

表ハ設-45 ロータ用台車(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{348} 粉末再生設備 ロータ用台車(1)
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 ロータ用台車(1)	
変更内容	変更なし	
員数	1 台	
一般仕様	型式	手押運搬式
	主要な構造材	別表ハ設-45
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{348} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する。 [4.2-設 3] 周囲にスペーサー (15.5cm 以上) を設ける。 (図臨台-2)
	安全機能を有する施設の地盤	-

表ハ設-45 ロータ用台車(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(専用収納部)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がない台車及び容器構造とする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ設-86	

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

表ハ設-46 循環槽 A・B 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{350} 粉末再生設備 循環槽 (洗浄ボックス)
設置場所	工場棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	粉末再生設備 循環槽 A・B	
変更内容	(1) 追加 ・ 性能向上のため新規に追加する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	角槽式
	主要な構造材	別表ハ設-46
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	洗浄水配管系統 (ポンプ含む)
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> L
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{350} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (循環槽 A・B) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (循環槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-74、図臨成-122、図臨成-123)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-46 循環槽 A・B 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。(配管系を含む) {350} 循環槽(洗浄ボックス) *1 第1類 *2 循環槽 A・B 支持脚部材: [ ] 循環槽 A・B 支持脚アンカーボルト: [ ]、[ ] (新規) *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 *2: {351}ろ過機以降の配管は第3類とする。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-88	

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

表ハ設-47 スラッジ回収機能付き遠心分離機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{352} 粉末再生設備 遠心分離機 (洗淨ボックス) {353} 粉末再生設備 スラッジ回収ボックス
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 スラッジ回収機能付き遠心分離機	
変更内容	改造 ・ 性能向上のため改造した機器を新規に製作し更新する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	回転ロータ式
	主要な構造材	別表ハ設-47
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	洗淨水配管系統、ロータ
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{352} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 {353} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-75)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-47 スラッジ回収機能付き遠心分離機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。(配管系を含む) {352} 遠心分離機 (洗浄ボックス) 第1類 スラッジ回収機能付き遠心分離機部材：ー (高剛性のためボルト評価で代表) スラッジ回収機能付き遠心分離機取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> スラッジ回収機能付き遠心分離機架台部材： <input type="text"/> スラッジ回収機能付き遠心分離機架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) {353} スラッジ回収ボックス*1 第1類 *1：遠心分離機 (洗浄ボックス) と一体構造のため、耐震評価は遠心分離機 (洗浄ボックス) として実施。
	津波による損傷の防止	ー
	外部からの衝撃による損傷の防止	ー
	人の不法な侵入等の防止	ー
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設1] 機器本体部 (フードボックスを除く) は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	ー
	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	ー
	搬送設備	ー
	核燃料物質の貯蔵施設	ー
	警報設備等	ー
	放射線管理施設	ー
	廃棄施設	ー
	核燃料物質等による汚染の防止	ー
	遮蔽	ー
	換気設備	ー
	非常用電源設備	ー
	通信連絡設備	ー
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-89	

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

表ハ設-48 ろ過器 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{351} 粉末再生設備 ろ過器 (洗浄ボックス) {366} 粉末再生設備 ろ過器 (フードボックス (洗浄用))
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 ろ過器 (1) ろ過器 (1) (2) ろ過器 (2)	
変更内容	(1) 追加 ・ ウランの流出防止のため新規に追加する。 (2) 追加 ・ ウランの流出防止のため新規に追加する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	カートリッジフィルタ式
	主要な構造材	別表ハ設-48
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{351}、{366} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-78、図臨成-81)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-48 ろ過器 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {351} ろ過器(洗浄ボックス) *1 第1類 ろ過器(1)支持脚部材: [ ] ろ過器(1)支持脚アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) {366} ろ過器(フードボックス(洗浄用)) *1 第1類 ろ過器(2)支持脚部材: [ ] ろ過器(2)支持脚アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) *1:耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(繊維フィルタ)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-92、図ハ設-95	

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



表ハ設-49 研削屑乾燥機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{354} 粉末再生設備 研削屑乾燥機 {355} 粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 研削屑乾燥機 (1) 研削屑乾燥機(1) (2) 研削屑乾燥機(2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 臨界防止のためインターロックを追加する。 (2) 改造 ・ 臨界防止のためインターロックを追加する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	熱風乾燥式、温度計
	主要な構造材	別表ハ設-49
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	研削屑乾燥バット
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ、UO <sub>2</sub> 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{354} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.1-設 4] 減速度制限値逸脱を防止する {355} 粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロックを設置する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その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-3、図臨成-83、図臨成-84)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。インターロック (温度計) は耐震強度を有する設備・機器により支持される。

表ハ設-49 研削屑乾燥機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {354} 研削屑乾燥機*1 第2類 研削屑乾燥機(1)支持脚部材: <input type="text"/> 研削屑乾燥機(1)支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 研削屑乾燥機(2)支持脚部材: <input type="text"/> 研削屑乾燥機(2)支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(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(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設1] 減速度制限値逸脱を防止する{355}粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-97、図ハ設-98、図ハ制-11	

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

表ハ設-50 フードボックス(4) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{356} 粉末再生設備 フードボックス (1,2系酸化明替用)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉末再生設備 フードボックス(4)
変更内容		変更なし
員数		1基
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-50
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット、UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{356} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下(粉末) 質量 14.8kgU 以下(ペレット) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-85)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-50 フードボックス(4) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {356} フードボックス (1,2系酸化明替用) 第2類 フードボックス(4)部材: <input type="text"/> フードボックス(4)アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-99	

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

表ハ設-51 フードボックス(5) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{356} 粉末再生設備 フードボックス(1,2系酸化明替用)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉末再生設備 フードボックス(5)
変更内容		変更なし
員数		1基
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-51
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット、UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{356} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU以下(粉末) 質量 14.8kgU以下(ペレット) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-86)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-51 フードボックス(5) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {356} フードボックス (1,2系酸化明替用) 第2類 フードボックス(5)部材: <input type="text"/> フードボックス(5)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-100	

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

表ハ設-52 ペレット明替機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{357} 粉末再生設備 ペレット明替機 {358} 粉末再生設備 ペレット明替機 1 ボート制限インターロック
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 ペレット明替機	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ボート反転式
	主要な構造材	別表ハ設-52
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	秤量器
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{357} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.1-設 6] 核的制限値 (質量) 逸脱を防止するため、インターロック (ペレット明替機 1 ボート制限) を設置する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-87)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。インターロック (センサ) は耐震強度を有する設備・機器により支持される。

表ハ設-52 ペレット明替機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {357} ペレット明替機 *1 第2類 ペレット明替機支持脚部材: [ ] [ ] [ ] ペレット明替機支持脚アンカーボルト: [ ] [ ] *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[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3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設12] 核的制限値(質量)逸脱を防止するインターロック(焼結ポート在荷検知)を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-101、図ハ制-12	

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



表ハ設-53 酸化炉(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{359} 粉末再生設備 酸化炉 {360} 粉末再生設備 酸化炉温度高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 酸化炉(1) (1) 酸化炉(1)-A (2) 酸化炉(1)-B	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	電熱ヒータ式
	主要な構造材	別表ハ設-53
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ラック搬送装置、ボート(酸化)、温度計
	その他の性能	最高使用温度: 800°C
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{359}・{361}・{362} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その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-3、図臨成-88)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。インターロック(温度計)は耐震強度を有する設備・機器により支持される。

表ハ設-53 酸化炉(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[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。 {359} 酸化炉 *1 第1類 酸化炉(1)-A 支持脚部材: <input type="text"/> 酸化炉(1)-A 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 酸化炉(1)-B 支持脚部材: <input type="text"/> 酸化炉(1)-B 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ラック搬送装置(1)-A 支持脚部材: <input type="text"/> <input type="text"/> ラック搬送装置(1)-A 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ラック搬送装置(1)-B 支持脚部材: <input type="text"/> <input type="text"/> ラック搬送装置(1)-B 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 酸化炉(1)-A 保護囲い部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 酸化炉(1)-A 保護囲いアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 酸化炉(1)-B 保護囲い部材: <input type="text"/> 酸化炉(1)-B 保護囲いアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設6] {360}酸化炉温度高インターロック(温度)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設3] ケーブル損傷時は加熱停止する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設2] {360}酸化炉温度高インターロック(温度)を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。
添付図	図ハ配-1、図ハ設-102、図ハ制-13	

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

表ハ設-54 酸化炉(2) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{359} 粉末再生設備 酸化炉 {360} 粉末再生設備 酸化炉温度高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 酸化炉(2) (1) 酸化炉(2)-A (2) 酸化炉(2)-B	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	電熱ヒータ式
	主要な構造材	別表ハ設-54
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ラック搬送装置、ボート(酸化)
	その他の性能	最高使用温度: 800℃
取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末、UO <sub>2</sub> ペレット	
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{359}・{361}・{362} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その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-3、図臨成-89)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-54 酸化炉(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {359} 酸化炉 *1 第1類 酸化炉(2)-A 支持脚部材: <input type="text"/> 酸化炉(2)-A 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 酸化炉保護囲い(2)部材: <input type="text"/> 酸化炉保護囲い(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規含む) ラック搬送装置(2)支持脚部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> ラック搬送装置(2)支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 酸化炉(2)-B 支持脚部材: <input type="text"/> 酸化炉(2)-B 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設6] {360}酸化炉温度高インターロック(温度)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設3] ケーブル損傷時は加熱停止する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設2] {360}酸化炉温度高インターロック(温度)を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-103、図ハ制-13	

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

表ハ設-55 粉砕機(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{361} 粉末再生設備 粉砕機 {362} 粉末再生設備 フードボックス (粉末投入用) (粉砕機) {363} 粉末再生設備 フードボックス (粉砕機)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉末再生設備 粉砕機(1)
変更内容		改造 ・ 臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		1 基
一般仕様	型式	ハンマーミル式
	主要な構造材	別表ハ設-55
	寸法(単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	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	{359}・{361}・{362} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その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-3、図臨成-88)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-55 粉砕機(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {361} 粉砕機 第1類 粉砕機(1) 共通フレーム部材: [ ] [ ] 粉砕機(1) 共通フレームアンカーボルト: [ ] [ ] {362} フードボックス(粉末投入用)(粉砕機) 第1類 粉砕機(1) フードボックス部材: [ ] [ ] 粉砕機(1) フードボックス取付ボルト: [ ] [ ] [ ] {363} フードボックス(粉砕機)*1 第1類 *1: 粉砕機(1) フードボックスで統合して評価。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-102	

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

表ハ設-56 粉砕機(2) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{361} 粉末再生設備 粉砕機 {362} 粉末再生設備 フードボックス (粉末投入用) (粉砕機) {363} 粉末再生設備 フードボックス (粉砕機)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉末再生設備 粉砕機(2)
変更内容		改造 ・ 臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		1 基
一般仕様	型式	ハンマーミル式
	主要な構造材	別表ハ設-56
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	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	{359}・{361}・{362} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その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-3、図臨成-89)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-56 粉砕機(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {361} 粉砕機 第1類 粉砕機(2) 共通フレーム部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 粉砕機(2) 共通フレームアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {362} フードボックス(粉末投入用)(粉砕機) 第1類 粉砕機(2) フードボックス部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 粉砕機(2) フードボックス取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> {363} フードボックス(粉砕機)*1 第1類 *1: 粉砕機(2) フードボックスで統合して評価。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-103	

