内へ飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能(臨界防止、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-32、図ハ設-33、図ハ系-補1、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-21 潤滑剤混合機 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{296} 圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(2) {297} 圧縮成型設備 フードボックス (造粒粉末輸送ホッパ(2)、潤滑剤混合機) {298} 圧縮成型設備 潤滑剤混合機
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (1) 潤滑剤混合機(1) (2) 潤滑剤混合機(2)	
変更内容	(1) 改造 ・耐震補強のため共通架台の部材を追加する。 ・火災対策のためオイルパンを設置する。 (2) 改造 ・耐震補強のため共通架台の部材の追加及び据付部を改造する。 ・火災対策のためオイルパンを設置する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	回転揺動式
	主要な構造材	別表ハ設-21
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末

表ハ設-21 潤滑剤混合機 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	<p>{296}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 <math>H/U=0.5</math> (含水率 1.6%) 以下</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。</p> <p>{298}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 <math>H/U=0.5</math> (含水率 1.6%) 以下</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-31、図臨成-32)</p> <p>[4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</p> <p>第2核燃料倉庫領域のユニットより必要隔離距離以上離れた位置に配置する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。</p>
	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。</p> <p>{296} 造粒粉末輸送ホッパ(2) 第1類 潤滑剤混合機(1)ホッパ、(2)ホッパ部材: [ ] [ ] 潤滑剤混合機(1)ホッパ、(2)ホッパ取付ボルト: [ ] [ ]</p> <p>共通架台(1)-B*1 共通架台(1)-B部材: [ ] [ ] 共通架台(1)-Bアンカーボルト: [ ] [ ] *1: 共通架台(1)-Bに設置する{296}・{297}・{298}の設備共通の耐震評価を実施。</p> <p>共通架台(2)-B*2 共通架台(2)-B部材: [ ] [ ] 共通架台(2)-Bアンカーボルト: [ ] [ ] [ ] (新規)含む *2: 共通架台(1)-Bに設置する{296}・{297}・{298}の設備共通の耐震評価を実施。</p> <p>{297} フードボックス (造粒粉末輸送ホッパ(2)、潤滑剤混合機) 第1類 潤滑剤混合機(1)フード部材: [ ] [ ] 潤滑剤混合機(1)フード取付ボルト: [ ] [ ] 潤滑剤混合機(2)フード部材: [ ] [ ] 潤滑剤混合機(2)フード取付ボルト: [ ] [ ]</p> <p>{298} 潤滑剤混合機 第1類 潤滑剤混合機(1)、(2)部材: [ ] [ ] 潤滑剤混合機(1)、(2)取付ボルト: [ ] [ ]</p>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 機器本体部 (フードボックスを除く) は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設2] 容器蓋はパッキン ([ ]) を介した構造とする。</p> <p>[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。</p>



表ハ設-21 潤滑剤混合機 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計 (注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパンを設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-34、図ハ設-35、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。


凡例 ( ) 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-22 回転混合機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{299} 圧縮成型設備 回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	圧縮成型設備 回転混合機 (1) 回転混合機(1) (2) 回転混合機(2) (3) 回転混合機(3) (4) 回転混合機(4)		
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 変更なし (4) 変更なし		
員数	4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基		
一般仕様	型式	容器回転式	
	主要な構造材	別表ハ設-22	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
		(3)	
		(4)	
その他の構成機器	-		
その他の性能	-		
取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末		
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{299} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-33、図臨成-34) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-22 回転混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (299) 回転混合機(金属容器(粉末)混合) 第1類 回転混合機(1)~(3)部材: [ ] [ ] [ ] 回転混合機(1)~(3)アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] 回転混合機(4)部材: [ ] [ ] [ ] 回転混合機(4)アンカーボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(容器ホルダ)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。
	添付図	図ハ配-1、図ハ設-36、図ハ設-37

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-23 本成型用プレス 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{300} 圧縮成型設備 本成型用プレス {301} 圧縮成型設備 フードボックス (本成型用プレス) {302} 圧縮成型設備 本成型用プレスフィーダ {303} 圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ {304} 圧縮成型設備 ペレットコンベア
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 本成型用プレス (1) 本成型用プレス (1) (2) 本成型用プレス (2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	ロータリープレス式
	主要な構造材	別表ハ設-23
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末 UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット (ペレットコンベア (1)、(2))

表ハ設-23 本成型用プレス 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	<p>{300}・{301}・{302}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。</p> <p>{303}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。</p> <p>{304}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 (図臨配-3、図臨成-35、図臨成-37)</p> <p>[4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</p>
	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。</p>
	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。</p> <p>{300} 本成型用プレス 第1類 本成型用プレス(1)：－ (高剛性のためボルト評価で代表) 本成型用プレス(1)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 本成型用プレス(2)：－ (高剛性のためボルト評価で代表) 本成型用プレス(2)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>{301} フードボックス (本成型用プレス) *1 第1類 *1：本成型用プレスと一体構造のため、耐震評価は本成型用プレスとして実施。</p> <p>{302} 本成型用プレスフィーダ 第1類 本成型用プレスフィーダ(1)部材：<input type="text"/> 本成型用プレスフィーダ(2)部材：<input type="text"/></p> <p>{303} 本成型用プレスホッパ 第1類 本成型用プレス(1)ホッパ部材：<input type="text"/> 本成型用プレス(1)ホッパ取付ボルト：<input type="text"/> <input type="text"/> 本成型用プレス(2)ホッパ部材：<input type="text"/> 本成型用プレス(2)ホッパ取付ボルト：<input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>{304} ペレットコンベア 第1類 ペレットコンベア(1)部材：<input type="text"/> ペレットコンベア(1)取付ボルト：<input type="text"/> <input type="text"/> ペレットコンベア(2)部材：<input type="text"/> ペレットコンベア(2)取付ボルト：<input type="text"/> <input type="text"/></p>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
人の不法な侵入等の防止	-	
閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 機器本体部 (フードボックスを除く) は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (カバー)。</p> <p>[10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。</p>	

表ハ設-23 本成型用プレス 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-38、図ハ設-41	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-24 ペレット移替機(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{305} 圧縮成型設備 ペレット移替機 {306} 圧縮成型設備 フードボックス (ペレット移替機) {307} 圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置 {308} 圧縮成型設備 ポートコンベア
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 ペレット移替機(1)	
変更内容	改造 ・ 耐震性向上のため不要な部材を撤去する。 ・ 耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	縦積充填式
	主要な構造材	別表ハ設-24
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット
	核燃料物質の臨界防止	{305} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 {307} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 {308} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-36) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-24 ペレット移替機(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {305} ペレット移替機 *1 第1類 ペレット移替機(1)支持脚部材: [ ] [ ] ペレット移替機(1)支持脚アンカーボルト: [ ] [ ] *1:耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 {306} フードボックス(ペレット移替機) 第1類 ペレット移替機(1)フード部材: [ ] ペレット移替機(1)フード取付ボルト: [ ] [ ] {307} 圧粉体密度測定装置 第1類 圧粉体密度測定装置(1)架台部材: [ ] [ ] 圧粉体密度測定装置(1)架台アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] 圧粉体密度測定装置(1)フード部材: [ ] 圧粉体密度測定装置(1)フード取付ボルト: [ ] [ ] {308} ボートコンベア 第1類 ボートコンベア(1)架台部材: [ ] ボートコンベア(1)架台アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] (新規含む)
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(フードボックス内に設置)。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ストッパー、コンベアフレーム)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。
	添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-39

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表ハ設-25 ペレット移替機(2) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{305} 圧縮成型設備 ペレット移替機 {306} 圧縮成型設備 フードボックス (ペレット移替機) {307} 圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置 {308} 圧縮成型設備 ポートコンベア	
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	圧縮成型設備 ペレット移替機(2)		
変更内容	改造 ・ 耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。		
員数	1 基		
一般仕様	型式	縦積充填式	
	主要な構造材	別表ハ設-25	
	寸法(単位:mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット	
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{305} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 {307} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 {308} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-38) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-25 ペレット移替機(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {305} ペレット移替機 *1 第1類 ペレット移替機(2)支持脚部材: [ ] ペレット移替機(2)支持脚取付ボルト: [ ] [ ] ペレット移替機(2)架台部材: [ ] ペレット移替機(2)架台アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] (新規) 含む *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 {306} フードボックス (ペレット移替機) 第1類 ペレット移替機(2)フード部材: [ ] ペレット移替機(2)フード取付ボルト: [ ] [ ] {307} 圧粉体密度測定装置 *2 第1類 *2: フードボックス (ペレット移替機) と一体構造のため、耐震評価はフードボックス (ペレット移替機) として実施。 {308} ポートコンベア 第1類 ポートコンベア(2)架台部材: [ ] ポートコンベア(2)架台アンカーボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (フードボックス内に設置)。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ストッパー、コンベアフレーム)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-42	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 ( ) 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-26 乗移台1 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{309} 圧縮成型設備 乗移台 1
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 乗移台 1
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。
員数		1 基
一般仕様	型式	モーターローラー式
	主要な構造材	別表ハ設-26
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{309} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-26 乗移台1 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (309) 乗移台1 第1類 乗移台1部材: <input type="text"/> 乗移台1アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ストッパー、コンベアフレーム)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
遮蔽	-	
換気設備	-	
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-40	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-27 試験用プレス 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{313} 圧縮成型設備 試験用プレス {314} 圧縮成型設備 フードボックス (試験用プレス)
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 試験用プレス	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のためフードボックスを改造する。</li> <li>火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> </ul>	
員数	1 基	
一般仕様	型式	手動充填油圧プレス式
	主要な構造材	別表ハ設-27
	寸法(単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{313}・{314} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-43) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-27 試験用プレス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (313) 試験用プレス 第2類 試験用プレス部材: [ ] 試験用プレス取付ボルト: [ ] [ ] 試験用プレス架台部材: [ ] 試験用プレス架台アンカーボルト: [ ] [ ] (314) フードボックス(試験用プレス) 第2類 試験用プレスフード(1)部材: [ ] 試験用プレスフード(1)取付ボルト: [ ] [ ] 試験用プレスフード(2)部材: [ ] 試験用プレスフード(2)取付ボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
廃棄施設	-	
核燃料物質等による汚染の防止	-	
遮蔽	-	
換気設備	-	
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	-	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-47	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-28 フードボックス(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011号(平成 29年 11月 1日付)
	設備・機器名称	{315} 圧縮成型設備 フードボックス(1)
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 フードボックス(1)	
変更内容	変更なし	
員数	1基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-28
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット、UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{315} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下(粉末) 質量 14.8kgU 以下(ペレット) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-44) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-28 フードボックス(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {315} フードボックス(1) 第2類 フードボックス(1)部材: <input type="text"/> フードボックス(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-48	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表ハ設-29 フードボックス(2) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{316} 圧縮成型設備 フードボックス(2)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 フードボックス(2)
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 耐震補強のため部材を追加する。</li> <li>・ 耐震補強のため据付部を改造する。</li> </ul>
員数		1 基
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-29
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{316} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-45) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-29 フードボックス(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {316} フードボックス(2) 第2類 フードボックス(2)部材: [ ] フードボックス(2)取付ボルト: [ ] [ ] フードボックス(2)架台部材: [ ] [ ] フードボックス(2)架台アンカーボルト: [ ] [ ] (新規)
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	-	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-49	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-30 フードボックス(3) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{317} 圧縮成型設備 フードボックス(3)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 フードボックス(3)
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-30
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット、UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{317} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下(粉末) 質量 14.8kgU 以下(ペレット) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-46) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-30 フードボックス(3) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (317) フードボックス(3) 第2類 フードボックス(3)部材: <input type="text"/> フードボックス(3)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	-	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-50	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-31 連続焼結炉 仕様表 (1/4)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{318} 焼結設備 連続焼結炉 {319} 焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック {320} 焼結設備 連続焼結炉着火源喪失インターロック {321} 焼結設備 水素漏えい検知インターロック {322} 焼結設備 連続焼結炉過加熱防止インターロック {323} 焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック {324} 焼結設備 地震インターロック {325} 焼結設備 爆発圧力逃し機構
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 * {321}水素漏えい検知インターロック作動端の水素ガス漏えい検知遮断弁及び水素配管系統の一部は屋外に設置 * {324}地震インターロック作動端の地震時窒素供給弁(含む地震時窒素供給系)及び窒素配管系統の一部は屋外に設置
機器名		焼結設備 連続焼結炉 (1) 連続焼結炉(1) (2) 連続焼結炉(2)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 火災爆発対策のため、{324}地震インターロックを新設する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 火災爆発対策のため、{324}地震インターロックを新設する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	ウォーキングビーム式
	主要な構造材	別表ハ設-31
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	水素配管系統*1、窒素配管系統(地震時窒素供給系)*1、窒素配管系統*1 冷却水配管系統、温度計、圧力計、地震計、電流継電器、水素遮断弁、窒素供給弁 地震時窒素供給弁*2、水素ガス漏えい検知遮断弁*2 *1: 屋外配管系統を含む *2: 屋外に設置
	その他の性能	最高使用温度: 1,850°C、熱的制限値: 1,850°C
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット、UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{318} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-47、図臨成-48) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。{319}・{320}・{322}・{323}インターロック(温度計、圧力計、電流継電器)は耐震強度を有する設備・機器により支持される。窒素ガス供給装置は十分な支持性能を有するコンクリートサポートに設置する。

表ハ設一31 連続焼結炉 仕様表 (2/4)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 [6.1-設 3] {319}・{320}・{321}・{322}・{323}インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 [6.1-設 4] {324}地震インターロックの制御部は耐震重要度分類第1類に分類する。 {318} 連続焼結炉 第1類 連続焼結炉(1)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 連続焼結炉(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 連続焼結炉(2)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 連続焼結炉(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) {324} 地震インターロック*1 第1類 地震計部材: — (高剛性のためボルト評価で代表) 地震計取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 地震計アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 制御盤部材: <input type="text"/> 制御盤アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 窒素ガスポンベ架台部材: <input type="text"/> 窒素ガスポンベ架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) *1: {322}地震インターロックと共通。 {325} 爆発圧力逃し機構*2 第1類 *2: 連続焼結炉の一部 (質点) として評価。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.1-設 6] 屋外設置の水素及び窒素配管系統 (含む地震時窒素供給系) はF1電巻に耐えるようボルトで固定するとともに、配管は損傷しないような支持間隔で保持する。 [8.1-設 15] 屋外設置の地震時窒素供給弁及び水素ガス漏えい検知遮断弁には最低気温-12.7℃でも作動できる弁を選定する。また、配管内は窒素又は水素で凍結することはないため、凍結防止設計は不要である。 [8.1-設 17] 屋外設置の水素及び窒素配管系統 (含む地震時窒素供給系) は降水の影響を受けないように金属製とする。 [8.1-設 19] 屋外設置の水素及び窒素配管系統 (含む地震時窒素供給系) は積雪に耐える強度を有する部材を使用する。なお、配管は積雪の影響を受けにくい円筒形とする。 [8.1-設 20] 屋外設置の水素及び窒素配管系統 (含む地震時窒素供給系) は建築基準法、政令及び消防法に該当しないことから、避雷設備の設置は不要である。 [8.1-設 21] 屋外設置の水素及び窒素配管系統 (含む地震時窒素供給系) は降下火砕物の堆積に耐える強度を有する部材を使用する。なお、配管は降下火砕物の堆積の影響を受けにくい円筒形とする。 [8.1-設 23] 屋外設置の水素及び窒素配管系統 (含む地震時窒素供給系) は生物学的影響を受けないように開口部の無い構造とする。 [8.2-設 4] 屋外設置の水素及び窒素配管系統 (含む地震時窒素供給系) は外部火災及び爆発の影響を受けない位置に設置する。 [8.2-設 1] {319}・{320}・{321}・{322}・{323}・{324}インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。 [8.2-設 2] {319}・{321}・{322}・{323}・{324}インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する (コンベアフレーム)。

表ハ設一31 連続焼結炉 仕様表 (3/4)

技術基準に基づく設計 (注)	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設 3] ケーブル損傷時は加熱停止する。</p> <p>[11.3-設 7] {324}地震インターロックに係るケーブルは鋼製の管 (厚さ約 2mm) に収納する。</p> <p>[11.3-設 19] JIS C 3005 に定める 60 度傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。</p> <p>[11.4-設 1] 静電気が滞留しないように接地する。</p> <p>[11.5-設 2] 気体廃棄設備により換気されるペレット加工室に機器を設置することで水素ガス漏えい時に室内に滞留しない設計とする。</p> <p>[11.5-設 3] 室内への水素漏えい拡大防止のために、ペレット加工室には複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器を設置し、ペレット加工室内で水素漏えい検知時はペレット加工室への水素供給を遮断する {321}水素漏えい検知インターロックを設置する。</p> <p>[11.5-設 4] 連続焼結炉は水素の漏えいを防止するため、ポート出入口及び排気口以外に開口部がない構造とする。</p> <p>[11.5-設 6] 冷却水圧力低下した場合はヒーター電源を遮断する {323}連続焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。</p> <p>[11.6-設 1] 連続焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する {322}連続焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。</p> <p>[11.7-設 1] 余剰水素ガスを安全に排出するために、排気口に余剰水素ガス燃焼装置を設置する。</p> <p>[11.7-設 2] 扉開時には開口部にフレームカーテンを発生させて空気の混入を防止する。</p> <p>[11.7-設 3] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える {319}連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。</p> <p>[11.7-設 4] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する {320}連続焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。</p> <p>[11.7-設 5] 大きな地震力が作用する前に、窒素 (ボンベ系) ガスを供給して水素爆発を防止する {324}地震インターロックを設置する。</p> <p>[11.7-設 7] {325}爆発圧力逃がし機構 (スイングドア) を設ける。</p> <p>[11.7-設 11] 窒素ガスを供給する予備系統を有する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。</p> <p>[12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。</p> <p>[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p> <p>[12.1-設 13] 溢水による電気火災の発生を防止するため、幹線動力用ケーブルに接続する制御盤は防護区画の溢水水位 (ペレット加工室: 60mm) より高くする。</p>
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.1-設 4] 連続焼結炉における炉内爆発によりウラン粉末が {325}爆風圧力逃し機構 (スイングドア) を通じて室内へ飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる。</p> <p>[14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p> <p>[14.3-設 1] 水素ガスの爆発による炉体の破損に伴う内部飛来物の発生を防止するために {325}爆発圧力逃がし機構 (スイングドア) を設ける。</p>
材料及び構造	-	
搬送設備	-	
核燃料物質の貯蔵施設	-	

表ハ設一31 連続焼結炉 仕様表 (4/4)

技術基準に基づく設計 (注)	警報設備等	[18.2-設 2] 連続焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する {322} 連続焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。 [18.2-設 13] 室内への水素漏えい拡大防止のために、ペレット加工室には複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器を設置し、ペレット加工室内で水素漏えい検知時はペレット加工室への水素供給を遮断する {321} 水素漏えい検知インターロックを設置する。 [18.2-設 15] 冷却水圧力低下した場合はヒーター電源を遮断する {323} 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。 [18.2-設 16] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える {319} 連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。 [18.2-設 17] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する {320} 連続焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。 [18.2-設 18] 大きな地震力が作用する前に、窒素 (ポンベ系) ガスを供給して水素爆発を防止する {324} 地震インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] 屋外設置の水素及び窒素配管系統 (含む地震時窒素供給系) は F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ハ配一1、図ハ系一2、図ハ系一3、図ハ設一51、図ハ設一52、図ハ制一1、図ハ制一2、図ハ制一3、図ハ制一4、図ハ制一5、図ハ制一19、図ハ制一盤1、図ハ系一補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表ハ設-32 バッチ式小型焼結炉 仕様表 (1/4)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{326} 焼結設備 バッチ式小型焼結炉 {327} 焼結設備 供給ガス圧力低下インターロック {328} 焼結設備 着火源喪失警報 {329} 焼結設備 水素漏えい検知インターロック {330} 焼結設備 バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック {331} 焼結設備 バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック {332} 焼結設備 地震インターロック {333} 焼結設備 爆発圧力逃し機構	
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室 * {329}水素漏えい検知インターロック作動端の水素ガス漏えい検知遮断弁及び水素配管系統の一部は屋外に設置 * {332}地震インターロック作動端の地震時窒素供給弁(含む地震時窒素供給系)及び窒素配管系統の一部は屋外に設置	
機器名		焼結設備 バッチ式小型焼結炉	
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・ 火災爆発対策のため、{332}地震インターロックを新設する。	
員数		1 基	
一般仕様	型式	バッチ焼結式	
	主要な構造材	別表ハ設-32	
	寸法 (単位: mm)		
	その他の構成機器	水素配管系統、窒素配管系統、冷却水配管系統、温度計、圧力計、電流継電器、水素遮断弁、窒素供給弁 ※ 地震計、窒素配管系統(地震時窒素供給系)、地震時窒素供給弁、水素ガス漏えい検知遮断弁及び水素/窒素/冷却水配管の一部は連続焼結炉(表ハ設-31)の構成機器を共有使用する。	
	その他の性能	最高使用温度: 1,850℃、熱的制限値: 1,850℃、 ラプチャーディスク破裂圧力: 0.08MPa	
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット、UO <sub>2</sub> ペレット	
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{326} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-49) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。{327}・{328}・{330}・{331}インターロック(温度計、圧力計、電流継電器)は耐震強度を有する設備・機器により支持される。	

表ハ設-32 バッチ式小型焼結炉 仕様表 (2/4)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。</p> <p>[6.1-設 3] {327}・{328}・{329}・{330}・{331}インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。</p> <p>[6.1-設 4] {332}地震インターロックの制御部は耐震重要度分類第1類に分類する。</p> <p>{326} バッチ式小型焼結炉 第1類          バッチ式小型焼結炉部材: <input type="checkbox"/>          バッチ式小型焼結炉アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>          パイプスタクション部材: <input type="checkbox"/>          パイプスタクションアンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>{332} 地震インターロック*1 第1類          地震計部材: — (高剛性のためボルト評価で代表)          地震計取付ボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>          地震計アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規)          制御盤部材: <input type="checkbox"/>          制御盤アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規)          窒素ガスボンベ架台: <input type="checkbox"/>          窒素ガスボンベ架台アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規)</p> <p>*1: {324}地震インターロックと共通。          {333} 爆発圧力逃し機構*2 第1類          *2: バッチ式小型焼結炉の一部 (質点) として評価。</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.2-設 1] {327}・{328}・{329}・{330}・{331}・{332}インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。</p> <p>[8.2-設 2] {327}・{329}・{330}・{331}・{332}インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。</p>
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する (チャンバー内に収納)。

表ハ設-32 バッチ式小型焼結炉 仕様表 (3/4)

	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。                  [11.3-設3] 火災によるケーブル損傷で機能を喪失した場合は安全側に動作する。                  [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。                  [11.3-設7] (332)地震インターロックに係るケーブルは鋼製の管(厚さ約2mm)に収納する。                  [11.3-設19] JIS C 3005 に定める 60 度傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。                  [11.4-設1] 静電気が滞留しないように接地する。                  [11.5-設2] 気体廃棄設備により換気されるペレット加工室に機器を設置することで水素ガス漏えい時に室内に滞留しない設計とする。                  [11.5-設3] 室内への水素漏えい拡大防止のために、ペレット加工室には複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器を設置し、ペレット加工室内で水素漏えい検知時はペレット加工室への水素供給を遮断する{329}水素漏えい検知インターロックを設置する。                  [11.5-設5] バッチ式小型焼結炉は水素の漏えいを防止するため、排気口以外に開口部がない構造とする。                  [11.5-設6] 冷却水圧力低下した場合はヒーター電源を遮断する{331}バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。                  [11.6-設1] バッチ式小型焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する{330}バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。                  [11.7-設1] 余剰水素ガスを安全に排出するために、排気口に余剰水素ガス燃焼装置を設置する。                  [11.7-設3] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える{327}バッチ式小型焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。                  [11.7-設4] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する{328}バッチ式小型焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。                  [11.7-設5] 大きな地震力が作用する前に、窒素(ボンベ系)ガスを供給して水素爆発を防止する{332}地震インターロックを設置する。                  [11.7-設7] {333}爆発圧力逃がし機構(ラプチャーディスク)を設ける。                  [11.7-設11] 窒素ガスを供給する予備系統を有する。</p>
<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>溢水による損傷の防止</p>	<p>[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。                  [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。                  [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。                  [12.1-設13] 溢水による電気火災の発生を防止するため、幹線動力用ケーブルに接続する制御盤は防護区画の溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。</p>
	<p>安全避難通路等</p>	<p>—</p>
	<p>安全機能を有する施設</p>	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。                  [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。                  [14.3-設1] 水素ガスの爆発による炉体の破損に伴う内部飛来物の発生を防止するために{333}爆発圧力逃がし機構(ラプチャーディスク)を設ける。</p>
	<p>材料及び構造</p>	<p>—</p>
	<p>搬送設備</p>	<p>—</p>
<p>核燃料物質の貯蔵施設</p>	<p>—</p>	

表ハ設-32 バッチ式小型焼結炉 仕様表 (4/4)

技術基準に基づく設計 (注)	警報設備等	[18.2-設 2] バッチ式小型焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する {330} バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。 [18.2-設 13] 室内への水素漏えい拡大防止のために、ペレット加工室には複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器を設置し、ペレット加工室内で水素漏えい検知時はペレット加工室への水素供給を遮断する {329} 水素漏えい検知インターロックを設置する。 [18.2-設 15] 冷却水圧力低下した場合はヒーター電源を遮断する {331} バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。 [18.2-設 16] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える {327} バッチ式小型焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。 [18.2-設 17] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する {328} バッチ式小型焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。 [18.2-設 18] 大きな地震力が作用する前に、窒素 (ポンベ系) ガスを供給して水素爆発を防止する {332} 地震インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-2、図ハ系-3、図ハ設-53、図ハ制-6、図ハ制-7、図ハ制-8、図ハ制-9、図ハ制-10、図ハ制-20、図ハ制-盤1、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-33 センターレスグラインダ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{334} 研削設備 センターレスグラインダ {337} 研削設備 フードボックス (センターレスグラインダ)
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	研削設備 センターレスグラインダ (1) センターレスグラインダ (1) (2) センターレスグラインダ (2) (3) センターレスグラインダ (3) (4) センターレスグラインダ (4)	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (4) 改造 ・ 耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。	
員数	4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基	
一般仕様	型式	湿式研削式
	主要な構造材	別表ハ設-33
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{334} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-33 センターレスグラインダ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。</p> <p>{334} センターレスグラインダ 第1類</p> <p>センターレスグラインダ(1)：－(高剛性のためボルト評価で代表)</p> <p>センターレスグラインダ(1)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>センターレスグラインダ(2)：－(高剛性のためボルト評価で代表)</p> <p>センターレスグラインダ(2)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>センターレスグラインダ(3)：－(高剛性のためボルト評価で代表)</p> <p>センターレスグラインダ(3)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>センターレスグラインダ(4)：－(高剛性のためボルト評価で代表)</p> <p>センターレスグラインダ(4)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>{337} フードボックス(センターレスグラインダ) 第1類</p> <p>センターレスグラインダ(1)フード-1、2、3、2サポート部材：<input type="text"/></p> <p>センターレスグラインダ(1)フード-1、2、3、2サポート取付ボルト：<input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>センターレスグラインダ(2)フード-1、2、3、2サポート部材：<input type="text"/></p> <p>センターレスグラインダ(2)フード-1、2、3、2サポート取付ボルト：<input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>センターレスグラインダ(3)フード-1、2、3、2サポート部材：<input type="text"/></p> <p>センターレスグラインダ(3)フード-1、2、3、2サポート取付ボルト：<input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>センターレスグラインダ(4)フード-1、2、3、2サポート部材：<input type="text"/></p> <p>センターレスグラインダ(4)フード-1、2、3、2サポート取付ボルト：<input type="text"/> <input type="text"/></p>
	津波による損傷の防止	－
	外部からの衝撃による損傷の防止	－
	人の不法な侵入等の防止	－
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。</p> <p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。</p> <p>[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	－
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	－
	搬送設備	－
	核燃料物質の貯蔵施設	－
	警報設備等	－
	放射線管理施設	－
	廃棄施設	－
	核燃料物質等による汚染の防止	－
	遮蔽	－
	換気設備	－
	非常用電源設備	－
	通信連絡設備	－
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。</p>	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-4、図ハ設-55、図ハ設-60、図ハ設-66、図ハ設-72	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-34 ペレットコンベア 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{335} 研削設備 ペレットコンベア
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		研削設備 ペレットコンベア (1) ペレットコンベア(1) (2) ペレットコンベア(2) (3) ペレットコンベア(3) (4) ペレットコンベア(4)
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 変更なし (4) 変更なし
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基
一般仕様	型式	チェーン搬送方式
	主要な構造材	別表ハ設-34
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{335} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-34 ペレットコンベア 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {335} ペレットコンベア 第1類 ペレットコンベア(1)部材: <input type="text"/> ペレットコンベア(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ペレットコンベア(2)部材: <input type="text"/> ペレットコンベア(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ペレットコンベア(3)部材: <input type="text"/> ペレットコンベア(3)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ペレットコンベア(4)部材: <input type="text"/> ペレットコンベア(4)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(カバー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-56、図ハ設-61、図ハ設-67、図ハ設-73	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表ハ設-35 パーツフィーダ 仕様表 (1/2)


事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{336} 研削設備 パーツフィーダ {338} 研削設備 フードボックス (パーツフィーダ)	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	研削設備 パーツフィーダ (1) パーツフィーダ(1) (2) パーツフィーダ(2) (3) パーツフィーダ(3) (4) パーツフィーダ(4)		
変更内容	(1) 改造 ・耐震補強のため部材を追加する。 (2) 改造 ・耐震補強のため部材を追加する。 (3) 改造 ・耐震補強のため部材を追加する。 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・耐震補強のためフードボックスを改造する。 (4) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・耐震補強のためフードボックスを改造する。		
員数	4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基		
一般仕様	型式	振動フィード式	
	主要な構造材	別表ハ設-35	
	寸法(単位:mm)	(1)	[ ]
		(2)	
		(3)	
		(4)	
その他の構成機器	-		
その他の性能	-		
取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット		
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{336} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-50、図臨成-57、図臨成-61) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-35 パーツフィーダ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [336] パーツフィーダ *1 第1類 パーツフィーダ(1),(2)支持脚部材: [ ] パーツフィーダ(1),(2)支持脚アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) パーツフィーダ(3)支持脚部材: [ ] パーツフィーダ(3)支持脚アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) パーツフィーダ(4)支持脚部材: [ ] パーツフィーダ(4)支持脚アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 [338] フードボックス (パーツフィーダ) 第1類 パーツフィーダ(1),(2)フード部材: [ ] パーツフィーダ(1),(2)フード取付ボルト: [ ] [ ] パーツフィーダ(3)フード部材: [ ] パーツフィーダ(3)フード取付ボルト: [ ] [ ] パーツフィーダ(4)フード部材: [ ] パーツフィーダ(4)フード取付ボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する (フードボックス内に設置)。 [10.1-設 36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G 程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-4、図ハ設-54、図ハ設-65、図ハ設-71	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
(例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
[99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-36 ペレット配列機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{339} 研削設備 ペレット配列機	
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名		研削設備 ペレット配列機 (1) ペレット配列機(1) (2) ペレット配列機(2) (3) ペレット配列機(3) (4) ペレット配列機(4)	
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (4) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。	
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基	
一般仕様	型式	ペレット一段配列式	
	主要な構造材	別表ハ設-36	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
		(3)	
		(4)	
その他の構成機器	-		
その他の性能	-		
取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット		
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{339} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-51、図臨成-54、図臨成-58、図臨成-62) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-36 ペレット配列機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (339) ペレット配列機 第2類 ペレット配列機(1)、(2)部材: [ ] [ ] ペレット配列機(1)、(2)アンカーボルト: [ ] [ ] スタッカー(1)架台、(2)架台部材: [ ] スタッカー(1)架台、(2)架台アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) スタッカー(1)フレーム、(2)フレーム部材: [ ] スタッカー(1)フレーム取付ボルト: [ ] [ ] スタッカー(2)フレーム取付ボルト: [ ] [ ] ペレット配列機(3)部材: [ ] ペレット配列機(3)アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] (新規) 含む ペレット配列機(4)部材: [ ] ペレット配列機(4)アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] (新規) 含む
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(カバー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	-	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-57、図ハ設-62、図ハ設-68、図ハ設-74	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-37 ペレットトレイコンベア 仕様表 (1/2)




