










追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>閉じ込めの機能</p>	<p>[10.1-B1] 線量告示に基づき 1.3 mSv/3 月間を超えるおそれのある場所を管理区域として設定し、管理区域は、ウランを密封して取り扱い又は貯蔵し、汚染の発生するおそれのない区域（第2種管理区域）とそうでない区域（第1種管理区域）とに区分する。 第2加工棟の管理区域区分を図ハ-2-1-5-7に示す。</p> <p>[10.1-B2] 第2加工棟の第1種管理区域の床、及び壁（地下貯槽ピットの床、壁を含む。）であって人が触れるおそれのある部分（床面からの高さ2 mまで）は、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい材料で仕上げる。</p> <p>液体状の核燃料物質等を取り扱う設備・機器から施設外へ漏えいが拡大することを防止するため、第1種管理区域外へ通じる経路上の扉の付近等に堰（{8051}堰、密閉構造扉）を設ける。 ○第1種管理区域外へ通じる経路上の扉の付近等に設ける堰（{8051}堰、密閉構造扉）の高さ （1階） ・溢水対策3 堰： mm ・溢水対策4 堰： mm ・既設溢水対策1 堰： mm （3階） ・溢水対策18 堰： mm ・溢水対策27 堰： mm ・溢水対策28 堰： mm</p> <p>また、第2加工棟には、液体状の核燃料物質等を取り扱う設備・機器を設置するための場所として、建物の壁及び堰（{8051}堰、密閉構造扉）で囲まれた液溜を設け、液体状の核燃料物質等を周囲の床面より低い位置に設置するための地下貯槽ピットを設ける。 ○液溜を構成する堰（{8051}堰、密閉構造扉）の高さ ・既設溢水対策13 堰： mm ・既設溢水対策14 堰： mm ・既設溢水対策15 堰： mm 液溜の位置、構造、寸法を図ハ-2-1-3-49に示す。</p> <p>○地下貯槽ピット 地下貯槽ピットの位置、構造、寸法を図ハ-2-1-3-49～図ハ-2-1-3-51に示す。</p> <p>なお、第2加工棟の第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-B3] 第2加工棟は、耐腐食性を有する鉄骨鉄筋コンクリート造の建物とすることで漏えいの少ない構造とし、第1種管理区域の空気中のウランの建物からの漏えいを防止する。</p> <p>[10.1-F4] <u>第2加工棟の第1種管理区域の室は、{6001}～{6008}気体廃棄設備 No.1の排風機により室内の圧力を外気に対して19.6 Pa（2 mm水柱）以上の負圧に維持する。</u> <u>{6001}～{6008}気体廃棄設備 No.1の排風機の仕様を表ト-2P設-2-1～表ト-2P設-2-4に示す。⁽¹³⁾</u></p>
-------------------	----------------	---

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.1-F1]⁽¹⁴⁾ 第2加工棟には、以下の消火設備を設置する。</p> <p>{8010}消火設備 消火器は、消防法施行令第十条、消防法施行規則第六条に基づく設置基準に対し、裕度を持たせた能力単位の5倍以上の粉末消火器⁽⁹⁾を、防火対象物の各部分から歩行距離20m以下となるように配置する。{8010}消火設備 消火器は固定金具等により転倒防止策を講じて配置する。</p> <p>○設備の員数（{8010}消火設備 消火器）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ABC粉末消火器10型：102本 ・ABC粉末消火器50型：17本 ・BC粉末消火器20型：19本 ・金属火災用消火器：3本 ・二酸化炭素消火器：1本 ・乾燥砂（消火用）：2個 <p>{8010}消火設備 消火器の配置を図リ-2-1-4-1～図リ-2-1-4-5に示す。</p> <p><u>{8012}消火設備 屋内消火栓は、消防法施行令第十一条に基づき、有効範囲を半径25mとし、第2加工棟全域を包含できるように設置する。</u></p> <p><u>第2加工棟には、消火活動のため火災源に近づくことができるアクセスルート及び{8012}消火設備 屋内消火栓から各室へのアクセスルートを2以上確保する。</u></p> <p>○設備の員数（{8012}消火設備 屋内消火栓）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・<u>屋内消火栓：1式</u> <p><u>{8012}消火設備 屋内消火栓の仕様を表リ-他-2に示す。⁽¹³⁾</u></p> <p><u>{8011}消火設備 自動式の消火設備は、消火活動のためのアクセスルートに面した開口部を有する大型の制御盤に設置し、制御盤内部で電気火災の延焼を防止する。{8011}自動式の消火設備は、破損、誤作動又は誤操作が起きた場合においても加工施設の安全機能を損なわない。</u></p> <p><u>消火薬剤のガス比重は空気より重いため、消火剤噴霧口は上部に設置する。</u></p> <p>○設備の員数（{8011}消火設備 自動式の消火設備）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・<u>自動式の消火設備を設置する大型の制御盤：1式（3基）</u> <p>○設備の仕様（{8011}消火設備 自動式の消火設備）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・<u>消火薬剤：</u> 炭酸カリウム及び炭酸水素カリウムを主成分とするエアロゾル ・<u>動作温度：123℃</u> ・<u>設置個数：17個（消火薬剤量100g/個）</u> <p><u>{8011}消火設備 自動式の消火設備の配置図を図リ-他-4に示す。⁽¹³⁾</u></p> <p><u>{8012-8}消火設備 可搬消防ポンプは、消防法施行令第二十条に準拠して設置する。{8012-8}消火設備 可搬消防ポンプは本加工施設内に2基配置する。</u></p> <p><u>{8012-8}消火設備 可搬消防ポンプの仕様を表リ-他-3に示す。⁽¹³⁾</u></p>
-------------------	--------------------	--

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.1-F2]⁽¹⁴⁾ 早期に火災を検知し報知するために、消防法施行令第二十一条、消防法施行規則第二十三条、消防法施行規則第二十四条に基づき、{8009}火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)、{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機)を設置する。{8009}火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)の発信機は、防火対象物の各階の各部分から歩行距離50m以下となるように配置する。 火災信号の発報箇所を限定するために、警戒区域は管理区域の別、工程の別等により消防法施行令第二十一条第2項の規定以上に細分化する。</p> <p>○設備の員数 ({8009}火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器))</p> <ul style="list-style-type: none"> ・熱感知器 (スポット型) : 280 台 ・煙感知器 (スポット型) : 90 台 ・発信機 : 11 台 <p>○設備の員数 ({8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機))</p> <ul style="list-style-type: none"> ・受信機 (P型受信機) : 1 台 <p>{8009}火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)、{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機)、警戒区域の配置を図リ-2-1-3-1~図リ-2-1-3-5に示す。自動火災報知設備の系統図を図リ-2-1-1-1に示す。</p> <p>[11.3-B1] 第2加工棟は、建築基準法第二条第九号の二で定める耐火建築物 (耐火構造)とし、耐火性の高い設計とすることにより、火災の発生を防止する。耐震補強等で追加する材料は鉄筋、コンクリート、鋼等の不燃性又は難燃性材料とする。 第2加工棟に使用する材料を別表ハ-2-1-1~別表ハ-2-1-9に示す。</p> <p>[11.3-B2] 第2加工棟は建築基準法施行令百十二条に基づく防火区画⁽¹⁰⁾を火災区域として設定する。また、火災区域境界と同一の境界を持つ火災防護上の火災区画を設定する。ただし、火災区域内に第1種管理区域とそれ以外の区域を含む場合は、第1種管理区域の境界に耐火性を有する壁を設け、第1種管理区域とそれ以外の区域を別の火災区画に設定する。 各火災区画の耐火時間は火災区画の等価時間以上とする。</p> <p>各火災区画の仕様</p> <p>○火災区域2P-1・火災区画2P-1の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 区画境界壁、防火区画壁、区画境界スラブ、防火区画床、特定防火設備 (防火戸) 及び防火板 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁 (鉄筋コンクリート厚さ100mm以上 : 2時間) 防火区画壁 (強化せっこうボード厚さ12mm以上2枚貼り (壁両面) : 1時間) 区画境界スラブ (鉄筋コンクリート厚さ100mm以上 : 2時間) 防火区画床 (ALCパネル厚さ100mm以上 : 1時間) 特定防火設備 (防火戸) (表面鉄板厚さ0.5mm以上 (扉両面) 又は鉄板厚さ1.5mm以上 (扉片面) : 1時間) 特定防火設備 (小荷物専用昇降機昇降路扉) (表面鉄板厚さ1.5mm以上 : 1時間) 防火板 (鉄板厚さ1.5mm以上 : 1時間) <u>{8045}緊急設備 防火ダンパー (板厚さ1.5mm以上 : 1時間)</u> <u>{8045}緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト-2P設-2-1及び表ト-2P設-2-4に示す。⁽¹³⁾</u>
-------------------	--------------------	--

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>○火災区域2P-2・火災区画2P-2の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ、特定防火設備（防火戸）及び防火板 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）：1時間） 特定防火設備（小荷物専用昇降機昇降路扉）（表面鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） 防火板（鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） <u>{8045}緊急設備 防火ダンパー（板厚さ1.5mm以上：1時間）</u> <u>{8045}緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト-2P設-2-1及び表ト-2P設-2-4に示す。⁽¹³⁾</u> <p>○火災区域2P-3・火災区画2P-3の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、防火区画壁、区画境界スラブ及び特定防火設備（防火戸） 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 防火区画壁（強化せっこうボード厚さ12mm以上2枚貼り（壁両面）：1時間） 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） 特定防火設備（小荷物専用昇降機昇降路扉）（表面鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） <u>{8045}緊急設備 防火ダンパー（板厚さ1.5mm以上：1時間）</u> <u>{8045}緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト-2P設-2-1に示す。⁽¹³⁾</u> <p>○火災区域2P-4・火災区画2P-4の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ、特定防火設備（防火戸、防火シャッター）及び防火板 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） 特定防火設備（防火シャッター）（スラット板厚さ1.5mm以上：1時間） 特定防火設備（小荷物専用昇降機昇降路扉）（表面鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） 防火板（鉄板厚さ1.5mm以上：1時間）
-------------------	--------------------	--

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>○火災区域2P-5・火災区画2P-5（Ⅰ）の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ、特定防火設備（防火戸）及び防火板 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） （強化せっこうボード厚さ21mm×2枚貼り（壁片面）：1時間）⁽¹⁷⁾ 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） 防火板（鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） <u>{8045}緊急設備 防火ダンパー（板厚さ1.5mm以上：1時間）</u> <u>{8045}緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト-2P設-2-1及び表ト-2P設-2-4に示す。</u>⁽¹³⁾ <p>○火災区域2P-5・火災区画2P-5（Ⅱ）の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ、防火区画床、特定防火設備（防火戸）及び防火板 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） （強化せっこうボード厚さ21mm×2枚貼り（壁片面）：1時間）⁽¹⁷⁾ 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 防火区画床（ALCパネル厚さ100mm以上：1時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） 防火板（鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） <u>{8045}緊急設備 防火ダンパー（板厚さ1.5mm以上：1時間）</u> <u>{8045}緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト-2P設-2-4に示す。</u>⁽¹³⁾ <p>○火災区域2P-6・火災区画2P-6の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ、特定防火設備（防火戸、防火シャッター）及び水平シャッター 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）：1時間） 特定防火設備（防火シャッター）（スラット板厚さ1.5mm以上：1時間） 水平シャッター（スラット板厚さ1.5mm以上：1時間） <p>○火災区域2P-7・火災区画2P-7（Ⅰ）の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備（防火戸） 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） （強化せっこうボード厚さ21mm×2枚貼り（壁片面）：1時間）⁽¹⁷⁾ 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） <u>{8045}緊急設備 防火ダンパー（板厚さ1.5mm以上：1時間）</u> <u>{8045}緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト-2P設-2-1、表ト-2P設-2-2及び表ト-2P設-2-4に示す。</u>⁽¹³⁾
-------------------	--------------------	---

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>○火災区域 2 P-7・火災区画 2 P-7 (II) の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備 (防火戸) 区画境界壁 (鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上：2 時間) (強化せつこうボード厚さ 21 mm ×2 枚貼り (壁片面)：1 時間)⁽¹⁷⁾ 区画境界スラブ (鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上：2 時間) 特定防火設備 (防火戸) (表面鉄板厚さ 0.5 mm 以上 (扉両面) 又は鉄板厚さ 1.5 mm 以上 (扉片面)：1 時間) <p>○火災区域 2 P-8・火災区画 2 P-8 の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備 (防火戸) 区画境界壁 (鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上：2 時間) 区画境界スラブ (鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上：2 時間) 特定防火設備 (防火戸) (表面鉄板厚さ 0.5 mm 以上 (扉両面) 又は鉄板厚さ 1.5 mm 以上 (扉片面)：1 時間) <u>{8045} 緊急設備 防火ダンパー (板厚さ 1.5 mm 以上：1 時間)</u> <u>{8045} 緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト-2 P 設-2-1 ~表ト-2 P 設-2-4 に示す。</u>⁽¹³⁾ <p>○火災区域 2 P-9・火災区画 2 P-9 の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備 (防火戸) 区画境界壁 (鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上：2 時間) 区画境界スラブ (鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上：2 時間) 特定防火設備 (防火戸) (表面鉄板厚さ 0.5 mm 以上 (扉両面)：1 時間) <u>{8045} 緊急設備 防火ダンパー (板厚さ 1.5 mm 以上：1 時間)</u> <u>{8045} 緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト-2 P 設-2-1 ~表ト-2 P 設-2-4 に示す。</u>⁽¹³⁾ <p>○堅穴区画内の第 1 種管理区域とその他の区域の境界 (火災区画境界) の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁及び区画境界スラブ (階段部含む。) 区画境界壁 (鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上：2 時間) 区画境界スラブ (鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上：2 時間) <p>第 2 加工棟の火災区画を図ハ-2-1-5-8 に示す。ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画は、2 P-1 と 2 P-7 (I) になる。</p> <p>火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。使用電圧が 600V を超えるケーブルについては、JIS C3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。使用電圧が 600V を超えるケーブルは、火災区画 2 P-1 で使用する。</p> <p>電源に接続する設備は、分電盤を金属製とするとともに、電気設備に関する技術基準を定める省令第十四条に基づき、分電盤に配線用遮断器を設け、また、導通部が没水水位より高くなる高さに配置し、シール等の被水対策により水の侵入による電気火災の発生を防止する。</p>
-------------------	--------------------	---

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.3-B3]⁽¹⁶⁾ 火災区域において火災が発生した場合に、当該火災区域外への延焼を防止するために、建築基準法施行令百十二条第20項、建築基準法施行令百二十九条の二の四第1項第七号に基づき、電気・計装ケーブルが貫通する火災区域境界の壁、床には耐熱シール材等の国土交通大臣の認定を受けたものを、配管、ダクトが貫通する火災区域境界の壁、床にはモルタルその他の不燃材料を施工する。 火災区域貫通部の配置図を図ハ-2-1-1-37～図ハ-2-1-1-41に示す。</p> <p>[11.3-F2] {8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンブ))、{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)、{8029}緊急設備 非常用照明、{8029-4}緊急設備 誘導灯は、電気設備に関する技術基準を定める省令第十四条に基づき、配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 {8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンブ))、{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)、{8029}緊急設備 非常用照明、{8029-4}緊急設備 誘導灯の分電盤の配置図を図リ-2-1-1-1～図リ-2-1-1-5に、配線用遮断器の結線図を図リ-2-1-7に示す。</p> <p>[11.5-B1] <u>可燃性ガスを取り扱う設備・機器を設置する第1種管理区域の室は、可燃性ガス漏えい時に室内に滞留しないよう、{6001}～{6008}気体廃棄設備No.1の排風機により平均6回/時以上換気を行う。</u> <u>第2加工棟の容積：約1.3×10^4 (m³)</u> <u>{6001}～{6008}気体廃棄設備No.1の排風機の排気能力：約1.3×10^5 (m³/時)</u> <u>{6001}～{6008}気体廃棄設備No.1の排風機の仕様を表ト-2P設-2-1～表ト-2P設-2-4に示す。⁽¹³⁾</u></p>
-------------------	--------------------	--

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>加工施設内における溢水による損傷の防止</p>	<p>[12.1-B2]</p> <p>溢水防護区画を設定し、第2加工棟の第1種管理区域から第1種管理区域外へのウランを含む溢水の流出及び第1種管理区域外から第1種管理区域への溢水の流入を防止する。</p> <p>溢水防護区画を図ハ-2-1-1-46～図ハ-2-1-1-50に示す。</p> <p>溢水防護区画境界の壁はコンクリート造とする又は没水水位より高い堰を設け、水の浸透を防止する構造とする。また、溢水防護区画境界の開口部は、設置する扉を密閉構造扉とする又は没水水位より高い堰を設置し、第2加工棟第2廃棄物処理室には、溢水防護区画 A1-2 及び A1-3 の溢水を受けける地下貯槽ピット及びそのピットへ流入する経路を設けることにより、溢水防護区画外への溢水の流出を防止する。</p> <p>{8051}緊急設備 堰、密閉構造扉、地下貯槽ピット及び流入する経路の各貫通孔及び開口部の位置、構造、寸法、材料を別表ハ-2-1-8、別表ハ-2-1-9、図ハ-2-1-1-46～図ハ-2-1-1-53、図ハ-2-1-3-22～図ハ-2-1-3-51に示す。</p> <p>溢水防護区画内の扉は密閉構造ではない扉（図ハ-2-1-4-1～図ハ-2-1-4-8）とするとともに、溢水防護区画内において閉じ込め機能を有する堰を除き区画内及び部屋間の溢水の流出入を妨げる堰がない構造とする。</p> <p>建物の上階から下階への配管貫通部はモルタル、シーリング材、その他の不燃材料により閉止し、溢水の拡大を防止する。</p> <p>電源に接続する設備は、電気設備に関する技術基準を定める省令第14条に基づき、分電盤に配線用遮断器を設け、また、導通部が図ハ-2-1-1-46～図ハ-2-1-1-50に示す没水水位より高くなる高さに配置し、シーリング等の被水対策により水の侵入による電気火災の発生を防止する。</p>
-------------------	----------------------------	---

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>加工施設内における溢水による損傷の防止</p>	<p>[12.1-F4] <u>溢水の発生を早期に検知し報知するために、{8052}緊急設備 漏水検知器を溢水防護区画内の溢水源の近傍又は溢水経路に設置する。</u></p> <p>○設備の員数（{8052}緊急設備 漏水検知器） <u>・漏水表示盤：9箇所</u> <u>・検知帯：40箇所</u></p> <p><u>{8052}緊急設備 漏水検知器の配置を図リ-他-6（1）に示す。</u></p> <p><u>震度5弱相当の地震時に、第2加工棟への送水ポンプを自動停止させるために、{8061}緊急設備 送水ポンプ自動停止装置を発電機・ポンプ棟に設置する。</u></p> <p><u>{8061}緊急設備 送水ポンプ自動停止装置の仕様を表リ-他-1に示す。⁽¹³⁾</u></p> <p><u>粉末状のウランを取り扱う設備・機器において、フード等の開口部からウランが被水するおそれがある箇所については、配管側に{8065}緊急設備 遮水板を設ける又は設備側に{8058}緊急設備 防水カバーを設置する。</u></p> <p>○設備の員数（緊急設備） <u>・{8065}遮水板：1式</u> <u>（第2-2混合室、第2排風機室）</u></p> <p><u>{8065}緊急設備 遮水板の配置を図リ-他-13に示す。</u></p> <p><u>{8058}緊急設備 防水カバーの仕様を表リ-他-1に示す。⁽¹³⁾</u></p>
	<p>安全避難通路等</p>	<p>[13.1-F1] 第2加工棟には、容易に識別できる{8027}緊急設備 避難通路を設置する。{8027}緊急設備 避難通路は非常口を含み、屋外へ避難できるよう誘導する。{8027}緊急設備 避難通路には避難用の照明として、建築基準法施行令第二十六条の四に基づき照明装置の設置を通常要する部分には{8029}緊急設備 非常用照明を、消防法施行令第二十六条、消防法施行規則第二十八条の三に基づき防火対象物には{8029-4}緊急設備 誘導灯⁽¹⁴⁾を設置する。</p> <p>○設備の員数（緊急設備） ・{8029}非常用照明：94台 ・{8029-4}誘導灯：75台</p> <p>{8027}緊急設備 避難通路、{8029}緊急設備 非常用照明及び{8029-4}緊急設備 誘導灯の配置を図リ-2-1-1-1～図リ-2-1-1-5に示す。</p> <p>[13.1-F2] <u>加工施設には、非常用照明、誘導灯とは別に、設計基準事故が発生した場合の現場操作が可能となるように、専用電源を備えた{8038-4}緊急設備 可搬型照明を設置する。</u></p> <p><u>{8038-4}緊急設備 可搬型照明は本加工施設内に分散して配置する。</u></p> <p><u>{8038-4}緊急設備 可搬型照明の仕様を表リ-他-1に示す。⁽¹⁵⁾</u></p>

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

技術基準に基づく仕様	安全機能を有する施設	<p>[14.1-B1]</p> <p>設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>設計基準事故①設備損傷による閉じ込め機能の不全で想定している{2044}粉末混合機 No.2-1 粉末投入機からウラン粉末の漏えいが発生しても、{1002} 第2加工棟の構造、強度に影響しないことから、閉じ込めの機能を維持できる。⁽¹³⁾</p> <p>設計基準事故②火災による閉じ込め機能の不全で想定している{2050}プレス No.2-1の油火災が発生しても、{1002} 第2加工棟の構造、強度に影響しないことから、閉じ込めの機能を維持できる。⁽¹³⁾</p> <p>設計基準事故③爆発による閉じ込め機能の不全で想定している{2064}連続焼結炉 No.2-1で炉内爆発が発生しても、{1002} 第2加工棟の構造、強度に影響しないことから、閉じ込めの機能を維持できる。⁽¹³⁾</p> <p>設計基準事故④排気設備停止による閉じ込め機能の不全で想定している気体廃棄設備 No.1の排風機が停止しても{1002} 第2加工棟の構造、強度に影響しないことから、閉じ込めの機能を維持できる。⁽¹³⁾</p>
		<p>[14.1-F1]</p> <p>設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。⁽¹³⁾</p>
		<p>[14.2-B1]</p> <p>当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
		<p>[14.2-F1]</p> <p>当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。⁽¹³⁾</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
技術基準に基づく仕様	警報設備等	<p>[18.1-F1]</p> <p>消防法施行令第二十一条、消防法施行規則第二十三条、消防法施行規則第二十四条に基づき、{8009}火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）を有効に火災の発生を感知、報知することができるように設け、{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）を設置し、火災を検知した場合に警報を発する。</p> <p>第2加工棟の第1種管理区域の室内の負圧は{6048}～{6048-4}気体廃棄設備 No.1 差圧計によって監視し、負圧が維持できない場合は警報を発する。</p> <p>気体廃棄設備 No.1の{6048}～{6048-4}差圧計の仕様を表ト-2P設-2-1～表ト-2P設-2-4に示す。⁽¹³⁾</p> <p>{8052}緊急設備 漏水検知器を溢水防護区画内の溢水源の近傍又は溢水経路に設置し、溢水の発生を検知した場合に警報を発する。</p> <p>{8052}緊急設備 漏水検知器の配置を図リ-他-6（1）に示す。⁽¹³⁾</p>
		<p>[19.1-B1]</p> <p>第1種管理区域の出入口付近に放射線業務従事者等の汚染管理及び除染等を行う出入管理エリアを設ける。</p> <p>出入管理エリアの位置を図ハ-2-1-5-7に示す。</p>

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>廃棄施設</p>	<p>—</p>
<p>核燃料物質等による汚染の防止</p>	<p>[21.1-B1] 第2加工棟の第1種管理区域の床及び壁であって人が触れるおそれのある部分(床面からの高さ2mまで)は、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい材料⁽¹⁵⁾で仕上げる。</p>
<p>遮蔽</p>	<p>[22.1-B1] 貯蔵施設には最大貯蔵能力に見合うウランが、保管廃棄施設には最大保管廃棄能力に見合う放射性固体廃棄物が存在するものとして、直接線及びスカイシャイン線の線量を評価し、周辺監視区域境界における線量が、線量告示に定める線量限度年間1mSvより十分に低減できるような建物の壁厚さ等とする。 周辺監視区域境界の位置を図ハ-1-1-1に示す。</p> <p>○第2加工棟の遮蔽機能</p> <ul style="list-style-type: none"> ・遮蔽能力を有する壁、床及び天井等の位置、構造、寸法、材料を別表ハ-2-1-1、別表ハ-2-1-9、図ハ-2-1-1-29～図ハ-2-1-1-36、図ハ-2-1-3-16、図ハ-2-1-5-1に示す。 ・壁、床及び天井の厚さは、図ハ-2-1-5-1に示す設計確認値以上。 ・コンクリートの気乾単位容積質量≥ 2400以上 <p>[22.2-B1] 管理区域その他事業所内の人が立ち入る場所において、壁、屋根により放射線業務従事者等の外部放射線の影響を可能な限り低減する。</p>
<p>技術基準に基づく仕 換気設備</p>	<p>[23.1-B1] 第2加工棟の第1種管理区域の室は、<u>空気中の放射性物質濃度が線量告示に定める値を十分下回るよう{6001}～{6008}気体廃棄設備 No.1の排風機により平均6回/時以上の換気を行う。</u> 第2加工棟の容積：約1.3×10^4 (m³) <u>{6001}～{6008}気体廃棄設備 No.1の排風機の排気能力：約1.3×10^5 (m³/時)</u> <u>{6001}～{6008}気体廃棄設備 No.1 排風機の仕様を「ト.放射性廃棄物の廃棄施設」に示す。⁽¹³⁾</u></p>

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>様</p>	<p>非常用電源設備</p>	<p>[24.2-F1]</p> <p>{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))には、停電時に備えて非常用電源設備が稼働するまでの間の電源を確保するためのバッテリーを内蔵し、そのバッテリーから{8007}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))に給電することにより、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。</p> <p><u>{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)には、停電時に備えて非常用電源設備が稼働するまでの間の電源を確保するためのバッテリーを内蔵し、そのバッテリーから{8007-11}通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))、{8007-13}通信連絡設備 所内通信連絡設備(固定電話機)に給電することにより、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。</u></p> <p><u>{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)の仕様を表リ-他-1に示す。⁽¹³⁾</u></p> <p>{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)には、停電時に備えて非常用電源設備が稼働するまでの間の電源を確保するためのバッテリーを内蔵し、そのバッテリーから{8009}火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)に給電することにより、外部電源が期待できない場合でも警戒可能とする。</p> <p>{8029}緊急設備 非常用照明、{8029-4}緊急設備 誘導灯には、停電時に備えて非常用電源設備が稼働するまでの間の電源を確保するためのバッテリーを内蔵し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。</p>
----------	----------------	---

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>非常用電源設備</p>	<p>[24.2-F2]</p> <p>以下の設備は、{8001}非常用電源設備 No.1 非常用発電機、{8003}非常用電源設備 No.2 非常用発電機に接続し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) ・ {8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) ・ {8029} 緊急設備 非常用照明 ・ {8029-4} 緊急設備 誘導灯 ・ {8012} 消火設備 屋内消火栓 <p><u>{8012} 消火設備 屋内消火栓、{8001} 非常用電源設備 No.1 非常用発電機、{8003} 非常用電源設備 No.2 非常用発電機の仕様を表リ-他-2、表リ-設-2-1 及び表リ-設-2-2 に示す。⁽¹³⁾</u></p> <p>{8007} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) は、{8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) から給電し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。</p> <p>{8009} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器) は、{8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) から給電し、外部電源が期待できない場合でも警戒可能とする。</p> <p><u>{8007-16} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機) は、{8005} 非常用電源設備 A 非常用発電機に接続し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。</u></p> <p>{8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、{8007-13} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機) は、<u>{8007-16} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機) から給電し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。</u></p> <p><u>{8007-16} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機)、{8005} 非常用電源設備 A 非常用発電機の仕様を表リ-他-1、表リ-設-2-3 に示す。⁽¹³⁾</u></p> <p>電源に係る結線図を図リ-2-1-7 に、非常用電源設備接続の系統図を図リ-2-1-14 に示す。</p>
-------------------	----------------	--

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

技術基準に基づく仕様 非常用電源設備	以上を次表に示す。			
	(○：該当、－：該当なし)			
	設備・機器名称 機器名	バッテリーを 内蔵	非常用発電 機に接続	設備からの 給電で動作
	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))	○	○	－
	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))	－	－	○
	通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)*1	○	○	－
	通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHS アンテナ))	－	－	○
	通信連絡設備 所内通信連絡設備(固定電話機)	－	－	○
	火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)	○	○	－
	火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)	－	－	○
	緊急設備 非常用照明	○	○	－
	緊急設備 誘導灯	○	○	－
	消火設備 屋内消火栓	－	○	－
*1：所内通信連絡設備(電話交換機)は事務棟に設置する。				

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>通信連絡設備</p>	<p>[25.1-F1]</p> <p>第2加工棟には、多様性を備えた所内通信連絡設備を設置する。 <u>{8007} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))、</u> <u>{8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))</u>を設置し、アンプに付属するマイクにより建物内における放送が可能とする。 <u>{8007-10} {8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))</u>に付属するマイクによる、<u>{8007} {8007-3} {8007-4} {8007-5} {8007-7} {8007-15} {8007-21} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))</u>からの事業所内建物間における相互の放送が可能とする。 <u>マイクは第1加工棟、第2加工棟、事務棟 (緊急対策本部)、保安棟に設置する。</u> <u>{8007-10} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))、{8007-7} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))</u>の仕様を追第3次表ハ-2-1に示し、<u>{8007-3} {8007-4} {8007-5} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))</u>の仕様を表ト-W1建-1、表ト-W3建-1、追第4次表ト-4-1に示し、<u>{8007-15} {8007-21} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))</u>の仕様を表リ-建-1、表リ-他-1に示す。⁽¹³⁾</p> <p>{8007} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))、 {8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))の配置を図リ-2-1-2-1～図リ-2-1-2-5に、系統図を図リ-2-1-9に示す。</p> <p>{8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、 {8007-13} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機)を設置し、PHS アンテナに付属する所内携帯電話機 (PHS) 又は固定電話機により、設計基準事故が発生した場合に、緊急対策本部等から事業所内の人に対して、操作、作業又は退避の指示等の連絡が可能とする。</p> <p>{8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、 {8007-13} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機)は、 <u>{8007-16} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機)</u>に接続する。 <u>{8007-16} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機)</u>の仕様を表リ-他-1に示す。⁽¹³⁾</p> <p>{8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、 {8007-13} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機)の配置を図リ-2-1-2-1～図リ-2-1-2-5に、系統図を図リ-2-1-10に示す。</p> <p>○設備の員数 (通信連絡設備)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {8007} 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) : 66 台 ・ {8007-12} 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) : 1 台 ・ {8007-11} 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ)) : 15 台 ・ {8007-13} 所内通信連絡設備 (固定電話機) : 23 台 <p>[25.2-F1]</p> <p><u>加工施設には、外部への通信連絡のための多様性を確保した {8008} 通信連絡設備 所外通信連絡設備を備える。</u> <u>{8008} 通信連絡設備 所外通信連絡設備の仕様を表リ-他-1に示す。</u> ⁽¹³⁾</p>
-------------------	---------------	--

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>その他許可で求める仕様</p>	<p>[99-B1] 積雪及び降下火砕物の除去を行う作業員が屋根に上るために第2加工棟の全ての屋根にアクセス可能とする。 全ての屋根へのアクセスルート、図ハ-2-1-1-24～図ハ-2-1-1-28に示す。</p> <p>[99-B4] 第2加工棟はF3竜巻荷重を十分に上回る保有水平耐力を確保し、F3竜巻荷重による倒壊を防止する。 F3竜巻発生時の部分的な損傷の程度については以下に示す。 第2加工棟の1階の外壁、外部扉は、F3竜巻の風荷重、想定する全てのF3竜巻飛来物による建物内部の設備・機器に影響する損傷、貫通はない。(建物1階の損傷はないため、設備への影響はない。) 2階の外壁は、F3竜巻の風荷重、想定する全てのF3竜巻飛来物の建物内部の設備・機器に影響する損傷、貫通はない。(F3竜巻飛来物による鋼製材が外部扉を貫通し、設備が損傷する。ただし、燃料集合体及び燃料棒の貯蔵施設は、内壁によって防護されるため損傷はない。) 3階の外壁はF3竜巻の風荷重による損傷はないが、F3竜巻飛来物によって外部扉及び一部の外壁は損傷、貫通する。(飛来物が外壁、外部扉を貫通し、設備が損傷する。ただし、貯蔵施設は、内壁、防護壁によって損傷はない。) 屋根は、想定する全てのF3竜巻飛来物による建物内部の設備・機器に影響する損傷、貫通はない。(建物屋根の損傷はないため、設備への影響はない。)</p> <p>[99-B5] 第2加工棟は、更なる安全性余裕を確保し、放射線被ばくのおそれを低減するため、Sクラスに求められる程度の静的地震力(1G程度)に対して、建物の過度の変形・損傷を防止し、終局に至らない。</p> <p>[99-F7] <u>F3竜巻により損傷するおそれがある第2加工棟3階及び4階に設置している{6047}～{6047-4}気体廃棄設備No.1のダクトを通じ下層階への風の吹き込みを防止するため、{6047}～{6047-4}気体廃棄設備No.1のダクトにダンパーを設ける。</u> <u>{6047}～{6047-4}気体廃棄設備No.1ダクトの仕様を「ト、放射性廃棄物の廃棄施設」に示す。⁽¹³⁾</u></p>
<p>添付図</p>	<p>図ハ-I-1～図ハ-I-15、図ハ-II-1～図ハ-II-5、図ハ-1-1-1～図ハ-2-1-5-9、図リ-2-1-1-1～図リ-2-1-4-5、図リ-2-1-7、図リ-2-1-9～図リ-2-1-11、<u>図リ-2-1-14、図リ-2P設-3-1、図リ-2P設-13-1-3、図リ-他-4、図リ-他-6(1)、図リ-他-13</u></p>

- (1) 具体的には、建築基準法施行令第88条に規定する標準せん断力係数 C_0 を0.2として、地震地域係数 Z (大阪府の場合1.0)、建物・構築物の振動特性に応じて地震層せん断力の高さ方向の分布を表す A_i 、建物・構築物の振動特性と地震の種類を考慮して算出する R_t から求めた地震層せん断力係数 C_i に、当該建物・構築物の部分が支える重量を乗じ、さらに耐震重要度に応じた割り増し係数1.5を乗じた静的地震力を算定し、常時作用している荷重と静的地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、建築基準法等適切と認められる規格及び基準による許容応力度を許容限界とする。
- (2) 必要保有水平耐力は、標準せん断力係数 C_0 を1.0として、建物の減衰性及び変形能力による構造特性係数 D_s と、剛性率・偏心率に応じて定める形状特性係数 F_{es} を乗じて求める必要保有水平耐力 Q_{un} に、耐震重要度分類に応じた割り増し係数を乗じた値とする。
- (3) 第2加工棟の竜巻対策として、留め具、枠、扉の一式を竜巻対策扉に改造するため、加工事業変更許可申請書に記載している「留め具の補強」のみを実施する扉はない。また、不要な窓、扉の撤去及び閉止は鉄筋コンクリート壁設置により行い、防護閉止板を設置する箇所はない。
- (4) 第2加工棟は消防法に定める指定数量の10倍を超える危険物の屋内貯蔵所には該当しないため、設置する避雷針は消防法の適用を受けない。

- (5) 本加工施設の敷地は海拔約 48 m にあり、基準津波の最大遡上高さ 6 m と比べて十分高く、遡上波は到達しないことを確認している。
- (6) 「実用発電用原子炉施設への航空機落下確率の評価基準について」に基づいて本加工施設への航空機落下確率を評価し、航空機落下確率の総和が 10^{-7} (回/施設・年) を超えないことから、想定する外部事象として航空機落下を想定する必要がないことを加工事業変更許可申請書に示すとおり確認している。
- (7) 第 2 加工棟の建物本体、付属設備にインターロックを有する設備がないため、電磁的障害の影響を受けるおそれはない。
- (8) 第 2 加工棟と町道の位置関係を示したものを図ハ-2-1-5-6 に示す。第 2 加工棟の西面、南面の 1 階及び 2 階、東面の 1 階は敷地南側の町道での交通事故の影響を受けるおそれを否定できないが、加工事業変更許可申請書に示すとおり、建物は F3 竜巻の飛来物 (路線バス) に耐える構造とすることから、竜巻対策の設計で対応できる。
- (9) 粉末消火器の必要能力単位 47 となるのに対して、設置する粉末消火器の能力単位の合計は 411 となる。
- (10) 第 2 加工棟の防火区画の境界の一部については、建築基準法施行令第百十二条の防火区画の免除を受けているが、防火板等を設置する。
- (11) 平成 17 年改正建築基準法 (現建築基準法施行令第百十二条第 19 項第 1 号ロ) により、「閉鎖又は作動するに際して周囲の人の安全を確保する」機能が要求されているため、危害防止機構付きの防火シャッタに更新する。
- (12) 熊取事業所は寒冷地には立地しておらず大阪府による凍結深度は設定されていない。{8012} 消火設備 屋内消火栓に接続する屋外の消火栓配管のうち、埋設の場合は公共建築工事標準仕様書 (国土交通省官庁営繕部) に従い、地中埋設深さを車両道路では管の上端より 600 mm 以上、それ以外は 300 mm 以上とし、地上露出部では断熱材を設置する。{8012} 消火設備 屋内消火栓は第 2 加工棟内に設置するため、極低温 (凍結) の影響を受けるおそれはない。
- (13) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表 (次回表) に記載していた技術基準に基づく仕様。
- (14) {8009} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)、{8029-4} 緊急設備 誘導灯、{8010} 消火設備 消火器、{8012} 消火設備 屋内消火栓の配置は、公設消防と協議済みである。
- (15) これらの材料についても、不燃性又は難燃性を有する。
- (16) 気体廃棄設備 No. 1 のダクトが貫通する箇所には建築基準法施行令第百十二条第 2 1 項に基づき、特定防火設備を設ける。
- (17) 強化せっこうボード厚さ 21 mm×2 枚貼りは、既設の 7 mm の繊維強化せっこうボードに増し貼りとする。

4. 添付図一覧表

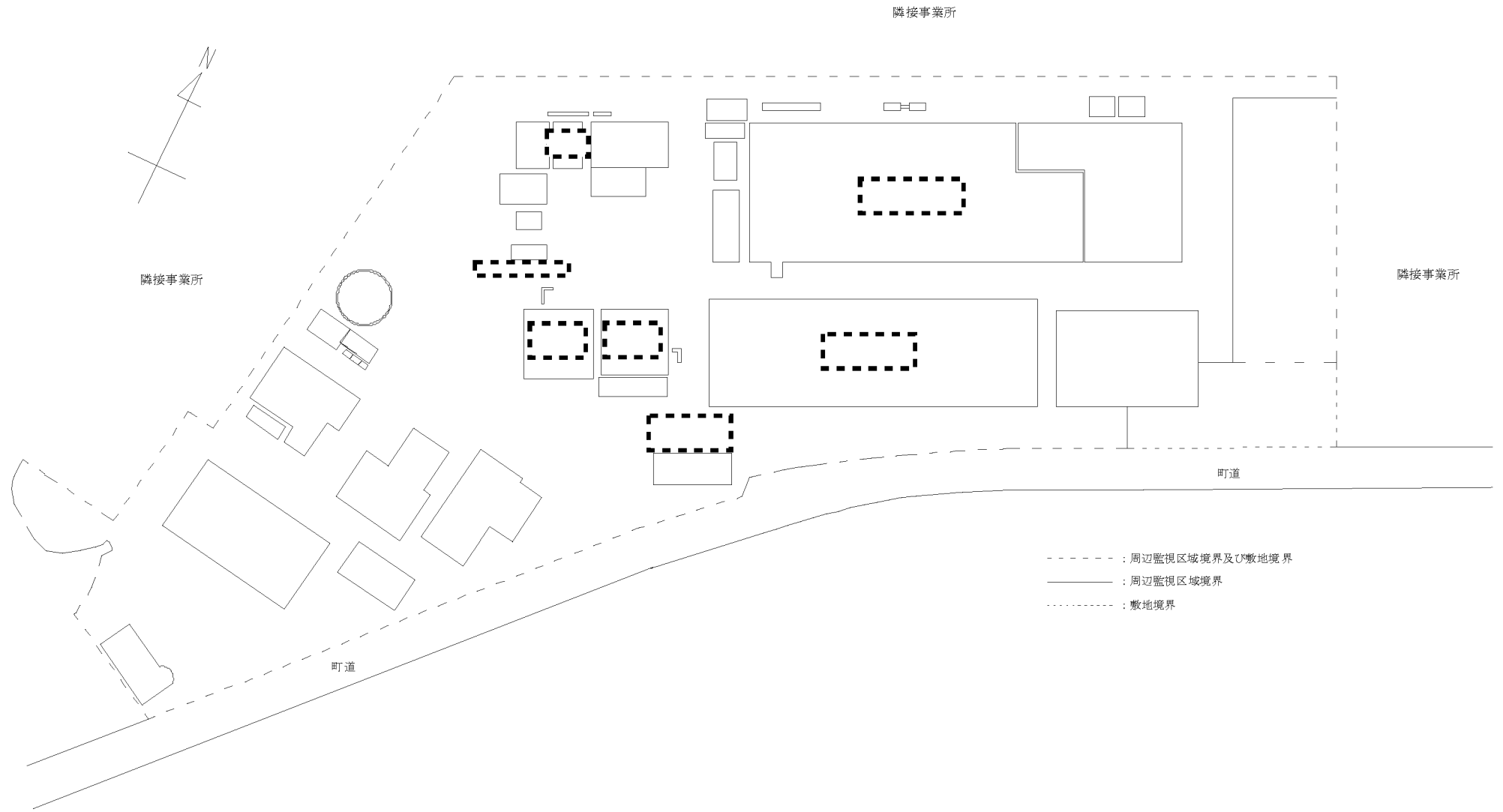
番号	名称
図ハ-1	敷地内における主要な加工施設の位置
図ハ-2 P 設-1 (1)	第2加工棟の主要な部屋配置
図ハ-2 P 設-1 (2)	本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (1階及び粉末搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上の設備)
図ハ-2 P 設-1 (3)	本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (設備・機器一覧表) (1/2)
図ハ-2 P 設-1 (4)	本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (設備・機器一覧表) (2/2)
図ハ-2 P 設-1 (5)	第2-2領域の複数ユニットの配置全体図
図ハ-2 P 設-1 (6)	第2-2領域の単一ユニット一覧表 (1/3)
図ハ-2 P 設-1 (7)	第2-2領域の単一ユニット一覧表 (2/3)
図ハ-2 P 設-1 (8)	第2-2領域の単一ユニット一覧表 (3/3)
図ハ-2 P 設-1 (9)	第2-2領域の単一ユニットとサブユニットの対応 (1/2)
図ハ-2 P 設-1 (10)	第2-2領域の単一ユニットとサブユニットの対応 (2/2)
図ハ-2 P 設-1 (11)	Unit 2-2(25)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (12)	Unit 2-2(26)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (13)	Unit 2-2(26A)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (14)	Unit 2-2(26B)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (15)	Unit 2-2(26C)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (16)	Unit 2-2(27)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (17)	Unit 2-2(27A)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (18)	Unit 2-2(27B)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (19)	Unit 2-2(27C)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (20)	Unit 2-2(28)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (21)	Unit 2-2(29)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (22)	Unit 2-2(30)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (23)	Unit 2-2(30A)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (24)	Unit 2-2(30B)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (25)	Unit 2-2(31)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (26)	Unit 2-2(31A)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (27)	Unit 2-2(31B)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (28)	Unit 2-2(32)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (29)	Unit 2-2(33)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (30)	Unit 2-2(34)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (31)	Unit 2-2(35)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (32)	Unit 2-2(36)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (33)	Unit 2-2(37)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (34)	Unit 2-2(38)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (35)	Unit 2-2(38A)の位置及び寸法
図ハ-2 P 設-1 (36)	Unit 2-2(38B)の位置及び寸法

番号	名称
図ハ-2P設-1(37)	Unit 2-2(38C)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(38)	Unit 2-2(38D)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(39)	Unit 2-2(39)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(40)	Unit 2-2(40)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(41)	Unit 2-2(41)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(42)	Unit 2-2(41A)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(43)	Unit 2-2(41B)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(44)	Unit 2-2(42)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(45)	Unit 2-2(43)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(46)	Unit 2-2(43A)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(47)	Unit 2-2(43B)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(48)	Unit 2-2(43C)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(49)	Unit 2-2(43D)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(50)	Unit 2-2(44)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(51)	Unit 2-2(44A)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(52)	Unit 2-2(44B)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(53)	Unit 2-2(45)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(54)	Unit 2-2(46)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(55)	Unit 2-2(47)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(56)	Unit 2-2(48)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(57)	Unit 2-2(49)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(58)	第2-2領域における運搬台車の範囲
図ハ-2P設-2(1)	粉末缶搬送機 No. 2-1 周辺配置図
図ハ-2P設-2(2)	粉末缶搬送機 No. 2-1 及び 粉末混合機 No. 2-1 周辺配置図
図ハ-2P設-2-1(1)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト パーチカルリフト部
図ハ-2P設-2-1(2)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 周回コンベア部
図ハ-2P設-2-1(3)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 周回コンベア部 (ストッパ ガイド拡大図)
図ハ-2P設-2-1(4)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台(1/3)
図ハ-2P設-2-1(5)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台(2/3)
図ハ-2P設-2-1(6)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台(3/3)
図ハ-2P設-2-2	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機
図ハ-2P設-3-1(1)	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機(1/4)
図ハ-2P設-3-1(2)	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機(2/4)
図ハ-2P設-3-1(3)	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機(3/4)
図ハ-2P設-3-1(4)	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機(4/4)
図ハ-2P設-3-2(1)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機
図ハ-2P設-3-2(2)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台(1/4)
図ハ-2P設-3-2(3)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台(2/4)
図ハ-2P設-3-2(4)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台(3/4)
図ハ-2P設-3-2(5)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台(4/4)

番号	名称
図ハ-2P設-3-2-1(1)	粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 質量制限 インターロック信号系統図
図ハ-2P設-3-2-1(2)	粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 水検知 インターロック信号系統図
図ハ-2P設-5-1(1)	粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器 及び 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト
図ハ-2P設-5-1(2)	粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器 及び 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト(補強部拡大図)
図ハ-2P設-5-1(3)	粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード(A)部 詳細図
図ハ-2P設-5-1(4)	粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード(B)部 詳細図(1/3)
図ハ-2P設-5-1(5)	粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード(B)部 詳細図(2/3)
図ハ-2P設-5-1(6)	粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード(B)部 詳細図(3/3)
図ハ-2P設-6-1	供給瓶 No.2-1 供給瓶 及び 粉末取出配管部
図ハ-2P設-6-1-1	供給瓶 No.2-1 供給瓶 質量制限 インターロック信号系統図
図ハ-2P設-7-1	プレス No.2-1
図ハ-2P設-8	焙焼炉 No.2-1 周辺配置図
図ハ-2P設-8-1	焙焼炉 No.2-1 研磨屑乾燥機
図ハ-2P設-8-1-1	焙焼容器 詳細図
図ハ-2P設-8-2(1)	焙焼炉 No.2-1 破碎装置
図ハ-2P設-8-2(2)	焙焼炉 No.2-1 破碎装置(下部補強詳細図)
図ハ-2P設-8-2-1	焙焼炉 No.2-1 破碎装置 質量制限 インターロック信号系統図
図ハ-2P設-8-3(1)	焙焼炉 No.2-1 粉末取扱フード
図ハ-2P設-8-3(2)	焙焼炉 No.2-1 粉末取扱フード 撤去・閉塞前後図
図ハ-2P設-8-3(3)	焙焼炉 No.2-1 粉末取扱フード 粉末取扱フード計量部
図ハ-2P設-8-3-1	焙焼炉 No.2-1 粉末取扱フード 質量制限 インターロック信号系統図
図ハ-2P設-9-1	焙焼炉 No.2-1 粉末取扱機
図ハ-2P設-9-1-1	焙焼炉 No.2-1 粉末取扱機 質量制限 インターロック信号系統図
図ハ-2P設-9-2(1)	焙焼炉 No.2-1 焙焼炉(1/2)
図ハ-2P設-9-2(2)	焙焼炉 No.2-1 焙焼炉(2/2)
図ハ-2P設-10-1	計量設備架台 No.4
図ハ-2P設-11	焼結炉搬送機 No.2-1 周辺配置図
図ハ-2P設-11-1	焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部
図ハ-2P設-11-2	焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット抜取部
図ハ-2P設-11-3	焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部
図ハ-2P設-11-4	焼結炉搬送機 No.2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部
図ハ-2P設-11-4-1	焼結ボート 及び スキッド 詳細図
図ハ-2P設-11-5	焼結炉搬送機 No.2-1 ボート搬送装置 段積装置部
図ハ-2P設-12-1	有軌道搬送装置
図ハ-2P設-13	連続焼結炉 No.2-1 配置図
図ハ-2P設-13-1(1)	連続焼結炉 No.2-1 入口コンベア部
図ハ-2P設-13-1(2)	連続焼結炉 No.2-1 入口コンベア部(ガイド ストップ拡大図)
図ハ-2P設-13-1(3)	連続焼結炉 No.2-1 投入部

番号	名称
図ハ-2P設-13-1(4)	連続焼結炉 No.2-1 プレヒート部、ハイヒート部 及び チャンバー出口部
図ハ-2P設-13-1(5)	連続焼結炉 No.2-1 プレヒート部 補強詳細図
図ハ-2P設-13-1(6)	連続焼結炉 No.2-1 ハイヒート部 補強詳細図
図ハ-2P設-13-1(7)	連続焼結炉 No.2-1 チャンバー出口部 補強詳細図
図ハ-2P設-13-1(8)	連続焼結炉 No.2-1 取出部
図ハ-2P設-13-1(9)	連続焼結炉 No.2-1 出口コンベア部
図ハ-2P設-13-1-1(1)	連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 ガス配管・機器構成図
図ハ-2P設-13-1-1(2)	連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 ガス配管 屋内配置図
図ハ-2P設-13-1-1(3)	連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 ガス配管 屋外配置図
図ハ-2P設-13-1-1(4)	連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 自動窒素ガス切替機構 ボンベ架台・減圧装置(屋外) 詳細図
図ハ-2P設-13-1-1(5)	連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 機器及び警報盤 配置図
図ハ-2P設-13-1-1(6)	連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 自動窒素ガス切替機構 架台(屋内) 詳細図
図ハ-2P設-13-1-1(7)	連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 制御盤
図ハ-2P設-13-1-1(8)	連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 動力盤
図ハ-2P設-13-1-1(9)	連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 トランス盤
図ハ-2P設-13-1-2(1)	連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 インターロック信号系統図(自動窒素ガス切替機構)
図ハ-2P設-13-1-2(2)	連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 インターロック信号系統図(可燃性ガス緊急遮断) (1/4)
図ハ-2P設-13-1-2(3)	連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 インターロック信号系統図(可燃性ガス緊急遮断) (2/4)
図ハ-2P設-13-1-2(4)	連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 インターロック信号系統図(可燃性ガス緊急遮断) (3/4)
図ハ-2P設-13-1-2(5)	連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 インターロック信号系統図(可燃性ガス緊急遮断) (4/4)
図ハ-2P設-13-1-2(6)	連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 インターロック信号系統図(過加熱防止機構)
図ハ-2P設-13-1-2(7)	連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 インターロック信号系統図(冷却水圧力低下検知機構)
図ハ-2P設-13-1-3	連続焼結炉 No.2-1 防水カバー 配置図
図ハ-2P設-14	焼結ボート置台 周辺配置図
図ハ-2P設-14-1	焼結ボート置台 焼結ボート置台部
図ハ-2P設-14-2	焼結ボート置台 焼結ボート解体部
図ハ-2P設-15-1	ペレット搬送設備 No.2-1 ペレット移載部
図ハ-2P設-15-1-1	SUSトレイ 詳細図
図ハ-2P設-15-2	ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ搬送部
図ハ-2P設-15-3	ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台部
図ハ-2P設-16(1)	センタレス研削装置 No.2-1 及び ペレット搬送設備 No.2-2 周辺配置図
図ハ-2P設-16(2)	センタレス研削装置 No.2-1 及び ペレット搬送設備 No.2-2 周辺配置図(設備カバー)
図ハ-2P設-16(3)	センタレス研削装置 No.2-1 臨界防止インターロック 機器 配置図
図ハ-2P設-16-1	センタレス研削装置 No.2-1 ペレット供給機
図ハ-2P設-16-2(1)	センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤

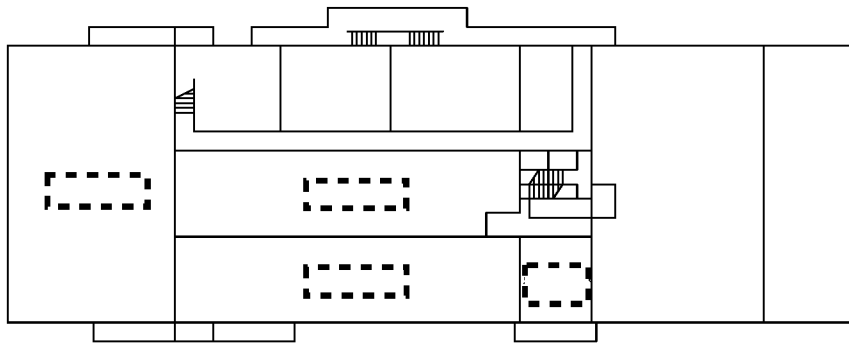
番号	名称
図ハ-2P設-16-2(2)	センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤 囲い式フード詳細図
図ハ-2P設-16-2-1	センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤 研削個数超過防止 インターロック信号系統図
図ハ-2P設-16-3	センタレス研削装置 No.2-1 ペレット乾燥機
図ハ-2P設-17-1	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部
図ハ-2P設-17-2	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部
図ハ-2P設-17-3	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット採取部
図ハ-2P設-18-1	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No.1 部 及び 波板搬送コンベア No.2 部
図ハ-2P設-18-2	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 目視検査部
図ハ-2P設-18-3(1)	ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部
図ハ-2P設-18-3(2)	ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部 シャッタ詳細図
図ハ-2P設-18-4	ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 波板移載部
図ハ-2P設-19-1	センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置
図ハ-2P設-19-1-1	センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置 回転数低下時研削停止 インターロック信号系統図
図ハ-2P設-19-2	センタレス研削装置 No.2-1 研削液タンク
図ハ-2P設-19-3	センタレス研削装置 No.2-1 配管
図ハ-2P設-20-1	計量設備架台 No.7
図ハ-2P設-21-1(1)	ペレット検査台 No.1
図ハ-2P設-21-1(2)	ペレット検査台 No.1 (高さ制限棒 ストップ拡大図)
図ハ-2P設-21-1(3)	ペレット検査台 No.1 ペレット検査台 No.1 計量部
図ハ-2P設-22-1	焙焼炉 No.2-1 運搬台車
図ハ-2P設-23-1	スクラップ保管ラック F型運搬台車
図ハ-2P設-24-1	ペレット運搬台車 No.3



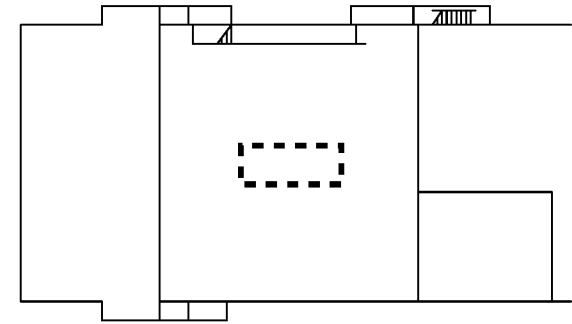
図ハ-1 敷地内における主要な加工施設の位置



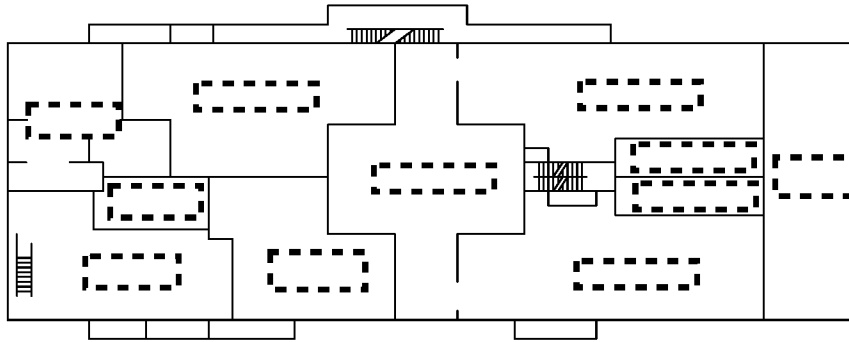
3 階



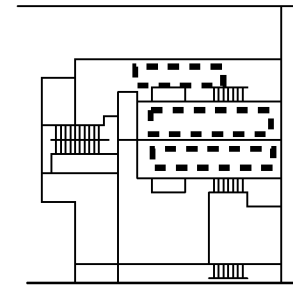
4 階



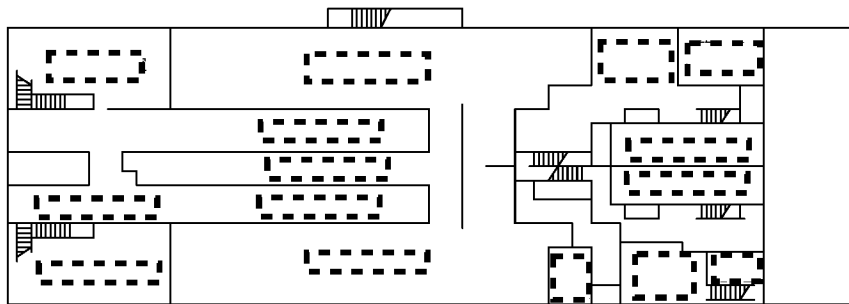
2 階



中2階



1 階



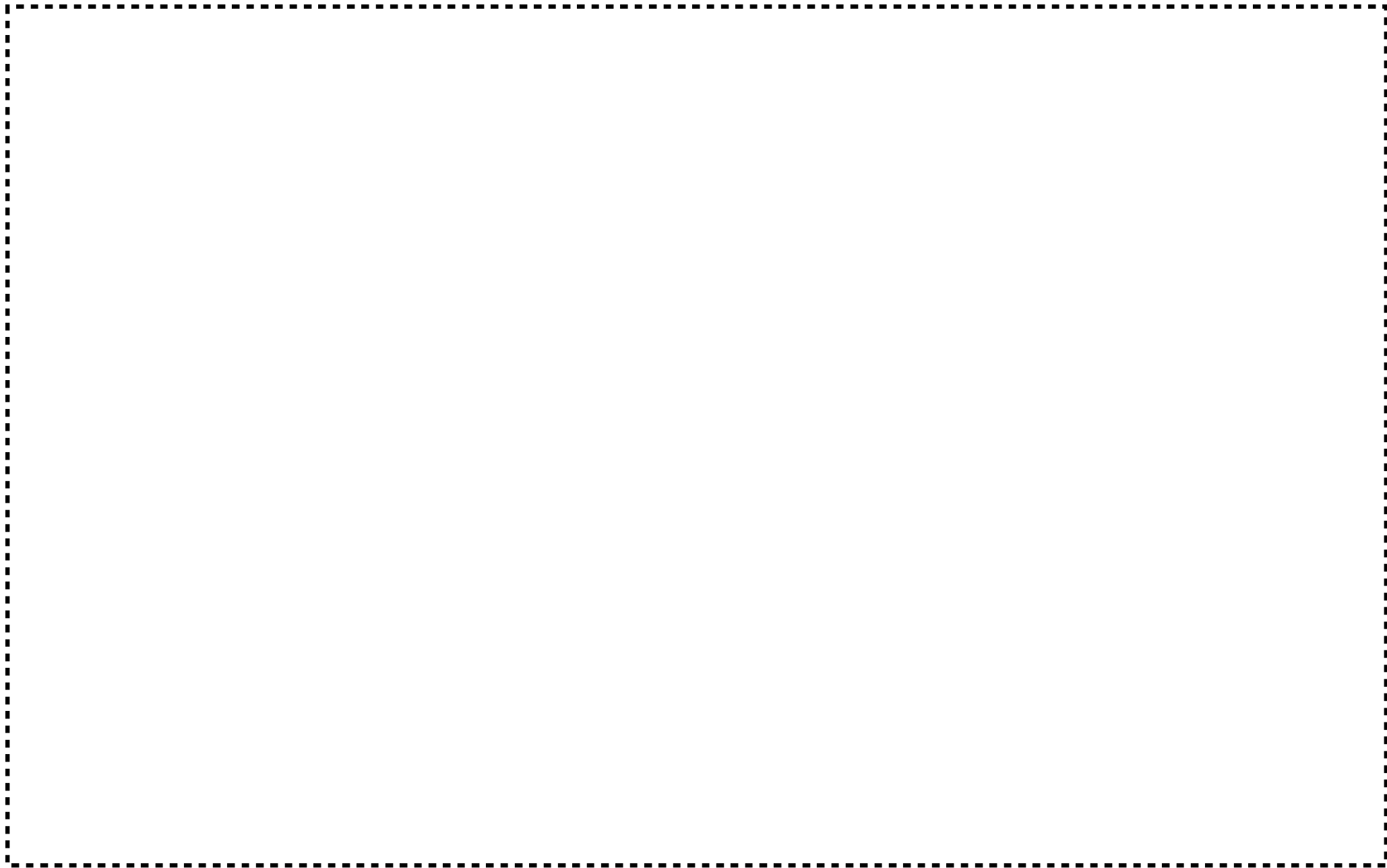
図ハ-2 P設-1 (1) 第2加工棟の主要な部屋配置



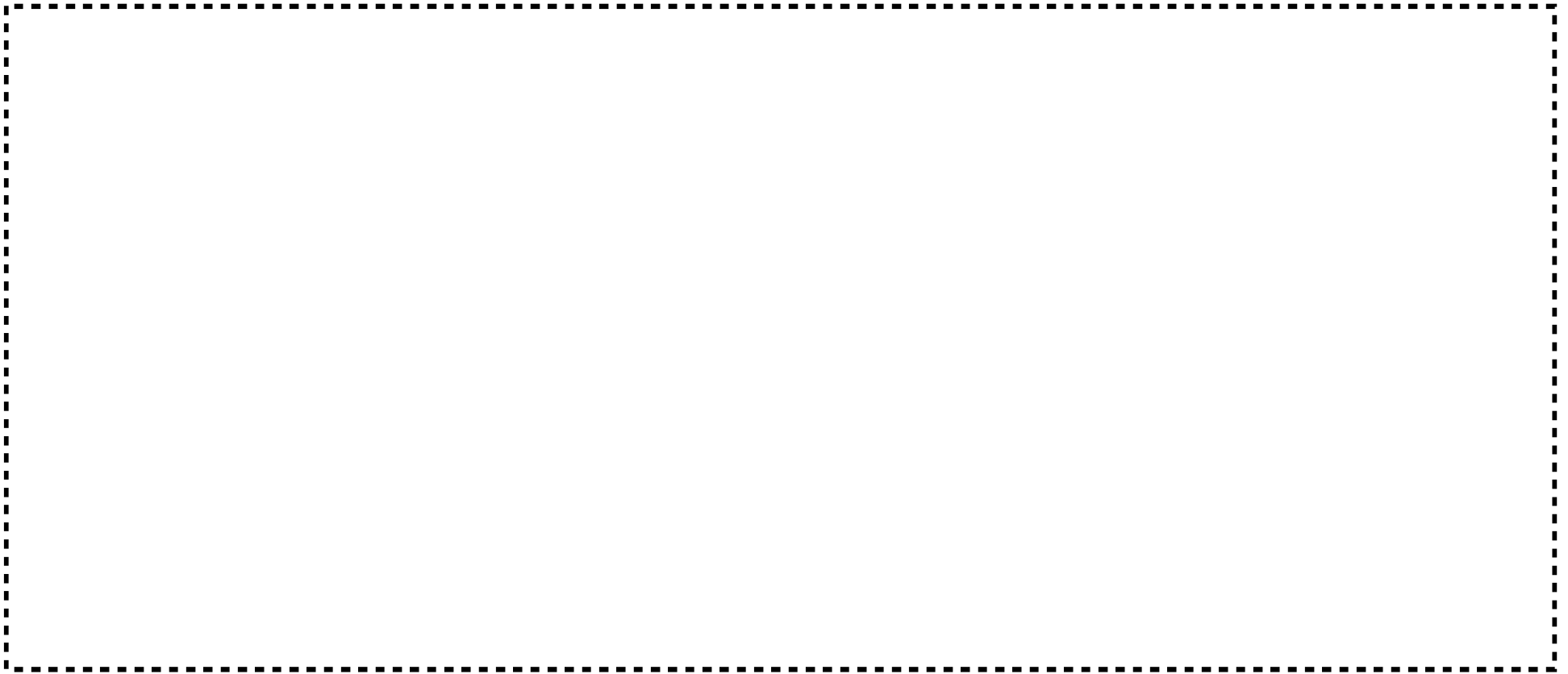
図ハ-2 P設-1 (2) 本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図
(1階及び粉末搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト及び粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上の設備)

番号	名 称	番号	名 称	番号	名 称
2042	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト	2055	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉	2068	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部
2043	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機	2057	計量設備架台 No. 4	2069	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部
2044	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機	2058	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部	2070	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機
2045	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機	2059	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット採取部	2071	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤
2046	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器	2060	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部	2072	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機
2047	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト	2061	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部	2073	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部
2048	供給瓶 No. 2-1 供給瓶	2062	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部	2074	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部
2050	プレス No. 2-1	2063	有軌道搬送装置	2075	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット採取部
2051	焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機	2064	連続焼結炉 No. 2-1	2076	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 1 部
2052	焙焼炉 No. 2-1 破碎装置	2065	焼結ボート置台 焼結ボート置台部	2077	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 2 部
2053	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード	2066	焼結ボート置台 焼結ボート解体部	2078	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部
2054	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	2067	ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部	2079	ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部

番号	名 称	番号	名 称	番号	名 称
2080	ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部	2083	セントレス研削装置 No. 2-1 配管	2087	焙焼炉 No. 2-1 運搬台車
2081	セントレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置	2084	計量設備架台 No. 7	2089	スクラップ保管ラック F 型運搬台車
2082	セントレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク	2085	ペレット検査台 No. 1	2090	ペレット運搬台車 No. 3



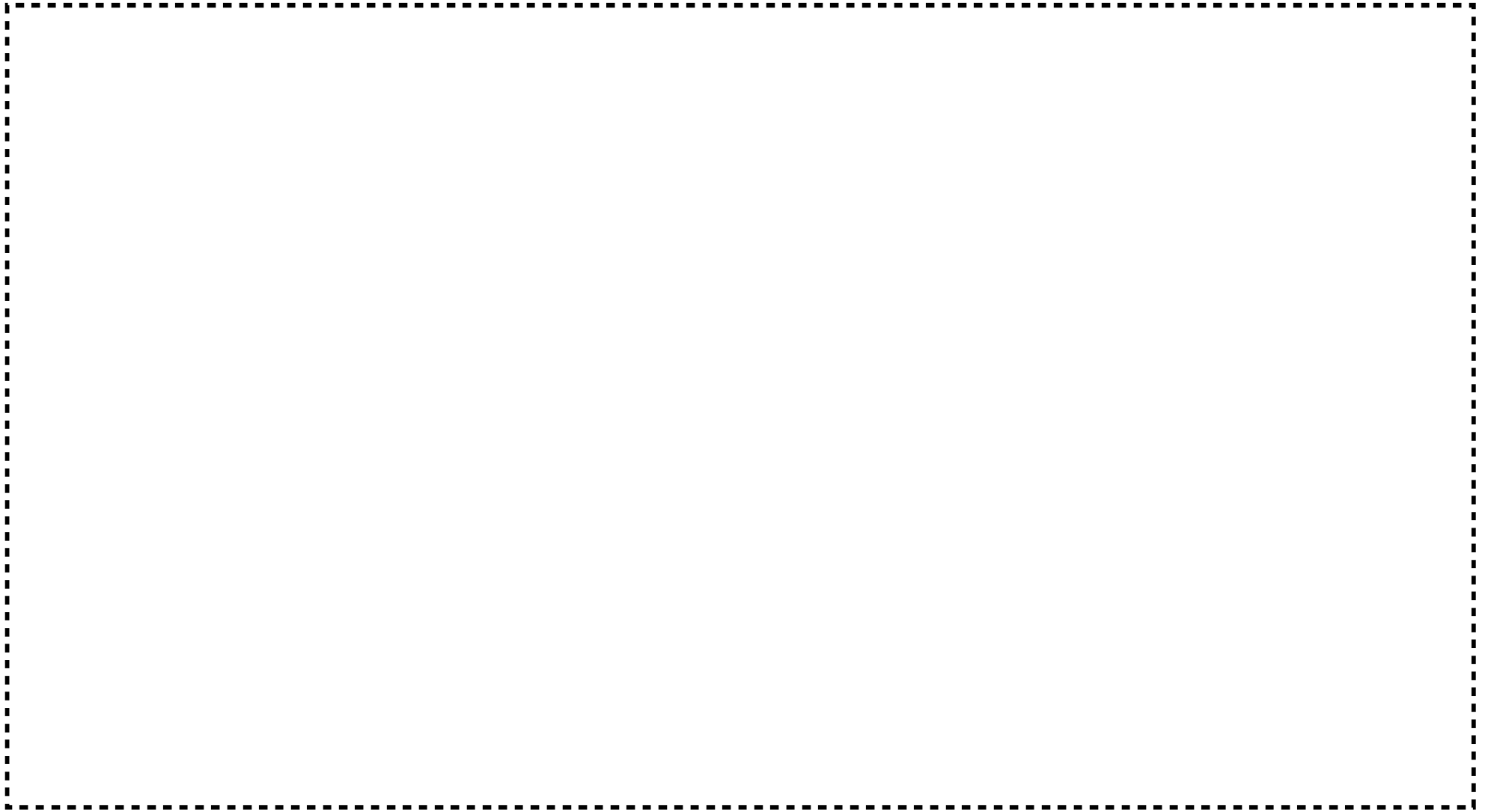
図ハ-2 P設-1 (5) 第2-2領域の複数ユニットの配置全体図



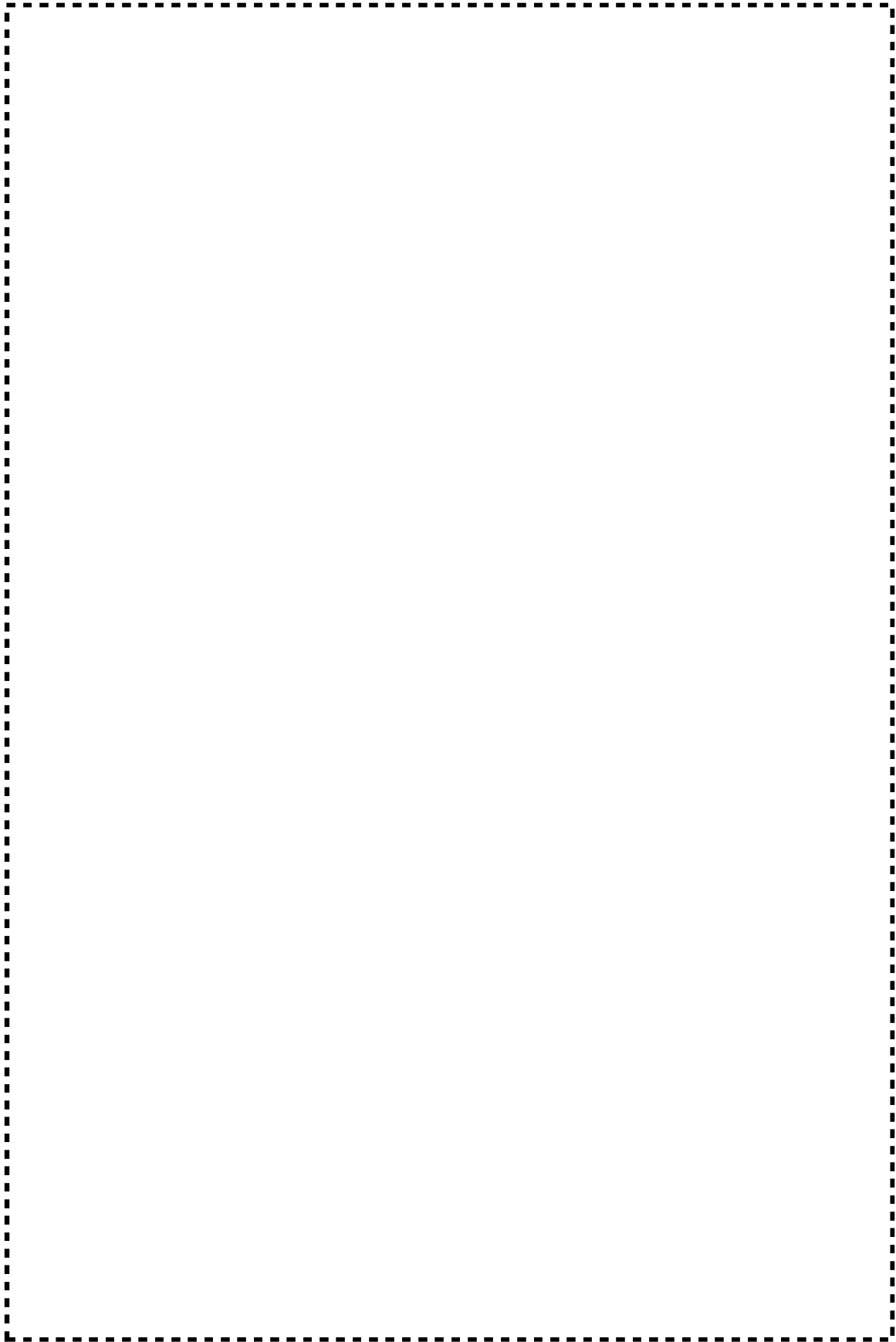
図ハ-2P設-1(6) 第2-2領域の単一ユニット一覧表(1/3)



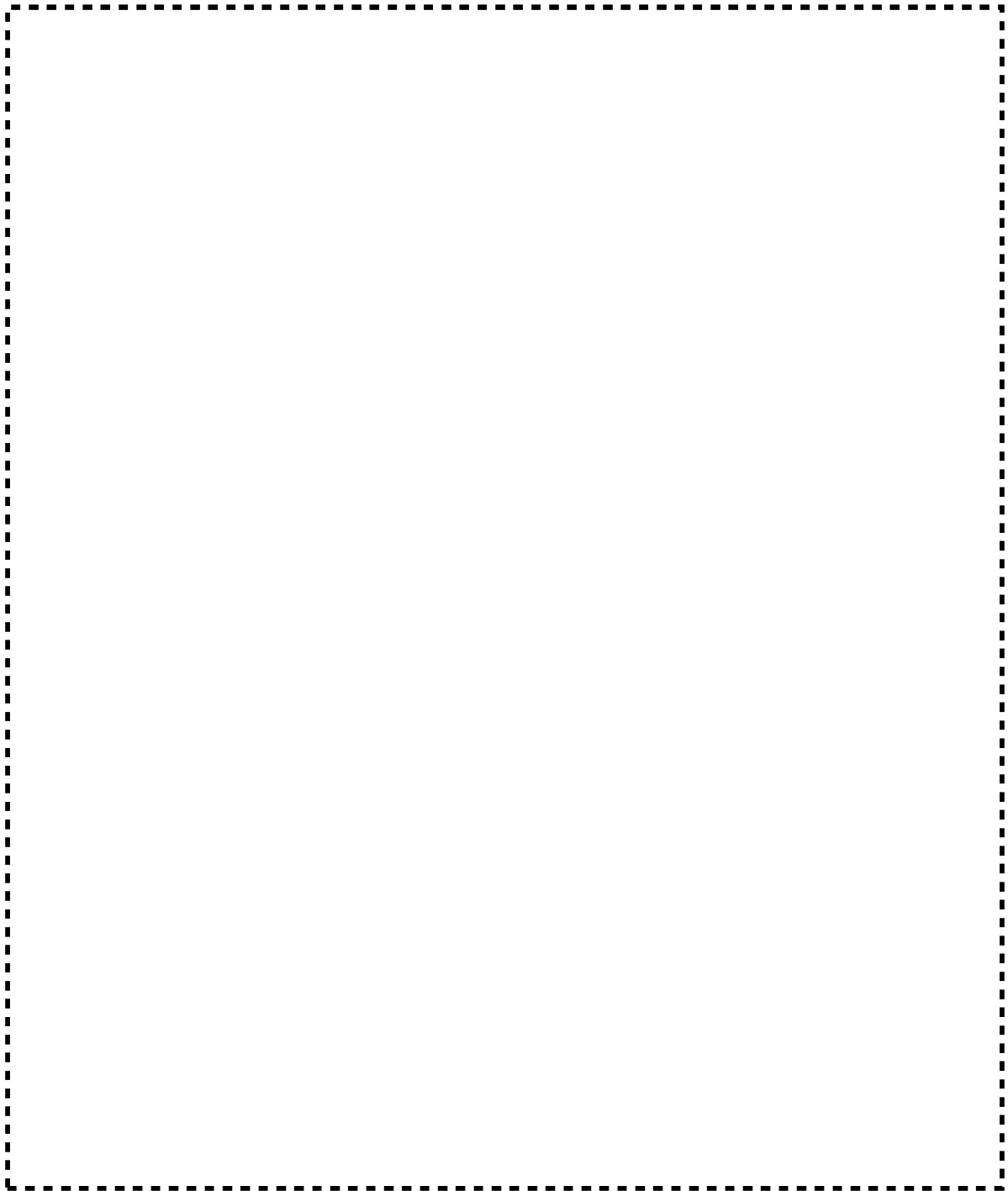
図ハ-2 P設-1 (7) 第2-2領域の単一ユニット一覧表 (2/3)