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



表ハ設-57 洗淨ボックス（圧縮成型工程） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{364} 粉末再生設備 フードボックス（洗淨用）
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 洗淨ボックス（圧縮成型工程） 洗淨ボックス(3)	
変更内容	改造 ・ 既存の機器を移設して、耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-57
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計 （注）	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ、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	{364} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。
	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成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-57 洗浄ボックス（圧縮成型工程） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {364} フードボックス（洗浄用） 第2類 洗浄ボックス(3)部材： <input type="text"/> 洗浄ボックス(3)アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> （新規）
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[5.4.1-建8(4次)] 外部から工水を供給する配管にストレーナ(60メッシュ)を設置する。(三原燃第19-0801号の図イ建-1参照)
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設7] 液体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36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-建5(4次)] 第1種管理区域から第2種管理区域又は非管理区域への溢水の漏えいを防止するため、工場棟成型工場の1階には高さ60mm以上及び160mm以上(工場棟転換工場側からの溢水止水用)の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))を設置する(三原燃 第19-0801号 図イ建-53、58参照)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[13.1-建1(4次)] 工場棟成型工場の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-93	

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

表ハ設-58 液受槽（圧縮成型工程） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{365} 粉末再生設備 液受槽（フードボックス（洗浄用））
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉末再生設備 液受槽（圧縮成型工程） 液受槽(3)
変更内容		追加 ・ 性能向上のため新規に追加する。
員数		1 基
一般仕様	型式	角槽式
	主要な構造材	別表ハ設-58
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	洗浄水配管系統（ポンプ含む）
	その他の性能	有効容積：約□L
技術基準に基づく設計（注）	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
	核燃料物質の臨界防止	{365} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (液受槽（圧縮成型工程）) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (液受槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-80)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-58 液受槽（圧縮成型工程） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。（配管系を含む） {365} 液受槽（フードボックス（洗浄用）） 第1類 *1 液受槽（3）部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 液受槽（3）アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> *1：{366}ろ過機以降の配管は第3類とする。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（60mm）より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-94	

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

表ハ設-59 遠心分離機（洗浄） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{367} 粉末再生設備 遠心分離機（フードボックス（洗浄用））
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 遠心分離機（洗浄） 遠心分離機(5)	
変更内容	改造 ・既存の機器を移設して、耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ロータ式
	主要な構造材	別表ハ設-59
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	洗浄水配管系統、ロータ
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{367} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-82)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-59 遠心分離機（洗浄） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。（配管系を含む） {367} 遠心分離機（フードボックス（洗浄用）） 第1類 遠心分離機(5)部材： <input type="text"/> 遠心分離機(5)アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-96	

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

表ハ設-60 粉末集塵装置（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{392} 圧縮成型設備 粉末集塵装置（粗成型工程） {393} 圧縮成型設備 フードボックス（粉末集塵装置（粗成型工程）） {405} 圧縮成型設備 粉末集塵装置（本成型工程） {406} 圧縮成型設備 フードボックス（粉末集塵装置（本成型工程））
設置場所		(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 粉末集塵装置（加工棟） (1) 粉末集塵装置(1) (2) 粉末集塵装置(2)
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	バグフィルタ式
	主要な構造材	別表ハ設-60
	寸法（単位：mm）	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 粉末、U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{392}、{405} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図 1、図 11、図 12) (図臨配-5、図臨加-1、図臨加-2)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-60 粉末集塵装置（加工棟） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[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） {392} 粉末集塵装置（粗成型工程） *1 第1類 *2 粉末集塵装置(1)支持脚部材： [ ] [ ] 粉末集塵装置(1)支持脚アンカーボルト： [ ] [ ] *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 *2：{394}バックアップフィルタ以降の配管及びファンは第3類とする。 {393} フードボックス（粉末集塵装置（粗成型工程）） 第1類 粉末集塵装置(1)フード部材： [ ] 粉末集塵装置(1)フード取付ボルト： [ ] [ ] {405} 粉末集塵装置（本成型工程） *1 第1類 *2 粉末集塵装置(2)支持脚部材： [ ] [ ] 粉末集塵装置(2)支持脚アンカーボルト： [ ] [ ] *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 *2：{407}バックアップフィルタ以降の配管及びファンは第3類とする。 {406} フードボックス（粉末集塵装置（本成型工程）） 第1類 粉末集塵装置(2)フード部材： [ ] 粉末集塵装置(2)フード取付ボルト： [ ] [ ]
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（バグフィルタ）を設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設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（80mm）より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。
添付図	図ハ配-2、図ハ系-6、図ハ設-104、図ハ設-105	

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



表ハ設-61 連続焼結炉（加工棟） 仕様表（1/4）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{408} 焼結設備 連続焼結炉 {409} 焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック {410} 焼結設備 連続焼結炉着火源喪失インターロック {411} 焼結設備 水素漏えい検知インターロック {412} 焼結設備 連続焼結炉過加熱防止インターロック {413} 焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック {414} 焼結設備 地震インターロック {415} 焼結設備 爆発圧力逃し機構
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室 *水素漏えい検知インターロック {411} 作動端の水素ガス漏えい検知遮断弁は屋外に設置 *地震インターロック {414} 作動端の地震時窒素供給弁は屋外に設置	
機器名	焼結設備 連続焼結炉（加工棟） 連続焼結炉	
変更内容	改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・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：地震インターロック（地震計）を新設する	
員数	1 基	
一般仕様	型式	プッシャー方式
	主要な構造材	別表ハ設-61
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	水素配管系統*1、窒素配管系統（地震時窒素供給系）*1、窒素配管系統*1 冷却水配管系統、温度計、圧力計、地震計、電流継電器、水素供給弁、窒素供給弁 地震時窒素供給弁*2、水素ガス漏えい検知遮断弁*2 *1：屋外配管系統を含む *2：屋外に設置
	その他の性能	最高使用温度：1,850℃、熱的制限値：1,850℃
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> 圧粉ペレット、UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{408} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 （図臨配-5、図臨加-3）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。インターロック（温度計、圧力計、電流継電器）は耐震強度を有する設備・機器により支持される。窒素ガス供給装置は十分な支持性能を有するコンクリートサポートに設置する。

表ハ設-61 連続焼結炉（加工棟） 仕様表（2/4）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。（配管系を含む）</p> <p>[6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。（地震インターロックを除く）</p> <p>[6.1-設 4] 地震インターロックの制御部は耐震重要度分類第1類に分類する。</p> <p>{408} 連続焼結炉 第1類                  連続焼結炉部材： <input type="text"/>                  連続焼結炉アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>（新規）含む                  窒素ガスポンベ架台： <input type="text"/>                  窒素ガスポンベ架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>（新規）</p> <p>{414} 地震インターロック 第1類                  地震計部材： -（高剛性のためボルト評価で代表）                  地震計アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>（新規）                  制御盤部材： <input type="text"/>                  制御盤アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>（新規）</p> <p>{415} 爆発圧力逃し機構*1 第1類                  *1：連続焼結炉の一部（質点）として評価。</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.1-設 6] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）はF1 竜巻に耐えるようボルトで固定するとともに、配管は損傷しないような支持間隔で保持する。</p> <p>[8.1-設 15] 屋外設置の地震時窒素供給弁及び水素ガス漏えい検知遮断弁は最低気温-12.7℃でも作動できる設計とする。また、配管内は窒素又は水素で凍結することはないため、凍結防止設計は不要である。</p> <p>[8.1-設 17] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は降水の影響を受けないように金属製とする。</p> <p>[8.1-設 19] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は積雪に耐える強度を有する部材を使用する。なお、配管は積雪の影響を受けにくい円筒形とする。</p> <p>[8.1-設 20] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は建築基準法、政令及び消防法に該当しないことから、避雷設備の設置は不要である。</p> <p>[8.1-設 21] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は降下火砕物の堆積に耐える強度を有する部材を使用する。なお、配管は降下火砕物の堆積の影響を受けにくい円筒形とする。</p> <p>[8.1-設 23] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は生物学的影響を受けないように開口部の無い構造とする。</p> <p>[8.2-設 4] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は外部火災及び爆発の影響を受けない位置に設置する。</p> <p>[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。</p> <p>[8.2-設 2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。</p>
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する（コンベアフレーム）。

表ハ設一61 連続焼結炉（加工棟） 仕様表（3/4）

<p>技術基準に基づく設計（注）</p>	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。                  [11.3-設 3] ケーブル損傷時は加熱停止する。                  [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。                  [11.3-設 19] JIS C 3005 に定める 60 度傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。                  [11.4-設 1] 静電気が滞留しないように接地する。                  [11.5-設 1] 昇温中は炉の周囲で水素ガス検知器により漏えいがないことを確認する。                  [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〔411〕水素漏えい検知インターロックを設置する。                  [11.5-設 4] 連続焼結炉は水素の漏えいを防止するため、ポート出入口及び排気口以外に開口部がない構造とする。                  [11.5-設 6] 冷却水圧力低下した場合はヒーター電源を遮断する〔413〕連続焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。                  [11.6-設 1] 連続焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する〔412〕連続焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。                  [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] 扉開時には開口部にフレームカーテンを発生させて空気の混入を防止する。                  [11.7-設 3] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える〔409〕連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。                  [11.7-設 4] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する〔410〕連続焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。                  [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〔414〕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。</p>
<p>技術基準に基づく設計（注）</p>	<p>溢水による損傷の防止</p>	<p>[12.1-設 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（80mm）より高くする。                  [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。                  [12.1-設 13] 溢水による電気火災の発生を防止するため、幹線動力用ケーブルに接続する制御盤は防護区画の溢水水位（ペレット加工室：80mm）より高くする。</p>
	<p>安全避難通路等</p>	<p>—</p>
	<p>安全機能を有する施設</p>	<p>[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。                  [14.1-設 4] 連続焼結炉における炉内爆発によりウラン粉末が爆風圧力逃し機構（スイングドア）を通じて室内へ飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる。                  [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、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。</p>
	<p>材料及び構造</p>	<p>—</p>
	<p>搬送設備</p>	<p>—</p>
	<p>核燃料物質の貯蔵施設</p>	<p>—</p>

表ハ設-61 連続焼結炉（加工棟） 仕様表（4/4）

技術基準に基づく設計 (注)	警報設備等	[18.2-設 2] 連続焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する{412}連続焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。 [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{411}水素漏えい検知インターロックを設置する。 [18.2-設 15] 冷却水圧力低下した場合はヒーター電源を遮断する{413}連続焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。 [18.2-設 16] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える{409}連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。 [18.2-設 17] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する{410}連続焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。 [18.2-設 18] 大きな地震力が作用する前に、窒素（ボンベ系）ガスを供給して水素爆発を防止する{414}地震インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）はF3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ハ配-2、図ハ系-7、図ハ系-8、図ハ設-112、図ハ制-14、図ハ制-15、図ハ制-16、図ハ制-17、図ハ制-18、図ハ制-21、図ハ制-盤2	

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

表ハ設-62 冷却水循環槽（研削）（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{422} 研削設備 冷却水循環槽（研削用）
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	研削設備 冷却水循環槽（研削）（加工棟） 冷却水循環槽	
変更内容	改造 ・ ポンプに核的制限値を設定する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	角槽式
	主要な構造材	別表ハ設-62
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	冷却水配管系統（ポンプ含む）、逆止弁
	その他の性能	有効容積：約□L
技術基準に基づく設計（注）	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
	核燃料物質の臨界防止	{422} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (冷却水循環槽) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (冷却水循環槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-5、図臨加-4)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-62 冷却水循環槽（研削）（加工棟） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。（配管系を含む） {422} 冷却水循環槽（研削用） 第1類 冷却水循環槽部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 冷却水循環槽アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設38] 液体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（80mm）より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-2、図ハ系-9、図ハ設-106	

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

表ハ設-63 遠心分離機（研削）（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{423} 研削設備 遠心分離機（研削用）
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	研削設備 遠心分離機（研削）（加工棟） 遠心分離機(1)	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ロータ式
	主要な構造材	別表ハ設-63
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	冷却水配管系統、ロータ
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計 （注）	核燃料物質の臨界防止	{423} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-5、図臨加-5)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-63 遠心分離機（研削）（加工棟） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。(配管系を含む) {423} 遠心分離機（研削用） 第1類 遠心分離機(1)部材： <input type="text"/> 遠心分離機(1)取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機(1)架台部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機(1)架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-2、図ハ系-9、図ハ設-107	