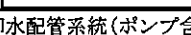




事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{340} 研削設備 ペレットトレイコンベア
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	研削設備 ペレットトレイコンベア	
変更内容	改造 ・ 耐震補強のため、既設を撤去し、改造した機器を新設する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ローラーコンベア式
	主要な構造材	別表ハ設-37
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{340} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-37 ペレットトレイコンベア 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (340) ペレットトレイコンベア 第1類 ペレットトレイコンベア部材: <input type="text"/> <input type="text"/> ペレットトレイコンベアアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (コンベアガイド)。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (トレイストッパー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-77	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-38 冷却水循環槽 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{341} 研削設備 冷却水循環槽 (研削用)
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		研削設備 冷却水循環槽 (1) 冷却水循環槽 (1) (2) 冷却水循環槽 (2) (3) 冷却水循環槽 (3) (4) 冷却水循環槽 (4)
変更内容		(1) 改造 ・ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・ポンプに核的制限値を設定する。 (3) 改造 ・ポンプに核的制限値を設定する。 (4) 改造 ・ポンプに核的制限値を設定する。
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基
一般仕様	型式	角槽式
	主要な構造材	別表ハ設-38
	寸法 (単位: mm)	(1)  (2)  (3)  (4) 
	その他の構成機器	冷却水配管系統 (ポンプ含む)、逆止弁
	その他の性能	有効容積 (1) 約  L (2) 約  L (3) 約  L (4) 約  L
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{341} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (冷却水循環槽) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (冷却水循環槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-52、図臨成-55、図臨成-59、図臨成-63) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。





表ハ設-38 冷却水循環槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 (341) 冷却水循環槽(研削用) 第1類 冷却水循環槽(1)部材: <input type="text"/> 冷却水循環槽(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 冷却水循環槽(2)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 冷却水循環槽(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 冷却水循環槽(3)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 冷却水循環槽(3)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 冷却水循環槽(4)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 冷却水循環槽(4)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がない容器構造とする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-4、図ハ設-58、図ハ設-63、図ハ設-69、図ハ設-75、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表ハ設-39 遠心分離機（研削） 仕様表（1/2）






事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{342} 研削設備 遠心分離機（研削用）
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		研削設備 遠心分離機（研削） (1) 遠心分離機(1) (2) 遠心分離機(2) (3) 遠心分離機(3) (4) 遠心分離機(4)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (4) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基
一般仕様	型式	ロータ式
	主要な構造材	別表ハ設-39
	寸法（単位：mm）	(1)  (2)  (3)  (4) 
	その他の構成機器	冷却水配管系統、ロータ
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{342} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-3、図臨成-53、図臨成-56、図臨成-60、図臨成-64） [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-39 遠心分離機（研削） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 (342) 遠心分離機（研削用） 第1類 遠心分離機(1)架台部材： <input type="checkbox"/> 遠心分離機(1)架台アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) 遠心分離機(2)架台部材： <input type="checkbox"/> 遠心分離機(2)架台アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) 遠心分離機(3)架台部材： <input type="checkbox"/> 遠心分離機(3)架台アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) 遠心分離機(4)架台部材： <input type="checkbox"/> 遠心分離機(4)架台アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-4、図ハ設-59、図ハ設-64、図ハ設-70、図ハ設-76、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 ( ) 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-40 ペレット外観検査装置 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{343} ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (外観検査用) {344} ペレット検査設備 金属容器 (ペレット) 受
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (5) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (1) ペレット外観検査装置(1) (2) ペレット外観検査装置(2) (3) ペレット外観検査装置(3) (4) ペレット外観検査装置(4) (5) ペレット外観検査装置(5)
変更内容		(1) 改造 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する*。 (2) 改造 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する*。 (3) 改造 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する*。 ・ 耐震補強のため架台脚部及び据付部を改造する。 (4) 改造 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する*。 ・ 耐震補強のため架台脚部及び据付部を改造する。 (5) 改造 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する*。 * {344} 金属容器 (ペレット) 受を構成する金属容器 (ペレット) は、{555} 金属容器 (ペレット) と共用。
員数		5 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基 (5) 1 基
一般仕様	型式	ペレット回転式
	主要な構造材	別表ハ設-40
	寸法 (単位: mm)	(1)  (2)  (3)  (4)  (5) 
	その他の構成機器	秤量器
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{343} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 {344} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨成-3、図臨成-65、図臨成-66、図臨成-67、図臨成-68、図臨成-69) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-40 ペレット外観検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。</p> <p>(343) ペレット外観検査装置 (外観検査用) 第1類</p> <p>ペレット外観検査装置(1)部材: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>ペレット外観検査装置(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>ペレット外観検査装置(2)部材: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>ペレット外観検査装置(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>ペレット外観検査装置(3)部材: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>ペレット外観検査装置(3)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 含む)</p> <p>ペレット外観検査装置(4)部材: <input type="text"/></p> <p>ペレット外観検査装置(4)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>ペレット外観検査装置(5)部材: <input type="text"/></p> <p>ペレット外観検査装置(5)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 含む)</p> <p>(344) 金属容器 (ペレット) 受 第1類</p> <p>金属容器 (ペレット) 受(3)架台部材: <input type="text"/></p> <p>金属容器 (ペレット) 受(3)架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>金属容器 (ペレット) 受(4)架台部材: <input type="text"/></p> <p>金属容器 (ペレット) 受(4)架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (カバー)。</p> <p>[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (落下防止板、落下防止枠)。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設5] 容器は金属製とする。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。</p> <p>[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。</p> <p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。</p> <p>[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。</p>	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-78、図ハ設-79、図ハ設-80、図ハ設-81、図ハ設-82	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-41 ペレット寸法密度検査装置 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{345} ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (寸法・密度検査用)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		ペレット検査設備 ペレット寸法密度検査装置
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	自動測定式
	主要な構造材	別表ハ設-41
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{345} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-70) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-41 ペレット寸法密度検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {345} ペレット外観検査装置(寸法・密度検査用) *1 第2類 ペレット寸法密度検査装置支持脚部材: <input type="text"/> <input type="text"/> ペレット寸法密度検査装置支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> *1:耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(カバー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	-	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-83	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-42 焼結体密度検査装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{346} ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (焼結体密度検査用)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		ペレット検査設備 焼結体密度検査装置
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	自動測定式
	主要な構造材	別表ハ設-42
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{346} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-71) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-42 焼結体密度検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {346} ペレット外観検査装置(焼結体密度検査用) *1 第2類 焼結体密度検査装置支持脚部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 焼結体密度検査装置支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(落下防止枠)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	-	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-84	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表ハ設-43 洗浄ボックス（研削工程）仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{347} 粉末再生設備 洗浄ボックス
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉末再生設備 洗浄ボックス（研削工程） (1) 洗浄ボックス(1) (2) 洗浄ボックス(2)
変更内容		(1) 改造 ・ 性能向上のため改造した機器を新規に製作し更新する。 (2) 改造 ・ 既存の機器を移設して、耐震補強のため据付部を改造する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-43
	寸法（単位：mm）	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ、UO <sub>2</sub> ペレット、UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{347} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-3、図臨成-72、図臨成-76） [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-43 洗浄ボックス（研削工程） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 {347} 洗浄ボックス *1 第2類 洗浄ボックス(1)支持脚部材： <input type="text"/> 洗浄ボックス(1)支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 洗浄ボックス(1)フード部材： <input type="text"/> 洗浄ボックス(1)フード取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> 洗浄ボックス(2)支持脚部材： <input type="text"/> 洗浄ボックス(2)支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 洗浄ボックス(2)フード部材： <input type="text"/> 洗浄ボックス(2)フード取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-建5(4次)] 第1種管理区域から第2種管理区域又は非管理区域への溢水の漏えいを防止するため、工場棟成型工場の1階には高さ60mm以上及び160mm以上(工場棟転換工場側からの溢水止水用)の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))を設置する(三原燃 第19-0801号 図リ建-53、58参照)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[13.1-建1(4次)] 工場棟成型工場の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	—
	添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-85、図ハ設-90

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-44 液受槽（研削工程） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{349} 粉末再生設備 液受槽（洗浄ボックス）
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉末再生設備 液受槽（研削工程） (1) 液受槽(1) (2) 液受槽(2)
変更内容		(1) 追加 ・ 性能向上のため新規に追加する。 (2) 追加 ・ 性能向上のため新規に追加する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	角槽式
	主要な構造材	別表ハ設-44
	寸法（単位：mm）	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	洗浄水配管系統（ポンプ含む）
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{349} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (液受槽) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (液受槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-73、図臨成-77、図臨成-120、図臨成-121) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-44 液受槽（研削工程） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 (349) 液受槽（洗浄ボックス）*1 第1類 液受槽(1)支持脚部材： <input type="text"/> 液受槽(1)支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> （新規） 液受槽(2)支持脚部材： <input type="text"/> 液受槽(2)支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> （新規） *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-87、図ハ設-91、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-45 ロータ用台車(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{348} 粉末再生設備 ロータ用台車(1)
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 ロータ用台車(1)	
変更内容	変更なし	
員数	1 台	
一般仕様	型式	手押運搬式
	主要な構造材	別表ハ設-45
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{348} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する。 [4.2-設 3] 周囲にスペーサー (15.5cm 以上) を設ける。 (図臨台-2) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	-

表ハ設-45 ロータ用台車(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	-
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(専用収納部)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がない台車及び容器構造とする。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
換気設備	-	
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	-	
添付図	図ハ設-86	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-46 循環槽 A・B 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{350} 粉末再生設備 循環槽 (洗浄ボックス)
設置場所		工場棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		粉末再生設備 循環槽 A・B
変更内容		(1) 追加 ・ 性能向上のため新規に追加する。
員数		1 基
一般仕様	型式	角槽式
	主要な構造材	別表ハ設-46
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	洗浄水配管系統 (ポンプ含む)
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> L
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{350} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (循環槽 A・B) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (循環槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-74、図臨成-122、図臨成-123) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-46 循環槽 A・B 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 (350) 循環槽(洗浄ボックス)*1 第1類 *2 循環槽 A・B 支持脚部材: <input type="text"/> 循環槽 A・B 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 *2: {351}の過機以降の配管は第3類とする。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-88、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表ハ設-47 スラッジ回収機能付き遠心分離機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{352} 粉末再生設備 遠心分離機 (洗浄ボックス) {353} 粉末再生設備 スラッジ回収ボックス
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 スラッジ回収機能付き遠心分離機	
変更内容	改造 ・ 性能向上のため改造した機器を新規に製作し更新する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	回転ロータ式
	主要な構造材	別表ハ設-47
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	洗浄水配管系統、ロータ
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{352} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ロータの容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 {353} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-75) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-47 スラッジ回収機能付き遠心分離機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 {352} 遠心分離機 (洗浄ボックス) 第1類 スラッジ回収機能付き遠心分離機部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) スラッジ回収機能付き遠心分離機取付ボルト: [ ] [ ] スラッジ回収機能付き遠心分離機架台部材: [ ] スラッジ回収機能付き遠心分離機架台アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) {353} スラッジ回収ボックス*1 第1類 *1: 遠心分離機 (洗浄ボックス) と一体構造のため、耐震評価は遠心分離機 (洗浄ボックス) として実施。
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設1] 機器本体部 (フードボックスを除く) は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-89、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-48 ろ過器 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{351} 粉末再生設備 ろ過器(洗浄ボックス) {366} 粉末再生設備 ろ過器(フードボックス(洗浄用))
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	粉末再生設備 ろ過器 (1) ろ過器(1) (2) ろ過器(2)	
変更内容	(1) 追加 ・ウランの流出防止のため新規に追加する。 (2) 追加 ・ウランの流出防止のため新規に追加する。	
員数	2基 (1) 1基 (2) 1基	
一般仕様	型式	カートリッジフィルタ式
	主要な構造材	別表ハ設-48
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{351}・{366} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm以下 [4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-78、図臨成-81) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-48 ろ過器 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (351) ろ過器(洗浄ボックス) *1 第1類 ろ過器(1)支持脚部材: <input type="text"/> ろ過器(1)支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) (366) ろ過器(フードボックス(洗浄用)) *1 第1類 ろ過器(2)支持脚部材: <input type="text"/> ろ過器(2)支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(繊維フィルタ)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-92、図ハ設-95	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-49 研削屑乾燥機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{354} 粉末再生設備 研削屑乾燥機 {355} 粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	粉末再生設備 研削屑乾燥機 (1) 研削屑乾燥機(1) (2) 研削屑乾燥機(2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 臨界防止強化のため {355} インターロックを新設する。 (2) 改造 ・ 臨界防止強化のため {355} インターロックを新設する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	熱風乾燥式
	主要な構造材	別表ハ設-49
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	研削屑乾燥バット、温度計
	その他の性能	最高使用温度: 200°C
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ、UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{354} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.1-設 4] 減速度制限値逸脱を防止する {355} 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロックを設置する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-83、図臨成-84) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。{355}インターロック(温度計)は耐震強度を有する設備・機器により支持される。

表ハ設-49 研削屑乾燥機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {354} 研削屑乾燥機*1 第2類 研削屑乾燥機(1)支持脚部材: <input type="text"/> 研削屑乾燥機(1)支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 研削屑乾燥機(2)支持脚部材: <input type="text"/> 研削屑乾燥機(2)支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	[18.2-設1] 減速度制限値逸脱を防止する(355)粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロックを設置する。
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	-	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-97、図ハ設-98、図ハ制-11	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-50 フードボックス(4) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{356} 粉末再生設備 フードボックス(1,2系酸化明替用)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉末再生設備 フードボックス(4)
変更内容		変更なし
員数		1基
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-50
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット、UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{356} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下(粉末) 質量 14.8kgU 以下(ペレット) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-85) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-50 フードボックス(4) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {356} フードボックス(1,2系酸化明替用) 第2類 フードボックス(4)部材: <input type="text"/> フードボックス(4)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	-	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-99	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表ハ設-51 フードボックス(5) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{356} 粉末再生設備 フードボックス (1,2 系酸化明替用)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉末再生設備 フードボックス(5)
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-51
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット、UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{356} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 (粉末) 質量 14.8kgU 以下 (ペレット) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-86) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-51 フードボックス(5) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {356} フードボックス(1,2系酸化明替用) 第2類 フードボックス(5)部材: <input type="text"/> フードボックス(5)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
遮蔽	-	
換気設備	-	
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	-	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-100	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-52 ペレット明替機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{357} 粉末再生設備 ペレット明替機 {358} 粉末再生設備 ペレット明替機 1 ボート制限インターロック
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 ペレット明替機	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ボート反転式
	主要な構造材	別表ハ設-52
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	秤量器
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{357} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.1-設 6] 核的制限値(質量)逸脱を防止するため、{358}インターロック(ペレット明替機 1 ボート制限)を設置する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-87) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。{358}インターロック(センサ)は耐震強度を有する設備・機器により支持される。

表ハ設-52 ペレット明替機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {357} ペレット明替機 *1 第2類 ペレット明替機支持脚部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> ペレット明替機支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> *1:耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] {358}インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設 36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設 51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	[18.2-設 12] 核的制限値(質量)逸脱を防止する{358}インターロック(焼結ポート在荷検知)を設置する。
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	-	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-101、図ハ制-12	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-53 酸化炉(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{359} 粉末再生設備 酸化炉 {360} 粉末再生設備 酸化炉温度高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 酸化炉(1) (1) 酸化炉(1)-A (2) 酸化炉(1)-B	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	電熱ヒータ式
	主要な構造材	別表ハ設-53
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ラック搬送装置、ポート(酸化)、温度計
	その他の性能	最高使用温度: 800℃
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{359} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 ( {359}・{361}・{362} のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 ( 図臨配-3、図臨成-88) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。{360}インターロック(温度計)は耐震強度を有する設備・機器により支持される。

表ハ設-53 酸化炉(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。</p> <p>[6.1-設3] {360}インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。</p> <p>{359} 酸化炉 *1 第1類</p> <p>酸化炉(1)-A 支持脚部材: <input type="checkbox"/></p> <p>酸化炉(1)-A 支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>酸化炉(1)-B 支持脚部材: <input type="checkbox"/></p> <p>酸化炉(1)-B 支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>ラック搬送装置(1)-A 支持脚部材: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>ラック搬送装置(1)-A 支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>ラック搬送装置(1)-B 支持脚部材: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>ラック搬送装置(1)-B 支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>酸化炉(1)-A 保護囲い部材: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>酸化炉(1)-A 保護囲いアンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>酸化炉(1)-B 保護囲い部材: <input type="checkbox"/></p> <p>酸化炉(1)-B 保護囲いアンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>*1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。</p>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] {360}インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設6] {360}酸化炉温度高インターロック(温度)を設置する。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設3] ケーブル損傷時は加熱停止する。</p> <p>[11.3-設4] オイルバン及び遮熱板を設置する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。</p> <p>[12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。</p> <p>[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	[18.2-設2] {360}酸化炉温度高インターロック(温度)を設置する。
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。
	添付図	図ハ配-1、図ハ設-102、図ハ制-13

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-54 酸化炉(2) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{359} 粉末再生設備 酸化炉 {360} 粉末再生設備 酸化炉温度高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 酸化炉(2) (1) 酸化炉(2)-A (2) 酸化炉(2)-B	
変更内容	(1) 改造 ・耐震補強のため部材を追加する。 ・耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	電熱ヒータ式
	主要な構造材	別表ハ設-54
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ラック搬送装置、ポート(酸化)、温度計
	その他の性能	最高使用温度: 800℃
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{359} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 ({359}・{361}・{362}のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-89) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。{360}インターロック(温度計)は耐震強度を有する設備・機器により支持される。

表ハ設-54 酸化炉(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設3] {360}インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 (359) 酸化炉 *1 第1類 酸化炉(2)-A 支持脚部材: <input type="text"/> 酸化炉(2)-A 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 酸化炉保護囲い(2) 部材: <input type="text"/> 酸化炉保護囲い(2) アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)含む ラック搬送装置(2) 支持脚部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> ラック搬送装置(2) 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 酸化炉(2)-B 支持脚部材: <input type="text"/> 酸化炉(2)-B 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] {360}インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設6] {360}酸化炉温度高インターロック(温度)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設3] ケーブル損傷時は加熱停止する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	[18.2-設2] {360}酸化炉温度高インターロック(温度)を設置する。
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-103、図ハ制-13	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表ハ設-55 粉砕機(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{361} 粉末再生設備 粉砕機 {362} 粉末再生設備 フードボックス(粉末投入用)(粉砕機) {363} 粉末再生設備 フードボックス(粉砕機)
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 粉砕機(1)	
変更内容	改造 ・ 臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。	
員数	1基	
一般仕様	型式	ハンマーミル式
	主要な構造材	別表ハ設-55
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{361}・{362} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 ({359}・{361}・{362}のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-88) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-55 粉砕機(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {361} 粉砕機 第1類 粉砕機(1) 共通フレーム部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 粉砕機(1) 共通フレームアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {362} フードボックス(粉末投入用)(粉砕機) 第1類 粉砕機(1) フードボックス部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 粉砕機(1) フードボックス取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> {363} フードボックス(粉砕機)*1 第1類 *1: 粉砕機(1) フードボックスで統合して評価。
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ベレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-102	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-56 粉砕機(2) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{361} 粉末再生設備 粉砕機 {362} 粉末再生設備 フードボックス (粉末投入用) (粉砕機) {363} 粉末再生設備 フードボックス (粉砕機)
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 粉砕機(2)	
変更内容	改造 ・ 臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ハンマーミル式
	主要な構造材	別表ハ設-56
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{361}・{362} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 ({359}・{361}・{362}のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-89) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-56 粉砕機(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {361} 粉砕機 第1類 粉砕機(2) 共通フレーム部材: [ ] [ ] 粉砕機(2) 共通フレームアンカーボルト: [ ] [ ] {362} フードボックス(粉末投入用)(粉砕機) 第1類 粉砕機(2) フードボックス部材: [ ] [ ] 粉砕機(2) フードボックス取付ボルト: [ ] [ ] {363} フードボックス(粉砕機)*1 第1類 *1: 粉砕機(2) フードボックスで統合して評価。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-103	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-57 洗浄ボックス（圧縮成型工程） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{364} 粉末再生設備 フードボックス（洗浄用）
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 洗浄ボックス（圧縮成型工程） 洗浄ボックス(3)	
変更内容	改造 ・ 既存の機器を移設して、耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-57
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ、UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{364} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨成-79) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-57 洗浄ボックス（圧縮成型工程）仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {364} フードボックス（洗浄用） 第2類 洗浄ボックス(3)部材： <input type="text"/> 洗浄ボックス(3)アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[5.4.1-建8(4次)] 外部から工水を供給する配管にストレーナ(60メッシュ)を設置する（三原燃第19-0801号の図イ建-1参照）。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-建5(4次)] 第1種管理区域から第2種管理区域又は非管理区域への溢水の漏えいを防止するため、工場棟成型工場の1階には高さ60mm以上及び160mm以上(工場棟転換工場側からの溢水止水用)の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))を設置する（三原燃第19-0801号 図リ建-53、58参照）。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[13.1-建1(4次)] 工場棟成型工場の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-93	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-58 液受槽（圧縮成型工程） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{365} 粉末再生設備 液受槽（フードボックス（洗浄用））
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 液受槽（圧縮成型工程） 液受槽（3）	
変更内容	追加 ・ 性能向上のため新規に追加する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	角槽式
	主要な構造材	別表ハ設-58
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	洗浄水配管系統（ポンプ含む）
	その他の性能	有効容積：約□L
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{365} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 （液受槽（圧縮成型工程）） 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 （液受槽ポンプ） 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-3、図臨成-80） [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-58 液受槽（圧縮成型工程） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 (365) 液受槽（フードボックス（洗浄用）） 第1類 *1 液受槽（3）部材： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 液受槽（3）アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> （新規） *1：(366)より過機以降の配管は第3類とする。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（60mm）より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-94、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表ハ設-59 遠心分離機 (洗浄) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{367} 粉末再生設備 遠心分離機 (フードボックス (洗浄用))
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 遠心分離機 (洗浄) 遠心分離機(5)	
変更内容	改造 ・既存の機器を移設して、耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ロータ式
	主要な構造材	別表ハ設-59
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	洗浄水配管系統、ロータ
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{367} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-82) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-59 遠心分離機（洗浄） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 {367} 遠心分離機（フードボックス（洗浄用）） 第1類 遠心分離機(5)部材： <input type="text"/> 遠心分離機(5)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-96、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-60 粉末集塵装置（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{392} 圧縮成型設備 粉末集塵装置（粗成型工程） {393} 圧縮成型設備 フードボックス（粉末集塵装置（粗成型工程）） {405} 圧縮成型設備 粉末集塵装置（本成型工程） {406} 圧縮成型設備 フードボックス（粉末集塵装置（本成型工程））
設置場所		(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 粉末集塵装置（加工棟） (1) 粉末集塵装置(1) (2) 粉末集塵装置(2)
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	バグフィルタ式
	主要な構造材	別表ハ設-60
	寸法（単位：mm）	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{392}・{405} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図 1、図 11、図 12）（図臨配-5、図臨加-1、図臨加-2） [4.2-設6] 加工棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-60 粉末集塵装置（加工棟） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。</p> <p>(392) 粉末集塵装置（粗成型工程） *1 第1類 *2                  粉末集塵装置(1)支持脚部材： <input type="text"/> <input type="text"/>                  粉末集塵装置(1)支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>                  *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。                  *2：(394)バックアップフィルタ以降の配管及びファンは第3類とする。</p> <p>(393) フードボックス（粉末集塵装置（粗成型工程）） 第1類                  粉末集塵装置(1)フード部材： <input type="text"/>                  粉末集塵装置(1)フード取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>(405) 粉末集塵装置（本成型工程） *1 第1類 *2                  粉末集塵装置(2)支持脚部材： <input type="text"/> <input type="text"/>                  粉末集塵装置(2)支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>                  *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。                  *2：(407)バックアップフィルタ以降の配管及びファンは第3類とする。</p> <p>(406) フードボックス（粉末集塵装置（本成型工程）） 第1類                  粉末集塵装置(2)フード部材： <input type="text"/>                  粉末集塵装置(2)フード取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設 1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設 23] ウラン捕集用フィルタ（バグフィルタ）を設置する。</p> <p>[10.1-設 51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設 1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。</p> <p>[12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位（80mm）より高くする。</p> <p>[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。</p>	
添付図	図ハ配-2、図ハ系-6、図ハ設-104、図ハ設-105、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 [ ] 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-61 連続焼結炉（加工棟）仕様表（1/4）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{408} 焼結設備 連続焼結炉 {409} 焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック {410} 焼結設備 連続焼結炉着火源喪失インターロック {411} 焼結設備 水素漏えい検知インターロック {412} 焼結設備 連続焼結炉過加熱防止インターロック {413} 焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック {414} 焼結設備 地震インターロック {415} 焼結設備 爆発圧力逃し機構
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室 * {411}水素漏えい検知インターロック作動端の水素ガス漏えい検知遮断弁及び水素配管系統の一部は屋外に設置 * {414}地震インターロック作動端の地震時窒素供給弁（含む地震時窒素供給系）及び窒素配管系統の一部は屋外に設置	
機器名	焼結設備 連続焼結炉（加工棟） 連続焼結炉	
変更内容	改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 火災爆発対策のため、{414}地震インターロックを新設する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	プッシャー方式
	主要な構造材	別表ハ設-61
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	水素配管系統*1、窒素配管系統（地震時窒素供給系）*1、窒素配管系統*1 冷却水配管系統、温度計、圧力計、地震計、電流継電器、水素遮断弁、窒素供給弁 地震時窒素供給弁*2、水素ガス漏えい検知遮断弁*2 *1：屋外配管系統を含む *2：屋外に設置
	その他の性能	最高使用温度：1,850℃、熱的制限値：1,850℃
取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット、UO <sub>2</sub> ペレット	
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{408} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-5、図臨加-3） [4.2-設6] 加工棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。{409}・{410}・{412}・{413}インターロック（温度計、圧力計、電流継電器）は耐震強度を有する設備・機器により支持される。窒素ガス供給装置は十分な支持性能を有するコンクリートサポートに設置する。

表ハ設-61 連続焼結炉（加工棟） 仕様表（2/4）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。</p> <p>[6.1-設 3] {409}・{410}・{411}・{412}・{413}インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。</p> <p>[6.1-設 4] {414}地震インターロックの制御部は耐震重要度分類第1類に分類する。</p> <p>{408} 連続焼結炉 第1類                  連続焼結炉部材： <input type="text"/></p> <p>連続焼結炉アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)含む)</p> <p>{414} 地震インターロック 第1類                  地震計部材： —（高剛性のためボルト評価で代表）                  地震計アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  制御盤部材： <input type="text"/>                  制御盤アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  窒素ガスポンベ架台： <input type="text"/>                  窒素ガスポンベ架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>{415} 爆発圧力逃し機構*1 第1類                  *1：連続焼結炉の一部（質点）として評価。</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.1-設 6] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）はF1竜巻に耐えるようボルトで固定するとともに、配管は損傷しないような支持間隔で保持する。</p> <p>[8.1-設 15] 屋外設置の地震時窒素供給弁及び水素ガス漏えい検知遮断弁には最低気温-12.7℃でも作動できる弁を選定する。また、配管内は窒素又は水素で凍結することはないため、凍結防止設計は不要である。</p> <p>[8.1-設 17] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は降水の影響を受けないように金属製とする。</p> <p>[8.1-設 19] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は積雪に耐える強度を有する部材を使用する。なお、配管は積雪の影響を受けにくい円筒形とする。</p> <p>[8.1-設 20] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は建築基準法、政令及び消防法に該当しないことから、避雷設備の設置は不要である。</p> <p>[8.1-設 21] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は降下火砕物の堆積に耐える強度を有する部材を使用する。なお、配管は降下火砕物の堆積の影響を受けにくい円筒形とする。</p> <p>[8.1-設 23] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は生物学的影響を受けないように開口部の無い構造とする。</p> <p>[8.2-設 4] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は外部火災及び爆発の影響を受けない位置に設置する。</p> <p>[8.2-設 1] {409}・{410}・{411}・{412}・{413}・{414}インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。</p> <p>[8.2-設 2] {409}・{411}・{412}・{413}・{414}インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。</p>
	人の不法な侵入等の防止	—
閉じ込めの機能	[10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する（コンベアフレーム）。	

表ハ設-61 連続焼結炉（加工棟） 仕様表（3/4）

技術基準に基づく設計（注）	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p> <p>[11. 3-設 3] ケーブル損傷時は加熱停止する。</p> <p>[11. 3-設 7] (414)地震インターロックに係るケーブルは鋼製の管（厚さ約 2mm）に収納する。</p> <p>[11. 3-設 19] JIS C 3005 に定める 60 度傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。</p> <p>[11. 4-設 1] 静電気が滞留しないように接地する。</p> <p>[11. 5-設 2] 気体廃棄設備により換気されるペレット加工室に機器を設置することで水素ガス漏えい時に室内に滞留しない設計とする。</p> <p>[11. 5-設 3] 室内への水素漏えい拡大防止のために、ペレット加工室には複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器を設置し、ペレット加工室内で水素漏えい検知時はペレット加工室への水素供給を遮断する〔411〕水素漏えい検知インターロックを設置する。</p> <p>[11. 5-設 4] 連続焼結炉は水素の漏えいを防止するため、ポート出入口及び排気口以外に開口部がない構造とする。</p> <p>[11. 5-設 6] 冷却水圧力低下した場合はヒーター電源を遮断する〔413〕連続焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。</p> <p>[11. 6-設 1] 連続焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する〔412〕連続焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。</p> <p>[11. 7-設 1] 余剰水素ガスを安全に排出するために、排気口に余剰水素ガス燃焼装置を設置する。</p> <p>[11. 7-設 2] 扉開時には開口部にフレームカーテンを発生させて空気の流れを防止する。</p> <p>[11. 7-設 3] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える〔409〕連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。</p> <p>[11. 7-設 4] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する〔410〕連続焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。</p> <p>[11. 7-設 5] 大きな地震力が作用する前に、窒素（ボンベ系）ガスを供給して水素燃焼を防止する〔414〕地震インターロックを設置する。</p> <p>[11. 7-設 7]〔415〕爆発圧力逃がし機構（スイングドア）を設ける。</p> <p>[11. 7-設 11] 窒素ガスを供給する予備系統を有する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。</p> <p>[12. 1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位（80mm）より高くする。</p> <p>[12. 1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p> <p>[12. 1-設 13] 溢水による電気火災の発生を防止するため、幹線動力用ケーブルに接続する制御盤は防護区画の溢水水位（ペレット加工室：80mm）より高くする。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14. 1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。</p> <p>[14. 1-設 4] 連続焼結炉における炉内爆発によりウラン粉末が〔415〕爆風圧力逃し機構（スイングドア）を通じて室内へ飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる。</p> <p>[14. 2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p> <p>[14. 3-設 1] 水素ガスの爆発による炉体の破損に伴う内部飛来物の発生を防止するために〔415〕爆発圧力逃がし機構（スイングドア）を設ける。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—

