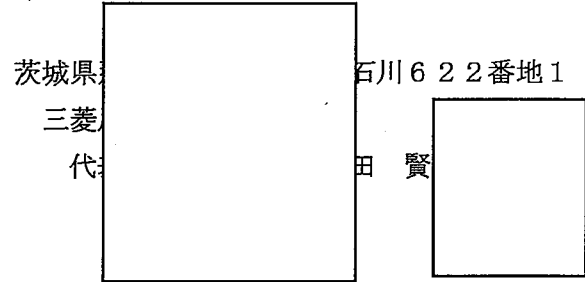


三原燃第20-0649号

令和3年2月4日

原子力規制委員会 殿



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

令和2年8月3日付け三原燃第20-0274号（令和2年10月30日付け三原燃第20-0491号、令和3年1月8日付け三原燃第20-0605号にて補正）をもって申請しました核燃料物質の加工施設の変更に関する設計及び工事の計画についての認可申請書を、別紙のとおり補正します。

別 紙

1. 補正の内容

補正の内容を別紙表1に示す。

別紙表1 補正の内容 (1/2)

対象		該当ページ※1	変更内容
補正箇所			
1. 名称及び住所並びに代表者の氏名		5	別記 1 のとおり変更する。
2. 加工施設の変更に係る事業所の名称及び所在地		5	
3. 加工施設の変更に係る設計及び工事の方法		5～88	
4. 工事工程表		89	
5. 設計及び工事に係る品質マネジメントシステム		89	
6. 加工施設の変更の理由		90	
7. 分割申請の理由		91～92	
別添 I	別添 I 設計及び工事の方法 目次	94	別記 2 のとおり変更する。
	I-1 加工施設の区分毎の設計及び工事の方法	95	
	イ 化学処理施設	96～613	
	ハ 成形施設	614～921	
	ニ 被覆施設	922～1031	
	ホ 組立施設	1032～1113	
	ヘ 核燃料物質の貯蔵施設	1114～1430	
	ト 放射性廃棄物の廃棄施設	1431～1975	
	チ 放射線管理施設	1976～1981	
	リ その他の加工施設	1982～2141	
	I-2 検査の項目及び方法	2142～2251	
	I-3 添付図面	2252～4249	
別添 II	工事工程表	4250～4256	別記 3 のとおり変更する。
別添 III	保安品質保証計画書	4257～4291	
添付書類 I	添付書類 I 目次	4293	
添付書類 I	添付書類 I-1 事業許可との対応	4294～4585	別記 3 のとおり変更する。
	添付書類 I-2 設計及び工事に係る品質管理の方法等の事業許可への適合に関する説明書	4586～4626	
添付書類 II	添付書類 II 目次	4628～4629	別記 4 のとおり変更する。
	加工施設の技術基準への適合に関する説明書	4630～4871	
	添付説明書-建 1 臨界管理上の領域間の中性子相互干渉に関する説明書(基本方針書)	4872～4882	
	添付説明書-建 2 加工施設の耐震性に関する説明書(基本方針書)	4883～5104	

別紙表1 補正の内容 (2/2)

対象		該当ページ※1	変更内容
補正箇所			
添付書類Ⅱ	添付説明書-建3 竜巻による損傷防止に関する説明書(基本方針書)	5105～5166	別記4のとおり変更する。
	添付説明書-建4 積雪及び降下火砕物による損傷防止に関する説明書(基本方針書)	5167～5182	
	添付説明書-建5 外部火災・爆発による損傷防止に関する説明書(基本方針書)	5183～5197	
	添付説明書-建6 火災等による損傷の防止に関する説明書(基本方針書)	5198～5207	
	添付説明書-建7 航空機落下に伴う火災による損傷防止に関する説明書(基本方針書)	5208～5210	
	添付説明書-建8 溢水による損傷防止に関する説明書(基本方針書)	5211～5226	
	添付説明書-建9 放射線による被ばく防止に関する説明書(基本方針書)	5227～5234	
	添付説明書-設1 核燃料物質の臨界防止に関する説明書(基本方針書)	5235～5546	
	添付説明書-設2 設備の火災等による損傷の防止に関する説明書(基本方針書)	5547～5663	
	添付説明書-設3 設備の耐震性に関する説明書(基本方針書)	5664～5775	
	添付説明書-設4 設備に対する竜巻防護に関する説明書(基本方針書)	5776～5804	
	添付説明書-設5 設備の溢水による損傷の防止に関する説明書(基本方針書)	5805～5838	
	添付説明書-設6 設備の閉じ込め機能に関する説明書(基本方針書)	5839～6033	
	添付説明書-設7 搬送設備の安全性に関する説明書(基本方針書)	6034～6043	
	添付説明書-設8 UF ₆ 蒸発・加水分解設備に関する設計基準事故・設計基準を超える事故に関する説明書	6044～6061	
添付説明書-設9 放射性液体・固体廃棄物の廃棄施設に関する説明書(基本方針書)	6062～6076		
添付説明書-設10 放射性気体廃棄物の廃棄施設に関する説明書(基本方針書)	6077～6096		

※1 令和3年1月8日付け三原燃第20-0605号の内容の該当ページを示す。

2. 補正の理由

- 申請対象・範囲を明確にするとともに、それらの位置、構造、強度（寸法、材料）、機能・性能を明確にする観点等から記載を適正化した。
- 保安品質保証計画書の改定に伴い、「別添Ⅲ 保安品質保証計画書」と「添付書類 I-2 設計及び工事に係る品質管理の方法等の事業許可への適合に関する説明書」を見直した。

別記 1

1. 名称及び住所並びに代表者の氏名

名 称 三菱原子燃料株式会社
 住 所 茨城県那珂郡東海村大字舟石川 6 2 2 番地 1
 代表者の氏名 代表取締役社長 梅田 賢治

2. 加工施設の変更に係る事業所の名称及び所在地

名 称 三菱原子燃料株式会社
 所 在 地 茨城県那珂郡東海村大字舟石川 6 2 2 番地 1

3. 加工施設の変更に係る設計及び工事の方法

(1) 変更の概要

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

○化学処理施設

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 除染室・分 析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	1基	改造	{248}	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	1基
屋外	工場棟 転換工場*6*6	1式	改造*2	{833}	工場棟 転換工場	1式
屋外	付属建物 シリンダ洗浄棟	1式	改造	{873}	付属建物シリンダ洗浄 棟	1式

*1：既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。

*2：原料倉庫の既存のシャッタ及び鉄扉を撤去し、新規に鉄扉を製作し設置する。

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

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

*5：当該建物の鉄扉の一部について申請する。

*6：当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。本申請においては、当該設備・機器の機能、性能に係る事項の一部について申請する。

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

○成形施設

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 電動リフタ*4	4台	変更なし	{371}	圧縮成型設備 粉末篩分機用電動リフタ	2台
				{386}	圧縮成型設備 中型混合機用電動リフタ	1台
				{404}	圧縮成型設備 本成型プレス用電動リフタ	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 一次混合機*3*4	1基	改造	{372}	圧縮成型設備 粉末混合機1	1基
				{373}	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉末混合機1)	1基
				{374}	圧縮成型設備 容器リフト(粉末混合機1)	1基
				{375}	圧縮成型設備 フードボックス(粉末混合機1)	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(1)*3*4	1基	改造	{376}	圧縮成型設備 粉末明替用フードボックス	2基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(2)*3*4	1基	変更なし			
加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 回転混合機*4	3基	改造	{377}	圧縮成型設備 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	3基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 二次混合機*3*4	1基	改造	{378}	圧縮成型設備 粉末混合機 2	1基
				{379}	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉末混合機 2)	1基
				{380}	圧縮成型設備 粉碎機	1基
				{381}	圧縮成型設備 容器リフト(粉末混合機 2)	2基
				{382}	圧縮成型設備 フードボックス(粉末混合機 2)	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 濃度調整混合機*3*4	1基	改造	{383}	圧縮成型設備 中型混合機	1基
				{384}	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(中型混合機)	1基
				{385}	圧縮成型設備 フードボックス(中型混合機)	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用プレス*3*4	1基	改造	{387}	圧縮成型設備 粗成型用プレス	1基
				{388}	圧縮成型設備 フードボックス(粗成型用プレス)	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用プレスフィーダ*3*4	1基	改造	{389}	圧縮成型設備 粗成型用プレスフィーダ	1基
				{390}	圧縮成型設備 フードボックス(粗成型用プレスフィーダ)	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 スラグコンベア*4	1基	改造	{391}	圧縮成型設備 スラグコンベア	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ*4	2基	変更なし	{394}	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装置(粗成型工程))	1基
				{407}	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装置(本成型工程))	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機*3*4	1基	改造	{395}	圧縮成型設備 造粒機	1基
				{396}	圧縮成型設備 フードボックス(造粒機)	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス*3*4	1基	改造	{397}	圧縮成型設備 本成型用プレス	1基
				{398}	圧縮成型設備 フードボックス(本成型用プレス)	1基
				{399}	圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ	1基
				{400}	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(本成型用プレス)	1基
				{401}	圧縮成型設備 ペレットコンベア	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット整列機*3*4	1基	改造	{402}	圧縮成型設備 ペレット整列機	1基
				{403}	圧縮成型設備 フードボックス(ペレット整列機)	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 センターレスグライン ダ*3*4	1基	改造	{416}	研削設備 センターレスグライン ダ	1基
				{419}	研削設備 フードボックス (セン ターレスグラインダ)	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコンベア*4	1基	改造	{417}	研削設備 ペレットコンベア	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 パーツフィーダ*3*4	1基	改造	{418}	研削設備 パーツフィーダ	1基
				{420}	研削設備 フードボックス (パー ツフィーダ)	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機*4	1基	改造	{421}	研削設備 ペレット配列機	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置*4	1基	改造	{424}	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置	1基
				{425}	ペレット検査設備 金属容器 (ペレット) 受	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット寸法密度測定 台*4	1基	改造	{426}	ペレット検査設備 ペレット寸法密度測定 台	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス*3*4	2基	変更 なし	{427}	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータ用台車(2)*4	1台	変更 なし	{428}	粉末再生設備 ロータ用台車(2)	1台

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削屑乾燥機*3*4	1基	改造	{432}	粉末再生設備 研削屑乾燥機	1基
				{433}	粉末再生設備 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	1式
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(3)*3*4	1基	変更なし	{434}	粉末再生設備 粉末再生フードボック ス	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酸化炉*3*4	1基	改造	{435}	粉末再生設備 酸化炉	1基
				{436}	粉末再生設備 酸化炉温度高インター ロック	1式
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機*3*4	1基	改造	{437}	粉末再生設備 粉砕機	1基
				{438}	粉末再生設備 フードボックス(粉末 投入用)(粉砕機)	1基
				{439}	粉末再生設備 フードボックス(粉砕 機)	1基
屋外	工場棟 成型工場*5	1式	改造	{837}	工場棟 成型工場	1式
屋外	加工棟 成型工場*3	1式	改造	{844}	加工棟 成型工場	1式

*1：既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。

*2：循環槽 A、循環槽 B で一体構造。

*3：当該建物又は設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。本申請においては、当該建物又は設備・機器の機能、性能に係る事項の一部について申請する。

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

*5：当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。本申請においては、当該建物の機能、性能に係る事項の一部について申請する。

○被覆施設

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

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

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

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更 区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 燃料棒溶接 室	燃料棒補修設備 ペレット取出台*2	1基	改造	{465}	燃料棒補修設備 ペレット取出台	1基
加工棟 成型工場 燃料棒溶接 室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア *2	1基	改造	{466}	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式
加工棟 成型工場 燃料棒溶接 室	燃料棒検査設備 γ線走査装置*2	1基	変更 なし	{467}	燃料棒検査設備 γ線走査装置	1基
加工棟 成型工場 燃料棒溶接 室	燃料棒検査設備 スタック台*2	1基	変更 なし	{468}	燃料棒検査設備 スタック台	1基

*1：既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。

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

○組立施設

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

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

*1：当該建物の鉄扉の一部について申請する。

*2：燃料集合体貯蔵室の既存のシャッタを撤去し、新規に鉄扉を製作し設置する。

*3：当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。本申請においては、当該建物の機能、性能に係る事項の一部について申請する。

○核燃料物質の貯蔵施設

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

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

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

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵 棚(3)	1基	改造	{550}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵 棚	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベ ア(3)	1基	改造	{551}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベ ア	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベ ア(4)	1基	改造	{551}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベ ア	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車 (1)	1台	変更 なし	{552}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車 (1)	1台
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車 (2)	2台	変更 なし	{553}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車 (2)	2台
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(ペ レット用)	2基	変更 なし	{554}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(ペ レット用)	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)	30個	改造*1	{555}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)	1式
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット) 用台車(1)	1台	変更 なし	{556}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット) 用台車(1)	1台
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯 蔵棚	4基	改造	{557}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯 蔵棚	4基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚	1式	改造*1	{558}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚	136基
工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚 用台車	2台	変更なし	{559}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚 用台車(1)	1台
				{560}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚 用台車(2)	1台
工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車 (1)	1台	変更なし	{561}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車 (1)	1台
工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵棚	4基	改造	{562}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵棚	4基
工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)	1台	変更なし	{563}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)	1台
工場棟 成型工場 燃料棒補修室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵棚	1基	変更なし	{579}	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵棚	1基
工場棟 成型工場 燃料棒補修室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車 (1)	1台	変更なし	{580}	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車 (1)	1台
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵棚	1基	変更なし	{581}	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵棚	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2)	1台	改造	{582}	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2)	1台
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)	1台	改造	{583}	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)	1台
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵棚	2基	改造	{584}	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵棚	2基
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 トラバーサ	1台	改造	{585}	燃料棒貯蔵設備 トラバーサ	1台
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 運搬車	1台	改造*1	{586}	燃料棒貯蔵設備 運搬車	1台
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台	29基	改造	{593}	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台	29基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立北4.8t)	1基	変更なし	{594}	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン	4基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立北3t)	1基	変更なし			
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立南5t)	1基	変更なし			
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立南1t)	1基	変更なし			

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 組立工場 燃料集合体 貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台	90 基	改造	{595}	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台	90 基
工場棟 組立工場 燃料集合体 貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置	1 基	改造*1	{596}	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置	1 台
付属建物 容器管理棟 保管室	輸送物貯蔵設備 天井走行クレーン (容 器管理棟 4.8t)	1 基	変更 なし	{597}	輸送物貯蔵設備 天井走行クレーン	1 基
付属建物 原料貯蔵所	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵ピット	1 式	変更 なし	{487}	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵ピット	1 式
屋外	付属建物 原料貯蔵所	1 式	改造	{861}	付属建物 原料貯蔵所	1 式
屋外	付属建物 容器管理棟*6*7	1 式	改造*3	{863}	付属建物 容器管理棟	1 式
付属建物 容器管理棟 メンテナンス 室	付属建物容器管理棟 独立遮蔽壁 (5)	1 式	新設	{864}	独立遮蔽壁	1 式
加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵棚*5	6 基	改造	{517}	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵棚	6 基
加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(1) *5	1 台	変更 なし	{520}	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(1)	1 台
加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車 (3) *5	2 台	変更 なし	{521}	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台 車(3)	2 台
加工棟 成型工場 前室(2)	粉末貯蔵設備 フードボックス(4) **5	1 基	変更 なし	{522}	粉末貯蔵設備 フードボックス	1 基

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

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

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
屋外	付属建物 第2核燃料倉庫*7	1式	改造	{855}	付属建物 第2核燃料倉庫	1式

*1：既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。

*3：新規に鉄扉を製作し保管室前室に設置する。なお、既存のシャッタは残置する。

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

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

*6：当該建物の鉄扉の一部について申請する。

*7：当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。本申請においては、当該建物の機能、性能に係る事項の一部について申請する。

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

○放射性廃棄物の廃棄施設

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

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 計器室	気体廃棄設備(1) 排気ファン (分析室、分光分析室 局所排気系統(1))	1式	改造	{608}	気体廃棄設備(1)	1式
				{610}	排気ファン	
				{608}	気体廃棄設備(1)	
{627}	負圧警報装置					
				{608}	気体廃棄設備(1)	1台
				{639}	負圧警報装置	
工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式	改造	{608}	気体廃棄設備(1)	1式
				{611}	高性能エアフィルタ	
工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式	改造	{608}	気体廃棄設備(1)	1式
				{611}	高性能エアフィルタ	
工場棟 転換工場 計器室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ (分析室、分光分析室 局所排気系統(1))	1式	改造	{608}	気体廃棄設備(1)	1式
				{611}	高性能エアフィルタ	
工場棟 転換工場 機械室、分 光分析室	気体廃棄設備(1) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	新設 ・ 変更 なし		気体廃棄設備(1) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
附属建物 除染室・分 析室 除染 室(2)、分 析室				{608}		
屋外				{612}		
工場棟 転換工場 排気塔、 フィルタ 室、機械室	気体廃棄設備(1) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	改造 ・ 新設	{608}	気体廃棄設備(1)	1式
				{613}	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	
工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	{608}	気体廃棄設備(1)	1式
屋外				{614}	給気ダクト・ダンパ	

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ	1 式	改造	{608} {628}	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ	1 式
付属建物 第2核燃料 倉庫						
付属建物 除染室・分 析室						
工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1 式	改造	{608} {615}	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1 式
工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1 式	改造	{608} {629}	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1 式
付属建物 第2核燃料 倉庫						
付属建物 除染室・分 析室						
工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1 式	改造	{608} {616}	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1 式
屋外	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)(転換加工室 局所排気系統(1))	1 式	改造	{608} {636}	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1 式
工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) スクラバ(焙焼・還元 炉、乾燥機系統)	4 基	改造	{608} {626}	気体廃棄設備(1) スクラバ(焙焼・還元 炉、乾燥機系統)	4 基
工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) 水スクラバ(ウラン回収 第1系列系統) (転換加工室局所排気 系統(3))	1 基	改造	{608} {630}	気体廃棄設備(1) 水スクラバ(ウラン回 収第1系列系統)	1 基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) アルカリスクラバ(ウラン回収第1系列系統) (転換加工室局所排気系統(3))	1基	改造	{608} {631}	気体廃棄設備(1) アルカリスクラバ(ウラン回収第1系列系統)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) 排ガス冷却装置(ウラン回収第1系列系統) (転換加工室局所排気系統(3))	1基	改造	{608} {632}	気体廃棄設備(1) 排ガス冷却装置(ウラン回収第1系列系統)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) コンデンサ(ウラン回収第1系列系統) (転換加工室局所排気系統(3))	1基	改造	{608} {633}	気体廃棄設備(1) コンデンサ(ウラン回収第1系列系統)	1基
工場棟 転換工場 チェックタンク室	気体廃棄設備(1) スクラバ(ウラン回収第2系列系統) (チェックタンク室局所排気系統(2))	1基	改造	{608} {634}	気体廃棄設備(1) スクラバ(ウラン回収第2系列系統)	1基
屋外	気体廃棄設備(1) 排ガス分解装置 (転換加工室局所排気系統(1))	2基	改造	{608}	気体廃棄設備(1) 排ガス分解装置	2基
				{635}		
				{608}	気体廃棄設備(1) 安全燃焼インターロック	1式
				{637}		
付属建物 除染室・分析室 分析室	気体廃棄設備(1) スクラバ(分析系統) (分析室、分光分析室局所排気系統(1))	1基	改造	{608} {638}	気体廃棄設備(1) スクラバ(分析系統)	1基
工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統)(原料倉庫局所排気系統)*4	2基	改造	{608} {618}	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統)	2基
工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 切替ダンパ(原料倉庫局所排気系統)*4	1式	新設・改造*3	{608} {619}	気体廃棄設備(1) 切替ダンパ	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 地震連動閉止ダンパ*4	2 式	新設	{608} {620}	気体廃棄設備(1) 地震連動閉止ダンパ	2 式
				{608} {621}	気体廃棄設備(1) 地震インターロック	2 式
工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 給気ファン	1 式	改造	{640} {641}	気体廃棄設備(2) 給気ファン	1 式
				{640} {649}	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停止インターロック	1 式
工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 給気ファン (フィルタ室(1)給気系統)	1 式	改造	{640} {641}	気体廃棄設備(2) 給気ファン	1 式
				{640} {649}	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停止インターロック	1 式
屋外	気体廃棄設備(2) 給気ファン(作業室、 廃棄物缶詰室給気系統)	1 式	変更なし	{640} {641}	気体廃棄設備(2) 給気ファン	1 式
				{640} {649}	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停止インターロック	1 式
工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン(燃料棒溶 接室室内排気系統)	1 式	改造	{640} {642}	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1 式
				{640} {649}	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停止インターロック	1 式
				{640} {652}	気体廃棄設備(2) 負圧警報装置	1 台

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 フィルタ室 (1)	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造 ・ 変更 なし	{640} {642}	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式
				{640} {649}	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停止インターロック	1式
				{640} {652}	気体廃棄設備(2) 負圧警報装置	1台
工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造 ・ 変更 なし	{640} {642}	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式
				{640} {649}	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停止インターロック	1式
				{640} {652}	気体廃棄設備(2) 負圧警報装置	1台
工場棟 成型工場 フィルタ室 (1)	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ	1式	改造	{640} {643}	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ	1式
放射線管理棟 廃棄物缶詰室	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ (廃棄物缶詰室局所排気系統(1))	1式	改造	{640} {643}	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ	1式
放射線管理棟 機械室	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ (廃棄物一時貯蔵所室内排気系統)	1式	改造	{640} {643}	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ	1式
工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	新設	{640} {644}	気体廃棄設備(2) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
放射線管理棟 廃棄物一時貯蔵所						

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

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 排気ファン	1式	改造	{653}	気体廃棄設備(3)	1式
				{655}	排気ファン	
				{653} {662}	気体廃棄設備(3) 給排気ファンの起動停止インターロック	
				{653} {665}	気体廃棄設備(3) 負圧警報装置	1台
加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 高性能エアフィルタ	1式	改造	{653} {656}	気体廃棄設備(3) 高性能エアフィルタ	1式
加工棟 成型工場 機械室、フィルタ室	気体廃棄設備(3) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	変更なし	{653} {657}	気体廃棄設備(3) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
加工棟 成型工場 排気塔、フィルタ室	気体廃棄設備(3) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	改造	{653} {658}	気体廃棄設備(3) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	{653} {659}	気体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンパ	1式
加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	{653} {663}	気体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンパ	1式
加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式	改造	{653} {660}	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式
加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式	改造	{653} {664}	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式	改造	{653} {661}	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式
屋外	気体廃棄設備(5) 給気ファン(廃棄物処理 室・排気室給気系統)	1式	変更 なし	{679} {680}	気体廃棄設備(5) 給気ファン	1式
				{679} {688}	気体廃棄設備(5) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式
付属建物 第1廃棄物 処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 排気ファン	1式	改造	{679} {681}	気体廃棄設備(5) 排気ファン	1式
				{679} {688}	気体廃棄設備(5) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式
				{679} {691}	気体廃棄設備(5) 負圧警報装置(第1廃 棄物処理所、第2廃棄 物処理所、シリンダ洗 浄棟共用)	1台
付属建物 第1廃棄物 処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 高性能エアフィルタ	1式	改造	{679} {682}	気体廃棄設備(5) 高性能エアフィルタ	1式
付属建物 第1廃棄物 処理所	気体廃棄設備(5) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)(廃 棄物処理室・排気室給 気系統)	1式	新設	{679} {683}	気体廃棄設備(5) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 第1廃棄物 処理所	気体廃棄設備(5) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	改造	{679} {684}	気体廃棄設備(5) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
屋外	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンパ(廃 棄物処理室・排気室給 気系統)	1式	改造	{679} {685}	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンパ	1式
付属建物 第1廃棄物 処理所	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンパ(廃 棄物処理室・排気室給 気系統)	1式	改造	{679} {689}	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンパ	1式
付属建物 第1廃棄物 処理所	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式	改造	{679} {686}	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式
付属建物 第1廃棄物 処理所	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式	改造	{679} {690}	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式
付属建物 第1廃棄物 処理所	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式	改造	{679} {687}	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式
屋外						
屋外	気体廃棄設備(5) スクラバ(局所排気系 統)(廃棄物処理室・排 気室局所排気系統)	1基	改造	{679} {692}	気体廃棄設備(5) スクラバ(局所排気系 統)	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更 区分	No.	事業許可名称	基数
附属建物 第2廃棄物 処理所 給気室	気体廃棄設備(6) 空調機給気ファン	1式	変更 なし	{693}	気体廃棄設備(6)	1式
				{694}	空調機給気ファン	
附属建物 第2廃棄物 処理所 給気室	気体廃棄設備(6) 空調機給気ファン	1式	変更 なし	{693}	気体廃棄設備(6)	1式
				{704}	給排気ファンの起動停止インターロック	
附属建物 シリンダ洗 浄棟 排気室	気体廃棄設備(6) 排気ファン	1式	変更 なし	{693}	気体廃棄設備(6)	1式
				{695}	排気ファン	
附属建物 第2廃棄物 処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 排気ファン	1式	変更 なし	{693}	気体廃棄設備(6)	1式
				{704}	給排気ファンの起動停止インターロック	
附属建物 シリンダ洗 浄棟 排気室	気体廃棄設備(6) 高性能エアフィルタ	1式	改造 ・ 変更 なし	{693}	気体廃棄設備(5)	1台
附属建物 第2廃棄物 処理所 排気室				{691}	負圧警報装置(第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所、シリンダ洗浄棟共用)	
附属建物 シリンダ洗 浄棟 排気室	気体廃棄設備(6) 高性能エアフィルタ	1式	改造 ・ 変更 なし	{693}	気体廃棄設備(6)	1式
				{696}	高性能エアフィルタ	

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 シリンダ洗 浄棟 排気室	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)(洗 浄室・貯蔵室(3)、廃液 処理室、排気室、測定 室給気系統)	1式	新設	{693} {697}	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)	1式
付属建物 第2廃棄物 処理所	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式	新設	{693} {698}	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式
付属建物 シリンダ洗 浄棟 排気室	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)	1式	新設	{693} {699}	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)	1式
付属建物 第2廃棄物 処理所	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理所) (廃棄物プレス室局所排 気系統)	1式	新設	{693} {700}	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式
付属建物 シリンダ洗 浄棟	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	{693} {701}	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンパ	1式
付属建物 第2廃棄物 処理所						
屋外						
付属建物 シリンダ洗 浄棟	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	{693} {705}	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンパ	1式
付属建物 第2廃棄物 処理所						

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 シリンダ洗 浄棟	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1 式	改造	{693} {702}	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1 式
付属建物 第2 廃棄物 処理所						
付属建物 シリンダ洗 浄棟	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1 式	改造	{693} {706}	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1 式
付属建物 第2 廃棄物 処理所						
付属建物 シリンダ洗 浄棟	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1 式	改造	{693} {703}	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1 式
付属建物 第2 廃棄物 処理所						
屋外						
工場棟 転換工場 廃棄物処 理室	廃液処理設備(1) 転換第1 廃液貯槽	1 基	改造	{707}	廃液処理設備(1) 転換第1 廃液貯槽	1 基
				{708}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1 式
工場棟 転換工場 廃棄物処 理室	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽	1 基	改造	{709}	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽	1 基
				{711}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1 式
工場棟 転換工場 廃棄物処 理室	廃液処理設備(1) 洗浄液バグフィルタ	2 基	変更 なし	{710}	廃液処理設備(1) 洗浄液バグフィルタ	2 基
工場棟 転換工場 廃棄物処 理室	廃液処理設備(1) ろ液受槽	1 基	改造	{712}	廃液処理設備(1) ろ液受槽	1 基
				{714}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1 式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ	2基	変更なし	{713}	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ	2基
工場棟 転換工場 チェック タンク室	廃液処理設備(1) 地下集水槽	2基	改造	{715}	廃液処理設備(1) 地下集水槽	2基
				{717}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	2式
				{718}	廃液処理設備(1) 堰漏水検知警報設備	1式
工場棟 転換工場 チェック タンク室	廃液処理設備(1) 地下集水槽地下ピット	1基	変更なし	{716}	廃液処理設備(1) 地下ピット	1基
工場棟 転換工場 チェック タンク室	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽	1基	改造	{719}	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽	1基
				{720}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式
工場棟 転換工場 チェック タンク室	廃液処理設備(1) 混合槽	1基	改造*1	{721}	廃液処理設備(1) 混合槽	1基
				{722}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式
工場棟 転換工場 チェック タンク室、 屋外	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)	3基	改造*1	{723}	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)	3基
				{724}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	3式
工場棟 転換工場 転換加工室	廃液処理設備(1) 廃液貯槽(ウラン回収 (第1系列)系統)	1基	改造	{725}	廃液処理設備(1) 廃液貯槽(ウラン回収 (第1系列)系統)	1基
				{726}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	廃液処理設備(1) イオン交換塔	1 式	撤去	—	—	—
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 貯留タンク	2 基	改造	{752}	廃液処理設備(4) 貯留タンク	2 基
				{753}	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	2 式
加工棟 成型工場 廃液処理室 、屋外	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)	3 基	改造	{754}	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)	3 基
				{755}	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	3 式
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ過機	1 基	改造	{756}	廃液処理設備(4) ろ過機	1 基
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ液受槽	1 基	改造	{757}	廃液処理設備(4) ろ液受槽	1 基
				{758}	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	1 式
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 堰(貯留タンク、貯留 タンク(チェック)、ろ 過機)	1 式	改造	{759}	廃液処理設備(4) 堰	1 式
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 集水ピット	1 基	改造	{760}	廃液処理設備(4) 集水ピット	1 基
				{761}	廃液処理設備(4) 液位高警報設備(集水ピ ット)	1 式
工場棟 転換工場 廃棄物処理 室	廃液処理設備(5) 乾燥機	1 基	新設*5	{771}	廃液処理設備(5) 乾燥機	1 基
付属建物 第1廃棄物 処理所 廃棄物処理 室	焼却設備 集塵機	1 基	改造	{792}	焼却設備 集塵機	1 基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 第1廃棄物 処理所 廃棄物処理 室	焼却設備 クレーン	3基	改造	{797}	焼却設備 クレーン	3基
付属建物 第3廃棄物 倉庫	保管廃棄設備 廃棄物貯蔵設備(5)	1式	改造	{822}	保管廃棄設備 廃棄物貯蔵設備(5)	1式
付属建物 第3廃棄物 倉庫	保管廃棄設備 クレーン	1基	変更 なし	{823}	保管廃棄設備 クレーン	1基
屋外	付属建物 除染室・分析室*6*7	1式	改造*2	{851}	付属建物 除染室・分析室	1式
屋外	付属建物 第1廃棄物処理所	1式	改造	{865}	付属建物 第1廃棄物処理所	1式
屋外	付属建物 第2廃棄物処理所	1式	改造	{869}	付属建物 第2廃棄物処理所	1式
屋外	付属建物 第3廃棄物倉庫	1式	改造	{876}	付属建物 第3廃棄物倉庫	1式
屋外	付属建物 第1廃棄物処理所前室	1式	新設	{880}	付属建物 第1廃棄物処理所前室	1式
屋外	放射線管理棟*7	1式	改造	{847}	放射線管理棟	1式
屋外	付属建物 放射線管理棟前室*7	1式	新設	{879}	付属建物 放射線管理棟前室	1式
屋外	付属建物 廃棄物管理棟*8	1式	新設	{877}	付属建物 廃棄物管理棟	1式

*1：既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。

*2：新規に鉄扉を製作し通路(1)に設置する。なお、既存のシャッターは残置する。

*3：既存設備を撤去し、新規に製作し設置する。基数を変更する(2基→4基)

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

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

- *6：当該建物の鉄扉の一部について申請する。
- *7：当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。本申請においては、当該建物の機能、性能に係る事項の一部について申請する。
- *8：当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、1次申請で申請している。本申請においては、当該建物の機能、性能に係る事項の一部について申請する。

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

○放射線管理施設

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

○その他の加工施設

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

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

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

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

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

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

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

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 除染室・分析室作業室 (2)	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (ウラン管理 3)	1 台	改造	{921} {923}	付属設備 秤量設備 秤	1 式
工場棟 成型工場ペレット加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (ウラン管理 4)	1 台	改造	{921} {923}	付属設備 秤量設備 秤	1 式
加工棟成型工場ペレット加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (加工棟 1) ~ (加工棟 9)*3	9 台	変更なし	{921} {923}	付属設備 秤量設備 秤	1 式
屋外	灯油貯蔵設備	1 式	撤去	-	-	-
工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 同位体分析設備*1	1 式	変更なし	{906}	分析設備 同位体分析設備	1 式
工場棟 転換工場 分光分析室 付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 不純物分析設備*1	1 式	変更なし ・ 改造*2 ・ 新設	{907}	分析設備 不純物分析設備	1 式
付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 物性測定設備*1	1 式	変更なし ・ 改造	{908}	分析設備 物性測定設備	1 式
付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備) *1	1 基	改造	{909}	分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)	1 基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場	緊急対策設備 (2) 飛散防止用防護ネット*4	1 式	新設	{836}	飛散防止用防護ネット	1 式
工場棟 成型工場				{840}	飛散防止用防護ネット	1 式
工場棟 組立工場				{842}	飛散防止用防護ネット	1 式
放射線管理 棟				{850}	飛散防止用防護ネット	1 式
付属建物除 染室・分析 室				{854}	飛散防止用防護ネット	1 式
付属建物 第 2 核燃料 倉庫				—	—	—
屋外	付属建物 発電機室*4	1 式	新設	{878}	付属建物 発電機室	1 式

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

*2：既設を撤去し、新規に製作し設置する。

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

*4：当該建物又は設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。本申請においては、当該建物又は設備・機器の機能、性能に係る事項の一部について申請する。

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

(2) 設計及び工事の方法

設計及び工事の方法を別添 I に示す。

4. 工事工程表

工事工程表を別添Ⅱに示す。

5. 設計及び工事に係る品質マネジメントシステム

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

6. 加工施設の変更の理由

- ・ 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則における基準の変更に伴い、火災等による損傷防止、耐震性向上、竜巻による損傷防止、閉じ込め機能強化のため、補強が必要な建物・構築物及び設備・機器を変更する。
- ・ 閉じ込めの管理強化を図るため、付属建物第 1 廃棄物処理所前室及びそれに付帯する非常用設備の緊急対策設備 (1) (非常用照明、誘導灯、安全避難通路)、非常用通報設備 (放送設備)、自動火災報知設備 (火災感知設備) を設置する。
- ・ ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために、UF₆蒸発・加水分解設備堰 (UO₂F₂貯槽)、沈殿設備堰 (液貯槽)、洗浄設備堰 (洗浄槽)、ウラン回収設備堰 (ウラン回収第 1 系列)、ウラン回収設備堰 (ウラン回収第 2 系列 - 1)、ウラン回収設備堰 (ウラン回収第 2 系列 - 2) を新設する。
- ・ 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則における新規項目への適合のため、付属建物シリンダ洗浄棟、付属建物第 1 廃棄物処理所及び付属建物第 2 廃棄物処理所に緊急対策設備 (3) (堰 (内部溢水止水用)) を新設する。
- ・ 工場等周辺の線量が原子力規制委員会の定める線量限度を十分下回るようにするため、付属施設独立遮蔽壁 (1) ~ (4) 及び付属建物容器管理棟独立遮蔽壁 (5) を新設する。
- ・ 竜巻発生時に、敷地周囲の公道を走行中の車両が竜巻により敷地内に飛来することを防止するため、敷地境界の一部に付属施設防護フェンスを新設する。
- ・ 敷地内の水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所で、万一水素爆発が発生した場合でも、爆発により加工施設の外壁が損傷しないようにするため、高圧ガス貯蔵所の周囲に付属設備水素供給設備障壁を新設する。
- ・ 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則における新規項目への適合のため、付属建物第 1 廃棄物処理所、付属建物第 2 廃棄物処理所、付属建物シリンダ洗浄棟、付属建物第 3 廃棄物倉庫及び付属建物原料貯蔵所に非常用設備の緊急対策設備 (1) (安全避難通路) を増設する。
- ・ 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則における新規項目への適合のため、付属建物第 1 廃棄物処理所、付属建物第 2 廃棄物処理所、付属建物シリンダ洗浄棟及び付属建物原料貯蔵所に非常用設備の非常用通報設備 (通信連絡設備 (電話設備)) を増設する。
- ・ 今後使用予定がなく不要であるため、廃液処理設備 (1) イオン交換塔を撤去する。
- ・ 加工施設として対象外であるため、灯油貯蔵設備を撤去する。
- ・ 新規制基準に基づき受けた事業許可 (平成 29 年 11 月 1 日付け原規規発第 1711011 号にて許可) に係る施設について新規制基準への適合確認を行う。

7. 分割申請の理由

新規制基準に基づく事業許可に係る加工施設の変更は、以下のとおりである。

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

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

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

④：4次申請，⑤：5次申請，⑥：6次申請，⑦：7次申請
撤去する建物・構築物，設備・機器 ①：1次申請，③：3次申請，④：4次申請，⑤：5次申請，
⑥：6次申請

本申請では、以下について申請する。

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

別記 2

別添 I 設計及び工事の方法

I-1 加工施設の区分毎の設計及び工事の方法

イ 化学処理施設

ロ 濃縮施設

(該当なし)

ハ 成形施設

ニ 被覆施設

ホ 組立施設

ヘ 核燃料物質の貯蔵施設

ト 放射性廃棄物の廃棄施設

チ 放射線管理施設

リ その他の加工施設

I-2 検査の項目及び方法

I-3 添付図面

I-1 加工施設の区分毎の設計及び工事の方法

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

設計の基本方針は以下のとおりとする。

- ・ 施設の特徴(核燃料物質の流れ、取り扱う核燃料物質の特徴(種類、数量、化学的性状及び物理的形態)、取り扱い方法)、潜在的危険性を考慮して設計する。
- ・ ウランの受入れから出荷に至る全工程に対し、使用する設備・機器、取り扱い方法を明確にし、各工程のハザード(内部火災、内部溢水を含む)を漏れなく抽出して、それに対する安全機能を設ける。なお、深層防護の考え方(発生防止、拡大防止・影響緩和)に基づいて安全機能を設ける。
- ・ 外的事象(地震、竜巻等)による建物・構築物及び設備・機器に対する外力を最新の知見に基づいて見直し、安全機能を失うことによる影響の大きい施設は、高い信頼性を確保する設計とする。例えば、六ふっ化ウラン(以下「UF₆」という。)を正圧で取り扱う設備は、耐震重要度分類第1類とし、水平地震力1.0G^{注)}で弾性範囲の設計とする。
- ・ 機器等の破損、故障、誤動作あるいは運転員の誤操作により核燃料物質等を外部へ放出する可能性のある事象が発生した場合においても、インターロック機構等を設けることにより、公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えない設計とする。
- ・ インターロック機構に関しては、当該機構の損傷時の影響度に応じて、多様性、多重化、耐震性により、高い信頼性を確保する設計とする*。

*:具体的には、発生時の事象進展の速い事故発生防止機構(UF₆漏えい発生防止機構、水素漏えい発生防止機構)、前述の事故発生時の影響緩和機構(UF₆供給停止機構、水素供給停止機構、漏えいしたUF₆の回収機構)については多様性、多重性、耐震性を考慮するものとしている。これらは、事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」のインターロックの基数、耐震重要度分類として整理している。

例えば、UF₆漏えいの発生防止のために設置する、地震検知により動作するインターロック機構({6}地震インターロック)については、独立二系統(2式)設置(多重化)する。

コールドトラップの過加熱による閉じ込め喪失に伴うUF₆漏えいの発生防止のため、コールドトラップ異常加熱時に動作するインターロック機構については、温度高を検知して動作する{15}コールドトラップ温度高インターロック、温度上昇に伴う圧力上昇を検知して動作する{16}コールドトラップ圧力高インターロックの2種類を設けることで多様化する。

UF₆漏えいの発生防止のために設置する、地震検知により動作するインターロック機構({6}地震インターロック)については、耐震重要度分類第1類とする。

- ・ ユーティリティ(電源、バルブ作動用ガス)が喪失した場合においても、安全側に停止するフェールセーフとなる設計とする。

注) 1G は、9.81m/s²であり、981 ガルである。以下も同様。

イ 化学処理施設

1. 変更の概要

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

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

2. 準拠すべき主な法令、規格及び規準

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

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

3. 設計条件及び仕様

(1) 付属建物シリンダ洗浄棟

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

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

・申請範囲の概要

付属建物シリンダ洗浄棟に関する概要を以下の図に示す。

図イ建-1-1：敷地内建物配置図

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

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

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

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

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

図イ建-1-7：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 建具表

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

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

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

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

(2) 工場棟転換工場

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

工場棟転換工場に関する仕様を追表イ建-1-2に、主要な構造材の仕様を表イ建-2-2に、建物の各部位の仕様を表イ建-3-2に、次回以降の申請にて技術基準への適合性を確認する事項を表イ建-4-2に示す。なお、工場棟転換工場本体3階フィルタ室は床の検査を行う。

・申請範囲の概要

工場棟転換工場に関する概要を以下の図に示す。

図イ建-1-1：敷地内建物配置図

図イ建-3-1：工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図(1階)

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

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

図イ建-3-3：工場棟、放射線管理棟、付属建物 建具表

図イ建-3-4：工場棟、付属建物 鉄扉概要図

図イ建-3-5：工場棟、放射線管理棟、付属建物 管理区域区分図(1階)

図イ建-3-6：工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域(1階)

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

(3) 設備・機器

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

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

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

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

表イ-1 化学処理施設の申請対象建物及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更内容
屋外	付属建物シリンダ洗浄棟	1式	改造
屋外	工場棟転換工場	1式	改造
			変更なし (3階フィルタ室床)

表イ-2 付属建物シリンダ洗浄棟の工事番号及び工事名称と工事の主目的

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

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

・ 表イ建-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟 主要な構造材の仕様表 参照

・ I-2 検査の項目及び方法 表1-1(1/4)及び表1-3-1 参照

・ 図イ建-1-2(1/3)~(2/3)及び図イ建-1-3(1/2) 参照

表イ-3 工場棟転換工場の工事番号及び工事名称と工事の主目的

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

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

・ 表イ建-2-2 工場棟転換工場 主要な構造材の仕様表参照

・ I-2 検査の項目及び方法 表1-1(1/4)及び表1-3-2 参照

・ 図イ建-3-1 参照

表イ-4 化学処理施設の申請対象機器及び変更内容(1/4)

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

表イー4 化学処理施設の申請対象機器及び変更内容(2/4)

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

表イ-4 化学処理施設の申請対象機器及び変更内容(3/4)

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

表イー4 化学処理施設の申請対象機器及び変更内容(4/4)

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

*1: 既設を撤去し、新規に製作し設置する。

表イ一付1 申請機器名称対比表（化学処理施設）（1/7）

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

表イー付1 申請機器名称対比表（化学処理施設）（2/7）

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

表イー付1 申請機器名称対比表（化学処理施設）（3/7）

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

表イ-付1 申請機器名称対比表 (化学処理施設) (4/7)

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

表イ-付1 申請機器名称対比表 (化学処理施設) (5/7)

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

表イー付1 申請機器名称対比表 (化学処理施設) (6/7)

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

表イ-付1 申請機器名称対比表 (化学処理施設) (7/7)

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

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

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

表イ-5 化学処理施設の取り外し対象機器

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

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

注2) 区分1: 撤去し廃棄する設備・機器

区分2: 仮移設して安全機能を維持するか代替措置を講じる設備・機器

区分3: 取り外し後、一時保管した後に復旧する設備・機器

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

追表イ-4 化学処理施設の申請対象機器（機能・性能を申請する機器）

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

4. 工事の方法

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

4. 1. 建物・構築物

4. 1. 1. 付属建物シリンダ洗浄棟

(1) 手順

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

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

工事にあたっては、取り外し工事を含め下記の措置を講じる。

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

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

注)：適用指針

注1) 鋼構造設計規準—許容応力度設計法—(日本建築学会)

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

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

b. 安全管理(防火、汚染防止を含む)

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

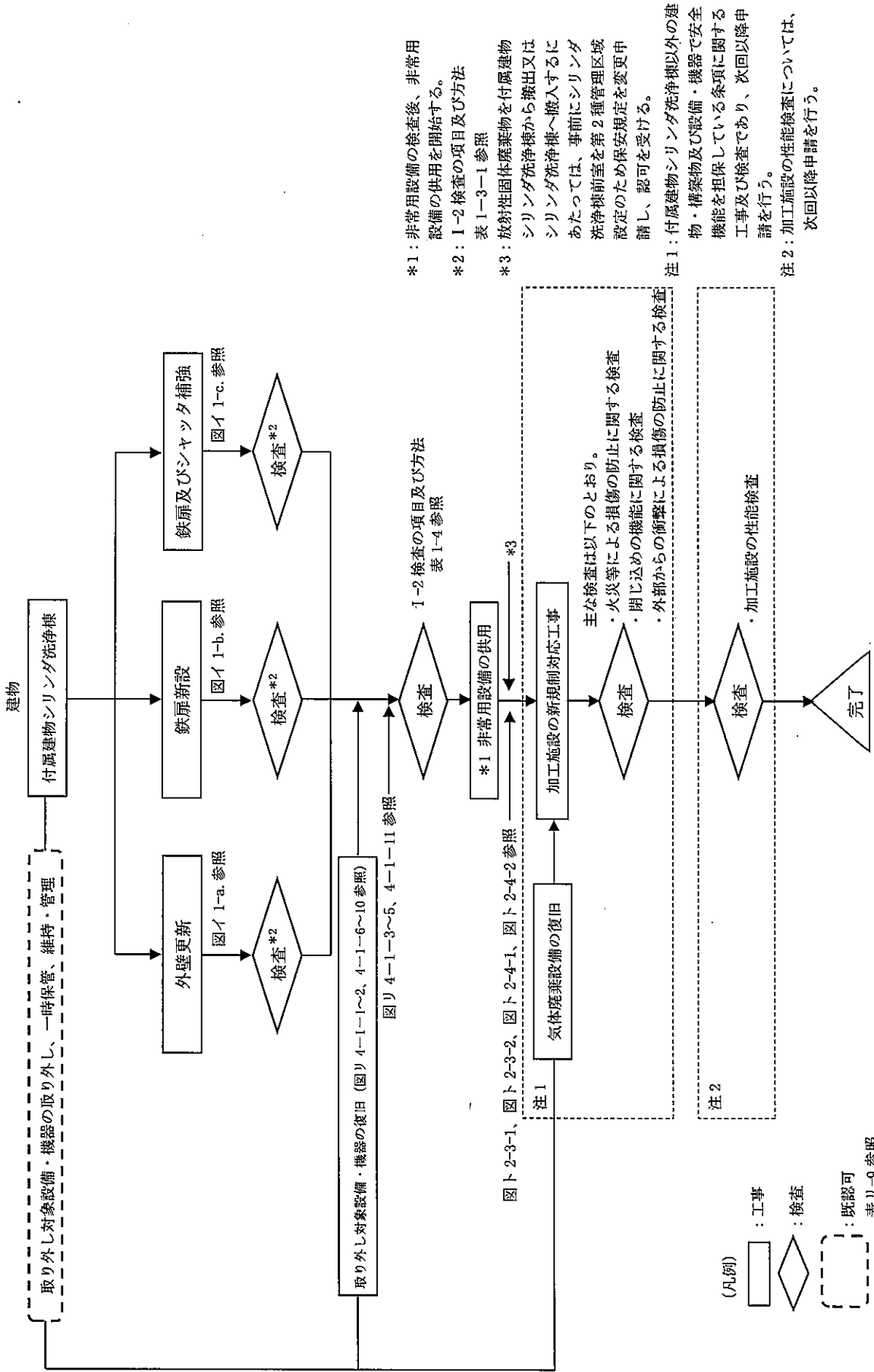
- ・ 本工事は管理区域内にて実施するため、作業者は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

d. その他

- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。

e. 緊急時の対応

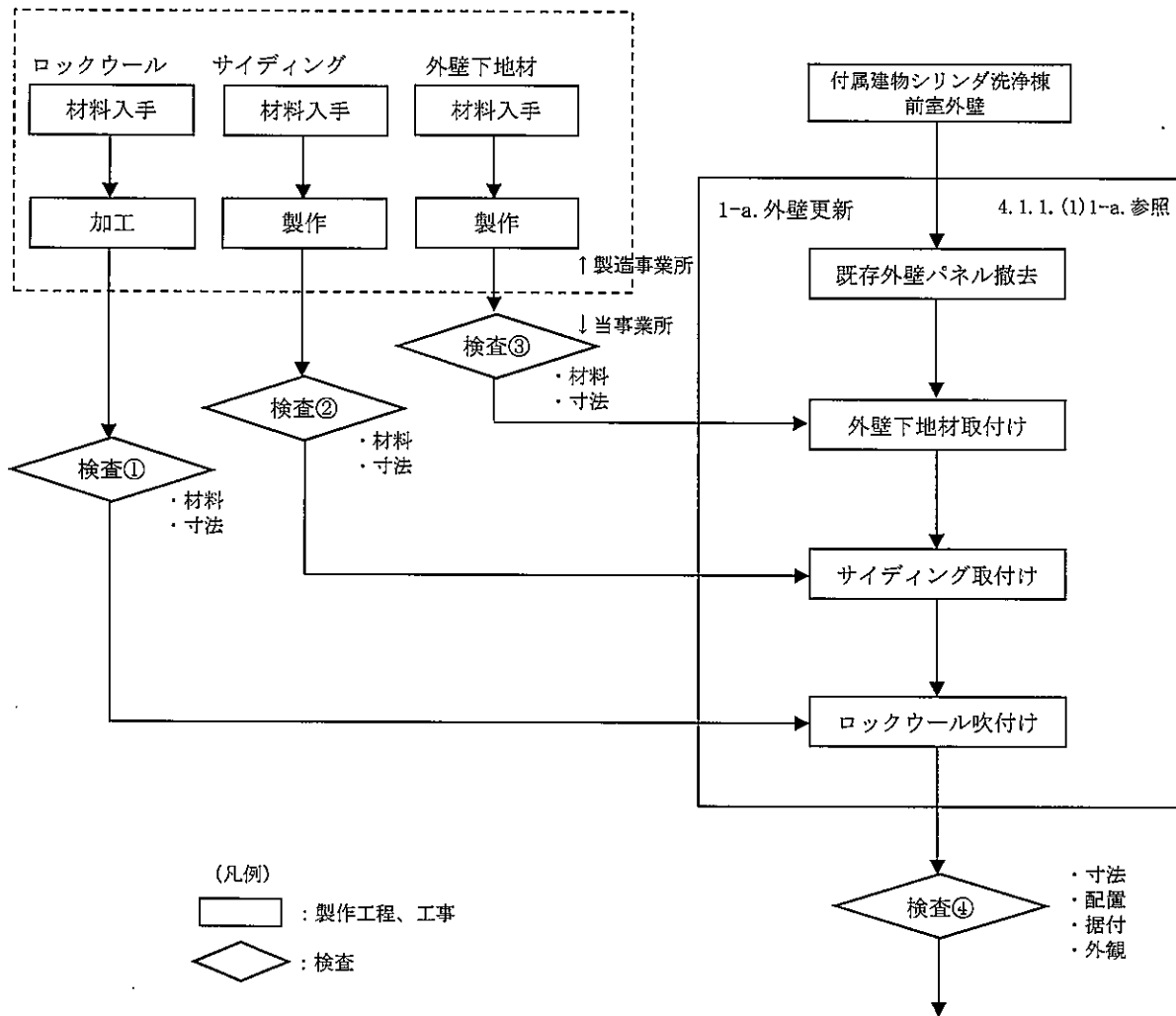
- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・ 緊急事態が発生した場合に備え、予め工事中の安全避難通路を確保する。



*1: 非常用設備の検査後、非常用設備の供用を開始する。
 *2: 1-2 検査の項目及び方法
 表 1-3-1 参照

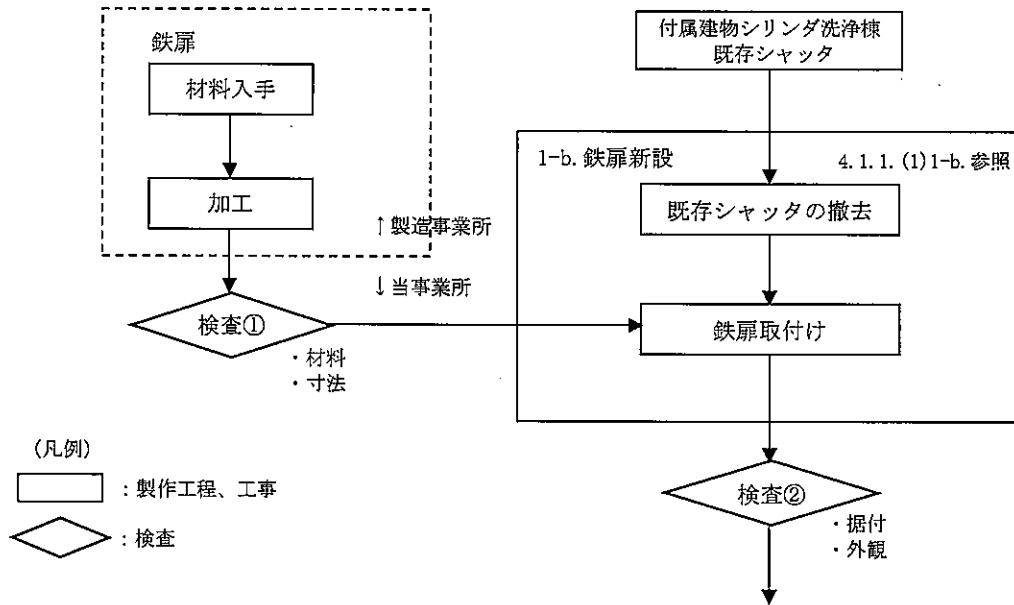
*3: 放射性固体廃棄物を付属建物シリンダ洗浄棟から搬出又はシリンダ洗浄棟へ搬入するにあたっては、事前にシリンダ洗浄棟前室を第2種管理区域設定のため保安規定を変更申請し、認可を受ける。
 注1: 付属建物シリンダ洗浄棟以外の建物・構築物及び設備・機器で安全機能を担保している条項に関する工事及び検査であり、次回以降申請を行う。
 注2: 加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

図イ1-1 工事の手順フロー図



(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

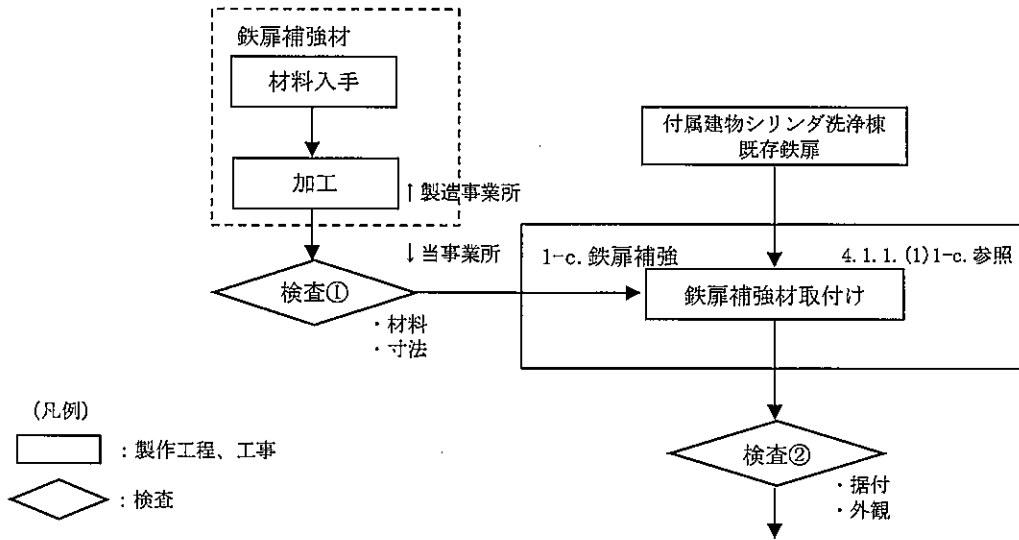
図イ 1-a. 外壁更新の手順フロー図



(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

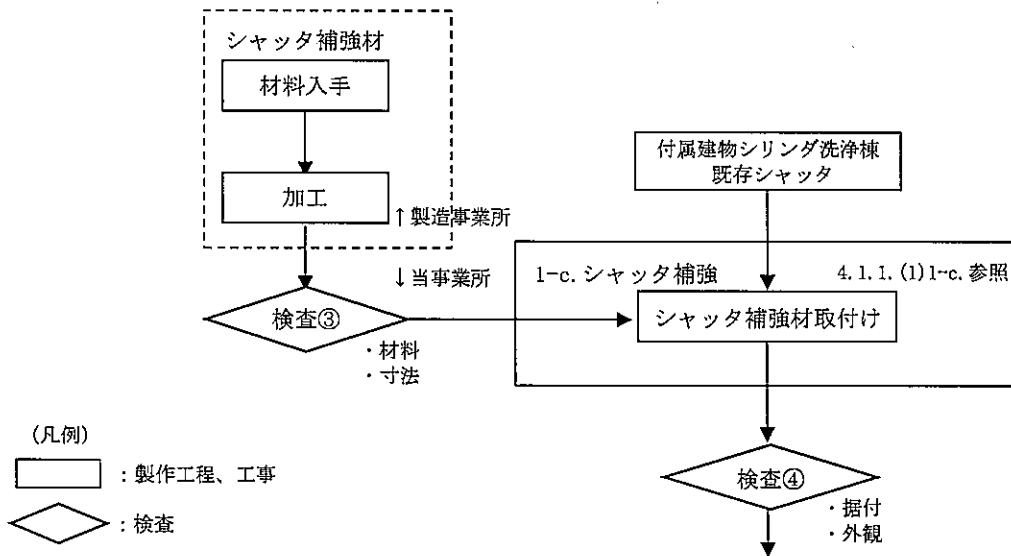
図イ 1-b. 鉄扉新設の手順フロー図

鉄扉補強の手順フロー図



(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

シャッター補強の手順フロー図



(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

図イ 1-c. 鉄扉及びシャッター補強の手順フロー図

(3) 品質保証計画

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

(4) 検査

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

4. 1. 2. 工場棟転換工場

(1) 手順

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

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

工事にあたっては、取り外し工事を含め下記の措置を講じる。

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

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

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

2-b. 3階フィルタ室床の検査：工場棟転換工場本体3階の床の検査をする。

配置を図イ建-3-2-1に示す。

注)：適用指針

注1) 鋼構造設計規準—許容応力度設計法—（日本建築学会）

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

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

b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）

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

c. 入退域・放射線管理

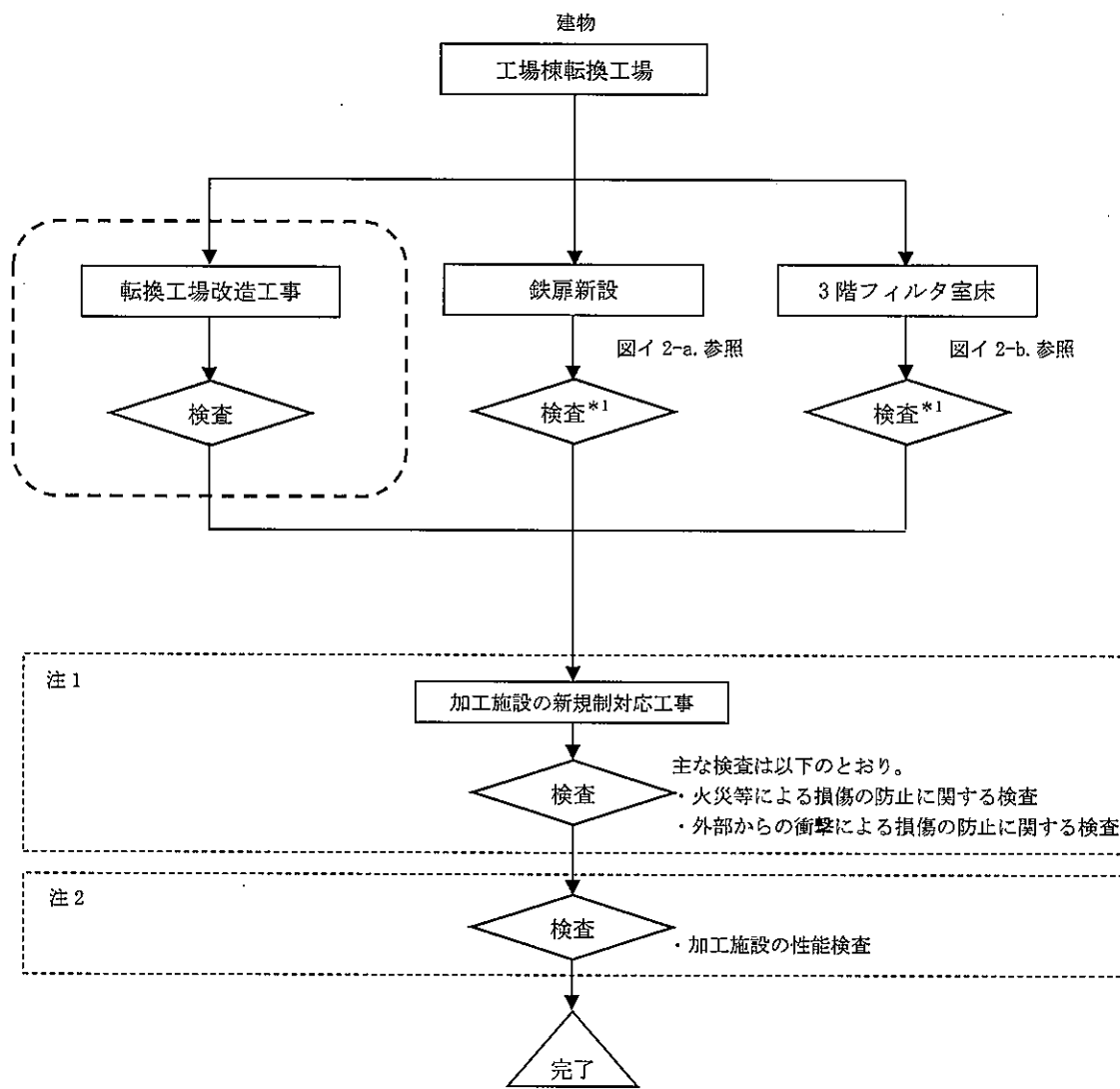
- ・ 管理区域内で工事を行う場合には、作業者は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

d. その他

- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。

e. 緊急時の対応

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



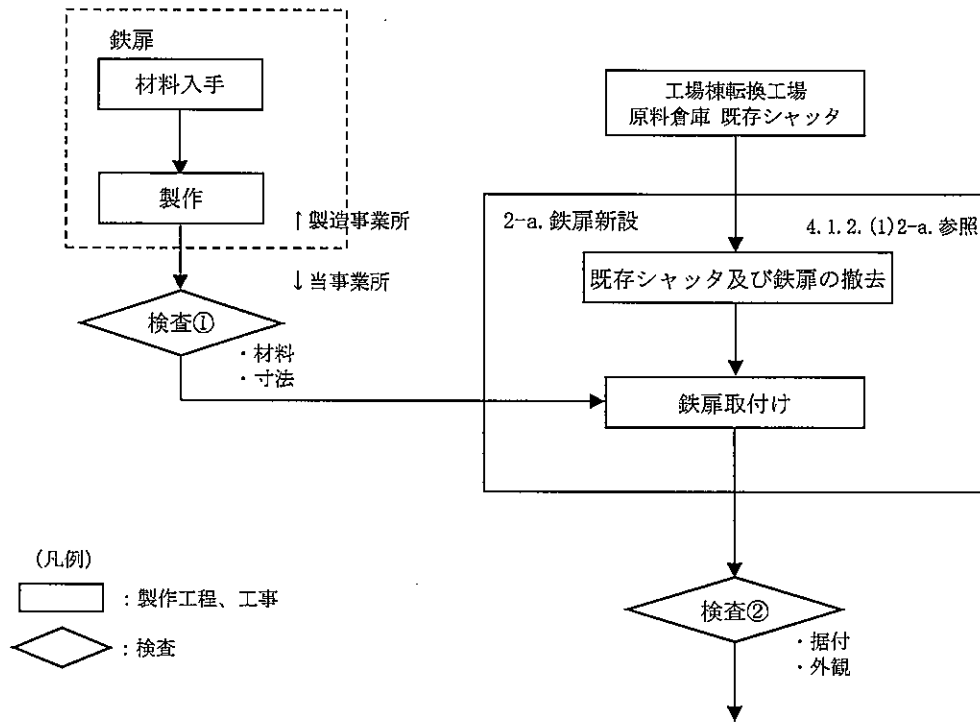
図イ 1-2 工事の手順フロー図

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

*1: I-2 検査の項目及び方法
 表 1-3-2 参照

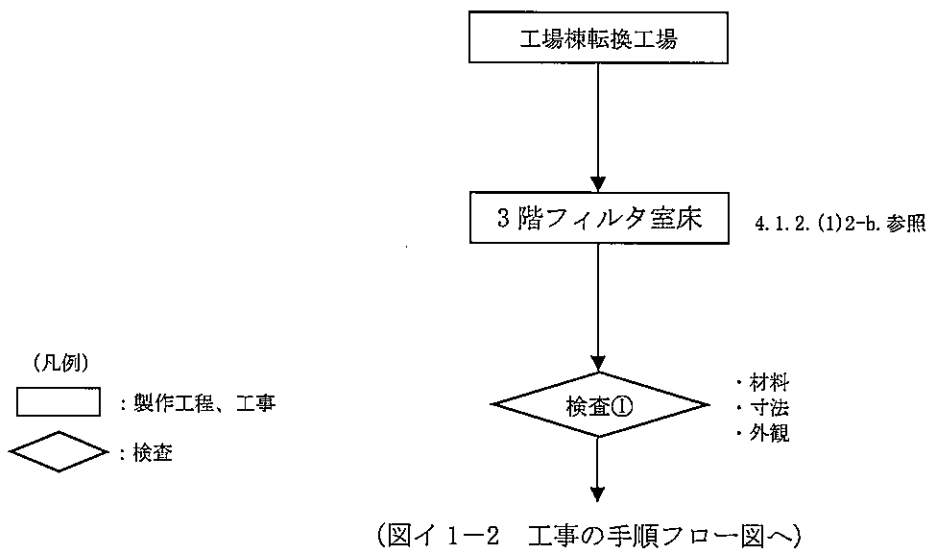
注 1: 工場棟転換工場以外の建物・構築物及び設備・機器で安全機能を担保している条項に関する工事及び検査であり、次回以降申請を行う。

注 2: 加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。



(図イ 1-2 工事の手順フロー図へ)

図イ 2-a. 鉄扉新設の手順フロー図



図イ 2-b. 3階フィルタ室床の検査の手順フロー図

(3) 品質保証計画

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

(4) 検査

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

4. 2. 設備・機器

(1) 手順

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

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

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

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

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

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

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

配管、ケーブルが建物壁を貫通する場合には、貫通部には必要な養生を行う。

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

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

a. 新設する設備・機器の工事手順

以下に示す手順により工事及び検査を行う(図イ2-3-1参照)。

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

b. 改造を実施する設備・機器の工事手順

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

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

った部品は撤去する。

6) 検査の合格をもって完了とする。

c. 変更しない設備・機器の工事手順

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

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

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

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

b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）

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

c. 入退域・放射線管理

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

d. その他

- ・使用する工具・機器は、使用前に点検する。

e. 緊急時の対応

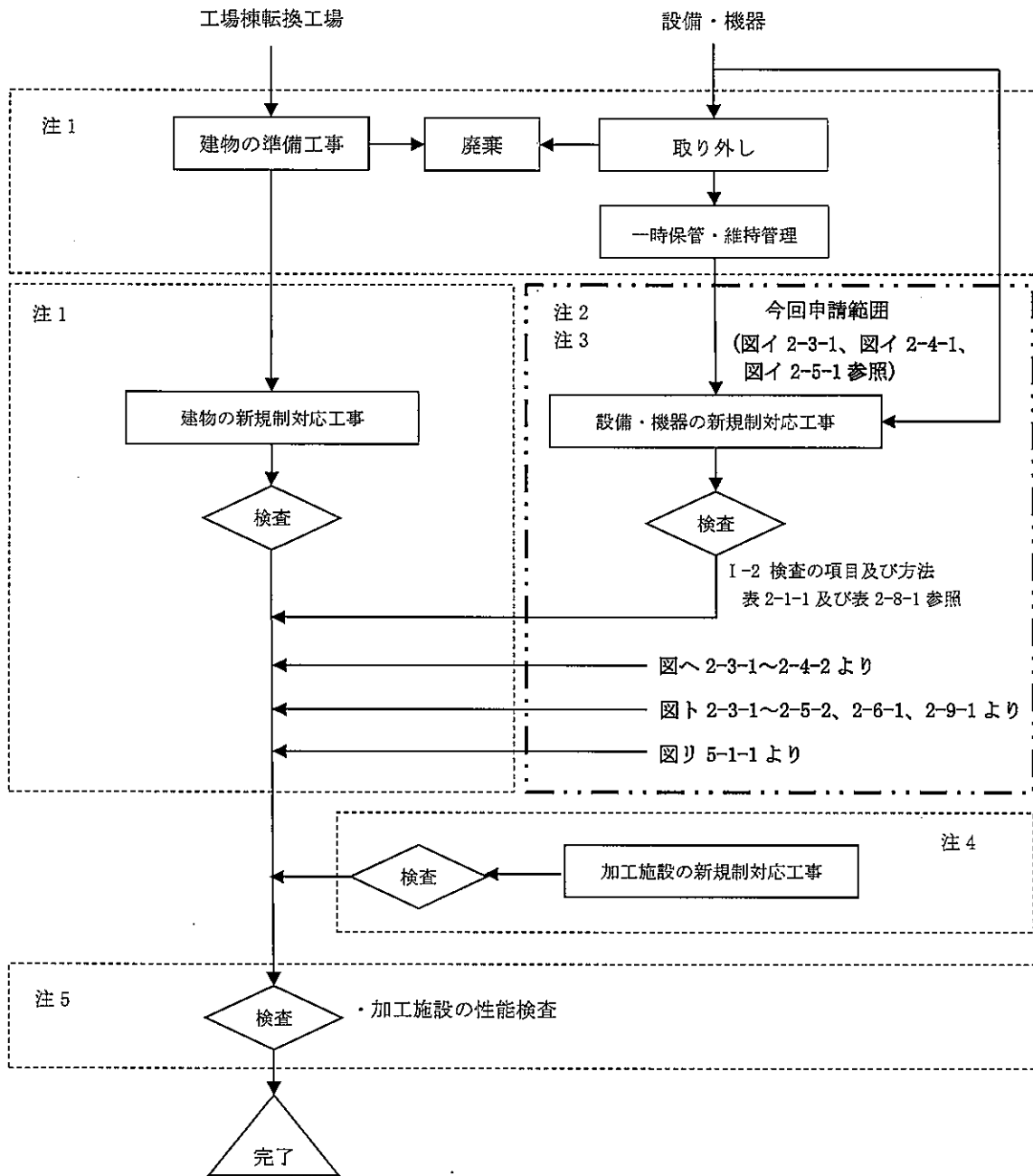
- ・現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・緊急事態が発生した場合に備え、あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

(3) 品質保証計画

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

(4) 検査

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



注 1：先行設工認申請済み。

注 2：一部の設備・機器は、先行設工認申請済み。

注 3：一部の設備・機器は、次回以降申請を行う。

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

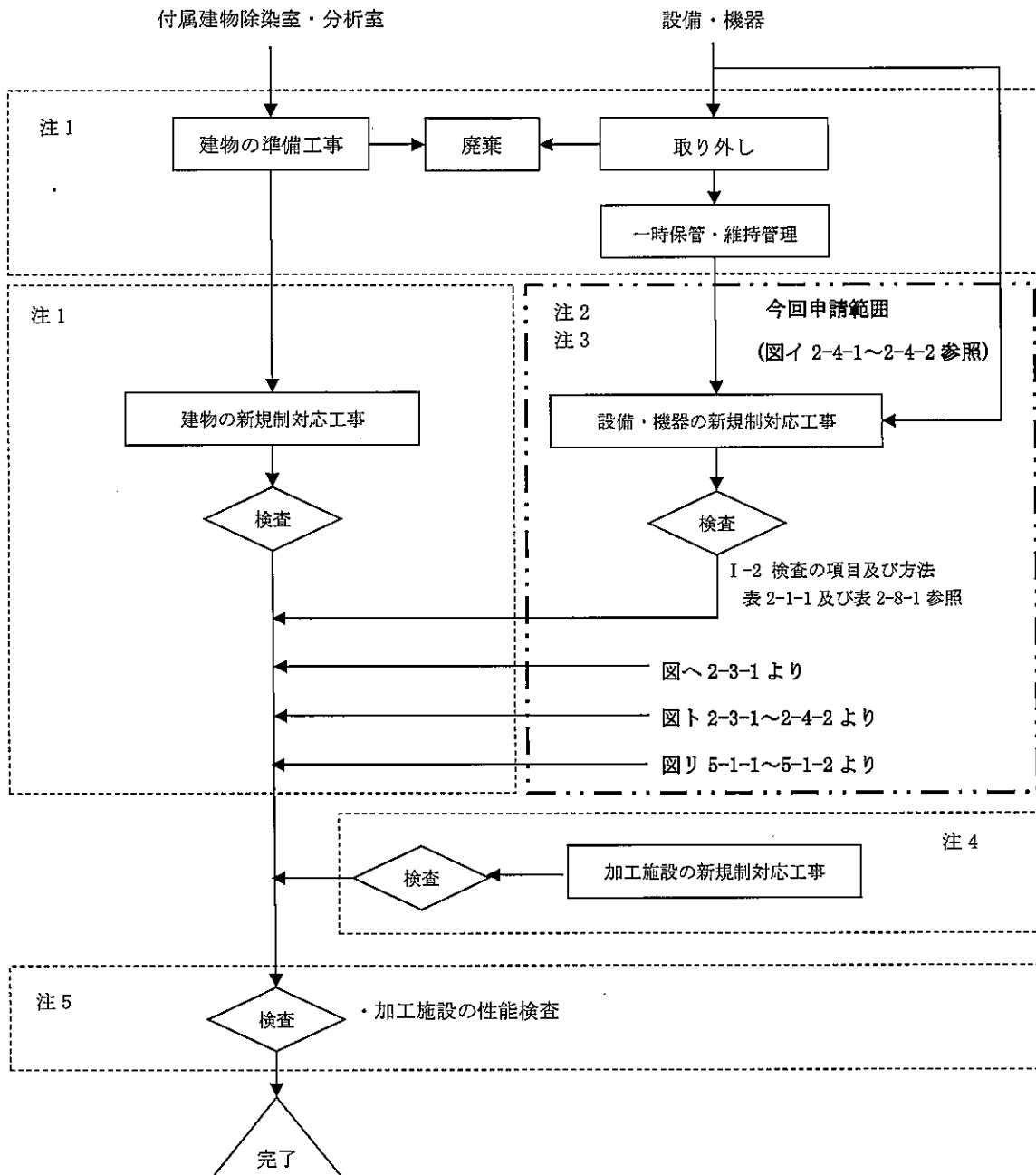
注 5：加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

(凡例)

□ : 工事

◇ : 検査

図イ2-1 建物工事と設備工事との関係図 (工場棟転換工場)