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



表ハ設-64 洗浄水循環槽（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付） 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付） {429} 粉末再生設備 洗浄水循環槽（洗浄用）
設置場所	(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 洗浄水循環槽（加工棟） (1) 洗浄水循環槽(1) (2) 洗浄水循環槽(2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・ ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・ ポンプに核的制限値を設定する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	角槽式
	主要な構造材	別表ハ設-64
	寸法（単位：mm）	(1) <input type="text"/> （モーター除く） (2) <input type="text"/> （モーター除く）
	その他の構成機器	洗浄水配管系統（ポンプ含む）
	その他の性能	有効容積：約 <input type="text"/> L
取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ	
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{429} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (洗浄水循環槽(1)(2)) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (洗浄水循環槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-5、図臨加-6、図臨加-7)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-64 洗浄水循環槽（加工棟） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。(配管系を含む) {429} 洗浄水循環槽（洗浄用） 第1類 *1 洗浄水循環槽部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 洗浄水循環槽アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> *1：{430}ろ過機以降の配管は第3類とする。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設7] 液体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。
	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(80mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-2、図ハ系-10、図ハ設-108	

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

表ハ設-65 ろ過器（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付） 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付） {430} 粉末再生設備 ろ過器
設置場所	加工棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	粉末再生設備 ろ過器（加工棟） ろ過器	
変更内容	追加 ・ ウランの流出防止のため新規に追加する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	カートリッジフィルタ式
	主要な構造材	別表ハ設-65
	寸法（単位：mm）	<input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計（注）	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
	核燃料物質の臨界防止	{430} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-5、図臨加-10)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-65 ろ過器（加工棟） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {430} ろ過器 *1 第1類 ろ過器支持脚部材： <input type="text"/> ろ過器支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> （新規） *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（繊維フィルタ）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（80mm）より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-2、図ハ系-10、図ハ設-111	

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

表ハ設-66 遠心分離機（洗浄）（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{431} 粉末再生設備 遠心分離機（洗浄用）
設置場所		(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉末再生設備 遠心分離機（洗浄）（加工棟） (1) 遠心分離機(2) (2) 遠心分離機(3)
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	ロータ式
	主要な構造材	別表ハ設-66
	寸法（単位：mm）	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	洗浄水配管系統、ロータ
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> スラッジ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{431} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-5、図臨加-8、図臨加-9)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-66 遠心分離機（洗浄）（加工棟） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。（配管系を含む） {431} 遠心分離機（洗浄用） 第1類 遠心分離機(2)部材： <input type="text"/> 遠心分離機(2)取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機(2)架台部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機(2)架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機(3)部材： <input type="text"/> 遠心分離機(3)取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機(3)架台部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機(3)架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。
添付図	図ハ配-2、図ハ系-10、図ハ設-109、図ハ設-110	

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

別表ハ設-1 繰返し粉ホッパ台車 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉ホッパ台車(1)、(2)	構造部材	繰返し粉ホッパ台車本体	
	ウランを取り扱う部位	ホッパ部(接続部含む)	
	その他	スペーサー(近接防止)	

事業許可との対応：{264}

別表ハ設-2 繰返し粉搬送装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉搬送装置	構造部材	繰返し粉搬送装置架台 柱(繰返し粉搬送装置) はり(繰返し粉搬送装置)	
	ウランを取り扱う部位	繰返し粉搬送部	
	その他	アンカーボルト (繰返し粉搬送装置架台) 取付ボルト(繰返し粉搬送装置) フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{265}



別表ハ設-3 繰返し粉中間ホッパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉中間ホッパ	構造部材	柱(繰返し粉中間ホッパ) 柱(繰返し粉中間ホッパ架台) はり(繰返し粉中間ホッパ架台) 斜材(繰返し粉中間ホッパ架台) 柱(共通架台(1)-C)  はり(共通架台(1)-C)  柱(繰返し粉中間ホッパフード) はり(繰返し粉中間ホッパフード)	
	ウランを取り扱う部位	繰返し粉中間ホッパ ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト(共通架台(1)-C) 取付ボルト(繰返し粉中間ホッパ) 取付ボルト (繰返し粉中間ホッパ架台) 取付ボルト (繰返し粉中間ホッパフード) ブロワ オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{266}, {267}

別表ハ設-4 繰返し粉投入ホッパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉投入ホッパ	構造部材	柱(繰返し粉投入ホッパ) 柱(繰返し粉投入ホッパ架台)  はり(繰返し粉投入ホッパ架台) 斜材(繰返し粉投入ホッパ架台)  柱(繰返し粉投入ホッパ上部フード) はり (繰返し粉投入ホッパ上部フード) 柱(繰返し粉投入ホッパ下部フード) はり (繰返し粉投入ホッパ下部フード)	
	ウランを取り扱う部位	繰返し粉投入ホッパ  ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト (繰返し粉投入ホッパ架台) 取付ボルト(繰返し粉投入ホッパ) 取付ボルト (繰返し粉投入ホッパ上部フード) 取付ボルト (繰返し粉投入ホッパ下部フード) フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{269}, {270}

別表ハ設-5 繰返し粉小分けボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉小分けボックス	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	金属容器(粉末)*	
	その他	アンカーボルト フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{268}

\*: 2次申請 別表へ設-2

別表ハ設-6 バックアップフィルタ（粉末輸送） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バックアップフィルタ(1)~(3)	構造部材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	バックアップフィルタ(カバー)	
その他	アンカーボルト		

事業許可との対応：{271}, {279}

別表ハ設-7 繰返し粉投入ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉投入ボックス	構造部材	柱(繰返し粉投入ボックス) はり(繰返し粉投入ボックス) 柱(繰返し粉投入ボックス架台) はり(繰返し粉投入ボックス架台)	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板) S U S 容器、金属容器(粉末)*	
	その他	アンカーボルト (繰返し粉投入ボックス架台) 取付ボルト(繰返し粉投入ボックス) フードボックス(パネル) ストッパー(容器落下防止)	

事業許可との対応：{272}, {273}

\*: 2次申請 別表へ設-1、別表へ設-2

別表ハ設-8 明替えボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
明替えボックス	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{274}

別表ハ設-9 大型混合装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
大型混合装置(1)、(2)	構造部材	柱 はり 斜材	
	ウランを取り扱う部位	大型粉末容器	
	その他	アンカーボルト オイルパン  遮熱板  固定ボルト(容器落下防止)	

事業許可との対応：{275}

別表ハ設-10 大型粉末容器抜出ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
大型粉末容器抜出ボックス(1)、(2)	構造部材	柱  はり	
	ウランを取り扱う部位	大型粉末容器	
	その他	アンカーボルト  オイルパン  遮熱板  フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{276}



別表ハ設-11 大型粉末容器用クレーン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
大型粉末容器用クレーン(1)、(2)	構造部材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	大型粉末容器	
その他	アンカーボルト		

事業許可との対応：{277}

別表ハ設-12 原料粉末ホッパ 材料一覧 (1/2)

機器名	部位	部位名	材料
原料粉末ホッパ(1)	構造部材	柱(原料粉末ホッパ(1)) 柱(原料粉末ホッパ(1)フード) はり(原料粉末ホッパ(1)フード) 柱(粗成型用プレスフィーダ(1)フード) はり(粗成型用プレスフィーダ(1)フード) 柱(粗成型用プレスフィーダ(1)架台) 柱(共通架台(1)-A) はり(共通架台(1)-A)	
	ウランを取り扱う部位	原料粉末ホッパ ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト(共通架台(1)-A) 取付ボルト(原料粉末ホッパ(1)) 取付ボルト (原料粉末ホッパ(1)フード) 取付ボルト (粗成型用プレスフィーダ(1)フード) プロワ オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{278}, {280}, {285}

別表ハ設-12 原料粉末ホッパ 材料一覧 (2/2)

機器名	部位	部位名	材料
原料粉末ホッパ(2)	構造部材	柱(原料粉末ホッパ(2)) 柱(原料粉末ホッパ(2)フード) はり(原料粉末ホッパ(2)フード) 柱(粗成型用プレスフィーダ(2)フード) はり(粗成型用プレスフィーダ(2)フード) 柱(粗成型用プレスフィーダ(2)架台) はり(粗成型用プレスフィーダ(2)架台) 柱(共通架台(2)-A) はり(共通架台(2)-A)	
	ウランを取り扱う部位	原料粉末ホッパ ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト(共通架台(2)-A) 取付ボルト(原料粉末ホッパ(2)) 取付ボルト (原料粉末ホッパ(2)フード) 取付ボルト (粗成型用プレスフィーダ(2)フード) 取付ボルト (粗成型用プレスフィーダ(2)架台) プロワ オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{278}, {280}, {285}

別表ハ設-13 粉末混合機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末混合機(1)、(2)	構造部材	柱(粉末混合機(1)フードボックス) はり(粉末混合機(1)フードボックス) 柱(粉末混合機(2)フードボックス) はり(粉末混合機(2)フードボックス) 柱 (粉末混合機(1)フードボックス架台、 (2)フードボックス架台) はり (粉末混合機(1)フードボックス架台、 (2)フードボックス架台) 柱(粉末混合機(1)架台、(2)架台) はり(粉末混合機(1)架台、(2)架台)	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト (粉末混合機(1)フードボックス架台、 (2)フードボックス架台) アンカーボルト (粉末混合機(1)架台、(2)架台) 取付ボルト (粉末混合機(1)フードボックス、(2)フ ードボックス) オイルパン  遮熱板  被水防護カバー	

事業許可との対応：{281}, {282}

別表ハ設-14 粗成型用プレス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粗成型用プレス(1)、(2)	構造部材	粗成型用プレス(プレス本体部)	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト オイルパン 遮熱板 被水防護カバー	

事業許可との対応：{283}, {284}

別表ハ設-15 スラグコンベア 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
スラグコンベア(1)、(2)	構造部材	はり(スラグコンベア(1)、(2)) はり (スラグコンベアシュート(1)、(2))	
	ウランを取り扱う部位	スラグコンベア	
	その他	取付ボルト (スラグコンベア(1)、(2)) 取付ボルト (スラグコンベアシュート(1)、(2)) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{286}

別表ハ設-16 粉末集塵装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末集塵装置(1)～(4)	構造部材	柱(粉末集塵装置(1))	
		柱(粉末集塵装置(2)～(4))	
		はり(粉末集塵装置(1)～(4))	
		斜材(粉末集塵装置(3)、(4))	
		柱(粉末集塵装置(1)～(4)フード)	
		はり(粉末集塵装置(1)～(4)フード)	
	ウランを取り扱う部位	粉末集塵装置(本体)	
		ウラン粉末配管	
		金属容器(粉末)*	
	その他	アンカーボルト (粉末集塵装置(1)～(4))	
		取付ボルト (粉末集塵装置(1)～(3)フード)	
		取付ボルト(粉末集塵装置(4)フード)	
		容器取り出し部	
		フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{287}, {288}, {310}, {311}

\*: 2次申請 別表ハ設-2

別表ハ設-17 バックアップフィルタ（粉末集塵装置） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バックアップフィルタ (4)、(6)、(7)	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	バックアップフィルタ（カバー）	
	その他	取付ボルト	
バックアップフィルタ(5)	構造部材	柱 はり 斜材	
	ウランを取り扱う部位	バックアップフィルタ（カバー）	
	その他	取付ボルト	