表ハ設-61 連続焼結炉（加工棟）仕様表（4/4）

技術基準に基づく設計 (注)	警報設備等	<p>[18.2-設 2] 連続焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する(412)連続焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。</p> <p>[18.2-設 13] 室内への水素漏えい拡大防止のために、ペレット加工室には複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器を設置し、ペレット加工室内で水素漏えい検知時はペレット加工室への水素供給を遮断する(411)水素漏えい検知インターロックを設置する。</p> <p>[18.2-設 15] 冷却水圧力低下した場合はヒーター電源を遮断する(413)連続焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。</p> <p>[18.2-設 16] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える(409)連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。</p> <p>[18.2-設 17] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する(410)連続焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。</p> <p>[18.2-設 18] 大きな地震力が作用する前に、窒素（ポンベ系）ガスを供給して水素爆発を防止する(414)地震インターロックを設置する。</p>
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。</p> <p>[99-設 3] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）はF3竜巻に耐えるようボルトで固定する。</p>	
添付図	<p>図ハ配-2、図ハ系-7、図ハ系-8、図ハ設-112、図ハ制-14、図ハ制-15、図ハ制-16、図ハ制-17、図ハ制-18、図ハ制-21、図ハ制-盤2、図ハ系-補2</p>	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表ハ設-62 冷却水循環槽（研削）（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{422} 研削設備 冷却水循環槽（研削用）
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	研削設備 冷却水循環槽（研削）（加工棟） 冷却水循環槽	
変更内容	改造 ・ ポンプに核的制限値を設定する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	角槽式
	主要な構造材	別表ハ設-62
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	冷却水配管系統（ポンプ含む）、逆止弁
	その他の性能	有効容積：約□L
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{422} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (冷却水循環槽) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (冷却水循環槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-5、図臨加-4) [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-62 冷却水循環槽（研削）（加工棟） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 (422) 冷却水循環槽（研削用） 第1類 冷却水循環槽部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 冷却水循環槽アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-2、図ハ系-9、図ハ設-106、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-63 遠心分離機（研削）（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{423} 研削設備 遠心分離機（研削用）
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	研削設備 遠心分離機（研削）（加工棟） 遠心分離機(1)	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ロータ式
	主要な構造材	別表ハ設-63
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	冷却水配管系統、ロータ
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計（注）	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
	核燃料物質の臨界防止	{423} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-5、図臨加-5) [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-63 遠心分離機（研削）（加工棟）仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 (423) 遠心分離機（研削用） 第1類 遠心分離機(1)部材： <input type="text"/> 遠心分離機(1)取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機(1)架台部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機(1)架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-2、図ハ系-9、図ハ設-107、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-64 洗浄水循環槽（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{429} 粉末再生設備 洗浄水循環槽（洗浄用）
設置場所	(1) 加工棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	粉末再生設備 洗浄水循環槽（加工棟） (1) 洗浄水循環槽(1) (2) 洗浄水循環槽(2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・ ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・ ポンプに核的制限値を設定する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	角槽式
	主要な構造材	別表ハ設-64
	寸法（単位：mm）	(1) <input type="text"/> （モーター除く） (2) <input type="text"/> （モーター除く）
	その他の構成機器	洗浄水配管系統（ポンプ含む）
	その他の性能	有効容積：約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{429} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (洗浄水循環槽(1)(2)) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (洗浄水循環槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-5、図臨加-6、図臨加-7) [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-64 洗浄水循環槽（加工棟） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 (429) 洗浄水循環槽（洗浄用） 第1類 *1 洗浄水循環槽部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 洗浄水循環槽アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> *1：(430)ろ過機以降の配管は第3類とする。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-2、図ハ系-10、図ハ設-108、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-65 ろ過器（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{430} 粉末再生設備 ろ過器
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉末再生設備 ろ過器（加工棟） ろ過器
変更内容		追加 ・ ウランの流出防止のため新規に追加する。
員数		1 基
一般仕様	型式	カートリッジフィルタ式
	主要な構造材	別表ハ設-65
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計（注）	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
	核燃料物質の臨界防止	{430} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-5、図臨加-10） [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-65 ろ過器（加工棟） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (430) ろ過器 *1 第1類 ろ過器支持脚部材： <input type="checkbox"/> ろ過器支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> （新規） *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（繊維フィルタ）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（80mm）より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-2、図ハ系-10、図ハ設-111	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表ハ設-66 遠心分離機（洗浄）（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{431} 粉末再生設備 遠心分離機（洗浄用）
設置場所		(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉末再生設備 遠心分離機（洗浄）（加工棟） (1) 遠心分離機(2) (2) 遠心分離機(3)
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	ロータ式
	主要な構造材	別表ハ設-66
	寸法（単位：mm）	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	洗浄水配管系統、ロータ
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{431} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-5、図臨加-8、図臨加-9） [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-66 遠心分離機（洗浄）（加工棟） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 (431) 遠心分離機（洗浄用） 第1類 遠心分離機(2)部材： <input type="text"/> 遠心分離機(2)取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機(2)架台部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機(2)架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機(3)部材： <input type="text"/> 遠心分離機(3)取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機(3)架台部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機(3)架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-2、図ハ系-10、図ハ設-109、図ハ設-110、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

別表ハ設-1 繰返し粉ホッパ台車 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉ホッパ台車(1)、(2)	主要な構造材	繰返し粉ホッパ台車本体	
	ウランを取り扱う部位	ホッパ部(接続部含む)	
	その他	スペーサー(近接防止)	

事業許可との対応：{264}

別表ハ設-2 繰返し粉搬送装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉搬送装置	主要な構造材	繰返し粉搬送装置架台 柱(繰返し粉搬送装置) はり(繰返し粉搬送装置)	
	ウランを取り扱う部位	繰返し粉搬送部	
	その他	アンカーボルト (繰返し粉搬送装置架台) 取付ボルト(繰返し粉搬送装置) フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{265}

別表ハ設一3 繰返し粉中間ホッパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉中間ホッパ	主要な構造材	柱(繰返し粉中間ホッパ) 柱(繰返し粉中間ホッパ架台) はり(繰返し粉中間ホッパ架台) 斜材(繰返し粉中間ホッパ架台) 柱(共通架台(1)-C)  はり(共通架台(1)-C)  柱(繰返し粉中間ホッパフード) はり(繰返し粉中間ホッパフード)	
	ウランを取り扱う部位	繰返し粉中間ホッパ ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト(共通架台(1)-C) 取付ボルト(繰返し粉中間ホッパ) 取付ボルト (繰返し粉中間ホッパ架台) 取付ボルト (繰返し粉中間ホッパフード) プロワ オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル)  被水防護カバー	

事業許可との対応：{266}，{267}

別表ハ設-4 繰返し粉投入ホッパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉投入ホッパ	主要な構造材	柱(繰返し粉投入ホッパ) 柱(繰返し粉投入ホッパ架台)  はり(繰返し粉投入ホッパ架台) 斜材(繰返し粉投入ホッパ架台)  柱(繰返し粉投入ホッパ上部フード) はり (繰返し粉投入ホッパ上部フード) 柱(繰返し粉投入ホッパ下部フード) はり (繰返し粉投入ホッパ下部フード)	
	ウランを取り扱う部位	繰返し粉投入ホッパ ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト (繰返し粉投入ホッパ架台) 取付ボルト(繰返し粉投入ホッパ) 取付ボルト (繰返し粉投入ホッパ上部フード) 取付ボルト (繰返し粉投入ホッパ下部フード) フードボックス(パネル)  被水防護カバー	

事業許可との対応：{269}, {270}

別表ハ設-5 繰返し粉小分けボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉小分けボックス	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	金属容器(粉末)*	
	その他	アンカーボルト フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{268}

\*：2次申請 別表へ設-2

別表ハ設-6 バックアップフィルタ（粉末輸送） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バックアップフィルタ(1)~(3)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	バックアップフィルタ(カバー)	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{271}, {279}



別表ハ設-7 繰返し粉投入ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉投入ボックス	主要な構造材	柱(繰返し粉投入ボックス) はり(繰返し粉投入ボックス) 柱(繰返し粉投入ボックス架台) はり(繰返し粉投入ボックス架台)	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板) SUS容器、金属容器(粉末)*	
	その他	アンカーボルト (繰返し粉投入ボックス架台) 取付ボルト(繰返し粉投入ボックス) フードボックス(パネル) ストッパー(容器落下防止)	

事業許可との対応：{272}, {273}

\*: 2次申請 別表へ設-1、別表へ設-2

別表ハ設-8 明替えボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
明替えボックス	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{274}

別表ハ設-9 大型混合装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
大型混合装置(1)、(2)	主要な構造材	柱 はり 斜材	
	ウランを取り扱う部位	大型粉末容器	
	その他	アンカーボルト オイルパン 遮熱板 固定ボルト(容器落下防止)	

事業許可との対応：{275}

別表ハ設-10 大型粉末容器取出ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
大型粉末容器取出ボックス(1)、(2)	主要な構造材	柱  はり	
	ウランを取り扱う部位	大型粉末容器	
	その他	アンカーボルト  オイルパン  遮熱板  フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{276}

別表ハ設-11 大型粉末容器用クレーン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
大型粉末容器用クレーン(1)、(2)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	大型粉末容器	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{277}

別表ハ設-12 原料粉末ホッパ 材料一覧 (1/2)

機器名	部位	部位名	材料
原料粉末ホッパ(1)	主要な構造材	柱(原料粉末ホッパ(1)) 柱(原料粉末ホッパ(1)フード) はり(原料粉末ホッパ(1)フード) 柱(粗成型用プレスフィーダ(1)フード) はり(粗成型用プレスフィーダ(1)フード) 柱(粗成型用プレスフィーダ(1)架台) 柱(共通架台(1)-A) はり(共通架台(1)-A)	
	ウランを取り扱う部位	原料粉末ホッパ ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト(共通架台(1)-A) 取付ボルト(原料粉末ホッパ(1)) 取付ボルト (原料粉末ホッパ(1)フード) 取付ボルト (粗成型用プレスフィーダ(1)フード) ブロワ オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル) 被水防護カバー	

事業許可との対応：{278}, {280}, {285}

別表ハ設-12 原料粉末ホッパ 材料一覧 (2/2)

機器名	部位	部位名	材料
原料粉末ホッパ(2)	主要な構造材	柱(原料粉末ホッパ(2)) 柱(原料粉末ホッパ(2)フード) はり(原料粉末ホッパ(2)フード) 柱(粗成型用プレスフィーダ(2)フード) はり(粗成型用プレスフィーダ(2)フード) 柱(粗成型用プレスフィーダ(2)架台) はり(粗成型用プレスフィーダ(2)架台) 柱(共通架台(2)-A) はり(共通架台(2)-A)	
	ウランを取り扱う部位	原料粉末ホッパ ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト(共通架台(2)-A) 取付ボルト(原料粉末ホッパ(2)) 取付ボルト (原料粉末ホッパ(2)フード) 取付ボルト (粗成型用プレスフィーダ(2)フード) 取付ボルト (粗成型用プレスフィーダ(2)架台) プロワ オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル) 被水防護カバー	

事業許可との対応：{278}, {280}, {285}

別表ハ設-13 粉末混合機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末混合機(1)、(2)	主要な構造材	柱(粉末混合機(1)フードボックス) はり(粉末混合機(1)フードボックス) 柱(粉末混合機(2)フードボックス) はり(粉末混合機(2)フードボックス) 柱 (粉末混合機(1)フードボックス架台、 (2)フードボックス架台) はり (粉末混合機(1)フードボックス架台、 (2)フードボックス架台) 柱(粉末混合機(1)架台、(2)架台) はり(粉末混合機(1)架台、(2)架台)	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト (粉末混合機(1)フードボックス架台、 (2)フードボックス架台) アンカーボルト (粉末混合機(1)架台、(2)架台) 取付ボルト (粉末混合機(1)フードボックス、(2)フ ードボックス) オイルパン  遮熱板  被水防護カバー	

事業許可との対応：{281}、{282}



別表ハ設-14 粗成型用プレス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粗成型用プレス(1)、(2)	主要な構造材	粗成型用プレス(プレス本体部)	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト オイルパン 遮熱板 被水防護カバー	

事業許可との対応：{283}, {284}

別表ハ設-15 スラグコンベア 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
スラグコンベア(1)、(2)	主要な構造材	はり(スラグコンベア(1)、(2)) はり (スラグコンベアシュート(1)、(2))	
	ウランを取り扱う部位	スラグコンベア	
	その他	取付ボルト (スラグコンベア(1)、(2)) 取付ボルト (スラグコンベアシュート(1)、(2)) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{286}

別表ハ設-16 粉末集塵装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末集塵装置(1)～(4)	主要な構造材	柱(粉末集塵装置(1))  柱(粉末集塵装置(2)～(4))  はり(粉末集塵装置(1)～(4))  斜材(粉末集塵装置(3)、(4)) 柱(粉末集塵装置(1)～(4)フード) はり(粉末集塵装置(1)～(4)フード)	
	ウランを取り扱う部位	粉末集塵装置(本体)  ウラン粉末配管  金属容器(粉末)*	
	その他	アンカーボルト (粉末集塵装置(1)～(4)) 取付ボルト (粉末集塵装置(1)～(3)フード) 取付ボルト(粉末集塵装置(4)フード)  容器取り出し部  フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{287}, {288}, {310}, {311}

\*: 2次申請 別表へ設-2

別表ハ設-17 バックアップフィルタ（粉末集塵装置） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バックアップフィルタ (4)、(6)、(7)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	バックアップフィルタ（カバー）	
	その他	取付ボルト	
バックアップフィルタ(5)	主要な構造材	柱 はり 斜材	
	ウランを取り扱う部位	バックアップフィルタ（カバー）	
	その他	取付ボルト	

事業許可との対応：{289}, {312}

別表ハ設-18 造粒機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
造粒機(1)、(2)	主要な構造材	柱(造粒機(1)) はり(造粒機(1)) 柱(造粒機(2)) はり(造粒機(2)) 柱(造粒機(1)フード、(2)フード) はり(造粒機(1)フード、(2)フード) 柱(振動篩(1)架台、(2)架台) はり(振動篩(1)架台、(2)架台) 柱(アンダーサイズ粉受器(1)、(2)) 柱 (アンダーサイズ粉受器(1)架台、(2)架台)	
	ウランを取り扱う部位	造粒機 振動篩 ウラン粉末配管	
	その他	取付ボルト(造粒機(1)) 取付ボルト(造粒機(2)) 取付ボルト (造粒機(1)フード、(2)フード) 取付ボルト(振動篩(1)架台、(2)架台) 取付ボルト (アンダーサイズ粉受器(1)、(2)) 取付ボルト (アンダーサイズ粉受器(1)架台、(2)架台) オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{290}、{291}、{292}

別表ハ設-19 造粒粉末小分けボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
造粒粉末小分けボックス(1)、(2)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	金属容器(粉末)*	
	その他	アンカーボルト フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	

事業許可との対応：{293}

\*：2次申請 別表へ設-2

別表ハ設-20 造粒粉末ホッパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
造粒粉末ホッパ(1)、(2)	主要な構造材	柱(造粒粉末ホッパ(1)、(2)) 柱 (造粒粉末ホッパ(1)フード、(2)フード) はり (造粒粉末ホッパ(1)フード、(2)フード) 柱 (造粒粉末ホッパ(1)架台、(2)架台) はり (造粒粉末ホッパ(1)架台、(2)架台)	
	ウランを取り扱う部位	造粒粉末ホッパ ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト (造粒粉末ホッパ(1)架台、(2)架台) 取付ボルト (造粒粉末ホッパ(1)、(2)) 取付ボルト (造粒粉末ホッパ(1)フード) 取付ボルト (造粒粉末ホッパ(2)フード) フードボックス(パネル)  配管カバー  逆止弁	

事業許可との対応：{294}，{295}

別表ハ設-21 潤滑剤混合機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
潤滑剤混合機(1)、(2)	主要な構造材	柱 (潤滑剤混合機(1)ホッパ、(2)ホッパ) 柱(潤滑剤混合機(1)、(2)) はり(潤滑剤混合機(1)、(2))  斜材(潤滑剤混合機(2)) 柱 (潤滑剤混合機(1)フード、(2)フード)  はり (潤滑剤混合機(1)フード、(2)フード)  柱(共通架台(1)-B、共通架台(2)-B)  はり(共通架台(1)-B、共通架台(2)-B) 斜材(共通架台(1)-B、共通架台(2)-B)	
	ウランを取り扱う部位	潤滑剤混合機(1)、(2)ホッパ 潤滑剤混合機(1)、(2) ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト (共通架台(1)-B、共通架台(2)-B) 取付ボルト (潤滑剤混合機(1)ホッパ、(2)ホッパ) 取付ボルト (潤滑剤混合機(1)、(2)) 取付ボルト(潤滑剤混合機(1)フード) 取付ボルト(潤滑剤混合機(2)フード) オイルパン パッキン(蓋部) フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	

事業許可との対応：{296}，{297}，{298}



別表ハ設-22 回転混合機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
回転混合機(1)～(4)	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	金属容器(粉末)*	
その他	アンカーボルト	容器ホルダ(容器落下防止)	
	容器ホルダ(容器落下防止)		

事業許可との対応：{299}

\*：2次申請 別表へ設-2

別表ハ設-23 本成型用プレス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
本成型用プレス(1)、(2)	主要な構造材	本成型用プレス(1)本体部、(2)本体部 本成型用プレスフィーダ(1)、(2) 部材補強(連結棒) 柱 (本成型用プレス(1)ホッパ、(2)ホッパ) はり(ペレットコンベア(1)、(2))	
	ウランを取り扱う部位	本成型用プレスホッパ フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト (本成型用プレス(1)、(2)) 取付ボルト (ペレットコンベア(1)、(2)) 取付ボルト (本成型用プレス(1)ホッパ、(2)ホッパ) オイルパン 遮熱板 カバー(ペレットコンベア落下防止)	

事業許可との対応：{300}、{301}、{302}、{303}、{304}

別表ハ設-24 ペレット移替機(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレット移替機(1)	主要な構造材	柱(ペレット移替機(1)) はり(ペレット移替機(1)) 斜材(ペレット移替機(1)) 柱(ペレット移替機(1)フード) はり(ペレット移替機(1)フード) 柱(圧粉体密度測定装置(1)架台) はり(圧粉体密度測定装置(1)架台) 柱(圧粉体密度測定装置(1)フード) はり(圧粉体密度測定装置(1)フード) 柱(ボートコンベア(1)架台) はり(ボートコンベア(1)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ペレット移替機 ボート(焼結)	
	その他	アンカーボルト(ペレット移替機(1)) アンカーボルト (圧粉体密度測定装置(1)架台) アンカーボルト(ボートコンベア(1)架台) 取付ボルト(ペレット移替機(1)フード) 取付ボルト (圧粉体密度測定装置(1)フード) フードボックスパネル(ペレット落下防止) カバー(ペレット落下防止) コンベアフレーム(容器落下防止) ストッパー(容器落下防止)	

事業許可との対応：{305}, {306}, {307}, {308}

別表ハ設-25 ペレット移替機(2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレット移替機(2)	主要な構造材	柱(ペレット移替機(2)) はり(ペレット移替機(2)) 柱(ペレット移替機(2)フード) はり(ペレット移替機(2)フード) はり(ペレット移替機(2)架台) 柱(ボートコンベア(2)架台) はり(ボートコンベア(2)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ペレット移替機 ボート(焼結)	
	その他	取付ボルト(ペレット移替機(2)) 取付ボルト(ペレット移替機(2)フード) アンカーボルト(ペレット移替機(2)架台) アンカーボルト(ボートコンベア(2)架台) フードボックスパネル(ペレット落下防止) コンベアフレーム(容器落下防止) ストッパー(容器落下防止)	

事業許可との対応：{305}, {306}, {307}, {308}

別表ハ設-26 乗移台1 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
乗移台1	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	ボート(焼結)	
	その他	アンカーボルト コンベアフレーム(容器落下防止) ストッパー(容器落下防止) 厚み制限ゲート	

事業許可との対応：{309}

別表ハ設-27 試験用プレス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
試験用プレス	主要な構造材	はり(試験用プレス架台) 柱(試験用プレス) はり(試験用プレス) 斜材(試験用プレス) 柱(試験用プレスフード(1)) はり(試験用プレスフード(1)) 柱(試験用プレスフード(2)) はり(試験用プレスフード(2))	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト(試験用プレス架台) 取付ボルト(試験用プレスフード(1)) 取付ボルト(試験用プレスフード(2)) 取付ボルト(試験用プレス) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{313}, {314}

別表ハ設-28 フードボックス(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
フードボックス(1)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{315}

別表ハ設-29 フードボックス(2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
フードボックス(2)	主要な構造材	柱(フードボックス(2)) はり(フードボックス(2)) 柱(フードボックス(2)架台) はり(フードボックス(2)架台) 斜材(フードボックス(2)架台)	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト(フードボックス(2)架台) 取付ボルト(フードボックス(2))	

事業許可との対応：{316}



別表ハ設-30 フードボックス(3) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
フードボックス(3)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{317}

別表ハ設-31 連続焼結炉 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
連続焼結炉(1)、(2)	主要な構造材	柱(連続焼結炉(1)、(2)) はり(連続焼結炉(1)、(2))  柱(窒素ガスポンベ架台) はり(窒素ガスポンベ架台) 柱(地震計制御盤) はり(地震計制御盤)	
	ウランを取り扱う部位	ポート(焼結)	
	その他	アンカーボルト(連続焼結炉(1)、(2)) アンカーボルト(窒素ガスポンベ架台) アンカーボルト(地震計ベースプレート) 取付ボルト(地震計) アンカーボルト(地震計制御盤) コンベアフレーム(容器落下防止) 温度計(検知部) 圧力計(検知部) 水素遮断弁 窒素供給弁 水素ガス漏えい検知遮断弁 地震時窒素供給弁 水素/窒素ガス配管 冷却水配管  ケーブル  鋼製管(地震インターロックケーブル) スイングドア	

事業許可との対応：{318}，{319}，{320}，{321}，{322}，{323}，{324}，{325}

別表ハ設-32 バッチ式小型焼結炉 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バッチ式小型焼結炉	主要な構造材	柱(バッチ式小型焼結炉) はり(バッチ式小型焼結炉) 斜材(バッチ式小型焼結炉) 柱(パイプスタクション) 柱(窒素ガスポンベ架台) はり(窒素ガスポンベ架台)	
	ウランを取り扱う部位	ボート(小型焼結炉用)	
	その他	アンカーボルト(バッチ式小型焼結炉) アンカーボルト(パイプスタクション) チャンバー収納(容器落下防止) オイルパン 遮熱板 温度計(検知部) 圧力計(検知部) 水素遮断弁 窒素供給弁 水素/窒素ガス配管 冷却水配管  ケーブル  鋼製管(地震インターロックケーブル) ラプチャーディスク	

事業許可との対応：{326}，{327}，{328}，{329}，{330}，{331}，{332}，{333}

別表ハ設-33 センターレスグラインダ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
センターレスグラインダ(1)~(4)	主要な構造材	センターレスグラインダ(1)~(4)本体 柱(フード1、2、3、2サポート) はり(フード1、2、3、2サポート)	
	ウランを取り扱う部位	センターレスグラインダ(砥石) センターレスグラインダ(ブレード) フードボックス(パネル)	
	その他	アンカーボルト (センターレスグラインダ(1)~(4)) 取付ボルト(フード1、2、3、2サポート) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{334}，{337}

別表ハ設-34 ペレットコンベア 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレットコンベア(1)~(4)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	ペレットコンベア部	
	その他	アンカーボルト カバー(ペレット落下防止)	

事業許可との対応：(335)

別表ハ設-35 パーツフィーダ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
パーツフィーダ(1)、(2)、(3)	主要な構造材	柱(パーツフィーダ(1)~(3)フード) はり(パーツフィーダ(1)~(3)フード) 柱(パーツフィーダ(1)~(3)) はり(パーツフィーダ(1)~(3))	
	ウランを取り扱う部位	パーツフィーダボウル  フィードパイプ	
	その他	アンカーボルト (パーツフィーダ(1)~(3)) 取付ボルト (パーツフィーダ(1)~(3)フード) フードボックス(ペレット落下防止)	
パーツフィーダ(4)	主要な構造材	柱(パーツフィーダ(4)フード) はり(パーツフィーダ(4)フード) 柱(パーツフィーダ(4)) はり(パーツフィーダ(4))	
	ウランを取り扱う部位	パーツフィーダトレイ  フィードパイプ	
	その他	アンカーボルト(パーツフィーダ(4)) 取付ボルト(パーツフィーダ(4)フード) フードボックス(ペレット落下防止)	

事業許可との対応：{336}，{338}

別表ハ設-36 ペレット配列機 材料一覧 (1/2)

機器名	部位	部位名	材料
ペレット配列機(1)、(2)	主要な構造材	柱(ペレット配列機(1)、(2)) はり(ペレット配列機(1)、(2)) 柱(スタッカー(1)架台、(2)架台) はり(スタッカー(1)架台、(2)架台) 斜材(スタッカー(1)架台、(2)架台) 柱 (スタッカー(1)フレーム、(2)フレーム) はり (スタッカー(1)フレーム、(2)フレーム) 斜材 (スタッカー(1)フレーム、(2)フレーム)	
	ウランを取り扱う部位	ペレット配列機 ペレットトレイ	
	その他	アンカーボルト (ペレット配列機(1)、(2)) アンカーボルト (スタッカー(1)架台、(2)架台) 取付ボルト(スタッカー(1)フレーム) 取付ボルト(スタッカー(2)フレーム) カバー(ペレット落下防止)	

事業許可との対応：{339}

別表ハ設-36 ペレット配列機 材料一覧 (2/2)

機器名	部位	部位名	材料
ペレット配列機(3)、(4)	主要な構造材	柱(ペレット配列機(3)、(4)) はり(ペレット配列機(3)、(4)) 斜材(ペレット配列機(3)、(4))	
	ウランを取り扱う部位	ペレット配列機 ペレットトレイ	
	その他	アンカーボルト (ペレット配列機(3)、(4)) カバー (ペレット落下防止)	

事業許可との対応：{339}



別表ハ設-37 ペレットトレイコンベア 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレットトレイコンベア	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	ペレットトレイ	
	その他	アンカーボルト コンベアガイド(トレイ落下防止) トレイストッパー(トレイ落下防止)	

事業許可との対応：{340}

別表ハ設-38 冷却水循環槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
冷却水循環槽(1)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	冷却水循環槽 ポンプ 冷却水配管	
	その他	アンカーボルト 逆止弁	
冷却水循環槽(2)、(3)、(4)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	冷却水循環槽 ポンプ 冷却水配管	
	その他	アンカーボルト 逆止弁	

事業許可との対応：{341}

別表ハ設-39 遠心分離機（研削） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機(1)～(4)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	ロータ 槽 冷却水配管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{342}

別表ハ設-40 ペレット外観検査装置 材料一覧 (1/2)

機器名	部位	部位名	材料
ペレット外観検査装置(1)、(2)	主要な構造材	柱(ペレット外観検査装置(1)、(2)) はり(ペレット外観検査装置(1)、(2))	
	ウランを取り扱う部位	ペレット外観検査装置 金属容器(ペレット)	
	その他	アンカーボルト (ペレット外観検査装置(1)、(2)) カバー(ペレット落下防止)	
		秤量器	
ペレット外観検査装置(3)	主要な構造材	柱(ペレット外観検査装置(3)) はり(ペレット外観検査装置(3))  斜材(ペレット外観検査装置(3)) 柱(金属容器(ペレット)受(3)架台) はり(金属容器(ペレット)受(3)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ペレット外観検査装置 金属容器(ペレット)	
	その他	アンカーボルト (ペレット外観検査装置(3)) アンカーボルト (金属容器(ペレット)受(3)架台) カバー(ペレット落下防止) 落下防止枠(容器落下防止) ペレットトレイ 秤量器	

事業許可との対応：{343}，{344}

別表ハ設-40 ペレット外観検査装置 材料一覧 (2/2)

ペレット外観検査装置(4)、(5)	主要な構造材	柱(ペレット外観検査装置(4)、(5)) はり(ペレット外観検査装置(4)、(5)) 斜材(ペレット外観検査装置(4)、(5)) 柱(金属容器(ペレット)受(4)架台) はり(金属容器(ペレット)受(4)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ペレット外観検査装置 金属容器(ペレット)	
	その他	アンカーボルト (ペレット外観検査装置(4)、(5)) アンカーボルト (金属容器(ペレット)受(4)架台) カバー(ペレット落下防止) 落下防止枠(容器落下防止) (ペレット外観検査装置(4)) 落下防止板(容器落下防止) (ペレット外観検査装置(5)) ペレットトレイ 秤量器	

事業許可との対応：{343}，{344}

別表ハ設-41 ペレット寸法密度検査装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレット寸法密度検査装置	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	ペレット寸法密度検査装置	
その他	アンカーボルト	カバー(ペレット落下防止)	

事業許可との対応：{345}

別表ハ設-42 焼結体密度検査装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
焼結体密度検査装置	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	ペレット寸法密度検査装置	
その他	アンカーボルト		
	落下防止枠(ペレット落下防止)		

事業許可との対応：{346}

別表ハ設-43 洗浄ボックス（研削工程） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
洗浄ボックス(1)、(2)	主要な構造材	柱(洗浄ボックス(1)(2)フード) はり(洗浄ボックス(1)(2)フード) 柱(洗浄ボックス(1)) はり(洗浄ボックス(1)) 柱(洗浄ボックス(2)) はり(洗浄ボックス(2))	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) シンク 金属容器(ペレット)	
	その他	アンカーボルト(洗浄ボックス(1)(2)) 取付ボルト(洗浄ボックス(1)フード) 取付ボルト(洗浄ボックス(2)フード)	

事業許可との対応：{347}



別表ハ設-44 液受槽（研削工程） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
液受槽(1)、(2)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	液受槽 ポンプ 洗浄水配管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{349}