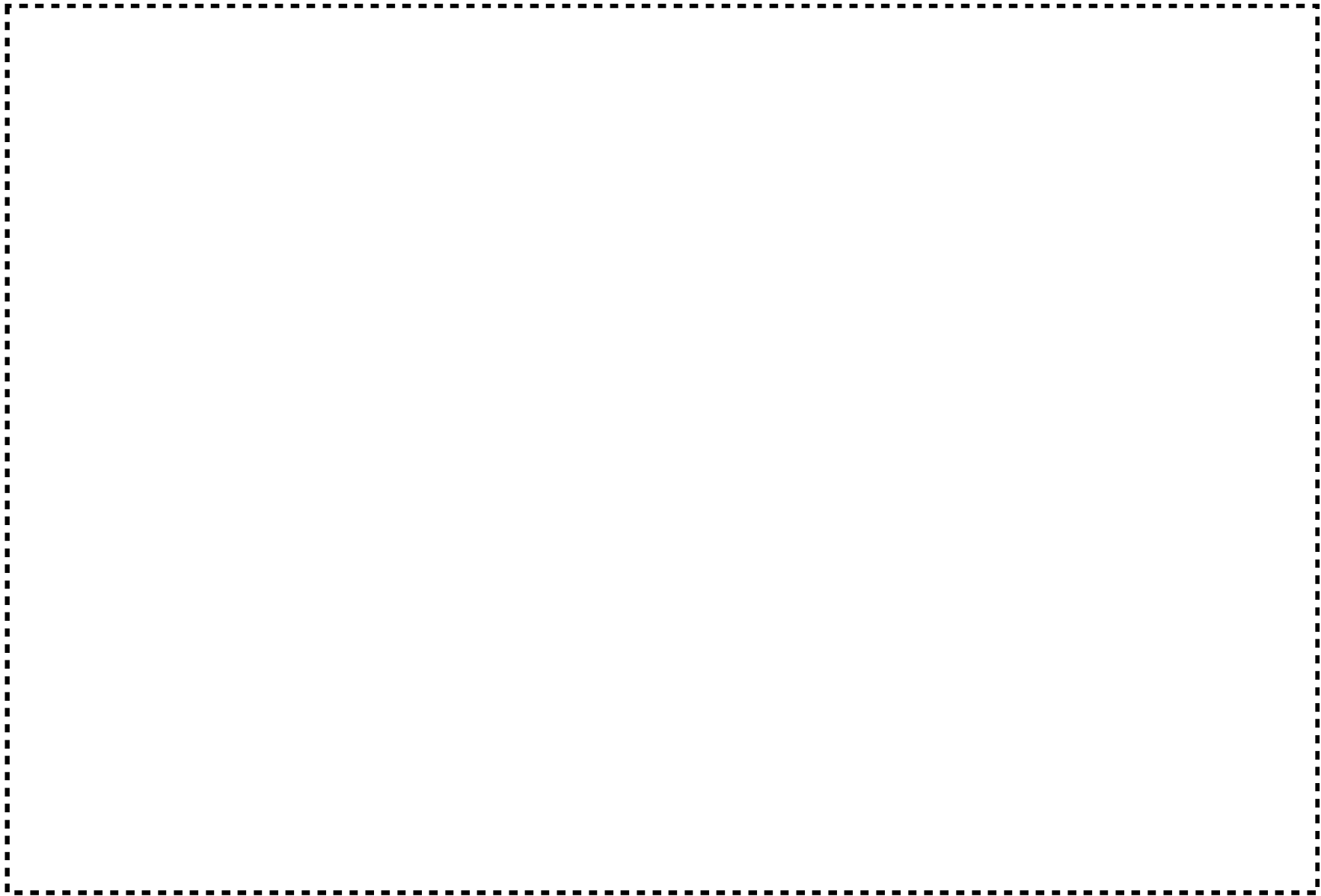
図ハ-2P設-1 (8) 第2-2領域の単一ユニット一覧表 (3/3)



図ハ－２P設－１（９） 第２－２領域の単一ユニットとサブユニットの対応（１／２）



図ハ-2 P 設-1 (10) 第2-2領域の単一ユニットとサブユニットの対応 (2/2)



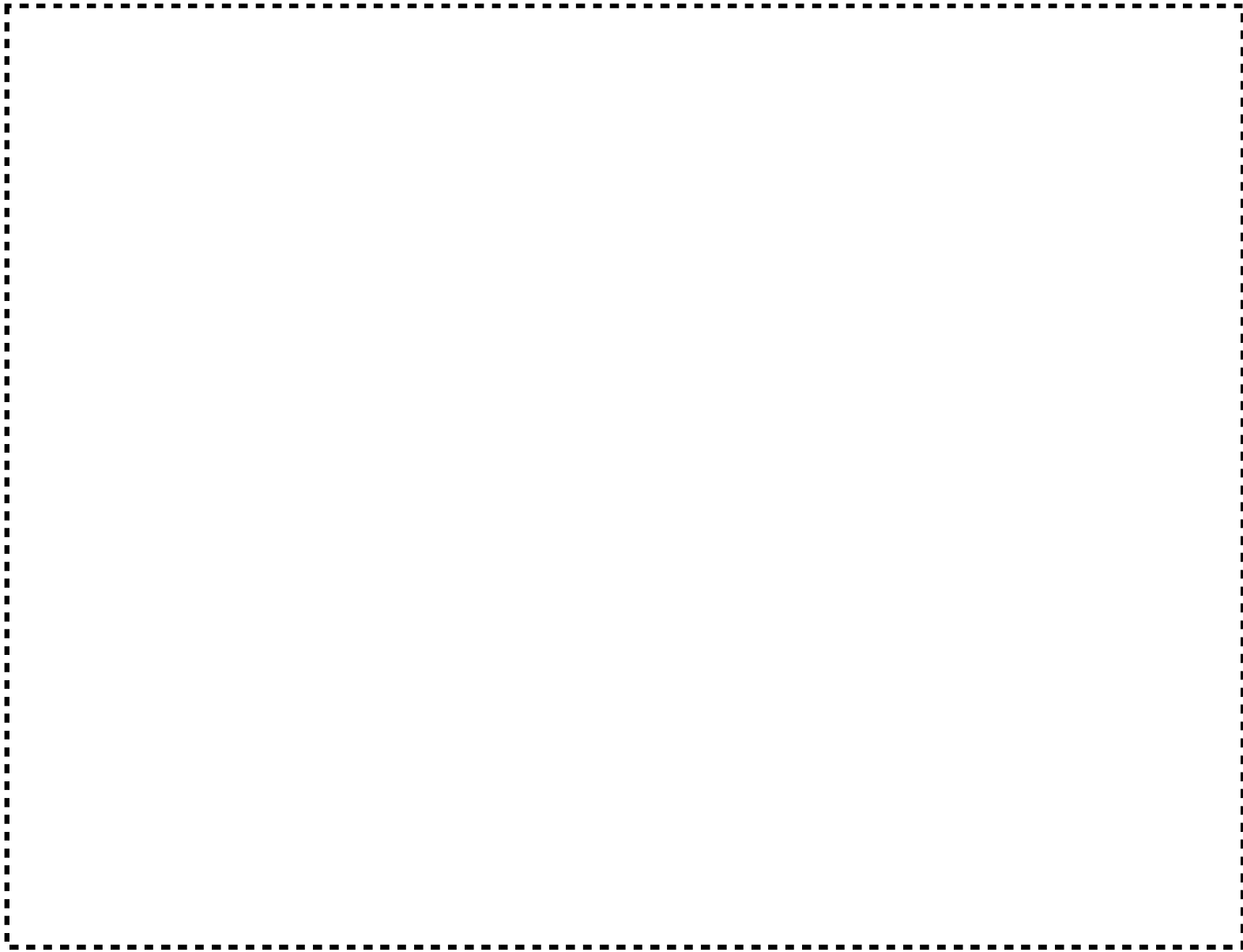
図ハ-2 P設-1 (1 1) Unit 2-2(25)の位置及び寸法



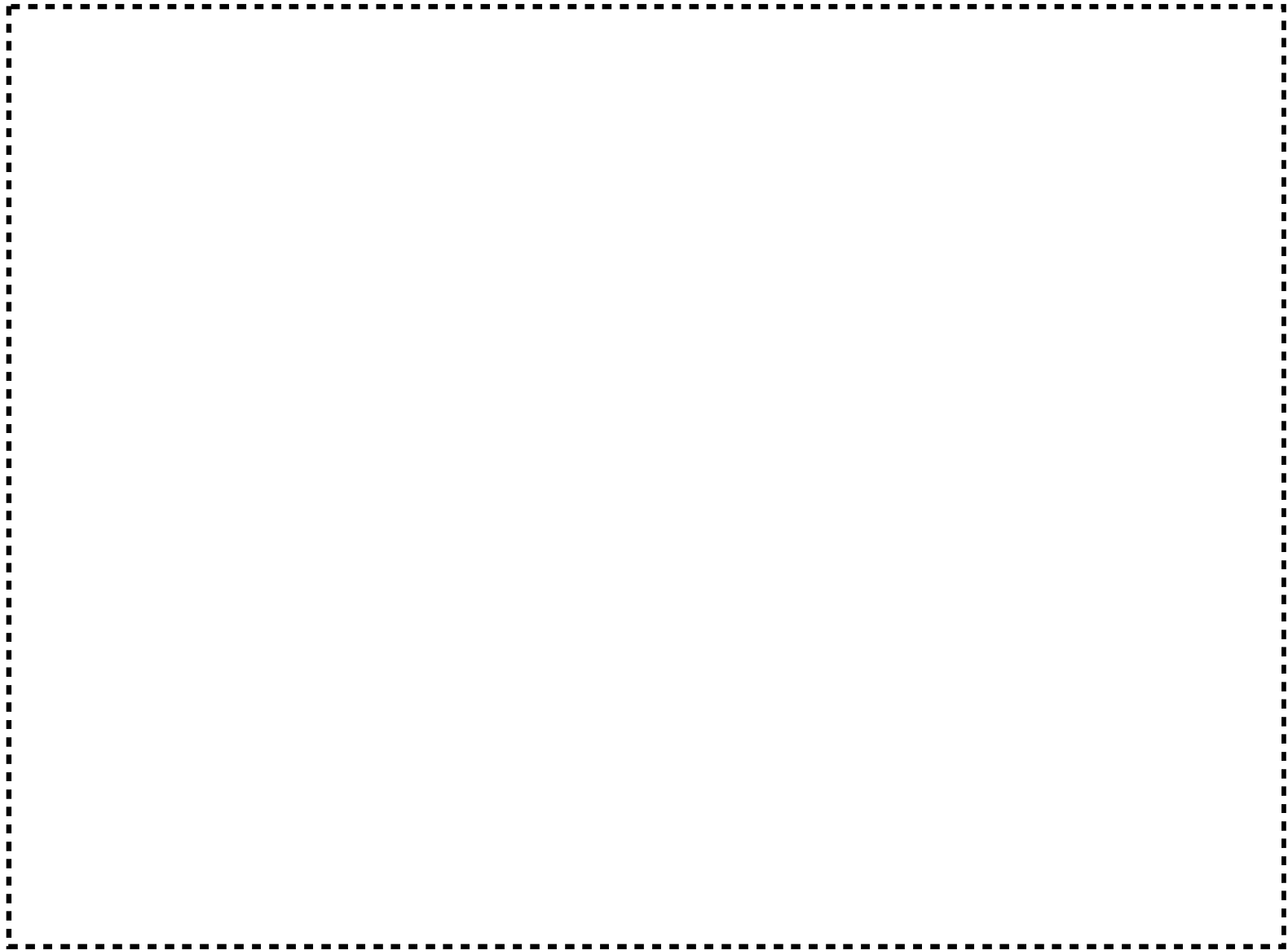
図ハ－ 2 P設－ 1 (1 2) Unit 2-2(26)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (13) Unit 2-2(26A)の位置及び寸法



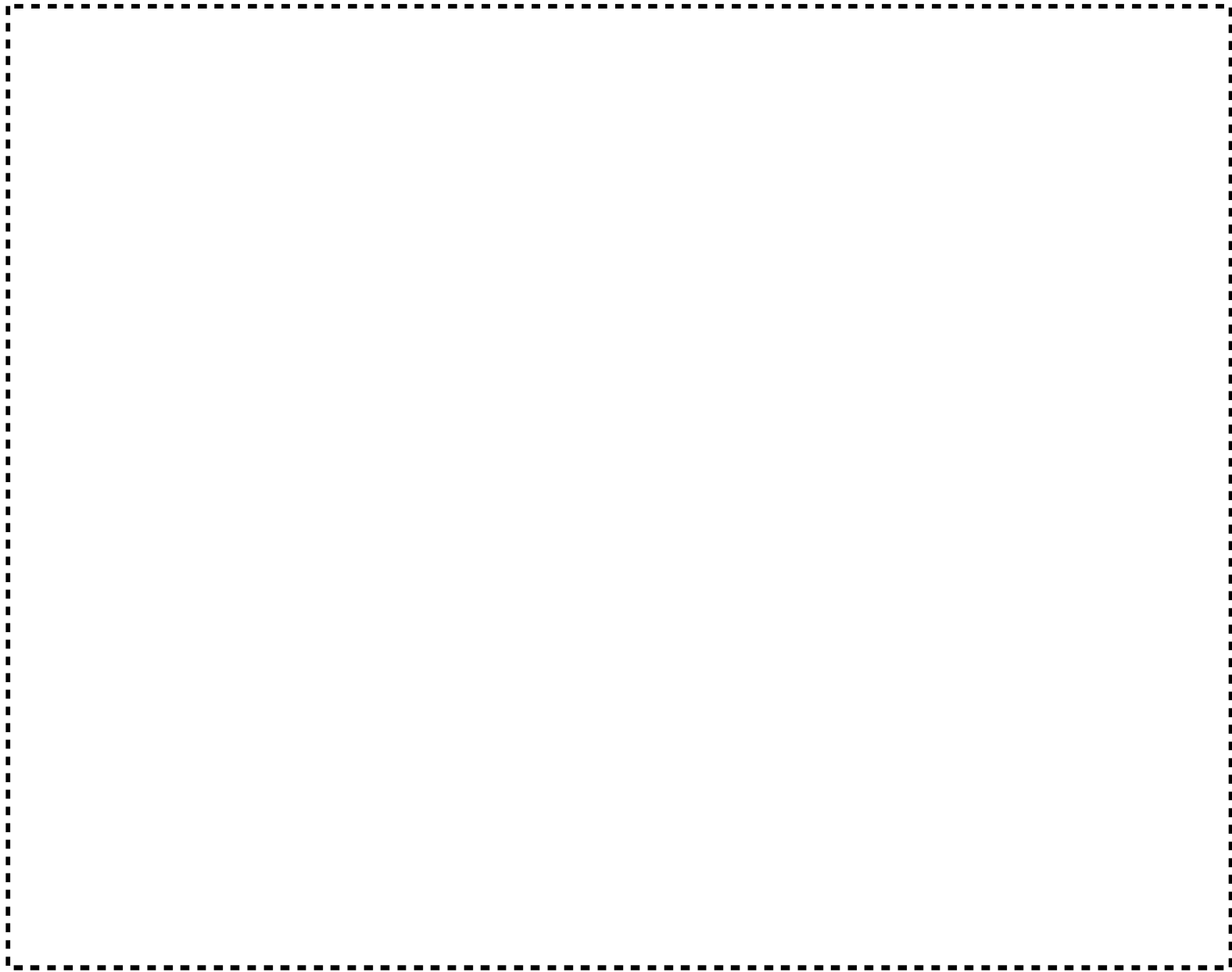
図ハ-2 P設-1 (1 4) Unit 2-2(26B)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (1 5) Unit 2-2(26C)の位置及び寸法



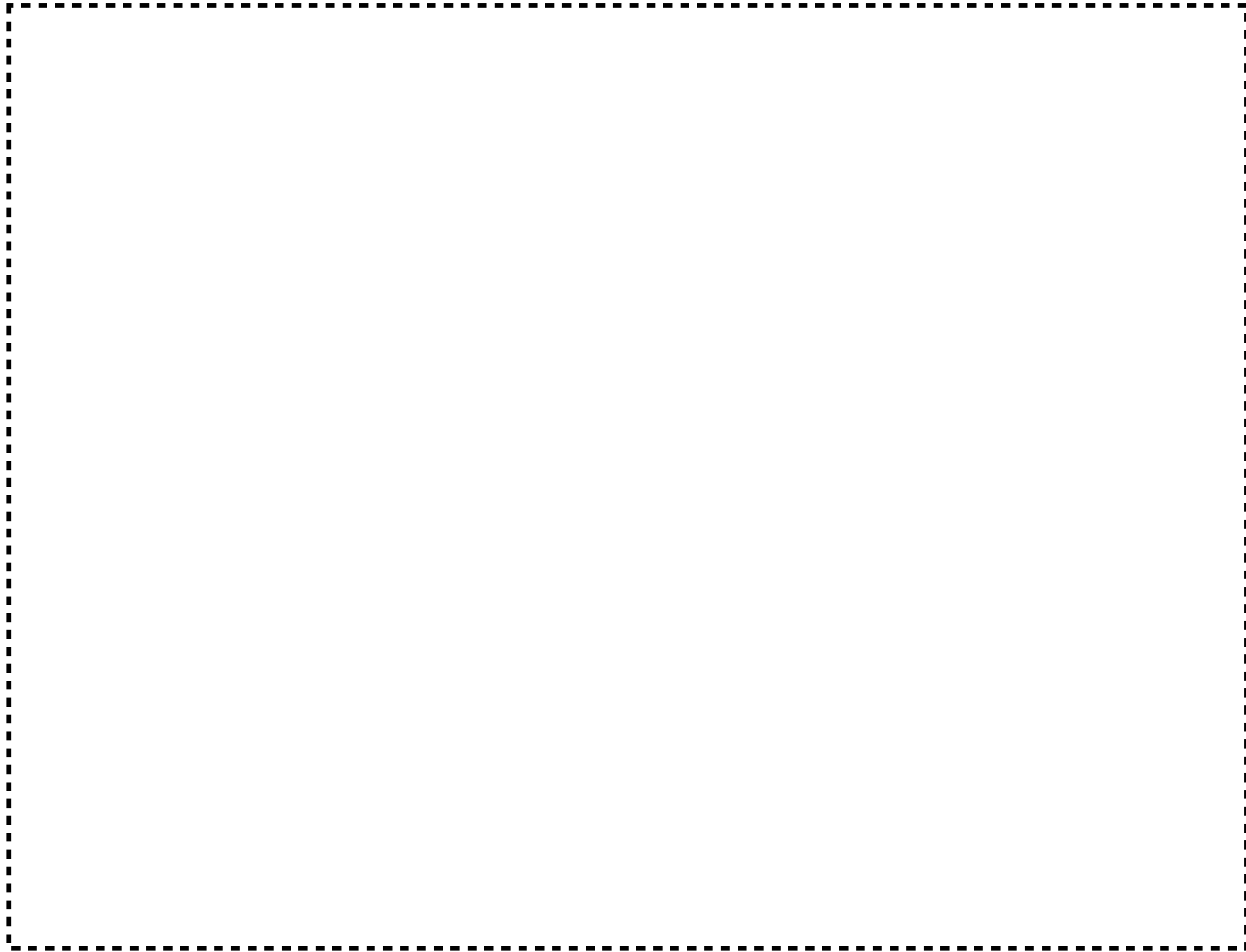
図ハ-2 P設-1 (16) Unit 2-2(27)の位置及び寸法



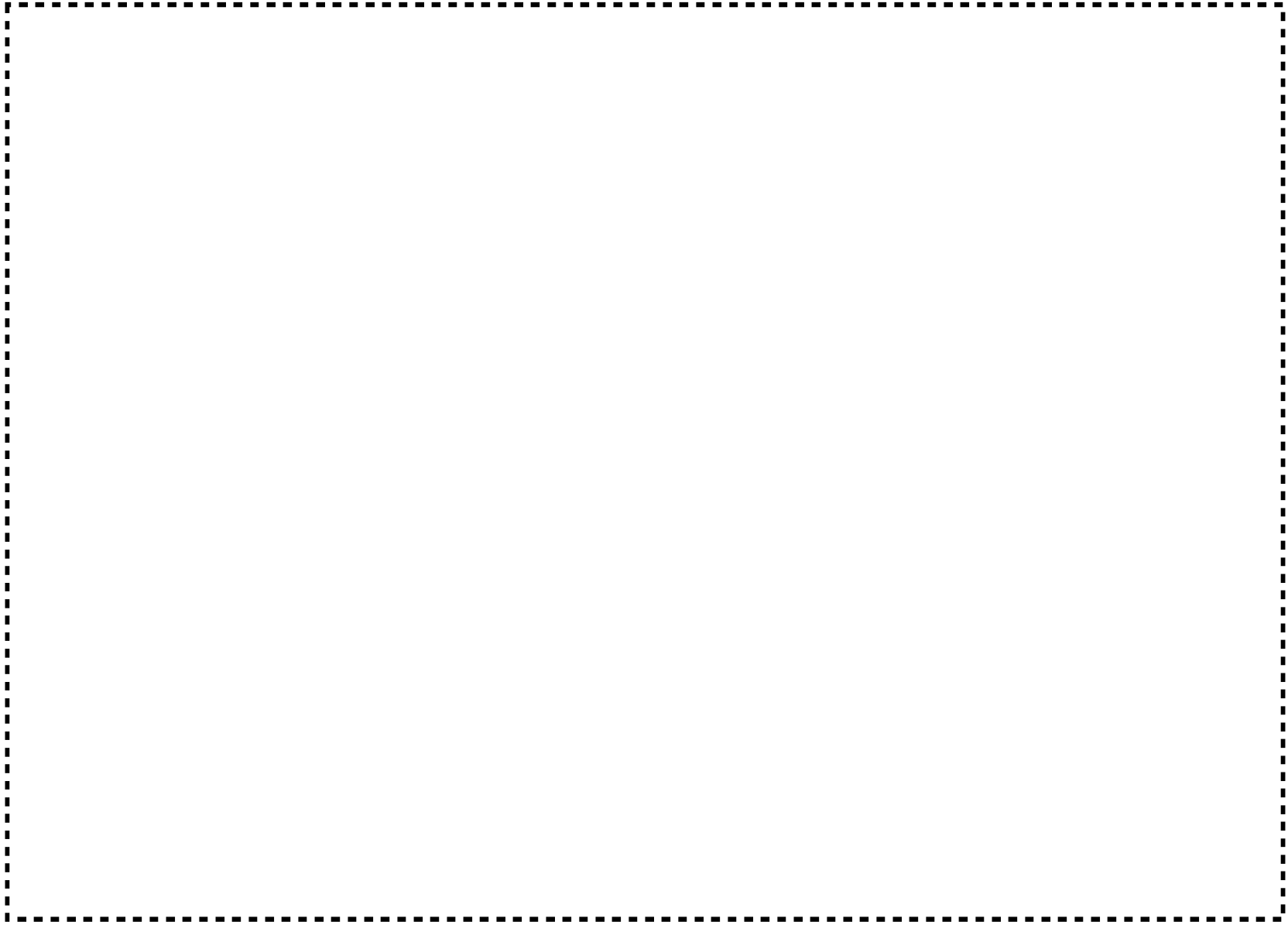
図ハ-2 P設-1 (17) Unit 2-2(27A)の位置及び寸法



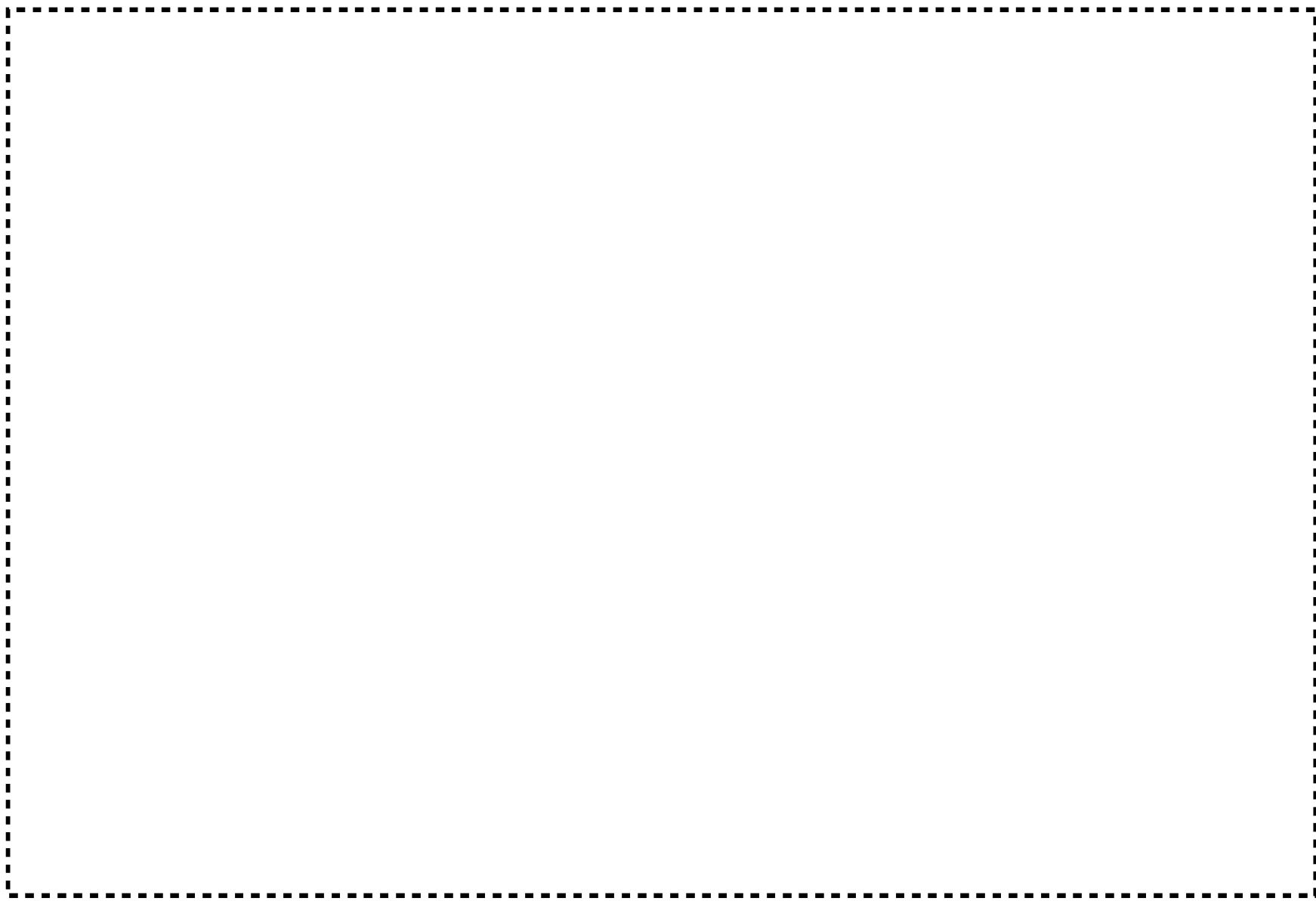
図ハ-2 P設-1 (18) Unit 2-2(27B)の位置及び寸法



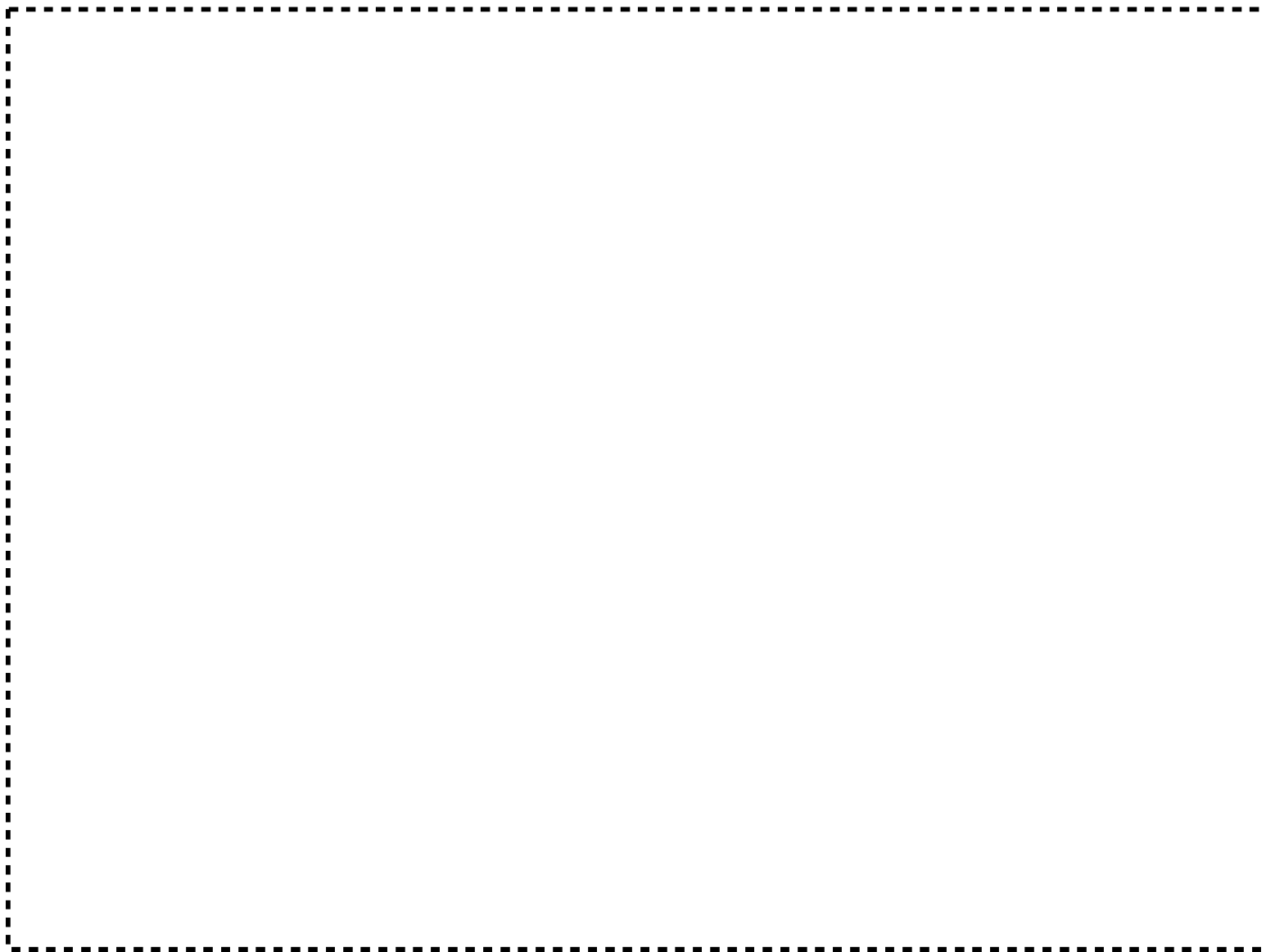
図ハ-2 P設-1 (19) Unit 2-2(27C)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (20) Unit 2-2(28)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (2 1) Unit 2-2(29)の位置及び寸法



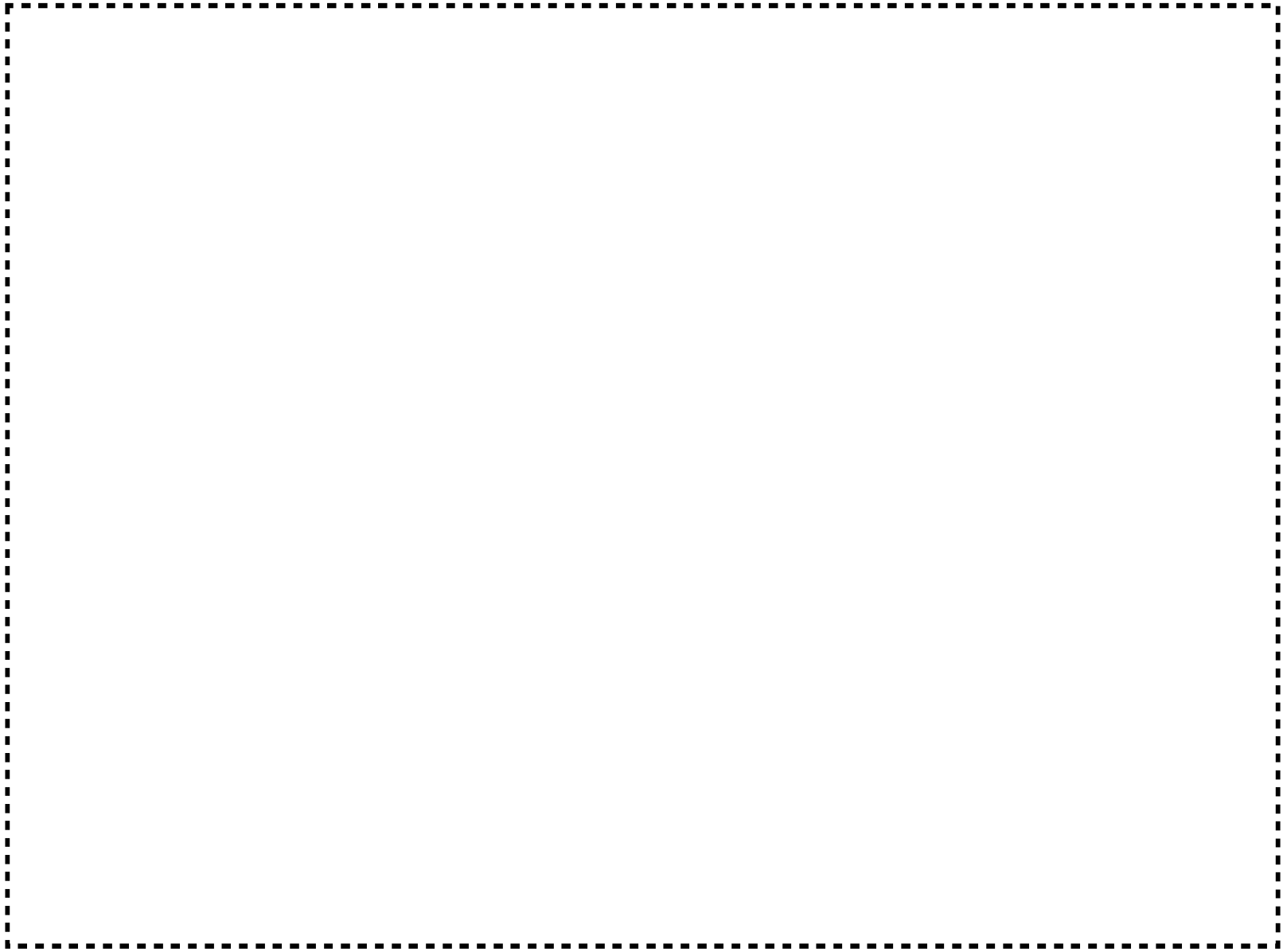
図ハ- 2 P設- 1 (2 2) Unit 2-2(30)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (2 3) Unit 2-2(30A)の位置及び寸法



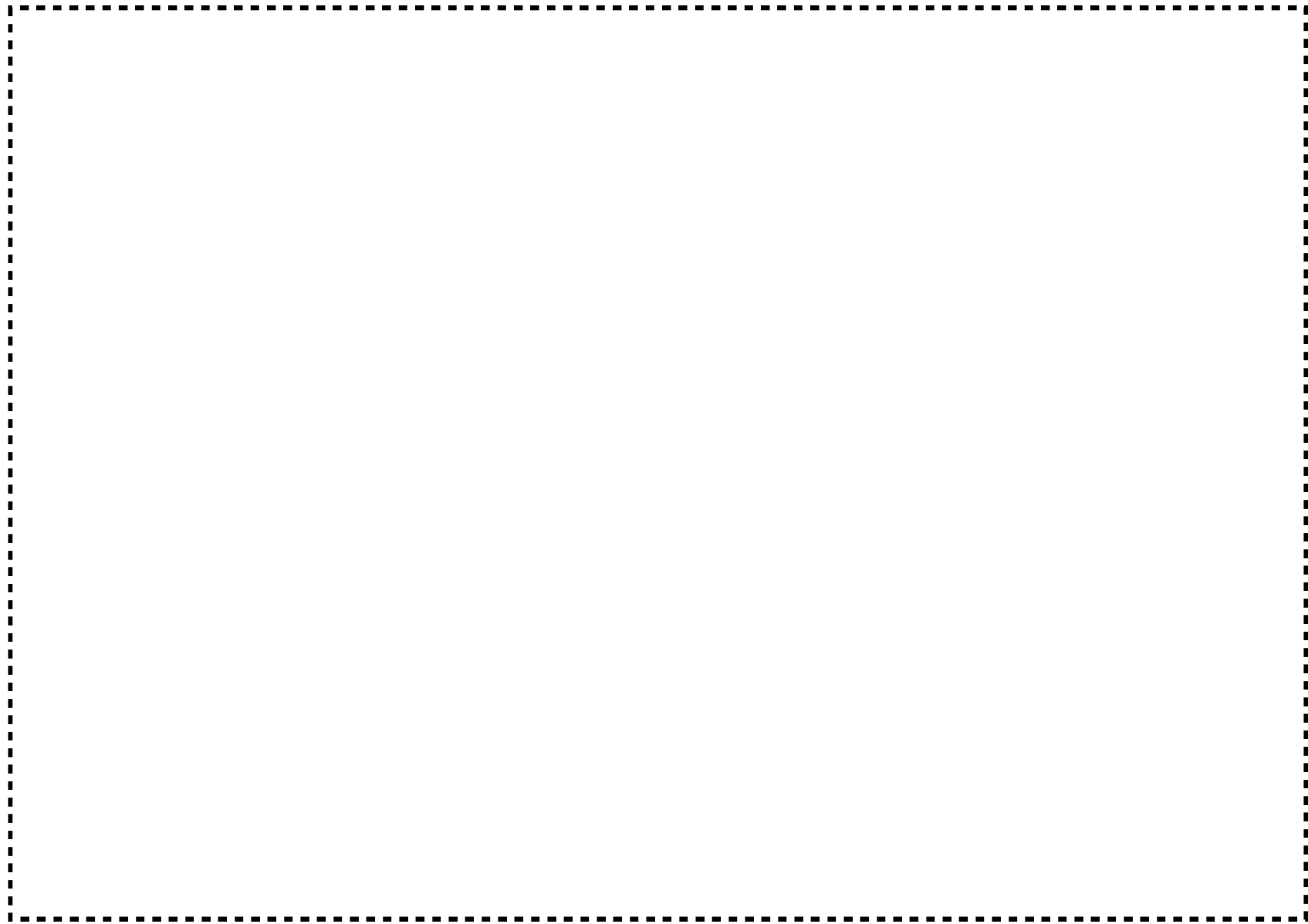
図ハ-2 P設-1 (2 4) Unit 2-2(30B)の位置及び寸法



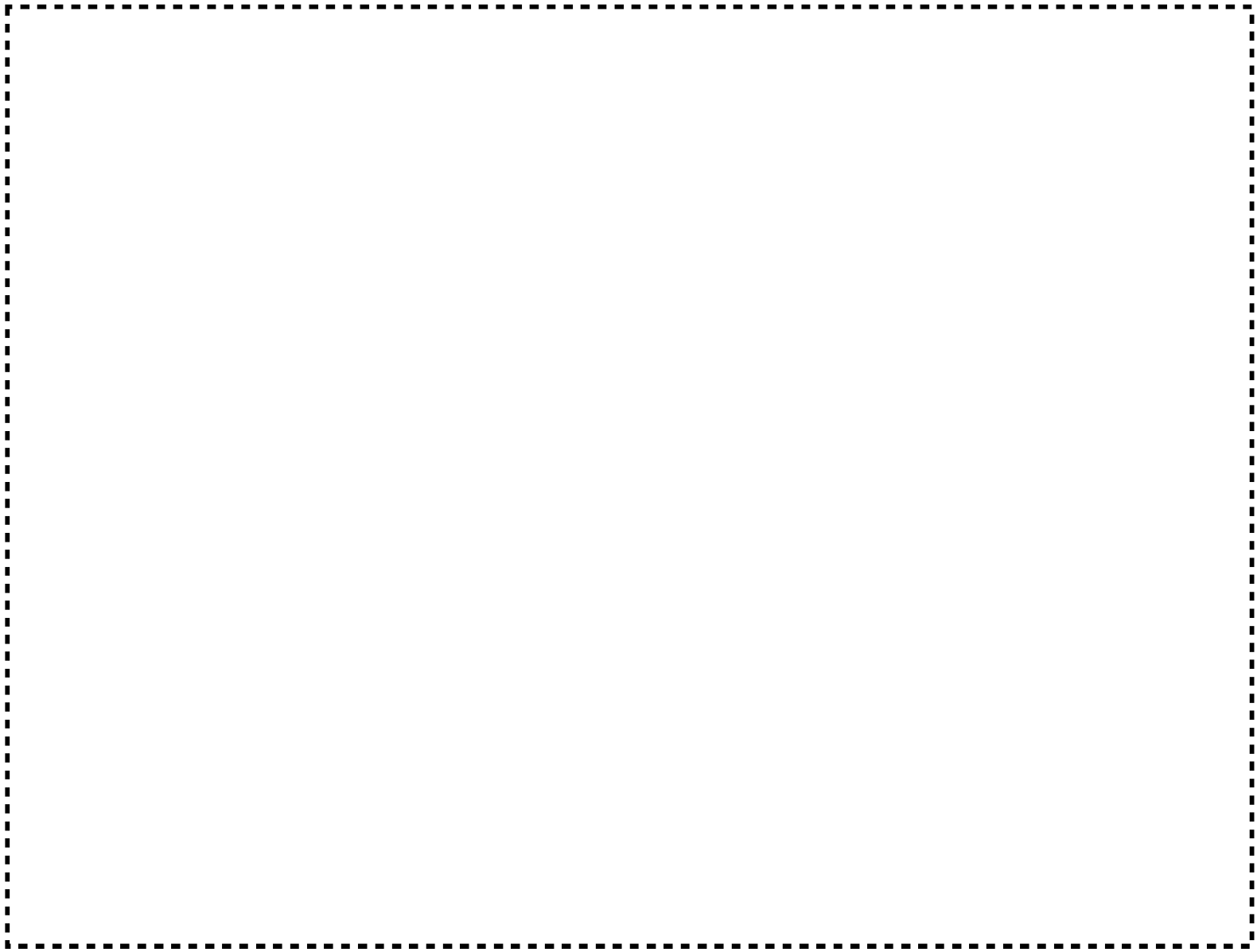
図ハ-2 P設-1 (25) Unit 2-2(31)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (2 6) Unit 2-2(31A)の位置及び寸法

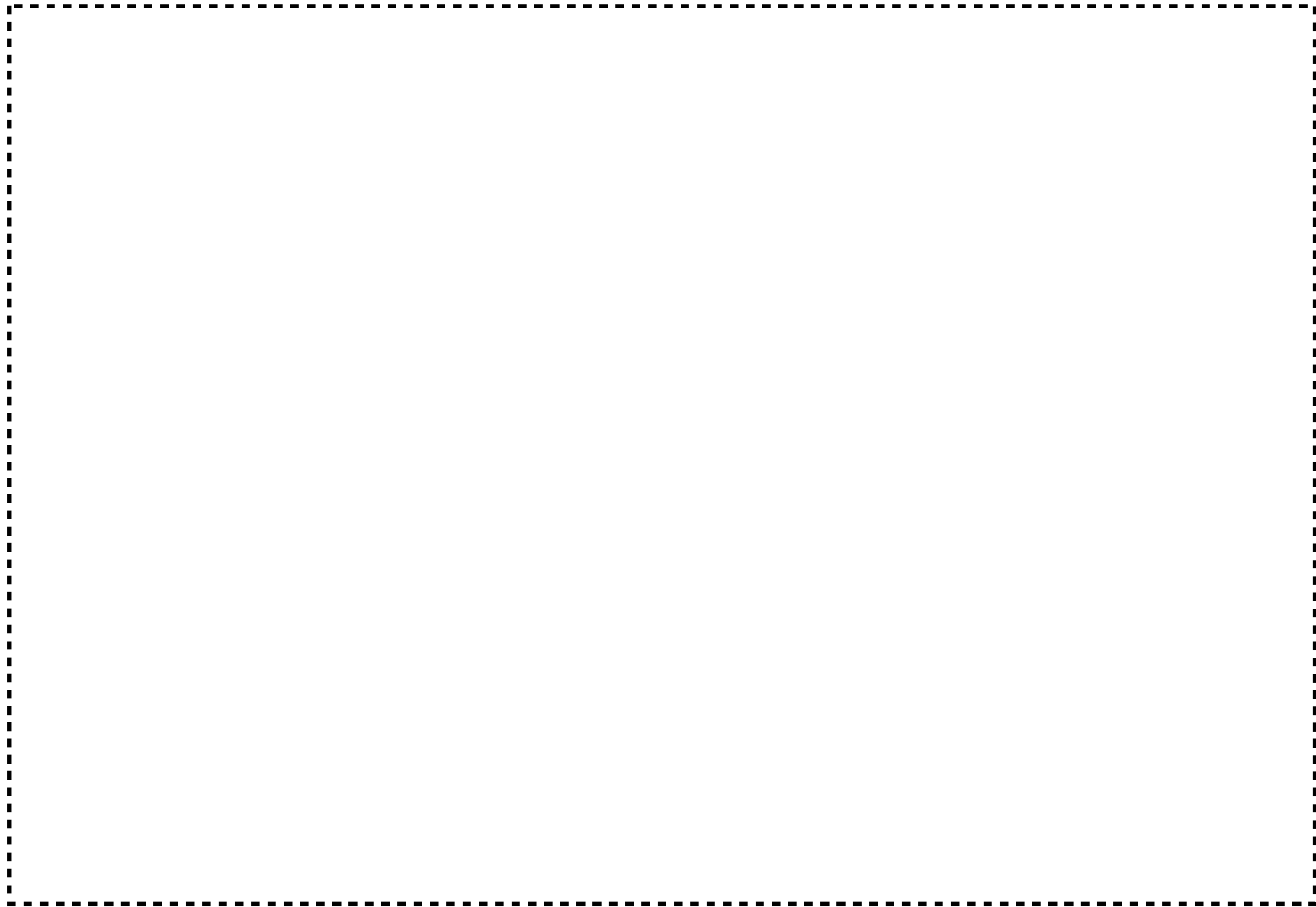


図ハ-2 P設-1 (27) Unit 2-2(31B)の位置及び寸法



図ハ- 2 P設- 1 (2 8) Unit 2-2(32)の位置及び寸法

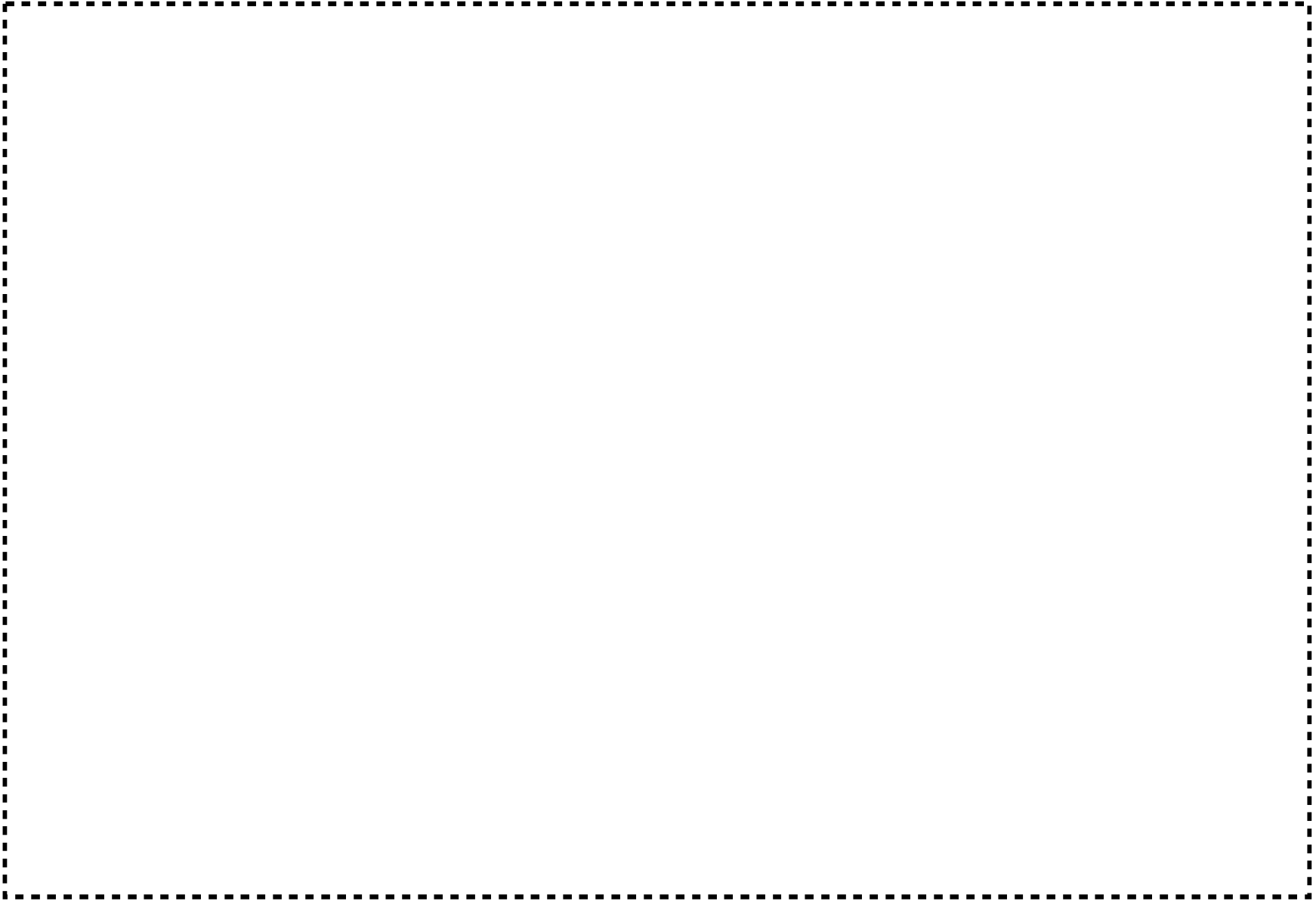
290



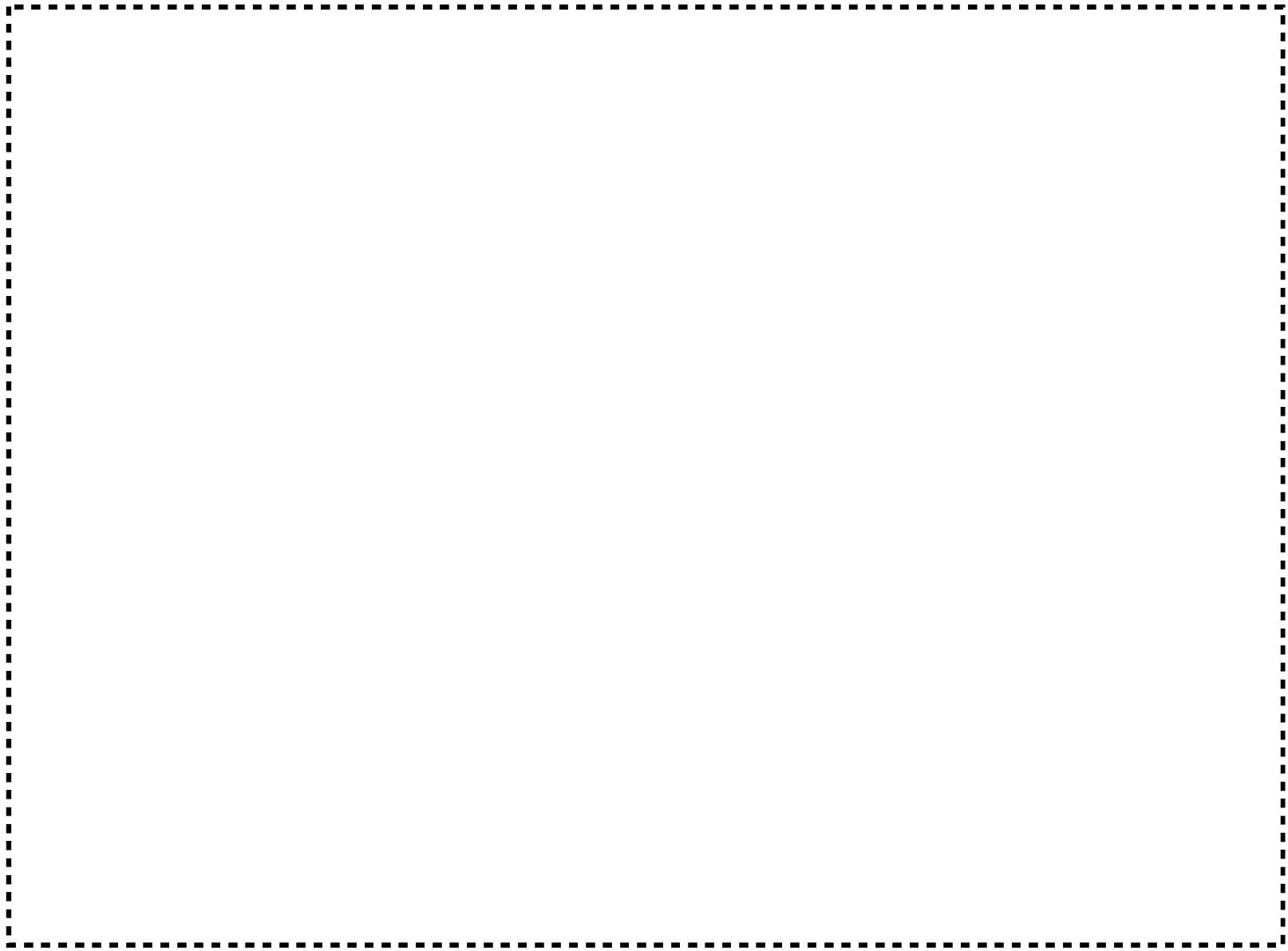
図ハ-2 P設-1 (29) Unit 2-2(33)の位置及び寸法



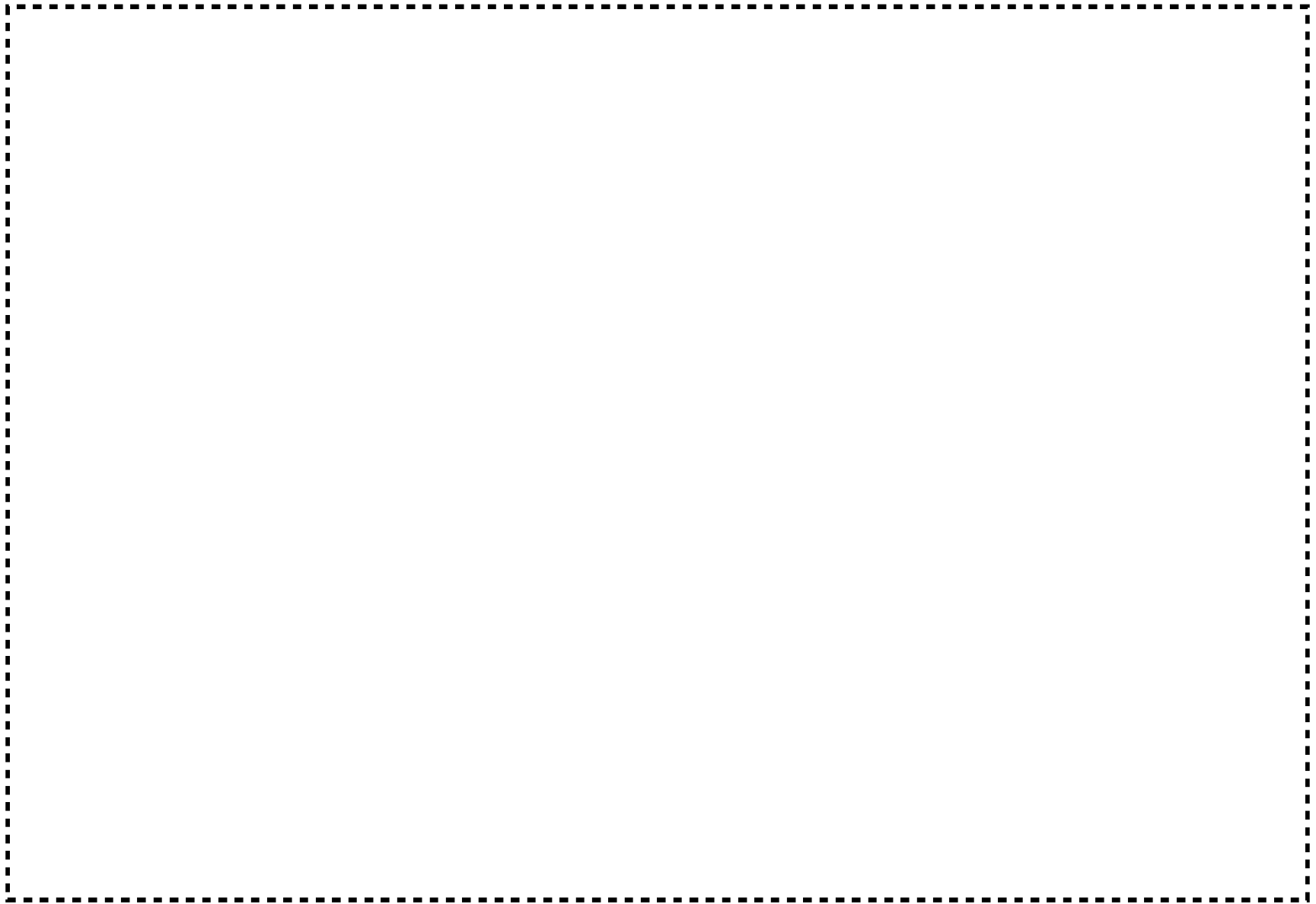
図ハ-2 P設-1 (30) Unit 2-2(34)の位置及び寸法



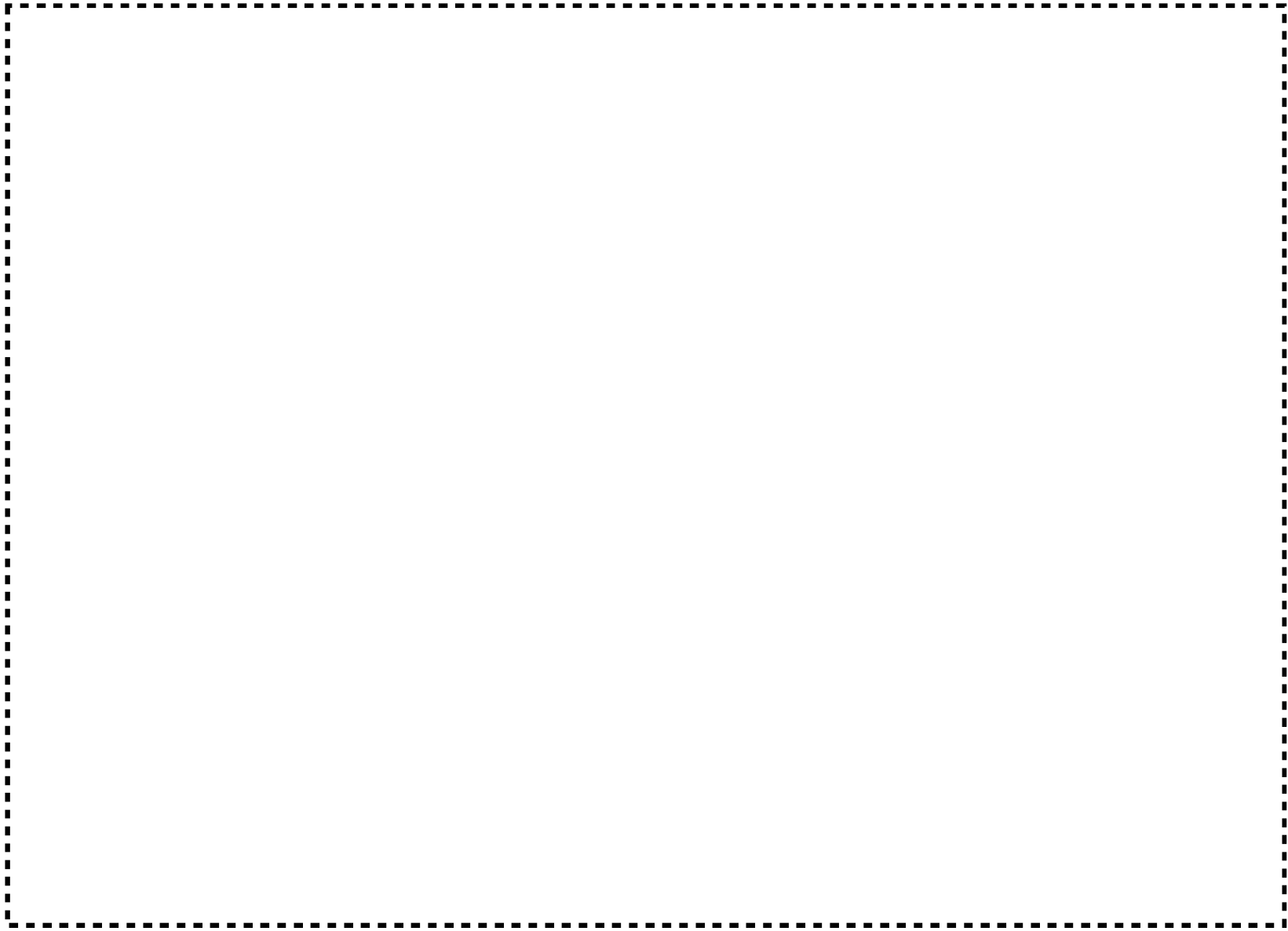
図ハ-2 P設-1 (3 1) Unit 2-2(35)の位置及び寸法



図ハ- 2 P設- 1 (3 2) Unit 2-2(36)の位置及び寸法

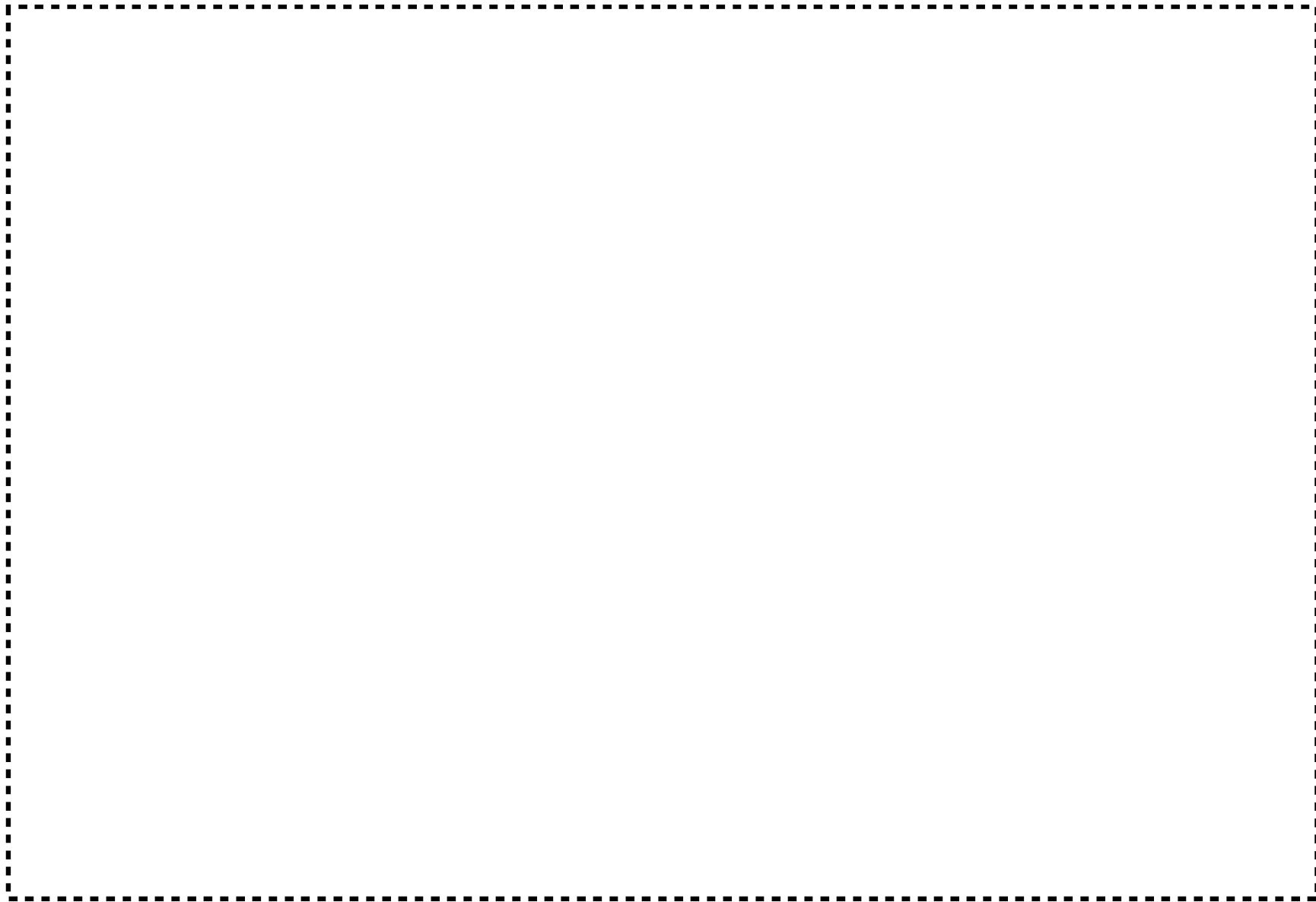


図ハ- 2 P設- 1 (3 3) Unit 2-2(37)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (34) Unit 2-2(38)の位置及び寸法

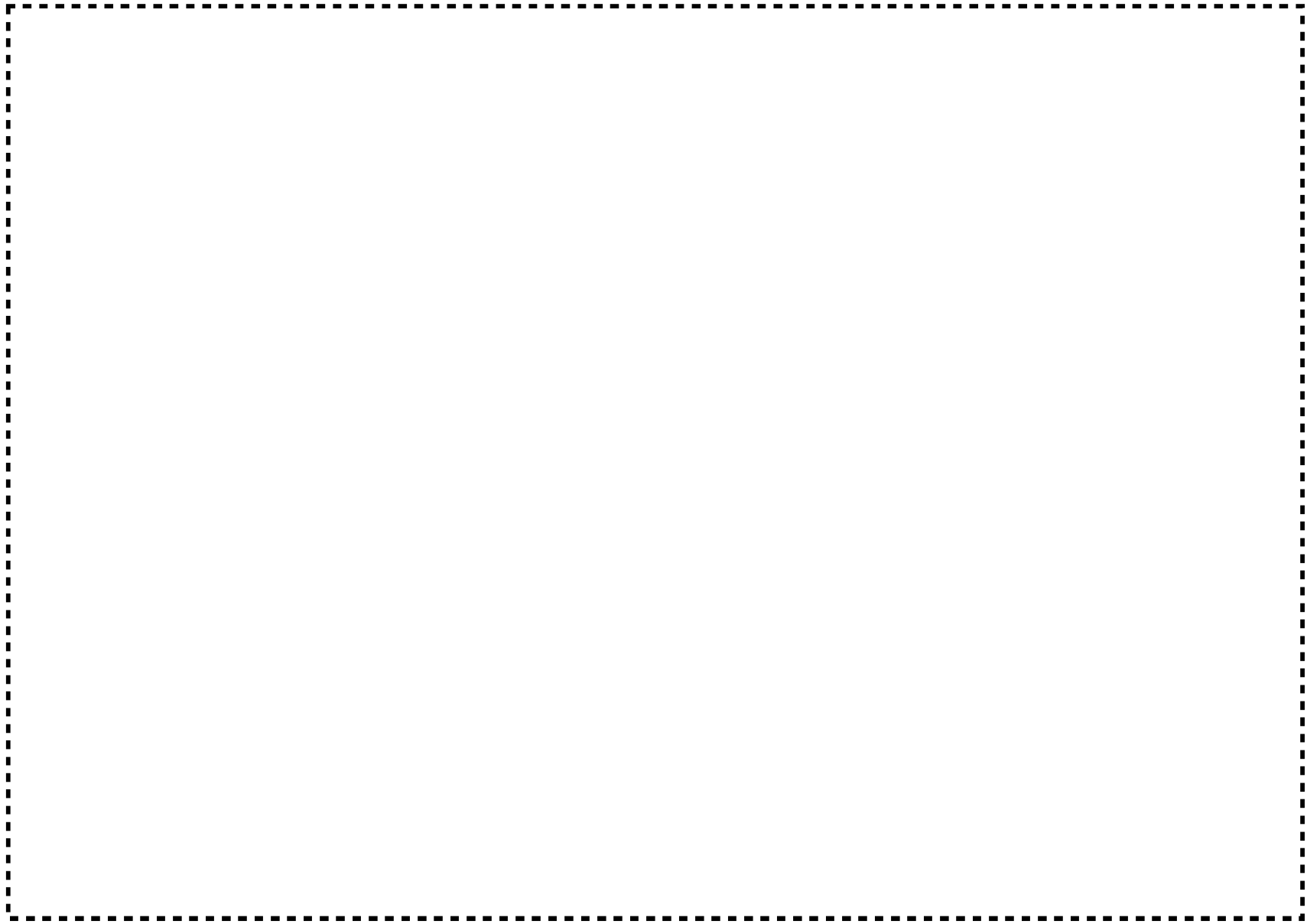
296



図ハ-2 P 設-1 (3 5) Unit 2-2(38A)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (3 6) Unit 2-2(38B)の位置及び寸法

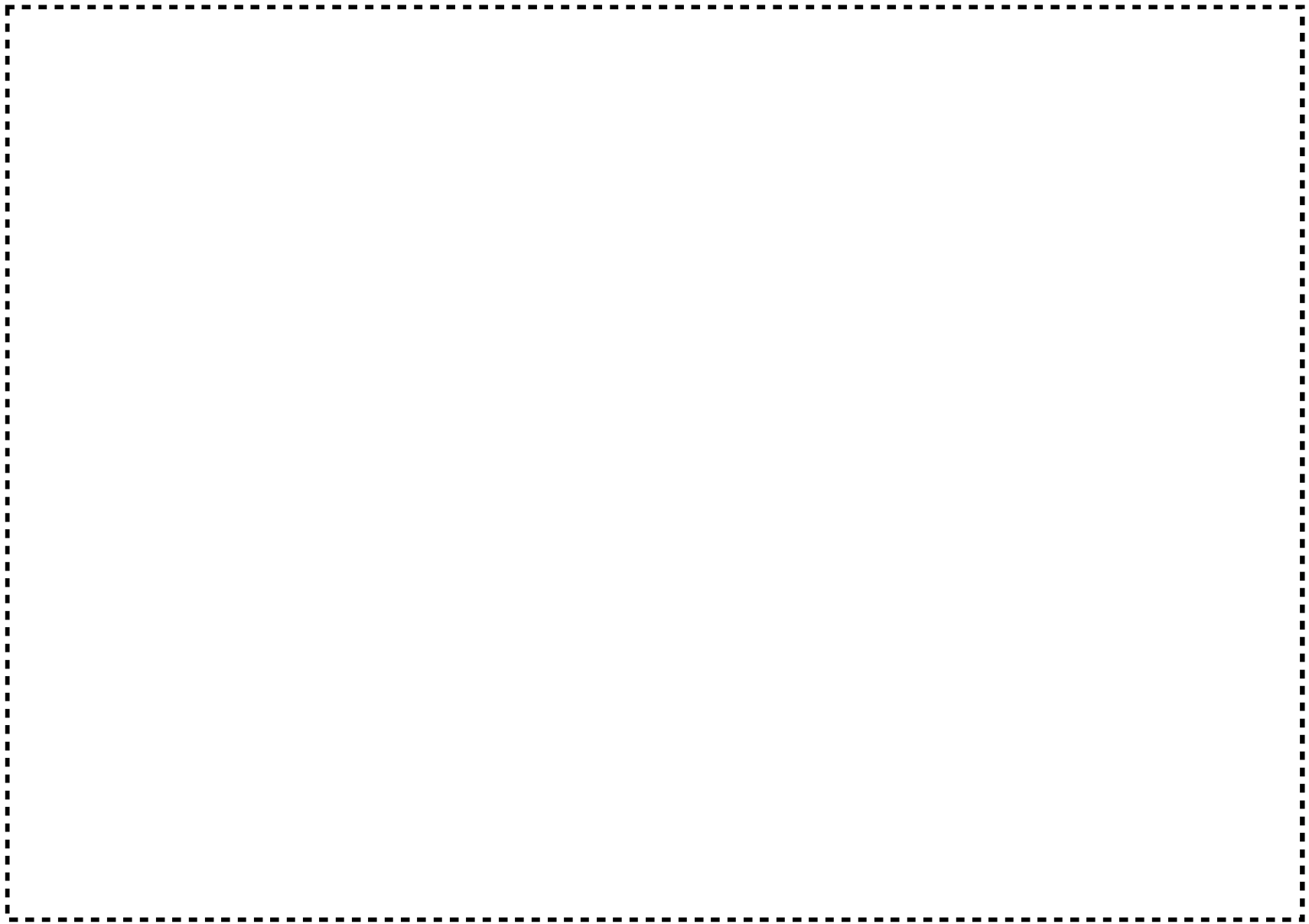


図ハ-2 P設-1 (37) Unit 2-2(38C)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (38) Unit 2-2(38D)の位置及び寸法

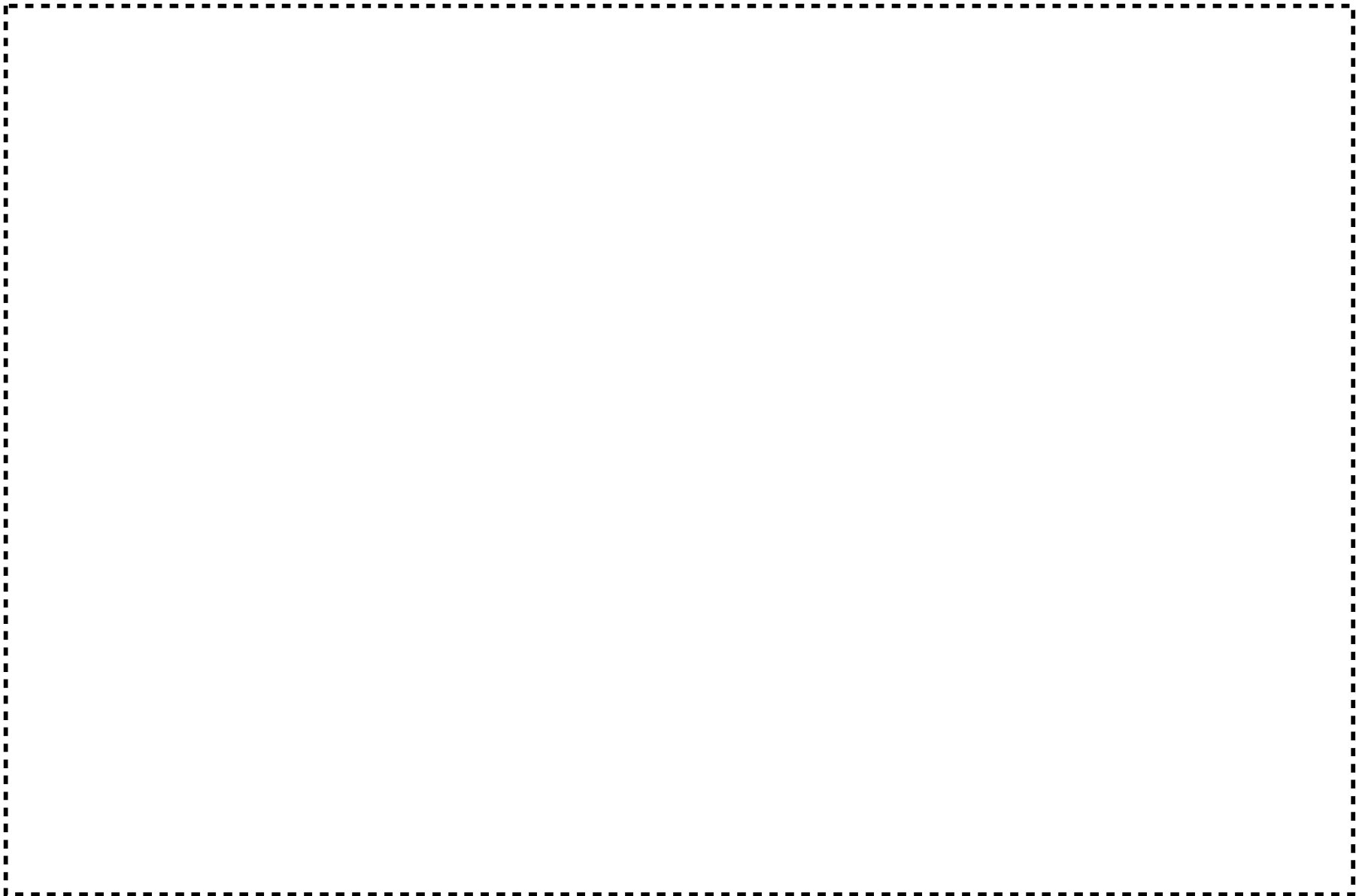
300



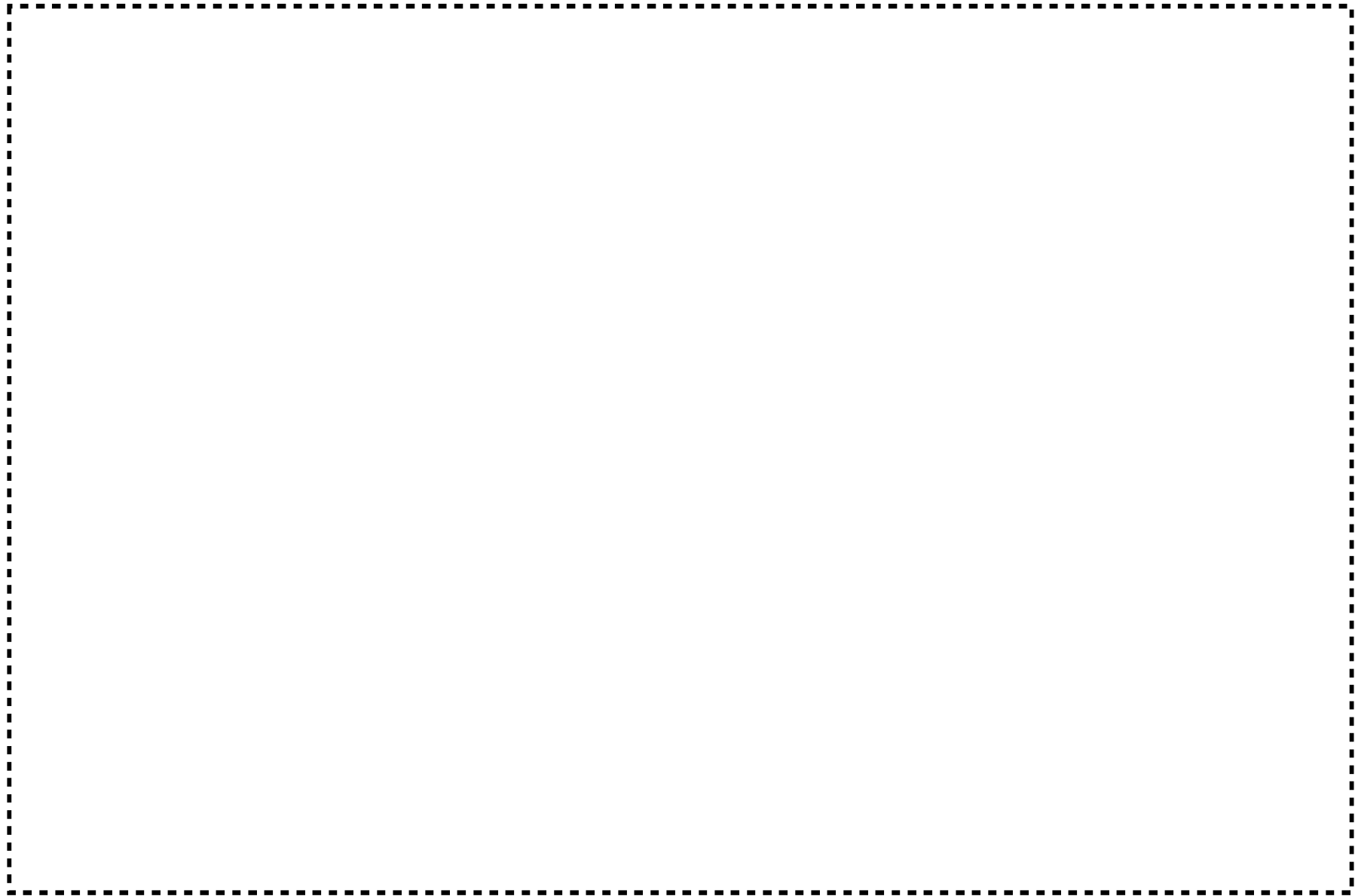
図ハ-2 P設-1 (39) Unit 2-2(39)の位置及び寸法



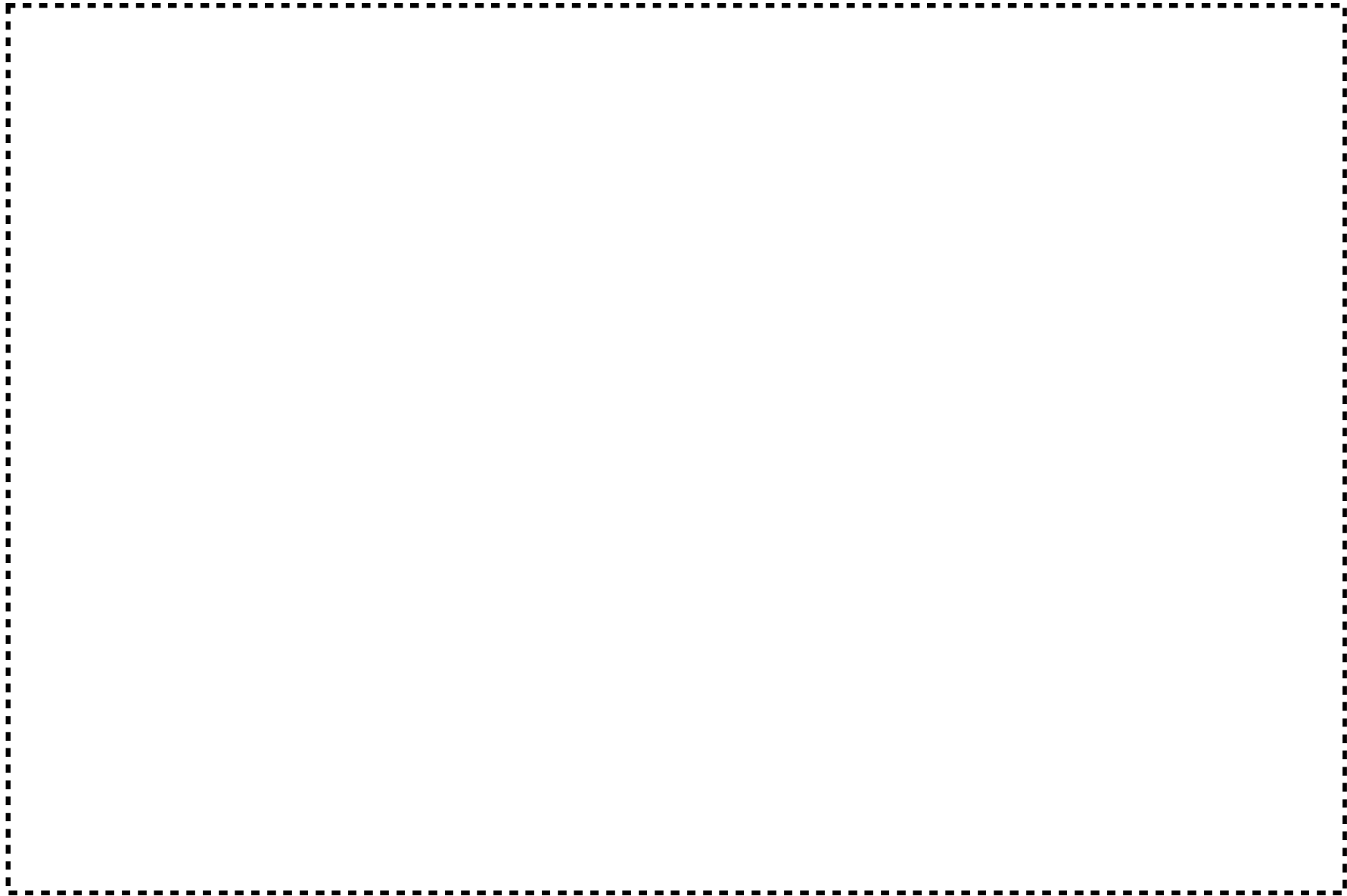
図ハ-2 P設-1 (40) Unit 2-2(40)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (4 1) Unit 2-2(41)の位置及び寸法