事業許可との対応：{289}, {312}



別表ハ設-18 造粒機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
造粒機(1)、(2)	構造部材	柱(造粒機(1)) はり(造粒機(1)) 柱(造粒機(2)) はり(造粒機(2)) 柱(造粒機(1)フード、(2)フード) はり(造粒機(1)フード、(2)フード) 柱(振動篩(1)架台、(2)架台) はり(振動篩(1)架台、(2)架台) 柱(アンダーサイズ粉受器(1)、(2)) 柱 (アンダーサイズ粉受器(1)架台、(2)架台)	
	ウランを取り扱う部位	造粒機 振動篩 ウラン粉末配管	
	その他	取付ボルト(造粒機(1)) 取付ボルト(造粒機(2)) 取付ボルト (造粒機(1)フード、(2)フード) 取付ボルト(振動篩(1)架台、(2)架台) 取付ボルト (アンダーサイズ粉受器(1)、(2)) 取付ボルト (アンダーサイズ粉受器(1)架台、(2)架台) オイルパン 遮熱板  フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{290}，{291}，{292}

別表ハ設-19 造粒粉末小分けボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
造粒粉末小分けボックス(1)、(2)	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	金属容器(粉末)* フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{293}

\*：2次申請 別表へ設-2

別表ハ設-20 造粒粉末ホッパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
造粒粉末ホッパ(1)、(2)	構造部材	柱(造粒粉末ホッパ(1)、(2)) 柱 (造粒粉末ホッパ(1)フード、(2)フード) はり (造粒粉末ホッパ(1)フード、(2)フード) 柱 (造粒粉末ホッパ(1)架台、(2)架台) はり (造粒粉末ホッパ(1)架台、(2)架台)	
	ウランを取り扱う部位	造粒粉末ホッパ ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト (造粒粉末ホッパ(1)架台、(2)架台) 取付ボルト (造粒粉末ホッパ(1)、(2)) 取付ボルト (造粒粉末ホッパ(1)フード) 取付ボルト (造粒粉末ホッパ(2)フード) フードボックス(パネル) 配管カバー	

事業許可との対応：{294}，{295}

別表ハ設一21 潤滑剤混合機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
潤滑剤混合機(1)、(2)	構造部材	柱 (潤滑剤混合機(1)ホッパ、(2)ホッパ) 柱(潤滑剤混合機(1)、(2)) はり(潤滑剤混合機(1)、(2))  斜材(潤滑剤混合機(2)) 柱 (潤滑剤混合機(1)フード、(2)フード)  はり (潤滑剤混合機(1)フード、(2)フード)  柱(共通架台(1)-B、共通架台(2)-B)  はり(共通架台(1)-B、共通架台(2)-B) 斜材(共通架台(1)-B、共通架台(2)-B)	
	ウランを取り扱う部位	潤滑剤混合機(1)、(2)ホッパ 潤滑剤混合機(1)、(2) ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト (共通架台(1)-B、共通架台(2)-B) 取付ボルト (潤滑剤混合機(1)ホッパ、(2)ホッパ) 取付ボルト (潤滑剤混合機(1)、(2)) 取付ボルト(潤滑剤混合機(1)フード) 取付ボルト(潤滑剤混合機(2)フード) オイルパン パッキン(蓋部) フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	

事業許可との対応：{296}，{297}，{298}

別表ハ設-22 回転混合機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
回転混合機(1)～(4)	構造部材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	金属容器(粉末)*	
その他	アンカーボルト 容器ホルダ(容器落下防止)		

事業許可との対応：{299}

\*：2次申請 別表へ設-2

別表ハ設-23 本成型用プレス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
本成型用プレス(1)、(2)	構造部材	本成型用プレス(1)本体部、(2)本体部 本成型用プレスフィーダ(1)、(2) 部材補強(連結棒) 柱 (本成型用プレス(1)ホッパ、(2)ホッパ) はり(ペレットコンベア(1)、(2))	
	ウランを取り扱う部位	本成型用プレスホッパ フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト (本成型用プレス(1)、(2)) 取付ボルト (ペレットコンベア(1)、(2)) 取付ボルト (本成型用プレス(1)ホッパ、(2)ホッパ) オイルパン 遮熱板 カバー(ペレットコンベア落下防止)	

事業許可との対応：{300}, {301}, {302}, {303}, {304}

別表ハ設-24 ペレット移替機(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレット移替機(1)	構造部材	柱(ペレット移替機(1)) はり(ペレット移替機(1)) 斜材(ペレット移替機(1)) 柱(ペレット移替機(1)フード) はり(ペレット移替機(1)フード) 柱(圧粉体密度測定装置(1)架台) はり(圧粉体密度測定装置(1)架台) 柱(圧粉体密度測定装置(1)フード) はり(圧粉体密度測定装置(1)フード) 柱(ボートコンベア(1)架台) はり(ボートコンベア(1)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ペレット移替機 ボート(焼結)	
	その他	アンカーボルト(ペレット移替機(1)) アンカーボルト (圧粉体密度測定装置(1)架台) アンカーボルト(ボートコンベア(1)架台) 取付ボルト(ペレット移替機(1)フード) 取付ボルト (圧粉体密度測定装置(1)フード) フードボックスパネル(ペレット落下防止) カバー(ペレット落下防止) コンベアフレーム(容器落下防止) ストッパー(容器落下防止)	

事業許可との対応：{305}, {306}, {307}, {308}

別表ハ設-25 ペレット移替機(2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレット移替機(2)	構造部材	柱(ペレット移替機(2)) はり(ペレット移替機(2)) 柱(ペレット移替機(2)フード) はり(ペレット移替機(2)フード) はり(ペレット移替機(2)架台) 柱(ボートコンベア(2)架台) はり(ボートコンベア(2)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ペレット移替機 ボート(焼結)	
	その他	取付ボルト(ペレット移替機(2)) 取付ボルト(ペレット移替機(2)フード) アンカーボルト(ペレット移替機(2)架台) アンカーボルト(ボートコンベア(2)架台) フードボックスパネル(ペレット落下防止) コンベアフレーム(容器落下防止) ストッパー(容器落下防止)	

事業許可との対応：{305}, {306}, {307}, {308}



別表ハ設一26 乗移台1 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
乗移台1	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	ボート(焼結)	
	その他	アンカーボルト コンベアフレーム(容器落下防止) ストッパー(容器落下防止) 厚み制限ゲート	

事業許可との対応：{309}

別表ハ設-27 試験用プレス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
試験用プレス	構造部材	はり(試験用プレス架台) 柱(試験用プレス) はり(試験用プレス) 斜材(試験用プレス) 柱(試験用プレスフード(1)) はり(試験用プレスフード(1)) 柱(試験用プレスフード(2)) はり(試験用プレスフード(2))	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト(試験用プレス架台) 取付ボルト(試験用プレスフード(1)) 取付ボルト(試験用プレスフード(2)) 取付ボルト(試験用プレス) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応: {313}, {314}

別表ハ設-28 フードボックス(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
フードボックス(1)	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{315}

別表ハ設-29 フードボックス(2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
フードボックス(2)	構造部材	柱(フードボックス(2)) はり(フードボックス(2)) 柱(フードボックス(2)架台) はり(フードボックス(2)架台) 斜材(フードボックス(2)架台)	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト(フードボックス(2)架台) 取付ボルト(フードボックス(2))	

事業許可との対応：{316}

別表ハ設-30 フードボックス(3) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
フードボックス(3)	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{317}

別表ハ設-31 連続焼結炉 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
連続焼結炉(1)、(2)	構造部材	柱(連続焼結炉(1)、(2)) はり(連続焼結炉(1)、(2))  柱(窒素ガスボンベ架台) はり(窒素ガスボンベ架台)  柱(地震計制御盤) はり(地震計制御盤)	
	ウランを取り扱う部位	ボート(焼結)	
	その他	アンカーボルト(連続焼結炉(1)、(2)) アンカーボルト(窒素ガスボンベ架台) アンカーボルト(地震計ベースプレート) 取付ボルト(地震計) アンカーボルト(地震計制御盤) コンベアフレーム(容器落下防止) 温度計(検知部) 圧力計(検知部) 水素供給弁 窒素供給弁 水素ガス漏えい検知遮断弁 地震時窒素供給弁 水素/窒素ガス配管 冷却水配管 ケーブル	

事業許可との対応：{318}, {319}, {320}, {321}, {322}, {323}, {324}, {325}

別表ハ設-32 バッチ式小型焼結炉 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バッチ式小型焼結炉	構造部材	柱(バッチ式小型焼結炉) はり(バッチ式小型焼結炉) 斜材(バッチ式小型焼結炉) 柱(パイプスタンション) 柱(窒素ガスボンベ架台) はり(窒素ガスボンベ架台)	
	ウランを取り扱う部位	ボート(小型焼結炉用)	
	その他	アンカーボルト(バッチ式小型焼結炉) アンカーボルト(パイプスタンション) チャンバー収納(容器落下防止) オイルパン 遮熱板 温度計(検知部) 圧力計(検知部) 水素供給弁 窒素供給弁 水素/窒素ガス配管 冷却水配管 ケーブル	

事業許可との対応：{326}, {327}, {328}, {329}, {330}, {331}, {332}, {333}

別表ハ設-33 センターレスグラインダ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
センターレスグラインダ(1)～(4)	構造部材	センターレスグラインダ(1)～(4)本体 柱(フード1、2、3、2サポート) はり(フード1、2、3、2サポート)	
	ウランを取り扱う部位	センターレスグラインダ(砥石) センターレスグラインダ(ブレード) フードボックス(パネル)	
	その他	アンカーボルト (センターレスグラインダ(1)～(4)) 取付ボルト(フード1、2、3、2サポート) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{334}, {337}



別表ハ設-34 ペレットコンベア 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレットコンベア(1)～(4)	構造部材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	ペレットコンベア部	
その他		アンカーボルト	
		カバー(ペレット落下防止)	

事業許可との対応：{335}

別表ハ設-35 パーツフィーダ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
パーツフィーダ(1)、(2)、(3)	構造部材	柱(パーツフィーダ(1)~(3)フード) はり(パーツフィーダ(1)~(3)フード) 柱(パーツフィーダ(1)~(3)) はり(パーツフィーダ(1)~(3))	
	ウランを取り扱う部位	パーツフィーダボウル  フィードパイプ スチールベルト フードボックス(パネル)	
	その他	アンカーボルト (パーツフィーダ(1)~(3)) 取付ボルト (パーツフィーダ(1)~(3)フード) フードボックス(ペレット落下防止)	
パーツフィーダ(4)	構造部材	柱(パーツフィーダ(4)フード) はり(パーツフィーダ(4)フード) 柱(パーツフィーダ(4)) はり(パーツフィーダ(4))	
	ウランを取り扱う部位	パーツフィーダトレイ  フィードパイプ フードボックス(パネル)	
	その他	アンカーボルト(パーツフィーダ(4)) 取付ボルト(パーツフィーダ(4)フード) フードボックス(ペレット落下防止)	

事業許可との対応：{336}, {338}

別表ハ設-36 ペレット配列機 材料一覧 (1/2)

機器名	部位	部位名	材料
ペレット配列機(1)、(2)	構造部材	柱(ペレット配列機(1)、(2)) はり(ペレット配列機(1)、(2)) 柱(スタッカー(1)架台、(2)架台) はり(スタッカー(1)架台、(2)架台) 斜材(スタッカー(1)架台、(2)架台) 柱 (スタッカー(1)フレーム、(2)フレーム) はり (スタッカー(1)フレーム、(2)フレーム) 斜材 (スタッカー(1)フレーム、(2)フレーム)	
	ウランを取り扱う部位	ペレット配列機 ペレットトレイ	
	その他	アンカーボルト (ペレット配列機(1)、(2)) アンカーボルト (スタッカー(1)架台、(2)架台) 取付ボルト(スタッカー(1)フレーム) 取付ボルト(スタッカー(2)フレーム) カバー(ペレット落下防止)	

事業許可との対応：{339}

別表ハ設-36 ペレット配列機 材料一覧 (2/2)