別表ハ設-45 ロータ用台車(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ロータ用台車(1)	主要な構造材	台車本体	
	ウランを取り扱う部位	ロータ	
	その他	専用収納部(容器落下防止及びブスペーサー)	

事業許可との対応：{348}

別表ハ設-46 循環槽 A・B 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
循環槽 A・B	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	液受槽 ポンプ 洗浄水配管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{350}

別表ハ設-47 スラッジ回収機能付き遠心分離機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
スラッジ回収機能付き遠心分離機	主要な構造材	スラッジ回収機能付き遠心分離機本体 柱(スラッジ回収機能付き遠心分離機架台) はり(スラッジ回収機能付き遠心分離機架台)	
	ウランを取り扱う部位	ロータ 洗浄水配管 回収容器 ケーシング フードボックス (パネル)	
	その他	アンカーボルト 取付ボルト	

事業許可との対応：{352}, {353}

別表ハ設-48 ろ過器 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ過器(1)、(2)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	胴体	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{351}, {366}

別表ハ設-49 研削屑乾燥機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
研削屑乾燥機(1)、(2)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	研削屑乾燥バット	
	その他	アンカーボルト 温度計(検知部)	

事業許可との対応：{354}, {355}

別表ハ設-50 フードボックス(4) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
フードボックス(4)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板) 金属容器(粉末)*1 金属容器(ペレット) SUS容器*2	
	その他	アンカーボルト 容器取出し部 フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	

事業許可との対応：{356}

\*1：2次申請 別表へ設-2

\*2：2次申請 別表へ設-1

別表ハ設-51 フードボックス(5) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
フードボックス(5)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板) 金属容器(粉末)*1 金属容器(ペレット) SUS容器*2	
	その他	アンカーボルト 容器取出し部 フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	

事業許可との対応：{356}

\*1：2次申請 別表ハ設-2

\*2：2次申請 別表ハ設-1



別表ハ設-52 ペレット明替機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレット明替機	主要な構造材	柱  はり	
	ウランを取り扱う部位	ボート(焼結) 金属容器(ペレット)	
	その他	アンカーボルト 秤量器 フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{357}, {358}

別表ハ設-53 酸化炉(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
酸化炉(1)-A	主要な構造材	柱(酸化炉(1)-A) はり(酸化炉(1)-A) 柱(酸化炉(1)-A 保護囲い) はり(酸化炉(1)-A 保護囲い) 斜材(酸化炉(1)-A 保護囲い) 柱(ラック搬送装置(1)-A) はり(ラック搬送装置(1)-A)	
	ウランを取り扱う部位	ポート(酸化)	
	その他	アンカーボルト(酸化炉(1)-A) アンカーボルト(酸化炉(1)-A 保護囲い) アンカーボルト(ラック搬送装置(1)-A) ラック オイルパン 遮熱板 温度計(検知部)	
酸化炉(1)-B	主要な構造材	柱(酸化炉(1)-B) はり(酸化炉(1)-B) 柱(酸化炉(1)-B 保護囲い) はり(酸化炉(1)-B 保護囲い) 柱(ラック搬送装置(1)-B) はり(ラック搬送装置(1)-B)	
	ウランを取り扱う部位	ポート(酸化)	
	その他	アンカーボルト(酸化炉(1)-B) アンカーボルト(酸化炉(1)-B 保護囲い) アンカーボルト(ラック搬送装置(1)-B) ラック オイルパン 遮熱板 温度計(検知部)	

事業許可との対応：{359}, {360}

別表ハ設-54 酸化炉(2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
酸化炉(2)-A	主要な構造材	柱(酸化炉(2)-A) はり(酸化炉(2)-A) 柱(ラック搬送装置(2))  はり(ラック搬送装置(2)) 柱(酸化炉保護囲い(2)) はり(酸化炉保護囲い(2)) 斜材(酸化炉保護囲い(2))	
	ウランを取り扱う部位	ボート(酸化)	
	その他	アンカーボルト(酸化炉(2)-A) アンカーボルト(ラック搬送装置(2)) アンカーボルト(酸化炉保護囲い(2)) ラック オイルパン 遮熱板 温度計(検知部)	
酸化炉(2)-B	主要な構造材	柱(酸化炉(2)-B) はり(酸化炉(2)-B)	
	ウランを取り扱う部位	ボート(酸化)	
	その他	アンカーボルト(酸化炉(2)-B) ラック 温度計(検知部)	

事業許可との対応：{359}, {360}

別表ハ設-55 粉砕機(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉砕機(1)	主要な構造材	柱(粉砕機(1)共通フレーム)  はり(粉砕機(1)共通フレーム)  柱(粉砕機(1)フードボックス)  はり(粉砕機(1)フードボックス)	
	ウランを取り扱う部位	粉砕機  フードボックス(パネル)  フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト(粉砕機(1)共通フレーム)  取付ボルト(粉砕機(1)フードボックス)  被水防護カバー  オイルパン  遮熱板  フードボックス(パネル)  容器取出し部	

事業許可との対応：{361}, {362}, {363}

別表ハ設-56 粉砕機(2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉砕機(2)	主要な構造材	柱(粉砕機(2)共通フレーム)  はり(粉砕機(2)共通フレーム)  柱(粉砕機(2)フードボックス)  はり(粉砕機(2)フードボックス)	
	ウランを取り扱う部位	粉砕機  フードボックス(パネル)  フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト(粉砕機(2)共通フレーム)  取付ボルト(粉砕機(2)フードボックス)  被水防護カバー  オイルパン  遮熱板  フードボックス(パネル)  容器取出し部	

事業許可との対応：{361}, {362}, {363}

別表ハ設-57 洗淨ボックス（圧縮成型工程） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
洗淨ボックス(3)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) シンク	
	その他	アンカーボルト(洗淨ボックス)	

事業許可との対応：{364}

別表ハ設-58 液受槽（圧縮成型工程） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
液受槽(3)	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	液受槽 ポンプ 洗浄水配管	
その他	アンカーボルト		

事業許可との対応：{365}

別表ハ設-59 遠心分離機（洗浄） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機(5)	主要な構造材	はり	
	ウランを取り扱う部位	ロータ 槽 洗浄水配管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{367}



別表へ設-60 粉末集塵装置（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末集塵装置(1)、(2)	主要な構造材	柱(粉末集塵装置(1)、(2)) はり(粉末集塵装置(1)、(2))  柱(粉末集塵装置(1)フード) はり(粉末集塵装置(1)フード) 柱(粉末集塵装置(2)フード) はり(粉末集塵装置(2)フード)	
	ウランを取り扱う部位	粉末集塵装置(本体) 金属容器(粉末)* ウラン粉末配管	
	その他	フードボックス(パネル) アンカーボルト (粉末集塵装置(1)、(2)) 取付ボルト(粉末集塵装置(1)フード) 取付ボルト(粉末集塵装置(2)フード)	

事業許可との対応：{392}，{393}，{405}，{406}

\*：2次申請 別表へ設-2

別表ハ設-61 連続焼結炉（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
連続焼結炉	主要な構造材	柱(連続焼結炉) はり(連続焼結炉) 柱(窒素ガスボンベ架台) はり(窒素ガスボンベ架台) 柱(地震計制御盤) はり(地震計制御盤)	
	ウランを取り扱う部位	ボート(焼結)	
	その他	アンカーボルト(連続焼結炉) アンカーボルト(窒素ガスボンベ架台) アンカーボルト(地震計ベースプレート) 取付ボルト(地震計) アンカーボルト(地震計制御盤) コンベアフレーム(容器落下防止) 温度計(検知部) 圧力計(検知部) 水素遮断弁 窒素供給弁 水素ガス漏えい検知遮断弁 地震時窒素供給弁 水素/窒素ガス配管 冷却水配管  ケーブル  鋼製管(地震インターロックケーブル) スイングドア	

事業許可との対応：{408}, {409}, {410}, {411}, {412}, {413}, {414}, {415}

別表ハ設-62 冷却水循環槽（研削）（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
冷却水循環槽	主要な構造材	柱(冷却水循環槽)	
		はり(冷却水循環槽)	
	ウランを取り扱う部位	冷却水循環槽 ポンプ 冷却水配管	
その他	アンカーボルト 逆止弁		

事業許可との対応：{422}

別表ハ設-63 遠心分離機（研削）（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機(1)	主要な構造材	柱(遠心分離機(1)) はり(遠心分離機(1)) 柱(遠心分離機(1)架台) はり(遠心分離機(1)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ロータ 槽 冷却水配管	
	その他	アンカーボルト(遠心分離機(1)架台) 取付ボルト(遠心分離機(1))	

事業許可との対応：{423}

別表ハ設-64 洗浄水循環槽（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
洗浄水循環槽(1)、(2)	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	洗浄水循環槽 ポンプ 洗浄水配管	
その他	アンカーボルト		

事業許可との対応：{429}

別表ハ設-65 ろ過器（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ過器	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	胴体	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{430}

別表ハ設-66 遠心分離機（洗浄）（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機(2)、(3)	主要な構造材	柱(遠心分離機(2)) はり(遠心分離機(2)) 柱(遠心分離機(2)架台)  はり(遠心分離機(2)架台) 柱(遠心分離機(3)) はり(遠心分離機(3)) 斜材(遠心分離機(3)) 柱(遠心分離機(3)架台)  はり(遠心分離機(3)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ロータ 洗浄水配管  槽	
	その他	アンカーボルト(遠心分離機(2)架台) 取付ボルト(遠心分離機(2)) アンカーボルト(遠心分離機(3)架台) 取付ボルト(遠心分離機(3))	

事業許可との対応：{431}

表ハ設-67 成形施設 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲)

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	[4.2-設6] 工場棟領域に設置する。 [4.2-設6] 加工棟領域に設置する。	建物 (領域間距離)
安全機能を有する施設の地盤	—	—
地震による損傷の防止	—	—
津波による損傷の防止	—	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	—	—
火災等による損傷の防止	—	—
溢水による損傷の防止	—	—
安全避難通路等	—	—
安全機能を有する施設	—	—
材料及び構造	—	—
搬送設備	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—
警報設備等	[13.1-建1(4次)] 工場棟成型工場の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備を設置する。	{839} 工場棟(成型工場)堰漏水検知警報設備
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	—	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—
非常用電源設備	—	—
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める仕様	—	—



追表ハ設-1 (2次) 粉末篩分機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{368} 圧縮成型設備粉末篩分機 {369} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末篩分機) {370} 圧縮成型設備フードボックス (粉末篩分機)
設置場所		(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉末篩分機 (1) 粉末篩分機 (1) (2) 粉末篩分機 (2)
変更内容		(1) 改造 ・ 臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する ・ 火災対策のためオイルパンを設置する (2) 改造 ・ 臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する ・ 火災対策のためオイルパンを設置する
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	不平衡振動式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{368}・{369} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-2(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパンを設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-1 (2次) 粉末篩分機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {368} (粉末篩分機) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {368}・{369}・{370} (共通フレーム) 第1類 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域の溢水水位(ペレット加工室 100mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	-
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-1 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-1 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-3 (2次) 一次混合機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{372} 圧縮成型設備粉末混合機 1 {373} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機 1) {374} 圧縮成型設備容器リフト (粉末混合機 1) {375} 圧縮成型設備フードボックス (粉末混合機 1)
設置場所	加工棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	一次混合機	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため据付部を改造する</li> <li>臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する</li> <li>落下防止のため容器の落下防止枠を設置する</li> <li>火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する</li> </ul>	
員数	1 基	
一般仕様	型式	攪拌式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{372}・{373} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 <u>[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-3(2次))。*</u> {374} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 <u>[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-3(2次))。</u> [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-3 (2次) 一次混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (372) (粉末混合機1 粉碎部) 第1類 部材: [ ] [ ] 取付ボルト: [ ] [ ] (372) (粉末混合機1 篩分部) 第1類 部材: [ ] アンカーボルト: [ ] [ ] (372)・{373}・{374}・{375} (共通フレーム及び容器リフト) 第1類 部材: [ ] [ ] アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] (追加を含む)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域の溢水水位(ベレット加工室 100mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設3(2次)] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(落下防止枠 [ ]) [7.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-3 【三原燃 第 19-0257】	
添付表	別表ハ設-3 【三原燃 第 19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-4 (2次) フードボックス(1) 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{376} 圧縮成型設備粉末明替用フードボックス	
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	フードボックス(1)		
変更内容	改造 ・ 耐震性向上のため不要な部材を撤去する		
員数	1 基		
一般仕様	型式	箱型ボックス式	
	主要な構造材	添付表参照	
	寸法 (単位: mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{376} [3. 1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [3. 2-設 1(2 次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2 次)、追図臨-4(2 次))。 [4. 2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	火災等による損傷の防止	[4. 3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4. 3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5. 1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。	

追表ハ設-4 (2次) フードボックス(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {376} (フードボックス(1)) 第2類 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	—
添付図	図ハ配-1、図ハ設-4 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-4 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-5 (2次) フードボックス(2) 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{376} 圧縮成型設備粉末明替用フードボックス
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	フードボックス(2)	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{376} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-5(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-5 (2次) フードボックス(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (376) (フードボックス(2)) 第2類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	-
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	-	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-5 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-5 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み



追表ハ設-6 (2次) 回転混合機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{377} 圧縮成型設備回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)
設置場所	(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	回転混合機 (1) 回転混合機 (1) (2) 回転混合機 (2) (3) 回転混合機 (3)	
変更内容	(1) 改造 ・ 火災対策のためオイルパンを設置する (2) 改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する (3) 改造 ・ 火災対策のためオイルパンを設置する	
員数	3 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基	
一般仕様	型式	容器回転混合式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{377} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-6(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパン ((1)から(3)) 及び遮熱板 ((2)のみ) を設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-6 (2次) 回転混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {377} (回転混合機) 第1類 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(容器ホルダ ( <input type="text"/> ))
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-6 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-6 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-7 (2次) 二次混合機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{378} 圧縮成型設備粉末混合機 2 {379} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機 2) {380} 圧縮成型設備粉砕機 {381} 圧縮成型設備容器リフト (粉末混合機 2) {382} 圧縮成型設備フードボックス (粉末混合機 2)
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		二次混合機
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため据付部を改造する</li> <li>臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する</li> <li>落下防止のため容器の落下防止枠を設置する</li> <li>火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する</li> </ul>
員数		1 基
一般仕様	型式	ハンマーミル式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{378}・{379}・{380} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 <u>[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する (追図臨-1(2次)、追図臨-7(2次))。</u> {381} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 <u>[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する (追図臨-1(2次)、追図臨-7(2次))。</u> <u>[4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</u>
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-7 (2次) 二次混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {378} (粉末混合機2) 第1類 部材: [ ] [ ] 取付ボルト: [ ] [ ] {378}・{379}・{380}・{381}・{382} (共通フレーム及び容器リフト) 第1類 部材: [ ] [ ] [ ] アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] [ ] [ ] (追加を含む)
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域の溢水水位(ペレット加工室 100mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(落下防止枠 [ ]) [7.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入りが容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	-
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-7 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-7 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-8 (2次) 濃度調整混合機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{383} 圧縮成型設備中型混合機 {384} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (中型混合機) {385} 圧縮成型設備フードボックス (中型混合機)
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	濃度調整混合機	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震性向上のため不要な部材を撤去する</li> <li>臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する</li> <li>臨界防止のため消火水浸入防止機構を追加する</li> <li>火災対策のためオイルパンを設置する</li> </ul>	
員数	1 基	
一般仕様	型式	回転插動式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{383}・{384} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 <u>[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-8(2次))。</u> [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパンを設置する。 [4.3-設 14] パッキンには難燃性樹脂を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-8 (2次) 濃度調整混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {383} (中型混合機) 第1類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {383} (中型混合機ベース) 第1類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {383}・{384}・{385}・{389}・{390} (共通架台) 第1類 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {385} (中型混合機フード) 第1類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域の溢水水位(ベレット加工室 100mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。 [5.6.1-設9] 消火水浸入防止機構を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設2] 容器蓋はパッキン( <input type="text"/> )を介した構造とする。 [7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-8、図ハ設-9 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-8 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-9 (2次) 粗成型用プレス 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{387} 圧縮成型設備粗成型用プレス {388} 圧縮成型設備フードボックス (粗成型用プレス)
設置場所	加工棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	粗成型用プレス	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため据付部を改造する</li> <li>火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する</li> <li>臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する</li> <li>耐震補強のためフードボックスを改造し取り替える</li> </ul>	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ロータリープレス式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{387}・{388} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [3.2-設 1(2次)]ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-9(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-9 (2次) 粗成型用プレス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {387} (粗成型用プレス) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (変更) ボルト支点間距離: 500mm 以上 {388} (粗成型用プレスフード) 第1類 部材: <input type="text"/> (変更) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (変更)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域の溢水水位(ベレット加工室 100mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2 参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2 参照)。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-11 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-9 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み



追表ハ設-10 (2次) 粗成型用プレスフィーダ 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{389} 圧縮成型設備粗成型用プレスフィーダ {390} 圧縮成型設備フードボックス (粗成型用プレスフィーダ)
設置場所		加工棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		粗成型用プレスフィーダ
変更内容		改造 ・ 火災対策のためオイルパンを設置する
員数		1 基
一般仕様	型式	回転フィード式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{389} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。(追図臨-1(2次)、追図臨-8(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパンを設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-10 (2次) 粗成型用プレスフィーダ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {389} (粗成型用プレスフィーダ) 第1類 {390} (フードボックス(粗成型用プレスフィーダ)) 第1類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-8、図ハ設-9 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-10 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-11 (2次) スラグコンベア 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{391} 圧縮成型設備スラグコンベア
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	スラグコンベア	
変更内容	改造 ・ 耐震補強のため架台を改造する	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ベルトコンベア式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{391} [3. 1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.7cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [3. 2-設 1(2 次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する (追図臨-1(2 次)、追図臨-10(2 次))。 [4. 2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4. 3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5. 1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-11 (2次) スラグコンベア 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (391) (スラグコンベア) 第1類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (変更)、 <input type="text"/> (391) (スラグコンベア支柱) 第1類 部材: <input type="text"/> (変更) アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (変更) (391) (スラグコンベアシュート) 第1類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-12 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-11 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-12 (2次) バックアップフィルタ 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{394} 圧縮成型設備バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (粗成型工程)) {407} 圧縮成型設備バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (本成型工程))	
設置場所		(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名		バックアップフィルタ (1) バックアップフィルタ (1) (2) バックアップフィルタ (2)	
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし	
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	高性能フィルタ式	
	主要な構造材	添付表参照	
	寸法 (単位: mm)	(1)	<input type="text"/>
		(2)	<input type="text"/>
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	
	核燃料物質の臨界防止	{394}、{407} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 [3.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [3.2-設 1(2次)]ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-11(2次)、追図臨-12(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。	

追表ハ設-12 (2次) バックアップフィルタ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (394) (407) (バックアップフィルタ) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(HEPAフィルタ)を設置する。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-13、図ハ設-18 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-12 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-13 (2次) 造粒機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{395} 圧縮成型設備造粒機 {396} 圧縮成型設備フードボックス (造粒機)
設置場所		加工棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		造粒機
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため据付部を改造する</li> <li>火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する</li> </ul>
員数		1 基
一般仕様	型式	回転ロータ式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{395} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 <u>[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-13(2次))。</u> <u>[4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</u>
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-13 (2次) 造粒機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設 1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設 2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (395)・(396) (造粒機及びフード) 第1類 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ( <input type="text"/> 追加を含む) (395) (造粒機部) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設 5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設 7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設 1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設 3(2次)] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2 参照)。 [7.1-設 4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2 参照)。 [7.1-設 51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設 1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-14 【三原燃 第 19-0257】	
添付表	別表ハ設-13 【三原燃 第 19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み



追表ハ設-14 (2次) 本成型用プレス 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{397} 圧縮成型設備本成型用プレス {398} 圧縮成型設備フードボックス (本成型用プレス) {399} 圧縮成型設備本成型用プレスホッパ {400} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (本成型用プレス) {401} 圧縮成型設備ペレットコンベア
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		本成型用プレス
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため部材を追加する</li> <li>耐震補強のため据付部を改造する</li> <li>臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する</li> <li>火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する</li> <li>耐震補強のためフードボックスを改造し取り替える</li> </ul>
員数		1 基
一般仕様	型式	ロータリープレス式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{397}・{398}・{400} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 <u>[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-14(2次))。</u> {399} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 <u>[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-14(2次))。</u> {401} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 <u>[4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</u>
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-14 (2次) 本成型用プレス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (397) (本成型用プレス) 第1類 部材: [ ] [ ] (追加) アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] [ ] (追加) ボルト支点間距離: 950mm 以上 (398) (本成型用プレスフード) 第1類 部材: [ ] (変更) 取付ボルト: [ ] [ ] (変更) (399) (本成型用プレスホップ) 第1類 部材: [ ] 取付ボルト: [ ] [ ] ボルト支点間距離: 250mm 以上 (400) (粉末投入フード) 第1類 部材: [ ] (変更) 取付ボルト: [ ] [ ] (変更) (400) (粉末投入フード底板及び支柱) 第1類 部材: [ ] (追加含む) 支柱をねじ込み固定 (401) (ペレットコンベア) 第1類 部材: [ ] 取付ボルト: [ ] [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域の溢水水位(ペレット加工室 100mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2 参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2 参照)。 [7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(カバー [ ])
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	-
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-15 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-14 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-15 (2次) ペレット整列機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{402} 圧縮成型設備ペレット整列機 {403} 圧縮成型設備フードボックス (ペレット整列機)
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		ペレット整列機
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する
員数		1 基
一般仕様	型式	真空吸着式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット
	核燃料物質の臨界防止	{402} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-15(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-15 (2次) ペレット整列機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 [5.2.1-設7] 耐震重要度分類2類であることに対して、波及的影響が生じないよう第1類の設計用地震力とする。 (402) (403) (ペレット整列機) 第2類 部材： <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (追加含む) アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(フードボックス内に設置)
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	-
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	-
添付図	図ハ配-1、図ハ設-16 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-15 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-16 (2次) センターレスグラインダ 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	(416) 研削設備センターレスグラインダ (419) 研削設備フードボックス (センターレスグラインダ)
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		センターレスグラインダ
変更内容		改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する ・ 耐震補強のためフードボックスを改造し取り替える
員数		1 基
一般仕様	型式	湿式研削式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	(416) [3. 1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4. 2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4. 3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4. 3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4. 3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5. 1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-16 (2次) センターレスグラインダ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (416) (センターレスグラインダ) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ボルト支点間距離: 900mm 以上 (419) (センターレスグラインダフード-1) 第1類 部材: <input type="text"/> (変更) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (変更) (419) (センターレスグラインダフード-1 サポート) 第1類 部材: <input type="text"/> (変更) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (変更) (419) (センターレスグラインダフード-2) 第1類 部材: <input type="text"/> (変更) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (変更) (419) (センターレスグラインダフード-3) 第1類 部材: <input type="text"/> (変更) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (変更)
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2 参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2 参照)。
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	-
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計
	添付図	図ハ配-1、図ハ設-20 【三原燃 第19-0257】
添付表	別表ハ設-16 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-18 (2次) パーツフィーダ 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{418} 研削設備パーツフィーダ {420} 研削設備フードボックス (パーツフィーダ)
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		パーツフィーダ
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>耐震補強のため据付部を改造する</li> <li>耐震補強のため架台脚部を改造する</li> <li>耐震補強のためフードボックスを改造し取り替える</li> </ul>
員数		1 基
一般仕様	型式	振動フィード式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{418} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 <u>[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-16(2次))。</u> <u>[4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</u>
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-18 (2次) パーツフィーダ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (418) (パーツフィーダ) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (変更) (420) (パーツフィーダフード) 第1類 部材: <input type="text"/> (変更) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (変更)
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(フードボックス内に設置)
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	-
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-19 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-18 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み



追表ハ設-19 (2次) ペレット配列機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{421} 研削設備ペレット配列機
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	ペレット配列機	
変更内容	改造 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ペレット一段配列式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	(空トレイラックを含む)
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
	核燃料物質の臨界防止	{421} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-17(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-19 (2次) ペレット配列機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {421} (スタッカー) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {421} (スタッカー) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {421} (コンベア) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(ストッパー ( <input type="text"/> ))
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	-
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-22 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-19 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-20 (2次) ペレット外観検査装置 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{424} ペレット検査設備ペレット外観検査装置 {425} ペレット検査設備金属容器(ペレット)受
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	ペレット外観検査装置	
変更内容	改造 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ペレット回転式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	秤量器、金属容器(ペレット)
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{424} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-18(2次))。 {425} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-18(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 5] 容器は金属製とする。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-20 (2次) ペレット外観検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {424} (ペレット外観検査装置) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {425} (金属容器 (ペレット) 受) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位 (80mm) より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(カバー <input type="text"/> ) (ペレット外観検査装置) [7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(落下防止枠 <input type="text"/> ) (金属容器 (ペレット) 受)
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-23 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-20 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-21 (2次) ペレット寸法密度測定台 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{426} ペレット検査設備ペレット寸法密度測定台
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	ペレット寸法密度測定台	
変更内容	改造 ・ 性能向上のため改造した機器を新規に製作し更新する	
員数	1 基	
一般仕様	型式	計測台式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
	核燃料物質の臨界防止	{426} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-19(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-21 (2次) ペレット寸法密度測定台 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (426) (ペレット寸法密度測定台) 第2類 部材: <input type="text"/> (変更) アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (変更)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(落下防止枠 ( <input type="text"/> ))
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	—
添付図	図ハ配-1、図ハ設-24 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-21 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-22 (2次) 洗浄ボックス 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{427} 粉末再生設備洗浄ボックス	
設置場所	(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	洗浄ボックス (1) 洗浄ボックス(1) (2) 洗浄ボックス(2)		
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし		
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基		
一般仕様	型式	箱型ボックス式	
	主要な構造材	添付表参照	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ、UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末		
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{427} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-20(2次)、追図臨-21(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。	

追表ハ設-22 (2次) 洗浄ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (427) (洗浄ボックス) 第2類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (427) (洗浄ボックスフード) 第2類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。
	材料及び構造	[6.1-設1] 耐腐食性材料 ( <input type="text"/> ) を使用する。
	閉じ込めの機能	[7.1-建5] 屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰と漏水検知警報設備を設置する。(漏えい検知器は今後設工認申請) [7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設8] 耐腐食性材料 ( <input type="text"/> ) を使用する。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	[13.1-建1] 漏えい検知器を設置する。(漏えい検知器は今後設工認申請)
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	—
添付図	図ハ配-1、図ハ設-25 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-22 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み



追表ハ設-23 (2次) ロータ用台車(2) 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{428} 粉末再生設備ロータ用台車(2)
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	ロータ用台車(2)	
変更内容	変更なし	
員数	1 台	
一般仕様	型式	手押運搬式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{428} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ロータの容積 26.8L 以下 [3.2-設 2(2次)] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する(追図臨-42(2次))。 [3.2-設 3] 周囲にスペーサー(15.5cm 以上)を設ける。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	-

追表ハ設-23 (2次) ロータ用台車(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がないよう容器やケーシングで覆う構造とする。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(専用収納部 ( ))
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ設-26 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-23 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-24 (2次) 研削屑乾燥機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{432} 粉末再生設備研削屑乾燥機 {433} 粉末再生設備 I L : 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック
設置場所		加工棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		研削屑乾燥機
変更内容		改造 ・ 臨界防止のためインターロックを追加する
員数		1 基
一般仕様	型式	熱風乾燥式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	研削屑乾燥パット
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ、UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{432} [3. 1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [3. 1-設 4] 減速度制限値逸脱を防止するインターロックを設置する。 [3. 2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する (追図臨-1(2次)、追図臨-22(2次))。 [4. 2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4. 3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4. 3-設 3] ケーブル損傷時は加熱停止する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5. 1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-24 (2次) 研削屑乾燥機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 [5.2.1-設3] インターロックの制御部は第3類に分類する。 (432) (研削屑乾燥機) 第2類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[5.4.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	[13.2-設1] 減速度制限値逸脱を防止するインターロックを設置する。
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	-	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-27、図ハ制-1 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-24 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-25 (2次)・フードボックス(3)仕様表(1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{434} 粉末再生設備粉末再生フードボックス
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	フードボックス(3)	
変更内容	変更なし	
員数	1基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{434} [3.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下(粉末) 質量 14.8kgU 以下(ペレット) [3.2-設1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-23(2次))。 [4.2-設6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-25 (2次) フードボックス(3) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (434) (フードボックス(3)) 第2類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-28 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-25 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-26 (2次) 酸化炉 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{435} 粉末再生設備酸化炉 {436} 粉末再生設備 I L : 酸化炉温度高インターロック
設置場所		加工棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		酸化炉
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する ・ 火災対策のためオイルパンを設置する
員数		1 基
一般仕様	型式	電熱ヒータ式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	(ラック搬送装置、保護囲い含む)
	その他の構成機器	ラック搬送装置、ポート(酸化)
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> ベレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{435}・{437}・{438} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-24(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 3] ケーブル損傷時は加熱停止する。 [4.3-設 4] オイルパンを設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-26 (2次) 酸化炉 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 [5.2.1-設3] インターロックの制御部は第3類に分類する。 {435} (酸化炉) 第1類 部材: [ ] アンカーボルト: [ ] [ ] {435} (酸化炉ラック搬送装置) 第1類 部材: [ ] [ ] [ ] アンカーボルト: [ ] [ ] {435} (酸化炉保護囲い) 第1類 部材: [ ] [ ] アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] ( [ ] 追加を含む)
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[5.4.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設6] 過加熱防止インターロックを設置する。
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.1-設3] 酸化炉(粉砕機)の火災により接続するフードボックスから室内へウラン粉末が漏れいし、酸化炉(粉砕機)周囲にウラン粉末が飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる。 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	[13.2-設2] 過加熱防止インターロック(設計温度800℃以下)を設置する。
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-29、図ハ制-2 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-26 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み



追表ハ設-27 (2次) 粉砕機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{437} 粉末再生設備粉砕機 {438} 粉末再生設備フードボックス (粉末投入用) (粉砕機) {439} 粉末再生設備フードボックス (粉砕機)
設置場所		加工棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		粉砕機
変更内容		改造 ・ 臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する ・ 火災対策のためオイルパンを設置する
員数		1 基
一般仕様	型式	ハンマーミル式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{435}・{437}・{438} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-24(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパンを設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-27 (2次) 粉砕機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (437)・(438)・(439) (粉砕機及びフード) 第1類 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域の溢水水位(ペレット加工室 100mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-29 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-27 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

## 二 被覆施設

### 1. 変更の概要

被覆施設の新たな申請対象機器及び変更内容を表ニ一1に、申請機器の名称対比表を表ニ一付1に示す。また、先行して申請した機器のうち一部の機能・性能を次回以降申請として、本申請にてそれを引き継ぎ申請する機器を追表ニ一1に示す。