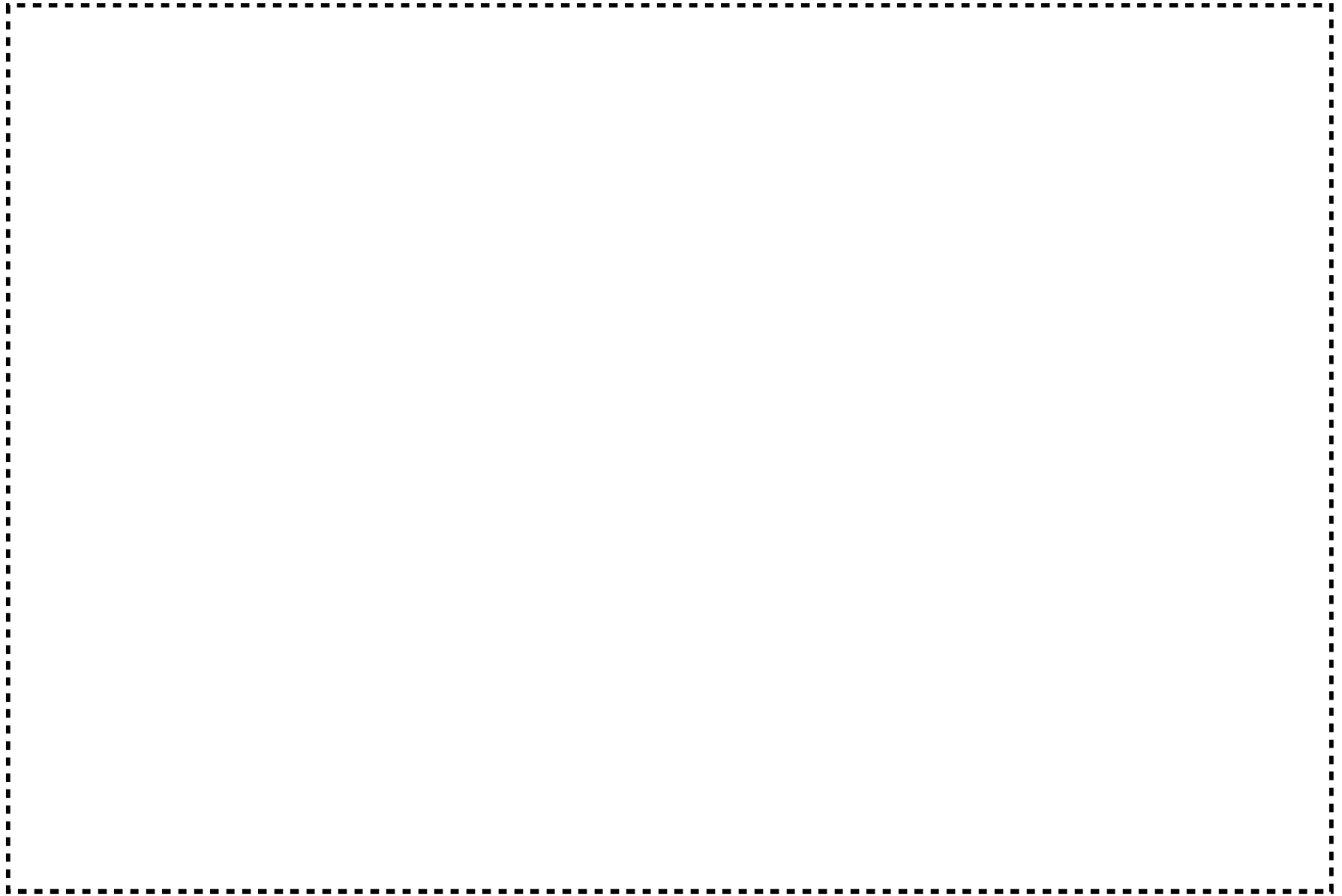
図ハ-2 P設-1 (4 2) Unit 2-2(41A)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (4 3) Unit 2-2(41B)の位置及び寸法



図ハ- 2 P設- 1 (4 4) Unit 2-2(42)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (45) Unit 2-2(43)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (4 6) Unit 2-2(43A)の位置及び寸法

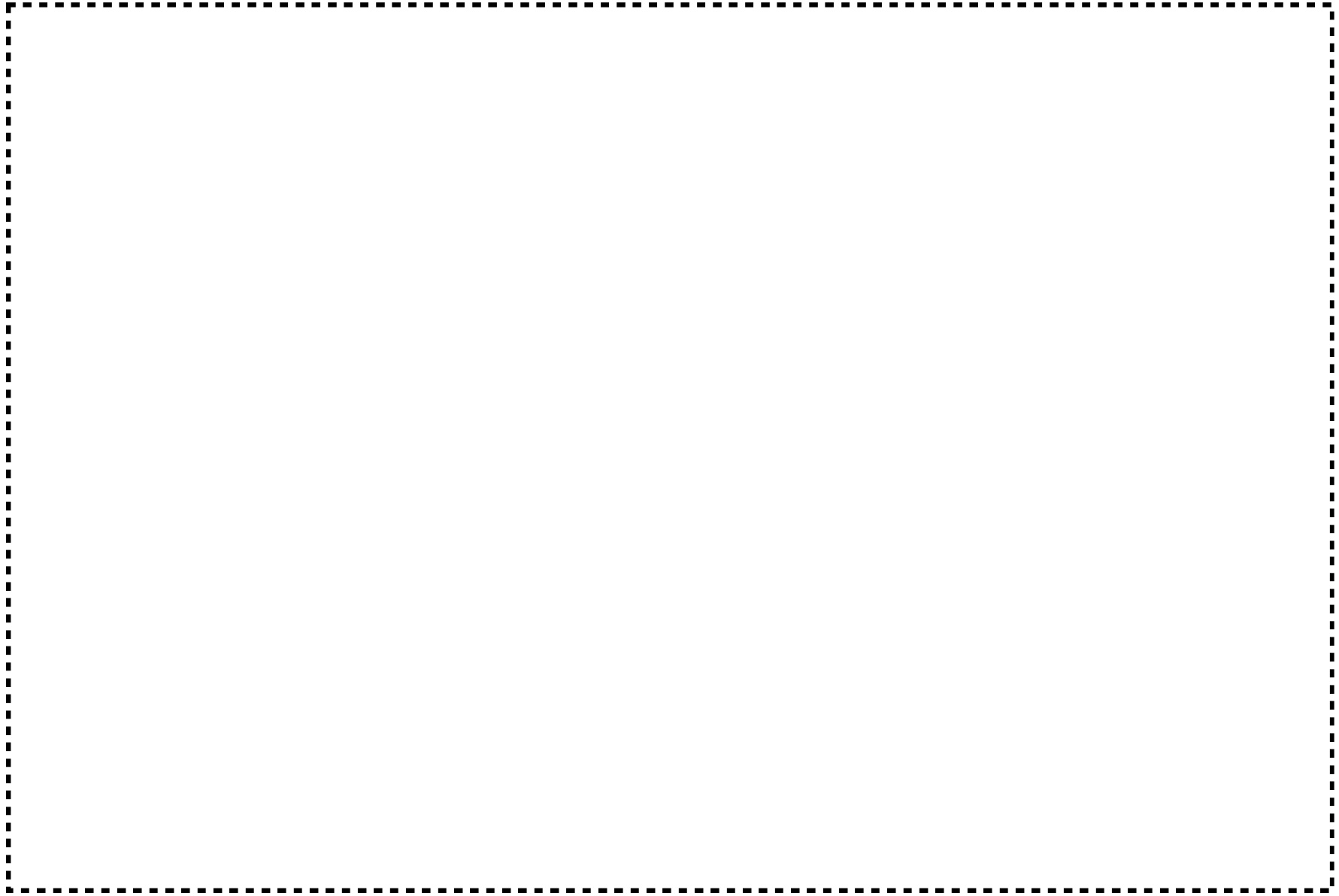


図ハ-2 P設-1 (47) Unit 2-2(43B)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (4 8) Unit 2-2(43C)の位置及び寸法

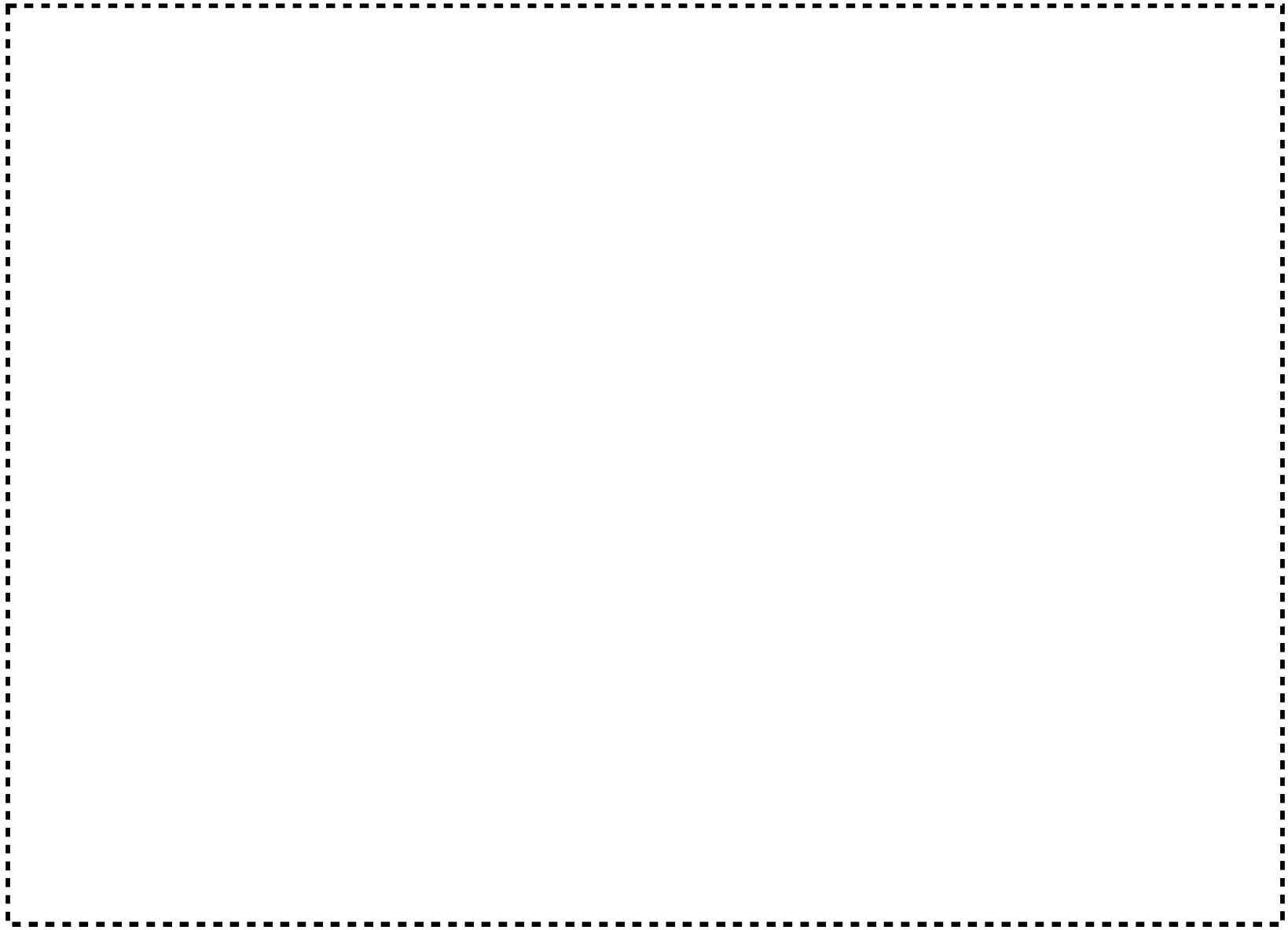
310



図ハ-2 P設-1 (49) Unit 2-2(43D)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (50) Unit 2-2(44)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (5 1) Unit 2-2(44A)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (5 2) Unit 2-2(44B)の位置及び寸法



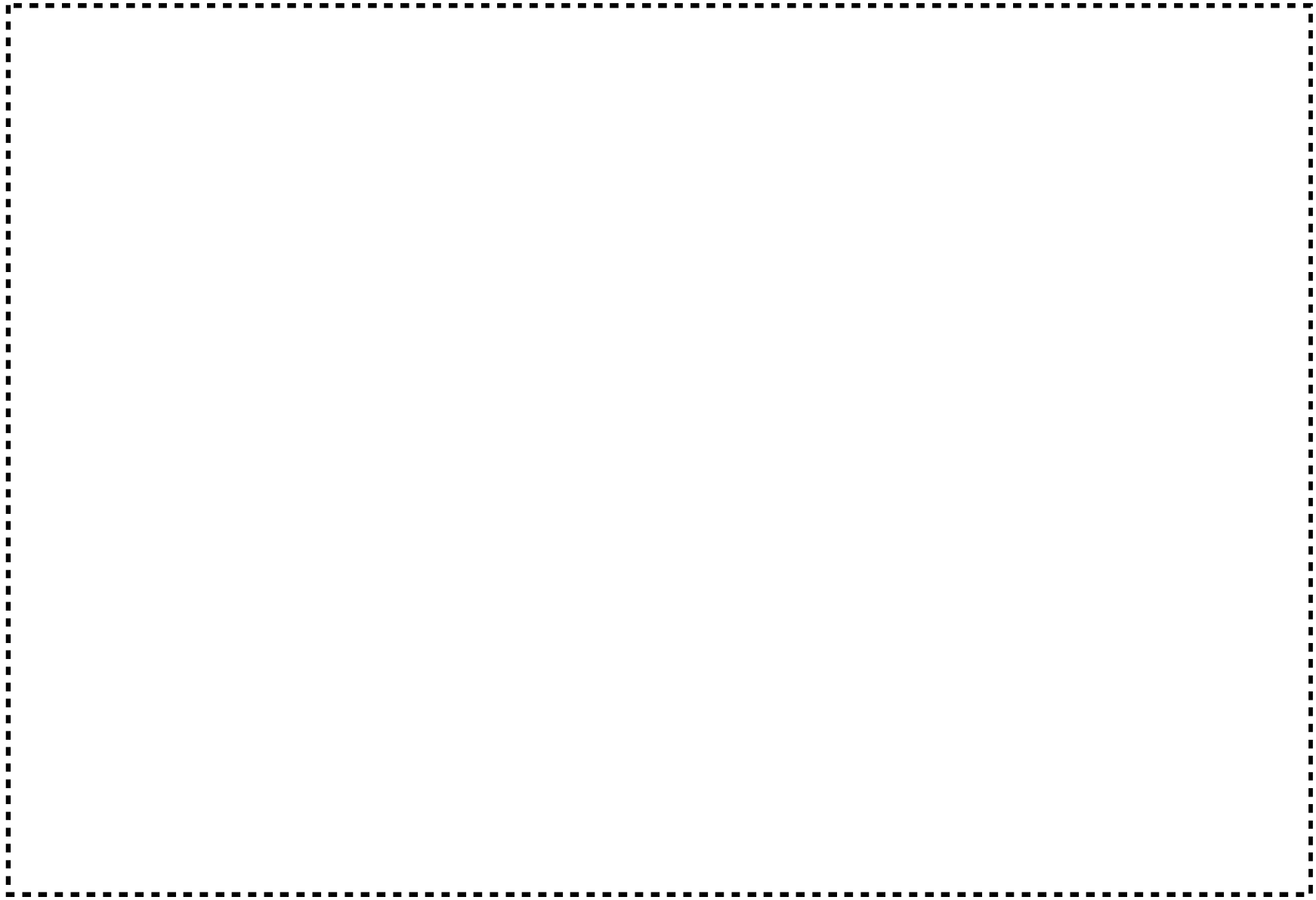
図ハ- 2 P設- 1 (5 3) Unit 2-2(45)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (5 4) Unit 2-2(46)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (5 5) Unit 2-2(47)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (5 6) Unit 2-2(48)の位置及び寸法

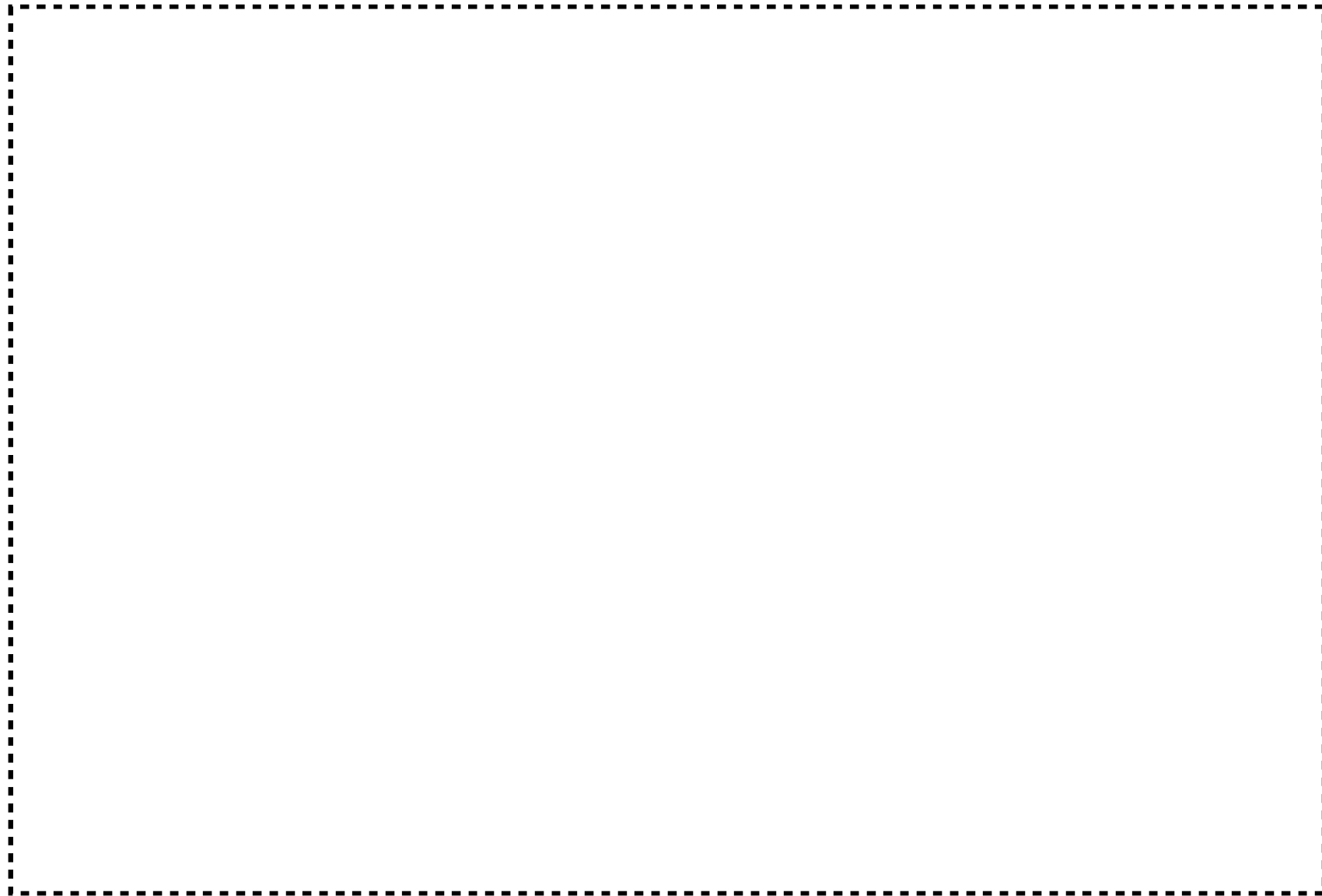


図ハ-2 P設-1 (57) Unit 2-2(49)の位置及び寸法

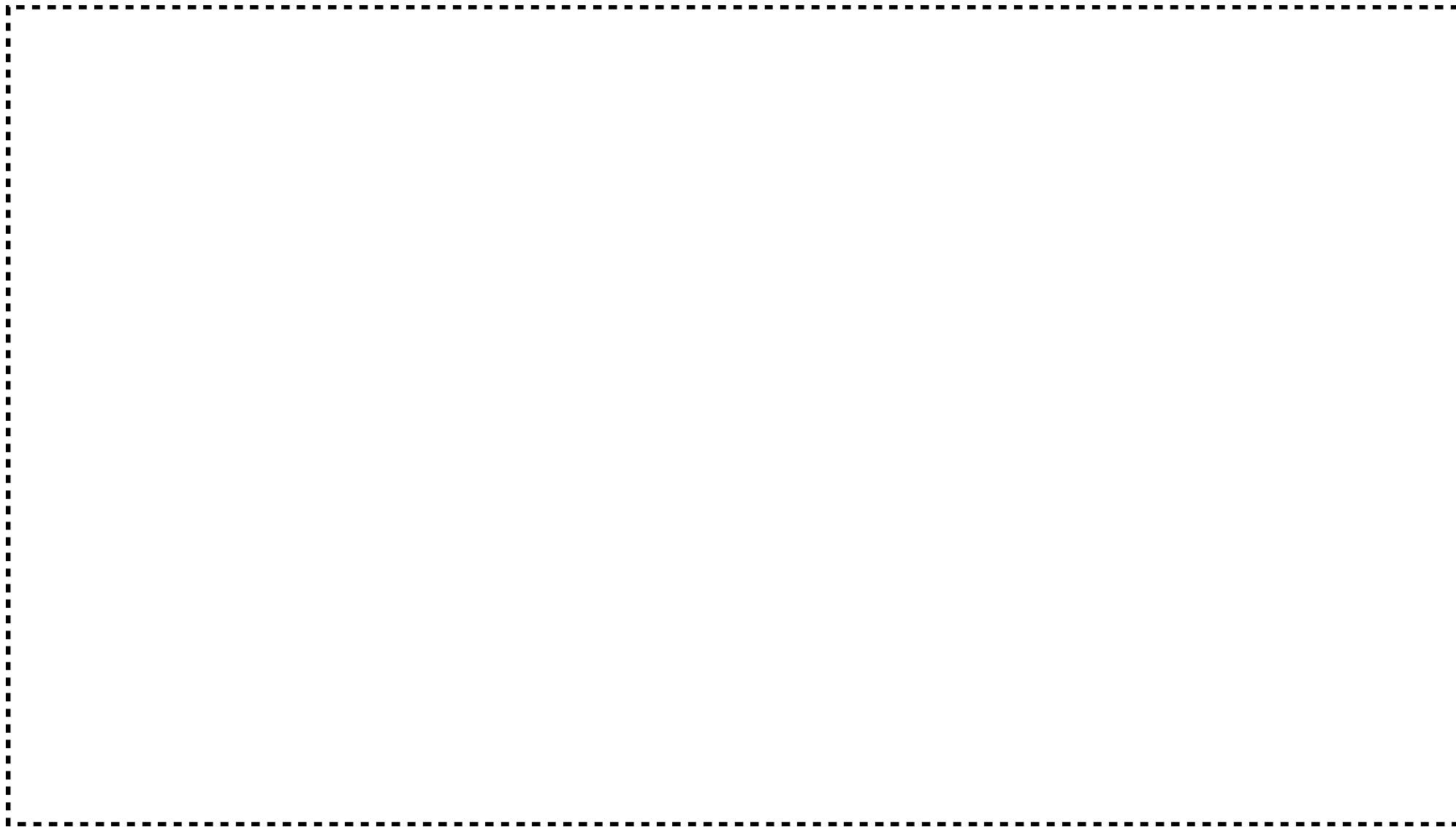


図ハ-2 P設-1 (58) 第2-2領域における運搬台車の範囲

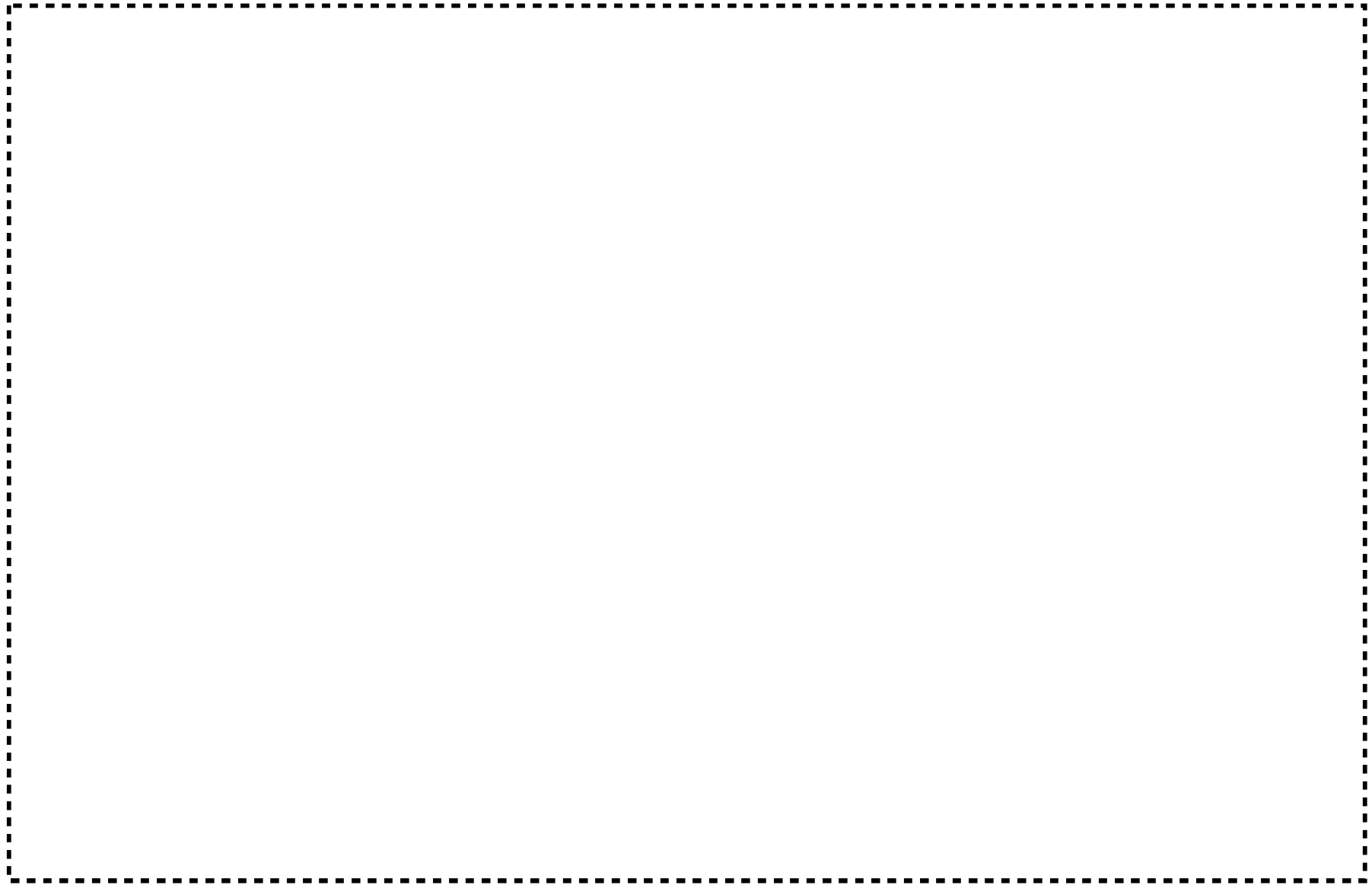
320



図ハ-2 P設-2 (1) 粉末缶搬送機 No. 2-1 周辺配置図



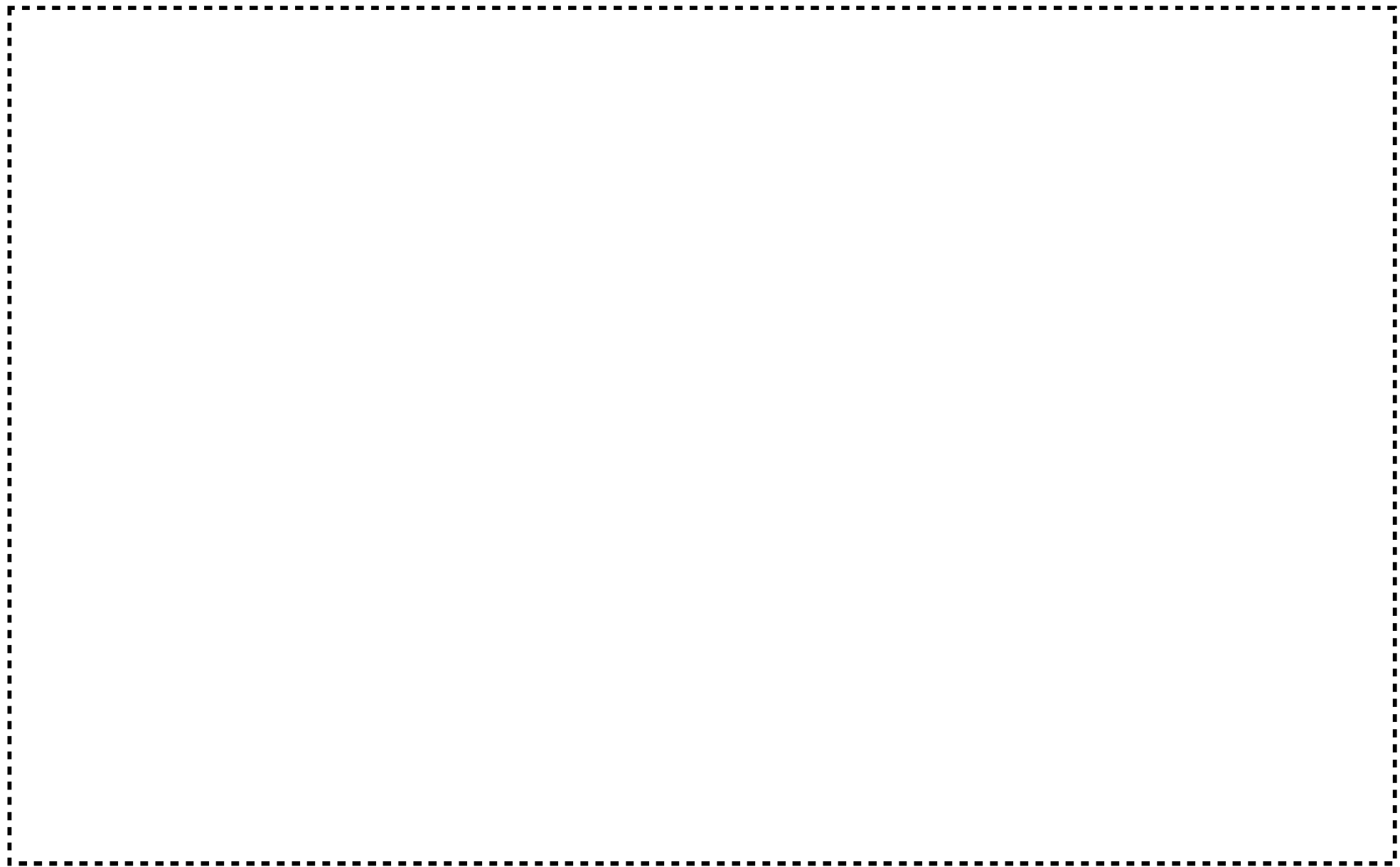
図ハ－２P設－２（２） 粉末缶搬送機 No. 2-1 及び 粉末混合機 No. 2-1 周辺配置図



図ハ-2 P 設-2-1 (1) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト バーチカルリフト部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

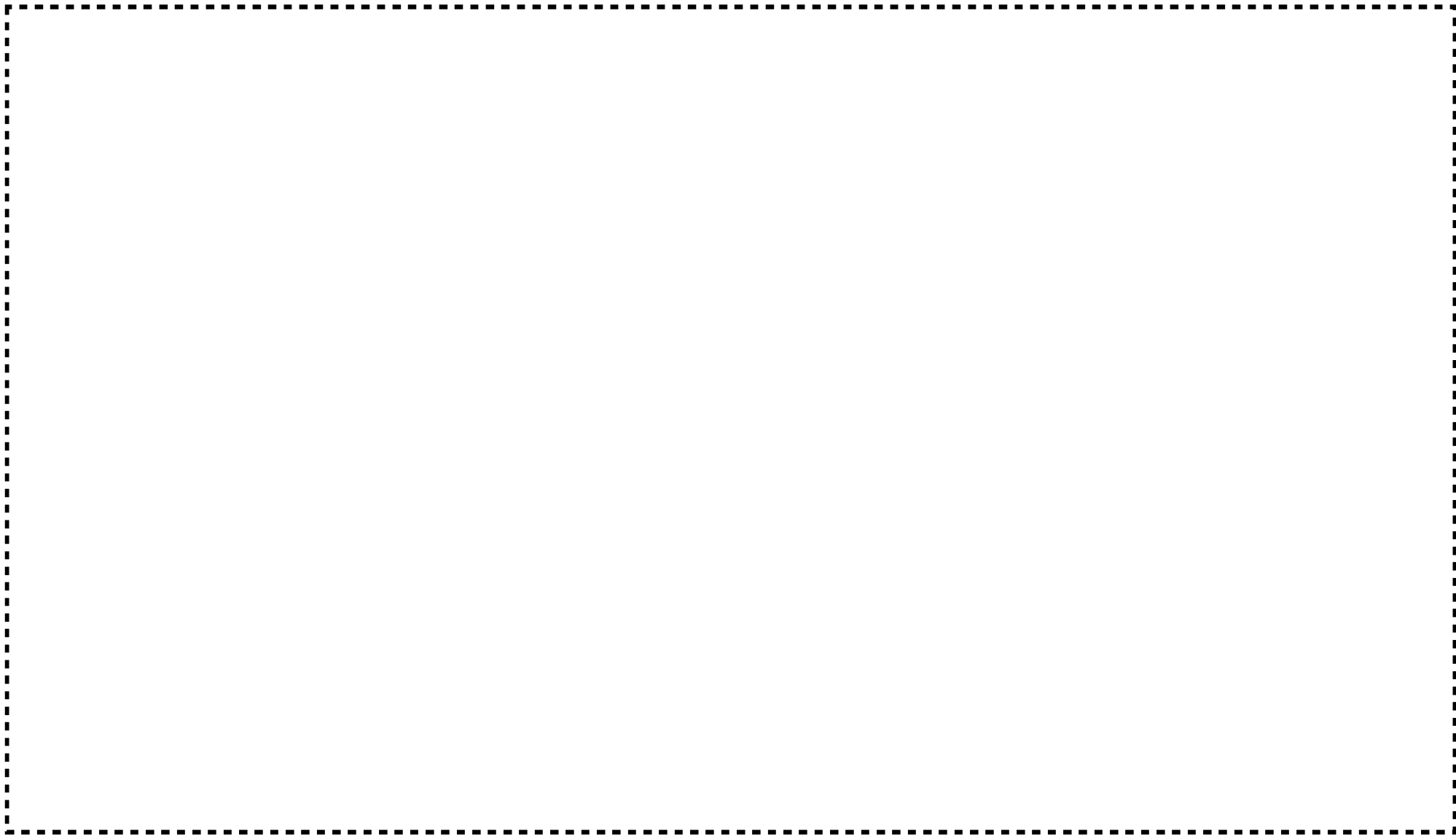


図ハー２P設－２－１（２） 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 周回コンベア部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

324

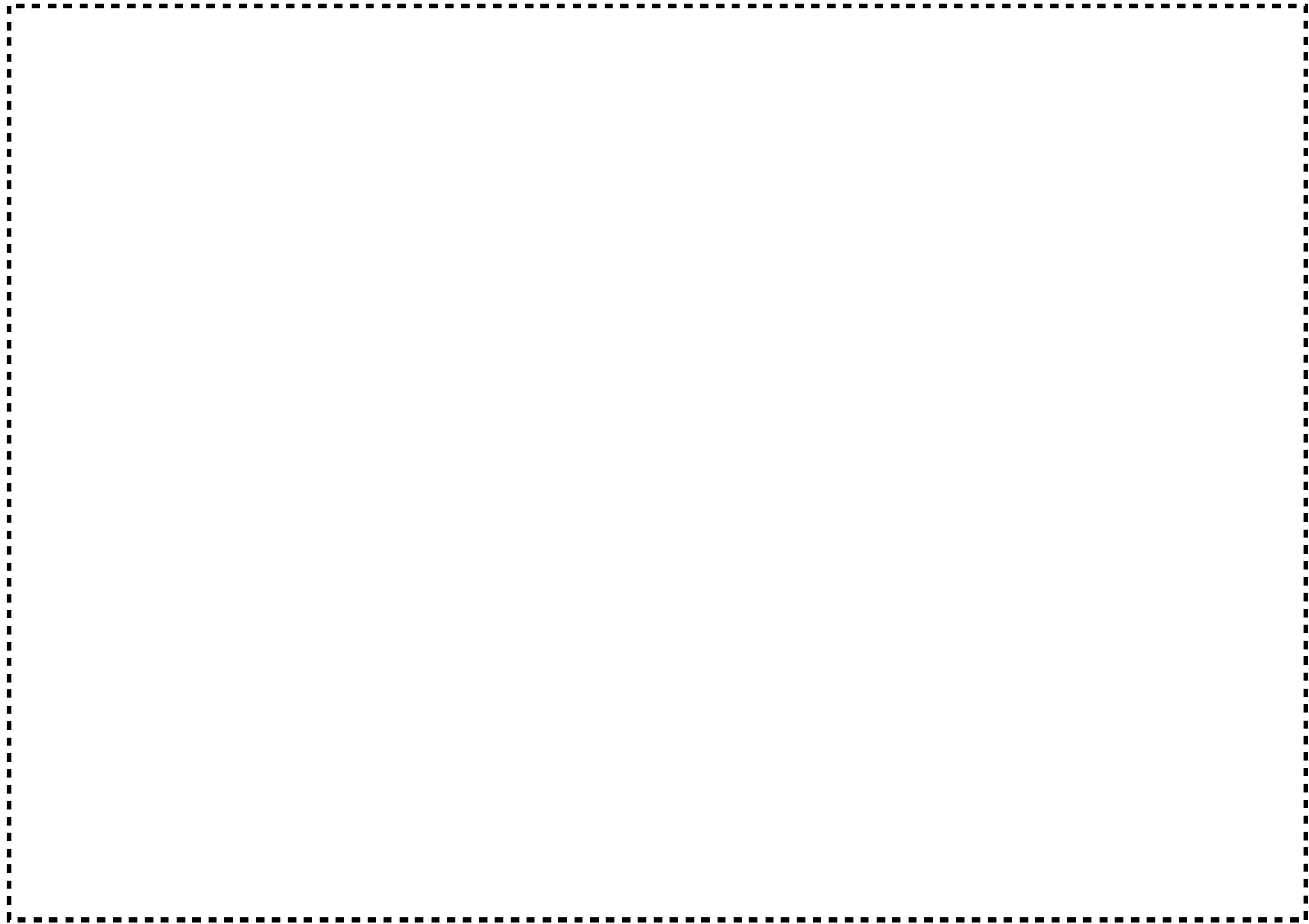


図ハー 2 P 設 - 2 - 1 (3) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 周回コンベア部 (ストップガイド拡大図)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

325



図ハ-2 P 設-2-1 (4) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台 (1 / 3)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

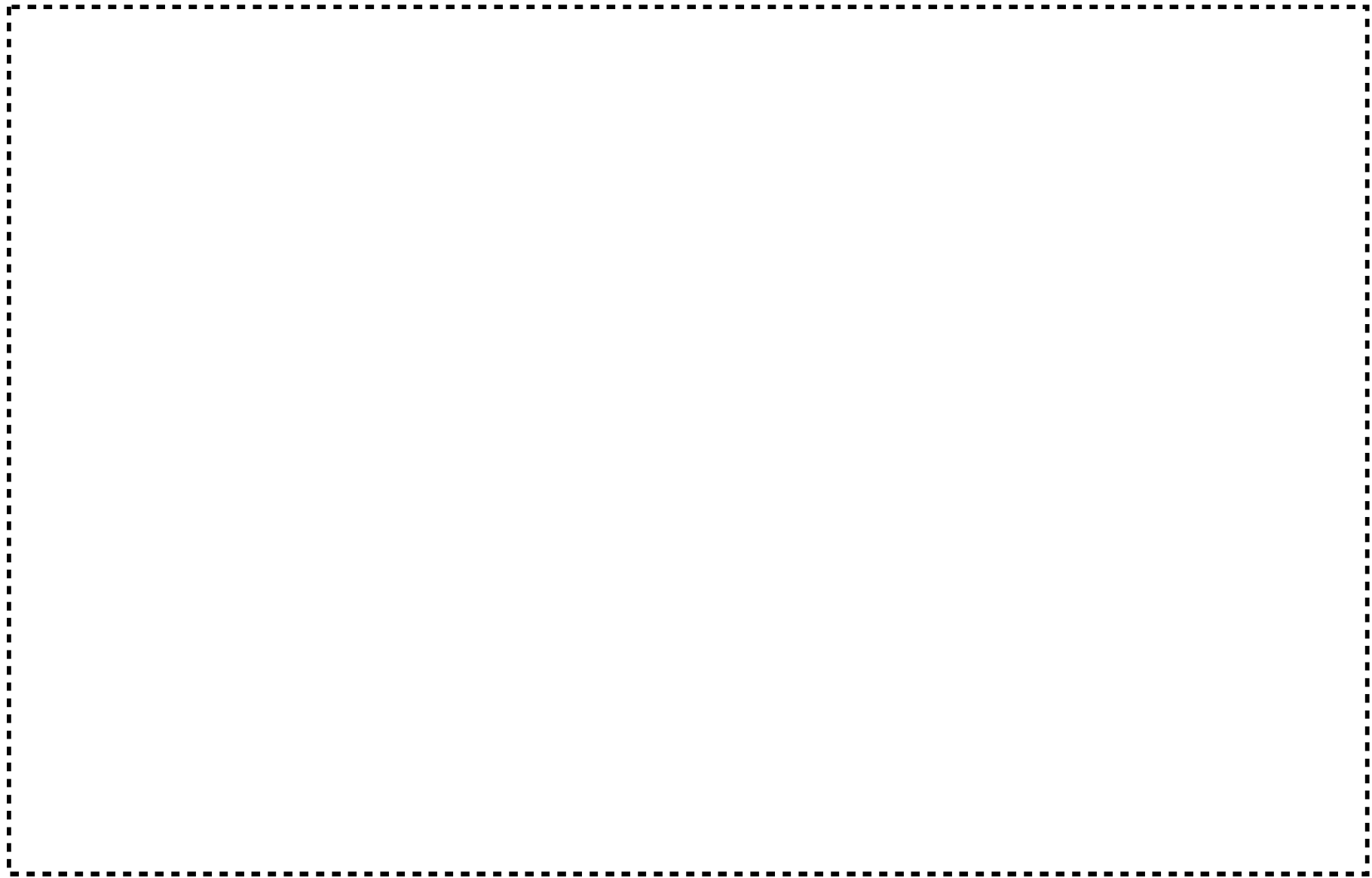
326



図ハ-2 P 設-2-1 (5) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台 (2 / 3)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

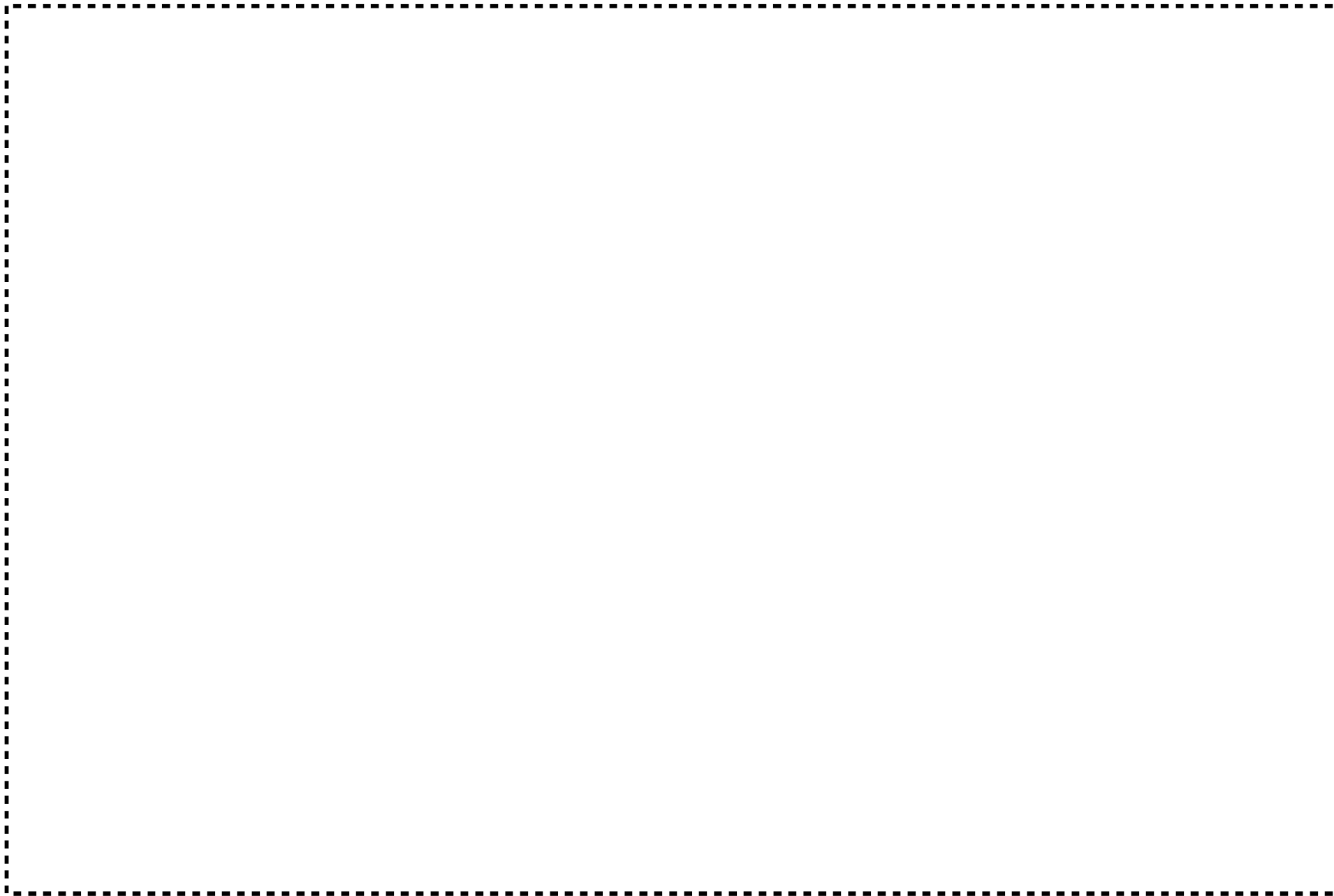
(単位 mm)



図ハ-2 P 設-2-1 (6) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台 (3 / 3)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ-2 P設-2-2 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ-2 P 設-3-1 (1) 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (1 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

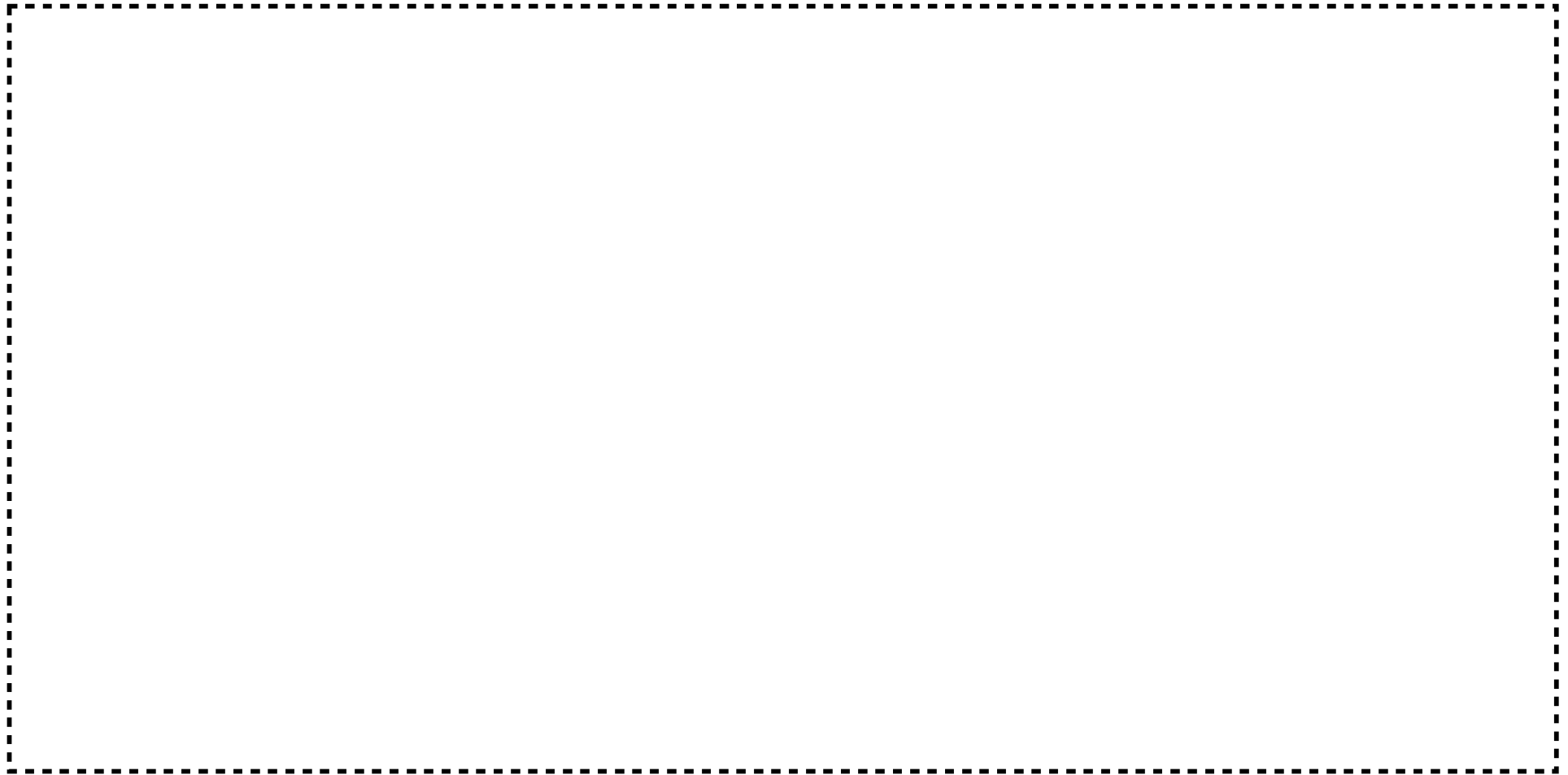
(単位 mm)



図ハ-2 P 設-3-1 (2) 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (2 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ-2 P 設-3-1 (3) 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (3 / 4)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

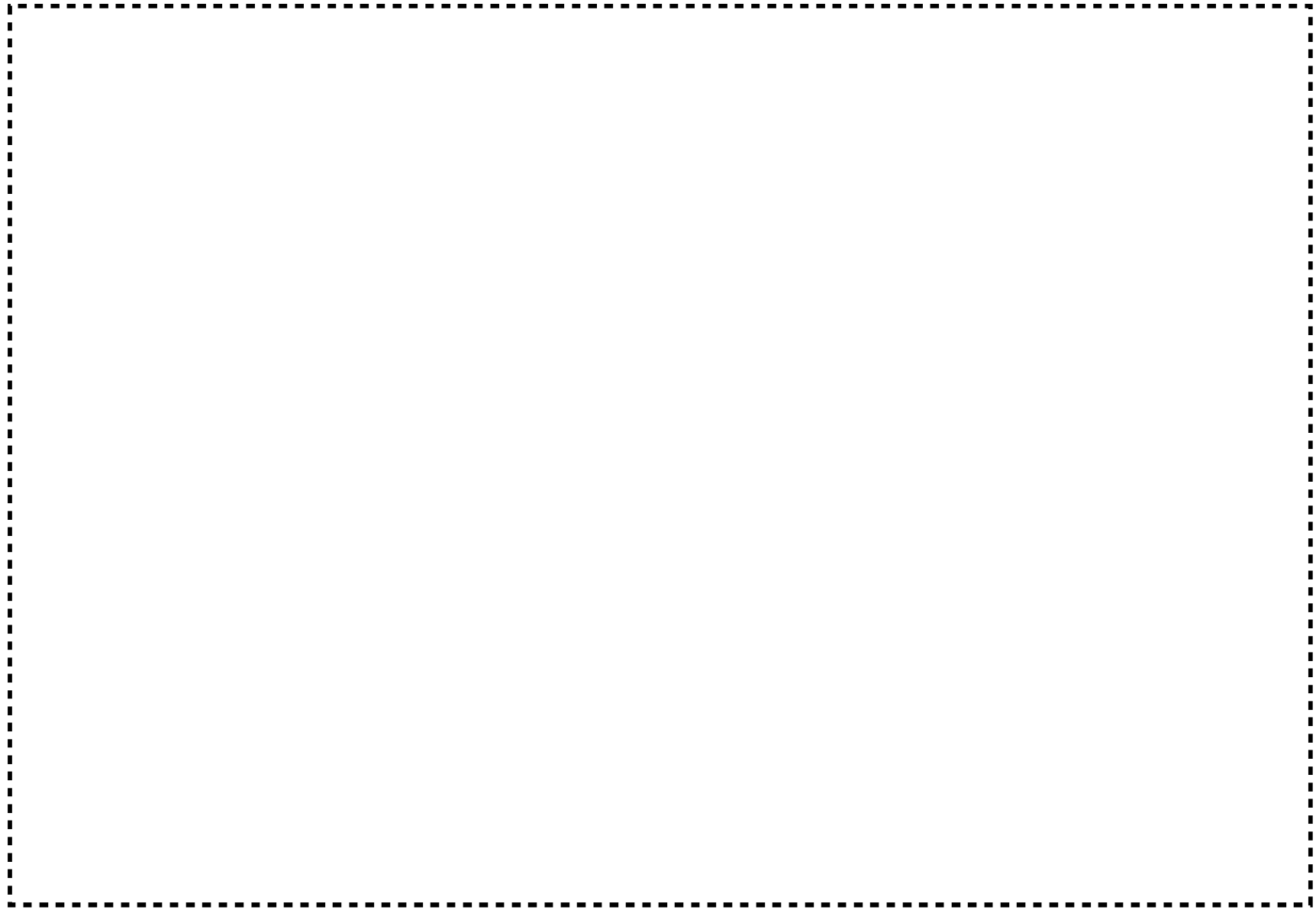
332



図ハ-2 P 設-3-1 (4) 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (4 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

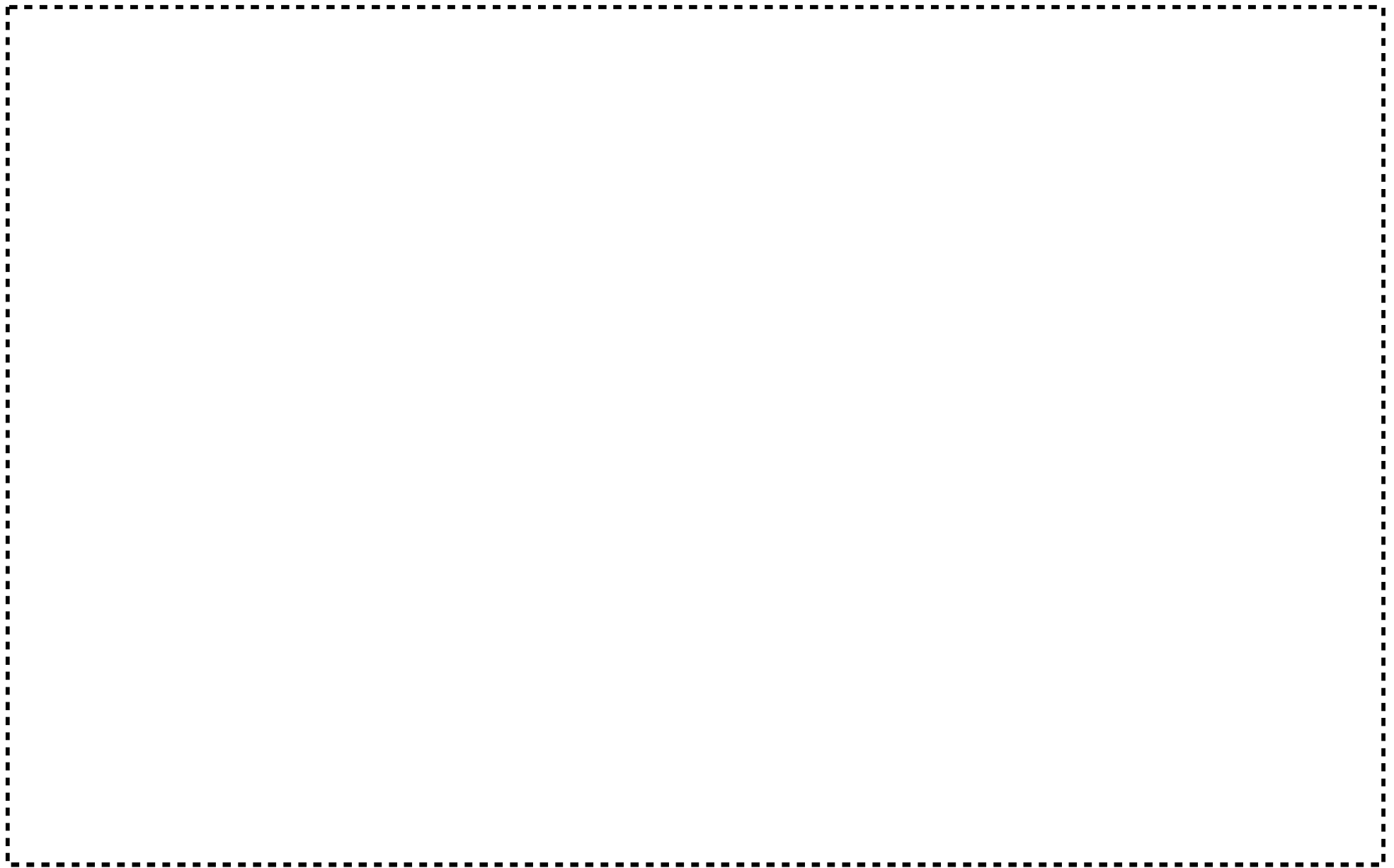


図ハ-2 P設-3-2 (1) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

334

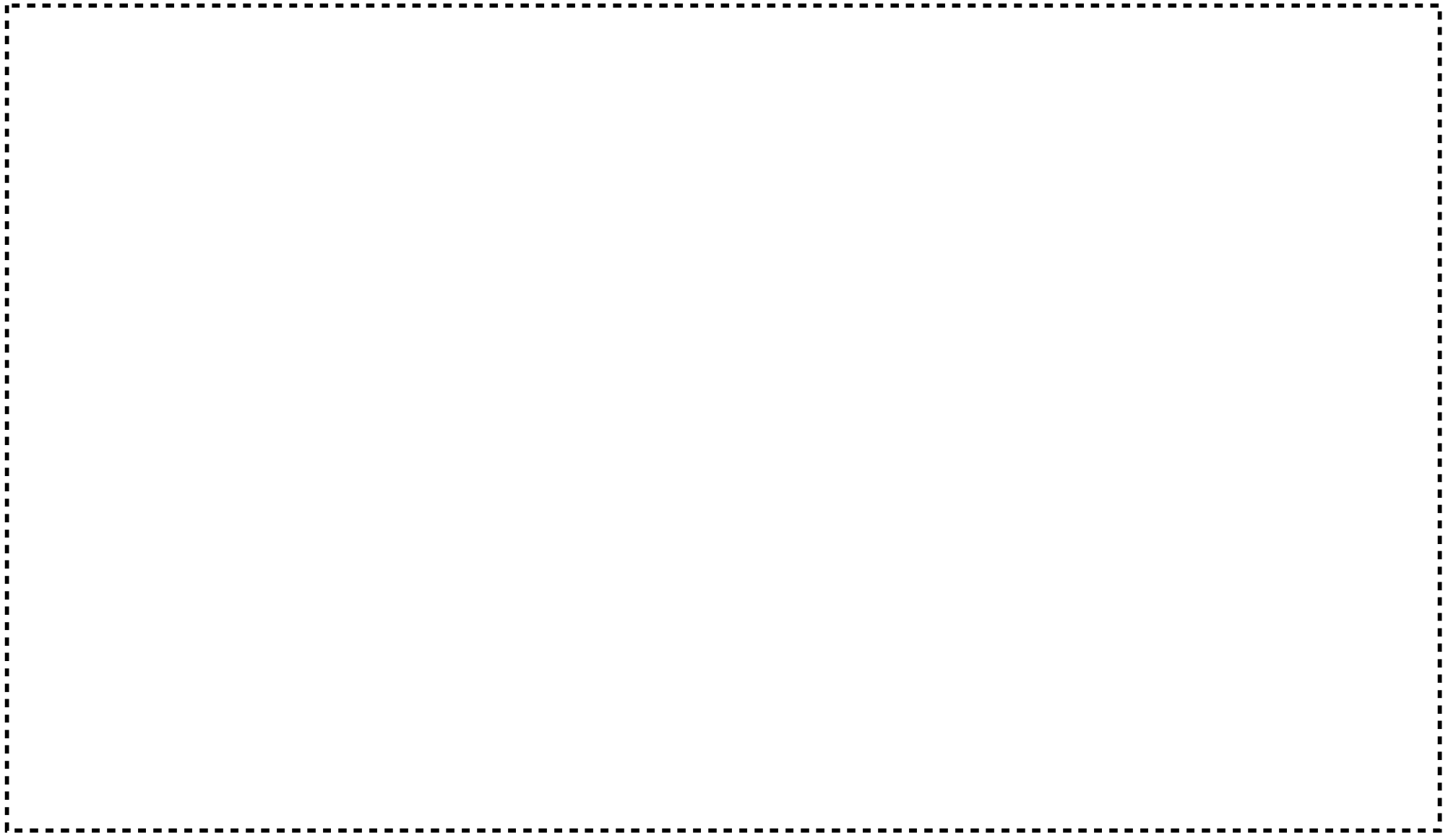


図ハ-2 P設-3-2 (2) 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台 (1 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

335



図ハ-2 P設-3-2 (3) 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台 (2 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

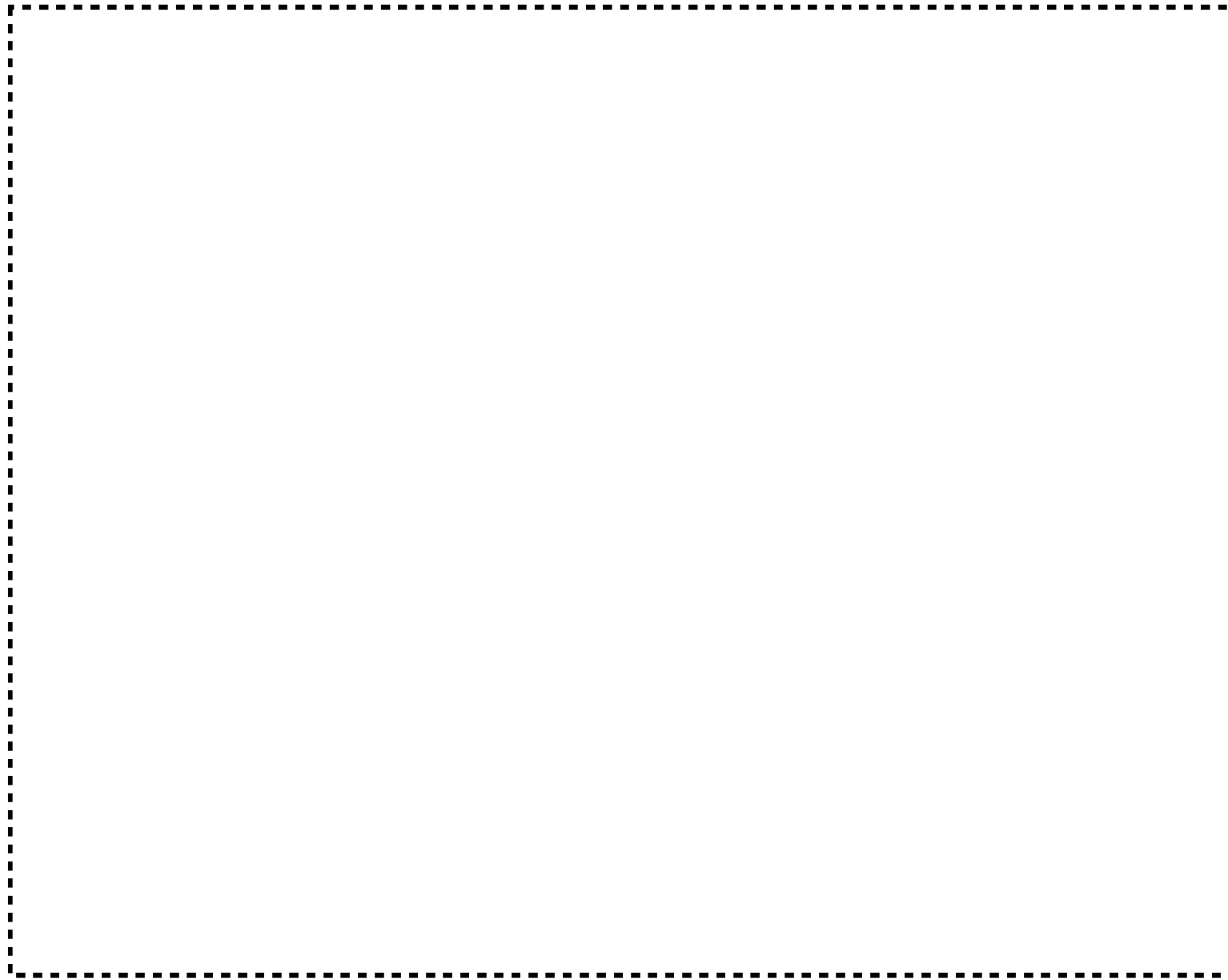
336



図ハ-2 P設-3-2 (4) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台 (3 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

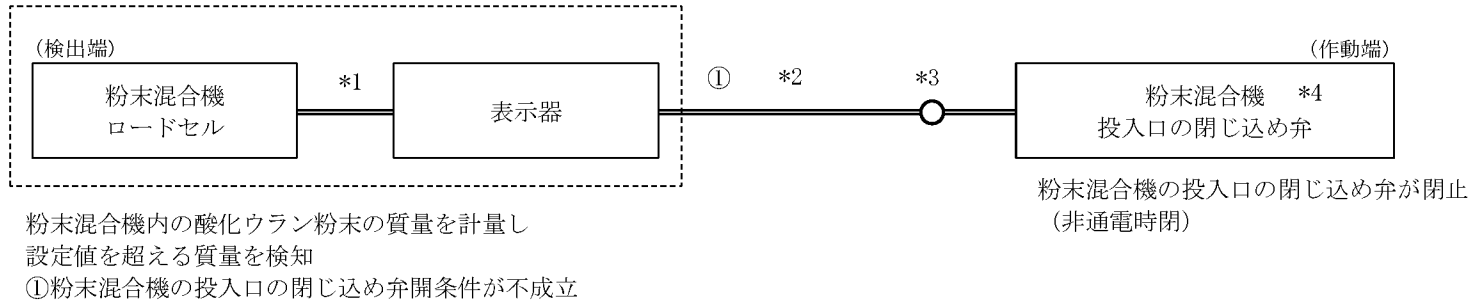


図ハ-2 P設-3-2 (5) 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台 (4 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

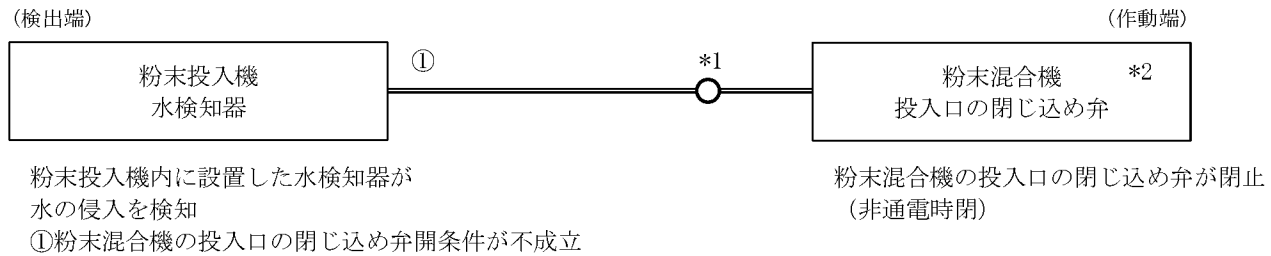
質量制限



管理番号	設備・機器名称	機器名
2045	粉末混合機 No. 2-1	粉末混合機

- *1 : アナログ信号線はシールドケーブルを使用
- *2 : 信号線断線時は粉末混合機の投入口の閉じ込め弁が閉止
- *3 : 制御部 (メカニカルリレー)
- *4 : 停電時は粉末混合機の投入口の閉じ込め弁が閉止

- 凡例
- : 信号線
 - D : AND 回路
 - D : OR 回路



管理番号	設備・機器名称 機器名
2044	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機
2045	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機

*1 : 制御部 (メカニカルリレー)

*2 : 停電時には粉末混合機の投入口の閉じ込め弁が閉止

凡例

— : 信号線

D : AND 回路

D : OR 回路

図ハ-2 P 設-3-2-1 (2) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 水検知 インターロック信号系統図



図ハ-2 P 設-5-1 (1) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 及び 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

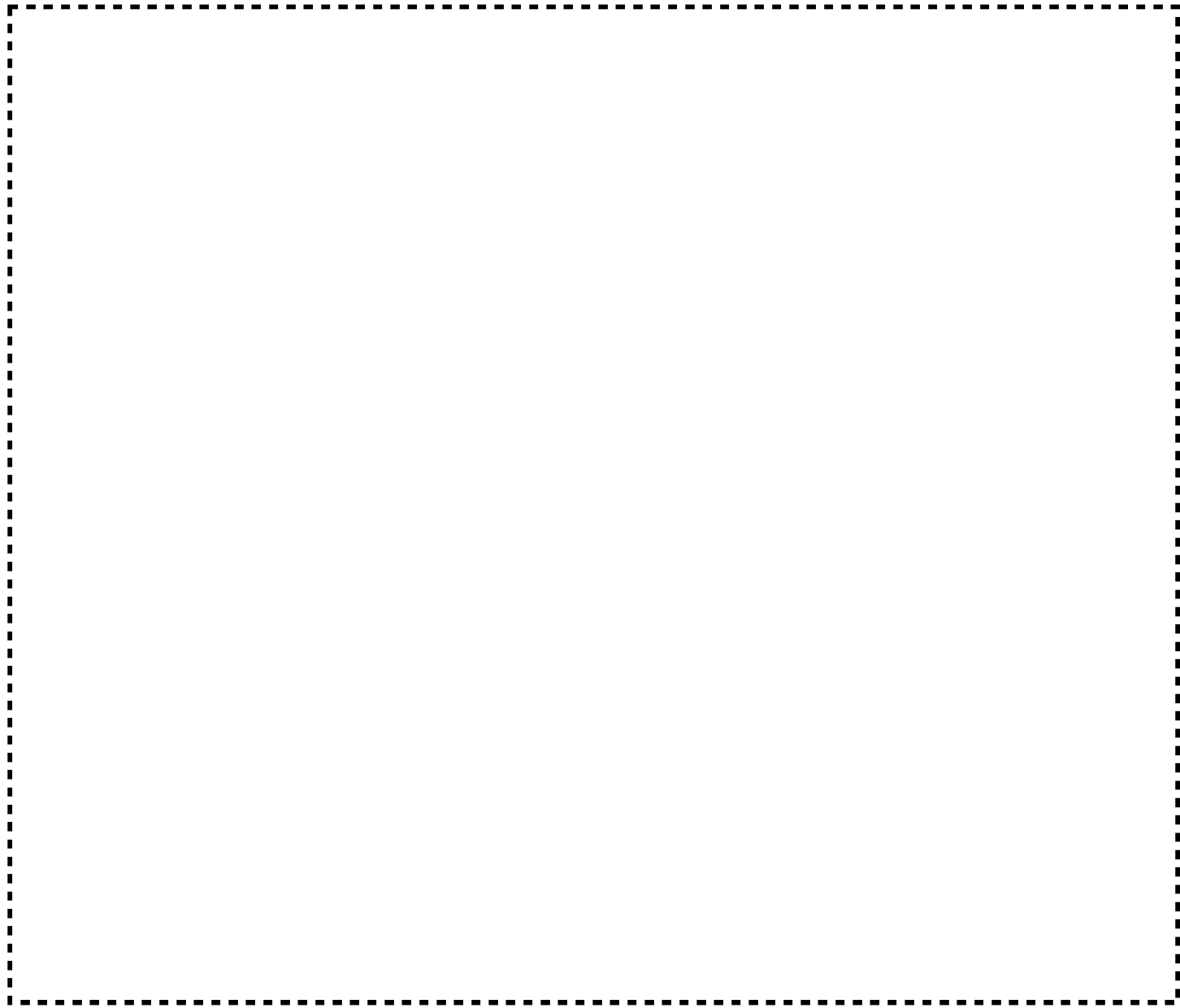
(単位 mm)



図ハ一 2 P 設一 5 - 1 (2) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 及び 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト (補強部拡大図)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ-2 P設-5-1 (3) 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (A) 部 詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

