

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] 堰には漏水検知器を設置する。 [18.2-設 10] オーバーフローを防止するため、(51)洗淨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)洗淨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)清澄液貯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>・ 計量槽を撤去する。</li> <li>・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(*1)</li> <li>・ ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>・ 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>・ 計量槽を撤去する。</li> <li>・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(*1)</li> </ul> (3) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 計量槽を撤去する。</li> <li>・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(*1)</li> <li>・ 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>・ 計量槽を撤去する。</li> <li>・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(*1)</li> <li>・ ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。</li> <li>・ 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>・ 計量槽を撤去する。</li> <li>・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(*1)</li> </ul> (6) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 計量槽を撤去する。</li> <li>・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。</li> <li>・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(*1)</li> <li>・ ポンプに核的制限値を設定する。</li> </ul> *1: 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)  (2) (3) (4) (5) (6)
	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"/> 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	{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] 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-17、図臨転-109) [3.2-建 1(4次)] 臨界隔離壁(第2核燃料倉庫領域)よりも高い位置に設置するユニットは、第2核燃料倉庫領域のユニットとの距離を必要離隔距離以上離れた配置に制限する。
	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(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(堰漏水検知警報設備付き)を設置する。 [10.1-設 38] 液体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。構造部材の一部に、 <input type="checkbox"/> を使用するインターロック（液位計）は、不燃性構造材の中に設置する。 [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] 堰には漏水検知器を設置する。 [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 ・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(※1) ・ ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(※1) ・ ポンプに核的制限値を設定する。 ※1：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] 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-18、図臨転-109)
	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 (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	<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>{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"/></p> <p>{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"/></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、{68} 洗浄液受槽液位高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(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。インターロック(液位計)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。</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>[18.1-設4] 堰には漏水検知器を設置する。</p> <p>[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。</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] 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-4、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 ・ 火災防止のため金属製に変更する。( <input type="text"/> 製の従来容器はすべて廃棄する) ・ 核的制限値を設定する。 (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) <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	ADU スラリー、 $UO_2F_2$ 溶液、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{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] 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。 [4.2-設3] 周囲にスペーサー(15.5cm 以上)を設ける。
	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	—
	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 ・ 耐震補強のため架台を改造する。 ・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。 ・ 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を改造する。 ・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。 ・ 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	-
	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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-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 (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	—
	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-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>給気用除湿器を撤去する。</li> <li>接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。</li> <li>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、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(※1)</li> </ul> (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>給気用除湿器を撤去する。</li> <li>接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。</li> <li>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、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(※1)</li> </ul> ※1: ベルト駆動停止、ADU 厚み異常、温度高、運転制御機構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	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
	その他の性能	—
	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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-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、回転計、厚み計) 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-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)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	[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4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設6] 乾燥機の過加熱防止のため、{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。インターロック(温度計、回転計、厚み計)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2] 乾燥機の過加熱防止のため、{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) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {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。 ・ 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。 ・ 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。 ・ 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。 ・ 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。 ・ 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。 ・ 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) <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td style="width: 100px; height: 100px;"></td></tr></table> (2) <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td style="width: 100px; height: 100px;"></td></tr></table> (3) <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td style="width: 100px; height: 100px;"></td></tr></table> (4) <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td style="width: 100px; height: 100px;"></td></tr></table> (5) <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td style="width: 100px; height: 100px;"></td></tr></table> (6) <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td style="width: 100px; height: 100px;"></td></tr></table>						
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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-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"/> 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"/>
	津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	—
	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 ・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。 ・ 核的制限値を設定する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(*1) ・ ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。 ・ 核的制限値を設定する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(*1) ・ ポンプに核的制限値を設定する。 *1: 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	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] 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-22、図臨転-109)