### 2. 準拠すべき主な法令、規格及び規準

設備・機器に関する設計において、準拠すべき主な法令、規格及び規準等は以下のとおりである。

- (1) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (2) 核燃料物質の加工の事業に関する規則
- (3) 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- (4) 加工施設の技術基準に関する規則
- (5) 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- (6) 労働安全衛生法及び関係法令
- (7) 保安規定
- (8) 消防法・同施行令・告示等
- (9) 建築基準法・同施行令・告示等
- (10) 日本産業規格（JIS）（日本規格協会）
- (11) 鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説（日本建築学会）
- (12) 鋼構造設計規準—許容応力度設計法—（日本建築学会）
- (13) 建築基礎構造設計指針（日本建築学会）
- (14) 2015年版 建築物の構造関係技術基準解説書（建築研究所）
- (15) 建築工事標準仕様書・同解説（日本建築学会）

### 3. 設計条件及び仕様

今回申請する設備・機器の使用開始は、各設備・機器の新設・改造等の施設検査または使用前確認合格証の受理後であり、現在に至るまで適宜実施している保全活動によりそれら機能は健全に維持している。

平成15年12月に、当時の経済産業省原子力安全・保安院からの指示文書「加工施設及び再処理施設の定期的な評価の実施について」の中で、施設を構成する機器・構築物のうち安全機能を有するものについて、工学的に想定される経年化事象の影響を分析し、その機器・構築物に施されている現状の保全活動が、その経年化事象の顕在化を未然に防止できるかの評価を行う旨が示され、これに基づき、平成16年を起点として長期保全計画を策定し、以降10年毎に経年化事象の調査、分析を実施し、評価結果を反映することを定め、更なる向上を目指した保全活動を行ってきている。

今回新たに申請する設備・機器に関する仕様を表ニ設一1～20に、配置を図ニ配一1,2に、次回以降の申請にて技術基準への適合性を確認する事項を表ニ設一21に示す。本申請の設備・機器は被覆工程のなかの燃料棒組立・端栓溶接工程、及び検査工程（事業許可208、209ページ）を構成する設備の一部である。

また、先行して申請した機器のうち一部の機能・性能を次回以降申請として、本申請にて引き継ぎ申請する機器の仕様表を追表ニ一1に示す。

表二-1 被覆施設の申請対象機器及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット乾燥機	8基	改造
	ペレット挿入機	2基	改造
	ペレットトレイ用台車(3)	2台	変更なし
	端面洗浄機	2基	変更なし
	端栓圧入機	2基	改造
	端栓周溶接装置	4基	変更なし
	He 加圧溶接装置	2基	改造
	燃料棒ラインコンベア	1式	改造、変更なし
工場棟 成型工場 燃料棒補修室	端栓切断機	1基	変更なし
	端栓圧入機	1基	変更なし
	UO <sub>2</sub> 明替ボックス	1基	改造
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒ラインコンベア	1式	改造*1
	超音波検査装置	1基	改造
	シールX線検査装置	1基	改造
	燃料棒全長・重量測定装置	1基	改造
	渦電流検査装置	1基	変更なし
	γ線走査装置	1基	変更なし
	ヘリウムリーク試験装置	3基	改造
	定盤	3基	改造
燃料棒受台	1基	変更なし	

\*1：既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む

表ニ一付1 申請機器名称対比表（被覆施設）

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
440	乾燥機	ペレット乾燥機
441	ペレット挿入機	ペレット挿入機
442	ペレットトレイ用台車(3)	ペレットトレイ用台車(3)
443	端面洗淨機	端面洗淨機
444	端栓圧入機	端栓圧入機
445	端栓溶接装置	端栓周溶接装置
		He 加圧溶接装置
446	燃料棒ラインコンベア	燃料棒ラインコンベア
447	端栓切断機	端栓切断機
448	端栓圧入機	端栓圧入機
449	UO <sub>2</sub> 明替えボックス	UO <sub>2</sub> 明替ボックス
450	燃料棒ラインコンベア	燃料棒ラインコンベア
451	燃料棒検査装置(超音波式)	超音波検査装置
452	X線検査装置	シールX線検査装置
453	燃料棒全長・重量測定装置	燃料棒全長・重量測定装置
454	燃料棒検査装置(渦電流式)	渦電流検査装置
455	γ線走査装置	γ線走査装置
456	ヘリウムリーク試験装置	ヘリウムリーク試験装置
457	定盤	定盤
458	燃料棒受台	燃料棒受台

\*1：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における機器の番号

追表ニ-1 被覆施設の申請対象機器（機能・性能を申請する機器）

設置場所	名称	員数	仕様表番号
加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット乾燥機(1)、(2)	2基	追表ニ設-1(2次)
	ペレット挿入機	1基	追表ニ設-2(2次)
	ペレットトレイ用台車(4)	1台	追表ニ設-3(2次)
	端栓圧入機	1基	追表ニ設-4(2次)
	He加圧溶接装置	1基	追表ニ設-5(2次)
	端栓周溶接装置	1基	追表ニ設-6(2次)
	端栓切断機	1基	追表ニ設-7(2次)
	ペレット取出台	1基	追表ニ設-8(2次)
	燃料棒ラインコンベア	1式	追表ニ設-9(2次)
	スタック台	1基	追表ニ設-11(2次)

#### 4. 工事の方法

本申請に係る工事において「加工施設の技術基準に関する規則」に適合するように工事を実施するとともに、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた品質管理を行う。

##### (1) 手順

今回申請の設備・機器については、保安規定に基づき以下に示す手順により工事及び検査を行う。また、変更しない設備・機器については、以下に示す手順により検査のみを行う。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な設備・機器については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する設備・機器及び理由については5項参照。

また、建物工事と設備・機器の工事の関係を図ハ2-1及び図ニ2-1に示す。建物工事及び準備工事詳細については、先行した設工認申請(三原燃 第18-1216号、三原燃 第19-0801号)に示している。

工事対象の設備・機器から核燃料物質を移動して、核燃料物質の無い状態で工事する。

工事中は、工場室内の第1種管理区域の閉じ込めに必要な系統は、工事の進捗に合わせ切り替えをしながら運転を行い、第1種管理区域の負圧、閉じ込めを維持する。また負圧維持のため必要がある場合は、隣接する建物の気体廃棄設備を運転し、各建物との境界扉を開放することで、負圧維持、閉じ込めを維持する。

核燃料物質の汚染の恐れのある設備・機器の取り外し、廃棄(解体撤去)に伴い、汚染が拡大する恐れがある場合は、予め設備・機器の除染を行う。ダクト、配管で接続されている機器からそれらを切り離す場合、残存させるダクト又は配管の開口部の閉止措置を行う。局所排気系統のダクトを取り外す場合には、当該局所排気系統に接続する設備・機器は使用禁止とする。

本工事では、床を掘削する工事、建物に開口を設ける工事及び建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。

配管、ケーブルが建物壁を貫通する場合には、貫通部には必要な養生を行う。

工事中、申請対象施設には核燃料物質が存在しないため安全機能を維持する必要がない。

取り外しする設備・機器のうち、再利用しないものは撤去する。撤去する設備・機器のうち、第1種管理区域にある核燃料物質で汚染されたものは、放射性固体廃棄物として、200ℓドラム缶に収納できる形に解体する。200ℓドラム缶に収納された放射性固体廃棄物は、保管廃棄設備に搬送し、保管する。

##### a. 改造を実施する設備・機器の工事手順

以下に示す手順により工事及び検査を行う(図ニ2-2-1及び図ニ2-2-2参照)

- 1) 部品の製作を実施する事業所は、当事業所指定の材料を材料証明書と共に入手する。
- 2) 当事業所より提出した製作図を基に部品の製作加工を実施する。
- 3) 製作された部品について当事業所にて受入検査を実施する。
- 4) 検査合格後、当事業所の工事実施場所に搬入する。
- 5) 設備・機器の移設または必要に応じて取り外し設備の復旧後、部品(設備・機器等及び設備・機器間の配管)の取付け、施工工事及びI-2の検査を実施する。不要となった部品は撤去する。
- 6) 検査の合格をもって完了とする。

##### b. 変更しない設備・機器の工事手順

当該設備・機器については、変更がないため以下に示す手順により検査のみ行う(図ニ2-3-1及び図ニ2-3-2参照)。

- 1) 必要に応じて取り外し設備の復旧後、各設備・機器について1-2の検査を実施する。
- 2) 検査の合格をもって完了とする。

## (2) 工事上の注意事項

### a. 一般事項

- ・工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

### b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）

- ・改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
- ・火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物が除去されていることを確認する。
- ・火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設し、作業エリア、設備・機器の除染を行う。
- ・高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

### c. 入退域・放射線管理

- ・管理区域内にて作業を実施する場合、作業者は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

### d. その他

- ・使用する工具・機器は、使用前に点検する。

### e. 緊急時の対応

- ・現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・緊急事態が発生した場合に備え、あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

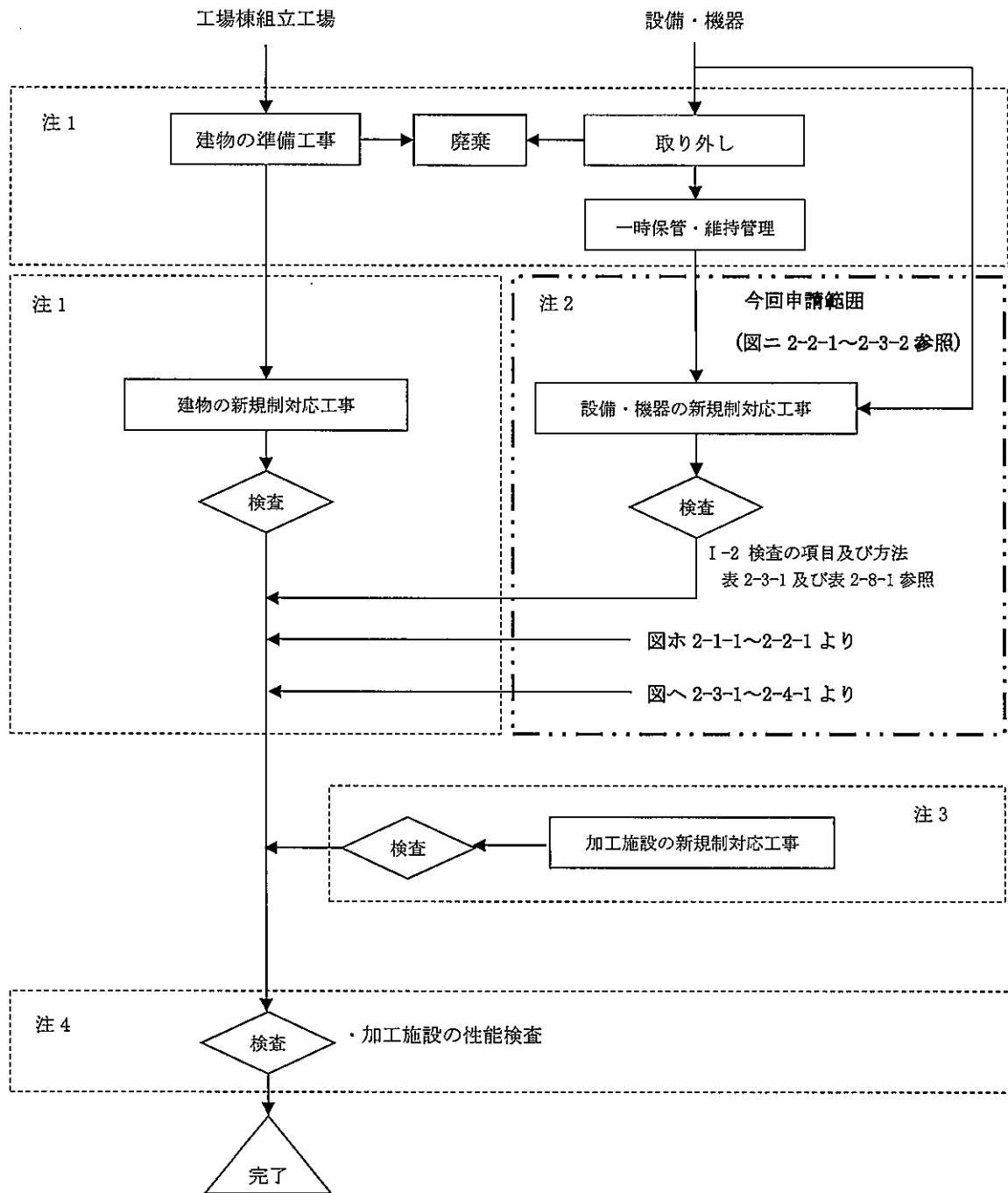
## (3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、「保安品質保証計画書」に従い実施する。

## (4) 検査



検査の項目を「I-2検査の項目及び方法」の表2-3-1に、検査の方法を表2-8-1に示す。



注 1：先行設工認申請済み。

注 2：一部の設備・機器は、次回以降申請を行う。

注 3：工場棟組立工場以外の建物・構築物及び設備・機器で安全機能を担保している条項に関する工事及び検査であり、先行設工認で申請済み、または次回以降申請を行う。

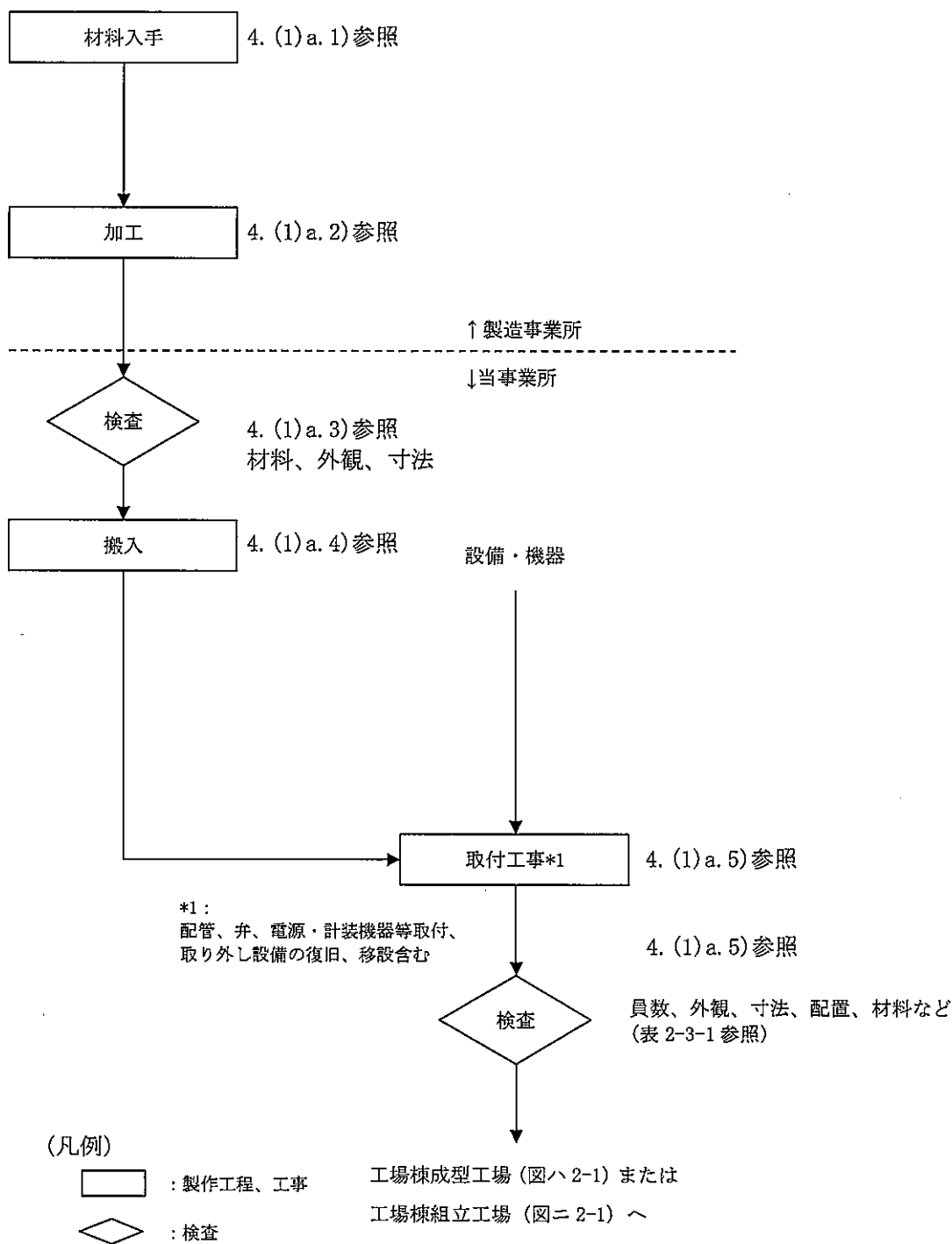
注 4：加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

(凡例)

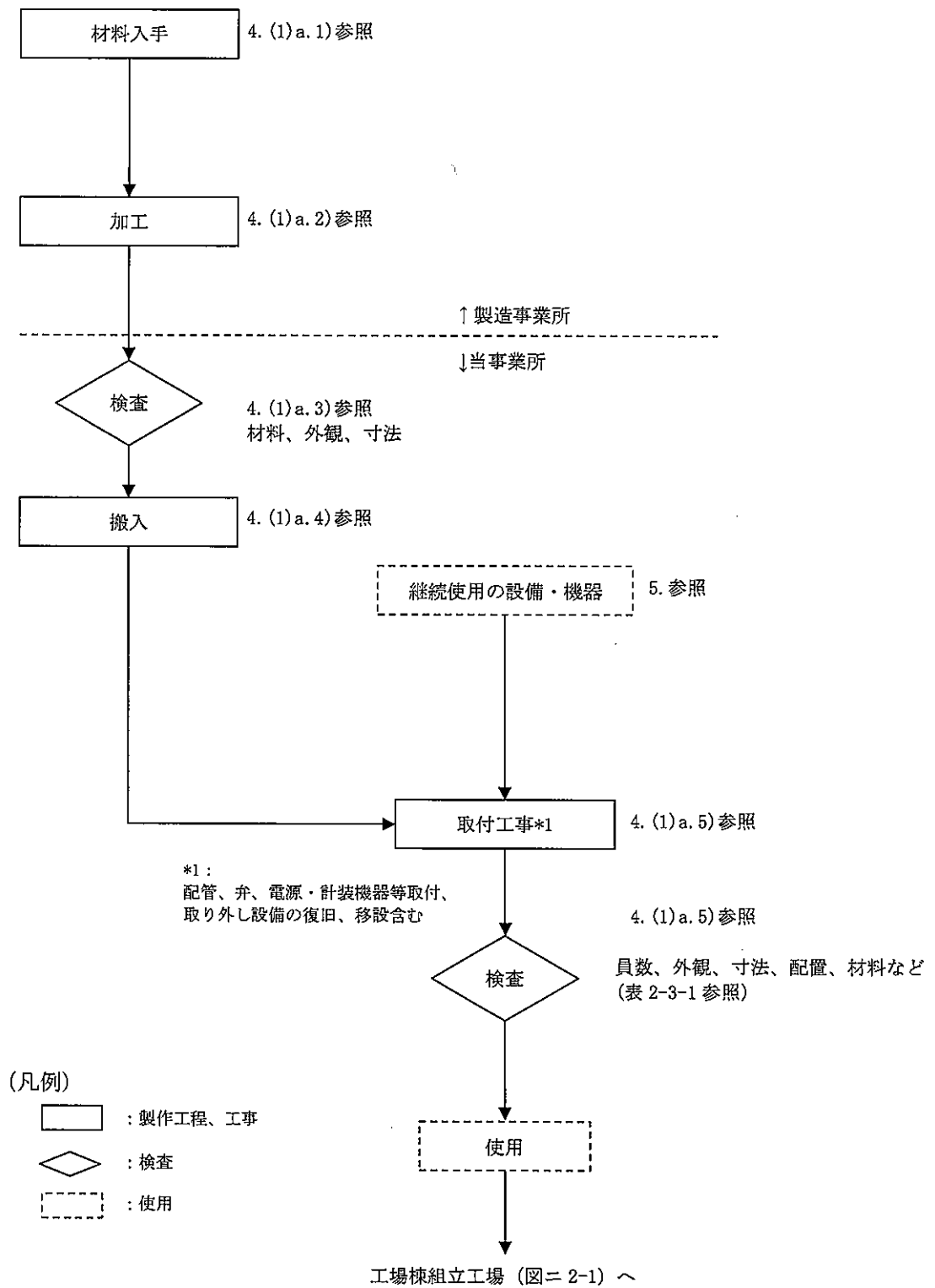
□ : 工事

◇ : 検査

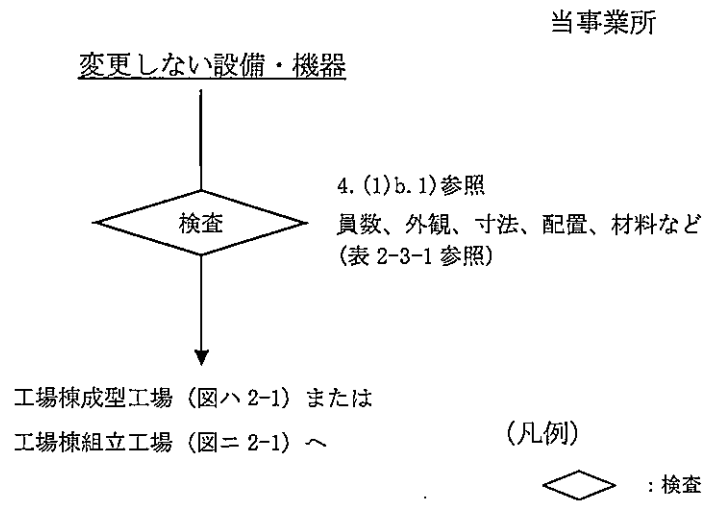
図ニ2-1 建物工事と設備工事との関係図 (工場棟組立工場)



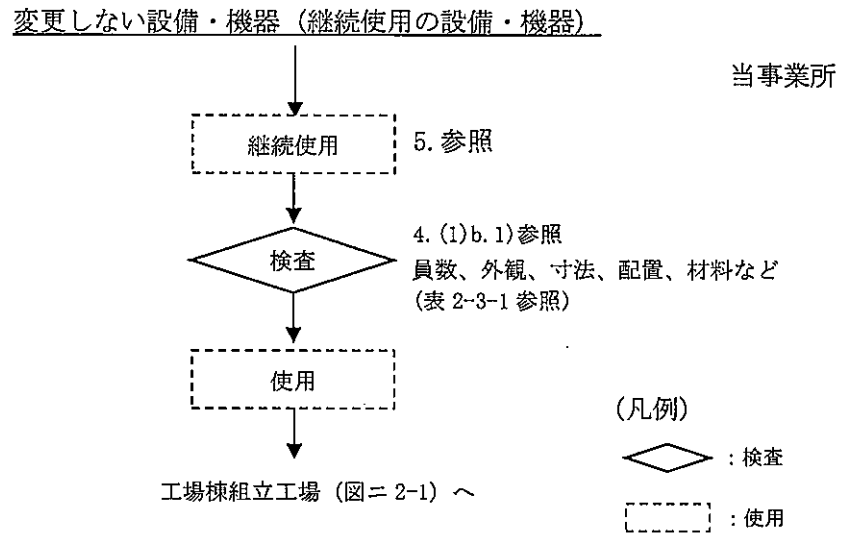
図ニ 2-2-1 工事の手順フロー図 (改造する設備・機器)



図ニ 2-2-2 工事の手順フロー図 (改造する継続使用の設備・機器)



図ニ 2-3-1 工事の手順フロー図 (変更しない設備・機器)



図ニ 2-3-2 工事の手順フロー図 (変更しない継続使用の設備・機器)

#### 5. 工事中の加工施設の継続使用の理由


燃料棒立会検査定盤及び燃料棒受台については、加工施設の維持管理に不可欠な活動である IAEA 及び原子力規制庁による計量管理に係る査察で使用するため、経過措置期限後の新規制対応工事中も継続使用する。なお、工事を伴う燃料棒立会検査定盤は、工事を行うまでは既設の燃料棒立会検査定盤を使用し、工事完了後は使用前事業者検査の合格をもって使用する。

燃料棒立会検査定盤及び燃料棒受台は、I-2 の検査で適合を確認した後、図ニ 2-1 に示す加工施設の性能に関する検査を受検するまでの間、I-2 の検査で適合を確認した状態を維持する。この間の安全確保に係る運用は保安規定により行う。

表ニ設-1 ペレット乾燥機 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{440} 燃料棒組立設備 乾燥機
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (3) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (4) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (5) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (6) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (7) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (8) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室
機器名		燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (1) ペレット乾燥機 (1) (2) ペレット乾燥機 (2) (3) ペレット乾燥機 (3) (4) ペレット乾燥機 (4) (5) ペレット乾燥機 (6) (6) ペレット乾燥機 (8) (7) ペレット乾燥機 (9) (8) ペレット乾燥機 (10)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・ 配置を変更する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。 ・ 配置を変更する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・ 配置を変更する。 (4) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・ 配置を変更する。 (5) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・ 配置を変更する。 (6) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・ 配置を変更する。 (7) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・ 配置を変更する。 (8) 改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。

表ニ設-1 ペレット乾燥機 仕様表 (2/3)

員数	8基 (1) 1基 (2) 1基 (3) 1基 (4) 1基 (5) 1基 (6) 1基 (7) 1基 (8) 1基	
一般仕様	型式	温風乾燥式
	主要な構造材	別表ニ設-1
	寸法 (単位: mm)	(1)  (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8)
	その他の構成機器	ペレットトレイ
	その他の性能	最高使用温度 150℃
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{440} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 80.0cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-3、図臨成-111、図臨成-112、図臨成-113)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。



表ニ設一1 ペレット乾燥機 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {440}乾燥機 第1類 ペレット乾燥機(1), (9)部材: [ ] [ ] [ ] ペレット乾燥機(1), (9)アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) ペレット乾燥機(2), (10)部材: [ ] [ ] [ ] ペレット乾燥機(2), (10)アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] ペレット乾燥機(3), (4), (6)部材: [ ] [ ] [ ] ペレット乾燥機(3), (4), (6)アンカーボルト: [ ] [ ] [ ] (新規) ペレット乾燥機(8)部材: [ ] [ ] [ ] ペレット乾燥機(8)アンカーボルト: [ ] [ ] (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ニ設一1、図ニ設一1、図ニ設一2、図ニ設一3、図ニ設一4	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ニ設-2 ペレット挿入機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{441} 燃料棒組立設備 ペレット挿入機	
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	
機器名		燃料棒組立設備 ペレット挿入機 (1) ペレット挿入機 I 系 (2) ペレット挿入機 II 系	
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。	
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	自動押込み式	
	主要な構造材	別表ニ設-2	
	寸法(単位:mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	-	
その他の性能	-		
取扱う核燃料物質の状態		UO <sub>2</sub> ペレット	
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{441} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表二設-2 ペレット挿入機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (441)ペレット挿入機 第1類 ペレット挿入機I系部材： <input type="text"/> ペレット挿入機I系アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) 含む ペレット挿入機II系部材： <input type="text"/> ペレット挿入機II系アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) 含む
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ストッパー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図二配-1、図二設-5、図二設-6	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ニ設-3 ペレットトレイ用台車(3) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)	
	設備・機器名称	{442} 燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(3)	
設置場所	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室		
機器名	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(3)		
変更内容	変更なし		
員数	2台		
一般仕様	型式	手押運搬式	
	主要な構造材	別表ニ設-3	
	寸法(単位:mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット	
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{442} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 収納部厚み 10.7cm以下 [4.2-設2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する。 (図臨台-2) [4.2-設3] 周囲にスペーサー(30.5cm以上)を設ける。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。)	
	安全機能を有する施設の地盤	-	

表ニ設-3 ペレットトレイ用台車(3) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する (ストッパー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ設-7	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表二設-4 端面洗浄機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{443} 燃料棒組立設備 端面洗浄機	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室		
機器名	燃料棒組立設備 端面洗浄機 (1) 端面洗浄機 I 系 (2) 端面洗浄機 II 系		
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし		
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基		
一般仕様	型式	綿紐洗浄式	
	主要な構造材	別表二設-4	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
	核燃料物質の臨界防止	{443} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表二設一4 端面洗浄機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {443} 端面洗浄機※1 第2類 端面洗浄機Ⅰ系支持脚部材: <input type="text"/> 端面洗浄機Ⅰ系支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 端面洗浄機Ⅱ系支持脚部材: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 端面洗浄機Ⅱ系支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図二配一-1、図二設一-8、図二設一-9	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表二設-5 端栓圧入機 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{444} 燃料棒組立設備 端栓圧入機
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	
機器名	燃料棒組立設備 端栓圧入機 (1) 端栓圧入機 I 系 (2) 端栓圧入機 II 系	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	自動圧入式
	主要な構造材	別表二設-5
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
	核燃料物質の臨界防止	{444} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。



表ニ設一5 端栓圧入機 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。                  [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。                  (444) 端栓圧入機 第1類</p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (トップ架台上部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (トップ架台上部) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (トップ架台下部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (トップ架台下部) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (トレイ架台部A) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (トレイ架台部A) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (トレイ架台部B) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (トレイ架台部B) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (ボトム架台上部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (ボトム架台上部) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (ボトム架台下部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (ボトム架台下部) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (ベース架台部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (ベース架台部) アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (トップ架台上部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (トップ架台上部) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (トップ架台下部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (トップ架台下部) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (トレイ架台部A) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (トレイ架台部A) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (トレイ架台部B) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (トレイ架台部B) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (ボトム架台上部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (ボトム架台上部) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (ボトム架台下部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (ボトム架台下部) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (ベース架台部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (ベース架台部) アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—

表二設-5 端栓圧入機 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(陸界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図二配-1、図二設-10、図二設-11	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ニ設一6 端栓周溶接装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	(445) 燃料棒組立設備 端栓溶接装置	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (3) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (4) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室		
機器名	燃料棒組立設備 端栓周溶接装置 (1) 上部端栓周溶接装置 I 系 (2) 下部端栓周溶接装置 I 系 (3) 上部端栓周溶接装置 II 系 (4) 下部端栓周溶接装置 II 系		
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 変更なし (4) 変更なし		
員数	4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基		
一般仕様	型式	ロッド回転式	
	主要な構造材	別表ニ設一6	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
		(3)	
		(4)	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{445} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ニ設一6 端栓周溶接装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {445} 端栓溶接装置※1 第2類 上部端栓周溶接装置Ⅰ系支持脚部材： <input type="text"/> 上部端栓周溶接装置Ⅰ系支持脚取付ボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 上部端栓周溶接装置Ⅰ系架台部材： <input type="text"/> 上部端栓周溶接装置Ⅰ系架台アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 下部端栓周溶接装置Ⅰ系支持脚部材： <input type="text"/> 下部端栓周溶接装置Ⅰ系支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 上部端栓周溶接装置Ⅱ系支持脚部材： <input type="text"/> 上部端栓周溶接装置Ⅱ系支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 下部端栓周溶接装置Ⅱ系支持脚部材： <input type="text"/> 下部端栓周溶接装置Ⅱ系支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚、架台を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ配一1、図ニ設一14、図ニ設一15、図ニ設一16、図ニ設一17	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ニ設-7 He加圧溶接装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{445} 燃料棒組立設備 端栓溶接装置
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	
機器名	燃料棒組立設備 He加圧溶接装置 (1) He加圧溶接装置I系 (2) He加圧溶接装置II系	
変更内容	(1) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	2基 (1) 1基 (2) 1基	
一般仕様	型式	加圧チャンバ式
	主要な構造材	別表ニ設-7
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
	核燃料物質の臨界防止	{445} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表二設-7 He加圧溶接装置 仕様表 (2/2)