注1：先行設工認申請済み。

注2：一部の設備・機器は、先行設工認申請済み。

注3：一部の設備・機器は、次回以降申請を行う。

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

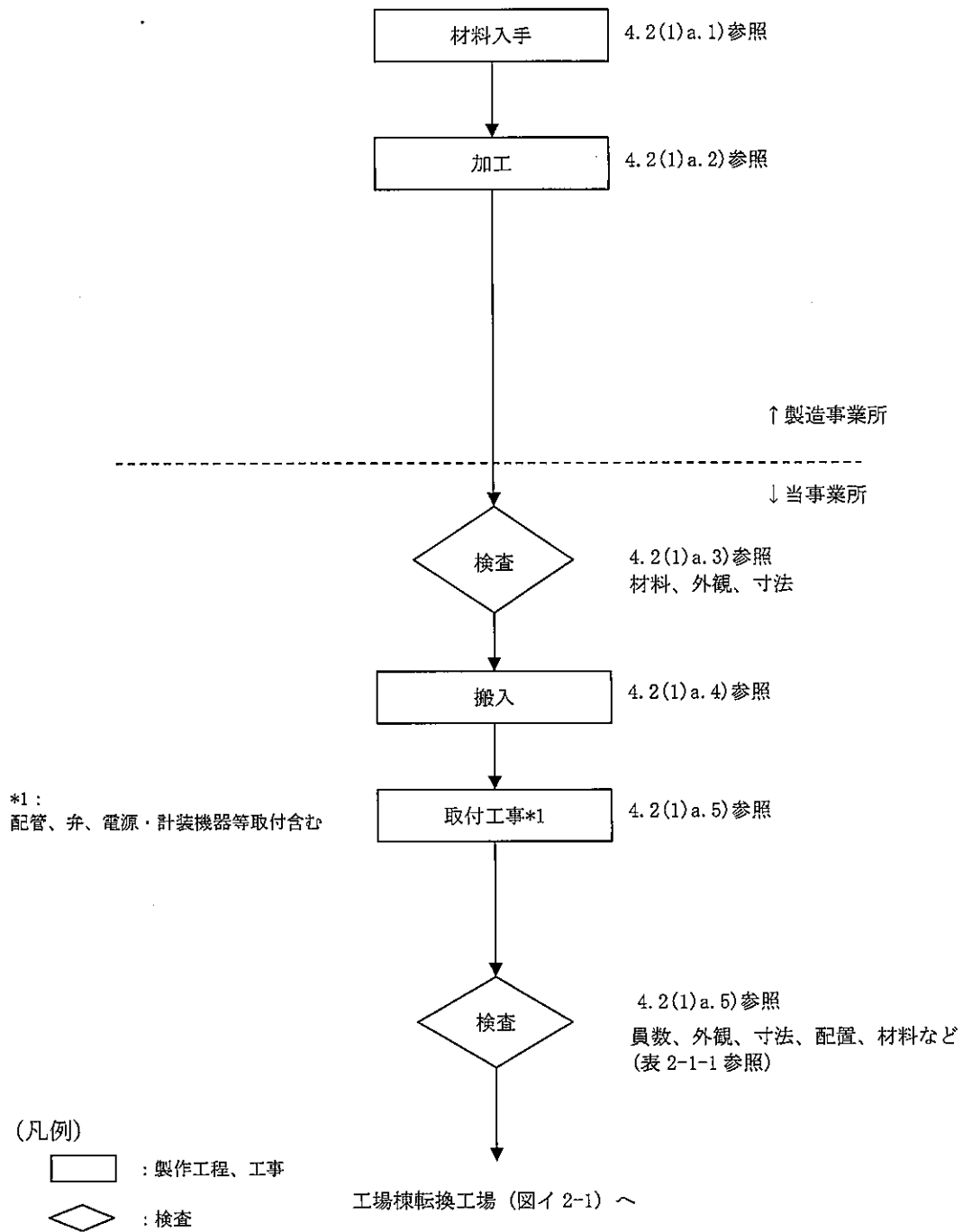
注5：加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

(凡例)

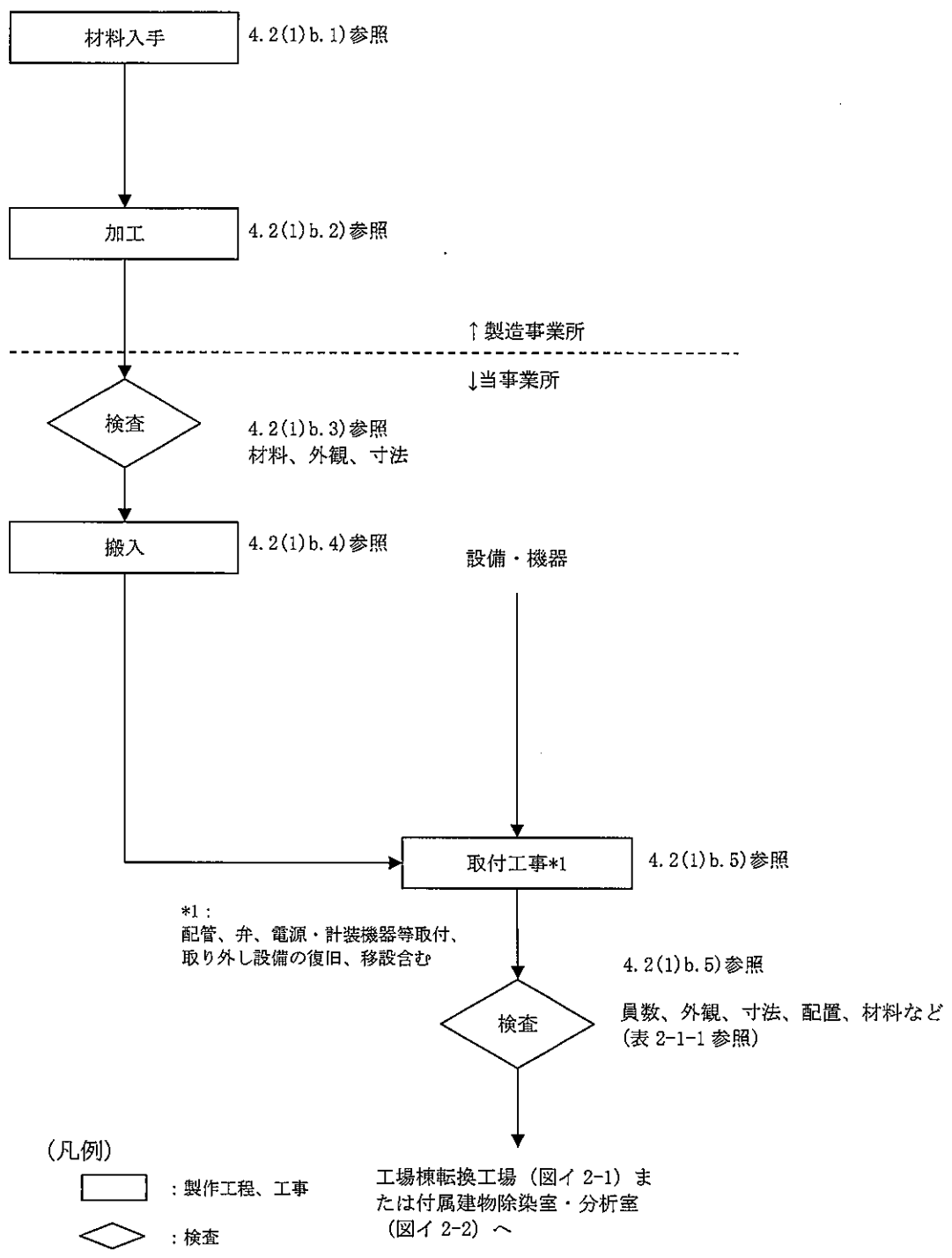
□ : 工事

◇ : 検査

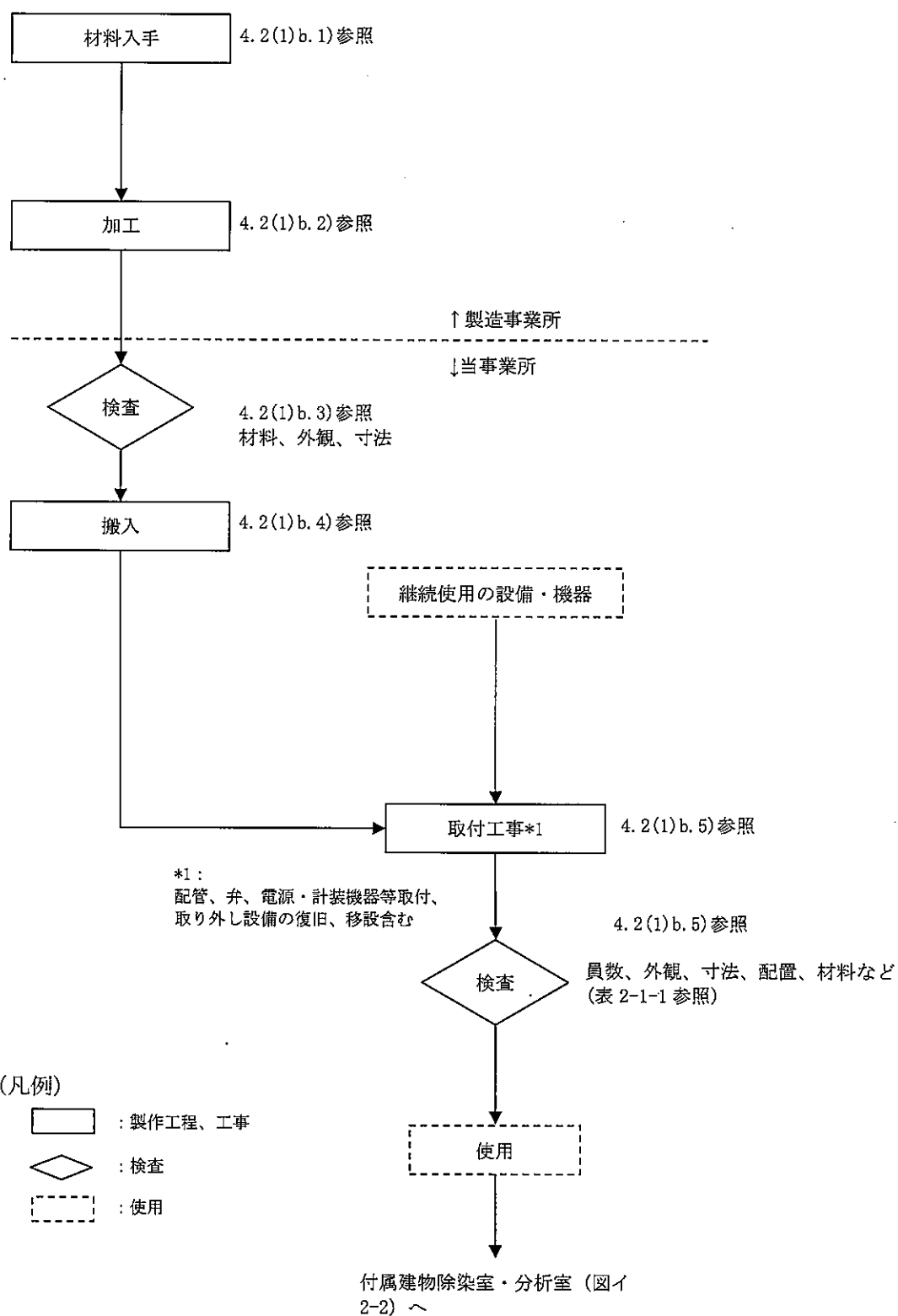
図イ2-2 建物工事と設備工事との関係図 (附属建物除染室・分析室)



図イ 2-3-1 工事の手順フロー図 (新設する設備・機器)

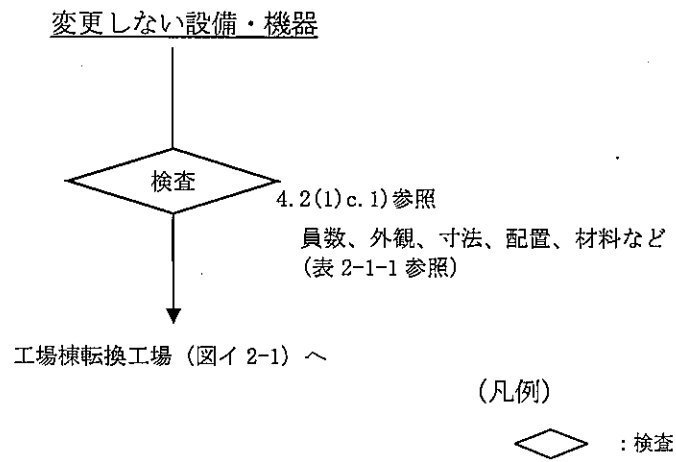


図イ 2-4-1 工事の手順フロー図 (改造する設備・機器)



図イ 2-4-2 工事の手順フロー図 (改造する継続使用の設備・機器)

当事業所



図イ 2-5-1 工事の手順フロー図 (変更しない設備・機器)

4. 3. 準備工事（付属建物シリンダ洗浄棟）

(1) 手順

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

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

工事にあたっては、取り外し工事を含め下記の措置を講じる。

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

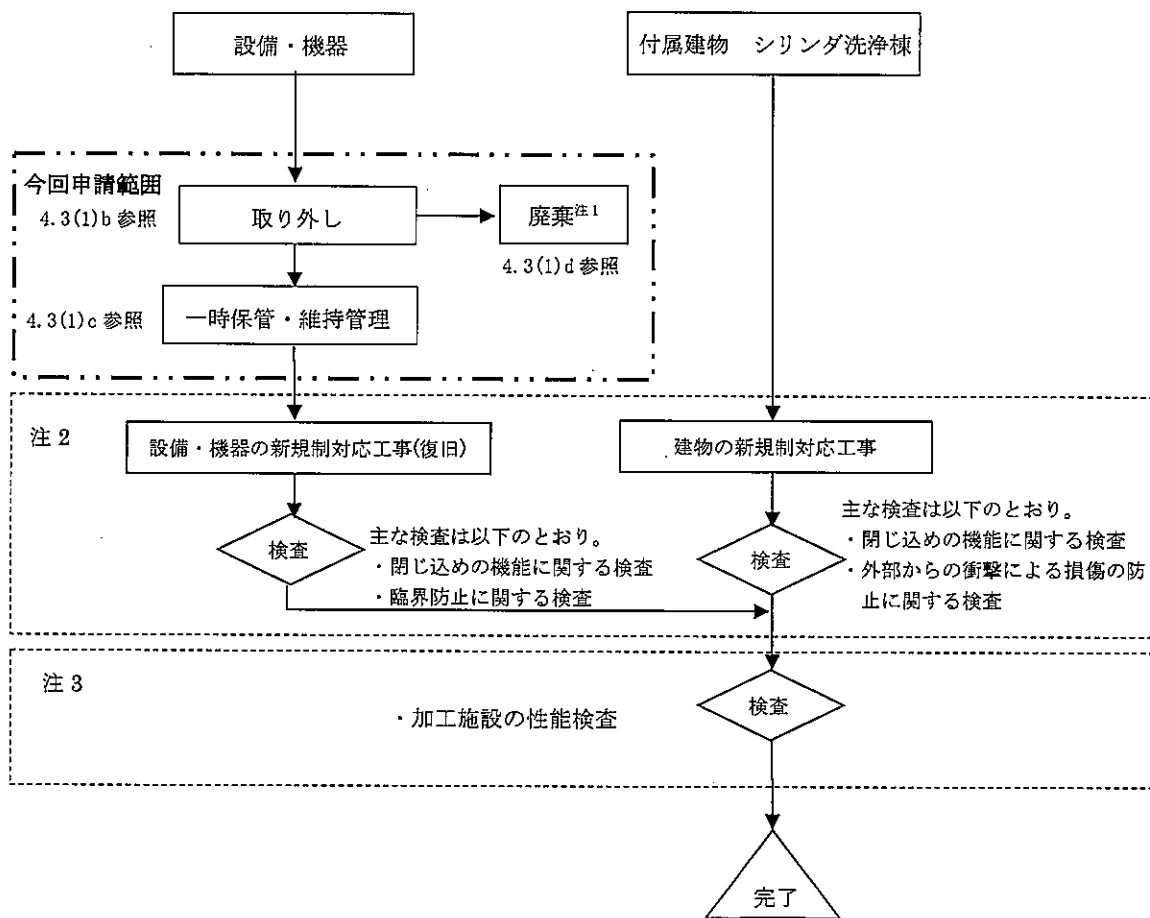
工事手順を以下に示す。

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

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・ 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
 - ・ 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
 - ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。
- b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）
- ・ 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
 - ・ 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が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。
 - ・ 一時保管する取り外した設備・機器は、必要に応じ養生シートを用い、維持管理する。なお第1種管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域内の仮置き場所にて保管する。第2種管理区域及び非管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域以外の仮置き場所にて保管する。
- c. 入退域・放射線管理
- ・ 本工事は管理区域内にて実施するため、作業者は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。
- d. その他
- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。
- e. 緊急時の対応
- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
 - ・ 緊急事態が発生した場合に備え、予め工事中の安全避難通路を確保する。



注 1 : 第 1 種管理区域内設備・機器で不要となったものは放射性廃棄物として保管廃棄する。

注 2 : 建物及び設備・機器で安全機能を担保している条項に関する工事及び検査であり、建物については今回申請するが、設備・機器は次回以降申請を行う。

注 3 : 加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

(凡例)

□ : 工事

◇ : 検査

図イ準-1 工事の手順フロー図

(3) 品質保証計画

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

(4) 検査

今回は準備工事のため検査を行わず、新規制対応工事後に検査を行う。

5. 工事中の加工施設の継続使用の理由

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

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

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

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

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(1/16)

<p>事業許可との対応</p>	<p>許可番号 (日付) 設備・機器名称</p>	<p>原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)</p> <p>{873} 建物 付属建物 シリンダ洗浄棟 {874} 堰 (内部溢水止水用) {890, 891} 非常用設備 非常用通報設備 非常ベル設備 {890, 892} 非常用設備 非常用通報設備 放送設備 {890, 893} 非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備 {894, 895} 非常用設備 消火設備 屋外消火栓 {894, 898} 非常用設備 消火設備 消火器 {899, 900} 非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備 {899, 901} 非常用設備 自動火災報知設備 警報設備 {902, 903} 非常用設備 緊急対策設備 非常灯 {902, 904} 非常用設備 緊急対策設備 誘導灯 {902, 905} 非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路</p>
<p>設置場所</p>	<p>敷地内建物配置図 (図イ建-1-1) 参照</p>	
<p>機器名</p>	<p>付属建物シリンダ洗浄棟 堰 (内部溢水止水用) 非常用通報設備 非常ベル設備 非常用通報設備 放送設備 非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備) 消火設備 屋外消火栓 消火設備 消火器 自動火災報知設備 火災感知設備 自動火災報知設備 警報設備 緊急対策設備 非常用照明 緊急対策設備 誘導灯 緊急対策設備 安全避難通路</p>	
<p>変更内容</p>	<p>改造</p> <p>1. 建物の改造工事</p> <p>1-1. 耐竜巻性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 外壁更新 シリンダ洗浄棟前室の外壁を撤去し、新たにサイディングに更新する ・ 鉄扉新設 シリンダ洗浄棟本体の既存シャッタを撤去し、鉄扉(SD-39)を新設する ・ 鉄扉及びシャッタ補強 シリンダ洗浄棟本体及び前室の既存鉄扉(前室: SD-81、本体1階: SD-40、SD-79及び本体2階: SD-147)及び既存シャッタ(前室: SS-80)を鉄扉補強材及びシャッタ補強材により補強する <p>2. 建物の設計変更</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 前室を非管理区域から第2種管理区域に変更する 	

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(2/16)

変更内容	<p>改造</p> <p>3. 非常用設備の変更</p> <p>3-1. 非常用設備の新設</p> <ul style="list-style-type: none"> ・緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(固定式)の新設 シリンダ洗浄棟本体の床に固定式堰の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る ・緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(脱着式)の新設 シリンダ洗浄棟本体の床に脱着式堰の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る <p>3-2. 非常用設備の増設</p> <ul style="list-style-type: none"> ・緊急対策設備(1)安全避難通路の増設 シリンダ洗浄棟本体及び前室の床に安全避難通路の増設により、事故発生時における避難通路の確保を図る <p>3-3. 非常用設備の復旧及び増設</p> <ul style="list-style-type: none"> ・非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の復旧及び増設 仮移設した電話設備の復旧及び増設により、事故発生時における工場外への通信連絡を図る <p>3-4. 非常用設備の復旧</p> <ul style="list-style-type: none"> ・緊急対策設備(1)非常用照明の復旧 仮移設した非常用照明の復旧により、事故発生時における照明の確保を図る ・緊急対策設備(1)誘導灯の復旧 仮移設した誘導灯の復旧により、事故発生時における避難経路の指示を図る ・非常用通報設備(非常ベル設備)の復旧 仮移設した非常ベル設備の復旧により、事故発生時における周辺への周知及び管理区域外への連絡を図る ・非常用通報設備(放送設備)の復旧 仮移設した放送設備の復旧により、事故発生時における工場内への放送連絡を図る ・自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧 仮移設した自動火災報知設備の復旧により、火災の早期感知及び火災感知時の警報発報を図る ・消火設備(消火器)の復旧 仮移設した消火器の復旧により、初期消火における設備の確保を図る 												
員数	1式												
一般仕様	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="279 1308 630 1451">型式</td> <td data-bbox="630 1308 1396 1451"> <p>本体 : 鉄骨鉄筋コンクリート造、一部地下1階、一部地上2階建</p> <p>前室 : 鉄骨造</p> <p>屋根 : (本体) 鉄筋コンクリート、(前室) 軽量気泡コンクリート(ALC)</p> <p>基礎 : (本体) 杭基礎(地下1階がない部分)、直接基礎(地下1階)(前室) 杭基礎</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="279 1451 630 1480">主要な構造材</td> <td data-bbox="630 1451 1396 1480">表イ建-2-1に示す</td> </tr> <tr> <td data-bbox="279 1480 630 1570">寸法(単位:m)</td> <td data-bbox="630 1480 1396 1570"> <p>(本体) 約 <input type="text"/></p> <p>(前室) 約 <input type="text"/></p> <p>延べ床面積: 約 720m²</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="279 1570 630 1599">その他の構成機器</td> <td data-bbox="630 1570 1396 1599">-</td> </tr> <tr> <td data-bbox="279 1599 630 1628">その他の性能</td> <td data-bbox="630 1599 1396 1628">-</td> </tr> <tr> <td data-bbox="279 1628 630 1655">取扱う核燃料物質の状態</td> <td data-bbox="630 1628 1396 1655">-</td> </tr> </table>	型式	<p>本体 : 鉄骨鉄筋コンクリート造、一部地下1階、一部地上2階建</p> <p>前室 : 鉄骨造</p> <p>屋根 : (本体) 鉄筋コンクリート、(前室) 軽量気泡コンクリート(ALC)</p> <p>基礎 : (本体) 杭基礎(地下1階がない部分)、直接基礎(地下1階)(前室) 杭基礎</p>	主要な構造材	表イ建-2-1に示す	寸法(単位:m)	<p>(本体) 約 <input type="text"/></p> <p>(前室) 約 <input type="text"/></p> <p>延べ床面積: 約 720m²</p>	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	-
型式	<p>本体 : 鉄骨鉄筋コンクリート造、一部地下1階、一部地上2階建</p> <p>前室 : 鉄骨造</p> <p>屋根 : (本体) 鉄筋コンクリート、(前室) 軽量気泡コンクリート(ALC)</p> <p>基礎 : (本体) 杭基礎(地下1階がない部分)、直接基礎(地下1階)(前室) 杭基礎</p>												
主要な構造材	表イ建-2-1に示す												
寸法(単位:m)	<p>(本体) 約 <input type="text"/></p> <p>(前室) 約 <input type="text"/></p> <p>延べ床面積: 約 720m²</p>												
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	-												

表イ建-1-1 附属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(3/16)

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

表イ建-1-1 付属建物シリング洗浄棟 仕様表(4/16)

技術基準に基づく設計(注)	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-建1]</p> <p>安全機能を有する施設を設置する建物・構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ シリング洗浄棟本体（地下1階がない部分）及び前室 <ul style="list-style-type: none"> □ 支持方法 <ul style="list-style-type: none"> 十分な支持性能を有する支持地盤に杭基礎で支持 □ 支持地盤 <ul style="list-style-type: none"> N値30以上の砂礫層 □ 杭材料 <ul style="list-style-type: none"> 遠心力プレストレストコンクリート杭 □ 杭位置 <ul style="list-style-type: none"> 杭先端深度：設計GLから-8.2m 配置：図イ建-2-8参照 □ 杭構造・寸法 <ul style="list-style-type: none"> 表イ建-2-1参照 ・ シリング洗浄棟本体（地下1階） <ul style="list-style-type: none"> □ 支持方法 <ul style="list-style-type: none"> 十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持 □ 支持地盤 <ul style="list-style-type: none"> 支持性能：長期許容応力度 300kN/m²以上、短期許容応力度 600kN/m²以上 地盤種類：砂礫層 ・ シリング洗浄棟本体及び前室の1階床土間コンクリート <ul style="list-style-type: none"> □ 支持方法 <ul style="list-style-type: none"> 十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持 □ 支持地盤 <ul style="list-style-type: none"> 支持性能：長期許容応力度 50kN/m²以上、短期許容応力度 100kN/m²以上 地盤種類：地表近くのローム層 <p>[5.1-建2]</p> <p>シリング洗浄棟及び消火設備(屋外消火栓) {894, 895}は、事業許可に記載のとおり液状化の恐れがない地盤に設置され、地震力が作用した場合においても十分に支持される。</p> <p>[5.1-設1]</p> <p>シリング洗浄棟は、地震力が作用した場合においても十分な支持性能を有する地盤に設置されており、シリング洗浄棟内に設置する設備・機器は安全機能を発揮できる。</p>
---------------	---------------	---

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(5/16)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐震重要度分類第1類 <ul style="list-style-type: none"> □ シリンダ洗浄棟 □ 緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用)) {874} ・ 耐震重要度分類第3類 <ul style="list-style-type: none"> □ 非常用通報設備(非常ベル設備 {890, 891}、放送設備 {890, 892}) □ 消火設備(屋外消火栓) □ 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備) {899, 900, 901} □ 緊急対策設備(1)(非常用照明 {902, 903}、誘導灯 {902, 904}) <p>[6.1-建2]</p> <p>耐震重要度分類第1類であるシリンダ洗浄棟及び緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))は、耐震重要度分類第2類及び第3類の設備・機器の破損による波及的影響により破損しない構造とする。</p> <p>[6.1-建8]</p> <p>シリンダ洗浄棟に設置されている耐震重要度分類第3類の各設備(上記[6.1-建1]参照。ただし、消火設備(屋外消火栓)を除く)を建物に固定しているボルト又は溶接は、耐震重要度分類第1類、又は第2類の地震力で損傷するが、シリンダ洗浄棟の安全機能に波及的影響を及ぼすことはないため、耐震重要度分類第3類の各設備(消火設備(屋外消火栓)を除く)を上位のシリンダ洗浄棟と同じ耐震重要度分類第1類で設計する必要はない。屋外消火栓は、十分な支持性能を有する基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定する。</p> <p>[6.1-建3]</p> <p>建物・構築物の耐震重要度分類は、収納する設備・機器の重要度分類と同じか、それより上位の分類とするため、シリンダ洗浄棟の耐震重要度分類は第1類とする。</p> <p>[6.1-建4]</p> <p>構造的に独立した建物を接続する部分は、地震時の変位量を考慮した間隔を設け地震時に生じる変位を吸収する構造とし、エキスパンションジョイントで接続する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ エクスパンションジョイントの位置 図イ建-1-5、図イ建-2-2、2-3、2-5 参照 ・ エクスパンションジョイントの構造・寸法・材料 図イ建-1-5 参照 <p>[6.1-建5]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置、構造、寸法、材料：表イ建-2-1、図イ建-2-1~2-12 参照 ・ 一次設計 <ul style="list-style-type: none"> □ 建築基準法施行令第八十八条に規定される係数(地上部0.2、地下部0.1)に耐震重要度分類第1類の割増し係数(1.5)を乗じて算出した地震力(地上部0.3G、地下部0.15G)を与えた場合の構造体を構成する各部の応力が基準等に定められた許容応力以下となる構造とする。 ・ 二次設計 <ul style="list-style-type: none"> □ 建築基準法施行令第八十二条の三に規定される係数と耐震重要度分類第1類の割増し係数(1.5)を乗じて算出した地震力(1.5G)から求められる必要保有水平耐力を、建物全体の保有水平耐力が上回る構造とする。
---------------	------------	---

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(6/16)

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

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(7/16)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>[8.1-建3] (凍結) 屋外消火栓からの消火に用いる水の凍結を「公共建築工事標準仕様書(機械設備工事編)平成28年度版」を基に以下のとおり防止する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 気温条件 茨城県水戸気象台において過去に観測した最低気温-12.7℃ ・ 対象設備 <ul style="list-style-type: none"> □ 不凍式の屋外消火栓 ・ 設置状況 当社の立地している東海村は寒冷地ではなく凍結深度が定められていないため、「公共建築工事標準仕様書(機械設備工事編)平成28年度版」に基づき、地表から管の上端までの深さが300mm以上となるように埋設する。 <p>[8.1-建4] (降水) 降水時に建物内に雨水の流入を防止する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 降水量条件 茨城県水戸気象台において観測した1時間あたりの最大降水量81.7mm/hを超える降水(150mm/h) ・ 対象設備・構造 <ul style="list-style-type: none"> □ 屋根及び雨樋に勾配を設け雨水の流入を防止(図イ建-2-4、2-5参照) □ 鉄扉及びシャッターの外側に勾配を設け雨水の流入を防止 □ 屋根に防水層を施工し雨漏りを防止 <p>[8.1-建5] (積雪) 茨城県建築基準法等施行細則第16条の4に基づき、建物全体が積雪30cmの短期荷重に対し屋根の耐荷重が上回ること、また、屋根は約60cm相当の積雪に耐える実力を有することを確認した。</p> <p>[8.1-建10] (落雷) 加工施設の高さは図イ建-2-5に示すように最大で約11.3mであり、建築基準法第三十三条にある高さ20m以上に該当せず、また危険物の規制に関する政令第十条や消防法第十条に定める指定数量以上の危険物の貯蔵及び取扱いの施設に該当しないため避雷設備の設置は不要である。</p> <p>[8.1-建6] (地滑り) 事業許可に記載のとおり、東海村洪水・土砂災害ハザードマップに基づく土砂災害の発生のない場所に立地している。</p> <p>[8.1-建7] (火山の影響) 表イ建-2-1に示すシリンダ洗浄棟本体の鉄筋コンクリート屋根は、降下火砕物(湿潤密度1.2g/cm³)で約28cm(約168cmの積雪に相当)の短期荷重に対し屋根の耐荷重が上回る構造としている。シリンダ洗浄棟前室のALC屋根は、降下火砕物(湿潤密度1.2g/cm³)で約10cm(約60cmの積雪に相当)の短期荷重に対し屋根の耐荷重が上回る構造としている。また、降下火砕物を除去する際は、屋外のタラップ又は梯子を使用し、屋上に登り作業する。(図イ建-2-5参照)</p> <p>[8.1-建8] (生物学的事象) 外部から工水を供給する配管にストレーナ(60メッシュ)を設置、また外気は第2廃棄物処理所から供給され、第2廃棄物処理所の外気取入用ファンの前にフィルタ(粉塵除去用)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 対象部位の位置 ストレーナ：図イ建-1-1参照 フィルタ：図ト系6-5参照
----------------------	------------------------	---

表イ建-1-1 附属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(8/16)

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

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(9/16)

<p style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>閉じ込めの機能</p>	<p>[10.1-建 1] 汚染の発生するおそれのない区域(第2種管理区域)と、汚染の発生するおそれのある区域(第1種管理区域)を設定する。なお、シリンダ洗浄棟本体は第1種管理区域、第1種管理区域と屋外との境界にあたるシリンダ洗浄棟の前室は、非管理区域から第2種管理区域に設定する。(図イ建-1-4 参照)</p> <p>[10.1-建 2] 第1種管理区域は無窓構造とし、気体廃棄設備(6) {693~697, 699, 701~706}により、室内の圧力を外気に対して負圧に維持する。 ・ 負圧: 5Pa 以上</p> <p>[10.1-建 6] シリンダ洗浄棟内部の第1種管理区域の床、及び人が触れるおそれがある壁表面については、ウランが浸透しにくく、汚れが付きにくく除染が容易で、腐食しにくい樹脂系塗料(建築基準法施行令第一条第六号に基づき国土交通大臣の認定を受けた難燃材料)で仕上げる。なお、液体状の廃棄物を取り扱う建物であるシリンダ洗浄棟は、溢水高さを上回る、床面から高さ2mまでを樹脂系塗料で塗装する。</p> <p>[10.1-建 4] 第1種管理区域の床面の下には、周辺監視区域外へ管理されない排水を排出する排水路はない。</p> <p>[10.1-建 5] シリンダ洗浄棟の1階に、第1種管理区域から第2種管理区域への溢水の漏えい防止用として、高さ140mm以上の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))と、耐震重要度分類が異なる建物間の溢水の流入防止用として、高さ200mm以上の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))を設置する。(図リ非-6-2 参照) なお、漏水検知警報設備{875}は次回以降申請する。</p> <p>[10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰を設置する。液体状の核燃料物質等を取り扱う設備が損傷した時の溢水の拡大を防止するために、これらの設備の周辺部に堰を設ける。堰の耐震重要度分類は、当該の設備と同一、又は上位とする。 本申請範囲の建物のうち、これらの建物内に設置する設備、及び設備の周辺部の堰は次回以降申請とする。</p>
	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.1-建 1] 消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備を設置する。 ・ 設置設備の種類と員数 □ 感知器(煙): 9個 (地下1階: 3個、1階: 1個、2階: 5個) □ 感知器(熱): 12個 (1階: 4個、2階: 8個) □ 警報設備(ベル): 3個 (地下1階: 1個、1階: 1個、2階: 1個) ・ 設置設備の配置 図リ非-3-1~3-3 参照</p> <p>[11.1-建 2] 消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備{899, 901}を設置する。 ・ 設置設備の種類と員数 □ 発信機(P型): 3個 (地下1階: 1個、1階: 1個、2階: 1個) ・ 設置設備の配置 図リ非-3-1~3-3 参照</p> <p>[11.1-建 3] 消防法第十七条第1項に基づき、消火器{894, 898}を設置する。 ・ 設置設備の種類と員数 □ 粉末消火器10型: 13本 (地下1階: 1本、1階: 10本、2階: 2本) ・ 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図リ非-4-6~4-8 参照</p>

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(10/16)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	<p>[11.1-建5] 消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置する。 屋外消火栓は、防火水槽{894,896}と消火水配管により接続される。 なお、防火水槽及び電源喪失時等における消火用の可搬消防ポンプ{894,897}は、次回以降申請する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 屋外消火栓：不凍式2基（シリンダ洗浄棟の近傍）（図リ非-4-1参照） □ 各消火栓に設置するホース：20mホース2本以上 ・ 設置設備の配置 <ul style="list-style-type: none"> □ 建物各部から屋外消火栓のホース接続口までの水平距離：40m以下（図リ非-4-1参照） ・ 屋外消火栓から各部屋へのアクセスルート：図リ非-4-2参照 <p>[11.3-建1] 建築基準法第二条第九号の三で定める準耐火建築物のシリンダ洗浄棟は、耐火構造又は不燃性材料を使用する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 材料 <ul style="list-style-type: none"> 主要構造材を表イ建-2-1に示す。 <p>[11.3-建2] 以下の設備の主要な構造材は、不燃性の一般構造用鋼及び難燃性材料を使用する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 対象設備、配置 <ul style="list-style-type: none"> □ 緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))：図リ非-6-2参照 ・ 使用材料：表イ建-2-1参照 <ul style="list-style-type: none"> □ 緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))：<input type="text"/> (固定式) 及び <input type="text"/> (脱着部) <p>[11.3-建3] 火災区域は、原子力発電所の内部火災影響評価ガイド(平成25年10月原子力規制委員会)を参考に図イ建-1-8のとおり設定する。</p> <p>[11.3-建4] シリンダ洗浄棟各部は、原子力発電所の内部火災影響評価ガイドに基づいて、等価時間より長い耐火時間を確保する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 火災区域毎の材料及び厚さ：図イ建-1-9(1/2)、(2/2)参照 <p>[11.3-建5] 火災区域外への延焼防止のため、原子力発電所の内部火災影響評価ガイドを参考に防火壁、防火扉、防火シャッタを設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の配置 <ul style="list-style-type: none"> 図イ建-2-1～2-3参照 ・ 設置設備の材料 <ul style="list-style-type: none"> 図イ建-1-9(1/2)、(2/2)参照 <p>[11.3-建7] 電力用、計測用・制御用ケーブル及び配管が貫通する壁には、耐火シールを施工する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐火シールの材料 <ul style="list-style-type: none"> 建築基準法施行令第二百二十九条の二の四第1項第七号に基づき、国土交通大臣の認定を受けた耐火シール <p>[11.3-建8] 電気設備技術基準第十四条に基づき、常用電源系統、非常用電源系統の全ての分電盤に、過電流遮断器として配線用遮断器を設置する。</p>
---------------	-------------	---

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(11/16)

技術基準に基づく設計(注)	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-建 2] 第1種管理区域外への溢水の流出を防止するため、溢水防護区画を設定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 溢水防護区画：図リ非-6-1 参照 <p>[12.1-建 1] 第1種管理区域外への溢水の流出防止と耐震重要度分類が異なる建物間の溢水の流入を防止するため、溢水高さにスロッシングによる水位変動を考慮した水位高さ以上の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))を、溢水防護区画境界の開口部とシリンダ洗浄棟と第2廃棄物処理所の境界(シリンダ洗浄棟側)に設置する。 堰の材料は、耐食性を有する材料とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))の位置、構造、寸法、材料：表イ建-2-1、図リ非-6-2参照 <p>[12.1-建 3] 溢水防護区画外への溢水を検知、耐震重要度分類が異なる建物間の溢水の流入を検知し警報を発報し溢水の拡大を防止するために、緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する。</p> <p>[12.1-建 4] シリンダ洗浄棟内の部屋に設置する扉は、扉を介して溢水経路を形成できるように、水密性を有さず、かつノンエアタイト仕様とする。(図リ非-6-2 参照)</p> <p>[12.1-建 6] シリンダ洗浄棟の全ての制御盤については、配線用遮断器を設置し、火災防護対象設備(電気設備)については、没水許容高さよりも高い位置に設置する。</p>
	安全避難通路等	<p>[13.1-建 1] 単純、明確かつ恒久的に表示し容易に識別できる緊急対策設備(1)(安全避難通路{902,905})及び避難口を設置する。上記設備の諸元を以下に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置 図リ非-1-2~1-3 参照 <p>[13.1-建 2] 照明用電源の喪失時に放射線業務従事者の速やかな退避に必要な非常用ディーゼル発電機から給電する緊急対策設備(1)(非常用照明(15台(地下1階：1台、1階：4台、2階：10台))及び誘導灯(13個(地下1階：3個、1階：9個、2階：1個)))を設置する。 上記設備の諸元を以下に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置 図リ非-1-1~1-3 参照 消防法施行規則第二十八条の三に基づき、当該誘導灯までの歩行距離が施行規則に定められた距離以下となるように設置する。 ・ 誘導灯の構造 消防法施行規則第二十八条の三に規定するB級及びC級の認定品とする。 <p>[13.3-建 1] 非常用照明、誘導灯とは別に、事故対処のための現場操作が可能となるように、懐中電灯及びポータブル発電機を含めた投光器を設ける。</p>
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-建 1] 通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[14.2-建 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入りが容易な場所に設置する。</p> <p>[14.1-建 5] 気体廃棄設備(6)停止により、第1種管理区域の排風機が停止することにより、第1種管理区域内の空気中の放射性物質等が建物の微小な隙間から建物外へ漏えいする状況であるが、第1種管理区域の負圧が低下するもの他の安全機能に影響を及ぼすことなく、それぞれの安全機能を設計どおりに発揮する。</p>

表イ建-1-1 附属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(12/16)

技術基準に基づく設計(注)	安全機能を有する施設	[14.1-建6] 洗浄残渣貯蔵棚{598}(次回以降申請)からのウラン粉末容器の落下・破損により粉末容器内のウランが全量漏えいし、貯蔵棚周囲にウラン粉末が飛散した状態を想定したとしても、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。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-建1] シリンダ洗浄棟には、施設外への漏えいを防止するための緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する。 [18.1-建2] 火災を早期に感知し報知するために消防法に基づき自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)を設置する。 ([11.1-建1]参照)
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	[21.1-建1] シリンダ洗浄棟内部の第1種管理区域の床、及び人が触れる恐れがある壁表面を、ウランが浸透しにくく、汚れがつきにくく除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗料(建築基準法施行令第一条第六号に基づき国土交通大臣の認定を受けた難燃材料)で仕上げる。 ・ 塗装範囲 床面から高さ2m以下(床面から高さ2mまでは樹脂系塗料で塗装する)
遮蔽	[22.1-建1] 加工施設の線源による周辺監視区域外の線量が、十分な厚さを有する壁、1階床及び屋根により、核原料物質又は核燃料物質の製錬の事業に関する規則等の規定に基づく線量限度等を定める告示(平成27年8月31日原子力規制委員会告示第8号)で定められた線量限度より十分小さくなるように十分な厚さを有する壁を施設する。 ・ 遮蔽評価に考慮する壁の位置・構造・寸法・材料 図イ遮-1~3参照 ・ 周辺監視区域外における実効線量 7×10 ⁻² mSv/年 ・ 周辺監視区域外における線量限度 1mSv/年 [22.2-建1] 遮蔽設備としてコンクリートの壁を施設し、管理区域その他事業所内の人が立ち入る場所における放射線業務従事者等の放射線影響を可能な限り低減する。	
換気設備	[23.1-建1] 32,000m ³ /時以上の排気能力を有する気体廃棄設備(6)を施設できる構造とする。	

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(13/16)

技術基準に基づく設計(注)	非常用電源設備	<p>[24.1-建1]</p> <p>全ての非常用通報設備(無線式電話設備を除く)と自動火災報知設備は以下の通り、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する。</p> <p style="text-align: center;">非常用設備電源接続系統一覧表</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>設備</th> <th>非常用ディーゼル発電機</th> <th>無停電電源装置</th> <th>内蔵バッテリー</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>非常用通報設備</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>非常ベル設備*1</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">-</td> </tr> <tr> <td>放送設備*2</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">通信連絡設備(電話設備)</td> <td>有線式*3</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> <tr> <td>無線式</td> <td style="text-align: center;">-</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">自動火災報知設備</td> <td>火災感知設備*4</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">-</td> </tr> <tr> <td>警報設備(ベル)*5</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">-</td> </tr> </tbody> </table> <p>*1: 警報盤を介して接続 *4: 受信器を介して接続 *2: 放送設備本体を介して接続 *5: 中継盤を介して接続 *3: 電話交換機を介して接続</p> <p>[24.1-建2]</p> <p>全ての緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)は、副変電所(第3変電所)の切替器を介して非常用ディーゼル発電機に接続する。</p> <p style="text-align: center;">非常用設備電源接続系統一覧表</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>設備</th> <th>非常用ディーゼル発電機</th> <th>無停電電源装置</th> <th>内蔵バッテリー</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>緊急対策設備(1)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>非常用照明</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">-</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> <tr> <td>誘導灯</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">-</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> </tbody> </table> <p>[24.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ バッテリーを内蔵している以下の非常用設備は外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、バッテリーによりその機能を維持する。なお、非常用ディーゼル発電機からの給電が開始された後は、非常用ディーゼル発電機からの給電で機能を維持する。 <ul style="list-style-type: none"> □ 非常用通報設備 <ul style="list-style-type: none"> ・ 放送設備、通信連絡設備(電話設備(890, 893)(有線式)) □ 自動火災報知設備 <ul style="list-style-type: none"> ・ 火災感知設備 ・ それに連動する警報設備 □ 緊急対策設備(1) <ul style="list-style-type: none"> ・ 非常用照明 ・ 誘導灯 ・ 以下の設備については、外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、無停電電源装置(889)(次回以降申請)から継続して給電され、機能を維持する。なお、非常用ディーゼル発電機からの給電が開始された後は、非常用ディーゼル発電機からの給電で機能を維持する。 <ul style="list-style-type: none"> ・ 非常用通報設備(非常ベル設備) ・ 非常用通報設備(放送設備) ・ 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備(無線式)))については、バッテリーを内蔵し、連続して機能を維持する。 	設備	非常用ディーゼル発電機	無停電電源装置	内蔵バッテリー	非常用通報設備				非常ベル設備*1	○	○	-	放送設備*2	○	○	○	通信連絡設備(電話設備)	有線式*3	○	○	無線式	-	○	自動火災報知設備	火災感知設備*4	○	-	警報設備(ベル)*5	○	-	設備	非常用ディーゼル発電機	無停電電源装置	内蔵バッテリー	緊急対策設備(1)				非常用照明	○	-	○	誘導灯	○	-	○
	設備	非常用ディーゼル発電機	無停電電源装置	内蔵バッテリー																																												
非常用通報設備																																																
非常ベル設備*1	○	○	-																																													
放送設備*2	○	○	○																																													
通信連絡設備(電話設備)	有線式*3	○	○																																													
	無線式	-	○																																													
自動火災報知設備	火災感知設備*4	○	-																																													
	警報設備(ベル)*5	○	-																																													
設備	非常用ディーゼル発電機	無停電電源装置	内蔵バッテリー																																													
緊急対策設備(1)																																																
非常用照明	○	-	○																																													
誘導灯	○	-	○																																													
通信連絡設備	<p>[25.1-建1]</p> <p>事故発生時に周辺作業員への周知及び管理区域外への連絡、工場内への放送連絡、工場外との通信連絡のために、以下の放送設備、及び多様性を確保した電話設備を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 非常用通報設備(放送設備(スピーカー)): 7台(地下1階:1台、1階:6台) □ 通信連絡設備(電話設備): 有線式1台(1階)、無線式2台(1階) □ 非常用通報設備(非常ベル設備): 3個(1階:2個、2階:1個) ・ 設置設備の配置 図リ非-2-1~2-3参照 																																															

表イ建-1-1 附属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(14/16)

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

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(15/16)

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

表イ建-1-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(16/16)

添付図	図リ非-4-1 消火設備 屋外消火栓配置図 図リ非-4-2 シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 消火栓からのアクセスルート 図リ非-4-6 消火設備 消火器 (シリンダ洗浄棟 地下1F) 図リ非-4-7 消火設備 消火器 (シリンダ洗浄棟 1F) 図リ非-4-8 消火設備 消火器 (シリンダ洗浄棟 2F) 図リ非-6-1 緊急対策設備 (3) 溢水防護区画 図リ非-6-2 緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用) (付属建物 シリンダ洗浄棟 1階) 図リ非-6-5 緊急対策設備 (3) 堰 (一部脱着式) 脱着部詳細図 図臨配-1 臨界管理上の領域区分 図リ電建-3 付属建物 シリンダ洗浄棟 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
-----	---

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

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

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

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

[99-建1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建1を示す。

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (1/20)

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) [833]建物 工場棟 転換工場 [834]堰 (内部溢水止水用) {890, 891}非常用設備 非常用通報設備 非常ベル設備 {890, 892}非常用設備 非常用通報設備 放送設備 {890, 893}非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備 {894, 895}非常用設備 消火設備 屋外消火栓 {894, 898}非常用設備 消火設備 消火器 {899, 900}非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備 {899, 901}非常用設備 自動火災報知設備 警報設備 {902, 903}非常用設備 緊急対策設備 非常灯 {902, 904}非常用設備 緊急対策設備 誘導灯 {902, 905}非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路
設置場所	敷地内建物配置図 (図イ建-1) 参照	
機器名	工場棟転換工場 堰 (内部溢水止水用) 非常用通報設備 非常ベル設備 非常用通報設備 放送設備 非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備) 消火設備 屋外消火栓 消火設備 消火器 自動火災報知設備 火災感知設備 自動火災報知設備 警報設備 緊急対策設備 非常用照明 緊急対策設備 誘導灯 緊急対策設備 安全避難通路	

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (2/20)

<p>変更内容</p>	<p>改造</p> <p>1. 建物の改造工事</p> <p>1-1. 耐震性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・柱脚部重石補強 工場棟転換工場本体の柱脚基礎部を押さえるため、柱脚部に鉄筋コンクリートの増打ちにより重石補強をする ・鉄骨ブレース新設 工場棟転換工場本体の鉄骨の柱と梁の接合部に鉄骨ブレースを新設する ・鉄骨ブレース交換補強 工場棟転換工場本体の既存鉄骨ブレースを撤去し、新たな鉄骨ブレースに交換する ・屋根面鉄骨補強 工場棟転換工場本体の屋根部の鉄骨トラス構造部に新たな鉄骨を追設する ・柱梁仕口部補強 工場棟転換工場本体及び前室の柱と梁、又は柱とブレースの仕口部に鋼板などを追設補強する ・柱脚部溶接補強 工場棟転換工場本体及び前室の柱脚部のアンカーボルトの座金とベースプレートを溶接する ・エキスパンションジョイント改造 工場棟成型工場及び工場棟組立工場との建物境界部の既存のエキスパンションジョイントを改造する <p>1-2. 耐竜巻性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・外壁サイディング補強 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場外壁の損傷及び脱落を防止するために東面、南面及び北面の外壁にサイディングで補強する ・鉄扉補強 F1 竜巻荷重に対し、鉄扉の損傷防止のために工場棟転換工場本体の既存鉄扉を鋼材により補強する ・鉄扉及びシャッター交換 F1 竜巻荷重に対し、鉄扉及びシャッターの損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の鉄扉及び前室のシャッターを新たな鉄扉及びシャッターに交換する ・鋼板補強 工場棟転換工場原料倉庫の西側外壁の内側に鋼板を追設し補強する ・外壁更新 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場前室外壁の損傷防止のために既存の外壁を撤去し、新たにサイディングに更新する ・折板追設補強 F1 竜巻荷重に対し、屋根の損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の屋根の既存折板は残置し、新たな折板を追設する ・折板張替え補強 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場排気塔の屋根の損傷防止のために既存折板を撤去し、新たな折板に張替える ・鉄扉新設 <u>工場棟転換工場本体原料倉庫の既存シャッター及び鉄扉を撤去し、鉄扉(SD-2)を新設する</u> <p>1-3. 延焼防止及び閉じ込め性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・耐火壁追設 内部火災による延焼防止と航空機落下による火災防止を目的に工場棟転換工場と工場棟成型工場の境界に耐火壁及び鉄扉を追設する ・鋼板新設 内部火災による延焼防止を目的に転換加工室と2階通路の境界に鋼板を新設する <p>1-4. 天井撤去</p> <ul style="list-style-type: none"> ・転換加工室及び原料倉庫の天井を撤去する
-------------	---

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (3/20)

変更内容		<p>改造</p> <p>2. 建物の設計変更</p> <ul style="list-style-type: none"> ・前室を非管理区域から第2種管理区域に変更する <p>3. 非常用設備の変更</p> <p>3-1. 非常用設備の新設</p> <ul style="list-style-type: none"> ・緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(固定式)の新設 本体の床に堰(固定式)の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る(閉じ込め性能も確保) ・緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(一部脱着式)の新設 本体の床に堰(一部脱着式)の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る(閉じ込め性能も確保) <p>3-2. 非常用設備の増設</p> <ul style="list-style-type: none"> ・緊急対策設備(1)安全避難通路の増設 本体及び前室の床に安全避難通路の増設により、事故発生時における避難通路の確保を図る <p>3-3. 非常用設備の復旧及び増設</p> <ul style="list-style-type: none"> ・非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の復旧及び増設 仮移設した電話設備の復旧及び増設により、事故発生時における工場外への通信連絡を図る ・消火設備(消火器)の復旧及び増設 仮移設した消火器の復旧及び増設により、初期消火における設備の確保を図る <p>3-4. 非常用設備の復旧、撤去及び改造</p> <ul style="list-style-type: none"> ・自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧、撤去及び改造 仮移設した自動火災報知設備の復旧、撤去及び改造により、火災の早期感知及び火災感知時の警報発報を図る <p>3-5. 非常用設備の復旧及び改造</p> <ul style="list-style-type: none"> ・緊急対策設備(1)非常用照明の復旧及び改造 仮移設した非常用照明の復旧及び改造により、事故発生時における照明の確保を図る <p>3-6. 非常用設備の復旧</p> <ul style="list-style-type: none"> ・緊急対策設備(1)誘導灯の復旧 仮移設した誘導灯の復旧により、事故発生時における避難経路の指示を図る ・非常用通報設備(非常ベル設備)の復旧 仮移設した非常ベル設備の復旧により、事故発生時における周辺への周知及び管理区域外への連絡を図る ・非常用通報設備(放送設備)の復旧 仮移設した放送設備の復旧により、事故発生時における工場内への放送連絡を図る
員数		1式
一般仕様	型式	<p>本体 : 鉄骨造、一部3階建</p> <p>前室 : 鉄骨造</p> <p>屋根 : (本体)折板(二重構造)、(前室)折板(二重構造)</p> <p>基礎 : (本体)杭基礎、(前室)直接基礎</p>
	主要な構造材	表イ建-2に示す
	寸法(単位:m)	<p>(本体) <input type="text"/> (排気塔: <input type="text"/>)</p> <p>(前室) <input type="text"/></p> <p>延べ床面積: 約 4,500m²</p>
	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	—

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (4/20)

<p style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>核燃料物質の臨界防止</p>	<p>[3.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ <u>事業許可に記載のとおり、臨界隔離壁、または関係するユニットを必要隔離距離以上離すことにより、領域同士の相互干渉作用がないようにする。</u> <u>各領域の配置については、図臨-1 参照。</u> ・ <u>工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットと必要隔離距離以上離す。</u> <ul style="list-style-type: none"> □ 原料貯蔵所領域 (次回以降申請) □ シリンダ洗浄棟領域 (次回以降申請) □ 第3核燃料倉庫(1)領域 (次回以降申請) □ 第3核燃料倉庫(2)領域 (次回以降申請) □ 加工棟領域 ・ <u>工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cm以下のユニットは、以下の領域のユニットに対し、臨界隔離壁により隔離する。</u> <ul style="list-style-type: none"> □ 第2核燃料倉庫領域ユニット <p><u>なお、臨界隔離壁は第2核燃料倉庫領域に設置する。</u></p> ・ <u>工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットに対し、必要隔離距離以上離す。</u> <ul style="list-style-type: none"> □ 第2核燃料倉庫領域ユニット
	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[4.1-建1]</p> <p>消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備(899, 900, 901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 感知器(煙):1個(3階) □ 感知器(熱):80個(1階:46個、2階:34個) □ 感知器(空気管式):18基(1階:4基、3階:14基) □ 警報設備(ベル):14個(1階:9個、2階:2個、3階:3個) ・ 設置設備の配置 図り建-23~25 参照 <p>[4.1-建2]</p> <p>消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899, 901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 発信機(P型):13個(1階:8個、2階:2個、3階:3個) ・ 設置設備の配置 図り建-23~25 参照 <p>[4.1-建3]</p> <p>消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894, 898)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 粉末消火器10型:23本(1階:3本、2階:12本、3階:8本) □ 粉末消火器20型:1本(1階) □ 粉末消火器50型:8本(1階:1本、2階:1本、3階:6本) □ 二酸化炭素消火器7型:43本(1階) □ 二酸化炭素消火器50型:2本(1階) ・ 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図り建-36~38 参照

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (5/20)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	<p>[4.1-建4] 第1種管理区域で金属製の容器に収納できない可燃物があるため周辺に粉末消火器を追加配置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 粉末消火器10型:2本 □ 粉末消火器20型:1本 なお、上記本数は[4.1-建3]に記載の本数の内数となる。 ・ 設置設備の配置 図リ建-36 参照 <p>[4.1-建5] 消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓(894,895)を設置する。 屋外消火栓は、防火水槽(894,896)と消火水配管により接続される。 なお、防火水槽及び電源喪失時等における消火用の可搬消防ポンプ(894,897)は、次回以降申請する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 屋外消火栓:不凍式12基(工場棟の近傍の総数)(図リ建-35 参照) □ 各消火栓に設置するホース:20mホース2本以上 ・ 設置設備の配置 <ul style="list-style-type: none"> □ 建物各部から屋外消火栓のホース接続口までの水平距離:40m以下(図リ建-35 参照) □ 建物各部から防火水槽までの水平距離:100m以下(図リ建-35-2 参照) ・ 適用除外措置:水平距離が40m以下としないエリアがあるため、以下の条件で、所轄消防本部から消防法施行令第十九条の適用除外(消防法施行令第三十二条)の了解を取得。 粉末消火器の追加設置:(50型:2本(1階、2階各1本、本数は[4.1-建3]に記載の本数の内数)(図リ建-36、37 参照) <ul style="list-style-type: none"> □ 20mホース3本を設置する消火栓の位置:図リ建-35 参照 ・ 屋外消火栓から各部屋へのアクセスルート:図リ建-35-1 参照 <p>[4.3-建1] 建築基準法第二条第九号の三で定める準耐火建築物の工場棟転換工場は、耐火構造又は不燃性材料を使用する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 材料 主要構造材を表イ建-2に示す。 <p>[4.3-建2] 以下の設備の主要な構造材は、不燃性の一般構造用鋼及び難燃性材料を使用する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 対象設備、配置 <ul style="list-style-type: none"> □ 緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))(834):<input type="text"/> (固定式)及び<input type="text"/> (脱着部) (配置を図リ建-50~52に示す) ・ 使用材料:表イ建-2 参照 <p>[4.3-建3] 火災区域は、原子力発電所の内部火災影響評価ガイド(平成25年10月原子力規制委員会)を参考に図イ建-6~8のとおり設定する。</p>
---------------	-------------	---

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (6/20)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	<p>[4.3-建 4] 工場棟転換工場各部は、原子力発電所の内部火災影響評価ガイドに基づいて、等価時間より長い耐火時間を確保する。ガラリ部の火災区域は気体廃棄設備(1) (608～637)で構成される。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 火災区域毎の材料及び厚さ：図イ建-8-1(1/4)、(2/4) 参照 <p>[4.3-建 5] 火災区域外への延焼防止のため、原子力発電所の内部火災影響評価ガイドを参考に防火壁、防火扉、防火シャッターを設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の配置 図イ建-14～16 参照 ・ 設置設備の材料 図イ建-8-1(1/4)、(2/4) 参照 <p>[4.3-建 6] 工場棟転換工場の南側(工場棟転換工場と工場棟成型工場の境界)に耐火壁(扉を含む)を追設する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐火壁(扉を含む)の配置 図イ建-14、15 参照 ・ 耐火壁(扉を含む)の材料 耐火壁：石膏ボード 扉：鋼板 ・ 耐火壁(扉を含む)の寸法・構造 耐火壁：図イ建-14、15 参照 扉：図イ建-8-1(1/4)、(2/4) 参照 <p>[4.3-建 7] 電力用、計測用、制御用ケーブル及び配管が貫通する壁には、耐火シールを施工する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐火シールの材料 建築基準法施行令第二百二十九条の二の四第1項第七号に基づき、国土交通大臣の認定を受けた耐火シール <p>[4.3-建 8] 電気設備技術基準第十四条に基づき、常用電源系統、非常用電源系統の全ての分電盤に、過電流遮断器として配線用遮断器を設置する。</p>
---------------	-------------	---

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (7/20)

<p style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>安全機能を有する施設の地盤</p>	<p>[5.1-建1] <u>安全機能を有する施設を設置する建物・構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する。</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 工場棟転換工場本体 <ul style="list-style-type: none"> □ 支持方法 十分な支持性能を有する支持地盤に杭基礎で支持 □ 支持地盤 N値30以上の砂礫層 □ 杭材料 遠心力鉄筋コンクリート杭 □ 杭位置 杭先端深度:GL-8.2m 配置:図イ建-19参照 □ 杭構造・寸法 表イ建-2参照 ・ 前室 <ul style="list-style-type: none"> □ 支持方法 十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持 □ 支持地盤 支持性能:長期許容応力度50kN/m²以上、短期許容応力度100kN/m²以上 地盤種類:地表近くのローム層 ・ 1階床土間コンクリート 工場棟転換工場本体及び前室 <ul style="list-style-type: none"> □ 支持方法 十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持 □ 支持地盤 支持性能:長期許容応力度50kN/m²以上、短期許容応力度100kN/m²以上 地盤種類:地表近くのローム層 <p>[5.1-建2] 工場棟転換工場本体、工場棟転換工場前室及び消火設備(屋外消火栓)は、事業許可に記載のとおり液状化の恐れがない地盤に設置され、地震力が作用した場合においても十分に支持される。</p> <p>[5.1-設1] 工場棟転換工場は、地震力が作用した場合においても十分な支持性能を有する地盤に設置されており、工場棟転換工場内に設置する設備・機器は安全機能を発揮できる。</p>
	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>[5.2.1-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐震重要度分類第1類 <ul style="list-style-type: none"> □ 工場棟転換工場 □ 緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用)) ・ 耐震重要度分類第3類 <ul style="list-style-type: none"> □ 非常用通報設備(非常ベル設備{890, 891}、放送設備{890, 892}) □ 消火設備(屋外消火栓) □ 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備) □ 緊急対策設備(1)(非常用照明{902, 903}、誘導灯{902, 904})

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (8/20)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	<p>[5.2.1-建2] 耐震重要度分類第1類である工場棟転換工場及び緊急対策設備(3)(堰(内部止水止水用))は、耐震重要度分類第2類及び第3類の設備・機器の破損による波及的影響により破損しない構造とする。</p> <p>[5.2.1-建8] 工場棟転換工場に設置されている耐震重要度分類第3類の各設備(上記[5.2.1-建1]参照。ただし、消火設備(屋外消火栓)を除く)は、耐震重要度分類第1類の建物及び構築物に、耐震重要度分類第3類の耐震強度のボルト又は溶接で固定する。屋外消火栓は、十分な支持性能を有する基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定する。</p> <p>[5.2.1-建3] 建物・構築物の耐震重要度分類は、収納する設備・機器の重要度分類と同じか、それより上位の分類とするため、工場棟転換工場の耐震重要度分類は第1類とする。</p> <p>[5.2.1-建4] 構造的に独立した建物を接続する部分は、地震時の変位量を考慮した間隔を設け地震時に生じる変位を吸収する構造とし、エキスパンションジョイントで接続する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ エキスパンションジョイントの位置 図イ建-5、14~18 参照 ・ エキスパンションジョイントの構造・寸法・材料 図イ建-5、図イ建-5-1 参照 <p>[5.2.1-建5] <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置、構造、寸法、材料: 表イ建-2、図イ建-14~48 参照 ・ 一次設計 <ul style="list-style-type: none"> □ 建築基準法施行令第八十八条に規定される係数と耐震重要度分類第1類の割増し係数(1.5)を乗じて算出した地震力(0.3G)を与えた場合の構造体を構成する各部の応力が基準等に定められた許容応力以下となる構造とする。 ・ 二次設計 <ul style="list-style-type: none"> □ 建築基準法施行令第八十二条の三に規定される係数と耐震重要度分類第1類の割増し係数(1.5)を乗じて算出した地震力(1.5G)から求められる必要保有水平耐力を、建物全体の保有水平耐力が上回る構造とする。 </p> <p>[5.2.1-建6] 緊急対策設備(3)(堰(内部止水止水用))は、耐震重要度分類第1類の地震力による損傷を防止できる構造とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 堰(内部止水止水用) <ul style="list-style-type: none"> □ 位置: 図リ建-50~52 参照 □ 寸法、構造、材料: 表イ建-2 参照 <p>[5.2.1-建7] 非常用設備(非常用通報設備(非常ベル設備、放送設備)、消火設備(屋外消火栓)、自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)、緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯))は、耐震重要度分類第3類の地震力による損傷を防止できる構造とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 非常用通報設備(非常ベル設備、放送設備) <ul style="list-style-type: none"> □ 位置: 図リ建-12~14 参照 ・ 消火設備(屋外消火栓) <ul style="list-style-type: none"> □ 位置: 図リ建-35 参照 ・ 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備) <ul style="list-style-type: none"> □ 位置: 図リ建-23~25 参照 ・ 緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯) <ul style="list-style-type: none"> □ 位置: 図リ建-1~3 参照
----------------	------------	---

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (9/20)

技術基準に基づく設計(注)	津波による損傷の防止	<p>[5.3-建1]</p> <p>事業許可に記載のとおり、基準津波の最大遡上高さ 12.3m と比べて十分高い海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p>
	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[5.4.1-建1]</p> <p>(竜巻)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置、構造、寸法、材料：表イ建-2、図イ建-14~48 参照 □ F1 竜巻(最大風速 49m/s)の風圧力及び気圧差により建物に作用する水平方向の竜巻荷重に対し、工場棟転換工場本体及び前室の保有水平耐力が上回る構造とする。 □ 工場棟転換工場本体及び前室の各部に対して、短期許容荷重が、上記 F1 竜巻の風圧力及び気圧差により作用する竜巻荷重を上回る構造とする。 □ F1 竜巻襲来時には、敷地内外からの飛来物はない。 <p>[5.4.1-建2]</p> <p>(洪水)</p> <p>事業許可に記載のとおり、北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川の氾濫の影響のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p>

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (10/20)

技術基準に基づく設計(注)	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[5.4.1-建3] (凍結) 屋外消火栓からの消火に用いる水の凍結を「公共建築工事標準仕様書(機械設備工事編)平成28年度版」を基に以下のとおり防止する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 気温条件 茨城県水戸気象台において過去に観測した最低気温-12.7℃ ・ 対象設備 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 不凍式の屋外消火栓 ・ 設置状況 当社の立地している東海村は寒冷地ではなく凍結深度が定められていないため、「公共建築工事標準仕様書(機械設備工事編)平成28年度版」に基づき、地表から管の上端までの深さが300mm以上となるように埋設する。また、一部埋設できない部分は、断熱材付きの配管等を使用し、凍結を防止する。 <p>[5.4.1-建4] (降水) 降水時に建物内への雨水の流入を防止する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 降水量条件 茨城県水戸気象台において観測した1時間あたりの最大降水量81.7mm/hを超える降水(150mm/h) ・ 対象設備・構造 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 屋根及び雨樋に勾配を設け雨水の流入を防止(図イ建-11-1参照) ◦ 鉄扉及びシャッターの外側に勾配を設け雨水の流入を防止 <p>[5.4.1-建5] (積雪) 茨城県建築基準法等施行細則第16条の4に基づき、建物全体が積雪30cmの短期荷重に対し屋根の耐荷重が上回ること、また、屋根は約60cm相当の積雪に耐える実力を有することを確認した。</p> <p>[5.4.1-建10] (落雷) 加工施設の高さは図イ建-17に示すように最大で約17.9mであり、建築基準法第三十三条にある高さ20m以上に該当せず、また、危険物の規制に関する政令第十条や消防法第十条に定める指定数量以上の危険物の貯蔵及び取扱いの施設に該当しないため、避雷設備の設置は不要である。</p> <p>[5.4.1-建6] (地滑り) 事業許可に記載のとおり、東海村洪水・土砂災害ハザードマップに基づく土砂災害の発生のない場所に立地している。</p> <p>[5.4.1-建7] (火山の影響) 表イ建-2に示す工場棟転換工場の折板屋根は、降下火砕物(湿潤密度1.2g/cm³)で約10cm(約60cmの積雪に相当)の短期荷重に対し屋根の耐荷重が上回る構造としている。また、降下火砕物を除去する際は、屋上へは工場棟成型工場機械室西側の階段(図ハ建-3)より登り、1階の屋根へは屋外から梯子を使用し登り作業する。</p> <p>[5.4.1-建8] (生物学的事象) 外部から工水を供給する配管にストレーナ(60メッシュ)を設置、<u>また、外気取入用ファンの前にフィルタ(粉塵除去用)を設置する。</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 対象部位の位置 ストレーナ: 図イ建-1参照
---------------	-----------------	--

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (11/20)

技術基準に基づく設計(注)	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[5.4.1-建9] (森林火災) 事業許可に記載のとおり、加工施設から最も近い雑木林まで約400m以上の離隔距離があり森林火災の影響のおそれのない場所に立地している。</p> <p>[5.4.2-建1] (航空機落下に伴う火災) 事業許可に記載のとおり、航空機落下確率は航空機落下評価ガイドで示される判断基準となる10^{-7}回/年未満となり、航空機落下に対する防護設計は不要である。 <u>また、航空機落下に伴う火災が発生したとしても、建物内部の設備に影響しないように外壁の損傷を防止する。</u></p> <p>[5.4.2-建2] (外部火災・爆発、有毒ガス) <u>原子力発電所の外部火災影響評価ガイドに基づいて、敷地内外の火災・爆発に対し、建物外壁から火災・爆発源までの離隔距離を危険距離及び危険限界距離を上回るようにするか、火災・爆発源と外壁の間に影響を遮る障壁を置くようにする。</u> ・ 火災影響評価対象：図イ建-14～16 参照 ・ 各評価対象の離隔距離：図イ建-8-2 参照 <u>なお、水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所は、万一の爆発に対する追加の安全対策として障壁(914)(鉄筋コンクリート製)で貯蔵所の周囲を囲み、爆風を上方向、及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない横方向に解放する設計とする。</u> また、当社の周辺に有毒ガスを扱う施設はない。</p> <p>[5.4.2-建3] (ダムの崩壊) 事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約2.5km離れた低地を流れる久慈川上流の竜神ダムの崩壊による浸水のおそれのない海拔約30m～32mの高台に立地している。</p> <p>[5.4.2-建4] (船舶の衝突) 事業許可に記載のとおり、船舶衝突のおそれのない海岸から約6km離れた場所に立地している。</p>
	人の不法な侵入等の防止	<p>[5.5.1-建1] 以下の方策により、人の不法な侵入を防止する。 ・ 立入制限区域を設け、所定の出入口以外からの人の立ち入りを禁止する。 ・ 加工施設の建物は、表イ建-2に示す主要な構造材、鉄扉(図イ建-9～12、14～17参照)等の堅牢な障壁を有する。 ・ 管理区域の出入口に出入管理装置を設け、人の出入りを常時監視する。 ・ 核燃料物質等の移動には、各部門長の承認を得て行うことにより、不法な移動を防止する。 ・ 工場棟転換工場は、当社の敷地内に設置されており、敷地内に入構する際には、爆発性又は易燃性を有する物件などが不正に持ち込まれないことを確認する。</p> <p>[5.5.1-建2] 当社内の情報システムに対しては、電気通信回線を通じた外部からの不正アクセスを遮断する。</p>

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (12/20)

技術基準に基づく設計(注)	溢水による損傷の防止	[5.6.1-建2] 第1種管理区域外への溢水の流出を防止するため、溢水防護区画を設定する。 ・ 溢水防護区画：図り建-47～49 参照 [5.6.1-建1] 第1種管理区域外への溢水の流出を防止するため、溢水防護区画境界の開口部に、溢水高さにスロッシングによる水位変動を考慮した水位高さ以上の堰を設置する。 堰の材料は、耐食性を有する材料とする。 ・ 堰の位置、構造、寸法、材料：表イ建-2(4/8)～(5/8)、図り建-50～52、59 参照 [5.6.1-建3] 溢水防護区画外への溢水を検知し警報を発報し溢水の拡大を防止するために、堰に漏水検知警報設備(835)(次回以降申請)を設置する。 [5.6.1-建4] 工場棟転換工場内の部屋に設置する扉は、扉を介して溢水経路を形成できるように、水密性を有さず、かつノンエアタイト仕様とする。(図り建-50～52 参照) [5.6.1-建6] 工場棟転換工場の全ての制御盤については、配線用遮断器を設置し、火災防護対象設備(電気設備)については、没水許容高さよりも高い位置に設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-建1] 汚染の発生するおそれのない区域(第2種管理区域)と汚染の発生するおそれのある区域(第1種管理区域)を設定する。なお、工場棟転換工場本体の一部は第1種管理区域に設定、第1種管理区域と屋外との境界にあたる工場棟転換工場の前室は、非管理区域から第2種管理区域に変更する。(図イ建-2～4 参照)

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (13/20)

技術基準に基づく設計 (注)	閉じ込めの機能	<p>[7.1-建 2] 第1種管理区域は無窓構造とし、気体廃棄設備(1)により、室内の圧力を外気に対して負圧に維持する。</p> <ul style="list-style-type: none"> 負圧 ウランの飛散するおそれのある部屋は19.6Pa以上。 <p>[7.1-建 6] 工場棟転換工場内部の第1種管理区域の床及び人が触れるおそれがある壁表面については、ウランが浸透しにくく、汚れがつきにくく除染が容易で、腐食しにくい樹脂系塗料(建築基準法施行令第一条第六号に基づき国土交通大臣の認定を受けた難燃材料)で仕上げる。</p> <p>[7.1-建 3] 第1種管理区域と屋外の境界に設置されるエキスパンションジョイントは、止水シートを設置し漏えいの少ない設計とすることにより、負圧を維持する。</p> <ul style="list-style-type: none"> エキスパンションジョイントの位置 図イ建-5、14~18参照 エキスパンションジョイントの構造・寸法・材料 図イ建-5、図イ建-5-1 <p>[7.1-建 4] 第1種管理区域の床面の下には、周辺監視区域外へ管理されない排水を排出する排水路はない。</p> <p>[7.1-建 5] 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、工場棟転換工場本体の1階には高さ100mm以上及び160mm以上、2階には高さ200mm以上、3階には高さ140mm以上の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))を設置する。(図イ建-50~52参照) なお、漏水検知警報設備は次回以降申請する。</p>
	遮蔽	<p>[8.1-建 1] 加工施設の線源による周辺監視区域外の線量が、核原料物質又は核燃料物質の製錬の事業に関する規則等の規定に基づく線量限度等を定める告示(平成27年8月31日原子力規制委員会告示第8号)で定められた線量限度より十分小さくなるように十分な厚さを有する壁を施設する。</p> <ul style="list-style-type: none"> 遮蔽評価に考慮する壁の位置・構造・寸法・材料 図イ遮-1~3参照 周辺監視区域外における実効線量 7×10⁻²mSv/年 周辺監視区域外における線量限度 1mSv/年 <p>[8.2-建 1] 遮蔽設備としてコンクリート又はALCの壁を施設し、管理区域その他事業所内の人が立ち入る場所における放射線業務従事者等の放射線影響を可能な限り低減する。</p>
	換気	<p>[9.1-建 1] 115,000m³/時以上の排気能力を有する気体廃棄設備(1)を施設できる構造とする。</p>
	核燃料物質等による汚染の防止	<p>[10.1-建 1] 工場棟転換工場内部の第1種管理区域の床、及び人が触れる恐れがある壁表面を、ウランが浸透しにくく、汚れがつきにくく除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗料(建築基準法施行令第一条第六号に基づき国土交通大臣の認定を受けた難燃材料)で仕上げる。</p> <ul style="list-style-type: none"> 塗装範囲 床面から高さ2m以下

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (14/20)

<p style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">技術基準に基づく設計 (注)</p>	<p>安全機能を有する施設</p>	<p>[11.1-建 1] 通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[11.2-建 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p> <p>[11.4-建 1] 同位体分析設備、及び不純物分析設備は、使用施設と共用するが、使用施設との共用においても、核的制限値を超えないように管理するとともに、加工施設と同じ取扱方法によって管理するため、共用により加工施設の安全性を損なわない。</p> <p>[11.1-建 2] UF₆ガスを正圧で取り扱うUF₆配管の破断によりUF₆ガスが漏えいしても、漏えいしたUF₆ガスはUF₆フードボックスとその排気系統内に閉じ込められることから、工場棟転換工場の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[11.1-建 3] ロータリーキルンにおける炉内爆発が発生しても、ウラン粉末を含む爆風はロータリーキルンの爆風圧力逃し機構(破裂板)を通じて局所排気系統へ排気し、閉じ込め性が維持されることから、工場棟転換工場の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[11.1-建 5] 気体廃棄設備(1)停止により、第1種管理区域の排風機が停止することにより、第1種管理区域内の空气中ウランが建物の微小な隙間から建物外へ漏えいする状況であるが、第1種管理区域の負圧が低下するものの他の安全機能に影響を及ぼすことなく、それぞれの安全機能を設計どおりに発揮する。</p> <p>[14.1-建 4] (6次) ウラン粉末の漏えい(加圧機器からの漏えい)時に想定される環境条件は、ウラン粉末を加圧状態で取り扱う気流輸送配管の破損によりウラン粉末がフードボックス又は配管カバー内へ飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能(臨界防止、閉じ込め、遮蔽等)を発揮する。</p> <p>[14.1-建 6] (6次) 仕掛品貯蔵棚、スクラップ貯蔵棚(粉末用)、運搬台車、中間仕掛品一時貯蔵棚からのウラン粉末容器の落下・破損により粉末容器内のウランが全量漏えいし、粉末貯蔵棚周囲にウラン粉末が飛散した状態を想定したとしても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる。</p>
	<p>搬送設備</p>	<p>—</p>
	<p>警報設備等</p>	<p>[13.1-建 1] 工場棟転換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。</p> <p>[13.1-建 2] 火災を早期に感知し報知するために消防法に基づき自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)を設置する。 (〔4.1-建 1〕参照)</p>

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (15/20)

技術基準に基づく設計(注)	安全避難通路等	<p>[13.2.1-建1] 単純、明確かつ恒久的に表示し容易に識別できる緊急対策設備(1)(安全避難通路(902,905))及び避難口を設置する。上記設備の諸元を以下に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置 図リ建-1~3 参照 <p>[13.2.1-建2] 照明用電源の喪失時に放射線業務従事者の速やかな退避に必要な非常用ディーゼル発電機から給電する緊急対策設備(1)(非常用照明(60台(1階:44台、2階:9台、3階:7台))及び誘導灯(39個(1階:23個、2階:9個、3階:7個)))を設置する。 上記設備の諸元を以下に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置 図リ建-1~3 参照 消防法施行規則第二十八条の三に基づき、当該誘導灯までの歩行距離が施行規則に定められた距離以下となるように設置する。 ・ 誘導灯の構造 消防法施行規則第二十八条の三に規定するB級及びC級の認定品とする。 <p>[13.3-建1](6次) <u>非常用照明、誘導灯とは別に、事故対処のための現場操作が可能となるように、懐中電灯及びポータブル発電機を含めた投光器を設ける。</u></p>
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (16/20)