	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 (液位計)、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="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 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（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。インターロック（液位計）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。 [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] 堰には漏水検知器を設置する。 [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 ・ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する。 ・核的制限値を設定する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(※1) (2) 改造 ・ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する。 ・核的制限値を設定する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(※1) ※1: 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、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液)
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{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] 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。
	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"/>
	津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(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 ・ 既存設備を撤去し、新設する。 (2) 改造 ・ 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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-23)
	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	—
	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-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)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{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 ・ 既存設備を撤去し、新設する。 (2) 改造 ・ 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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-24) [3.2-建1(4次)] 臨界隔離壁(第2核燃料倉庫領域)よりも高い位置に設置するユニットは、第2核燃料倉庫領域のユニットとの距離を必要隔離距離以上離れた配置に制限する。
	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（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 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	—
	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-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 ・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。 ・ 耐震補強のためフードボックスに部材を追加する ・ プロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。 ・ 耐震補強のためフードボックスに部材を追加する ・ プロワ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	織布ろ過式
	主要な構造材	別表イ設-31
	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、排気配管系統 (プロワ含む)
	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	{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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-25) [3.2-建1(4次)] 臨界隔離壁(第2核燃料倉庫領域)よりも高い位置に設置するユニットは、第2核燃料倉庫領域のユニットとの距離を必要離隔距離以上離れた配置に制限する。
	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(1)(2) 第1類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> {86}ADU バグフィルタ下部フード(1)(2) 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(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] ブ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	—
	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-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)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{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 ・ 臨界防止のため、形状寸法を満足する寸法に変更する。 ・ 核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・ 臨界防止のため、形状寸法を満足する寸法に変更する。 ・ 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-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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-26)
	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"/> 、 <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	—
	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) <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	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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-27) [3.2-建 1(4次)] 臨界隔離壁(第 2 核燃料倉庫領域)よりも高い位置に設置するユニットは、第 2 核燃料倉庫領域のユニットとの距離を必要離隔距離以上離れた配置に制限する。
	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	[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、図イ系-6、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 ・ 耐震補強のため配管系統を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強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	—
	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	{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] ウラの仕様は、その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。
	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	—
	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>・ 既存設備を撤去し、新設する。</li> <li>・ リサイクル粉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>・ ビンブレイカ減速機にオイルパンを設置する。</li> <li>・ スクリューフィーダに核的制限値を設定する。</li> <li>・ 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>・ 既存設備を撤去し、新設する。</li> <li>・ リサイクル粉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>・ ビンブレイカ減速機にオイルパンを設置する。</li> <li>・ スクリュー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範囲に制限する。 [3.2-建1(4次)] 臨界隔離壁(第2核燃料倉庫領域)よりも高い位置に設置するユニットは、第2核燃料倉庫領域のユニットとの距離を必要離隔距離以上離れた配置に制限する。 {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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-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: [ ] [ ]
	津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	—
	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-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 ・ 既存設備を撤去し、新設する。 ・ スクリューフィーダに核的制限値を設定する。 ・ ビンスクレーパーにオイルパンを設置する。 (2) 改造 ・ 既存設備を撤去し、新設する。 ・ スクリューフィーダに核的制限値を設定する。 ・ スクリューフィーダにオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・ 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、スクリューフィーダ、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範囲に制限する。 {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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-29)
	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 ポリユーマ 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}ポリユーマ(1)第1類 ポリユーマ(1)部材: [ ] ポリユーマ(1)取付ボルト: [ ] [ ] ポリユーマ(1)架台部材: [ ] ポリユーマ(1)架台取付ボルト: [ ] [ ] {92}ポリユーマ(2)第1類 ポリユーマ(2)部材: [ ] ポリユーマ(2)取付ボルト: [ ] [ ] ポリユーマ(2)架台部材: [ ] ポリユーマ(2)架台取付ボルト: [ ] [ ] {93}ADUスクリューフィード(1)(2)第1類 ADUスクリューフィード(1)(2)部材: [ ] ADUスクリューフィード(1)(2)取付ボルト: [ ] [ ] ADUスクリューフィード(1)(2)架台部材: [ ] ADUスクリューフィード(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(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-6、図イ設-36	

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 燃焼チャンパ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 *水素漏えい検知インターロック {104} 作動時の水素ガス遮断弁は屋外に設置 *地震インターロック {105} 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>静電気が滞留しないように接地線を引き直す。</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。(※1)</li> <li>ロータリ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>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>静電気が滞留しないように接地線を引き直す。</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。(※1)</li> <li>ロータリ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>配管系統を改造する。</li> </ul> ※1: ロータリーキルン温度低、ロータリーキルン炉内圧力低、燃焼チャンパ失火、ロータリーキルン過加熱防止、水素漏えい検知、地震インターロックを新設する。 (注)耐震補強のため、共通架台へ部材を追加する。	
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 (燃焼チャンパ)、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 *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℃ 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	