機器名	部位	部位名	材料
ペレット配列機(3)、(4)	構造部材	柱(ペレット配列機(3)、(4)) はり(ペレット配列機(3)、(4)) 斜材(ペレット配列機(3)、(4))	
	ウランを取り扱う部位	ペレット配列機 ペレットトレイ	
	その他	アンカーボルト (ペレット配列機(3)、(4)) カバー (ペレット落下防止)	

事業許可との対応：{339}

別表ハ設-37 ペレットトレイコンベア 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレットトレイコンベア	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	ペレットトレイ	
	その他	アンカーボルト コンベアガイド(トレイ落下防止) トレイストッパー(トレイ落下防止)	

事業許可との対応：{340}

別表ハ設-38 冷却水循環槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
冷却水循環槽(1)	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	冷却水循環槽 ポンプ 冷却水配管	
	その他	アンカーボルト 逆止弁	
冷却水循環槽(2)、(3)、(4)	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	冷却水循環槽 ポンプ 冷却水配管	
	その他	アンカーボルト 逆止弁	

事業許可との対応：{341}

別表ハ設-39 遠心分離機 (研削) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機(1)~(4)	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	ロータ 槽 冷却水配管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{342}

別表ハ設-40 ペレット外観検査装置 材料一覧 (1/2)

機器名	部位	部位名	材料
ペレット外観検査装置(1)、(2)	構造部材	柱(ペレット外観検査装置(1)、(2)) はり(ペレット外観検査装置(1)、(2))	
	ウランを取り扱う部位	ペレット外観検査装置 金属容器(ペレット)	
	その他	アンカーボルト (ペレット外観検査装置(1)、(2)) カバー(ペレット落下防止)	
		秤量器	
ペレット外観検査装置(3)	構造部材	柱(ペレット外観検査装置(3)) はり(ペレット外観検査装置(3))  斜材(ペレット外観検査装置(3)) 柱(金属容器(ペレット)受(3)架台) はり(金属容器(ペレット)受(3)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ペレット外観検査装置 金属容器(ペレット)	
	その他	アンカーボルト (ペレット外観検査装置(3)) アンカーボルト (金属容器(ペレット)受(3)架台) カバー(ペレット落下防止) 落下防止枠(容器落下防止) ペレットトレイ 秤量器	

事業許可との対応：{343}, {344}



別表ハ設-40 ペレット外観検査装置 材料一覧 (2/2)

ペレット外観検査装置(4)、(5)	構造部材	柱(ペレット外観検査装置(4)、(5)) はり(ペレット外観検査装置(4)、(5)) 斜材(ペレット外観検査装置(4)、(5)) 柱(金属容器(ペレット)受(4)架台) はり(金属容器(ペレット)受(4)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ペレット外観検査装置 金属容器(ペレット)	
	その他	アンカーボルト (ペレット外観検査装置(4)、(5)) アンカーボルト (金属容器(ペレット)受(4)架台) カバー(ペレット落下防止) 落下防止枠(容器落下防止) (ペレット外観検査装置(4)) 落下防止板(容器落下防止) (ペレット外観検査装置(5)) ペレットトレイ 秤量器	

事業許可との対応：{343}, {344}

別表ハ設-41 ペレット寸法密度検査装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレット寸法密度検査装置	構造部材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	ペレット寸法密度検査装置	
その他	アンカーボルト		
	カバー(ペレット落下防止)		

事業許可との対応：{345}

別表ハ設-42 焼結体密度検査装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
焼結体密度検査装置	構造部材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	ペレット寸法密度検査装置	
その他	アンカーボルト 落下防止枠(ペレット落下防止)		

事業許可との対応：{346}

別表ハ設-43 洗浄ボックス（研削工程） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
洗浄ボックス(1)、(2)	構造部材	柱(洗浄ボックス(1)(2)フード) はり(洗浄ボックス(1)(2)フード) 柱(洗浄ボックス(1)) はり(洗浄ボックス(1)) 柱(洗浄ボックス(2)) はり(洗浄ボックス(2))	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) シンク 金属容器(ペレット)	
	その他	アンカーボルト(洗浄ボックス(1)(2)) 取付ボルト(洗浄ボックス(1)フード) 取付ボルト(洗浄ボックス(2)フード)	

事業許可との対応：{347}

別表ハ設-44 液受槽 (研削工程) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
液受槽(1)、(2)	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	液受槽 ポンプ 洗浄水配管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{349}

別表ハ設-45 ロータ用台車(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ロータ用台車(1)	構造部材	台車本体	
	ウランを取り扱う部位	ロータ	
	その他	専用収納部(容器落下防止及びびスペーサー)	

事業許可との対応：{348}

別表ハ設-46 循環槽 A・B 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
循環槽 A・B	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	液受槽 ポンプ 洗浄水配管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{350}

別表ハ設-47 スラッジ回収機能付き遠心分離機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
スラッジ回収機能付き遠心分離機	構造部材	スラッジ回収機能付き遠心分離機本体 柱(スラッジ回収機能付き遠心分離機架台) はり(スラッジ回収機能付き遠心分離機架台)	
	ウランを取り扱う部位	ロータ 洗浄水配管 回収容器 ケーシング	
	その他	アンカーボルト 取付ボルト フードボックス	

事業許可との対応：{352}, {353}



別表ハ設-48 ろ過器 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ過器(1)、(2)	構造部材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	胴体	
その他	アンカーボルト		

事業許可との対応：{351}, {366}

別表ハ設-49 研削屑乾燥機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
研削屑乾燥機(1)、(2)	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	研削屑乾燥バット	
	その他	アンカーボルト 温度計(検知部)	

事業許可との対応：{354}, {355}

別表ハ設-50 フードボックス(4) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
フードボックス(4)	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板) 金属容器 (粉末) *1 金属容器 (ペレット) SUS容器 *2	
	その他	アンカーボルト 容器取出し部	

事業許可との対応：{356}

\*1：2次申請 別表へ設-2

\*2：2次申請 別表へ設-1

別表ハ設-51 フードボックス(5) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
フードボックス(5)	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板) 金属容器(粉末)*1 金属容器(ペレット) SUS容器*2	
	その他	アンカーボルト 容器取出し部	

事業許可との対応：{356}

\*1：2次申請 別表へ設-2

\*2：2次申請 別表へ設-1

別表ハ設-52 ペレット明替機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレット明替機	構造部材	柱  はり	
	ウランを取り扱う部位	ボート(焼結) 金属容器(ペレット) フードボックス(パネル)	
	その他	アンカーボルト  秤量器	

事業許可との対応：{357}, {358}

別表ハ設-53 酸化炉(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
酸化炉(1)-A	構造部材	柱(酸化炉(1)-A) はり(酸化炉(1)-A) 柱(酸化炉(1)-A 保護囲い) はり(酸化炉(1)-A 保護囲い) 斜材(酸化炉(1)-A 保護囲い) 柱(ラック搬送装置(1)-A) はり(ラック搬送装置(1)-A)	
	ウランを取り扱う部位	ボート(酸化)	
	その他	アンカーボルト(酸化炉(1)-A) アンカーボルト(酸化炉(1)-A 保護囲い) アンカーボルト(ラック搬送装置(1)-A) ラック オイルパン 遮熱板 温度計(検知部)	
酸化炉(1)-B	構造部材	柱(酸化炉(1)-B) はり(酸化炉(1)-B) 柱(酸化炉(1)-B 保護囲い) はり(酸化炉(1)-B 保護囲い) 柱(ラック搬送装置(1)-B) はり(ラック搬送装置(1)-B)	
	ウランを取り扱う部位	ボート(酸化)	
	その他	アンカーボルト(酸化炉(1)-B) アンカーボルト(酸化炉(1)-B 保護囲い) アンカーボルト(ラック搬送装置(1)-B) ラック オイルパン 遮熱板 温度計(検知部)	

事業許可との対応：{359}，{360}

別表ハ設-54 酸化炉(2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
酸化炉(2)-A	構造部材	柱(酸化炉(2)-A) はり(酸化炉(2)-A) 柱(ラック搬送装置(2))  はり(ラック搬送装置(2)) 柱(酸化炉保護囲い(2)) はり(酸化炉保護囲い(2)) 斜材(酸化炉保護囲い(2))	
	ウランを取り扱う部位	ボート(酸化)	
	その他	アンカーボルト(酸化炉(2)-A) アンカーボルト(ラック搬送装置(2)) アンカーボルト(酸化炉保護囲い(2)) ラック オイルパン 遮熱板 温度計(検知部)	
酸化炉(2)-B	構造部材	柱(酸化炉(2)-B) はり(酸化炉(2)-B)	
	ウランを取り扱う部位	ボート(酸化)	
	その他	アンカーボルト(酸化炉(2)-B) ラック 温度計(検知部)	

事業許可との対応：{359}, {360}

別表ハ設-55 粉砕機(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉砕機(1)	構造部材	柱(粉砕機(1)共通フレーム)  はり(粉砕機(1)共通フレーム)  柱(粉砕機(1)フードボックス)  はり(粉砕機(1)フードボックス)	
	ウランを取り扱う部位	粉砕機  フードボックス(パネル)  フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト(粉砕機(1)共通フレーム)  取付ボルト(粉砕機(1)フードボックス)    被水防護カバー  オイルパン  遮熱板  フードボックス(パネル)    容器取出し部	

事業許可との対応：{361}, {362}, {363}



別表ハ設-56 粉砕機(2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉砕機(2)	構造部材	柱(粉砕機(2)共通フレーム)  はり(粉砕機(2)共通フレーム)  柱(粉砕機(2)フードボックス)  はり(粉砕機(2)フードボックス)	
	ウランを取り扱う部位	粉砕機  フードボックス(パネル)  フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト(粉砕機(2)共通フレーム)  取付ボルト(粉砕機(2)フードボックス)  被水防護カバー  オイルパン  遮熱板  フードボックス(パネル)  容器取出し部	

事業許可との対応：{361}, {362}, {363}

別表ハ設-57 洗浄ボックス（圧縮成型工程） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
洗浄ボックス(3)	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) シンク	
	その他	アンカーボルト(洗浄ボックス)	

事業許可との対応：{364}

別表ハ設-58 液受槽（圧縮成型工程） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
液受槽(3)	構造部材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	液受槽 ポンプ 洗浄水配管	
その他	アンカーボルト		

事業許可との対応：{365}

別表ハ設一59 遠心分離機（洗浄） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機(5)	構造部材	はり	
	ウランを取り扱う部位	ロータ 槽 洗浄水配管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{367}

別表ハ設-60 粉末集塵装置（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末集塵装置(1)、(2)	構造部材	柱(粉末集塵装置(1)、(2)) はり(粉末集塵装置(1)、(2))  柱(粉末集塵装置(1)フード) はり(粉末集塵装置(1)フード) 柱(粉末集塵装置(2)フード) はり(粉末集塵装置(2)フード)	
	ウランを取り扱う部位	粉末集塵装置(本体) 金属容器(粉末)* ウラン粉末配管	
	その他	フードボックス(パネル) アンカーボルト (粉末集塵装置(1)、(2)) 取付ボルト(粉末集塵装置(1)フード) 取付ボルト(粉末集塵装置(2)フード)	

事業許可との対応：{392}，{393}，{405}，{406}

\*：2次申請 別表へ設-2

別表ハ設-61 連続焼結炉（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
連続焼結炉	構造部材	柱(連続焼結炉) はり(連続焼結炉) 柱(窒素ガスボンベ架台) はり(窒素ガスボンベ架台) 柱(地震計制御盤) はり(地震計制御盤)	
	ウランを取り扱う部位	ボート(焼結)	
	その他	アンカーボルト(連続焼結炉) アンカーボルト(窒素ガスボンベ架台) アンカーボルト(地震計ベースプレート) 取付ボルト(地震計) アンカーボルト(地震計制御盤) コンベアフレーム(容器落下防止) 温度計(検知部) 圧力計(検知部) 水素供給弁 窒素供給弁 水素ガス漏えい検知遮断弁 地震時窒素供給弁 水素/窒素ガス配管 冷却水配管 ケーブル	