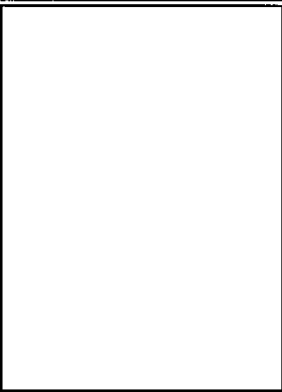













技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (445)端栓溶接装置※1 第2類 He加圧溶接装置I系支持脚部材： <input type="text"/> He加圧溶接装置I系支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) He加圧溶接装置II系支持脚部材： <input type="text"/> He加圧溶接装置II系支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図二配-1、図二設-12、図二設-13	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ニ設一8 燃料棒ラインコンベア 仕様表 (1/4)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) (446) 燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (3) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (4) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (5) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (6) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (7) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (8) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (9) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (10) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (11) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (12) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (13) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (14) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室
機器名		燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア (1) ラインコンベア I 系 (1) (2) ラインコンベア I 系 (2) (3) ラインコンベア I 系 (3) (4) ラインコンベア I 系 (4) (5) ラインコンベア I 系 (5) (6) ラインコンベア I 系 (6) (7) 払出しコンベア I 系 (8) ラインコンベア II 系 (1) (9) ラインコンベア II 系 (2) (10) ラインコンベア II 系 (3) (11) ラインコンベア II 系 (4) (12) ラインコンベア II 系 (5) (13) ラインコンベア II 系 (6) (14) 払出しコンベア II 系
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (4) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (5) 改造 ・ 耐震性向上のため不要な部材を撤去する。 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (6) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (7) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (8) 変更なし (9) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (10) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (11) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (12) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (13) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (14) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。

表ニ設-8 燃料棒ラインコンベア 仕様表 (2/4)

員数	1式 (1) 1基 (2) 1基 (3) 1基 (4) 1基 (5) 1基 (6) 1基 (7) 1基 (8) 1基 (9) 1基 (10) 1基 (11) 1基 (12) 1基 (13) 1基 (14) 1基	
一般仕様	型式	チェーン搬送方式
	主要な構造材	別表ニ設-8
	寸法 (単位: mm)	(1)  (2)  (3)  (4)  (5)  (6)  (7)  (8)  (9)  (10)  (11)  (12)  (13)  (14) 
	その他の構成機器	ロッドトレイ
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{446} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。



表ニ設-8 燃料棒ラインコンベア 仕様表 (3/4)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。                  [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。                  (446) 燃料棒ラインコンベア 第1類</p> <p>ラインコンベア I系(1)部材: <input type="text"/>                  ラインコンベア I系(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  ラインコンベア I系(2)部材: <input type="text"/>                  ラインコンベア I系(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  ラインコンベア I系(3)部材: <input type="text"/>                  ラインコンベア I系(3)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  ラインコンベア I系(4)部材: <input type="text"/>                  ラインコンベア I系(4)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  ラインコンベア I系(5)部材: <input type="text"/>                  ラインコンベア I系(5)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  ラインコンベア I系(6)部材: <input type="text"/>                  ラインコンベア I系(6)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)を含む)</p> <p>払出しコンベア I系部材: <input type="text"/> <input type="text"/>                  払出しコンベア I系アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)を含む)</p> <p>ラインコンベア II系(1)部材: <input type="text"/>                  ラインコンベア II系(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>                  ラインコンベア II系(2)部材: <input type="text"/>                  ラインコンベア II系(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  ラインコンベア II系(3)部材: <input type="text"/>                  ラインコンベア II系(3)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  ラインコンベア II系(4)部材: <input type="text"/>                  ラインコンベア II系(4)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  ラインコンベア II系(5)部材: <input type="text"/>                  ラインコンベア II系(5)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)                  ラインコンベア II系(6)部材: <input type="text"/> <input type="text"/>                  ラインコンベア II系(6)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)を含む)</p> <p>払出しコンベア II系部材: <input type="text"/>                  払出しコンベア II系アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ストッパー)。

表ニ設-8 燃料棒ラインコンベア 仕様表 (4/4)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ニ配-1、図ニ設-18	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表二設一9 端栓切断機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第1711011号 (平成29年11月1日付)	
	設備・機器名称	{447} 燃料棒補修設備 端栓切断機	
設置場所		工場棟 成型工場 燃料棒補修室	
機器名		燃料棒補修設備 端栓切断機	
変更内容		変更なし	
員数		1基	
一般仕様	型式	燃料棒回転切削式	
	主要な構造材	別表二設一9	
	寸法 (単位: mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
	核燃料物質の臨界防止	{447} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-3、図臨成-116)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表二設一9 端栓切断機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (447) 端栓切断機 第1類 端栓切断機支持脚部材※1: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 端栓切断機支持脚アンカーボルト※1: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 燃料棒受け台部材: <input type="text"/> 燃料棒受け台アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図二配一1、図二設一19	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ニ設-10 端栓圧入機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{448} 燃料棒補修設備 端栓圧入機	
設置場所		工場棟 成型工場 燃料棒補修室	
機器名		燃料棒補修設備 端栓圧入機	
変更内容		変更なし	
員数		1 基	
一般仕様	型式	圧空圧入式	
	主要な構造材	別表ニ設-10	
	寸法 (単位: mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{448} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-3、図臨成-117)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表二設-10 端栓圧入機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [6.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (448) 端栓圧入機 第1類 端栓圧入機支持脚部材※1: <input type="text"/> <input type="text"/> 端栓圧入機支持脚アンカーボルト※1: <input type="text"/> <input type="text"/> 寸法確認部部材: <input type="text"/> 寸法確認部アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図二配-1、図二設-20	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ニ設-11 UO<sub>2</sub>明替ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{449} 燃料棒補修設備 UO <sub>2</sub> 明替ボックス
設置場所		工場棟 成型工場 燃料棒補修室
機器名		燃料棒補修設備 UO <sub>2</sub> 明替ボックス
変更内容		改造 ・ 耐震補強のためフードボックスを取替える。
員数		1 基
一般仕様	型式	傾斜式
	主要な構造材	別表ニ設-11
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット、燃料棒
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{449} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (ペレット取出台) 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 (ペレット明替ボックス) 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-3、図臨成-118)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ニ設-11 UO<sub>2</sub>明替ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {449}UO <sub>2</sub> 明替ボックス 第1類 ペレット取出台部材: <input type="text"/> ペレット取出台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ペレット明替ボックス部材: <input type="text"/> <input type="text"/> ペレット明替ボックスアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ニ配-1、図ニ設-21	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表ニ設-12 燃料棒ラインコンベア 仕様表 (1/4)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {450} 燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア
設置場所		(1) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 (2) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 (3) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 (4) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 (5) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 (6) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 (7) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 (8) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 (9) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 (10) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 (11) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 (12) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室
機器名		燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア (1) 受入コンベア (2) UT 前コンベア (3) シール X 線前コンベア (4) トレイ縦送りコンベア (5) 全長・重量前コンベア (6) トレイスタックコンベア (7) 燃料棒スタックコンベア A (8) ヲ線走査コンベア (9) 燃料棒スタックコンベア B (10) 燃料棒供給コンベア (11) チャンネル搬送コンベア (12) チャンネルスタックコンベア
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため、既設を撤去し、改造した機器を新設する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・ 耐震性向上のため不要な部材を撤去する。 (4) 改造 ・ 既設 (X 線装置) を撤去し、X 線機能を廃止した機器を設置する。 (5) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (6) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・ 耐震性向上のため不要な部材を撤去する。 (7) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (8) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (9) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (10) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (11) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (12) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・ 不要機器の一部取外し。

表ニ設-12 燃料棒ラインコンベア 仕様表 (2/4)

員数	1 式 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 2 基 (5) 1 基 (6) 1 基 (7) 1 基 (8) 1 基 (9) 1 基 (10) 1 基 (11) 1 基 (12) 1 基	
一般仕様	型式	ローラ/ホイール/ボールコンベア組合せ方式
	主要な構造材	別表ニ設-12
	寸法 (単位: mm)	(1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8) (9) (10) (11) (12)
	その他の構成機器	ロッドトレイ、ロッドチャンネル
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
	核燃料物質の臨界防止	{450} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-1、図臨組-2、図臨組-3、図臨組-4、図臨組-5、 図臨組-6)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。

表二設-12 燃料棒ラインコンベア 仕様表 (3/4)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。                  [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。                  {450}燃料棒ラインコンベア 第1類</p> <p>受入コンベア部材: <input type="text"/>、<input type="text"/>                  受入コンベアアンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)                  UT前コンベア部材: <input type="text"/>                  UT前コンベアアンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)                  シールX線前コンベア部材: <input type="text"/>                  シールX線前コンベアアンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)                  トレイ縦送りコンベア部材: <input type="text"/>                  トレイ縦送りコンベアアンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)                  全長・重量前コンベア部材: <input type="text"/>、<input type="text"/>、<input type="text"/>                  全長・重量前コンベア取付ボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/>                  全長・重量前コンベア架台部材: <input type="text"/>                  全長・重量前コンベア架台アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)                  トレイスタックコンベア(1)部材: <input type="text"/>                  トレイスタックコンベア(1)アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)                  トレイスタックコンベア(2)部材: <input type="text"/>、<input type="text"/>、<input type="text"/>                  トレイスタックコンベア(2)アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)                  燃料棒スタックコンベアA(1)部材: <input type="text"/>                  燃料棒スタックコンベアA(1)アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/>、<input type="text"/> (新規含む)                  燃料棒スタックコンベアA(2)部材: <input type="text"/>                  燃料棒スタックコンベアA(2)アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/>                  燃料棒スタックコンベアA(3)架台部材: <input type="text"/>                  燃料棒スタックコンベアA(3)架台アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)                  燃料棒スタックコンベアA(3)昇降部部材: <input type="text"/>、<input type="text"/>、<input type="text"/>                  γ線走査コンベア(1)部材: <input type="text"/>                  γ線走査コンベア(1)アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)                  γ線走査コンベア(2)部材: <input type="text"/>、<input type="text"/>                  γ線走査コンベア(2)アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)                  燃料棒スタックコンベアB架台部材: <input type="text"/>                  燃料棒スタックコンベアB架台アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)                  燃料棒スタックコンベアB昇降部部材: <input type="text"/>、<input type="text"/>                  燃料棒供給コンベア部材: <input type="text"/>                  燃料棒供給コンベアアンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)                  チャンネル搬送コンベア部材: <input type="text"/>                  チャンネル搬送コンベアアンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)                  チャンネルスタックコンベア(1)部材: <input type="text"/>                  チャンネルスタックコンベア(1)アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)                  チャンネルスタックコンベア(2)部材: <input type="text"/>                  チャンネルスタックコンベア(2)アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/>、<input type="text"/>                  (新規)含む)                  チャンネルスタックコンベア(3)部材: <input type="text"/>                  チャンネルスタックコンベア(3)アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/>、<input type="text"/>                  (新規)含む)                  チャンネルスタックコンベア(4)部材: <input type="text"/>                  チャンネルスタックコンベア(4)アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規)                  チャンネルスタックコンベア(5)部材: <input type="text"/>                  チャンネルスタックコンベア(5)アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/>、<input type="text"/>                  (新規)含む)                  チャンネルスタックコンベア(7)部材: <input type="text"/>                  チャンネルスタックコンベア(7)アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/>、<input type="text"/>  <input type="checkbox"/> (新規)含む)                  チャンネルスタックコンベア(8)部材: <input type="text"/>、<input type="text"/>                  チャンネルスタックコンベア(8)アンカーボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/></p>
---------------	------------	---

表ニ設-12 燃料棒ラインコンベア 仕様表 (4/4)

技術基準に基づく設計 (注)	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する(ストッパー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 7] 被水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ニ配-2、図ニ設-22	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ニ設一13 超音波検査装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)	
	設備・機器名称	(451) 燃料棒検査設備 燃料棒検査装置(超音波式)	
設置場所		工場棟 組立工場 燃料棒検査室	
機器名		燃料棒検査設備 超音波検査装置	
変更内容		改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。	
員数		1基	
一般仕様	型式	超音波探傷方式	
	主要な構造材	別表ニ設一13	
	寸法(単位:mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{451} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-1)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。	

表ニ設一13 超音波検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {451}燃料棒検査装置(超音波式)※1 第1類 超音波検査装置支持脚部材: [ ] 超音波検査装置支持脚アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) ※1:耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設7] 被水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ニ配一2、図ニ設一23	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ニ設-14 シールX線検査装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{452} 燃料棒検査設備 X線検査装置
設置場所		工場棟 組立工場 燃料棒検査室
機器名		燃料棒検査設備 シールX線検査装置
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。
員数		1 基
一般仕様	型式	マイクロフォーカス式
	主要な構造材	別表ニ設-14
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{452} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-1)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。

表ニ設-14 シールX線検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (452)X線検査装置 第1類 シールX線検査装置(本体)部材: [ ] シールX線検査装置(本体)アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) シールX線検査装置(搬送部)部材: [ ] シールX線検査装置(搬送部)アンカーボルト: [ ] [ ] (新規)
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ストッパー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設7] 被水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
換気設備	-	
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ニ配-2、図ニ設-24	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表ニ設-15 燃料棒全長・重量測定装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{453} 燃料棒検査設備 燃料棒全長・重量測定装置	
設置場所		工場棟 組立工場 燃料棒検査室	
機器名		燃料棒検査設備 燃料棒全長・重量測定装置	
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。	
員数		1 基	
一般仕様	型式	マグネスケール&秤量方式	
	主要な構造材	別表ニ設-15	
	寸法 (単位: mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
	核燃料物質の臨界防止	{453} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-3)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。	

表ニ設-15 燃料棒全長・重量測定装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {453} 燃料棒全長・重量測定装置※1 第1類 燃料棒全長・重量測定装置支持脚部材： [ ] 燃料棒全長・重量測定装置支持脚アンカーボルト： [ ]、 [ ] (新規) ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設7] 被水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ニ配-2、図ニ設-25	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表二設-16 渦電流検査装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	〔454〕 燃料棒検査設備 燃料棒検査装置 (渦電流式)	
設置場所		工場棟 組立工場 燃料棒検査室	
機器名		燃料棒検査設備 渦電流検査装置	
変更内容		変更なし	
員数		1 基	
一般仕様	型式	渦電流方式	
	主要な構造材	別表二設-16	
	寸法 (単位: mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	〔454〕 〔4.1-設 1〕 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 〔4.2-設 6〕 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。)	
	安全機能を有する施設の地盤	〔5.1-設 1〕 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。	

表二設-16 渦電流検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (454)燃料棒検査装置(渦電流式) 第2類 燃料棒搬送装置(供給部)部材: <input type="text"/> 燃料棒搬送装置(供給部)アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 燃料棒搬送装置(搬送部)部材: <input type="text"/> 燃料棒搬送装置(搬送部)アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 燃料棒搬送装置(検査部)部材: <input type="text"/> 燃料棒搬送装置(検査部)アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ストッパー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設7] 被水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図二配-2、図二設-26	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ニ設-17  $\gamma$ 線走査装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)	
	設備・機器名称	{455} 燃料棒検査設備 $\gamma$ 線走査装置	
設置場所		工場棟 組立工場 燃料棒検査室	
機器名		燃料棒検査設備 $\gamma$ 線走査装置	
変更内容		変更なし	
員数		1基	
一般仕様	型式	アクティブガンマ方式	
	主要な構造材	別表ニ設-17	
	寸法(単位:mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{455} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm以下 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。	

表ニ設-17 γ線走査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (455) γ線走査装置※1 第2類 γ線走査装置支持脚部材： <input type="text"/> <input type="text"/> γ線走査装置支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設7] 被水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ニ配-2、図ニ設-27	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例)、[4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ニ設-18 ヘリウムリーク試験装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	(456) 燃料棒検査設備 ヘリウムリーク試験装置	
設置場所	工場棟 組立工場 燃料棒検査室		
機器名	燃料棒検査設備 ヘリウムリーク試験装置		
変更内容	改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。		
員数	3 基		
一般仕様	型式	真空チャンバ方式	
	主要な構造材	別表ニ設-18	
	寸法 (単位: mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	最高到達真空度 $2.6 \times 10^{-6}$ Pa	
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{456} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-7)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。	

表ニ設-18 ヘリウムリーク試験装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (456)ヘリウムリーク試験装置※1 第1類 ヘリウムリーク試験装置支持脚部材： [ ] ヘリウムリーク試験装置支持脚アンカーボルト： [ ]、[ ]本 (新規) ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設7] 被水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ニ配-2、図ニ設-28	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。



表ニ設-19 定盤 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {457} 燃料棒検査設備 定盤
設置場所		(1) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 (2) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 (3) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室
機器名		燃料棒検査設備 定盤 (1) 燃料棒検査定盤(1) (2) 燃料棒検査定盤(2) (3) 燃料棒立会検査定盤
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。
員数		3 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基
一般仕様	型式	花崗岩平型
	主要な構造材	別表ニ設-19
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{457} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-8、図臨組-9)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。

表二設-19 定盤 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {457}定盤 第1類 燃料棒検査定盤支持脚部材※1: <input type="text"/> 燃料棒検査定盤支持脚アンカーボルト※1: <input type="text"/> <input type="text"/> チャンネル搬送部部材: <input type="text"/> <input type="text"/> チャンネル搬送部アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 燃料棒立会検査定盤支持脚部材※1: <input type="text"/> <input type="text"/> 燃料棒立会検査定盤支持脚アンカーボルト※1: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)含む) チャンネルコンベア(1)部材: <input type="text"/> チャンネルコンベア(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> チャンネルコンベア(2)部材: <input type="text"/> チャンネルコンベア(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ※1:耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図二配-2、図二設-29、図二設-30	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ニ設-20 燃料棒受台 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付) 設備・機器名称	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付) {458} 燃料棒検査設備 燃料棒受台
設置場所	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	
機器名	燃料棒検査設備 燃料棒受台	
変更内容	変更なし	
員数	1基	
一般仕様	型式	ボールローラ方式
	主要な構造材	別表ニ設-20
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{458} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-24)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。

表ニ設-20 燃料棒受台 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {458}燃料棒受台 第1類 燃料棒受台部材: <input type="text"/> 燃料棒受台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ニ配-2、図ニ設-31	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

別表ニ設一1 ペレット乾燥機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレット乾燥機(1) ペレット乾燥機(9)	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	ペレットトレイ	
その他	アンカーボルト		
ペレット乾燥機(2) ペレット乾燥機(10)	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	ペレットトレイ	
その他	アンカーボルト		
ペレット乾燥機(3) ペレット乾燥機(4) ペレット乾燥機(6)	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	ペレットトレイ	
その他	アンカーボルト		
ペレット乾燥機(8)	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	ペレットトレイ	
その他	アンカーボルト		

事業許可との対応：{440}

別表ニ設一2 ペレット挿入機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレット挿入機Ⅰ系	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ストッパー（落下防止）	
ペレット挿入機Ⅱ系	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ストッパー（落下防止）	

事業許可との対応：{441}

別表ニ設-3 ペレットトレイ用台車(3) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレットトレイ用台車(3)	主要な構造材	台車本体 収納部	
	ウランを取り扱う部位	ー (ペレットトレイ)	
	その他	ストッパー (落下防止)  スペーサー 積載防止板	

事業許可との対応：{442}

別表二設一4 端面洗浄機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
端面洗浄機Ⅰ系	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
その他	アンカーボルト		
端面洗浄機Ⅱ系	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
その他	アンカーボルト		

事業許可との対応：{443}



別表ニ設一5 端栓圧入機 材料一覧 (1/2)

機器名	部位	部位名	材料
端栓圧入機 I 系	主要な構造材	柱 (トップ架台上部) はり (トップ架台上部) 柱 (トップ架台下部) はり (トップ架台下部) 柱 (トレイ架台部 A) はり (トレイ架台部 A) 柱 (トレイ架台部 B) はり (トレイ架台部 B) 柱 (ボトム架台上部) はり (ボトム架台上部) 柱 (ボトム架台下部) はり (ボトム架台下部) 柱 (ベース架台部) はり (ベース架台部)	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト (ベース架台部) 取付ボルト (トップ架台上部) 取付ボルト (トップ架台下部) 取付ボルト (トレイ架台部 A) 取付ボルト (トレイ架台部 B) 取付ボルト (ボトム架台上部) 取付ボルト (ボトム架台下部)	

事業許可との対応：{444}

別表ニ設一5 端栓圧入機 材料一覧 (2/2)

機器名	部位	部位名	材料
端栓圧入機Ⅱ系	主要な構造材	柱 (トップ架台上部) はり (トップ架台上部) 柱 (トップ架台下部) はり (トップ架台下部) 柱 (トレイ架台部 A) はり (トレイ架台部 A) 柱 (トレイ架台部 B) はり (トレイ架台部 B) 柱 (ボトム架台上部) はり (ボトム架台上部) 柱 (ボトム架台下部) はり (ボトム架台下部) 柱 (ベース架台部) はり (ベース架台部)	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト (ベース架台部) 取付ボルト (トップ架台上部) 取付ボルト (トップ架台下部) 取付ボルト (トレイ架台部 A) 取付ボルト (トレイ架台部 B) 取付ボルト (ボトム架台上部) 取付ボルト (ボトム架台下部)	

事業許可との対応：{444}

別表二設一6 端栓周溶接装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
上部端栓周溶接装置Ⅰ系	主要な構造材	柱(上部端栓周溶接装置Ⅰ系) はり(上部端栓周溶接装置Ⅰ系) はり(上部端栓周溶接装置Ⅰ系架台)	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト (上部端栓周溶接装置Ⅰ系架台) 取付ボルト (上部端栓周溶接装置Ⅰ系)	
下部端栓周溶接装置Ⅰ系	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト	
上部端栓周溶接装置Ⅱ系	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト	
下部端栓周溶接装置Ⅱ系	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{445}

別表ニ設一7 He加圧溶接装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
He加圧溶接装置Ⅰ系	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト	
He加圧溶接装置Ⅱ系	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{445}

別表ニ設-8 燃料棒ラインコンベア 材料一覧 (1/4)

機器名	部位	部位名	材料
ラインコンベア I 系 (1)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ロッドトレイ	
ラインコンベア I 系 (2)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ロッドトレイ	
ラインコンベア I 系 (3)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ロッドトレイ	
ラインコンベア I 系 (4)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ロッドトレイ	
ラインコンベア I 系 (5)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ロッドトレイ	

事業許可との対応：{446}

別表ニ設-8 燃料棒ラインコンベア 材料一覧 (2/4)

機器名	部位	部位名	材料
ラインコンベア I 系 (6)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ロッドトレイ	
払出しコンベア I 系	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ストッパー (落下防止) ロッドトレイ	

事業許可との対応：{446}

別表ニ設一8 燃料棒ラインコンベア 材料一覧 (3/4)

機器名	部位	部位名	材料
ラインコンベアⅡ系(1)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ロッドトレイ	
ラインコンベアⅡ系(2)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ロッドトレイ	
ラインコンベアⅡ系(3)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ロッドトレイ	
ラインコンベアⅡ系(4)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ロッドトレイ	
ラインコンベアⅡ系(5)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ロッドトレイ	

事業許可との対応：{446}

別表ニ設-8 燃料棒ラインコンベア 材料一覧 (4/4)

機器名	部位	部位名	材料
ラインコンベア II 系 (6)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ロッドトレイ	
払出しコンベア II 系	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ストッパー (落下防止) ロッドトレイ	

事業許可との対応：{446}



別表ニ設—9 端栓切断機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
端栓切断機	主要な構造材	柱(端栓切断機) はり(端栓切断機)  柱(燃料棒受け台) はり(燃料棒受け台)	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト(端栓切断機) アンカーボルト(燃料棒受け台) 厚み制限バー	

事業許可との対応：{447}

別表ニ設-10 端栓圧入機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
端栓圧入機	主要な構造材	柱(端栓圧入機)	
		はり(端栓圧入機)	
	柱(寸法確認部)		
	はり(寸法確認部)		
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト(端栓圧入機)	
		アンカーボルト(寸法確認部)	
		厚み制限バー	

事業許可との対応：{448}

別表ニ設-11 UO<sub>2</sub>明替ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
UO <sub>2</sub> 明替ボックス	主要な構造材	柱(ペレット取出台) はり(ペレット取出台) 柱(ペレット明替ボックス) はり(ペレット明替ボックス)	
	ウランを取り扱う部位	被覆管 フードボックス (パネル)	
	その他	アンカーボルト(ペレット取出台) アンカーボルト (ペレット明替ボックス) 秤量器	

事業許可との対応：{449}

別表ニ設-12 燃料棒ラインコンベア 材料一覧 (1/6)

機器名	部位	部位名	材料
受入コンベア	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ロッドトレイ	
UT 前コンベア	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ロッドトレイ	
シール X 線前コンベア	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ロッドトレイ	
トレイ縦送りコンベア	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ストッパー (落下防止) ロッドトレイ	

事業許可との対応：{450}

別表ニ設-12 燃料棒ラインコンベア 材料一覧 (2/6)

機器名	部位	部位名	材料
全長・重量前コンベア	主要な構造材	柱(全長・重量前コンベア) はり(全長・重量前コンベア)  柱(全長・重量前コンベア架台) はり(全長・重量前コンベア架台)	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト (全長・重量前コンベア架台) ストッパー (落下防止) 取付ボルト(全長・重量前コンベア) ロッドトレイ	
トレイスタックコンベア	主要な構造材	柱(トレイスタックコンベア(1)) はり(トレイスタックコンベア(1))  柱(トレイスタックコンベア(2)) はり(トレイスタックコンベア(2))	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト (トレイスタックコンベア(1)) アンカーボルト (トレイスタックコンベア(2)) ロッドトレイ	

事業許可との対応：{450}

別表ニ設-12 燃料棒ラインコンベア 材料一覧 (3/6)

機器名	部位	部位名	材料
燃料棒スタックコンベア A	主要な構造材	柱(燃料棒スタックコンベア A(1)) はり(燃料棒スタックコンベア A(1)) 柱(燃料棒スタックコンベア A(2)) はり(燃料棒スタックコンベア A(2)) 柱 (燃料棒スタックコンベア A(3)架台) はり (燃料棒スタックコンベア A(3)架台) 柱 (燃料棒スタックコンベア A(3)昇降部) はり (燃料棒スタックコンベア A(3)昇降部)	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト (燃料棒スタックコンベア A(1)) アンカーボルト (燃料棒スタックコンベア A(2)) アンカーボルト (燃料棒スタックコンベア A(3)架台)	

事業許可との対応：{450}

別表ニ設-12 燃料棒ラインコンベア 材料一覧 (4/6)

機器名	部位	部位名	材料
γ線走査コンベア	主要な構造材	柱(γ線走査コンベア(1)) はり(γ線走査コンベア(1)) 柱(γ線走査コンベア(2)) はり(γ線走査コンベア(2))	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト (γ線走査コンベア(1)) アンカーボルト (γ線走査コンベア(2)) ストッパー (落下防止)	
燃料棒スタックコンベア B	主要な構造材	柱(燃料棒スタックコンベア B 架台) はり(燃料棒スタックコンベア B 架台) 柱 (燃料棒スタックコンベア B 昇降部) はり (燃料棒スタックコンベア B 昇降部)	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト (燃料棒スタックコンベア B 架台)	
燃料棒供給コンベア	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ストッパー (落下防止) ロッドチャンネル	

事業許可との対応：{450}

別表ニ設-12 燃料棒ラインコンベア 材料一覧 (5/6)

機器名	部位	部位名	材料
チャンネル搬送コンベア	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ストッパー (落下防止) ロッドチャンネル	
チャンネルスタックコンベア	主要な構造材	柱(チャンネルスタックコンベア(1)) はり (チャンネルスタックコンベア(1)) 柱(チャンネルスタックコンベア(2)) はり (チャンネルスタックコンベア(2)) 柱(チャンネルスタックコンベア(3)) はり (チャンネルスタックコンベア(3))	

事業許可との対応：{450}



別表ニ設-12 燃料棒ラインコンベア 材料一覧 (6/6)

機器名	部位	部位名	材料
チャンネルスタックコンベア	主要な構造材	柱(チャンネルスタックコンベア(4)) はり (チャンネルスタックコンベア(4)) 柱(チャンネルスタックコンベア(5)) はり (チャンネルスタックコンベア(5)) 柱(チャンネルスタックコンベア(7)) はり (チャンネルスタックコンベア(7)) 柱(チャンネルスタックコンベア(8)) はり (チャンネルスタックコンベア(8))	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト (チャンネルスタックコンベア(1)) アンカーボルト (チャンネルスタックコンベア(2)) アンカーボルト (チャンネルスタックコンベア(3)) アンカーボルト (チャンネルスタックコンベア(4)) アンカーボルト (チャンネルスタックコンベア(5)) アンカーボルト (チャンネルスタックコンベア(7)) アンカーボルト (チャンネルスタックコンベア(8)) ストッパー (落下防止)  ロッドチャンネル	

事業許可との対応：{450}

別表ニ設一13 超音波検査装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
超音波検査装置	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{451}

別表ニ設一14 シールX線検査装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
シールX線検査装置	主要な構造材	柱(シールX線検査装置(搬送部)) はり(シールX線検査装置(搬送部)) 柱(シールX線検査装置(本体)) はり(シールX線検査装置(本体))	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト (シールX線検査装置(搬送部)) アンカーボルト (シールX線検査装置(本体)) ストッパー(落下防止) 厚み制限バー	

事業許可との対応：{452}

別表ニ設-15 燃料棒全長・重量測定装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
燃料棒全長・重量測定装置	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
その他	アンカーボルト		

事業許可との対応：{453}

別表ニ設一16 渦電流検査装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
渦電流検査装置	主要な構造材	柱(燃料棒搬送装置(供給部)) はり(燃料棒搬送装置(供給部)) 柱(燃料棒搬送装置(搬送部)) はり(燃料棒搬送装置(搬送部)) 柱(燃料棒搬送装置(検査部)) はり(燃料棒搬送装置(検査部))	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト (燃料棒搬送装置(供給部)) アンカーボルト (燃料棒搬送装置(搬送部)) アンカーボルト (燃料棒搬送装置(検査部)) ストッパー (落下防止)	

事業許可との対応：(454)

別表ニ設-17  $\gamma$ 線走査装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
$\gamma$ 線走査装置	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{455}

別表ニ設-18 ヘリウムリーク試験装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ヘリウムリーク試験装置	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{456}

別表ニ設一19 定盤 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
燃料棒検査定盤(1) 燃料棒検査定盤(2)	主要な構造材	柱(燃料棒検査定盤) はり(燃料棒検査定盤) 柱(チャンネル搬送部) はり(チャンネル搬送部)	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト (燃料棒検査定盤) (チャンネル搬送部) 定盤	
燃料棒立会検査定盤	主要な構造材	柱(燃料棒立会検査定盤) はり(燃料棒立会検査定盤)  柱(チャンネルコンベア(1)) はり(チャンネルコンベア(1)) 柱(チャンネルコンベア(2)) はり(チャンネルコンベア(2))	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト (燃料棒立会検査定盤) アンカーボルト (チャンネルコンベア(1)) アンカーボルト (チャンネルコンベア(2)) 定盤	