技術基準に基づく設計(注)	非常用電源設備	<p>[16.1-建1]</p> <p>全ての非常用通報設備(無線式電話設備を除く)と自動火災報知設備は以下の通り、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する。なお、非常用ディーゼル発電機(888)は次回以降申請する。</p> <p style="text-align: center;">非常用設備電源接続系統一覧表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>設備</th> <th>非常用ディーゼル発電機</th> <th>無停電電源装置</th> <th>内蔵バッテリー</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">非常用通報設備</td> <td>非常ベル設備*1</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">-</td> </tr> <tr> <td>放送設備*2</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">通信連絡設備(電話設備)</td> <td>有線式*3</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">-</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> <tr> <td>無線式</td> <td style="text-align: center;">-</td> <td style="text-align: center;">-</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">自動火災報知設備</td> <td>火災感知設備*4</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">-</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> <tr> <td>警報設備(ベル)*5</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">-</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> </tbody> </table> <p style="font-size: small;">*1: 警報盤を介して接続 *4: 受信器を介して接続 *2: 放送設備本体を介して接続 *5: 中継盤を介して接続 *3: 電話交換機を介して接続</p>		設備	非常用ディーゼル発電機	無停電電源装置	内蔵バッテリー	非常用通報設備	非常ベル設備*1	○	○	-	放送設備*2	○	○	○	通信連絡設備(電話設備)	有線式*3	○	-	○	無線式	-	-	○	自動火災報知設備	火災感知設備*4	○	-	○	警報設備(ベル)*5	○	-	○
			設備	非常用ディーゼル発電機	無停電電源装置	内蔵バッテリー																												
		非常用通報設備	非常ベル設備*1	○	○	-																												
放送設備*2	○		○	○																														
通信連絡設備(電話設備)	有線式*3		○	-	○																													
	無線式		-	-	○																													
自動火災報知設備	火災感知設備*4	○	-	○																														
	警報設備(ベル)*5	○	-	○																														
<p>[16.1-建2]</p> <p>全ての緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)は、副変電所の切替器を介して非常用ディーゼル発電機に接続する。なお、非常用ディーゼル発電機は次回以降申請する。</p> <p style="text-align: center;">非常用設備電源接続系統一覧表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>設備</th> <th>非常用ディーゼル発電機</th> <th>無停電電源装置</th> <th>内蔵バッテリー</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">緊急対策設備(1)</td> <td>非常用照明</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">-</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> <tr> <td>誘導灯</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">-</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> </tbody> </table>		設備	非常用ディーゼル発電機	無停電電源装置	内蔵バッテリー	緊急対策設備(1)	非常用照明	○	-	○	誘導灯	○	-	○																				
	設備	非常用ディーゼル発電機	無停電電源装置	内蔵バッテリー																														
緊急対策設備(1)	非常用照明	○	-	○																														
	誘導灯	○	-	○																														
<p>[16.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ バッテリーを内蔵している以下の非常用設備は外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、バッテリーによりその機能を維持する。なお、非常用ディーゼル発電機からの給電が開始された後は、非常用ディーゼル発電機からの給電で機能を維持する。 <ul style="list-style-type: none"> □ 非常用通報設備 <ul style="list-style-type: none"> ・ 放送設備、通信連絡設備(電話設備{890, 893}(有線式)) □ 自動火災報知設備 <ul style="list-style-type: none"> ・ 火災感知設備 ・ それに連動する警報設備 □ 緊急対策設備(1) <ul style="list-style-type: none"> ・ 非常用照明 ・ 誘導灯 ・ 以下の設備については、外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、無停電電源装置(889)(次回以降申請)から継続して給電され、機能を維持する。なお、非常用ディーゼル発電機からの給電が開始された後は、非常用ディーゼル発電機からの給電で機能を維持する。 <ul style="list-style-type: none"> ・ 非常用通報設備(非常ベル設備) ・ 非常用通報設備(放送設備) ・ 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備(無線式)))については、バッテリーを内蔵し、連続して機能を維持する。 																																		

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (17/20)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>通信連絡設備</p>	<p>[17.1-建1] 事故発生時に周辺作業者への周知及び管理区域外への連絡、工場内への放送連絡、工場外との通信連絡のために、以下の通報設備、及び多様性を確保した電話設備を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 非常用通報設備(放送設備(スピーカー)):37台(1階:29台、2階:4台、3階:4台) □ 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備)):有線式7台(1階:6台、2階:1台)、無線式3台(1階) □ 非常用通報設備(非常ベル設備):7個(1階:4個、2階:2個、3階:1個) ・ 設置設備の配置 図リ建-12~14参照
<p>その他事業許可で求める仕様</p>	<p>その他事業許可で求める仕様</p>	<p>[99-建1] 更なる安全裕度の向上策として、耐震重要度分類第1類の工場棟転換工場は、静的地震力3Ciに対して概ね弾性範囲とする。</p> <p>[99-建2] 耐震重要度分類第1類の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))は、水平地震力1.0Gで弾性範囲とする。</p> <p>[99-建3] 更なる安全裕度の向上策として、F3竜巻(最大風速92m/s)に対し、工場棟転換工場本体に竜巻防護ラインを設定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 竜巻防護ラインの設定について <ul style="list-style-type: none"> □ 核燃料物質の保管・貯蔵を行う部分を竜巻防護ラインの内とする。 □ 工場棟転換工場前室は、核燃料物質の保管・貯蔵を行わないこと、及び竜巻来襲時には核燃料物質の取り扱いを行わないことから、竜巻防護ラインの外とする。 ・ 竜巻防護ライン 図イ建-9~11-1及び図イ建-3-2-1*参照 ・ 竜巻防護ラインの構成と竜巻荷重に対する評価 <ul style="list-style-type: none"> □ 工場棟転換工場本体 建物の保有水平耐力が、F3竜巻の風圧力及び気圧差により建物に作用する水平方向の竜巻荷重を上回る。 □ 工場棟転換工場本体の外壁(ALC) サイディング補強により、終局耐力が単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。 □ 工場棟転換工場本体の鉄扉、ガラリ 鉄扉の補強、交換又は新設により終局耐力が単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。また、ガラリは固縛することにより飛散しない。 □ 工場棟転換工場3階の鉄筋コンクリート床 終局耐力が単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。 <p>[99-建4] F3竜巻に対し、工場棟転換工場本体の屋根(折板)は損傷するおそれがあるため、設備・機器等の建物外への飛散防止及び敷地外からの飛来物の屋内への落下防止として、緊急対策設備(2)(飛散防止用防護ネット){836}を設置する。</p> <p>[99-建5] F3竜巻による、敷地外からの想定飛来物で、運動エネルギーの大きい軽トラック、プレハブ物置(大)に対して、外壁、外気導入カバー、及び鉄扉は貫通しない構造とする。 <u>なお、更なる安全裕度のため、敷地外からの飛来物対策として加工施設南側の公道との境界に防護フェンス{885}を設置する。</u> また、公道沿いには、飛来物を防護できる鉄筋コンクリート造の一般建物等があるが、評価では、一般建物には期待しない。</p> <p>[99-建7] 第1種管理区域と屋外との境界にあたるため、工場棟転換工場の前室を第2種管理区域に変更する。</p>

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (18/20)

添付図	<p>図イ建-1 敷地内建物配置図</p> <p>図イ建-1-1 (1/4) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図(1階)</p> <p>図イ建-1-1 (2/4) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図(2階)</p> <p>図イ建-1-1 (3/4) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図(3階)</p> <p>図イ建-1-1 (4/4) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図(R階)</p> <p>図イ建-1-2 (1/4) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 建物の補強工事と各影響評価との関係(1)</p> <p>図イ建-2 工場棟、放射線管理棟、付属建物 管理区域区分図 (1階)</p> <p>図イ建-3 工場棟、放射線管理棟、付属建物 管理区域区分図 (2階)</p> <p>図イ建-4 工場棟、放射線管理棟、付属建物 管理区域区分図 (3階)</p> <p>図イ建-5(1/3) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 エキスパンションジョイント設置位置図 (1階)</p> <p>図イ建-5(2/3) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 エキスパンションジョイント設置位置図 (2階)</p> <p>図イ建-5(3/3) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 エキスパンションジョイント設置位置図 (3階)</p> <p>図イ建-5-1 工場棟、放射線管理棟、付属建物 エキスパンションジョイント構造図</p> <p>図イ建-6 工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域 (1階)</p> <p>図イ建-7 工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域 (2階)</p> <p>図イ建-8 工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域 (3階)</p> <p>図イ建-8-1 (1/4) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域毎の材料及び厚さ一覧(1)</p> <p>図イ建-8-1 (2/4) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域毎の材料及び厚さ一覧(2)</p> <p>図イ建-8-2 (1/8) 外部火災・爆発の影響評価(1)</p> <p>図イ建-8-2 (2/8) 外部火災・爆発の影響評価(2)</p> <p>図イ建-8-2 (3/8) 外部火災・爆発の影響評価(3)</p> <p>図イ建-8-2 (4/8) 外部火災・爆発の影響評価(4)</p> <p>図イ建-8-2 (5/8) 外部火災・爆発の影響評価(5)</p> <p>図イ建-8-2 (6/8) 外部火災・爆発の影響評価(6)</p> <p>図イ建-8-2 (7/8) 外部火災・爆発の影響評価(7)</p> <p>図イ建-8-2 (8/8) 外部火災・爆発の影響評価(8)</p> <p>図イ建-9 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉、シャッター配置及び竜巻防護ライン (1階)</p> <p>図イ建-10 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉配置及び竜巻防護ライン (2階)</p> <p>図イ建-11 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉配置及び竜巻防護ライン (3階)</p> <p>図イ建-11-1 工場棟、放射線管理棟、付属建物 竜巻防護ライン (屋根部)</p> <p>図イ建-12 工場棟、放射線管理棟、付属建物 建具表</p> <p>図イ建-13 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉、シャッター補強及びガラリ固縛概要図</p> <p>図イ建-14 工場棟 転換工場 建物1階平面図</p> <p>図イ建-15 工場棟 転換工場 建物2階平面図</p> <p>図イ建-16 工場棟 転換工場 建物3階平面図</p> <p>図イ建-17 工場棟 転換工場 建物立面図</p> <p>図イ建-18 工場棟 転換工場 建物断面図</p> <p>図イ建-19 工場棟 転換工場 杭及び基礎伏図</p> <p>図イ建-20 工場棟 転換工場 2階伏図</p> <p>図イ建-21 工場棟 転換工場 屋根トラス下弦面伏図</p> <p>図イ建-22 工場棟 転換工場 3階伏図</p> <p>図イ建-23 工場棟 転換工場 屋根伏図</p> <p>図イ建-24 工場棟 転換工場 排気塔屋根伏図</p> <p>図イ建-25 工場棟 転換工場 L'通り軸組図</p> <p>図イ建-26 工場棟 転換工場 M通り軸組図</p> <p>図イ建-27 工場棟 転換工場 N通り軸組図</p> <p>図イ建-28 工場棟 転換工場 O通り軸組図</p> <p>図イ建-29 工場棟 転換工場 P通り軸組図</p> <p>図イ建-30 工場棟 転換工場 Q通り軸組図</p> <p>図イ建-31 工場棟 転換工場 R'、S'、L'通り軸組図</p>
-----	--

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (19/20)

添付図	<p>図イ建-32 工場棟 転換工場 13 通り軸組図 図イ建-33 工場棟 転換工場 14 通り軸組図 図イ建-34 工場棟 転換工場 15 通り軸組図 図イ建-35 工場棟 転換工場 16 通り軸組図 図イ建-36 工場棟 転換工場 17 通り軸組図 図イ建-37 工場棟 転換工場 18 通り軸組図 図イ建-38 工場棟 転換工場 19、20 通り軸組図 図イ建-39 工場棟 転換工場 21、22 通り軸組図 図イ建-40 工場棟 転換工場 23、23' 通り軸組図 図イ建-41 工場棟 転換工場 24、26 通り軸組図 図イ建-42 工場棟 転換工場 24、26 通りサイディング補強下地材軸組図 図イ建-43 工場棟 転換工場 Q 通りサイディング補強下地材軸組図 図イ建-44 工場棟 転換工場 L' 通りサイディング補強下地材軸組図 図イ建-45 工場棟 転換工場 柱脚部重石補強詳細 図イ建-46 工場棟 転換工場 鋼板補強、外壁サイディング補強及び外壁更新概略図 図イ建-47 工場棟 転換工場 屋根面鉄骨補強及び折板補強概略図 図イ建-48 工場棟 転換工場 鉄骨ブレース補強及び柱梁仕口部補強概略図 図イ遮-1 工場棟 転換工場 遮蔽関係図 (建物1階平面) 図イ遮-2 工場棟 転換工場 遮蔽関係図 (建物2階平面) 図イ遮-3 工場棟 転換工場 遮蔽関係図 (建物3階平面) 図リ建-1 工場棟 転換工場 緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 (1/3) 図リ建-2 工場棟 転換工場 緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 (2/3) 図リ建-3 工場棟 転換工場 緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 (3/3) 図リ建-12 工場棟 転換工場 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備 (電話設備) (1/3) 図リ建-13 工場棟 転換工場 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備 (電話設備) (2/3) 図リ建-14 工場棟 転換工場 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備 (電話設備) (3/3) 図リ建-23 工場棟 転換工場 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (1/3) 図リ建-24 工場棟 転換工場 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (2/3) 図リ建-25 工場棟 転換工場 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (3/3) 図リ建-35 消火設備 屋外消火栓配置図 図リ建-35-1 消火設備 屋外消火栓からのアクセスルート 図リ建-35-2 消火設備 防火水槽配置図 図リ建-36 工場棟 転換工場 消火設備 消火器 (1/3) 図リ建-37 工場棟 転換工場 消火設備 消火器 (2/3) 図リ建-38 工場棟 転換工場 消火設備 消火器 (3/3) 図リ建-47 緊急対策設備 (3) 溢水防護区画 (1/3) 図リ建-48 緊急対策設備 (3) 溢水防護区画 (2/3) 図リ建-49 緊急対策設備 (3) 溢水防護区画 (3/3) 図リ建-50 工場棟 転換工場 緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用) (1/3) 図リ建-51 工場棟 転換工場 緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用) (2/3) 図リ建-52 工場棟 転換工場 緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用) (3/3) 図リ建-59 緊急対策設備 (3) 堰 (一部脱着式) 脱着部詳細図 図リ電建-1 非常用照明・誘導灯 (転換工場、第2核燃料倉庫、除染室・分析室) 非常用ディーゼル発電機負荷系統図</p>
-----	--

追表イ建-1-2 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請:表イ建-1) (20/20)

添付図	図イ建-1-1* 敷地内建物配置図 図イ建-3-1* 工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図(1階) 図イ建-3-2* 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉、シャッタ配置及び竜巻防護ライン(1階) 図イ建-3-2-1* 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉配置及び竜巻防護ライン(3階) 図イ建-3-3* 工場棟、放射線管理棟、付属建物 建具表 図イ建-3-4* 工場棟、付属建物 鉄扉概要図 図イ建-3-5* 工場棟、放射線管理棟、付属建物 管理区域区分図(1階) 図イ建-3-6* 工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域(1階) 図イ建-3-10* 工場棟、放射線管理棟、付属建物 航空機落下に伴う火災影響評価
-----	--

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。

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

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

(例) [4.1-建1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 建1を示す。

[5.2.1-建1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 建1を示す。

[99-建1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建1を示す。

設計番号に(6次)と記載しているものは本申請の設計番号を示す。また、*は本申請の図番を示す。その他本仕様表内の設計番号及び図番は4次申請書の番号を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。次回以降申請を除くその他の事項については、原規規発第2003279号又は原規規発第2008051号にて認可済。

表イ建-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟 主要な構造材の仕様表(1/5)

<p>建物の種類</p>	<p>(1) 付属建物シリンダ洗浄棟</p> <p>① シリンダ洗浄棟本体</p> <p>構造：鉄骨鉄筋コンクリート造</p> <p>壁：鉄筋コンクリート</p> <p>屋根：鉄筋コンクリート</p> <ul style="list-style-type: none"> ・地下1階がない部分 <p>支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤に杭基礎で支持</p> <p>地盤：N値 30 以上の砂礫層</p> <ul style="list-style-type: none"> ・地下1階部分 <p>支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持</p> <p>地盤：長期許容応力度 300kN/m² 以上、短期許容応力度 600kN/m² 以上の砂礫層</p> <p>② シリンダ洗浄棟本体床</p> <ul style="list-style-type: none"> ・地下1階がない部分 <p>構造：土間コンクリート造</p> <p>支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持</p> <p>地盤：長期許容応力度 50kN/m² 以上、短期許容応力度 100kN/m² 以上の地表近くのローム層</p> <ul style="list-style-type: none"> ・2階部分 <p>構造：鉄筋コンクリート造</p> <ul style="list-style-type: none"> ・地下1階部分 <p>構造：鉄筋コンクリート造</p> <p>支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持</p> <p>地盤：長期許容応力度 300kN/m² 以上、短期許容応力度 600kN/m² 以上の砂礫層</p> <p>(2) 付属建物シリンダ洗浄棟前室</p> <p>① シリンダ洗浄棟前室</p> <p>構造：鉄骨造</p> <p>外壁：鉄骨+サイディング</p> <p>屋根：ALC</p> <p>基礎：杭基礎</p> <p>支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤に杭基礎で支持</p> <p>地盤：N値 30 以上の砂礫層</p> <p>② シリンダ洗浄棟前室床</p> <p>構造：土間コンクリート造</p> <p>支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持</p> <p>地盤：長期許容応力度 50kN/m² 以上、短期許容応力度 100kN/m² 以上の地表近くのローム層</p>
<p>主要な構造材</p>	<p>(1) 付属建物シリンダ洗浄棟本体</p> <p>① 鉄骨鉄筋コンクリート</p> <ul style="list-style-type: none"> ・鉄骨：JIS G3192 に定める溝形鋼、H形鋼 <li style="padding-left: 20px;">JIS G3466 に定める角形鋼管 ・鉄筋：JIS G3112 に定める鉄筋 ・コンクリート：JIS A5308 に定めるコンクリート（密度：2.05g/cm³ 以上） <li style="padding-left: 20px;">既設基礎梁：設計基準強度 20.6N/mm² <li style="padding-left: 20px;">既設躯体全般：設計基準強度 20.6N/mm² <p>② 外壁：上記の鉄骨鉄筋コンクリート</p> <p>③ 屋根：上記の鉄筋コンクリート</p> <p>④ 床：土間コンクリート（1階）、鉄筋コンクリート（地下及び2階）</p> <p>⑤ 杭：JIS A5372 に定める遠心力プレストレストコンクリート杭</p> <p>杭長さ：□m</p> <p>杭径寸法：□mm</p> <p>杭先端深度：設計GLから-8.2m</p> <p>(2) 付属建物シリンダ洗浄棟前室</p> <p>① 鉄骨：JIS G3192 に定める山形鋼、H形鋼</p> <p>② 外壁：サイディング JIS G3322 に定める□</p> <p>③ 屋根：JIS A5416 に定める軽量気泡コンクリート（ALC）</p> <p>④ 床：土間コンクリート</p> <p>⑤ 杭：本体と同じ杭</p>

(参考)

添付説明書-建2

添付説明書-建3

表イ建-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟 主要な構造材の仕様表(2/5)

耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な施工の構造材基本仕様

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

表イ建-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟 主要な構造材の仕様表(3/5)

その他の加工施設 非常用設備に関する基本仕様(1/2)

工事名称	仕様	対象図面
(1)堰(固定式) ^(注1)	<p>①設置個所：1階 洗浄室西側</p> <p>②使用部材</p> <p>1.堰の高さ：□mm (設計確認値：140mm以上(1個))</p> <ul style="list-style-type: none"> ・堰の材質：□ ・鋼材の構成 不等辺山形鋼 ・断面寸法 不等辺山形鋼：□ ・アンカーボルト 材質：□ アンカーボルト径：□ ・コーキング材 耐薬品性を有する□ <hr/> <p>①設置個所：1階 洗浄室南側</p> <p>②使用部材</p> <ul style="list-style-type: none"> ・堰の高さ：□mm (設計確認値：200mm以上(1個)) ・堰の材質：□ ・鋼材の構成 等辺山形鋼に鋼板を溶接接合 ・断面寸法 等辺山形鋼：□ 鋼板：□ ・アンカーボルト 材質：□ アンカーボルト径：□ ・コーキング材 耐薬品性を有する□ 	<p>(1)堰(固定式) 図リ非-6-2</p> <p>(参考) 添付説明書-建8</p>

注1) リ その他の加工施設 4.工事の方法 4. 1. 4-1(1)d.参照

表イ建-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟 主要な構造材の仕様表(5/5)

主要な部材寸法及び材質

工事番号及び工事名称	区分	符号*	部材寸法	材質
1-a. 外壁更新	新設	— NGIR NSP1 NSP2 NGS	ガルバリウム鋼板：板厚 <input type="text"/> mm 外壁下地材： <input type="text"/> 鉄骨： <input type="text"/> 鉄骨： <input type="text"/> 鉄骨： <input type="text"/>	
1-b. 鉄扉新設	新設	—	鋼板：板厚 <input type="text"/> mm (外側) 板厚 <input type="text"/> mm (内側)	
1-c. 鉄扉及びシャッタ補強	新設	—	鉄扉補強材 平鋼 <input type="text"/> 角棒 <input type="text"/> 角棒 <input type="text"/> 角棒 <input type="text"/> シャッタ補強材 JIS H4100 に定める <input type="text"/> 断面寸法：約 <input type="text"/> mm	

*：図面の符号を示す
(参考)

- 添付説明書-建2
- 添付説明書-建3

表イ建-2-2 工場棟転換工場 主要な構造材の仕様表

構築物の種類	(1)工場棟転換工場 3階フィルタ室床 構造：鉄筋コンクリート造 床厚さ：150 mm
主要な構造材	(1)工場棟転換工場 3階フィルタ室床 ①鉄筋コンクリート ・鉄筋：JIS G3112 に定める鉄筋 (SR24) ・コンクリート：JIS A5308 に定めるコンクリート(密度：2.05g/cm ³ 以上) 設計基準強度：17.6N/mm ² ②鉄骨：JIS G3192 に定めるH形鋼 (SS41) 使用部材：H-346×174×6×9 接合部材：高力ボルト φ19

(参考)

添付説明書-建 3XIII

耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な構造材基本仕様

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

主要な部材寸法及び材質

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

(参考)

添付説明書-建 3

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

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高	図番号	工事内容
シリンダ洗浄棟	地階 外壁	天井	貯蔵室の天井で洗浄室の床 (6'-8通り間) (H-J通り間)	RC			既設
			貯蔵室の天井で洗剤精製、廃液処理室 の床 (8-9通り間) (H-J通り間)	RC			
		東側	(9通り) (シリンダ洗浄棟と屋外との境界)	RC			
			(H通り) (シリンダ洗浄棟と屋外との境界)	RC			
		南側	(6'-通り) (シリンダ洗浄棟と屋外との境界)	RC			
			(J通り) (シリンダ洗浄棟と屋外との境界)	RC			
		西側	(6'-通り) (シリンダ洗浄棟と屋外との境界)	RC			
			(J通り) (シリンダ洗浄棟と屋外との境界)	RC			
		北側	(6'-8通り間) (H-J通り間)	RC			
			(8-9通り間) (H-J通り間)	RC			
	1階	天井	貯蔵室(3)の境界 (9通りH-J通り間)	—	RC	既設	
			排気塔の床 (8通りから西に2000mmの位置-8通り 間) (H通りから南に2500mmの位置-H通り 間)	管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界 F3電巻防護ライン	RC	既設	
		東側 (9通り)	洗剤精製と屋外との境界 (I-J通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界 F3電巻防護ライン	RC	既設	
			廃液処理室と屋外との境界 (H-I通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界 F3電巻防護ライン	RC	既設	

(注) 網掛けは他の部位と共有していることを示す。

表イ建-3-1 建物の各部位の仕様表 (付属建物シリンドラ洗浄棟) (2/4)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高	工事内容
シリンドラ 洗浄棟	1階	南側 (G通り)	擁壁処理室と屋外との境界 (8-9通り間)	RC		既設
			洗浄室、測定室と屋外との境界 (3-8通り間)	RC		既設
		西側 (3通り)	洗浄室、測定室と屋外との境界 (G-1通り間)	RC		既設
			洗浄室(第1種管理区域)と前室(第2種管理区域)との境界 (1-1通り間)	RC 鉄筋(SD-79)+ 鉄⑤(固定式)		補強 新設
		北側 (1通り)	洗脱槽室と屋外との境界 (8-9通り間)	RC		既設
			洗脱槽室と屋外との境界 (3-8通り間)	RC 鉄筋(SD-10)+ 鉄筋(SD-39)+ 鉄⑤(固定式)+ 鉄⑥(固定式)		補強 新設
		洗脱槽室の遊壁 (8-9通り間) (1-1通り間)	洗脱槽室の遊壁 (8-9通り間)	RC		既設
			洗脱槽室の遊壁 (1-1通り間)	RC		既設
		屋根 (3-9通り間) (G-1通り間)	屋根 (3-9通り間)	RC		既設
			洗浄室の床 (G-8通り間) (1-1通り間)	RC		既設
		洗脱槽室、洗脱処理室他の床 (8-9通り間) (1-1通り間)	洗脱槽室、洗脱処理室他の床 (8-9通り間)	RC		既設
			床 (3-8通り間) (G-1通り間)	RC		既設

表イ建-3-1 建物の各部位の仕様表 (付属建物シンダ洗浄棟) (3/4)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法 (mm) 厚t、高h	図番号	工事内容		
シンダ洗浄棟	1階	床 (8-9通り間) (G-H通り間)	管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界	RC			既設		
			外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電巻防護ライン	RC					
	南側 (G通り)	廃液処理室と屋外との境界 (8-9通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電巻防護ライン	RC				図イ建-2-3	既設
			外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電巻防護ライン	RC				図イ建-2-3	既設
	西側 (3通り)	洗浄室、排気室と屋外との境界 (G-1通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電巻防護ライン	RC				図イ建-2-3	既設
			外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電巻防護ライン	RC				図イ建-2-3	既設
	北側 (1通り)	洗浄室、廃液処理室と屋外との境界 (3-9通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電巻防護ライン	RC				図イ建-2-3	既設
			外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電巻防護ライン	RC				図イ建-2-3	既設
	排気塔	排気室、洗浄室と排気塔の境界 (6通りから西に2000mmの位置-8通り 間) (11通りから南に2500mmの位置-11通り 間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3電巻防護ライン	RC				図イ建-1-6、1-7	補強
			屋根 F1電巻防護	RC				図イ建-2-4	既設
1階	東側 (3通り)	洗浄室(第1種管理区域)と前室(第2種 管理区域)との境界 (1-3通り間)	管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界 F3電巻防護ライン	RC	図イ建-2-2	既設			
			新築(SD-10)+ 新築(SD-30)+ 増④(増築)+ 増⑤(増築)		図イ建-1-6、1-7 図イ非-6-2 図イ建-2-2	補強 新築 新築 新築			
	南側 (1通り)	前室と屋外との境界 (1-3通り間)	外壁 第2種管理区域境界 火災区域境界 F1電巻防護	サイディング	図イ建-2-2	更新			
			外壁 第2種管理区域境界 火災区域境界 F1電巻防護	サイディング	図イ建-2-2	更新			
	西側 (1通り)	前室と屋外との境界 (1-1通り間)	外壁 第2種管理区域境界 火災区域境界 F1電巻防護	シャッター(SS-80)	図イ建-1-6、1-7 図イ建-2-2	補強			

(注) 網掛けは他の部位と共有していることを示す。

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

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚t、高h	図番号	工事内容
シリンドラ 洗浄棟 前室	1階	北側 (J通り)	外壁 第2種管理区域境界 火災区域境界 FI遮蔽防護	サイディング 鉄扉(SD-81)		図イ建-2-2	更新
			屋根 第2種管理区域境界 火災区域境界 FI遮蔽防護	ALC		図イ建-1-6、1-7 図イ建-2-2	補強
		床 (1-3通り間) (1-1通り間)	土間コンクリート	図イ建-2-4		既設	
							既設

表イ建-3-2 建物の各部位の仕様表 (工場棟転換工場) (1/7)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高h	図番号(グレー部の図番号は四次申請の図番号)	工事内容
工場棟 転換工場 本体	I 陸 外 壁	東側 (25通り) (転換加工室と屋外との境界 (1-8通り間))	外壁 管理区境界 火災区境界 溢水防護区境界 F3電磁防護ライン	サイディング(外側)			新設
			ALC(内側)			既設	
			鉄筋(SD-9) 厚8	図イ建-9、図イ建-12 図リ建-50		交換	
		(付帯設備室/産廃処理室/チェンクタンク室/工作 室/転換加工室と屋外との境界 (13-26通り間))	他の建物との境界 管理区境界 火災区境界 溢水防護区境界	石膏ボード/鋼板(内側)			新設
			鉄筋(3基)			新設	
			RC(成型/組立工場の壁)(外側)	図イ建-1 図リ建-1		既設	
		(原料倉庫/付帯設備室と屋外との境界 (1-8通り間))	外壁 管理区境界 火災区境界 溢水防護区境界 F3電磁防護ライン	鉄筋(3基) 厚19、20(図イ建-53) 厚18(図イ建-53) (成型工場側)			既設 新設 新設
			ALC(外側)			既設	
			鋼板(内側)			新設	
		北側 (13通り) (原料倉庫/付帯設備室と屋外との境界 (1-8通り間))	断熱材 (ALCと鋼板の間)			新設	
			鉄筋(SD-10) 厚4	図イ建-9、図イ建-12 図リ建-50		交換 新設	
			鉄筋(SD-2) 厚1	図イ建-3-2、図イ建-3-3 図イ建-3-4		改造 (鉄筋 新設)	
		北側 (0通り)	管理区境界 火災区境界 溢水防護区境界 F3電磁防護ライン	鋼板			新設
			サイディング(外側)			既設	
			ALC(内側)			新設	
転換加工室/原料倉庫と屋外との境界 (14-16通り間)	外壁 管理区境界 火災区境界 溢水防護区境界 F3電磁防護ライン	鉄筋(SD-3) 厚7		既設			
	図イ建-9、図イ建-12 図リ建-50		交換 新設				

は認可済みのものを示す (認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す)

表イ建-3-2 建物の各部位の仕様表 (工場棟転換工場) (2/7)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高h	図番号 (グレー部分の図番号は四次申請の 図番号)	工事 内容		
工場棟 転換工場 本件	1 階 外壁	転換加工室と第2燃料倉庫本体との境界 (16-19通り間)	他の建物との境界 火災区域境界 漏水防護区画境界	ALC	厚、高h		既設		
			転換加工室と第2移熱前室との境界 (19-20通り間)	ALC				既設	
			転換加工室/分光分析室と移熱室・分 析室との境界 (20-25通り間)	鉄筋 (1.5E)					既設
	天井	原料倉庫と転換加工室の境界 (13-20通り間)	他の建物との境界 火災区域境界	ALC	既設		既設		
			管理区域境界 火災区域境界 F1 防炎防護	鉄筋 (4.5E)				既設	
	1 階 外壁 以外	転換加工室と第1移熱室との境界 (7-8通り間)	他の建物との境界 火災区域境界 漏水防護区画境界	管理区域境界 火災区域境界 漏水防護区画境界	上側折板	既設			新設
				管理区域境界 火災区域境界 漏水防護区画境界	下側折板			既設	
				管理区域境界 火災区域境界 漏水防護区画境界	土間コンクリート				
	1 階 外壁 以外	転換加工室と第2燃料倉庫本体との境界 (16-19通り間)	他の建物との境界 火災区域境界 漏水防護区画境界	管理区域境界 火災区域境界	RC	既設		既設	
				付帯設備、廃棄物処理室他2階が通 路/機械室 (非管理区域) の床 (13-20の間)	RC				既設
				廃棄物処理室・チェックタンク室、他 の天井で2階が機械室 (第1種管理区 域) の床 (0-1通り間) (15.3-21の間)	ALC				
	1 階 外壁 以外	原料倉庫と転換加工室の境界 (0-4間)	火災区域境界 漏水防護区画境界	火災区域境界 漏水防護区画境界	鉄筋 (3.5E) 層5 (既設式1.5E) 層3, 6 (固定式2.5E)	既設	図リ建-50 図リ建-50	既設 新設 新設	
転換加工室と廃棄物処理室 / チェック タンク室の境界 (4-5間) (15-24間)				ALC	既設				
転換加工室と作業室の境界 (4-5通り間) (24-25.5間)				鉄筋 (3.5E)					既設
1 階 外壁 以外	原料倉庫と転換加工室の境界 (0-4間)	火災区域境界 漏水防護区画境界	火災区域境界 漏水防護区画境界	コンクリートブロック	既設		既設		
			火災区域境界	鉄筋 (2.5E)				既設	

は認可済みのものを示す (認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す)

表イ建-3-2 建物の各部位の仕様表 (工場棟転換工場) (3/7)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高h	図番号 (グレー部の図番号は四次申請の 図番号)	工事 内容			
工場棟転換工場 木体	1 陸外壁以外	転換加工室と分光分析室の境界 (0-7間24-26間) (24-25間0-Q10)	コンクリートブロック	既設	厚、高h		既設			
			鉄筋(2R)					既設		
	2 陸外壁 / 閉じ込め機能を要求される壁	原料倉庫と付帯設備室の境界 (13-15間)	火災区域境界 漏水防護区画境界	A/LC	既設		図イ建-50	既設 新設		
				鉄筋(1R) 単立					既設	
		機械室 (管理区域) と屋外との境界 (1-3通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 漏水防護区画境界 F3危険防護ライン	サイディング (外側)	既設				新設	
				A/LC(内側)						既設
		転換加工室上部と屋外との 境界 (M-Q通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 漏水防護ライン	サイディング (外側)	既設				新設	
				A/LC(内側)						既設
		通路/機械室 (非管理区域) と 成型工場 (非管理区域) 組立工場 (第1管理区域) との境界 (13通り-15.3通り)	他の建物との境界 火災区域境界	石膏ボード/鋼板(内側)	既設				新設	
				鉄筋(1R)						既設
		南側 (13通り)	機械室 (管理区域) と成型工場 (非管 理区域) との境界 (15.3通り-24通り間)	他の建物との境界 管理区域境界 火災区域境界 漏水防護区画境界	RC (成型/組立工場の壁) (外側)	既設		図イ建-2 図イ建-1	既設	
					石膏ボード/鋼板(内側)					新設
		西側 (13通り)	原料倉庫上部 (管理区域) と 屋外との境界 (M-Q通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 F3危険防護ライン	RC (成型工場の壁) (外側)	既設		図イ建-2	既設	
					A/LC(外側)					既設
					鋼板 (内側)					新設
					断熱材 (A/LCと鋼板の間)					新設

は認可済みのものを示す (認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す)

表イ建-3-2 建物の各部位の仕様表 (工場棟転換工場) (4/7)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm)	図番号 (グレー部の図番号は四次申請の図番号)	工事内容				
工場棟転換工場本体	2階外壁/閉じ込め機能を要求される壁	西側 (13通り)	機械室 (非管理区域) と屋外との境界 (13通り間)	外側	ALC(外側)		既設				
				外壁 防火区画境界 F3電巻防護ライン	鋼板(内側)						
				内側	断熱材 (ALCと鋼板の間)						
		北側 (Q通り)	転換加工室上部/原料倉(車)上部と屋外との境界 (13-24通り間)	外側	サイディング(外側)			図イ建-10、図イ建-12	補強		
				内側	ALC(内側)						
		転換加工室上部/原料倉(車)上部と通路/機械室 (非管理区域) の境界 (13-20間)	ALC	ALC	既設						
				鋼板							
				鋼筋(2本) 厚27、28							
		機械室 (管理区域) と通路 (非管理区域) の境界 (15、3通りH-1間) (20通り Hの側面) (Q通り南 (15、3通り) F-20間)	屋内管理区域境界 防火区画境界 漏水防護区画境界	鋼板(非管理区域側)						図イ建-51	既設 新設
				ケイカル板 (管理区域側)							
				RC							
		天井	通路、機械室 (非管理区域) の3階が 管理区域部の天井 (Q-1通り間) (13-20の間)	RC							

は認可済みのものを示す (認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す)

表イ建-3-2 建物の各部位の仕様表 (工場棟転換工場) (5/7)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高h	図番号 (グレー部の図番号は四次申請の 図番号)	工事 内容					
工場棟転換工場 木体	2 階 外壁 以外	転換加工室上部と原料倉取上極の境界 (15通り (K-0階))	火災区域境界	ALC			既設					
			転換加工室上部と機械室の境界 (11通り (20-24階))	火災区域境界 溢水防護区画境界				ALC				
		天井	機械室 (管理区域) (15.3通り-24通り間)	火災区域境界 溢水防護区画境界				RC	鉄筋(3基) 配管	図り建-51	既設 新設	
			計器室 (管理区域) (11-0通り間)	火災区域境界 溢水防護区画境界				RC				
		床	機械室 (管理区域) (15.3通り-24通り間)	火災区域境界 溢水防護区画境界				RC			既設	
			通路/機械室 (非管理区域) の床 (11-0通り間) (13-20階)	管理区域境界 火災区域境界				RC				
		東側 (24通り)	フィルタ室と屋外との 境界 (1-0通り間)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界 F3積層防護ライン				サイディング (外側) ALC (内側)			新設 既設	
				管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界 F3積層防護ライン				サイディング (外側上部) (15-24通り間) ALC (内側)				
		南側 (1通り)	フィルタ室と屋外との境界 (13-24通り間) (壁の上部)	外壁 管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界				ALC (内側)			既設	
				管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界				ALC (内側)				
				フィルタ室と組立/成型工場との境界 (13-24通り間) (壁の下部)				外壁 管理区域境界 火災区域境界 溢水防護区画境界	ALC (内側)			既設

は認可済みのものを示す (認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す)

表イ建-3-2 建物の各部位の仕様表 (工場棟転換工場) (6/7)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高h	図番号 (グループ別の図番号は四次申請の 図番号)	工事 内容
工場棟 転換工場 木造	西側 (13通り)	フィルタ室と屋外との境界 (L-11通り間)	外壁 管理区域境界 火災区画境界 漏水防護区画境界 F3電気防護ライン	ALC(外側)		図イ建-11、図イ建-12 図リ建-52	既設
			鋼板(内側)	新設			
			断熱材 (ALCと鋼板の間)	新設			
		鉄扉(SD-12) 厚31(L通り)	交換 新設				
		ALC(外側)	既設				
		鋼板(内側)	新設				
	北側 (Q通り)	ガクストレスベースと屋外の境界 (H-Q通り間)	外壁 管理区域境界 火災区画境界 漏水防護区画境界 F3電気防護ライン	断熱材 (ALCと鋼板の間)	新設		
			サイディング (外側)	新設			
			ALC (内側)	既設			
		フィルタ室と屋外との境界 (23-24通り間)	外壁 管理区域境界 火災区画境界 漏水防護区画境界 F3電気防護ライン	サイディング (外側)	新設		
			ALC (内側)	既設			
			サイディング (外側)	新設			
	排気塔	ガクストレスベースと屋外の境界 (13-23通り間)	外壁 管理区域境界 火災区画境界 漏水防護区画境界 F3電気防護ライン	ALC (内側)	既設		
			サイディング (外側)	新設			
			ALC (内側)	既設			
		フィルタ室と排気塔の境界 (18-18.5通り間) (L-R通り間)	外壁 管理区域境界 火災区画境界 漏水防護区画境界 F3電気防護ライン	ALC	既設		
			鉄扉(SD-52)	既設			
			上側折板	補強			
屋根	転換工場の屋根 (13-24通り間) (L-Q通り間)	屋根 管理区域境界 火災区画境界 F1電気防護	下側折板	新設			
		屋根 F1電気防護	折板	既設			
		屋根 F1電気防護	折板	補強			

は認可済みのものを示す (認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す)

表イ建-3-2 建物の各部位の仕様表 (工場棟転換工場) (7/7)

建物名称	階	場所位置	部位	材質	主な寸法(mm)	図番号 (グレー部の図番号は四次申請書の 図番号)	工事 内容
工場棟 転換 工場 用 本 体	3 階 外 壁 以 外	ダクトスペースとフィルタ室 の境界 (0通り、13-24間) (25通り、11-14間)	火災区域境界 海水防漏区画境界	ラスモルタル (上部:1FLから5000h以上) 鉄筋(4基)	厚1、30h		既設
			火災区域境界	ALC (下部:1FLから5000hまで)			
			火災区域境界	ラスモルタル (上部:1FLから5000h以上) ALC (下部:1FLから5000hまで)			
		床	(フィルタ室(管理区域)の2階が管 理区域部の床) (0-1間、15-24間) (25-24間、11-14間)	火災区域境界 海水防漏区画境界	RC 厚32、33(2基)	既設 新設	
				管理区域境界 火災区域境界 海水防漏区画	RC		
			(フィルタ室(管理区域)の2階が非 管理区域部の床) (0-1通り間) (13-20の間)	外壁 第2種管理区域境界 火災区域境界 FI電巻防護	サイディング(外側) 耐火被覆材(内側)		更新 新設
	1 階	原料倉庫(第1種管理区域)と前室(第2種管理区域) との境界 (0通り) (13-14通り間)	第2種管理区域境界 火災区域境界 FI電巻防護	シヤングク鉄筋(S5-70) 鉄筋(SD-60)	図イ建-9、図イ建-12 図イ建-9、図イ建-12	交換	
			管理区域境界 火災区域境界 海水防漏区画境界 FI電巻防護ライン	鉄筋(SD-2) 厚1	図イ建-3-2、図イ建-3-3 図イ建-3-1	改造 (鉄筋 新設)	
			第2種管理区域境界 火災区域境界	知匠 (転換工場本体側) 中間コンクリート	図イ建-50	新設	
		床(0-5通り、13-14間)	第2種管理区域境界 火災区域境界	上脚折板 下脚折板	既設		
			外壁 第2種管理区域境界 火災区域境界 FI電巻防護	既設			

※は四次申請書の図番号を示す

は認可済みのものを示す (認可済みの図番号は四次申請書の図番号を示す)

表イ建-4-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(次回以降の申請にて適合を確認する範囲)(1/2)

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	[4.2-建 1]他領域区分に対面する壁は、表イ建-3-1に示す厚さのコンクリートの臨界隔離壁とする。	・第3核燃料倉庫(858)
安全機能を有する施設の地盤	—	—
地震による損傷の防止	—	—
津波による損傷の防止	—	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	[10.1-建 5]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする [10.1-設 28]漏えい拡大防止用の堰を設置する。液体状の核燃料物質等を取り扱う設備が損傷した時の溢水の拡大を防止するために、これらの設備の周辺部に堰を設ける。堰の耐震重要度分類は、当該の設備と同一、又は上位とする。	漏水検知警報設備(875) 建物内の設備及び設備周辺部の堰
火災等による損傷の防止	[11.1-建 5]消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m ³ ×2)と消火水配管により接続	防火水槽(896)及び可搬消防ポンプ(897)
溢水による損傷の防止	[12.1-建 3]屋外、非管理区域、及び第2種管理区域への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	漏水検知警報設備(875)
安全避難通路等	—	—
安全機能を有する施設	[14.1-建 6]洗浄残渣貯蔵棚(598)(次回以降申請)からのウラン粉末容器の落下・破損により粉末容器内のウランが全量漏えいし、貯蔵棚周囲にウラン粉末が飛散した状態を想定したとしても、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。	洗浄残渣貯蔵棚(598)
材料及び構造	—	—
搬送設備	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—
警報設備等	[18.1-建 1]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	漏水検知警報設備(875)
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	—	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—

表イ建-4-1 付属建物シリンダ洗浄棟 仕様表(次回以降の申請にて適合を確認する範囲)(2/2)

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
非常用電源設備	<p>[24.1-建1]全ての非常用通報設備(無線式電話設備を除く)と自動火災報知設備は、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する。</p> <p>[24.1-建2]全ての緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)は、副変電所(第3変電所)の切替器を介して非常用ディーゼル発電機に接続する。</p> <p>[24.2-建1]以下の設備については、外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、無停電電源装置{889}(次回以降申請)から継続して給電され、機能を維持する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 非常用通報設備(非常ベル設備) ・ 非常用通報設備(放送設備) 	<p>非常用ディーゼル発電機{888}</p> <p>無停電電源装置{889}</p>
通信連絡設備	-	-
その他事業許可で求める仕様	-	-

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

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様*	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	[3.2-建1]工場棟領域のユニットは、原料貯蔵所領域、シリンダ洗浄棟領域、第3核燃料倉庫(1)領域、第3核燃料倉庫(2)領域、加工棟領域のユニットと必要離隔距離以上離す	・原料貯蔵所{861}領域、シリンダ洗浄棟{873}領域、第3核燃料倉庫{858}(2)領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要離隔距離) ・第3核燃料倉庫{858}の臨界隔離壁
安全機能を有する施設の地盤	—	—
地震による損傷の防止	—	—
津波による損傷の防止	—	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	[7.1-建5]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	漏水検知警報設備{835}
火災等による損傷の防止	[4.1-建5]消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m ³ ×2)と消火水配管により接続	防火水槽{896}及び可搬消防ポンプ{897}
溢水による損傷の防止	[5.6.1-建3]屋外、非管理区域、及び第2種管理区域への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	漏水検知警報設備{835}
安全避難通路等	—	—
安全機能を有する施設	—	—
材料及び構造	—	—
搬送設備	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—
警報設備等	[13.1-建1]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	漏水検知警報設備{835}
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	—	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—
非常用電源設備	[16.1-建1]全ての非常用通報設備(無線式電話設備を除く)と自動火災報知設備は、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する。 [16.1-建2]全ての緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)は、副変電所の切替器を介して非常用ディーゼル発電機に接続する。 [16.2-建1]外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、無停電電源装置から継続して給電され、機能を維持する。なお、非常用ディーゼル発電機からの給電が開始された後は、非常用ディーゼル発電機からの給電で機能を維持する。	非常用ディーゼル発電機{888} 無停電電源装置{889}
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める仕様	—	—

*1: 設計番号は、4次申請(令和2年3月13日付)の設計番号を記載している

表イ設-1 UO₂F₂貯槽 仕様表 (1/3)

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

表イ設-1 UO₂F₂貯槽 仕様表 (2/3)

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

表イ設-1 UO₂F₂貯槽 仕様表 (3/3)

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

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

表イ設-2 熱交換器(UO₂F₂貯槽) 仕様表(1/2)



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

表イ設-2 熱交換器(UO₂F₂貯槽)仕様表(2/2)

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

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

表イ設-3 堰(UO₂F₂貯槽) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{31} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(UO ₂ F ₂ 貯槽) {32} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰漏水検知警報設備
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(UO ₂ F ₂ 貯槽) (1) 堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1) (2) 堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(2)
変更内容		(1) 新設 <ul style="list-style-type: none"> 閉じ込め性強化のため、ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する。 閉じ込め性強化のため、警報設備を新設する。(*1) 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (2) 新設 <ul style="list-style-type: none"> 閉じ込め性強化のため、ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する。 閉じ込め性強化のため、警報設備を新設する。(*1) 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 *1: {32}堰漏水検知警報設備を新設する。
員数		2式 (1) 1基 (2) 1基
一般仕様	型式	床固定式
	主要な構造材	別表イ設-3
	寸法(単位:mm)	(1)  (図イ設-3 参照) (2)  (図イ設-3 参照)
	その他の構成機器	漏水検知器
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	- (UO ₂ F ₂ 溶液)
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{31} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.7cm以下 [4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-3 堰(UO₂F₂貯槽)仕様表(2/2)

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

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

表イ設-4 飛散防止カバー 仕様表 (1/2)

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

表イ設-4 飛散防止カバー 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-5 液受槽 仕様表 (1/2)

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

表イ設-5 液受槽 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-6 調液貯槽 仕様表 (1/3)

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

表イ設-6 調液貯槽 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>{37}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (調液貯槽) 濃縮度 5%以下 直径 26.7cm 以下 (原液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.5L 以下</p> <p>[4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。</p> <p>[4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-4、図臨転-109)</p> <p>[4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第2核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{39}液位高インターロック(液位計)は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。
	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。</p> <p>[6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {37}調液貯槽 第1類 部材: <input type="text"/>、<input type="text"/>、<input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/>、<input type="text"/></p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続し、閉止弁を設置する。</p> <p>[10.1-設7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口(排気口)は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。</p> <p>[10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。</p> <p>[10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{43}沈殿槽液位高インターロックを設置する。</p> <p>[10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{46}熟成槽液位高インターロックを設置する。</p> <p>[10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{39}調液貯槽液位高インターロックを設置する。</p> <p>[10.1-設22] UO₂F₂溶液を取り扱う設備・機器はUO₂F₂飛散防止カバーを設置する。</p> <p>[10.1-設24] ウラン溶液の廃液処理設備(1)への流出防止のため、{44}沈殿槽流量比インターロックを設置する。</p> <p>[10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({32}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。</p> <p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。</p> <p>[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	

表イ設-6 調液貯槽 仕様表 (3/3)

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

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

表イ設-7 熱交換器(調液貯槽) 仕様表 (1/2)

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

表イ設-7 熱交換器(調液貯槽) 仕様表 (2/2)

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

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-8 沈殿槽 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{40} 沈殿設備 沈殿槽 {43} 沈殿設備 沈殿槽液位高インターロック {44} 沈殿設備 沈殿槽流量比インターロック
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 (3) 工場棟 転換工場 転換加工室 (4) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		沈殿設備 沈殿槽 (1) 沈殿槽 (1)-A (2) 沈殿槽 (1)-B (3) 沈殿槽 (2)-A (4) 沈殿槽 (2)-B
変更内容		(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) 耐震補強のため、架台を撤去し、新設する。 臨界管理強化のため、沈殿槽連通管に核的制限値を設定する。 (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) 耐震補強のため、架台を撤去し、新設する。 臨界管理強化のため、沈殿槽連通管に核的制限値を設定する。 (3) 改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) 耐震補強のため、架台を撤去し、新設する。 臨界管理強化のため、沈殿槽連通管に核的制限値を設定する。 (4) 改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) 耐震補強のため、架台を撤去し、新設する。 臨界管理強化のため、沈殿槽連通管に核的制限値を設定する。 *1: {43}沈殿槽液位高インターロック、{44}沈殿槽流量比インターロックを新設する。
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-8
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ウラン配管系統、液位計、流量計、加水設備共通架台
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液、 (UO_2F_2) 溶液

表イ設-8 沈殿槽 仕様表 (2/3)

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

表イ設-8 沈殿槽 仕様表 (3/3)

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

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

表イ設-9 堰(液貯槽) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	[41] 沈殿設備 堰(液貯槽) [42] 沈殿設備 堰漏水検知警報設備
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	沈殿設備 堰(液貯槽) (1) 堰(液貯槽) (1) (2) 堰(液貯槽) (2)	
変更内容	<p>(1) 新設</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 閉じ込め性強化のため、ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する。 ・ 閉じ込め性強化のため、警報設備を新設する。(*1) ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 <p>(2) 新設</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 閉じ込め性強化のため、ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する。 ・ 閉じ込め性強化のため、警報設備を新設する。(*1) ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 <p>*1: [42] 堰漏水検知警報設備を新設する。</p>	
員数	2 式 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	床固定式
	主要な構造材	別表イ設-9
	寸法(単位: mm)	(1) <input type="text"/> (図イ設-9 参照) (2) <input type="text"/> (図イ設-9 参照)
	その他の構成機器	漏水検知器
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	- (ADU スラリ、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液、 UO_2F_2 溶液)
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>(41)</p> <p>[4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.3cm 以下</p> <p>[4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を使用する。 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-9 堰(液貯槽) 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-10 熟成槽 仕様表 (1/4)

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

表イ設-10 熟成槽 仕様表 (2/4)

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

表イ設-10 熟成槽 仕様表 (3/4)

一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-10
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/> (5) <input type="text"/> (6) <input type="text"/> (7) <input type="text"/> (8) <input type="text"/> (9) <input type="text"/> (10) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ウラン配管系統 (ポンプ含む)、液位計、熟成槽純水遮断弁、水配管系統 (逆止弁含む)
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液、(UO_2F_2 溶液)
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{45} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (熟成槽) 濃縮度 5%以下 直径 26.3cm 以下 (ADU スラリポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 30.3L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100°C以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-7、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第2核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。(46) 液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 [6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 (45) 熟成槽 (1)-A~(1)-E, (2)-A~(2)-E 第1類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-

表イ設-10 熟成槽 仕様表 (4/4)

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

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

表イ設-11 遠心分離機（洗浄用） 仕様表（1/2）

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

表イ設-11 遠心分離機（洗浄用） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	<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>{47}遠心分離機（洗浄用）第1類</p> <p>遠心分離機（洗浄用）部材：－（高剛性のためボルト評価で代表）</p> <p>遠心分離機（洗浄用）取付ボルト：SS400、<input type="text"/></p> <p>遠心分離機（洗浄用）架台部材：<input type="text"/></p> <p>遠心分離機（洗浄用）架台取付ボルト：<input type="text"/>、<input type="text"/></p> <p>洗浄設備共通架台(1)※1</p> <p>洗浄設備共通架台(1)部材：<input type="text"/>、<input type="text"/></p> <p>洗浄設備共通架台(1)アンカーボルト：<input type="text"/>、<input type="text"/>（新規含む）、<input type="text"/>（新規）</p> <p>洗浄設備共通架台(2)※1</p> <p>洗浄設備共通架台(2)部材：<input type="text"/>、<input type="text"/></p> <p>洗浄設備共通架台(2)アンカーボルト：<input type="text"/>、<input type="text"/>（新規含む）</p> <p>※1：洗浄設備共通架台（図イ配-1、図イ設-124）は、複数の設備（{47}・{50}・{51}・{52}・{53}）を設置しており、設置設備共通の耐震評価を実施。</p>
	津波による損傷の防止	－
	外部からの衝撃による損傷の防止	－
	人の不法な侵入等の防止	－
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。</p> <p>[10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。</p> <p>[10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰（{49}堰漏水検知警報設備付き）を設置する。</p> <p>[10.1-設 38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。</p> <p>[12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位（160mm）より高くする。</p> <p>[12.1-設 7] 被水又は浸水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	－
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	－
	搬送設備	－
	核燃料物質の貯蔵施設	－
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には{49}堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	－
	廃棄施設	－
	核燃料物質等による汚染の防止	－
	遮蔽	－
	換気設備	－
	非常用電源設備	－
	通信連絡設備	－
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。</p> <p>[99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。</p>	
添付図	図イ配-1、図イ系-3、図イ系-補1、図イ設-11、図イ設-124	

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

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

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

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

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

表イ設-12 堰（洗浄槽）仕様表（1/2）

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

表イ設-12 堰（洗浄槽） 仕様表（2/2）

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

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

表イ設-13 洗浄槽 仕様表 (1/3)

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

表イ設-13 洗浄槽 仕様表 (2/3)

員数	8基 (1) 1基 (2) 1基 (3) 1基 (4) 1基 (5) 1基 (6) 1基 (7) 1基 (8) 1基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-13
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/> (5) <input type="text"/> (6) <input type="text"/> (7) <input type="text"/> (8) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ADU スラリ配管系統 (ポンプ含む)、水配管系統、エアチャンバ、液位計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液
	核燃料物質の臨界防止	{50} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (洗浄槽) 濃縮度 5%以下 直径 26.3cm 以下 (エアチャンバ) ※1系のみ 濃縮度 5%以下 直径 26.3cm 以下 (洗浄スラリポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 30.3L 以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇 (100°C以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-9、図臨転-109) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第2核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{51}液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。
地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {50} 洗浄槽(1) 第1類 洗浄槽(1)A~D 部材: <input type="text"/> 洗浄槽(1)A~D 取付ボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 洗浄槽(1)A~C 架台部材: <input type="text"/> 洗浄槽(1)A~C 架台取付ボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> {50} 洗浄槽(2) 第1類 洗浄槽(2)A~D 部材: <input type="text"/> 洗浄槽(2)A~D 取付ボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 洗浄槽(2)A~C 架台部材: <input type="text"/> 洗浄槽(2)A~C 架台取付ボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/>	

表イ設-13 洗浄槽 仕様表 (3/3)

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

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

表イ設-14 洗浄ろ液分離槽 仕様表 (1/2)

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

表イ設-14 洗浄ろ液分離槽 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-15 遠心分離機(固液分離用) 仕様表 (1/2)


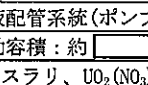
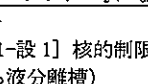
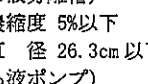
事業許可との 対応	許可番号(日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付) [54] 固液分離設備 遠心分離機(固液分離用)
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		固液分離設備 遠心分離機(固液分離用) (1) 遠心分離機(固液分離用)(1) (2) 遠心分離機(固液分離用)(2)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 火災対策のため、遠心分離機及びポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 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

表イ設-15 遠心分離機(固液分離用) 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-16 ろ液分離槽 仕様表 (1/3)

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

表イ設-16 ろ液分離槽 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {55}ろ液分離槽 第1類 ろ液分離槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B 部材: <input type="text"/> ろ液分離槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B取付ボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> ろ液分離槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B 架台部材: <input type="text"/> ろ液分離槽(1)-A, (1)-B 架台アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> ろ液分離槽(2)-A, (2)-B 架台アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{56}ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{63}清澄液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{61}濃縮液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({42}堰漏水検知警報設備付き)を設置する。 [10.1-設32] 仕上げる過機から廃液処理設備(1)へのウラン流出防止のため、{59}仕上げる過機異常インターロックを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設3] ポンプはウランが存在する部位への溢水の浸入がないケーシング構造とする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{42}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{56}ろ液分離槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{61}濃縮液受槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{63}清澄液受槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設28] 仕上げる過機から廃液処理設備(1)へのウラン流出防止のため、{59}仕上げる過機異常インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—

表イ設-16 ろ液分離槽 仕様表 (3/3)

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

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

表イ設-17 仕上げる過機 仕様表 (1/2)


事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{57} 固液分離設備 仕上げる過機 {59} 固液分離設備 仕上げる過機異常インターロック
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		固液分離設備 仕上げる過機 (1) 仕上げる過機 (1) (2) 仕上げる過機 (2)
変更内容		(1) 改造 ・耐震性向上のため、配管システムを改造する。 ・火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (2) 改造 ・耐震性向上のため、配管システムを改造する。 ・火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) *1: {59} 仕上げる過機異常インターロックを新設する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	分離板型遠心沈降式
	主要な構造材	別表イ設-17
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	濃縮液配管系統、清澄液配管系統、水配管系統 (逆止弁含む)、回転計
	その他の性能	仕上げる過機遠心力: 約 <input type="text"/> G
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{57} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容 積 30.3L 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-13) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{59} 異常インターロック (回転計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-17 仕上げる過機 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-18 ろ過器(転換工程) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応		許可番号(日付) 設備・機器名称	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付) {58} 固液分離設備 ろ過器
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 (3) 工場棟 転換工場 転換加工室 (4) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名		固液分離設備 ろ過器(転換工程) (1) ろ過器(転換工程)(1)-A (2) ろ過器(転換工程)(1)-B (3) ろ過器(転換工程)(2)-A (4) ろ過器(転換工程)(2)-B	
変更内容		(1) 改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。 (2) 改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。 (3) 改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。 (4) 改造 ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。	
員数		4基 (1) 1基 (2) 1基 (3) 1基 (4) 1基	
一般仕様	型式	カートリッジフィルタ式	
	主要な構造材	別表イ設-18	
	寸法(単位:mm)	(1)  (2) (3) (4)	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液	
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{58} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直 径 26.3cm 以下 [4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇(100℃以下)に対して核的制限値(形状寸法)を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-14) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。	

表イ設-18 ろ過器(転換工程) 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-19 濃縮液受槽 仕様表 (1/2)





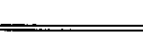
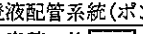
事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{60} 固液分離設備 濃縮液受槽 {61} 固液分離設備 濃縮液受槽液位高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	固液分離設備 濃縮液受槽 (1) 濃縮液受槽 (1) (2) 濃縮液受槽 (2)	
変更内容	(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) 火災対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

表イ設-19 濃縮液受槽 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-20 清澄液受槽 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{62} 固液分離設備 清澄液受槽 {63} 固液分離設備 清澄液受槽液位高インターロック {64} 固液分離設備 清澄液受槽 pH 異常インターロック	
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 (3) 工場棟 転換工場 転換加工室 (4) 工場棟 転換工場 転換加工室 (5) 工場棟 転換工場 転換加工室 (6) 工場棟 転換工場 転換加工室		
機器名	固液分離設備 清澄液受槽 (1) 清澄液受槽 (1)-A (2) 清澄液受槽 (1)-B (3) 清澄液受槽 (1)-C (4) 清澄液受槽 (2)-A (5) 清澄液受槽 (2)-B (6) 清澄液受槽 (2)-C		
変更内容	(1) 改造 ・耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (3) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (4) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (5) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (6) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 *1: {63} 清澄液受槽液位高インターロック、{64} 清澄液受槽 pH 異常インターロックを新設する。		
員数	6 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基 (5) 1 基 (6) 1 基		
一般仕様	型式	円筒縦型	
	主要な構造材	別表イ設-20	
	寸法 (単位: mm)	(1)  (2)  (3)  (4)  (5)  (6) 	
	その他の構成機器	清澄液配管系統(ポンプ含む)、液位計、pH 計	
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>	
	取扱う核燃料物質の状態	液体廃棄物 (ADU スラリー、UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液)	

表イ設-20 清澄液受槽 仕様表 (2/3)

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

表イ設-20 清澄液受槽 仕様表 (3/3)

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

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

表イ設-21 再生液貯槽 仕様表 (1/3)

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

表イ設-21 再生液貯槽 仕様表 (2/3)

一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-21
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/> (5) <input type="text"/> (6) <input type="text"/>
	その他の構成機器	再生液配管系統 (ポンプ含む)、液位計、硝酸配管系統 (逆止弁含む)
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{65} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (再生液貯槽) 濃縮度 5%以下 直 径 26.3cm 以下 (再生液送液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 30.3L 以下 (再生液混合ポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 30.3L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100°C以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-17、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第2核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{66} 液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 [6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {65} 再生液貯槽 (1)-A~(1)-C, (2)-A~(2)-C 第1類 部材: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{43} 沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{46} 熟成槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{66} 再生液貯槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 21] オーバーフローを防止するため、{224} 沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰 ({32} 堰漏水検知警報設備付き) を設置する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰 ({42} 堰漏水検知警報設備付き) を設置する。 [10.1-設 38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。

表イ設-21 再生液貯槽 仕様表 (3/3)

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

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

表イ設-22 洗浄液受槽 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第1711011号 (平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{67} 固液分離設備 洗浄液受槽 {68} 固液分離設備 洗浄液受槽液位高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	固液分離設備 洗浄液受槽 (1) 洗浄液受槽(1) (2) 洗浄液受槽(2)	
変更内容	(1) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 *1: {68} 洗浄液受槽液位高インターロックを新設する。	
員数	2基 (1) 1基 (2) 1基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-22
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	洗浄液配管系統(ポンプ含む)、液位計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{67} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (洗浄液受槽) 濃縮度 5%以下 直 径 26.3cm 以下 (洗浄液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 30.3L 以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-18、図臨転-109) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{68} 液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-22 洗浄液受槽 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-23 金属容器(溶液・スラリー)用台車 仕様表 (1/2)

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

表イ設-23 金属容器(溶液・スラリー)用台車 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-24 予備成型乾燥機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{71} 乾燥設備 予備成型乾燥機
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		乾燥設備 予備成型乾燥機 (1) 予備成型乾燥機(1) (2) 予備成型乾燥機(2)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	円筒型間接加熱式
	主要な構造材	別表イ設-24
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	排気配管系統
	その他の性能	最高使用温度: 130°C
	取扱う核燃料物質の状態	ADU ケーキ、ADU 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{71} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ADU の厚み 12.3cm 以下 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-19) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-24 予備成型乾燥機 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-25 乾燥機 仕様表 (1/2)

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

表イ設-25 乾燥機 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-26 粉末回収ボックス 仕様表 (1/2)

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

表イ設-26 粉末回収ボックス 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-27 ADU スクラバ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{78} 乾燥設備 ADU スクラバ {81} 乾燥設備 ADU スクラバ液位高インターロック {82} 乾燥設備 ADU スクラバポンプ停止警報設備
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		乾燥設備 ADU スクラバ (1) ADU スクラバ(1) (2) ADU スクラバ(2)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため、据付部を改造する。 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) (2) 改造 ・ 耐震補強のため、据付部を改造する。 ・ 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) *1: {81}ADU スクラバ液位高インターロック、{82}ADU スクラバポンプ停止警報設備を新設する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	液噴霧式
	主要な構造材	別表イ設-27
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	スクラバ液配管系統(ポンプ含む)、液位計、ポンプ電流計、スクラバ給水弁
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/> L
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{78} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (ADU スクラバ) 濃縮度 5%以下 直 径 26.3cm 以下 (ADU スクラバポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 30.3L 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-22、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{81}液位高インターロック (液位計)、{82}ポンプ停止警報設備 (電流計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-27 ADUスクラバ 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-28 堰(ADU スクラバ) 仕様表 (1/2)

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

表イ設-28 堰(ADU スクラバ) 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-29 ADUブロータンク 仕様表 (1/2)

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

表イ設-29 ADUブロータンク 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-30 ADU 受けホッパ 仕様表 (1/2)

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

表イ設-30 ADU 受けホッパ 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-31 ADU バグフィルタ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{85} 乾燥設備 ADU バグフィルタ {86} 乾燥設備 フードボックス (ADU バグフィルタ)
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		乾燥設備 ADU バグフィルタ (1) ADU バグフィルタ (1) (2) ADU バグフィルタ (2)
変更内容		(1) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・耐震補強のためフードボックスに部材を追加する ・火災対策のため、ブロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・耐震補強のためフードボックスに部材を追加する ・火災対策のため、ブロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	織布ろ過式
	主要な構造材	別表イ設-31
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ADU 配管系統、排気配管系統 (ブロワ含む)
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{85} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.3cm 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-25) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第2核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-31 ADU バグフィルタ 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-32 ADUバックアップフィルタ 仕様表 (1/2)

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

表イ設-32 ADU バックアップフィルタ 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-33 リサイクル粉搬送装置 仕様表 (1/2)

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

表イ設-33 リサイクル粉搬送装置 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-34 リサイクル粉投入ボックス 仕様表 (1/2)

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

表イ設-34 リサイクル粉投入ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 (89)リサイクル粉投入ボックス(1) 第2類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (89)リサイクル粉投入ボックス(2) 第2類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> [6.1-設 7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。
	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 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設 36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-6、図イ系-補1、図イ設-34	

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

表イ設-35 リサイクル粉受けホッパ 仕様表 (1/2)

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

表イ設-35 リサイクル粉受けホッパ 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-36 ポリユーマ 仕様表 (1/2)

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

表イ設-36 ポリユーマ 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-37 ロータリーキルン 仕様表 (1/4)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{94} 焙焼還元設備 ロータリーキルン {96} 焙焼還元設備 フードボックス (ロータリーキルン) {99} 焙焼還元設備 爆発圧力逃し機構 {100} 焙焼還元設備 ロータリーキルン温度低インターロック {101} 焙焼還元設備 ロータリーキルン炉内圧力低インターロック {102} 焙焼還元設備 燃焼チャンバ失火インターロック {103} 焙焼還元設備 ロータリーキルン過加熱防止インターロック {104} 焙焼還元設備 水素漏えい検知インターロック {105} 焙焼還元設備 地震インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 *{104} 水素漏えい検知インターロック作動時の水素ガス遮断弁は屋外に設置 *{105} 地震インターロック作動時の屋外窒素供給弁は屋外に設置	
機器名	焙焼還元設備 ロータリーキルン (1) ロータリーキルン (1) (2) ロータリーキルン (2)	
変更内容	(1) 改造 ・耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 ・臨界管理強化及び火災爆発対策のためインターロックを新設、改造する。(*1) ・火災対策のため、ロータリーキルン減速機にオイルパンを設置する。 ・耐震補強のためテール側フードボックスを改造する。 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 (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。 ・臨界管理強化及び火災爆発対策のためインターロックを新設、改造する。(*1) ・火災対策のため、ロータリーキルン減速機にオイルパンを設置する。 ・耐震補強のためテール側フードボックスを改造する。 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 *1: {100} ロータリーキルン温度低インターロック、{101} ロータリーキルン炉内圧力低インターロック、{103} ロータリーキルン過加熱防止インターロックを改造する。{102} 燃焼チャンバ失火インターロック、{104} 水素漏えい検知インターロック、{105} 地震インターロックを新設する。	
員数	2 基 ({96} フードボックス (ロータリーキルン) 4 基含む) (1) 1 基 (フードボックス (ロータリーキルン) : 2 基) (2) 1 基 (フードボックス (ロータリーキルン) : 2 基)	
一般仕様	型式	焙焼・還元式
	主要な構造材	別表イ設-37
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UO ₂ 粉末配管系統、水素配管系統 (逆止弁含む)*1、窒素ガス配管系統 (逆止弁含む)*1、窒素ガス配管系統 (地震時窒素供給系)*1、排ガス配管系統、水封ポット、温度計、圧力計、電流計、地震計、水素漏えい検知器、余剰水素燃焼機構 (燃焼チャンバ)、窒素供給弁、地震時窒素供給弁*2、水素遮断弁、水素ガス漏えい検知遮断弁*2、工水配管系統 (逆止弁含む)、水蒸気配管系統 (逆止弁含む)、ロータリーキルンヒータ、ADU 設備共通架台 *1: 屋外配管系統含む *2: 屋外に設置
	その他の性能	熱的制限値: 1000°C, 最高使用温度: 1000°C 破裂板 設定破裂圧力: 0.08MPa
取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ 粉末	

表イ設-37 ロータリーキルン 仕様表 (2/4)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>核燃料物質の臨界防止</p>	<p>{94} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm以下 [4.1-設4] 減速度制限値逸脱を防止するため、{100}ロータリーキルン温度低インターロックを設置する。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-30) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</p>
	<p>安全機能を有する施設の地盤</p>	<p>[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{100}温度低インターロック(温度計)及び{101}炉内圧力低インターロック(圧力計)、{102}燃焼チャンバ失火インターロック(電流計)、{103}過加熱防止インターロック(温度計)、{104}水素漏えい検知インターロック(水素漏えい検知器)は耐震強度を有する設備・機器により支持される。窒素ガス供給設備は十分な支持性能を有する屋外サポート基礎に設置する。</p>
	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 [6.1-設4] 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。 {94}ロータリーキルン(1)(2)第1類 ロータリーキルン(1)(2)部材: [] ロータリーキルン(1)(2)取付ボルト: [] M12×4本(1基分) ロータリーキルン(1)(2)架台部材: [] ロータリーキルン(1)(2)架台アンカーボルト: [] [] [] [](新規)含む、[] [](新規)(1基分) 燃焼チャンバ(1)(2)部材: [] 燃焼チャンバ(1)(2)取付ボルト: [] [](1基分) 燃焼チャンバ(1)架台部材: [] 燃焼チャンバ(2)架台部材: [] 水封ポット(1)部材: [] 水封ポット(1)取付ボルト: [] [] 水封ポット(1)架台部材: [] 水封ポット(1)架台アンカーボルト: [] [](新規) 水封ポット(2)部材: [] 水封ポット(2)取付ボルト: [] [] 水封ポット(2)架台部材: [] 水封ポット(2)架台アンカーボルト: [] [](新規) {96}フードボックス(ロータリーキルン)(1)(2)第1類 *ヘッド側 部材: [] 取付ボルト: [] [](1基分) {96}フードボックス(ロータリーキルン)(1)(2)第1類 *テール側 部材: [] アンカーボルト: [] [](新規)(1基分) {99}爆発圧力逃し機構 ※1: 配管の一部(質点)として評価 {105}地震インターロック 第1類 地震計部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 地震計取付ボルト: [] [](新規) 地震計アンカーボルト: [] [](新規) 地震計IL盤(窒素)部材: [] 地震計IL盤(窒素)アンカーボルト: [] [](新規) 窒素ガスポンベ架台部材: [] 窒素ガスポンベ架台アンカーボルト: [] [](新規) ADU設備共通架台(1)(2)※2 ADU設備共通架台(1)(2)部材: [] [] ADU設備共通架台(1)(2)アンカーボルト: [] [](1基分) ※2: ADU設備共通架台(図イ配-1、図イ設-125)は、複数の設備({84}・{85}・{86}・{88}・{89}・{90}・{91}・{92}・{95})を設置しており、設置設備共通の耐震評価を実施。</p>
<p>津波による損傷の防止</p>	<p>-</p>	

表イ設-37 ロータリーキルン 仕様表 (3/4)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>[8.1-設 6] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)はF1竜巻に耐えるようボルトで固定する。また、配管は損傷しないような支持間隔で保持する。 [8.1-設 15] 屋外設置の地震時窒素供給弁及び水素ガス漏えい検知遮断弁は最低気温-12.7℃でも作動できる弁を選定する。また、配管内は窒素または水素で凍結することはないため、凍結防止設計は不要である。 [8.1-設 17] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は降水の影響を受けないように金属製とする。 [8.1-設 19] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は積雪に耐える強度を有する部材を使用する。なお、配管は積雪の影響を受けにくい円筒形とする。 [8.1-設 20] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は建築基準法、政令及び消防法に該当しないことから、避雷設備の設置は不要である。 [8.1-設 21] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は降下火砕物の堆積に耐える強度を有する部材を使用する。なお、配管は降下火砕物の堆積の影響を受けにくい円筒形とする。 [8.1-設 23] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は生物学的影響を受けないように開口部の無い構造とする。 [8.2-設 4] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は外部火災及び爆発の影響を受けない位置に設置する。 [8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。 [8.2-設 2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。 [5.4.1-建 8(4次)] 外部から工水を供給する配管にストレーナ(60メッシュ)を設置する。(三原燃第19-0801号の図イ建-1参照)</p>
	<p>人の不法な侵入等の防止</p>	<p>—</p>
	<p>閉じ込めの機能</p>	<p>[10.1-設 1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設 7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 31] 排気は局所排気系統に接続し、内部は負圧を維持する。 [10.1-設 38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。 [10.1-設 38] 粉体ウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。</p>
<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.3-設 1] フードボックスには不燃性及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 3] 火災によるケーブル損傷で機能を喪失した場合は安全側に動作する。 [11.3-設 4] オイルパンを設置する。 [11.3-設 7] {105}地震インターロックに係るケーブルは鋼製の管(厚さ約2mm)に収納する。 [11.4-設 1] 静電気が滞留しないように接地する。 [11.5-設 2] 気体廃棄設備により換気される転換加工室に機器を設置することで水素ガス漏えい時に室内に滞留しない設計とする。 [11.5-設 3] 室内への水素漏えい拡大防止のために、複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器及び{104}水素漏えい検知インターロックを設置する。 [11.6-設 1] ロータリーキルン内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する{103}ロータリーキルン過加熱防止インターロックを設置する。 [11.7-設 1] 余剰水素ガスを安全に排出するために、排気口に余剰水素ガス燃焼装置を設置する。 [11.7-設 2] 炉内への空気混入防止のため、ガスの常時供給及び系内を正圧にする。 [11.7-設 3] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える{101}ロータリーキルン炉内圧力低インターロックを設置する。 [11.7-設 4] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する{102}燃焼チャンバ失火インターロックを設置する。 [11.7-設 5] 大きな地震力が作用する前に、窒素(ボンベ系)ガスを供給して水素爆発を防止する{105}地震インターロックを設置する。 [11.7-設 7] 爆発圧力逃がし機構(破裂板)を設ける。 [11.7-設 11] 窒素ガスを供給する予備系統を有する。</p>	

表イ設-37 ロータリーキルン 仕様表 (4/4)

技術基準に基づく設計(注)	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設4] ロータリーキルンにおける炉内爆発が発生しても、ウラン粉末を含む爆風はロータリーキルンの爆風圧力逃し機構(破裂板)を通じて局所排気系統へ排気し、閉じ込め性が維持されることから、工場棟転換工場の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮する。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、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(破裂板)を設ける。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	[18.2-設2] ロータリーキルン内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する{103}ロータリーキルン過加熱防止インターロックを設置する。 [18.2-設13] 室内への水素漏えい拡大防止のために、複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器及び{104}水素漏えい検知インターロックを設置する。 [18.2-設16] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える{101}ロータリーキルン炉内圧力低インターロックを設置する。 [18.2-設17] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する{102}燃焼チャンバ失火インターロックを設置する。 [18.2-設18] 大きな地震力が作用する前に、窒素(ポンベ系)ガスを供給して水素爆発を防止する{105}地震インターロックを設置する。 [18.2-設30] 減速度制限値逸脱を防止するため、{100}ロータリーキルン温度低インターロックを設置する。
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-6、図イ系-補1、図イ設-37、図イ設-125、図イ制-22、図イ制-23、図イ制-24、図イ制-25、図イ制-26、図イ制-48、図イ制配-3、図イ制-盤1	

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

表イ設-38 ダストチャンバ 仕様表 (1/2)

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

表イ設-38 ダストチャンバ 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-39 ガスヒータ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{97} 焙焼還元設備 ガスヒータ {98} 焙焼還元設備 ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロック
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		焙焼還元設備 ガスヒータ (1) ガスヒータ (1) (2) ガスヒータ (2)
変更内容		(1) 改造 ・火災爆発対策のため、インターロックを新設する。(*1) ・耐震補強のため、据付部を改造する。 (2) 改造 ・火災爆発対策のため、インターロックを新設する。(*1) ・耐震補強のため、据付部を改造する。 *1 : {98} ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロックを新設する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-39
	寸法 (単位 : mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	温度計
	その他の性能	最高使用温度 : 350℃
	取扱う核燃料物質の状態	-
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	-
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{98} 温度高インターロック (温度計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-39 ガスヒータ 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-40 大型混合装置 仕様表 (1/2)