事業許可との対応：{408}, {409}, {410}, {411}, {412}, {413}, {414}, {415}

別表ハ設-62 冷却水循環槽（研削）（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
冷却水循環槽	構造部材	柱（冷却水循環槽）	
		はり（冷却水循環槽）	
	ウランを取り扱う部位	冷却水循環槽 ポンプ 冷却水配管	
その他	アンカーボルト 逆止弁		

事業許可との対応：{422}

別表ハ設-63 遠心分離機（研削）（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機(1)	構造部材	柱(遠心分離機(1)) はり(遠心分離機(1)) 柱(遠心分離機(1)架台) はり(遠心分離機(1)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ロータ 槽 冷却水配管	
	その他	アンカーボルト(遠心分離機(1)架台) 取付ボルト(遠心分離機(1))	

事業許可との対応：{423}



別表ハ設-64 洗浄水循環槽（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
洗浄水循環槽(1)、(2)	構造部材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	洗浄水循環槽 ポンプ 洗浄水配管	
その他	アンカーボルト		

事業許可との対応：{429}

別表ハ設一65 ろ過器（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ過器	構造部材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	胴体	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{430}

別表ハ設-66 遠心分離機（洗浄）（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機(2)、(3)	構造部材	柱(遠心分離機(2)) はり(遠心分離機(2)) 柱(遠心分離機(2)架台)  はり(遠心分離機(2)架台) 柱(遠心分離機(3)) はり(遠心分離機(3)) 斜材(遠心分離機(3)) 柱(遠心分離機(3)架台)  はり(遠心分離機(3)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ロータ 洗浄水配管  槽	
	その他	アンカーボルト(遠心分離機(2)架台) 取付ボルト(遠心分離機(2)) アンカーボルト(遠心分離機(3)架台) 取付ボルト(遠心分離機(3))	

事業許可との対応：{431}

表ハ設-67 成形施設 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲)

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	—	—
安全機能を有する施設の地盤	—	—
地震による損傷の防止	—	—
津波による損傷の防止	—	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	—	—
火災等による損傷の防止	[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。	{912} 水素供給設備 (屋外供給系統) {915} 地震インターロック
溢水による損傷の防止	—	—
安全避難通路等	—	—
安全機能を有する施設	—	—
材料及び構造	—	—
搬送設備	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—
警報設備等	[13.1-建 1(4次)] 工場棟成型工場の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備を設置する。 [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。	{839} 工場棟(成型工場)堰漏水検知警報設備  {912} 水素供給設備 (屋外供給系統) {915} 地震インターロック
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	—	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—
非常用電源設備	—	—
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める仕様	—	—

## 二 被覆施設

### 1. 変更の概要

申請対象機器と変更内容を表ニ-1 に、申請機器の名称対比表を表ニ-付 1 に示す。

### 2. 準拠すべき主な法令、規格及び規準

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

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

### 3. 設計条件及び仕様

今回申請する設備・機器の使用開始は、各設備・機器の新設・改造等の施設検査または使用前確認合格証の受理後であり、現在に至るまで適宜実施している保全活動によりそれら機能は健全に維持している。

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

今回申請する設備・機器に関する仕様を表ニ設-1~20 に、配置を図ニ配-1, 2 に示す。本申請の設備は被覆工程のなかの燃料棒組立・端栓溶接工程、及び検査工程 (事業許可 208、209 ページ) を構成する設備の一部である。

表ニー1 被覆施設の申請対象機器及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット乾燥機	8基	改造
	ペレット挿入機	2基	改造
	ペレットトレイ用台車(3)	2台	変更なし
	端面洗浄機	2基	変更なし
	端栓圧入機	2基	改造
	端栓周溶接装置	4基	変更なし
	He 加圧溶接装置	2基	改造
	燃料棒ラインコンベア	1式	改造、変更なし
工場棟 成型工場 燃料棒補修室	端栓切断機	1基	変更なし
	端栓圧入機	1基	変更なし
	UO <sub>2</sub> 明替ボックス	1基	改造
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒ラインコンベア	1式	改造
	超音波検査装置	1基	改造
	シール X 線検査装置	1基	改造
	燃料棒全長・重量測定装置	1基	改造
	渦電流検査装置	1基	変更なし
	γ線走査装置	1基	変更なし
	ヘリウムリーク試験装置	3基	改造
	定盤	3基	改造
	燃料棒受台	1基	変更なし

表ニ一付 1 申請機器名称対比表 (被覆施設)

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
440	乾燥機	ペレット乾燥機
441	ペレット挿入機	ペレット挿入機
442	ペレットトレイ用台車(3)	ペレットトレイ用台車(3)
443	端面洗浄機	端面洗浄機
444	端栓圧入機	端栓圧入機
445	端栓溶接装置	端栓周溶接装置
		He 加圧溶接装置
446	燃料棒ラインコンベア	燃料棒ラインコンベア
447	端栓切断機	端栓切断機
448	端栓圧入機	端栓圧入機
449	UO <sub>2</sub> 明替えボックス	UO <sub>2</sub> 明替ボックス
450	燃料棒ラインコンベア	燃料棒ラインコンベア
451	燃料棒検査装置(超音波式)	超音波検査装置
452	X 線検査装置	シール X 線検査装置
453	燃料棒全長・重量測定装置	燃料棒全長・重量測定装置
454	燃料棒検査装置(渦電流式)	渦電流検査装置
455	γ 線走査装置	γ 線走査装置
456	ヘリウムリーク試験装置	ヘリウムリーク試験装置
457	定盤	定盤
458	燃料棒受台	燃料棒受台

\*1：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における機器の番号

#### 4. 工事の方法

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

##### 4. 1. 設備・機器

###### (1) 手順

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

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

また、建物工事と設備・機器の工事の関係を図ハ2-1及び図ニ2-1に示す。建物工事及び準備工事詳細については、先行した設工認申請(三原燃 第18-1082号、三原燃 第18-1174号)に示している。

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

工事中は気体廃棄施設の運転を行い、負圧維持する。

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

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

配管、ケーブルが建物壁を貫通する場合には、貫通部には必要な養生を行う。

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

取り外しする設備・機器のうち、再利用しないものは撤去する。撤去する設備・機器のうち、第1種管理区域にある核燃料物質で汚染されたものは、放射性固体廃棄物として、200ℓドラム缶に収納できる形に解体する。200ℓドラム缶に収納された放射性固体廃棄物は、廃棄物管理棟に搬送し、保管する。

###### a. 改造を実施する設備・機器の工事手順

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

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

###### b. 変更しない設備・機器の工事手順

当該設備・機器については、変更がないため以下に示す手順により検査のみ行う(図ニ2-3-1及び図ニ2-3-2参照)。

- 1) 必要に応じて取り外し設備の復旧後、各設備・機器についてI-2の検査を実施する。



2) 検査の合格をもって完了とする。

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

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

b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）

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

c. 入退域・放射線管理

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

d. その他

- ・使用する工具・機器は、使用前に点検する。

e. 緊急時の対応

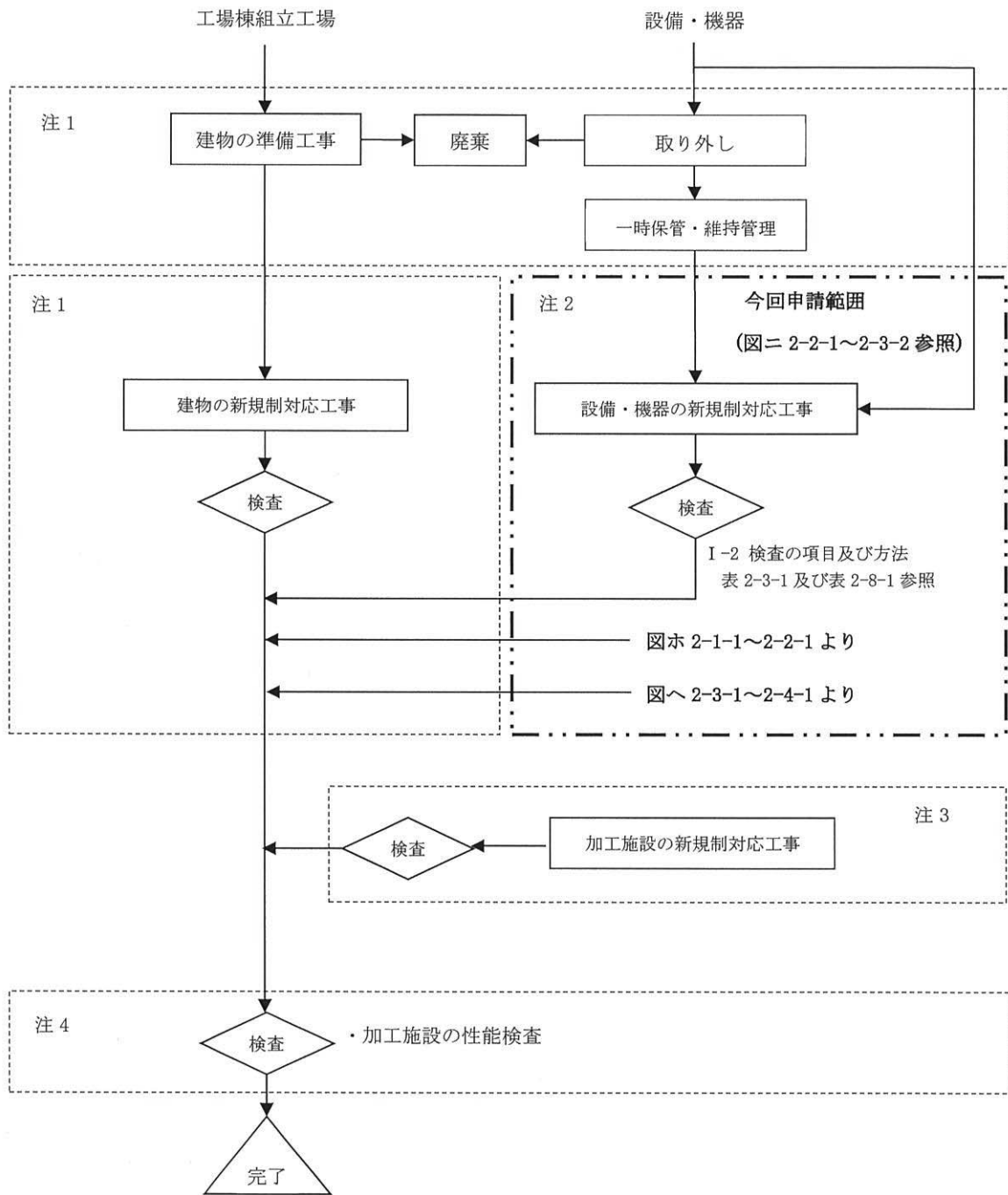
- ・現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・緊急事態が発生した場合に備え、あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