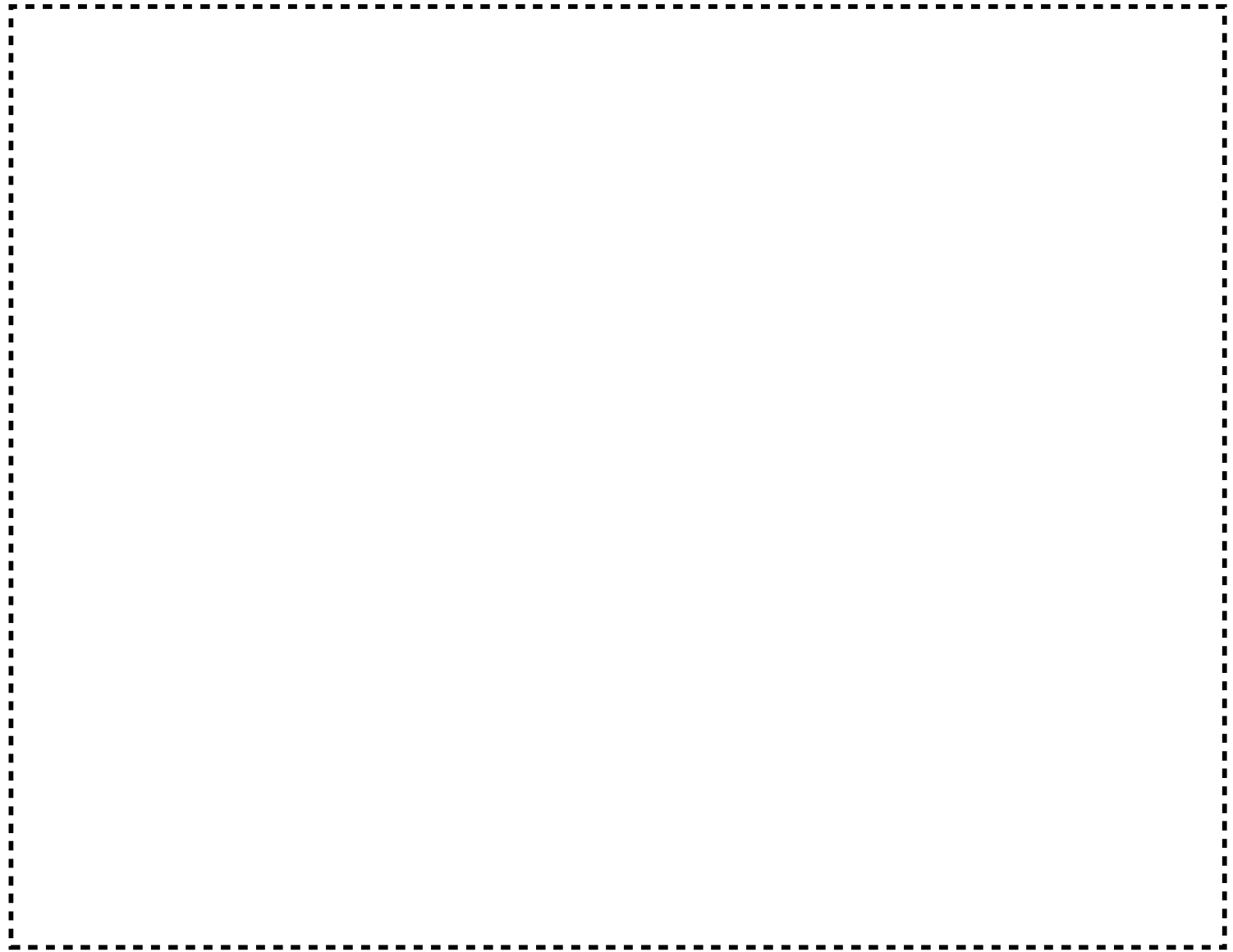
(単位 mm)



図ハ-2 P設-5-1 (4) 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (B) 部 詳細図 (1 / 3)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

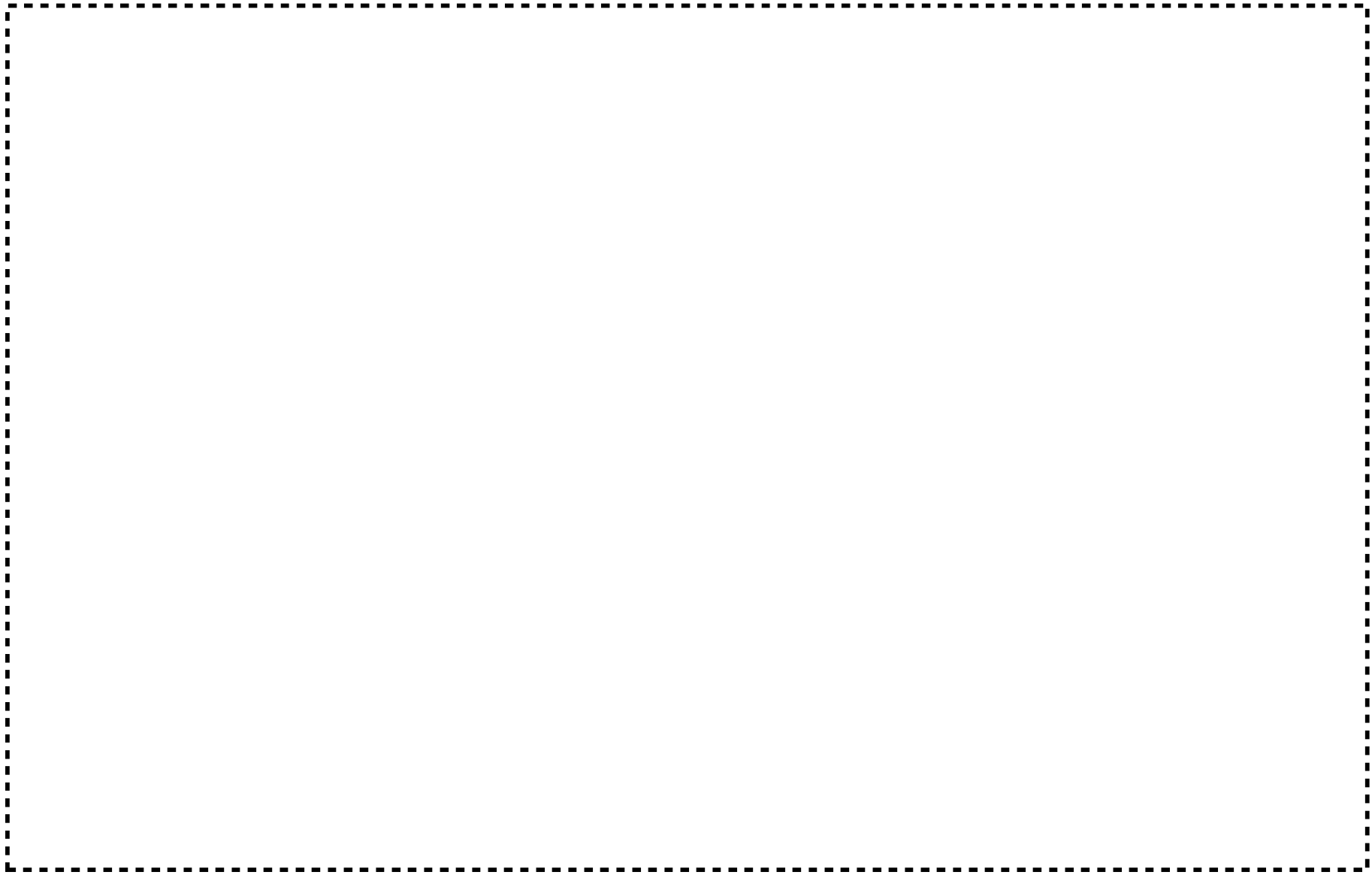
(単位 mm)



図ハー 2 P 設 - 5 - 1 (5) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (B) 部 詳細図 (2 / 3)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハー 2 P 設 - 5 - 1 (6) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (B) 部 詳細図 (3 / 3)

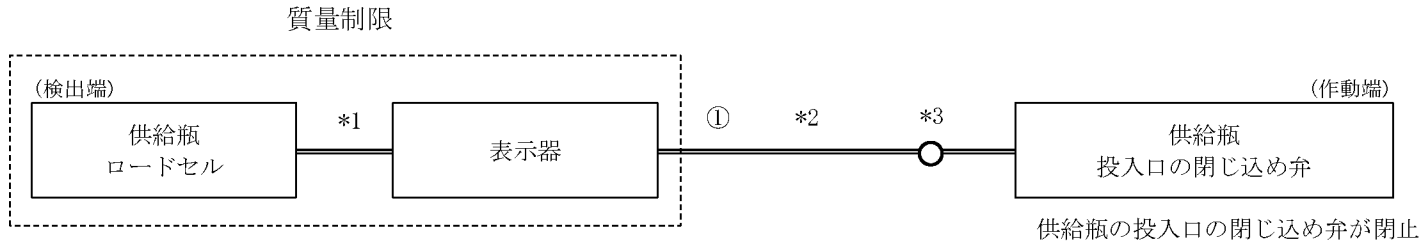
346



図ハ-2 P 設-6-1 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 及び 粉末取出配管部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

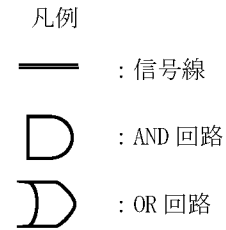
(単位 mm)



供給瓶内の酸化ウラン粉末の質量を計量し
 設定値を超える質量を検知
 ①供給瓶の投入口の閉じ込め弁開条件が不成立

管理番号	設備・機器名称	機器名
2048	供給瓶 No. 2-1	供給瓶

- *1 : アナログ信号線はシールドケーブルを使用
- *2 : 信号線断線時は供給瓶の投入口の閉じ込め弁を閉止
- *3 : 制御部 (メカニカルリレー)



図ハー 2 P 設 - 6 - 1 - 1 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 質量制限 インターロック信号系統図

348



図ハー 2 P 設 - 7 - 1 プレス No. 2-1

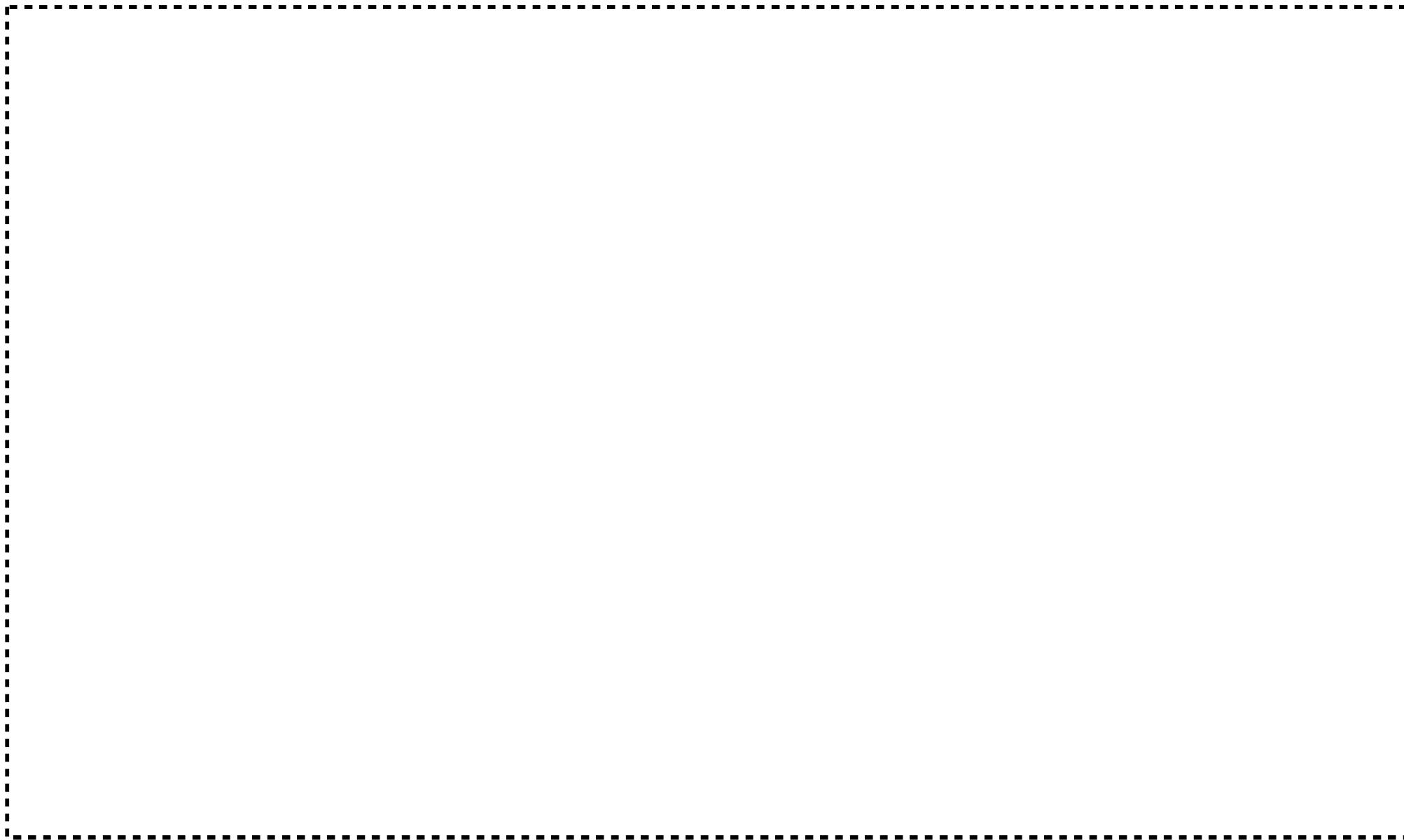
赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図八-2 P設-8 焙烧炉 No. 2-1 周边配置图

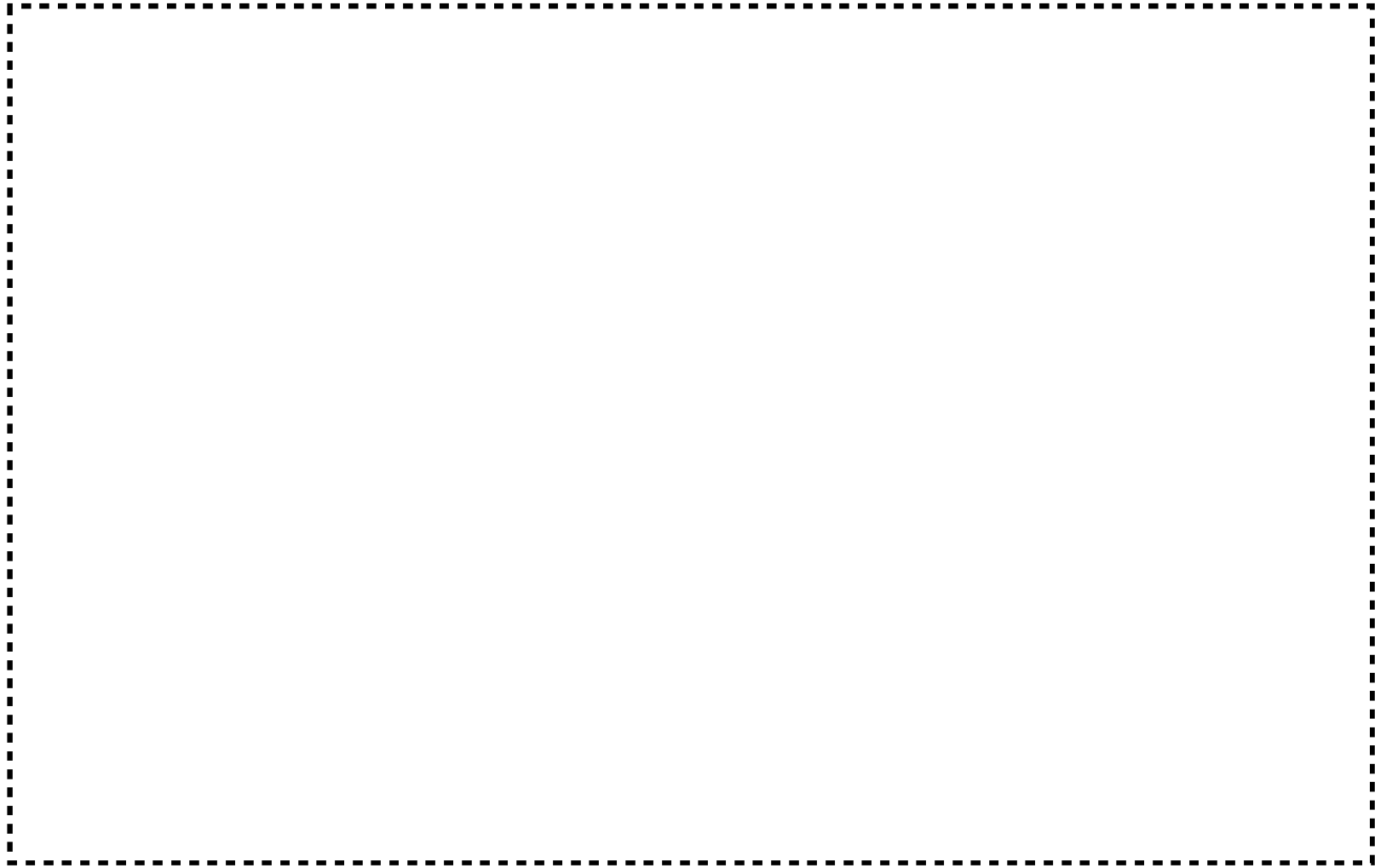
350



図ハ-2 P 設-8-1 焙烧炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ-2 P 設-8-1-1 焙焼容器 詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

352



図ハ-2 P 設-8-2 (1) 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

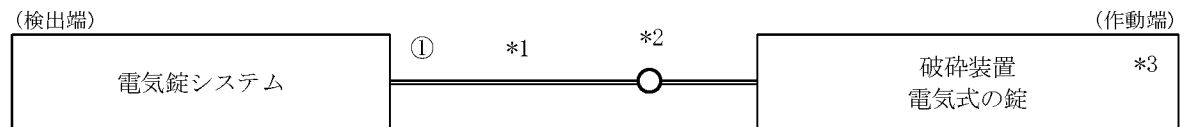
(単位 mm)



図ハ-2 P設-8-2 (2) 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 (下部補強詳細図)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



事前計量登録された粉末保管容器の番号を入力し
投入する質量が設定値以下の場合
①電気式の錠開条件が成立

電気式の錠が開錠(非通電時閉)

管理番号	設備・機器名称	機器名
2052	焙焼炉 No. 2-1	破碎装置

凡例

- *1 : 信号線断時は扉開閉装置の電気式の錠が施錠
- *2 : 制御部
- *3 : 停電時は扉開閉装置の電気式の錠が施錠

- : 信号線
- D : AND 回路
- D : OR 回路

図ハ-2 P 設-8-2-1 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 質量制限 インターロック信号系統図

355

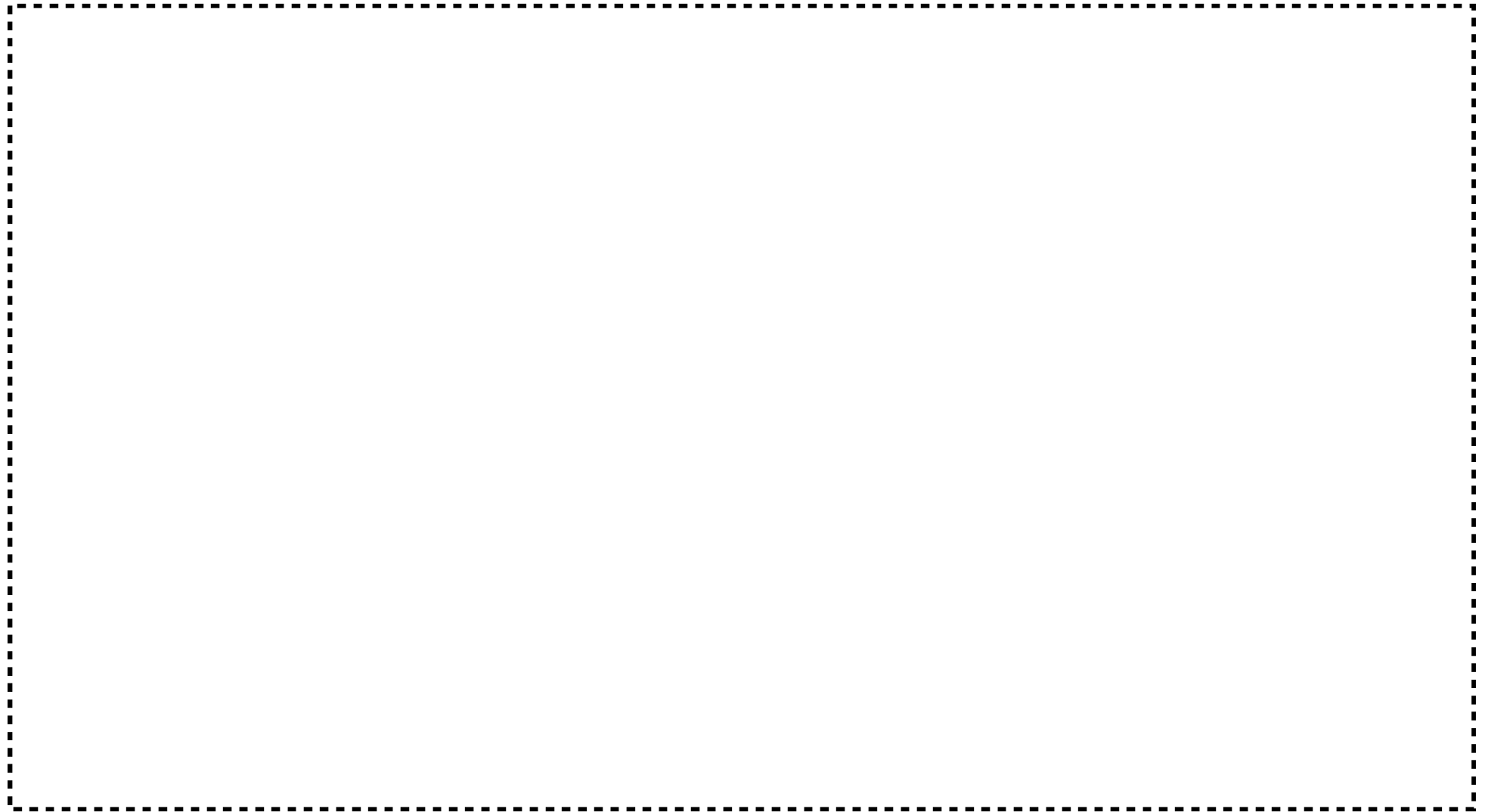


図ハ-2 P設-8-3 (1) 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱フード

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

356



図ハ-2 P設-8-3 (2) 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱フード 撤去・閉塞前後図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

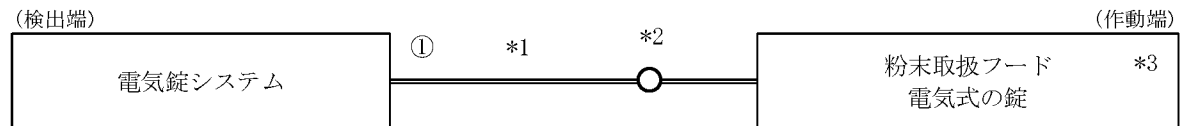
(単位 mm)



図ハ－ 2 P 設－ 8－ 3 (3) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 粉末取扱フード計量部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



事前計量登録された粉末保管容器の番号を入力し
投入する質量が設定値以下の場合
①電気式の錠開条件が成立

電気式の錠が開錠(非通電時閉)

管理番号	設備・機器名称	機器名
2053	焙焼炉 No. 2-1	粉末取扱フード

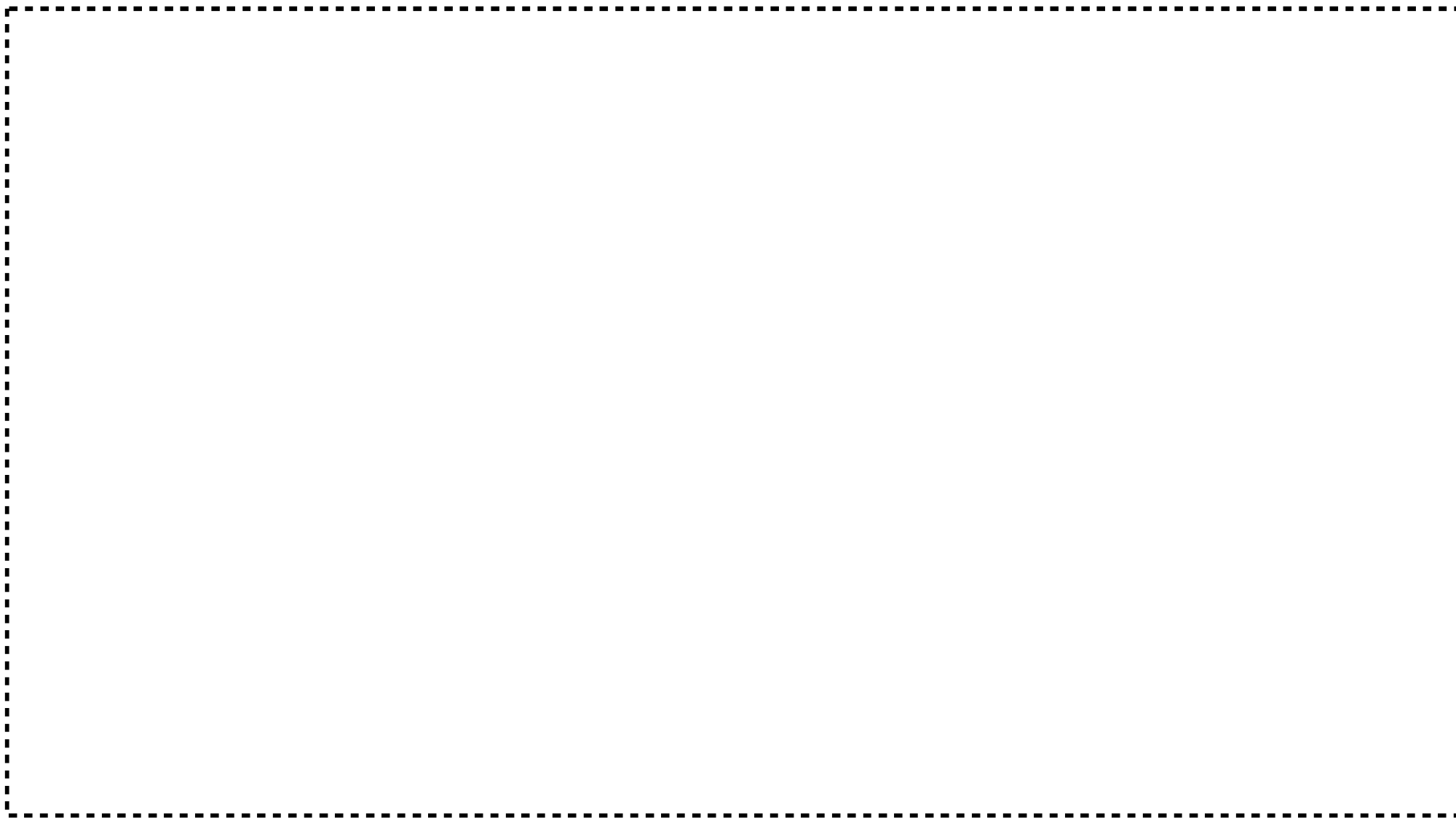
凡例

- *1 : 信号線断時は扉開閉装置の電気式の錠が施錠
- *2 : 制御部
- *3 : 停電時は扉開閉装置の電気式の錠が施錠

- : 信号線
- D : AND 回路
- D : OR 回路

図ハー 2 P 設- 8- 3- 1 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 質量制限 インターロック信号系統図

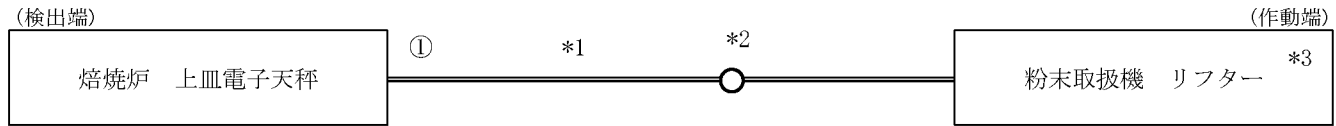
359



図ハ-2 P設-9-1 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱機

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



移動する焙焼容器の質量を測定し
設定値を超える質量を検知

粉末取扱機のリフター運転が停止

①当該容器を粉末取扱機に搬送する時点で
粉末取扱機リフター運転条件が不成立

管理番号	設備・機器名称	機器名
2055	焙焼炉 No. 2-1	焙焼炉
2054	焙焼炉 No. 2-1	粉末取扱機

凡例

*1 : 信号線断時は粉末取扱機のリフター運転が停止

— : 信号線

*2 : 制御部

D : AND 回路

*3 : 停電時は粉末取扱機のリフター運転が停止

D : OR 回路

図ハ-2 P設-9-1-1 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 質量制限 インターロック信号系統図

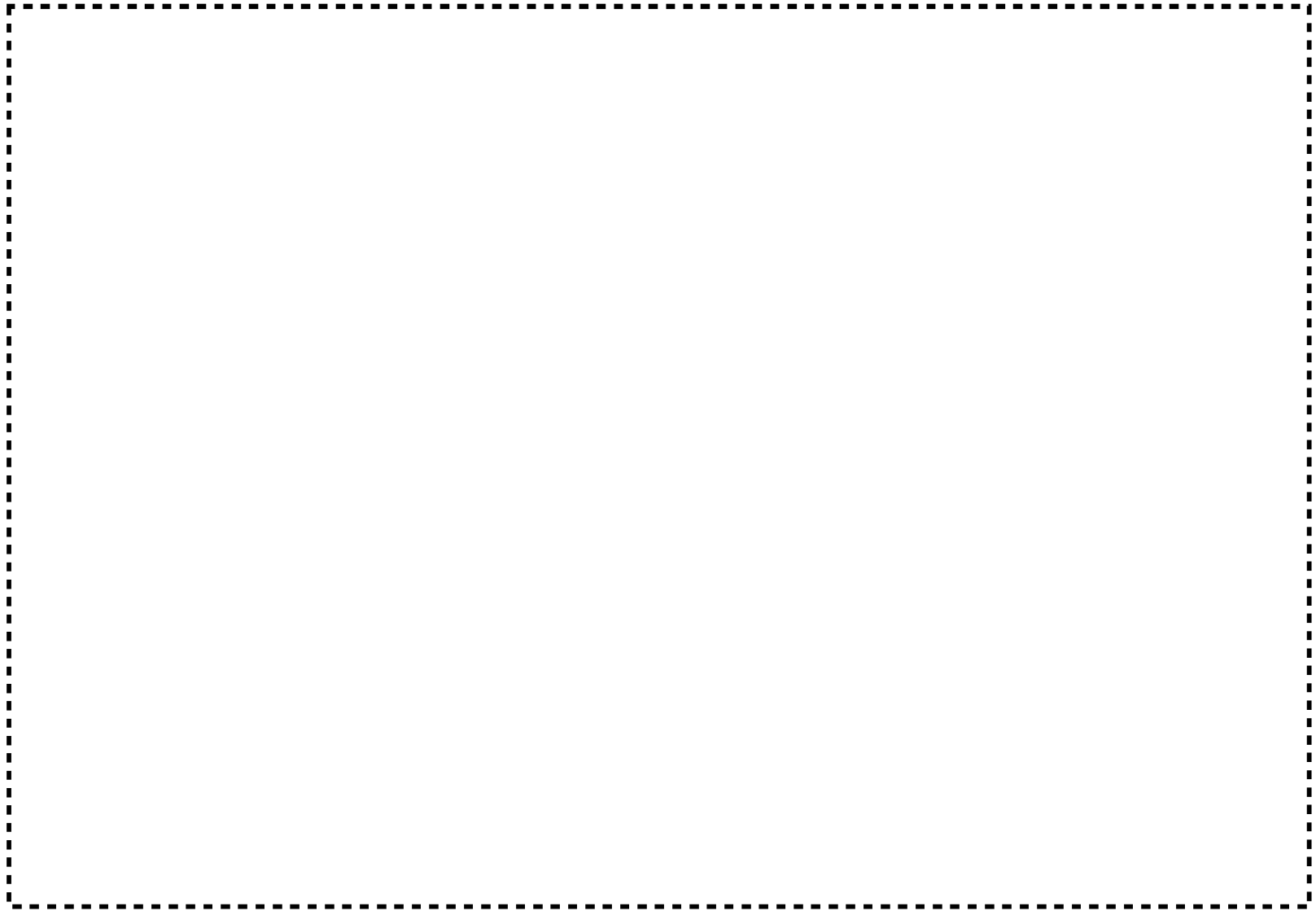
361



図ハ-2 P設-9-2 (1) 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉 (1 / 2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ-2 P設-9-2 (2) 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉 (2 / 2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ－ 2 P 設－ 1 0－ 1 計量設備架台 No. 4

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

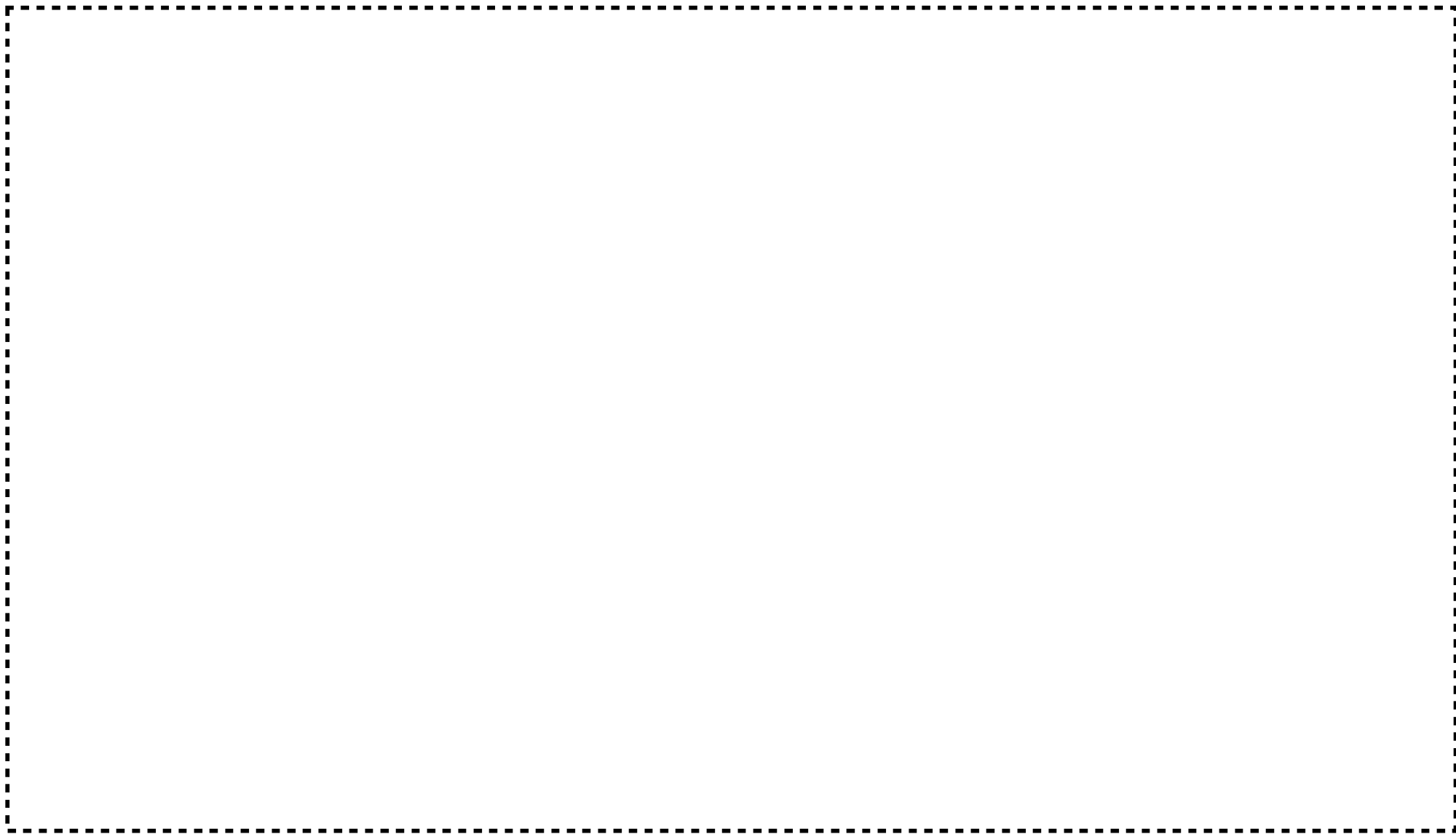
(単位 mm)

364



図八-2 P 設-1 1 焼結炉搬送機 No. 2-1 周辺配置図

365

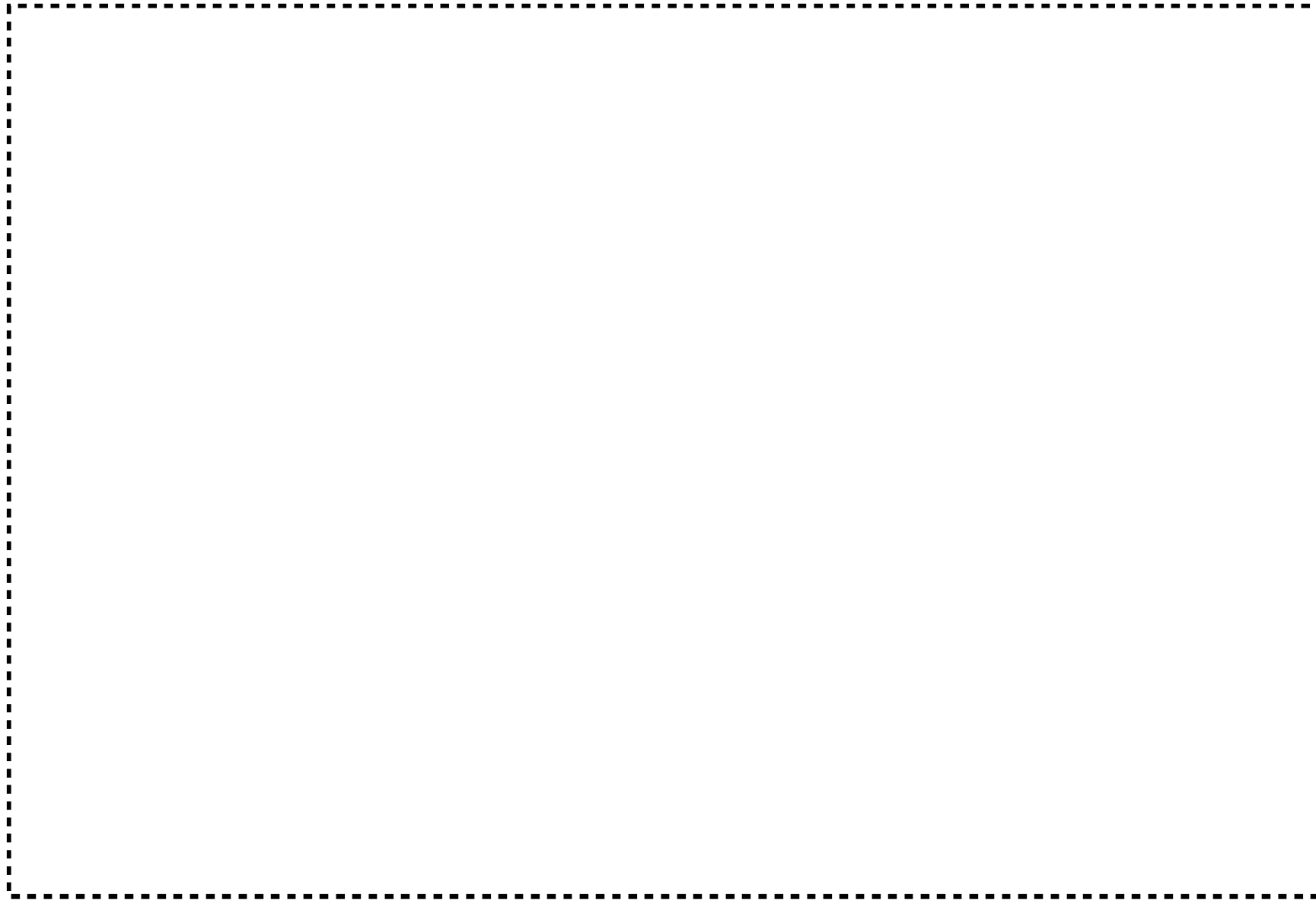


図ハ-2 P 設-1 1-1 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

366



図ハ-2 P 設-1 1-2 焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット抜取部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

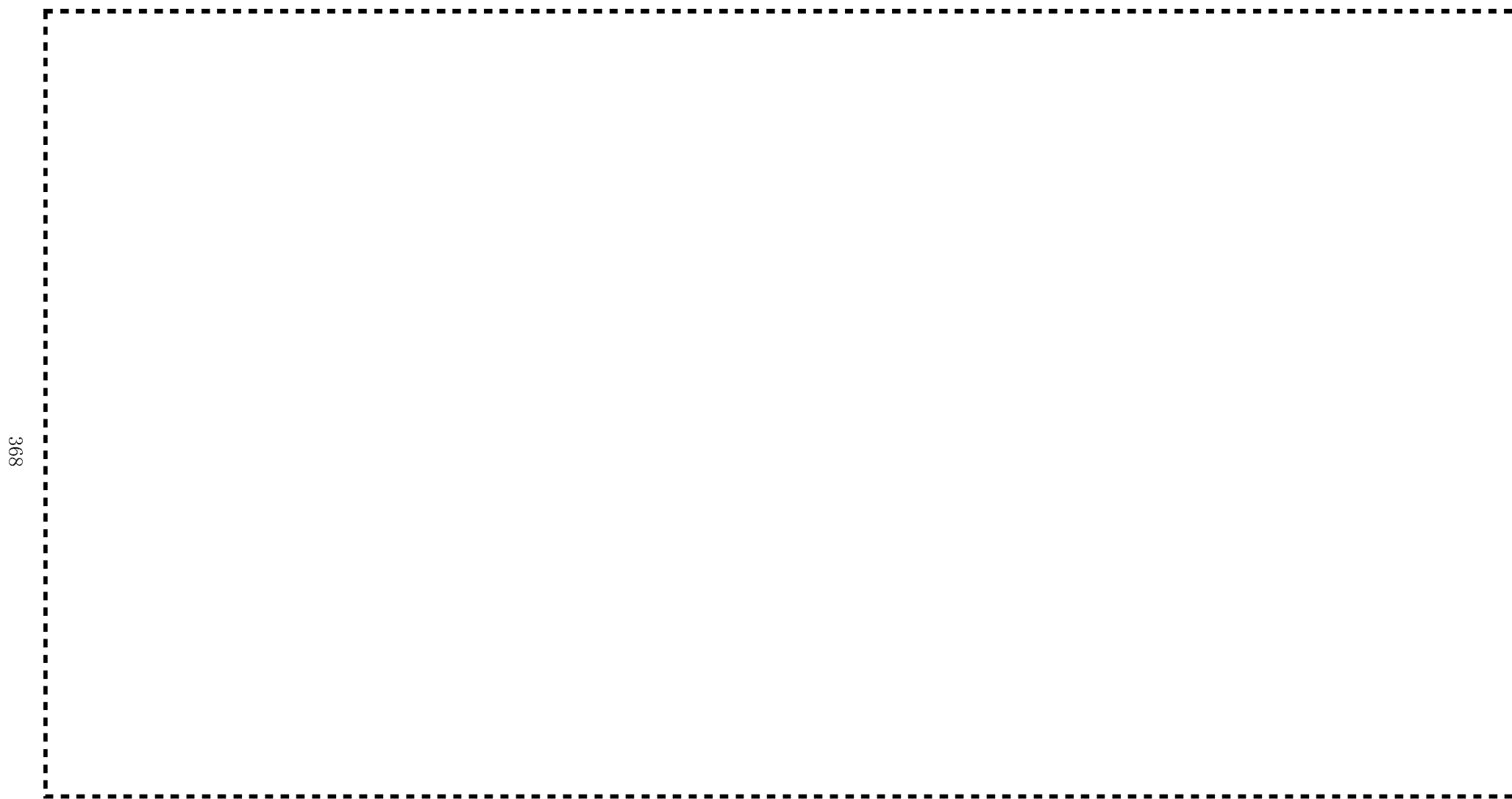
(単位 mm)

367

図ハ-2 P 設-1 1-3 焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ-2 P設-11-4 焼結炉搬送機 No.2-1 ポート搬送装置 ポート搬送装置部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

369

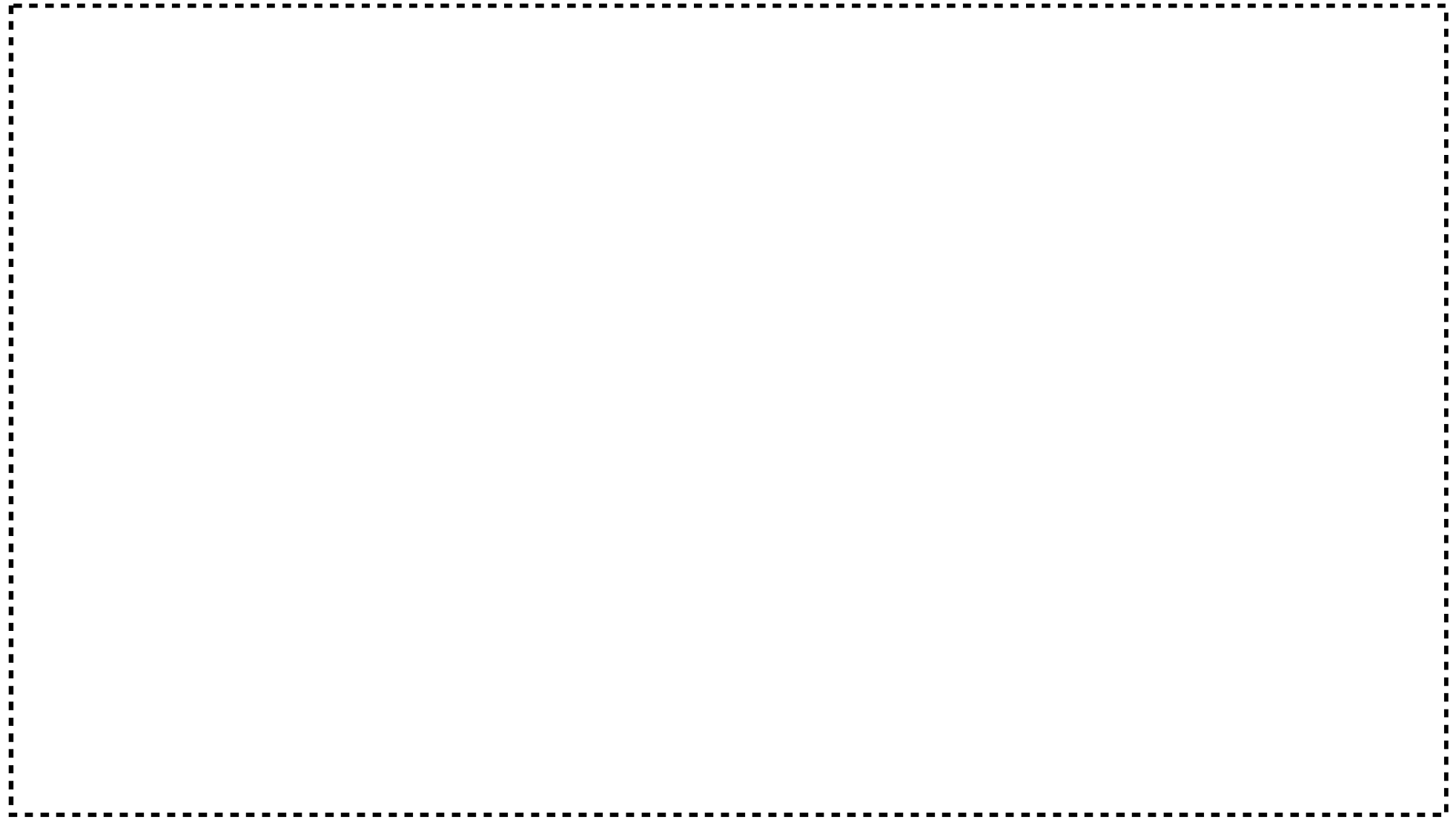


図ハ-2 P設-1 1-4-1 焼結ボート 及び スキッド 詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

370

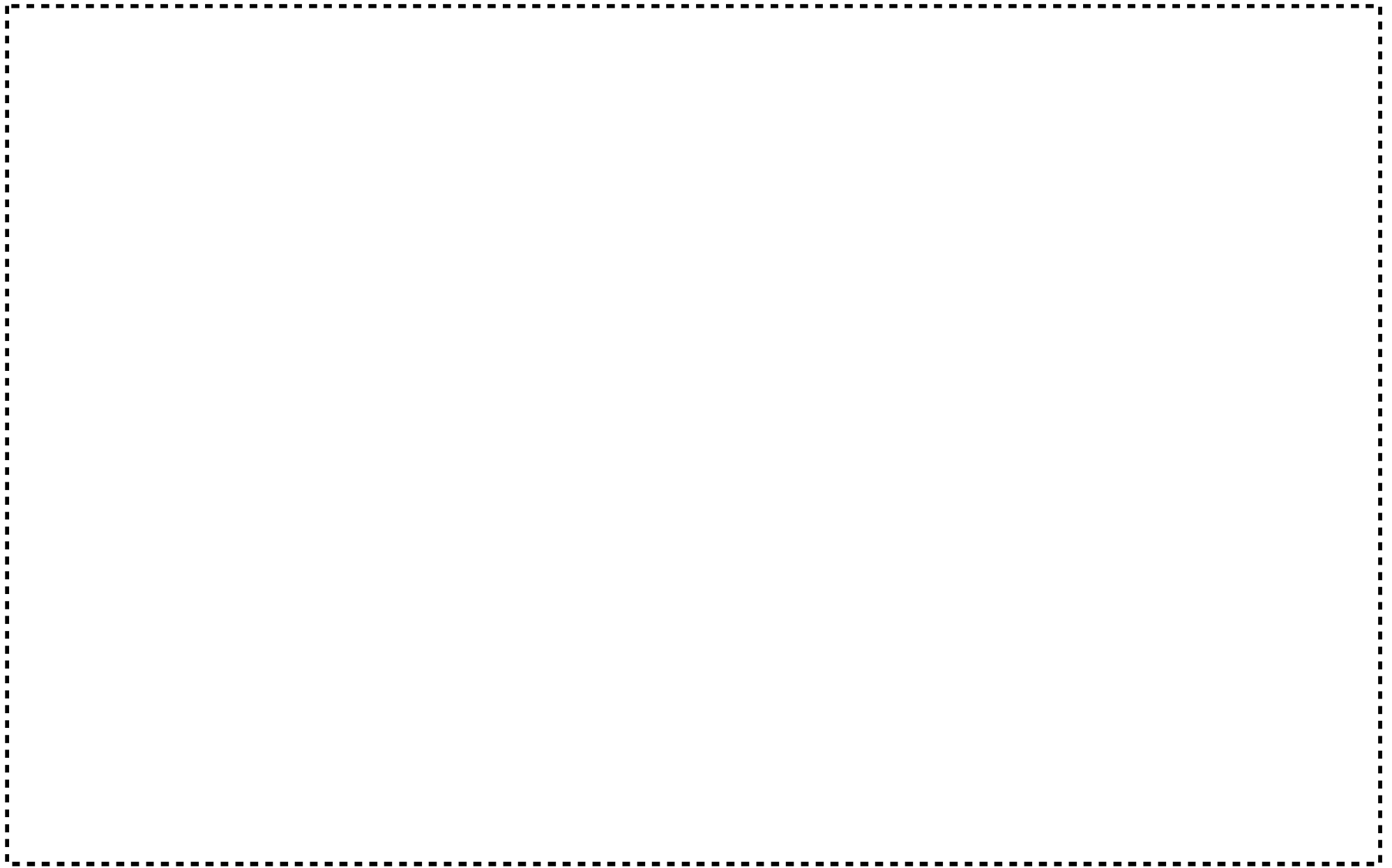


図ハ-2 P設-1 1-5 焼結炉搬送機 No.2-1 ボート搬送装置 段積装置部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

371



図ハ-2 P設-1 2-1 有軌道搬送装置

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

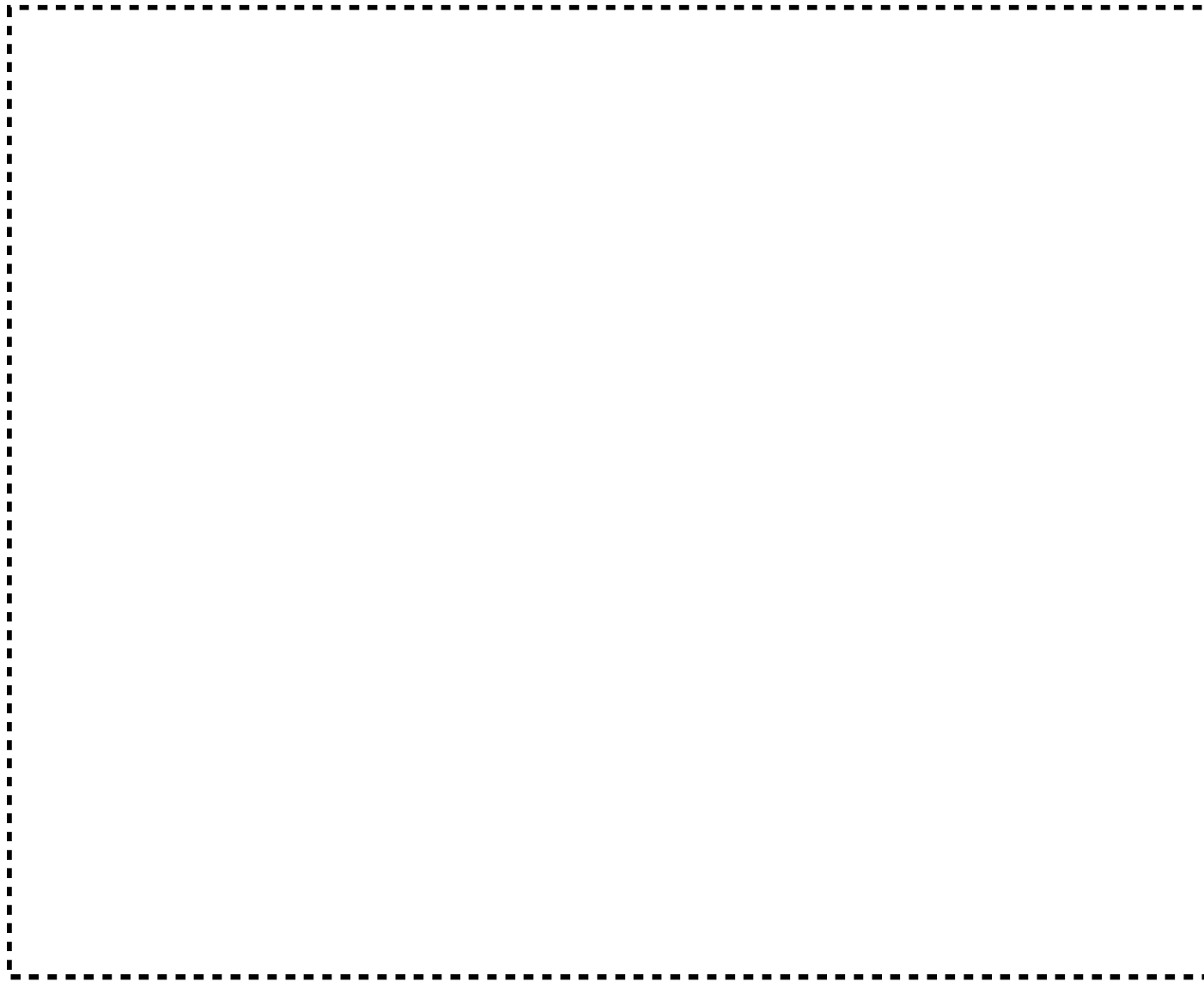
372



図ハ－ 2 P 設－ 1 3 連続焼結炉 No. 2-1 配置図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ-2 P設-1 3-1 (1) 連続焼結炉 No. 2-1 入口コンベア部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

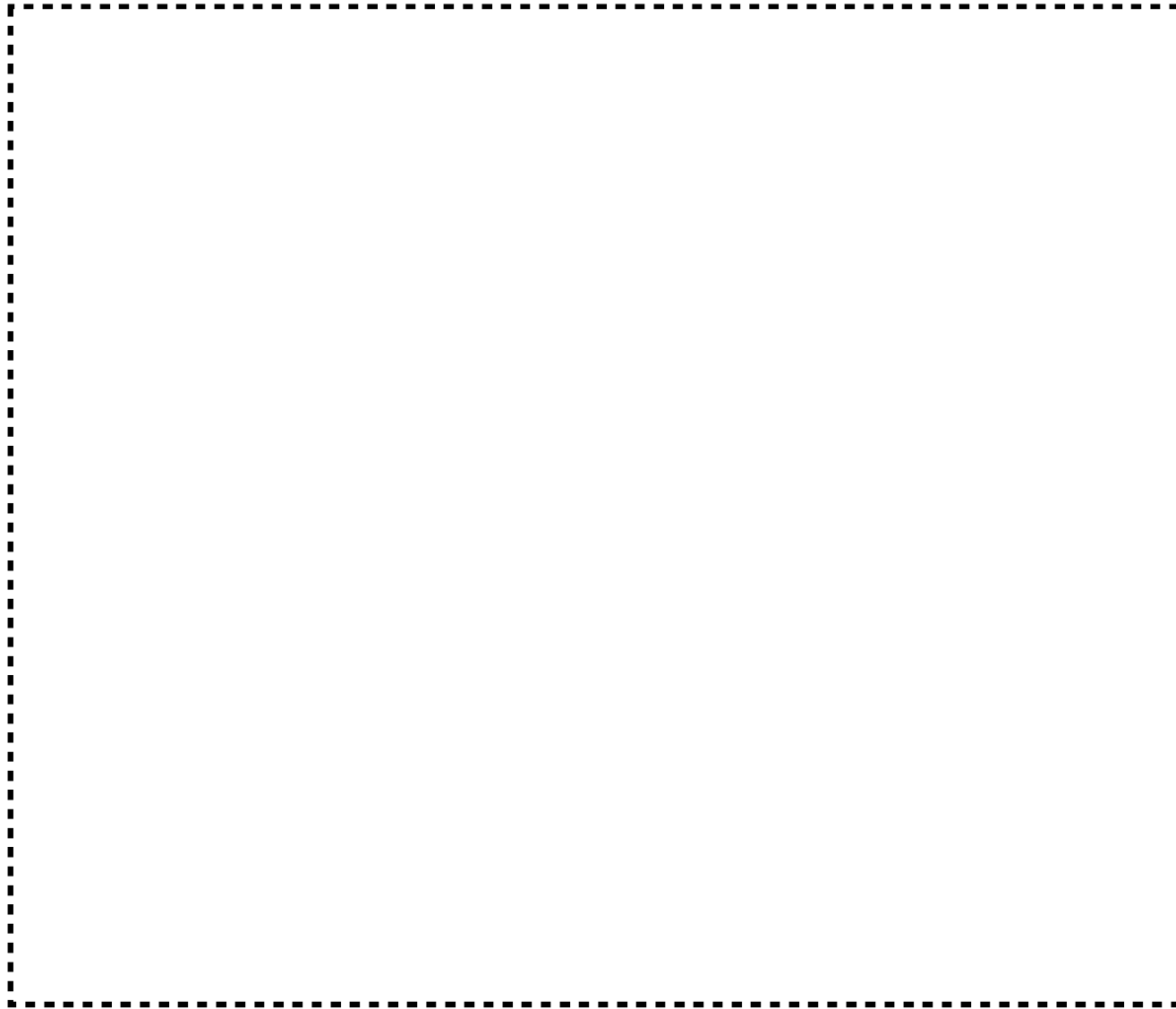
374



図ハ-2 P 設-1 3-1 (2) 連続焼結炉 No. 2-1 入口コンベア部 (ガイド ストップ拡大図)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

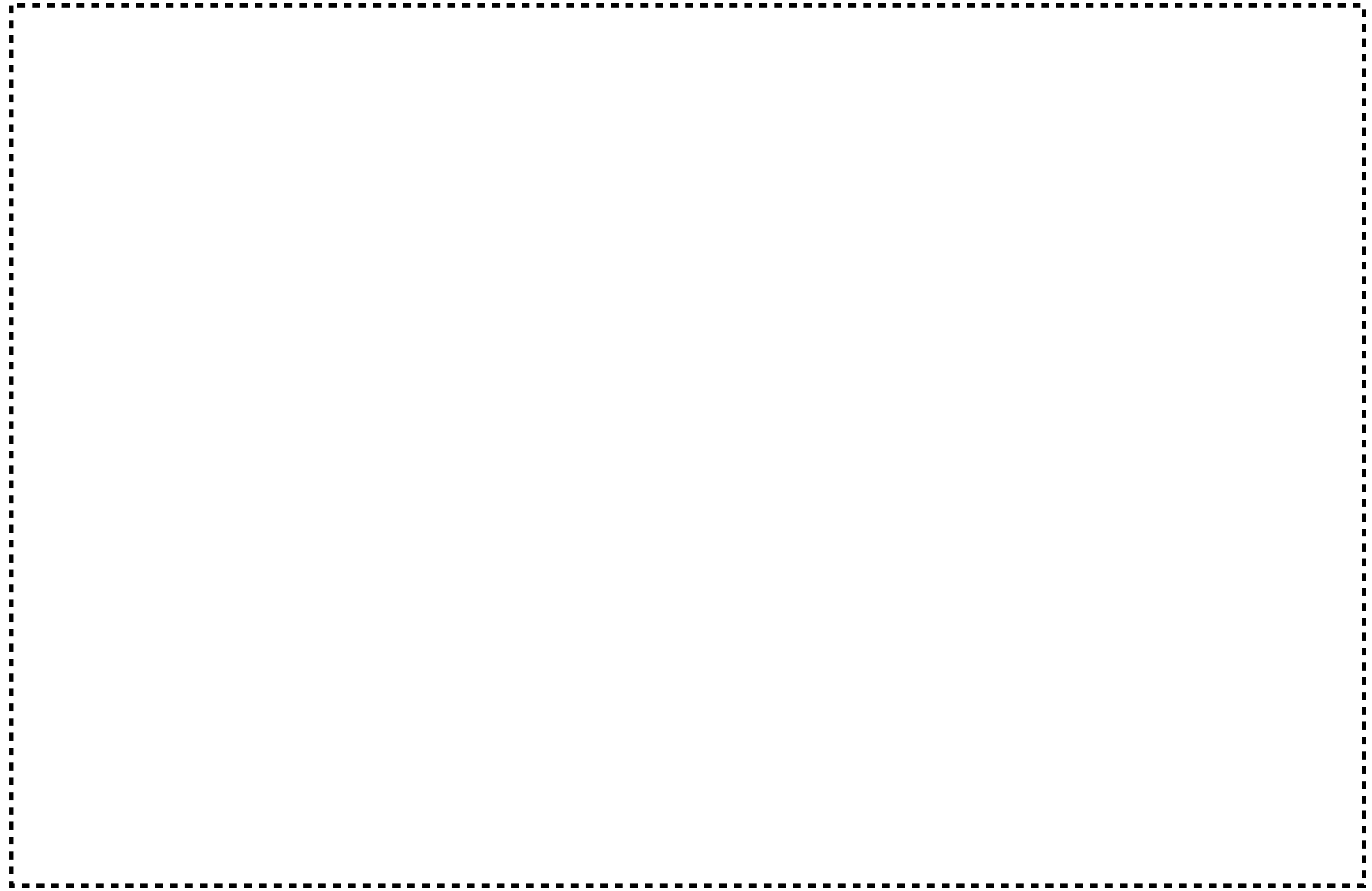
(単位 mm)



図ハ-2 P設-13-1 (3) 連続焼結炉 No. 2-1 投入部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

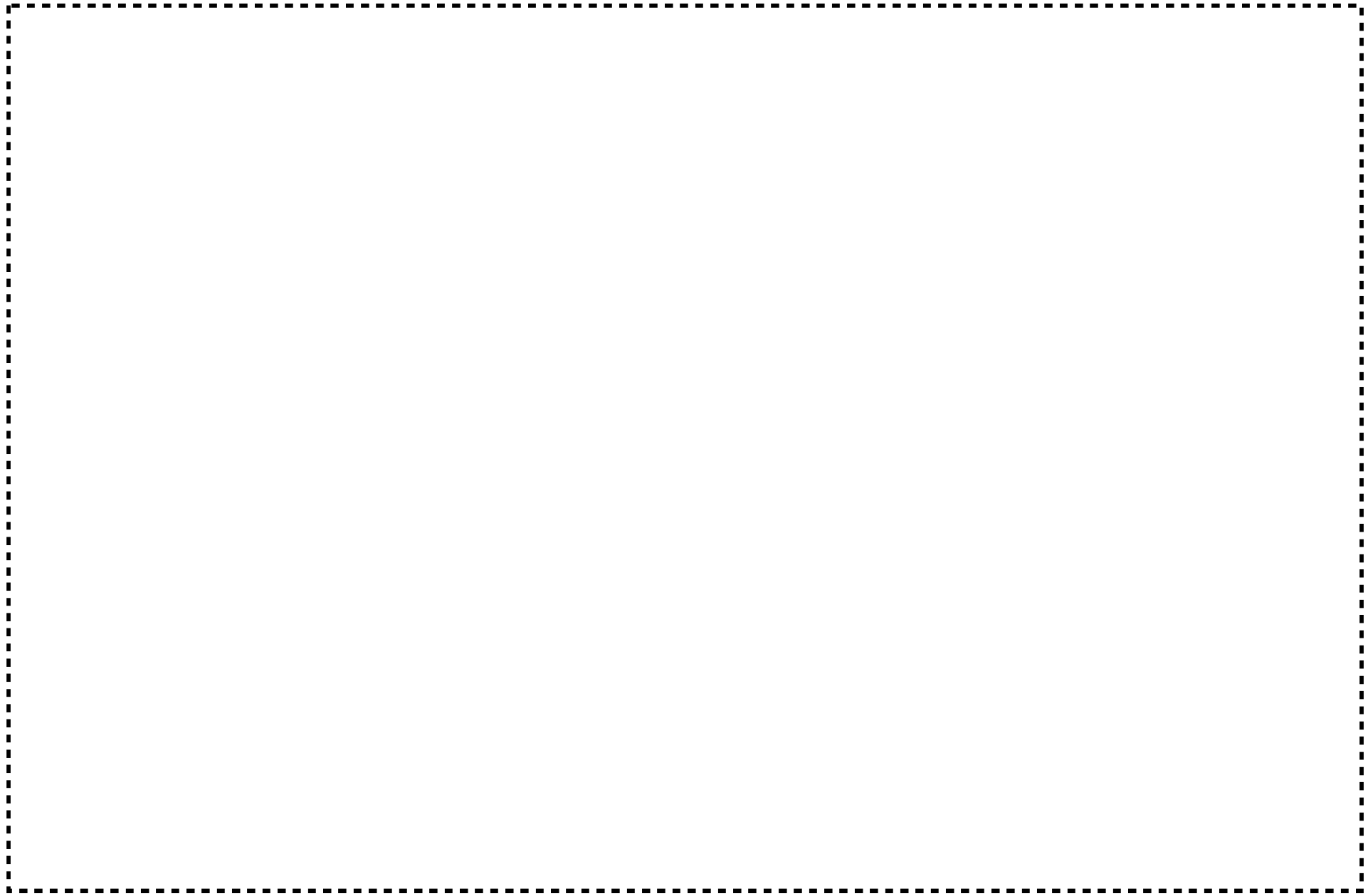
(単位 mm)



図ハ-2 P 設-1 3-1 (4) 連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部、ハイヒート部 及び チャンバー出口部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印、 桃色線：耐火レンガ部

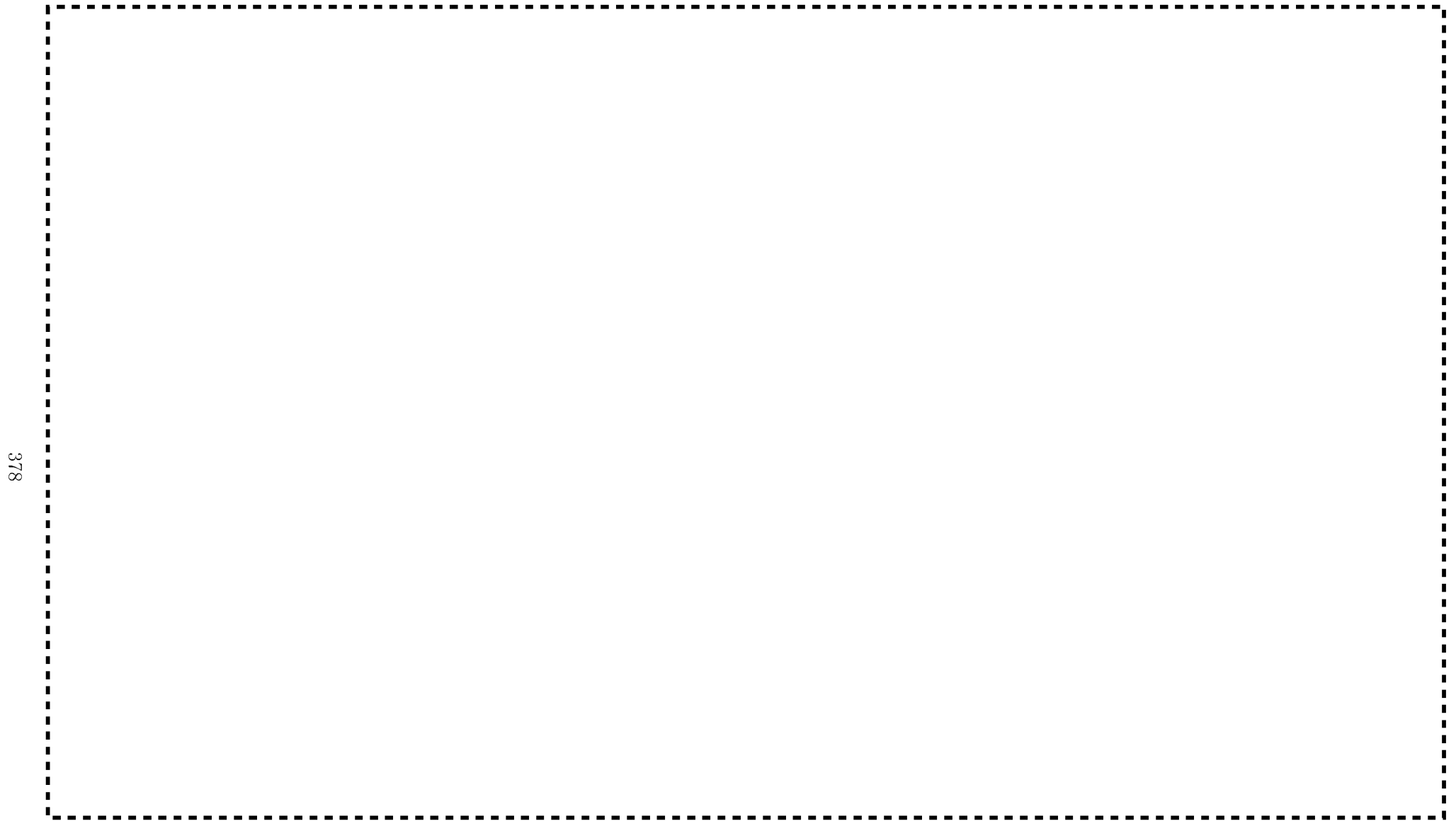
(単位 mm)



図ハ-2 P設-13-1 (5) 連続焼結炉 No.2-1 プレヒート部 補強詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

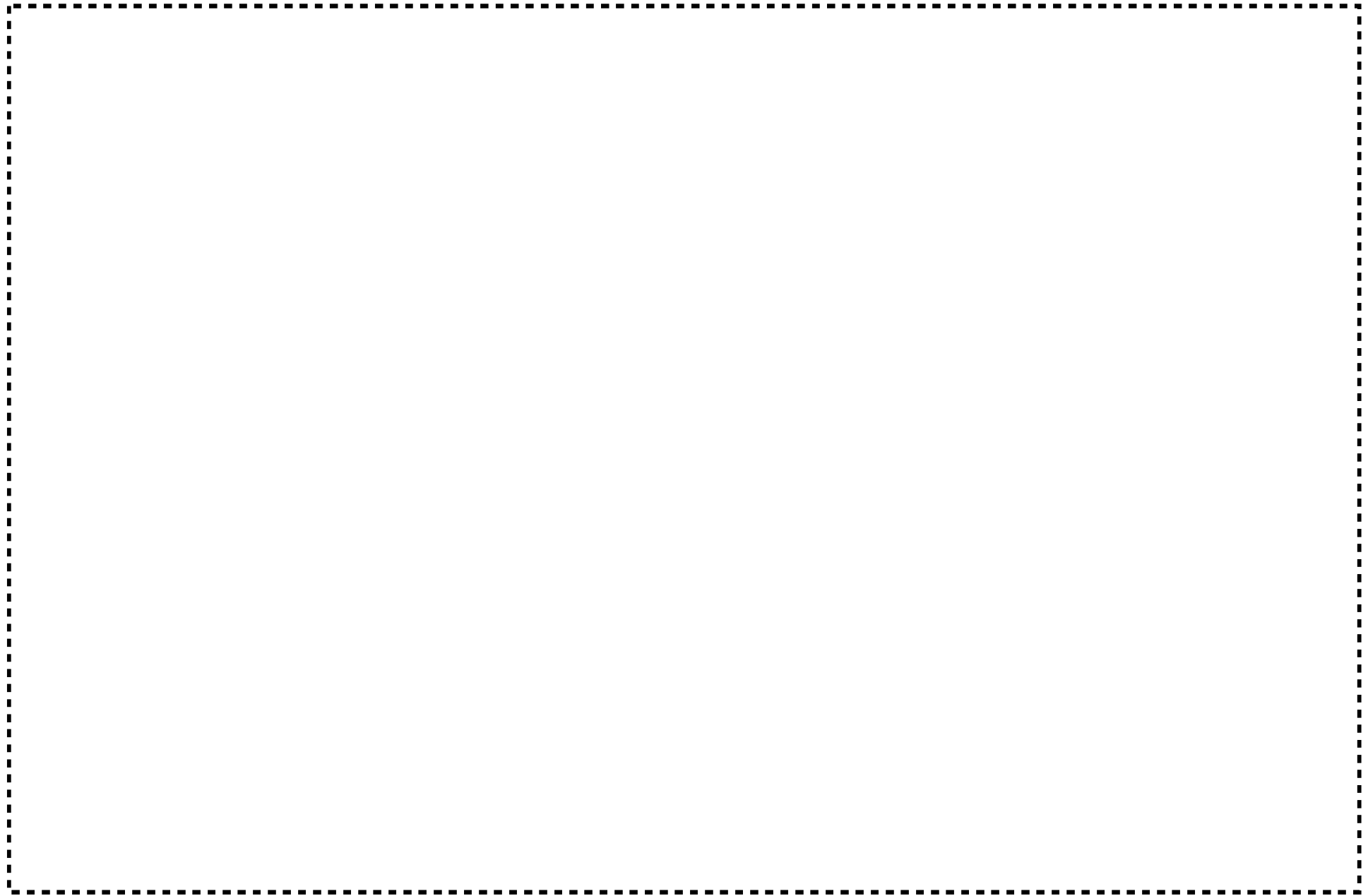


図ハ-2 P設-13-1 (6) 連続焼結炉 No.2-1 ハイヒート部 補強詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

379

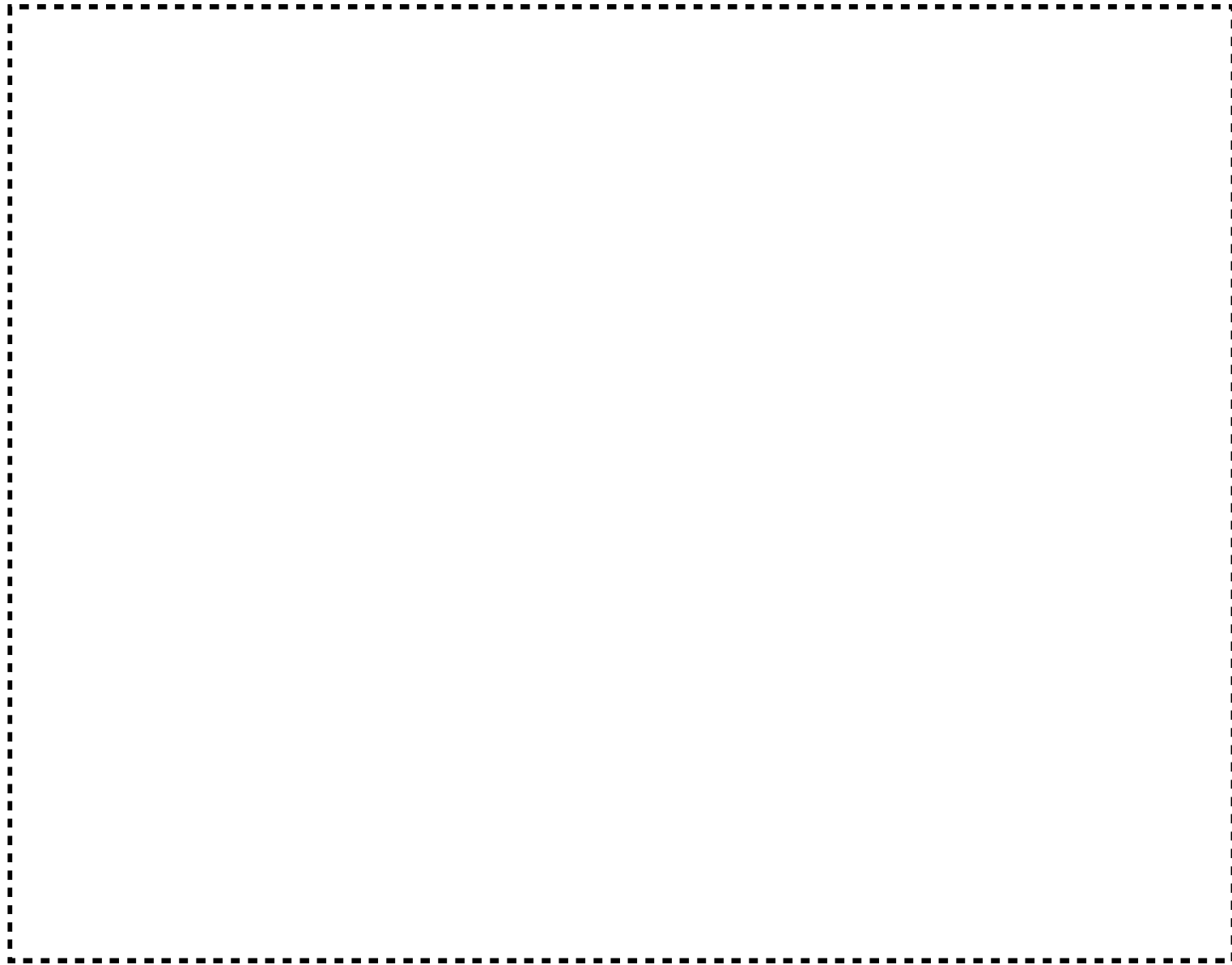


図ハ-2 P設-1 3-1 (7) 連続焼結炉 No. 2-1 チャンバー出口部 補強詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