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

表イ設-40 大型混合装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {117}大型混合装置 第1類 大型混合装置部材: [] 大型混合装置アンカーボルト: [] [] (新規) 大型粉末容器充填用架台 (1) (2) 部材: [] [] 大型粉末容器充填用架台 (1) (2) アンカーボルト: [] [] (新規) ((1) []、(2) []) 金属容器支持架台部材: [] 金属容器支持架台取付ボルト: [] [] {923}秤量器 部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 秤量器 アンカーボルト: [] [] (1基分) 計2基
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ボルト固定)。 [10.1-設53] 大型粉末容器を貯蔵架台に保持する (ピン固定)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内 (フードボックス、容器を含む) で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
換気設備	-	
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようワイヤ・ボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-7、図イ設-40	

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

表イ設-41 サンプラ 仕様表 (1/2)

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

表イ設-41 サンプラ 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-42 バックアップフィルタ(サンブラ) 仕様表 (1/2)

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

表イ設-42 バックアップフィルタ(サンブラ) 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-43 抜き出しボックス 仕様表 (1/2)

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

表イ設-43 抜き出しボックス 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-44 回転混合機(金属容器(粉末)混合) 仕様表 (1/2)

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

表イ設-44 回転混合機(金属容器(粉末)混合) 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-45 サンプリング台 仕様表 (1/2)

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

表イ設-45 サンプリング台 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [123] サンプリング台※1 第2類 支持脚部材： <input type="checkbox"/> 支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 [6.1-設7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。
	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3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ設-45	

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

表イ設-46 粉砕機 仕様表 (1/2)

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

表イ設一46 粉砕機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 (124)粉砕機※1 第1類 ※1:フードボックス(粉砕機)と一体構造のため、耐震評価はフードボックス(粉砕機)として実施。 (125)フードボックス(粉砕機) 第1類 粉砕機、バグフィルタ及びフードボックス部材: <input type="text"/> 粉砕機、バグフィルタ及びフードボックスアンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) (126)バグフィルタ※1 第1類 ※1:フードボックス(粉砕機)と一体構造のため、耐震評価はフードボックス(粉砕機)として実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパンを設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(転換加工室:160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設10] ウラン粉末を気流輸送する設備の空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温温度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。
添付図	図イ配一1、図イ系一8、図イ系一補1、図イ設一46	

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

表イ設-47 粉末輸送装置② 仕様表 (1/2)

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

表イ設-47 粉末輸送装置② 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-48 バックアップフィルタ（粉末輸送装置②） 仕様表（1/2）

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

表イ設-48 バックアップフィルタ（粉末輸送装置②） 仕様表（2/2）

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

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

表イ設-49 粉末充填ボックス 仕様表 (1/2)

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

表イ設-49 粉末充填ボックス 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-50 粉末抽出しボックス 仕様表 (1/2)

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

表イ設-50 粉末拔出しボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {131}粉末拔出しボックス※1 第1類 支持脚部材: <input type="text"/> 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設5] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパンを設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(転換加工室:160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設10] ウラン粉末を気流輸送する設備の空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ系-補1、図イ設-50	

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

表イ設-51 濃縮度混合工程用クレーン 仕様表 (1/2)

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

表イ設-51 濃縮度混合工程用クレーン 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-52 粉末輸送装置①ホッパ部① 仕様表 (1/2)

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

表イ設-52 粉末輸送装置①ホッパ部① 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-53 バグフィルタ（粉末輸送装置①） 仕様表（1/2）

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

表イ設-53 バグフィルタ（粉末輸送装置①） 仕様表（2/2）

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

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

表イ設-54 粉末回収ボックス 仕様表 (1/2)

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

表イ設-54 粉末回収ボックス 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-55 バックアップフィルタ（粉末輸送装置①） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付） 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付） {137} 濃縮度混合設備 バックアップフィルタ（粉末輸送装置①）
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ（粉末輸送装置①）	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 ・ 他設備の補強干渉回避のため、配置を見直す。 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 	
員数	1 基	
一般仕様	型式	高性能フィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-55
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	捕集効率：99.9%
	取扱う核燃料物質の状態	—（UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末）
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{137} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5（含水率 1.6%）以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-2、図臨転-45） [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-55 バックアップフィルタ（粉末輸送装置①） 仕様表（2/2）

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

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

表イ設-56 混合装置 仕様表 (1/2)

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

表イ設-56 混合装置 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-57 粉末梱包機 仕様表 (1/2)

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

表イ設-57 粉末梱包機 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-58 充填装置 仕様表 (1/2)

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

表イ設-58 充填装置 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-59 粉末輸送装置①ホッパ部② 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{143} 濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部② {144} 濃縮度混合設備 フードボックス (粉末輸送装置①ホッパ部②)
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部②
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。
員数		1 基
一般仕様	型式	吸引式空気輸送
	主要な構造材	別表イ設-59
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統、造粒設備共通架台
	その他の性能	—
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ 粉末、(U ₃ O ₈ 粉末)
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{143} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-49) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-59 粉末輸送装置①ホッパ部② 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-60 粗成型用プレス 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{145} 濃縮度混合設備 粗成型用プレス {146} 濃縮度混合設備 フードボックス (粗成型用プレス)
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 粗成型用プレス
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震補強のため、据付部を改造する。 被水に対する臨界管理強化のため、被水防護カバーを設置する。 火災対策のため、潤滑ユニットにオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		1 基
一般仕様	型式	ロータリープレス式
	主要な構造材	別表イ設-60
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ 粉末、(U ₃ O ₈ 粉末)
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{145}・{146} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-50) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-60 粗成型用プレス 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-61 スラグコンベア 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {147} 濃縮度混合設備 スラグコンベア
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	濃縮度混合設備 スラグコンベア	
変更内容	改造 ・ 火災対策のため、オイルパン及び遮熱板を設置する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ベルト搬送式
	主要な構造材	別表イ設-61
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、(U ₃ O ₈ 粉末)
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{147} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.7cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-51) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-61 スラグコンベア 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-62 粉末集塵装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{148} 濃縮度混合設備 粉末集塵装置
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 粉末集塵装置
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐震性向上のため、配管システムを改造する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。
員数		1 基
一般仕様	型式	バグフィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-62
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	排気配管系統 (ファン含む)
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、(U ₃ O ₈ 粉末)
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{148} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-52) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-62 粉末集塵装置 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-63 バックアップフィルタ（粉末集塵装置） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付） 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付） {149} 濃縮度混合設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装置）
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装置）	
変更内容	改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	高性能フィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-63
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	捕集効率：99.9%
技術基準に基づく設計（注）	取扱う核燃料物質の状態	—（UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末）
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{149} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5（含水率 1.6%）以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-2、図臨転-53） [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する） 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-63 バックアップフィルタ（粉末集塵装置） 仕様表（2/2）

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

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

表イ設-64 造粒機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{150} 濃縮度混合設備 造粒機 {151} 濃縮度混合設備 フードボックス (造粒機) {152} 濃縮度混合設備 篩分機 {153} 濃縮度混合設備 オーバーサイズ粉受器
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 造粒機
変更内容		改造 ・ 耐震補強のためフードボックスに部材を追加する。
員数		1 基
一般仕様	型式	ローター式
	主要な構造材	別表イ設-64
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	酸化ウラン粉末配管系統
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ 粉末、(U ₃ O ₈ 粉末)
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{150}・{152}・{153} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-54) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-64 造粒機 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-65 アンダーサイズ粉受器 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{154} 濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器
変更内容		改造 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。
員数		1 基
一般仕様	型式	フードボックス式
	主要な構造材	別表イ設-65
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、(U ₃ O ₈ 粉末)
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{154} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-55) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-65 アンダーサイズ粉受器 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {154}アンダーサイズ粉受器 第1類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設5] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-8、図イ設-65	

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-66 小分け装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{155} 濃縮度混合設備 小分け装置 {156} 濃縮度混合設備 フードボックス (小分け装置)
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	濃縮度混合設備 小分け装置	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	定量小分け式
	主要な構造材	別表イ設-66
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、(U ₃ O ₈ 粉末)
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{155}・{156} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-56) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-66 小分け装置 仕様表 (2/2)

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

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-67 リフト 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{157} 濃縮度混合設備 リフト
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		濃縮度混合設備 リフト
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震補強のため据付部を改造する。 臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。
員数		1 基
一般仕様	型式	垂直搬送式
	主要な構造材	別表イ設-67
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ 粉末、(U ₃ O ₈ 粉末)
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{157} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-57) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-67 リフタ 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-68 原料フードボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{158} ウラン回収設備 (第 1 系列) 原料フードボックス {159} ウラン回収設備 (第 1 系列) 粉末フィーダ {160} ウラン回収設備 (第 1 系列) 原料フードボックス質量高インターロック
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備 (第 1 系列) 原料フードボックス	
変更内容	<p>改造</p> <ul style="list-style-type: none"> 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 臨界管理強化のため、インターロックを改造する。(*1) 臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。 火災対策のため、粉末フィーダ、ロータリーバルブにオイルパン及び遮熱板を設置する。 <p>*1: {160}原料フードボックス質量高インターロックを改造する。</p>	
員数	1 基	
一般仕様	型式	箱型
	主要な構造材	別表イ設-68
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	酸化ウラン粉末配管系統、秤量器、荷重変換器、原料フードボックス内扉、粉末フィーダ減速機、ロータリーバルブ、精製共通架台
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	<p>{158}・{159}</p> <p>[4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 ({158}・{159}・{161}・{166}・{167}のウラン取扱量合計で質量制限)</p> <p>[4.1-設 6] 原料フードボックス以降の臨界を防止するため、{160} 原料フードボックス質量高インターロックを設置する。</p> <p>[4.1-設 6] 核的制限値 (質量) 逸脱を防止するため、{164} 溶解槽比重高インターロックを設置する。</p> <p>[4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-58)</p> <p>[4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{160}質量高インターロック (秤) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。
	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。</p> <p>[6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第 3 類に分類する。</p> <p>{158}原料フードボックス 第 2 類 原料フードボックス A 及び粉末フィーダ部材: [] 原料フードボックス A 及び粉末フィーダ取付ボルト: [] 原料フードボックス B 部材: [] 原料フードボックス B 取付ボルト: [] 原料フードボックス A, B 架台部材: [] 原料フードボックス A, B 架台取付ボルト: []</p> <p>{159}粉末フィーダ※2 第 2 類 ※2: 原料フードボックスと一体構造のため、耐震評価は原料フードボックスとして実施。</p> <p>精製共通架台※3 精製共通架台部材: [] 精製共通架台アンカーボルト: [] (新規)</p> <p>※3: 精製共通架台 (図イ配-1、図イ設-128) は、複数の設備 ({158}・{159}・{160}・{161}・{164}・{165}・{170}・{171}・{186}・{187}) を設置しており、設置設備共通の耐震評価を実施。</p> <p>[6.1-設 7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。</p>

表イ設-68 原料フードボックス 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-69 溶解槽 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{161} ウラン回収設備 (第 1 系列) 溶解槽 {164} ウラン回収設備 (第 1 系列) 溶解槽比重高インターロック {165} ウラン回収設備 (第 1 系列) 溶解槽液位高インターロック
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備 (第 1 系列) 溶解槽
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 臨界管理強化及び閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。 *1: {164}溶解槽比重高インターロック、{165}溶解槽液位高インターロックを新設する。
員数		1 基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-69
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	溶解液配管系統、排気配管系統 (コンデンサ含む)、比重計、液位計、溶解槽遮断弁、硝酸遮断弁
	その他の性能	有効容積: 約 [] 最高使用温度: 100℃
	取扱う核燃料物質の状態	U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{161} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 ((158)・{159)・{161)・{166)・{167)のウラン取扱量合計で質量制限) [4.1-設 6] 核的制限値 (質量) 逸脱を防止するため、{164}溶解槽比重高インターロックを設置する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-59) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{164}比重高インターロック (比重計) 及び{165}液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-69 溶解槽 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-70 堰（ウラン回収第1系列） 仕様表（1/2）

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

表イ設-70 堰（ウラン回収第1系列） 仕様表（2/2）

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

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

表イ設-71 遠心ろ過機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {166} ウラン回収設備 (第 1 系列) 遠心ろ過機
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備 (第 1 系列) 遠心ろ過機	
変更内容	改造 ・ 耐震性向上のため、配管システムを改造する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	バケット式
	主要な構造材	別表イ設-71
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	硝酸ウラニル配管系統 (ポンプ含む)、排気配管系統
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液、(U ₃ O ₈ 粉末)
	核燃料物質の臨界防止	{166} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (遠心ろ過機) 濃縮度 5%以下 質 量 17.5kgU 以下 ({158}・{159}・{161}・{166}・{167} のウラン取扱量合計で質量制限) (溶解液受槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 26.8L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-60、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-71 遠心ろ過機 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-72 溶解液受槽 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{167} ウラン回収設備(第1系列) 溶解液受槽 {168} ウラン回収設備(第1系列) 溶解液受槽液位高インターロック
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備(第1系列) 溶解液受槽
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する(*1) ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。 *1: {168} 溶解液受槽液位高インターロックを新設する。
員数		1基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-72
	寸法(単位: mm)	
	その他の構成機器	液位計
	その他の性能	有効容積: 約□□
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液、(U ₃ O ₈ 粉末)
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{167} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 ({158}・{159}・{161}・{166}・{167}のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-61) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{168}液位高インターロック(液位計)は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-72 溶解液受槽 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-73 ろ過器(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第1711011号 (平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{169} ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(1)
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(1) (1) ろ過器(1)-A (2) ろ過器(1)-B
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし
員数		2基 (1) 1基 (2) 1基
一般仕様	型式	カートリッジフィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-73
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液、(U ₃ O ₈ 粉末)
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{169} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm以下 [4.1-設5] ウラン溶液の温度上昇 (100°C以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-62) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-73 ろ過器(1) 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-74 沈殿槽 仕様表 (1/2)

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

表イ設-74 沈殿槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{171} 沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{176} 洗浄液受けポット液位高インターロックを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{179} ろ液受槽(1) 液位高インターロックを設置する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰({163} 堰漏水検知警報設備付き)を設置する。 [10.1-設32] 遠心分離機から廃液処理設備(1)へのウラン流出防止のため、{173} 遠心分離機異常インターロックを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には{163} 堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{171} 沈殿槽液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{176} 洗浄液受けポット液位高インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{179} ろ液受槽(1) 液位高インターロックを設置する。 [18.2-設28] 遠心分離機から廃液処理設備(1)へのウラン流出防止のため、{173} 遠心分離機異常インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ系-補1、図イ設-74、図イ制-31、図イ制配-2	

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

表イ設-75 遠心分離機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{172} ウラン回収設備 (第 1 系列) 遠心分離機 {173} ウラン回収設備 (第 1 系列) 遠心分離機異常インターロック
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備 (第 1 系列) 遠心分離機
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 耐震性向上のため、配管システムを改造する。 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) 火災対策のため、遠心分離機減速機にオイルパン及び遮熱板を設置する。 臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。 *1: {173}遠心分離機異常インターロックを新設する。
員数		1 基
一般仕様	型式	デカンタ型
	主要な構造材	別表イ設-75
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	過酸化ウランケーキ配管系統、ろ液配管系統、回転計
	その他の性能	遠心分離機遠心力: 約 <input type="text"/> G
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₄ スラリ、UO ₄ ケーキ、UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{172} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 ({170}・{172}・{174})のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-64) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{173}異常インターロック(回転計)は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-75 遠心分離機 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-76 乾燥機 仕様表 (1/2)

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

表イ設-76 乾燥機 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-77 洗浄液受けポット 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{175} ウラン回収設備 (第 1 系列) 洗浄液受けポット {176} ウラン回収設備 (第 1 系列) 洗浄液受けポット液位高インターロック
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備 (第 1 系列) 洗浄液受けポット
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) *1: {176} 洗浄液受けポット液位高インターロックを新設する。
員数		1 基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-77
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	液位計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液、(UO ₄ スラリ)
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{175} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容 積 26.8L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-64) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{176} 液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-77 洗浄液受けポット 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-78 ろ液受槽(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{177} ウラン回収設備 (第 1 系列) ろ液受槽(1) {179} ウラン回収設備 (第 1 系列) ろ液受槽(1)液位高インターロック
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備 (第 1 系列) ろ液受槽(1)
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震性向上のため、配管系統を改造する。 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) 火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 *1: {179} ろ液受槽(1)液位高インターロックを新設する。
員数		1 基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-78
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	ろ液配管系統 (ポンプ含む)、液位計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラリ、UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{177} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (ろ液受槽(1)) 濃縮度 5%以下 直 径 25.1cm 以下 (ろ液受槽(1)ポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 26.8L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-65、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{179} 液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-78 ろ液受槽(1) 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-79 ろ過器(2) 仕様表 (1/2)

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

表イ設-79 ろ過器(2) 仕様表 (2/2)

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

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表イ設-80 箱形乾燥機 仕様表 (1/2)

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

表イ設-80 箱形乾燥機 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-81 乾燥トレイ用台車 仕様表 (1/2)

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

表イ設-81 乾燥トレイ用台車 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-82 明け替えフードボックス① 仕様表 (1/2)

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

表イ設-82 明け替えフードボックス① 仕様表 (2/2)

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

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第25条～第39条は該当しない。
凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
[] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

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

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第1711011号（平成29年11月1日付）
	設備・機器名称	{184} ウラン回収設備（第1系列）バックアップフィルタ（明け替えフードボックス①）
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備（第1系列）バックアップフィルタ（明け替えフードボックス①）	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 臨界管理強化のため、形状寸法を満足する寸法に変更する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 ・ 耐震補強のため、架台を撤去し、新設する。 	
員数	1基	
一般仕様	型式	高性能フィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-83
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	捕集効率：99.9%
	取扱う核燃料物質の状態	—（UO ₄ 粉末、ADU粉末）
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{184} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm以下 [4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-2、図臨転-68） [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

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

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

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

表イ設-84 pH調整槽 仕様表 (1/2)

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

表イ設-84 pH調整槽 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-85 ろ過機（廃液用） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{188} ウラン回収設備（第 1 系列） ろ過機（廃液用）
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備（第 1 系列） ろ過機（廃液用）
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・火災対策のため、油圧ユニットにオイルパンを設置する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。
員数		1 基
一般仕様	型式	加圧ろ過式
	主要な構造材	別表イ設-85
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	ろ液配管系統、水配管系統（逆止弁含む）、圧縮空気配管系統（逆止弁含む）
	その他の性能	有効容積：約□
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、ADU ケーキ、(UO ₄ スラリ、UO ₄ ケーキ)
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{188} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 （{186}・{188}のウラン取扱量合計で質量制限） [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-71) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-85 ろ過機（廃液用） 仕様表（2/2）

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

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

表イ設-86 ろ過器 (3) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{189} ウラン回収設備 (第 1 系列) ろ過器 (3)
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備 (第 1 系列) ろ過器 (3)
変更内容		<p>新設</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 閉じ込め性強化のため、ウラン流出防止用のフィルタを追加する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。
員数		1 基
一般仕様	型式	カートリッジフィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-86
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、(UO ₂ スラリ)
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	<p>{189}</p> <p>[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</p> <p>[4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100°C以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-71)</p> <p>[4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-86 ろ過器 (3) 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-87 ろ液受槽(2) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{190} ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(2) {191} ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(2)pH異常インターロック {192} ウラン回収設備(第1系列) 液位高警報設備
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(2)	
変更内容	改造 ・耐震性向上のため、配管システムを改造する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(*1) *1: {191}ろ液受槽(2)pH異常インターロック、{192}液位高警報設備を新設する。	
員数	1基	
一般仕様	型式	角型
	主要な構造材	別表イ設-87
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	ろ液配管系統(ポンプ含む)、pH計、液位計
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	液体廃棄物
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	-
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{191}pH異常インターロック(pH計)、{192}液位高警報設備(液位計)は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-87 ろ液受槽(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 耐震重要度分類第3類※1 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 [6.1-設 6] 警報設備の制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 [6.1-設 7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 25] ろ液受槽(2)から廃液処理設備(1)へのウラン溶液流出防止のため、{191}ろ液受槽(2)pH異常インターロックを設置する。 [10.1-設 37] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には{192}液位高警報設備を設置する。 [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、工場棟転換工場の1階には高さ100mm以上及び160mm以上の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))を設置する(三原燃 第19-0801号 図リ建-50 参照)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業員の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 3] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には{192}液位高警報設備を設置する。 [18.2-設 25] ろ液受槽(2)から廃液処理設備(1)へのウラン溶液流出防止のため、{191}ろ液受槽(2)pH異常インターロックを設置する。 [13.1-建 1(4次)] 工場棟転換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{835}堰漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する(表ト設-液 17 参照)。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ系-補 1、図イ設-87、図イ制-36、図イ制-55、図イ制配-2	

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

表イ設-88 解砕機 仕様表 (1/2)

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

表イ設-88 解砕機 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-89 輸送装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{195} ウラン回収設備(第 1 系列) 輸送装置 {197} ウラン回収設備(第 1 系列) フードボックス(仮焼炉)
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備(第 1 系列) 輸送装置	
変更内容	改造 ・耐震性向上のため、配管系統を改造する。 ・耐震補強のためフードボックスに部材の追加及び据付部を改造する。 ・火災対策のため、ブロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。 (注)耐震補強のため、共通架台への部材の追加及び据付部を改造する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-89
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統、排気配管系統(ブロワ含む)
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{195} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-74) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-89 輸送装置 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-90 バックアップフィルタ（輸送装置） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{196} ウラン回収設備（第 1 系列） バックアップフィルタ（輸送装置）
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備（第 1 系列） バックアップフィルタ（輸送装置）	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐震補強のため、架台を撤去し、新設する。 ・ 臨界管理強化のため、形状寸法を満足する寸法に変更する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 	
員数	1 基	
一般仕様	型式	高性能フィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-90
	寸法（単位：mm）	<input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	捕集効率：99.9%
	取扱う核燃料物質の状態	—（UO ₄ 粉末）
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{196} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-2、図臨転-75） [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-90 バックアップフィルタ（輸送装置）仕様表（2/2）

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

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

表イ設-91 仮焼炉 仕様表 (1/2)

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

表イ設-91 仮焼炉 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {198}仮焼炉 第1類※1 仮焼炉部材: [] [] 仮焼炉取付ボルト: [] [] 仮焼炉架台A部材: [] [] 仮焼炉架台A取付ボルト: [] [] 仮焼炉架台B部材: [] [] 仮焼炉架台B取付ボルト: [] [] ※1: 排ガス冷却装置下流側の排気配管系統は第3類とする
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設6] 過加熱防止のため、{199}仮焼炉温度高インターロックを設置する。 [10.1-設38] 粉体ウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設3] 火災によるケーブル損傷で機能を喪失した場合は安全側に動作する。 [11.3-設4] ブロフにオイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は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] 過加熱防止のため、{199}仮焼炉温度高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。
添付図	図イ配-1、図イ系-9、図イ系-補1、図イ設-91、図イ制-37、図イ制配-2	

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

表イ設-92 粉末受けホッパ 仕様表 (1/2)

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

表イ設-92 粉末受けホッパ 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-93 イオン交換装置(吸着塔) 仕様表 (1/3)

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

表イ設-93 イオン交換装置(吸着塔) 仕様表 (2/3)

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

表イ設-93 イオン交換装置(吸着塔) 仕様表 (3/3)

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

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

表イ設-94 堰(ウラン回収第2系列-1) 仕様表 (1/2)

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

表イ設-94 堰(ウラン回収第2系列-1) 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-95 酸洗装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{206} ウラン回収設備 (第 2 系列) 酸洗装置
設置場所		工場棟 転換工場 チェックタンク室
機器名		ウラン回収設備 (第 2 系列) 酸洗装置
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。 ・ 臨界管理強化のため、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	別表イ設-95
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	硝酸ウラニル配管系統 (ポンプ含む)
	その他の性能	有効容積: 約 <input type="text"/>
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ F ₂ 溶液、ADU 粉末、ADU ケーキ、ADU スラリ、UO ₄ 粉末、UO ₄ ケーキ、UO ₄ スラリ、UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{206} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (酸洗装置) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (酸洗装置ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 28.8L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-79、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-95 酸洗装置 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-96 オーバーフロー液受槽 仕様表 (1/2)

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

表イ設-96 オーバーフロー液受槽 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-97 堰(ウラン回収第2系列-2) 仕様表 (1/2)

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

表イ設-97 堰(ウラン回収第2系列-2) 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-98 投入ボックス 仕様表 (1/2)

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

表イ設-98 投入ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {211}投入ボックス(1)(2)第2類 部材: []、[] 取付ボルト: []、[] [6.1-設7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。
	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3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには不燃性材料及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補1、図イ設-98	

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

表イ設-99 溶出槽 仕様表 (1/2)

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

表イ設-99 溶出槽 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-100 拔出ボックス 仕様表 (1/2)

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

表イ設-100 拔出ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [213] 拔出ボックス(1)(2) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ設-100	

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

表イ設-101 中間槽 仕様表 (1/3)

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

表イ設-101 中間槽 仕様表 (2/3)

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

表イ設-101 中間槽 仕様表 (3/3)

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

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

表イ設-102 ろ過器(中間槽) 仕様表 (1/2)


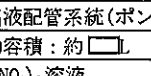
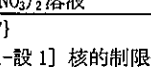
事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{215} ウラン回収設備(第2系列) ろ過器
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 チェックタンク室 (2) 工場棟 転換工場 チェックタンク室	
機器名	ウラン回収設備(第2系列) ろ過器(中間槽) (1) ろ過器(中間槽)(1) (2) ろ過器(中間槽)(2)	
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし	
員数	2基 (1) 1基 (2) 1基	
一般仕様	型式	カートリッジフィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-102
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/>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

表イ設-102 ろ過器(中間槽) 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-103 溶出液受槽 仕様表 (1/2)

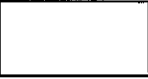
事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{217} ウラン回収設備 (第 2 系列) 溶出液受槽 {218} ウラン回収設備 (第 2 系列) 溶出液受槽液位高インターロック
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 チェックタンク室 (2) 工場棟 転換工場 チェックタンク室 (3) 工場棟 転換工場 チェックタンク室
機器名		ウラン回収設備 (第 2 系列) 溶出液受槽 (1) 溶出液受槽 (1) (2) 溶出液受槽 (2) (3) 溶出液受槽 (3)
変更内容		(1) 改造 ・ 閉じ込め性強化のため、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

表イ設-103 溶出液受槽 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-104 リサイクル液受槽 仕様表 (1/2)

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

表イ設-104 リサイクル液受槽 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-105 洗浄液受槽 仕様表 (1/2)

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

表イ設-105 洗浄液受槽 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-106 沈殿槽 仕様表 (1/2)

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

表イ設-106 沈殿槽 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-107 遠心分離機 仕様表 (1/2)

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

表イ設-107 遠心分離機 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-108 ろ液受槽 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{227} ウラン回収設備 (第 2 系列) ろ液受槽 {229} ウラン回収設備 (第 2 系列) ろ液受槽 pH 異常インターロック {230} ウラン回収設備 (第 2 系列) ろ液受槽液位高インターロック
設置場所		工場棟 転換工場 チェックタンク室
機器名		ウラン回収設備 (第 2 系列) ろ液受槽
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 火災対策のため、ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロックを新設する。(※1) ・ 臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 ※1: {229} ろ液受槽 pH 異常インターロック、{230} ろ液受槽液位高インターロックを新設する。
員数		1 基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-108
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	ろ液配管系統(ポンプ含む)、液位計、pH 計
	その他の性能	有効容積: 約□□L
	取扱う核燃料物質の状態	ADU スラリ、UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{227} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (ろ液受槽) 濃縮度 5%以下 直径 26.3cm 以下 (ろ液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 30.3L 以下 [4.1-設 5] ウラン溶液の温度上昇 (100℃以下) に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-90、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{229} pH 異常インターロック (pH 計)、{230} 液位高インターロック (液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-108 ろ液受槽 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-109 仕上げる過器 仕様表 (1/2)

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

表イ設-109 仕上げる過器 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-110 清澄液受槽 仕様表 (1/2)

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

表イ設-110 清澄液受槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 耐震重要度分類第3類 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設6] 警報設備の制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 [6.1-設7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設37] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には(232)液位高警報設備を設置する。 [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、工場棟転換工場の1階には高さ100mm以上及び160mm以上の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))を設置する(三原燃 第19-0801号 図リ建-50 参照)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設3] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には(232)液位高警報設備を設置する。 [13.1-建1(4次)] 工場棟転換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(835)堰漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する(表ト設-液17 参照)。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。
	添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ系-補1、図イ設-110、図イ制-58、図イ制配-4

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

表イ設-111 乾燥機 仕様表 (1/2)

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

表イ設-111 乾燥機 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-112 乾燥排気フィルタ 仕様表 (1/2)

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

表イ設-112 乾燥排気フィルタ 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-113 ADU受ホッパ 仕様表 (1/2)

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

表イ設-113 ADU受ホッパ 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-114 ADU 抽出ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{236} ウラン回収設備 (第 2 系列) ADU 抽出ボックス
設置場所		工場棟 転換工場 チェックタンク室
機器名		ウラン回収設備 (第 2 系列) ADU 抽出ボックス
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	フードボックス式
	主要な構造材	別表イ設-114
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{236} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 26.3cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-94) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-114 ADU 抜出ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {236}ADU 抜出ボックス 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-10、図イ設-114	

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

表イ設-115 粉砕機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{237} ウラン回収設備(第2系列) 粉砕機 {238} ウラン回収設備(第2系列) フードボックス(粉砕機)
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備(第2系列) 粉砕機	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震補強のため粉砕機据付部を改造する。 耐震補強のためフードボックスの据付部を改造する。 臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。 	
員数	1基	
一般仕様	型式	ロータリー式
	主要な構造材	
	寸法(単位:mm)	700L×420W×997H
	その他の構成機器	仮焼ボートラック
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	ADU粉末、UO ₂ 粉末、UO ₄ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{237}・{238} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-95) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-115 粉砕機 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-116 スクラップ仮焼炉 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 17110i1 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{239} ウラン回収設備 (第 2 系列) スクラップ仮焼炉 {241} ウラン回収設備 (第 2 系列) スクラップ仮焼炉温度高インターロック
設置場所	工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	ウラン回収設備 (第 2 系列) スクラップ仮焼炉	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 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、インターロックを新設する。(※1) ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。 ※1: {241}スクラップ仮焼炉温度高インターロックを新設する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	電熱式
	主要な構造材	別表イ設-116
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	仮焼排気配管系統、仮焼ポート、仮焼ポートラック、温度計、ヒータ
	その他の性能	最高使用温度: 850℃
	取扱う核燃料物質の状態	ADU 粉末、UO ₂ 粉末、UO ₄ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{239} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 (冷却部/仮焼部それぞれについて) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-96) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。{241}温度高インターロック (温度計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

表イ設-116 スクラップ仮焼炉 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-117 仮焼ボート用台車 仕様表 (1/2)

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

表イ設-117 仮焼ポート用台車 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-118 ヒュームフード(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{242} ウラン回収設備(第2系列) ヒュームフード(1)
設置場所		工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		ウラン回収設備(第2系列) ヒュームフード(1)
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。
員数		1基
一般仕様	型式	フードボックス式
	主要な構造材	別表イ設-118
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	--
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	ADU粉末、UO ₂ 粉末、UO ₄ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、ADUケーキ、UO ₄ ケーキ
	核燃料物質の臨界防止	{242} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-97) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-118 ヒュームフード(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (242)ヒュームフード(1) 第2類 部材： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 、 <input type="text"/> アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) [6.1-設 7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。
	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 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設 36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設 51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] フードボックスパネルには不燃性材料及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ設-118	

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

表イ設-119 ヒュームフード(2) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{243} ウラン回収設備(第2系列) ヒュームフード(2)
設置場所		工場棟 転換工場 チェックタンク室
機器名		ウラン回収設備(第2系列) ヒュームフード(2)
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 設備保全のため、既存設備を撤去し、新設する。 ・ 臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。
員数		1基
一般仕様	型式	フードボックス式
	主要な構造材	別表イ設-119
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		ADU粉末、UO ₂ 粉末、UO ₄ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、ADUケーキ、UO ₂ ケーキ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{243} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-2、図臨転-98) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

表イ設-119 ヒュームフード(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {243}ヒュームフード(2) 第2類 部材: []、[] アンカーボルト: []、[](新規) [6.1-設7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。
	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3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには不燃性材料及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ設-119	

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

表イ設-120 箱型乾燥機 仕様表 (1/2)

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

表イ設-120 箱型乾燥機 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-121 回転混合機 仕様表 (1/2)

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

表イ設-121 回転混合機 仕様表 (2/2)

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

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

表イ設-122 粉末回収ボックス 仕様表 (1/2)

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

表イ設-122 粉末回収ボックス 仕様表 (2/2)

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

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

別表イ設-1 UO₂F₂貯槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{29}，{34}

*1：SGPの貯槽内で使用することから火災の発生源となることはない。

別表イ設-2 熱交換器(UO₂F₂貯槽) 材料一覧

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

事業許可との対応：{30}

*1：溶液の飛散防止

*2：熱交換器は金属製のカバー内に、難燃性の不浸透黒鉛を金属製カバーで囲う構造であることから火災の発生源となることはない。

別表イ設-3 堰(UO₂F₂貯槽) 材料一覧

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

事業許可との対応：{31}, {32}

別表イ設-4 飛散防止カバー 材料一覧

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

事業許可との対応：{33}

別表イ設-5 液受槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{35}，{36}

*1：SGPの貯槽内で使用することから火災の発生源となることはない。

別表イ設-6 調液貯槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{37}，{39}

*1：SGPの貯槽内で使用することから火災の発生源となることはない。

別表イ設-7 熱交換器(調液貯槽) 材料一覧

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

事業許可との対応：{38}

*1：溶液の飛散防止

*2：熱交換器は金属製のカバー内に、難燃性の不浸透黒鉛を金属製カバーで囲う構造であることから火災の発生源となることはない。

別表イ設-8 沈殿槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{40}，{43}，{44}

別表イ設-9 堰(液貯槽) 材料一覧

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

事業許可との対応：{41}, {42}

別表イ設-10 熟成槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{45}, {46}

別表イ設-11 遠心分離機(洗浄用) 材料一覧

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

事業許可との対応：{47}

*1：金属シートで覆うことから火災の発生源となることはない。

別表イ設-12 堰(洗浄槽) 材料一覧

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

事業許可との対応：{48}，{49}

別表イ設-13 洗浄槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{50}，{51}

別表イ設-14 洗浄ろ液分離槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{52}，{53}

別表イ設-15 遠心分離機(固液分離用) 材料一覧

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

事業許可との対応：{54}

*1：金属シートで覆うことから火災の発生源となることはない。

別表イ設-16 ろ液分離槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{55}, {56}

別表イ設-17 仕上げる過機 材料一覧

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

事業許可との対応：{57}, {59}

別表イ設-18 ろ過器(転換工程) 材料一覧

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

事業許可との対応：{58}

別表イ設-19 濃縮液受槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{60}，{61}

別表イ設-20 清澄液受槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{62}，{63}，{64}

別表イ設-21 再生液貯槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{65}，{66}

*1：SGPの貯槽内で使用することから火災の発生源となることはない。

別表イ設-22 洗浄液受槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{67}，{68}

別表イ設-23 金属容器(溶液・スラリー)用台車 材料一覧

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

事業許可との対応：{69}, {70}

別表イ設-24 予備成型乾燥機 材料一覧

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

事業許可との対応：{71}

別表イ設-25 乾燥機 材料一覧

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

事業許可との対応：{72}, {74}, {75}, {76}, {77}

別表イ設-26 粉末回収ボックス 材料一覧

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

事業許可との対応：{73}

別表イ設-27 ADU スクラバ 材料一覧

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

事業許可との対応：{78}, {81}, {82}

別表イ設-28 堰(ADUスクラバ) 材料一覧

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

事業許可との対応：{79}, {80}

別表イ設-29 ADUブロータンク 材料一覧

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

事業許可との対応：{83}

別表イ設-30 ADU受けホッパ 材料一覧

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

事業許可との対応：{84}

別表イ設-31 ADU バグフィルタ 材料一覧

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

事業許可との対応：{85}, {86}

別表イ設-32 ADUバックアップフィルタ 材料一覧

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

事業許可との対応：{87}

別表イ設-33 リサイクル粉搬送装置 材料一覧

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

事業許可との対応：{88}

別表イ設-34 リサイクル粉投入ボックス 材料一覧

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

事業許可との対応：{89}

別表イ設-35 リサイクル粉受けホッパ 材料一覧

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

事業許可との対応：{90}, {91}

別表イ設-36 ポリユーマ 材料一覧

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

事業許可との対応：{92}，{93}

別表イ設-37 ロータリーキルン 材料一覧(1/3)

機器名	部位	部位名	材料
ロータリーキルン(1) ロータリーキルン(2)	主要な構造材	はり(ロータリーキルン) 柱(ロータリーキルン架台) はり(ロータリーキルン架台) はり(スクリュウフィーダ) 柱(ヘッド側フードボックス) はり(ヘッド側フードボックス) 柱(テール側フードボックス) はり(テール側フードボックス) 柱(燃焼チャンバ) はり(燃焼チャンバ) 柱(燃焼チャンバ架台) はり(燃焼チャンバ架台) 柱(水封ポット) 柱(ADU 設備共通架台) はり(ADU 設備共通架台) 柱(水封ポット架台) はり(水封ポット架台) はり(地震計 IL 盤(窒素)) 柱(地震計 IL 盤(窒素)) 柱(窒素ガスポンベ架台) はり(窒素ガスポンベ架台)	
	ウランを取り扱う部 位	炉心管 後室部 UO2 粉末配管 排ガス配管	
	廃液と接触する部位	水封ポット	

別表イ設-37 ロータリーキルン 材料一覧(2/3)

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

別表イ設-37 ロータリーキルン 材料一覧(3/3)

機器名	部位	部位名	材料
ロータリーキルン(1) ロータリーキルン(2)	その他	水素遮断弁 水素ガス漏えい検知遮断弁 地震時窒素供給弁 窒素供給弁 取付ボルト(地震計) 鋼製管(地震インターロックケー ブル) アンカーボルト(地震計) アンカーボルト(地震計 IL 盤(窒 素)) アンカーボルト(窒素ガスボンベ 架台)	

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

別表イ設-38 ダストチャンバ 材料一覧

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

事業許可との対応：{95}

別表イ設-39 ガスヒータ 材料一覧

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

事業許可との対応：{97}, {98}

別表イ設-40 大型混合装置 材料一覧

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

事業許可との対応：{117}

別表イ設-41 サンプラ 材料一覧

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

事業許可との対応：{118}, {121}

別表イ設-42 バックアップフィルタ(サン普拉) 材料一覧

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

事業許可との対応：{119}

別表イ設-43 抜き出しボックス 材料一覧

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

事業許可との対応：{120}

別表イ設-44 回転混合機(金属容器(粉末)混合) 材料一覧

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

事業許可との対応：{122}

別表イ設-45 サンプル台 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
サンプル台	主要な構造材	柱(サンプル台) はり(サンプル台)	
	ウランを取り扱う部 位	サンプル台 フードボックス(パネル)	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{123}

別表イ設-46 粉砕機 材料一覧

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

事業許可との対応：{124}，{125}，{126}

別表イ設-47 粉末輸送装置② 材料一覧

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

事業許可との対応：{127}，{129}

別表イ設-48 バックアップフィルタ(粉末輸送装置②) 材料一覧

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

事業許可との対応：{128}

別表イ設-49 粉末充填ボックス 材料一覧

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

事業許可との対応：{130}

別表イ設-50 粉末抽出しボックス 材料一覧

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

事業許可との対応：{131}

別表イ設-51 濃縮度混合工程用クレーン 材料一覧

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

事業許可との対応：{132}

別表イ設-52 粉末輸送装置①ホッパ部① 材料一覧

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

事業許可との対応：{133}, {134}

別表イ設-53 バグフィルタ(粉末輸送装置①) 材料一覧

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

事業許可との対応：{135}

別表イ設-54 粉末回収ボックス 材料一覧

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

事業許可との対応：{136}

別表イ設-55 バックアップフィルタ(粉末輸送装置①) 材料一覧

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

事業許可との対応：{137}

別表イ設-56 混合装置 材料一覧

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

事業許可との対応：{138}

別表イ設-57 粉末梱包機 材料一覧

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

事業許可との対応：{139}, {140}

別表イ設-58 充填装置 材料一覧

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

事業許可との対応：{141}, {142}

別表イ設-59 粉末輸送装置①ホッパ部② 材料一覧

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

事業許可との対応：{143}, {144}

別表イ設-60 粗成型用プレス 材料一覧

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

事業許可との対応：{145}, {146}

別表イ設-61 スラグコンベア 材料一覧

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

事業許可との対応：{147}

別表イ設-62 粉末集塵装置 材料一覧

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

事業許可との対応：{148}

別表イ設-63 バックアップフィルタ(粉末集塵装置) 材料一覧

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

事業許可との対応：{149}

別表イ設-64 造粒機 材料一覧

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

事業許可との対応：{150}, {151}, {152}, {153}

別表イ設-65 アンダーサイズ粉受器 材料一覧

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

事業許可との対応：{154}

別表イ設-66 小分け装置 材料一覧

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

事業許可との対応：{155}, {156}

別表イ設-67 リフト 材料一覧

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

事業許可との対応：{157}

別表イ設-68 原料フードボックス (1/2) 材料一覧

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

別表イ設-68 原料フードボックス (2/2) 材料一覧

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

事業許可との対応：{158}, {159}, {160}

別表イ設-69 溶解槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{161}, {164}, {165}

別表イ設-70 堰(ウラン回収第1系列) 材料一覧

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

事業許可との対応：{162}, {163}

別表イ設-71 遠心ろ過機 材料一覧

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

事業許可との対応：{166}

別表イ設-72 溶解液受槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{167}, {168}

別表イ設-73 ろ過器(1) 材料一覧

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

事業許可との対応：{169}

別表イ設-74 沈殿槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{170}, {171}

別表イ設-75 遠心分離機 材料一覧

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

事業許可との対応：{172}，{173}

別表イ設-76 乾燥機 材料一覧

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

事業許可との対応：{174}

別表イ設-77 洗浄液受けポット 材料一覧

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

事業許可との対応：{175}, {176}

別表イ設-78 ろ液受槽(1) 材料一覧

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

事業許可との対応：{177}, {179}

別表イ設-79 ろ過器(2) 材料一覧

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

事業許可との対応：{178}

別表イ設-80 箱形乾燥機 材料一覧

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

事業許可との対応：{180}

別表イ設-81 乾燥トレイ用台車 材料一覧

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

事業許可との対応：{181}

別表イ設-82 明け替えフードボックス① 材料一覧

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

事業許可との対応：{182}, {183}, {185}

別表イ設-83 バックアップフィルタ(明け替えフードボックス①) 材料一覧

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

事業許可との対応：{184}

別表イ設-84 pH調整槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{186}, {187}

別表イ設-85 ろ過機(廃液用) 材料一覧

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

事業許可との対応：{188}

別表イ設-86 ろ過器(3) 材料一覧

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

事業許可との対応：{189}

別表イ設-87 ろ液受槽(2) 材料一覧

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

事業許可との対応：{190}, {191}, {192}

別表イ設-88 解砕機 材料一覧

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

事業許可との対応：{193}, {194}

別表イ設-89 輸送装置 材料一覧

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

事業許可との対応：{195}, {197}

別表イ設-90 バックアップフィルタ(輸送装置) 材料一覧

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

事業許可との対応：{196}

別表イ設-91 仮焼炉 材料一覧

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

事業許可との対応：{198}，{199}

別表イ設-92 粉末受けホッパ 材料一覧

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

事業許可との対応：{200}，{201}

別表イ設-93 イオン交換装置(吸着塔) 材料一覧

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

事業許可との対応：{202}, {205}

別表イ設-94 堰(ウラン回収第2系列-1) 材料一覧

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

事業許可との対応：{203}，{204}

別表イ設-95 酸洗装置 材料一覧

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

事業許可との対応：{206}

別表イ設-96 オーバーフロー液受槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{207}，{208}

別表イ設-97 堰(ウラン回収第2系列-2) 材料一覧

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

事業許可との対応：{209}, {210}

別表イ設-98 投入ボックス 材料一覧

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

事業許可との対応：{211}

別表イ設-99 溶出槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{212}

別表イ設-100 拔出ボックス 材料一覧

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

事業許可との対応：{213}

別表イ設-101 中間槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{214}, {216}

別表イ設-102 ろ過器(中間槽) 材料一覧

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

事業許可との対応：{215}

別表イ設-103 溶出液受槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{217}, {218}

別表イ設-104 リサイクル液受槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{219}, {220}

別表イ設-105 洗浄液受槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{221}，{222}

別表イ設-106 沈殿槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
沈殿槽(1) 沈殿槽(2)	主要な構造材	柱(沈殿槽) 柱(沈殿側共通架台) はり(沈殿側共通架台)	
	ウランを取り扱う部位	沈殿槽 ADU スラリポンプ ADU スラリ配管	
	その他	取付ボルト(沈殿槽) アンカーボルト(沈殿側共通架台) 液位計(接液部) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{223}, {224}

別表イ設-107 遠心分離機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機	主要な構造材	遠心分離機 柱(遠心分離機架台) はり(遠心分離機架台) 柱(ADU ケーキポンプ架台) はり(ADU ケーキポンプ架台)	
	ウランを取り扱う部位	遠心分離機 ADU ケーキポンプ ADU ケーキ配管 ろ液配管	
	その他	取付ボルト(遠心分離機) 取付ボルト(遠心分離機架台) 取付ボルト(ADU ケーキポンプ) 取付ボルト(ADU ケーキポンプ架台) オイルパン(遠心分離機) オイルパン(ADU ケーキポンプ) 遮熱板	

事業許可との対応：{225}，{226}

*1：金属シートで覆うことから火災の発生源となることはない。

別表イ設-108 ろ液受槽 材料一覧

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

事業許可との対応：{227}，{229}，{230}

別表イ設-109 仕上げる過器 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
仕上げる過器	主要な構造材	柱(仕上げる過器)	
	ウランを取り扱う部位	仕上げる過器	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{228}

別表イ設-110 清澄液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
清澄液受槽	主要な構造材	清澄液受槽	
	ウランを取り扱う部位	清澄液受槽 ポンプ	
	その他	アンカーボルト 清澄液配管 液位計(接液部)	

事業許可との対応：{231}, {232}

別表イ設-111 乾燥機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
乾燥機	主要な構造材	乾燥機	
	ウランを取り扱う部位	乾燥機 ADU 粉末配管 凝縮液配管 乾燥排気配管	
	その他	乾燥空気配管 逆止弁 取付ボルト(乾燥機)	

事業許可との対応：{233}

別表イ設-112 乾燥排気フィルタ 材料一覧

器名	部位	部位名	材料
乾燥排気フィルタ	主要な構造材	柱(乾燥排気フィルタ) 柱(乾燥排気フィルタ架台) はり(乾燥排気フィルタ架台)	
	ウランを取り扱う部位	乾燥排気フィルタ	
	その他	取付ボルト(乾燥排気フィルタ) 取付ボルト(乾燥排気フィルタ架台)	

事業許可との対応：{234}

別表イ設-113 ADU受ホッパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ADU受ホッパ	主要な構造材	柱(ADU受ホッパ)	
	ウランを取り扱う部位	ADU受ホッパ ADU粉末配管 仕切弁	
	その他	取付ボルト(ADU受ホッパ)	

事業許可との対応：{235}

別表イ設-114 ADU 拔出ボックス 材料一覧

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

事業許可との対応 : {236}

別表イ設-115 粉砕機 (1/2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉砕機	主要な構造材	柱(粉砕機) はり(粉砕機) 柱(フードボックス(粉砕機)) はり(フードボックス(粉砕機)) 柱(フードボックス) はり(フードボックス)	
	ウランを取り扱う部位	仮焼ボートラック *1 粉砕機 フードボックス(パネル)	

別表イ設-115 粉砕機 (2/2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉砕機	その他	アンカーボルト(フードボックス (粉砕機)) アンカーボルト(フードボックス) アンカーボルト(粉砕機) フードボックス(粉砕機)(パネル)	

事業許可との対応：{237}，{238}

*1：別表 イ設-116 参照

別表イ設-116 スクラップ仮焼炉 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
スクラップ仮焼炉	主要な構造材	柱(フードボックス(スクラップ仮焼炉)) はり(フードボックス(スクラップ仮焼炉)) 柱(スクラップ仮焼炉) はり(スクラップ仮焼炉)	
	ウランを取り扱う部位	仮焼ポート 仮焼ポートラック	
	その他	アンカーボルト(スクラップ仮焼炉) アンカーボルト(フードボックス(スクラップ仮焼炉)) 仮焼排気配管 フードボックス (パネル) フードボックス (窓) ポートガイド 温度計(検知部)	

事業許可との対応：{239}, {241}

別表イ設-117 仮焼ボード用台車 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
仮焼ボード用台車	主要な構造材	柱(仮焼ボード用台車) はり(仮焼ボード用台車)	
	ウランを取り扱う部位	仮焼ボードラック* フードボックス(パネル)	
	その他	ストッパー 固定ワイヤ	

事業許可との対応：{240}

*別表 イ設-116 参照

別表イ設-118 ヒュームフード(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ヒュームフード(1)	主要な構造材	柱(ヒュームフード(1)) はり(ヒュームフード(1))	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル)	
	その他	アンカーボルト(ヒュームフード(1)) フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{242}

別表イ設-119 ヒュームフード(2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ヒュームフード(2)	主要な構造材	柱(ヒュームフード(2)) はり(ヒュームフード(2))	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル)	
	その他	アンカーボルト(ヒュームフード(2)) フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{243}

別表イ設-120 箱型乾燥機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
箱型乾燥機	主要な構造材	柱(箱型乾燥機) はり(箱型乾燥機) 柱(箱型乾燥機架台) はり(箱型乾燥機架台)	
	ウランを取り扱う部位	乾燥トレイ	
	その他	取付ボルト(箱型乾燥機) アンカーボルト(箱型乾燥機架台) ストッパー	

事業許可との対応：{244}

別表イ設-121 回転混合機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
回転混合機	主要な構造材	柱(回転混合機) はり(回転混合機) 柱(回転混合機架台) はり(回転混合機架台) 柱(回転混合機フード) はり他(回転混合機フード) 柱(粉末投入フード) はり(粉末投入フード)	
	ウランを取り扱う部位	回転混合機 フードボックス (パネル)	
	その他	取付ボルト(回転混合機) アンカーボルト(回転混合機架台) アンカーボルト(回転混合機フード) 取付ボルト(粉末投入フード) フードボックス(パネル) 減速機 パッキン (容器蓋) オイルパン 遮熱板 被水防護カバー	

事業許可との対応： {245} , {246} , {247}

*1： 製の回転混合機と蓋の間に収納されていることから、火災の発生源となることはない。

別表イ設-122 粉末回収ボックス 材料一覧

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

事業許可との対応： {248}

表イ設-123 化学処理施設 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲) (1/10)

加工施設の 技術基準	仕様表	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	表イ設-1 UO ₂ F ₂ 貯槽	[4.2-設 6]工場棟領域に設置する。	{858}付属建物 第3 核燃料倉庫 (領域間距離)
	表イ設-2 熱交換器 (UO ₂ F ₂ 貯槽)		
	表イ設-3 堰 (UO ₂ F ₂ 貯槽)		
	表イ設-5 液受槽		
	表イ設-6 調液貯槽		
	表イ設-7 熱交換器 (調液貯槽)		
	表イ設-8 沈殿槽		
	表イ設-9 堰 (液貯槽)		
	表イ設-10 熟成槽		
	表イ設-11 遠心分離機 (洗浄用)		
	表イ設-12 堰 (洗浄槽)		
	表イ設-13 洗浄槽		
	表イ設-14 洗浄ろ液分離槽		
	表イ設-15 遠心分離機 (固液分離用)		
	表イ設-16 ろ液分離槽		

表イ設-123 化学処理施設 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲) (2/10)

加工施設の 技術基準	仕様表	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	表イ設-17 仕上げる過機	[4.2-設 6]工場棟領域に設置する。	(858)付属建物 第3核燃料倉庫 (領域間距離)
	表イ設-18 ろ過器 (転換工程)		
	表イ設-19 濃縮液受槽		
	表イ設-20 清澄液受槽		
	表イ設-21 再生液貯槽		
	表イ設-22 洗浄液受槽		
	表イ設-23 金属容器 (溶液・スラリ) 用台車		
	表イ設-24 予備成型乾燥機		
	表イ設-25 乾燥機		
	表イ設-26 粉末回収ボックス		
	表イ設-27 ADU スクラバ		
	表イ設-28 堰 (ADU スクラバ)		
	表イ設-29 ADU プロータンク		
	表イ設-30 ADU 受けホッパ		
	表イ設-31 ADU バグフィルタ		

表イ設-123 化学処理施設 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲) (3/10)

加工施設の 技術基準	仕様表	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	表イ設-32 ADUバックアップフィルタ	[4.2-設 6]工場棟領域に設置する。	(858)付属建物 第3核燃料倉庫 (領域間距離)
	表イ設-33 リサイクル粉搬送装置		
	表イ設-34 リサイクル粉投入ボックス		
	表イ設-35 リサイクル粉受けホッパ		
	表イ設-36 ポリユーマ		
	表イ設-37 ロータリーキルン		
	表イ設-38 ダストチャンバ		
	表イ設-40 大型混合装置		
	表イ設-41 サンブラ		
	表イ設-42 バックアップフィルタ (サンブラ)		
	表イ設-44 回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)		
	表イ設-45 サンプリング台		
	表イ設-46 粉碎機		
	表イ設-47 粉末輸送装置②		
	表イ設-48 バックアップフィルタ (粉末輸送装置②)		

表イ設-123 化学処理施設 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲) (4/10)

加工施設の 技術基準	仕様表	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	表イ設-49 粉末充填ボックス	[4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。	{858} 付属建物 第3 核燃料倉庫 (領域間距離)
	表イ設-50 粉末抜き出しボックス		
	表イ設-51 濃縮度混合工程用クレーン		
	表イ設-52 粉末輸送装置①ホッパ部①		
	表イ設-53 バグフィルタ (粉末輸送装置①)		
	表イ設-54 粉末回収ボックス		
	表イ設-55 バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)		
	表イ設-56 混合装置		
	表イ設-57 粉末梱包機		
	表イ設-58 充填装置		
	表イ設-59 粉末輸送装置①ホッパ部②		
	表イ設-60 粗成型用プレス		
	表イ設-61 スラグコンベア		
	表イ設-62 粉末集塵装置		
	表イ設-63 バックアップフィルタ (粉末集塵装置)		

表イ設-123 化学処理施設 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲) (5/10)

加工施設の 技術基準	仕様表	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	表イ設-64 造粒機	[4.2-設 6]工場棟領域に設置する。	{858} 付属建物 第3 核燃料倉庫 (領域間距離)
	表イ設-65 アンダーサイズ粉受器		
	表イ設-66 小分け装置		
	表イ設-67 リフタ		
	表イ設-68 原料フードボックス		
	表イ設-69 溶解槽		
	表イ設-70 堰 (ウラン回収第1系列)		
	表イ設-71 遠心ろ過機		
	表イ設-72 溶解液受槽		
	表イ設-73 ろ過器(1)		
	表イ設-74 沈殿槽		
	表イ設-75 遠心分離機		
	表イ設-76 乾燥機		
	表イ設-77 洗浄液受けポット		
	表イ設-78 ろ液受槽(1)		

表イ設-123 化学処理施設 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲) (6/10)

加工施設の 技術基準	仕様表	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	表イ設-79 ろ過器(2)	[4.2-設 6]工場棟領域に設置する。	{858}付属建物 第3核燃料倉庫 (領域間距離)
	表イ設-80 箱形乾燥機		
	表イ設-81 乾燥トレイ用台車		
	表イ設-82 明け替えフードボックス①		
	表イ設-83 バックアップフィルタ (明け替えフードボックス①)		
	表イ設-84 pH調整槽		
	表イ設-85 ろ過機(廃液用)		
	表イ設-86 ろ過器(3)		
	表イ設-88 解砕機		
	表イ設-89 輸送装置		
	表イ設-90 バックアップフィルタ(輸送装置)		
	表イ設-91 仮焼炉		
	表イ設-92 粉末受けホッパ		
	表イ設-93 イオン交換装置(吸着塔)		

表イ設-123 化学処理施設 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲) (7/10)

加工施設の 技術基準	仕様表	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	表イ設-94 堰 (ウラン回収第2系列-1)	[4.2-設 6]工場棟領域に設置する。	{858}付属建物 第3核燃料倉庫 (領域間距離)
	表イ設-95 酸洗装置		
	表イ設-96 オーバーフロー液受槽		
	表イ設-97 堰 (ウラン回収第2系列-2)		
	表イ設-98 投入ボックス		
	表イ設-99 溶出槽		
	表イ設-100 拔出ボックス		
	表イ設-101 中間槽		
	表イ設-102 ろ過器 (中間槽)		
	表イ設-103 溶出液受槽		
	表イ設-104 リサイクル液受槽		
	表イ設-105 洗浄液受槽		
	表イ設-106 沈殿槽		
	表イ設-107 遠心分離機		
	表イ設-108 ろ液受槽		

表イ設-123 化学処理施設 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲) (8/10)

加工施設の 技術基準	仕様表	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	表イ設-109 仕上げる過器	[4.2-設 6]工場棟領域に設置する。	{858}付属建物 第3核燃料倉庫 (領域間距離)
	表イ設-111 乾燥機		
	表イ設-112 乾燥排気フィルタ		
	表イ設-113 ADU受ホッパ		
	表イ設-114 ADU抜出ボックス		
	表イ設-115 粉碎機		
	表イ設-116 スクラップ仮焼炉		
	表イ設-117 仮焼ボート用台車		
	表イ設-118 ヒュームフード(1)		
	表イ設-119 ヒュームフード(2)		
	表イ設-120 箱型乾燥機		
	表イ設-121 回転混合機		
	表イ設-122 粉末回収ボックス		

表イ設-123 化学処理施設 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲) (9/10)

加工施設の技術基準	仕様表	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設
安全機能を有する施設の地盤	--	--	--
地震による損傷の防止	--	--	--
津波による損傷の防止	--	--	--
外部からの衝撃による損傷の防止	--	--	--
人の不法な侵入等の防止	--	--	--
閉じ込めの機能	--	--	--
火災等による損傷の防止	--	--	--
溢水による損傷の防止	--	--	--
安全避難通路等	--	--	--
安全機能を有する施設	--	--	--
材料及び構造	--	--	--
搬送設備	--	--	--
核燃料物質の貯蔵施設	--	--	--
警報設備等	表イ設-87 ろ液受槽(2)	[13.1-建1(4次)] 工場棟転換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(835)漏水検知警報設備を設置する。	{835} 工場棟(転換工場) 堰漏水検知警報設備
	表イ設-110 清澄液受槽		

表イ設一123 化学処理施設 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲) (10/10)

加工施設の 技術基準	仕様表	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設
放射線管理 施設	—	—	—
廃棄施設	—	—	—
核燃料物質 等による汚 染の防止	—	—	—
遮蔽	—	—	—
換気設備	—	—	—
非常用電源 設備	—	—	—
通信連絡設 備	—	—	—
その他事業 許可で求め る仕様	—	—	—

追表イ設-1 (5次) 蒸発器 仕様表 (1/4)

<p>事業許可との対応</p>	<p>許可番号 (日付) 設備・機器名称</p>	<p>原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)</p> <p>{1} UF₆蒸発・加水分解設備 蒸発器 {3} UF₆蒸発・加水分解設備 シリンダ過加熱防止インターロック {4} UF₆蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インターロック {5} UF₆蒸発・加水分解設備 UF₆漏えい拡大防止 (電導度) インターロック {6} UF₆蒸発・加水分解設備 地震インターロック (蒸発器、コールドトラップ、コールドトラップ (小)) {7} UF₆蒸発・加水分解設備 シリンダ取外レインターロック</p>
<p>設置場所</p>	<p>(1) 工場棟 転換工場 原料倉庫 (2) 工場棟 転換工場 原料倉庫 (3) 工場棟 転換工場 原料倉庫 (4) 工場棟 転換工場 原料倉庫 *地震計 ({6})、インターロック制御盤({3} {4} {5} {6} {7}) は、工場棟 転換工場 転換加工室に設置 {3} UF₆蒸発・加水分解設備 シリンダ過加熱防止インターロック {4} UF₆蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インターロック {5} UF₆蒸発・加水分解設備 UF₆漏えい拡大防止 (電導度) インターロック {6} UF₆蒸発・加水分解設備 地震インターロック (蒸発器、コールドトラップ、コールドトラップ (小)) {7} UF₆蒸発・加水分解設備 シリンダ取外レインターロック</p>	
<p>機器名</p>	<p>UF₆蒸発・加水分解設備 蒸発器 (1) 蒸発器 (1)-A (2) 蒸発器 (1)-B (3) 蒸発器 (2)-A (4) 蒸発器 (2)-B</p>	
<p>変更内容</p>	<p>(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 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・ 機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す (2) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する ・ 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* ・ 機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す (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 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・ 機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す (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 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・ 機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す *主な改造点： ・ シリンダ過加熱防止インターロック、シリンダ圧力高インターロックの制御盤を転換加工室に移設する。 ・ UF₆漏えい拡大防止 (電導度) インターロックの検出端 (電導度計)、作動端 (遮断弁) を多重化する。 ・ シリンダ取外レインターロック (弁位置検出)、地震インターロック (地震計) を新設する。</p>	
<p>員数</p>	<p>4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基</p>	

追表イ設-1 (5次) 蒸発器 仕様表 (2/4)

一般仕様	型式	縦型蒸気加熱式
	主要な構造材	別表イ設-1【三原燃 第20-0273号】
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	脱着式 UF ₆ 配管、UF ₆ 配管系統、加熱水蒸気配管系統、ドレン水配管系統、ドレン冷却水配管系統 (逆止弁含む)、窒素ガス配管系統 (逆止弁含む)、温度計、圧力計、電導度計、地震計、弁位置検出器、UF ₆ 遮断弁、蒸気遮断弁、ドレン遮断弁、ドレン排出弁、加水弁、パージ弁、UF ₆ 供給弁、ドレン冷却タンク、堰、ベント配管系統
	その他の性能	最高使用温度: 158℃、熱的制限値: 121℃* 最高使用圧力: 0.49MPaG *: 加熱により液化した UF ₆ の体積膨張に伴う UF ₆ シリンダの破損を防止するために設ける制限値。UF ₆ シリンダを熱的制限値以上に加熱しないように制限する。
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UF ₆ ガス (UF ₆ 配管系統)
	核燃料物質の臨界防止	{1} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 蒸発器の核的制限値は UF ₆ シリンダで担保する。 (UF ₆ シリンダ) 濃縮度 5%以下 減速度 II/U=0.088 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-11) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の床スラブに設置する。インターロック (温度計、圧力計、電導度計、弁位置検出器) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。インターロック (地震計) は十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。(地震インターロックを除く) [6.1-設4] 地震インターロックの制御部は耐震重要度分類第1類に分類する。 {1}蒸発器 ^{※1, ※2} 第1類 支持脚部材: <input type="text"/> 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 ※2: ベント配管系統は第3類とする {6}地震インターロック 第1類 地震計部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 地震計アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <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)

追表イ設-1 (5次) 蒸発器 仕様表 (3/4)

技術基準に基づく設計(注)	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。 [8.2-設2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設6] 過加熱を防止するため、{3}シリンダ過加熱防止インターロックを設置する。 [10.1-設8] UF ₆ 配管及び脱着式UF ₆ 配管は耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設9] UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約設置する。 [10.1-設10] 地震時のUF ₆ 供給を停止する{6}地震インターロックを設置する(独立二系統)。 [10.1-設10] {25}液貯槽ポンプ停止インターロックを設置する(検出端となる循環ポンプは表イ設-5参照)。 [10.1-設10] {27}循環貯槽液位低インターロックを設置する。 [10.1-設12] 第1種圧力容器とする。 [10.1-設13] UF ₆ 漏えいを検知するため、{5}UF ₆ 漏えい拡大防止(電導度)インターロックを設置する。 [10.1-設13] {9}UF ₆ 漏えい拡大防止(HF検知)インターロックを設置する。 [10.1-設15] UF ₆ シリンダ及び脱着式UF ₆ 配管は蒸発器内に設置する。 [10.1-設15] UF ₆ 配管はフードボックス内に設置する。 [10.1-設18] 防護カバーを設置する。 [10.1-設19] {10}UF ₆ 漏えい警報設備(フードボックス内)を設置する。 [10.1-設27] UF ₆ 移送ラインを確保するため、{7}シリンダ取外しインターロックを設置する。 [10.1-設34] 過加熱を防止するため、{4}シリンダ圧力高インターロックを設置する。 [10.1-設38] 気体ウランの逆流を防止するため、窒素ガス配管に逆止弁を設置する。 [10.1-設45] {6}{621}地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口およびフードボックス排気口を閉鎖する。(独立二系統) [10.1-設55] 使用状態において漏えいのない構造とし、使用条件に耐えうる耐圧強度を有する構造とする。
火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設3] 火災によるケーブル損傷で機能を喪失した場合は安全側に動作する。 [11.3-設6] UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約する。 [11.3-設7] 地震インターロックに係るケーブルは鋼製の管(厚さ約2mm)に収納する。	

追表イ設-1 (5次) 蒸発器 仕様表 (4/4)

技術基準に基づく設計 (注)	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がないよう堰(蒸発器)を設置する。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設6] UF ₆ を加圧で取り扱う配管破断によりUF ₆ がフードボックス内へ漏えいした状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく、必要な安全機能を発揮できる。(設計基準事故時のUF ₆ 温度:108℃、UF ₆ 圧力:0.407MPaG) [14.1-設8] UF ₆ ガスを取り扱う配管は、ウラン通過部の断面積を0.0000713m ² (φ9.52mm相当)以下とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	[15.1-設1] 使用される圧力、温度、荷重その他の使用条件に対して十分な強度及び耐食性を有する材料を使用する。 [15.1-設2] 十分な強度及び耐食性を有する構造とする。 [15.1-設3] 主要な溶接部は、外観に特異な形状や有害な欠陥がなく、適切な強度を有する構造とする。 [15.2-設1] 耐圧試験により、変形及び漏えいのないことを確認する。
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設2] 過加熱を防止するため、{3}シリンダ過加熱防止インターロックを設置する。 [18.2-設3] UF ₆ 漏えいを検知するため、{5}UF ₆ 漏えい拡大防止(電導度)インターロックを設置する。 [18.2-設3] {9}UF ₆ 漏えい拡大防止(HF検知)インターロックを設置する。 [18.2-設4] 地震時のUF ₆ 供給を停止する{6}地震インターロックを設置する(独立二系統)。 [18.2-設4] {25}液貯槽ポンプ停止インターロックを設置する。 [18.2-設4] {27}循環貯槽液位低インターロックを設置する。 [18.2-設5] {6} {621} 地震インターロックに連動し、防護カバーフード部の給気口およびフードボックス排気口を閉鎖する(独立二系統)。 [18.2-設7] 過加熱を防止するため、{4}シリンダ圧力高インターロックを設置する。 [18.2-設9] UF ₆ 移送ラインを確保するため、{7}シリンダ取外しインターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐える防護カバー内に設置する。
	添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ設-1、図イ設-2、図イ制-盤1、図イ制配-1【三原燃第20-0273号】 図イ制-101、図イ制-102、図イ制-103、図イ制-104、図イ制-105

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-2 (5次) UF₆フードボックス 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第1711011号 (平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{8} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 フードボックス {9} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロック {10} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備 (フードボックス内)
設置場所	工場棟 転換工場 原料倉庫 *インターロック制御盤 ({9}) は、工場棟 転換工場 転換加工室に設置、HF 検出器 (作動端) ({10}) は、工場棟 転換工場 転換加工室、工場棟 成型工場 ペレット加工室、屋外 (工場棟 転換工場 転換加工室 北側壁面) に設置 {9} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロック {10} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備 (フードボックス内)	
機器名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ フードボックス	
変更内容	改造 ・ 既存設備を撤去し、新設して原料倉庫へ集約配置する ・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・ 漏えいUF ₆ ガスのバッファ機能を移設する *主な改造点: ・ UF ₆ 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロックの検出端 (HF 検知器)、作動端 (遮断弁) を多重化する。 ・ UF ₆ 漏えい警報設備 (フードボックス内) を新設する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表イ設-2【三原燃 第20-0273号】
	寸法 (単位: mm)	<input type="text"/> (コールドトラップ、コールドトラップ (小)、加水分解装置 (エジェクタ)、循環貯槽用) <input type="text"/> (UF ₆ 配管用) <input type="text"/> (ガス溜めバッファ部 1) <input type="text"/> (ガス溜めバッファ部 2) <input type="text"/> (ガス溜めバッファ部 4) <input type="text"/> (ガス溜めバッファ部 3) ガス溜めバッファ容積: <input type="text"/> m ³
	その他の構成機器	HF 検知器※1 HF 検出器※2 (UF ₆ フードボックス内) HF 検出器※3 (転換加工室、成型工場、屋外) ※1 HF 検知器 {9} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロック ※2 HF 検出器 (検出端) {10} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備 (フードボックス内) ※3 HF 検出器 (作動端)
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	—
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	—
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。インターロック (HF 検知器) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。 [5.1-設1] インターロック (HF 検出器 (検出端)) は、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場に設置する。 [5.1-設1] インターロック (HF 検出器 (作動端)) は、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場に設置する。 [5.1-設1] インターロック (HF 検出器 (作動端)) は、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場北側壁面に設置する。 [5.1-設1] インターロック (HF 検出器 (作動端)) は、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場に設置する。

追表イ設-2 (5次) UF₆フードボックス 仕様表 (2/3)

<p>技術基準に基づく設計 (注)</p>	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 [6.1-設 5] UF₆漏えい警報設備の制御部は耐震重要度分類第1類に分類する。 {8} フードボックス 第1類 UF₆フードボックス及び堰部材: []、[] UF₆フードボックス及び堰アンカーボルト: []、[] (新規) ガス溜めバッファ部 1 部材: [] ガス溜めバッファ部 1 取付ボルト: []、[] (新規) ガス溜めバッファ部 2 部材: [] ガス溜めバッファ部 2 取付ボルト: []、[] (新規) ガス溜めバッファ部 3 部材: [] ガス溜めバッファ部 3 取付ボルト: []、[] (新規) ガス溜めバッファ部 4 部材: [] ガス溜めバッファ部 4 アンカーボルト: []、[] (新規) UF₆配管用フードボックス 部材: [] UF₆配管用フードボックス アンカーボルト: []、[] (新規) {10} UF₆漏えい警報設備 第1類 HF 検出器(検出端、作動端)(屋内)部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) HF 検出器(検出端、作動端)(屋内)アンカーボルト: []、[] (新規) HF 検出器(作動端)(屋外)部材: [] HF 検出器(作動端)(屋外)アンカーボルト: []、[] (新規)</p>
	<p>津波による損傷の防止</p>	<p>—</p>
	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>[8.1-設 6] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、F1 竜巻に耐えられるように、ボルトで固定する。 [8.1-設 15] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、最低気温-12.7℃でも作動できる設計とする。 [8.1-設 16] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、降水の影響を受けないように金属製のカバーで囲み、ケーブルは導体が露出しない構造とする。 [8.1-設 19] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、積雪に耐える強度を有する部材を使用する。 [8.1-設 20] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は建築基準法及び消防法に該当しないことから、避雷設備の設置は不要である。 [8.1-設 21] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、降下火砕物の堆積に耐える強度を有する部材を使用する。 [8.1-設 22] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、生物学的影響を受けないように金属製のカバーで囲む構造とする。 [8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。 [8.2-設 2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。 [8.2-設 4] 屋外設置のHF 検出器(作動端)(屋外)は、外部火災及び爆発の影響を受けない位置に設置する。</p>
	<p>人の不法な侵入等の防止</p>	<p>—</p>
<p>閉じ込めの機能</p>	<p>[10.1-設 3] 開口部は風速 0.5m/秒以上を維持する (局所排気系統は図ト系 1-5 参照)。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する (排気ファンは表ト設-気 4 参照)。 [10.1-設 13] {9} UF₆漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロックを設置する。 [10.1-設 15] UF₆を取り扱う設備・機器はフードボックス内に設置する。 [10.1-設 16] UF₆の漏えい拡大遅延用ガス溜めバッファを設置する (排気ファンは表ト設-気 4 参照)。 [10.1-設 17] UF₆の漏えいに対して、排気中の UF₆を処理するスクラバと高性能エアフィルタ 2 段 (2 段目は耐 HF 性) を設置する (高性能エアフィルタ 2 段 (2 段目は耐 HF 性) は表ト設-気 8 参照)。 [10.1-設 18] 防護カバーを設置する。 [10.1-設 19] {10} UF₆漏えい警報設備 (フードボックス内) を設置する。 [10.1-設 44] UF₆漏えい時に排気経路を切り替える (切替ダンパによる排気経路切替動作。表ト設-1 参照。) (独立二系統)。 [10.1-設 45] {6} {621}地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口およびフードボックス排気口を閉鎖する (独立二系統)。</p>	

追表イ設-2 (5次) UF₆フードボックス 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには不燃性及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設6] UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。 [14.1-設6] UF ₆ を加圧で取り扱う配管破断によりUF ₆ がフードボックス内へ漏えいした状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく、必要な安全機能を発揮できる。(設計基準事故時のUF ₆ 温度:108℃、UF ₆ 圧力:0.407MPaG)
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設1] {10}UF ₆ 漏えい警報設備(フードボックス内)を設置する。 [18.2-設3] {9}UF ₆ 漏えい拡大防止(HF検知)インターロックを設置する。 [18.2-設5] {6}{621}地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口およびフードボックス排気口を閉鎖する(独立二系統)。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐える防護カバー内に設置する。 [99-設3] 屋外設置のHF検出器(作動端)はF3竜巻に耐えるようにボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ設-2、図イ設-3、図イ制配-1【三原燃 第20-0273号】 図イ制-106、図イ制-115、図ト制-101	

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-3 (5次) UF₆防護カバー 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{11} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 防護カバー {12} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備 (防護カバー内) {13} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備 (防護カバー外)	
設置場所		工場棟 転換工場 原料倉庫 *HF 検出器 (作動端) ({12} {13}) は、工場棟 転換工場 転換加工室、工場棟 成型工場 ベレット加工室、屋外 (工場棟 転換工場 転換加工室 北側壁面) に設置 {12} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備 (防護カバー内) {13} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備 (防護カバー外)	
機器名		UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 防護カバー	
変更内容		新設 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・ UF ₆ ガスを正圧で取り扱う設備のまわりにカバーを設置する *主な改造点: ・ UF ₆ 漏えい警報設備を新設する。	
員数		1 基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式	
	主要な構造材	別表イ設-3【三原燃 第 20-0273 号】	
	寸法 (単位: mm)	<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td style="width: 100px; height: 30px;"></td></tr></table> (フードボックス部) (蒸発器部) (UF ₆ 配管部)	
	その他の構成機器	HF 検出器 ^{※1} (UF ₆ 防護カバー内) HF 検出器 ^{※2} (UF ₆ 防護カバー外) HF 検出器 ^{※3} (転換加工室、成型工場、屋外) ※1 HF 検出器 (検出端) {12} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備 (防護カバー内) ※2 HF 検出器 (検出端) {13} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備 (防護カバー外) ※3 HF 検出器 (作動端)	
	その他の性能	—	
取扱う核燃料物質の状態	—		
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	—	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場 (UF ₆ 漏えい警報の表示部については、工場棟成型工場) の土間コンクリートに設置する。 [5.1-設 1] インターロック (HF 検出器 (検出端)) は、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場に設置する。 [5.1-設 1] インターロック (HF 検出器 (作動端)) は、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場に設置する。 [5.1-設 1] インターロック (HF 検出器 (作動端)) は、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場北側壁面に設置する。 [5.1-設 1] インターロック (HF 検出器 (作動端)) は、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場に設置する。	
	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設 5] UF ₆ 漏えい警報設備の制御部は耐震重要度分類第 1 類に分類する。 {11} 防護カバー 第 1 類 蒸発器用防護カバー部材: <input type="text"/> 蒸発器用防護カバー取付ボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) 蒸発器用防護カバー架台部材: <input type="text"/> 蒸発器用防護カバー架台アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) フードボックス用防護カバー部材: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> フードボックス用防護カバーアンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) UF ₆ 配管用防護カバー部材: <input type="text"/> UF ₆ 配管用防護カバーアンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) {12} {13} UF ₆ 漏えい警報設備 第 1 類 HF 検出器 (検出端、作動端) (屋内) 部材: <input type="text"/> HF 検出器 (検出端、作動端) (屋内) アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) HF 検出器 (作動端) (屋外) 部材: <input type="text"/> HF 検出器 (作動端) (屋外) 取付ボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規)	