(3) 品質保証計画

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

(4) 検査

検査の項目を「I-2 検査の項目及び方法」の表 2-3-1 に、検査の方法を表 2-8-1 に示す。



注1：先行設工認申請済み。

注2：一部の設備・機器は、次回以降申請を行う。

注3：工場棟組立工場以外の建物・構築物及び設備・機器で安全機能を担保している条項に関する工事及び検査であり、先行設工認で申請済み、または次回以降申請を行う。

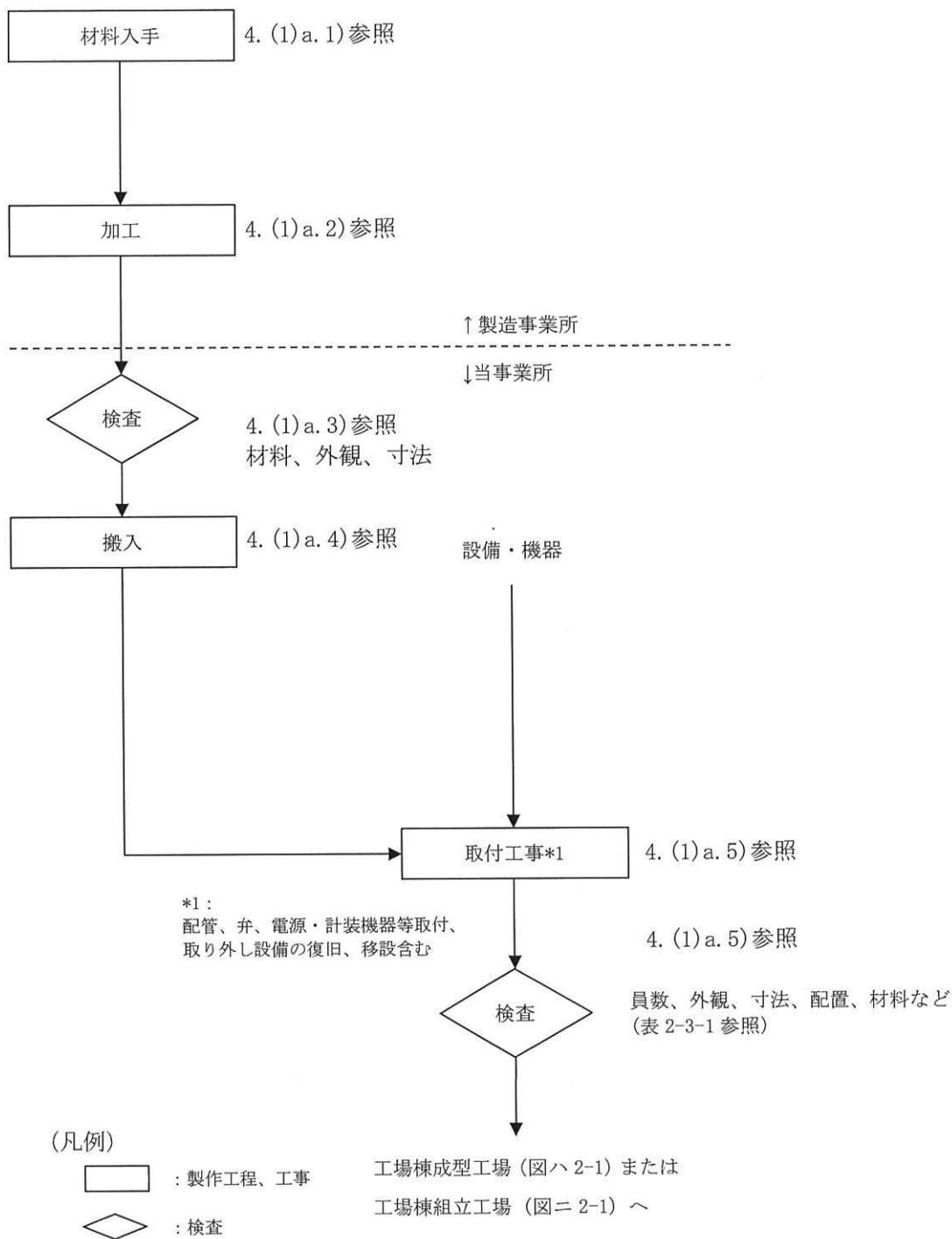
注4：加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

(凡例)

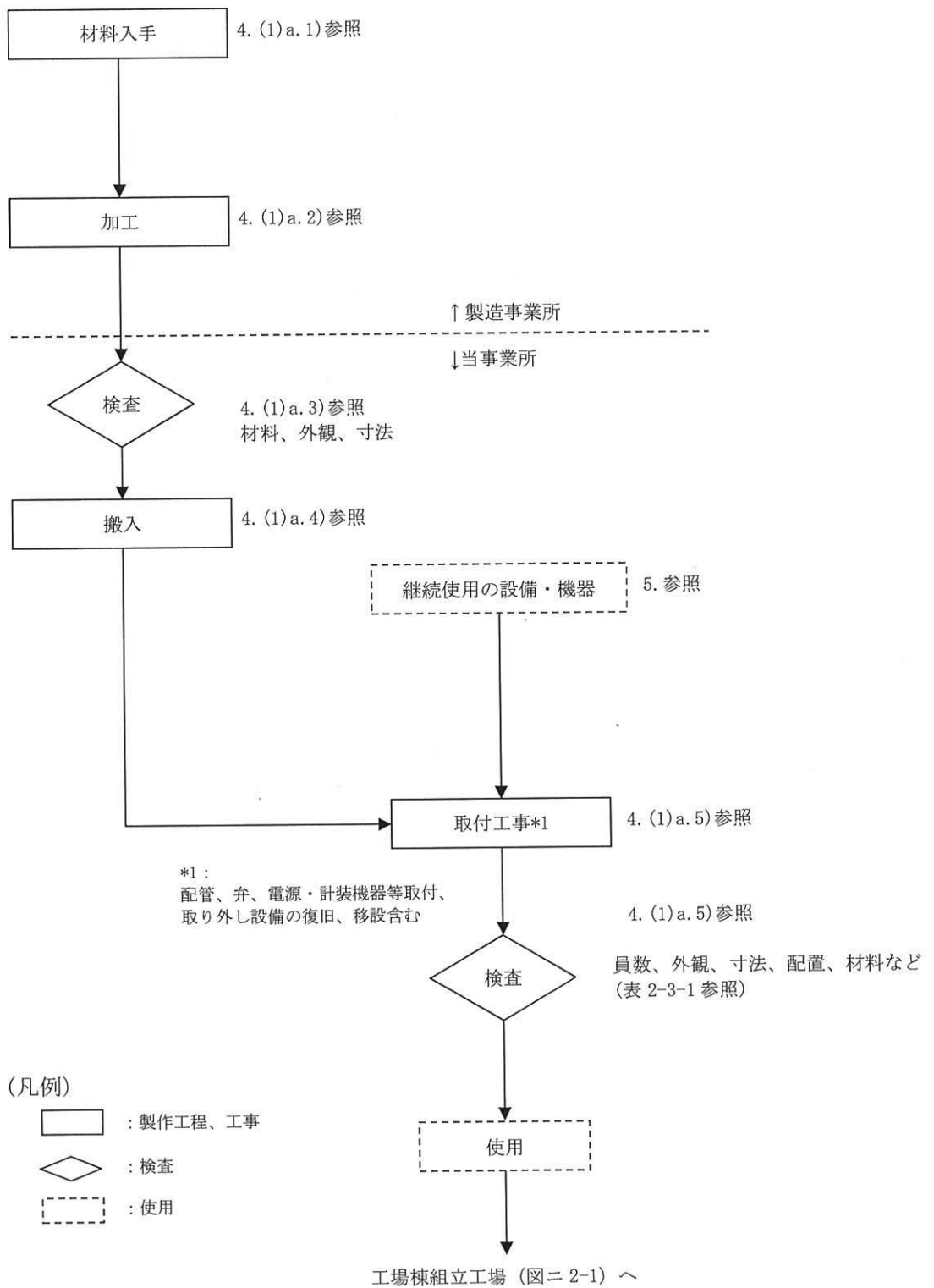
□ : 工事

◇ : 検査

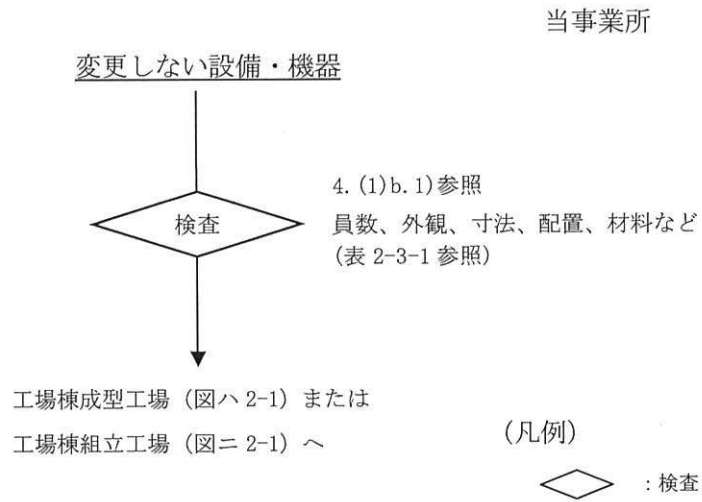
図ニ2-1 建物工事と設備工事との関係図 (工場棟組立工場)



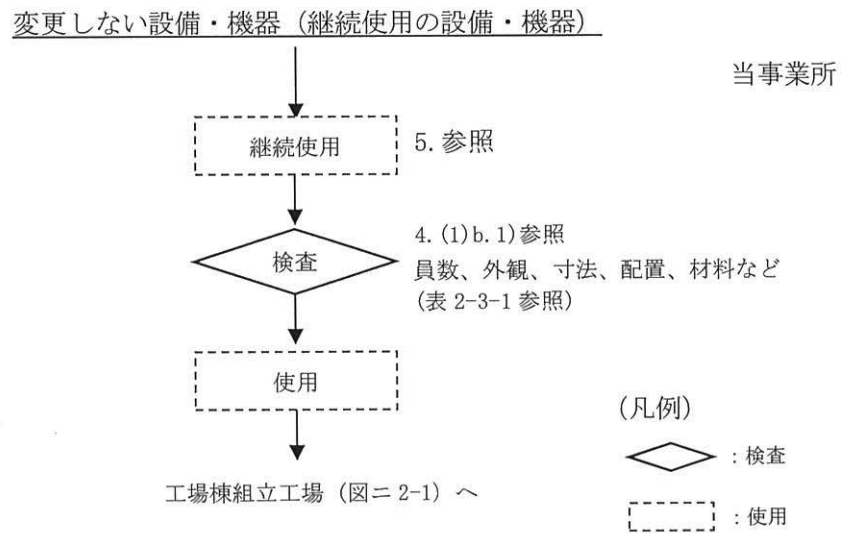
図ニ 2-2-1 工事の手順フロー図 (改造する設備・機器)



図ニ 2-2-2 工事の手順フロー図 (改造する継続使用の設備・機器)



図ニ 2-3-1 工事の手順フロー図 (変更しない設備・機器)



図ニ 2-3-2 工事の手順フロー図 (変更しない継続使用の設備・機器)

#### 5. 工事中の加工施設の継続使用の理由

燃料棒立会検査定盤及び燃料棒受台については、加工施設の維持管理に不可欠な活動である IAEA 及び原子力規制庁による計量管理に係る査察で使用するため、経過措置期限後の新規制対応工事中も継続使用する。

なお、工事を伴う燃料棒立会検査定盤は、工事を行うまでは既設の燃料棒立会検査定盤を使用し、工事完了後は使用前事業者検査の合格をもって使用する。

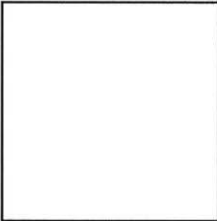
燃料棒立会検査定盤及び燃料棒受台は、I-2 の検査で適合を確認した後、図ニ 2-1 に示す加工施設の性能に関する検査を受検するまでの間、I-2 の検査で適合を確認した状態を維持する。この間の安全確保に係る運用は保安規定により行う。