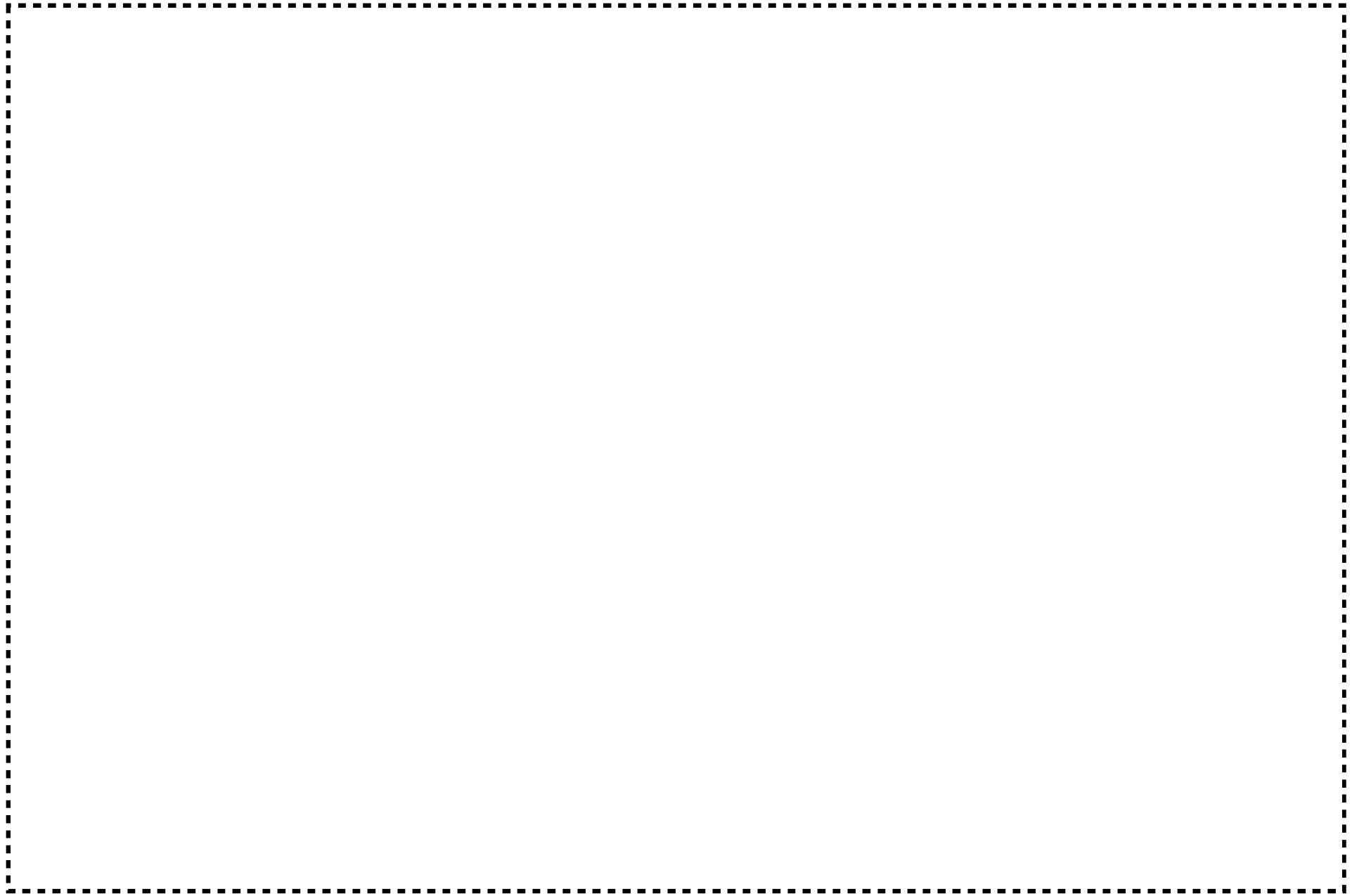
380



図ハ-2 P設-1 3-1 (8) 連続焼結炉 No. 2-1 取出部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

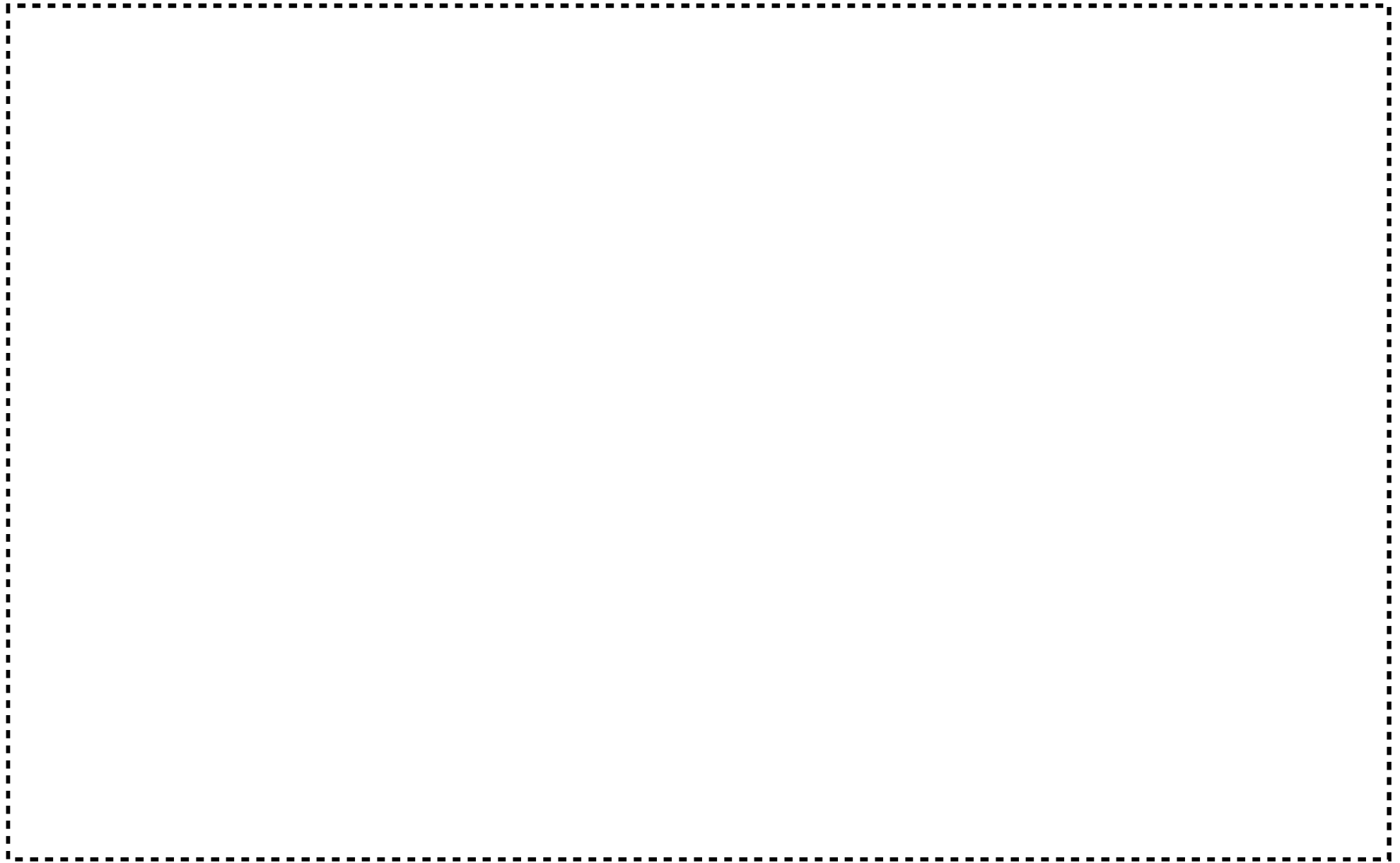
(単位 mm)



図ハ-2 P設-1 3-1 (9) 連続焼結炉 No. 2-1 出口コンベア部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

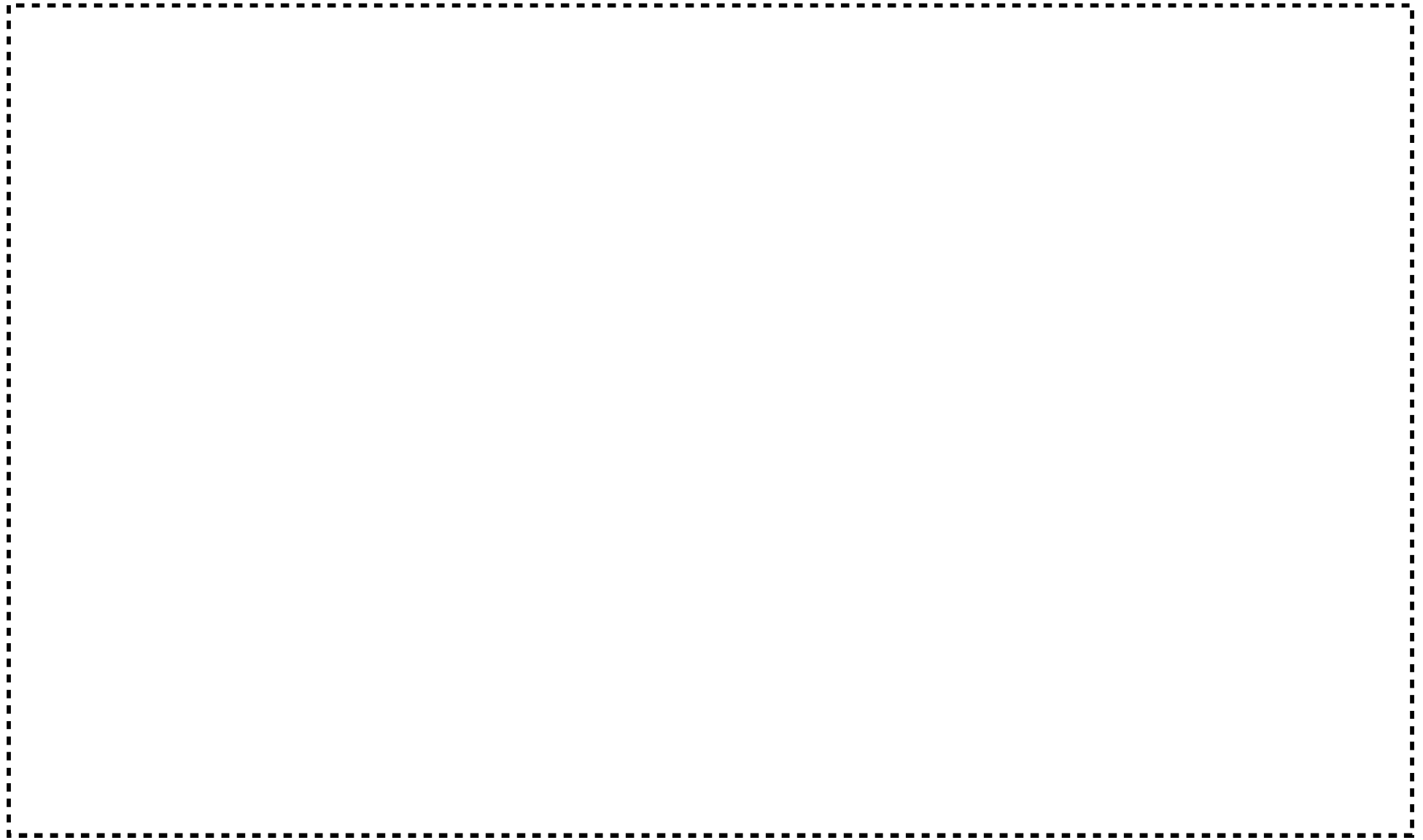


図ハ-2 P設-1 3-1-1 (1) 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 ガス配管・機器構成図

383



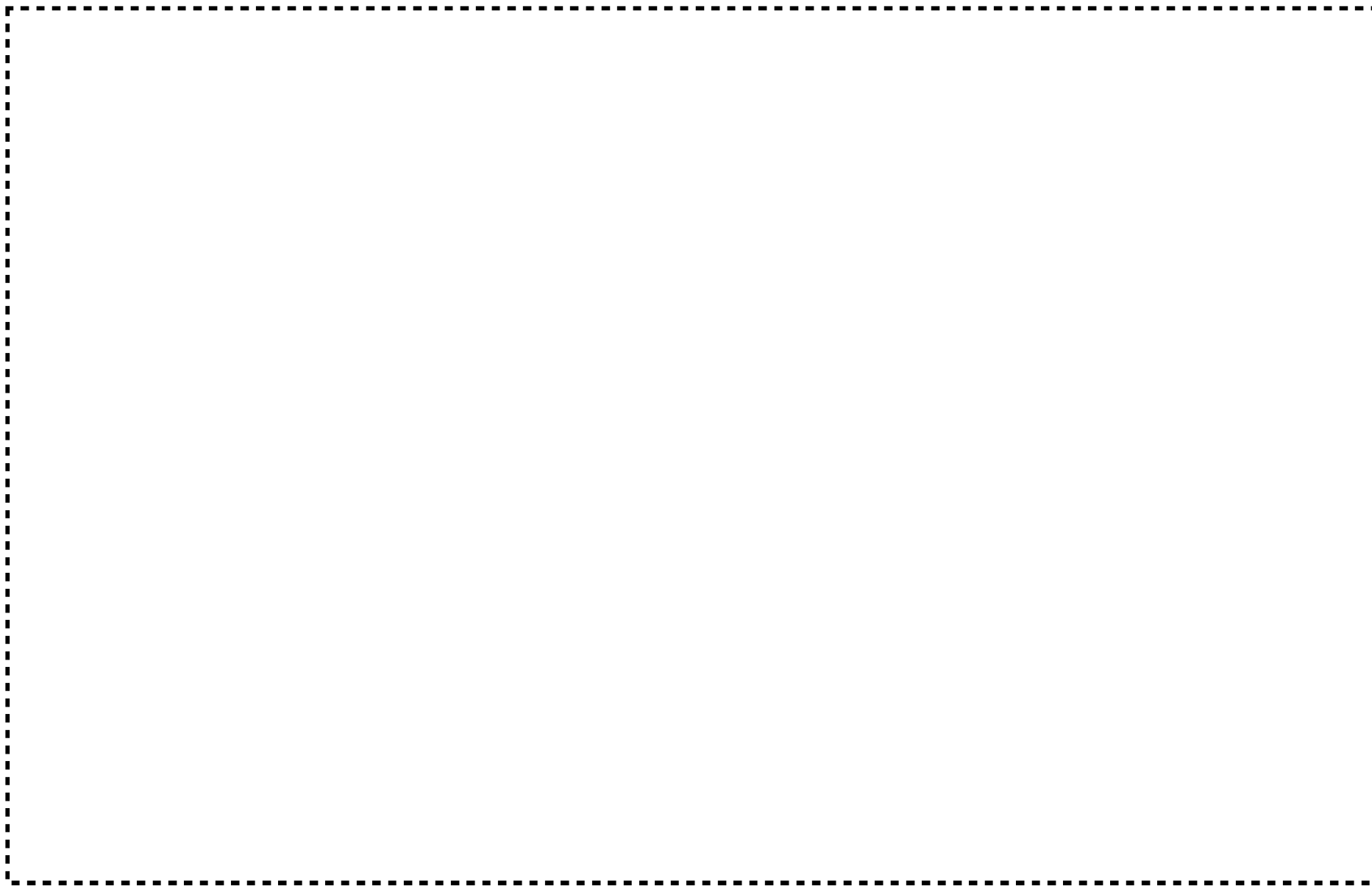
図ハ-2 P設-13-1-1(2) 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 ガス配管 屋内配置図



図ハ-2 P設-1 3-1-1 (3) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 ガス配管 屋外配置図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印、緑色線：配管

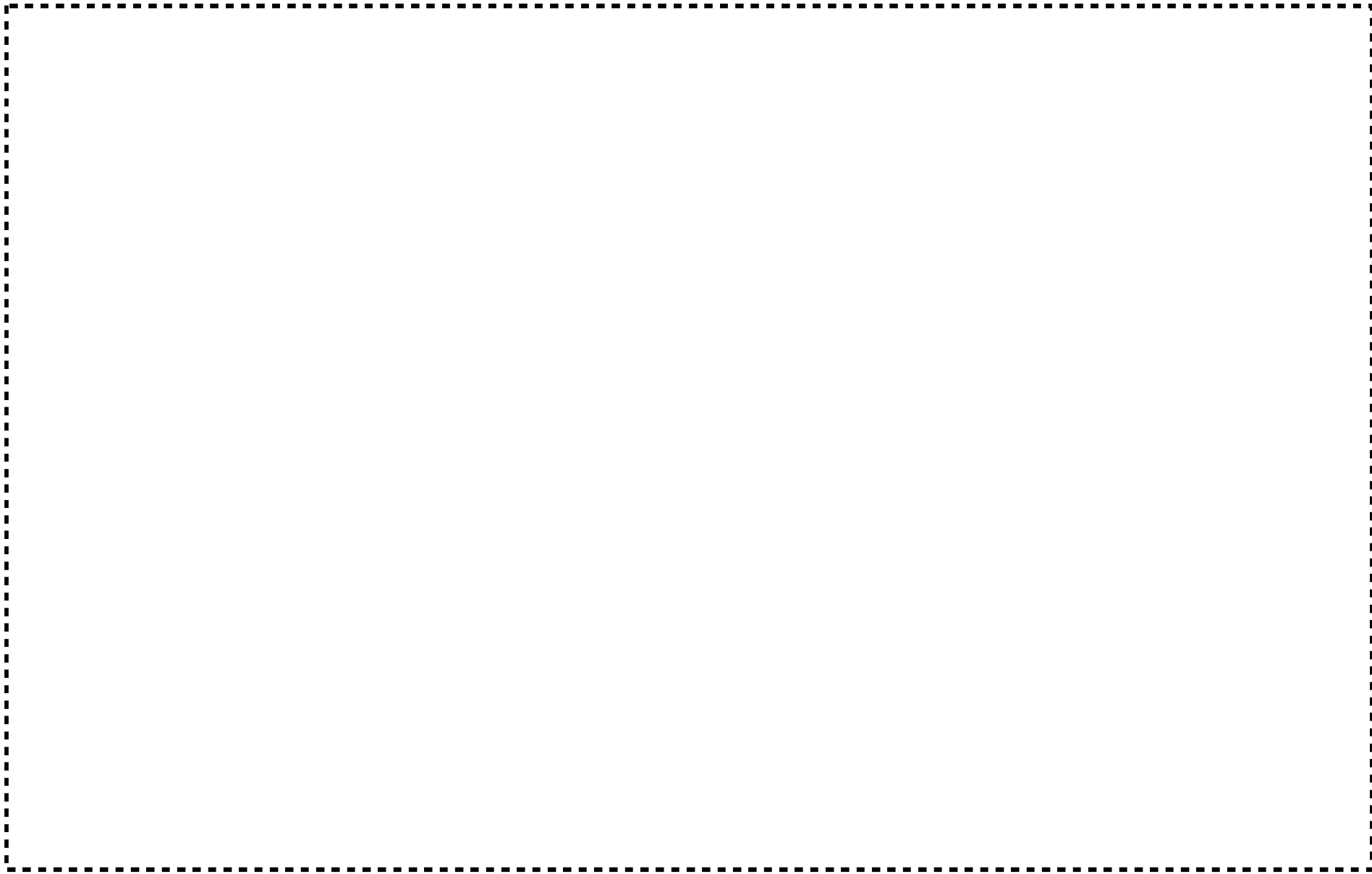
385



図ハ-2 P設-1 3-1-1 (4) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 自動窒素ガス切替機構 ポンベ架台・減圧装置 (屋外) 詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印、 緑色線：配管

(単位 mm)



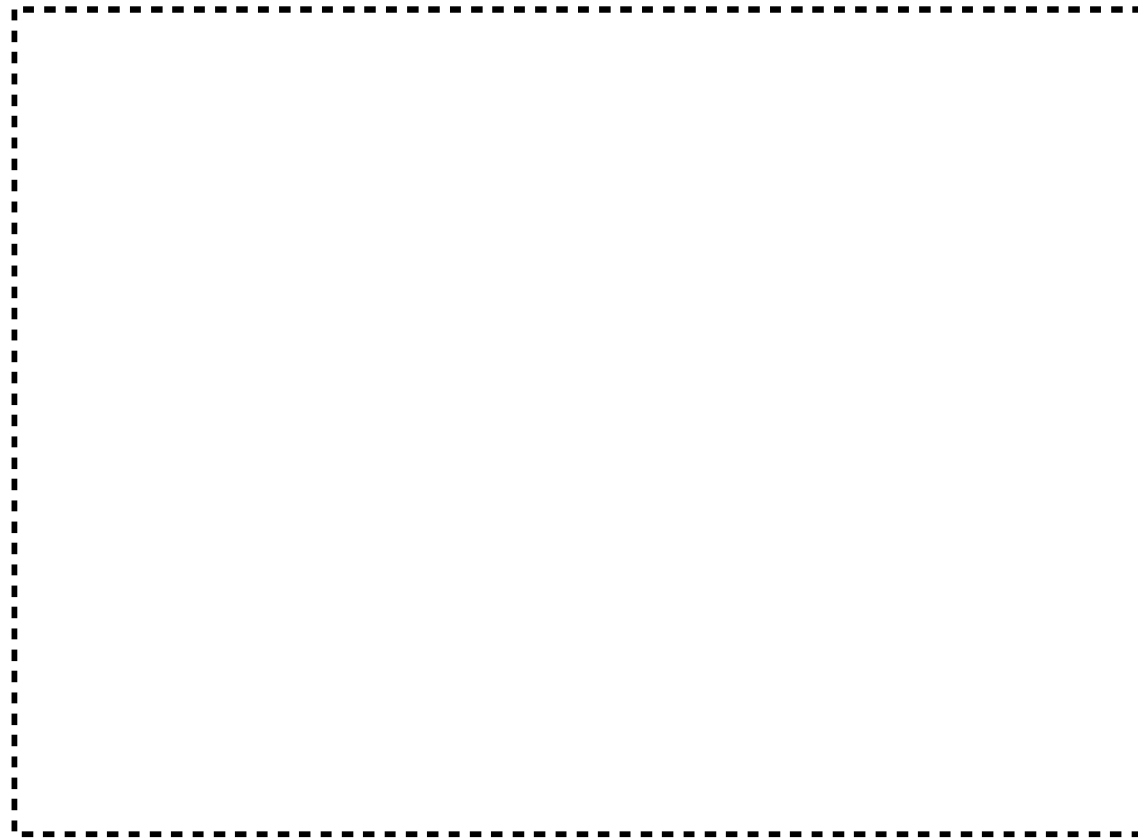
図ハ-2 P設-1 3-1-1 (5) 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 機器及び警報盤 配置図



図ハ-2 P 設-1 3-1-1 (6) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 自動窒素ガス切替機構 架台 (屋内) 詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印、緑色線：配管

(単位 mm)



図ハ-2 P設-1 3-1-1 (7) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 制御盤

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ-2 P設-1 3-1-1 (8) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 動力盤

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

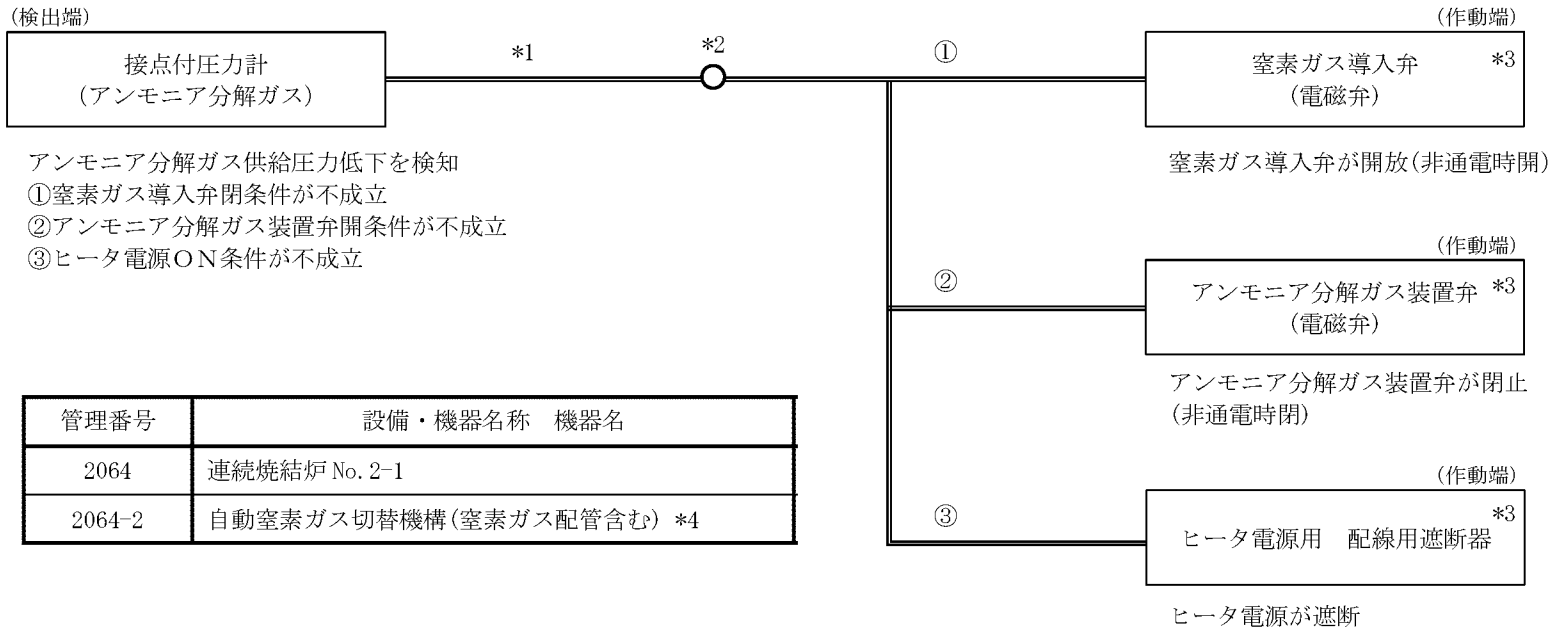
(単位 mm)



図ハ-2 P設-13-1-1 (9) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 トランス盤

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



*1 : 信号線断線時はヒータ電源が遮断、窒素ガス導入弁が開放、アンモニア分解ガス装置弁が閉止

*2 : 制御部 (メカニカルリレー)

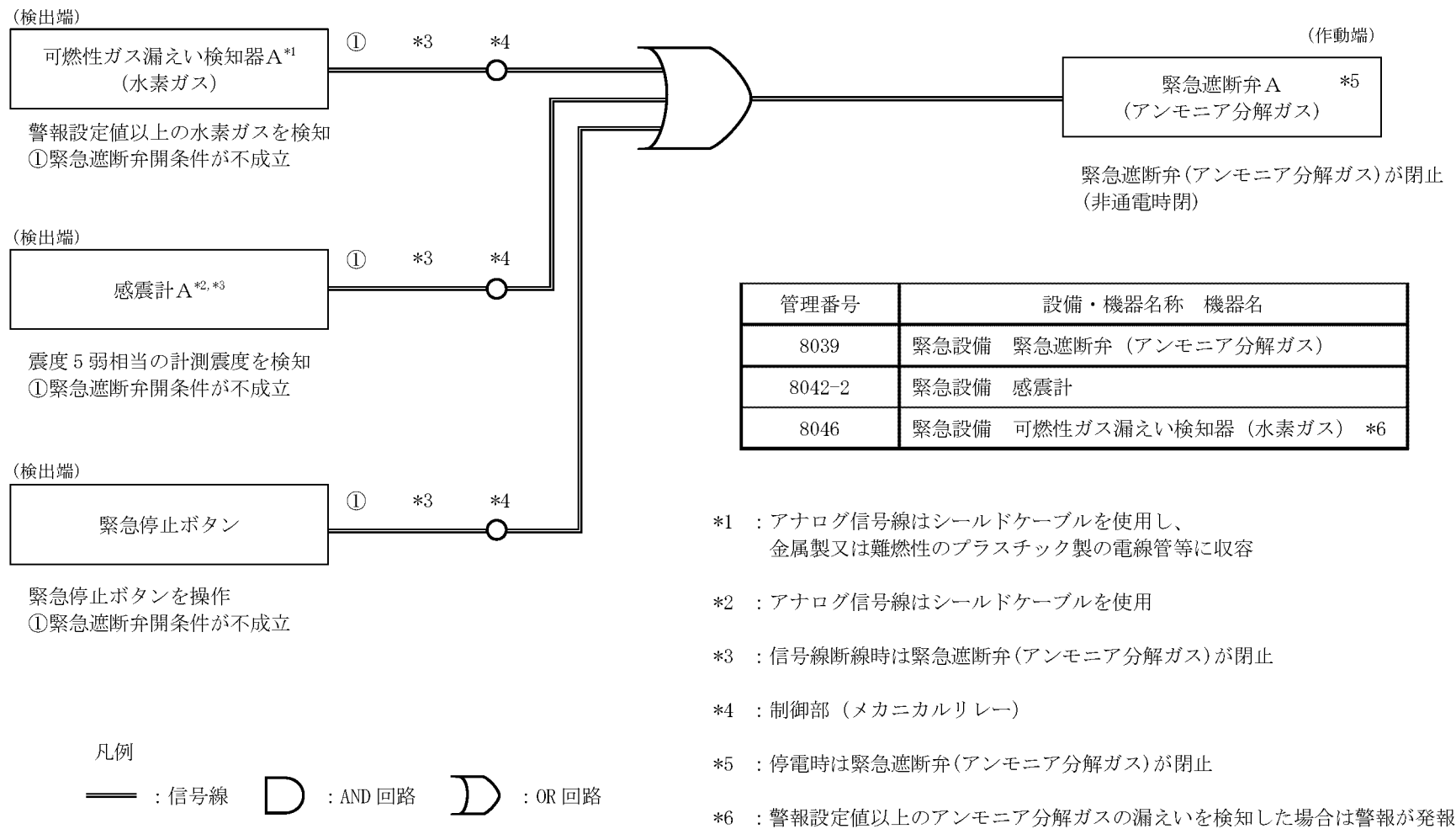
*3 : 停電時はヒータ電源が遮断、窒素ガス導入弁が開放、アンモニア分解ガス装置弁が閉止

*4 : アンモニア分解ガスの供給圧力低下を検知した場合は警報が発報

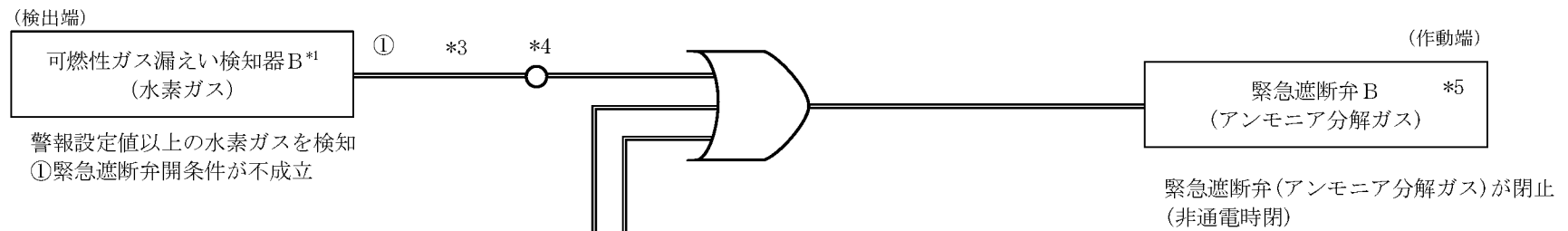
凡例

— : 信号線 D : AND回路 D : OR回路

図ハ-2 P設-1 3-1-2 (1) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 インターロック信号系統図 (自動窒素ガス切替機構)



図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (2) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 インターロック信号系統図 (可燃性ガス緊急遮断) (1 / 4)



管理番号	設備・機器名称	機器名
8039	緊急設備	緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)
8042-2	緊急設備	感震計
8046	緊急設備	可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス) *6

(検出端)
 可燃性ガス漏えい検知器B*1
 (水素ガス)
 警報設定値以上の水素ガスを検知
 ①緊急遮断弁開条件が不成立

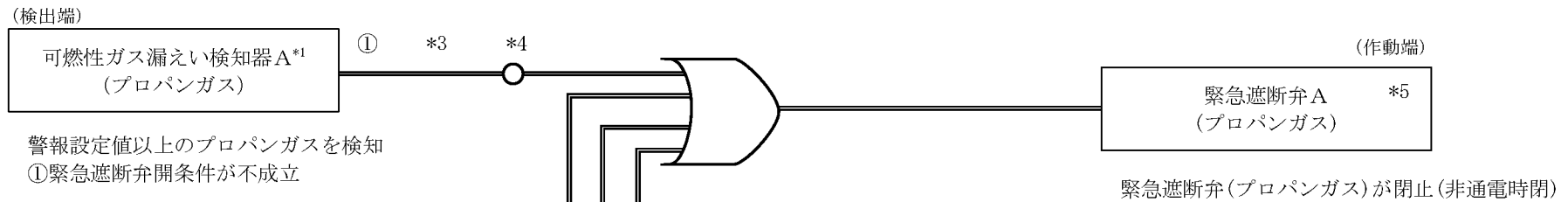
(検出端)
 感震計B*2,*3
 震度5弱相当の計測震度を検知
 ①緊急遮断弁開条件が不成立

(検出端)
 緊急停止ボタン
 緊急停止ボタンを操作
 ①緊急遮断弁開条件が不成立

- *1 : アナログ信号線はシールドケーブルを使用し、金属製又は難燃性のプラスチック製の電線管等に収容
- *2 : アナログ信号線はシールドケーブルを使用
- *3 : 信号線断線時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)が閉止
- *4 : 制御部 (メカニカルリレー)
- *5 : 停電時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)が閉止
- *6 : 警報設定値以上のアンモニア分解ガスの漏えいを検知した場合は警報が発報

凡例
 — : 信号線 D : AND 回路 D : OR 回路

図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (3) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 インターロック信号系統図 (可燃性ガス緊急遮断) (2/4)



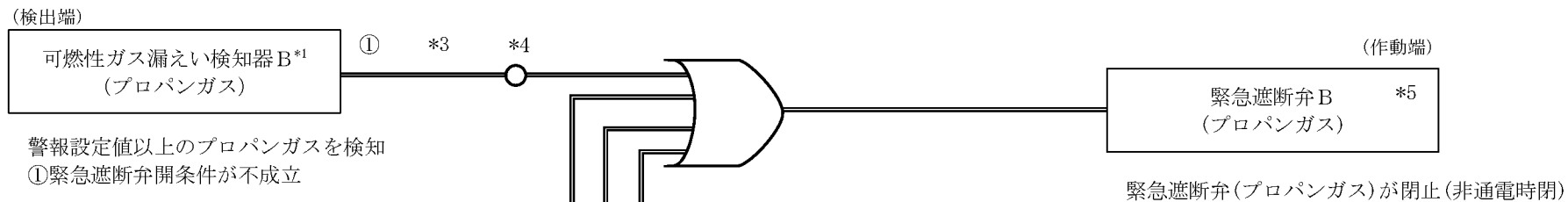
管理番号	設備・機器名称	機器名
2064-4	失火検知機構	*6
8041	緊急設備	緊急遮断弁 (プロパンガス)
8042-2	緊急設備	感震計
8047	緊急設備	可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス) *7

- *1 : アナログ信号線はシールドケーブルを使用し、金属製又は難燃性のプラスチック製の電線管等に収容
- *2 : アナログ信号線はシールドケーブルを使用
- *3 : 信号線断線時は緊急遮断弁(プロパンガス)が閉止
- *4 : 制御部 (メカニカルリレー)
- *5 : 停電時は緊急遮断弁(プロパンガス)が閉止
- *6 : パイロットバーナの失火を検知した場合は警報が発報
- *7 : 設定値以上のプロパンガスの漏えいを検知した場合は警報が発報

凡例

— : 信号線 D : AND 回路 D : OR 回路

図ハー 2 P 設 - 1 3 - 1 - 2 (4) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 インターロック信号系統図 (可燃性ガス緊急遮断) (3 / 4)



管理番号	設備・機器名称	機器名
2064-4	失火検知機構	*6
8041	緊急設備	緊急遮断弁 (プロパンガス)
8042-2	緊急設備	感震計
8047	緊急設備	可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス) *7

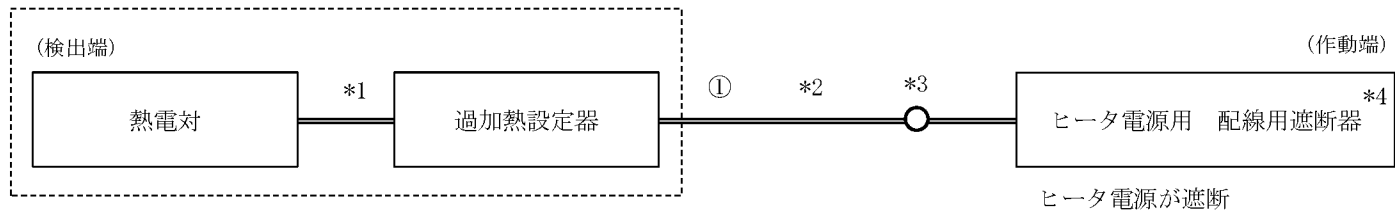
- *1 : アナログ信号線はシールドケーブルを使用し、金属製又は難燃性のプラスチック製の電線管等に收容
- *2 : アナログ信号線はシールドケーブルを使用
- *3 : 信号線断線時は緊急遮断弁(プロパンガス)が閉止
- *4 : 制御部 (メカニカルリレー)
- *5 : 停電時は緊急遮断弁(プロパンガス)が閉止
- *6 : パイロットバーナの失火を検知した場合は警報が発報
- *7 : 警報設定値以上のプロパンガスの漏えいを検知した場合は警報が発報

凡例

— : 信号線 D : AND 回路 D : OR 回路

図ハー 2 P 設 - 1 3 - 1 - 2 (5) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 インターロック信号系統図 (可燃性ガス緊急遮断) (4 / 4)

過加熱防止機構



炉内温度を監視し、設定値以上の温度上昇を検知
 ①ヒータ電源ON条件が不成立

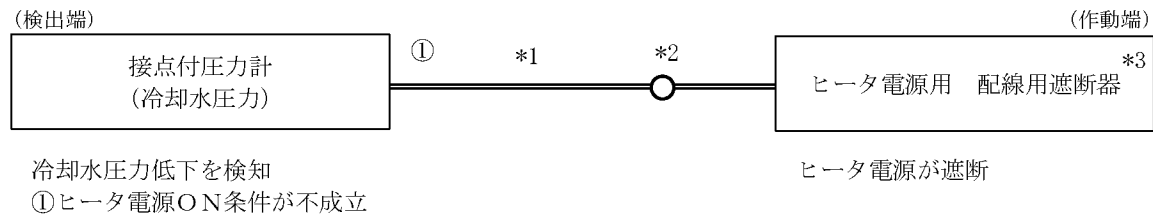
管理番号	設備・機器名称	機器名
2064	連続焼結炉 No. 2-1	
2064-5	過加熱防止機構 *5	

- *1 : アナログ信号線はシールドケーブルを使用
 : 熱電対が断線し、炉内温度の監視が不可となった場合は、熱源であるヒータ電源が遮断
- *2 : 信号線断線時はヒータ電源が遮断
- *3 : 制御部 (メカニカルリレー)
- *4 : 停電時はヒータ電源が遮断
- *5 : 炉内温度が設定値以上に上昇した場合は警報が発報

凡例

- : 信号線
- D : AND 回路
- D : OR 回路

図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (6) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 インターロック信号系統図 (過加熱防止機構)

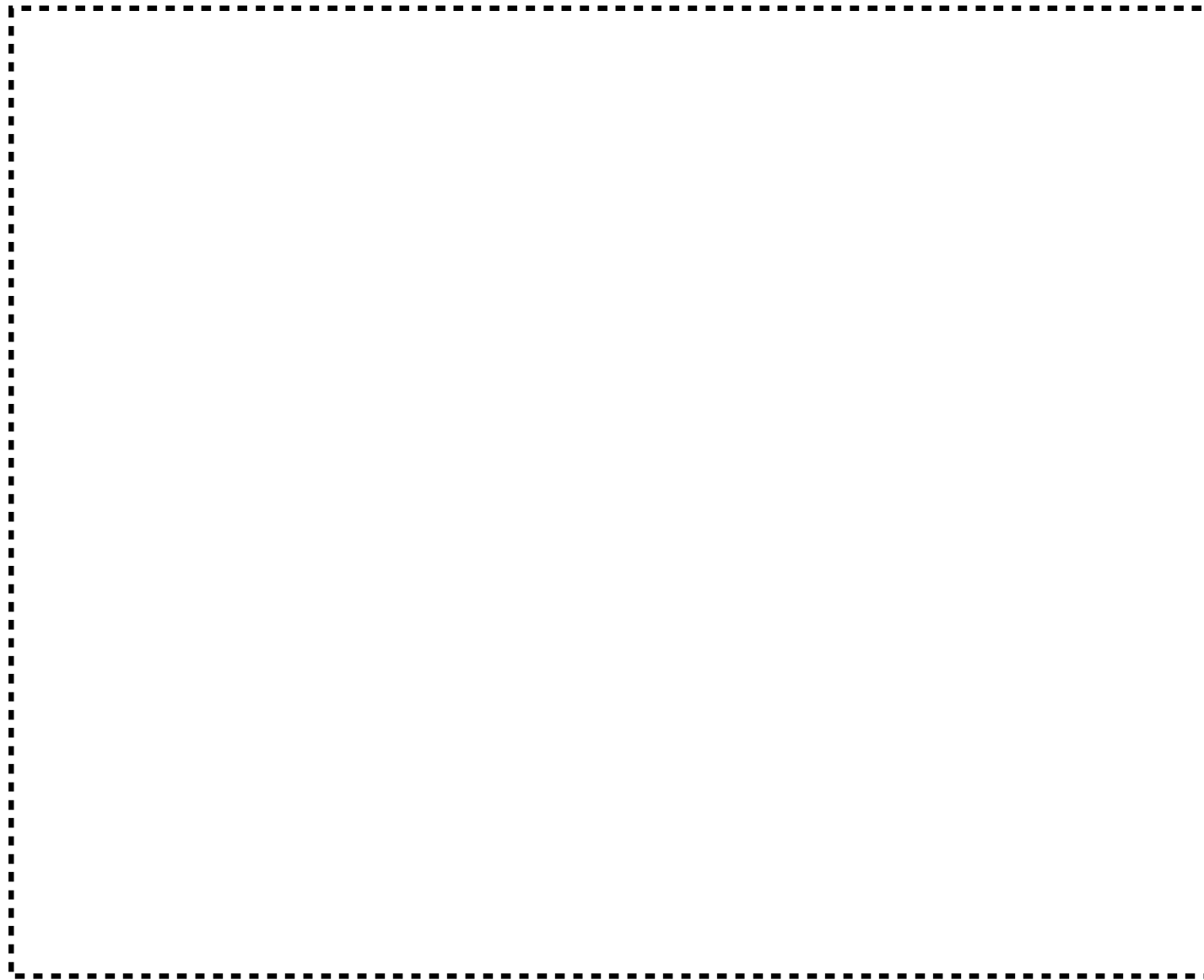


管理番号	設備・機器名称 機器名
2064	連続焼結炉 No. 2-1
2064-6	冷却水圧力低下検知機構 *4

- *1 : 信号線断線時はヒータ電源が遮断
- *2 : 制御部 (メカニカルリレー)
- *3 : 停電時はヒータ電源が遮断
- *4 : 冷却水の圧力低下を検知した場合は警報が発報

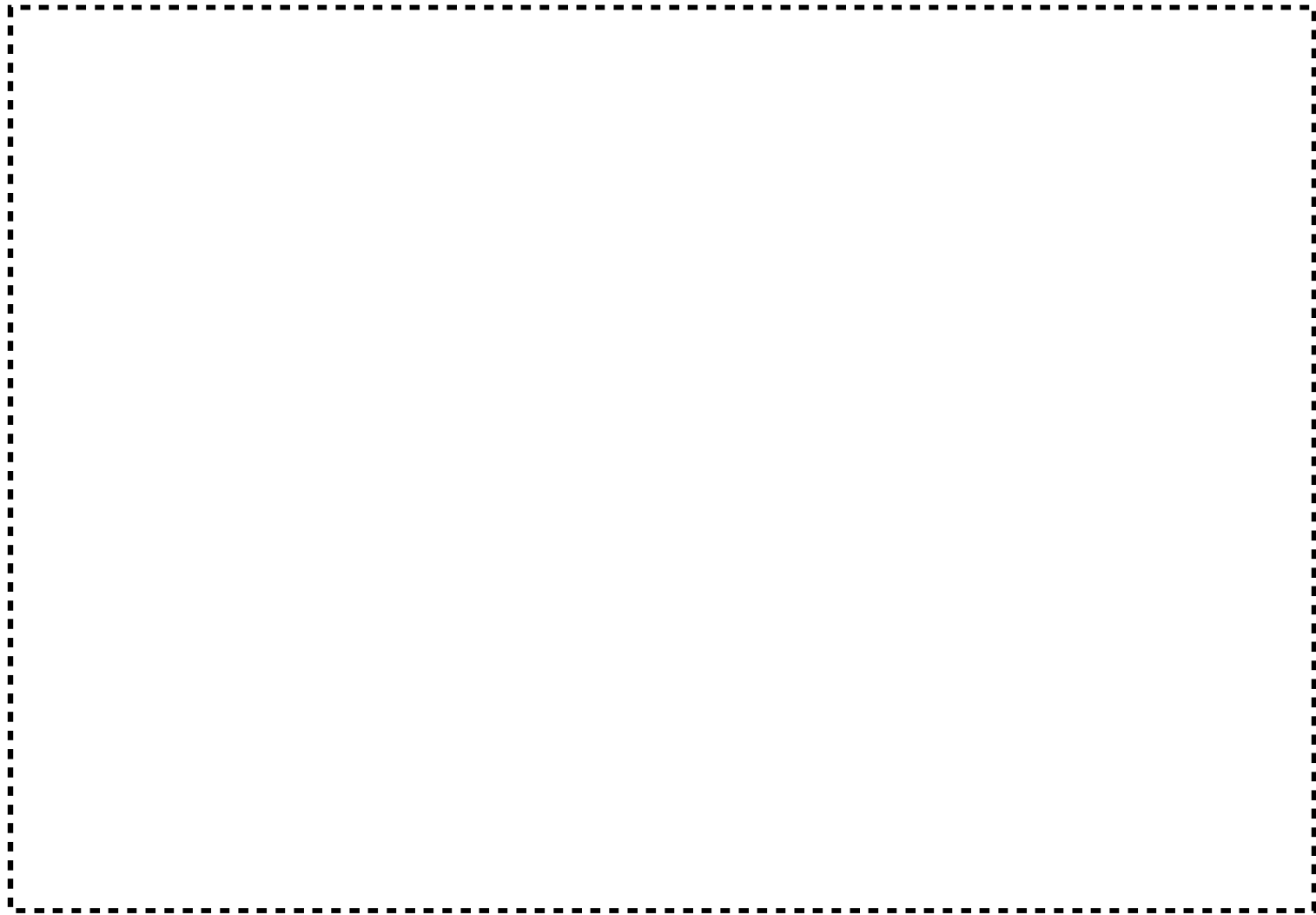
- 凡例
- : 信号線
 - D : AND 回路
 - D : OR 回路

図ハー 2 P 設 - 1 3 - 1 - 2 (7) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 インターロック信号系統図 (冷却水圧力低下検知機構)



図ハ-2 P 設-1 3-1-3 連続焼結炉 No. 2-1 防水カバー 配置図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印



図ハ-2 P設-1 4 焼結ボ-ト置台 周辺配置図

400

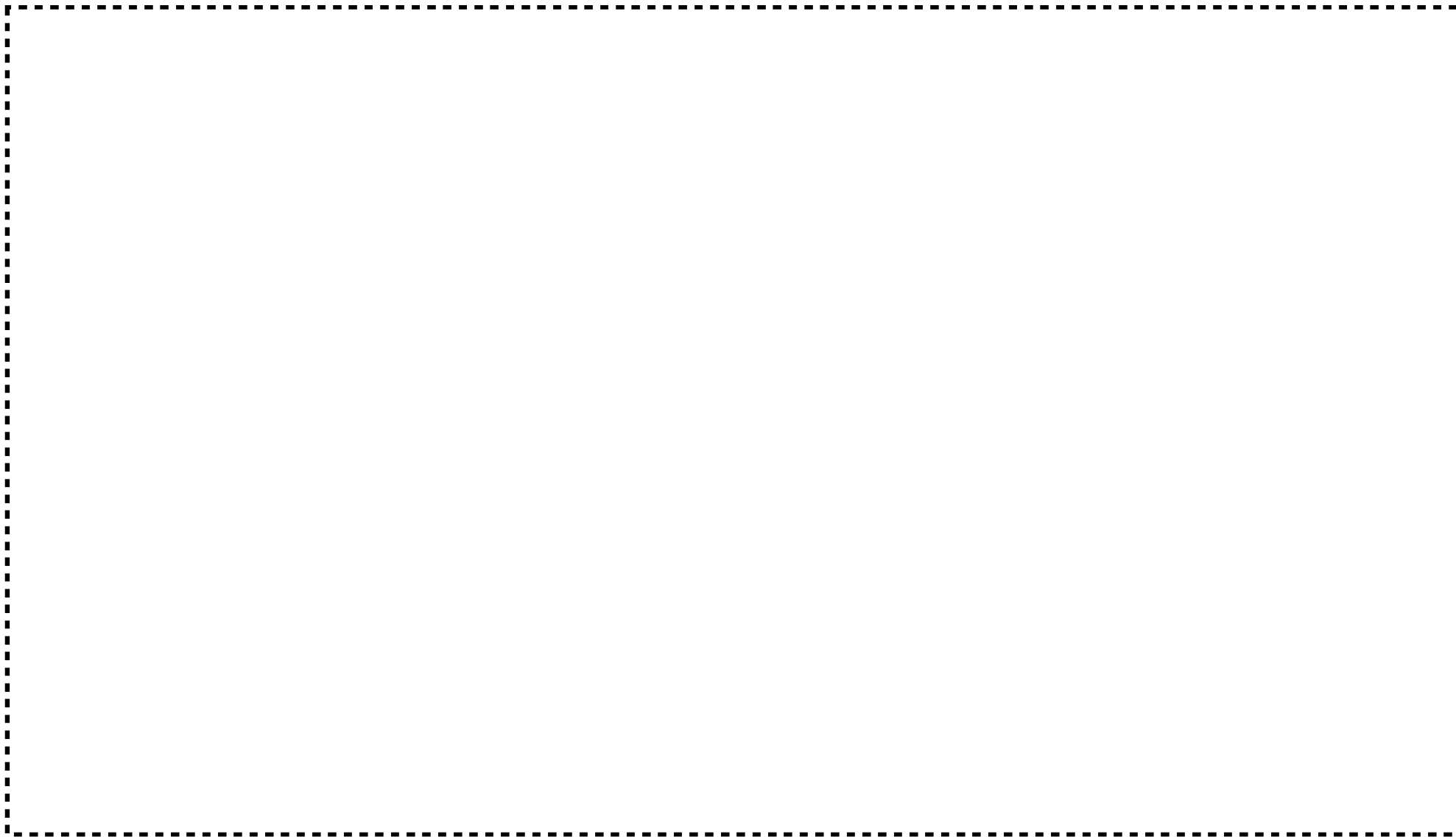


図ハ-2 P設-1 4-1 焼結ボート置台 焼結ボート置台部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

401

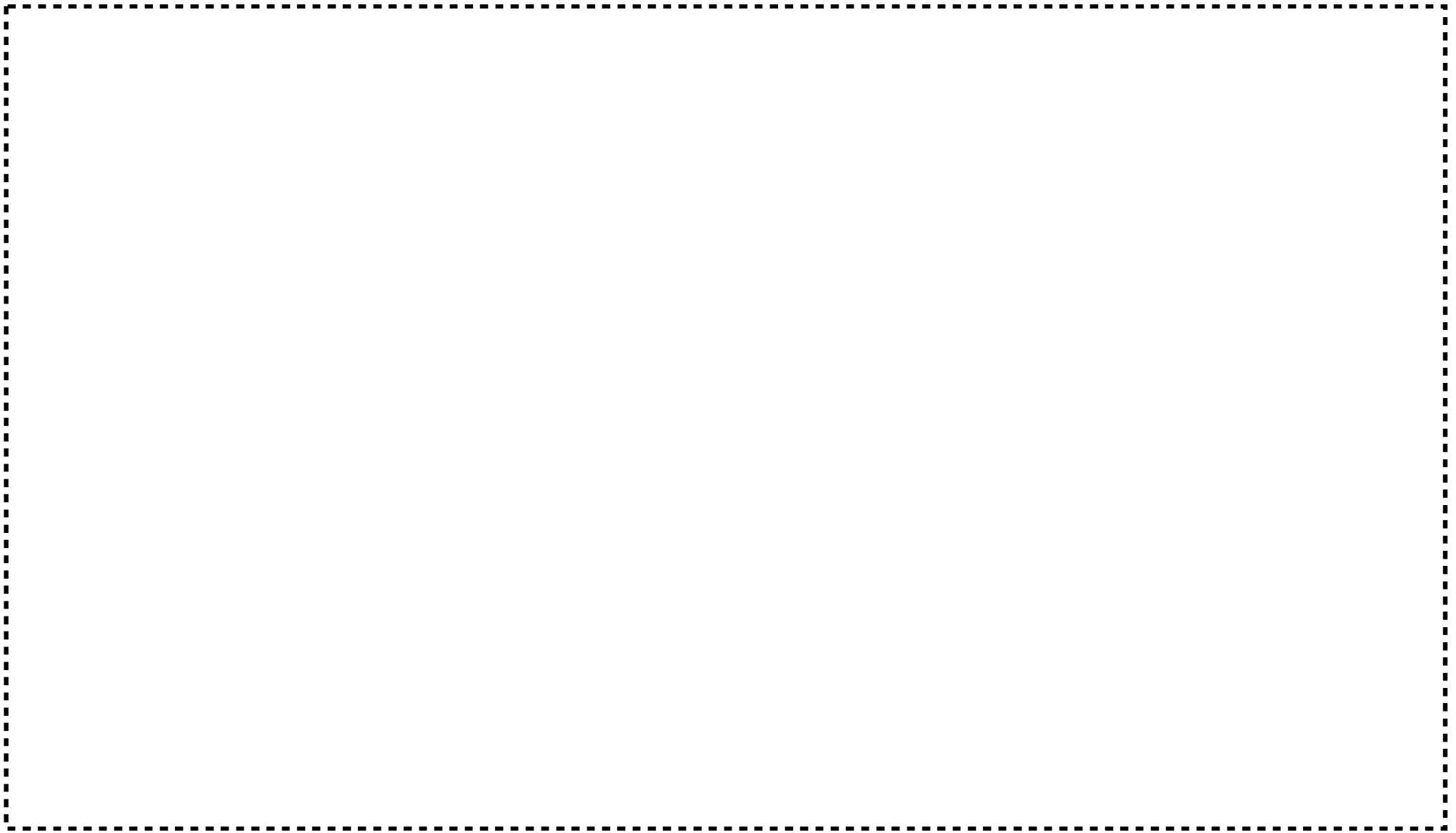


図ハ-2 P設-14-2 焼結ボート置台 焼結ボート解体部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

402



図ハ-2 P設-1 5-1 ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

403



図ハ-2 P設-15-1-1 SUSトレイ 詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

404



図ハー 2 P 設 - 1 5 - 2 ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

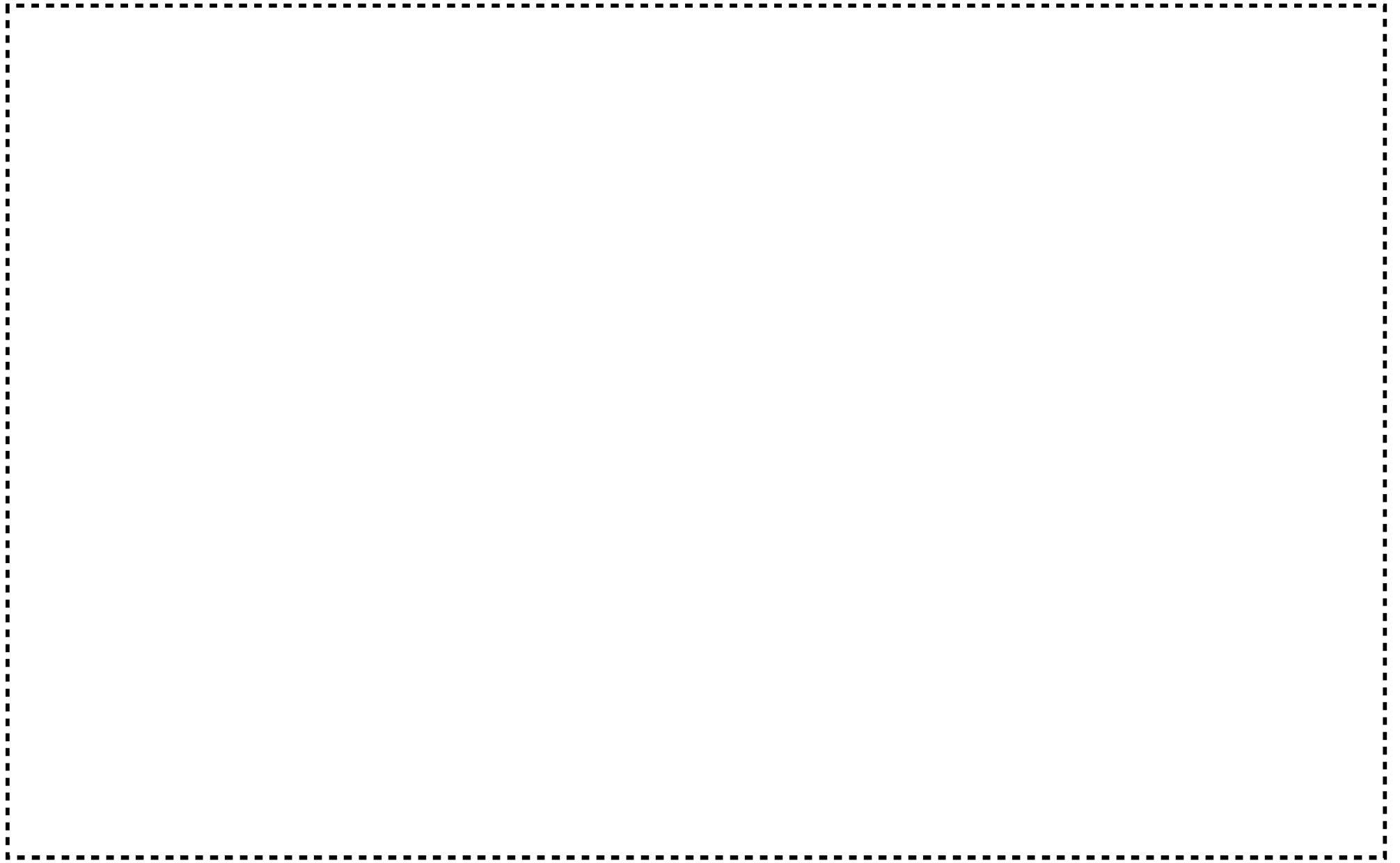
405



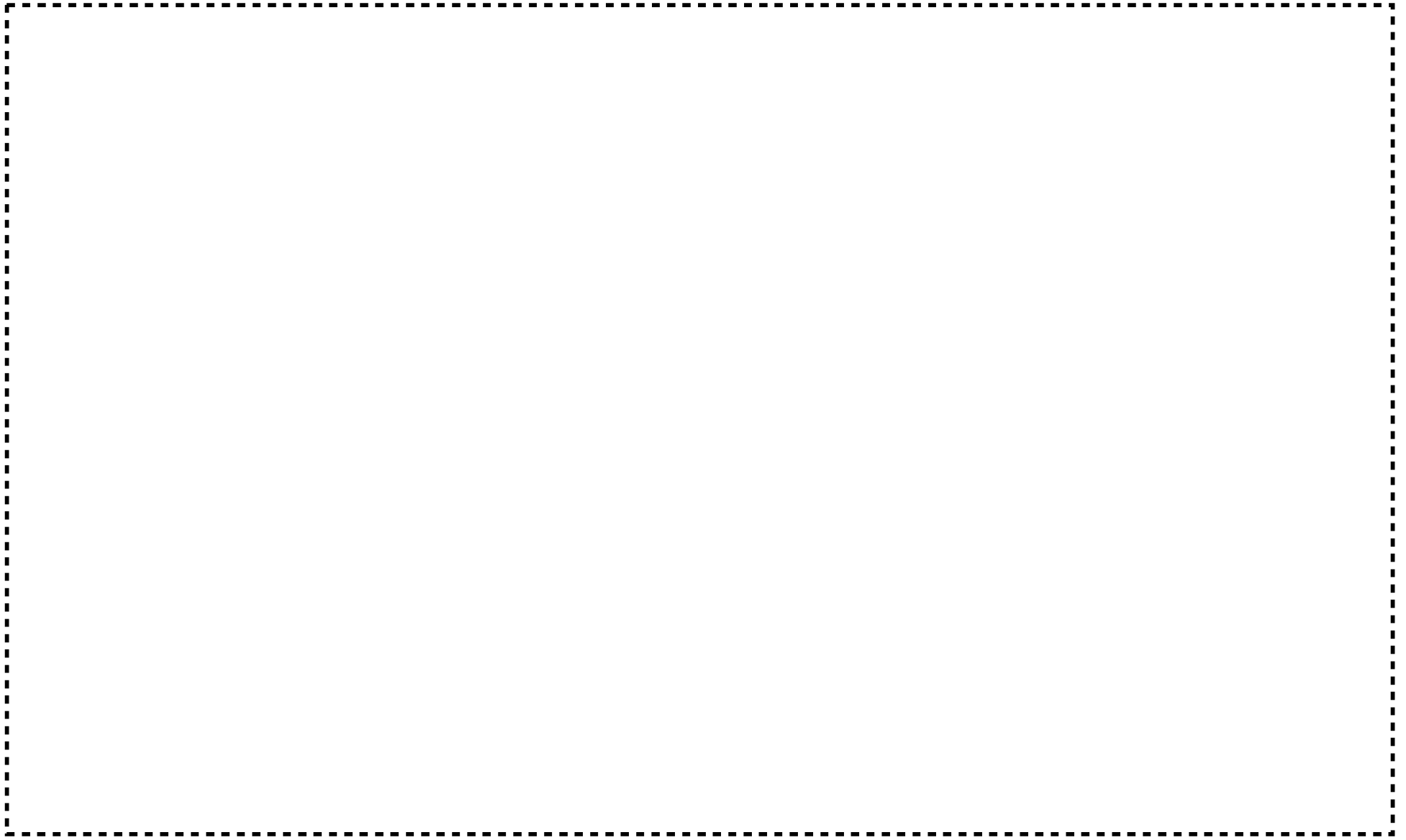
図ハー 2 P 設 - 1 5 - 3 ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハー 2 P 設 - 1 6 (1) センタレス研削装置 No. 2-1 及び ペレット搬送設備 No. 2-2 周辺配置図



図ハー 2 P 設一 1 6 (2) センタレス研削装置 No. 2-1 及び ペレット搬送設備 No. 2-2 周辺配置図 (設備カバー)



図ハ-2 P設-16 (3) センタレス研削装置 No.2-1 臨界防止インターロック 機器 配置図

409

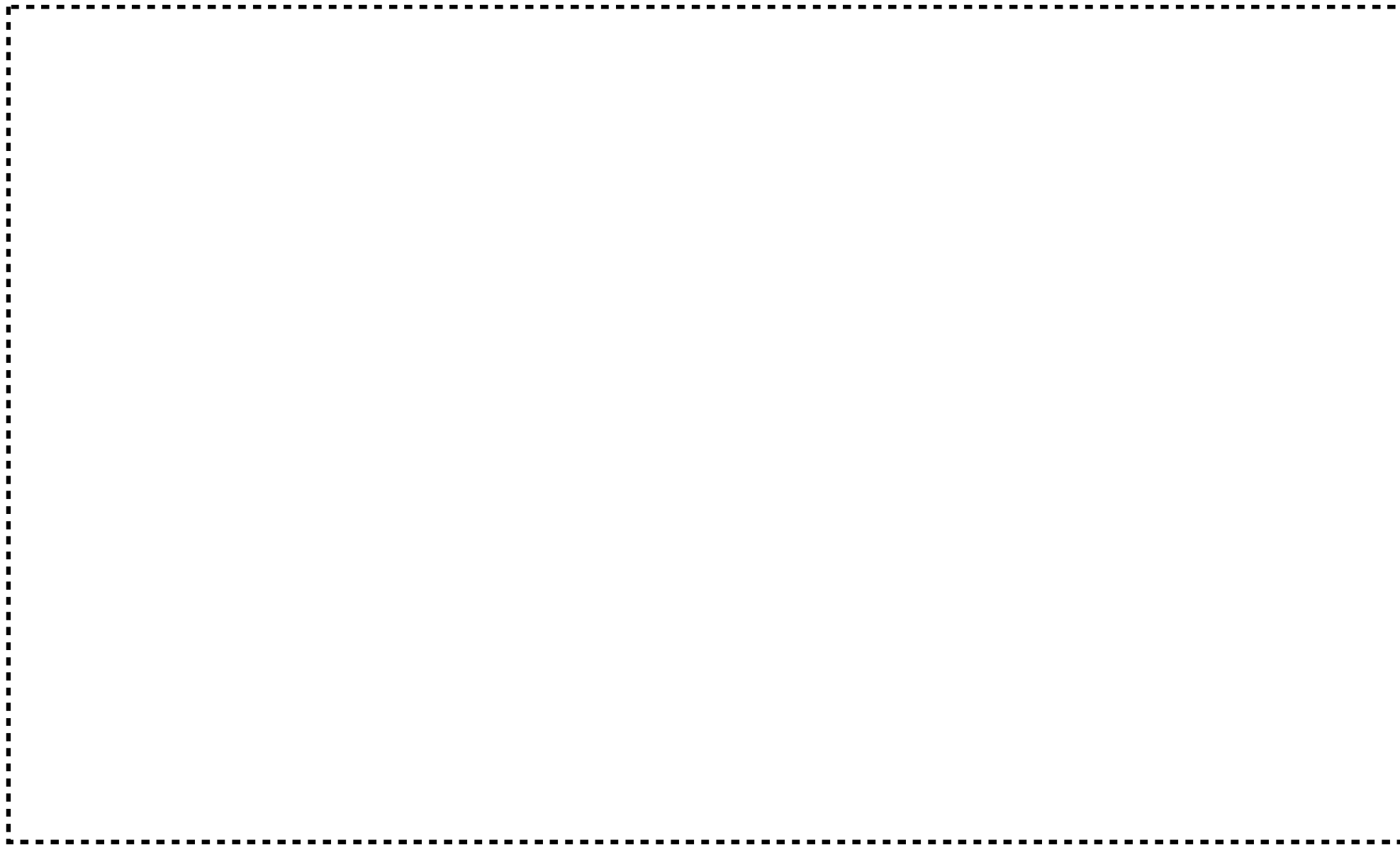


図ハ-2 P 設-1 6-1 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

410



図ハー 2 P 設 - 1 6 - 2 (1) センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

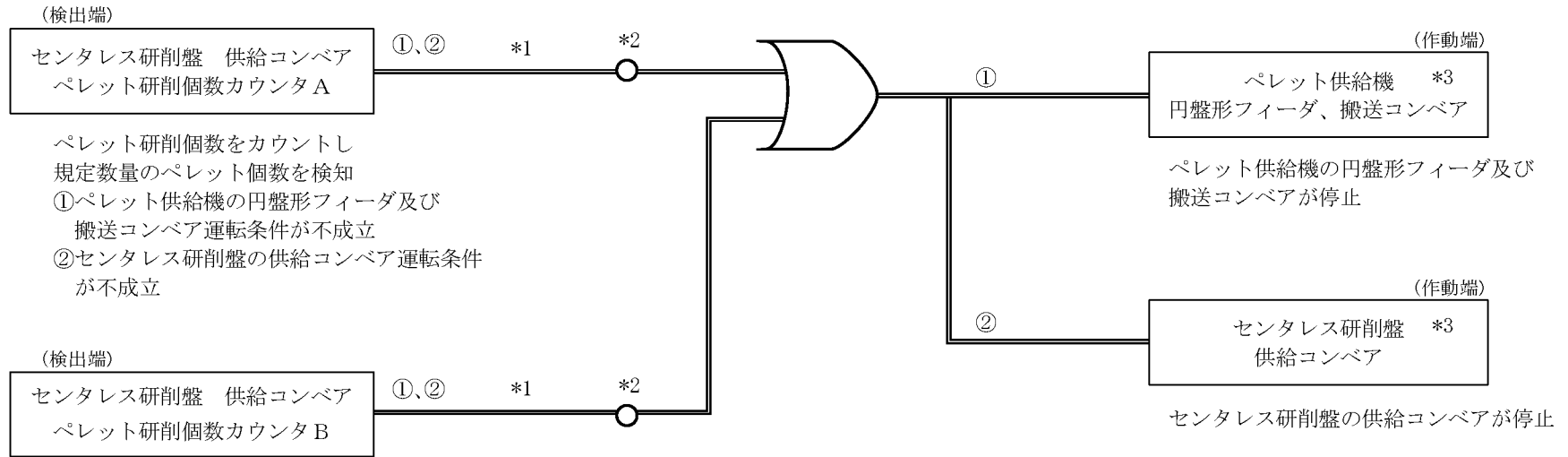
(単位 mm)



図ハー 2 P 設 - 1 6 - 2 (2) センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 囲い式フード詳細図

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



管理番号	設備・機器名称	機器名
2070	センタレス研削装置 No. 2-1	ペレット供給機
2071	センタレス研削装置 No. 2-1	センタレス研削盤

- *1 : 信号線断線時はペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベア、並びにセンタレス研削盤の供給コンベアが停止
- *2 : 制御部
- *3 : 停電時はペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベア、並びにセンタレス研削盤の供給コンベアが停止

- 凡例
- : 信号線
 - D : AND 回路
 - D : OR 回路

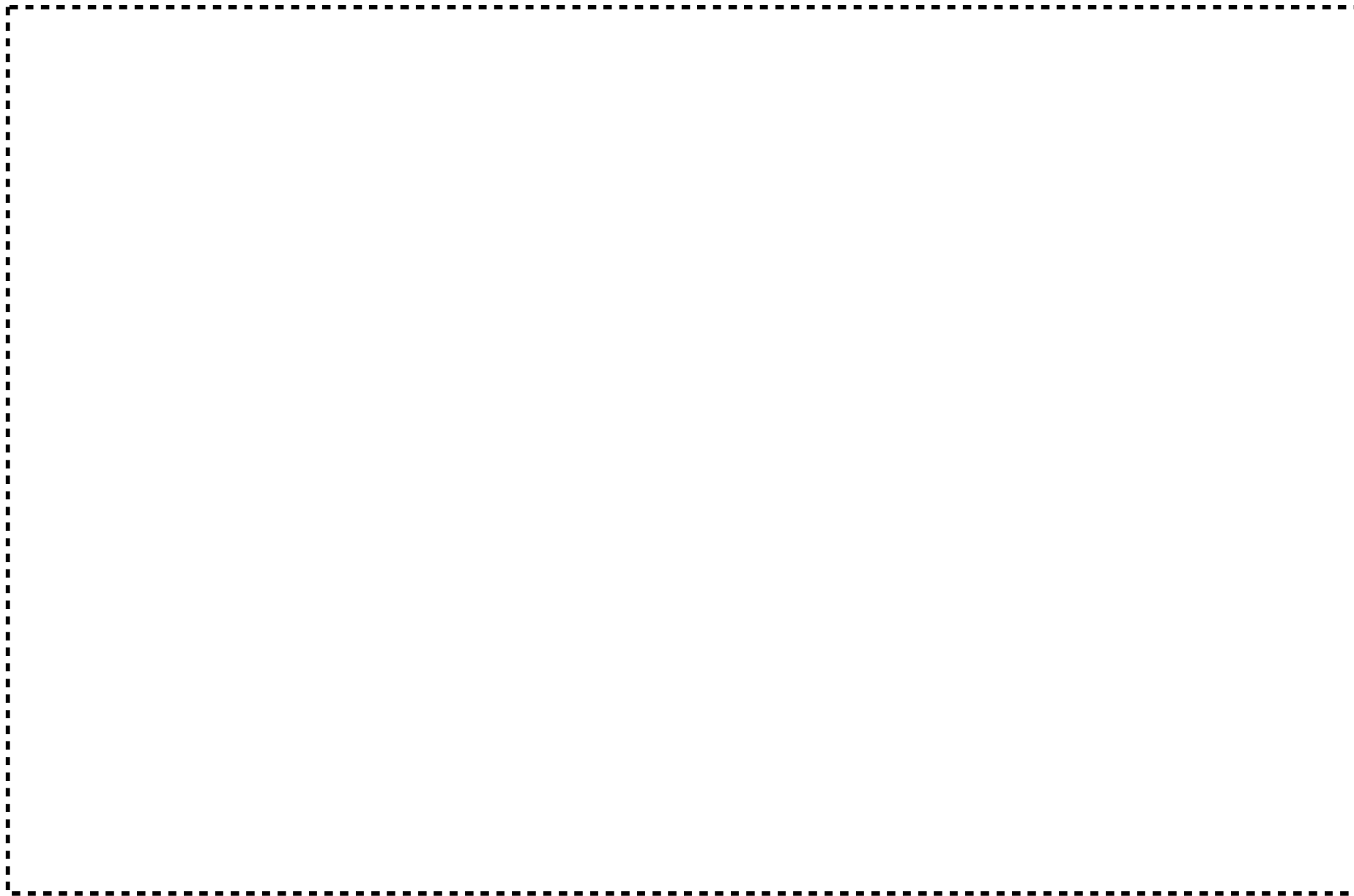
図ハー 2 P 設 - 1 6 - 2 - 1 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 研削個数超過防止 インターロック信号系統図



図ハ-2 P 設-1 6-3 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハー 2 P 設 - 1 7 - 1 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

415

図ハー2P設-17-2 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

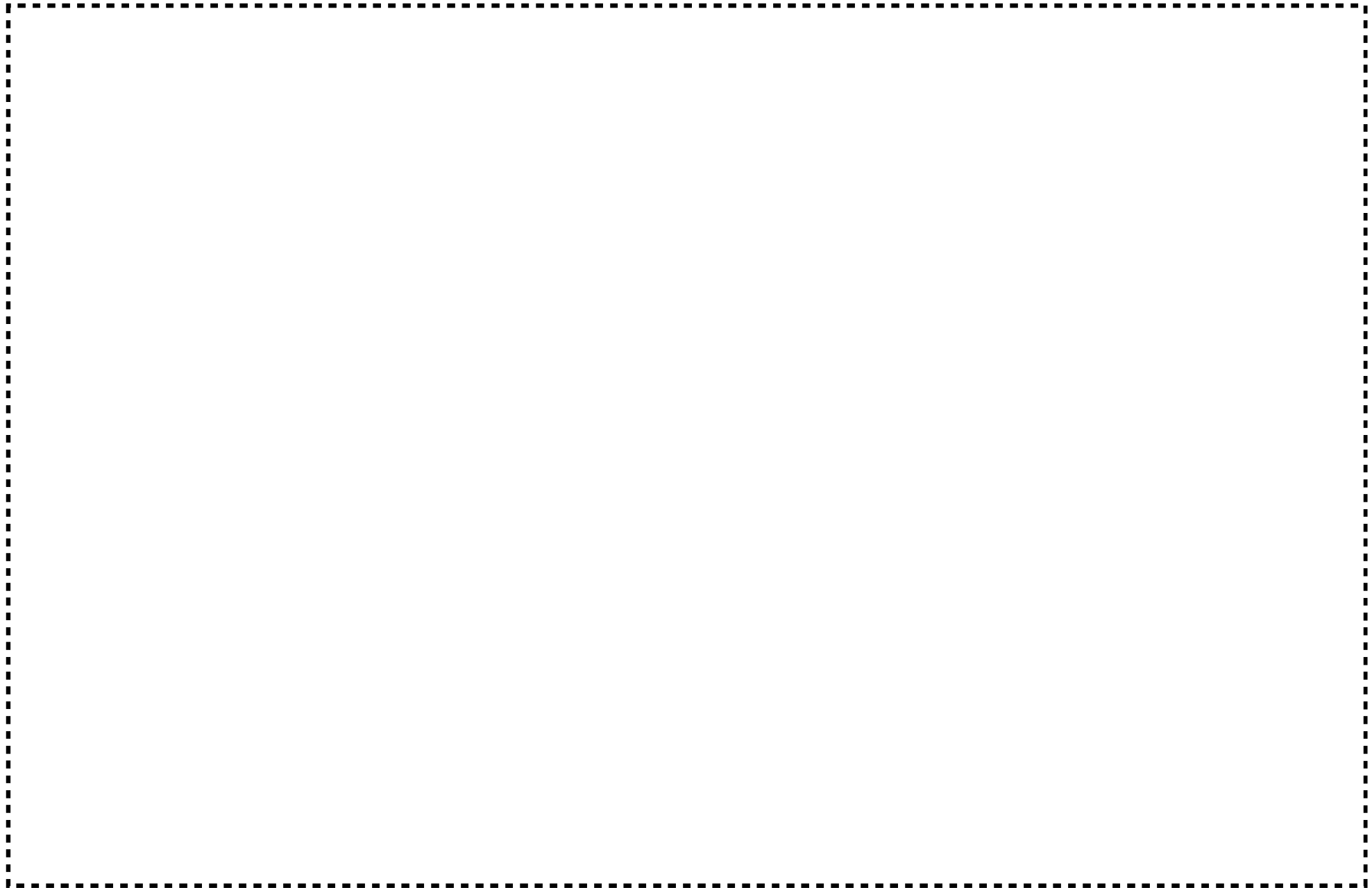
(単位 mm)



図ハー 2 P 設 - 1 7 - 3 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット抜取部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