追表イ設-3 (5次) UF₆防護カバー 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.1-設 6] 屋外設置の HF 検出器(作動端)(屋外)は、F1 竜巻に耐えられるように、ボルトで固定する。 [8.1-設 15] 屋外設置の HF 検出器(作動端)(屋外)は、最低気温-12.7℃でも作動できる設計とする。 [8.1-設 16] 屋外設置の HF 検出器(作動端)(屋外)は、降水の影響を受けないように金属製のカバーで囲み、ケーブルは導体が露出しない構造とする。 [8.1-設 19] 屋外設置の HF 検出器(作動端)(屋外)は、積雪に耐える強度を有する部材を使用する。 [8.1-設 20] 屋外設置の HF 検出器(作動端)(屋外)は建築基準法及び消防法に該当しないことから、避雷設備の設置は不要である。 [8.1-設 21] 屋外設置の HF 検出器(作動端)(屋外)は、降下火砕物の堆積に耐える強度を有する部材を使用する。 [8.1-設 22] 屋外設置の HF 検出器(作動端)(屋外)は、生物学的影響を受けないように金属製のカバーで囲む構造とする。 [8.2-設 2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。 [8.2-設 4] 屋外設置の HF 検出器(作動端)(屋外)は、外部火災及び爆発の影響を受けない位置に設置する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 18] 防護カバーを設置する。 [10.1-設 19] {12}{13}UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー内、防護カバー外)を設置する。 [10.1-設 45] {6}{621}地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口およびフードボックス排気口を閉鎖する(独立二系統)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] UF ₆ 防護カバーパネルには不燃性及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 6] UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 7] 被水又は浸水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 1] {12}{13}UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー内、防護カバー外)を設置する。 [18.2-設 5] {6}{621}地震インターロックに連動し、防護カバーフード部の給気口およびフードボックス排気口を閉鎖する(独立二系統)。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—

追表イ設-3 (5次) UF₆防護カバー 仕様表 (3/3)

<p>その他事業許可で求める仕様</p>	<p>[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G 程度) に対して十分な強度を有するよう、第 1 類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に対して耐風圧設計とする。</p>
<p>添付図</p>	<p>図イ配-1、図イ系-1、図イ設-2【三原燃 第 20-0273 号】 図イ制-115、図ト制-101</p>

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第 2008051 号にて認可済み

追表イ設-4 (5次) コールドトラップ 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{14} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ {15} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ温度高インターロック {16} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 原料倉庫 (2) 工場棟 転換工場 原料倉庫 *インターロック制御盤({15} {16}) は、工場棟 転換工場 転換加工室に設置 {15} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ温度高インターロック {16} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力高インターロック	
機器名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (1) コールドトラップ(1) (2) コールドトラップ(2)	
変更内容	(1) 改造 ・原料倉庫へ移設する ・閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す (2) 改造 ・原料倉庫へ移設する ・閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す *主な改造点： ・コールドトラップ温度高インターロック、コールドトラップ圧力高インターロックを新設する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	円筒横型
	主要な構造材	別表イ設-4【三原燃 第 20-0273 号】
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UF ₆ 配管系統、窒素ガス配管系統 (逆止弁含む)、温度計、圧力計、UF ₆ 遮断弁 (CT)、CT 仕切弁、CT ヒータ、弁位置検出器 (CT 仕切弁)
	その他の性能	最高使用温度: 150°C、最低使用温度: -30°C 最高使用圧力: 0.98MPaG、最低使用圧力: -0.1013MPaG
	取扱う核燃料物質の状態	UF ₆ ガス
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{14} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 減速度 H/U=0.088 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-112) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。インターロック (温度計、圧力計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。

追表イ設-4 (5次) コールドトラップ 仕様表 (2/3)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 (14) コールドトラップ※1 第1類 支持脚部材: []、[] 支持脚アンカーボルト: []、[] (新規) ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。</p>
	<p>津波による損傷の防止</p>	<p>—</p>
	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。 [8.2-設2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。</p>
	<p>人の不法な侵入等の防止</p>	<p>—</p>
	<p>閉じ込めの機能</p>	<p>[10.1-設6] 過加熱を防止するため、(15) コールドトラップ温度高インターロックを設置する。 [10.1-設8] コールドトラップ、UF₆配管及び窒素ガス配管は耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設9] UF₆を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約設置する。 [10.1-設10] 地震時のUF₆供給を停止する(6)地震インターロックを設置する(独立二系統)。 [10.1-設11] (20) コールドトラップ(小) 捕集中の温度高インターロックを設置する。 [10.1-設12] 第1種圧力容器とする。 [10.1-設13] (9) UF₆漏えい拡大防止(HF検知)インターロックを設置する。 [10.1-設15] UF₆を取り扱う設備・機器はフードボックス内に設置する。 [10.1-設18] 防護カバーを設置する。 [10.1-設34] 過加熱を防止するため、(16) コールドトラップ圧力高インターロックを設置する。 [10.1-設38] 気体ウランの逆流を防止するため、窒素ガス配管に逆止弁を設置する。 [10.1-設45] (6) (621)地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口及びフードボックス排気口を閉鎖する。(独立二系統) [10.1-設55] 使用状態において漏えいのない構造とし、使用条件に耐えうる耐圧強度を有する構造とする。</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] 火災によるケーブル損傷で機能を喪失した場合は安全側に動作する。 [11.3-設6] UF₆を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約する。</p>
	<p>溢水による損傷の防止</p>	<p>[12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がないよう堰(蒸発器)を設置する。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</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6] UF₆を加圧で取り扱う配管破断によりUF₆がフードボックス内へ漏えいした状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく、必要な安全機能を発揮できる。(設計基準事故時のUF₆温度: 108℃、UF₆圧力: 0.407MPaG) [14.1-設8] UF₆ガスを取り扱う配管は、ウラン通過部の断面積を0.000713m²(φ9.52mm相当)以下とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	<p>材料及び構造</p>	<p>[15.1-設1] 使用される圧力、温度、荷重その他の使用条件に対して十分な強度及び耐食性を有する材料を使用する。 [15.1-設2] 十分な強度及び耐食性を有する構造とする。 [15.1-設3] 主要な溶接部は、外観に特異な形状や有害な欠陥がなく、適切な強度を有する構造とする。 [15.2-設1] 耐圧試験により、変形及び漏えいのないことを確認する。</p>
	<p>搬送設備</p>	<p>—</p>
	<p>核燃料物質の貯蔵施設</p>	<p>—</p>

追表イ設-4 (5次) コールドトラップ 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	警報設備等	[18.2-設 2] 過加熱を防止するため、(15)コールドトラップ温度高インターロックを設置する。 [18.2-設 3] (9)UF ₆ 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロックを設置する。 [18.2-設 4] 地震時の UF ₆ 供給を停止する(6)地震インターロックを設置する(独立二系統)。 [18.2-設 5] (6) (621)地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口及びフードボックス排気口を閉鎖する。(独立二系統) [18.2-設 7] 過加熱を防止するため、(16)コールドトラップ圧力高インターロックを設置する。 [18.2-設 8] (20)コールドトラップ(小)捕集中の温度高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐える防護カバー内に設置する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ設-2、図イ設-3、図イ設-4、図イ制配-1【三原燃 第20-0273号】 図イ制-104、図イ制-107、図イ制-108、図ト制-101	

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

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

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

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

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-5 (5次) コールドトラップ (小) 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{17} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) {18} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) 温度高インターロック {19} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) 圧力高インターロック {20} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 原料倉庫 (2) 工場棟 転換工場 原料倉庫 *インターロック制御盤({18} {19} {20})は、工場棟 転換工場 転換加工室に設置 {18} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)温度高インターロック {19} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)圧力高インターロック {20} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)捕集中の温度高インターロック	
機器名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) (1) コールドトラップ (小) (1) (2) コールドトラップ (小) (2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 原料倉庫へ移設する ・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・ 機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す ・ ポンプを更新する ・ 真空ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する (2) 改造 ・ 原料倉庫へ移設する ・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・ 機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す ・ ポンプを更新する ・ 真空ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する *主な改造点： ・ コールドトラップ (小) 温度高インターロック、コールドトラップ (小) 圧力高インターロック、コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インターロックを新設する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-5【三原燃 第 20-0273 号】
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UF ₆ 配管系統、真空配管系統 (ポンプ含む)、窒素ガス配管系統、温度計、圧力計、UF ₆ 遮断弁(CT(小))、CT(小)仕切弁、真空弁、ケミカルトラップ、CT(小)ヒータ、弁位置検出器 (CT(小)仕切弁)
	その他の性能	最高使用温度: 150°C、最低使用温度: -30°C 最高使用圧力: 0.98MPaG、最低使用圧力: -0.1013MPaG ポンプ性能 (真空度) : ≤0.67Pa
	取扱う核燃料物質の状態	UF ₆ ガス
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{17} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 減速度 H/U=0.088 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(図臨配-2、図臨転-113)。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。インターロック (温度計、圧力計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 [6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第 3 類に分類する。 {17}コールドトラップ (小) ※1 第 1 類※2 支持脚部材: <input type="text"/> 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 ※2: 真空配管排気弁以降の真空配管系統は第 3 類とする

追表イ設-5 (5次) コールドトラップ (小) 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。 [8.2-設2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設6] 過加熱を防止するため、{18}コールドトラップ(小) 温度高インターロックを設置する。 [10.1-設8] コールドトラップ(小)、UF ₆ 配管、真空配管及び窒素ガス配管は耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設9] UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約設置する。 [10.1-設10] 地震時のUF ₆ 供給を停止する{6}地震インターロックを設置する(独立二系統)。 [10.1-設11] {20}コールドトラップ(小) 捕集中の温度高インターロックを設置する。 [10.1-設12] 第1種圧力容器とする。 [10.1-設13] {9}UF ₆ 漏えい拡大防止(HF検知)インターロックを設置する。 [10.1-設15] UF ₆ を取り扱う設備・機器はフードボックス内に設置する。 [10.1-設18] 防護カバーを設置する。 [10.1-設34] 過加熱を防止するため、{19}コールドトラップ(小) 圧力高インターロックを設置する。 [10.1-設38] 気体ウランの逆流を防止するため、窒素ガス配管に逆止弁を設置する。 [10.1-設45] {6}{621}地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口およびフードボックス排気口を閉鎖する(独立二系統)。 [10.1-設55] 使用状態において漏えいのない構造とし、使用条件に耐えうる耐圧強度を有する構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設3] 火災によるケーブル損傷で機能を喪失した場合は安全側に動作する。 [11.3-設4] 真空ポンプにオイルパン及び遮熱板を設置する。 [11.3-設6] UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がないよう堰(蒸発器)を設置する [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設6] UF ₆ を加圧で取り扱う配管破断によりUF ₆ がフードボックス内へ漏えいした状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく、必要な安全機能を発揮できる。(設計基準事故時のUF ₆ 温度: 108°C、UF ₆ 圧力: 0.407MPaG) [14.1-設8] UF ₆ ガスを取り扱う配管は、ウラン通過部の断面積を0.0000713m ² (φ9.52mm相当)以下とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	[15.1-設1] 使用される圧力、温度、荷重その他の使用条件に対して十分な強度及び耐食性を有する材料を使用する。 [15.1-設2] 十分な強度及び耐食性を有する構造とする。 [15.1-設3] 主要な溶接部は、外観に特異な形状や有害な欠陥がなく、適切な強度を有する構造とする。 [15.2-設1] 耐圧試験により、変形及び漏えいのないことを確認する。
	搬送設備	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	

追表イ設-5 (5次) コールドトラップ (小) 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計 (注)	警報設備等	[18.2-設 2] 過加熱を防止するため、{18}コールドトラップ (小) 温度高インターロックを設置する。 [18.2-設 3] {9}UF ₆ 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロックを設置する。 [18.2-設 4] 地震時の UF ₆ 供給を停止する {6}地震インターロックを設置する (独立二系統)。 [18.2-設 5] {6} {621}地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口及びフードボックス排気口を閉鎖する。 (独立二系統) [18.2-設 7] 過加熱を防止するため、{19}コールドトラップ (小) 圧力高インターロックを設置する。 [18.2-設 8] {20}コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G 程度) に対して十分な強度を有するよう、第 1 類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐える防護カバー内に設置する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ設-2、図イ設-3、図イ設-5、図イ制配-1【三原燃 第 20-0273 号】 図イ制-104、図イ制-109、図イ制-110、図イ制-111、図ト制-101	

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

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

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

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

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第 2008051 号にて認可済み

追表イ設-6 (5次) 循環貯槽 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{21} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 加水分解装置 (エジェクタ) {22} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽 {25} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止インターロック {26} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高インターロック {27} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 原料倉庫 (2) 工場棟 転換工場 原料倉庫 *インターロック制御盤 ({25} {26} {27}) は、工場棟 転換工場 転換加工室に設置 {25} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止インターロック {26} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高インターロック {27} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック	
機器名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽 (1) 循環貯槽 (1) (2) 循環貯槽 (2)	
変更内容	(1) 改造 ・原料倉庫へ移設する ・耐震補強のため架台を改造する ・閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・閉じ込め性強化のため、UO ₂ F ₂ 溶液取扱い設備は UF ₆ フードボックスに収納する ・ポンプを更新する ・機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す ・ポンプに核的制限値を設定する (2) 改造 ・原料倉庫へ移設する ・耐震補強のため架台を改造する ・閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する* ・閉じ込め性強化のため、UO ₂ F ₂ 溶液取扱い設備は UF ₆ フードボックスに収納する ・機器の原料倉庫集約配置に伴い、配管を引き直す ・ポンプに核的制限値を設定する *主な改造点： ・液貯槽ポンプ停止インターロック、循環貯槽液位高インターロック、循環貯槽液位低インターロックを新設する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-6【三原燃 第 20-0273 号】
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UO ₂ F ₂ 溶液配管系統 (UO ₂ F ₂ 配管用防護カバー、ポンプ含む)、液位計、加水分解装置 (エジェクタ) 部、ベント配管系統
	その他の性能	有効容積約 <input type="text"/> L
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UF ₆ ガス、UO ₂ F ₂ 溶液
	核燃料物質の臨界防止	{21} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (加水分解装置 (エジェクタ) 部) 濃縮度 5%以下 直 径 26.7cm 以下 [4.2-設 1] 直径 50.8mm 以下の場合は、立体角評価の対象外とする。 {22} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (貯槽本体部) 濃縮度 5%以下 直 径 26.7cm 以下 (送液ポンプ) 濃縮度 5%以下 容 積 26.5L 以下 [4.1-設 5] 使用温度に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-114、図臨転-109) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)

追表イ設-6 (5次) 循環貯槽 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計 (注)	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。インターロック (ポンプ電流計、液位計) は耐震強度を有する十分な支持特性を有する設備に設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {21}加水分解装置 (エジェクタ) ^{※1} 第1類 ※1: 配管の一部 (質点) として評価 {22}循環貯槽 第1類 ^{※2} 循環貯槽部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 循環貯槽取付ボルト: []、[] (新規) 循環貯槽架台部材: []、[] 循環貯槽架台アンカーボルト: []、[] (新規) UO ₂ F ₂ 配管用防護カバー (原料倉庫) 部材: [] UO ₂ F ₂ 配管用防護カバー (原料倉庫) 取付ボルト: []、[] UO ₂ F ₂ 配管用防護カバー (原料倉庫) 架台部材: []、[]、[] UO ₂ F ₂ 配管用防護カバー (原料倉庫) 架台アンカーボルト: []、[] ※2: 循環貯槽ベント配管系統は第3類とする
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 循環貯槽、加水分解装置 (エジェクタ) 及び UO ₂ F ₂ 溶液配管 (ポンプ含む) は耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設9] UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約設置する。 [10.1-設10] {25}液貯槽ポンプ停止インターロックを設置する (検出端となる循環ポンプは表イ設-5 参照)。 [10.1-設10] {27}循環貯槽液位低インターロックを設置する。 [10.1-設15] UF ₆ を取り扱う設備・機器はフードボックス内に設置する。 [10.1-設18] 防護カバーを設置する。 [10.1-設21] オーバーフローを防止するため、{26}循環貯槽液位高インターロックを設置する ({26}循環貯槽液位高インターロックにより停止する、循環ポンプは表イ設-5 参照)。 [10.1-設22] UO ₂ F ₂ 溶液を取り扱う設備・機器は UO ₂ F ₂ 飛散防止カバーを設置する (UF ₆ フードボックスで兼用する)。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰 ({24}堰漏水検知警報設備付き) を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設6] UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器は工場棟転換工場原料倉庫に集約する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がないよう堰 (蒸発器) を設置する。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には {24}堰漏水検知警報設備を設置する。 [18.2-設4] {25}液貯槽ポンプ停止インターロックを設置する。 [18.2-設4] {27}循環貯槽液位低インターロックを設置する。 [18.2-設10] オーバーフローを防止するため、{26}循環貯槽液位高インターロックを設置する。

追表イ設-6 (5次) 循環貯槽 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計 (注)	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。</p> <p>[99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐える防護カバー内に設置する。</p>	
添付図	<p>図イ配-1、図イ系-1、図イ設-2、図イ設-3、図イ設-6、図イ設-7、図イ制配-1【三原燃 第20-0273号】</p> <p>図イ制-112、図イ制-113、図イ制-114</p>	

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

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

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

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

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-7 (5次) 堰 (循環貯槽) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{23} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰 (循環貯槽) {24} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰漏水検知警報設備
設置場所	工場棟 転換工場 原料倉庫	
機器名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰 (循環貯槽)	
変更内容	<p>新設</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 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* ・ ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために堰を設置する <p>*主な改造点:</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 堰漏水検知警報設備を新設する。 	
員数	1 基	
一般仕様	型式	フードボックス一体型
	主要な構造材	別表イ設-7【三原燃 第 20-0273 号】
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	漏水検知器
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	- (UO ₂ F ₂ 溶液)
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	<p>{23}</p> <p>[4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.7cm 以下</p> <p>[4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.1-設 5] 使用温度に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

追表イ設-7 (5次) 堰(循環貯槽) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設6] 警報設備は耐震重要度分類第3類に分類する。 (23) 堰(循環貯槽) ^{※1} 第1類 堰(循環貯槽)部材: [] 堰(循環貯槽)アンカーボルト: []、[] (新規) ※1: [8] UF ₆ フードボックス構成材が堰の機能を有する。(図イ設-3 参照)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰 ([24] 堰漏水検知警報設備付き) を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] 堰には漏水検知器を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐える防護カバー内に設置する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ設-2、図イ設-3、図イ設-7、図イ制配-1【三原燃 第20-0273号】 図イ制-116	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-8 (5次) 熱交換器 (循環貯槽) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{28} UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器 (循環貯槽) (1) 熱交換器 (循環貯槽) (1) (2) 熱交換器 (循環貯槽) (2)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため架台を改造する ・ 既存設備を撤去し、新設する ・ 核的制限値を設定する (2) 改造 ・ 耐震補強のため架台を改造する ・ 核的制限値を設定する
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	ブロック式熱交換器
	主要な構造材	別表イ設-8【三原燃 第 20-0273 号】
	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 ₂ F ₂ 溶液
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{28} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.5L 以下 [4.1-設 5] 使用温度に対して核的制限値 (形状寸法) を維持する材料を使用する。 [4.1-設 7] ウラン溶液を取り扱う設備・機器に対して全濃度で未臨界とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-115) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

追表イ設-8 (5次) 熱交換器 (循環貯槽) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {28}熱交換器 ^{※1} 第1類 支持脚部材: [] [] 支持脚アンカーボルト: [] [] (新規) ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設22] 保温カバーにより UO ₂ F ₂ 溶液の飛散を防止する。漏えいした UO ₂ F ₂ 溶液は、ドリフトレイに捕集する。 ドリフトレイに捕集した UO ₂ F ₂ 溶液は、{33} 飛散防止カバー側及び {31} 堰 (UO ₂ F ₂ 貯槽) 側へ移行する。UO ₂ F ₂ 溶液から発生する、HF 蒸気は飛散防止カバーから気体廃棄設備 (1) に捕集される。 [10.1-設28] 漏えい拡大防止用の堰 ({32} 堰漏水検知警報設備付き) を設置する (堰は表イ設-3 参照)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位 (160mm) より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設4] {32} 堰漏水検知警報設備を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G 程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-1、図イ設-8、図イ設-9【三原燃 第20-0273号】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-9 (5次) UO₂ブロータンク 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{106} 焙焼還元設備 UO ₂ ブロータンク
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		焙焼還元設備 UO ₂ ブロータンク (1) UO ₂ ブロータンク (1) (2) UO ₂ ブロータンク (2)
変更内容		(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 既存設備を撤去し、新設する ・ 耐震補強のため架台を改造する ・ 核的制限値を変更する ・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 既存設備を撤去し、新設する ・ 耐震補強のため架台を改造する ・ 核的制限値を変更する ・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	窒素加圧気流輸送式
	主要な構造材	別表イ設-9【三原燃 第 20-0273 号】
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UO ₂ 輸送配管系統 (逆止弁、サイクロン、配管カバー含む)
	その他の性能	最高使用温度: 130°C 最高使用圧力: 0.08MPaG
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{106} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] <u>ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。</u> (図臨配-2、図臨転-116) [4.2-設 6] <u>工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</u> <u>第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

追表イ設-9 (5次) UO₂ブロータンク 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {106}UO ₂ ブロータンク 第1類 UO ₂ ブロータンク部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) UO ₂ ブロータンク取付ボルト: [] [] UO ₂ ブロータンク架台部材: [] UO ₂ ブロータンク架台アンカーボルト: [] [] (新規)
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] フードボックスの開口部は風速0.5 m/秒以上を維持する(UO ₂ ブロータンクを収納するフードボックスは表イ設-37、局所排気系統は図ト系1-11参照)。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系1-11参照)。 [10.1-設20] 粉末状のウランを加圧状態で取り扱う機器は局所排気系統に接続したフードボックス又は配管カバー内に設置する(UO ₂ ブロータンクを収納するフードボックスは表イ設-37、局所排気系統は図ト系1-11参照)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がない容器構造とする。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設7] ウラン粉末の漏えい(加圧機器からの漏えい)時に想定される環境条件は、ウラン粉末を加圧状態で取り扱う気流輸送配管の破損によりウラン粉末がフードボックス又は配管カバー内へ飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能(臨界防止、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	[15.1-設1] 使用される圧力、温度、荷重その他の使用条件に対して十分な強度及び耐食性を有する材料を使用する。 [15.1-設2] 十分な強度及び耐食性を有する構造とする。 [15.2-設1] 耐圧試験により、変形及び漏えいのないことを確認する。
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-2、図イ設-10【三原燃 第20-0273号】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-10 (5次) UO₂フィルタ 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	{107} 焙焼還元設備 UO ₂ フィルタ {109} 焙焼還元設備 フードボックス (UO ₂ フィルタ)
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		焙焼還元設備 UO ₂ フィルタ (1) UO ₂ フィルタ (1) (2) UO ₂ フィルタ (2)
変更内容		(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 既存設備を撤去し、新設する ・ フードボックスを新設する ・ 核的制限値を変更する ・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す ・ プロワにオイルパン及び遮熱板を設置する (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 既存設備を撤去し、新設する ・ フードボックスを新設する ・ 核的制限値を変更する ・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す ・ プロワにオイルパン及び遮熱板を設置する
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	織布ろ過式
	主要な構造材	別表イ設-10【三原燃 第 20-0273 号】
	寸法 (単位: mm)	(1) <input style="width: 100px; height: 15px;" type="text"/> (2) <input style="width: 100px; height: 15px;" type="text"/>
	その他の構成機器	UO ₂ 配管系統、排気配管系統 (N ₂ タンク、フィルタ、プロワ含む)
	その他の性能	最高使用温度: 120℃ 最高使用圧力: 0.08MPaG
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{107} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 [4.2-設 1] <u>ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。</u> (図臨配-2、図臨転-117) [4.2-設 6] <u>工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</u> <u>第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

追表イ設-10 (5次) UO₂フィルタ 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 {107}UO ₂ フィルタ 第1類※1 UO ₂ フィルタ部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) UO ₂ フィルタ取付ボルト: [] [] UO ₂ フィルタ架台部材: [] [] UO ₂ フィルタ架台取付ボルト: [] [] ※1: UO ₂ バックアップフィルタ下流側の排気配管系統は第3類とする {109}フードボックス (UO ₂ フィルタ) 第1類 フードボックス (UO ₂ フィルタ)部材: [] [] フードボックス (UO ₂ フィルタ)取付ボルト: [] []
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 機器本体部 (フードボックスを除く) は開口部のない構造とする。 [10.1-設 3] フードボックスの開口部は風速 0.5 m/秒以上を維持する (局所排気系統は図ト系 1-11 参照)。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する (局所排気系統は図ト系 1-11 参照)。 [10.1-設 20] 粉末状のウランを加圧状態で取り扱う機器は局所排気系統に接続したフードボックス又は配管カバー内に設置する。 [10.1-設 23] ウラン捕集用フィルタ (バグフィルタ) を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] フードボックスには不燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 4] ブロウにオイルパン及び遮熱板を設置する。(防護対象設備との距離は図イ設-133 参照)
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (160mm) より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.1-設 7] ウラン粉末の漏えい (加圧機器からの漏えい) 時に想定される環境条件は、ウラン粉末を加圧状態で取り扱う気流輸送配管の破損によりウラン粉末がフードボックス又は配管カバー内へ飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能 (臨界防止、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	[15.1-設 1] 使用される圧力、温度、荷重その他の使用条件に対して十分な強度及び耐食性を有する材料を使用する。 [15.1-設 2] 十分な強度及び耐食性を有する構造とする。 [15.2-設 1] 耐圧試験により、変形及び漏えいのないことを確認する。
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-

追表イ設-10 (5次) U₂フィルタ 仕様表 (3/3)

その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。
添付図	図イ配-1、図イ系-2、図イ設-11【三原燃 第20-0273号】

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

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

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

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

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-11 (5次) UO₂バックアップフィルタ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{108} 焙焼還元設備 UO ₂ バックアップフィルタ
設置場所	(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室	
機器名	焙焼還元設備 UO ₂ バックアップフィルタ (1) UO ₂ バックアップフィルタ (1) (2) UO ₂ バックアップフィルタ (2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため架台を改造する ・ 核的制限値を設定する (2) 改造 ・ 耐震補強のため架台を改造する ・ 核的制限値を設定する	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	高性能フィルタ式
	主要な構造材	別表イ設-11【三原燃 第 20-0273 号】
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	捕集率: 99.9%
	取扱う核燃料物質の状態	— (UO ₂ 粉末)
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{108} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-118) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

追表イ設-11 (5次) UO₂バックアップフィルタ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {108}UO ₂ バックアップフィルタ※1 第1類 支持脚部材: <input type="text"/> 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ※1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(高性能エアフィルタ)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-2、図イ設-12【三原燃 第20-0273号】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-12 (5次) UO₂受けホッパ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{110} 焙焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ {111} 焙焼還元設備 フードボックス (UO ₂ 受けホッパ)
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		焙焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ (1) UO ₂ 受けホッパ(1) (2) UO ₂ 受けホッパ(2)
変更内容		(1) 改造 ・ 既存設備 (フードボックス含む) を撤去し、新設する ・ 核的制限値を変更する ・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す (2) 改造 ・ 既存設備 (フードボックス含む) を撤去し、新設する ・ 核的制限値を変更する ・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	円筒縦型
	主要な構造材	別表イ設-12【三原燃 第 20-0273 号】
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UO ₂ 配管系統、排気配管系統、窒素ガス配管系統(逆止弁含む)
	その他の性能	最高使用温度: 120℃ 最高使用圧力: 0.08MPa
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{110} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] <u>ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。</u> (図臨配-2、図臨転-119) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) <u>第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

追表イ設-12 (5次) UO₂受けホッパ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {110}UO ₂ 受けホッパ 第1類 UO ₂ 受けホッパ部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) UO ₂ 受けホッパ取付ボルト: []、[] {111}フードボックス(UO ₂ 受けホッパ) ^{※1} 第1類 ※1: 表イ設-13{114}フードボックス(粉砕機)と一体構造のため、耐震評価はフードボックス(粉砕機)として実施。
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] フードボックスの開口部は風速0.5 m/秒以上を維持する。(一体化した粉砕機フードボックスに開口部を有する(局所排気系統は図ト系1-11参照))。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系1-11参照)。 [10.1-設20] 粉末状のウランを加圧状態で取り扱う機器は局所排気系統に接続したフードボックス又は配管カバー内に設置する。 [10.1-設38] 粉体ウランの逆流を防止するため、窒素配管に逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスには不燃性及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設7] ウラン粉末の漏えい(加圧機器からの漏えい)時に想定される環境条件は、ウラン粉末を加圧状態で取り扱う気流輸送配管の破損によりウラン粉末がフードボックス又は配管カバー内へ飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能(臨界防止、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	[15.1-設1] 使用される圧力、温度、荷重その他の使用条件に対して十分な強度及び耐食性を有する材料を使用する。 [15.1-設2] 十分な強度及び耐食性を有する構造とする。 [15.2-設1] 耐圧試験により、変形及び漏えいのないことを確認する。
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-2、図イ設-13【三原燃 第20-0273号】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-13 (5次) 粉砕機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{112} 粉砕・充填設備 粉砕機 {113} 粉砕・充填設備 粉砕機バグフィルタ {114} 粉砕・充填設備 フードボックス (粉砕機)
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		粉砕・充填設備 粉砕機 (1) 粉砕機(1) (2) 粉砕機(2)
変更内容		(1) 改造 ・フードボックス、粉砕機バグフィルタについて、既存設備を撤去し、新設する ・火災対策のためオイルパンを設置する ・核的制限値を変更する ・機器の更新に伴い、配管を引き直す (2) 改造 ・フードボックス、粉砕機バグフィルタについて、既存設備を撤去し、新設する ・火災対策のためオイルパンを設置する ・核的制限値を変更する ・機器の更新に伴い、配管を引き直す *耐震補強のため、共通架台への部材の追加及び据付部を改造する
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	ハンマーミル式
	主要な構造材	別表イ設-13【三原燃 第 20-0273 号】
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UO ₂ 配管系統、ベント配管系統
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{112} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (粉砕機本体部) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 <u>[4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。</u> <u>[4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</u> <u>第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。</u> {113} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (粉砕機バグフィルタ部) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 <u>[4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。</u> <u>(図臨配-2、図臨転-119)</u> <u>[4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</u> <u>第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

追表イ設-13 (5次) 粉砕機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力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)。 {112}粉砕機 ^{※1} 第1類 ※1: 共通架台と一体構造のため、耐震評価は共通架台として実施。 充填設備共通架台 ^{※2} 充填設備共通架台部材: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 充填設備共通架台アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) ※2: 共通架台(図イ配-1、図イ設-16)は、複数の充填設備({107}・{109}・{110}・{111}・{112}・{113}・{114}・{115}・{116})を設置しており、設置設備共通の耐震評価を実施。 {113}粉砕機バグフィルタ ^{※3} 第1類 ※3: 共通架台と一体構造のため、耐震評価は共通架台として実施。 ※4: 粉砕機バグフィルタ下流側のベント配管系統は第3類とする {114}フードボックス(粉砕機) 第1類 フードボックス(粉砕機)部材: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> フードボックス(粉砕機)取付ボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] フードボックスの開口部は風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系1-11参照)。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系1-11参照)。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(バグフィルタ)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスには不燃性及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] 減速機にオイルパンを設置する。(防護対象設備との距離は図イ設-133参照)
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-2、図イ設-14、図イ設-16【三原燃 第20-0273号】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

追表イ設-14 (5次) 充填装置 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{115} 粉碎・充填設備 充填装置 {116} 粉碎・充填設備 フードボックス (充填装置)
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		粉碎・充填設備 充填装置 (1) 充填装置(1) (2) 充填装置(2)
変更内容		(1) 改造 ・ フードボックスについて、既存設備を撤去し、新設する ・ 火災対策のためオイルパンを設置する ・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す (2) 改造 ・ フードボックスについて、既存設備を撤去し、新設する ・ 火災対策のためオイルパンを設置する ・ 機器の更新に伴い、配管を引き直す
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	スクリーコンベア式
	主要な構造材	別表イ設-14【三原燃 第 20-0273 号】
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	UO ₂ 配管系統、窒素ガス配管系統(逆止弁含む)
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{115} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-2、図臨転-120) [4.1-設 4] 減速度制限値逸脱を防止するため、{100} ロータリーキルン温度低インターロックを設置する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

追表イ設-14 (5次) 充填装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [115] 充填装置 第1類 充填装置部材: [] 充填装置取付ボルト: [] [] 充填装置架台部材: [] 充填装置架台取付ボルト: [] [] [116] フードボックス(充填装置) 第1類 フードボックス(充填装置)部材: [] フードボックス(充填装置)取付ボルト: [] []
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] フードボックスの開口部は風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系1-11参照)。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系1-11参照)。 [10.1-設38] 粉体ウランの逆流を防止するため、窒素配管に逆止弁を設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする(容器については表へ設-5参照)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスには不燃性及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] 減速機にオイルパンを設置する。(防護対象設備との距離は図イ設-133参照)
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	[18.2-設30] 減速度制限値逸脱を防止するため、[100] ロータリーキルン温度低インターロックを設置する。
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
換気設備	-	
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設3] F3竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図イ配-1、図イ系-2、図イ設-15【三原燃 第20-0273号】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 第2008051号にて認可済み

ハ 成形施設

1. 変更の概要

成形施設の新たな申請対象機器及び変更内容を表ハ-1 に、申請機器の名称対比表を表ハ-付1 に示す。また、先行して申請した施設のうち一部の機能・性能を次回以降申請として、本申請にてそれを引き継ぎ申請する設備・機器及び建物をそれぞれ追表ハ-1 及び追表ハ-2 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

(1) 加工棟成型工場

今回申請する加工棟成型工場の建物は、昭和63年4月に「施設検査合格証」を受領し使用を開始している。また、長期保全計画や適宜、必要な補修を実施している。

加工棟成型工場に関する仕様を追表ハ建-1-1 に示す。

・申請範囲の概要

加工棟成型工場に関する概要を以下の図に示す。

図リ非-4-5：加工棟成型工場 消火栓からのアクセスルート

(2) 工場棟成型工場

今回申請する工場棟成型工場の建物は、昭和46年9月に「施設検査合格証」を受理し使用を開始している。また、長期保全計画や適宜、必要な補修を実施している。

工場棟成型工場に関する仕様を追表ハ建-1-2 に示す。

(3) 設備・機器

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

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

今回新たに申請する設備・機器に関する仕様を表ハ設-1～66 に、配置を図ハ配-1、2 に、次回以降の申請にて適合を確認する範囲を表ハ設-67 に示す。本申請の設備・機器は成型加工工程のなかの混合工程、粗成型工程、造粒工程、潤滑剤混合工程、圧縮成型工程、焼結工程、研削工程、及び検査工程（事業許可 183、184 ページ）を構成する設備の一部である。

また、先行して申請した機器のうち一部の機能・性能を次回以降申請として、本申請にて引き継ぎ申請する機器の仕様表を追表ハ-1 に示す。

表ハ-1 成形施設の申請対象機器及び変更内容(1/2)

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 成型工場 ペレット加工室	繰返し粉ホッパ台車	2基	変更なし
	繰返し粉搬送装置	1基	変更なし
	繰返し粉中間ホッパ	1基	改造
	繰返し粉投入ホッパ	1基	改造
	繰返し粉小分けボックス	1基	改造
	バックアップフィルタ(粉末輸送)	3基	改造
	繰返し粉投入ボックス	1基	改造
	明替えボックス	1基	変更なし
	大型混合装置	2基	改造
	大型粉末容器抜出ボックス	2基	改造
	大型粉末容器用クレーン	2基	改造
	原料粉末ホッパ	2基	改造
	粉末混合機	2基	改造
	粗成型用プレス	2基	改造
	スラグコンベア	2基	改造
	粉末集塵装置	4基	改造
	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	4基	改造
	造粒機	2基	改造
	造粒粉末小分けボックス	2基	変更なし、改造
	造粒粉末ホッパ	2基	改造
	潤滑剤混合機	2基	改造
	回転混合機	4基	改造
	本成型用プレス	2基	改造
	ペレット移替機(1)	1基	改造
	ペレット移替機(2)	1基	改造
	乗移台1	1基	改造
	試験用プレス	1基	改造
	フードボックス(1)	1基	変更なし
	フードボックス(2)	1基	改造
	フードボックス(3)	1基	変更なし
	連続焼結炉	2基	改造
	バッチ式小型焼結炉	1基	改造
	センターレスグラインダ	4基	改造

表ハー1 成形施設の申請対象機器及び変更内容(2/2)

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレットコンベア	4基	改造
	パーツフィーダ	4基	改造
	ペレット配列機	4基	改造
	ペレットトレイコンベア	1基	改造*1
	冷却水循環槽	4基	改造
	遠心分離機(研削)	4基	改造
	ペレット外観検査装置	5基	改造
	ペレット寸法密度検査装置	1基	変更なし
	焼結体密度検査装置	1基	変更なし
	洗浄ボックス(研削工程)	2基	改造*1
	液受槽(研削工程)	2基	追加
	ロータ用台車(1)	1台	変更なし
	循環槽A・B	1基*2	追加
	スラッジ回収機能付き遠心分離機	1基	改造*1
	ろ過器	2基	追加
	研削屑乾燥機	2基	改造
	フードボックス(4)	1基	変更なし
	フードボックス(5)	1基	変更なし
	ペレット明替機	1基	変更なし
	酸化炉(1)	2基	改造
	酸化炉(2)	2基	改造
	粉砕機(1)	1基	改造
	粉砕機(2)	1基	改造
洗浄ボックス(圧縮成型工程)	1基	改造	
液受槽(圧縮成型工程)	1基	追加	
遠心分離機(洗浄)	1基	改造*1	
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末集塵装置(加工棟)	2基	改造
	連続焼結炉(加工棟)	1基	改造
	冷却水循環槽(研削)(加工棟)	1基	改造
	遠心分離機(研削)(加工棟)	1基	変更なし
	洗浄水循環槽(加工棟)	2基	改造
	ろ過器(加工棟)	1基	追加
	遠心分離機(洗浄)(加工棟)	2基	変更なし

*1: 既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。

*2: 循環槽A、循環槽Bで一体構造。

表ハ一付1 申請機器名称対比表（成形施設）（1/5）

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
264	繰返し粉搬送装置	繰返し粉ホッパ台車
265		繰返し粉搬送装置
266	粉末輸送設備	繰返し粉中間ホッパ
267		
268	小分けボックス	繰返し粉小分けボックス
269	粉末輸送設備	繰返し粉投入ホッパ
270		
271	—	バックアップフィルタ（粉末輸送）
279	—	
272	繰返し粉投入ボックス	繰返し粉投入ボックス
273	繰返し粉昇降台	
274	明替えボックス	明替えボックス
275	大型混合装置	大型混合装置
276	粉末輸送装置	大型粉末容器拔出ボックス
277		大型粉末容器用クレーン
278	粉末輸送装置（ホッパー部）	原料粉末ホッパ
280	粉末輸送装置（ホッパー部） 粉末フィーダ	
285	粉末フィーダ	
281	粉末混合機	粉末混合機
282	フードボックス	
283	粗成型用プレス	粗成型用プレス
284		
286	スラグコンベア	スラグコンベア
287	粉末集塵装置	粉末集塵装置
288		
310		
311		

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

表ハー付1 申請機器名称対比表（成形施設）（2/5）

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
289	—	バックアップフィルタ（粉末集塵装置）
312	—	
290	造粒機	造粒機
291		
292		
293	小分けボックス	造粒粉末小分けボックス
294	粉末輸送設備	造粒粉末ホッパ
295		
296		潤滑剤混合機
297		
298	回転混合機	回転混合機
299	回転混合機	
300	本成型用プレス	本成型用プレス
301		
302		
303		
304		
305	ペレット移替機	ペレット移替機(1)
306		
307	圧粉体密度測定装置	
308	ペレット移替機	
305	ペレット移替機	ペレット移替機(2)
306		
307	圧粉体密度測定装置	
308	ペレット移替機	
309	乗移台	乗移台 1
313	試験用プレス	試験用プレス
314		

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

表ハ一付1 申請機器名称対比表（成形施設）（3/5）

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
315	フードボックス(1)	フードボックス(1)
316	フードボックス(2)	フードボックス(2)
317	フードボックス(3)	フードボックス(3)
318	連続焼結炉	連続焼結炉
319		
320		
321		
322		
323		
324		
325	バッチ式小型焼結炉	バッチ式小型焼結炉
326		
327		
328		
329		
330		
331		
332	センターレスグラインダ	センターレスグラインダ
333		
334	センターレスグラインダ	ペレットコンベア
337		
335	パーツフィーダ	パーツフィーダ
336		
338	ペレット配列機	ペレット配列機
339		
340	ペレットトレイコンベア	ペレットトレイコンベア
341	冷却水循環槽	冷却水循環槽
342	遠心分離機	遠心分離機（研削）

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

表ハ一付1 申請機器名称対比表（成形施設）（4/5）

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
343	ペレット外観検査装置	ペレット外観検査装置
344		
345	ペレット外観検査装置 (寸法・密度検査用)	ペレット寸法密度検査装置
346	ペレット外観検査装置 (焼結体密度検査用)	焼結体密度検査装置
347	洗浄ボックス	洗浄ボックス（研削工程）
348	ロータ用台車(1)	ロータ用台車(1)
349	—	液受槽（研削工程）
350		循環槽 A・B
352	遠心分離機	スラッジ回収機能付き遠心分離機
353		
351	—	ろ過器
366	—	
354	回収屑乾燥機	研削屑乾燥機
355	—	
356	フードボックス	フードボックス(4)
		フードボックス(5)
357	ペレット明替機	ペレット明替機
358		
359	酸化炉	酸化炉(1)(2)
360		
361	粉砕機	粉砕機(1)
362		
363		

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

表ハ一付1 申請機器名称対比表（成形施設）（5/5）

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
361	粉砕機	粉砕機(2)
362		
363		
364	洗淨ボックス	洗淨ボックス（圧縮成型工程）
365	—	液受槽（圧縮成型工程）
367	遠心分離機	遠心分離機（洗淨）
392	粉末集塵装置	粉末集塵装置（加工棟）
393		
405		
406		
408	連続焼結炉	連続焼結炉（加工棟）
409		
410		
411		
412		
413		
414		
415		
422	冷却水循環槽	冷却水循環槽（研削）（加工棟）
423	遠心分離機	遠心分離機（研削）（加工棟）
429	洗淨ボックス	洗淨水循環槽（加工棟）
430	—	ろ過器（加工棟）
431	遠心分離機	遠心分離機（洗淨）（加工棟）

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

追表ハ-1 成形施設の申請対象機器（機能・性能を申請する機器）

設置場所	名称	員数	仕様表番号
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末篩分機(1)、(2)	2基	追表ハ設-1(2次)
	電動リフタ(1)~(4)	4台	追表ハ設-2(2次)
	一次混合機	1基	追表ハ設-3(2次)
	フードボックス(1)	1基	追表ハ設-4(2次)
	フードボックス(2)	1基	追表ハ設-5(2次)
	回転混合機(1)~(3)	3基	追表ハ設-6(2次)
	二次混合機	1基	追表ハ設-7(2次)
	濃度調整混合機	1基	追表ハ設-8(2次)
	粗成型用プレス	1基	追表ハ設-9(2次)
	粗成型用プレスフィーダ	1基	追表ハ設-10(2次)
	スラグコンベア	1基	追表ハ設-11(2次)
	バックアップフィルタ(1)、(2)	2基	追表ハ設-12(2次)
	造粒機	1基	追表ハ設-13(2次)
	本成型用プレス	1基	追表ハ設-14(2次)
	ペレット整列機	1基	追表ハ設-15(2次)
	センターレスグラインダ	1基	追表ハ設-16(2次)
	ペレットコンベア	1基	追表ハ設-17(2次)
	パーツフィーダ	1基	追表ハ設-18(2次)
	ペレット配列機	1基	追表ハ設-19(2次)
	ペレット外観検査装置	1基	追表ハ設-20(2次)
	ペレット寸法密度測定台	1基	追表ハ設-21(2次)
	洗浄ボックス(1)、(2)	2基	追表ハ設-22(2次)
	ロータ用台車(2)	1台	追表ハ設-23(2次)
	研削屑乾燥機	1基	追表ハ設-24(2次)
	フードボックス(3)	1基	追表ハ設-25(2次)
	酸化炉	1基	追表ハ設-26(2次)
	粉砕機	1基	追表ハ設-27(2次)

追表ハ-2 成形施設の申請対象建物

設置場所	名称	員数	仕様表番号
屋外	加工棟成型工場	1式	追表ハ建-1-1 注(2次申請：表ハ建-1)
	工場棟成型工場	1式	追表ハ建-1-2 注(4次申請：表ハ建-1)

注：申請時の仕様表番号

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。

(1) 手順

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

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

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

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

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

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

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

配管、ケーブルが建物壁を貫通する場合には、貫通部には必要な養生を行う。

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

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

a. 追加、改造を実施する設備・機器の工事手順

以下に示す手順により工事及び検査を行う(図ハ2-3-1及び図ハ2-3-2参照)

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

b. 変更しない設備・機器の工事手順

当該設備・機器については、変更がないため以下に示す手順により検査のみ行う(図ハ2-4-1及び図ハ2-4-2参照)。

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

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

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

b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）

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

c. 入退域・放射線管理

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

d. その他

- ・使用する工具・機器は、使用前に点検する。

e. 緊急時の対応

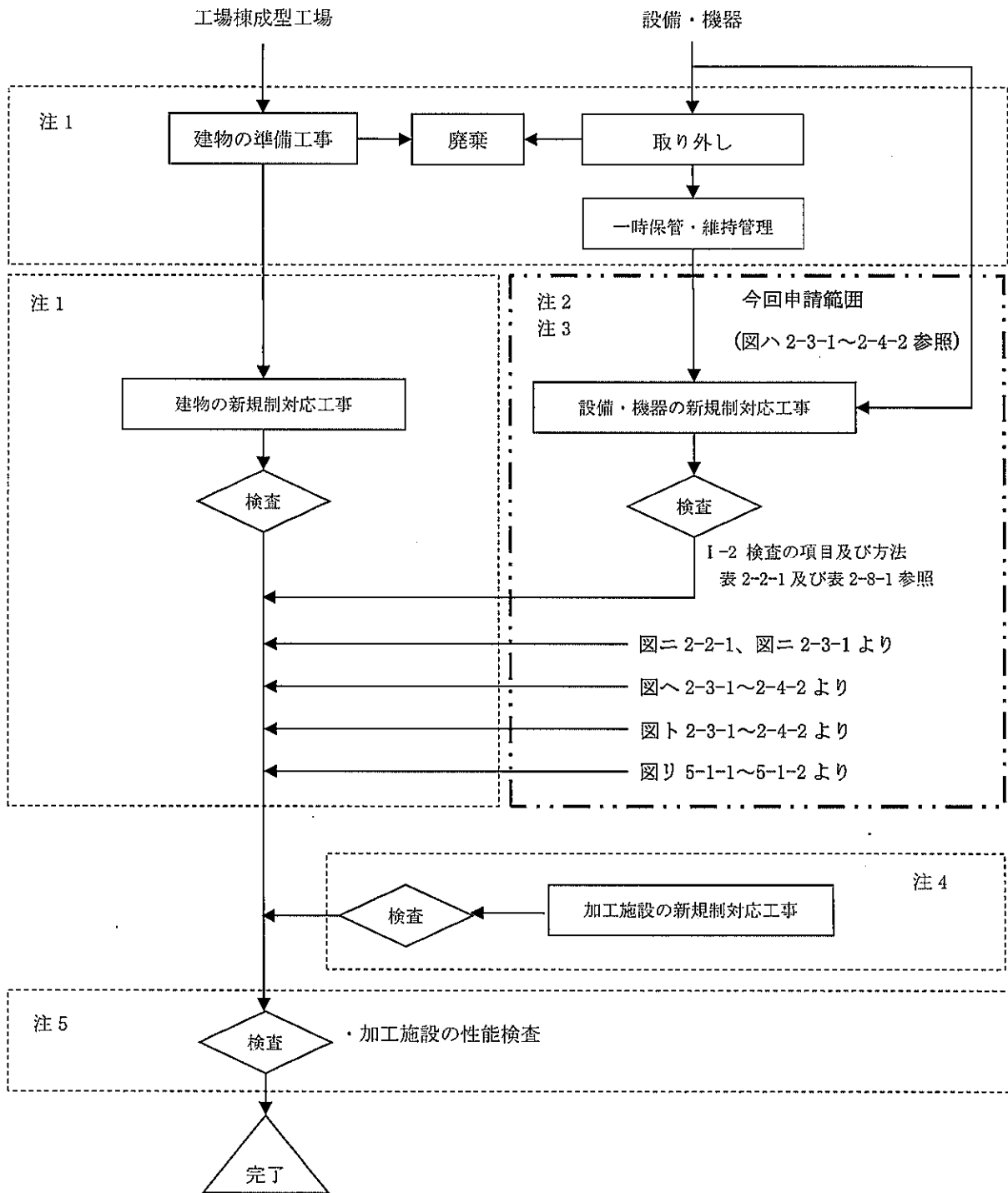
- ・現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・緊急事態が発生した場合に備え、あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

(3) 品質保証計画

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

(4) 検査

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



注 1：先行設工認申請済み。

注 2：一部の設備・機器は、先行設工認申請済み。

注 3：一部の設備・機器は、次回以降申請を行う。

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

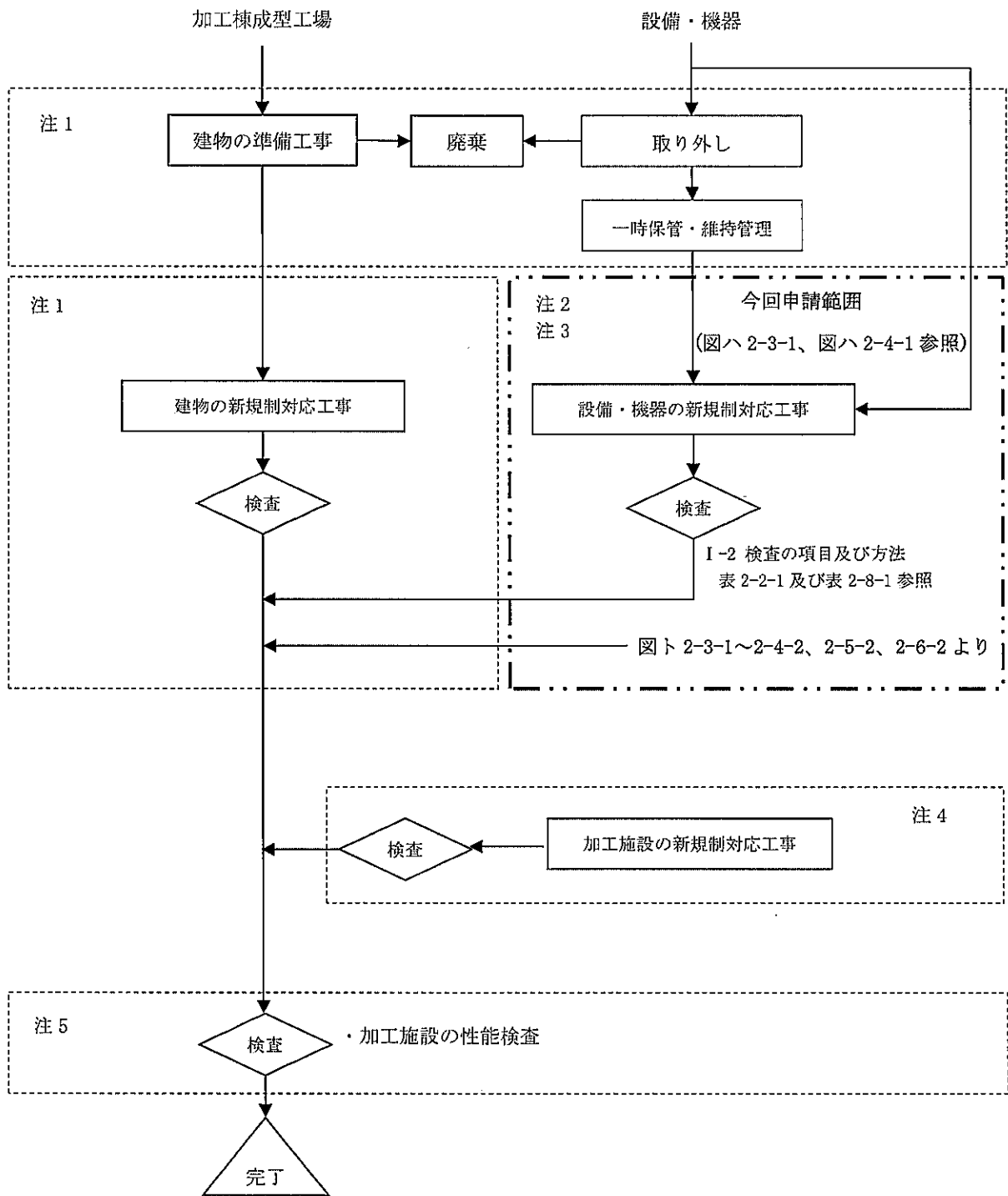
注 5：加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

(凡例)

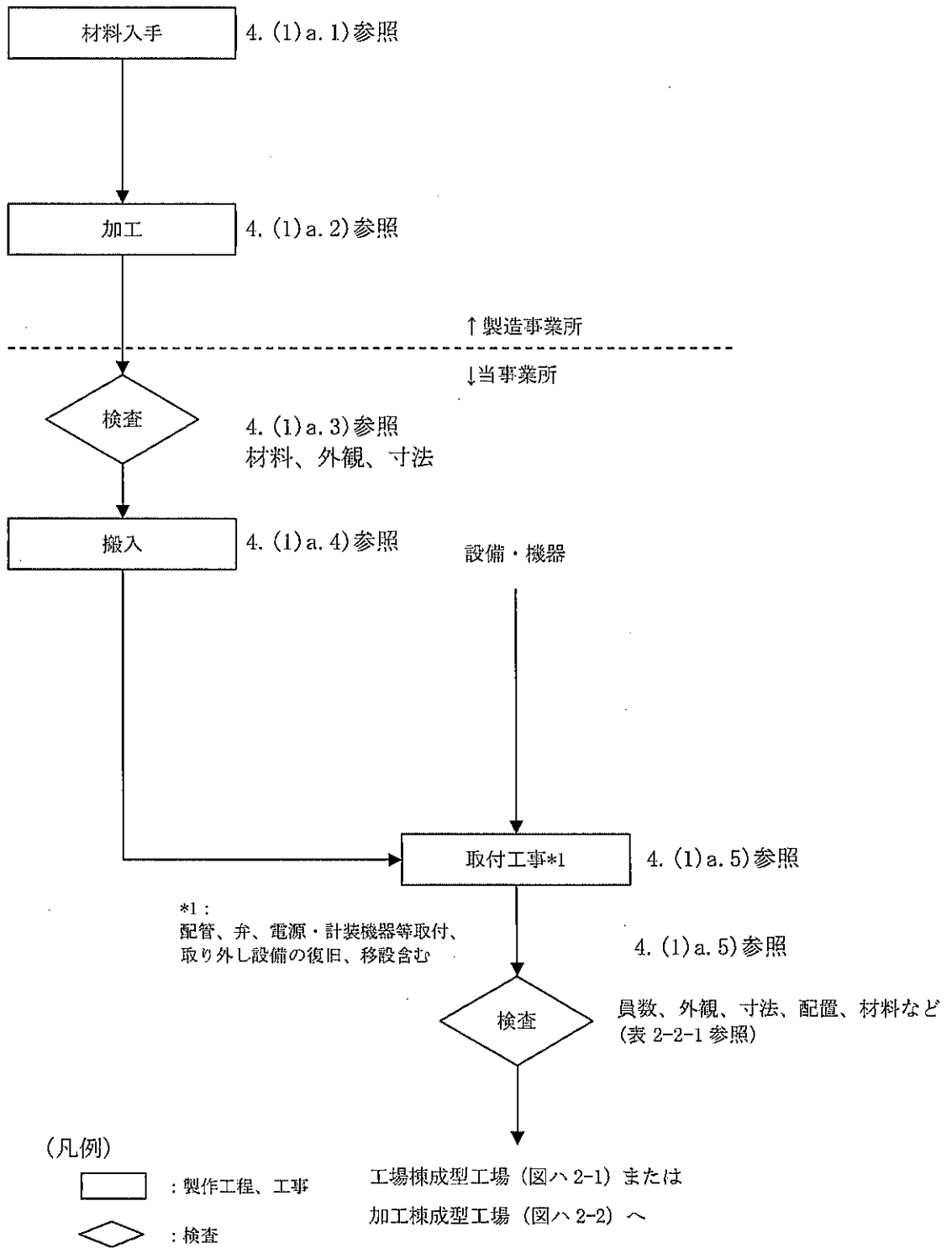
□ : 工事

◇ : 検査

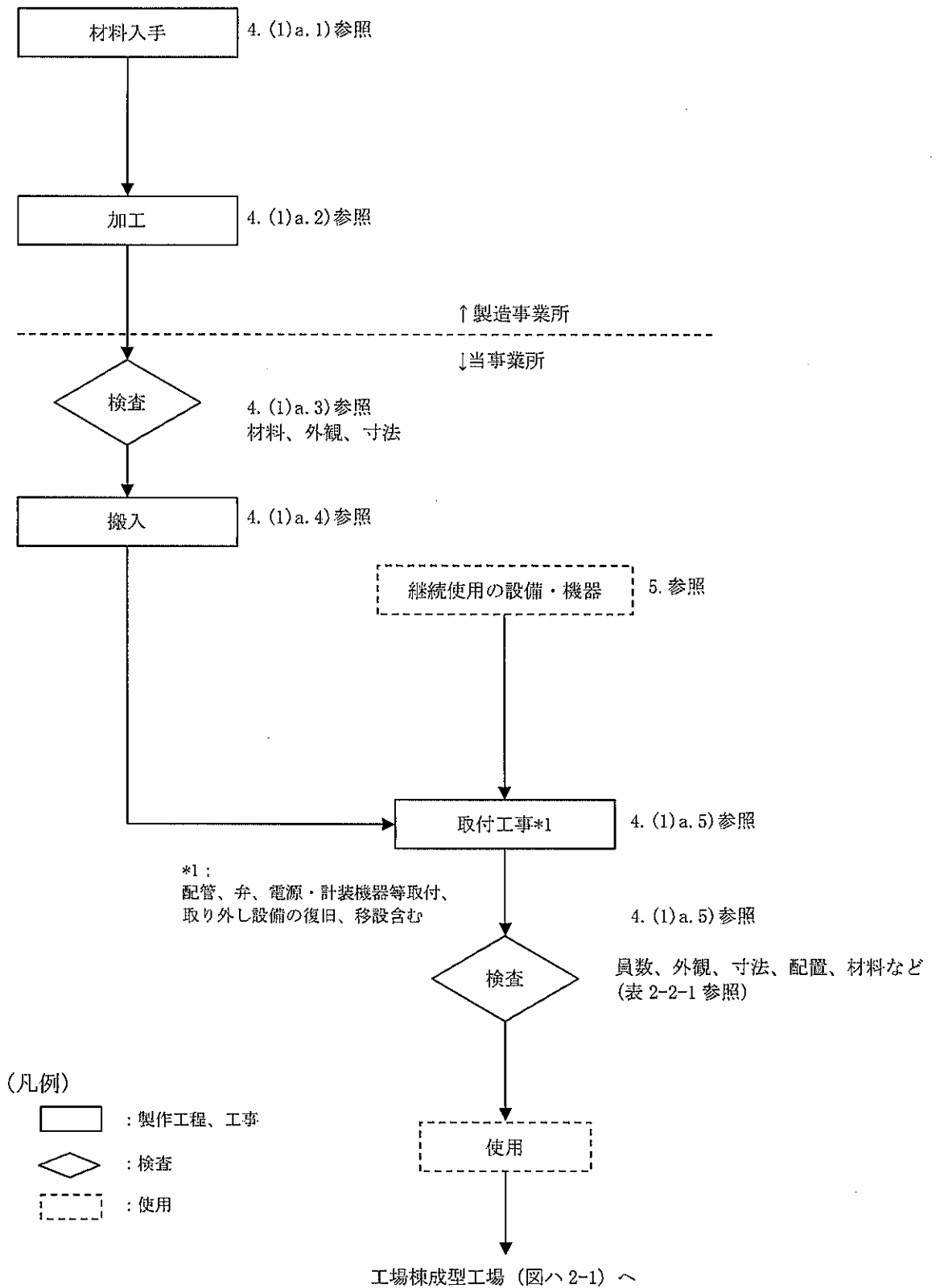
図ハ2-1 建物工事と設備工事との関係図 (工場棟成型工場)



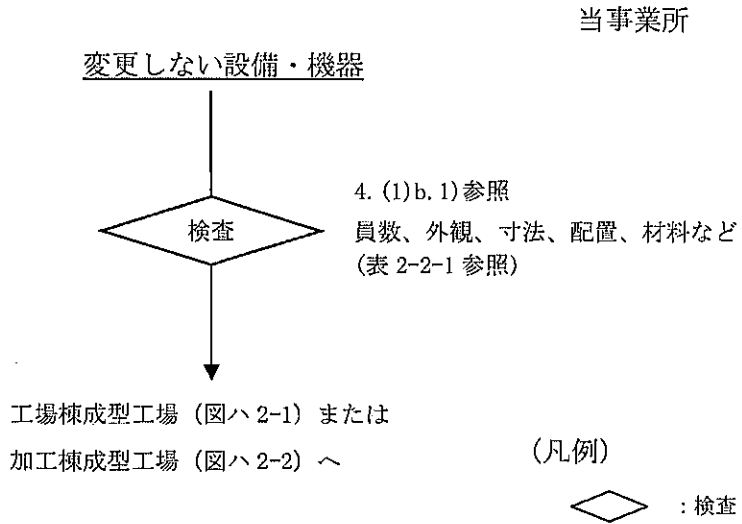
図ハ2-2 建物工事と設備工事との関係図（加工棟成型工場）



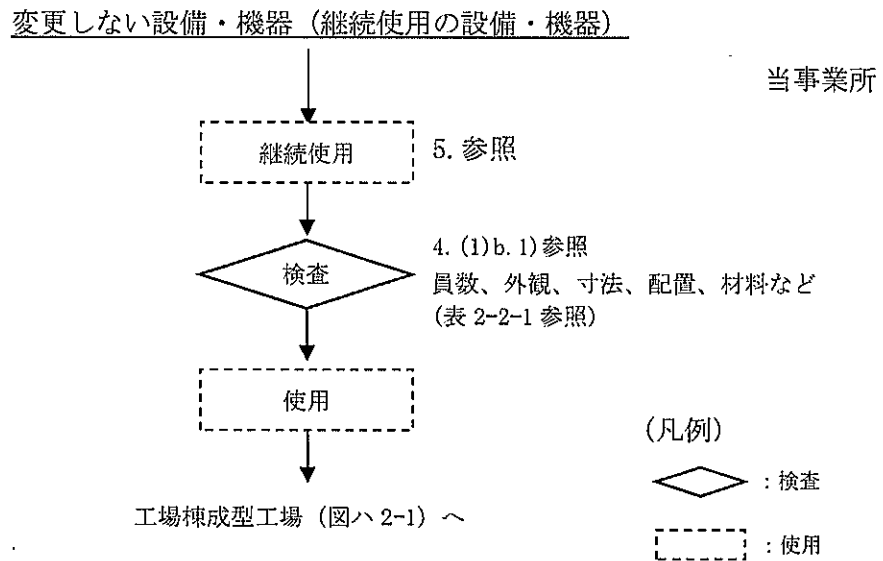
図ハ 2-3-1 工事の手順フロー図 (追加、改造する設備・機器)



図ハ2-3-2 工事の手順フロー図（改造する継続使用の設備・機器）



図ハ 2-4-1 工事の手順フロー図（変更しない設備・機器）



図ハ 2-4-2 工事の手順フロー図（変更しない継続使用の設備・機器）

5. 工事中の加工施設の継続使用の理由

繰返し粉投入ボックス、大型混合装置(2)、フードボックス(3)、ペレット寸法密度検査装置、フードボックス(4)については、加工施設の維持管理に不可欠な活動である IAEA 及び原子力規制庁による計量管理に係る査察で使用するため、経過措置期限後の新規制対応工事中も継続使用する。なお、工事を伴う繰返し粉投入ボックス、大型混合装置(2)は、工事を行うまでは既設の繰返し粉投入ボックス、大型混合装置(2)を使用し、工事完了後は使用前事業者検査の合格をもって使用する。

繰返し粉投入ボックス、大型混合装置(2)、フードボックス(3)、ペレット寸法密度検査装置、フードボックス(4)は、I-2 の検査で適合を確認した後、図ハ 2-1 に示す加工施設の性能に関する検査を受検するまでの間、I-2 の検査で適合を確認した状態を維持する。この間の安全確保に係る運用は保安規定により行う。

追表ハ建-1-1 加工棟 成型工場 仕様表 (2次申請:表ハ建-1) (1/6)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{844} 建物 加工棟 成型工場 {845} 堰 (内部溢水止水用) {890, 891} 非常用設備 非常用通報設備 非常ベル設備 {890, 892} 非常用設備 非常用通報設備 放送設備 {890, 893} 非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備 {894, 895} 非常用設備 消火設備 屋外消火栓 {894, 898} 非常用設備 消火設備 消火器 {899, 900} 非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備 {899, 901} 非常用設備 自動火災報知設備 警報設備 {902, 903} 非常用設備 緊急対策設備 非常灯 {902, 904} 非常用設備 緊急対策設備 誘導灯 {902, 905} 非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路
設置場所		敷地内建物配置図 (図ハ建-1) 参照
機器名		加工棟 成型工場
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> ・構造スリットの追設 耐震性能向上のために改造を行う ・壁増打ち補強 耐震性能向上のために改造を行う ・垂壁増打ち補強 耐震性能向上のために改造を行う ・炭素繊維シート補強 耐竜巻性能向上のために改造を行う ・鉄扉及びシャッター補強 耐竜巻性能向上のために改造を行う ・方杖追設補強 耐震性能向上のために改造を行う ・鋼板補強 耐竜巻性能向上のために改造を行う <ul style="list-style-type: none"> ・堰 (内部溢水止水用) の新設 第 1 種管理区域外への溢水漏えい防止のために改造を行う ・安全避難通路の増設 建屋内の人員を安全に避難させるために設置する ・通信連絡設備 (電話設備) の増設 通信連絡設備の多様性を確保するために電話設備 (無線式) を設置する
員数		1 式
一般仕様	型式	本体 : 鉄筋コンクリート造、2 階建 連絡通路 : 鉄骨造 平屋
	主要な構造材	表ハ建-2 に示す
	寸法 (単位: m)	(本体) <input type="text"/> (排気塔: <input type="text"/>) (連絡通路) <input type="text"/> 延べ床面積約 1,900m ²
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	—

追表ハ建一1-1 加工棟 成型工場 仕様表 (2次申請:表ハ建一1) (2/6)

技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	[3.2-建 1]加工棟領域は、領域同士での相互干渉がないように、工場棟領域とは関係する単一ユニットの中心を結ぶ線に直交する面への単一ユニットの投影の最大寸法以上離れた配置とし、それ以外の領域とは建物の壁の合計の厚さを30.5cm以上のコンクリートとする(原料貯蔵所領域、シリンダ洗浄棟領域のユニットとの必要離隔距離については次回以降申請)(第3核燃料倉庫の臨界隔離壁については次回以降申請)
	火災等による損傷の防止	[4.1-建 1]自動火災報知設備(899,900,901)を設置(感知器(煙):33個、(熱):11個)(警報設備(ベル):4個)(図り建-5,6) [4.1-建 2]手動で火災信号を発信する発信機(P型)を設置(4個)(899,901)(図り建-5,6) [4.1-建 3]消火器を設置(粉末消火器10型:11本、20型:3本、二酸化炭素消火器7型:2本、金属用消火器:1本)(894,898)(図り建-7,8) [4.1-建 4]屋外消火栓を設置(1基、ホース20m×2本)、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m ³ ×2)と消火水配管により接続(894,895)(図り建-7) [11.1-建 5](6次)屋外消火栓から各部屋へのアクセスルートを設定する。 [4.3-建 1]耐火構造または不燃性材料を使用(主要構造材を表ハ建-2に示す)構造スリットに耐火材(ロックウール)を充填し難燃性のシーリング材で封止 [4.3-建 2]緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))(845)の主要な構造材は、不燃性の一般構造用鋼及び難燃性材料を使用(図り建-9,10) [4.3-建 3]原子力発電所の内部火災影響評価ガイド(平成25年10月原子力規制委員会)を参考に火災区域を設定(P1:加工棟成型工場本体1F、階段、及び連絡通路、P2:加工棟成型工場本体2Fフィルタ室、P3:加工棟成型工場本体2F機械室、P4:加工棟成型工場本体1F前室(1))(図ハ建-3,4) [4.3-建 4]等価時間は耐火時間を超えない(火災区域の耐火時間1.0hに対し等価時間0.01~0.39h) [4.3-建 5]防火壁、防火扉、防火シャッターまたは防火ダンパーを設置し、当該火災区域外への延焼を防止 [4.3-建 6]建築基準法施行令第129条の2の5第1項第七号に基づき、防火壁の貫通部は、国土交通大臣の認定を受けた工法で施工 [4.3-建 7]常用電源系統、非常用電源系統の全ての配電盤に配線用遮断器を設置
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-建 1]加工棟成型工場本体及び連絡通路は、十分な支持性能を有するN値30以上の砂礫層に達する杭による杭基礎により支持する。1階床の土間コンクリートは、十分な地耐力を有する地表近くのローム層により支持する [5.1-建 2]加工棟成型工場本体及び連絡通路は、N値30以上の十分な支持性能を有し、液状化の恐れがない地盤に設置し、地震力が作用した場合においても安全機能を有する施設を十分に支持する [5.1-設 1]安全機能を有する設備・機器は、地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置した建物・構造物に設置する
	地震による損傷の防止	[5.2.1-建 1]加工棟成型工場、緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))は、耐震重要度分類第1類、非常用通報設備(非常ベル設備(890,891)、放送設備(890,892))、消火設備(屋外消火栓)、自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)、緊急対策設備(1)(非常用照明(902,903)、誘導灯(902,904))は第3類に分類 [5.2.1-建 2]耐震重要度分類第1類である加工棟成型工場、緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))は、耐震重要度分類3類の設備の破損による波及的影響により破損しない 加工棟成型工場に設置している耐震重要度分類3類の非常用設備は、耐震重要度分類1類の建物及び構築物に、個別のボルトまたは溶接で固定する [5.2.1-建 3]加工棟成型工場に収納する設備・機器の耐震重要度分類は、第1類、第2類、第3類であり、建物である加工棟成型工場は第1類とする [5.2.1-建 4]加工棟成型工場本体と連絡通路及び連絡通路と使用施設は、構造的に分離して隣接しているため、エキスパンションジョイントを介して接続 [5.2.1-建 5]加工棟成型工場本体及び連絡通路は、表ハ建-2に示す主要な構造材により耐震重要度分類第1類の地震力による損傷を防止 [5.2.1-建 6]緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))は、耐震重要度分類第1類の地震力による損傷を防止 [5.2.1-建 7]非常用通報設備(非常ベル設備、放送設備)、消火設備(屋外消火栓)、自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)、緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)は、耐震重要度分類3類の地震力による損傷を防止
津波による損傷の防止	[5.3-建 1]基準津波の最大遡上高さ12.3mと比べて十分高い海拔約30m~32mの高台に立地	

追表ハ建-1-1 加工棟 成型工場 仕様表 (2次申請:表ハ建-1) (3/6)

技術基準に基づく設計(注)	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[5.4.1-建 1] (竜巻):建物の外壁及び屋根は、表ハ建-2 に示す主要な構造材、鉄扉及びシャッタ(図ハ建-3~6)、ガラリ(図ハ建-5,6)により F1 竜巻に対して損傷しない</p> <p>[5.4.1-建 2] (洪水):久慈川の氾濫の影響のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地</p> <p>[5.4.1-建 3] (凍結):屋外消火栓は気温-12.7℃に対し不凍式の屋外消火栓の設置及び配管埋設(地表から 300mm 以上の深さに埋設)により凍結を防止</p> <p>[5.4.1-建 4] (降水):降水量 100mm/h の雨水に対し雨樋、勾配により排出できる設計、また、屋根には防水層を施工し、雨漏りを防止</p> <p>[5.4.1-建 5] (積雪):表ハ建-2 に示す主要な構造材により積雪 30cm の荷重に耐える設計、屋根は約 60cm 相当の積雪に耐える実力</p> <p>[5.4.1-建 10] (落雪):加工施設の高さは図ハ建-7 に示すように最大で約 12m (排気塔含めると約 15m) であり、建築基準法第三十三条にある高さ 20m 以上に該当せず、また危険物の規制に関する政令第十条や消防法第十条に定める指定数量以上の危険物の貯蔵及び取扱いの施設に該当しないため避雷設備の設置は不要</p> <p>[5.4.1-建 6] (地滑り):東海村洪水・土砂災害ハザードマップに基づく土砂災害の発生のない場所に立地</p> <p>[5.4.1-建 7] (火山の影響):表ハ建-2 に示す主要な構造材により鉄筋コンクリート屋根の加工棟成型工場本体は、降下火砕物で約 28cm(約 168cm の積雪に相当)に耐える実力、ALC 屋根の連絡通路は、降下火砕物(湿潤密度 1.2g/cm³)で約 10cm(約 60cm の積雪に相当)に耐える実力</p> <p>[5.4.1-建 8] (生物学的事象):外部から工水を供給する配管にストレーナ(60 メッシュ)を設置、また、外気取入用ファンの前にフィルタを設置</p> <p>[5.4.1-建 9] (森林火災):加工施設から最も近い雑木林まで約 400m 以上の隔離距離があり森林火災の影響のおそれのない場所に立地</p> <p>[5.4.2-建 1] (外部火災・爆発、有毒ガス):表ハ建-2 に示す主要な構造材、及び防水層により敷地内外の火災・爆発に対し損傷しない設計、また、当社の周辺に有毒ガスを扱う施設はない</p> <p>[5.4.2-建 2] (ダム の 崩 壊):加工施設の北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川上流の竜神ダムの崩壊による浸水のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地</p> <p>[5.4.2-建 3] (船舶の衝突):船舶衝突のおそれのない海岸から約 6km 離れた場所に立地</p>
	人の不法な侵入等の防止	<p>[5.5.1-建 1]表ハ建-2 に示す主要な構造材、鉄扉及びシャッタ(図ハ建-3~6)等の堅牢な障壁を有する</p> <p>[5.5.1-建 2]情報システムは外部からの不正アクセスを遮断する</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[5.6.1-建 1]第 1 種管理区域から第 2 種管理区域または非管理区域への溢水の漏えいを防止するため、加工棟成型工場に下記の耐食性を有する材料で、本体の 1 階及び連絡通路には高さ 80mm 以上、加工棟成型工場 2 階には 40mm 以上の堰を設置(固定式(80mm 以上:4 個、40mm 以上:2 個)、脱着式(80mm 以上:1 個))</p> <p>固定式堰の主な材料 アンカー: <input type="text"/>、鋼材: <input type="text"/> コーキング材: <input type="text"/></p> <p>脱着式堰の主な材料 アンカー: <input type="text"/>、止水板: <input type="text"/></p> <p><input type="text"/>、コーキング材: <input type="text"/></p> <p>[5.6.1-建 2]加工棟成型工場の溢水拡大防止のための堰に漏水検知警報設備(846)(今後設工認申請)を設置する設計</p> <p>[5.6.1-建 3]加工棟成型工場内の部屋に設置する扉はノンエアタイト仕様とする</p> <p>[5.6.1-建 4]加工棟成型工場の全ての配電盤には配線用遮断器を設置、また、火災防護対象設備(電気設備)は、溢水高さよりも高い位置に設置</p>
材料及び構造	-	

追表八建-1-1 加工棟 成型工場 仕様表 (2次申請:表八建-1) (4/6)