事業許可との対応：{457}



別表ニ設一20 燃料棒受台 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
燃料棒受台	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
その他	アンカーボルト		

事業許可との対応：{458}

表ニ設-21 被覆施設 仕様表（次回以降の申請にて適合を確認する範囲）

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	[4.2-設6] 工場棟領域に設置する。	建物（領域間距離）
安全機能を有する施設の地盤	—	—
地震による損傷の防止	—	—
津波による損傷の防止	—	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	—	—
火災等による損傷の防止	—	—
溢水による損傷の防止	—	—
安全避難通路等	—	—
安全機能を有する施設	—	—
材料及び構造	—	—
搬送設備	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—
警報設備等	—	—
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	—	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—
非常用電源設備	—	—
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める仕様	—	—

追表ニ設-1 (2次) ペレット乾燥機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{459} 燃料棒組立設備乾燥機	
設置場所	(1) 加工棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 加工棟 成型工場 燃料棒溶接室		
機器名	ペレット乾燥機 (1) ペレット乾燥機(1) (2) ペレット乾燥機(2)		
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし		
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基		
一般仕様	型式	電熱式	
	主要な構造材	添付表参照	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	ペレットトレイ	
その他の性能	-		
取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット		
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{459} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 80.0cm 以下 [3.2-設 1 (2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する (追図臨-1 (2次)、追図臨-25 (2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉について次回以降申請する。)	
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 3] ケーブル損傷時は加熱停止する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。	

追表ニ設-1 (2次) ペレット乾燥機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {459} (ペレット乾燥機) 第1類 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計
添付図	図ニ配-1、図ニ設-1 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ニ設-1 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ニ設-2 (2次) ペレット挿入機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{460} 燃料棒組立設備ペレット挿入機	
設置場所		加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	
機器名		ペレット挿入機	
変更内容		変更なし	
員数		1 基	
一般仕様	型式	押し込み式	
	主要な構造材	添付表参照	
	寸法 (単位: mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{460} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 1 (2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する (追図臨-1 (2次)、追図臨-26 (2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉について次回以降申請する。)	
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。	

追表ニ設-2 (2次) ペレット挿入機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {460} (ペレット挿入機) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
放射線管理施設	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計	
添付図	図ニ配-1、図ニ設-2 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ニ設-2 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ニ設-3 (2次) ペレットトレイ用台車(4) 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{461} 燃料棒組立設備ペレットトレイ用台車(4)	
設置場所	加工棟 成型工場 燃料棒溶接室		
機器名	ペレットトレイ用台車(4)		
変更内容	変更なし		
員数	1 台		
一般仕様	型式	手押し式	
	主要な構造材	添付表参照	
	寸法(単位:mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	UO2 ペレット	
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{461} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 収納部厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 2 (2次)] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する(追図臨-42 (2次))。 [3.2-設 3] 周囲にスペーサー(30.5cm 以上)を設ける。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉について次回以降申請する。)	
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。	
	安全機能を有する施設の地盤	-	

追表ニ設-3 (2次) ペレットトレイ用台車(4) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(落下防止枠 ( ))
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ設-3 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ニ設-3 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み



追表ニ設一4 (2次) 端栓圧入機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{462} 燃料棒組立設備端栓圧入機	
設置場所		加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	
機器名		端栓圧入機	
変更内容		変更なし	
員数		1 基	
一般仕様	型式	圧入式	
	主要な構造材	添付表参照	
	寸法 (単位: mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{462} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 1 (2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する (追図臨一1 (2次)、追図臨一26 (2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉について次回以降申請する。)	
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。	

追表ニ設-4 (2次) 端栓圧入機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設 1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設 2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 [5.2.1-設 7] 耐震重要度分類 2 類であることに対して、波及的影響が生じないように第 1 類の設計用地震力とする。 (462) (端栓圧入機) 第 2 類 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (80mm) より高くする。 [5.6.1-設 7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設 1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	—
添付図	図ニ配-1、図ニ設-4 【三原燃 第 19-0257】	
添付表	別表ニ設-4 【三原燃 第 19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表二設-5 (2次) He 加圧溶接装置 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{463} 燃料棒組立設備端栓溶接装置	
設置場所		加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	
機器名		He 加圧溶接装置	
変更内容		変更なし	
員数		1 基	
一般仕様	型式	加圧チャンバ式	
	主要な構造材	添付表参照	
	寸法 (単位: mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{463} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 1 (2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する (追図臨-1 (2次)、追図臨-26 (2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉について次回以降申請する。)	
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。	

追表ニ設-5 (2次) He加圧溶接装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (463) (He加圧溶接装置) 第2類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	—
添付図	図ニ配-1、図ニ設-5 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ニ設-5 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ニ設-6 (2次) 端栓周溶接装置 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{463} 燃料棒組立設備端栓溶接装置	
設置場所		加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	
機器名		端栓周溶接装置	
変更内容		変更なし	
員数		1 基	
一般仕様	型式	ロッド回転式	
	主要な構造材	添付表参照	
	寸法 (単位: mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{463} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 1 (2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する (追図臨-1 (2次)、追図臨-26 (2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉について次回以降申請する。)	
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。	

追表ニ設-6 (2次) 端栓周溶接装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (463) (端栓周溶接装置) 第2類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	—
添付図	図ニ配-1、図ニ設-6 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ニ設-6 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ニ設-7 (2次) 端栓切断機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	(464) 燃料棒補修設備端栓切断機	
設置場所		加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	
機器名		端栓切断機	
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。	
員数		1 基	
一般仕様	型式	切削式	
	主要な構造材	添付表参照	
	寸法 (単位: mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	(464) [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 1 (2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する (追図臨-1 (2次)、追図臨-27 (2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉について次回以降申請する。)	
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。	

追表ニ設-7 (2次) 端栓切断機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 [464] (旋盤) 第1類 部材: <input type="text"/> (追加含む)、 <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> [464] (受台) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津液による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計
	添付図	図ニ配-1、図ニ設-7 【三原燃 第 19-0257】
添付表	別表ニ設-7 【三原燃 第 19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み



追表ニ設-8 (2次) ペレット取出台 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{465} 燃料棒補修設備ペレット取出台	
設置場所		加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	
機器名		ペレット取出台	
変更内容		改造 ・ 耐震補強のためフードボックスを改造し取り替える。	
員数		1 基	
一般仕様	型式	傾斜式	
	主要な構造材	添付表参照	
	寸法 (単位: mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット、燃料棒	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{465} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 1 (2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する (追図臨-1 (2次)、追図臨-28 (2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉について次回以降申請する。)	
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。	

追表ニ設-8 (2次) ペレット取出台 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {465} (傾斜台) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> {465} (ペレット明替ボックス) 第1類 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> (変更) アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設3 (2次)] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。(局所排気系統は図ト系 3-10 参照) [7.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。(局所排気系統は図ト系 3-10 参照)
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計
添付図	図ニ配-1、図ニ設-8 【三原燃 第 19-0257】	
添付表	別表ニ設-8 【三原燃 第 19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ニ設-9 (2次) 燃料棒ラインコンベア 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{466} 燃料棒搬送設備燃料棒ラインコンベア
設置場所	加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	
機器名	燃料棒ラインコンベア	
変更内容	改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ベルト搬送式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{466} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 1 (2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する (追図臨-1 (2次)、追図臨-26 (2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉について次回以降申請する。)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ニ設-9 (2次) 燃料棒ラインコンベア 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {466} (搬送部) 第1類 部材: [ ] アンカーボルト: [ ] [ ] ( [ ] 追加を含む) {466} (入口スタック部) 第1類 部材: [ ] アンカーボルト: [ ] [ ] {466} (出口スタック部) 第1類 部材: [ ] アンカーボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(ストッパー ( [ ] ))
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	-
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計
添付図	図ニ配-1、図ニ設-9 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ニ設-9 【三原燃 第19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ニ設-11 (2次) スタック台 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{468} 燃料棒検査設備スタック台	
設置場所	加工棟 成型工場 燃料棒溶接室		
機器名	スタック台		
変更内容	変更なし		
員数	1 基		
一般仕様	型式	傾斜式	
	主要な構造材	添付表参照	
	寸法 (単位: mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{468} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 1 (2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する (追図臨-1 (2次)、追図臨-29 (2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉について次回以降申請する。)	
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。	

追表ニ設-11 (2次) スタック台 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {468} (スタック台) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(ストッパー ( <input type="text"/> ))
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計
添付図	図ニ配-1、図ニ設-11 【三原燃 第 19-0257】	
添付表	別表ニ設-11 【三原燃 第 19-0257】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

## ホ 組立施設

### 1. 変更の概要

申請対象建物及び変更内容を表ホ-1 に、工場棟組立工場の工事番号及び工事名称と工事の主目的を表ホ-2 に、組立施設の申請対象機器と変更内容を表ホ-3 に、申請機器の名称対比表を表ホ-付1 に示す。

### 2. 準拠すべき主な法令、規格及び規準

建物・構築物及び設備・機器に関する設計において、準拠すべき主な法令、規格及び規準等は以下のとおりである。

- (1) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (2) 核燃料物質の加工の事業に関する規則
- (3) 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- (4) 加工施設の技術基準に関する規則
- (5) 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- (6) 労働安全衛生法及び関係法令
- (7) 保安規定
- (8) 消防法・同施行令・告示等
- (9) 建築基準法・同施行令・告示等
- (10) 日本産業規格 (JIS) (日本規格協会)
- (11) 鋼構造設計規準—許容応力度設計法— (日本建築学会)
- (12) 2015年版 建築物の構造関係技術基準解説書 (建築研究所)
- (13) 建築工事標準仕様書・同解説 (日本建築学会)

### 3. 設計条件及び仕様

#### (1) 工場棟組立工場 (鉄扉新設)

今回申請する工場棟組立工場の建物は、昭和46年9月に「施設検査合格証」を受理し使用を開始している。同建物は、平成14年に燃料集合体貯蔵室内に独立遮蔽壁を設置している。また、長期保全計画に基づき適宜、必要な補修を実施している。

工場棟組立工場の鉄扉に関する仕様を表ホ建-1 に、鉄扉に関する主要な構造材の仕様を表ホ建-2 に、建物の各部位の仕様を表ホ建-3 に、次回以降の申請にて技術基準への適合性を確認する事項を表ホ建-4 に示す。

#### ・申請範囲の概要

工場棟組立工場 (鉄扉新設) に関する概要を以下の図に示す。

図イ建-1-1: 敷地内建物配置図

図イ建-3-1: 工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図 (1階)

図イ建-3-2: 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉、シャッタ配置及び竜巻防護ライン (1階)

図イ建-3-3: 工場棟、放射線管理棟、付属建物 建具表

図イ建-3-4: 工場棟、付属建物 鉄扉概要図

図イ建-3-5: 工場棟、放射線管理棟、付属建物 管理区域区分図 (1階)

図イ建-3-6：工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域（1階）

図イ建-3-10：工場棟、放射線管理棟、付属建物 航空機落下に伴う火災影響評価

### (3) 設備・機器

平成15年12月に、当時の経済産業省原子力安全・保安院からの指示文書「加工施設及び再処理施設の定期的な評価の実施について」の中で、施設を構成する機器・構築物のうち安全機能を有するものについて、工学的に想定される経年化事象の影響を分析し、その機器・構築物に施されている現状の保全活動が、その経年化事象の顕在化を未然に防止できるかの評価を行う旨が示され、これに基づき、平成16年を起点として長期保全計画を策定し、以降10年毎に経年化事象の調査、分析を実施し、評価結果を反映することを定め、更なる向上を目指した保全活動を行ってきた。

今回申請する設備・機器に関する仕様を表ホ設-1～16に、配置を図ホ配-1に、次回以降の申請にて技術基準への適合性を確認する事項を表ホ設-17に示す。本申請の設備は燃料集合体組立工程のなかの、燃料集合体組立工程、燃料集合体検査工程、及び燃料集合体の洗浄工程（事業許可212、213ページ）を構成する設備である。



表ホー1 組立施設の申請対象建物及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更内容
屋外	工場棟組立工場（鉄扉新設）	1 式	改造

表ホー2 工場棟組立工場の工事番号及び工事名称と工事の主目的

工事番号及び工事名称 <sup>(注)</sup>	耐震性能向上の補強方法	耐竜巻性能向上の補強方法 (添付説明書一建3 参照)
3-a. 鉄扉新設	—	○

注) : ・4. 工事の方法 4.1 工場棟組立工場(1)手順 参照

- ・表ホ建-2 工場棟組立工場（鉄扉新設） 主要な構造材の仕様表 参照
- ・I-2 検査の項目及び方法 表 1-1(1/4)及び表 1-3-3 参照
- ・図イ建-3-1 参照

表ホ-3 組立施設の申請対象機器及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	マガジン挿入装置	2基	変更なし
	マガジン	4基	変更なし
	運搬台車	2台	改造
	マガジン架台	3基	改造
	マガジン姿勢変換台	1基	改造
	燃料集合体組立装置	3基	改造
	マガジン架台部	1台	変更なし
	燃料集合体洗浄装置	1式	改造
	ジブクレーン	1基	改造
	エンベロープ検査装置	1基	改造
	チャンネル検査装置	1基	改造
	燃料集合体検査定盤	1基	改造
	燃料集合体検査測定台	3基	変更なし
	ジブクレーン	2基	改造
	燃料集合体外観検査台	1基	改造
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料集合体検査ピット	3基	改造

表ホー付1 申請機器名称対比表（組立施設）

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
469	マガジン挿入装置	マガジン挿入装置
470	マガジン昇降台	
471	マガジン	マガジン
472	運搬台車	運搬台車
473	マガジン架台	マガジン架台
474	姿勢変換台	マガジン姿勢変換台
475	燃料集合体組立装置(組立部)	燃料集合体組立装置
476	燃料集合体組立装置 (マガジン架台部)	マガジン架台部
477	燃料集合体洗浄装置	燃料集合体洗浄装置
478		ジブクレーン
479	燃料集合体検査台	エンベロープ検査装置
480	燃料棒間隔測定装置	チャンネル検査装置
481	燃料集合体修正治具	燃料集合体検査定盤
482	燃料集合体検査測定台	燃料集合体検査測定台
483	燃料集合体検査用ホイスト	ジブクレーン
484	燃料集合体検査台	燃料集合体外観検査台
485	燃料集合体嵌合台	燃料集合体検査ビット

\*1：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における機器の番号

#### 4. 工事の方法

本申請に係る工事において、「加工施設の技術基準に関する規則」に適合するように工事を実施するとともに、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた品質管理を行う。

##### 4. 1. 建物・構築物

##### 4. 1. 1. 工場棟組立工場（鉄扉新設）

###### (1) 手順

今回申請の工場棟組立工場（鉄扉新設）に係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図ホ1-1参照）により行う。また、工場棟組立工場の建物改造工事の工事番号及び工事名称とその工事の方法を3-a. に示す。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な建物については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する建物及び理由については5項参照。

工事にあたっては、取り外し工事を含め下記の措置を講じる。

- ・ 建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。
- ・ 工場棟組立工場の燃料棒貯蔵棚に核燃料物質が保管されているが、工事エリアから離れているため、核燃料物質への影響はない。
- ・ 外壁を貫通する配管を撤去した後は、不燃性材料で閉止措置を行う。
- ・ 発生する粉塵は、局所排気装置、集塵機等を設置し、汚染の拡大を防止する。

3-a. 鉄扉新設<sup>(註1)</sup>：耐竜巻性能向上を目的に、工場棟組立工場本体燃料集合体貯蔵室の既存シャッタを撤去し、鉄扉(SD-17)を新設する。

配置を図イ建-3-2に、建具表を図イ建-3-3に、鉄扉概要図を図イ建-3-4に示す。

注)：適用指針

注1) 鋼構造設計規準—許容応力度設計法—（日本建築学会）

###### (2) 工事上の注意事項

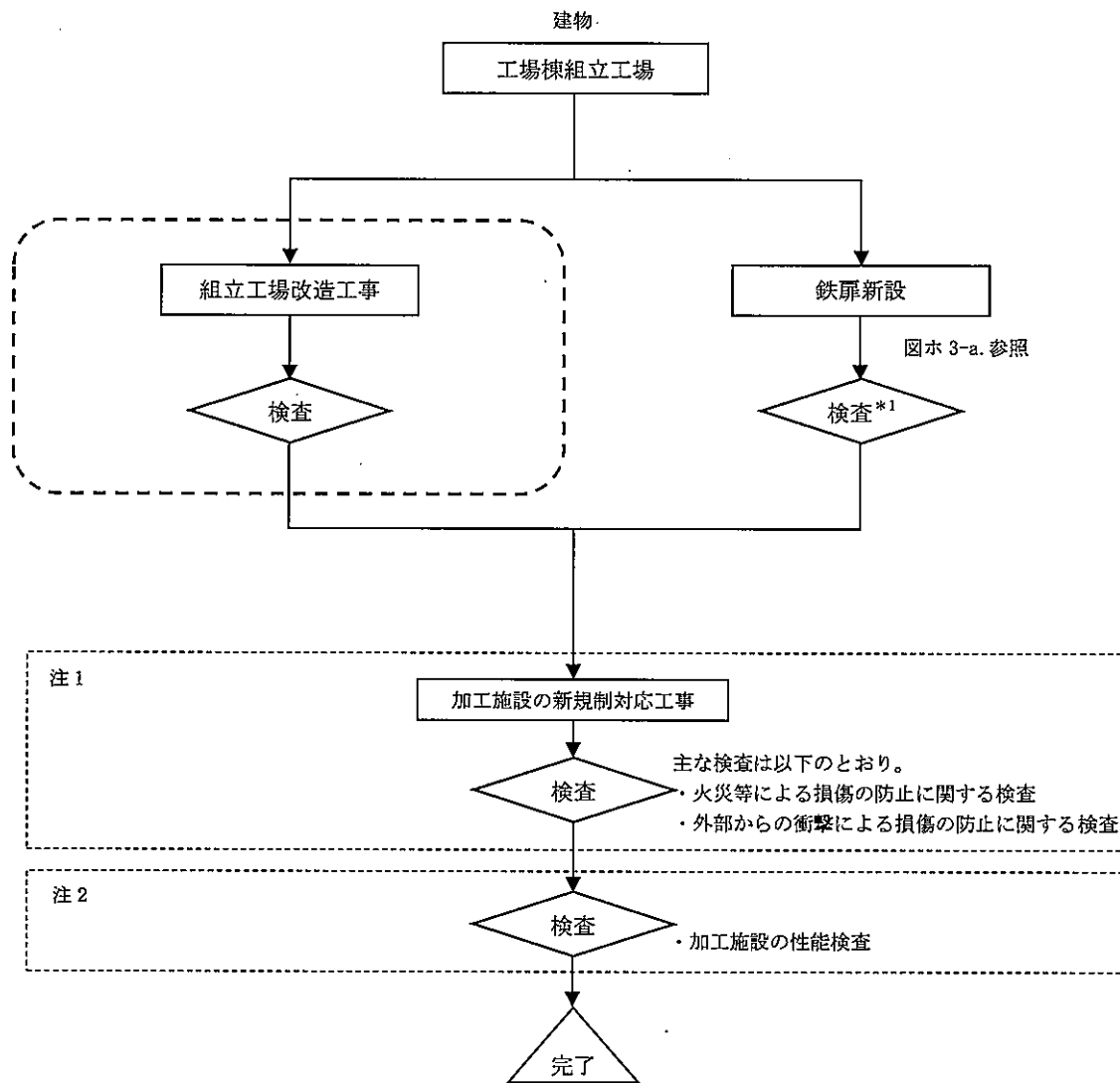
###### a. 一般事項

- ・ 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・ 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

###### b. 安全管理（防火を含む）

- ・ 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
- ・ 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物を除去していることを確認する。
- ・ 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。

- ・ 高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。
- c. 入退域・放射線管理
- ・ 管理区域内で工事を行う場合には、作業者は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。
- d. その他
- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。
- e. 緊急時の対応
- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
  - ・ 緊急事態が発生した場合に備え、予め工事中の安全避難通路を確保する。



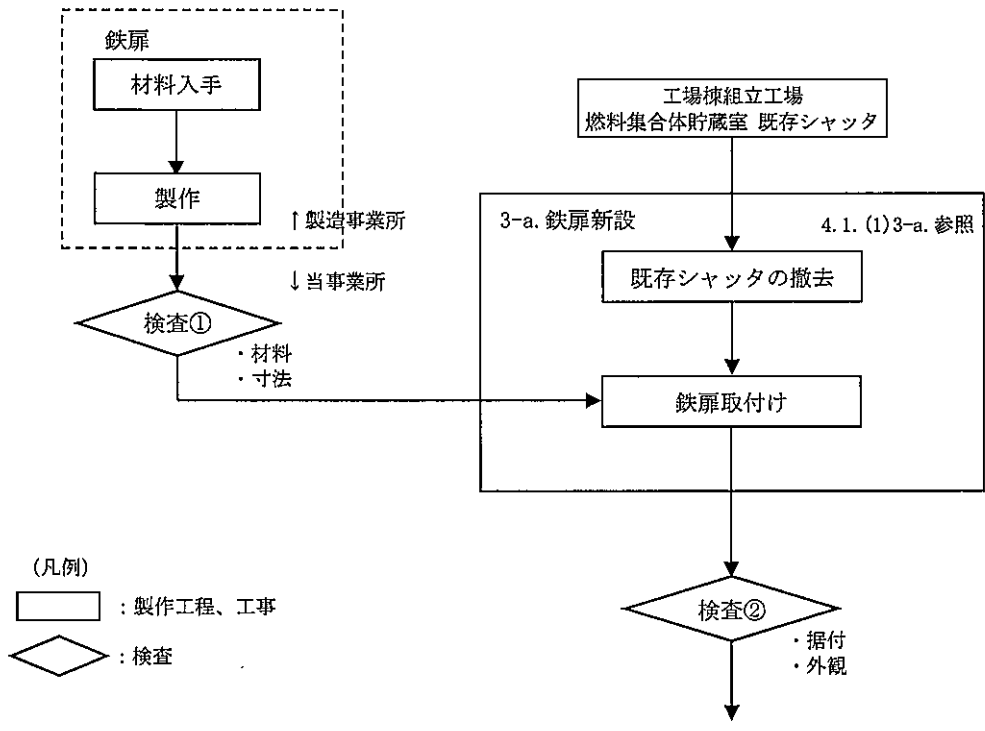
図ホ 1-1 工事の手順フロー図

(凡例)  
 [ ] : 製作工程、工事  
 { } : 検査  
 [ ] : 既認可  
 (4次申請:156 ページ参照)

\*1: I-2 検査の項目及び方法  
 表 1-3-3 参照

注 1: 工場棟組立工場以外の建物・構築物及び設備・機器で安全機能を担保している条項に関する工事及び検査であり、次回以降申請を行う。

注 2: 加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。



(図ホ 1-1 工事の手順フロー図へ)

図ホ 3-a. 鉄扉新設の手順フロー図

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

検査の項目を「I-2 検査の項目及び方法」の表1-1(1/4)に、検査の方法を表1-3-3に示す。



## 4. 2. 設備・機器

### (1) 手順

今回申請の設備・機器については、保安規定に基づき以下に示す手順により工事及び検査を行う。また、変更しない設備・機器については、以下に示す手順により検査のみを行う。

また、建物工事と設備・機器の工事の関係を図ニ 2-1 に示す。建物工事及び準備工事詳細については、先行した設工認申請(三原燃 第 18-1216 号、三原燃 第 19-0801 号)に示している。

工事対象の設備・機器から核燃料物質を移動して、核燃料物質の無い状態で工事する。

本工事では、床を掘削する工事、建物に開口を設ける工事及び建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。

配管、ケーブルが建物壁を貫通する場合には、貫通部には必要な養生を行う。

工事中、申請対象施設には核燃料物質が存在しないため安全機能を維持する必要がない。

取り外しする設備・機器のうち、再利用しないものは撤去する。

#### a. 改造を実施する設備・機器の工事手順

以下に示す手順により工事及び検査を行う(図ホ2-1-1参照)

- 1) 部品の製作を実施する事業所は、当事業所指定の材料を材料証明書と共に入手する。
- 2) 当事業所より提出した製作図を基に部品の製作加工を実施する。
- 3) 製作された部品について当事業所にて受入検査を実施する。
- 4) 検査合格後、当事業所の工事実施場所に搬入する。
- 5) 設備・機器の移設または必要に応じて取り外し設備の復旧後、部品(設備・機器等及び設備・機器間の配管)の取付け、施工工事及びI-2の検査を実施する。不要となった部品は撤去する。
- 6) 検査の合格をもって完了とする。

#### b. 変更しない設備・機器の工事手順

当該設備・機器については、変更がないため以下に示す手順により検査のみ行う(図ホ2-2-1参照)。

- 1) 必要に応じて取り外し設備の復旧後、各設備・機器についてI-2の検査を実施する。
- 2) 検査の合格をもって完了とする。

### (2) 工事上の注意事項

#### a. 一般事項

- ・工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

#### b. 安全管理(防火、汚染防止を含む)

- ・改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
- ・火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとと

もに、工事対象となるエリアから可燃物が除去されていることを確認する。

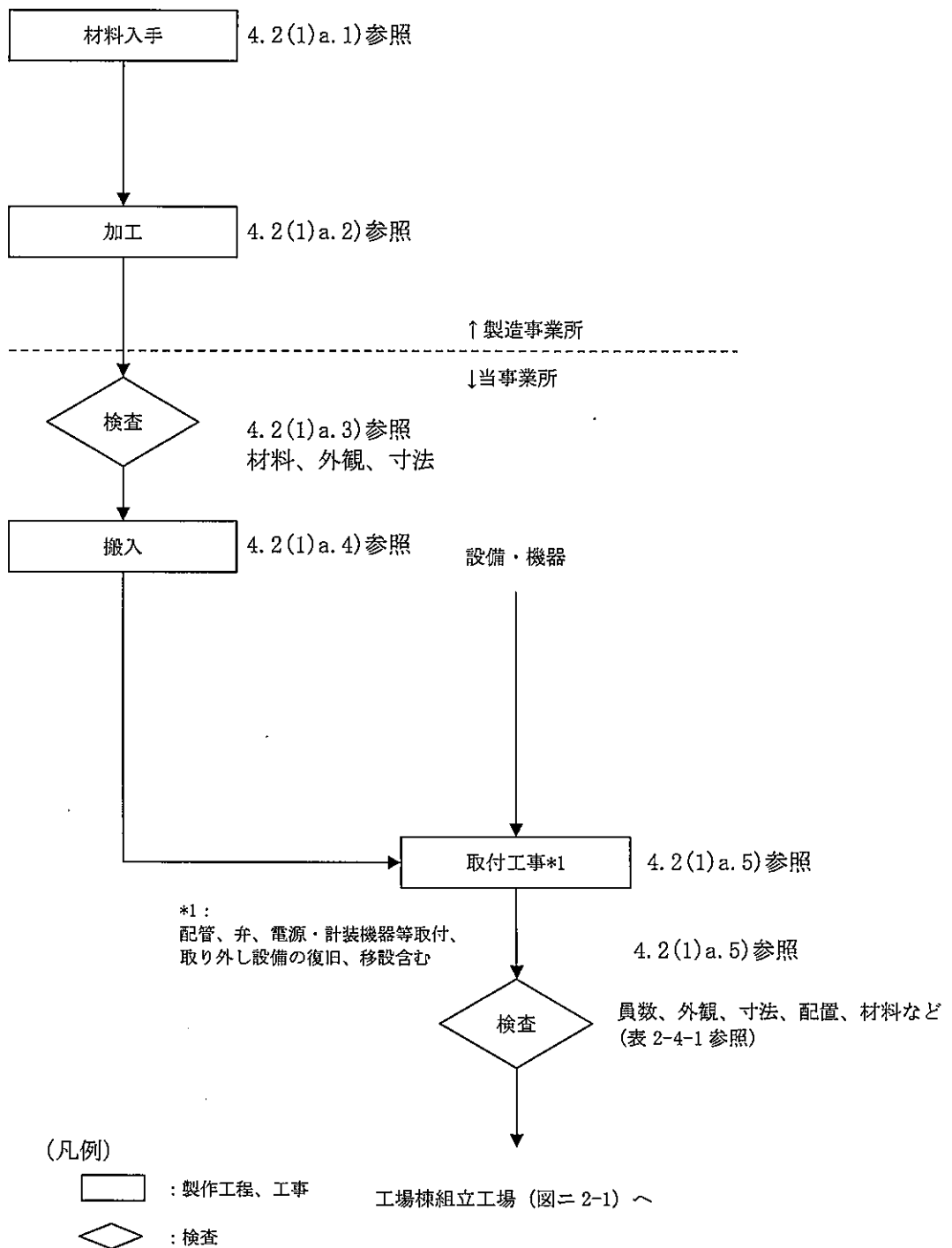
- ・ 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
  - ・ 改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設し、作業エリア、設備・機器の除染を行う。
  - ・ 高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。
- c. 入退域・放射線管理
- ・ 管理区域内にて作業を実施する場合、作業者は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。
- d. その他
- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。
- e. 緊急時の対応
- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
  - ・ 緊急事態が発生した場合に備え、あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

### (3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、「保安品質保証計画書」に従い実施する。

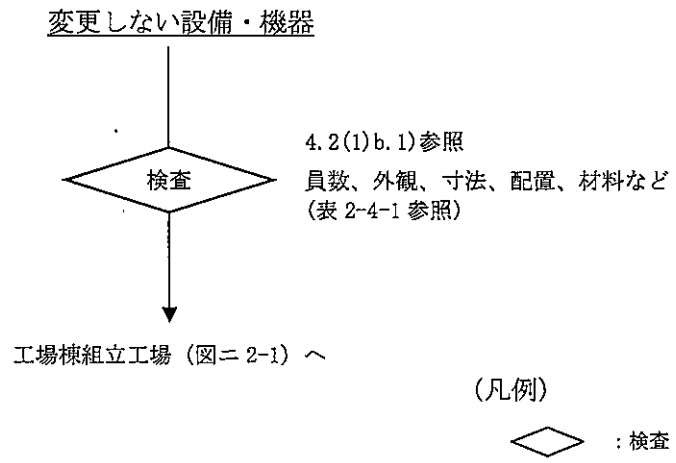
### (4) 検査

検査の項目を「I-2 検査の項目及び方法」の表 2-4-1 に、検査の方法を表 2-8-1 に示す。



図ホ 2-1-1 工事の手順フロー図 (改造する設備・機器)

当事業所



図ホ 2-2-1 工事の手順フロー図 (変更しない設備・機器)

表ホ建-1 工場棟組立工場(鉄扉新設) 仕様表(1/2)