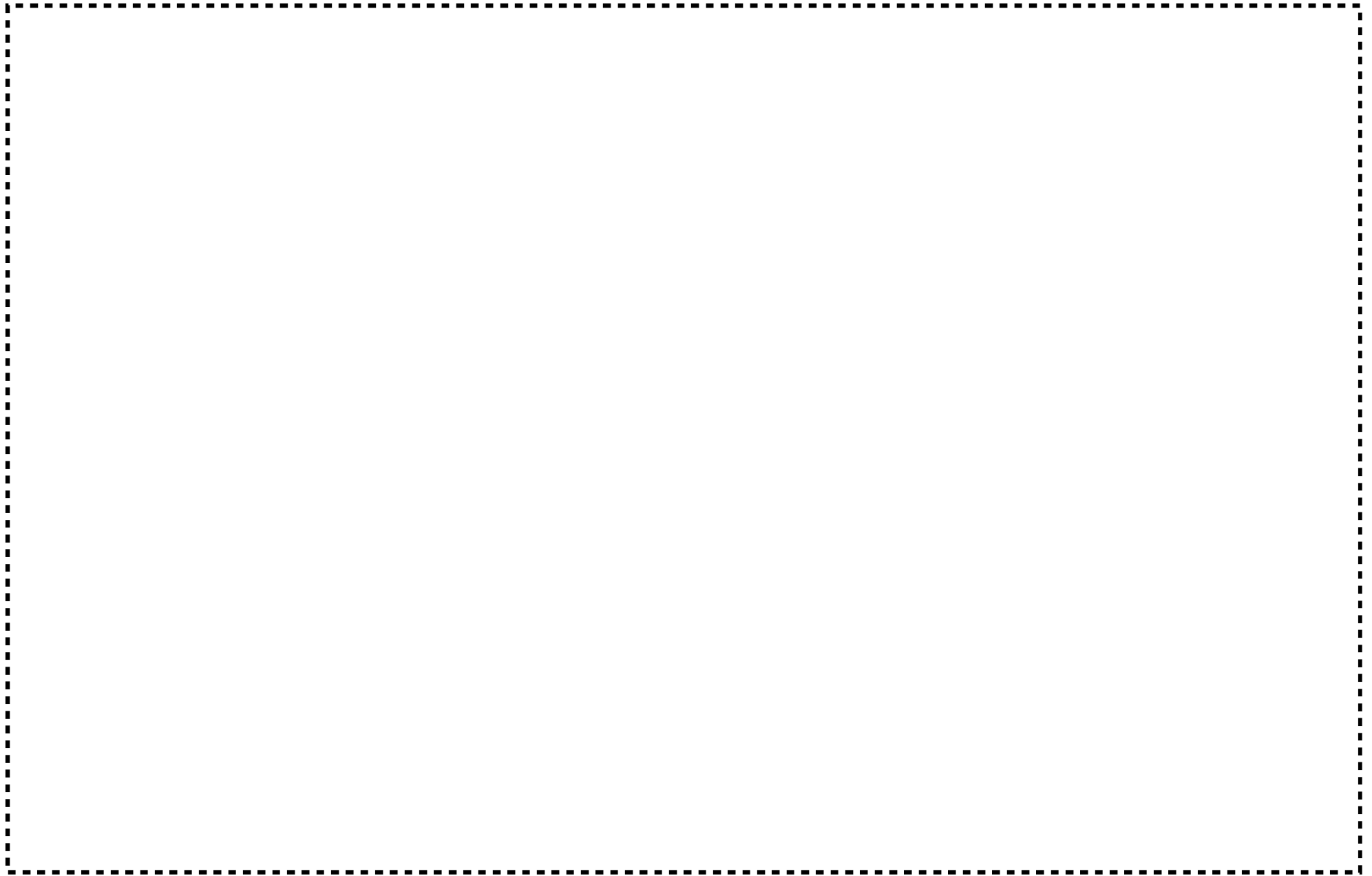


図ハ-2 P 設-1 8-1 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No.1 部 及び 波板搬送コンベア No.2 部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

418



図ハー 2 P 設 - 1 8 - 2 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

419

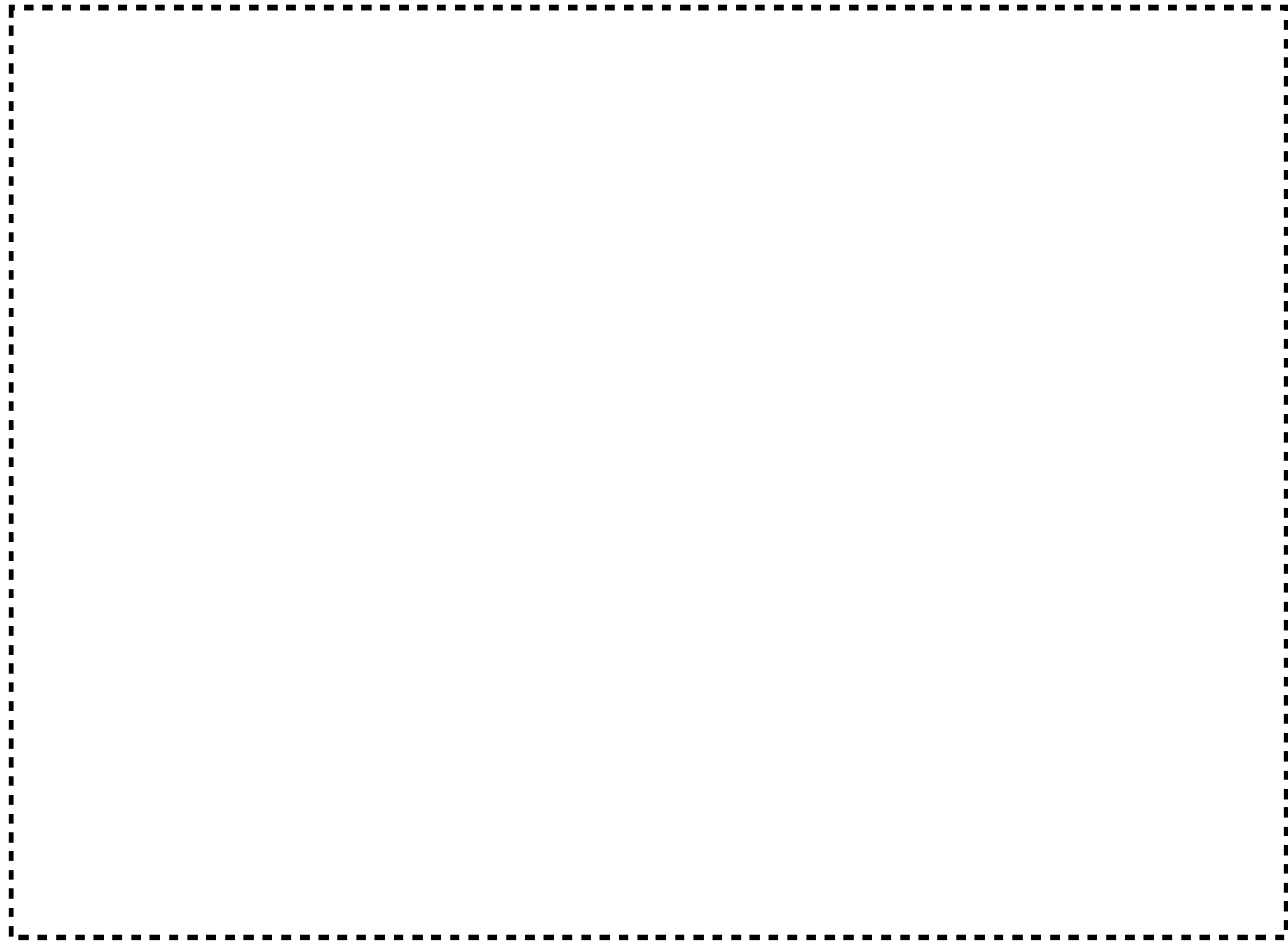


図ハ-2 P 設-1 8-3 (1) ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

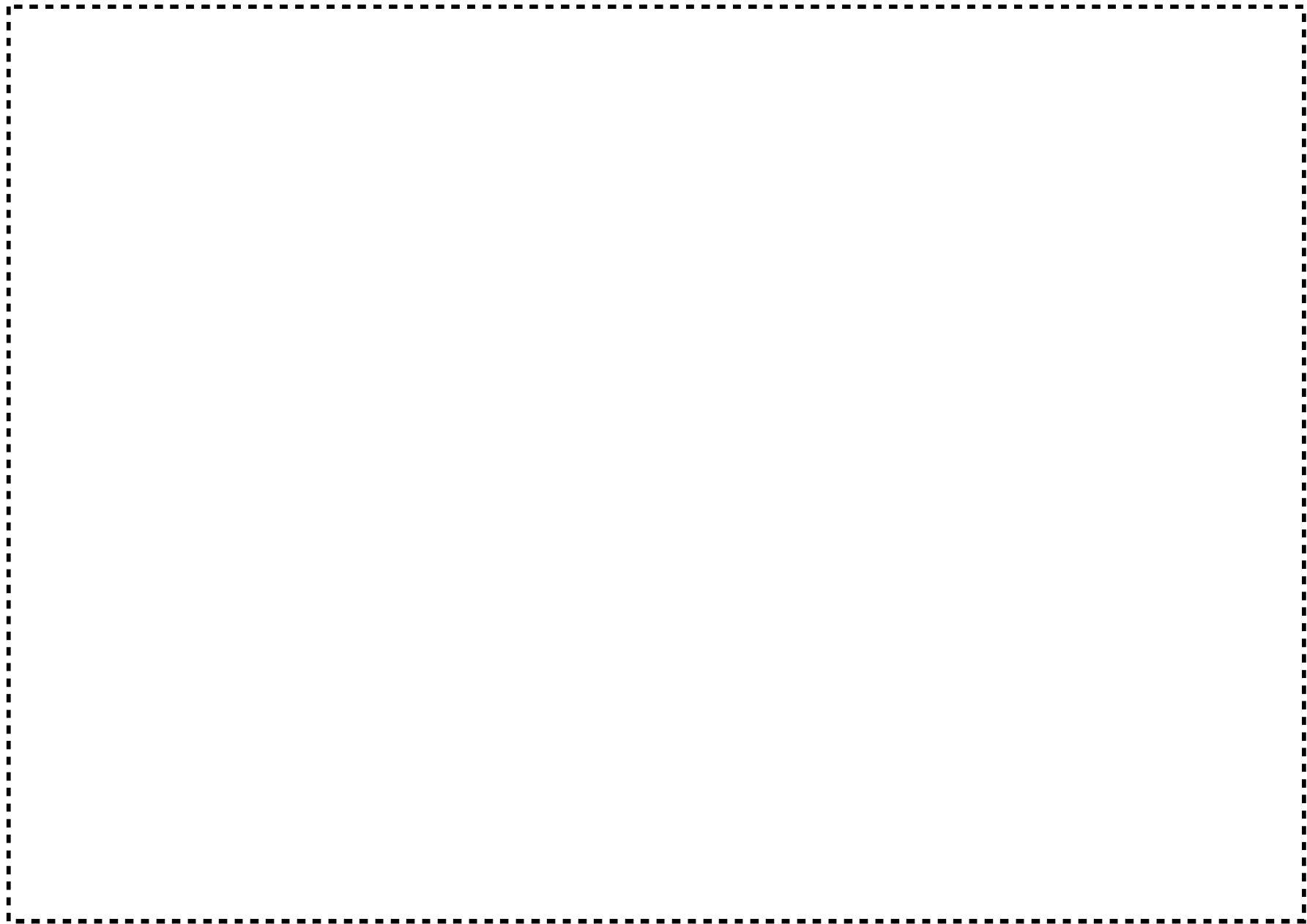
420



図ハ-2 P 設-1 8-3 (2) ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部 シャッタ詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ-2 P 設-1 8-4 ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

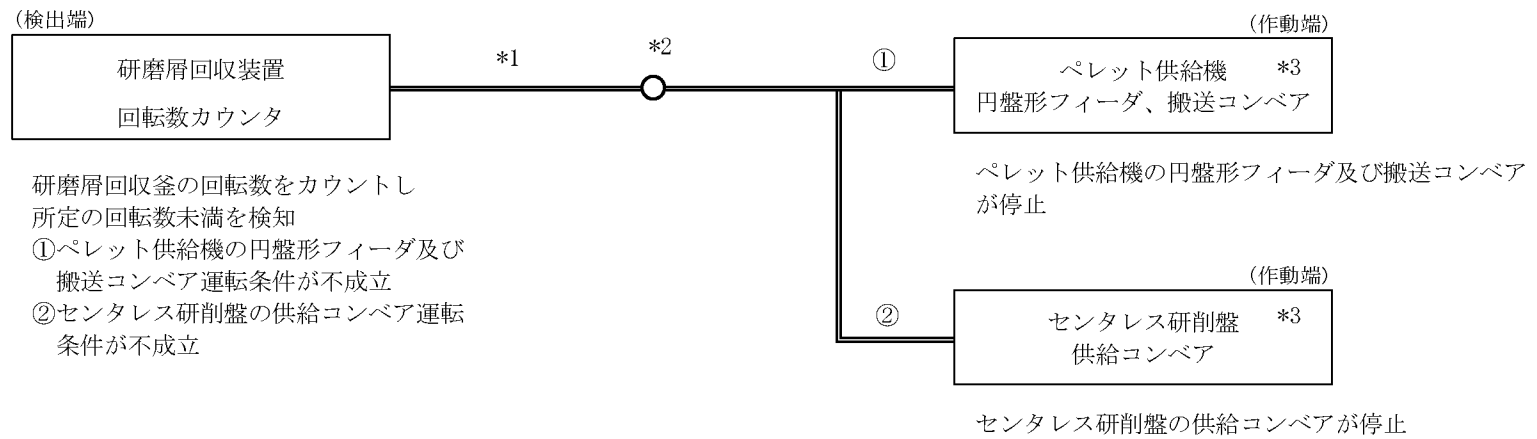
(単位 mm)



図ハ-2 P 設-1 9-1 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



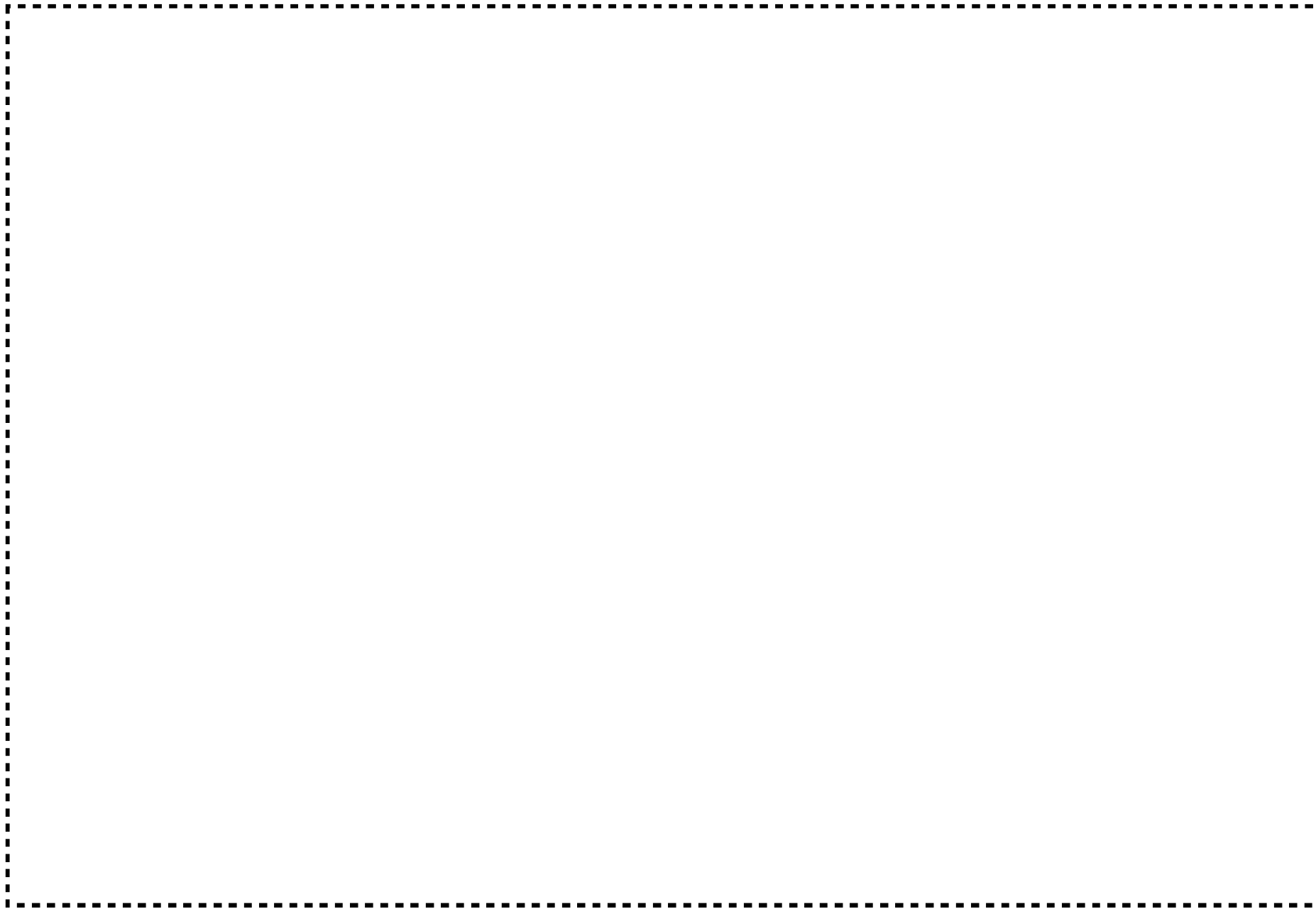
管理番号	設備・機器名称	機器名
2070	センタレス研削装置 No. 2-1	ペレット供給機
2071	センタレス研削装置 No. 2-1	センタレス研削盤
2081	センタレス研削装置 No. 2-1	研磨屑回収装置

- *1 : 信号線断線時はペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベア、並びにセンタレス研削盤の供給コンベアが停止
- *2 : 制御部
- *3 : 停電時はペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベア、並びにセンタレス研削盤の供給コンベアが停止

- 凡例
- : 信号線
 - D : AND 回路
 - D : OR 回路

図ハ-2 P設-19-1-1 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 回転数低下時研削停止 インターロック信号系統図

424



図ハ-2 P設-1 9-2 センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

425



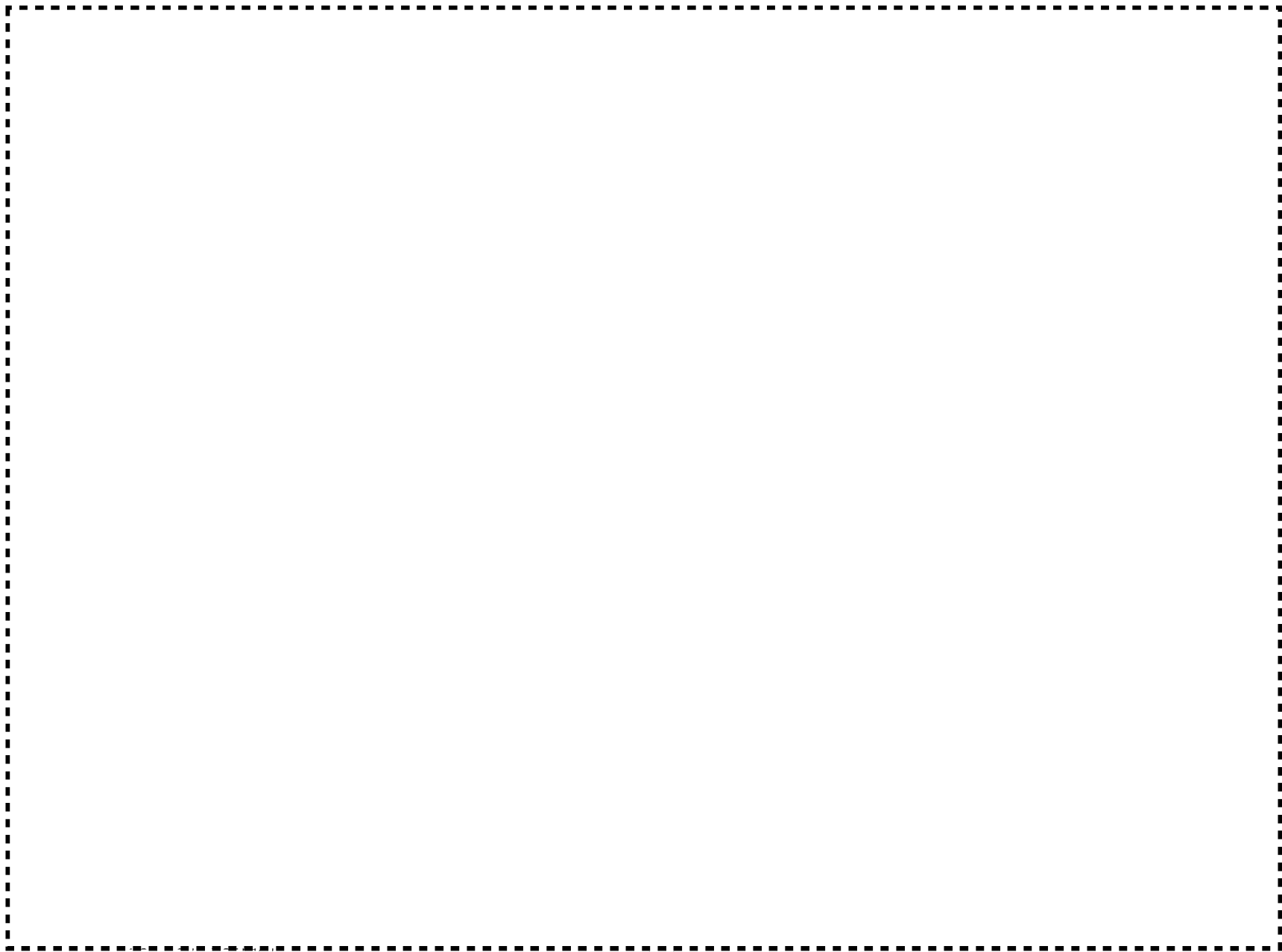
図ハー 2 P 設 - 1 9 - 3 センタレス研削装置 No. 2-1 配管



図ハ－ 2 P 設－ 2 0－ 1 計量設備架台 No. 7

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

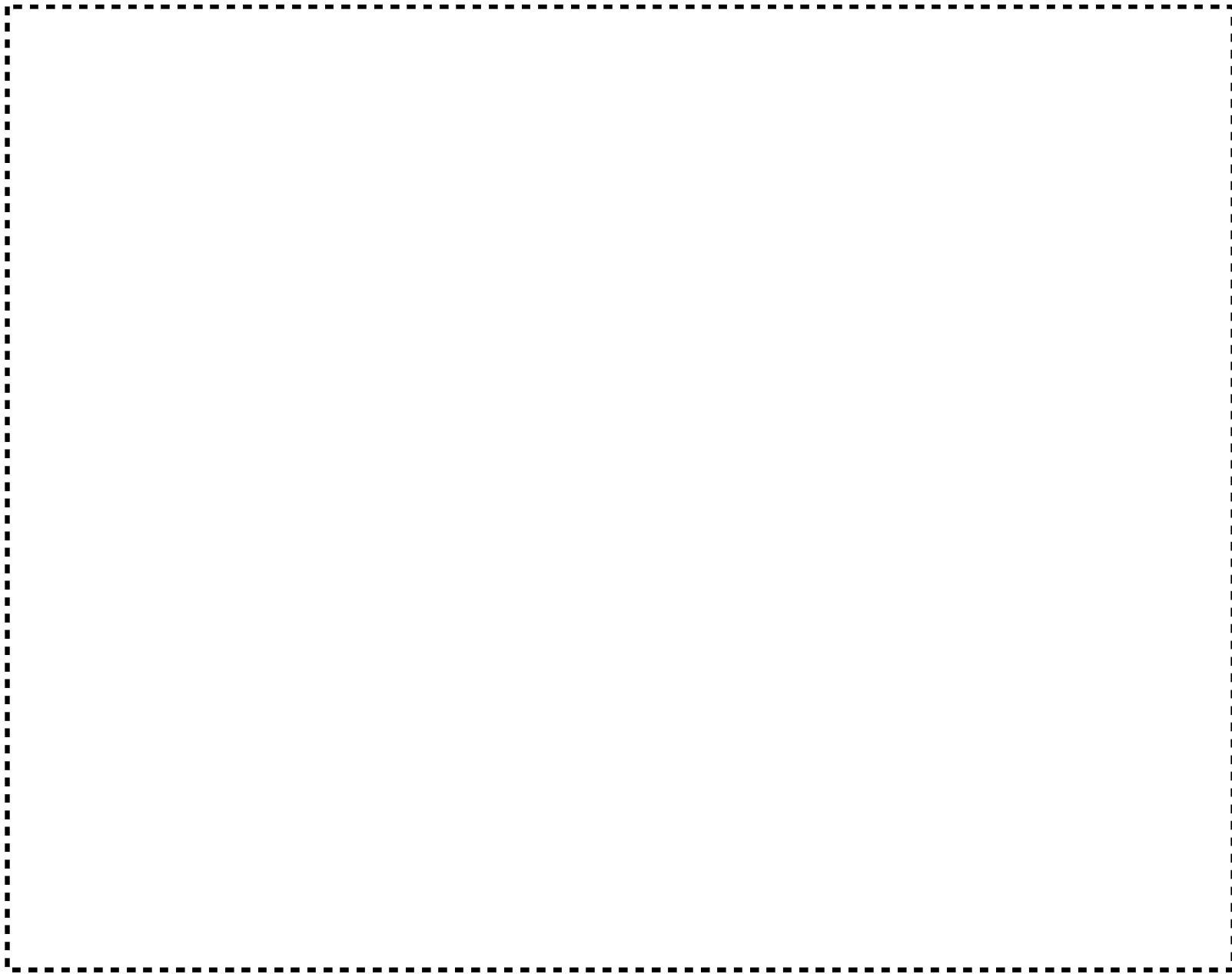
(単位 mm)



図ハ-2 P設-2 1-1 (1) ペレット検査台 No. 1

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハー 2 P 設 - 2 1 - 1 (2) ペレット検査台 No.1 (高さ制限棒 ストップ拡大図)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ-2 P 設-2 1-1 (3) ペレット検査台 No.1 ペレット検査台 No.1 計量部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

430

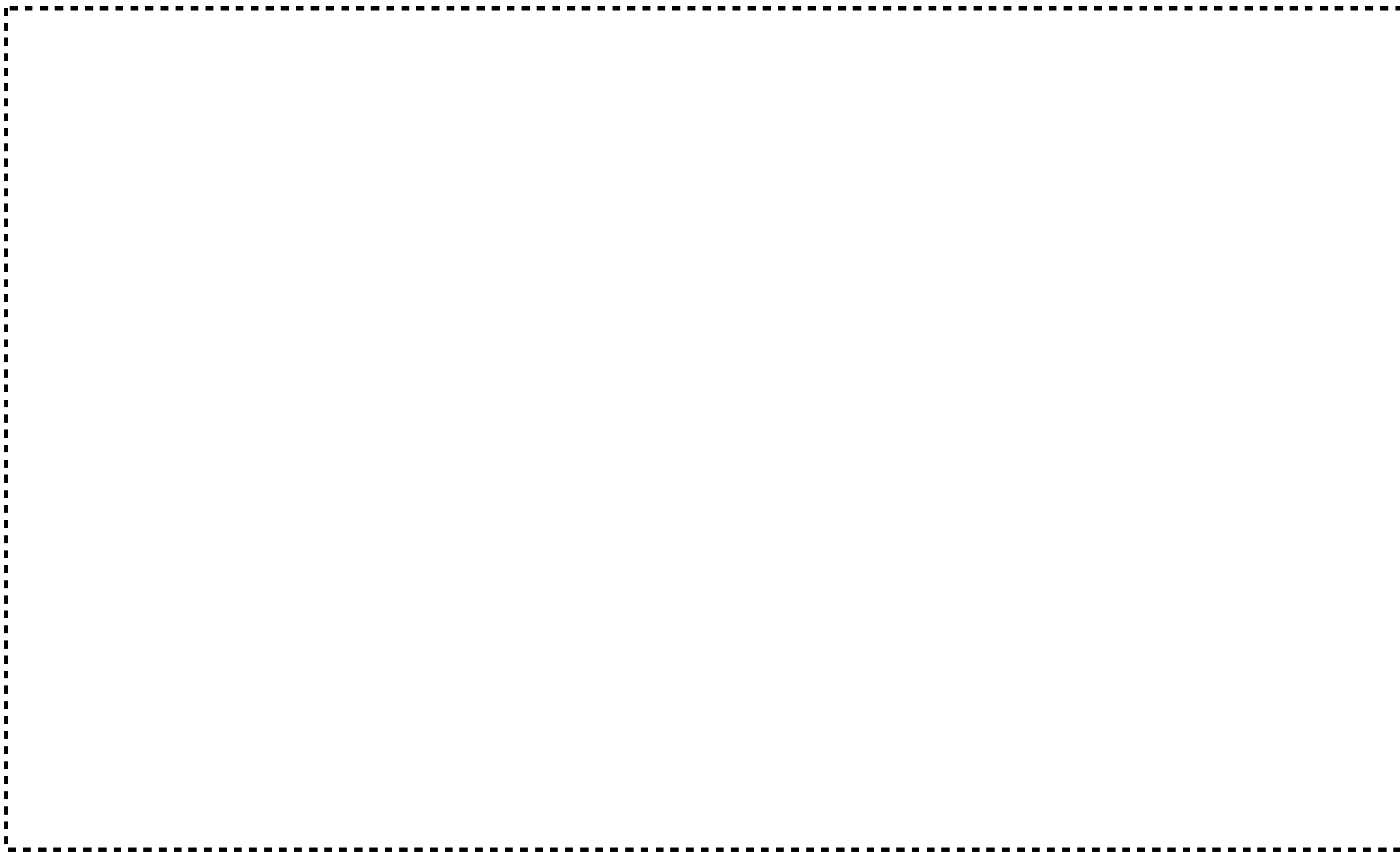


図ハ-2 P設-2 2-1 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

431

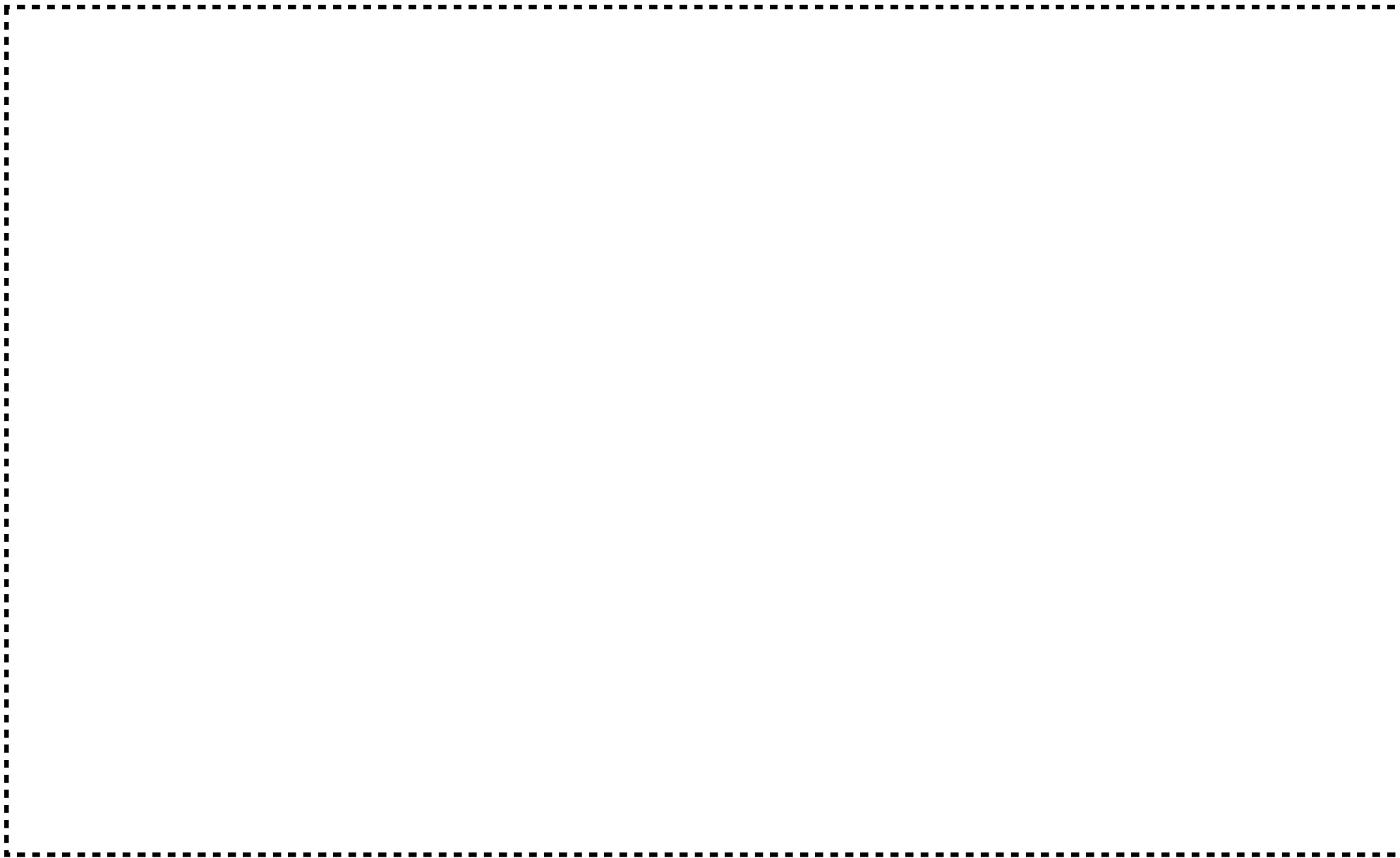


図ハー 2 P 設 - 2 3 - 1 スクラップ保管ラック F 型運搬台車

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

432



図ハー 2 P 設 - 2 4 - 1 ペレット運搬台車 No. 3

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

5. 工事の方法

本申請における施設の工事は、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し、加工事業変更許可申請書における「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。工事の実施に当たっては保安規定に基づき（工事）作業計画を策定する。

工事内容を以下に示す。

a. 改造等を実施する設備・機器

表ハ－1の変更内容において、新設、増設、追加、更新、改造、移設のいずれかを記載した設備・機器名称 機器名を対象とする。

b. 変更しない設備・機器

表ハ－1の変更内容において、変更なしを記載した設備・機器名称 機器名を対象とする。

(1) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・工事の保安については、保安規定に従うとともに、労働安全衛生法に基づき作業に係る労働災害の防止に努める。
- ・工事において使用する工具・機器は使用前に点検を行い、検査に使用する計測器については、校正済みであり、かつ有効期限内のものを使用する。
- ・作業場所は、可能な範囲で区画し、標識・表示等により周知を図り関係者以外の立入りを制限する。また、常に整理整頓に努める。
- ・工事の実施に当たっては、工事手順、装備、放射線管理、連絡体制等を示した（工事）作業計画に従い実施する。
- ・工事の安全対策として、溶接・溶断作業では、防塵マスクの装着、集塵機等の使用により有害物質の吸入を防止する。高所作業では、墜落制止用器具の装着、足場の設置等により作業員、使用工具の落下を防止する。
- ・工事の実施に当たり、資機材や工機の搬入等のための周辺監視区域への人の立入りについては、保安規定に基づき必要な措置を講じることにより、加工施設への人の不法な侵入等を防止する。
- ・工事の完了から加工施設全体としての性能検査を完了するまでの間は、巡視、点検、定期事業者検査並びに保全計画の策定及び保全計画に基づく保全の実施により、安全機能を維持する。
- ・工事に伴う騒音等に配慮し、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低減する。

b. 放射線管理

- ・管理区域内で実施する作業においては、作業者は、入退出時にあらかじめ定める管理区域出入口を経由するとともに、個人線量計や必要な安全保護具を着用する。

- ・第1種管理区域内における作業においては、作業環境中の放射性物質の濃度の監視結果に基づき、必要な被ばく低減及び身体汚染の防止に係る保護具を作業者に着用させる。
- ・核燃料物質等への近接作業は、時間管理及び離隔距離確保を行うとともに必要に応じて遮蔽材設置により被ばくを低減する。

c. 防火管理

- ・工事に当たって、火気作業（溶接、溶断、火花を発生する工具等の使用）を行う場合は、火災防護計画に基づき、作業場所周辺の可燃物の隔離又は不燃性材料による養生等の処置を講じるとともに作業場所に消火器を常備する等の防火対策を実施する。また、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機材を仮設する。
- ・作業エリア外への延焼防止の観点から、作業エリア周辺に可燃物及び危険物がないことを確認する。また、周辺の設備を不燃材シート等により養生する。
- ・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。

d. 異常発生時の対策

- ・現場で異常が発生した場合には、異常時の対応要領に従い、あらかじめ定めた連絡先に通報・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講じる。
- ・あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

(2) 工事手順

改造等を実施する設備・機器の工事は、以下に示す手順で行う。変更しない設備・機器の工事については、以下に示す手順により検査のみを行う。

原則として、本工事対象設備及び工事の影響が及ぶおそれのある場所に核燃料物質等が存在しない状態で工事を行う。

a. 改造等を実施する設備・機器の工事手順

図ハ－a－1に示す手順で改造を行う。

- 1) 改造工事を実施する当事業所又は部品・部材又はアンカーボルト等（以下「部品等」という。）の加工組立を実施する社外調達先において、当事業所指定の材料を必要に応じて材料証明書等とともに手配し入手する。
- 2) 当事業所指定の製作図をもとに、部品等の加工組立を実施する。
- 3) 加工組立された部品等について当事業所が受入検査を実施する。
- 4) 受入検査完了後、部品等の設置工事を実施する。不要になった部品等は撤去する。
- 5) 各設備・機器について6項に示す検査を実施する。また、加工施設全体としての性能検査を実施する。

b. 変更しない設備・機器の工事手順

図ハ－b－1に示す手順で検査を行う。

- 1)各設備・機器について6項に示す検査を実施する。また、加工施設全体としての性能検査を実施する。

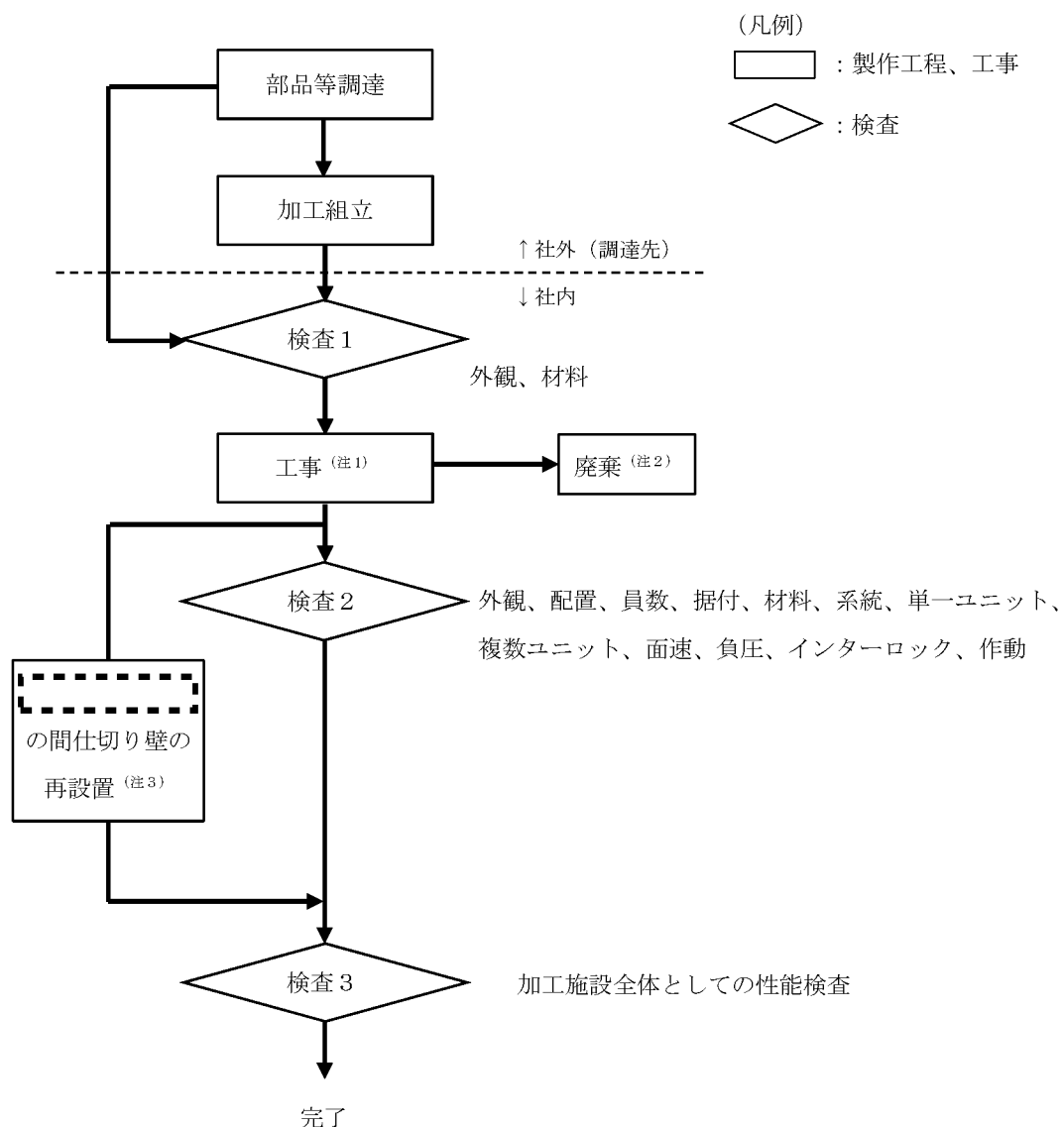
上記に手順を示した工事のほか、これらの工事に付随して本加工施設内で行う必要がある部材の組立加工、資機材や工具の搬出入、足場の設営、廃棄物の仕分け及び解体減容等に係る工事の実施に当たっては、(1)工事上の注意事項に示した事項に従うとともに、以下の措置を講じることにより、加工施設の技術基準に適合した工事とする。

- ・工事対象の設備・機器及び工事区画内の影響を受ける設備・機器から、内包する核燃料物質等を他の設備、区画に移動し、核燃料物質等が工事の影響を受けるおそれがなく、これらの設備・機器の安全機能の維持が不要な状態で工事を行う。
- ・本工事において建物の臨界防止及び遮蔽能力に影響を及ぼす工事は実施しない。第2加工棟の大型搬入口扉を資機材の搬出入のために開とする場合においては、必要に応じて、定期的な線量当量率の測定を行い、線量告示に定める管理区域に係る値を超えるおそれのないことを確認する。なお、資機材の搬出入のために大型搬入口扉を開とした場合であっても加工施設全体としての遮蔽能力には影響はなく、周辺監視区域及び敷地境界外の人が居住する可能性のある区域境界上の年間の線量は事業許可における評価値を上回ることはない。
- ・加工施設の建物の外壁に設置された扉を交換する工事又は資機材の搬出入のために扉を開とする場合には、工事の期間中、人の不法な侵入を防止できるよう閉止する又は監視人による監視を行う措置を講じる。
- ・第1種管理区域の境界（屋内間仕切り壁、外壁、これらの壁に設置された鋼製扉及び床）の工事中において、一時的に開口部が生じる場合、若しくは資機材の搬出入のため第1種管理区域上の扉を開にする場合は、保安規定に基づき、前室を設置する等の措置を講じることにより建物の閉じ込めの機能を維持する。
- ・工事に伴い、管理区域以外の区域において、線量告示に定める管理区域に係る値を超えるおそれのある場所が生じた場合には、保安規定に基づき一時的な管理区域を設定する。
- ・工事に伴い、気体廃棄設備の系統を停止する場合は、別の系統を稼働させることにより第1種管理区域の負圧を維持する又は保安規定に定める閉じ込めに係る措置を講じた上で気体廃棄設備を停止することにより、建物の閉じ込めの機能を維持する。気体廃棄設備を停止することにより所定の換気能力を確保できないおそれのある場合においては、放射線業務従事者に半面マスク等の保護具を着用させる。
- ・工事に伴い、火災感知設備、消火設備、放射線管理施設、通信連絡設備等を一時的に停止する場合においては、代替措置を講じることにより、これらの設備が有する安全機能を維持するか、監視対象の設備・機器を停止する等により、安全機能が不要な状態とする。
- ・第1種管理区域における工事で撤去した使用予定のない設備・機器、廃材及び除染作業等により発生する核燃料物質で汚染されたものは、必要に応じて第1種管理区域内で解体し、また、保安規定に基づく廃棄物の仕掛品として一時保管した後、200

0ドラム缶に収納し、放射性固体廃棄物の保管廃棄施設で保管廃棄する。なお、本加工施設における放射性固体廃棄物の現状の最大保管廃棄能力約 11170 本（200 L ドラム缶換算、加工事業変更許可申請書記載値）は、現在の保管廃棄量約 8200 本を踏まえ、新規規制基準対応工事に伴い発生する放射性固体廃棄物の保管廃棄量を十分に吸収できることを確認している。

- ・核燃料物質による汚染のおそれのある部位の工事に伴って汚染の拡大のおそれがある場合は、あらかじめ設備・機器の除染を行う。また、必要に応じてグリーンハウスを設置し、局所排気装置等を使用する等して、汚染の防止を図る。
- ・第1種管理区域の設備・機器撤去後の床等の表面は、修復後、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい材料（難燃性材料）で塗装を施す。

a. 改造等を実施する設備・機器



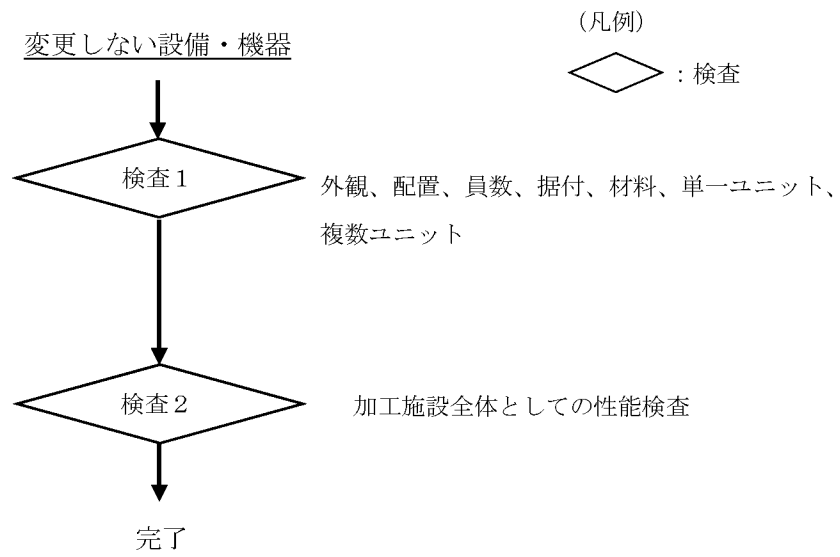
(注1) 原則として、本工事対象設備及び工事の影響が及ぶおそれのある場所に核燃料物質等が存在しない状態で工事を行う。

(注2) 第1種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、必要に応じて除染後、ドラム缶等に収納し、放射性固体廃棄物の保管廃棄施設で保管廃棄する。

(注3) 第1次設工認の原料保管設備D型 No. 1 の工事フロー (へー118、図2) において撤去したの間仕切り壁の再設置を行う。

図ハー a - 1 工事フロー

b. 変更しない設備・機器



図ハー b - 1 工事フロー

(3) 品質保証計画

本申請における施設の設計及び工事に係る品質保証活動は、加工事業変更許可申請書における「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って実施するものとする。

6. 試験及び検査の方法

核燃料物質の加工の事業に関する規則に基づき、使用前事業者検査は次に掲げる方法により行う。

- 一 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法：第1号検査
- 二 機能及び性能を確認するために十分な方法：第2号検査
- 三 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法：第3号検査

また、使用前事業者検査を行うに当たっては、あらかじめ、検査の時期、対象、方法その他必要な事項を定めた検査実施要領書を定めるものとする。

第1号検査及び第2号検査について、変更に係る設備・機器の検査の項目を第ハ－1表に、検査の方法を第ハ－2表に示す。

第3号検査については、申請対象の建物・構築物及び設備・機器の全てを対象とする。第3号検査に係る検査の項目及び検査の方法について、第ハ－3表に示す。

第ハ－1表 設備・機器に係る試験及び検査の項目（1／3）

施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	変更内容	第1号検査								第2号検査			
					外観	配置	員数	据付	材料	系統	単一ユニット	複数ユニット	面速	負圧	IL*	作動
成型施設	第2-2混合室	粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト	—	改造	①②③④⑤	①	①②	①②④	①②	—	②	①②	—	—	—	①②
		粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶移載機	—	改造	①②④⑤⑥	①	①	①②	①②	—	②	①②	—	—	—	①②
		粉末混合機 No.2-1 粉末投入機	—	改造	①②④⑤⑥	①	①②	②④	①②	—	③④	①②	①	—	①	—
		粉末混合機 No.2-1 粉末混合機	—	改造	①②⑤⑥	①	①②	①②④	①②	—	③⑤	①②	—	—	①	①
		粉末搬送機 No.2-1	粉末搬送容器	変更なし	①③⑤⑥	①	①	—	①	—	②⑤	①②	—	—	—	—
		粉末搬送機 No.2-1	粉末搬送容器昇降リフト	改造	①②③⑤⑥	①	①②	①②④	①②	—	—	—	—	①	—	①②
		供給瓶 No.2-1	供給瓶	改造	①②⑤⑥	①	①②	①	①②	—	①③⑤	①②	—	—	①	①
		プレス No.2-1	—	改造	①③⑤⑥	①	①	①②	①②	—	①	①②	①	—	—	—
		焙焼炉 No.2-1	研磨屑乾燥機	改造	①②③⑤⑥	①	①②	①②④	①②	—	③	①②	①	—	—	—
		焙焼炉 No.2-1	破碎装置	改造	①②③⑤⑥	①	①②	①②④	①②	—	③⑤	①②	①	—	①	—
		焙焼炉 No.2-1	粉末取扱フード	改造	①③④⑤⑥	①	①	①	①②	—	③	①②	①	—	①	—
		焙焼炉 No.2-1	粉末取扱機	改造	①③⑤⑥	①	①	①②	①②	—	③	①②	①	—	①	—
		焙焼炉 No.2-1	焙焼炉	改造	①②③⑤⑥	①	①②	①②④	①②	—	①	①②	①	—	①	—
		計量設備架台 No.4	—	変更なし	①③④	①	①	①	①	—	③	①②	—	—	—	—
	第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置	圧粉ペレット搬送部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置	圧粉ペレット採取部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置	圧粉ペレット移載部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		焼結炉搬送機 No.2-1 ボート搬送装置	ボート搬送装置部	改造	①③④⑤⑥	①	①	①	①②	—	①	①②	—	—	—	—
		焼結炉搬送機 No.2-1 ボート搬送装置	段積装置部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		有軌道搬送装置	—	改造	①③④⑤⑥	①	①	①	①②	—	①	①②	—	—	—	—
連続焼結炉 No.2-1		—	改造	①②③④⑤⑥⑦	①	①②	①②④⑤⑥	①②③	①	①	①②	—	—	①	①	

第ハ-1表 設備・機器に係る試験及び検査の項目 (2/3)

施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	変更内容	第1号検査								第2号検査				
					外観	配置	員数	据付	材料	系統	単一ユニット	複数ユニット	面速	負圧	IL*	作動	
成型施設	第2加工棟	第2-2ペレット室	焼結ボート置台	焼結ボート置台部	改造	①③④⑤⑥	①	①	①	①②	—	①	①②	—	—	—	—
			焼結ボート置台	焼結ボート解体部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
			ペレット搬送設備 No. 2-1	ペレット移載部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
			ペレット搬送設備 No. 2-1	SUSトレイ搬送部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
			ペレット搬送設備 No. 2-1	SUSトレイ保管台部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
			センタレス研削装置 No. 2-1	ペレット供給機	改造	①③④⑤⑥	①	①	①	①②	—	①	①②	—	—	①	—
			センタレス研削装置 No. 2-1	センタレス研削盤	改造	①③④⑤⑥	①	①	①	①②	—	①	①②	①	—	①	—
			センタレス研削装置 No. 2-1	ペレット乾燥機	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	—	—	—	—	—	—
			ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置	ペレット検査台部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
			ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置	ペレット移載部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—

丸数字は、「第ハ-2表 検査の方法」の検査の方法に対応する。

*: インターロック

第ハ-1表 設備・機器に係る試験及び検査の項目 (3/3)

施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	変更内容	第1号検査								第2号検査			
					外観	配置	員数	据付	材料	系統	単一ユニット	複数ユニット	面速	負圧	IL*	作動
成型施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置	ペレット採取部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置	波板搬送コンベア No.1部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置	波板搬送コンベア No.2部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置	目視検査部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置	入庫前コンベア部	改造	①②③④⑤⑥	①	①②	①④	①②	—	①	①②	—	—	—	—
		ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置	波板移載部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		センタレス研削装置 No.2-1	研磨屑回収装置	改造	①③⑤⑥	①	①	①	①	—	②⑤	①②	—	—	①	—
		センタレス研削装置 No.2-1	研削液タンク	変更なし	①③⑤⑥	①	①	①	①	—	②⑤	①②	—	—	—	—
		センタレス研削装置 No.2-1	配管	変更なし	①③	①	①	⑤	①	—	—	—	—	—	—	—
	計量設備架台 No.7	—	変更なし	①③④	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—	
	第2-1ペレット検査室	ペレット検査台 No.1	—	改造	①③④⑤	①	①	①	①②	—	①	①②	—	—	—	—
	第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	焙焼炉 No.2-1 運搬台車	—	変更なし	①③④	①	①	—	①	—	③	①②	—	—	—	—
	第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	スクラップ保管ラック F型 運搬台車	—	改造	①③④	①	①	—	②	—	①	①②	—	—	—	—
第2-1混合室 第2-2混合室	ペレット運搬台車 No.3	—	改造	①③④	①	①	—	②	—	①	①②	—	—	—	—	

丸数字は、「第ハ-2表 検査の方法」の検査の方法に対応する。

*: インターロック

第ハ-2表 検査の方法 (1/2)

検査の項目		検査の方法 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾	判定基準
設備配置検査	外観	①外観を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①-1 外観が各設備の仕様表及び添付図のとおりであること。 ①-2 使用上、有害な傷及び変形等の欠陥のないこと。
		②変更・追加・撤去した強度部材の外観を目視又は関係書類等により確認する。(改造)	②-1 外観が各設備の仕様表及び添付図のとおりであること。 ②-2 変更・追加する強度部材に使用上有害な傷及び変形等の欠陥がないこと。(溶接部を有する場合) ②-3 溶接部に変形及び欠陥がないこと。
		③ウランが存在する部位の高さを測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	③ウランが存在する部位の高さが各設備の仕様表及び添付図に示す最低ウラン取扱い高さ以上であること。
		④落下防止構造の構造、寸法を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	④-1 落下防止構造が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 ④-2 落下防止構造の寸法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。また、落下防止の機能を果たす上で、ストッパ、ガイド及び落下防止板が十分な高さを有すること。
		⑤配線用遮断器を設けていることを目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	⑤配線用遮断器を設けていること。
		⑥漏電遮断器を設けていることを目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	⑥漏電遮断器を没水水位より高い位置に設けていること。
		⑦接地を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	⑦接地線が適切に設置されていること。
配置	①配置を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①配置が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。	
員数	①設備の員数を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①設備の員数が各設備の仕様表のとおりであること。	
	②変更・追加する強度部材の員数を目視により確認する。(改造)	②員数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。	
据付	①アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ^(注4) の径及び本数を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設)	①アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。	
	②追加するアンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数を目視、測定又は関係書類等により確認する。(改造)	②追加するアンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。	
	③アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ のスパン最大を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	③アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ のスパン最大が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。	
	④変更・追加する強度部材の据付方法を目視、測定又は関係書類等により確認する。(改造)	④変更・追加する強度部材の据付方法が各設備の仕様表又は添付図のとおりであること。	
	⑤配管の支持間隔を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	⑤配管の支持間隔が標準支持間隔以下であること。	
	⑥安全機構及びインターロックに関する機器の据付状況を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	⑥安全機構及びインターロックに関する機器を建物又は架台にボルト等で固定していること。	

- (1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示す。
- (2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカー仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。
- (3) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。
- (4) 設備・機器を他の設備・機器に据え付けているボルトを示す。

第ハ-2表 検査の方法 (2/2)

検査の項目		検査の方法 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾	判定基準	
材料検査	材料	①設備・機器の主要な部材の材料を目視又は関係書類等により確認する。(既設)	①設備・機器の主要な部材の材料が各設備の仕様表及び添付図のとおりであること。	
		②変更・追加する主要な部材の材料を目視又は関係書類等により確認する。(改造)	②変更・追加する主要な部材の材料が各設備の仕様表及び添付図のとおりであること。	
		③使用電圧が $\square\square\square$ 以上のケーブルの主要な材料を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	③使用電圧が $\square\square\square$ 以上のケーブルが、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用していること。	
臨界防止検査	単一ユニット	①形状寸法制限を行う設備の配列、設備の当該箇所形状・寸法等を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①配列、当該箇所形状・寸法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。	
		②幾何学的形状制限を行う設備の配列、設備の当該箇所形状及び寸法等を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	②配列、当該箇所形状及び寸法が仕様表の添付図のとおりであること。	
		③質量制限を行う設備に質量制限の管理方法の表示があることを確認する。(既設)(改造)	③質量制限の管理方法の表示が仕様表のとおりであること。	
		④防水目的のパッキンを目視又は関係書類等により確認する。(改造)	④使用上、有害な傷及び変形等の欠陥のないこと。	
		⑤ウランを取り扱う部位に水が侵入しない構造であることを目視又は関係書類等により確認する。(既設)	⑤金属製容器による密閉構造であること。	
	複数ユニット	①単一ユニット間の面間距離を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①単一ユニット間の面間距離が各々30 cm 以上であること。	
		②単一ユニットの寸法及び位置を測定又は関係書類等により確認し、立体角の計算結果を確認する。(既設)(改造)	②総立体角が許容立体角以下であること。	
	系統検査	系統	①設備・機器が非常用電源系統に接続していることを目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①非常用電源系統に接続していること。
	作動検査	面速	①設備の囲い式フードの開口部での面速を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①開口部の面速が0.5 m/秒以上であること。
		負圧	①設備の囲い式フード内の負圧を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①囲い式フード内の負圧が9.8 Pa 以上であること。
インターロック		①信号系統図のとおり動作試験を行う。(既設)(改造)	①信号系統図のとおり動作すること。	
作動		①使用状態を模擬した動作試験を行う。(既設)(改造)	①使用状態を模擬した動作が正常に行えること。	
		②停電状態を模擬した動作試験を行う。(既設)(改造)	②動力の供給が停止した場合に、核燃料物質模擬重量物を安全に保持していること。	

- (1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示す。
- (2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカー仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。
- (3) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。

第ハ－3表 第3号検査に係る建物・構築物及び設備・機器の検査の項目及び検査の方法

検査の項目		検査の方法	判定基準
第3号検査	品質マネジメントシステムに係る検査	設工認に記載された工事の方法及び品質マネジメントシステムに従って、設計情報を工事に引き継ぎ、工事の実施体制が確保されていることを確認する。	工事及び検査に係る保安活動が、設工認申請書に記載の品質管理の方法等に関する事項に従って行われていること。

7. 一般産業用工業品の更新や交換等に係る基本方針

一般産業用工業品（原子力施設の安全機能に係る機器、構造物及びシステム並びにそれらの部品（以下「機器等」という。）であって、専ら原子力施設において用いるために設計開発及び製造されたもの以外の工業品をいう。）について、それらが有する安全機能等を踏まえた上で、更新や交換等に係る基本方針を以下に示す。

本加工施設では、

- ・安全上重要な施設に該当するものはない。
- ・発電所等で考慮すべき原子力特有の高放射線領域での材料劣化等を考慮すべきといった原子力特有の部品はない。

このため、原子力施設特有の重要度の観点からの配慮は不要である。一般産業用工業品の更新や交換等については、保安品質保証計画書に基づき実施する。

- (1) 調達物品等の供給者等から必要な情報を入手し当該一般産業用工業品が調達物品等要求事項に適合していることを確認できるように、次の a) 号及び b) 号に示すような管理の方法及び程度を定める。（「管理の方法」とは、調達物品等が調達物品等要求事項に適合していることを確認する適切な方法（機器単位の検証、調達物品等の妥当性確認等の方法）をいう。）
 - a) 採用しようとする一般産業用工業品の技術情報を供給者等から入手し当該一般産業用工業品の技術的な評価を行うこと。
 - b) 一般産業用工業品を設置しようとする環境等の情報を供給者等に提供し、供給者等に当該一般産業用工業品の技術的な評価を行わせること。
- (2) 調達物品等に関する情報に、一般産業用工業品を機器等に使用するに当たっての評価に必要な要求事項を含める。

また、

- ・一般産業用工業品の更新や交換等は、設工認申請書に記載している仕様に合致していることを検査で確認の上、使用を開始し、定期事業者検査等で性能を維持していることを確認する。
- ・インターロック及び警報の系統を構成する機器等については、計器誤差、設計裕度を十分考慮し、核的制限値等の制限値に対して裕度を確保したインターロック設定値及び警報設定値とする。
- ・消防法に定める機器等（消火器、自動火災報知設備等）は、消防法に基づき消防法に合致したものと交換し、所轄消防へ必要な届出を実施する。

「原子力施設の安全機能に係る機器、構造物及びシステム並びにそれらの部品であって、専ら原子力施設において用いるために設計開発及び製造されたもの」とは、臨界防止、閉じ込め、遮蔽等の安全機能を実現するために、核燃料物質を取り扱う加工施設用に設計開発及び製造されたものとする。本申請の対象には、これに該当するものはない。

「一般産業用工業品」は上記以外の機器等である。具体例としては、所内通信連絡設備（器

具本体（スピーカ、アンプ、バッテリー、マイク、所内携帯電話機（PHS）、PHS アンテナ、固定電話機）、安全避難通路に係る設備（避難通路表示、非常用照明、誘導灯）、消防法・高圧ガス保安法等で定められている設備（自動火災報知設備（器具本体（感知器、発信機、受信機、バッテリー））、消火栓本体、消防用ホース、消防用ノズル、消火栓ポンプ、高置水槽、消火器、緊急遮断弁）、カタログ品（安全機能を有する施設に組み込まれたポンプ、配管、ファン、ケーブル、秤、ランプ、バッテリー、配線、Vベルト、ベアリング、シーリング材、非常用発電機本体（消耗部）、高性能エアフィルタ、熱電対、放射線測定器類）が挙げられる。

二. 被覆施設

目 次

二. 被覆施設

1. 変更の概要
2. 準拠する主な法令、規格及び基準
3. 設計条件及び仕様
4. 添付図一覧表
5. 工事の方法
6. 試験及び検査の方法
7. 一般産業用工業品の更新や交換等に係る基本方針

二. 被覆施設

加工事業変更許可に基づき、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。

- (1) 加工施設は、「加工施設の技術基準に関する規則」に適合する設計とする。
- (2) 加工施設は、加工事業変更許可申請書における「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」を踏まえた設計とする。
- (3) 加工施設は、通常時において、加工施設の周辺の公衆、放射線業務従事者に対し原子炉等規制法に基づき定められている線量限度を超えないことはもとより、合理的に達成できる限り放射線被ばくを低減する設計とする。
- (4) 加工施設は、設計、製作、建設、試験及び検査を通じて信頼性を有するものとする。また、誤操作及び設備・機器の故障によっても安全側に作動するインターロック機構等を設けることにより、公衆に対し放射線障害を及ぼすことのないよう設計する。また、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。
- (5) 加工施設は、火災等の内的事象、地震、津波、その他想定される自然事象及び航空機落下他の外的事象（故意によるものを除く。）によって、安全機能が損なわれることのない設計とする。
- (6) 加工施設の配置及び構造上の特徴、並びに経年劣化の観点から、保全において留意すべき事項を抽出し、記録する。保全を実施するため、その記録を維持する。
- (7) 保全において留意すべき事項を踏まえて、保全計画を策定し、保全計画に基づき保全を実施する。
- (8) 保全の実施結果及び原子力施設における保全に関する最新の知見を踏まえて評価を行い、保全の継続的改善を図る。

1. 変更の概要

変更対象とする施設について、加工事業変更許可との対応及び既設工認との対応並びに変更内容を表ニ－1に示す。

ここで、{ }付き番号は、施設の管理番号を示す。管理番号は、「添付書類1 加工事業変更許可との対応に関する説明書」の添1表2に対応している。

2. 準拠する主な法令、規格及び基準

変更する設備及び機器に関する工事において、準拠する主な法令、規格及び基準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) 日本産業規格（JIS）
- (7) 労働安全衛生法及び関連法令
- (8) 消防法及び関連法令

- (9) 建築基準法及び関連法令
- (10) (一社) 日本建築学会規準・指針類
 - (一財) 日本建築防災協会規準・指針類
 - (一財) 日本建築センター規準・指針類
- (11) 保安規定
- (12) 電気事業法及び関連法令

3. 設計条件及び仕様

変更する施設に関する設計条件及び仕様等を表ニ－２ P 設－２－１～表ニ－２ P 設－７－３に、関係図面を図ニ－２ P 設－１～図ニ－２ P 設－７－２に示す。

ここで、表ニ－２ P 設－２－１～表ニ－２ P 設－７－３において、[] 付き番号は、設計仕様に対する個別の設計番号を示す。設計番号は、技術基準規則の条項番号及び個別番号で構成する。その他許可で求める仕様に対する設計番号は、「99」及び個別番号で構成する。設備・機器に機能を持たせる設計に対しては「F」を、建物・構築物に機能を持たせる設計に対しては「B」をその個別番号に付す。

(例) [4.1-F1]：技術基準規則第四条第１項に対する設備・機器の設計仕様

[5.1-B1]：技術基準規則第五条第１項に対する建物・構築物の設計仕様

[99-F1]：その他許可で求める仕様に対する設備・機器の設計仕様

また、本申請では、先行申請した設計及び工事の計画（第１次申請～第４次申請）における各施設の仕様表を「追表」として示す。追表は仕様表の名称に「追第〇次」を付けて表記し、本申請の対象とする箇所には下線を付す。それ以外の箇所については、先行申請時の仕様表から変更はない。

先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様は、適合性を確認するための施設の追表に反映している。次回表に記載した仕様が漏れなく仕様表に反映されていることを管理するための表（刈り取り表）を添２参考資料１に示す。

表ニ－１ 被覆施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における設備・機器名称 機器名	既設工認における設備・機器名称 機器名	員数	変更内容	
第2加工棟 第2－1燃料棒 検査室	検査設備 X線透過試験機	{3032} X線透過試験機 No.1 —	X線透過試験機 No.1 —	1台	改造	耐震補強を行う。
第2加工棟 第2－1燃料棒 検査室	検査設備 ヘリウムリーク試験機	{3033} ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入部	ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入装置	1台	変更なし	
第2加工棟 第2－1燃料棒 検査室	検査設備 ヘリウムリーク試験機	{3034} ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験部	ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験機	1台	変更なし	
第2加工棟 第2－1燃料棒 検査室	検査設備 燃料棒検査台	{3035} 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送（B）部	燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送装置（B）	1台	改造	高さ制限棒を変更する。
第2加工棟 第2－1燃料棒 検査室	検査設備 燃料棒検査台	{3036} 燃料棒検査台 No.1 石定盤部	燃料棒検査台 No.1 石定盤	1台	変更なし	
第2加工棟 第2－1燃料棒 検査室	検査設備 燃料棒検査台	{3037} 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送（C）部	燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送装置（C）	1台	変更なし	
第2加工棟 第2－1燃料棒 検査室	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.4	{3038} 燃料棒搬送設備 No.4 ストックコンベア（1）部	燃料棒搬送設備 No.4 ストックコンベア（1）	1台	変更なし	
第2加工棟 第2－1燃料棒 検査室	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.4	{3039} 燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載（3）部	燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載装置（3）	1台	変更なし	
第2加工棟 第2－1燃料棒 検査室	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.5	{3040} 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載（4）部	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載装置（4）	1台	変更なし	
第2加工棟 第2－1燃料棒 検査室	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.5	{3041} 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台（1）部	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台（1）	1台	変更なし	
第2加工棟 第2－1燃料棒 検査室	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.5	{3042} 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台（2）部	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台（2）	1台	変更なし	
第2加工棟 第2－1燃料棒 検査室	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.5	{3043} 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア（1）部	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア	1台	変更なし	
第2加工棟 第2－1燃料棒 検査室	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.5	{3044} 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア（2）部	燃料棒洗浄機 No.1 燃料棒洗浄機 No.1	1台	変更なし	
第2加工棟 第2－1燃料棒 検査室	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.6	{3045} 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載（5）部	燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載装置（5）	1台	変更なし	
第2加工棟 第2－1燃料棒 検査室	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.6	{3046} 燃料棒搬送設備 No.6 ストックコンベア（2）部	燃料棒搬送設備 No.6 ストックコンベア（2）	1台	変更なし	
第2加工棟 第2－1燃料棒 検査室	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.6	{3047} 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載（6）部	燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載装置（6）	1台	変更なし	
以下、先行申請した設計及び工事の計画（第1次申請～第4次申請）において、全部又は一部の事項について適合性の確認を受けたもの						

表ニ－１ 被覆施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における設備・機器名称 機器名	既設工認における設備・機器名称 機器名	員数	変更内容
第2加工棟 第2－1燃料棒 加工室	ペレット編成挿入 設備 ペレット編成 挿入機	{3001} ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット保管箱置台部	ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット保管箱置 台	1台	改造 火災対策のため、設備 カバーを不燃性又は 難燃性材料に変更す る。 保管容器G型の落下 防止のため、ストッ パ・ガイドを変更・追 加する。
第2加工棟 第2－1燃料棒 加工室	ペレット編成挿入 設備 ペレット編成 挿入機	{3002} ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット保管箱搬送部	ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット保管箱搬 送装置	1台	改造 耐震補強のため、アン カーボルトの変更、部 材の追加を行う。 火災対策のため、設備 カバーを不燃性又は 難燃性材料に変更す る。 保管容器G型の落下 防止のため、ガイドを 追加する。
第2加工棟 第2－1燃料棒 加工室	ペレット編成挿入 設備 ペレット編成 挿入機	{3003} ペレット編成挿入機 No. 1 波板移載部	ペレット編成挿入機 No. 1 波板移載装置	1台	改造 老朽化対策のため、ロ ボットを更新する。そ れに伴い架台柱脚部 を短尺化する。
第2加工棟 第2－1燃料棒 加工室	ペレット編成挿入 設備 ペレット編成 挿入機	{3004} ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット編成挿入部	ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット編成挿入 機	1台	改造 耐震補強のため、アン カーボルトの撤去・追 加を行う。 火災対策のため、設備 カバーを不燃性又は 難燃性材料に変更す る。
第2加工棟 第2－1燃料棒 加工室	ペレット編成挿入 装置 燃料棒解体装 置	{3006} 燃料棒解体装置 No. 1 —	燃料棒解体装置 No. 1 解体作業台 フード	1台	改造 火災対策のため、設備 カバーを不燃性又は 難燃性材料に変更す る。 ペレットトレイ、保管 容器G型及び燃料棒 の落下防止のため、ス トッパを追加する。 高さ制限棒を変更・追 加する。
第2加工棟 第2－1燃料棒 加工室	脱ガス設備 燃料棒トレイ 置台	{3007} 燃料棒トレイ置台 —	脱ガス設備 No. 1 燃料棒トレイ置台	1台	改造 耐震補強のため、アン カーボルトの追加を 行う。
第2加工棟 第2－1燃料棒 加工室	脱ガス設備 脱ガス装置	{3008} 脱ガス設備 No. 1 真空加熱炉部	脱ガス設備 No. 1 真空加熱炉	1台	改造 耐震補強のため、チャ ンバ2系統の撤去、ア ンカーボルトの撤去・ 追加、部材の撤去・追 加、接合ボルトの変 更・追加を行う。 使用予定のない空ト レイ置台を撤去する。

表ニ－１ 被覆施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における設備・機器名称 機器名	既設工認における設備・機器名称 機器名	員数	変更内容
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	燃料棒トレイ	{3008-2} 燃料棒トレイ —	脱ガス設備 No.1 トレイC型	20 個	変更なし (第4次申請において{3008}脱ガス設備 No.1 真空加熱炉部に含めて適合性確認を受けたもの)
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	脱ガス設備 脱ガス装置	{3009} 脱ガス設備 No.1 運搬台車	脱ガス設備 No.1 運搬台車	1 台	改造 耐震補強のため、レール据付ボルトの変更・追加を行う。
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置	{3010} 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-1部	第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送装置 No.1-1	1 台	改造 耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・追加を行う。
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置	{3011} 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-1部	第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接機 No.1-1	1 台	改造 耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・追加、部材の追加を行う。
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置	{3012} 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-2部	第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接機 No.1-2	1 台	改造 耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・追加、部材の追加を行う。
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置	{3013} 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-2部	第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送装置 No.1-2	1 台	改造 耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・追加を行う。
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1	{3014} 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載(1)部	燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載装置(1)	1 台	改造 耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・変更、部材の撤去・追加、接合ボルトの変更を行う。
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1	{3015} 燃料棒搬送設備 No.1 被覆管コンベア部	燃料棒搬送設備 No.1 被覆管コンベア	1 台	変更なし
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1	{3016} 燃料棒搬送設備 No.1 除染コンベア部	燃料棒搬送設備 No.1 除染コンベア	1 台	変更なし
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1	{3017} 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒トレイ移載部	燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒トレイ移載装置	1 台	改造 耐震補強のため、部材の追加を行う。
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.2	{3018} 燃料棒搬送設備 No.2 燃料棒移送装置(A) —	燃料棒搬送設備 No.2 燃料棒移送装置(A)	1 台	変更なし
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.3	{3019} 燃料棒搬送設備 No.3 燃料棒移載装置(2) —	燃料棒搬送設備 No.3 燃料棒移載装置(2)	1 台	変更なし

表ニ－１ 被覆施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容






設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における設備・機器名称 機器名	既設工認における設備・機器名称 機器名	員数	変更内容
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	検査設備 ペレット検査台	{3020} ペレット検査台No.2 —	検査設備 ペレット検査台 No.2	1台	改造 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 保管容器G型の落下防止のため、ストッパを追加する。 高さ制限棒を変更・追加する。
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室 第2－2燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備No.8	{3021} 燃料棒搬送設備No.8 被覆管コンベアNo.8-1部	燃料棒搬送設備No.8 被覆管コンベア No.8-1	1台	変更なし
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室 第2－2燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備No.8	{3022} 燃料棒搬送設備No.8 燃料棒移載No.8-1部	燃料棒搬送設備No.8 燃料棒移載装置 No.8-1	1台	変更なし
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室 第2－2燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備No.8	{3023} 燃料棒搬送設備No.8 燃料棒移載No.8-2部	燃料棒搬送設備No.8 燃料棒移載装置 No.8-2	1台	変更なし
第2加工棟 第2－2燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット一時保管台	{3024} ペレット一時保管台 —	ペレット一時保管台 —	1台	改造 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ペレット保管容器の落下防止のため、ストッパを追加する。
第2加工棟 第2－2燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット検査装置	{3025} ペレット検査装置No.5 —	ペレット検査装置 No.5 ペレット検査装置	1台	改造 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ペレット保管容器の落下防止のため、ストッパ・ガイドを追加する。 高さ制限棒を変更・追加する。
第2加工棟 第2－2燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機	{3026} ペレット編成挿入機No.2-1 ペレット保管箱搬送部	ペレット編成挿入機 No.2-1 ペレット保管箱搬送機	1台	改造 耐震補強のため、アンカーボルトの変更・追加を行う。 老朽化対策のため、ロボットを更新する。
第2加工棟 第2－2燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機	{3027} ペレット編成挿入機No.2-1 ペレット編成挿入部	ペレット編成挿入機 No.2-1 ペレット編成挿入機	1台	改造 耐震補強のため、アンカーボルトの変更・追加、部材の変更を行う。 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。

表ニ－1 被覆施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可 における施設名称	本申請における 設備・機器名称 機器名	既設工認における 設備・機器名称 機器名	員数	変更内容	
第2加工棟 第2－2燃料棒 加工室	ペレット編成挿入 設備 燃料棒解体装 置	{3028} 燃料棒解体装置 No. 2 —	燃料棒解体台 No. 2 —	1台	改造	火災対策のため、設備 カバーを不燃性又は 難燃性材料に変更す る。 ペレット保管容器及 び燃料棒の落下防止 のため、ストッパを追 加する。 高さ制限棒を追加す る。
第2加工棟 第2－2燃料棒 加工室	検査設備 計量設備架台	{3029} 計量設備架台 No. 9 —	ペレット検査装置 No. 5 計量設備架台 No. 9	1台		変更なし
第2加工棟 第2－2燃料棒 加工室	検査設備 計量設備架台	{3030} 計量設備架台 No. 10 —	ペレット保管ラック E型 計量設備架台 No. 10	1台		変更なし
第2加工棟 第2－1燃料棒 加工室 第2－1燃料棒 検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設 備 No. 9	{3031} 燃料棒搬送設備 No. 9 —	燃料棒搬送設備 No. 9 燃料棒搬送設備	1台		変更なし

(1) 添付書類1に加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該施設の設工認への対応状況を示す。

表ニ－２ P 設－２－１ X線透過試験機 No.1 仕様


許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	検査設備 X線透過試験機
設備・機器名称 機器名	{3032} X線透過試験機 No. 1 —	
変更内容	改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2－1 燃料棒検査室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	トンネル型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	燃料棒昇降機、燃料棒搬送パレット
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 25 本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2－4 領域の単一ユニット (No. 2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2－4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ－２ P 設－１ (10) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		安全機能を有する施設の地盤
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 ○X線透過試験機 No.1 本体部  ○搬入部  ○搬出部 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—

表ニ－２ P 設－２－１ X線透過試験機 No.1 仕様

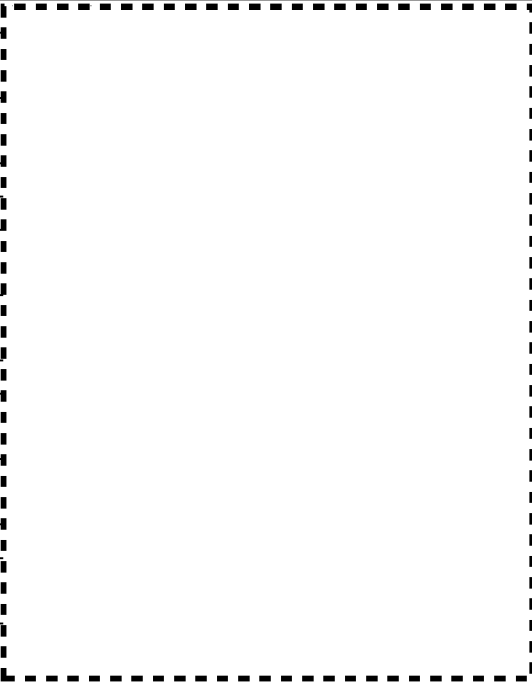
技術基準に基づく仕様	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。
		[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である銅製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表1）に示す。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
		[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－２－１	