技術基準に基づく設計(注)	閉じ込めの機能	<p>[7.1-建 1]汚染の発生するおそれのない区域(第2種管理区域)と、汚染の発生するおそれのある区域(第1種管理区域)を設定</p> <p>[7.1-建 2]第1種管理区域は無窓構造とし、気体廃棄設備(3)(653~665)により、室内の圧力を外気に対して負圧に維持できる(ウランの飛散するおそれのある部屋は19.6Pa以上の負圧)</p> <p>[7.1-建 3]エキスパンションジョイントは、建物外壁との接合部をシーリングすることで負圧を維持する</p> <p>[7.1-建 4]第1種管理区域の床面の下には、周辺監視区域外へ管理されない排水を排出する排水路はない</p> <p>[7.1-建 5]第1種管理区域から第2種管理区域または非管理区域への溢水の漏えいを防止するため、加工棟成型工場本体1階及び連絡通路には高さ80mm以上、加工棟成型工場2階には高さ40mm以上の堰を設置(廃液処理室は、フロアレベルより240mm低いフロアレベルより80mm以上の高さとなる堰を設置)</p> <p>[10.1-建 1]加工棟成型工場本体内部及び連絡通路内部の第1種管理区域の床、及び人が触れるおそれがある壁表面については、ウランが浸透しにくく、除染が容易で、腐食しにくい樹脂系塗料(難燃性材料)で仕上げる</p>
	遮蔽	<p>[8.1-建 1]図八建-3, 4, 7, 9, 13に示す厚さを有する壁、天井(2階床)、屋根、梁を施設</p> <p>[8.2-建 1]遮蔽設備としてコンクリートの壁を施設し、管理区域その他事業所内の人が立ち入る場所において、放射線業務従事者等の放射線影響を可能な限り低減</p>
	換気	<p>[9.1-建 1]60,000m³/時以上の排気能力を有する気体廃棄設備(3)を施設できる構造</p>
	核燃料物質等による汚染の防止	<p>[10.1-建 1]加工棟成型工場本体内部及び連絡通路内部の第1種管理区域の床、及び人が触れるおそれがある壁表面については、樹脂系塗料(難燃性材料)で仕上げる</p>
	安全機能を有する施設	<p>[11.1-建 1]設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる</p> <p>[11.1-設 2]粉末一時貯蔵棚、原料粉末貯蔵棚、スクラップ貯蔵棚(粉末用)からのウラン粉末容器の落下・破損により粉末容器内のウランが全量漏えいし、粉末一時貯蔵棚周囲にウラン粉末が飛散した状態を想定したとしても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる</p> <p>[11.1-設 3]酸化炉の火災により接続するフードボックスから室内へウラン粉末が漏えいし、酸化炉周囲にウラン粉末が飛散した状態を想定したとしても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる</p> <p>[11.1-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</p> <p>[11.1-設 5]第1種管理区域の排風機停止により第1種管理区域の負圧が低下した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる</p> <p>[11.2-建 1]検査または試験及び保守または修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置</p>
	搬送設備	-
	警報設備等	<p>[13.1-建 2]火災を早期に感知し報知するために消防法に基づき自動火災報知設備を設置</p>
	安全避難通路等	<p>[13.2.1-建 1]単純、明確かつ容易に識別できる緊急対策設備(1)(安全避難通路(902,905))及び非常口を設置</p> <p>[13.2.1-建 2]非常用ディーゼル発電機から給電する非常用照明(45台)及び誘導灯(19個)を設置</p> <p>[13.3-建 1](6次)</p> <p>非常用照明、誘導灯とは別に、事故対処のための現場操作が可能となるように、懐中電灯及びポータブル発電機を含めた投光器を設ける。</p>
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
放射線管理施設	-	

追表ハ建-1-1 加工棟 成型工場 仕様表 (2次申請:表ハ建-1) (5/6)

技術基準に基づく設計(注)	非常用電源設備	<p>[16.1-建 1]全ての非常用通報設備(非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備{890,893}(有線式)))及び自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)は、それぞれ警報盤、放送設備本体、電話交換機、受信器、及び中継盤を介して非常用ディーゼル発電機に接続</p> <p>[16.1-建 2]全ての緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)は、副変電所の切替器を介して非常用ディーゼル発電機に接続</p> <p>[16.2-建 1]全ての非常用通報設備(非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備(有線式))),自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)、及び緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)は、非常用ディーゼル発電機と接続するバッテリーを内蔵している非常用設備(非常用通報設備(放送設備、通信連絡設備(電話設備(有線式))),自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)、緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯))は、外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、バッテリーによりその機能を維持できる。又、非常用ディーゼル発電機が給電を開始後は、非常用ディーゼル発電機から給電される</p> <p>非常用ディーゼル発電機との間に無停電電源装置(889)(次回以降申請)を接続している非常用設備(非常用通報設備(非常ベル設備、放送設備))は、外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、無停電電源装置から継続して給電され、又、非常用ディーゼル発電機が給電を開始後は、非常用ディーゼル発電機から無停電電源装置経由で給電される</p> <p>通信連絡設備(電話設備(無線式))は、バッテリーを内蔵し、連続して機能を維持</p>
	通信連絡設備	<p>[17.1-建 1]非常用通報設備(放送設備(スピーカー(17台))、通信連絡設備(電話設備(有線式(4台)、無線式(1台)))及び非常ベル設備(7個))を設置</p>
その他事業許可で求める仕様		<p>[99-建 1]更なる安全裕度の向上策として、耐震重要度分類1類の加工棟成型工場は、静的地震力3Ciに対して概ね弾性範囲とする</p> <p>[99-建 2]耐震重要度分類1類の堰(内部溢水止水用)は、水平地震力1.0Gで弾性範囲とする</p> <p>[99-建 3]F3竜巻に対し、加工棟成型工場本体の外壁、屋根(鉄筋コンクリート)及び連絡通路の外壁(鋼板)は、損傷しても部分的な塑性変形にとどめる</p> <p>[99-建 4]第1種管理区域と屋外との境界にあたるため、加工棟成型工場の前室(1)を第2種管理区域に変更する</p>

追表ハ建-1-1 加工棟 成型工場 仕様表 (2次申請:表ハ建-1) (6/6)

添付図	図ハ建-1 敷地内建物配置図 図ハ建-2 加工棟成型工場 管理区域区分図 図ハ建-3 加工棟成型工場 建物1階平面図 図ハ建-4 加工棟成型工場 建物2階平面図 図ハ建-5 加工棟成型工場 建物立面図 図ハ建-6 加工棟成型工場 建具表及び鉄扉、シャッター補強図 図ハ建-7 加工棟成型工場 建物断面図 図ハ建-8 加工棟成型工場 基礎及び1階伏図 図ハ建-9 加工棟成型工場 2階伏図 図ハ建-10 加工棟成型工場 連絡通路伏図及び方杖追設補強図 図ハ建-11 加工棟成型工場 連絡通路鋼板補強図 図ハ建-12 加工棟成型工場 D通り、7通り軸組図 図ハ建-13 加工棟成型工場 屋根伏図 図リ建-1 緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 (1/2) 図リ建-2 緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 (2/2) 図リ建-3 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備 (電話設備) (1/2) 図リ建-4 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備 (電話設備) (2/2) 図リ建-5 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (1/2) 図リ建-6 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (2/2) 図リ建-7 消火設備 屋外消火栓、消火器 (1/2) 図リ建-8 消火設備 屋外消火栓、消火器 (2/2) 図リ建-9 緊急対策設備 (3) 堰(内部溢水止水用) (1/2) 図リ建-10 緊急対策設備 (3) 堰(内部溢水止水用) (2/2) 図リ非-4-5* 加工棟成型工場 消火栓からのアクセスルート
-----	--

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。

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

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

(例) [4.1-建1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 建1を示す。

[5.2.1-建1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 建1を示す。

[99-建1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建1を示す。

設計番号に(6次)と記載しているものは本申請の設計番号を示す。また、*は本申請の図番を示す。その他本仕様表内の設計番号及び図番は2次申請書の番号を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。次回以降申請を除くその他の事項については、原規規発第1908096号にて認可済。

追表ハ建-1-2 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請:表ハ建-1) (1/17)

<p>事業許可との対応</p>	<p>許可番号 (日付) 設備・機器名称</p>	<p>原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {837} 建物 工場棟成型工場 {838} 堰 (内部溢水止水用) {890, 891} 非常用設備 非常用通報設備 非常ベル設備 {890, 892} 非常用設備 非常用通報設備 放送設備 {890, 893} 非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備 {894, 895} 非常用設備 消火設備 屋外消火栓 {894, 898} 非常用設備 消火設備 消火器 {899, 900} 非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備 {899, 901} 非常用設備 自動火災報知設備 警報設備 {902, 903} 非常用設備 緊急対策設備 非常灯 {902, 904} 非常用設備 緊急対策設備 誘導灯 {902, 905} 非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路</p>
<p>設置場所</p>	<p>敷地内建物配置図 (図イ建-1) 参照</p>	
<p>機器名</p>	<p>工場棟成型工場 堰 (内部溢水止水用) 非常用通報設備 非常ベル設備 非常用通報設備 放送設備 非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備) 消火設備 屋外消火栓 消火設備 消火器 自動火災報知設備 火災感知設備 自動火災報知設備 警報設備 緊急対策設備 非常用照明 緊急対策設備 誘導灯 緊急対策設備 安全避難通路</p>	
<p>変更内容</p>	<p>改造 1. 建物の改造工事 1-1. 耐震性能向上のために以下の補強を行う ・壁新設補強 工場棟成型工場に鉄筋コンクリート製の壁を新設する ・壁増打ち補強 工場棟成型工場の既存の壁に鉄筋コンクリート製の壁を増打ちする ・梁側面増打ち補強 工場棟成型工場及び排気塔の既存の梁側面に鉄筋コンクリート製の壁を増打ちする ・スラブ増打ち補強 工場棟成型工場の既存の床スラブ下に鉄筋コンクリート製のスラブを増打ちする ・鉄骨ブレース新設 工場棟成型工場及び排気塔の柱と梁の接合部に鉄骨ブレースを新設する ・屋根面鉄骨補強 (耐竜巻性能も向上) 工場棟成型工場の屋根部の鉄骨トラス構造部に新たな鉄骨を追設する ・エキスパンションジョイント改造 工場棟組立工場との建物境界部の既存のエキスパンションジョイントを改造する 1-2. 耐竜巻性能向上のために以下の補強を行う ・鉄扉補強 (補強により延焼防止も向上) F1 竜巻荷重に対し、鉄扉の損傷防止のために本体の既存鉄扉を鋼材により補強する ・鉄扉交換 (交換により延焼防止も向上) F1 竜巻荷重に対し、鉄扉の損傷防止のために本体の鉄扉を新たな鉄扉に交換する ・折板追設補強 (耐震性能及び延焼防止も向上) F1 竜巻荷重に対し、屋根の損傷防止のために工場棟成型工場の屋根の既存折板は残置し、新たな折板を追設する</p>	

追表ハ建-1-2 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請:表ハ建-1) (2/17)

<p>変更内容</p>	<p>改造</p> <p>1-3. 延焼防止及び閉じ込め性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> 耐火壁追設 内部火災による延焼防止を目的に工場棟成型工場ペレット加工室と2階通路の境界に耐火壁を追設する シャッター改造 内部火災による延焼防止を目的に工場棟成型工場と工場棟組立工場の境界のシャッターを改造する <p>2. 非常用設備の変更</p> <p>2-1. 非常用設備の新設</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(固定式)の新設 本体の床に堰(固定式)の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る(閉じ込め性能も確保) 緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(一部脱着式)の新設 本体の床に堰(一部脱着式)の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る(閉じ込め性能も確保) <p>2-2. 非常用設備の増設</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(1)安全避難通路の増設 本体の床に安全避難通路の増設により、事故発生時における避難通路の確保を図る <p>2-3. 非常用設備の復旧及び増設</p> <ul style="list-style-type: none"> 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の復旧及び増設 仮移設した電話設備の復旧及び増設により、事故発生時における工場外への通信連絡を図る 消火設備(消火器)の復旧及び増設 仮移設した消火器の復旧及び増設により、初期消火における設備の確保を図る <p>2-4. 非常用設備の復旧、増設及び改造</p> <ul style="list-style-type: none"> 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧、増設及び改造 仮移設した自動火災報知設備の復旧、増設及び改造により、火災の早期感知及び火災感知時の警報発報を図る <p>2-5. 非常用設備の復旧</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(1)非常用照明の復旧 仮移設した非常用照明の復旧により、事故発生時における照明の確保を図る 緊急対策設備(1)誘導灯の復旧 仮移設した誘導灯の復旧により、事故発生時における避難経路の指示を図る 非常用通報設備(非常ベル設備)の復旧 仮移設した非常ベル設備の復旧により、事故発生時における周辺への周知及び管理区域外への連絡を図る 非常用通報設備(放送設備)の復旧 仮移設した放送設備の復旧により、事故発生時における工場内への放送連絡を図る 												
<p>員数</p>	<p>1式</p>												
<p>一般仕様</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="263 1630 619 1758"> <p>型式</p> </td> <td data-bbox="625 1630 1422 1758"> <p>本体 : 鉄筋コンクリート造(屋根構造:鉄筋コンクリート造、鉄骨造)、一部3階建 屋根 : 折板(二重構造) 基礎 : 杭基礎</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="263 1758 619 1785"> <p>主要な構造材</p> </td> <td data-bbox="625 1758 1422 1785"> <p>表ハ建-2に示す</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="263 1785 619 1850"> <p>寸法(単位:m)</p> </td> <td data-bbox="625 1785 1422 1850"> <p>(本体) <input type="text"/> (排気塔 <input type="text"/>) 延べ床面積:約4,700m²</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="263 1850 619 1883"> <p>その他の構成機器</p> </td> <td data-bbox="625 1850 1422 1883"> <p>—</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="263 1883 619 1910"> <p>その他の性能</p> </td> <td data-bbox="625 1883 1422 1910"> <p>—</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="263 1910 619 1942"> <p>取扱う核燃料物質の状態</p> </td> <td data-bbox="625 1910 1422 1942"> <p>—</p> </td> </tr> </table>	<p>型式</p>	<p>本体 : 鉄筋コンクリート造(屋根構造:鉄筋コンクリート造、鉄骨造)、一部3階建 屋根 : 折板(二重構造) 基礎 : 杭基礎</p>	<p>主要な構造材</p>	<p>表ハ建-2に示す</p>	<p>寸法(単位:m)</p>	<p>(本体) <input type="text"/> (排気塔 <input type="text"/>) 延べ床面積:約4,700m²</p>	<p>その他の構成機器</p>	<p>—</p>	<p>その他の性能</p>	<p>—</p>	<p>取扱う核燃料物質の状態</p>	<p>—</p>
<p>型式</p>	<p>本体 : 鉄筋コンクリート造(屋根構造:鉄筋コンクリート造、鉄骨造)、一部3階建 屋根 : 折板(二重構造) 基礎 : 杭基礎</p>												
<p>主要な構造材</p>	<p>表ハ建-2に示す</p>												
<p>寸法(単位:m)</p>	<p>(本体) <input type="text"/> (排気塔 <input type="text"/>) 延べ床面積:約4,700m²</p>												
<p>その他の構成機器</p>	<p>—</p>												
<p>その他の性能</p>	<p>—</p>												
<p>取扱う核燃料物質の状態</p>	<p>—</p>												

追表ハ建一1-2 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請:表ハ建一1) (3/17)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>核燃料物質の臨界防止</p>	<p>[3.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ <u>事業許可に記載のとおり、臨界隔離壁、または関係するユニットを必要隔離距離以上離すことにより、領域同士の相互干渉作用がないようにする。</u> <u>各領域の配置については、図臨-1 参照。</u> ・ <u>工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットと必要隔離距離以上離す。</u> <ul style="list-style-type: none"> □ <u>原料貯蔵所領域 (次回以降申請)</u> □ <u>シリンダ洗浄棟領域 (次回以降申請)</u> □ <u>第3核燃料倉庫(1)領域 (次回以降申請)</u> □ <u>第3核燃料倉庫(2)領域 (次回以降申請)</u> □ <u>加工棟領域</u> ・ <u>工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cm以下のユニットは、以下の領域のユニットに対し、臨界隔離壁により隔離する。</u> <ul style="list-style-type: none"> □ <u>第2核燃料倉庫領域ユニット</u> <p><u>なお、臨界隔離壁は第2核燃料倉庫領域に設置する。</u></p> □ <u>工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットに対し、必要隔離距離以上離す。第2核燃料倉庫領域ユニット</u>
	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[4.1-建1]</p> <p>消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備(899,900,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 感知器(煙):35個 (2階:7個、3階:28個) □ 感知器(熱):194個 (1階:19個、2階:159個、3階:16個) □ 感知器(空気管式):2基 (3階) □ 警報設備(ベル):16個 (1階:5個、2階:5個、3階:6個) ・ 設置設備の配置 図リ建-26~28 参照 <p>[4.1-建2]</p> <p>消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 発信機(P型):10個 (1階:3個、2階:3個、3階:4個) ・ 設置設備の配置 図リ建-26~28 参照 <p>[4.1-建3]</p> <p>消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894,898)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 粉末消火器10型:41本 (1階:3本、2階:19本、3階:19本) □ 粉末消火器20型:3本 (1階) □ 粉末消火器50型:10本 (1階:1本、3階:9本) □ 二酸化炭素消火器7型:44本 (1階) □ 二酸化炭素消火器50型:1本 (1階) □ 金属用消火器:2本 (1階) ・ 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図リ建-39~41 参照

追表ハ建一1-2 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請:表ハ建一1) (4/17)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	<p>[4.1-建 4] 第1種管理区域で金属製の容器に収納できない可燃物があるため周辺に粉末消火器を追加配置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 粉末消火器 10型:1本 なお、上記本数は[4.1-建 3]に記載の本数の内数となる。 ・ 設置設備の配置 <ul style="list-style-type: none"> 図リ建-39参照 <p>[4.1-建 5] 消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓(894,895)を設置する。屋外消火栓は、防火水槽(894,896)と消火水配管により接続される。なお、防火水槽及び電源喪失時等における消火用の可搬消防ポンプ(894,897)は、次回以降申請する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 屋外消火栓:不凍式 12基(工場棟の近傍の総数)(図リ建-35参照) □ 各消火栓に設置するホース:20mホース2本以上 ・ 設置設備の配置 <ul style="list-style-type: none"> □ 建物各部から屋外消火栓のホース接続口までの水平距離:40m以下(図リ建-35参照) □ 建物各部から防火水槽までの水平距離:100m以下(図リ建-35-2参照) ・ 適用除外措置:水平距離が40m以下とならないエリアがあるため、以下の条件で、所轄消防本部から消防法施行令第十九条の適用除外(消防法施行令第三十二条)の了解を取得。 <ul style="list-style-type: none"> 粉末消火器の追加設置:(50型:1本(本数は[4.1-建 3]に記載の本数の内数)(図リ建-39参照) □ 20mホース3本を設置する消火栓の位置:図リ建-35参照 ・ 屋外消火栓から各部屋へのアクセスルート:図リ建-35-1参照 <p>[4.3-建 1] 建築基準法第二条第九号の三で定める準耐火建築物の工場棟成型工場は、耐火構造又は不燃性材料を使用する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 材料 <ul style="list-style-type: none"> 主要構造材を表ハ建-2に示す。 <p>[4.3-建 2] 以下の設備の主要な構造材は、不燃性の一般構造用鋼及び難燃性材料を使用する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 対象設備、配置 <ul style="list-style-type: none"> □ 緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用)) {838}:ステンレス鋼(固定式)及びアルミニウム合金(脱着部)(配置を図リ建-53~55に示す) ・ 使用材料:表ハ建-2参照 <p>[4.3-建 3] 火災区域は、原子力発電所の内部火災影響評価ガイド(平成25年10月原子力規制委員会)を参考に図イ建-6~8、図ホ建-16のとおり設定する。</p>
---------------	-------------	---

追表ハ建一1-2 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請：表ハ建一1) (5/17)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	<p>[4.3-建4] 工場棟成型工場各部分は、原子力発電所の内部火災影響評価ガイドに基づいて、等価時間より長い耐火時間を確保する。ガラリー部の火災区域は気体廃棄設備(2) (640～651)で構成される。 なお、工場棟成型工場の2階及び3階の階段は放射線管理棟の火災区域(M)を含む。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 火災区域毎の材料及び厚さ：図イ建一8-1(2/4)、(3/4)参照 <p>[4.3-建5] 火災区域外への延焼防止のため、原子力発電所の内部火災影響評価ガイドを参考に防火壁、防火扉、防火シャッターを設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の配置 図ハ建一1～3、図ホ建一17参照 ・ 設置設備の材料 図イ建一8-1(2/4)、(3/4)参照 <p>[4.3-建7] 電力用、計測用及び制御用ケーブルが貫通する壁には、耐火シールを施工する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐火シールの材料 建築基準法施行令第百二十九条の二の四第1項第七号に基づき、国土交通大臣の認定を受けた耐火シール <p>[4.3-建8] 電気設備技術基準第十四条に基づき、常用電源系統、非常用電源系統の全ての分電盤に、過電流遮断器として配線用遮断器を設置する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-建1] 安全機能を有する施設を設置する建物・構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 工場棟成型工場 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 支持方法 十分な支持性能を有する支持地盤に杭基礎で支持 ◦ 支持地盤 N値30以上の砂礫層 ◦ 杭材料 遠心力鉄筋コンクリート杭 ◦ 杭位置 杭先端深度：GL-8.2m 配置：図ハ建一6参照 ◦ 杭構造・寸法 表ハ建一2参照 ・ 1階床土間コンクリート 工場棟成型工場 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 支持方法 十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持 ◦ 支持地盤 支持性能：長期許容応力度 50kN/m²以上、短期許容応力度 100kN/m²以上 地盤種類：地表近くのローム層 <p>[5.1-建2] 工場棟成型工場及び消火設備(屋外消火栓)は、事業許可に記載のとおり液状化の恐れがない地盤に設置され、地震力が作用した場合においても十分に支持される。</p>

追表ハ建-1-2 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請:表ハ建-1) (6/17)

技術基準に基づく設計(注)	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-設1] 工場棟成型工場は、地震力が作用した場合においても十分な支持性能を有する地盤に設置されており、工場棟成型工場内に設置する設備・機器は安全機能を発揮できる。</p>
	地震による損傷の防止	<p>[5.2.1-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐震重要度分類第1類 <ul style="list-style-type: none"> □ 工場棟成型工場 □ 緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用)) ・ 耐震重要度分類第3類 <ul style="list-style-type: none"> □ 非常用通報設備(非常ベル設備{890, 891}、放送設備{890, 892}) □ 消火設備(屋外消火栓) □ 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備) □ 緊急対策設備(1)(非常用照明{902, 903}、誘導灯{902, 904}) <p>[5.2.1-建2] 耐震重要度分類第1類である工場棟成型工場及び緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))は、耐震重要度分類第2類及び第3類の設備・機器の破損による波及的影響により破損しない構造とする。</p> <p>[5.2.1-建8] 工場棟成型工場に設置されている耐震重要度分類第3類の各設備(上記[5.2.1-建1]参照。ただし、消火設備(屋外消火栓)を除く)は、耐震重要度分類第1類の建物及び構築物に、耐震重要度分類第3類の耐震強度のボルト又は溶接で固定する。屋外消火栓は、十分な支持性能を有する基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定する。</p> <p>[5.2.1-建3] 建物・構築物の耐震重要度分類は、収納する設備・機器の重要度分類と同じか、それより上位の分類とするため、工場棟成型工場の耐震重要度分類は第1類とする。</p> <p>[5.2.1-建4] 構造的に独立した建物を接続する部分は、地震時の変位量を考慮した間隔を設け地震時に生じる変位を吸収する構造とし、エキスパンションジョイントで接続する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ エキスパンションジョイントの位置 図イ建-5、図ハ建-1~5参照 ・ エキスパンションジョイントの構造・寸法・材料 図イ建-5、図イ建-5-1参照 <p>[5.2.1-建5]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置、構造、寸法、材料:表ハ建-2、図ハ建-1~23参照 ・ 一次設計 <ul style="list-style-type: none"> □ 建築基準法施行令第八十八条に規定される係数と耐震重要度分類第1類の割増し係数(1.5)を乗じて算出した地震力(0.3G)を与えた場合の構造体を構成する各部の応力が基準等に定められた許容応力以下となる構造とする。 ・ 二次設計 <ul style="list-style-type: none"> □ 建築基準法施行令第八十二条の三に規定される係数と耐震重要度分類第1類の割増し係数(1.5)を乗じて算出した地震力(1.5G)から求められる必要保有水平耐力を、建物全体の保有水平耐力が上回る構造とする。

追表ハ建-1-2 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請:表ハ建-1) (7/17)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[5.2.1-建6] 緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))は、耐震重要度分類第1類の地震力による損傷を防止できる構造とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 堰(内部溢水止水用) <ul style="list-style-type: none"> □ 位置: 図リ建-53~55 参照 □ 寸法、構造、材料: 表ハ建-2 参照 <p>[5.2.1-建7] 非常用設備(非常用通報設備(非常ベル設備、放送設備)、消火設備(屋外消火栓)、自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)、緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯))は、耐震重要度分類第3類の地震力による損傷を防止できる構造とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 非常用通報設備(非常ベル設備、放送設備) <ul style="list-style-type: none"> □ 位置: 図リ建-15~17 参照 ・ 消火設備(屋外消火栓) <ul style="list-style-type: none"> □ 位置: 図リ建-35 参照 ・ 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備) <ul style="list-style-type: none"> □ 位置: 図リ建-26~28 参照 ・ 緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯) <ul style="list-style-type: none"> □ 位置: 図リ建-4~6 参照
	津波による損傷の防止	<p>[5.3-建1] 事業許可に記載のとおり、基準津波の最大遡上高さ 12.3m と比べて十分高い海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p>
	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[5.4.1-建1] (竜巻)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置、構造、寸法、材料: 表ハ建-2、図ハ建-1~23 参照 <ul style="list-style-type: none"> □ F1 竜巻(最大風速 49m/s)の風圧力及び気圧差により建物に作用する水平方向の竜巻荷重に対し、工場棟成型工場の保有水平耐力が上回る構造とする。 □ 工場棟成型工場の各部に対して、短期許容荷重が、上記 F1 竜巻の風圧力及び気圧差により作用する竜巻荷重を上回る構造とする。 □ F1 竜巻襲来時には、敷地内外からの飛来物はない。 <p>[5.4.1-建2] (洪水) 事業許可に記載のとおり、北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川の氾濫の影響のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p>

追表ハ建-1-2 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請: 表ハ建-1) (8/17)

技術基準に基づく設計(注)	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[5.4.1-建3] (凍結) 屋外消火栓からの消火に用いる水の凍結を「公共建築工事標準仕様書(機械設備工事編)平成28年度版」を基に以下のとおり防止する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 気温条件 茨城県水戸気象台において過去に観測した最低気温-12.7℃ ・ 対象設備 <ul style="list-style-type: none"> □ 不凍式の屋外消火栓 ・ 設置状況 当社の立地している東海村は寒冷地ではなく凍結深度が定められていないため、「公共建築工事標準仕様書(機械設備工事編)平成28年度版」に基づき、地表から管の上端までの深さが300mm以上となるように埋設する。また、一部埋設できない部分は、断熱材付きの配管等を使用し凍結を防止する。 <p>[5.4.1-建4] (降水) 降水時に建物内への雨水の流入を防止する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 降水量条件 茨城県水戸気象台において観測した1時間あたりの最大降水量81.7mm/hを超える降水(150mm/h) ・ 対象設備・構造 <ul style="list-style-type: none"> □ 屋根及び雨樋に勾配を設け雨水の流入を防止(図イ建-11-1参照) □ 鉄扉の外側に勾配を設け雨水の流入を防止 □ 工場棟成型工場3階の機械室南側、フィルタ室(2)、及び階段室(1)、(2)の屋根に、防水層を施工し、雨漏りを防止 <p>[5.4.1-建5] (積雪) 茨城県建築基準法等施行細則第16条の4に基づき、建物全体が積雪30cmの短期荷重に対し屋根の耐荷重が上回ること、また、屋根は約60cm相当の積雪に耐える実力を有することを確認した。</p> <p>[5.4.1-建10] (落雷) 加工施設の高さは図ハ建-4に示すように最大で約15.3mであり、建築基準法第三十三条にある高さ20m以上に該当せず、また、危険物の規制に関する政令第十条や消防法第十条に定める指定数量以上の危険物の貯蔵及び取扱いの施設に該当しないため、避雷設備の設置は不要である。</p> <p>[5.4.1-建6] (地滑り) 事業許可に記載のとおり、東海村洪水・土砂災害ハザードマップに基づく土砂災害の発生のない場所に立地している。</p> <p>[5.4.1-建7] (火山の影響) 表ハ建-2に示す工場棟成型工場の折板屋根は、降下火砕物(湿潤密度1.2g/cm³)で約10cm(約60cmの積雪に相当)の短期荷重に対し屋根の耐荷重が上回る構造としている。また、降下火砕物を除去する際は、屋上へは工場棟成型工場機械室西側の階段(図ハ建-3)より登り作業する。</p> <p>[5.4.1-建8] (生物学的事象) 外部から工水を供給する配管にストレーナ(60メッシュ)を設置、<u>また、外気取入用ファンの前にフィルタ(粉塵除去用)を設置する。</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 対象部位の位置 ストレーナ: 図イ建-1参照
---------------	-----------------	---

追表ハ建一1-2 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請:表ハ建一1) (9/17)

技術基準に基づく設計(注)	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[5.4.1-建9] (森林火災) 事業許可に記載のとおり、加工施設から最も近い雑木林まで約400m以上の隔離距離があり森林火災の影響のおそれのない場所に立地している。</p> <p>[5.4.2-建1] (航空機落下に伴う火災) 事業許可に記載のとおり、航空機落下確率は航空機落下評価ガイドで示される判断基準となる10^{-7}回/年未満となり、航空機落下に対する防護設計は不要である。 また、航空機落下に伴う火災が発生したとしても、建物内部の設備に影響しないように外壁の損傷を防止する。</p> <p>[5.4.2-建2] (外部火災・爆発、有毒ガス) <u>原子力発電所の外部火災影響評価ガイドに基づいて、敷地内外の火災・爆発に対し、建物外壁から火災・爆発源までの隔離距離を危険距離及び危険限界距離を上回るようにするか、火災・爆発源と外壁の間に影響を遮る障壁を置くようにする。</u> <ul style="list-style-type: none"> ・ 火災影響評価対象：図ハ建一1～3参照 ・ 各評価対象の隔離距離：図イ建一8-2参照 なお、水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所は、万一の爆発に対する追加の安全対策として障壁(914)(鉄筋コンクリート製)で貯蔵所の周囲を囲み、爆風を上方向、及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない横方向に解放する設計とする。 また、当社の周辺に有毒ガスを扱う施設はない。</p> <p>[5.4.2-建3] (ダムの崩壊) 事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約2.5km離れた低地を流れる久慈川上流の竜神ダムの崩壊による浸水のおそれのない海拔約30m～32mの高台に立地している。</p> <p>[5.4.2-建4] (船舶の衝突) 事業許可に記載のとおり、船舶衝突のおそれのない海岸から約6km離れた場所に立地している。</p>
	人の不法な侵入等の防止	<p>[5.5.1-建1] 以下の方策により、人の不法な侵入を防止する。 <ul style="list-style-type: none"> ・ 立入制限区域を設け、所定の出入口以外からの人の立ち入りを禁止する。 ・ 加工施設の建物は、表ハ建一2に示す主要な構造材、鉄扉(図イ建一9～12、図ハ建一1～4参照)等の堅牢な障壁を有する。 ・ 管理区域の出入口に出入管理装置を設け、人の出入りを常時監視する。 ・ 核燃料物質等の移動には、各部門長の承認を得て行うことにより、不法な移動を防止する。 ・ 工場棟成型工場は、当社の敷地内に設置されており、敷地内に入構する際には、爆発性又は易燃性を有する物件などが不正に持ち込まれないことを確認する。 </p> <p>[5.5.1-建2] 当社内の情報システムに対しては、電気通信回線を通じた外部からの不正アクセスを遮断する。</p>

追表ハ建-1-2 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請:表ハ建-1) (10/17)

技術基準に基づく設計(注)	溢水による損傷の防止	<p>[5.6.1-建2] 工場棟成型工場1階は、第1種管理区域外への溢水の流出を防止するため、2階、3階は非管理区域から第1種管理区域への溢水の流入を防止するため、溢水防護区画を設定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 溢水防護区画：図リ建-47～49 参照 <p>[5.6.1-建1] 第1種管理区域外への溢水の流出又は非管理区域から第1種管理区域への流入を防止するため、溢水防護区画境界の開口部に、溢水高さにスロッシングによる水位変動を考慮した水位高さ以上の堰を設置する。 堰の材料は、耐食性を有する材料とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 堰の位置、構造、寸法、材料：表ハ建-2(3/5)～(4/5)、図リ建-53～55、59 参照 <p>[5.6.1-建3] 溢水防護区画外への溢水を検知し警報を発報し溢水の拡大を防止するために、堰に漏水検知警報設備(839)(次回以降申請)を設置する。</p> <p>[5.6.1-建4] 工場棟成型工場内の部屋に設置する扉は、扉を介して溢水経路を形成できるように、水密性を有さず、かつノンエアタイト仕様とする。(図リ建-53～55 参照)</p> <p>[5.6.1-建6] 工場棟成型工場の全ての制御盤については、配線用遮断器を設置し、火災防護対象設備(電気設備)については、没水許容高さよりも高い位置に設置する。</p>
	材料及び構造	—

追表ハ建-1-2 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請:表ハ建-1) (11/17)

技術基準に基づく設計(注)	閉じ込めの機能	<p>[7.1-建 1] 汚染の発生するおそれのない区域(第 2 種管理区域)と汚染の発生するおそれのある区域(第 1 種管理区域)を設定する。なお、工場棟成型工場は第 1 種管理区域(一部非管理区域)に設定する。(図イ建-2~4 参照)</p> <p>[7.1-建 2] 第 1 種管理区域は無窓構造とし、気体廃棄設備(2)により、室内の圧力を外気に対して負圧に維持する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 負圧 ウランの飛散するおそれのある部屋は 19.6Pa 以上 <p>[7.1-建 6] 工場棟成型工場内部の第 1 種管理区域の床、及び人が触れるおそれがある壁表面については、ウランが浸透しにくく、汚れがつきにくく除染が容易で、腐食しにくい樹脂系塗料(建築基準法施行令第一条第六号に基づき国土交通大臣の認定を受けた難燃材料)で仕上げる。</p> <p>[7.1-建 4] 第 1 種管理区域の床面の下には、周辺監視区域外へ管理されない排水を排出する排水路はない。</p> <p>[7.1-建 5] 工場棟成型工場は、以下の目的のため 1 階に高さ 60mm 以上及び 160mm 以上(工場棟転換工場側からの溢水止水用)、2 階に高さ 70mm 以上、3 階に高さ 30mm 以上の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))を設置する。(図リ建-53~55 参照) なお、漏水検知警報設備は次回以降申請する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 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防止 ・ 非管理区域から第 1 種管理区域への溢水の漏えいを防止
	遮蔽	<p>[8.1-建 1] 加工施設の線源による周辺監視区域外の線量が、核原料物質又は核燃料物質の製錬の事業に関する規則等の規定に基づく線量限度等を定める告示(平成 27 年 8 月 31 日原子力規制委員会告示第 8 号)で定められた線量限度より十分小さくなるように十分な厚さを有する壁を施設する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 遮蔽評価に考慮する壁の位置・構造・寸法・材料 図ハ遮-1~3 参照 ・ 周辺監視区域外における実効線量 7×10⁻²mSv/年 ・ 周辺監視区域外における線量限度 1mSv/年 <p>[8.2-建 1] 遮蔽設備としてコンクリートの壁を施設し、管理区域その他事業所内の人が立ち入る場所における放射線業務従事者等の放射線影響を可能な限り低減する。</p>
	換気	<p>[9.1-建 1] 143,000m³/時以上の排気能力を有する気体廃棄設備(2)を施設できる構造とする。</p>

追表ハ建一1-2 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請:表ハ建一1) (12/17)

技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質等による汚染の防止	<p>[10.1-建1] 工場棟成型工場内部の第1種管理区域の床、及び人が触れる恐れがある壁表面を、ウランが浸透しにくく、汚れがつきにくく除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗料(建築基準法施行令第一条第六号に基づき国土交通大臣の認定を受けた難燃材料)で仕上げる。</p> <p>・ 塗装範囲 床面から高さ2m以下</p>
	安全機能を有する施設	<p>[11.1-建1] 通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[11.2-建1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p> <p>[11.1-建4] <u>ウラン粉末を加圧で気流輸送する配管の破断によりウラン粉末漏えいが発生しても、漏えいしたウラン粉末は気流輸送設備の周囲に設置する配管カバー内に閉じ込められることから、工場棟成型工場の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮する。</u></p> <p>[11.1-建5] <u>気体廃棄設備(2)停止により、第1種管理区域の排風機が停止することにより、第1種管理区域内の空气中ウランが建物の微小な隙間から建物外へ漏えいする状況であるが、第1種管理区域の負圧が低下するものの他の安全機能に影響を及ぼすことなく、それぞれの安全機能を設計どおりに発揮する。</u></p> <p>[14.1-建6] (6次) <u>粉末一時貯蔵棚、スクラップ貯蔵棚(粉末用)からのウラン粉末容器の落下・破損により粉末容器内のウランが全量漏えいし、粉末貯蔵棚周囲にウラン粉末が飛散した状態を想定したとしても、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。</u></p> <p>[14.1-建7] (6次) <u>酸化炉の火災により接続するフードボックスから室内へウラン粉末が漏えいし、酸化炉周辺にウラン粉末が飛散した状態を想定したとしても、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。</u></p> <p>[14.1-建8] (6次) <u>連続焼結炉、及びバッチ式小型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、又はラプチャーディスク)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。</u></p>
	搬送設備	—
警報設備等	<p>[13.1-建1] 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。</p> <p>[13.1-建2] 火災を早期に感知し報知するために消防法に基づき自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)を設置する。 ([4.1-建1]参照)</p>	

追表ハ建-1-2 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請:表ハ建-1) (13/17)

技術基準に基づく設計(注)	安全避難通路等	<p>[13.2.1-建1] 単純、明確かつ恒久的に表示し容易に識別できる緊急対策設備(1)(安全避難通路(902,905))及び避難口を設置する。上記設備の諸元を以下に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置 図り建-4~6 参照 <p>[13.2.1-建2] 照明用電源の喪失時に放射線業務従事者の速やかな退避に必要な非常用ディーゼル発電機から給電する緊急対策設備(1)(非常用照明(100台(1階:60台、2階:15台、3階:25台))及び誘導灯(54個(1階:20個、2階:15個、3階:19個)))を設置する。上記設備の諸元を以下に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置 図り建-4~6 参照 消防法施行規則第二十八条の三に基づき、当該誘導灯までの歩行距離が施行規則に定められた距離以下となるように設置する。 ・ 誘導灯の構造 消防法施行規則第二十八条の三に規定するB級及びC級の認定品とする。 <p>[13.3-建1](6次) 非常用照明、誘導灯とは別に、事故対処のための現場操作が可能となるように、懐中電灯及びポータブル発電機を含めた投光器を設ける。</p>
---------------	---------	---

追表ハ建-1-2 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請:表ハ建-1) (15/17)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>通信連絡設備</p>	<p>[17.1-建1] 事故発生時に周辺作業員への周知及び管理区域外への連絡、工場内への放送連絡、工場外との通信連絡のために、以下の通報設備、及び多様性を確保した電話設備を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 非常用通報設備(放送設備(スピーカー)):31台 (1階:19台、2階:7台、3階:5台) □ 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備)):有線式12台 (1階:8台、2階:2台、3階:2台)、無線式1台 (1階) □ 非常用通報設備(非常ベル設備):11個 (1階:7個、2階:1個、3階:3個) ・ 設置設備の配置 図リ建-15~17参照
	<p>その他事業許可で求める仕様</p>	<p>[99-建1] 更なる安全裕度の向上策として、耐震重要度分類第1類の工場棟成型工場は、静的地震力3Ciに対して概ね弾性範囲とする。</p> <p>[99-建2] 耐震重要度分類第1類の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))は、水平地震力1.0Gで弾性範囲とする。</p> <p>[99-建3] 更なる安全裕度の向上策として、F3竜巻(最大風速92m/s)に対し、工場棟成型工場に竜巻防護ラインを設定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 竜巻防護ラインの設定について <ul style="list-style-type: none"> □ 核燃料物質の保管・貯蔵を行う部分を竜巻防護ラインの内とする。 ・ 竜巻防護ライン 図イ建-9~11-1参照 ・ 竜巻防護ラインの構成と竜巻荷重に対する評価 <ul style="list-style-type: none"> □ 工場棟成型工場 建物の保有水平耐力が、F3竜巻の風圧力及び気圧差により建物に作用する水平方向の竜巻荷重を上回る。 □ 工場棟成型工場の外壁(鉄筋コンクリート) 終局耐力が単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。 □ 工場棟成型工場3階フィルタ室(1)の床(鋼板) 終局耐力が単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。 □ 工場棟成型工場の鉄扉、ガラリー 鉄扉の補強又は交換により終局耐力が単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。 また、ガラリーは固縛することにより飛散しない。 <p>[99-建4] F3竜巻に対し、工場棟成型工場の屋根(折板)は損傷するおそれがあるため、設備・機器等の建物外への飛散防止及び敷地外からの飛来物の屋内への落下防止として、緊急対策設備(2)(飛散防止用防護ネット){840}を設置する。</p> <p>[99-建5] F3竜巻による、敷地外からの想定飛来物で、運動エネルギーの大きい軽トラック、プレハブ物置(大)に対して、外壁、屋根(RC部)、外気導入カバー、及び鉄扉は貫通しない構造とする。 <u>なお、更なる安全裕度のため、敷地外からの飛来物対策として加工施設南側の公道との境界に防護フェンス{885}を設置する。</u> また、公道沿いには、飛来物を防護できる鉄筋コンクリート造の一般建物等があるが、評価では、一般建物には期待しない。</p>

追表ハ建-1-2 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請:表ハ建-1) (16/17)

添付図	<p>図イ建-1 敷地内建物配置図</p> <p>図イ建-1-1 (1/4) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図(1階)</p> <p>図イ建-1-1 (2/4) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図(2階)</p> <p>図イ建-1-1 (3/4) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図(3階)</p> <p>図イ建-1-1 (4/4) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図(R階)</p> <p>図イ建-1-2 (2/4) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 建物の補強工事と各影響評価との関係(2)</p> <p>図イ建-2 工場棟、放射線管理棟、付属建物 管理区域区分図(1階)</p> <p>図イ建-3 工場棟、放射線管理棟、付属建物 管理区域区分図(2階)</p> <p>図イ建-4 工場棟、放射線管理棟、付属建物 管理区域区分図(3階)</p> <p>図イ建-5 (1/3) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 エキスパンションジョイント図(1階)</p> <p>図イ建-5 (2/3) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 エキスパンションジョイント図(2階)</p> <p>図イ建-5 (3/3) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 エキスパンションジョイント図(3階)</p> <p>図イ建-5-1 工場棟、放射線管理棟、付属建物 エキスパンションジョイント構造図</p> <p>図イ建-6 工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域(1階)</p> <p>図イ建-7 工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域(2階)</p> <p>図イ建-8 工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域(3階)</p> <p>図イ建-8-1 (2/4) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域毎の材料及び厚さ一覧(2)</p> <p>図イ建-8-1 (3/4) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域毎の材料及び厚さ一覧(3)</p> <p>図イ建-8-2 (1/8) 外部火災・爆発の影響評価(1)</p> <p>図イ建-8-2 (3/8) 外部火災・爆発の影響評価(3)</p> <p>図イ建-8-2 (5/8) 外部火災・爆発の影響評価(5)</p> <p>図イ建-8-2 (6/8) 外部火災・爆発の影響評価(6)</p> <p>図イ建-8-2 (7/8) 外部火災・爆発の影響評価(7)</p> <p>図イ建-8-2 (8/8) 外部火災・爆発の影響評価(8)</p> <p>図イ建-9 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉、シャッター配置及び竜巻防護ライン(1階)</p> <p>図イ建-10 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉配置及び竜巻防護ライン(2階)</p> <p>図イ建-11 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉配置及び竜巻防護ライン(3階)</p> <p>図イ建-11-1 工場棟、放射線管理棟、付属建物 竜巻防護ライン(屋根部)</p> <p>図イ建-12 工場棟、放射線管理棟、付属建物 建具表</p> <p>図イ建-13 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉、シャッター補強及びガラリ固縛概要図</p> <p>図ハ建-1 工場棟 成型工場 建物1階平面図</p> <p>図ハ建-2 工場棟 成型工場 建物2階平面図</p> <p>図ハ建-3 工場棟 成型工場 建物3階平面図</p> <p>図ハ建-4 工場棟 成型工場 建物立面図</p> <p>図ハ建-5 工場棟 成型工場 建物断面図</p> <p>図ハ建-6 工場棟 成型工場 杭及び基礎伏図</p> <p>図ハ建-7 工場棟 成型工場 2階伏図</p> <p>図ハ建-8 工場棟 成型工場 3階伏図</p> <p>図ハ建-9 工場棟 成型工場 屋根伏図</p> <p>図ハ建-10 工場棟 成型工場 増設屋根伏図</p> <p>図ハ建-11 工場棟 成型工場 14通り軸組図</p> <p>図ハ建-12 工場棟 成型工場 15通り軸組図</p> <p>図ハ建-13 工場棟 成型工場 18通り軸組図</p> <p>図ハ建-14 工場棟 成型工場 19通り軸組図</p> <p>図ハ建-15 工場棟 成型工場 22通り軸組図</p> <p>図ハ建-16 工場棟 成型工場 26通り軸組図</p> <p>図ハ建-17 工場棟 成型工場 E通り軸組図</p> <p>図ハ建-18 工場棟 成型工場 F通り軸組図</p> <p>図ハ建-19 工場棟 成型工場 H通り軸組図</p> <p>図ハ建-20 工場棟 成型工場 壁増打ち補強リスト</p>
-----	---

追表ハ建-1-2 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請:表ハ建-1) (17/17)

添付図	図ハ建-21 工場棟 成型工場 壁新設補強リスト 図ハ建-22 工場棟 成型工場 屋根面鉄骨補強概略図 図ハ建-23 工場棟 成型工場 梁側面増打ち補強及び鉄骨ブレース新設、折板追設補強概略図 図ハ建-1 工場棟 成型工場 遮蔽関係図 (建物1階平面) 図ハ建-2 工場棟 成型工場 遮蔽関係図 (建物2階平面) 図ハ建-3 工場棟 成型工場 遮蔽関係図 (建物3階平面) 図ホ建-16 工場棟 組立工場 14a 通り、14 通り、15 通り、断面概略図 図ホ建-17 工場棟 組立工場 14a-15 通り建物平面図 図リ建-4 工場棟 成型工場 緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 (1/3) 図リ建-5 工場棟 成型工場 緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 (2/3) 図リ建-6 工場棟 成型工場 緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 (3/3) 図リ建-15 工場棟 成型工場 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備 (電話設備) (1/3) 図リ建-16 工場棟 成型工場 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備 (電話設備) (2/3) 図リ建-17 工場棟 成型工場 非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備 (電話設備) (3/3) 図リ建-26 工場棟 成型工場 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (1/3) 図リ建-27 工場棟 成型工場 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (2/3) 図リ建-28 工場棟 成型工場 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (3/3) 図リ建-35 消火設備 屋外消火栓配置図 図リ建-35-1 消火設備 屋外消火栓からのアクセスルート 図リ建-35-2 消火設備 防火水槽配置図 図リ建-39 工場棟 成型工場 消火設備 消火器 (1/3) 図リ建-40 工場棟 成型工場 消火設備 消火器 (2/3) 図リ建-41 工場棟 成型工場 消火設備 消火器 (3/3) 図リ建-47 緊急対策設備 (3) 溢水防護区画 (1/3) 図リ建-48 緊急対策設備 (3) 溢水防護区画 (2/3) 図リ建-49 緊急対策設備 (3) 溢水防護区画 (3/3) 図リ建-53 工場棟 成型工場 緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用) (1/3) 図リ建-54 工場棟 成型工場 緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用) (2/3) 図リ建-55 工場棟 成型工場 緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用) (3/3) 図リ建-59 緊急対策設備 (3) 堰 (一部脱着式) 脱着部詳細図 図リ電建-2 非常用照明・誘導灯 (成型工場1階、放射線管理棟) 非常用ディーゼル発電機負荷系統図 図リ電建-3 非常用照明・誘導灯 (成型工場2階、3階) 非常用ディーゼル発電機負荷系統図 図リ電建-5 非常用照明・誘導灯 (成型工場、組立工場、容器管理棟) 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
-----	---

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。

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

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

(例) [4.1-建1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 建1を示す。

[5.2.1-建1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 建1を示す。

[99-建1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建1を示す。

設計番号に(6次)と記載しているものは本申請の設計番号を示す。その他本仕様表内の設計番号及び図番は4次申請書の番号を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。次回以降申請を除くその他の事項については、原規規発第2003279号又は原規規発第2008051号にて認可済み。

表ハ建-4-1 加工棟 成型工場 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲) (1/1)

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様*	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	[3.2-建1]領域同士での相互干渉がないよう、臨界隔離壁として厚さ 30.5cm 以上のコンクリートで隔離	・原料貯蔵所{861}領域、シリンダ洗浄棟{873}領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要隔離距離) ・第3核燃料倉庫{858}の臨界隔離壁
安全機能を有する施設の地盤	—	—
地震による損傷の防止	—	—
津波による損傷の防止	—	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	[7.1-建5]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする。	漏水検知警報設備 (846)
火災等による損傷の防止	[4.1-建5]屋外消火栓を設置(1基、ホース 20m×2本)、また、屋外消火栓は、防火水槽 (100m ³ ×2)と消火水配管により接続	防火水槽 (896) 及び可搬消防ポンプ (897)
溢水による損傷の防止	[5.6.1-建2]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする。	漏水検知警報設備 (846)
安全避難通路等	—	—
安全機能を有する施設	—	—
材料及び構造	—	—
搬送設備	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—
警報設備等	[13.1-建1]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする。	漏水検知警報設備 (846)
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	—	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—
非常用電源設備	[16.1-建1]全ての非常用通報設備は、それぞれ警報盤、放送設備本体、電話交換機、受信器、及び中継盤を介して非常用ディーゼル発電機に接続 [16.1-建2]加工棟成型工場に設置している非常用照明と誘導灯は、非常用ディーゼル発電機と既存の副変電所の切替器を介して接続されているため、外部電源系統が喪失した場合でも機能を維持できる。 [16.2-建1]非常用ディーゼル発電機との間に無停電電源装置を接続している非常用設備(非常用通報設備(非常用設備、放送設備))は、外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、無停電電源装置から継続して給電され、又、非常用ディーゼル発電機が給電を開始後は、非常用ディーゼル発電機から無停電電源装置経由で給電される。	非常用ディーゼル発電機{888} 無停電電源装置{889}
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める仕様	—	—

*1: 設計番号は、2次申請(令和元年7月24日付)の設計番号を記載している

表ハ建-4-2 工場棟成型工場 仕様表（次回以降の申請にて適合を確認する範囲）（1/1）

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様 ¹	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	[3.2-建1]工場棟領域のユニットは、原料貯蔵所領域、シリンダ洗浄棟領域、第3核燃料倉庫(1)領域、第3核燃料倉庫(2)領域、加工棟領域のユニットと必要離隔距離以上離す	・原料貯蔵所{861}領域、シリンダ洗浄棟{873}領域、第3核燃料倉庫{858}(2)領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要離隔距離) ・第3核燃料倉庫{858}の臨界隔離壁
安全機能を有する施設の地盤	—	—
地震による損傷の防止	—	—
津波による損傷の防止	—	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	[7.1-建5]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	漏水検知警報設備{839}
火災等による損傷の防止	[4.1-建5]消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m ³ ×2)と消火水配管により接続	防火水槽{896}及び可搬消防ポンプ{897}
溢水による損傷の防止	[5.6.1-建3]屋外、非管理区域、及び第2種管理区域への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	漏水検知警報設備{839}
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]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。	漏水検知警報設備{839}
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	—	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—
非常用電源設備	[16.1-建1]全ての非常用通報設備(無線式電話設備を除く)と自動火災報知設備は、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する。 [16.1-建2]全ての緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)は、副変電所の切替器を介して非常用ディーゼル発電機に接続する。 [16.2-建1]外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、無停電電源装置から継続して給電され、機能を維持する。なお、非常用ディーゼル発電機からの給電が開始された後は、非常用ディーゼル発電機からの給電で機能を維持する。	非常用ディーゼル発電機{888} 無停電電源装置{889}
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める仕様	—	—

*1：設計番号は、4次申請(令和2年3月13日付)の設計番号を記載している

表ハ設-1 繰返し粉ホッパ台車 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{264} 圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置 (ホッパ)	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室		
機器名	圧縮成型設備 繰返し粉ホッパ台車 (1) 繰返し粉ホッパ台車(1) (2) 繰返し粉ホッパ台車(2)		
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし		
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基		
一般仕様	型式	手押運搬式	
	主要な構造材	別表ハ設-1	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{264} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全であることが確認された範囲に限定する。 [4.2-設 3] 周囲にスペーサー (15.5cm 以上) を設ける。 (図臨台-2) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	-	

表ハ設-1 繰返し粉ホッパ台車 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10. 1-設 1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11. 3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12. 1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12. 1-設 5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14. 1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14. 2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ系-1、図ハ設-1	

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

表ハ設-2 繰返し粉搬送装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{265} 圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	空気輸送方式
	主要な構造材	別表ハ設-2
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{265} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-1) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-2 繰返し粉搬送装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (265) 繰返し粉搬送装置 第1類 繰返し粉搬送装置部材: <input type="text"/> 繰返し粉搬送装置取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 繰返し粉搬送装置架台部材: <input type="text"/> 繰返し粉搬送装置架台アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-1	

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

表ハ設-3 繰返し粉中間ホッパ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{266} 圧縮成型設備 繰返し粉輸送ホッパ(1) {267} 圧縮成型設備 フードボックス (繰返し粉輸送ホッパ(1))
設置場所		工場棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		圧縮成型設備 繰返し粉中間ホッパ
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震補強のため部材を追加する。 耐震補強のため共通架台の据付部を改造する。 耐震性向上のため共通架台の不要な部材を撤去する。 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。
員数		1 基
一般仕様	型式	コニカルホッパ式
	主要な構造材	別表ハ設-3
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統(ブロワ含む)
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{266} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 ({266}・{268}・{269}のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-2) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-3 繰返し粉中間ホッパ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 (266) 繰返し粉輸送ホッパ(1) 第1類 *1 繰返し粉中間ホッパ部材: [] 繰返し粉中間ホッパ取付ボルト: [] [] 繰返し粉中間ホッパ架台部材: [] 繰返し粉中間ホッパ架台取付ボルト: [] [] *1: [271]バックアップフィルタ以降の配管及びブロワは第3類とする。 (267) フードボックス(繰返し粉輸送ホッパ(1)) 第1類 繰返し粉中間ホッパフード部材: [] 繰返し粉中間ホッパフード取付ボルト: [] [] 共通架台(1)-C *2 共通架台(1)-C部材: [] [] [] 共通架台(1)-Cアンカーボルト: [] [] (新規) *2: 共通架台(1)-Cに設置する{266}・{267}の設備共通の耐震評価を実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(バグフィルタ)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] ブロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設10] ウラン粉末を気流輸送する設備の空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-2、図ハ系一補2	

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

表ハ設-4 繰返し粉投入ホッパ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{269} 圧縮成型設備 繰返し粉輸送ホッパ(2) {270} 圧縮成型設備 フードボックス (繰返し粉輸送ホッパ(2))
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパ
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震補強のため部材を追加する。 耐震補強のため据付部を改造する。 耐震性向上のため不要な部材を撤去する。 臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。
員数		1 基
一般仕様	型式	コニカルホッパ式
	主要な構造材	別表ハ設-4
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{269} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 ({266}・{268}・{269}) のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-4) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-4 繰返し粉投入ホッパ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 (269) 繰返し粉輸送ホッパ(2) 第1類 繰返し粉投入ホッパ部材: [] 繰返し粉投入ホッパ取付ボルト: [], [] 繰返し粉投入ホッパ架台部材: [], [] 繰返し粉投入ホッパ架台アンカーボルト: [], [] (新規) (270) フードボックス(繰返し粉輸送ホッパ(2)) 第1類 繰返し粉投入ホッパ上部フード部材: [] 繰返し粉投入ホッパ上部フード取付ボルト: [], [] 繰返し粉投入ホッパ下部フード部材: [] 繰返し粉投入ホッパ下部フード取付ボルト: [], []
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(バグフィルタ)を設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設10] ウラン粉末を気流輸送する設備の空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-4、図ハ系-補2	

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

表ハ設-5 繰返し粉小分けボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{268} 圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス
変更内容		改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。
員数		1 基
一般仕様	型式	ボックス内充填式
	主要な構造材	別表ハ設-5
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{268} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 ({266}・{268}・{269} のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-3) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-5 繰返し粉小分けボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (268) 繰返し粉小分けボックス 第1類 繰返し粉小分けボックス部材: <input type="text"/> 繰返し粉小分けボックスアンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-3	

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-6 バックアップフィルタ（粉末輸送） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	[271] 圧縮成型設備 バックアップフィルタ（繰返し粉輸送ホッパ(2)） [279] 圧縮成型設備 バックアップフィルタ（原料粉末輸送ホッパ）
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 バックアップフィルタ（粉末輸送） (1) バックアップフィルタ(1)*1 (2) バックアップフィルタ(2)*2 (3) バックアップフィルタ(3)*2 *1{271}、*2{279}	
変更内容	(1) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (3) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。	
員数	3 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基	
一般仕様	型式	高性能フィルタ式
	主要な構造材	別表ハ設-6
	寸法（単位：mm）	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	捕集率：99.9%
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{271}・{279} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5（含水率 1.6%）以下 [4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-3、図臨成-5、図臨成-12、図臨成-14） [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-6 バックアップフィルタ（粉末輸送） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (271) バックアップフィルタ（繰返し粉輸送ホッパ(2)）*1 第1類 バックアップフィルタ(1)支持脚部材： <input type="text"/> バックアップフィルタ(1)支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (279) バックアップフィルタ（原料粉末輸送ホッパ）*1 第1類 バックアップフィルタ(2)支持脚部材： <input type="text"/> バックアップフィルタ(2)支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> バックアップフィルタ(3)支持脚部材： <input type="text"/> バックアップフィルタ(3)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] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（高性能エアフィルタ）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（60mm）より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-5、図ハ設-15、図ハ設-17	

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

表ハ設-7 繰返し粉投入ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{272} 圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス {273} 圧縮成型設備 容器昇降リフト
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	
変更内容	改造 ・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。 ・臨界防止のため消火水浸入防止機構を追加する。 ・臨界管理強化のため、容器昇降リフトに核的制限値を設定する。	
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-7
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{272} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) {273} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-6) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設一7 繰返し粉投入ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (272) 繰返し粉投入ボックス 第1類 繰返し粉投入ボックス部材: [] 繰返し粉投入ボックス取付ボルト: [], [] 繰返し粉投入ボックス架台部材: [], [] 繰返し粉投入ボックス架台アンカーボルト: [], [] (新規) (273) 容器昇降リフト*1 第1類 *1: 繰返し粉投入ボックス架台と一体構造のため、耐震評価は繰返し粉投入ボックス架台として実施
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ストッパー)。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は浸水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設9] 消火水浸入防止機構を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配一1、図ハ設一6	

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

表ハ設-8 明替えボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{274} 圧縮成型設備 明替えボックス
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 明替えボックス	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-8
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	--
	その他の性能	--
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{274} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-7) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-8 明替えボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (274) 明替えボックス 第1類 明替えボックス部材: <input type="text"/> 明替えボックスアンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-7	

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

表ハ設-9 大型混合装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{275} 圧縮成型設備 大型混合装置
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 大型混合装置 (1) 大型混合装置 (1) (2) 大型混合装置 (2)	
変更内容	(1) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。 (2) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	大型容器回転式
	主要な構造材	別表ハ設-9
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{275} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-6、図臨成-8) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-9 大型混合装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [275] 大型混合装置 第1類 大型混合装置(1)部材: [] 大型混合装置(1)アンカーボルト: []、[] (新規) 大型混合装置(2)部材: [] 大型混合装置(2)アンカーボルト: []、[] (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ボルト固定)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は洩水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-8、図ハ設-9	

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

表ハ設-10 大型粉末容器拔出ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{276} 圧縮成型設備 八面体ボックス	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室		
機器名	圧縮成型設備 大型粉末容器拔出ボックス (1) 大型粉末容器拔出ボックス (1) (2) 大型粉末容器拔出ボックス (2)		
変更内容	(1) 改造 ・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。 ・火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。 (2) 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。 ・火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。		
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基		
一般仕様	型式	大型容器積載式	
	主要な構造材	別表ハ設-10	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	--	
	その他の性能	--	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末	
	核燃料物質の臨界防止	{276} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-9、図臨成-10) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-10 大型粉末容器拔出ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [276] 八面体ボックス 第1類 大型粉末容器拔出ボックス(1) 部材: <input type="text"/> , <input type="text"/> 大型粉末容器拔出ボックス(1) アンカーボルト: <input type="text"/> , <input type="text"/> (新規) 大型粉末容器拔出ボックス(2) 部材: <input type="text"/> , <input type="text"/> 大型粉末容器拔出ボックス(2) アンカーボルト: <input type="text"/> , <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は浸水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-10、図ハ設-12	

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

表ハ設-11 大型粉末容器用クレーン 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{277} 圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン (1) 大型粉末容器用クレーン(1) (2) 大型粉末容器用クレーン(2)		
変更内容	(1) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。		
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基		
一般仕様	型式	ホイス式クレーン	
	主要な構造材	別表ハ設-11	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{277} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-11 大型粉末容器用クレーン 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [277] 大型粉末容器用クレーン *1 第1類 大型粉末容器用クレーン(1)支持脚部材: <input type="text"/> 大型粉末容器用クレーン(1)支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> , <input type="text"/> (新規) 大型粉末容器用クレーン(2)支持脚部材: <input type="text"/> 大型粉末容器用クレーン(2)支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> , <input type="text"/> (新規) *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ラッチロック式フック)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	[16.1-設1] 動力供給停止時の保持機能を有する。 [16.1-設2] ウランを搬送する能力を有する。(定格荷重: 2t)
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-11、図ハ設-13	

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

表ハ設-12 原料粉末ホッパ 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{278} 圧縮成型設備 原料粉末輸送ホッパ {280} 圧縮成型設備 フードボックス (原料粉末輸送ホッパ、粗成型用プレスフィーダ) {285} 圧縮成型設備 粗成型用プレスフィーダ
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 原料粉末ホッパ (1) 原料粉末ホッパ(1) (2) 原料粉末ホッパ(2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・ 耐震補強のため共通架台の据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	円筒ホッパ式
	主要な構造材	別表ハ設-12
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統 (ブロワ含む)
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{278} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) {285} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-11、図臨成-13) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-12 原料粉末ホッパ 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。</p> <p>{278} 原料粉末輸送ホッパ 第1類 *1 原料粉末ホッパ(1)部材： [] 原料粉末ホッパ(1)取付ボルト： []、[] *1：{279}バックアップフィルタ以降の配管及びブロワは第3類とする。</p> <p>共通架台(1)-A *2 共通架台(1)-A部材： []、[]、[] 共通架台(1)-Aアンカーボルト： []、[]、[] (新規)含む *2：共通架台(1)-Aに設置する{278}{280}{290}{291}{292}の設備共通の耐震評価を実施。</p> <p>原料粉末ホッパ(2)部材： [] 原料粉末ホッパ(2)取付ボルト： []、[]</p> <p>共通架台(2)-A *3 共通架台(2)-A部材： []、[]、[] 共通架台(2)-Aアンカーボルト： []、[]、[] (新規)含む *3：共通架台(2)-Aに設置する{278}{280}{290}{291}{292}の設備共通の耐震評価を実施。</p> <p>{280} フードボックス（原料粉末輸送ホッパ、粗成型用プレスフィーダ） 第1類 原料粉末ホッパ(1)フード部材： [] 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)フード部材： [] 粗成型用プレスフィーダ(1)フード取付ボルト： []、[] 原料粉末ホッパ(2)フード部材： [] 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)フード部材： [] 粗成型用プレスフィーダ(2)フード取付ボルト： []、[]</p> <p>{285} 粗成型用プレスフィーダ 第1類 粗成型用プレスフィーダ(1)架台部材： [] 粗成型用プレスフィーダ(2)架台部材： [] 粗成型用プレスフィーダ(2)架台取付ボルト： []、[]</p>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設 1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設 3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設 23] ウラン捕集用フィルタ（バグフィルタ）を設置する。</p>

表ハ設-12 原料粉末ホッパ 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。 [11.3-設4] ブロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(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] 被水又は洩水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設10] ウラン粉末を気流輸送する設備の空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-14、図ハ設-16、図ハ系-補2	

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

表ハ設-13 粉末混合機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{281} 圧縮成型設備 粉末混合機 {282} 圧縮成型設備 フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機)	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	圧縮成型設備 粉末混合機 (1) 粉末混合機(1) (2) 粉末混合機(2)		
変更内容	(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 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。 ・ 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。 (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 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。 ・ 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	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基		
一般仕様	型式	ハイミキサー式	
	主要な構造材	別表ハ設-13	
	寸法(単位:mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末	
	核燃料物質の臨界防止	{281}・{282} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-15、図臨成-16) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-13 粉末混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<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。 {281} 粉末混合機*1 第1類 粉末混合機(1) 架台部材: [] 粉末混合機(1) 架台アンカーボルト: []、[] (新規) 粉末混合機(2) 架台部材: [] 粉末混合機(2) 架台アンカーボルト: []、[] (新規) *1: 粉末混合機(1)架台と一体構造のため、耐震評価は粉末混合機(1)架台として実施。 {282} フードボックス(粉末投入用)(粉末混合機) 第1類 粉末混合機(1) フードボックス部材: [] 粉末混合機(1) フードボックス取付ボルト: []、[] 粉末混合機(1) フードボックス架台部材: [] 粉末混合機(1) フードボックス架台アンカーボルト: []、[] (新規) 粉末混合機(2) フードボックス部材: [] 粉末混合機(2) フードボックス取付ボルト: []、[] 粉末混合機(2) フードボックス架台部材: [] 粉末混合機(2) フードボックス架台アンカーボルト: []、[] (新規)</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [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。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設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。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。</p>	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-18、図ハ設-19	

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

表ハ設-14 粗成型用プレス 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{283} 圧縮成型設備 粗成型用プレス {284} 圧縮成型設備 フードボックス (粗成型用プレス)
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 粗成型用プレス (1) 粗成型用プレス(1) (2) 粗成型用プレス(2)
変更内容		(1) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	ロータリープレス式
	主要な構造材	別表ハ設-14
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{283}・{284} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-17、図臨成-19) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-14 粗成型用プレス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (283) 粗成型用プレス 第1類 粗成型用プレス(1)：－(高剛性のためボルト評価で代表) 粗成型用プレス(1)アンカーボルト：□□□□(新規) 粗成型用プレス(2)：－(高剛性のためボルト評価で代表) 粗成型用プレス(2)アンカーボルト：□□□□(新規) (284) フードボックス(粗成型用プレス)*1 *1：粗成型用プレスと一体構造のため、耐震評価は粗成型用プレスとして実施。
	津波による損傷の防止	－
	外部からの衝撃による損傷の防止	－
	人の不法な侵入等の防止	－
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	－
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	－
	搬送設備	－
	核燃料物質の貯蔵施設	－
	警報設備等	－
	放射線管理施設	－
	廃棄施設	－
	核燃料物質等による汚染の防止	－
遮蔽	－	
換気設備	－	
非常用電源設備	－	
通信連絡設備	－	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-20、図ハ設-22	

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

表ハ設-15 スラグコンベア 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	[286] 圧縮成型設備 スラグコンベア	
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名		圧縮成型設備 スラグコンベア (1) スラグコンベア (1) (2) スラグコンベア (2)	
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。	
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	ベルト搬送式	
	主要な構造材	別表ハ設-15	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	[286] [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.7cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-18、図臨成-20) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第 2 核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-15 スラグコンベア 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [286] スラグコンベア 第1類 スラグコンベア(1)部材: <input type="text"/> スラグコンベア(1)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> スラグコンベア(2)部材: <input type="text"/> スラグコンベア(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> スラグコンベアシュート(1)、(2)部材: <input type="text"/> スラグコンベアシュート(1)、(2)取付ボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (1基分)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-21、図ハ設-23	

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-16 粉末集塵装置 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{287} 圧縮成型設備 粉末集塵装置 (粗成型工程) {288} 圧縮成型設備 フードボックス (粉末集塵装置 (粗成型工程)) {310} 圧縮成型設備 粉末集塵装置 (本成型工程) {311} 圧縮成型設備 フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 粉末集塵装置 (1) 粉末集塵装置 (1) *1 (2) 粉末集塵装置 (2) *1 (3) 粉末集塵装置 (3) *2 (4) 粉末集塵装置 (4) *2 *1 {287} {288}、*2 {310} {311}
変更内容		(1) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・耐震性向上のため不要な部材を撤去する。 ・耐震補強のためフードボックスを改造する。 ・耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。 (2) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・耐震性向上のため不要な部材を撤去する。 ・耐震補強のためフードボックスを改造する。 ・耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。 (3) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・耐震性向上のため不要な部材を撤去する。 ・耐震補強のためフードボックスを改造する。 ・耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。 (4) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・耐震性向上のため不要な部材を撤去する。 ・耐震補強のためフードボックスを改造する。 ・耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基
一般仕様	型式	バグフィルタ式
	主要な構造材	別表ハ設-16
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末

表ハ設-16 粉末集塵装置 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>{287}・{310}</p> <p>[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</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-21、図臨成-23、図臨成-39、図臨成-41)</p> <p>[4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</p>
	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。</p>
	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。</p> <p>{287} 粉末集塵装置(粗成型工程) 第1類 *1 粉末集塵装置(1)部材: []、[]、[] 粉末集塵装置(1)アンカーボルト: []、[] (新規) 粉末集塵装置(2)部材: []、[]、[] 粉末集塵装置(2)アンカーボルト: []、[] (新規) *1: {289}バックアップフィルタ以降の配管及びファンは第3類とする。</p> <p>{288} フードボックス(粉末集塵装置(粗成型工程)) 第1類 粉末集塵装置(1)フード部材: [] 粉末集塵装置(1)フード取付ボルト: []、[] 粉末集塵装置(2)フード部材: [] 粉末集塵装置(2)フード取付ボルト: []、[]</p> <p>{310} 粉末集塵装置(本成型工程) 第1類 *2 粉末集塵装置(3)部材: []、[]、[] 粉末集塵装置(3)アンカーボルト: []、[] (新規) 粉末集塵装置(4)部材: []、[]、[] 粉末集塵装置(4)アンカーボルト: []、[] (新規) *2: {312}バックアップフィルタ以降の配管及びファンは第3類とする。</p> <p>{311} フードボックス(粉末集塵装置(本成型工程)) 第1類 粉末集塵装置(3)フード部材: [] 粉末集塵装置(3)フード取付ボルト: []、[] 粉末集塵装置(4)フード部材: [] 粉末集塵装置(4)フード取付ボルト: []、[]</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [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。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p>
溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>	

表ハ設-16 粉末集塵装置 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-24、図ハ設-26、図ハ設-43、図ハ設-45、図ハ系-補1、図ハ系-補2	

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-17 バックアップフィルタ（粉末集塵装置） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規発第1711011号（平成29年11月1日付）	
	設備・機器名称	(289) 圧縮成型設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装置（粗成型工程）） (312) 圧縮成型設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装置（本成型工程））	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	圧縮成型設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装置） (1) バックアップフィルタ(4)*1 (2) バックアップフィルタ(5)*1 (3) バックアップフィルタ(6)*2 (4) バックアップフィルタ(7)*2 *1{289}、*2{312}		
変更内容	(1) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (3) 改造 ・耐震補強のため部材を追加する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (4) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。		
員数	4基 (1) 1基 (2) 1基 (3) 1基 (4) 1基		
一般仕様	型式	高性能フィルタ式	
	主要な構造材	別表ハ設-17	
	寸法（単位：mm）	(1)	
		(2)	
		(3)	
		(4)	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	捕集率：99.9%	
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末	
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{289}・{312} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5（含水率 1.6%）以下 [4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-3、図臨成-22、図臨成-24、図臨成-40、図臨成-42） [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-17 バックアップフィルタ（粉末集塵装置） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (289) バックアップフィルタ（粉末集塵装置（相成型工程））*1 第1類 バックアップフィルタ（4）支持脚部材： <input type="text"/> バックアップフィルタ（4）支持脚取付ボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> バックアップフィルタ（5）支持脚部材： <input type="text"/> バックアップフィルタ（5）支持脚取付ボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (312) バックアップフィルタ（粉末集塵装置（本成型工程））*1 第1類 バックアップフィルタ（6）支持脚部材： <input type="text"/> バックアップフィルタ（6）支持脚取付ボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> バックアップフィルタ（7）支持脚部材： <input type="text"/> バックアップフィルタ（7）支持脚取付ボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（高性能エアフィルタ）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（60mm）より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-25、図ハ設-27、図ハ設-44、図ハ設-46	

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

表ハ設-18 造粒機 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	(290) 圧縮成型設備 造粒機 (291) 圧縮成型設備 アンダーサイズ粉受器 (292) 圧縮成型設備 フードボックス (造粒機)	
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名		圧縮成型設備 造粒機 (1) 造粒機 (1) (2) 造粒機 (2)	
変更内容		(1) 改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。	
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	回転ロータ式	
	主要な構造材	別表ハ設-18	
	寸法 (単位: mm)	(1)	<input type="text"/>
		(2)	<input type="text"/>
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統	
	その他の性能	-	
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{290}・{291} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-25、図臨成-27) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-18 造粒機 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。</p> <p>{290} 造粒機 第1類</p> <p>造粒機(1)部材： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>造粒機(1)取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>振動篩(1)架台部材： <input type="text"/></p> <p>振動篩(1)架台取付ボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/></p> <p>造粒機(2)部材： <input type="text"/></p> <p>造粒機(2)取付ボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/></p> <p>振動篩(2)架台部材： <input type="text"/></p> <p>振動篩(2)架台取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>{291} アンダーサイズ粉受器 第1類</p> <p>アンダーサイズ粉受器(1)部材： <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(1)取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(1)架台部材： <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(1)架台取付ボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(2)部材： <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(2)取付ボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(2)架台部材： <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(2)架台取付ボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/></p> <p>{292} フードボックス (造粒機) 第1類</p> <p>造粒機(1)フード部材： <input type="text"/></p> <p>造粒機(1)フード取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>造粒機(2)フード部材： <input type="text"/></p> <p>造粒機(2)フード取付ボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/></p>
---------------	------------	--

表ハ設-18 造粒機 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-28、図ハ設-30、図ハ系-補1	

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

表ハ設-19 造粒粉末小分けボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{293} 圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス (1) 造粒粉末小分けボックス(1) (2) 造粒粉末小分けボックス(2)	
変更内容	(1) 変更なし (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	ボックス内充填式
	主要な構造材	別表ハ設-19
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{293} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-26、図臨成-28) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-19 造粒粉末小分けボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (293) 造粒粉末小分けボックス 第1類 造粒粉末小分けボックス(1)部材: <input type="text"/> 造粒粉末小分けボックス(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 造粒粉末小分けボックス(2)部材: <input type="text"/> 造粒粉末小分けボックス(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設5] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-29、図ハ設-31	

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

表ハ設-20 造粒粉末ホッパ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)	
	設備・機器名称	[294] 圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(1) [295] 圧縮成型設備 フードボックス(造粒粉末輸送ホッパ(1))	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパ (1) 造粒粉末ホッパ(1) (2) 造粒粉末ホッパ(2)		
変更内容	(1) 改造 ・耐震補強のため部材を追加する。 (2) 改造 ・耐震補強のため部材を追加する。		
員数	2基 (1) 1基 (2) 1基		
一般仕様	型式	コニカルホッパ式	
	主要な構造材	別表ハ設-20	
	寸法(単位:mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統(配管カバー含む)、逆止弁	
	その他の性能	最高使用圧力:0.5MPaG、最高使用温度:40℃	
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末	
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	[294] [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5(含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-29、図臨成-30) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-20 造粒粉末ホッパ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 (294) 造粒粉末輸送ホッパ(1) 第1類 造粒粉末ホッパ(1)、(2)部材: [] 造粒粉末ホッパ(1)、(2)取付ボルト: [] [] (1基分) 造粒粉末ホッパ(1) 架台、(2) 架台部材: []、[] 造粒粉末ホッパ(1) 架台、(2) 架台アンカーボルト: [] [] (1基分) (295) フードボックス(造粒粉末輸送ホッパ(1)) 第1類 造粒粉末ホッパ(1) フード部材: [] 造粒粉末ホッパ(1) フード取付ボルト: []、[] 造粒粉末ホッパ(2) フード部材: [] 造粒粉末ホッパ(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20] 加圧部は局所排気系統に接続したフードボックス及び配管カバー内に設置する。 [10.1-設38] 粉体ウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設7] 設計基準事故③ウラン粉末の漏えい(加圧機器からの漏えい)時に想定される環境条件は、ウラン粉末を加圧状態で取り扱う気流輸送配管の破損によりウラン粉末がフードボックス又は配管カバー内へ飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能(臨界防止、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-32、図ハ設-33、図ハ系-補1、図ハ系-補2	

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

表ハ設-21 潤滑剤混合機 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	(296) 圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(2) (297) 圧縮成型設備 フードボックス (造粒粉末輸送ホッパ(2)、潤滑剤混合機) (298) 圧縮成型設備 潤滑剤混合機	
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名		圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (1) 潤滑剤混合機(1) (2) 潤滑剤混合機(2)	
変更内容		(1) 改造 ・耐震補強のため共通架台の部材を追加する。 ・火災対策のためオイルパンを設置する。 (2) 改造 ・耐震補強のため共通架台の部材の追加及び据付部を改造する。 ・火災対策のためオイルパンを設置する。	
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	回転揺動式	
	主要な構造材	別表ハ設-21	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
	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 ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末	