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範囲に制限する。                  (図臨配-2、図臨転-30)</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。インターロック(温度計、水素漏えい検知器、圧力計、電流計)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"/>                    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} ヘッド側フードボックス(1)(2) 第1類                  部材: <input type="text"/>                  取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>                  {96} テール側フードボックス(1)(2) 第1類                  部材: <input type="text"/>                  アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>                  {99} 爆発圧力逃がし機構                  ※1: 配管の一部(質点)として評価                  {105} 地震インターロック                  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)                  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: 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℃でも作動できる設計とする。また、配管内は窒素または水素であり、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ウランの液面に接触しない構造とする。                  [10.1-設 38] 液体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。インターロック (温度計、圧力計、電流計、地震計) 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] 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又は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、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 6] 大きな地震力が作用する前に、水素ガス供給を停止する {915} 地震インターロックを設置する (次回以降申請)。                  [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。                  [11.7-設 12] 高性能エアフィルタは水素爆発の影響を受けない設計とする。</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。 [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6] 大きな地震力が作用する前に、水素ガス供給を停止する{915}地震インターロックを設置する(次回以降申請)。 [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(ポンベ系)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	

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) <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	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	{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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-31) [3.2-建 1(4次)] 臨界隔離壁(第 2 核燃料倉庫領域)よりも高い位置に設置するユニットは、第 2 核燃料倉庫領域のユニットとの距離を必要隔離距離以上離れた配置に制限する。
	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: [ ] 取付ボルト: [ ] {95}ダストチャンバ(2) 第1類 ダストチャンバ(2)部材: [ ] ダストチャンバ(2)取付ボルト: [ ] ダストチャンバ(2)架台部材: [ ] ダストチャンバ(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(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	—
	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 ・ 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。(※1) (2) 改造 ・ 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。(※1) ※1: 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) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	温度計
	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 (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。インターロック(温度計)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>・ 耐震補強のため改造した機器を新規に製作し更新する。</li> <li>・ 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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-32)
	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"/> 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"/>
	津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 ・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。 ・ ブロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 接続機器の改造に伴い、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 (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	{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範囲に制限する。 {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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-33)
	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} サンプラフードボックス (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] ブ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。
	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-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 ・ 核的制限値を設定する。 ・ 耐震補強のため架台を取替え及び据付部を改造する。	
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-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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-34)
	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"/> ※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-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	—	
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)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{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 ・ 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	-
	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	{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 251 mm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-35)
	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 サンプリング台 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 サンプリング台
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	混合設備 サンプリング台	
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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-36)
	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	—
	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>接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。</li> <li>被水防護カバーを設置する。</li> <li>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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-37)
	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: <input type="text"/> 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: <input type="text"/> <input type="text"/> {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>・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。</li> <li>・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。</li> <li>・ 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	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(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	{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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-38)
	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: [ ] [ ] ※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 (サイクロン) 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。 [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-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 ・ 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範囲に制限する。 （図臨配-2、図臨転-39）
	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（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-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)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{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。 ・ 被水防護カバーを設置する。 (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	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	-
	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	{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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-40)
	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： [ ] [ ] 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： [ ] [ ] [ ] ※1：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 ・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。 ・ 被水防護カバーを設置する。 ・ 減速機にオイルパンを設置する。	
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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-41)
	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 粉末拔出しボックス 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}粉末拔出しボックス※1 第1類 支持脚部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <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] 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範囲に制限する。
	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>・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。</li> <li>・ 既存設備を撤去し、新設する。</li> <li>・ 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)	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	{133} [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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-42) [3.2-建 1(4次)] 臨界隔離壁(第 2 核燃料倉庫領域)よりも高い位置に設置するユニットは、第 2 核燃料倉庫領域のユニットとの距離を必要離隔距離以上離れた配置に制限する。
	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-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: <input type="text"/> <input type="text"/> {134}フードボックス(混合装置) 第1類 部材: <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	-