表ニ設-1 ペレット乾燥機 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {440} 燃料棒組立設備 乾燥機
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (3) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (4) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (5) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (6) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (7) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (8) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室
機器名		燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (1) ペレット乾燥機(1) (2) ペレット乾燥機(2) (3) ペレット乾燥機(3) (4) ペレット乾燥機(4) (5) ペレット乾燥機(6) (6) ペレット乾燥機(8) (7) ペレット乾燥機(9) (8) ペレット乾燥機(10)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 ・ 配置を変更する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。 ・ 配置を変更する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 ・ 配置を変更する。 (4) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 ・ 配置を変更する。 (5) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 ・ 配置を変更する。 (6) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 ・ 配置を変更する。 (7) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 ・ 配置を変更する。 (8) 改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。



表ニ設-1 ペレット乾燥機 仕様表 (2/3)

員数	8基 (1) 1基 (2) 1基 (3) 1基 (4) 1基 (5) 1基 (6) 1基 (7) 1基 (8) 1基	
一般仕様	型式	温風乾燥式
	主要な構造材	別表ニ設-1
	寸法 (単位: mm)	(1)  (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8)
	その他の構成機器	ペレットトレイ
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{440} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 80.0cm 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-111、図臨成-112、図臨成-113)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ニ設一1 ペレット乾燥機 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {440}乾燥機 第1類 ペレット乾燥機(1),(9)部材: [ ] [ ] [ ] ペレット乾燥機(1),(9)アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) ペレット乾燥機(2),(10)部材: [ ] [ ] [ ] ペレット乾燥機(2),(10)アンカーボルト: [ ] [ ] ペレット乾燥機(3),(4),(6)部材: [ ] [ ] [ ] ペレット乾燥機(3),(4),(6)アンカーボルト: [ ] [ ] (新規) ペレット乾燥機(8)部材: [ ] [ ] [ ] ペレット乾燥機(8)アンカーボルト: [ ] [ ] (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ニ配一1、図ニ設一1、図ニ設一2、図ニ設一3、図ニ設一4	

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

表ニ設-2 ペレット挿入機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {441} 燃料棒組立設備 ペレット挿入機
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室
機器名		燃料棒組立設備 ペレット挿入機 (1) ペレット挿入機 I 系 (2) ペレット挿入機 II 系
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	自動押込み式
	主要な構造材	別表ニ設-2
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
	核燃料物質の臨界防止	{441} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ニ設-2 ペレット挿入機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {441}ペレット挿入機 第1類 ペレット挿入機Ⅰ系部材: <input type="checkbox"/> ペレット挿入機Ⅰ系アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) 含む) ペレット挿入機Ⅱ系部材: <input type="checkbox"/> ペレット挿入機Ⅱ系アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) 含む)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[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(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ニ配-1、図ニ設-5、図ニ設-6	

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

表ニ設-3 ペレットトレイ用台車(3) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{442} 燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(3)
設置場所	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	
機器名	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(3)	
変更内容	変更なし	
員数	2 台	
一般仕様	型式	手押運搬式
	主要な構造材	別表ニ設-3
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO <sub>2</sub> ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{442} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 収納部厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する。 [4.2-設 3] 周囲にスペーサー (30.5cm 以上) を設ける。 (図臨台-2)
	安全機能を有する施設の地盤	—

表二設-3 ペレットトレイ用台車(3) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10. 1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する (ストッパー)。
	火災等による損傷の防止	[11. 3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12. 1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12. 1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14. 1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14. 2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図二設-7	

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

表ニ設-4 端面洗浄機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {443} 燃料棒組立設備 端面洗浄機
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室
機器名		燃料棒組立設備 端面洗浄機 (1) 端面洗浄機 I 系 (2) 端面洗浄機 II 系
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	綿紐洗浄式
	主要な構造材	別表ニ設-4
	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	燃料棒
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{443} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表二設-4 端面洗浄機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {443} 端面洗浄機※1 第2類 端面洗浄機I系支持脚部材： <input type="text"/> 端面洗浄機I系支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> 端面洗浄機II系支持脚部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 端面洗浄機II系支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図二配-1、図二設-8、図二設-9	

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



表二設-5 端栓圧入機 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{444} 燃料棒組立設備 端栓圧入機
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室
機器名		燃料棒組立設備 端栓圧入機 (1) 端栓圧入機 I 系 (2) 端栓圧入機 II 系
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	自動圧入式
	主要な構造材	別表二設-5
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{444} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表二設一5 端栓圧入機 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。                  [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。                  {444}端栓圧入機 第1類</p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (トップ架台上部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (トップ架台上部) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (トップ架台下部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (トップ架台下部) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (トレイ架台部A) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (トレイ架台部A) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (トレイ架台部B) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (トレイ架台部B) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (ボトム架台上部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (ボトム架台上部) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (ボトム架台下部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (ボトム架台下部) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (ベース架台部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅰ系 (ベース架台部) アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (トップ架台上部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (トップ架台上部) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (トップ架台下部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (トップ架台下部) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (トレイ架台部A) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (トレイ架台部A) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (トレイ架台部B) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (トレイ架台部B) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (ボトム架台上部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (ボトム架台上部) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (ボトム架台下部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (ボトム架台下部) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (ベース架台部) 部材: <input type="text"/></p> <p>端栓圧入機Ⅱ系 (ベース架台部) アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—

表ニ設一5 端栓圧入機 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計 (注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ニ配一1、図ニ設一10、図ニ設一11	

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

表ニ設一6 端栓周溶接装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{445} 燃料棒組立設備 端栓溶接装置
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (3) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (4) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室
機器名		燃料棒組立設備 端栓周溶接装置 (1) 上部端栓周溶接装置 I 系 (2) 下部端栓周溶接装置 I 系 (3) 上部端栓周溶接装置 II 系 (4) 下部端栓周溶接装置 II 系
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 変更なし (4) 変更なし
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基
一般仕様	型式	ロット回転式
	主要な構造材	別表ニ設一6
	寸法 (単位 : mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{445} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ニ設一6 端栓周溶接装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {445} 端栓溶接装置※1 第2類 上部端栓周溶接装置I系支持脚部材: <input type="text"/> 上部端栓周溶接装置I系支持脚取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 上部端栓周溶接装置I系架台部材: <input type="text"/> 上部端栓周溶接装置I系架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 下部端栓周溶接装置I系支持脚部材: <input type="text"/> 下部端栓周溶接装置I系支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 上部端栓周溶接装置II系支持脚部材: <input type="text"/> 上部端栓周溶接装置II系支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 下部端栓周溶接装置II系支持脚部材: <input type="text"/> 下部端栓周溶接装置II系支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚、架台を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ配一-1、図ニ設一14、図ニ設一15、図ニ設一16、図ニ設一17	

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

表ニ設-7 He加圧溶接装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{445} 燃料棒組立設備 端栓溶接装置	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室		
機器名	燃料棒組立設備 He加圧溶接装置 (1) He加圧溶接装置 I系 (2) He加圧溶接装置 II系		
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。		
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基		
一般仕様	型式	加圧チャンバ式	
	主要な構造材	別表ニ設-7	
	寸法(単位:mm)	(1)	<input type="text"/>
		(2)	<input type="text"/>
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
	核燃料物質の臨界防止	{445} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ニ設一7 He加圧溶接装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {445}端栓溶接装置※1 第2類 He加圧溶接装置I系支持脚部材： <input type="checkbox"/> He加圧溶接装置I系支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) He加圧溶接装置II系支持脚部材： <input type="checkbox"/> He加圧溶接装置II系支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	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(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ配一1、図ニ設一12、図ニ設一13	

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

表ニ設一8 燃料棒ラインコンベア 仕様表 (1/4)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {446} 燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (3) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (4) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (5) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (6) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (7) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (8) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (9) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (10) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (11) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (12) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (13) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (14) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室
機器名		燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア (1) ラインコンベア I 系 (1) (2) ラインコンベア I 系 (2) (3) ラインコンベア I 系 (3) (4) ラインコンベア I 系 (4) (5) ラインコンベア I 系 (5) (6) ラインコンベア I 系 (6) (7) 払出しコンベア I 系 (8) ラインコンベア II 系 (1) (9) ラインコンベア II 系 (2) (10) ラインコンベア II 系 (3) (11) ラインコンベア II 系 (4) (12) ラインコンベア II 系 (5) (13) ラインコンベア II 系 (6) (14) 払出しコンベア II 系
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 (4) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 (5) 改造 ・ 耐震補強のため不要な部材を撤去する。 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 (6) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 (7) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 (8) 変更なし (9) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 (10) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 (11) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 (12) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 (13) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 (14) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。



表ニ設-8 燃料棒ラインコンベア 仕様表 (2/4)

員数	1式 (1) 1基 (2) 1基 (3) 1基 (4) 1基 (5) 1基 (6) 1基 (7) 1基 (8) 1基 (9) 1基 (10) 1基 (11) 1基 (12) 1基 (13) 1基 (14) 1基		
一般仕様	型式	チェーン搬送方式	
	主要な構造材	別表ニ設-8	
	寸法 (単位: mm)	(1) <table border="1" data-bbox="683 748 930 1137" style="width: 100%; height: 100%;"></table> (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8) (9) (10) (11) (12) (13) (14)	
	その他の構成機器	ロッドトレイ	
	その他の性能	-	
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
	核燃料物質の臨界防止	{446} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ニ設一8 燃料棒ラインコンベア 仕様表 (3/4)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。</p> <p>{446} 燃料棒ラインコンベア 第1類</p> <p>ラインコンベア I系(1)部材: <input type="text"/></p> <p>ラインコンベア I系(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>ラインコンベア I系(2)部材: <input type="text"/></p> <p>ラインコンベア I系(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>ラインコンベア I系(3)部材: <input type="text"/></p> <p>ラインコンベア I系(3)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>ラインコンベア I系(4)部材: <input type="text"/></p> <p>ラインコンベア I系(4)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>ラインコンベア I系(5)部材: <input type="text"/></p> <p>ラインコンベア I系(5)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>ラインコンベア I系(6)部材: <input type="text"/></p> <p>ラインコンベア I系(6)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)を含む)</p> <p>払出しコンベア I系部材: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>払出しコンベア I系アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)を含む)</p> <p>ラインコンベア II系(1)部材: <input type="text"/></p> <p>ラインコンベア II系(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>ラインコンベア II系(2)部材: <input type="text"/></p> <p>ラインコンベア II系(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>ラインコンベア II系(3)部材: <input type="text"/></p> <p>ラインコンベア II系(3)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>ラインコンベア II系(4)部材: <input type="text"/></p> <p>ラインコンベア II系(4)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>ラインコンベア II系(5)部材: <input type="text"/></p> <p>ラインコンベア II系(5)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>ラインコンベア II系(6)部材: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>ラインコンベア II系(6)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)を含む)</p> <p>払出しコンベア II系部材: <input type="text"/></p> <p>払出しコンベア II系アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ストッパー)。

表ニ設-8 燃料棒ラインコンベア 仕様表 (4/4)

技術基準に基づく設計 (注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G 程度) に対して十分な強度を有するよう、第 1 類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ニ配-1、図ニ設-18	

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

表二設一9 端栓切断機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{447} 燃料棒補修設備 端栓切断機
設置場所	工場棟 成型工場 燃料棒補修室	
機器名	燃料棒補修設備 端栓切断機	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	燃料棒回転切削式
	主要な構造材	別表二設一9
	寸法(単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
	核燃料物質の臨界防止	{447} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配一3、図臨成一116)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表二設-9 端栓切断機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {447}端栓切断機 第1類 端栓切断機支持脚部材※1: <input type="text"/> <input type="text"/> 端栓切断機支持脚アンカーボルト※1: <input type="text"/> <input type="text"/> 燃料棒受け台部材: <input type="text"/> 燃料棒受け台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図二配-1、図二設-19	

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

表ニ設一10 端栓圧入機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{448} 燃料棒補修設備 端栓圧入機
設置場所		工場棟 成型工場 燃料棒補修室
機器名		燃料棒補修設備 端栓圧入機
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	圧空圧入式
	主要な構造材	別表ニ設一10
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{448} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-117)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。