表ハ設一21 潤滑剤混合機 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>{296}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 $H/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。</p> <p>[4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</p> <p>{298}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 $H/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-31、図臨成-32)</p> <p>[4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) 第2核燃料倉庫領域のユニットより必要離隔距離以上離れた位置に配置する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。</p>
	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。</p> <p>{296} 造粒粉末輸送ホッパ(2) 第1類 潤滑剤混合機(1)ホッパ、(2)ホッパ部材: [] 潤滑剤混合機(1)ホッパ、(2)ホッパ取付ボルト: [] (1基分)</p> <p>共通架台(1)-B*1 共通架台(1)-B部材: [] 共通架台(1)-Bアンカーボルト: [] *1: 共通架台(1)-Bに設置する{296}・{297}・{298}の設備共通の耐震評価を実施。</p> <p>共通架台(2)-B*2 共通架台(2)-B部材: [] 共通架台(2)-Bアンカーボルト: [] (新規)含む *2: 共通架台(1)-Bに設置する{296}・{297}・{298}の設備共通の耐震評価を実施。</p> <p>{297} フードボックス(造粒粉末輸送ホッパ(2)、潤滑剤混合機) 第1類 潤滑剤混合機(1)フード部材: [] 潤滑剤混合機(1)フード取付ボルト: [] 潤滑剤混合機(2)フード部材: [] 潤滑剤混合機(2)フード取付ボルト: []</p> <p>{298} 潤滑剤混合機 第1類 潤滑剤混合機(1)、(2)部材: [] 潤滑剤混合機(1)、(2)取付ボルト: [] (1基分)</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設2] 容器蓋はパッキン [] を介した構造とする。</p> <p>[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。</p>

表ハ設-21 潤滑剤混合機 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計 (注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパンを設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-34、図ハ設-35、図ハ系-補2	

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

表ハ設-22 回転混合機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{299} 圧縮成型設備 回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 回転混合機 (1) 回転混合機(1) (2) 回転混合機(2) (3) 回転混合機(3) (4) 回転混合機(4)	
変更内容	(1) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。 (2) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。 (3) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。 (4) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。	
員数	4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基	
一般仕様	型式	容器回転式
	主要な構造材	別表ハ設-22
	寸法 (単位 : mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{299} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-33、図臨成-34) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-22 回転混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (299) 回転混合機(金属容器(粉末)混合) 第1類 回転混合機(1)~(3)部材: [] 回転混合機(1)~(3)アンカーボルト: [] 回転混合機(4)部材: [] 回転混合機(4)アンカーボルト: []
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(容器ホルダ)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-36、図ハ設-37	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第30条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-23 本成型用プレス 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{300} 圧縮成型設備 本成型用プレス {301} 圧縮成型設備 フードボックス (本成型用プレス) {302} 圧縮成型設備 本成型用プレスフィーダ {303} 圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ {304} 圧縮成型設備 ペレットコンベア
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 本成型用プレス (1) 本成型用プレス(1) (2) 本成型用プレス(2)
変更内容		(1) 改造 ・耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・臨界管理強化のため、ペレットコンベアに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・耐震補強のため部材を追加する。 ・火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・臨界管理強化のため、ペレットコンベア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	ロータリープレス式
	主要な構造材	別表ハ設-23
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ 圧粉ペレット (ペレットコンベア (1)、(2))

表ハ設-23 本成型用プレス 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>{300}・{301}・{302}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。</p> <p>[4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する){303}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-35、図臨成-37)</p> <p>[4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する){304}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下</p> <p>[4.2-設1] 直径 50.8mm 以下の場合、立体核評価の対象外とする。 (図臨配-3、図臨成-35、図臨成-37)</p> <p>[4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な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。
	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。</p> <p>{300} 本成型用プレス 第1類 本成型用プレス(1)：－ (高剛性のためボルト評価で代表) 本成型用プレス(1)アンカーボルト： <input type="text"/> (新規) 本成型用プレス(2)：－ (高剛性のためボルト評価で代表) 本成型用プレス(2)アンカーボルト： <input type="text"/></p> <p>{301} フードボックス (本成型用プレス) *1 第1類 *1：本成型プレスと一体構造のため、耐震評価は本成型プレスとして実施。</p> <p>{302} 本成型用プレスフィーダ 第1類 本成型用プレスフィーダ(1) 部材：<input type="text"/> 本成型用プレスフィーダ(2) 部材：<input type="text"/></p> <p>{303} 本成型用プレスホッパ 第1類 本成型用プレス(1)ホッパ部材：<input type="text"/> 本成型用プレス(1)ホッパ取付ボルト：<input type="text"/> 本成型用プレス(2)ホッパ部材：<input type="text"/> 本成型用プレス(2)ホッパ取付ボルト：<input type="text"/></p> <p>{304} ペレットコンベア 第1類 ペレットコンベア(1)部材：<input type="text"/> ペレットコンベア(1)取付ボルト：<input type="text"/> ペレットコンベア(2)部材：<input type="text"/> ペレットコンベア(2)取付ボルト：<input type="text"/></p>
	津波による損傷の防止	－
	外部からの衝撃による損傷の防止	－
	人の不法な侵入等の防止	－
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 機器本体部 (フードボックスを除く) は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (カバー)。</p> <p>[10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。</p>

表ハ設-23 本成型用プレス 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-38、図ハ設-41	

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

表ハ設-24 ペレット移替機(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{305} 圧縮成型設備 ペレット移替機 {306} 圧縮成型設備 フードボックス (ペレット移替機) {307} 圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置 {308} 圧縮成型設備 ポートコンベア
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 ペレット移替機(1)
変更内容		改造 ・ 耐震性向上のため不要な部材を撤去する。 ・ 耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。
員数		1 基
一般仕様	型式	縦積充填式
	主要な構造材	別表ハ設-24
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 圧粉ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{305} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) {307} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) {308} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-36) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-24 ペレット移替機(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {305} ペレット移替機 *1 第1類 ペレット移替機(1)支持脚部材: [] ペレット移替機(1)支持脚アンカーボルト: [] *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 {306} フードボックス(ペレット移替機) 第1類 ペレット移替機(1)フード部材: [] ペレット移替機(1)フード取付ボルト: [] {307} 圧粉体密度測定装置 第1類 圧粉体密度測定装置(1)架台部材: [] 圧粉体密度測定装置(1)架台アンカーボルト: [] 圧粉体密度測定装置(1)フード部材: [] 圧粉体密度測定装置(1)フード取付ボルト: [] {308} ボートコンベア 第1類 ボートコンベア(1)架台部材: [] ボートコンベア(1)架台アンカーボルト: [](新規含む)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(フードボックス内に設置)。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ストッパー、コンベアフレーム)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。
	添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-39

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

表ハ設-25 ペレット移替機(2) 仕様表(1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{305} 圧縮成型設備 ペレット移替機 {306} 圧縮成型設備 フードボックス(ペレット移替機) {307} 圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置 {308} 圧縮成型設備 ボートコンベア
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 ペレット移替機(2)
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。
員数		1基
一般仕様	型式	縦積充填式
	主要な構造材	別表ハ設-25
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 圧粉ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{305} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) {307} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) {308} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-38) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-25 ペレット移替機(2) 仕様表(2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {305} ペレット移替機 *1 第1類 ペレット移替機(2)支持脚部材: [] ペレット移替機(2)支持脚取付ボルト: [] ペレット移替機(2)架台部材: [] ペレット移替機(2)架台アンカーボルト : [] (新規) 含む) *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 {306} フードボックス (ペレット移替機) 第1類 ペレット移替機(2)フード部材: [] ペレット移替機(2)フード取付ボルト: [] {307} 圧粉体密度測定装置 *2 第1類 *2: フードボックス (ペレット移替機) と一体構造のため、耐震評価はフードボックス (ペレット移替機) として実施。 {308} ボートコンベア 第1類 ボートコンベア(2)架台部材: [] ボートコンベア(2)架台アンカーボルト: []
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (フードボックス内に設置)。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ストッパー、コンベアフレーム)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-42	

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

表ハ設-26 乗移台1 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{309} 圧縮成型設備 乗移台1
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 乗移台1
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。
員数		1基
一般仕様	型式	モーターローラー式
	主要な構造材	別表ハ設-26
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 圧粉ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{309} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-26 乗移台1 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {309} 乗移台1 第1類 乗移台1 部材: [] 乗移台1 アンカーボルト: [](新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ストッパー、コンベアフレーム)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-40	

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

表ハ設-27 試験用プレス 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{313} 圧縮成型設備 試験用プレス {314} 圧縮成型設備 フードボックス (試験用プレス)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 試験用プレス
変更内容		改造 ・ 耐震補強のためフードボックスを改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		1 基
一般仕様	型式	手動充填油圧プレス式
	主要な構造材	別表ハ設-27
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ 圧粉ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{313}・{314} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-43) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-27 試験用プレス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (313) 試験用プレス 第2類 試験用プレス部材： [] 試験用プレス取付ボルト： [] 試験用プレス架台部材： [] 試験用プレス架台アンカーボルト： [] (314) フードボックス(試験用プレス) 第2類 試験用プレスフード(1)部材： [] 試験用プレスフード(1)取付ボルト： [] 試験用プレスフード(2)部材： [] 試験用プレスフード(2)取付ボルト： [] [6.1-設7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。
	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3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-47	

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

表ハ設-28 フードボックス(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{315} 圧縮成型設備 フードボックス(1)
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 フードボックス(1)	
変更内容	変更なし	
員数	1基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-28
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ 圧粉ペレット、UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{315} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU以下(粉末) 質量 14.8kgU以下(ペレット) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-44) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-28 フードボックス(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (315) フードボックス(1) 第2類 フードボックス(1)部材: <input type="text"/> フードボックス(1)アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-48	

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

表ハ設-29 フードボックス(2) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{316} 圧縮成型設備 フードボックス(2)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 フードボックス(2)
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> 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。
員数		1基
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-29
	寸法(単位:mm)	<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 ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{316} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-45) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-29 フードボックス(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (316) フードボックス(2) 第2類 フードボックス(2)部材: [] フードボックス(2)取付ボルト: [] フードボックス(2)架台部材: [] フードボックス(2)架台アンカーボルト: [](新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-49	

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

表ハ設-30 フードボックス(3) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{317} 圧縮成型設備 フードボックス(3)
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 フードボックス(3)	
変更内容	変更なし	
員数	1基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-30
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ 圧粉ペレット、UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{317} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU以下(粉末) 質量 14.8kgU以下(ペレット) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-46) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-30 フードボックス(3) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [317] フードボックス(3) 第2類 フードボックス(3)部材: <input type="text"/> フードボックス(3)アンカーボルト: <input type="text"/> [6.1-設7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。
	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3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-50	

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

表ハ設-31 連続焼結炉 仕様表 (1/4)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{318} 焼結設備 連続焼結炉 {319} 焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック {320} 焼結設備 連続焼結炉着火源喪失インターロック {321} 焼結設備 水素漏えい検知インターロック {322} 焼結設備 連続焼結炉過加熱防止インターロック {323} 焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック {324} 焼結設備 地震インターロック {325} 焼結設備 爆発圧力逃し機構
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 * {321} 水素漏えい検知インターロック 作動端の水素ガス漏えい検知遮断弁及び水素配管系統の一部は屋外に設置 * {324} 地震インターロック 作動端の地震時窒素供給弁 (含む地震時窒素供給系) 及び窒素配管系統の一部は屋外に設置	
機器名	焼結設備 連続焼結炉 (1) 連続焼結炉 (1) (2) 連続焼結炉 (2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 火災爆発対策のため、{324} 地震インターロックを新設する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 火災爆発対策のため、{324} 地震インターロックを新設する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	ウォーキングビーム式
	主要な構造材	別表ハ設-31
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	水素配管系統*1、窒素配管系統 (地震時窒素供給系)*1、窒素配管系統*1 冷却水配管系統、温度計、圧力計、地震計、電流継電器、水素遮断弁、窒素供給弁 地震時窒素供給弁*2、水素ガス漏えい検知遮断弁*2 *1: 屋外配管系統を含む *2: 屋外に設置
	その他の性能	最高使用温度: 1,850°C、熱的制限値: 1,850°C
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 圧粉ペレット、UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{318} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-47、図臨成-48) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。{319}・{320}・{322}・{323} インターロック (温度計、圧力計、電流継電器) は耐震強度を有する設備・機器により支持される。窒素ガス供給装置は十分な支持性能を有する工場棟成型工場の壁面に設置する。

表ハ設-31 連続焼結炉 仕様表 (2/4)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<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] {319}・{320}・{321}・{322}・{323}インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。</p> <p>[6.1-設 4] {324}地震インターロックの制御部は耐震重要度分類第1類に分類する。</p> <p>{318} 連続焼結炉 第1類 連続焼結炉(1)部材： <input type="text"/> 連続焼結炉(1)アンカーボルト： <input type="text"/> (新規) 連続焼結炉(2)部材： <input type="text"/> 連続焼結炉(2)アンカーボルト： <input type="text"/> (新規)</p> <p>{324} 地震インターロック*1 第1類 地震計部材： — (高剛性のためボルト評価で代表) 地震計取付ボルト： <input type="text"/> 地震計アンカーボルト： <input type="text"/> (新規) 制御盤部材： <input type="text"/> 制御盤アンカーボルト： <input type="text"/> (新規) 窒素ガスポンベ架台部材： <input type="text"/> 窒素ガスポンベ架台アンカーボルト： <input type="text"/> (新規) *1：{332}地震インターロックと共通。</p> <p>{325} 爆発圧力逃し機構*2 第1類 *2：連続焼結炉の一部（質点）として評価。</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.1-設 6] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）はF1竜巻に耐えるようボルトで固定するとともに、配管は損傷しないような支持間隔で保持する。</p> <p>[8.1-設 15] 屋外設置の地震時窒素供給弁及び水素ガス漏えい検知遮断弁には最低気温-12.7℃でも作動できる弁を選定する。また、配管内は窒素又は水素で凍結することはないため、凍結防止設計は不要である。</p> <p>[8.1-設 17] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は降水の影響を受けないように金属製とする。</p> <p>[8.1-設 19] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は積雪に耐える強度を有する部材を使用する。なお、配管は積雪の影響を受けにくい円筒形とする。</p> <p>[8.1-設 20] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は建築基準法、政令及び消防法に該当しないことから、避雷設備の設置は不要である。</p> <p>[8.1-設 21] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は降下火砕物の堆積に耐える強度を有する部材を使用する。なお、配管は降下火砕物の堆積の影響を受けにくい円筒形とする。</p> <p>[8.1-設 23] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は生物学的影響を受けないように開口部の無い構造とする。</p> <p>[8.2-設 4] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は外部火災及び爆発の影響を受けない位置に設置する。</p> <p>[8.2-設 1] {319}・{320}・{321}・{322}・{323}・{324}インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。</p> <p>[8.2-設 2] {319}・{321}・{322}・{323}・{324}インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。</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-31 連続焼結炉 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] {324}地震インターロックに係るケーブルは鋼製の管(厚さ約2mm)に収納する。 [11.3-設 19] JIS C 3005に定める60度傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 [11.4-設 1] 静電気が滞留しないように接地する。 [11.5-設 2] 気体廃棄設備により換気されるペレット加工室に機器を設置することで水素ガス漏えい時に室内に滞留しない設計とする。 [11.5-設 3] 室内への水素漏えい拡大防止のために、ペレット加工室には複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器を設置し、ペレット加工室内で水素漏えい検知時はペレット加工室への水素供給を遮断する{321}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{323}連続焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。 [11.6-設 1] 連続焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する{322}連続焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。 [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{319}連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。 [11.7-設 4] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する{320}連続焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。 [11.7-設 5] 大きな地震力が作用する前に、窒素(ボンベ系)ガスを供給して水素爆発を防止する{324}地震インターロックを設置する。 [11.7-設 7] {325}爆発圧力逃し機構(スイングドア)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>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設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設 13] 溢水による電気火災の発生を防止するため、幹線動力用ケーブルに接続する制御盤は防護区画の溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。</p>
	<p>安全避難通路等</p>	<p>—</p>
	<p>安全機能を有する施設</p>	<p>[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設 4] 連続焼結炉における炉内爆発によりウラン粉末が{325}爆発圧力逃し機構(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設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、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{325}爆発圧力逃し機構(スイングドア)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>

表ハ設一31 連続焼結炉 仕様表 (4/4)

技術基準に基づく設計(注)	警報設備等	[18. 2-設 2] 連続焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する(322)連続焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。 [18. 2-設 13] 室内への水素漏えい拡大防止のために、ペレット加工室には複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器を設置し、ペレット加工室内で水素漏えい検知時はペレット加工室への水素供給を遮断する(321)水素漏えい検知インターロックを設置する。 [18. 2-設 15] 冷却水圧力低下した場合はヒーター電源を遮断する(323)連続焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。 [18. 2-設 16] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える(319)連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。 [18. 2-設 17] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する(320)連続焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。 [18. 2-設 18] 大きな地震力が作用する前に、窒素(ボンベ系)ガスを供給して水素爆発を防止する(324)地震インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)はF3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ハ配一、図ハ系一2、図ハ系一3、図ハ設一51、図ハ設一52、図ハ制一1、図ハ制一2、図ハ制一3、図ハ制一4、図ハ制一5、図ハ制一19、図ハ制一盤1、図ハ系一補2	

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

表ハ設-32 バッチ式小型焼結炉 仕様表 (1/4)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{326} 焼結設備 バッチ式小型焼結炉 {327} 焼結設備 供給ガス圧力低下インターロック {328} 焼結設備 着火源喪失警報 {329} 焼結設備 水素漏えい検知インターロック {330} 焼結設備 バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック {331} 焼結設備 バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック {332} 焼結設備 地震インターロック {333} 焼結設備 爆発圧力逃し機構
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室 * {329} 水素漏えい検知インターロック 作動端の水素ガス漏えい検知遮断弁及び水素配管系統の一部は屋外に設置 * {332} 地震インターロック 作動端の地震時窒素供給弁 (含む地震時窒素供給系) 及び窒素配管系統の一部は屋外に設置
機器名		焼結設備 バッチ式小型焼結炉
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・ 火災爆発対策のため、{332} 地震インターロックを新設する。
員数		1 基
一般仕様	型式	バッチ焼結式
	主要な構造材	別表ハ設-32
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	水素配管系統、窒素配管系統、冷却水配管系統、温度計、圧力計、電流継電器、水素遮断弁、窒素供給弁 ※ 地震計、窒素配管系統 (地震時窒素供給系)、地震時窒素供給弁、水素ガス漏えい検知遮断弁及び水素/窒素/冷却水配管の一部は連続焼結炉 (表ハ設-31) の構成機器を共有使用する。
	その他の性能	最高使用温度: 1,850°C、熱的制限値: 1,850°C ラブチャーディスク破裂圧力: 0.08MPa
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 圧粉ペレット、UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{326} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-49) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。{327}・{328}・{330}・{331} インターロック (温度計、圧力計、電流継電器) は耐震強度を有する設備・機器により支持される。

表ハ設-32 バッチ式小型焼結炉 仕様表 (2/4)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。</p> <p>[6.1-設 3] {327}・{328}・{329}・{330}・{331}インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。</p> <p>[6.1-設 4] {332}地震インターロックの制御部は耐震重要度分類第1類に分類する。</p> <p>{326} バッチ式小型焼結炉 第1類 バッチ式小型焼結炉部材： <input type="text"/> バッチ式小型焼結炉アンカーボルト： <input type="text"/> パイプスタンション部材： <input type="text"/> パイプスタンションアンカーボルト： <input type="text"/></p> <p>{332} 地震インターロック^{*1} 第1類 地震計部材： —（高剛性のためボルト評価で代表） 地震計取付ボルト： <input type="text"/> 地震計アンカーボルト： <input type="text"/>（新規） 制御盤部材： <input type="text"/> 制御盤アンカーボルト： <input type="text"/>（新規） 窒素ガスボンベ架台： <input type="text"/> 窒素ガスボンベ架台アンカーボルト： <input type="text"/>（新規）</p> <p>*1：{324}地震インターロックと共通。</p> <p>{333} 爆発圧力逃し機構^{*2} 第1類 *2：バッチ式小型焼結炉の一部（質点）として評価。</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.2-設 1] {327}・{328}・{329}・{330}・{331}・{332}インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。</p> <p>[8.2-設 2] {327}・{329}・{330}・{331}・{332}インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。</p>
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する（チャンバー内に収納）。

表ハ設-32 バッチ式小型焼結炉 仕様表 (3/4)

<p>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] 火災によるケーブル損傷で機能を喪失した場合は安全側に動作する。 [11.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。 [11.3-設 7] {332}地震インターロックに係るケーブルは鋼製の管(厚さ約2mm)に収納する。 [11.3-設 19] JIS C 3005に定める60度傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 [11.4-設 1] 静電気が滞留しないように接地する。 [11.5-設 2] 気体廃棄設備により換気されるペレット加工室に機器を設置することで水素ガス漏えい時に室内に滞留しない設計とする。 [11.5-設 3] 室内への水素漏えい拡大防止のために、ペレット加工室には複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器を設置し、ペレット加工室内で水素漏えい検知時はペレット加工室への水素供給を遮断する{329}水素漏えい検知インターロックを設置する。 [11.5-設 5] バッチ式小型焼結炉は水素の漏えいを防止するため、排気口以外に開口部がない構造とする。 [11.5-設 6] 冷却水圧力低下した場合はヒーター電源を遮断する{331}バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。 [11.6-設 1] バッチ式小型焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する{330}バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。 [11.7-設 1] 余剰水素ガスを安全に排出するために、排気口に余剰水素ガス燃焼装置を設置する。 [11.7-設 3] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える{327}バッチ式小型焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。 [11.7-設 4] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する{328}バッチ式小型焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。 [11.7-設 5] 大きな地震力が作用する前に、窒素(ボンベ系)ガスを供給して水素爆発を防止する{332}地震インターロックを設置する。 [11.7-設 7] {333}爆発圧力逃し機構(ラプチャーディスク)を設ける。 [11.7-設 11] 窒素ガスを供給する予備系統を有する。</p>
	<p>溢水による損傷の防止</p>	<p>[12.1-設 2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設 13] 溢水による電気火災の発生を防止するため、幹線動力用ケーブルに接続する制御盤は防護区画の溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。</p>
	<p>安全避難通路等</p>	<p>—</p>
	<p>安全機能を有する施設</p>	<p>[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設 4] バッチ式小型焼結炉における炉内爆発によりウラン粉末が{333}爆発圧力逃し機構(ラプチャーディスク)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設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。 [14.3-設 1] 水素ガスの爆発による炉体の破損に伴う内部飛来物の発生を防止するために{333}爆発圧力逃し機構(ラプチャーディスク)を設ける。</p>
	<p>材料及び構造</p>	<p>—</p>
<p>搬送設備</p>	<p>—</p>	
<p>核燃料物質の貯蔵施設</p>	<p>—</p>	

表ハ設-32 バッチ式小型焼結炉 仕様表 (4/4)

技術基準に基づく設計(注)	警報設備等	[18.2-設 2] バッチ式小型焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する(330)バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。 [18.2-設 13] 室内への水素漏えい拡大防止のために、ペレット加工室には複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器を設置し、ペレット加工室内で水素漏えい検知時はペレット加工室への水素供給を遮断する(329)水素漏えい検知インターロックを設置する。 [18.2-設 15] 冷却水圧力低下した場合はヒーター電源を遮断する(331)バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。 [18.2-設 16] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える(327)バッチ式小型焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。 [18.2-設 17] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する(323)バッチ式小型焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。 [18.2-設 18] 大きな地震力が作用する前に、窒素(ボンベ系)ガスを供給して水素爆発を防止する(332)地震インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-2、図ハ系-3、図ハ設-53、図ハ制-6、図ハ制-7、図ハ制-8、図ハ制-9、図ハ制-10、図ハ制-20、図ハ制-盤1、図ハ系-補2	

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

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

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

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

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

表ハ設-33 センターレスグラインダ 仕様表 (1/2)





事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{334} 研削設備 センターレスグラインダ {337} 研削設備 フードボックス (センターレスグラインダ)
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		研削設備 センターレスグラインダ (1) センターレスグラインダ(1) (2) センターレスグラインダ(2) (3) センターレスグラインダ(3) (4) センターレスグラインダ(4)
変更内容		(1) 改造 ・耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。 ・火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。 ・火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (3) 改造 ・耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。 ・火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (4) 改造 ・耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。 ・火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基
一般仕様	型式	湿式研削式
	主要な構造材	別表ハ設-33
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{334} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] 直径 50.8mm 以下の場合、立体核評価の対象外とする。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-33 センターレスグラインダ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (334) センターレスグラインダ 第1類 センターレスグラインダ(1)：－(高剛性のためボルト評価で代表) センターレスグラインダ(1)アンカーボルト： <input type="text"/> センターレスグラインダ(2)：－(高剛性のためボルト評価で代表) センターレスグラインダ(2)アンカーボルト： <input type="text"/> センターレスグラインダ(3)：－(高剛性のためボルト評価で代表) センターレスグラインダ(3)アンカーボルト： <input type="text"/> センターレスグラインダ(4)：－(高剛性のためボルト評価で代表) センターレスグラインダ(4)アンカーボルト： <input type="text"/> (337) フードボックス(センターレスグラインダ) 第1類 センターレスグラインダ(1)フード-1、2、3、2サポート部材： <input type="text"/> センターレスグラインダ(1)フード-1、2、3、2サポート取付ボルト： <input type="text"/> センターレスグラインダ(2)フード-1、2、3、2サポート部材： <input type="text"/> センターレスグラインダ(2)フード-1、2、3、2サポート取付ボルト： <input type="text"/> センターレスグラインダ(3)フード-1、2、3、2サポート部材： <input type="text"/> センターレスグラインダ(3)フード-1、2、3、2サポート取付ボルト： <input type="text"/> センターレスグラインダ(4)フード-1、2、3、2サポート部材： <input type="text"/> センターレスグラインダ(4)フード-1、2、3、2サポート取付ボルト： <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	－
	外部からの衝撃による損傷の防止	－
	人の不法な侵入等の防止	－
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	－
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	－
	搬送設備	－
	核燃料物質の貯蔵施設	－
	警報設備等	－
	放射線管理施設	－
	廃棄施設	－
	核燃料物質等による汚染の防止	－
	遮蔽	－
	換気設備	－
	非常用電源設備	－
	通信連絡設備	－
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-4、図ハ設-55、図ハ設-60、図ハ設-66、図ハ設-72	

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

表ハ設-34 ペレットコンベア 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{335} 研削設備 ペレットコンベア
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		研削設備 ペレットコンベア (1) ペレットコンベア (1) (2) ペレットコンベア (2) (3) ペレットコンベア (3) (4) ペレットコンベア (4)
変更内容		(1) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (3) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (4) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基
一般仕様	型式	チェーン搬送方式
	主要な構造材	別表ハ設-34
	寸法 (単位: mm)	(1)  (2)  (3)  (4) 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{335} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] 直径 50.8mm 以下の場合は、立体核評価の対象外とする。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-34 ペレットコンベア 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {335} ペレットコンベア 第1類 ペレットコンベア(1)部材: <input type="text"/> ペレットコンベア(1)アンカーボルト: <input type="text"/> ペレットコンベア(2)部材: <input type="text"/> ペレットコンベア(2)アンカーボルト: <input type="text"/> ペレットコンベア(3)部材: <input type="text"/> ペレットコンベア(3)アンカーボルト: <input type="text"/> ペレットコンベア(4)部材: <input type="text"/> ペレットコンベア(4)アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(カバー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は浸水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-56、図ハ設-61、図ハ設-67、図ハ設-73	

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

表ハ設-35 パーツフィーダ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	[336] 研削設備 パーツフィーダ [338] 研削設備 フードボックス(パーツフィーダ)
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		研削設備 パーツフィーダ (1) パーツフィーダ(1) (2) パーツフィーダ(2) (3) パーツフィーダ(3) (4) パーツフィーダ(4)
変更内容		(1) 改造 ・耐震補強のため部材を追加する。 (2) 改造 ・耐震補強のため部材を追加する。 (3) 改造 ・耐震補強のため部材を追加する。 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・耐震補強のためフードボックスを改造する。 (4) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・耐震補強のためフードボックスを改造する。
員数		4基 (1) 1基 (2) 1基 (3) 1基 (4) 1基
一般仕様	型式	振動フィード式
	主要な構造材	別表ハ設-35
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	[336] [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-50、図臨成-57、図臨成-61) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-35 パーツフィーダ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<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>[336] パーツフィーダ *1 第1類</p> <p>パーツフィーダ(1), (2)支持脚部材: []</p> <p>パーツフィーダ(1), (2)支持脚アンカーボルト: [] (新規) (1基分)</p> <p>パーツフィーダ(3)支持脚部材: []</p> <p>パーツフィーダ(3)支持脚アンカーボルト: [] (新規)</p> <p>パーツフィーダ(4)支持脚部材: []</p> <p>パーツフィーダ(4)支持脚アンカーボルト: [] (新規)</p> <p>*1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。</p> <p>[338] フードボックス (パーツフィーダ) 第1類</p> <p>パーツフィーダ(1), (2)フード部材: []</p> <p>パーツフィーダ(1), (2)フード取付ボルト: [] (1基分)</p> <p>パーツフィーダ(3)フード部材: []</p> <p>パーツフィーダ(3)フード取付ボルト: []</p> <p>パーツフィーダ(4)フード部材: []</p> <p>パーツフィーダ(4)フード取付ボルト: []</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(フードボックス内に設置)。</p> <p>[10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。</p> <p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。</p> <p>[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。</p>	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-4、図ハ設-54、図ハ設-65、図ハ設-71	

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

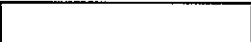



凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-36 ペレット配列機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{339} 研削設備 ペレット配列機
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		研削設備 ペレット配列機 (1) ペレット配列機(1) (2) ペレット配列機(2) (3) ペレット配列機(3) (4) ペレット配列機(4)
変更内容		(1) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 (3) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 (4) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基
一般仕様	型式	ペレット一段配列式
	主要な構造材	別表ハ設-36
	寸法 (単位: mm)	(1)  (2)  (3)  (4) 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{339} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-51、図臨成-54、図臨成-58、図臨成-62) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-36 ペレット配列機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<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>{339} ペレット配列機 第2類</p> <p>ペレット配列機(1)、(2)部材： []</p> <p>ペレット配列機(1)、(2)アンカーボルト： []</p> <p>スタッカー(1)架台、(2)架台部材： []</p> <p>スタッカー(1)架台、(2)架台アンカーボルト： [] (新規)</p> <p>スタッカー(1)フレーム、(2)フレーム部材： []</p> <p>スタッカー(1)フレーム取付ボルト： []</p> <p>スタッカー(2)フレーム取付ボルト： []</p> <p>ペレット配列機(3)部材： []</p> <p>ペレット配列機(3)アンカーボルト： [] (新規) 含む</p> <p>ペレット配列機(4)部材： []</p> <p>ペレット配列機(4)アンカーボルト： [] (新規) 含む</p> <p>[6.1-設7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。</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(カバー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。</p> <p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。</p> <p>[12.1-設7] 被水又は浸水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-57、図ハ設-62、図ハ設-68、図ハ設-74	

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-37 ペレットトレイコンベア 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{340} 研削設備 ペレットトレイコンベア
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		研削設備 ペレットトレイコンベア
変更内容		改造 ・耐震補強のため、既設を撤去し、改造した機器を新設する。
員数		1基
一般仕様	型式	ローラーコンベア式
	主要な構造材	別表ハ設-37
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{340} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-37 ペレットトレイコンベア 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (340) ペレットトレイコンベア 第1類 ペレットトレイコンベア部材: <input type="text"/> ペレットトレイコンベアアンカーボルト: <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(コンベアガイド)。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(トレイストッパー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-77	

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



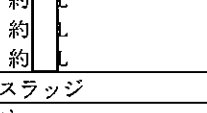
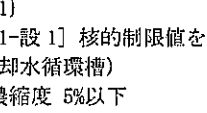




凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-38 冷却水循環槽 仕様表 (1/2)


事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{341} 研削設備 冷却水循環槽 (研削用)
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	研削設備 冷却水循環槽 (1) 冷却水循環槽 (1) (2) 冷却水循環槽 (2) (3) 冷却水循環槽 (3) (4) 冷却水循環槽 (4)	
変更内容	(1) 改造 ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 (3) 改造 ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。 (4) 改造 ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。	
員数	4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基	
一般仕様	型式	角槽式
	主要な構造材	別表ハ設-38
	寸法 (単位: mm)	(1)  (2)  (3)  (4) 
	その他の構成機器	冷却水配管系統(ポンプ含む)、逆止弁
	その他の性能	有効容積 (1) 約  L (2) 約  L (3) 約  L (4) 約  L
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{341} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (冷却水循環槽) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (冷却水循環槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-52、図臨成-55、図臨成-59、図臨成-63) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-38 冷却水循環槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 (341) 冷却水循環槽(研削用) 第1類 冷却水循環槽(1)部材: <input type="text"/> 冷却水循環槽(1)アンカーボルト: <input type="text"/> 冷却水循環槽(2)部材: <input type="text"/> 冷却水循環槽(2)アンカーボルト: <input type="text"/> 冷却水循環槽(3)部材: <input type="text"/> 冷却水循環槽(3)アンカーボルト: <input type="text"/> 冷却水循環槽(4)部材: <input type="text"/> 冷却水循環槽(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1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設38] 液体状のウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がない容器構造とする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-4、図ハ設-58、図ハ設-63、図ハ設-69、図ハ設-75、図ハ系-補2	

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

表ハ設-39 遠心分離機（研削） 仕様表（1/2）


事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{342} 研削設備 遠心分離機（研削用）
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		研削設備 遠心分離機（研削） (1) 遠心分離機(1) (2) 遠心分離機(2) (3) 遠心分離機(3) (4) 遠心分離機(4)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (4) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基
一般仕様	型式	ロータ式
	主要な構造材	別表ハ設-39
	寸法（単位：mm）	(1)  (2) (3) (4)
	その他の構成機器	冷却水配管系統、ロータ
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{342} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-3、図臨成-53、図臨成-56、図臨成-60、図臨成-64） [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-39 遠心分離機（研削） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 (342) 遠心分離機（研削用） 第1類 遠心分離機(1)架台部材： <input type="text"/> 遠心分離機(1)架台アンカーボルト： <input type="text"/> (新規) 遠心分離機(2)架台部材： <input type="text"/> 遠心分離機(2)架台アンカーボルト： <input type="text"/> (新規) 遠心分離機(3)架台部材： <input type="text"/> 遠心分離機(3)架台アンカーボルト： <input type="text"/> (新規) 遠心分離機(4)架台部材： <input type="text"/> 遠心分離機(4)架台アンカーボルト： <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-4、図ハ設-59、図ハ設-64、図ハ設-70、図ハ設-76、図ハ系-補2	

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

表ハ設-40 ペレット外観検査装置 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{343} ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (外観検査用) {344} ペレット検査設備 金属容器 (ペレット) 受
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (5) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (1) ペレット外観検査装置 (1) (2) ペレット外観検査装置 (2) (3) ペレット外観検査装置 (3) (4) ペレット外観検査装置 (4) (5) ペレット外観検査装置 (5)
変更内容		(1) 改造 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する*。 (2) 改造 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する*。 (3) 改造 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する*。 ・ 耐震補強のため架台脚部及び据付部を改造する。 (4) 改造 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する*。 ・ 耐震補強のため架台脚部及び据付部を改造する。 (5) 改造 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する*。 * {344} 金属容器 (ペレット) 受を構成する金属容器 (ペレット) は、{555} 金属容器 (ペレット) と共用。
員数		5 基 ({344} 金属容器 (ペレット) 受 7 基含む) (1) 1 基 (金属容器 (ペレット) 受 : 2 基) (2) 1 基 (金属容器 (ペレット) 受 : 2 基) (3) 1 基 (金属容器 (ペレット) 受 : 1 基) (4) 1 基 (金属容器 (ペレット) 受 : 1 基) (5) 1 基 (金属容器 (ペレット) 受 : 1 基)
一般仕様	型式	ペレット回転式
	主要な構造材	別表ハ設-40
	寸法 (単位 : mm)	(1)  (2) (3) (4) (5)
	その他の構成機器	秤量器
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{343} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) {344} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-65、図臨成-66、図臨成-67、図臨成-68、図臨成-69) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-40 ペレット外観検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [343] ペレット外観検査装置(外観検査用) 第1類 ペレット外観検査装置(1)部材: <input type="text"/> ペレット外観検査装置(1)アンカーボルト: <input type="text"/> ペレット外観検査装置(2)部材: <input type="text"/> ペレット外観検査装置(2)アンカーボルト: <input type="text"/> ペレット外観検査装置(3)部材: <input type="text"/> ペレット外観検査装置(3)アンカーボルト: : <input type="text"/> (新規) 含む ペレット外観検査装置(4)部材: <input type="text"/> ペレット外観検査装置(4)アンカーボルト: <input type="text"/> ペレット外観検査装置(5)部材: <input type="text"/> ペレット外観検査装置(5)アンカーボルト: : <input type="text"/> (新規) 含む [344] 金属容器(ペレット)受 第1類 金属容器(ペレット)受(3)架台部材: <input type="text"/> 金属容器(ペレット)受(3)架台アンカーボルト: <input type="text"/> (新規) 金属容器(ペレット)受(4)架台部材: <input type="text"/> 金属容器(ペレット)受(4)架台アンカーボルト: <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(カバー)。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(落下防止板)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設5] 容器は金属製とする。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-78、図ハ設-79、図ハ設-80、図ハ設-81、図ハ設-82	

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-41 ペレット寸法密度検査装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{345} ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (寸法・密度検査用)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		ペレット検査設備 ペレット寸法密度検査装置
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	自動測定式
	主要な構成材	別表ハ設-41
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{345} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-70) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-41 ペレット寸法密度検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {345} ペレット外観検査装置(寸法・密度検査用)*1 第2類 ペレット寸法密度検査装置支持脚部材: <input type="text"/> ペレット寸法密度検査装置支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 [6.1-設7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。
	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5] 核燃料物質の落下を防止する(カバー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-83	

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

表ハ設-42 焼結体密度検査装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{346} ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (焼結体密度検査用)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		ペレット検査設備 焼結体密度検査装置
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	自動測定式
	主要な構造材	別表ハ設-42
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{346} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-71) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-42 焼結体密度検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (346) ベレット外観検査装置(焼結体密度検査用)*1 第2類 焼結体密度検査装置支持脚部材: <input type="text"/> 焼結体密度検査装置支持脚アンカーボルト: <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。 [6.1-設7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。
	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5] 核燃料物質の落下を防止する(落下防止枠)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は洪水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	--
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	--
	搬送設備	--
	核燃料物質の貯蔵施設	--
	警報設備等	--
	放射線管理施設	--
	廃棄施設	--
	核燃料物質等による汚染の防止	--
	遮蔽	--
	換気設備	--
	非常用電源設備	--
	通信連絡設備	--
その他事業許可で求める仕様	--	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-84	

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

表ハ設-43 洗浄ボックス（研削工程） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{347} 粉末再生設備 洗浄ボックス
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 洗浄ボックス（研削工程） (1) 洗浄ボックス(1) (2) 洗浄ボックス(2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 性能向上のため改造した機器を新規に製作し更新する。 (2) 改造 ・ 既存の機器を移設して、耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-43
	寸法（単位：mm）	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ、UO ₂ ペレット、UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{347} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-3、図臨成-72、図臨成-76） [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-43 洗浄ボックス（研削工程） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	<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>(347) 洗浄ボックス *1 第2類</p> <p>洗浄ボックス(1)支持脚部材： <input type="text"/></p> <p>洗浄ボックス(1)支持脚アンカーボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/>（新規）</p> <p>洗浄ボックス(1)フード部材： <input type="text"/></p> <p>洗浄ボックス(1)フード取付ボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/></p> <p>洗浄ボックス(2)支持脚部材： <input type="text"/></p> <p>洗浄ボックス(2)支持脚アンカーボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/>（新規）</p> <p>洗浄ボックス(2)フード部材： <input type="text"/></p> <p>洗浄ボックス(2)フード取付ボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/></p> <p>*1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。</p> <p>[6.1-設7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。</p> <p>[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設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。</p> <p>[10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。</p> <p>[10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。</p> <p>[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1建-53、58 参照)。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。</p> <p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[13.1-建1(4次)] 工場棟成型工場の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-85、図ハ設-90	

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-44 液受槽（研削工程） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{349} 粉末再生設備 液受槽（洗淨ボックス）
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	粉末再生設備 液受槽（研削工程） (1) 液受槽(1) (2) 液受槽(2)	
変更内容	(1) 追加 ・性能向上のため新規に追加する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (2) 追加 ・性能向上のため新規に追加する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	角槽式
	主要な構造材	別表ハ設-44
	寸法（単位：mm）	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	洗淨水配管系統(ポンプ含む)
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{349} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (液受槽) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (液受槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-73、図臨成-77、図臨成-120、図臨成-121) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-44 液受槽（研削工程） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 {349} 液受槽（洗浄ボックス）*1 第1類 液受槽(1)支持脚部材： <input type="checkbox"/> 液受槽(1)支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> 、 <input type="checkbox"/> （新規） 液受槽(2)支持脚部材： <input type="checkbox"/> 液受槽(2)支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> 、 <input type="checkbox"/> （新規） *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-87、図ハ設-91、図ハ系-補2	

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

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

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

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

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

表ハ設-45 ロータ用台車(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{348} 粉末再生設備 ロータ用台車(1)
設置場所	工場棟 成型工場 ベレット加工室	
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 ₂ 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ことが確認された範囲に制限する。 [4.2-設3] 周囲にスペーサー(15.5cm以上)を設ける。 (図臨台-2) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	-

表ハ設-45 ロータ用台車(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10. 1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する(専用収納部)。
	火災等による損傷の防止	[11. 3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12. 1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12. 1-設 3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がない台車及び容器構造とする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14. 1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14. 2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ設-86	

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

表ハ設-46 循環槽 A・B 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{350} 粉末再生設備 循環槽 (洗浄ボックス)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
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。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。
員数		1 基
一般仕様	型式	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 □ L
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{350} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (循環槽 A・B) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (循環槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-74、図臨成-122、図臨成-123) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-46 循環槽 A・B 仕様表 (2/2)

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

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

表ハ設-47 スラッジ回収機能付き遠心分離機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{352} 粉末再生設備 遠心分離機 (洗浄ボックス) {353} 粉末再生設備 スラッジ回収ボックス
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 スラッジ回収機能付き遠心分離機	
変更内容	改造 ・性能向上のため改造した機器を新規に製作し更新する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	回転ロータ式
	主要な構造材	別表ハ設-47
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	洗浄水配管系統、ロータ
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{352} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ロータの容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する) {353} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-75) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-47 スラッジ回収機能付き遠心分離機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 {352} 遠心分離機(洗浄ボックス) 第1類 スラッジ回収機能付き遠心分離機部材：—(高剛性のためボルト評価で代表) スラッジ回収機能付き遠心分離機取付ボルト：□、□ スラッジ回収機能付き遠心分離機架台部材：□ スラッジ回収機能付き遠心分離機架台アンカーボルト：□、□(新規) {353} スラッジ回収ボックス*1 第1類 *1：遠心分離機(洗浄ボックス)と一体構造のため、耐震評価は遠心分離機(洗浄ボックス)として実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は浸水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-89、図ハ系-補2	

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

表ハ設-48 ろ過器 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{351} 粉末再生設備 ろ過器 (洗淨ボックス) {366} 粉末再生設備 ろ過器 (フードボックス (洗淨用))
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。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (2) 追加 ・ウランの流出防止のため新規に追加する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	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 ₂ スラッジ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{351}・{366} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-78、図臨成-81) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-48 ろ過器 仕様表 (2/2)

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

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

表ハ設-49 研削屑乾燥機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{354} 粉末再生設備 研削屑乾燥機 {355} 粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 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 ・臨界防止強化のため{355}インターロックを新設する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。 (2) 改造 ・臨界防止強化のため{355}インターロックを新設する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	熱風乾燥式
	主要な構造材	別表ハ設-49
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	研削屑乾燥バット、温度計
	その他の性能	最高使用温度: 200℃
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ、UO ₂ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{354} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.1-設 4] 減速度制限値逸脱を防止する{355}研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロックを設置する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-83、図臨成-84) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。{355}インターロック (温度計) は耐震強度を有する設備・機器により支持される。

表ハ設-49 研削屑乾燥機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 (354) 研削屑乾燥機*1 第2類 研削屑乾燥機(1)支持脚部材: <input type="checkbox"/> 研削屑乾燥機(1)支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/> 、 <input type="checkbox"/> 研削屑乾燥機(2)支持脚部材: <input type="checkbox"/> 研削屑乾燥機(2)支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/> 、 <input type="checkbox"/> *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 [6.1-設7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設1] 減速度制限値逸脱を防止する{355}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)	<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 ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ 圧粉ペレット、UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{356} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU以下(粉末) 質量 14.8kgU以下(ペレット) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-85) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-50 フードボックス(4) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (356) フードボックス(1,2系酸化明替用) 第2類 フードボックス(4)部材: <input type="text"/> フードボックス(4)アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は洪水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	—	
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)	<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 ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ 圧粉ペレット、UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{356} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下(粉末) 質量 14.8kgU 以下(ペレット) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-86) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-51 フードボックス(5) 仕様表 (2/2)

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

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-52 ペレット明替機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{357} 粉末再生設備 ペレット明替機 {358} 粉末再生設備 ペレット明替機 1 ポ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	ポート反転式
	主要な構造材	別表ハ設-52
	寸法 (単位: mm)	<input type="text"/>
	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 ₂ 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 {358} ペレット明替機 1 ポート制限インターロックを設置する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-87) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。{358} インターロック (センサ) は耐震強度を有する設備・機器により支持される。

表ハ設-52 ペレット明替機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {357} ペレット明替機 *1 第2類 ペレット明替機支持脚部材: []、[]、[] 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] {358}インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は浸水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設12] 核的制限値(質量)逸脱を防止する{358}ペレット明替機1ポート制限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-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℃
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{359} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 ({359}・{361}・{362}のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-8S) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。{360}インターロック(温度計)は耐震強度を有する設備・機器により支持される。

表ハ設-53 酸化炉(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設3] {360}インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {359} 酸化炉 *1 第1類 酸化炉(1)-A 支持脚部材: <input type="checkbox"/> 酸化炉(1)-A 支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/>、<input type="checkbox"/> 酸化炉(1)-B 支持脚部材: <input type="checkbox"/> 酸化炉(1)-B 支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/>、<input type="checkbox"/> ラック搬送装置(1)-A 支持脚部材: <input type="checkbox"/>、<input type="checkbox"/> ラック搬送装置(1)-A 支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/>、<input type="checkbox"/> ラック搬送装置(1)-B 支持脚部材: <input type="checkbox"/>、<input type="checkbox"/> ラック搬送装置(1)-B 支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/>、<input type="checkbox"/> 酸化炉(1)-A 保護囲い部材: <input type="checkbox"/>、<input type="checkbox"/> 酸化炉(1)-A 保護囲いアンカーボルト: <input type="checkbox"/>、<input type="checkbox"/> 酸化炉(1)-B 保護囲い部材: <input type="checkbox"/> 酸化炉(1)-B 保護囲いアンカーボルト: <input type="checkbox"/>、<input type="checkbox"/> *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。</p>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] {360}インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [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。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [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。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [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。</p>
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設3] 酸化炉の火災により接続するフードボックスから室内へウラン粉末が漏えいし、酸化炉周辺にウラン粉末が飛散した状態を想定したとしても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	-
搬送設備	-	
核燃料物質の貯蔵施設	-	
警報設備等	[18.2-設2] {360}酸化炉温度高インターロック(温度)を設置する。	
放射線管理施設	-	
廃棄施設	-	
核燃料物質等による汚染の防止	-	
遮蔽	-	
換気設備	-	
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-102、図ハ制-13	

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

表ハ設-54 酸化炉(2) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{359} 粉末再生設備 酸化炉 {360} 粉末再生設備 酸化炉温度高インターロック
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉末再生設備 酸化炉(2) (1) 酸化炉(2)-A (2) 酸化炉(2)-B
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。
員数		2基 (1) 1基 (2) 1基
一般仕様	型式	電熱ヒータ式
	主要な構造材	別表ハ設-54
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ラック搬送装置、ポート(酸化)、温度計
	その他の性能	最高使用温度:800℃
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{359} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 ({359}・{361}・{362}のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-89) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。{360}インターロック(温度計)は耐震強度を有する設備・機器により支持される。

表ハ設一54 酸化炉(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [6.1-設3] {360}インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。 {359} 酸化炉 *1 第1類 酸化炉(2)-A 支持脚部材: <input type="text"/> 酸化炉(2)-A 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 酸化炉保護囲い(2)部材: <input type="text"/> 酸化炉保護囲い(2)アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (<input type="text"/> (新規)含む) ラック搬送装置(2)支持脚部材: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 、 <input type="text"/> ラック搬送装置(2)支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 酸化炉(2)-B 支持脚部材: <input type="text"/> 酸化炉(2)-B 支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] {360}インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設6] {360}酸化炉温度高インターロック(温度)を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設3] ケーブル損傷時は加熱停止する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は浸水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設3] 酸化炉の火災により接続するフードボックスから室内へウラン粉末が漏えいし、酸化炉周辺にウラン粉末が飛散した状態を想定したとしても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	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(16程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対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	図ハ配一1、図ハ設一103、図ハ制一13	

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		U ₂ O ₃ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{361}・{362} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 ({359}・{361}・{362}のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-88) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-55 粉砕機(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [361] 粉砕機 第1類 粉砕機(1) 共通フレーム部材: []、[] 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] 被水又は浸水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
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 ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{361}・{362} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 ({359}・{361}・{362}のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-89) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-56 粉砕機(2) 仕様表 (2/2)

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

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

表ハ設-57 洗浄ボックス（圧縮成型工程） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{364} 粉末再生設備 フードボックス（洗浄用）
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 洗浄ボックス（圧縮成型工程） 洗浄ボックス(3)	
変更内容	改造 ・ 既存の機器を移設して、耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-57
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ、UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{364} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨成-79) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-57 洗浄ボックス（圧縮成型工程） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (364) フードボックス（洗浄用） 第2類 洗浄ボックス(3)部材： <input type="text"/> 洗浄ボックス(3)アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規) [6.1-設7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。
	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	[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 図リ建-53、58参照）。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[13.1-建1(4次)] 工場棟成型工場の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-93	

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

表ハ設-58 液受槽（圧縮成型工程） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{365} 粉末再生設備 液受槽（フードボックス（洗浄用））
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉末再生設備 液受槽（圧縮成型工程） 液受槽(3)
変更内容		追加 ・性能向上のため新規に追加する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。
員数		1 基
一般仕様	型式	角槽式
	主要な構造材	別表ハ設-58
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	洗浄水配管系統（ポンプ含む）
	その他の性能	有効容積：約□L
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{365} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (液受槽（圧縮成型工程）) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (液受槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-80) [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-58 液受槽（圧縮成型工程） 仕様表（2/2）

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

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

表ハ設-59 遠心分離機（洗浄） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第1711011号（平成29年11月1日付）
	設備・機器名称	{367} 粉末再生設備 遠心分離機（フードボックス（洗浄用））
設置場所	工場棟 成型工場 ベレット加工室	
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）	<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 ₂ スラッジ
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{367} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-3、図臨成-82) [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-59 遠心分離機（洗浄） 仕様表（2/2）

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

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

表ハ設-60 粉末集塵装置（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第1711011号（平成29年11月1日付）
	設備・機器名称	{392} 圧縮成型設備 粉末集塵装置（粗成型工程） {393} 圧縮成型設備 フードボックス（粉末集塵装置（粗成型工程）） {405} 圧縮成型設備 粉末集塵装置（本成型工程） {406} 圧縮成型設備 フードボックス（粉末集塵装置（本成型工程））
設置場所		(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 粉末集塵装置（加工棟） (1) 粉末集塵装置(1) *1 (2) 粉末集塵装置(2) *2 *1{392}{393}、*2{405}{406}
変更内容		(1) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。 (2) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を変更する。
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 ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{392}・{405} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図1、図11、図12）（図臨配-5、図臨加-1、図臨加-2） [4.2-設6] 加工棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-60 粉末集塵装置（加工棟） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。</p> <p>{392} 粉末集塵装置（粗成型工程） *1 第1類 *2 粉末集塵装置(1)支持脚部材： <input type="text"/>、<input type="text"/> 粉末集塵装置(1)支持脚アンカーボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/> *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 *2：{394}バックアップフィルタ以降の配管及びファンは第3類とする。</p> <p>{393} フードボックス（粉末集塵装置（粗成型工程）） 第1類 粉末集塵装置(1)フード部材： <input type="text"/> 粉末集塵装置(1)フード取付ボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/></p> <p>{405} 粉末集塵装置（本成型工程） *1 第1類 *2 粉末集塵装置(2)支持脚部材： <input type="text"/>、<input type="text"/> 粉末集塵装置(2)支持脚アンカーボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/> *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 *2：{407}バックアップフィルタ以降の配管及びファンは第3類とする。</p> <p>{406} フードボックス（粉末集塵装置（本成型工程）） 第1類 粉末集塵装置(2)フード部材： <input type="text"/> 粉末集塵装置(2)フード取付ボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/></p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（バグフィルタ）を設置する。</p> <p>[10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。</p> <p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。</p> <p>[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。</p>	
添付図	図ハ配-2、図ハ系-6、図ハ設-104、図ハ設-105、図ハ系-補2	

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

凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-61 連続焼結炉（加工棟） 仕様表（1/4）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{408} 焼結設備 連続焼結炉 {409} 焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック {410} 焼結設備 連続焼結炉着火源喪失インターロック {411} 焼結設備 水素漏えい検知インターロック {412} 焼結設備 連続焼結炉過加熱防止インターロック {413} 焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック {414} 焼結設備 地震インターロック {415} 焼結設備 爆発圧力逃し機構
設置場所		加工棟 成型工場 ベレット加工室 * {411}水素漏えい検知インターロック 作動端の水素ガス漏えい検知遮断弁及び水素配管系統の一部は屋外に設置 * {414}地震インターロック 作動端の地震時窒素供給弁（含む地震時窒素供給系）及び窒素配管系統の一部は屋外に設置
機器名		焼結設備 連続焼結炉（加工棟） 連続焼結炉
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 火災爆発対策のため、{414}地震インターロックを新設する。
員数		1 基
一般仕様	型式	プッシャー方式
	主要な構造材	別表ハ設-61
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	水素配管系統*1、窒素配管系統（地震時窒素供給系）*1、窒素配管系統*1 冷却水配管系統、温度計、圧力計、地震計、電流継電器、水素遮断弁、窒素供給弁 地震時窒素供給弁*2、水素ガス漏えい検知遮断弁*2 *1：屋外配管系統を含む *2：屋外に設置
	その他の性能	最高使用温度：1,850℃、熱的制限値：1,850℃
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ 圧粉ペレット、UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{408} {4.1-設1} 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 {4.2-設1} ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-5、図臨加-3） {4.2-設6} 加工棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	{5.1-設1} 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。{409}・{410}・{412}・{413}インターロック（温度計、圧力計、電流継電器）は耐震強度を有する設備・機器により支持される。窒素ガス供給装置は十分な支持性能を有する加工棟成型工場の壁面に設置する。

表ハ設一61 連続焼結炉（加工棟） 仕様表（2/4）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。</p> <p>[6.1-設 3] {409}・{410}・{411}・{412}・{413}インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。</p> <p>[6.1-設 4] {414}地震インターロックの制御部は耐震重要度分類第1類に分類する。</p> <p>{408} 連続焼結炉 第1類 連続焼結炉部材： <input type="checkbox"/></p> <p>連続焼結炉アンカーボルト： <input type="checkbox"/>、<input type="checkbox"/>、<input type="checkbox"/>（新規）含む</p> <p>{414} 地震インターロック 第1類 地震計部材： —（高剛性のためボルト評価で代表） 地震計取付ボルト： <input type="checkbox"/>、<input type="checkbox"/> 地震計アンカーボルト： <input type="checkbox"/>、<input type="checkbox"/>（新規） 制御盤部材： <input type="checkbox"/> 制御盤アンカーボルト： <input type="checkbox"/>、<input type="checkbox"/>（新規） 窒素ガスポンベ架台： <input type="checkbox"/> 窒素ガスポンベ架台アンカーボルト： <input type="checkbox"/>、<input type="checkbox"/>（新規）</p> <p>{415} 爆発圧力逃し機構^{*1} 第1類 *1：連続焼結炉の一部（質点）として評価。</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.1-設 6] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）はF1竜巻に耐えるようボルトで固定するとともに、配管は損傷しないような支持間隔で保持する。</p> <p>[8.1-設 15] 屋外設置の地震時窒素供給弁及び水素ガス漏えい検知遮断弁には最低気温-12.7℃でも作動できる弁を選定する。また、配管内は窒素又は水素で凍結することはないため、凍結防止設計は不要である。</p> <p>[8.1-設 17] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は降水の影響を受けないように金属製とする。</p> <p>[8.1-設 19] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は積雪に耐える強度を有する部材を使用する。なお、配管は積雪の影響を受けにくい円筒形とする。</p> <p>[8.1-設 20] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は建築基準法、政令及び消防法に該当しないことから、避雷設備の設置は不要である。</p> <p>[8.1-設 21] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は降下火砕物の堆積に耐える強度を有する部材を使用する。なお、配管は降下火砕物の堆積の影響を受けにくい円筒形とする。</p> <p>[8.1-設 23] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は生物学的影響を受けないように開口部の無い構造とする。</p> <p>[8.2-設 4] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）は外部火災及び爆発の影響を受けない位置に設置する。</p> <p>[8.2-設 1] {409}・{410}・{411}・{412}・{413}・{414}インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。</p> <p>[8.2-設 2] {409}・{411}・{412}・{413}・{414}インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。</p>
	人の不法な侵入等の防止	—
閉じ込めの機能	[10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する（コンベアフレーム）。	

表ハ設-61 連続焼結炉（加工棟） 仕様表（3/4）

<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] [414]地震インターロックに係るケーブルは銅製の管（厚さ約2mm）に収納する。 [11.3-設19] JIS C 3005 に定める60度傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 [11.4-設1] 静電気が滞留しないように接地する。 [11.5-設2] 気体廃棄設備により換気されるペレット加工室に機器を設置することで水素ガス漏えい時に室内に滞留しない設計とする。 [11.5-設3] 室内への水素漏えい拡大防止のために、ペレット加工室には複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器を設置し、ペレット加工室内で水素漏えい検知時はペレット加工室への水素供給を遮断する{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7] [415]爆発圧力逃し機構（スイングドア）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>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設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（80mm）より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [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{415}爆発圧力逃し機構（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設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、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{415}爆発圧力逃し機構（スイングドア）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	<p>[18.2-設 2] 連続焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する {412} 連続焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。</p> <p>[18.2-設 13] 室内への水素漏えい拡大防止のために、ペレット加工室には複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器を設置し、ペレット加工室内で水素漏えい検知時はペレット加工室への水素供給を遮断する {411} 水素漏えい検知インターロックを設置する。</p> <p>[18.2-設 15] 冷却水圧力低下した場合はヒーター電源を遮断する {413} 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。</p> <p>[18.2-設 16] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える {409} 連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。</p> <p>[18.2-設 17] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する {410} 連続焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。</p> <p>[18.2-設 18] 大きな地震力が作用する前に、窒素（ポンベ系）ガスを供給して水素爆発を防止する {414} 地震インターロックを設置する。</p>
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。</p> <p>[99-設 3] 屋外設置の水素及び窒素配管系統（含む地震時窒素供給系）はF3竜巻に耐えるようボルトで固定する。</p>	
添付図	<p>図ハ配-2、図ハ系-7、図ハ系-8、図ハ設-112、図ハ制-14、図ハ制-15、図ハ制-16、図ハ制-17、図ハ制-18、図ハ制-21、図ハ制-盤2、図ハ系-一補2</p>	

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

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

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

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

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

表ハ設-62 冷却水循環槽（研削）（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{422} 研削設備 冷却水循環槽（研削用）
設置場所	加工棟 成型工場 ベレット加工室	
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 ・臨界管理強化のため、ポンプに核的制限値を設定する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	角槽式
	主要な構造材	別表ハ設-62
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	冷却水配管系統（ポンプ含む）、逆止弁
	その他の性能	有効容積：約 □L
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{422} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (冷却水循環槽) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (冷却水循環槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-5、図臨加-4) [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-62 冷却水循環槽（研削）（加工棟） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 {422} 冷却水循環槽（研削用） 第1類 冷却水循環槽部材： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 冷却水循環槽アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設38] 液体ウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（80mm）より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ設-2、図ハ系-9、図ハ設-106、図ハ系-補2	

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-63 遠心分離機（研削）（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{423} 研削設備 遠心分離機（研削用）
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		研削設備 遠心分離機（研削）（加工棟） 遠心分離機(1)
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	ロータ式
	主要な構造材	別表ハ設-63
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	冷却水配管系統、ロータ
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 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ことが確認された配置に固定する。 （図臨配-5、図臨加-5） [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-63 遠心分離機（研削）（加工棟） 仕様表（2/2）

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

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

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

[] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-64 洗浄水循環槽（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第1711011号（平成29年11月1日付）
	設備・機器名称	{429} 粉末再生設備 洗浄水循環槽（洗浄用）
設置場所	(1) 加工棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	粉末再生設備 洗浄水循環槽（加工棟） (1) 洗浄水循環槽(1) (2) 洗浄水循環槽(2)	
変更内容	(1) 改造 ・耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。	
員数	2基 (1) 1基 (2) 1基	
一般仕様	型式	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 ₂ スラッジ
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{429} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (洗浄水循環槽(1)(2)) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm以下 (洗浄水循環槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 (図臨配-5、図臨加-6、図臨加-7) [4.2-設6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-64 洗浄水循環槽（加工棟） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 (429) 洗浄水循環槽（洗浄用） 第1類 *1 洗浄水循環槽部材： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 洗浄水循環槽アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> *1：(430)ろ過機以降の配管は第3類とする。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設7] 液体状のウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体状のウランの液面に接触しない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は浸水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-2、図ハ系-10、図ハ設-108、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-65 ろ過器（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第1711011号（平成29年11月1日付）
	設備・機器名称	[430] 粉末再生設備 ろ過器
設置場所	加工棟 成型工場 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。 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。	
員数	1基	
一般仕様	型式	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	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 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	[430] [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 25.1cm以下 [4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-5、図臨加-10） [4.2-設6] 加工棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-65 ろ過器（加工棟） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (430) ろ過器 *1 第1類 ろ過器支持脚部材： <input type="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設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-2、図ハ系-10、図ハ設-111	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-66 遠心分離機（洗浄）（加工棟） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{431} 粉末再生設備 遠心分離機（洗浄用）
設置場所	(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 遠心分離機（洗浄）（加工棟） (1) 遠心分離機(2) (2) 遠心分離機(3)	
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	ロータ式
	主要な構造材	別表ハ設-66
	寸法（単位：mm）	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	洗浄水配管系統、ロータ
	その他の性能	--
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{431} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 （図臨配-5、図臨加-8、図臨加-9） [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。（他領域との干渉については次回以降申請する）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-66 遠心分離機（洗浄）（加工棟） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する（配管系を含む）。 (431) 遠心分離機（洗浄用） 第1類 遠心分離機(2)部材： <input type="text"/> 遠心分離機(2)取付ボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 遠心分離機(2)架台部材： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 遠心分離機(2)架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> 遠心分離機(3)部材： <input type="text"/> 遠心分離機(3)取付ボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 遠心分離機(3)架台部材： <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 遠心分離機(3)架台アンカーボルト： <input type="text"/> 、 <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-2、図ハ系-10、図ハ設-109、図ハ設-110、図ハ系-補2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

別表ハ設-1 繰返し粉ホッパ台車 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉ホッパ台車(1)、(2)	主要な構造材	繰返し粉ホッパ台車本体	
	ウランを取り扱う部位	ホッパ部(接続部含む)	
	その他	スペーサー(近接防止)	

事業許可との対応：{264}

別表ハ設-2 繰返し粉搬送装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉搬送装置	主要な構造材	繰返し粉搬送装置架台 柱(繰返し粉搬送装置) はり(繰返し粉搬送装置)	
	ウランを取り扱う部位	繰返し粉搬送部	
	その他	アンカーボルト (繰返し粉搬送装置架台) 取付ボルト(繰返し粉搬送装置) フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{265}

別表ハ設一3 繰返し粉中間ホッパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉中間ホッパ	主要な構造材	柱(繰返し粉中間ホッパ) 柱(繰返し粉中間ホッパ架台) はり(繰返し粉中間ホッパ架台) 斜材(繰返し粉中間ホッパ架台) 柱(共通架台(1)-C) はり(共通架台(1)-C) 柱(繰返し粉中間ホッパフード) はり(繰返し粉中間ホッパフード)	
	ウランを取り扱う部位	繰返し粉中間ホッパ ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト(共通架台(1)-C) 取付ボルト(繰返し粉中間ホッパ) 取付ボルト (繰返し粉中間ホッパ架台) 取付ボルト (繰返し粉中間ホッパフード) プロワ オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル) 被水防護カバー	

事業許可との対応：{266}, {267}

別表ハ設一4 繰返し粉投入ホッパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉投入ホッパ	主要な構造材	柱(繰返し粉投入ホッパ) 柱(繰返し粉投入ホッパ架台) はり(繰返し粉投入ホッパ架台) 斜材(繰返し粉投入ホッパ架台) 柱(繰返し粉投入ホッパ上部フード) はり (繰返し粉投入ホッパ上部フード) 柱(繰返し粉投入ホッパ下部フード) はり (繰返し粉投入ホッパ下部フード)	
	ウランを取り扱う部位	繰返し粉投入ホッパ ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト (繰返し粉投入ホッパ架台) 取付ボルト(繰返し粉投入ホッパ) 取付ボルト (繰返し粉投入ホッパ上部フード) 取付ボルト (繰返し粉投入ホッパ下部フード) フードボックス(パネル) 被水防護カバー	

事業許可との対応：{269}, {270}

別表ハ設-5 繰返し粉小分けボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉小分けボックス	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	投入ノズル	
	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}

別表ハ設一6 バックアップフィルタ（粉末輸送） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バックアップフィルタ(1)～(3)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	バックアップフィルタ(カバー)	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{271}, {279}

別表ハ設-7 繰返し粉投入ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
繰返し粉投入ボックス	主要な構造材	柱(繰返し粉投入ボックス) はり(繰返し粉投入ボックス) 柱(繰返し粉投入ボックス架台) はり(繰返し粉投入ボックス架台)	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板) 投入ノズル	
	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}

別表ハ設-8 明替えボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
明替えボックス	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板) 輸送シュート	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{274}

別表ハ設一9 大型混合装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
大型混合装置(1)、(2)	主要な構造材	柱 はり 斜材	
	ウランを取り扱う部位	ー	
	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 大型粉末容器拔出ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
大型粉末容器拔出ボックス(1)、(2)	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	輸送シュート	
その他	アンカーボルト オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル)		

事業許可との対応：{276}

別表ハ設-11 大型粉末容器用クレーン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
大型粉末容器用クレーン(1)、(2)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	—	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{277}

別表ハ設-12 原料粉末ホッパ 材料一覧 (1/2)

機器名	部位	部位名	材料
原料粉末ホッパ(1)	主要な構造材	柱(原料粉末ホッパ(1)) 柱(原料粉末ホッパ(1)フード) はり(原料粉末ホッパ(1)フード) 柱(粗成型用プレスフィーダ(1)フード) はり(粗成型用プレスフィーダ(1)フード) 柱(粗成型用プレスフィーダ(1)架台) 柱(共通架台(1)-A) はり(共通架台(1)-A)	
	ウランを取り扱う部位	原料粉末ホッパ ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト(共通架台(1)-A) 取付ボルト(原料粉末ホッパ(1)) 取付ボルト (原料粉末ホッパ(1)フード) 取付ボルト (粗成型用プレスフィーダ(1)フード) ブロワ オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル) 被水防護カバー	

事業許可との対応：{278}, {280}, {285}

別表ハ設-12 原料粉末ホッパ 材料一覧 (2/2)

機器名	部位	部位名	材料
原料粉末ホッパ(2)	主要な構造材	柱(原料粉末ホッパ(2)) 柱(原料粉末ホッパ(2)フード) はり(原料粉末ホッパ(2)フード) 柱(粗成型用プレスフィーダ(2)フード) はり(粗成型用プレスフィーダ(2)フード) 柱(粗成型用プレスフィーダ(2)架台) はり(粗成型用プレスフィーダ(2)架台) 柱(共通架台(2)-A) はり(共通架台(2)-A)	
	ウランを取り扱う部位	原料粉末ホッパ ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト(共通架台(2)-A) 取付ボルト(原料粉末ホッパ(2)) 取付ボルト (原料粉末ホッパ(2)フード) 取付ボルト (粗成型用プレスフィーダ(2)フード) 取付ボルト (粗成型用プレスフィーダ(2)架台) ブロワ オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル) 被水防護カバー	

事業許可との対応：{278}, {280}, {285}

別表ハ設-13 粉末混合機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末混合機(1)、(2)	主要な構造材	柱(粉末混合機(1)フードボックス) はり(粉末混合機(1)フードボックス) 柱(粉末混合機(2)フードボックス) はり(粉末混合機(2)フードボックス) 柱 (粉末混合機(1)フードボックス架台、 (2)フードボックス架台) はり (粉末混合機(1)フードボックス架台、 (2)フードボックス架台) 柱(粉末混合機(1)架台、(2)架台) はり(粉末混合機(1)架台、(2)架台)	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板) 粉末混合機 輸送シュート	
	その他	アンカーボルト (粉末混合機(1)フードボックス架台、 (2)フードボックス架台) アンカーボルト (粉末混合機(1)架台、(2)架台) 取付ボルト (粉末混合機(1)フードボックス、(2)フ ードボックス) オイルパン 遮熱板 被水防護カバー	

事業許可との対応：{281}、{282}

別表ハ設-14 粗成型用プレス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粗成型用プレス(1)、(2)	主要な構造材	粗成型用プレス(プレス本体部)	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト オイルパン 遮熱板 被水防護カバー	

事業許可との対応：{283}, {284}

別表ハ設-15 スラグコンベア 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
スラグコンベア(1)、(2)	主要な構造材	はり(スラグコンベア(1)、(2)) はり (スラグコンベアシュート(1)、(2))	
	ウランを取り扱う部位	スラグコンベア	
	その他	取付ボルト (スラグコンベア(1)、(2)) 取付ボルト (スラグコンベアシュート(1)、(2)) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{286}

別表ハ設-16 粉末集塵装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末集塵装置(1)～(4)	主要な構造材	柱(粉末集塵装置(1)) 柱(粉末集塵装置(2)～(4)) はり(粉末集塵装置(1)～(4)) 斜材(粉末集塵装置(3)、(4)) 柱(粉末集塵装置(1)～(4)フード) はり(粉末集塵装置(1)～(4)フード)	
	ウランを取り扱う部位	粉末集塵装置(本体) ウラン粉末配管	
	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}

別表ハ設-17 バックアップフィルタ（粉末集塵装置） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バックアップフィルタ (4)、(6)、(7)	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	バックアップフィルタ（カバー）	
その他	取付ボルト		
バックアップフィルタ(5)	主要な構造材	柱	
		はり	
		斜材	
ウランを取り扱う部位	バックアップフィルタ（カバー）		
その他	取付ボルト		

事業許可との対応：{289}, {312}

別表ハ設-18 造粒機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
造粒機(1)、(2)	主要な構造材	柱(造粒機(1)) はり(造粒機(1)) 柱(造粒機(2)) はり(造粒機(2)) 柱(造粒機(1)フード、(2)フード) はり(造粒機(1)フード、(2)フード) 柱(振動篩(1)架台、(2)架台) はり(振動篩(1)架台、(2)架台) 柱(アンダーサイズ粉受器(1)、(2)) 柱 (アンダーサイズ粉受器(1)架台、(2)架台)	
	ウランを取り扱う部位	造粒機 振動篩 アンダーサイズ粉受機 ウラン粉末配管	
	その他	取付ボルト(造粒機(1)) 取付ボルト(造粒機(2)) 取付ボルト (造粒機(1)フード、(2)フード) 取付ボルト(振動篩(1)架台、(2)架台) 取付ボルト (アンダーサイズ粉受器(1)、(2)) 取付ボルト (アンダーサイズ粉受器(1)架台、(2)架台) オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{290}，{291}，{292}

別表ハ設-19 造粒粉末小分けボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
造粒粉末小分けボックス(1)、(2)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	投入ノズル	
	その他	アンカーボルト フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	

事業許可との対応：{293}

別表ハ設-20 造粒粉末ホッパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
造粒粉末ホッパ(1)、(2)	主要な構造材	柱(造粒粉末ホッパ(1)、(2)) 柱 (造粒粉末ホッパ(1)フード、(2)フード) はり (造粒粉末ホッパ(1)フード、(2)フード) 柱 (造粒粉末ホッパ(1)架台、(2)架台) はり (造粒粉末ホッパ(1)架台、(2)架台)	
	ウランを取り扱う部位	造粒粉末ホッパ ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト (造粒粉末ホッパ(1)架台、(2)架台) 取付ボルト (造粒粉末ホッパ(1)、(2)) 取付ボルト (造粒粉末ホッパ(1)フード) 取付ボルト (造粒粉末ホッパ(2)フード) フードボックス(パネル) 配管カバー 逆止弁	

事業許可との対応：{294}、{295}

別表ハ設一21 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)	主要な構造材	柱 (潤滑剤混合機(1)ホッパ、(2)ホッパ) 柱(潤滑剤混合機(1)、(2)) はり(潤滑剤混合機(1)、(2)) 斜材(潤滑剤混合機(2)) 柱 (潤滑剤混合機(1)フード、(2)フード) はり (潤滑剤混合機(1)フード、(2)フード) 柱(共通架台(1)-B、共通架台(2)-B) はり(共通架台(1)-B、共通架台(2)-B) 斜材(共通架台(1)-B、共通架台(2)-B)	
	ウランを取り扱う部位	潤滑剤混合機(1)、(2)ホッパ 潤滑剤混合機(1)、(2) ウラン粉末配管	
	その他	アンカーボルト (共通架台(1)-B、共通架台(2)-B) 取付ボルト (潤滑剤混合機(1)ホッパ、(2)ホッパ) 取付ボルト (潤滑剤混合機(1)、(2)) 取付ボルト(潤滑剤混合機(1)フード) 取付ボルト(潤滑剤混合機(2)フード) オイルパン パッキン(蓋部) フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	

事業許可との対応：{296}，{297}，{298}

*1 SUS304製の潤滑剤混合機と蓋の間に収納されていることから、火災の発生源となることはない。

別表ハ設-22 回転混合機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
回転混合機(1)～(4)	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	—	
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}

別表ハ設-23 本成型用プレス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
本成型用プレス(1)、(2)	主要な構造材	本成型用プレス(1)本体部、(2)本体部 本成型用プレスフィーダ(1)、(2) 部材補強(連結棒) 柱 (本成型用プレス(1)ホッパ、(2)ホッパ) はり(ペレットコンベア(1)、(2))	
	ウランを取り扱う部位	本成型用プレスホッパ フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト (本成型用プレス(1)、(2)) 取付ボルト (ペレットコンベア(1)、(2)) 取付ボルト (本成型用プレス(1)ホッパ、(2)ホッパ) オイルパン 遮熱板 カバー(ペレットコンベア落下防止)	

事業許可との対応：{300}、{301}、{302}、{303}、{304}

別表ハ設-24 ペレット移替機(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレット移替機(1)	主要な構造材	柱(ペレット移替機(1)) はり(ペレット移替機(1)) 斜材(ペレット移替機(1)) 柱(ペレット移替機(1)フード) はり(ペレット移替機(1)フード) 柱(圧粉体密度測定装置(1)架台) はり(圧粉体密度測定装置(1)架台) 柱(圧粉体密度測定装置(1)フード) はり(圧粉体密度測定装置(1)フード) 柱(ポートコンベア(1)架台) はり(ポートコンベア(1)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ペレット移替機	
	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(ポートコンベア(1)架台) 取付ボルト(ペレット移替機(1)フード) 取付ボルト (圧粉体密度測定装置(1)フード) フードボックスパネル(ペレット落下防止) カバー(ペレット落下防止) コンベアフレーム(容器落下防止) ストッパー(容器落下防止)	

事業許可との対応：{305}，{306}，{307}，{308}

別表ハ設-25 ペレット移替機(2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレット移替機(2)	主要な構造材	柱(ペレット移替機(2)) はり(ペレット移替機(2)) 柱(ペレット移替機(2)フード) はり(ペレット移替機(2)フード) はり(ペレット移替機(2)架台) 柱(ボートコンベア(2)架台) はり(ボートコンベア(2)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ペレット移替機	
	その他	取付ボルト(ペレット移替機(2)) 取付ボルト(ペレット移替機(2)フード) アンカーボルト(ペレット移替機(2)架台) アンカーボルト(ボートコンベア(2)架台) フードボックスパネル(ペレット落下防止) コンベアフレーム(容器落下防止) ストッパー(容器落下防止)	