表ニ－２ P 設－２－１（別表１） X線透過試験機 No. 1 材料一覧




部位	部位名	材料
強度部材	柱（本体部） はり（本体部） 柱（搬入部） はり（搬入部） 柱（搬出部） はり（搬出部）	鋼 鋼 鋼 鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト（本体部） アンカーボルト（搬入部） アンカーボルト（搬出部） 接合ボルト（本体部） 接合ボルト（搬入部） 接合ボルト（搬出部） 鉛遮蔽板 可動式遮蔽板 X線発生装置 燃料棒搬送パレット 溝型トレイ レール	鋼 鋼 鋼 鋼 鋼 鋼 金属製 金属製 金属製 金属製 樹脂（燃料棒の積載部） 鋼

*以上の強度を有する材料

表ニ－２ P 設－２－１（別表２） X線透過試験機 No. 1 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
柱の追加	柱 アンカーボルト 接合ボルト	
はりの追加	はり	
レール支持脚の追加 （搬入部）	柱 接合ボルト アンカーボルト	
トラス材の追加（搬入部）	トラス 接合ボルト アンカーボルト	
トラス材の追加（搬出部）	トラス 接合ボルト アンカーボルト	





表ニ-2 P設-3-1 ヘリウムリーク試験機 No. 1 トレイ挿入部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)	
	施設名称	検査設備 ヘリウムリーク試験機	
設備・機器名称 機器名		{3033} ヘリウムリーク試験機 No. 1 トレイ挿入部	
変更内容		変更なし	
設置場所		第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒検査室	
員数		1 台	
一般仕様	型式	チェーン駆動式	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	トレイ台車	
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 25 本)	
	核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ-2 P設-1 (10) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		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	—
		加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
		閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。
[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。			

表ニ-2 P設-3-1 ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入部 仕様




技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ-2 P設-1、図ニ-2 P設-3-1	

表ニ-2 P設-3-1（別表1） ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼  鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 溝型トレイ トレイ台車 レール（トレイ台車） 安全カバー	鋼  樹脂（燃料棒の積載部） 金属製 ステンレス鋼  金属製、難燃性樹脂

* 以上の強度を有する材料







表ニ-2 P設-3-2 ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)	
	施設名称	検査設備 ヘリウムリーク試験機	
設備・機器名称 機器名	{3034} ヘリウムリーク試験機 No. 1 ヘリウムリーク試験部		
変更内容	変更なし		
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒検査室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	真空筒型	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法 	
	その他の構成機器	ヘリウムリークディテクタ、ロータリーポンプ	
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 25 本)	
	核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ-2 P設-1 (10) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		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	—
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—		
閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、{3033}ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入部の溝型トレイ (トレイ台車) で保持する。		
	[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。		

表ニ－２ P 設－３－２ ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験部 仕様




技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－３－２	

表ニ－２ P 設－３－２（別表1） ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験部
材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼  鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 取付ボルト 溝型トレイ（トレイ台車） チャンバ 安全カバー レール（トレイ台車）	鋼  鋼  樹脂（燃料棒の積載部） ステンレス鋼  金属製、難燃性樹脂 ステンレス鋼 

* 以上の強度を有する材料




表ニ－２ P 設－４－１ 燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送（B）部 仕様


許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1803284 号（平成 30 年 3 月 28 日付け）	
	施設名称	検査設備 燃料棒検査台	
設備・機器名称 機器名	{3035} 燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送（B）部		
変更内容	改造（高さ制限棒を変更する。）		
設置場所	第 2 加工棟 第 2－1 燃料棒検査室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	ウォーキングビーム式及びローラー式	
	主要な構造材	本表（別表 1）に示す。	
	寸法（単位：mm）	概略寸法： 	
	その他の構成機器	—	
	その他の性能	最大取扱量：  （燃料棒 10 本）	
	核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] （単一ユニットの臨界安全） 第 2－4 領域の単一ユニット（No. 2-4(3)）を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下 [4.2-F1] （複数ユニットの臨界安全） 第 2－4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離：各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法：図ニ－２ P 設－１（10） ・単一ユニット間の立体角の総和：許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表（別表 1）に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		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	—
		加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
		閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ガイドローラで保持する。また、燃料棒一時保管台から燃料棒が落下しないよう、ストッパを設ける。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。

表ニ－２ P 設－４－１ 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送（B）部 仕様




技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－４－１	

表ニ－２ P 設－４－１（別表1） 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送（B）部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼  鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ガイドローラ 高さ制限棒 燃料棒一時置台 ストップ	鋼  金属製、樹脂 金属製 金属製 金属製

*  以上の強度を有する材料




表ニ－２ P 設－４－２ 燃料棒検査台 No. 1 石定盤部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 検査設備 燃料棒検査台	
設備・機器名称 機器名	{3036} 燃料棒検査台 No. 1 石定盤部		
変更内容	変更なし		
設置場所	第 2 加工棟 第 2－1 燃料棒検査室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	架台付角型	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	—	
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 10 本)	
	核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2－4 領域の単一ユニット (No. 2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2－4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ－２ P 設－１ (10) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		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	—
		加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
		閉じ込めの機能	[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。
		火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
		加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
		安全避難通路等	—

表ニ－２ P設－４－２ 燃料棒検査台 No.1 石定盤部 仕様




技術基準に基づく仕様	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ－２ P設－１、図ニ－２ P設－４－２	

表ニ－２ P設－４－２ (別表1) 燃料棒検査台 No.1 石定盤部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼  鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 石定盤 石定盤支持脚	鋼  御影石 金属製

* 以上の強度を有する材料




表ニ-2 P設-4-3 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送 (C) 部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)	
	施設名称	検査設備 燃料棒検査台	
設備・機器名称 機器名	{3037} 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送 (C) 部		
変更内容	変更なし		
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒検査室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	ローラー式	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	—	
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 5 本)	
	核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ-2 P設-1 (10) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		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	—
		加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
		閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ガイドローラで保持する。
			[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。

表ニ－２ P 設－４－３ 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送（C）部 仕様



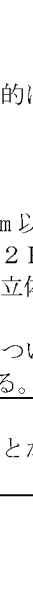
技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表１）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－４－３	

表ニ－２ P 設－４－３（別表１） 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送（C）部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼  鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ガイドローラ	鋼  金属製、樹脂

* 以上の強度を有する材料




表ニ-2 P設-5-1 燃料棒搬送設備 No.4 ストックコンベア (1) 部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)	
	施設名称	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.4	
設備・機器名称 機器名		{3038} 燃料棒搬送設備 No.4 ストックコンベア (1) 部	
変更内容		変更なし	
設置場所		第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	
員数		1台	
一般仕様	型式	チェーンコンベア式	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	—	
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 80 本)	
	核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット (No.2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ-2 P設-1 (10) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		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	—
		加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
		閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイ及びガイドローラで保持する。
			[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。

表ニ－ 2 P 設－ 5 － 1 燃料棒搬送設備 No. 4 ストックコンベア（1）部 仕様

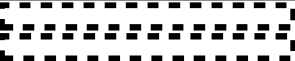



技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。 [11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ－ 2 P 設－ 1、図ニ－ 2 P 設－ 5 － 1	

表ニ－ 2 P 設－ 5 － 1（別表 1） 燃料棒搬送設備 No. 4 ストックコンベア（1）部
材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼  鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト チェーンコンベア 溝型トレイ ガイドローラ	鋼  金属製 樹脂（燃料棒の積載部） 金属製、樹脂

* 以上の強度を有する材料











表ニ-2 P設-5-2 燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載(3)部 仕様


許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け)
	施設名称	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.4
設備・機器名称 機器名	{3039} 燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載(3)部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	
員数	1台	
一般仕様	型式	クレーン型
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位:mm)	概略寸法:(装置) (架台) 
	その他の構成機器	架台
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 25本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	<p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8 cm以下 <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ニ-2 P設-1(10) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	<p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定する。</p> <p>○架台 </p> <p>レールを取付ボルトで架台に固定する。</p> <p>○レール </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	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—

表ニ－２ P 設－５－２ 燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載（３）部 仕様

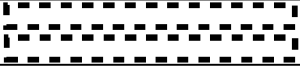

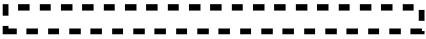

技術基準に基づく仕様	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製又はアルミニウム合金製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表１）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－５－２	

表ニ－２ P 設－５－２（別表１） 燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載（３）部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱（架台） はり（架台） 柱（装置） はり（装置） レール	鋼  鋼  アルミニウム合金  アルミニウム合金  鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 取付ボルト（レール） 安全カバー（装置） ストップ（車止め） 溝型トレイ	鋼  鋼  難燃性樹脂  金属製  樹脂（燃料棒の積載部） 

* 以上の強度を有する材料

表ニ-2 P設-6-1 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載(4)部 仕様


許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け)
	施設名称	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.5
設備・機器名称 機器名	{3040} 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載(4)部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	
員数	1台	
一般仕様	型式	クレーン型
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位:mm)	概略寸法:(装置) (架台) 
	その他の構成機器	架台
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 25本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	<p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8 cm以下 <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ニ-2 P設-1(10) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
地震による損傷の防止	<p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定する。</p> <p>○架台 </p> <p>レールを取付ボルトで架台に固定する。</p> <p>○レール </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	—	
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—	

表ニ－２ P 設－６－１ 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載（４）部 仕様




技術基準に基づく仕様	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製又はアルミニウム合金製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表１）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	—
	添付図	図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－６－１

表ニ－２ P 設－６－１（別表１） 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載（４）部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱（架台） はり（架台） 柱（装置） はり（装置） レール	鋼 鋼 アルミニウム合金 アルミニウム合金 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 取付ボルト（レール） 安全カバー（装置） ストップ（車止め） 溝型トレイ	鋼 鋼 難燃性樹脂 金属製 樹脂（燃料棒の積載部）

* 以上の強度を有する材料



表ニ-2 P設-6-2 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(1)部 仕様


許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け)
	施設名称	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.5
設備・機器名称 機器名		{3041} 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(1)部
変更内容		変更なし
設置場所		第2加工棟 第2-1燃料棒検査室
員数		1台
一般仕様	型式	トレイ付台型
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位:mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 25本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8cm以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ニ-2P設-1(10) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
	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	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
閉じ込めの機能		[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。
		[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。

表ニ－２ P 設－６－２ 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台（１）部 仕様




技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表１）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－６－２	

表ニ－２ P 設－６－２（別表１） 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台（１）部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 溝型トレイ	鋼  樹脂（燃料棒の積載部）

* 以上の強度を有する材料




表ニ-2 P設-6-3 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(2)部 仕様


許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け)
	施設名称	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.5
設備・機器名称 機器名	{3042} 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(2)部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	
員数	1台	
一般仕様	型式	トレイ付台型
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位:mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 25本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8cm以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ニ-2P設-1(10) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
	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	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。
[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。		

表ニ－２ P 設－６－３ 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台（２）部 仕様



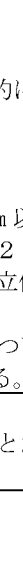
技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表１）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－６－３	

表ニ－２ P 設－６－３（別表１） 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台（２）部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼  鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 溝型トレイ	鋼  樹脂（燃料棒の積載部）

*  以上の強度を有する材料


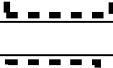

表ニ－ 2 P 設－ 6－ 4 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア（ 1） 部 仕様


許可との対応	許可番号（日付） 施設名称	原規規発第 1803284 号（平成 30 年 3 月 28 日付け） 搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No. 5	
設備・機器名称 機器名	{3043} 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア（ 1） 部		
変更内容	変更なし		
設置場所	第 2 加工棟 第 2－ 1 燃料棒検査室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	ウォーキングビーム式	
	主要な構造材	本表（別表 1）に示す。	
	寸法（単位：mm）	概略寸法： 	
	その他の構成機器	—	
	その他の性能	最大取扱量：  （燃料棒 25 本）	
	核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] （単一ユニットの臨界安全） 第 2－ 4 領域の単一ユニット（No. 2-4(3)）を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下 [4.2-F1] （複数ユニットの臨界安全） 第 2－ 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離：各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法：図ニ－ 2 P 設－ 1（ 1 0） ・単一ユニット間の立体角の総和：許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表（別表 1）に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		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	—
		加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
		閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。
			[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。

表ニ－２ P 設－６－４ 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア（１）部 仕様



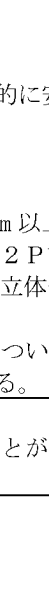
技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表１）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－６－４	

表ニ－２ P 設－６－４（別表１） 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア（１）部
材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼  鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 溝型トレイ	鋼  樹脂（燃料棒の積載部）

* 以上の強度を有する材料


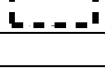

表ニ-2 P 設-6-5 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア (2) 部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5
設備・機器名称 機器名		{3044} 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア (2) 部
変更内容		変更なし
設置場所		第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒検査室
員数		1 台
一般仕様	型式	ローラー式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	濃度検査装置
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 1 本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ-2 P 設-1 (10) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
	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	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ガイドローラで保持する。
[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。		

表ニ－２ P 設－６－５ 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア（２）部 仕様

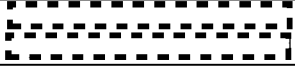



技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表１）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－６－５	

表ニ－２ P 設－６－５（別表１） 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア（２）部
材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼  鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ガイドローラ	鋼  金属製、樹脂

* 以上の強度を有する材料


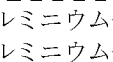




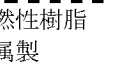
表ニ-2 P設-7-1 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部 仕様


許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け)	
	施設名称	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.6	
設備・機器名称 機器名	{3045} 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部		
変更内容	変更なし		
設置場所	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室		
員数	1台		
一般仕様	型式	クレーン型	
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。	
	寸法(単位:mm)	概略寸法:(装置) (架台) 	
	その他の構成機器	架台	
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 1本)	
	核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8cm以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ニ-2P設-1(10) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定する。 ○架台  レールを取付ボルトで架台に固定する。 ○レール 
		津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—	
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—	

表ニ－２ P 設－７－１ 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載（５）部 仕様




技術基準に基づく仕様	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製又はアルミニウム合金製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表１）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	—
	添付図	図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－７－１

表ニ－２ P 設－７－１（別表１） 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載（５）部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱（架台） はり（架台） 柱（装置） はり（装置） レール	鋼  鋼  アルミニウム合金  アルミニウム合金  鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 取付ボルト（レール） 安全カバー（装置） ストップ（車止め） 溝型トレイ	鋼  鋼  難燃性樹脂 金属製 樹脂（燃料棒の積載部）

* 以上の強度を有する材料




表ニ-2 P設-7-2 燃料棒搬送設備 No.6 ストックコンベア (2) 部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)	
	施設名称	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.6	
設備・機器名称 機器名		{3046} 燃料棒搬送設備 No.6 ストックコンベア (2) 部	
変更内容		変更なし	
設置場所		第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒検査室	
員数		1 台	
一般仕様	型式	チェーンコンベア式及びローラー式	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	—	
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 100 本)	
	核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ-2 P設-1 (10) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		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	—
		加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
		閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイ及びガイドローラで保持する。
			[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。

表ニ－２ P 設－ 7－ 2 燃料棒搬送設備 No. 6 ストックコンベア（２）部 仕様



技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。 [11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ－ 2 P 設－ 1、図ニ－ 2 P 設－ 7－ 2	

表ニ－ 2 P 設－ 7－ 2（別表 1） 燃料棒搬送設備 No. 6 ストックコンベア（２）部
材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼  鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト チェーンコンベア 溝型トレイ ガイドローラ	鋼  金属製 樹脂（燃料棒の積載部） 金属製、樹脂

* 以上の強度を有する材料

表ニ-2 P 設-7-3 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(6)部 仕様

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け)
	施設名称	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.6
設備・機器名称 機器名	{3047} 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(6)部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	
員数	1台	
一般仕様	型式	クレーン型
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位:mm)	概略寸法:(装置) 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 25本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8cm以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ニ-2P設-1(10) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		安全機能を有する施設の地盤
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 架台及びレールを{3045}燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部と共用しており、架台をアンカーボルトで床面に固定し、レールを取付ボルトで架台に固定する。
	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	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。
		[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。




表ニ－２ P 設－７－３ 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載（６）部 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料であるアルミニウム合金製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表１）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－７－１	

表ニ－２ P 設－７－３（別表１） 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載（６）部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱（装置）	アルミニウム合金
	はり（装置）	アルミニウム合金
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	安全カバー（装置） 溝型トレイ	難燃性樹脂 樹脂（燃料棒の積載部）

追第4次 表ニ-2-1 ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱置台部 仕様


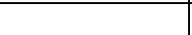

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機
設備・機器名称 機器名	{3001} ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット保管箱置台部	
変更内容	改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) 改造 (保管容器G型の落下防止のため、ストoppa・ガイドを変更・追加する。)	
設置場所	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	
員数	1台	
一般仕様	型式	コンベア型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (保管容器G型 4個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々30 cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> ⁽¹⁾
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 保管容器G型を取り扱う際に落下しないよう、ストoppa及びガイドを設ける。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。

追第4次 表ニ-2-1 ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱置台部 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-2、図ニ-2-1	

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-2-2 ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱搬送部 仕様




許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機
設備・機器名称 機器名	{3002} ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット保管箱搬送部	
変更内容	改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) 改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) 改造 (保管容器 G 型の落下防止のため、ガイドを追加する。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	チェンローラ式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	モータボックス
	その他の性能	最大取扱量:  (保管容器 G 型 5 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> ⁽¹⁾
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットトレイを取り扱う際にペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。また、保管容器 G 型を取り扱う際に落下しないよう、ストップ及びガイドを設ける。

追第4次 表ニ-2-2 ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱搬送部 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
	添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-2、図ニ-2-2

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-2-3 ペレット編成挿入機 No.1 波板移載部 仕様





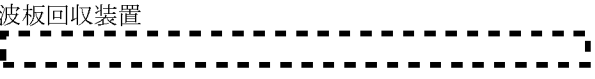
許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機
設備・機器名称 機器名	{3003} ペレット編成挿入機 No. 1 波板移載部	
変更内容	改造 (老朽化対策のため、ロボットを更新する。それに伴い架台柱脚部を短尺化する。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	機械式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	ロボット (重量約 40 kg)
	その他の性能	最大取扱量:  (ペレットトレイ 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 柱をアンカーボルトで床面に固定。  ロボットを取付ボルトで柱に固定。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットトレイを取り扱う際にペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱搬送部及びペレット編成挿入機 No.1 ペレット編成挿入部の設備カバーを共用する。

追第4次 表ニ-2-3 ペレット編成挿入機 No.1 波板移載部 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
	添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-2、図ニ-2-3

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-2-4 ペレット編成挿入機 No.1 ペレット編成挿入部 仕様




許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機
設備・機器名称 機器名	{3004} ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット編成挿入部	
変更内容	改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) 改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	水平台式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: (本体)  (波板回収装置) 
	その他の構成機器	波板回収装置
	その他の性能	最大取扱量:  (酸化ウランペレット)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット、燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 ○本体  ○波板回収装置 
津波による損傷の防止	—	
外部からの衝撃による損傷の防止	—	
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—	

追第4次 表ニ-2-4 ペレット編成挿入機 No.1 ペレット編成挿入部 仕様

技術基準に基づく仕様	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットを取り扱う際に設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-2、図ニ-2-4	

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-3-1 燃料棒解体装置 No.1 仕様




許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け)
	施設名称	ペレット編成挿入装置 燃料棒解体装置
設備・機器名称 機器名	{3006} 燃料棒解体装置 No.1 —	
変更内容	改造(火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) 改造(ペレットトレイ、保管容器G型及び燃料棒の落下防止のため、ストップパを追加する。) 改造(高さ制限棒を変更・追加する。)	
設置場所	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	
員数	1台	
一般仕様	型式	机型
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位:mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 7本)
核燃料物質の状態	酸化ウランペレット、燃料棒	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(1))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8cm以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレット及びペレットトレイを取り扱う際にペレットが設備外に落下しないよう設備カバーを設ける。また、保管容器G型及び燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ストップパを設ける。

追第4次 表ニ-3-1 燃料棒解体装置 No.1 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	—
	添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-3-1

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-4-1 燃料棒トレイ置台 仕様

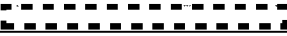


許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 脱ガス設備 燃料棒トレイ置台	
設備・機器名称 機器名	{3007} 燃料棒トレイ置台 —		
変更内容	改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。)		
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	リフター式	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	—	
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒トレイ 5 個 (燃料棒 90 本))	
	核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(2)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 燃料棒装荷部 上下方向段数: 1 段 装荷部高さ: 40 cm 以下 横方向: 無限個 装荷部の幅: 40 cm 以下 面間距離 : 30.5 cm 以上 長さ方向: 無限長さ 燃料棒トレイ 燃料棒列数: 18 列以下 トレイ段数: 5 段以下 トレイ上下方向ピッチ: 3.0 cm 以上 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—	
	外部からの衝撃による損傷の防止	—	

追第4次 表ニ-4-1 燃料棒トレイ置台 仕様


技術基準に基づく仕様	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒トレイを取り扱う際に落下しないよう、ストッパを設ける。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である銅製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表1）に示す。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
		[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。
		[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-4、図ニ-4-1	

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-5-1 脱ガス設備 No.1 真空加熱炉部 仕様




許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	脱ガス設備 脱ガス装置 燃料棒トレイ
設備・機器名称 機器名	{3008} 脱ガス設備 No.1 真空加熱炉部 {3008-2} 燃料棒トレイ	
変更内容	改造 (耐震補強 (チャンバ 2 系統の撤去を含む) の仕様を本表 (別表 2) に示す。) 改造 (空トレイ置台を撤去する。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室	
員数	真空加熱炉部 1 台 燃料棒トレイ 20 個	
一般仕様	型式	チャンバ型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	架台、真空排気装置、トレイ台車 (3 個)
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒トレイ 15 個 (燃料棒 270 本)) 最高使用温度: 
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	<p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(2)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 <p>燃料棒装荷部 上下方向段数: 1 段 装荷部高さ: 40 cm 以下 横方向: 無限個 装荷部の幅: 40 cm 以下 面間距離 : 30.5 cm 以上 長さ方向: 無限長さ</p> <p>燃料棒トレイ 燃料棒列数: 18 列以下 トレイ段数: 5 段以下 トレイ上下方向ピッチ: 3.0 cm 以上</p> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u></p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。

追第4次 表ニ-5-1 脱ガス設備 No.1 真空加熱炉部 仕様

技術基準に基づく仕様	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒トレイを取り扱う際に落下しないよう、ストッパを設ける。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.5 cmに対して、20 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
		[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.5 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。
		[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
放射線管理施設	—	
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-4、図ニ-5-1	

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表(次回表)に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-5-2 脱ガス設備 No.1 運搬台車 仕様




許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)	
	施設名称	脱ガス設備 脱ガス装置	
設備・機器名称 機器名	{3009} 脱ガス設備 No.1 運搬台車		
変更内容	改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。)		
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	リフター式	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	—	
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒トレイ 5 個 (燃料棒 90 本))	
	核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(2)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 燃料棒装荷部 上下方向段数:1 段 装荷部高さ:40 cm 以下 横方向:無限個 装荷部の幅:40 cm 以下 面間距離 :30.5 cm 以上 長さ方向:無限長さ 燃料棒トレイ 燃料棒列数:18 列以下 トレイ段数:5 段以下 トレイ上下方向ピッチ:3.0 cm 以上 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 レールを据付ボルトで床面の埋込プレートに固定。 
		津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—	

追第4次 表ニ-5-2 脱ガス設備 No.1 運搬台車 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒トレイを取り扱う際に落下しないよう、ストッパを設ける。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である銅製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所にて想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所にて想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
	添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-4、図ニ-5-2

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-6-1 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-1部 仕様




許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置
設備・機器名称 機器名	{3010} 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-1部	
変更内容	改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	ウォーキングビーム式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 12 本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ガイドローラ及び溝型トレイで保持する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。

追第4次 表ニ-6-1 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-1部 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-6、図ニ-6-1	

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-6-2 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-1部 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置
設備・機器名称 機器名	{3011} 第二端栓溶接設備 No. 1 第二端栓溶接 No. 1-1 部	
変更内容	改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	シングルロッド式二連ヘッド型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 2 本 ^{*1})
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、溶接機内に挿入する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。


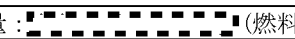

追第4次 表ニ-6-2 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-1部 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-6、図ニ-6-2	

※1 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-1部の燃料棒 12本に含まれる。

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-6-3 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-2部 仕様

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け)
	施設名称	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置
設備・機器名称 機器名	{3012} 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-2部	
変更内容	改造(耐震補強の仕様を本表(別表2)に示す。)	
設置場所	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	
員数	1台	
一般仕様	型式	シングルロッド式二連ヘッド型
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位:mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 2本 ^{*1})
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8cm以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、溶接機内に挿入する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。




追第4次 表ニ-6-3 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-2部 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
	添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-6、図ニ-6-3

※1 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-1部の燃料棒 12本に含まれる。

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-6-4 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-2部 仕様

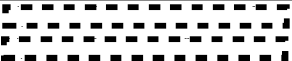




許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置
設備・機器名称 機器名	{3013} 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-2部	
変更内容	改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	ウォーキングビーム式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 26 本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ガイドローラ及び溝型トレイで保持する、及びストッパを設ける。

追第4次 表ニ-6-4 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-2部 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
	添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-6、図ニ-6-4

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-7-1 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載(1)部 仕様



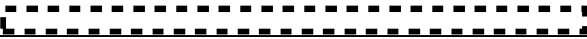
許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け)
	施設名称	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1
設備・機器名称 機器名	{3014} 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載(1)部	
変更内容	改造(耐震補強の仕様を本表(別表2)に示す。)	
設置場所	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	
員数	1台	
一般仕様	型式	クレーン型
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位:mm)	概略寸法:(装置)  (架台) 
	その他の構成機器	架台
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 18本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(1))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8cm以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 架台をアンカーボルトで床面と壁面に固定。 ○架台  レールを取付ボルトで架台に固定。 ○レール 
	津波による損傷の防止	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	

追第4次 表ニ-7-1 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載(1)部 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、溝型トレイで保持する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製又はアルミニウム合金製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.5 cmに対して、20 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
		[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.5 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。
		[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-7、図ニ-7-1	

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表(次回表)に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-7-2 燃料棒搬送設備 No.1 被覆管コンベア部 仕様




許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1
設備・機器名称 機器名	{3015} 燃料棒搬送設備 No.1 被覆管コンベア部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	
員数	1台	
一般仕様	型式	ローラー式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 18本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30 cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ガイドローラ及び溝型トレイで保持する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。

追第4次 表ニ-7-2 燃料棒搬送設備 No.1 被覆管コンベア部 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
	添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-7、図ニ-7-2

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-7-3 燃料棒搬送設備 No.1 除染コンベア部 仕様



許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1
設備・機器名称 機器名	{3016} 燃料棒搬送設備 No.1 除染コンベア部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	
員数	1台	
一般仕様	型式	ローラー式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 18本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30 cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ガイドローラで保持する。

追第4次 表ニ-7-3 燃料棒搬送設備 No.1 除染コンベア部 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
	添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-7、図ニ-7-3

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-7-4 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒トレイ移載部 仕様




許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 1
設備・機器名称 機器名	{3017} 燃料棒搬送設備 No. 1 燃料棒トレイ移載部	
変更内容	改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	クレーン型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒トレイ 1 個 (燃料棒 18 本))
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 架台及びレールを燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載 (1)部と共用しており、架台を安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台及びレールを燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載 (1)部と共用しており、架台をアンカーボルトで床面と壁面に固定し、レールを取付ボルトで架台に固定する。
	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	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒トレイを取り扱う際に落下しないよう、チャックで保持する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料であるアルミニウム合金製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。

追第4次 表ニ-7-4 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒トレイ移載部 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
	添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-7、図ニ-7-1

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-8-1 燃料棒搬送設備 No.2 燃料棒移送装置 (A) 仕様

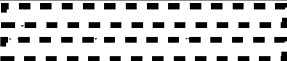
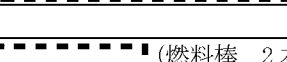

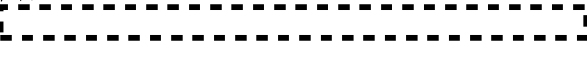

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.2
設備・機器名称 機器名		{3018} 燃料棒搬送設備 No.2 燃料棒移送装置 (A) —
変更内容		変更なし
設置場所		第2加工棟 第2-1燃料棒加工室
員数		1台
一般仕様	型式	ローラー式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 18本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット (No.2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30 cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ガイドローラーで保持する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。

追第4次 表ニ-8-1 燃料棒搬送設備 No.2 燃料棒移送装置 (A) 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
	添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-8-1

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-9-1 燃料棒搬送設備 No.3 燃料棒移載装置 (2) 仕様




許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 3
設備・機器名称 機器名	{3019} 燃料棒搬送設備 No. 3 燃料棒移載装置 (2) —	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	クレーン型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: (装置)  (架台) 
	その他の構成機器	架台
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 2 本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定。 ○架台  レールを取付ボルトで架台に固定。 ○レール 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、溝型トレイで保持する。

追第4次 表ニ-9-1 燃料棒搬送設備 No.3 燃料棒移載装置 (2) 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製又はアルミニウム合金製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.5 cmに対して、20 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.5 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。
	添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-9-1

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表(次回表)に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-10-1 ペレット検査台 No.2 仕様




許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 検査設備 ペレット検査台
設備・機器名称 機器名	{3020} ペレット検査台 No.2 —	
変更内容	改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) 改造 (保管容器 G 型の落下防止のため、ストoppaを追加する。) 改造 (高さ制限棒を変更・追加する。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	机型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (保管容器 G 型 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレット及びペレットトレイを取り扱う際にペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設置する。また、保管容器 G 型を取り扱う際に落下しないよう、ストoppaを設ける。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。

追第4次 表ニ-10-1 ペレット検査台 No.2 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	—
	添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-10-1

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-11-1 燃料棒搬送設備 No.8 被覆管コンベア No.8-1部 仕様


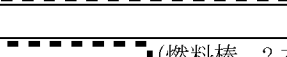



許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.8
設備・機器名称 機器名		{3021} 燃料棒搬送設備 No.8 被覆管コンベア No.8-1部
変更内容		変更なし
設置場所		第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-2燃料棒加工室
員数		1台
一般仕様	型式	ウォーキングビーム式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 2本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット (No.2-4(6)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30 cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ガイドローラ及び溝型トレイで保持する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。

追第4次 表ニ-11-1 燃料棒搬送設備 No.8 被覆管コンベア No.8-1部 仕様

技術基準に基づく仕様		[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-11、図ニ-11-1	

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-11-2 燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移載 No. 8-1 部 仕様




許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 8
設備・機器名称 機器名	{3022} 燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移載 No. 8-1 部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室 第 2-2 燃料棒加工室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	クレーン式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: (装置)  (架台) 
	その他の構成機器	架台
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 2 本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(1) 及び No. 2-4(6)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定。 ○架台  レールを取付ボルトで架台に固定。 ○レール 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、溝型トレイで保持する。

追第4次 表ニ-11-2 燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移載 No. 8-1部 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
	添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-11、図ニ-11-2

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-11-3 燃料棒搬送設備 No.8 燃料棒移載 No.8-2部 仕様




許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.8
設備・機器名称 機器名		{3023} 燃料棒搬送設備 No.8 燃料棒移載 No.8-2部
変更内容		変更なし
設置場所		第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-2燃料棒加工室
員数		1台
一般仕様	型式	ウォーキングビーム式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 2本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30 cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、溝型トレイで保持する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。

追第4次 表ニ-11-3 燃料棒搬送設備 No.8 燃料棒移載 No.8-2部 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-11、図ニ-11-3	

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-12-1 ペレット一時保管台 仕様



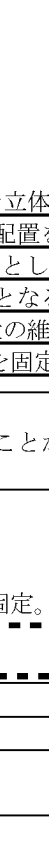
許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) ペレット編成挿入設備 ペレット一時保管台
設備・機器名称 機器名	{3024} ペレット一時保管台 —	
変更内容	改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) 改造 (ペレット保管容器の落下防止のため、ストoppaを追加する。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 燃料棒加工室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	机型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	上皿電子天秤
	その他の性能	最大取扱量:  (ペレット保管容器 8 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(4)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレット保管容器を取り扱う際に落下しないよう、ストoppaを設ける。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。

追第4次 表ニ-12-1 ペレット一時保管台 仕様

技術基準に基づく仕様	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-12-1	

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-13-1 ペレット検査装置 No.5 仕様



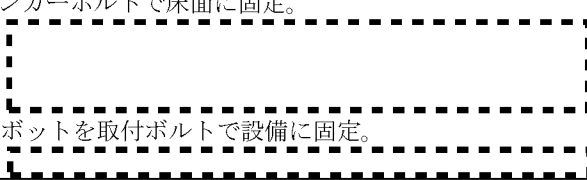
許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け)
	施設名称	ペレット編成挿入設備 ペレット検査装置
設備・機器名称 機器名	{3025} ペレット検査装置 No.5 —	
変更内容	改造(火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) 改造(ペレット保管容器の落下防止のため、ストッパ・ガイドを追加する。) 改造(高さ制限棒を変更・追加する。)	
設置場所	第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	
員数	1台	
一般仕様	型式	ペレット回転式
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位:mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (ペレット保管容器 2個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(5))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8cm以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルト及び据付ボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレット及びペレットトレイを取り扱う際にペレットが設備外に落下しないよう設備カバーを設ける。また、ペレット保管容器を取り扱う際に落下しないよう、ストッパ及びガイドを設ける。

追第4次 表ニ-13-1 ペレット検査装置 No.5 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-13-1	

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-1 4-1 ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット保管箱搬送部 仕様




許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機
設備・機器名称 機器名	{3026} ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット保管箱搬送部	
変更内容	改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) 改造 (老朽化対策のため、ロボットを更新する。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 燃料棒加工室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	コンベア式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	ロボット (重量約 20 kg)
	その他の性能	最大取扱量:  (ペレット保管容器 17 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(6)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  ロボットを取付ボルトで設備に固定。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットトレイを取り扱う際にペレットが設備外に落下しないよう設備カバーを設ける。設備カバーは、ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット編成挿入部の設備カバーを共用する。また、ペレット保管容器を取り扱う際に落下しないよう、ストップ、ガイドを設ける。

追第4次 表ニ-14-1 ペレット編成挿入機 No.2-1 ペレット保管箱搬送部 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-14-1	

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-14-2 ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット編成挿入部 仕様




許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機
設備・機器名称 機器名		{3027} ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット編成挿入部
変更内容		改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) 改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。)
設置場所		第 2 加工棟 第 2-2 燃料棒加工室
員数		1 台
一般仕様	型式	水平台式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (酸化ウランペレット)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット、燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(6)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレット及びペレットトレイを取り扱う際にペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。

追第4次 表ニ-14-2 ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット編成挿入部 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-14-2	

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-15-1 燃料棒解体装置 No.2 仕様


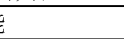

許可との対応	許可番号(日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) ペレット編成挿入設備 燃料棒解体装置
設備・機器名称 機器名	{3028} 燃料棒解体装置 No. 2 —	
変更内容	改造(火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) 改造(ペレット保管容器及び燃料棒の落下防止のため、ストッパを追加する。) 改造(高さ制限棒を追加する。)	
設置場所	第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	
員数	1台	
一般仕様	型式	机型
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位:mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 7本)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット、燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(7))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々30 cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> ⁽¹⁾
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレット及びペレットトレイを取り扱う際に、ペレットが設備外に落下しないよう設備カバーを設ける。ペレット保管容器及び燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ストッパを設ける。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。

追第4次 表ニ-15-1 燃料棒解体装置 No.2 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	—
添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-15-1	

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-16-1 計量設備架台 No.9 仕様



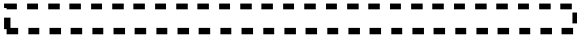
許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 検査設備 計量設備架台
設備・機器名称 機器名		{3029} 計量設備架台 No. 9 —
変更内容		変更なし
設置場所		第 2 加工棟 第 2-2 燃料棒加工室
員数		1 台
一般仕様	型式	台型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	上皿電子天秤
	その他の性能	最大取扱量:  (ペレット保管容器 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(8)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレット及びペレット保管容器を取り扱う際に落下しないよう、落下防止板を設ける。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。

追第4次 表ニ-16-1 計量設備架台 No.9 仕様

技術基準に基づく仕様	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	—
添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-16-1	

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-17-1 計量設備架台 No. 10 仕様

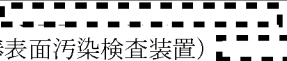



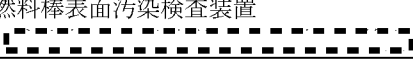
許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 検査設備 計量設備架台
設備・機器名称 機器名	{3030} 計量設備架台 No. 10 —	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 燃料棒加工室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	台型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	上皿電子天秤
	その他の性能	最大取扱量:  (ペレット保管容器 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(9)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレット保管容器を取り扱う際に落下しないよう、落下防止板を設ける。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。

追第4次 表ニ-17-1 計量設備架台 No. 10 仕様

技術基準に基づく仕様	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-17-1	

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

追第4次 表ニ-18-1 燃料棒搬送設備 No.9 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.9	
設備・機器名称 機器名	{3031} 燃料棒搬送設備 No.9 —		
変更内容	変更なし		
設置場所	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-1燃料棒検査室		
員数	1台		
一般仕様	型式	ローラー搬送式	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: (本体)  (燃料棒表面汚染検査装置) 	
	その他の構成機器	燃料棒表面汚染検査装置	
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 1本)	
	核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット (No.2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30 cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。⁽¹⁾</u>	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。	
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 ○本体  ○燃料棒表面汚染検査装置 	
	津波による損傷の防止	—	
	外部からの衝撃による損傷の防止	—	
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—	
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ガイドローラで保持する。	
		[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。	

追第4次 表ニ-18-1 燃料棒搬送設備 No.9 仕様

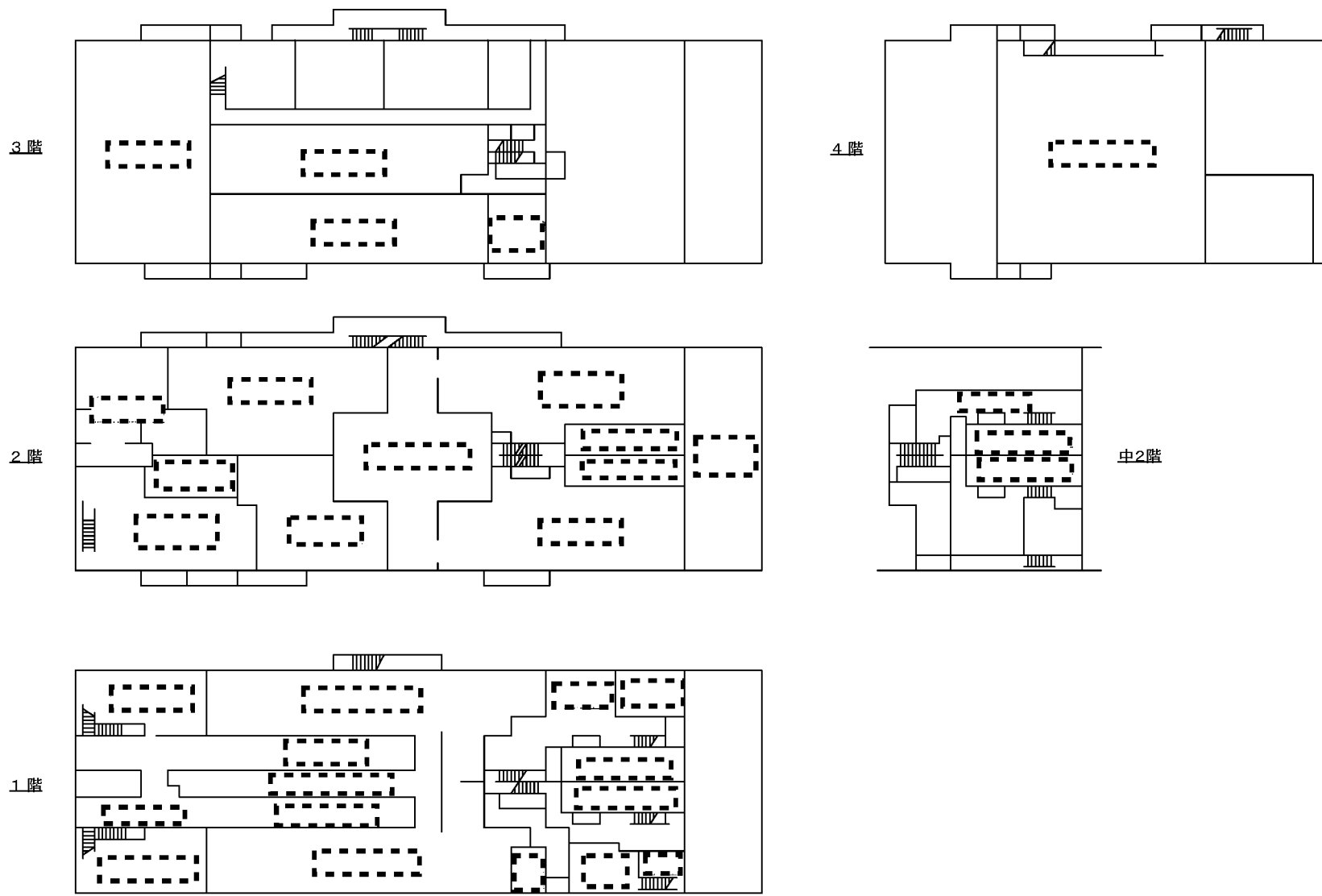
技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.5 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	—
	添付図	図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-18-1

(1) 先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様。

4. 添付図一覧表

番号	名称
図ニ-2 P設-1 (1)	第2加工棟の主要な部屋配置
図ニ-2 P設-1 (2)	本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (2階)
図ニ-2 P設-1 (3)	本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (設備・機器一覧表)
図ニ-2 P設-1 (4)	第2-4領域の複数ユニットの配置全体図
図ニ-2 P設-1 (5)	第2-4領域の単一ユニット一覧表 (1/2)
図ニ-2 P設-1 (6)	第2-4領域の単一ユニット一覧表 (2/2)
図ニ-2 P設-1 (7)	第2-4領域の単一ユニットとサブユニットの対応
図ニ-2 P設-1 (8)	Unit 2-4(1)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (9)	Unit 2-4(2)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (10)	Unit 2-4(3)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (11)	Unit 2-4(4)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (12)	Unit 2-4(5)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (13)	Unit 2-4(6)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (14)	Unit 2-4(6A)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (15)	Unit 2-4(6B)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (16)	Unit 2-4(6C)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (17)	Unit 2-4(7)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (18)	Unit 2-4(8)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (19)	Unit 2-4(9)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (20)	Unit 2-4(10)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (21)	Unit 2-4(10A)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (22)	Unit 2-4(10B)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (23)	Unit 2-4(10C)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (24)	Unit 2-4(10D)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (25)	Unit 2-4(10E)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (26)	Unit 2-4(10F)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (27)	Unit 2-4(11)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (28)	Unit 2-4(12)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (29)	Unit 2-4(13)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (30)	Unit 2-4(14)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (31)	Unit 2-4(15)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (32)	Unit 2-4(16)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (33)	Unit 2-4(17)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (34)	Unit 2-4(18)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-1 (35)	Unit 2-4(19)の位置及び寸法
図ニ-2 P設-2-1 (1)	X線透過試験機 No.1 (1/2)
図ニ-2 P設-2-1 (2)	X線透過試験機 No.1 (2/2)
図ニ-2 P設-2-1 (3)	X線透過試験機 No.1 (補強部拡大図)

番号	名称
図ニ-2 P設-3-1	ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入部
図ニ-2 P設-3-2	ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験部
図ニ-2 P設-4-1	燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送 (B) 部
図ニ-2 P設-4-2	燃料棒検査台 No.1 石定盤部
図ニ-2 P設-4-3	燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送 (C) 部
図ニ-2 P設-5-1	燃料棒搬送設備 No.4 ストックコンベア (1) 部
図ニ-2 P設-5-2	燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載 (3) 部
図ニ-2 P設-6-1	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載 (4) 部
図ニ-2 P設-6-2	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台 (1) 部
図ニ-2 P設-6-3	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台 (2) 部
図ニ-2 P設-6-4	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア (1) 部
図ニ-2 P設-6-5	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア (2) 部
図ニ-2 P設-7-1	燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載 (5) 部 及び 燃料棒移載 (6) 部
図ニ-2 P設-7-2	燃料棒搬送設備 No.6 ストックコンベア (2) 部



図ニ-2 P設-1 (1) 第2加工棟の主要な部屋配置



図ニ一 2 P 設一 1 (2) 本申請で適合性を確認する第 2 加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (2 階)

番号	名 称	番号	名 称	番号	名 称
3032	X線透過試験機 No. 1	3038	燃料棒搬送設備 No. 4 ストックコンベア (1) 部	3044	燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア (2) 部
3033	ヘリウムリーク試験機 No. 1 トレイ挿入部	3039	燃料棒搬送設備 No. 4 燃料棒移載 (3) 部	3045	燃料棒搬送設備 No. 6 燃料棒移載 (5) 部
3034	ヘリウムリーク試験機 No. 1 ヘリウムリーク試験部	3040	燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒移載 (4) 部	3046	燃料棒搬送設備 No. 6 ストックコンベア (2) 部
3035	燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送 (B) 部	3041	燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒置台 (1) 部	3047	燃料棒搬送設備 No. 6 燃料棒移載 (6) 部
3036	燃料棒検査台 No. 1 石定盤部	3042	燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒置台 (2) 部		
3037	燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送 (C) 部	3043	燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア (1) 部		



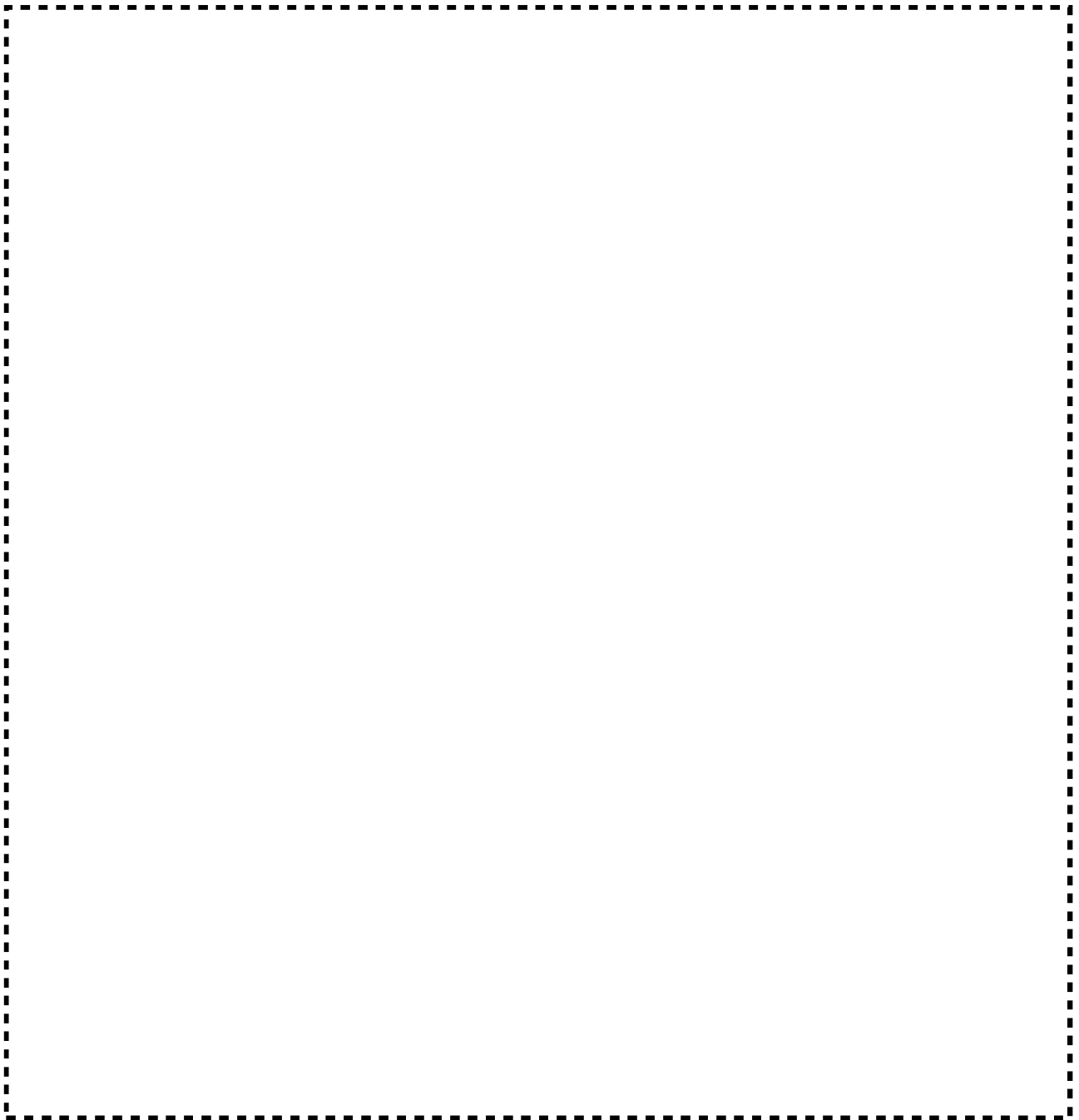
図ニ-2 P設-1 (4) 第2-4領域の複数ユニットの配置全体図



図ニ－2 P設－1（5） 第2－4領域の単一ユニット一覧表（1／2）



図ニ－2 P設－1（6） 第2－4領域の単一ユニット一覧表（2／2）



図ニ－２ P設－１（７） 第２－４領域の単一ユニットとサブユニットの対応

560



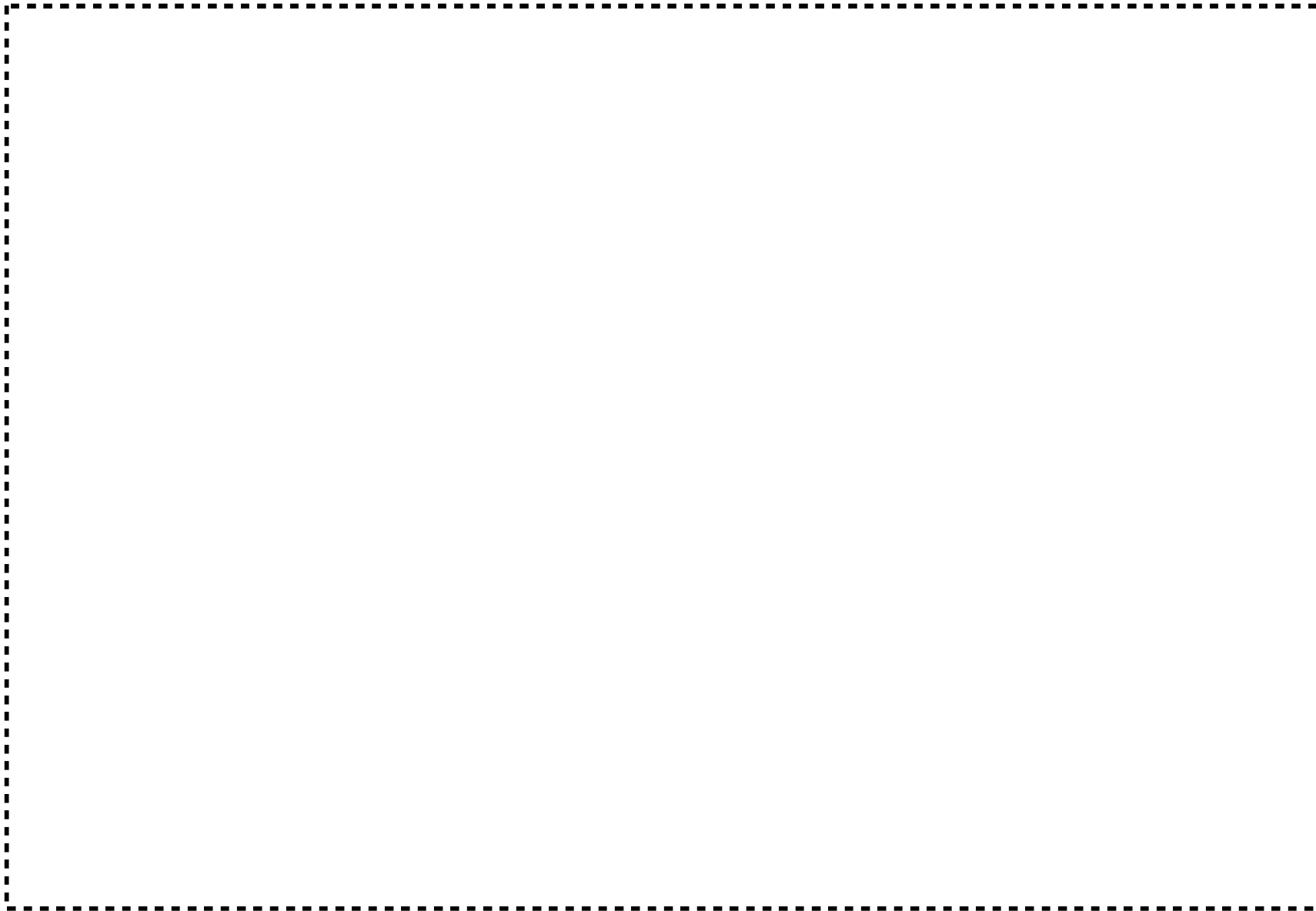
図ニ一 2 P 設一 1 (8) Unit 2-4(1)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (9) Unit 2-4(2)の位置及び寸法



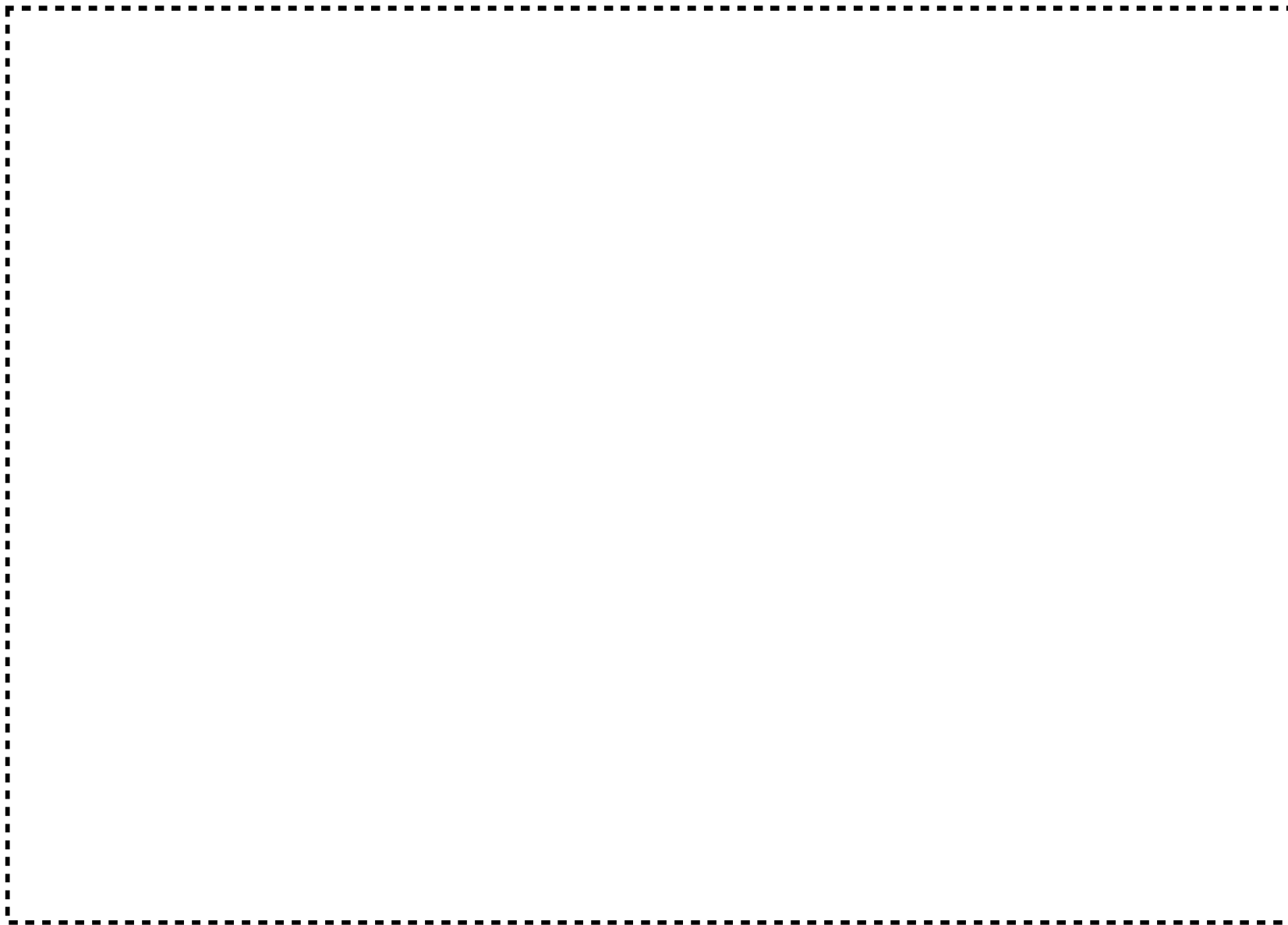
図ニ一 2 P 設一 1 (1 0) Unit 2-4(3)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (1 1) Unit 2-4(4)の位置及び寸法



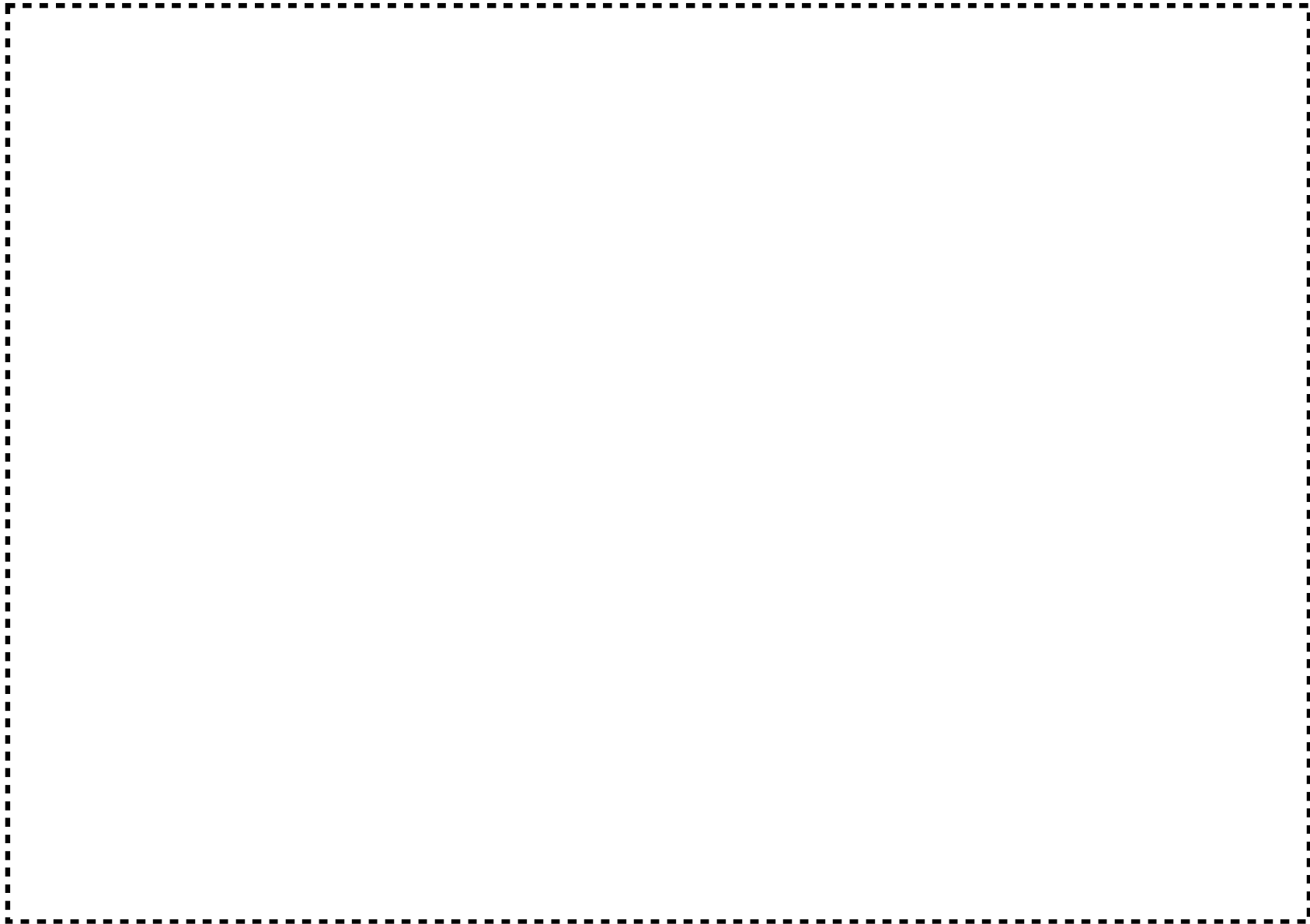
図ニ一 2 P 設一 1 (1 2) Unit 2-4(5)の位置及び寸法



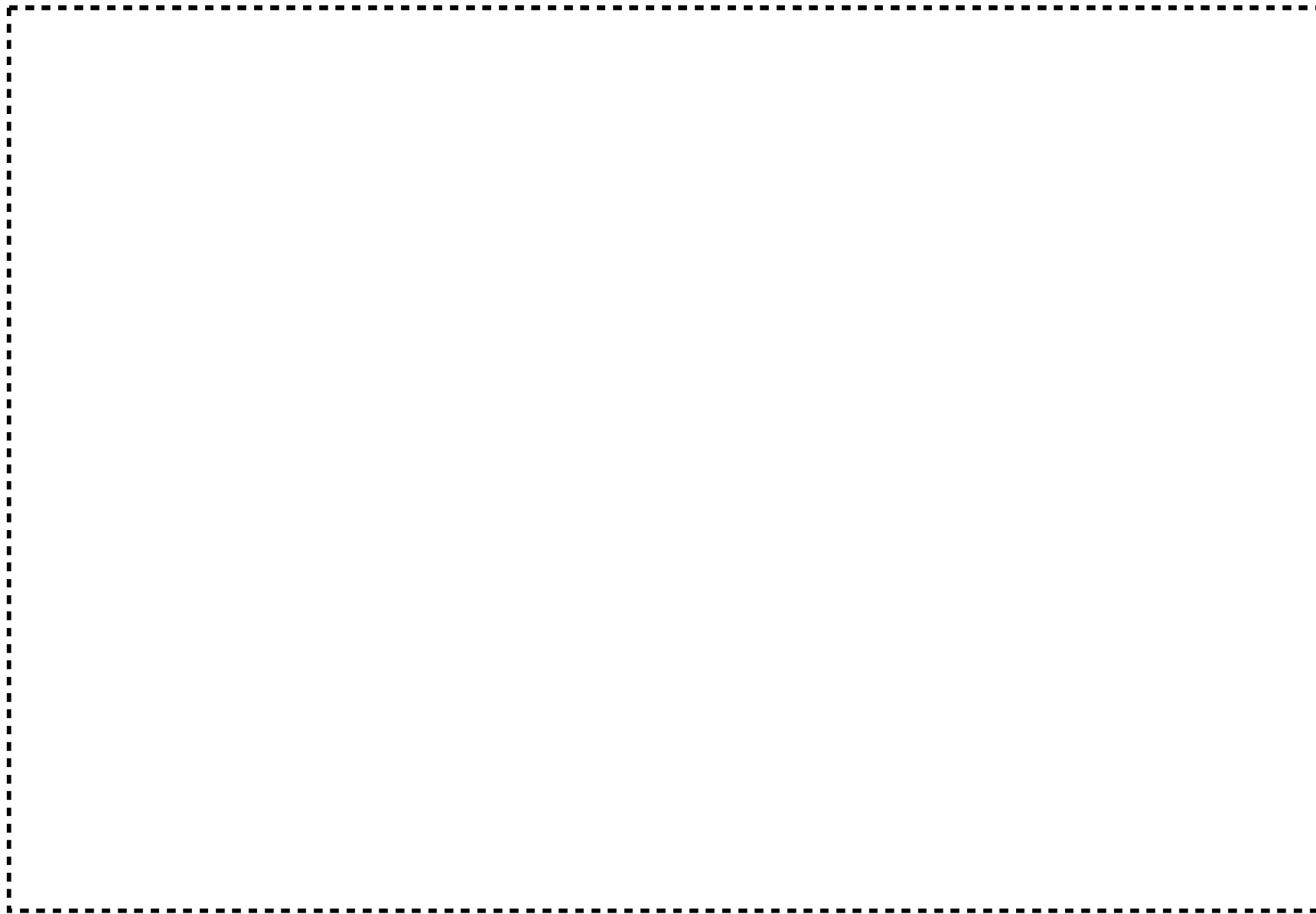
図ニ一 2 P 設一 1 (1 3) Unit 2-4(6)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (1 4) Unit 2-4(6A) の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (1 5) Unit 2-4(6B)の位置及び寸法

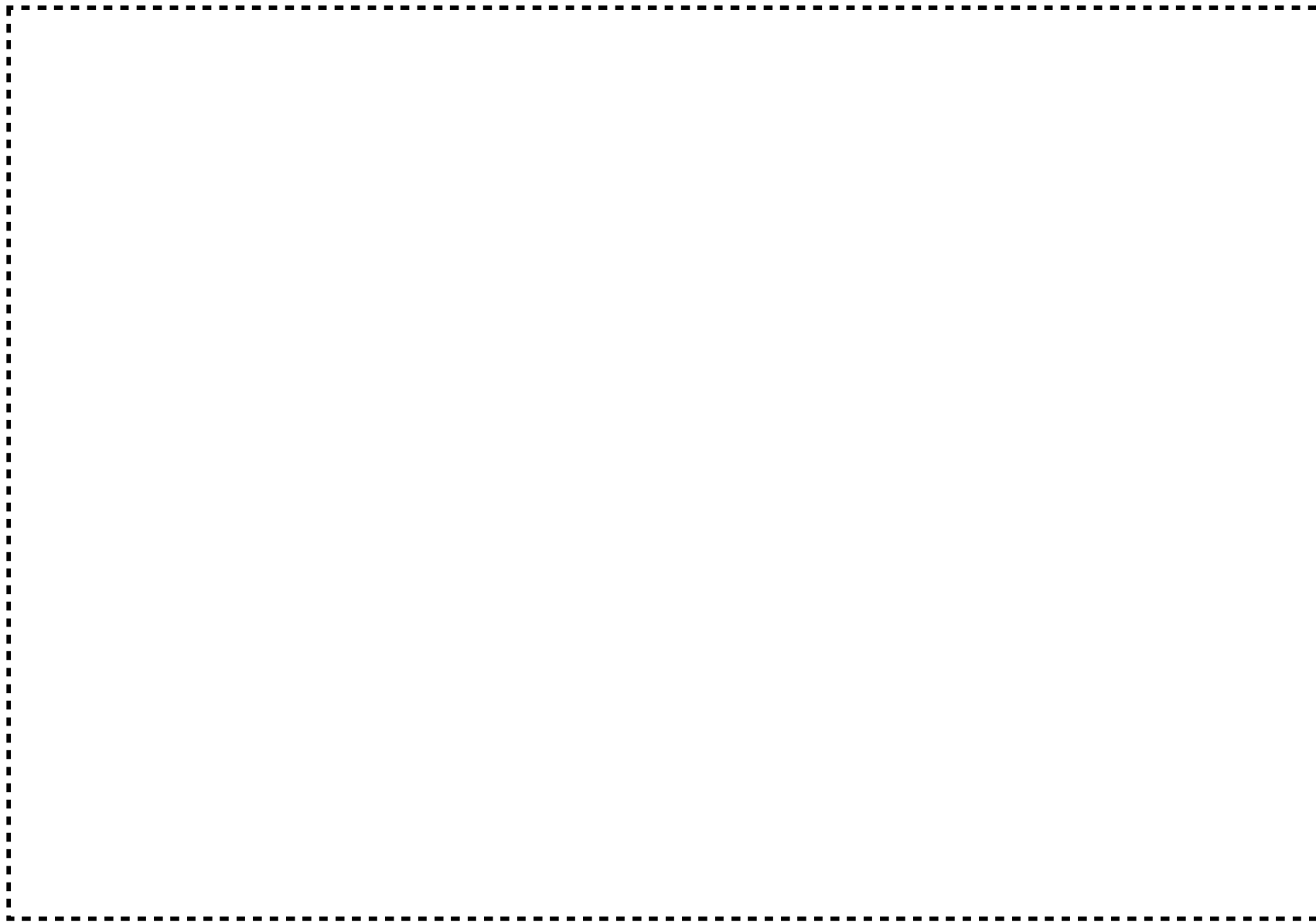


図ニ一 2 P 設一 1 (1 6) Unit 2-4(6C)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (1 7) Unit 2-4(7)の位置及び寸法

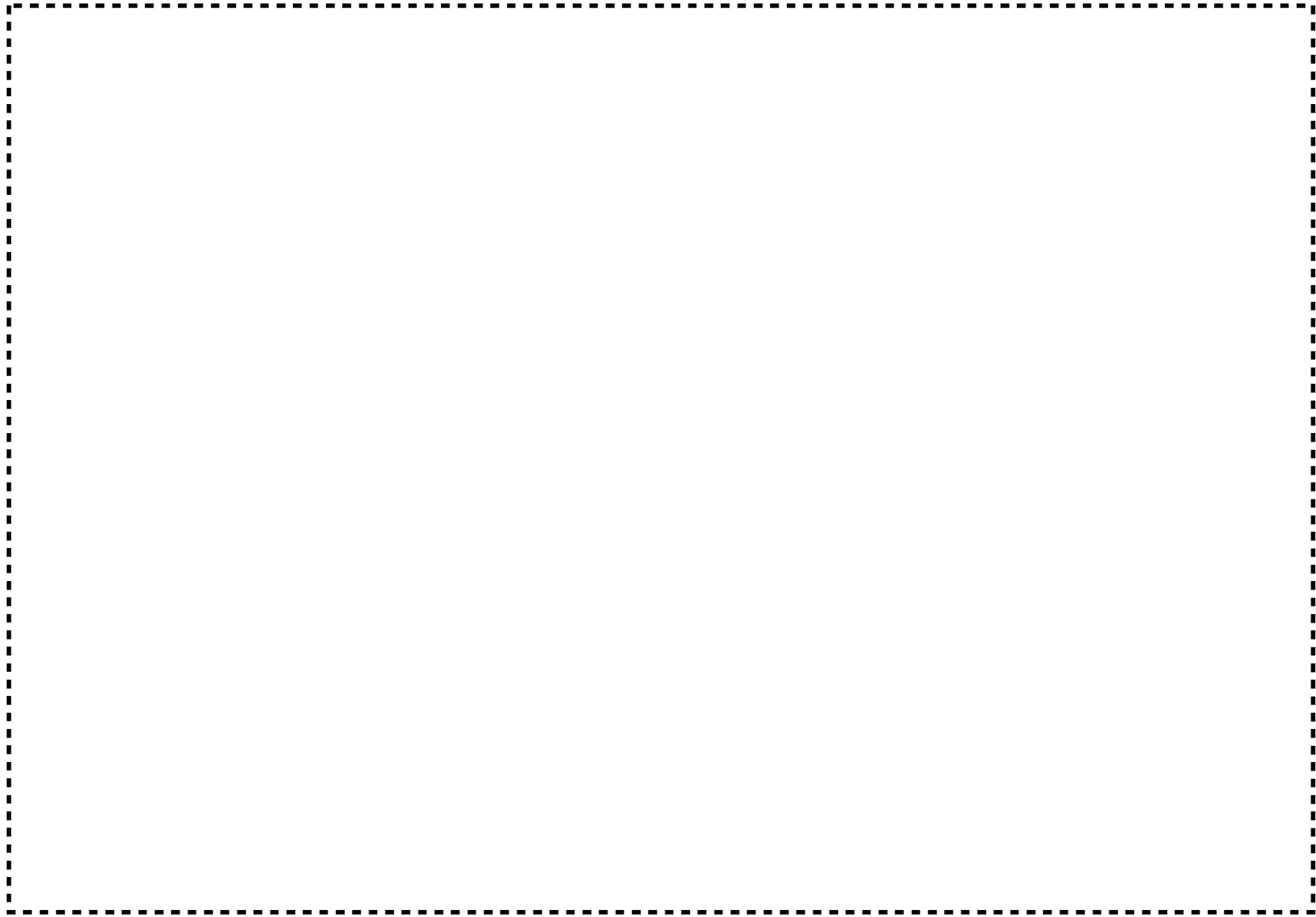
570



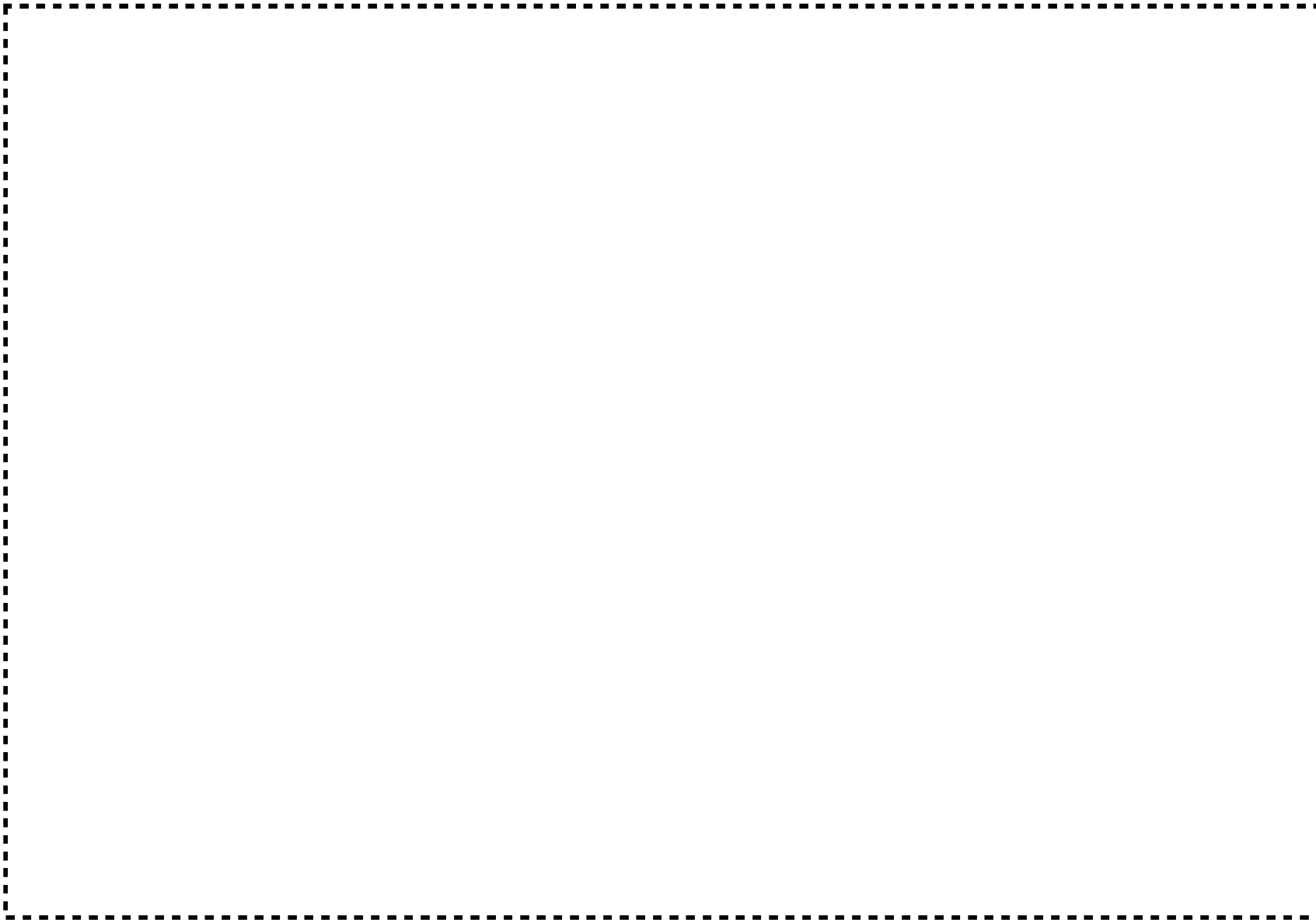
図ニ一 2 P 設一 1 (1 8) Unit 2-4(8)の位置及び寸法



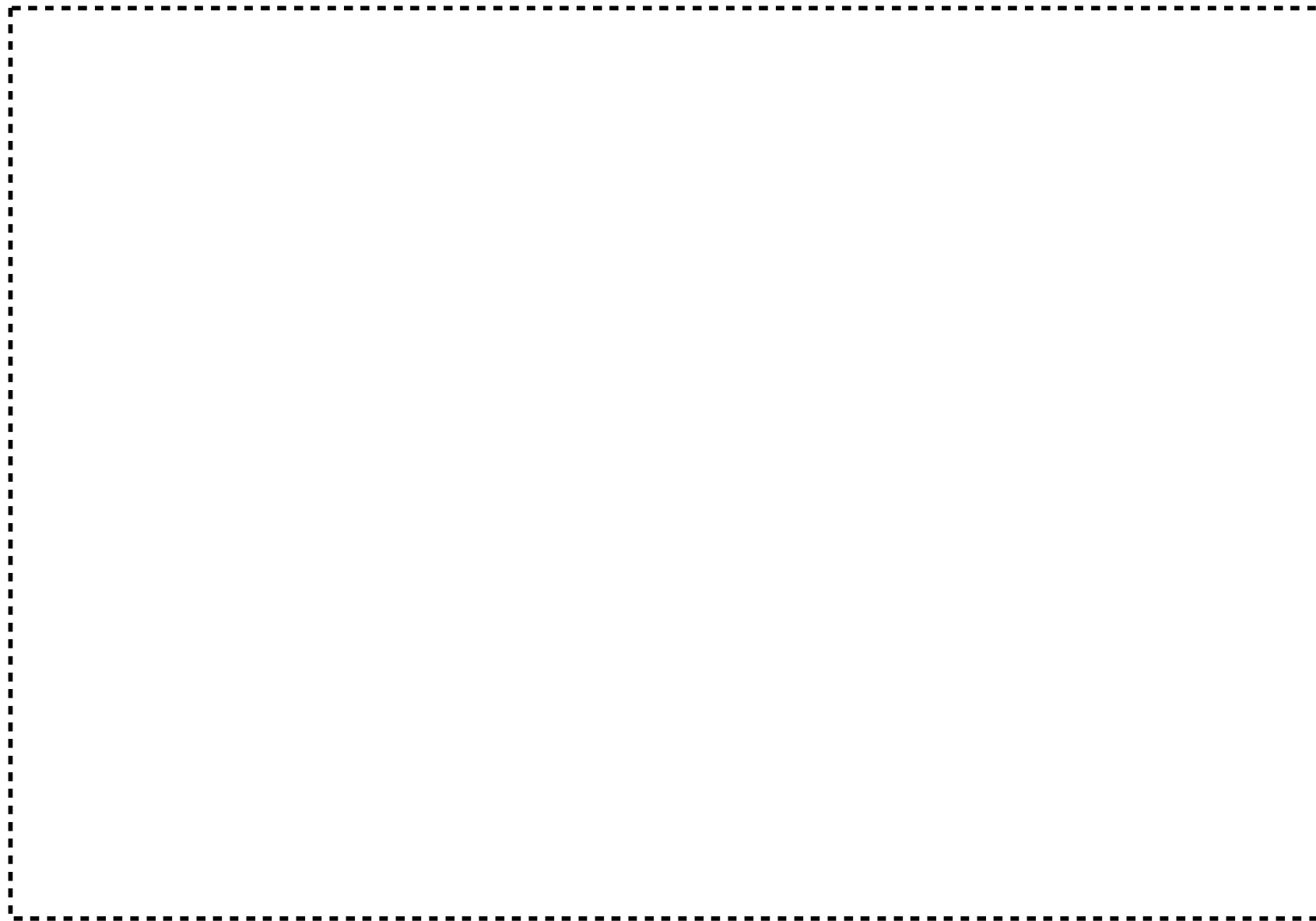
図ニ一 2 P 設一 1 (1 9) Unit 2-4(9)の位置及び寸法



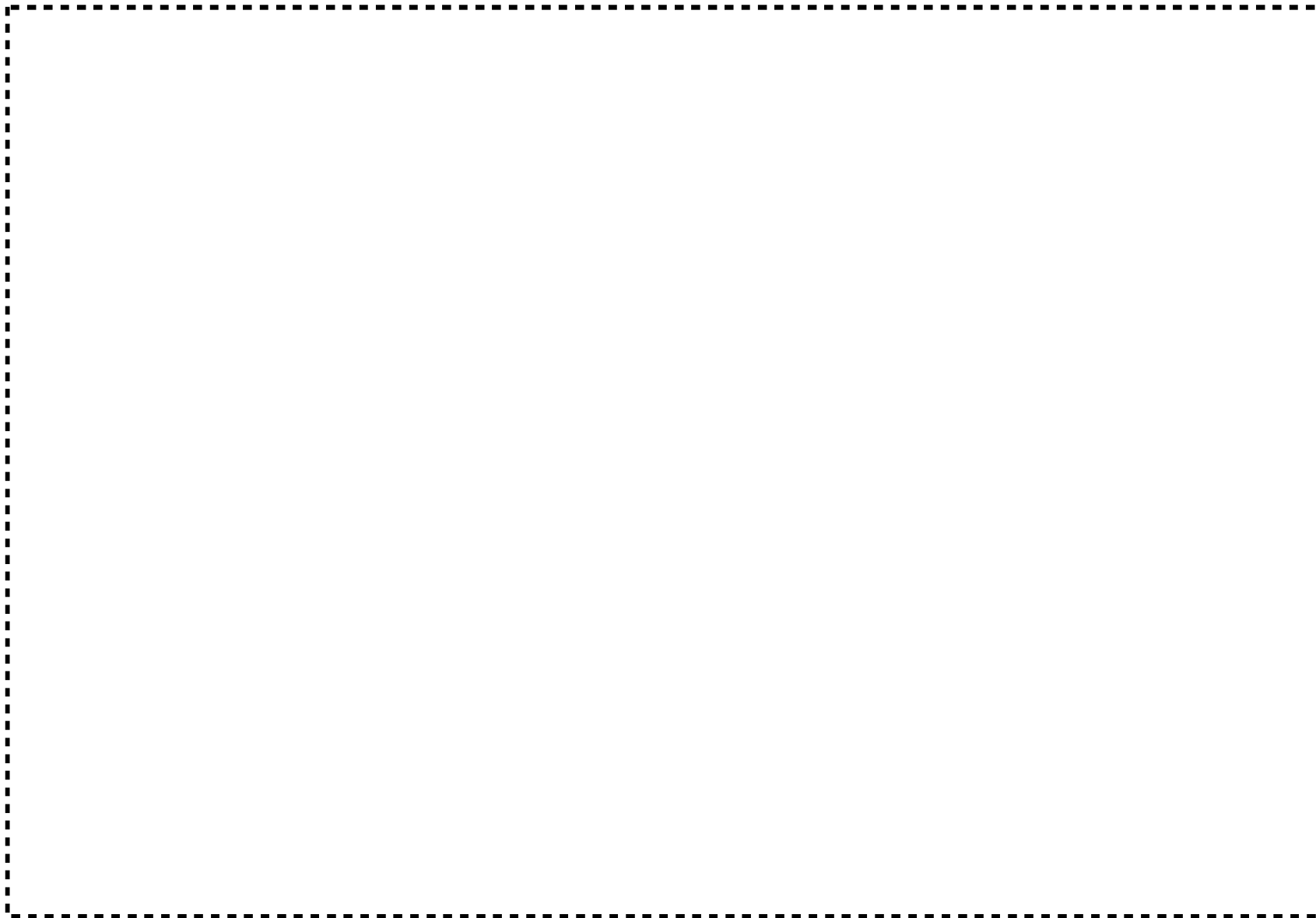
図ニ一 2 P 設一 1 (2 0) Unit 2-4(10)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (2 1) Unit 2-4(10A)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (2 2) Unit 2-4(10B)の位置及び寸法