事業許可との対応		許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
		設備・機器名称	{841}建物 工場棟組立工場(鉄扉新設)
設置場所		敷地内建物配置図(図イ建-1-1)参照	
機器名		工場棟組立工場(鉄扉新設)(SD-17:図イ建-3-2参照)	
変更内容		改造 1. 建物の改造工事 1-1. 耐電巻能向上のために以下の補強を行う ・鉄扉新設 工場棟組立工場本体燃料集合体貯蔵室の既存シャッターを撤去し、鉄扉(SD-17)を新設する	
員数		1 式	
一般仕様	型式	鉄扉 : <input type="text"/>	
	主要な構造材	表ホ建-2 に示す	
	寸法(単位:m)	(鉄扉) 両開: W <input type="text"/> 板厚: 外側 <input type="text"/> 、内側 <input type="text"/> (潜戸: 外側 <input type="text"/> 、内側 <input type="text"/> )	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	-	
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	-	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-建 3] 鉄扉(SD-17)は、地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置した建物に設置する。	
	地震による損傷の防止	-	
	津波による損傷の防止	-	
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-建 1] (航空機落下火災) ・航空機落下で発生する火災に対して鉄扉(SD-17)は損傷せず、外部火災の影響が大きな事故の誘因とならない。(図イ建-3-10参照)	
	人の不法な侵入等の防止	-	
	閉じ込めの機能	-	
	火災等による損傷の防止	-	
	溢水による損傷の防止	-	
	安全避難通路等	-	
	安全機能を有する施設	[14.1-建 1] 通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。  [14.2-建 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入りが容易な場所に設置する。	
	材料及び構造	-	
	搬送設備	-	
	核燃料物質の貯蔵施設	-	

表ホ建-1 工場棟組立工場(鉄扉新設) 仕様表(2/2)

技術基準に基づく設計(注)	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-建3] ・ 更なる安全裕度の向上策として、F3竜巻(最大風速92m/s)来襲時に工場棟組立工場の鉄扉(SD-17:竜巻防護ライン対象部位)は終局耐力が、単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。(図イ建-3-2参照)	
添付図	図イ建-1-1 敷地内建物配置図 図イ建-3-1 工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図(1階) 図イ建-3-2 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉、シャッター配置及び竜巻防護ライン(1階) 図イ建-3-3 工場棟、放射線管理棟、付属建物 建具表 図イ建-3-4 工場棟、付属建物 鉄扉概要図 図イ建-3-10 工場棟、放射線管理棟、付属建物 航空機落下に伴う火災影響評価	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { }内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ]内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-建1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 建1を示す。

[99-建1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建1を示す。

表ホ建-2 工場棟組立工場（鉄扉新設）主要な構造材の仕様表

耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な構造材基本仕様

項目	仕様（工事番号及び工事名称）	対象図面
耐竜巻性能向上	(1)工場棟組立工場 3-a. 鉄扉新設 鋼板：板厚 <input type="text"/> mm 他 <input type="text"/>	(1) 本体 3-a. 図イ建-3-2~4  (参考) 図イ建-3-1 添付説明書-建3

主要な部材寸法及び材質

工事番号及び工事名称	区分	部材寸法	材質
3-a. 鉄扉新設	新設	鋼板：板厚 <input type="text"/> mm（両開：外側） 板厚 <input type="text"/> mm（両開：内側） 板厚 <input type="text"/> mm（潜戸：外側） 板厚 <input type="text"/> mm（潜戸：内側）	<input type="text"/>

(参考)

添付説明書-建3

表ホ建一3 建物の各部位の仕様表 (工場棟組立工場 (鉄扉新設) ) (1/3)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法 (mm) 厚、高h	図番号 (グレー部分は四次申請の 図番号)	工事 内容
工場棟組立工場木体	1 階	東側 (15通り)	成型工場1階部と組立工場作業室との境界 (F-1通り間)	他の建物との境界 管理区境界 火災区境界 灌漑防護区画境界	RC	図ホ建-16  鉄扉：一 張：図イ建-53	既設 (一部 補強)
				他の建物との境界 管理区境界 火災区境界	鉄扉 (2張) + 扉		
		南側 (14a通り)	成型工場1階部と組立工場作業室との境界 (1-J通り間)	他の建物との境界 管理区境界 火災区境界	シャッタ (1張)		新設
				火災区境界	RC		
		東側 (14a通り)	成型工場2階、3階部と組立工場の境界 (F-1通り間)	他の建物との境界 第2種管理区境界 火災区境界	鉄扉 (4張)		新設
				他の建物との境界 第2種管理区境界 火災区境界	シャッタ (1張)		
		南側 (F通り)	燃料林検査室/燃料集合体貯蔵室と屋外との境界 (4-14通り間)	他の建物との境界 第2種管理区境界 火災区境界	RC		新設
				他の建物との境界 第2種管理区境界 火災区境界 F3灌漑防護ライン	シャッタ (6張)		
		中央 (13通り)	作業室と放射線管理棟 (非管理区域) (14-15通り間)	他の建物との境界 第2種管理区境界 火災区境界 F3灌漑防護ライン	ダンパ (6張)		新設
				間仕切り壁	RC		
		中央 (13通り)	燃料集合体貯蔵室 (4-5通り間)	間仕切り壁	鉄扉 (SD-22)		補強
				間仕切り壁	RC		
	中央 (13通り)	作業室 (14-15通り間)	間仕切り壁	鉄扉 (SD-71)	交換		
			間仕切り壁	RC		既設	
	中央 (13通り)	作業室 (14-15通り間)	間仕切り壁	RC	既設		
			間仕切り壁	RC		既設	

は認可済みのものを示す (認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す)



表ホ建一3 建物の各部位の仕様表（工場棟組立工場（鉄扉新設））（2/3）

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法 (mm) 厚、高h	図番号 (グレー部の図番号は四次申請の図番号)	工事内容		
工場棟組立工場木体	1 階	西側 (4通り)	燃料集合体貯蔵室と屋外との境界 (F-1通り間)	外壁 第2種管理区域境界 火災区境界 雨水防護区画境界 F3電巻防護ライン	RC				
			燃料集合体貯蔵室と前室との境界 (S-1通り間)	他の建物との境界 F3電巻防護ライン	RC				
		北側 (1通り)	燃料集合体組立室/燃料集合体貯蔵室 と屋外との境界 (4-13通り間)	外壁 第2種管理区域境界 火災区境界 雨水防護区画境界 F3電巻防護ライン	RC 鉄筋 (SD-17)			図イ建-9-2、 図イ建-9-3、 図イ建-9-4	既設 改設 (鉄筋 新設)
			燃料集合体組立室と乾燥工場との境界 (13-15通り間)	他の建物との境界 管理区域境界 火災区境界 雨水防護区画境界	RC 鉄筋 (SD-21)			図イ建-9 図イ建-12	既設 補強
		独立運搬壁		—	RC			図ホ巻-1	補強
		天井	床 (4-15通り間) (F-1通り間)	第2種管理区域境界 火災区境界 雨水防護区画境界	土間エンクリート				既設
			作業窓の示井 (1-11通り間) (F-7通り間)	管理区域境界 火災区境界	RC				既設
		屋根		第2種管理区域境界 火災区境界 F1電巻防護	拆板				交換

は認可済みのものを示す（認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す）

表ホ建-3 建物の各部位の仕様表 (工場棟組立工場 (鉄扉新設) ) (3/3)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法 (mm) 厚、高h	図番号 (グレー部分の図番号は四次申請の 図番号)	工事 内容					
工場棟組立工場前室	東側 (L通り)	組立工場本体と前室の境界 (K-L間)	他の建物との境界 F1落着防護ライン	RC			既設					
			第2種管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画境界	鉄扉(SD-17)				図イ建-3-2、 図イ建-3-3 図イ建-3-4	改造 (鉄扉 新設)			
	南側 (K通り)	組立工場前室と屋外の境界 (L-前)	外壁 第2種管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画境界	サイディング (外側)			サイディング (外側)	交換		交換		
				耐火被覆材 (内側)							耐火被覆材 (内側)	新設
	西側 (L通り)	組立工場前室と屋外の境界 (K-L間)	外壁 第2種管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画境界	サイディング (外側)			サイディング (外側)	交換		交換		
				耐火被覆材 (内側)							耐火被覆材 (内側)	新設
	北側 (L通り)	組立工場前室と屋外の境界 (L-前)	外壁 第2種管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画境界	シャッター (SS-87)			シャッター (SS-87)	補強	図イ建-9 図イ建-12	補強		
				サイディング (外側)							サイディング (外側)	交換
	床 (L-1通り間)、 屋根			第2種管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画境界			耐火被覆材 (内側)	耐火被覆材 (内側)	新設			
							シャッター (SS-19)				シャッター (SS-19)	補強
							鉄扉 (SD-18)				鉄扉 (SD-18)	補強
							土留コンクリート				土留コンクリート	既設
			第2種管理区域境界 火災区画境界 F1落着防護	折板	折板	交換						

は認可済みのものを示す (認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す)

表ホ建一4 工場棟組立工場(鉄扉新設) 仕様表(次回以降の申請にて適合を確認する範囲)(1/1)

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様*	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	[3.2-建1]工場棟領域のユニットは、原料貯蔵所領域、シリンダ洗浄棟領域、第3核燃料倉庫(1)領域、第3核燃料倉庫(2)領域、加工棟領域のユニットと必要離隔距離以上離す	第3核燃料倉庫(858)領域(1)、(2)の必要離隔距離
安全機能を有する施設の地盤	—	—
地震による損傷の防止	—	—
津波による損傷の防止	—	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	—	—
火災等による損傷の防止	[4.1-建5]消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m <sup>3</sup> ×2)と消火水配管により接続	防火水槽(896)及び可搬消防ポンプ(897)
溢水による損傷の防止	—	—
安全避難通路等	—	—
安全機能を有する施設	—	—
材料及び構造	—	—
搬送設備	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—
警報設備等	—	—
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	—	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—
非常用電源設備	[16.1-建1]全ての非常用通報設備(無線式電話設備を除く)と自動火災報知設備は、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する。  [16.1-建2]全ての緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)は、副変電所の切替器を介して非常用ディーゼル発電機に接続する。	非常用ディーゼル発電機(屋外ケーブル系統)(888)
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める仕様	—	—

\*1: 設計番号は、四次申請(令和2年3月13日付)の設計番号を記載している

表ホ設-1 マガジン挿入装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{469} 燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置 {470} 燃料集合体組立設備 マガジン昇降台	
設置場所	(1) 工場棟 組立工場 燃料集合体組立室 (2) 工場棟 組立工場 燃料集合体組立室		
機器名	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置 (1) マガジン挿入装置 (2) マガジン昇降台		
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし		
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基		
一般仕様	型式	押し込み挿入方式	
	主要な構造材	別表ホ設-1	
	寸法(単位:mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
	核燃料物質の臨界防止	{469} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 配列部 厚み 6.5cm 以下、幅 120cm 以下 整列部及び挿入部 厚み 6.5cm 以下、幅 420cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) {470} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 積載制限 燃料集合体 1 体以下/収納部 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-10、図臨組-11)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。	

表ホ設-1 マガジン挿入装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {469}マガジン挿入装置 第1類 配列部部材: <input type="text"/> 配列部アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 整列部A部材: <input type="text"/> 整列部Aアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 整列部B部材: <input type="text"/> 整列部Bアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 挿入部部材: <input type="text"/> 挿入部アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {470}マガジン昇降台 第1類 マガジン昇降台部材: <input type="text"/> マガジン昇降台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設1] 燃料集合体が水没した状態を想定した積載数を設定する。 [12.1-設7] 被水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ホ配-1、図ホ設-1、図ホ設-2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ホ設-2 マガジン 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {471} 燃料集合体組立設備 マガジン
設置場所	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	
機器名	燃料集合体組立設備 マガジン	
変更内容	変更なし	
員数	4 基	
一般仕様	型式	横置型
	主要な構造材	別表ホ設-2
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{471} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 積載制限 燃料集合体 1 体相当以下/収納部 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。)
	安全機能を有する施設の地盤	-

表ホ設-2 マガジン 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 燃料集合体が水没した状態を想定した積載数を設定する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に対してストッパーで移動を制限する設計とする。	
添付図	図ホ設-3	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ホ設-3 運搬台車 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{472} 燃料集合体組立設備 運搬台車
設置場所	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	
機器名	燃料集合体組立設備 運搬台車	
変更内容	改造 ・ 竜巻対策のため、固定ワイヤ及びワイヤ固定ボルトを追加する。	
員数	2台	
一般仕様	型式	電動昇降型ホバークラフト移動式
	主要な構造材	別表ホ設-3
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{472} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 積載制限 燃料集合体 1体以下/収納部 [4.2-設2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する。 [4.2-設3] 駆動源となる圧縮空気の供給を1台の台車だけに制限する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨台-3)
	安全機能を有する施設の地盤	-



表ホ設-3 運搬台車 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ストッパー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 燃料集合体の水没した状態を想定した積載数を設定する。 [12.1-設7] 被水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	[16.1-設1] 動力供給停止時の保持機能を有する。 [16.1-設2] ウランを搬送する能力を有する(定格荷重:1t)。
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようワイヤ・ボルトで固定する。	
添付図	図ホ設-3	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ホ設-4 マガジン架台 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {473} 燃料集合体組立設備 マガジン架台
設置場所		(1) 工場棟 組立工場 燃料集合体組立室 (2) 工場棟 組立工場 燃料集合体組立室 (3) 工場棟 組立工場 燃料集合体組立室
機器名		燃料集合体組立設備 マガジン架台 (1) マガジン架台 (1) (2) マガジン架台 (2) (3) マガジン架台 (3)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。
員数		3 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基
一般仕様	型式	横置型
	主要な構造材	別表ホ設-4
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{473} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 積載制限 燃料集合体 1 体以下/収納部 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-12)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。

表ホ設-4 マガジン架台 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {473}マガジン架台 第1類 マガジン架台部材: <input type="text"/> マガジン架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ストッパー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 燃料集合体が水没した状態を想定した積載数を設定する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ホ配-1、図ホ設-3	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ホ設-5 マガジン姿勢変換台 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付) 設備・機器名称	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付) {474} 燃料集合体組立設備 姿勢変換台
設置場所	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	
機器名	燃料集合体組立設備 マガジン姿勢変換台	
変更内容	改造 ・ 配置を変更する。	
員数	1基	
一般仕様	型式	横置回転方式
	主要な構造材	別表ホ設-5
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
	核燃料物質の臨界防止	{474} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 積載制限 燃料集合体 1体以下/収納部 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-13)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。

表ホ設-5 マガジン姿勢変換台 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {474}姿勢変換台※1 第1類 マガジン姿勢変換台支持脚部材: <input type="text"/> <input type="text"/> マガジン姿勢変換台支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) ※1:耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 燃料集合体の水没した状態を想定した積載数を設定する。 [12.1-設7] 被水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ホ配-1、図ホ設-4	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ホ設-6 燃料集合体組立装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{475} 燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置
設置場所		(1) 工場棟 組立工場 燃料集合体組立室 (2) 工場棟 組立工場 燃料集合体組立室 (3) 工場棟 組立工場 燃料集合体組立室
機器名		燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置 (1) 燃料集合体組立装置 (1) (2) 燃料集合体組立装置 (2) (3) 燃料集合体組立装置 (3)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。
員数		3 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基
一般仕様	型式	横型油圧起立式
	主要な構造材	別表ホ設-6
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	燃料集合体
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{475} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 積載制限 燃料集合体 1 体相当以下/収納部 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-14)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。

表ホ設-6 燃料集合体組立装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {475}燃料集合体組立装置 第1類 燃料集合体組立装置(1)部材: <input type="checkbox"/> 、 <input type="checkbox"/> 燃料集合体組立装置(1)アンカーボルト: <input type="checkbox"/> 、 <input type="checkbox"/> 、 <input type="checkbox"/> (新規含む) 燃料集合体組立装置(2)部材: <input type="checkbox"/> 、 <input type="checkbox"/> 燃料集合体組立装置(2)アンカーボルト: <input type="checkbox"/> 、 <input type="checkbox"/> 、 <input type="checkbox"/> (新規) 燃料集合体組立装置(3)部材: <input type="checkbox"/> 、 <input type="checkbox"/> 燃料集合体組立装置(3)アンカーボルト: <input type="checkbox"/> 、 <input type="checkbox"/> 、 <input type="checkbox"/> 、 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) 含む)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 燃料集合体の水没した状態を想定した積載数を設定する。 [12.1-設7] 被水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ホ配-1、図ホ設-5、図ホ設-6、図ホ設-7	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ホ設-7 マガジン架台部 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{476} 燃料集合体組立設備 マガジン架台部
設置場所		工場棟 組立工場 燃料集合体組立室
機器名		燃料集合体組立設備 マガジン架台部
変更内容		変更なし
員数		1 台
一般仕様	型式	横置型及びホバークラフト移動式
	主要な構造材	別表ホ設-7
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{476} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 積載制限 燃料集合体 1 体以下/収納部 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する。 [4.2-設 3] 駆動源となる圧縮空気の供給を 1 台の台車だけに制限する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-15、図臨台-3)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。



表ホ設-7 マガジン架台部 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {476}マガジン架台部 第1類 マガジン架台部部材： [ ] マガジン架台部取付ボルト： [ ]
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(専用収納部)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 燃料集合体が水没した状態を想定した積載数を設定する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ホ配-1、図ホ設-8	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ホ設-8 燃料集合体洗浄装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 171i011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {477} 燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置
設置場所	(1) 工場棟 組立工場 燃料集合体組立室 (2) 工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	
機器名	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置 (1) 燃料集合体洗浄装置 (2) 拘束力検査測定台	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震性向上のため機器の一部を取り外す。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・ 耐震補強のためクランプポストを取替える。	
員数	1 式 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	洗浄槽型
	主要な構造材	別表ホ設-8
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) (1) に含む
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	燃料集合体
	核燃料物質の臨界防止	{477} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 積載制限 燃料集合体 1 体相当以下/収納部 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-16)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。

表ホ設-8 燃料集合体洗浄装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {477}燃料集合体洗浄装置 第1類 燃料集合体洗浄装置支持脚※1 部材: [ ] 燃料集合体洗浄装置支持脚※1 取付ボルト: [ ] [ ] 燃料集合体洗浄装置架台※1 部材: [ ] 燃料集合体洗浄装置架台※1 アンカーボルト: [ ] [ ] 検査測定架台部材: [ ] 検査測定架台アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) クランプポスト部材: [ ] クランプポストアンカーボルト: [ ] [ ] (新規) ※1:耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚、架台を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 燃料集合体の水没した状態を想定した積載数を設定する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ホ配-1、図ホ設-9	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ホ設-9 ジブクレーン 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{478} 燃料集合体組立設備 ホイスト
設置場所		工場棟 組立工場 燃料集合体組立室
機器名		燃料集合体組立設備 ジブクレーン ジブクレーン(1)
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・ 耐震性向上のため不要な部材を撤去する。
員数		1基
一般仕様	型式	自立旋回型
	主要な構造材	別表ホ設-9
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		燃料集合体
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{478} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 積載制限 燃料集合体 1体相当以下/収納部 [4.2-設2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。

表ホ設-9 ジブクレーン 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {478}ホイス ト 第1類 ジブクレーン(1) 柱部材: <input type="text"/> ジブクレーン(1) 柱アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) 含む) ジブクレーン(1) ジブ部材: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(ラッチロック式フック)
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 燃料集合体が水没した状態を想定した積載数を設定する。 [12.1-設7] 被水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	[16.1-設1] 動力供給停止時の保持機能を有する。 [16.1-設2] ウランを搬送する能力を有する(定格荷重: 1t)。
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ホ配-1、図ホ設-10	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ホ設-10 エンベロープ検査装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{479} 燃料集合体検査設備 燃料集合体検査台
設置場所		工場棟 組立工場 燃料集合体組立室
機器名		燃料集合体検査設備 エンベロープ検査装置
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。
員数		1 基
一般仕様	型式	縦置検査型
	主要な構造材	別表ホ設-10
	寸法(単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	燃料集合体
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{479} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 積載制限 燃料集合体 1 体相当以下/収納部 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-17)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。

表ホ設-10 エンベロープ検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {479}燃料集合体検査台 第1類 エンベロープ検査装置部材： <input type="text"/> エンベロープ検査装置アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) エンベロープ検査装置取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 燃料集合体が水没した状態を想定した積載数を設定する。 [12.1-設7] 被水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ホ配-1、図ホ設-11	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ホ設-11 チャンネル検査装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{480} 燃料集合体検査設備 燃料棒間隔測定装置
設置場所		工場棟 組立工場 燃料集合体組立室
機器名		燃料集合体検査設備 チャンネル検査装置
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。
員数		1 基
一般仕様	型式	縦置検査型
	主要な構造材	別表ホ設-11
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
取扱う核燃料物質の状態		燃料集合体
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{480} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 積載制限 燃料集合体 1 体相当以下/収納部 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-18)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。



表ホ設-11 チャンネル検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (480) 燃料棒間隔測定装置 第1類 チャンネル検査装置部材: [ ] チャンネル検査装置アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) チャンネル検査装置取付ボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 燃料集合体の水没した状態を想定した積載数を設定する。 [12.1-設7] 被水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ホ配-1、図ホ設-12	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ホ設-12 燃料集合体検査定盤 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {481} 燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤
設置場所	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	
機器名	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	
変更内容	改造 ・ 耐震性向上のため移動防止ストッパーを設置する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	花崗岩平型
	主要な構造材	別表ホ設-12
	寸法(単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	燃料集合体
	核燃料物質の臨界防止	{481} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 積載制限 燃料集合体 1 体相当以下/収納部 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-19)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。

表ホ設-12 燃料集合体検査定盤 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (481)燃料集合体検査定盤※1 第1類 燃料集合体検査定盤支持脚部材： <input type="text"/> 燃料集合体検査定盤支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 燃料集合体が水没した状態を想定した積載数を設定する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ホ配-1、図ホ設-13	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ホ設-13 燃料集合体検査測定台 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{482} 燃料集合体検査設備 燃料集合体検査測定台
設置場所		(1) 工場棟 組立工場 燃料集合体組立室 (2) 工場棟 組立工場 燃料集合体組立室 (3) 工場棟 組立工場 燃料集合体組立室
機器名		燃料集合体検査設備 燃料集合体検査測定台 (1) 燃料集合体検査測定台(1) (2) 燃料集合体検査測定台(2) (3) 燃料集合体検査測定台(3)
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 変更なし
員数		3基 (1) 1基 (2) 1基 (3) 1基
一般仕様	型式	ピット型縦置検査式
	主要な構造材	別表ホ設-13
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) (1)に含む (3) (1)に含む
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	燃料集合体
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{482} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 積載制限 燃料集合体 1体相当以下/収納部 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-20)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。

表 示 設 - 13 燃料集合体検査測定台 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {482}燃料集合体検査測定台 第1類 燃料集合体検査測定台部材: [ ] [ ] 燃料集合体検査測定台アンカーボルト: [ ] [ ] クランプポスト部材: [ ] クランプポストアンカーボルト: [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 燃料集合体が水没した状態を想定した積載数を設定する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図 示 配 - 1、図 示 設 - 14	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
(例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設 1を示す。  
[99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設 1を示す。

表ホ設-14 ジブクレーン 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{483} 燃料集合体検査設備 ホイスト
設置場所		(1) 工場棟 組立工場 燃料集合体組立室 (2) 工場棟 組立工場 燃料集合体組立室
機器名		燃料集合体検査設備 ジブクレーン (1) ジブクレーン(2) (2) ジブクレーン(3)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・ 耐震性向上のため不要な部材を撤去する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・ 耐震性向上のため不要な部材を撤去する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	自立旋回型
	主要な構造材	別表ホ設-14
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) (1)に含む
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	燃料集合体、燃料棒
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{483} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 積載制限 燃料集合体 1 体相当以下/収納部 [4.2-設 2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。

表ホ設-14 ジブクレーン 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {483}ホイスト 第1類 ジブクレーン(2), (3)柱部材: <input type="text"/> ジブクレーン(2), (3)柱アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 含む) ジブクレーン(2), (3)ジブ部材: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(ラッチロック式フック)
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 燃料集合体の水没した状態を想定した積載数を設定する。 [12.1-設7] 被水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を發揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	[16.1-設1] 動力供給停止時の保持機能を有する。 [16.1-設2] ウランを搬送する能力を有する(定格荷重: 1t)。
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ホ配-1、図ホ設-15	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
[ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ホ設-15 燃料集合体外観検査台 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{484} 燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台
設置場所		工場棟 組立工場 燃料集合体組立室
機器名		燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。
員数		1 基
一般仕様	型式	縦置検査型
	主要な構造材	別表ホ設-15
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		燃料集合体
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{484} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 積載制限 燃料集合体 1 体相当以下/収納部 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。 (図臨配-4、図臨組-25)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。



表ホ設-15 燃料集合体外観検査台 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (484) 燃料集合体外観検査台 第1類 燃料集合体外観検査台部材： <input type="text"/> 燃料集合体外観検査台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 燃料集合体外観検査台アンカーボルト支点間距離： 1,270mm 以上 燃料集合体外観検査台取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 燃料集合体が水没した状態を想定した積載数を設定する。 [12.1-設7] 被水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ホ配-1、図ホ設-16	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ホ設-16 燃料集合体検査ピット 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{485} 燃料集合体検査設備 燃料集合体嵌合台
設置場所		(1) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 (2) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 (3) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室
機器名		燃料集合体検査設備 燃料集合体検査ピット (1) 燃料集合体検査ピット(1) (2) 燃料集合体検査ピット(2) (3) 燃料集合体検査ピット(3)
変更内容		(1) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 (3) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。
員数		3基 (1) 1基 (2) 1基 (3) 1基
一般仕様	型式	ピット型縦置検査式
	主要な構造材	別表ホ設-16
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) (1)に含む (3) (1)に含む
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		燃料集合体
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{485} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 積載制限 燃料集合体 1体相当以下/収納部 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-4、図臨組-21)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟組立工場の土間コンクリートに設置する。

表ホ設-16 燃料集合体検査ピット 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (485)燃料集合体嵌合台 第1類 燃料集合体嵌合台部材: <input type="text"/> 燃料集合体嵌合台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> クランプポスト部材: <input type="text"/> クランプポストアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 燃料集合体が水没した状態を想定した積載数を設定する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ホ配-1、図ホ設-17	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。  
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。  
 [ ] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。  
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。  
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

別表ホ設-1 マガジン挿入装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料	
マガジン挿入装置	主要な構造材	柱(整列部 A) はり(整列部 A) 柱(整列部 B) はり(整列部 B) 柱(配列部) はり(配列部) 柱(挿入部) はり(挿入部)		
	ウランを取り扱う部位	被覆管		
	その他	アンカーボルト(整列部 A) アンカーボルト(整列部 B) アンカーボルト(配列部) アンカーボルト(挿入部)		
マガジン昇降台	主要な構造材	柱 はり		
	ウランを取り扱う部位	被覆管		
	その他	アンカーボルト		

事業許可との対応：{469}, {470}

別表ホ設-2 マガジン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
マガジン	主要な構造材	側板	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	燃料棒ガイド板	

事業許可との対応：{471}

別表ホ設-3 運搬台車 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
運搬台車	主要な構造材	台車本体	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	ストッパー（落下防止） 固定ワイヤ ワイヤ固定ボルト	

事業許可との対応：{472}

別表ホ設-4 マガジン架台 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
マガジン架台(1)	主要な構造材	柱	
マガジン架台(2)		はり	
マガジン架台(3)	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト ストッパー (落下防止)	

事業許可との対応：{473}

別表ホ設-5 マガジン姿勢変換台 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
マガジン姿勢変換台	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
その他	アンカーボルト		

事業許可との対応：{474}



別表ホ設-6 燃料集合体組立装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
燃料集合体組立装置(1)	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
燃料集合体組立装置(2)	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
燃料集合体組立装置(3)	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{475}

別表ホ設-7 マガジン架台部 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
マガジン架台部	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	取付ボルト 専用収納部（落下防止）	

事業許可との対応：{476}

別表ホ設-8 燃料集合体洗浄装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
燃料集合体洗浄装置	主要な構造材	柱(燃料集合体洗浄装置) はり(燃料集合体洗浄装置) はり(燃料集合体洗浄装置架台) 柱(燃料集合体洗浄装置架台)	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	洗浄タンク アンカーボルト (燃料集合体洗浄装置架台) 取付ボルト (燃料集合体洗浄装置)	
拘束力検査測定台	主要な構造材	柱(検査測定架台) はり(検査測定架台) 柱(クランプポスト) はり(クランプポスト)	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト(検査測定架台) アンカーボルト(クランプポスト)	

事業許可との対応：{477}

別表ホ設-9 ジブクレーン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ジブクレーン(1)	主要な構造材	柱(ジブクレーン(1) 柱) 柱 (ジブ) (ジブクレーン(1) ジブ) はり (ジブ) (ジブクレーン(1) ジブ)	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	ラッチロック式フック アンカーボルト (ジブクレーン(1) 柱)	

事業許可との対応：{478}

別表ホ設-10 エンベロープ検査装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
エンベロープ検査装置	主要な構造材	柱	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト 取付ボルト	

事業許可との対応：{479}

別表ホ設-11 チャンネル検査装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
チャンネル検査装置	主要な構造材	柱	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト 取付ボルト	

事業許可との対応：{480}

別表ホ設-12 燃料集合体検査定盤 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
燃料集合体検査定盤	主要な構造材	柱（移動防止型ストッパー）	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト 定盤	

事業許可との対応：{481}

別表ホ設-13 燃料集合体検査測定台 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
燃料集合体検査測定台(1) 燃料集合体検査測定台(2) 燃料集合体検査測定台(3)	主要な構造材	柱(燃料集合体検査測定台) はり(燃料集合体検査測定台) 柱(クランプポスト) はり(クランプポスト)	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト (燃料集合体検査測定台) アンカーボルト (燃料集合体検査測定台)	

事業許可との対応：{482}



別表ホ設-14 ジブクレーン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ジブクレーン(2) ジブクレーン(3)	主要な構造材	柱(ジブクレーン(2), (3)柱) はり(ジブクレーン(2), (3)柱) 柱(ジブクレーン(2), (3)ジブ) (ジブクレーン(2), (3)ジブ)	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	ラッチロック式フック アンカーボルト (ジブクレーン(2), (3)柱)	

事業許可との対応：(483)

別表ホ設-15 燃料集合体外観検査台 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
燃料集合体外観検査台	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト 取付ボルト	

事業許可との対応：{484}

別表ホ設-16 燃料集合体検査ピット 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
燃料集合体検査ピット(1) 燃料集合体検査ピット(2) 燃料集合体検査ピット(3)	主要な構造材	柱(燃料集合体嵌合台) はり(燃料集合体嵌合台) 柱(クランプポスト) はり(クランプポスト)	
	ウランを取り扱う部位	被覆管	
	その他	アンカーボルト(燃料集合体嵌合台) アンカーボルト(クランプポスト)	

事業許可との対応：{485}

表ホ設-17 組立施設 仕様表（次回以降の申請にて適合を確認する範囲）

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	[4.2-設6] 工場棟領域に設置する。	建物（領域間距離）
安全機能を有する施設の地盤	—	—
地震による損傷の防止	—	—
津波による損傷の防止	—	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	—	—
火災等による損傷の防止	—	—
溢水による損傷の防止	—	—
安全避難通路等	—	—
安全機能を有する施設	—	—
材料及び構造	—	—
搬送設備	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—
警報設備等	—	—
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	—	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—
非常用電源設備	—	—
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める仕様	—	—