事業許可との対応：{305}, {306}, {307}, {308}

別表ハ設-26 乗移台1 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
乗移台1	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	ー	
	その他	アンカーボルト コンベアフレーム(容器落下防止) ストッパー(容器落下防止) 厚み制限ゲート	

事業許可との対応：{309}

別表ハ設-27 試験用プレス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
試験用プレス	主要な構造材	はり(試験用プレス架台) 柱(試験用プレス) はり(試験用プレス) 斜材(試験用プレス) 柱(試験用プレスフード(1)) はり(試験用プレスフード(1)) 柱(試験用プレスフード(2)) はり(試験用プレスフード(2))	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト(試験用プレス架台) 取付ボルト(試験用プレスフード(1)) 取付ボルト(試験用プレスフード(2)) 取付ボルト(試験用プレス) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{313}, {314}

別表ハ設一28 フードボックス(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
フードボックス(1)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{315}

別表ハ設-29 フードボックス(2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
フードボックス(2)	主要な構造材	柱(フードボックス(2)) はり(フードボックス(2)) 柱(フードボックス(2)架台) はり(フードボックス(2)架台) 斜材(フードボックス(2)架台)	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト(フードボックス(2)架台) 取付ボルト(フードボックス(2))	

事業許可との対応：{316}

別表ハ設-30 フードボックス(3) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
フードボックス(3)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{317}

別表ハ設-31 連続焼結炉 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
連続焼結炉(1)、(2)	主要な構造材	柱(連続焼結炉(1)、(2)) はり(連続焼結炉(1)、(2)) 柱(窒素ガスボンベ架台) 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	—	
	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) 水素遮断弁 窒素供給弁 水素ガス漏えい検知遮断弁 地震時窒素供給弁 水素/窒素ガス配管 冷却水配管 ケーブル 鋼製管(地震インターロックケーブル) スイングドア 固定ボルト(予熱部上蓋、高温部上蓋、徐冷部上蓋)	

事業許可との対応：{318}，{319}，{320}，{321}，{322}，{323}，{324}，{325}

別表ハ設-32 バッチ式小型焼結炉 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バッチ式小型焼結炉	主要な構造材	柱(バッチ式小型焼結炉) はり(バッチ式小型焼結炉) 斜材(バッチ式小型焼結炉) 柱(パイプスタクション) 柱(窒素ガスボンベ架台) はり(窒素ガスボンベ架台)	
	ウランを取り扱う部位	—	
	その他	アンカーボルト(バッチ式小型焼結炉) アンカーボルト(パイプスタクション) チャンバー収納(容器落下防止) オイルパン 遮熱板 温度計(検知部) 圧力計(検知部) 水素遮断弁 窒素供給弁 水素/窒素ガス配管 冷却水配管 ケーブル 鋼製管(地震インターロックケーブル) ラプチャーディスク 側板(炉内) クランプ 枝管部円筒	

事業許可との対応：{326}，{327}，{328}，{329}，{330}，{331}，{332}，{333}

別表ハ設-33 センターレスグラインダ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
センターレスグラインダ(1)~(4)	主要な構造材	センターレスグラインダ(1)~(4)本体 柱(フード1、2、3、2サポート) はり(フード1、2、3、2サポート)	
	ウランを取り扱う部位	センターレスグラインダ(砥石) センターレスグラインダ(支持ブレード) フードボックス(パネル)	
	その他	アンカーボルト (センターレスグラインダ(1)~(4)) 取付ボルト(フード1、2、3、2サポート) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{334}，{337}

別表ハ設-34 ペレットコンベア 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレットコンベア(1)~(4)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	チェーンコンベア	
	その他	アンカーボルト カバー(ペレット落下防止)	

事業許可との対応：{335}

別表ハ設-35 パーツフィーダ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
パーツフィーダ(1)、(2)、(3)	主要な構造材	柱(パーツフィーダ(1)～(3)フード) はり(パーツフィーダ(1)～(3)フード) 柱(パーツフィーダ(1)～(3)) はり(パーツフィーダ(1)～(3))	
	ウランを取り扱う部位	パーツフィーダボウル フィードパイプ	
	その他	アンカーボルト (パーツフィーダ(1)～(3)) 取付ボルト (パーツフィーダ(1)～(3)フード) フードボックス(ペレット落下防止)	
パーツフィーダ(4)	主要な構造材	柱(パーツフィーダ(4)フード) はり(パーツフィーダ(4)フード) 柱(パーツフィーダ(4)) はり(パーツフィーダ(4))	
	ウランを取り扱う部位	ペレット整列板 フィードパイプ	
	その他	アンカーボルト(パーツフィーダ(4)) 取付ボルト(パーツフィーダ(4)フード) フードボックス(ペレット落下防止)	

事業許可との対応：{336}，{338}

*1 パーツフィーダ運転中、パーツフィーダボウル内には水を張るため、火災の発生源となることはない。

別表ハ設-36 ペレット配列機 材料一覧 (1/2)

機器名	部位	部位名	材料
ペレット配列機(1)、(2)	主要な構造材	柱(ペレット配列機(1)、(2)) はり(ペレット配列機(1)、(2)) 柱(スタッカー(1)架台、(2)架台) はり(スタッカー(1)架台、(2)架台) 斜材(スタッカー(1)架台、(2)架台) 柱 (スタッカー(1)フレーム、(2)フレーム) はり (スタッカー(1)フレーム、(2)フレーム) 斜材 (スタッカー(1)フレーム、(2)フレーム)	
	ウランを取り扱う部位	ペレット配列機	
	その他	アンカーボルト (ペレット配列機(1)、(2)) アンカーボルト (スタッカー(1)架台、(2)架台) 取付ボルト(スタッカー(1)フレーム) 取付ボルト(スタッカー(2)フレーム) カバー(ペレット落下防止)	

事業許可との対応：{339}

別表ハ設-36 ペレット配列機 材料一覧 (2/2)

機器名	部位	部位名	材料
ペレット配列機(3)、(4)	主要な構造材	柱(ペレット配列機(3)、(4)) はり(ペレット配列機(3)、(4)) 斜材(ペレット配列機(3)、(4))	
	ウランを取り扱う部位	ペレット配列機	
	その他	アンカーボルト (ペレット配列機(3)、(4)) カバー (ペレット落下防止)	

事業許可との対応：{339}

別表ハ設-37 ペレットトレイコンベア 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレットトレイコンベア	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	—	
	その他	アンカーボルト コンベアガイド(トレイ落下防止) トレイストッパー(トレイ落下防止)	

事業許可との対応：{340}

別表ハ設-38 冷却水循環槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
冷却水循環槽(1)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	冷却水循環槽 冷却水循環槽ポンプ 冷却水配管	
	その他	アンカーボルト 逆止弁	
冷却水循環槽(2)、(3)、(4)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	冷却水循環槽 冷却水循環槽ポンプ 冷却水配管	
	その他	アンカーボルト 逆止弁	

事業許可との対応：{341}

別表ハ設-39 遠心分離機（研削） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機(1)～(4)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	ロータ 槽 冷却水配管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{342}

別表ハ設-40 ペレット外観検査装置 材料一覧 (1/2)

機器名	部位	部位名	材料
ペレット外観検査装置(1)、(2)	主要な構造材	柱(ペレット外観検査装置(1)、(2)) はり(ペレット外観検査装置(1)、(2))	
	ウランを取り扱う部位	ペレット外観検査装置 金属容器(ペレット)	
	その他	アンカーボルト (ペレット外観検査装置(1)、(2)) カバー(ペレット落下防止)	
		秤量器	
ペレット外観検査装置(3)	主要な構造材	柱(ペレット外観検査装置(3)) はり(ペレット外観検査装置(3)) 斜材(ペレット外観検査装置(3)) 柱(金属容器(ペレット)受(3)架台) はり(金属容器(ペレット)受(3)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ペレット外観検査装置 金属容器(ペレット)	
	その他	アンカーボルト (ペレット外観検査装置(3)) アンカーボルト (金属容器(ペレット)受(3)架台) カバー(ペレット落下防止) 落下防止枠(容器落下防止) ペレットトレイ 秤量器	

事業許可との対応：{343}, {344}

別表ハ設-40 ペレット外観検査装置 材料一覧 (2/2)

ペレット外観検査装置(4)、(5)	主要な構造材	柱(ペレット外観検査装置(4)、(5)) はり(ペレット外観検査装置(4)、(5)) 斜材(ペレット外観検査装置(4)、(5)) 柱(金属容器(ペレット)受(4)架台) はり(金属容器(ペレット)受(4)架台)
	ウランを取り扱う部位	ペレット外観検査装置 金属容器(ペレット)
	その他	アンカーボルト (ペレット外観検査装置(4)、(5)) アンカーボルト (金属容器(ペレット)受(4)架台) カバー(ペレット落下防止) 落下防止棒(容器落下防止) (ペレット外観検査装置(4)) 落下防止板(容器落下防止) (ペレット外観検査装置(5)) ペレットトレイ 秤量器

事業許可との対応：{343}、{344}

別表ハ設-41 ペレット寸法密度検査装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレット寸法密度検査装置	主要な構造材	柱	
		はり	
	ウランを取り扱う部位	ペレット寸法密度検査装置	
その他	アンカーボルト		
	カバー(ペレット落下防止)		

事業許可との対応：{345}

別表ハ設-42 焼結体密度検査装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
焼結体密度検査装置	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	焼結体密度検査装置	
	その他	アンカーボルト 落下防止枠(ペレット落下防止)	

事業許可との対応：{346}

別表ハ設-43 洗浄ボックス（研削工程） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
洗浄ボックス(1)、(2)	主要な構造材	柱(洗浄ボックス(1)(2)フード) はり(洗浄ボックス(1)(2)フード) 柱(洗浄ボックス(1)) はり(洗浄ボックス(1)) 柱(洗浄ボックス(2)) はり(洗浄ボックス(2))	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) シンク	
	その他	アンカーボルト(洗浄ボックス(1)(2)) 取付ボルト(洗浄ボックス(1)フード) 取付ボルト(洗浄ボックス(2)フード)	

事業許可との対応：{347}

別表ハ設-44 液受槽（研削工程） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
液受槽(1)、(2)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	液受槽 液受槽ポンプ 洗浄水配管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{349}

別表ハ設-45 ロータ用台車(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ロータ用台車(1)	主要な構造材	台車本体	
	ウランを取り扱う部位	—	
	その他	専用収納部(容器落下防止及びブスペーサー)	

事業許可との対応：{348}

別表ハ設-46 循環槽 A・B 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
循環槽 A・B	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	循環槽 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：{350}

別表ハ設-47 スラッジ回収機能付き遠心分離機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
スラッジ回収機能付き遠心分離機	主要な構造材	スラッジ回収機能付き遠心分離機本体 柱(スラッジ回収機能付き遠心分離機架台) はり(スラッジ回収機能付き遠心分離機架台)	
	ウランを取り扱う部位	ロータ 洗浄水配管 ケーシング フードボックス (パネル)	
	その他	アンカーボルト 取付ボルト	

事業許可との対応：{352}, {353}

別表ハ設-48 ろ過器 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ過器(1)、(2)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	胴体	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{351}, {366}

別表ハ設一49 研削屑乾燥機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
研削屑乾燥機(1)、(2)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	研削屑乾燥バット	
	その他	アンカーボルト 温度計(検知部)	

事業許可との対応：{354}, {355}

別表ハ設-50 フードボックス(4) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
フードボックス(4)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト 容器取出し部 フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	

事業許可との対応：{356}

別表ハ設-51 フードボックス(5) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
フードボックス(5)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト 容器取出し部 フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	

事業許可との対応：{356}

別表ハ設-52 ペレット明替機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ペレット明替機	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	シュート	
	その他	アンカーボルト 秤量器 フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{357}, {358}

別表ハ設-53 酸化炉(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
酸化炉(1)-A	主要な構造材	柱(酸化炉(1)-A) はり(酸化炉(1)-A) 柱(酸化炉(1)-A 保護囲い) はり(酸化炉(1)-A 保護囲い) 斜材(酸化炉(1)-A 保護囲い) 柱(ラック搬送装置(1)-A) はり(ラック搬送装置(1)-A)	
	ウランを取り扱う部位	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	主要な構造材	柱(酸化炉(1)-B) はり(酸化炉(1)-B) 柱(酸化炉(1)-B 保護囲い) はり(酸化炉(1)-B 保護囲い) 柱(ラック搬送装置(1)-B) はり(ラック搬送装置(1)-B)	
	ウランを取り扱う部位	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	主要な構造材	柱(酸化炉(2)-A) はり(酸化炉(2)-A) 柱(ラック搬送装置(2)) はり(ラック搬送装置(2)) 柱(酸化炉保護囲い(2)) はり(酸化炉保護囲い(2)) 斜材(酸化炉保護囲い(2))	
	ウランを取り扱う部位	ポート(酸化)	
	その他	アンカーボルト(酸化炉(2)-A) アンカーボルト(ラック搬送装置(2)) アンカーボルト(酸化炉保護囲い(2)) ラック オイルパン 遮熱板 温度計(検知部)	
酸化炉(2)-B	主要な構造材	柱(酸化炉(2)-B) はり(酸化炉(2)-B)	
	ウランを取り扱う部位	ポート(酸化)	
	その他	アンカーボルト(酸化炉(2)-B) ラック 温度計(検知部)	

事業許可との対応：{359}, {360}

別表ハ設-55 粉砕機(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉砕機(1)	主要な構造材	柱(粉砕機(1)共通フレーム) はり(粉砕機(1)共通フレーム) 柱(粉砕機(1)フードボックス) はり(粉砕機(1)フードボックス)	
	ウランを取り扱う部位	粉砕機 フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト(粉砕機(1)共通フレーム) 取付ボルト(粉砕機(1)フードボックス) 被水防護カバー オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル) 容器取出し部	

事業許可との対応：{361}, {362}, {363}

別表ハ設-56 粉砕機(2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉砕機(2)	主要な構造材	柱(粉砕機(2)共通フレーム) はり(粉砕機(2)共通フレーム) 柱(粉砕機(2)フードボックス) はり(粉砕機(2)フードボックス)	
	ウランを取り扱う部位	粉砕機 フードボックス(パネル) フードボックス(底板)	
	その他	アンカーボルト(粉砕機(2)共通フレーム) 取付ボルト(粉砕機(2)フードボックス) 被水防護カバー オイルパン 遮熱板 フードボックス(パネル) 容器取出し部	

事業許可との対応：{361}，{362}，{363}

別表ハ設-57 洗浄ボックス（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)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	フードボックス(パネル) シンク	
	その他	アンカーボルト(洗浄ボックス)	

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)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	液受槽 液受槽ポンプ 洗浄水配管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{365}

別表ハ設-59 遠心分離機（洗浄） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機(5)	主要な構造材	はり	
	ウランを取り扱う部位	ロータ 槽 洗浄水配管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{367}

別表ハ設-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)	主要な構造材	柱(粉末集塵装置(1)、(2)) はり(粉末集塵装置(1)、(2)) 柱(粉末集塵装置(1)フード) はり(粉末集塵装置(1)フード) 柱(粉末集塵装置(2)フード) はり(粉末集塵装置(2)フード)	
	ウランを取り扱う部位	粉末集塵装置(本体) 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}

別表ハ設-61 連続焼結炉（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
連続焼結炉	主要な構造材	柱(連続焼結炉) はり(連続焼結炉) 柱(窒素ガスボンベ架台) はり(窒素ガスボンベ架台) 柱(地震計制御盤) はり(地震計制御盤)	
	ウランを取り扱う部位	—	
	その他	アンカーボルト(連続焼結炉) アンカーボルト(窒素ガスボンベ架台) アンカーボルト(地震計ベースプレート) 取付ボルト(地震計) アンカーボルト(地震計制御盤) コンベアフレーム(容器落下防止) 温度計(検知部) 圧力計(検知部) 水素遮断弁 窒素供給弁 水素ガス漏えい検知遮断弁 地震時窒素供給弁 水素/窒素ガス配管 冷却水配管 ケーブル 鋼製管(地震インターロックケーブル) スイングドア 固定ボルト(高温部上蓋、徐冷部上蓋、 入口チャンバ上蓋、出口チャンバ上蓋)	

事業許可との対応：{408}，{409}，{410}，{411}，{412}，{413}，{414}，{415}

別表ハ設-62 冷却水循環槽（研削）（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
冷却水循環槽	主要な構造材	柱(冷却水循環槽) はり(冷却水循環槽)	
	ウランを取り扱う部位	冷却水循環槽 冷却水循環槽ポンプ 冷却水配管	
	その他	アンカーボルト 逆止弁	

事業許可との対応：{422}

別表ハ設-63 遠心分離機（研削）（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機(1)	主要な構造材	柱(遠心分離機(1)) はり(遠心分離機(1)) 柱(遠心分離機(1)架台) はり(遠心分離機(1)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ロータ 槽 冷却水配管	
	その他	アンカーボルト(遠心分離機(1)架台) 取付ボルト(遠心分離機(1))	

事業許可との対応：{423}

別表ハ設-64 洗浄水循環槽（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
洗浄水循環槽(1)、(2)	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	洗浄水循環槽 洗浄水循環槽ポンプ 洗浄水配管	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{429}

別表ハ設-65 ろ過器（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ過器	主要な構造材	柱 はり	
	ウランを取り扱う部位	胴体	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{430}

別表ハ設-66 遠心分離機（洗浄）（加工棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機(2)、(3)	主要な構造材	柱(遠心分離機(2)) はり(遠心分離機(2)) 柱(遠心分離機(2)架台) はり(遠心分離機(2)架台) 柱(遠心分離機(3)) はり(遠心分離機(3)) 斜材(遠心分離機(3)) 柱(遠心分離機(3)架台) はり(遠心分離機(3)架台)	
	ウランを取り扱う部位	ロータ 洗浄水配管 槽	
	その他	アンカーボルト(遠心分離機(2)架台) 取付ボルト(遠心分離機(2)) アンカーボルト(遠心分離機(3)架台) 取付ボルト(遠心分離機(3))	

事業許可との対応：{431}

表ハ設-67 成形施設 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲) (1/4)

加工施設の 技術基準	仕様表	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	表ハ設-1 繰返し粉ホッパ台車	[4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。	{858}付属建物第3 核燃料倉庫 (領域間距離)
	表ハ設-2 繰返し粉搬送装置		
	表ハ設-3 繰返し粉中間ホッパ		
	表ハ設-4 繰返し粉投入ホッパ		
	表ハ設-5 繰返し粉小分けボックス		
	表ハ設-6 バックアップフィルタ (粉末輸送)		
	表ハ設-7 繰返し粉投入ボックス		
	表ハ設-8 明替えボックス		
	表ハ設-9 大型混合装置		
	表ハ設-10 大型粉末容器抜出ボックス		
	表ハ設-11 大型粉末容器用クレーン		
	表ハ設-12 原料粉末ホッパ		
	表ハ設-13 粉末混合機		
	表ハ設-14 粗成型用プレス		
	表ハ設-15 スラグコンベア		
	表ハ設-16 粉末集塵装置		
	表ハ設-17 バックアップフィルタ (粉末集塵装置)		
	表ハ設-18 造粒機		
	表ハ設-19 造粒粉末小分けボックス		
	表ハ設-20 造粒粉末ホッパ		
	表ハ設-21 潤滑剤混合機		
	表ハ設-22 回転混合機		
	表ハ設-23 本成型用プレス		
	表ハ設-24 ペレット移替機(1)		
	表ハ設-25 ペレット移替機(2)		
	表ハ設-26 乗移台 1		
	表ハ設-27 試験用プレス		

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) (2/4)

加工施設の技術基準	仕様表	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	表ハ設-28 フードボックス(1)	[4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。	{858} 付属建物第 3 核燃料倉庫 (領域間距離)
	表ハ設-29 フードボックス(2)		
	表ハ設-30 フードボックス(3)		
	表ハ設-31 連続焼結炉		
	表ハ設-32 パッチ式小型焼結炉		
	表ハ設-33 センターレスグラインダ		
	表ハ設-34 ペレットコンベア		
	表ハ設-35 パーツフィーダ		
	表ハ設-36 ペレット配列機		
	表ハ設-37 ペレットトレイコンベア		
	表ハ設-38 冷却水循環槽		
	表ハ設-39 遠心分離機 (研削)		
	表ハ設-40 ペレット外観検査装置		
	表ハ設-41 ペレット寸法密度検査装置		
	表ハ設-42 焼結体密度検査装置		
	表ハ設-43 洗浄ボックス (研削工程)		
	表ハ設-44 液受槽 (研削工程)		
	表ハ設-45 ロータ用台車(1)		
	表ハ設-46 循環槽 A・B		
	表ハ設-47 スラッジ回収機能付き遠心分離機		
	表ハ設-48 ろ過器		
	表ハ設-49 研削屑乾燥機		
	表ハ設-50 フードボックス(4)		
	表ハ設-51 フードボックス(5)		
	表ハ設-52 ペレット明替機		
	表ハ設-53 酸化炉(1)		
	表ハ設-54 酸化炉(2)		

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) (3/4)

加工施設の技術基準	仕様表	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	表ハ設-55 粉砕機(1)	[4.2-設6] 工場棟領域に設置する。	{858} 付属建物第3 核燃料倉庫 (領域間距離)	
	表ハ設-56 粉砕機(2)			
	表ハ設-57 洗浄ボックス (圧縮成型工程)			
	表ハ設-58 液受槽 (圧縮成型工程)			
	表ハ設-59 遠心分離機 (洗浄)			
	表ハ設-60 粉末集塵装置 (加工棟)	[4.2-設6] 加工棟領域に設置する。	{858} 付属建物第3 核燃料倉庫 (領域間距離)	
	表ハ設-61 連続焼結炉 (加工棟)			
	表ハ設-62 冷却水循環槽 (研削) (加工棟)			
	表ハ設-63 遠心分離機 (研削) (加工棟)			
	表ハ設-64 洗浄水循環槽 (加工棟)			
	表ハ設-65 ろ過器 (加工棟)			
	表ハ設-66 遠心分離機 (洗浄) (加工棟)			
	安全機能を有する施設の地盤			-
	地震による損傷の防止	-	-	-
津波による損傷の防止	-	-	-	
外部からの衝撃による損傷の防止	-	-	-	
人の不法な侵入等の防止	-	-	-	
閉じ込めの機能	-	-	-	
火災等による損傷の防止	-	-	-	
溢水による損傷の防止	-	-	-	
安全避難通路等	-	-	-	
安全機能を有する施設	-	-	-	
材料及び構造	-	-	-	
搬送設備	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	-	-	-	
警報設備等	表ハ設-43 洗浄ボックス (研削工程)	[13.1-建1(4次)] 工場棟成型工場の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備を設置する。	{839} 工場棟(成型工場)堰漏水検知警報設備	
	表ハ設-57 洗浄ボックス (圧縮成型工程)			

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) (4/4)

加工施設の 技術基準	仕様表	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設
放射線管理 施設	—	—	—
廃棄施設	—	—	—
核燃料物質 等による汚 染の防止	—	—	—
遮蔽	—	—	—
換気設備	—	—	—
非常用電源 設備	—	—	—
通信連絡設 備	—	—	—
その他事業 許可で求め る仕様	—	—	—

追表ハ設-1 (2次) 粉末篩分機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{368} 圧縮成型設備粉末篩分機 {369} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末篩分機) {370} 圧縮成型設備フードボックス (粉末篩分機)
設置場所	(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末篩分機 (1) 粉末篩分機(1) (2) 粉末篩分機(2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する ・ 火災対策のためオイルパンを設置する (2) 改造 ・ 臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する ・ 火災対策のためオイルパンを設置する	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	不平衡振動式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{368}・{369} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 II/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-2(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパンを設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-1 (2次) 粉末篩分機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {368} (粉末篩分機) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> {368}・{369}・{370} (共通フレーム) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域の溢水水位(ペレット加工室100mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-1 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-1 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条~第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-2 (2次) 電動リフタ 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{371} 圧縮成型設備粉末篩分機用電動リフタ {386} 圧縮成型設備中型混合機用電動リフタ {404} 圧縮成型設備本成型プレス用電動リフタ
設置場所		(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		電動リフタ (1) 電動リフタ (1) (2) 電動リフタ (2) (3) 電動リフタ (3) (4) 電動リフタ (4)
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 変更なし (4) 変更なし
員数		4 台 (1) 1 台 (2) 1 台 (3) 1 台 (4) 1 台
一般仕様	型式	電動昇降式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	(1) 約 1,190L×約 750W×約 1,730H (2) 約 1,190L×約 750W×約 1,730H (3) 約 1,190L×約 750W×約 1,730H (4) 約 1,190L×約 750W×約 1,730H
	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 ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{371}、{386}、{404} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [3.2-設 2(2次)] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する (追図臨-42(2次)) [3.2-設 3] 周囲にスペーサー (15.5cm 以上) を設ける。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	—

追表ハ設-2 (2次) 電動リフト 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	-
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(専用収納部 (SUS304))
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	[12.1-設1] 動力供給停止時の保持機能を有する。 [12.1-設2] ウランを搬送する能力を有する。(定格荷重: 電動リフト(1), (2)150kg、電動リフト(3), (4)350kg)
	警報設備等	-
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	-	
添付図	図ハ設-2、図ハ設-10、図ハ設-17 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-2 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条~第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-3 (2次) 一次混合機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{372} 圧縮成型設備粉末混合機 1 {373} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機 1) {374} 圧縮成型設備容器リフト (粉末混合機 1) {375} 圧縮成型設備フードボックス (粉末混合機 1)
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		一次混合機
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震補強のため据付部を改造する 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 落下防止のため容器の落下防止枠を設置する 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	撈拌式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₂ O ₅ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{372}・{373} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 $\beta/\beta_0=0.5$ (含水率 1.6%) 以下 <u>[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-3(2次))。</u> {374} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 <u>[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-3(2次))。</u> <u>[4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</u>
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-3 (2次) 一次混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (372) (粉末混合機1粉砕部) 第1類 部材: [] 取付ボルト: [] (372) (粉末混合機1篩分部) 第1類 部材: [] アンカーボルト: [] (372)・(373)・(374)・(375) (共通フレーム及び容器リフト) 第1類 部材: [] アンカーボルト: [] (追加を含む)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域の溢水水位(ペレット加工室100mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(落下防止枠 []) [7.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-3 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-3 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-4 (2次) フードボックス(1) 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{376} 圧縮成型設備粉末明替用フードボックス
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	フードボックス(1)	
変更内容	改造 ・ 耐震性向上のため不要な部材を撤去する	
員数	1基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{376} [3.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-4(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-4 (2次) フードボックス(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {376} (フードボックス(1)) 第2類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	—
添付図	図ハ配-1、図ハ設-4 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-4 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-5 (2次) フードボックス(2) 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{376} 圧縮成型設備粉末明替用フードボックス
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		フードボックス(2)
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{376} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により、安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-5(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-5 (2次) フードボックス(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (376) (フードボックス(2)) 第2類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-5 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-5 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-6 (2次) 回転混合機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{377} 圧縮成型設備回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)
設置場所		(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		回転混合機 (1) 回転混合機(1) (2) 回転混合機(2) (3) 回転混合機(3)
変更内容		(1) 改造 ・ 火災対策のためオイルパンを設置する (2) 改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する (3) 改造 ・ 火災対策のためオイルパンを設置する
員数		3 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基
一般仕様	型式	容器回転混合式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{377} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-6(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパン ((1)から(3)) 及び遮熱板 ((2)のみ) を設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-6 (2次) 回転混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {377} (回転混合機) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(容器ホルダ (<input type="text"/>))
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	-
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-6 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-6 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-7 (2次) 二次混合機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{378} 圧縮成型設備粉末混合機 2 {379} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機 2) {380} 圧縮成型設備粉砕機 {381} 圧縮成型設備容器リフト (粉末混合機 2) {382} 圧縮成型設備フードボックス (粉末混合機 2)
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		二次混合機
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震補強のため据付部を改造する 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 落下防止のため容器の落下防止枠を設置する 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	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{378}・{379}・{380} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 $\beta/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下 <u>[3.2-設 1(2次)]ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-7(2次))。</u> {381} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 <u>[3.2-設 1(2次)]ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-7(2次))。</u> [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-7 (2次) 二次混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (378) (粉末混合機2) 第1類 部材: [] 取付ボルト: [] (378)・(379)・(380)・(381)・(382) (共通フレーム及び容器リフト) 第1類 部材: [] アンカーボルト: []追加を含む)
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域の溢水水位(ペレット加工室100mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(落下防止枠 []) [7.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	-
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-7 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-7 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-8 (2次) 濃度調整混合機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{383} 圧縮成型設備中型混合機 {384} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (中型混合機) {385} 圧縮成型設備フードボックス (中型混合機)
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		濃度調整混合機
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震性向上のため不要な部材を撤去する 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 臨界防止のため消火水浸入防止機構を追加する 火災対策のためオイルパンを設置する
員数		1 基
一般仕様	型式	回転揺動式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{383}・{384} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 $\dot{m}/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下 <u>[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-8(2次))。</u> <u>[4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</u>
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパンを設置する。 [4.3-設 14] パッキンには難燃性樹脂を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-8 (2次) 濃度調整混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {383} (中型混合機) 第1類 部材: [] 取付ボルト: [] {383} (中型混合機ベース) 第1類 部材: [] 取付ボルト: [] {383}・{384}・{385}・{389}・{390} (共通架台) 第1類 部材: [] アンカーボルト: [] {385} (中型混合機フード) 第1類 部材: [] 取付ボルト: []
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域の溢水水位(ペレット加工室100mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。 [5.6.1-設9] 消火水浸入防止機構を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設2] 容器蓋はパッキン([])を介した構造とする。 [7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-8、図ハ設-9 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-8 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-9 (2次) 粗成型用プレス 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第1711011号 (平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{387} 圧縮成型設備粗成型用プレス {388} 圧縮成型設備フードボックス (粗成型用プレス)
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粗成型用プレス	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震補強のため据付部を改造する 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する 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 耐震補強のためフードボックスを改造し取り替える 	
員数	1基	
一般仕様	型式	ロータリープレス式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{387}・{388} [3.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [3.2-設1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-9(2次))。 [4.2-設6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-9 (2次) 粗成型用プレス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (387) (粗成型用プレス) 第1類 部材: [] アンカーボルト: [] (変更) ボルト支点間距離: 500mm 以上 (388) (粗成型用プレスフード) 第1類 部材: [] (変更) 取付ボルト: [] (変更)
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域の溢水水位(ペレット加工室 100mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	-
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-11 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-9 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-10 (2次) 粗成型用プレスフィーダ 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{389} 圧縮成型設備粗成型用プレスフィーダ {390} 圧縮成型設備フードボックス (粗成型用プレスフィーダ)
設置場所		加工棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		粗成型用プレスフィーダ
変更内容		改造 ・ 火災対策のためオイルパンを設置する
員数		1 基
一般仕様	型式	回転フィード式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{389} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 $\dot{W}/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。(追図臨-1(2次)、追図臨-8(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパンを設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-10 (2次) 粗成型用プレスフィーダ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {389} (粗成型用プレスフィーダ) 第1類 {390} (フードボックス(粗成型用プレスフィーダ)) 第1類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
放射線管理施設	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計	
添付図	図ハ設-1、図ハ設-8、図ハ設-9 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-10 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-11 (2次) スラグコンベア 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{391} 圧縮成型設備スラグコンベア
設置場所	加工棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	スラグコンベア	
変更内容	改造 ・ 耐震補強のため架台を改造する	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ベルトコンベア式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{391} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.7cm 以下 減速度 II/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-10(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-11 (2次) スラグコンベア 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (391) (スラグコンベア) 第1類 部材: [] 取付ボルト: [] (変更)、 [] (391) (スラグコンベア支柱) 第1類 部材: [] (変更) アンカーボルト: [] (変更) (391) (スラグコンベアシュート) 第1類 部材: [] 取付ボルト: []
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計
	添付図	図ハ配-1、図ハ設-12 【三原燃 第19-0257】
	添付表	別表ハ設-11 【三原燃 第19-0257】

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 [] 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-12 (2次) バックアップフィルタ 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	(394) 圧縮成型設備バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (粗成型工程)) (407) 圧縮成型設備バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (本成型工程))
設置場所	(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	バックアップフィルタ (1) バックアップフィルタ (1) (2) バックアップフィルタ (2)	
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	高性能フィルタ式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{394}、{407} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 [3.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する (追図臨-1(2次)、追図臨-11(2次)、追図臨-12(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-12 (2次) バックアップフィルタ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (394) {407} (バックアップフィルタ) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(HEPAフィルタ)を設置する。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-13、図ハ設-18 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-12 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-13 (2次) 造粒機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{395} 圧縮成型設備造粒機 {396} 圧縮成型設備フードボックス (造粒機)
設置場所	加工棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名	造粒機	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震補強のため据付部を改造する 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する 	
員数	1 基	
一般仕様	型式	回転ロータ式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{395} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 <u>[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-13(2次))。</u> <u>[4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</u>
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-13 (2次) 造粒機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 {395}・{396} (造粒機及びフード) 第1類 部材: [] アンカーボルト: [] ([]追加を含む) {395} (造粒機篩分部) 第1類 部材: [] アンカーボルト: []
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	-
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-14 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-13 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 [] 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-14 (2次) 本成型用プレス 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{397} 圧縮成型設備本成型用プレス {398} 圧縮成型設備フードボックス (本成型用プレス) {399} 圧縮成型設備本成型用プレスホッパ {400} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (本成型用プレス) {401} 圧縮成型設備ペレットコンベア
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		本成型用プレス
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> 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 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 耐震補強のためフードボックスを改造し取り替える
員数		1 基
一般仕様	型式	ロータリープレス式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ 圧粉ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{397}・{398}・{400} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 <u>[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-14(2次))。</u> {399} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 <u>[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-14(2次))。</u> {401} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 <u>[4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)</u>
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-14 (2次) 本成型用プレス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (397) (本成型用プレス) 第1類 部材: [] (追加) アンカーボルト: []、[] (追加) ボルト支点間距離: 950mm 以上 (398) (本成型用プレスフード) 第1類 部材: [] (変更) 取付ボルト: [] (変更) (399) (本成型用プレスホッパ) 第1類 部材: [] 取付ボルト: [] ボルト支点間距離: 250mm 以上 (400) (粉末投入フード) 第1類 部材: [] (変更) 取付ボルト: [] (変更) (400) (粉末投入フード底板及び支柱) 第1類 部材: [] (追加含む) 支柱をねじ込み固定 (401) (ペレットコンベア) 第1類 部材: [] 取付ボルト: []、[]
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域の溢水水位(ペレット加工室100mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(カバー ([]))
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入りが容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-15 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-14 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規整 1908096号にて認可済み

追表ハ設-15 (2次) ペレット整列機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{402} 圧縮成型設備ペレット整列機 {403} 圧縮成型設備フードボックス (ペレット整列機)
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		ペレット整列機
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する
員数		1 基
一般仕様	型式	真空吸着式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 圧粉ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{402} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-15(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-15 (2次) ペレット整列機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 [5.2.1-設7] 耐震重要度分類2類であることに対して、波及的影響が生じないよう第1類の設計用地震力とする。 {402}{403} (ペレット整列機) 第2類 部材: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (追加含む) アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(フードボックス内に設置)
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	-
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	-
添付図	図ハ配-1、図ハ設-16 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-15 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条~第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-16 (2次) センターレスグラインダ 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{416} 研削設備センターレスグラインダ {419} 研削設備フードボックス (センターレスグラインダ)
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		センターレスグラインダ
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する ・ 耐震補強のためフードボックスを改造し取り替える
員数		1 基
一般仕様	型式	湿式研削式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{416} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-16 (2次) センターレスグラインダ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 [416] (センターレスグラインダ) 第1類 部材: [] アンカーボルト: [] ボルト支点間距離: 900mm 以上 [419] (センターレスグラインダフード-1) 第1類 部材: [](変更) 取付ボルト: [](変更) [419] (センターレスグラインダフード-1 サポート) 第1類 部材: [](変更) 取付ボルト: [](変更) [419] (センターレスグラインダフード-2) 第1類 部材: [](変更) 取付ボルト: [](変更) [419] (センターレスグラインダフード-3) 第1類 部材: [](変更) 取付ボルト: [](変更)
	津波による損傷の防止	--
	外部からの衝撃による損傷の防止	--
	人の不法な侵入等の防止	--
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	--
	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。
	遮蔽	--
	換気	--
	核燃料物質等による汚染の防止	--
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	--
	警報設備等	--
	安全避難通路等	--
	核燃料物質の貯蔵施設	--
	廃棄施設	--
	放射線管理施設	--
	非常用電源設備	--
	通信連絡設備	--
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計
	添付図	図ハ配-1、図ハ設-20 【三原燃 第19-0257】
添付表	別表ハ設-16 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-17 (2次) ペレットコンベア 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{417} 研削設備ペレットコンベア
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		ペレットコンベア
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する
員数		1 基
一般仕様	型式	チェーンコンベア式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 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	{417} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-17 (2次) ペレットコンベア 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (417) (ペレットコンベア) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (変更)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(カバー (<input type="text"/>))
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-21 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-17 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 [] 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-18 (2次) パーツフィーダ 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{418} 研削設備パーツフィーダ {420} 研削設備フードボックス (パーツフィーダ)
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	パーツフィーダ	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震補強のため据付部を改造する 耐震補強のため架台脚部を改造する 耐震補強のためフードボックスを改造し取り替える 	
員数	1 基	
一般仕様	型式	振動フィード式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	--
	その他の性能	--
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{418} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-16(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-18 (2次) パーツフィーダ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (418) (パーツフィーダ) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (変更) (420) (パーツフィーダフード) 第1類 部材: <input type="text"/> (変更) 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (変更)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(フードボックス内に設置)
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-19 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-18 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-19 (2次) ペレット配列機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)	
	設備・機器名称	[421] 研削設備ペレット配列機	
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名		ペレット配列機	
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する	
員数		1基	
一般仕様	型式	ペレット一段配列式	
	主要な構造材	添付表参照	
	寸法(単位:mm)		(空トレイラックを含む)
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 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	[421] [3.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm以下 [3.2-設1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-17(2次))。 [4.2-設6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	火災等による損傷の防止	[4.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。	

追表ハ設-19 (2次) ペレット配列機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (421) (スタッカー) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (421) (スタッカー) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (421) (コンベア) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(ストッパー <input type="text"/>)
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-22 【三原燃 第 19-0257】	
添付表	別表ハ設-19 【三原燃 第 19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-20 (2次) ペレット外観検査装置 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{424} ペレット検査設備ペレット外観検査装置 {425} ペレット検査設備金属容器 (ペレット) 受
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		ペレット外観検査装置
変更内容		改造 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する
員数		1 基
一般仕様	型式	ペレット回転式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	秤量器、金属容器 (ペレット)
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{424} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-18(2次))。 {425} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-18(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 5] 容器は金属製とする。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-20 (2次) ペレット外観検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (424) (ペレット外観検査装置) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (425) (金属容器 (ペレット) 受) 第1類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(カバー <input type="text"/>) (ペレット外観検査装置) [7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(落下防止枠 <input type="text"/>) (金属容器 (ペレット) 受)
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力 1.0G で弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-23 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-20 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096 号にて認可済み

追表ハ設-21 (2次) ペレット寸法密度測定台 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{426} ペレット検査設備ペレット寸法密度測定台	
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名		ペレット寸法密度測定台	
変更内容		改造 ・ 性能向上のため改造した機器を新規に製作し更新する	
員数		1 基	
一般仕様	型式	計測台式	
	主要な構造材	添付表参照	
	寸法 (単位: mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 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	{426} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-19(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。	

追表ハ設-21 (2次) ペレット寸法密度測定台 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (426) (ペレット寸法密度測定台) 第2類 部材: <input type="text"/> (変更) アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (変更)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(落下防止枠 <input type="text"/>)
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-24 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-21 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条~第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-22 (2次) 洗浄ボックス 仕様表 (1/2)

許可との対応		許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
		設備・機器名称	{427} 粉末再生設備洗浄ボックス
設置場所		(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名		洗浄ボックス (1) 洗浄ボックス (1) (2) 洗浄ボックス (2)	
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし	
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式	
	主要な構造材	添付表参照	
	寸法 (単位: mm)	(1)	<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 ₂ スラッジ、UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{427} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 <u>[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-20(2次)、追図臨-21(2次))。</u> [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。	

追表ハ設-22 (2次) 洗浄ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (427) (洗浄ボックス) 第2類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (427) (洗浄ボックスフード) 第2類 部材: <input type="text"/> 取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。
	材料及び構造	[6.1-設1] 耐腐食性材料 <input type="text"/> を使用する。
	閉じ込めの機能	[7.1-建5] 屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰と漏水検知警報設備を設置する。(漏えい検知器は今後設工認申請) [7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設8] 耐腐食性材料 <input type="text"/> を使用する。
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	[13.1-建1] 漏えい検知器を設置する。(漏えい検知器は今後設工認申請)
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	-
添付図	図ハ配-1、図ハ設-25 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-22 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条~第31条は該当しない。
 凡例 () 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-23 (2次) ロータ用台車(2) 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{428} 粉末再生設備ロータ用台車(2)
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	ロータ用台車(2)	
変更内容	変更なし	
員数	1台	
一般仕様	型式	手押運搬式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{428} [3.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ロータの容積 26.8L以下 [3.2-設2(2次)] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する(追図臨-42(2次))。 [3.2-設3] 周囲にスペーサー(15.5cm以上)を設ける。 [4.2-設6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	-

追表ハ設-23 (2次) ロータ用台車(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [5.6.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がないよう容器やケーシングで覆う構造とする。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する。(専用収納部 <input type="checkbox"/>)
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計。 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	—
添付図	図ハ設-26 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-23 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-24 (2次) 研削屑乾燥機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	[432] 粉末再生設備研削屑乾燥機 [433] 粉末再生設備 I L : 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	研削屑乾燥機	
変更内容	改造 ・ 臨界防止のためインターロックを追加する	
員数	1 基	
一般仕様	型式	熱風乾燥式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位 : mm)	
	その他の構成機器	研削屑乾燥バット
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ、UO ₂ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	[432] [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [3.1-設 4] 減速度制限値逸脱を防止するインターロックを設置する。 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-22(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 3] ケーブル損傷時は加熱停止する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-24 (2次) 研削屑乾燥機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 [5.2.1-設3] インターロックの制御部は第3類に分類する。 (432) (研削屑乾燥機) 第2類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	[5.4.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	[13.2-設1] 減速度制限値逸脱を防止するインターロックを設置する。
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	-
添付図	図ハ配-1、図ハ設-27、図ハ制-1 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-24 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-25 (2次) フードボックス(3) 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)	
	設備・機器名称	{434} 粉末再生設備粉末再生フードボックス	
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名		フードボックス(3)	
変更内容		変更なし	
員数		1基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式	
	主要な構造材	添付表参照	
	寸法(単位:mm)		
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ ペレット	
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{434} [3.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU以下(粉末) 質量 14.8kgU以下(ペレット) [3.2-設1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-23(2次))。 [4.2-設6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	火災等による損傷の防止	[4.3-設1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。	

追表ハ設-25 (2次) フードボックス(3) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 [434] (フードボックス(3)) 第2類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。
	材料及び構造	-
	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	遮蔽	-
	換気	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	-
	警報設備等	-
	安全避難通路等	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	廃棄施設	-
	放射線管理施設	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
	その他事業許可で求める仕様	-
添付図	図ハ配-1、図ハ設-28 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-25 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-26 (2次) 酸化炉 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{435} 粉末再生設備酸化炉 {436} 粉末再生設備 I L : 酸化炉温度高インターロック
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	酸化炉	
変更内容	改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する ・ 火災対策のためオイルパンを設置する	
員数	1 基	
一般仕様	型式	電熱ヒータ式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法 (単位: mm)	(ラック搬送装置、保護囲い含む)
	その他の構成機器	ラック搬送装置、ボート(酸化)
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ 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	{435}・{437}・{438} [3.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 II/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-24(2次))。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設 3] ケーブル損傷時は加熱停止する。 [4.3-設 4] オイルパンを設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-26 (2次) 酸化炉 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 [5.2.1-設3] インターロックの制御部は第3類に分類する。 {435} (酸化炉) 第1類 部材: [] アンカーボルト: [] [] {435} (酸化炉ラック搬送装置) 第1類 部材: []、[]、[] アンカーボルト: [] [] {435} (酸化炉保護囲い) 第1類 部材: []、[] アンカーボルト: [] [] [] []追加を含む)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[5.4.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設6] 過加熱防止インターロックを設置する。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.1-設3(2次)] 酸化炉(粉砕機)の火災により接続するフードボックスから室内へウラン粉末が漏えいし、酸化炉(粉砕機)周囲にウラン粉末が飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる。 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	[13.2-設2] 過加熱防止インターロック(設計温度800℃以下)を設置する。
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-29、図ハ制-2 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-26 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条~第31条は該当しない。
凡例 { } 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
[] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
(例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
[5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表ハ設-27 (2次) 粉砕機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{437} 粉末再生設備粉砕機 {438} 粉末再生設備フードボックス(粉末投入用)(粉砕機) {439} 粉末再生設備フードボックス(粉砕機)
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉砕機
変更内容		改造 ・ 臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する ・ 火災対策のためオイルパンを設置する
員数		1基
一般仕様	型式	ハンマーミル式
	主要な構造材	添付表参照
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{435}・{437}・{438} [3.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%) 以下 [3.2-設1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(追図臨-1(2次)、追図臨-24(2次))。 [4.2-設6] 加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設1] フードボックスには難燃性樹脂を使用する。 [4.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [4.3-設4] オイルパンを設置する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 地震力が作用した場合においても施設を十分に支持することができる加工棟成型工場に設置する。

追表ハ設-27 (2次) 粉砕機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に分類する。 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。 (437)・(438)・(439) (粉砕機及びフード) 第1類 部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(80mm)より高くする。 [5.6.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [5.6.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [5.6.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域の溢水水位(ペレット加工室100mm)より高くする。 [5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [7.1-設3(2次)] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する(局所排気系統は図ト系-3-2参照)。 [7.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] 水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計
添付図	図ハ配-1、図ハ設-29 【三原燃 第19-0257】	
添付表	別表ハ設-27 【三原燃 第19-0257】	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

二 被覆施設

1. 変更の概要

被覆施設の新たな申請対象機器及び変更内容を表ニ一1に、申請機器の名称対比表を表ニ一付1に示す。また、先行して申請した機器のうち一部の機能・性能を次回以降申請として、本申請にてそれを引き継ぎ申請する機器を追表ニ一1に示す。

2. 準拠すべき主な法令、規格及び規準

設備・機器に関する設計において、準拠すべき主な法令、規格及び規準等は以下のとおりである。

- (1) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (2) 核燃料物質の加工の事業に関する規則
- (3) 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- (4) 加工施設の技術基準に関する規則
- (5) 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- (6) 労働安全衛生法及び関係法令
- (7) 保安規定
- (8) 消防法・同施行令・告示等
- (9) 建築基準法・同施行令・告示等
- (10) 日本産業規格（JIS）（日本規格協会）
- (11) 鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説（日本建築学会）
- (12) 鋼構造設計規準—許容応力度設計法—（日本建築学会）
- (13) 建築基礎構造設計指針（日本建築学会）
- (14) 2015年版 建築物の構造関係技術基準解説書（建築研究所）
- (15) 建築工事標準仕様書・同解説（日本建築学会）

3. 設計条件及び仕様

今回申請する設備・機器の使用開始は、各設備・機器の新設・改造等の施設検査または使用前確認合格証の受理後であり、現在に至るまで適宜実施している保全活動によりそれら機能は健全に維持している。

平成15年12月に、当時の経済産業省原子力安全・保安院からの指示文書「加工施設及び再処理施設の定期的な評価の実施について」の中で、施設を構成する機器・構築物のうち安全機能を有するものについて、工学的に想定される経年化事象の影響を分析し、その機器・構築物に施されている現状の保全活動が、その経年化事象の顕在化を未然に防止できるかの評価を行う旨が示され、これに基づき、平成16年を起点として長期保全計画を策定し、以降10年毎に経年化事象の調査、分析を実施し、評価結果を反映することを定め、更なる向上を目指した保全活動を行ってきている。

今回新たに申請する設備・機器に関する仕様を表ニ設一1～20に、配置を図ニ配一1,2に、次回以降の申請にて技術基準への適合性を確認する事項を表ニ設一21に示す。本申請の設備・機器は被覆工程のなかの燃料棒組立・端栓溶接工程、及び検査工程（事業許可208、209ページ）を構成する設備の一部である。

また、先行して申請した機器のうち一部の機能・性能を次回以降申請として、本申請にて引き継ぎ申請する機器の仕様表を追表ニ一1に示す。

表二-1 被覆施設の申請対象機器及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット乾燥機	8基	改造
	ペレット挿入機	2基	改造
	ペレットトレイ用台車(3)	2台	変更なし
	端面洗浄機	2基	変更なし
	端栓圧入機	2基	改造
	端栓周溶接装置	4基	変更なし
	He 加圧溶接装置	2基	改造
	燃料棒ラインコンベア	1式	改造、変更なし
工場棟 成型工場 燃料棒補修室	端栓切断機	1基	変更なし
	端栓圧入機	1基	変更なし
	UO ₂ 明替ボックス	1基	改造
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒ラインコンベア	1式	改造*1
	超音波検査装置	1基	改造
	シールX線検査装置	1基	改造
	燃料棒全長・重量測定装置	1基	改造
	渦電流検査装置	1基	変更なし
	γ線走査装置	1基	変更なし
	ヘリウムリーク試験装置	3基	改造
	定盤	3基	改造
	燃料棒受台	1基	変更なし

*1：既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む

表二-付1 申請機器名称対比表 (被覆施設)

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
440	乾燥機	ペレット乾燥機
441	ペレット挿入機	ペレット挿入機
442	ペレットトレイ用台車(3)	ペレットトレイ用台車(3)
443	端面洗淨機	端面洗淨機
444	端栓圧入機	端栓圧入機
445	端栓溶接装置	端栓周溶接装置
		He 加圧溶接装置
446	燃料棒ラインコンベア	燃料棒ラインコンベア
447	端栓切断機	端栓切断機
448	端栓圧入機	端栓圧入機
449	UO ₂ 明替ボックス	UO ₂ 明替ボックス
450	燃料棒ラインコンベア	燃料棒ラインコンベア
451	燃料棒検査装置(超音波式)	超音波検査装置
452	X線検査装置	シールX線検査装置
453	燃料棒全長・重量測定装置	燃料棒全長・重量測定装置
454	燃料棒検査装置(渦電流式)	渦電流検査装置
455	γ線走査装置	γ線走査装置
456	ヘリウムリーク試験装置	ヘリウムリーク試験装置
457	定盤	定盤
458	燃料棒受台	燃料棒受台

*1: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における機器の番号

追表ニ-1 被覆施設の申請対象機器（機能・性能を申請する機器）

設置場所	名称	員数	仕様表番号
加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット乾燥機(1)、(2)	2基	追表ニ設-1(2次)
	ペレット挿入機	1基	追表ニ設-2(2次)
	ペレットトレイ用台車(4)	1台	追表ニ設-3(2次)
	端栓圧入機	1基	追表ニ設-4(2次)
	He 加圧溶接装置	1基	追表ニ設-5(2次)
	端栓周溶接装置	1基	追表ニ設-6(2次)
	端栓切断機	1基	追表ニ設-7(2次)
	ペレット取出台	1基	追表ニ設-8(2次)
	燃料棒ラインコンベア	1基	追表ニ設-9(2次)
	γ線走査装置	1基	追表ニ設-10(2次)
	スタック台	1基	追表ニ設-11(2次)

4. 工事の方法

本申請に係る工事において「加工施設の技術基準に関する規則」に適合するように工事を実施するとともに、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた品質管理を行う。

(1) 手順

今回申請の設備・機器については、保安規定に基づき以下に示す手順により工事及び検査を行う。また、変更しない設備・機器については、以下に示す手順により検査のみを行う。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な設備・機器については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する設備・機器及び理由については5項参照。

また、建物工事と設備・機器の工事の関係を図ハ2-1及び図ニ2-1に示す。建物工事及び準備工事詳細については、先行した設工認申請(三原燃 第18-1216号、三原燃 第19-0801号)に示している。

工事対象の設備・機器から核燃料物質を移動して、核燃料物質の無い状態で工事する。

工事中は、工場室内の第1種管理区域の閉じ込めに必要な系統は、工事の進捗に合わせ切り替えをしながら運転を行い、第1種管理区域の負圧、閉じ込めを維持する。また負圧維持のため必要がある場合は、隣接する建物の気体廃棄設備を運転し、各建物との境界扉を開放することで、負圧維持、閉じ込めを維持する。

核燃料物質の汚染の恐れのある設備・機器の取り外し、廃棄(解体撤去)に伴い、汚染が拡大する恐れがある場合は、予め設備・機器の除染を行う。ダクト、配管で接続されている機器からそれらを切り離す場合、残存させるダクト又は配管の開口部の閉止措置を行う。局所排気系統のダクトを取り外す場合には、当該局所排気系統に接続する設備・機器は使用禁止とする。

本工事では、床を掘削する工事、建物に開口を設ける工事及び建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。

配管、ケーブルが建物壁を貫通する場合には、貫通部には必要な養生を行う。

工事中、申請対象施設には核燃料物質が存在しないため安全機能を維持する必要がない。

取り外しする設備・機器のうち、再利用しないものは撤去する。撤去する設備・機器のうち、第1種管理区域にある核燃料物質で汚染されたものは、放射性固体廃棄物として、2000ドラム缶に収納できる形に解体する。2000ドラム缶に収納された放射性固体廃棄物は、保管廃棄設備に搬送し、保管する。また第2種管理区域内での工事において、不要となった設備・機器や、工事で発生した廃材は、保安規定(第75条の3)に従い、汚染がないことを確認した上で、所内の所定場所にて保管もしくは廃棄又は有効利用する。

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、危険物がないことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物が除去されていることを確認する。
- ・火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設し、作業エリア、設備・機器の除染を行う。
- ・高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

c. 入退域・放射線管理

- ・管理区域内にて作業を実施する場合、作業者は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

d. その他

- ・使用する工具・機器は、使用前に点検する。

e. 緊急時の対応

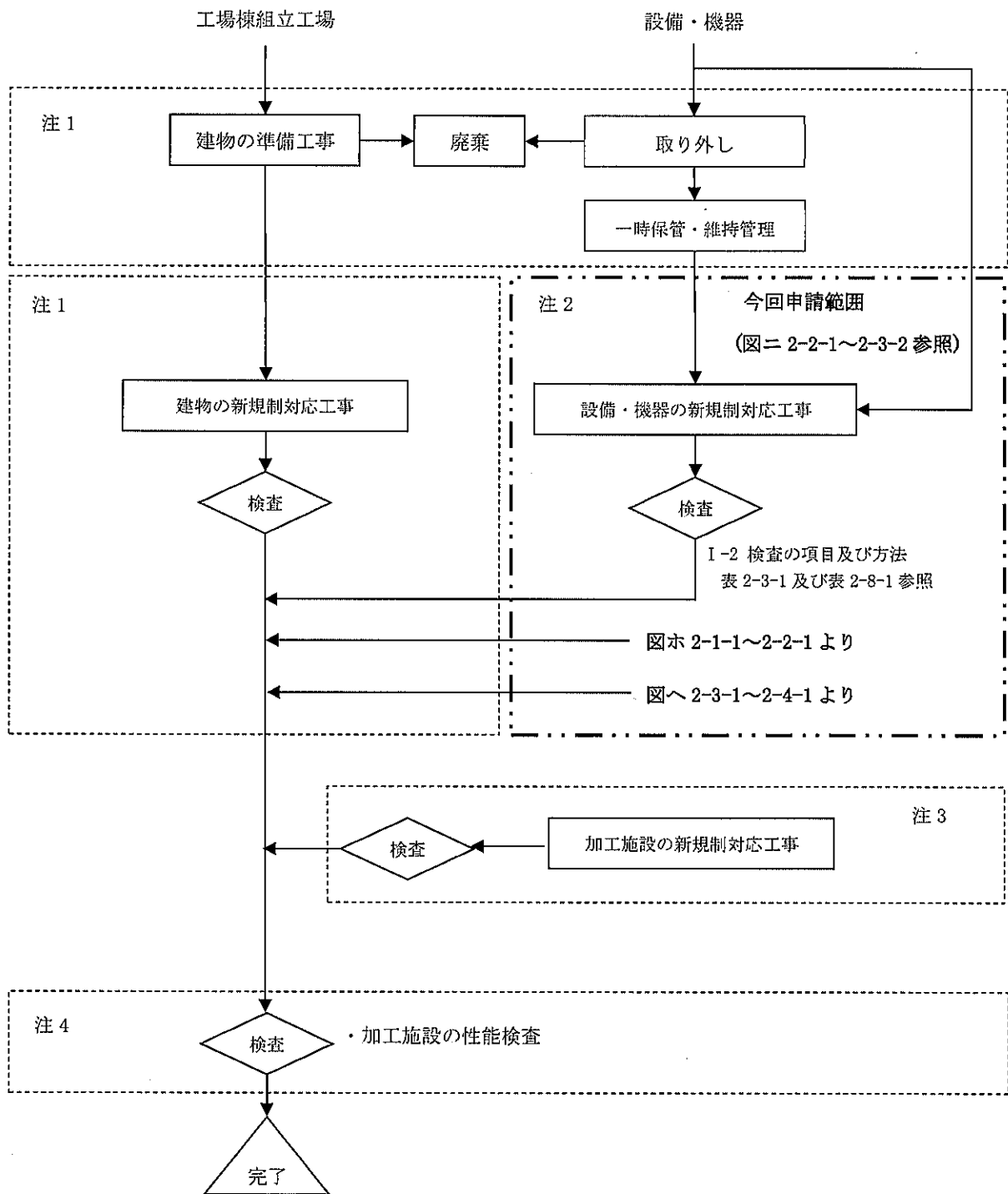
- ・現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・緊急事態が発生した場合に備え、あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

検査の項目を「I-2 検査の項目及び方法」の表 2-3-1 に、検査の方法を表 2-8-1 に示す。



注 1：先行設工認申請済み。

注 2：一部の設備・機器は、次回以降申請を行う。

注 3：工場棟組立工場以外の建物・構築物及び設備・機器で安全機能を担保している条項に関する工事及び検査であり、先行設工認で申請済み、または次回以降申請を行う。

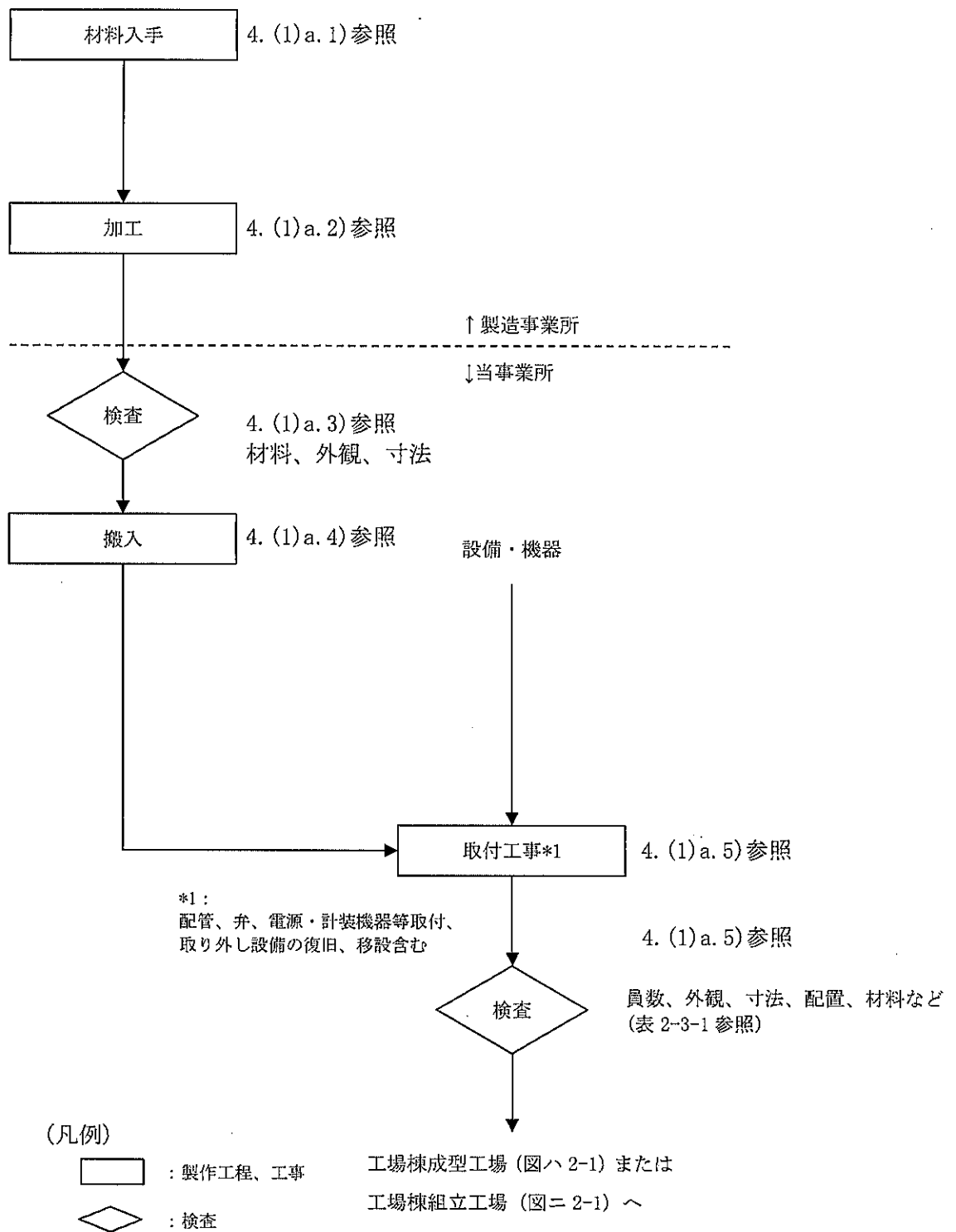
注 4：加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

(凡例)

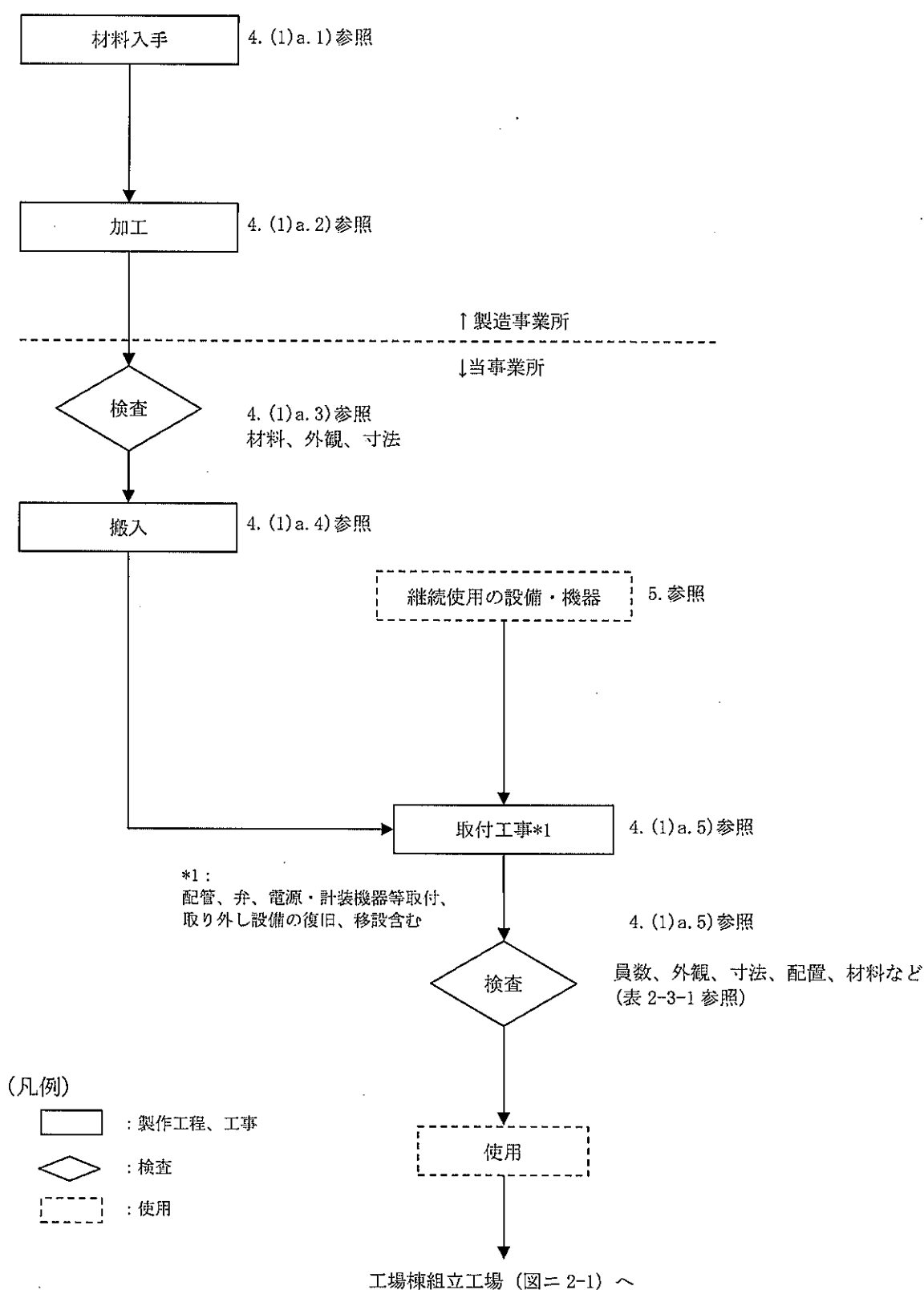
□ : 工事

◇ : 検査

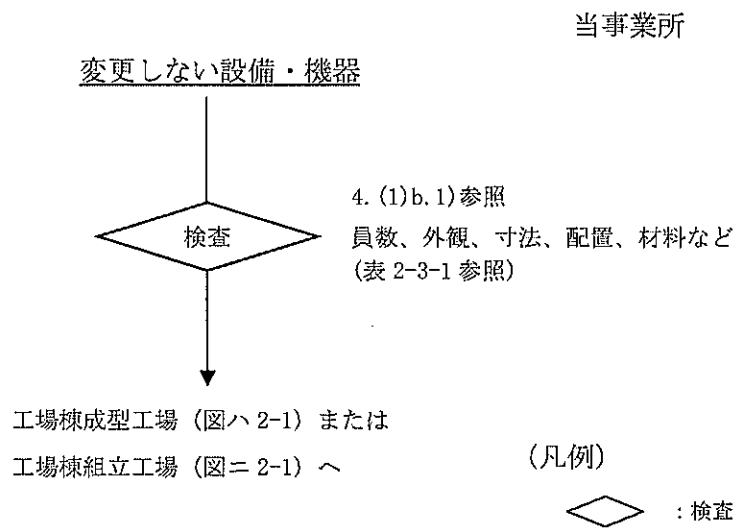
図ニ2-1 建物工事と設備工事との関係図 (工場棟組立工場)



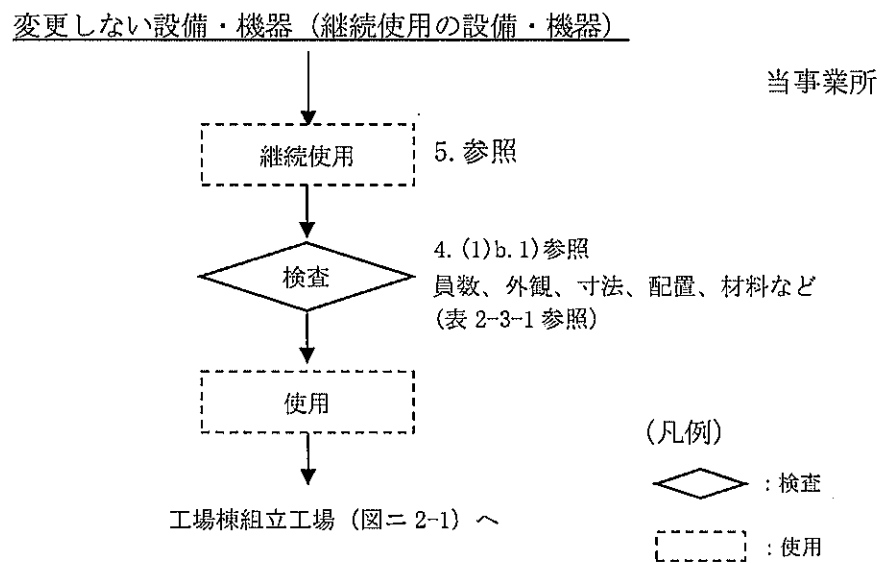
図ニ 2-2-1 工事の手順フロー図 (改造する設備・機器)



図ニ 2-2-2 工事の手順フロー図 (改造する継続使用の設備・機器)



図ニ 2-3-1 工事の手順フロー図 (変更しない設備・機器)



図ニ 2-3-2 工事の手順フロー図 (変更しない継続使用の設備・機器)

5. 工事中の加工施設の継続使用の理由

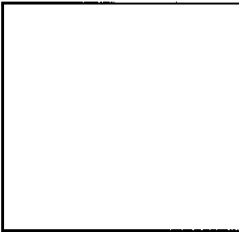
燃料棒立会検査定盤及び燃料棒受台については、加工施設の維持管理に不可欠な活動である IAEA 及び原子力規制庁による計量管理に係る査察で使用するため、経過措置期限後の新規制対応工事中も継続使用する。なお、工事を伴う燃料棒立会検査定盤は、工事を行うまでは既設の燃料棒立会検査定盤を使用し、工事完了後は使用前事業者検査の合格をもって使用する。

燃料棒立会検査定盤及び燃料棒受台は、I-2 の検査で適合を確認した後、図ニ 2-1 に示す加工施設の性能に関する検査を受検するまでの間、I-2 の検査で適合を確認した状態を維持する。この間の安全確保に係る運用は保安規定により行う。

表ニ設-1 ペレット乾燥機 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{440} 燃料棒組立設備 乾燥機
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (3) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (4) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (5) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (6) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (7) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (8) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室
機器名		燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (1) ペレット乾燥機 (1) (2) ペレット乾燥機 (2) (3) ペレット乾燥機 (3) (4) ペレット乾燥機 (4) (5) ペレット乾燥機 (6) (6) ペレット乾燥機 (8) (7) ペレット乾燥機 (9) (8) ペレット乾燥機 (10)
変更内容		(1) 改造 ・耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・配置を変更する。 (2) 改造 ・耐震補強のため部材を追加する。 ・配置を変更する。 (3) 改造 ・耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・配置を変更する。 (4) 改造 ・耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・配置を変更する。 (5) 改造 ・耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・配置を変更する。 (6) 改造 ・耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・配置を変更する。 (7) 改造 ・耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・配置を変更する。 (8) 改造 ・耐震補強のため部材を追加する。

表ニ設-1 ペレット乾燥機 仕様表 (2/3)

員数	8基 (1) 1基 (2) 1基 (3) 1基 (4) 1基 (5) 1基 (6) 1基 (7) 1基 (8) 1基	
一般仕様	型式	温風乾燥式
	主要な構造材	別表ニ設-1
	寸法 (単位: mm)	(1)  (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8)
	その他の構成機器	ペレットトレイ
	その他の性能	最高使用温度 150℃
取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{440} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 80.0cm 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-3、図臨成-111、図臨成-112、図臨成-113)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ニ設一1 ペレット乾燥機 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [440] 乾燥機 第1類 ペレット乾燥機(1),(9)部材: [] [] [] ペレット乾燥機(1),(9)アンカーボルト: [] [] (新規) (1基分) 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: [] [] (1基分) 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) (1基分) 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)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	[441] 燃料棒組立設備 ペレット挿入機	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室		
機器名	燃料棒組立設備 ペレット挿入機 (1) ペレット挿入機 I 系 (2) ペレット挿入機 II 系		
変更内容	(1) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。		
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基		
一般仕様	型式	自動押込み式	
	主要な構造材	別表ニ設-2	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	[441] [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ニ設-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="text"/> ペレット挿入機Ⅰ系アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 含む ペレット挿入機Ⅱ系部材: <input type="text"/> ペレット挿入機Ⅱ系アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 含む
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ストッパー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ニ配-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 ₂ 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ことが確認された範囲に制限する。 (図臨台-2) [4.2-設3] 周囲にスペーサー(30.5cm以上)を設ける。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。)
	安全機能を有する施設の地盤	-

表ニ設-3 ペレットトレイ用台車(3) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ストッパー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ設-7	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表二設-4 端面洗浄機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{443} 燃料棒組立設備 端面洗浄機
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	
機器名	燃料棒組立設備 端面洗浄機 (1) 端面洗浄機 I 系 (2) 端面洗浄機 II 系	
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	綿紐洗浄式
	主要な構造材	別表二設-4
	寸法 (単位: mm)	(1) <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ことが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表二設-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	<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>(443)端面洗浄機※1 第2類</p> <p>端面洗浄機Ⅰ系支持脚部材： <input type="text"/></p> <p>端面洗浄機Ⅰ系支持脚アンカーボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/> (1基分※2)</p> <p>端面洗浄機Ⅱ系支持脚部材： <input type="text"/>、<input type="text"/></p> <p>端面洗浄機Ⅱ系支持脚アンカーボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/> (1基分※2)</p> <p>[6.1-設7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。</p> <p>※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。</p> <p>※2：耐震計算書の評価部位2つ分。</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	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。</p> <p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。</p> <p>[12.1-設7] 被水又は浸水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
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 ・ 耐震補強のため掘付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため掘付部を改造する。	
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)	
		(2)	
	その他の構成機器	-	
その他の性能	-		
取扱う核燃料物質の状態	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ことが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ニ設-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>トップ架台上部部材： <input type="text"/></p> <p>トップ架台上部取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (1基分) 計2基</p> <p>トップ架台下部部材： <input type="text"/></p> <p>トップ架台下部取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (1基分) 計2基</p> <p>トレイ架台部A部材： <input type="text"/></p> <p>トレイ架台部A取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (1基分) 計2基</p> <p>トレイ架台部B部材： <input type="text"/></p> <p>トレイ架台部B取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (1基分) 計2基</p> <p>ボトム架台上部部材： <input type="text"/></p> <p>ボトム架台上部取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (1基分) 計2基</p> <p>ボトム架台下部部材： <input type="text"/></p> <p>ボトム架台下部取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (1基分) 計2基</p> <p>ベース架台部部材： <input type="text"/></p> <p>ベース架台部アンカーボルト： <input type="text"/>、<input type="text"/> (新規) (1基分) 計2基</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—

表二設一5 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設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図二配一、図二設一10、図二設一11	

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30条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他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-6 端栓周溶接装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{445} 燃料棒組立設備 端栓溶接装置	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (2) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (3) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室 (4) 工場棟 成型工場 燃料棒溶接室		
機器名	燃料棒組立設備 端栓周溶接装置 (1) 上部端栓周溶接装置 I 系 (2) 下部端栓周溶接装置 I 系 (3) 上部端栓周溶接装置 II 系 (4) 下部端栓周溶接装置 II 系		
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 変更なし (4) 変更なし		
員数	4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基		
一般仕様	型式	ロッド回転式	
	主要な構造材	別表二設-6	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
		(3)	
		(4)	
その他の構成機器	-		
その他の性能	-		
取扱う核燃料物質の状態	燃料棒		
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{445} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表二設一6 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	<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>(445)端栓溶接装置※1 第2類</p> <p>上部端栓周溶接装置 I 系支持脚部材: <input type="text"/></p> <p>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"/></p> <p>上部端栓周溶接装置 I 系架台部材: <input type="text"/></p> <p>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"/></p> <p>下部端栓周溶接装置 I 系支持脚部材: <input type="text"/></p> <p>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"/></p> <p>上部端栓周溶接装置 II 系支持脚部材: <input type="text"/></p> <p>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"/></p> <p>下部端栓周溶接装置 II 系支持脚部材: <input type="text"/></p> <p>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"/></p> <p>[6.1-設7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。</p> <p>※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。</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	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。</p> <p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。</p> <p>[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射熱管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図二設一1、図二設一14、図二設一15、図二設一16、図二設一17	

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28条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他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)	
		(2)	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	燃料棒	
	核燃料物質の臨界防止	[445] [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 10.7cm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された配置に固定する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する。) (図臨配-3、図臨成-114、図臨成-115)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表二設-7 He加圧溶接装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (445)端栓溶接装置※1 第2類 He加圧溶接装置I系支持脚部材： <input type="text"/> He加圧溶接装置I系支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) He加圧溶接装置II系支持脚部材： <input type="text"/> He加圧溶接装置II系支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) [6.1-設7] 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。 ※1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	津波による損傷の防止	--
	外部からの衝撃による損傷の防止	--
	人の不法な侵入等の防止	--
	閉じ込めの機能	--
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を設定する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	--
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温温度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	--
	搬送設備	--
	核燃料物質の貯蔵施設	--
	警報設備等	--
	放射線管理施設	--
	廃棄施設	--
	核燃料物質等による汚染の防止	--
	遮蔽	--
	換気設備	--
	非常用電源設備	--
	通信連絡設備	--
	その他事業許可で求める仕様	--
	添付図	図二配-1、図二設-12、図二設-13

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。