	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>・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。</li> <li>・ 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範囲に制限する。 （図臨配-2、図臨転-43） [3.2-建 1(4次)] 臨界隔離壁（第 2 核燃料倉庫領域）よりも高い位置に設置するユニットは、第 2 核燃料倉庫領域のユニットとの距離を必要離隔距離以上離れた配置に制限する。
	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（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] ブ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。
	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-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	—
	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	{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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-44)
	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	—
	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）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{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 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 核的制限値を設定する。</li> <li>・ バックアップフィルタを移設する。</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-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範囲に制限する。 （図臨配-2、図臨転-45）
	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（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-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 ・ 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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-46)
	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="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	-
	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。 [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 ・ 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。
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	-
	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	{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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-47)
	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: [ ] [ ] {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: [ ] [ ]
	津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 ・ 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	—
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	{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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-48)
	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	—
	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 ・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。 ・ 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。 (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	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
	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	{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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-49)
	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	[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: [ ] [ ] 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: [ ] [ ] ※1: 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。
	津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(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-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>・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。</li> <li>・ 被水防護カバーを設置する。</li> <li>・ 潤滑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	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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-50)
	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：□ □ □ □ {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-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 ・ 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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-51) [3.2-建1(4次)] 臨界隔離壁(第2核燃料倉庫領域)よりも高い位置に設置するユニットは、第2核燃料倉庫領域のユニットとの距離を必要離隔距離以上離れた配置に制限する。
	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"/> (支柱) 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（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 ・ 接続機器の改造に伴い、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
	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	{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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-52)
	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。 [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-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>・ 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%
	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	{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範囲に制限する。 （図臨配-2、図臨転-53） [3.2-建 1(4次)] 臨界隔離壁(第 2 核燃料倉庫領域)よりも高い位置に設置するユニットは、第 2 核燃料倉庫領域のユニットとの距離を必要離隔距離以上離れた配置に制限する。
	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（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-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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-54) [3.2-建1(4次)] 臨界隔離壁(第2核燃料倉庫領域)よりも高い位置に設置するユニットは、第2核燃料倉庫領域のユニットとの距離を必要離隔距離以上離れた配置に制限する。
	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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-55)
	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	—
	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 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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-56)
	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	{157} 濃縮度混合設備 リフト
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 リフト
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	—
	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	{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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-57)
	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: [ ] [ ] リフトアンカーボルト: [ ] [ ] 取付台A部材: [ ] 取付台Aアンカーボルト: [ ] [ ] 取付台B部材: [ ] 取付台B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)。
	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。 [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、図イ系-8、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)	原規規発第 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		改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 接続機器の改造に伴い、配管系統を改造する。</li> <li>・ 臨界防止強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(*1)</li> <li>・ 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> *1: 質量高インターロックを新設する。 (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		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、粉末フィーダモータ、ロータリバルブ
	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	{158}・{159} [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] 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。 [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範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-58)
	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 (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	[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。 {158}原料フードボックス 第2類 原料フードボックスA及び粉末フィーダ部材: [ ] 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部材: [ ] 原料フードボックスB取付ボルト: [ ] [ ] 原料フードボックスA,B架台部材: [ ] 原料フードボックスA,B架台取付ボルト: [ ] [ ] {159}粉末フィーダ※1 第2類 ※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。 精製共通架台※2 精製共通架台部材: [ ] [ ] 精製共通架台アンカーボルト: [ ] [ ] ※2: 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。
	津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0.5m/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。 [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-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。