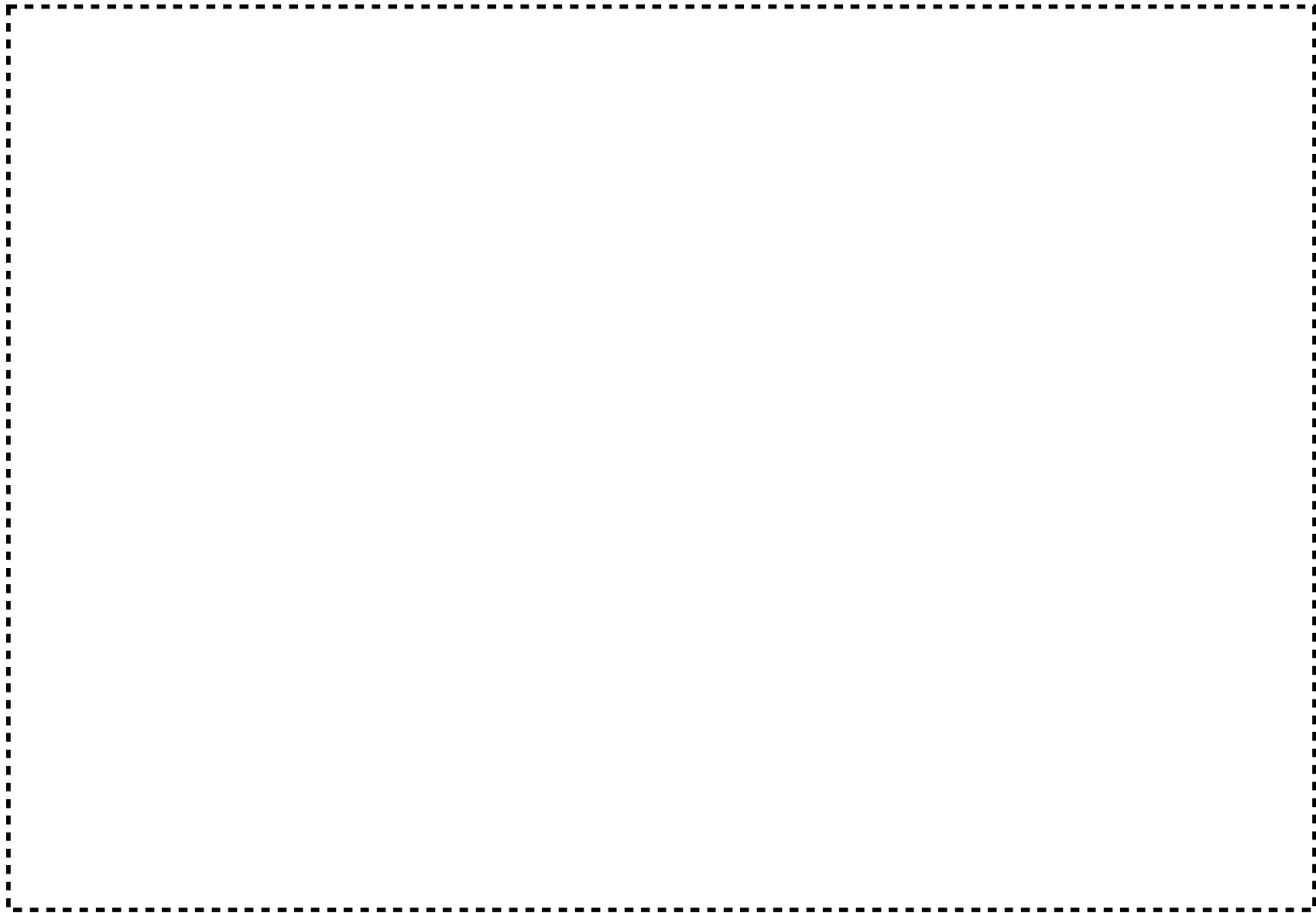
図ニ一 2 P 設一 1 (2 3) Unit 2-4(10C)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (2 4) Unit 2-4(10D)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (2 5) Unit 2-4(10E)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (2 6) Unit 2-4(10F)の位置及び寸法

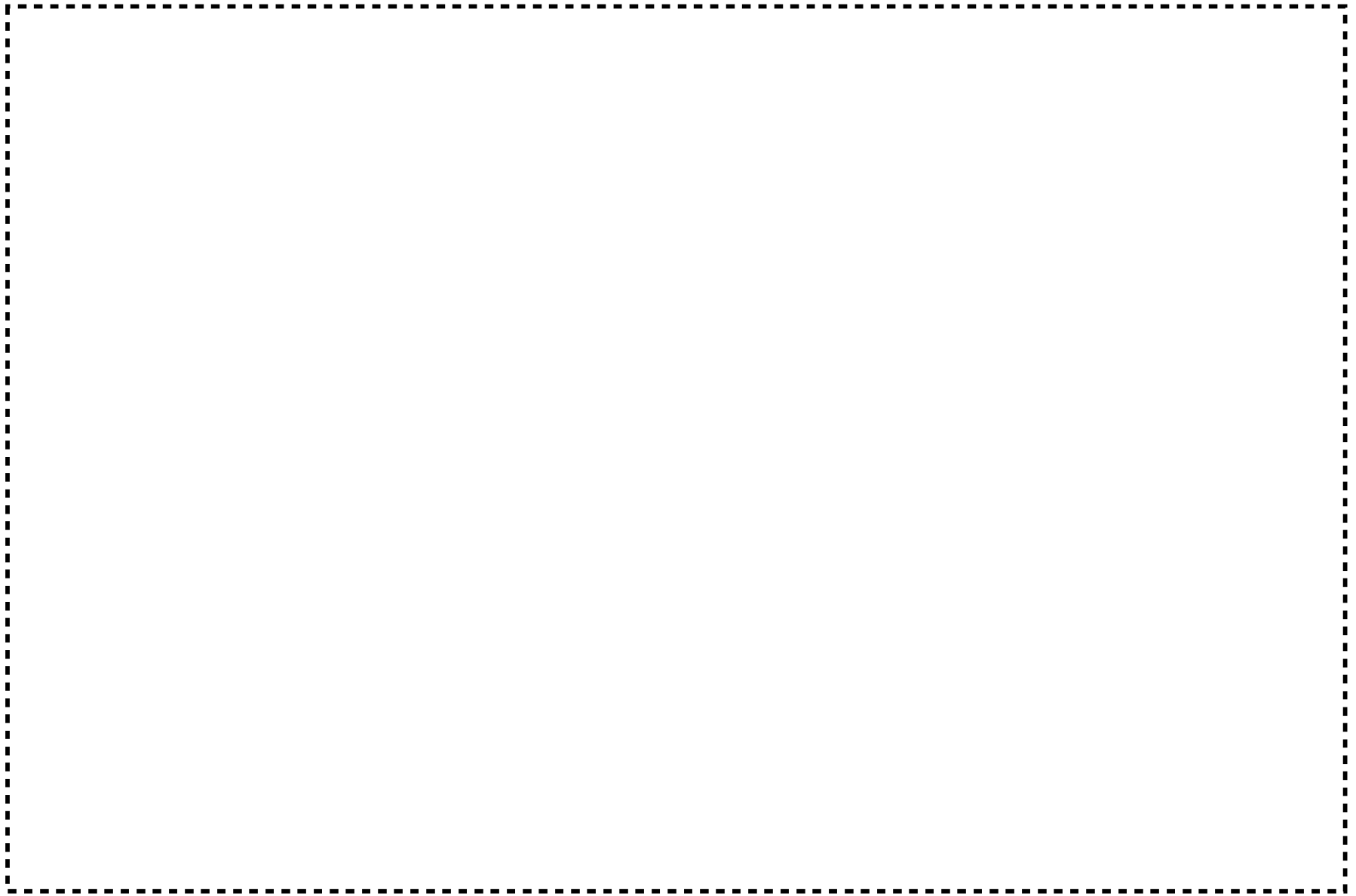


図ニ一 2 P 設一 1 (2 7) Unit 2-4(11)の位置及び寸法

580



図ニ一 2 P 設一 1 (2 8) Unit 2-4(12)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (2 9) Unit 2-4(13)の位置及び寸法



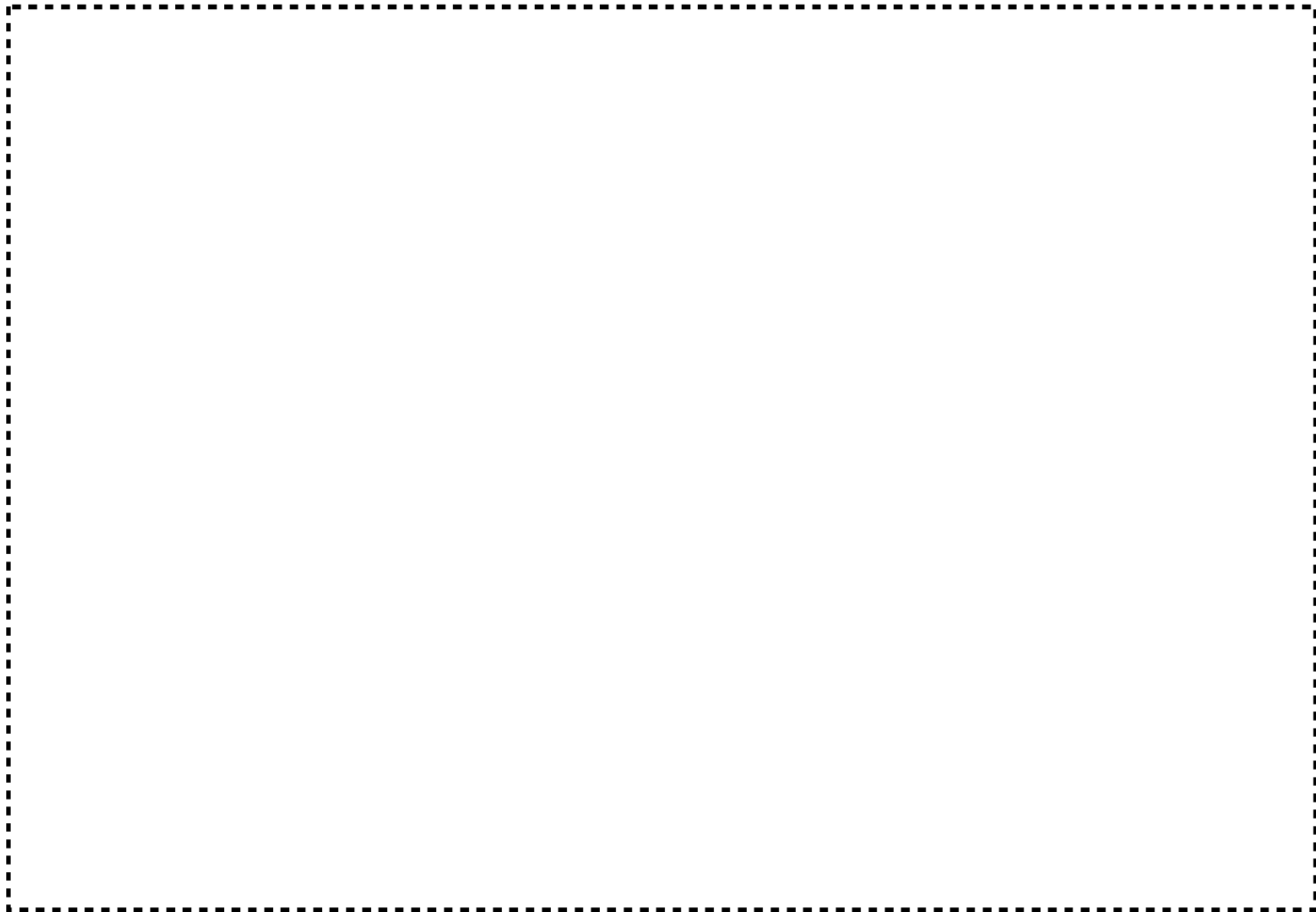
図ニ一 2 P 設一 1 (3 0) Unit 2-4(14)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (3 1) Unit 2-4(15)の位置及び寸法



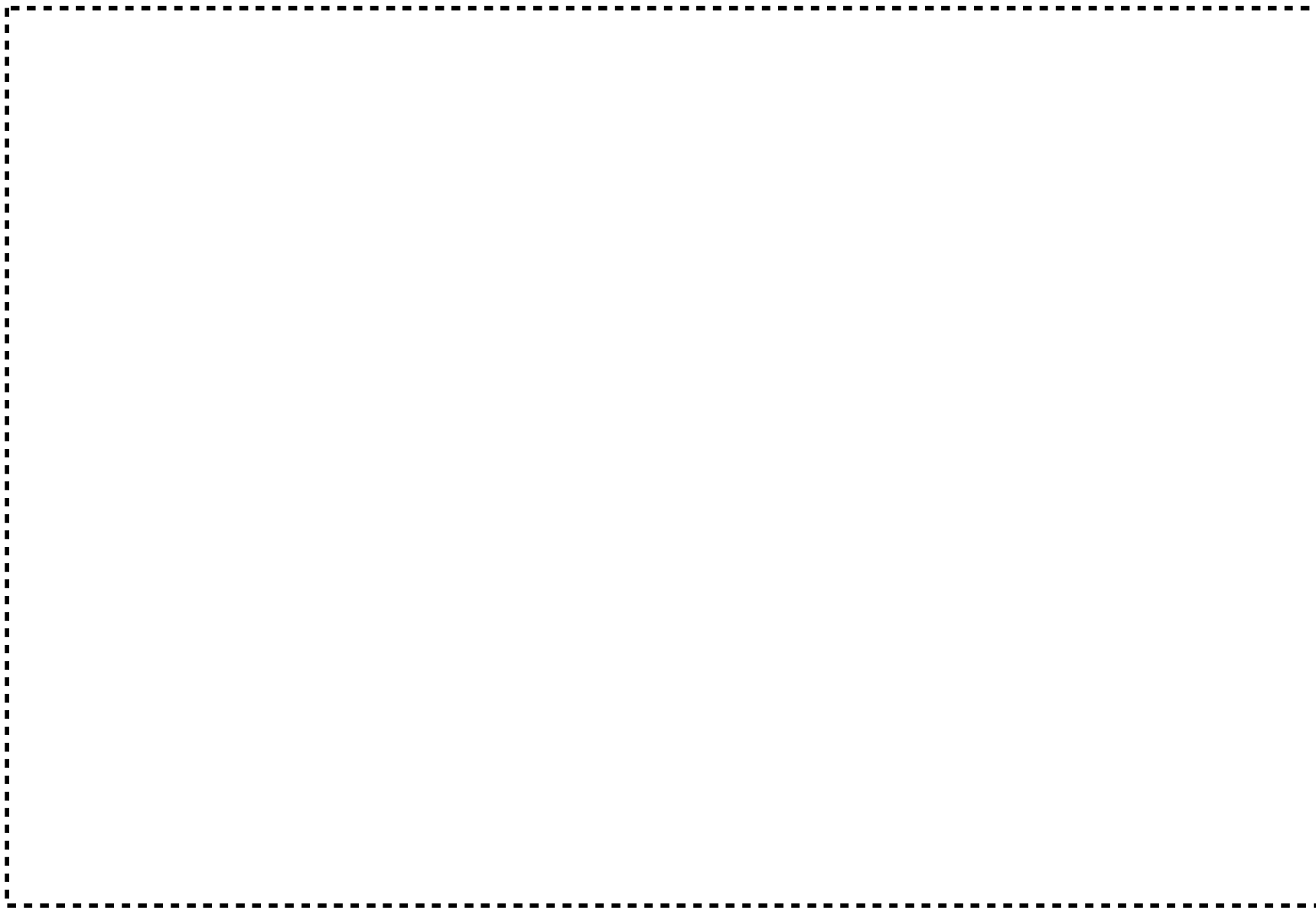
図ニ一 2 P 設一 1 (3 2) Unit 2-4(16)の位置及び寸法



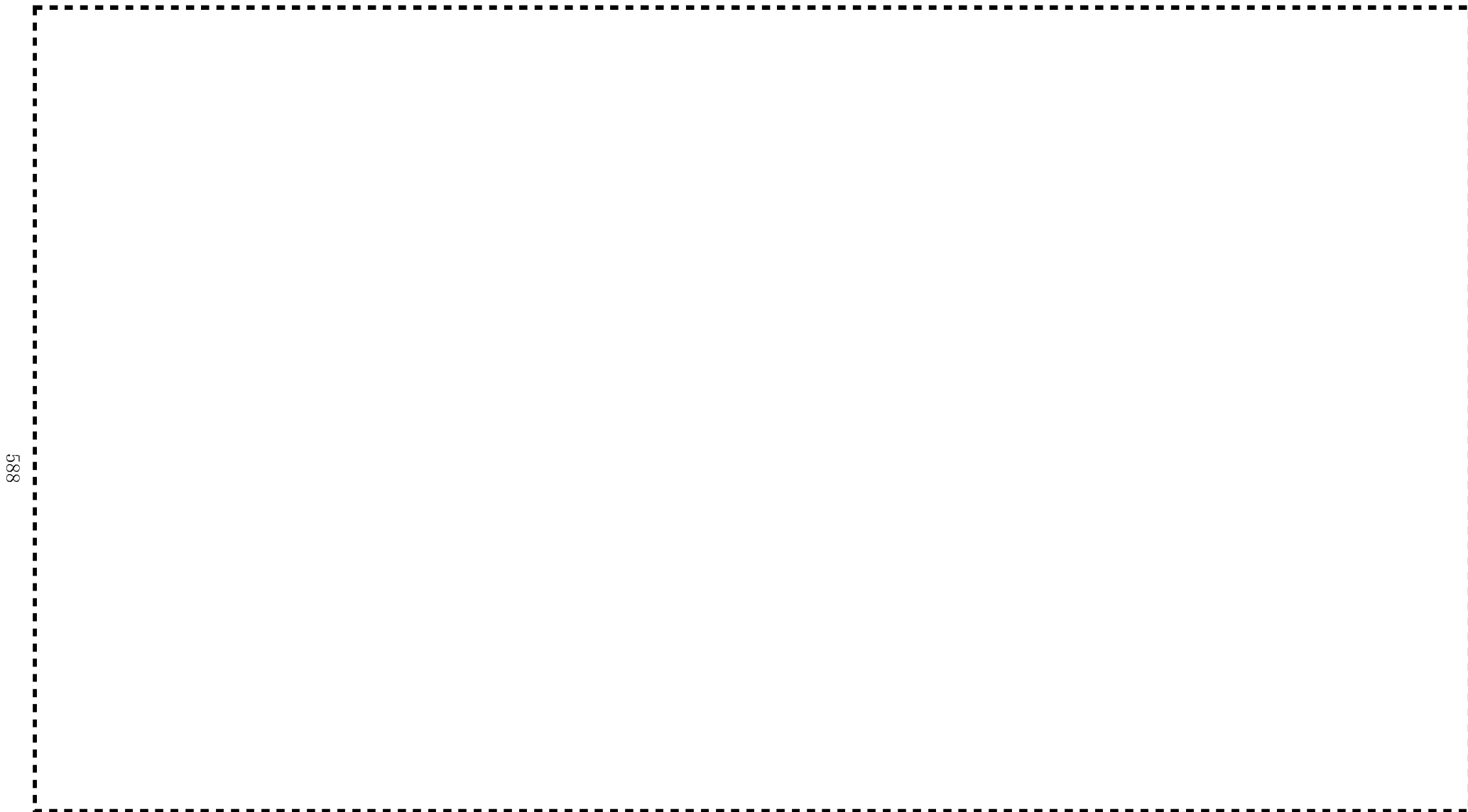
図ニ一 2 P 設一 1 (3 3) Unit 2-4(17)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (3 4) Unit 2-4(18)の位置及び寸法



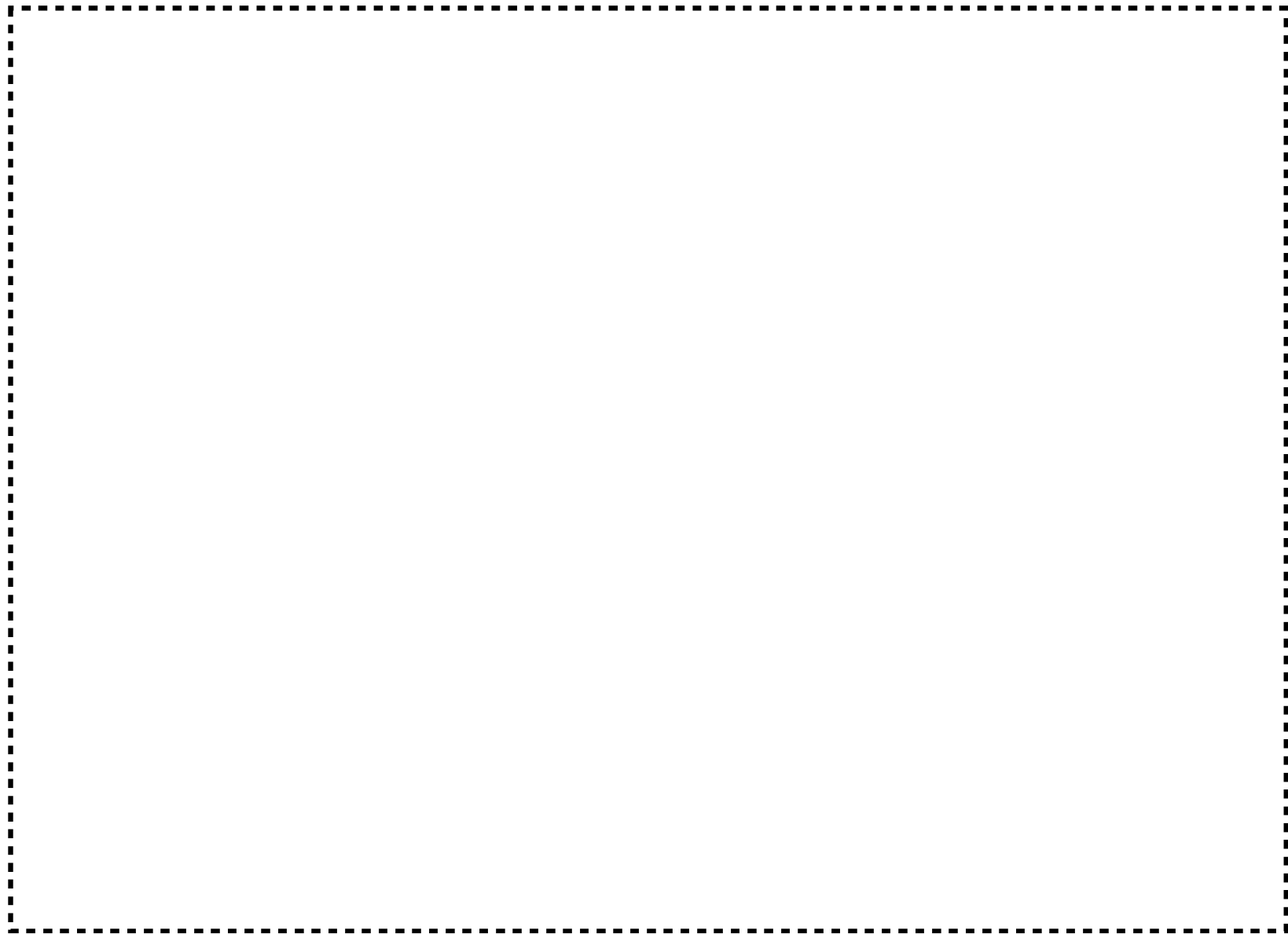
図ニ一 2 P 設一 1 (3 5) Unit 2-4(19)の位置及び寸法



図二-2 P設-2-1 (1) X線透過試験機 No.1 (1/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図二-2 P設-2-1 (2) X線透過試験機 No.1 (2/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

590

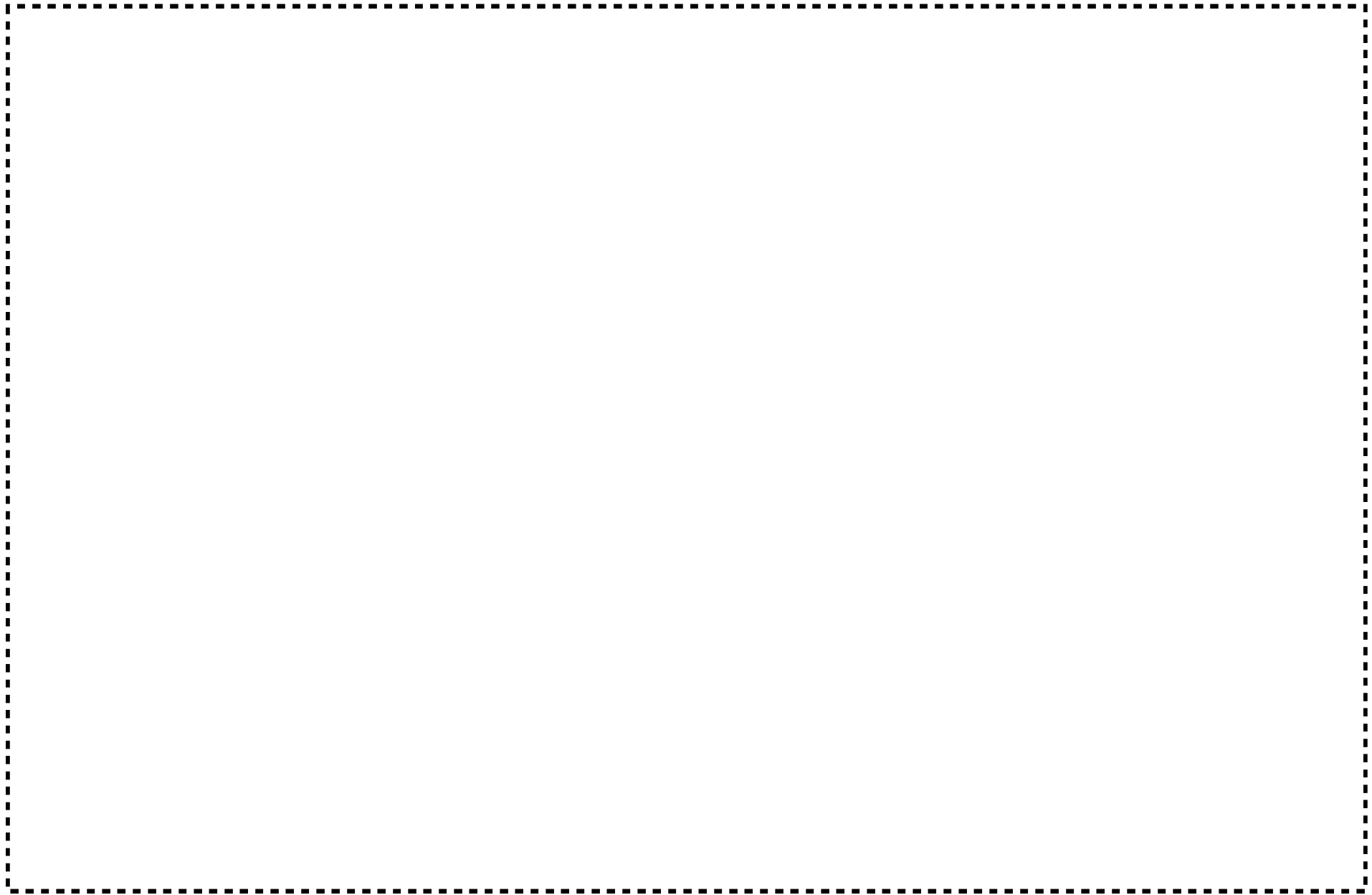


図二-2 P 設-2-1 (3) X線透過試験機 No. 1 (補強部拡大図)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

591

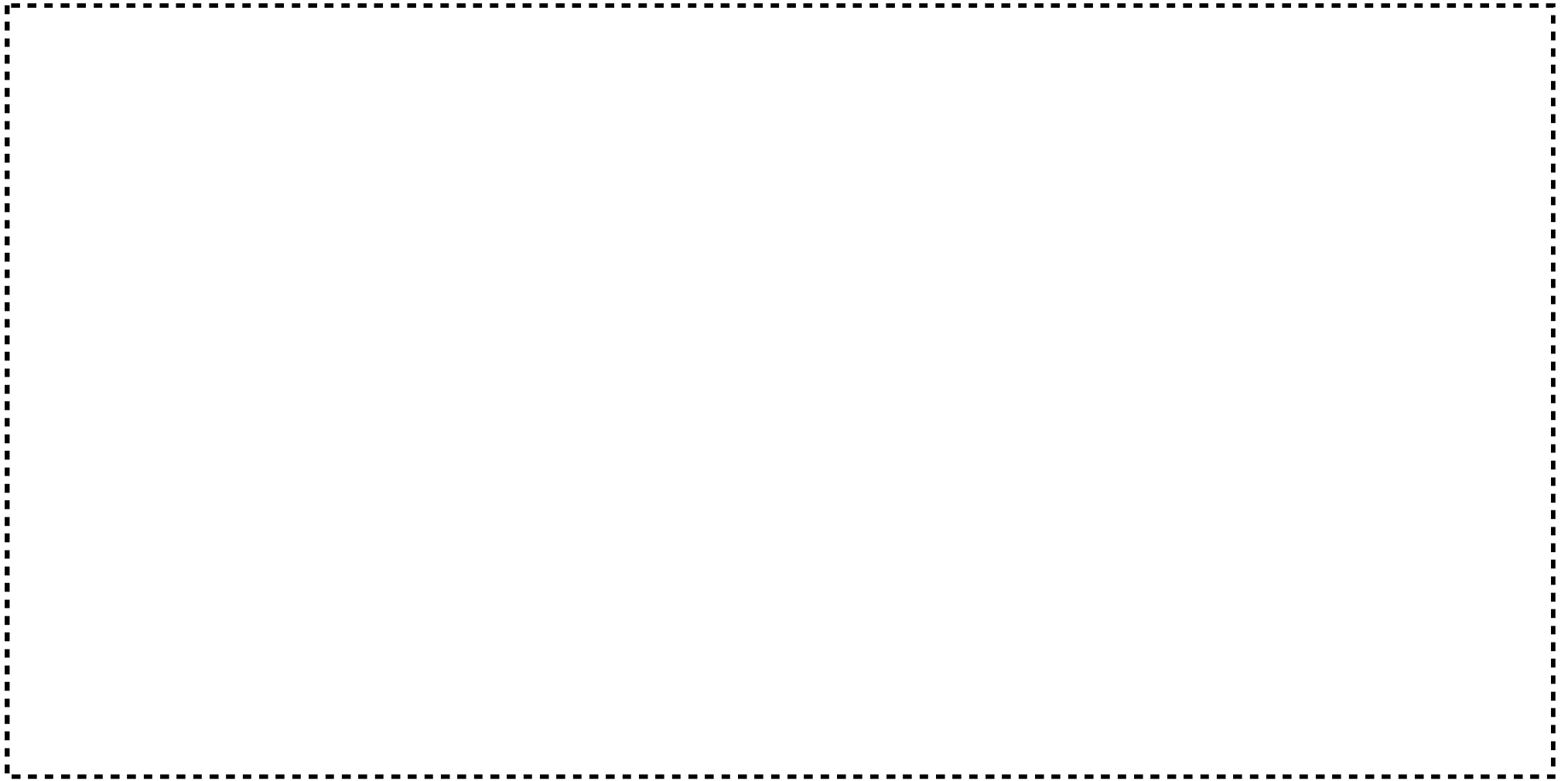


図ニ一 2 P 設一 3 - 1 ヘリウムリーク試験機 No. 1 トレイ挿入部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

592



図ニ一 2 P 設一 3 - 2 ヘリウムリーク試験機 No. 1 ヘリウムリーク試験部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

593



図二-2 P設-4-1 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送 (B) 部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

594



図二 - 2 P 設 - 4 - 2 燃料棒検査台 No. 1 石定盤部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

595

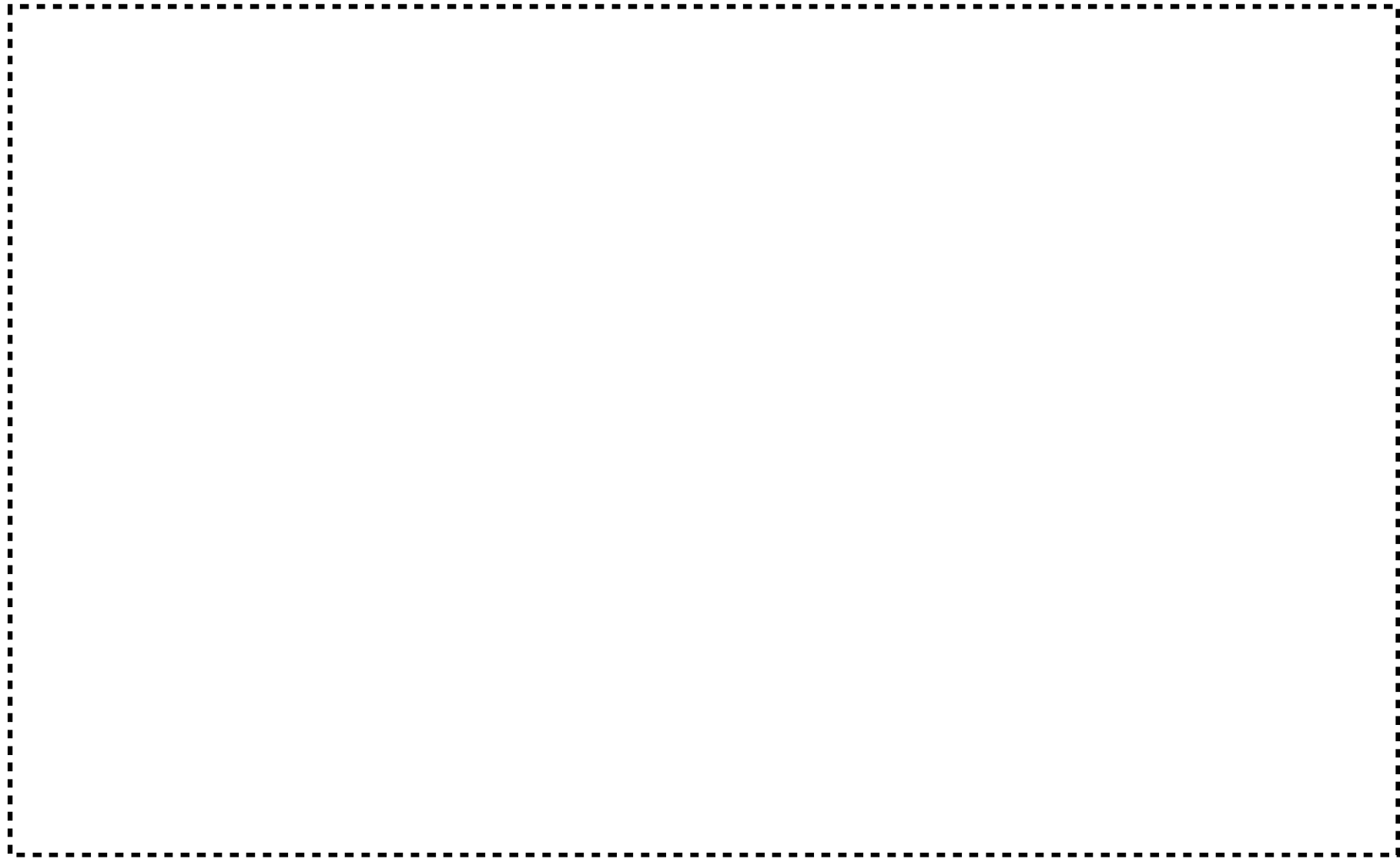


図二－２ P設－４－３ 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送（C）部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

（単位 mm）

596



図ニ一 2 P 設一 5 - 1 燃料棒搬送設備 No. 4 ストックコンベア (1) 部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

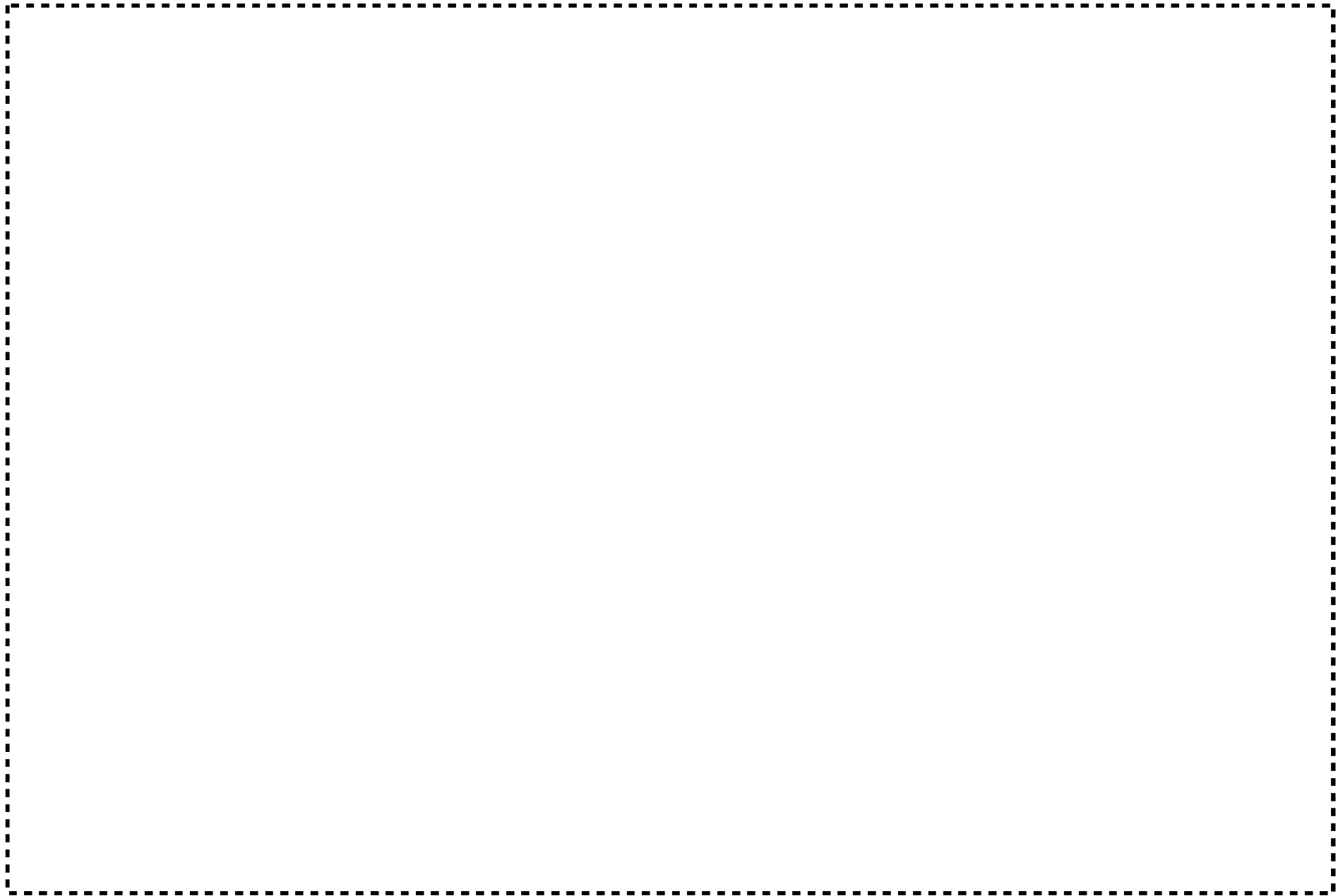
(単位 mm)



図二-2 P 設-5-2 燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載 (3) 部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図二-2 P 設-6-1 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載(4)部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

599

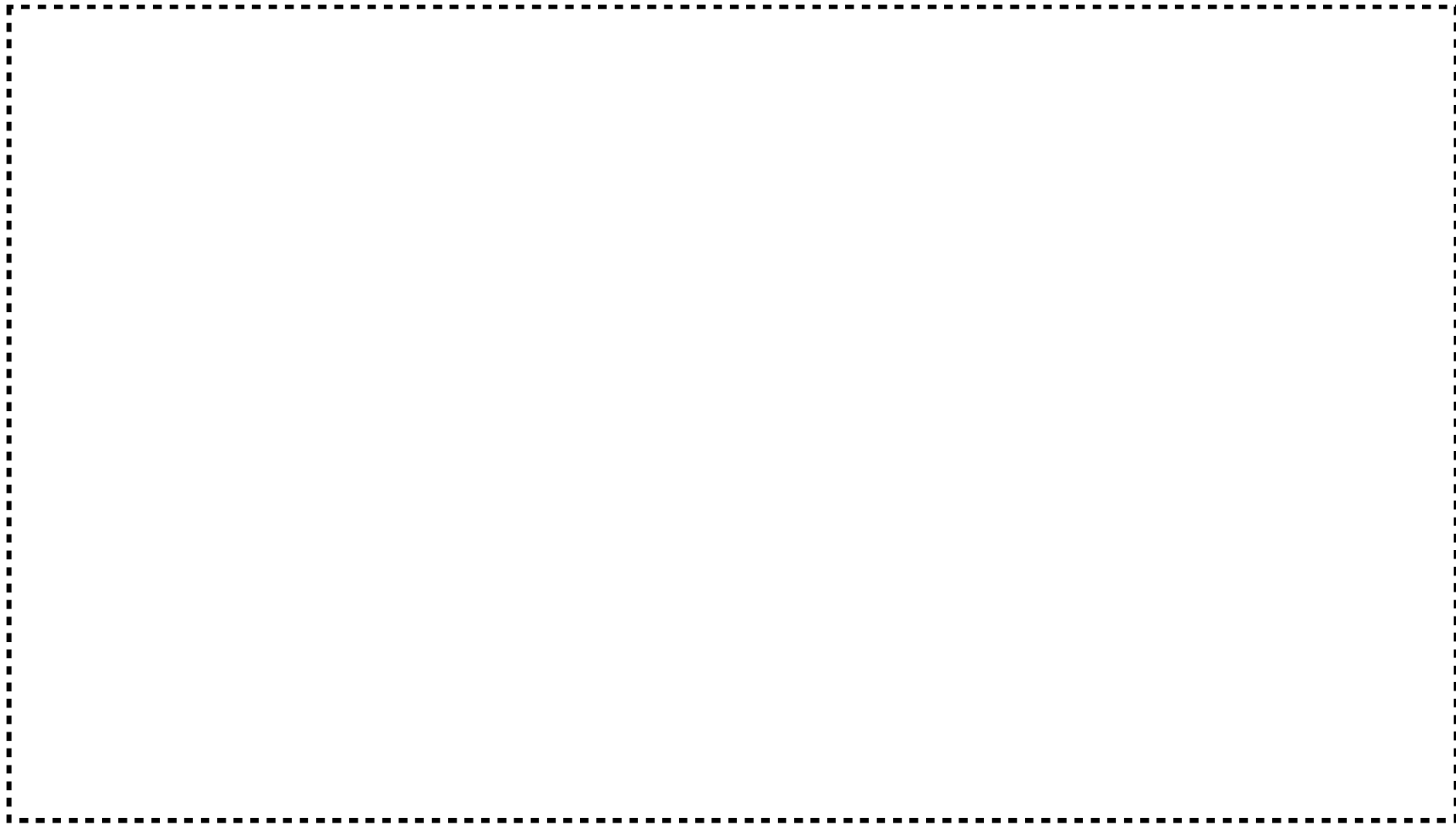


図二-2 P 設-6-2 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台 (1) 部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

600

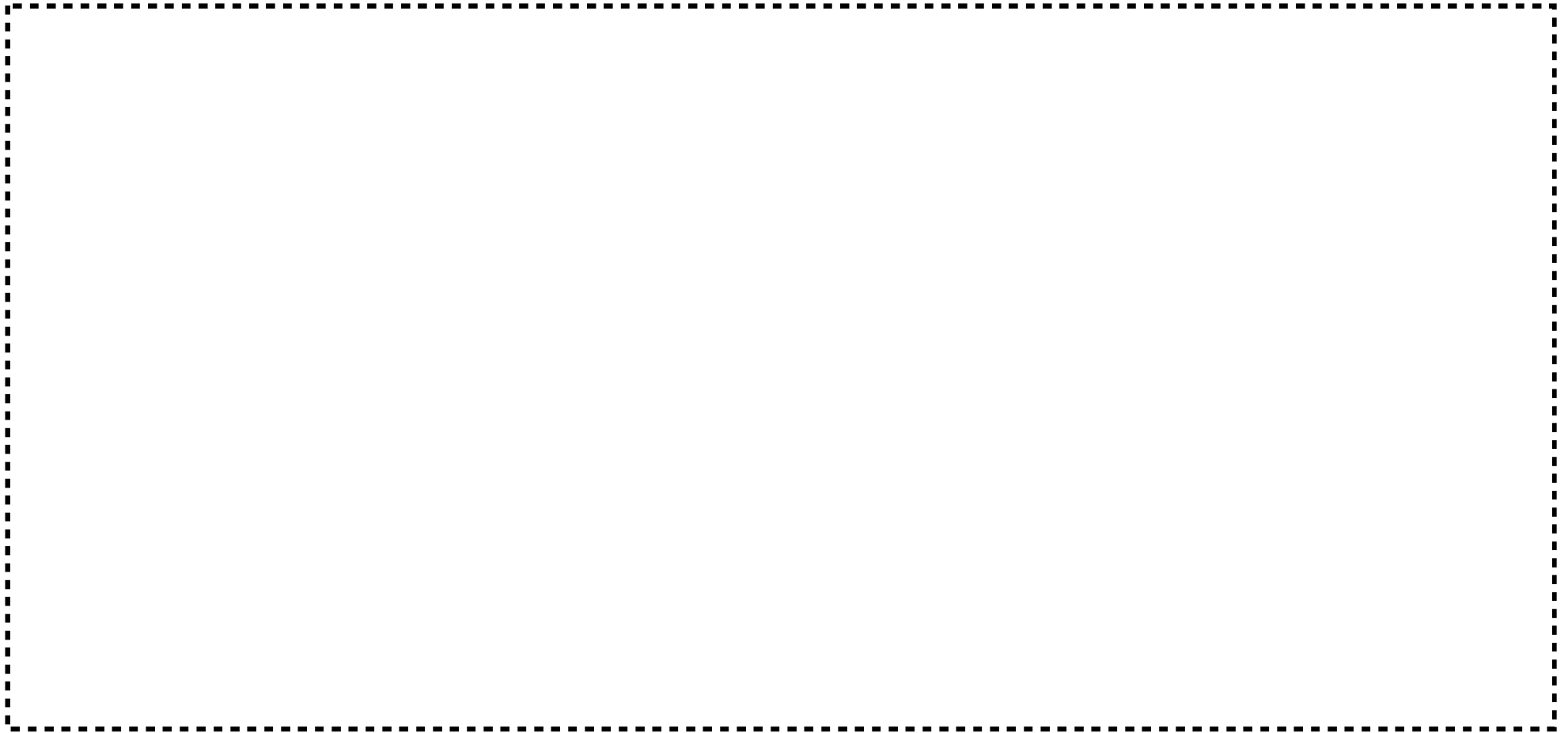


図二-2 P 設-6-3 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台 (2) 部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

601



図ニ一 2 P 設一 6一 4 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア (1) 部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

602



図ニ一 2 P 設一 6一 5 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア (2) 部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

603

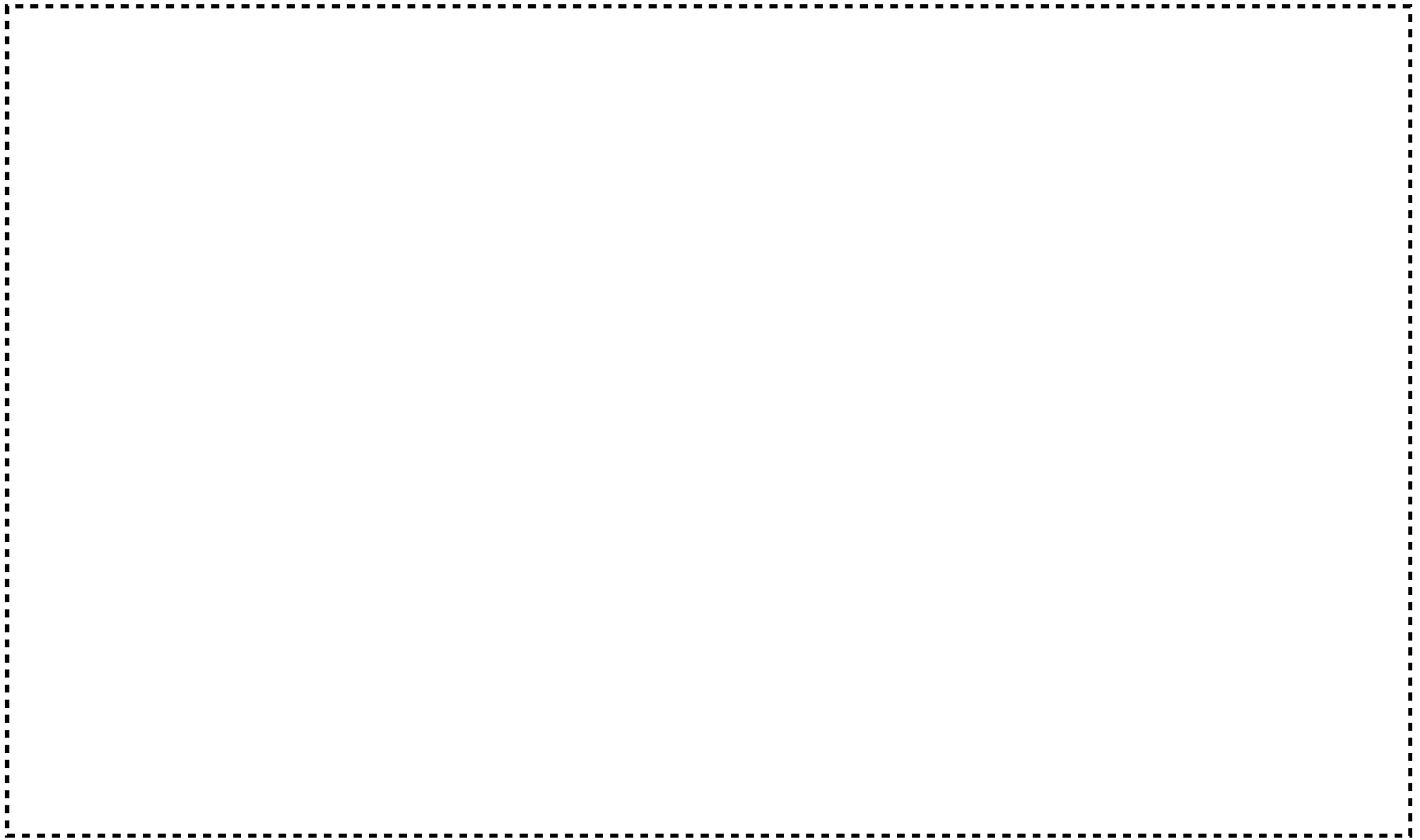


図二-2 P設-7-1 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部 及び 燃料棒移載(6)部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

609



図ニ一 2 P 設一 7 - 2 燃料棒搬送設備 No. 6 ストックコンベア (2) 部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

5. 工事の方法

本申請における施設の工事は、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し、加工事業変更許可申請書における「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。工事の実施に当たっては保安規定に基づき（工事）作業計画を策定する。

工事内容を以下に示す。

a. 改造等を実施する設備・機器

表ニ－1の変更内容において、新設、増設、追加、更新、改造、移設のいずれかを記載した設備・機器名称 機器名を対象とする。

b. 変更しない設備・機器

表ニ－1の変更内容において、変更なしを記載した設備・機器名称 機器名を対象とする。

(1) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・工事の保安については、保安規定に従うとともに、労働安全衛生法に基づき作業に係る労働災害の防止に努める。
- ・工事において使用する工具・機器は使用前に点検を行い、検査に使用する計測器については、校正済みであり、かつ有効期限内のものを使用する。
- ・作業場所は、可能な範囲で区画し、標識・表示等により周知を図り関係者以外の立入りを制限する。また、常に整理整頓に努める。
- ・工事の実施に当たっては、工事手順、装備、放射線管理、連絡体制等を示した（工事）作業計画に従い実施する。
- ・工事の安全対策として、溶接・溶断作業では、防塵マスクの装着、集塵機等の使用により有害物質の吸入を防止する。高所作業では、墜落制止用器具の装着、足場の設置等により作業員、使用工具の落下を防止する。
- ・工事の実施に当たり、資機材や工機の搬入等のための周辺監視区域への人の立入りについては、保安規定に基づき必要な措置を講じることにより、加工施設への人の不法な侵入等を防止する。
- ・工事の完了から加工施設全体としての性能検査を完了するまでの間は、巡視、点検、定期事業者検査並びに保全計画の策定及び保全計画に基づく保全の実施により、安全機能を維持する。
- ・工事に伴う騒音等に配慮し、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低減する。

b. 放射線管理

- ・管理区域内で実施する作業においては、作業者は、入退出時にあらかじめ定める管理区域出入口を経由するとともに、個人線量計や必要な安全保護具を着用する。

- ・第1種管理区域内における作業においては、作業環境中の放射性物質の濃度の監視結果に基づき、必要な被ばく低減及び身体汚染の防止に係る保護具を作業者に着用させる。
- ・核燃料物質等への近接作業は、時間管理及び離隔距離確保を行うとともに必要に応じて遮蔽材設置により被ばくを低減する。

c. 防火管理

- ・工事に当たって、火気作業（溶接、溶断、火花を発生する工具等の使用）を行う場合は、火災防護計画に基づき、作業場所周辺の可燃物の隔離又は不燃性材料による養生等の処置を講じるとともに作業場所に消火器を常備する等の防火対策を実施する。また、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機材を仮設する。
- ・作業エリア外への延焼防止の観点から、作業エリア周辺に可燃物及び危険物がないことを確認する。また、周辺の設備を不燃材シート等により養生する。
- ・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。

d. 異常発生時の対策

- ・現場で異常が発生した場合には、異常時の対応要領に従い、あらかじめ定めた連絡先に通報・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講じる。
- ・あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

(2) 工事手順

改造等を実施する設備・機器の工事は、以下に示す手順で行う。変更しない設備・機器の工事については、以下に示す手順により検査のみを行う。

原則として、本工事対象設備及び工事の影響が及ぶおそれのある場所に核燃料物質等が存在しない状態で工事を行う。

a. 改造等を実施する設備・機器の工事手順

図ニ－a－1に示す手順で改造を行う。

- 1) 改造工事を実施する当事業所又は部品等の加工組立を実施する社外調達先において、当事業所指定の材料を必要に応じて材料証明書等とともに手配し入手する。
- 2) 当事業所指定の製作図をもとに、部品等の加工組立を実施する。
- 3) 加工組立された部品等について当事業所が受入検査を実施する。
- 4) 受入検査完了後、部品等の設置工事を実施する。不要になった部品等は撤去する。
- 5) 各設備・機器について6項に示す検査を実施する。また、加工施設全体としての性能検査を実施する。

b. 変更しない設備・機器の工事手順

図ニ－b－1に示す手順で検査を行う。

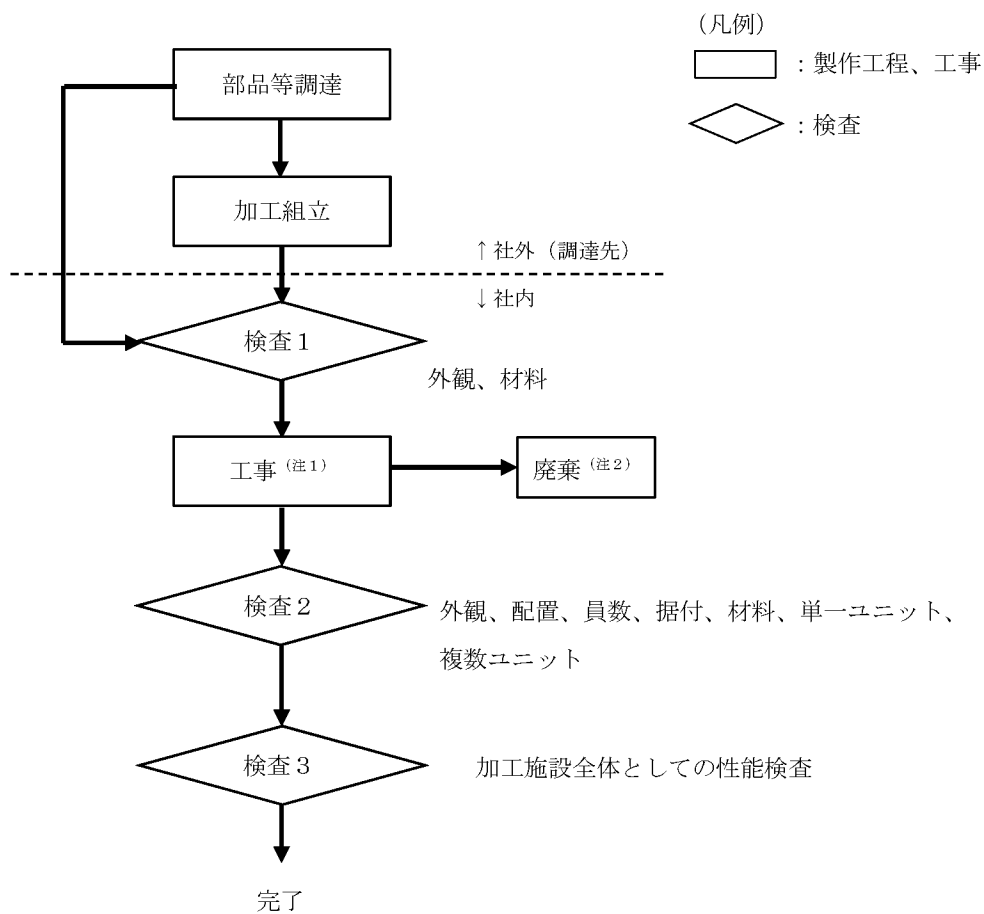
- 1) 各設備・機器について6項に示す検査を実施する。また、加工施設全体としての性能

能検査を実施する。

上記に手順を示した工事のほか、これらの工事に付随して本加工施設内で行う必要がある部材の組立加工、資機材や工具の搬出入、足場の設営、廃棄物の仕分け及び解体減容等に係る工事の実施に当たっては、(1)工事上の注意事項に示した事項に従うとともに、以下の措置を講じることにより、加工施設の技術基準に適合した工事とする。

- ・ 工事対象の設備・機器及び工事区画内の影響を受ける設備・機器から、内包する核燃料物質等を他の設備、区画に移動し、核燃料物質等が工事の影響を受けるおそれがなく、これらの設備・機器の安全機能の維持が不要な状態で工事を行う。
- ・ 本工事において建物の臨界防止及び遮蔽能力に影響を及ぼす工事は実施しない。第2加工棟の大型搬入口扉を資機材の搬出入のために開とする場合においては、必要に応じて、定期的な線量当量率の測定を行い、線量告示に定める管理区域に係る値を超えるおそれのないことを確認する。なお、資機材の搬出入ために大型搬入口扉を開とした場合であっても加工施設全体としての遮蔽能力には影響はなく、周辺監視区域及び敷地境界外の人が居住する可能性のある区域境界上の年間の線量は事業許可における評価値を上回ることはない。
- ・ 加工施設の建物の外壁に設置された扉を交換する工事又は資機材の搬出入のために扉を開とする場合には、工事の期間中、人の不法な侵入を防止できるよう閉止する又は監視人による監視を行う措置を講じる。
- ・ 工事に伴い、管理区域以外の区域において、線量告示に定める管理区域に係る値を超えるおそれのある場所が生じた場合には、保安規定に基づき一時的な管理区域を設定する。
- ・ 工事に伴い、火災感知設備、消火設備、放射線管理施設、通信連絡設備等を一時的に停止する場合においては、代替措置を講じることにより、これらの設備が有する安全機能を維持するか、監視対象の設備・機器を停止する等により、安全機能が不要な状態とする。
- ・ 第2種管理区域における工事で撤去した設備・機器及び廃材は、保安規定に基づく放射性廃棄物でない廃棄物（NR）に係る措置の手順に従って廃棄する、又は有効利用する。

a. 改造等を実施する設備・機器

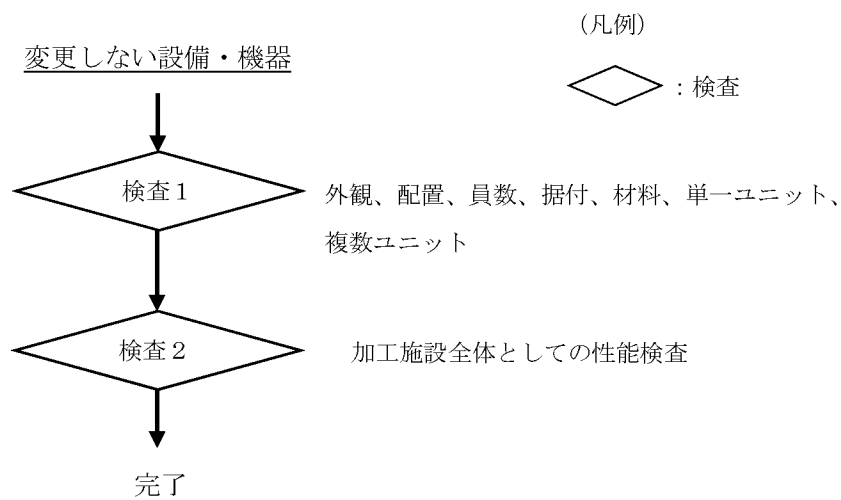


(注1) 原則として、本工事対象設備及び工事の影響が及ぶおそれのある場所に核燃料物質等が存在しない状態で工事を行う。

(注2) 第2種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、保安規定に基づく放射性廃棄物でない廃棄物 (NR) に係る措置の手順に従って廃棄する。

図ニ一 a - 1 工事フロー

b. 変更しない設備・機器



図ニー b - 1 工事フロー

(3) 品質保証計画

本申請における施設の設計及び工事に係る品質保証活動は、加工事業変更許可申請書における「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って実施するものとする。

6. 試験及び検査の方法

核燃料物質の加工の事業に関する規則に基づき、使用前事業者検査は次に掲げる方法により行う。

- 一 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法：第1号検査
- 二 機能及び性能を確認するために十分な方法：第2号検査
- 三 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法：第3号検査

また、使用前事業者検査を行うに当たっては、あらかじめ、検査の時期、対象、方法その他必要な事項を定めた検査実施要領書を定めるものとする。

第1号検査及び第2号検査について、変更に係る設備・機器の検査の項目を第二―1表に、検査の方法を第二―2表に示す。

第3号検査については、申請対象の建物・構築物及び設備・機器の全てを対象とする。第3号検査に係る検査の項目及び検査の方法について、第ハ―3表に示す。

第二一表 設備・機器に係る試験及び検査の項目（1/2）

施設区分	設置場所		設備・機器名称	機器名	変更内容	第1号検査							第2号検査		
						外観	配置	員数	据付	材料	単一 ユニット	複数 ユニット			
被覆施設	第2加工棟	第2-1燃料棒検査室	X線透過試験機 No.1	—	改造	①②③④⑤	①	①②	①②④	①②	①	①②	—		
			ヘリウムリーク試験機 No.1	トレイ挿入部	変更なし	①③④⑤	①	①	①	①	①	①	①②	—	
			ヘリウムリーク試験機 No.1	ヘリウムリーク試験部	変更なし	①③④⑤	①	①	①	①	①	①	①②	—	
			燃料棒検査台 No.1	燃料棒移送（B）部	改造	①②③④⑤	①	①②	①	①②	①	①	①②	—	
			燃料棒検査台 No.1	石定盤部	変更なし	①③	①	①	①	①	①	①	①②	—	
			燃料棒検査台 No.1	燃料棒移送（C）部	変更なし	①③④⑤	①	①	①	①	①	①	①②	—	
			燃料棒搬送設備 No.4	ストックコンベア（1）部	変更なし	①③④⑤	①	①	①	①	①	①	①②	—	
			燃料棒搬送設備 No.4	燃料棒移栽（3）部	変更なし	①③④⑤	①	①	①③	①	①	①	①②	—	
			燃料棒搬送設備 No.5	燃料棒移栽（4）部	変更なし	①③④⑤	①	①	①③	①	①	①	①②	—	
			燃料棒搬送設備 No.5	燃料棒置台（1）部	変更なし	①③④⑤	①	①	①	①	①	①	①②	—	
			燃料棒搬送設備 No.5	燃料棒置台（2）部	変更なし	①③④⑤	①	①	①	①	①	①	①②	—	
			燃料棒搬送設備 No.5	燃料棒コンベア（1）部	変更なし	①③④⑤	①	①	①	①	①	①	①②	—	
			燃料棒搬送設備 No.5	燃料棒コンベア（2）部	変更なし	①③④⑤	①	①	①	①	①	①	①②	—	
			燃料棒搬送設備 No.6	燃料棒移栽（5）部	変更なし	①③④⑤	①	①	①③	①	①	①	①②	—	
			燃料棒搬送設備 No.6	ストックコンベア（2）部	変更なし	①③④⑤	①	①	①	①	①	①	①②	—	
			燃料棒搬送設備 No.6	燃料棒移栽（6）部	変更なし	①③④⑤	①	①	—	①	①	①	①②	—	
			第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入機 No.1	ペレット保管箱置台部	改造	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
				ペレット編成挿入機 No.1	ペレット保管箱搬送部	改造	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
	ペレット編成挿入機 No.1	波板移栽部		改造	—	—	—	—	—	—	—	①②	—		
	ペレット編成挿入機 No.1	ペレット編成挿入部		改造	—	—	—	—	—	—	—	①②	—		
	燃料棒解体装置 No.1	—		改造	—	—	—	—	—	—	—	①②	—		
	燃料棒トレイ置台	—		改造	—	—	—	—	—	—	—	①②	—		
	脱ガス設備 No.1	真空加熱炉部	改造	—	—	—	—	—	—	—	①②	—			
	脱ガス設備 No.1	運搬台車	改造	—	—	—	—	—	—	—	①②	—			
第二端栓溶接設備 No.1	燃料棒搬送 No.1-1 部	改造	—	—	—	—	—	—	—	①②	—				
第二端栓溶接設備 No.1	第二端栓溶接 No.1-1 部	改造	—	—	—	—	—	—	—	①②	—				

第二-1表 設備・機器に係る試験及び検査の項目 (2/2)

被覆施設	第2加工棟	第2-1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 No.1	第二端栓溶接 No.1-2部	改造	—	—	—	—	—	—	—	①②	—		
			第二端栓溶接設備 No.1	燃料棒搬送 No.1-2部	改造	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
			燃料棒搬送設備 No.1	燃料棒移載(1)部	改造	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
			燃料棒搬送設備 No.1	被覆管コンベア部	変更なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
			燃料棒搬送設備 No.1	除染コンベア部	変更なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
			燃料棒搬送設備 No.1	燃料棒トレイ移載部	改造	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
			燃料棒搬送設備 No.2 燃料棒移送装置(A)	—	変更なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
			燃料棒搬送設備 No.3 燃料棒移載装置(2)	—	変更なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
			ペレット検査台 No.2	—	改造	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
		第2-1燃料棒加工室 第2-2燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No.8	被覆管コンベア No.8-1部	変更なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
			燃料棒搬送設備 No.8	燃料棒移載 No.8-1部	変更なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
			燃料棒搬送設備 No.8	燃料棒移載 No.8-2部	変更なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
		第2-2燃料棒加工室	ペレット一時保管台	—	改造	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
			ペレット検査装置 No.5	—	改造	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
			ペレット編成挿入機 No.2-1	ペレット保管箱搬送部	改造	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
			ペレット編成挿入機 No.2-1	ペレット編成挿入部	改造	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
			燃料棒解体装置 No.2	—	改造	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
			計量設備架台 No.9	—	変更なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
			計量設備架台 No.10	—	変更なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—
		第2-1燃料棒加工室 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.9	—	変更なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①②	—

第二－２表 検査の方法（１／２）

検査の項目	検査の方法 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾	判定基準
設備配置検査	①外観を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①-1 外観が各設備の仕様表及び添付図のとおりであること。 ①-2 使用上、有害な傷及び変形等の欠陥のないこと。
	②変更・追加・撤去した強度部材の外観を目視又は関係書類等により確認する。(改造)	②-1 外観が各設備の仕様表及び添付図のとおりであること。 ②-2 変更・追加する強度部材に使用上有害な傷及び変形等の欠陥がないこと。(溶接部を有する場合) ②-3 溶接部に変形及び欠陥がないこと。
	③ウランが存在する部位の高さを測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	③ウランが存在する部位の高さが各設備の仕様表及び添付図に示す最低ウラン取扱い高さ以上であること。
	④落下防止構造の構造、寸法を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	④-1 落下防止構造が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 ④-2 落下防止構造の寸法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。また、落下防止の機能を果たす上で、ストッパ、ガイド及び落下防止板が十分な高さを有すること。
	⑤配線用遮断器を設けていることを目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	⑤配線用遮断器を設けていること。
配置	①配置を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①配置が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。
員数	①設備の員数を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①設備の員数が各設備の仕様表のとおりであること。
	②変更・追加する強度部材の員数を目視により確認する。(改造)	②員数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。
据付	①アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設)	①アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。
	②追加するアンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数を目視、測定又は関係書類等により確認する。(改造)	②追加するアンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。
	③アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ のスパン最大を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	③アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ のスパン最大が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。
	④変更・追加する強度部材の据付方法を目視、測定又は関係書類等により確認する。(改造)	④変更・追加する強度部材の据付方法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。

- (1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示す。
- (2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカー仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。
- (3) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。
- (4) 設備・機器を他の設備・機器に据え付けているボルトを示す。

第二－２表 検査の方法（２／２）

検査の項目		検査の方法 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾	判定基準
材料検査	材料	①設備・機器の主要な部材の材料を目視又は関係書類等により確認する。(既設)	①設備・機器の主要な部材の材料が各設備の仕様表及び添付図のとおりであること。
		②変更・追加する主要な部材の材料を目視又は関係書類等により確認する。(改造)	②変更・追加する主要な部材の材料が各設備の仕様表及び添付図のとおりであること。
臨界防止検査	単一ユニット	①形状寸法制限を行う設備の配列、設備の当該箇所形状・寸法等を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①配列、当該箇所の形状・寸法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。
	複数ユニット	①単一ユニット間の面間距離を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①単一ユニット間の面間距離が各々30 cm以上であること。
		②単一ユニットの寸法及び位置を測定又は関係書類等により確認し、立体角の計算結果を確認する。(既設)(改造)	②総立体角が許容立体角以下であること。

- (1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示す。
- (2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカー仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。
- (3) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。

7. 一般産業用工業品の更新や交換等に係る基本方針

一般産業用工業品（原子力施設の安全機能に係る機器、構造物及びシステム並びにそれらの部品（以下「機器等」という。）であって、専ら原子力施設において用いるために設計開発及び製造されたもの以外の工業品をいう。）について、それらが有する安全機能等を踏まえた上で、更新や交換等に係る基本方針を ハ. 成型施設 7. 一般産業用工業品の更新や交換等に係る基本方針 に示す。

ホ. 組立施設

目 次

ホ. 組立施設

1. 変更の概要
2. 準拠する主な法令、規格及び基準
3. 設計条件及び仕様
4. 添付図一覧表
5. 工事の方法
6. 試験及び検査の方法
7. 一般産業用工業品の更新や交換等に係る基本方針

ホ. 組立施設

加工事業変更許可に基づき、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。

- (1) 加工施設は、「加工施設の技術基準に関する規則」に適合する設計とする。
- (2) 加工施設は、加工事業変更許可申請書における「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」を踏まえた設計とする。
- (3) 加工施設は、通常時において、加工施設の周辺の公衆、放射線業務従事者に対し原子炉等規制法に基づき定められている線量限度を超えないことはもとより、合理的に達成できる限り放射線被ばくを低減する設計とする。
- (4) 加工施設は、設計、製作、建設、試験及び検査を通じて信頼性を有するものとする。また、誤操作及び設備・機器の故障によっても安全側に作動するインターロック機構等を設けることにより、公衆に対し放射線障害を及ぼすことのないよう設計する。また、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。
- (5) 加工施設は、火災等の内的事象、地震、津波、その他想定される自然事象及び航空機落下他の外的事象（故意によるものを除く。）によって、安全機能が損なわれることのない設計とする。
- (6) 加工施設の配置及び構造上の特徴、並びに経年劣化の観点から、保全において留意すべき事項を抽出し、記録する。保全を実施するため、その記録を維持する。
- (7) 保全において留意すべき事項を踏まえて、保全計画を策定し、保全計画に基づき保全を実施する。
- (8) 保全の実施結果及び原子力施設における保全に関する最新の知見を踏まえて評価を行い、保全の継続的改善を図る。

1. 変更の概要

変更対象とする施設について、加工事業変更許可との対応及び既設工認との対応並びに変更内容を表ホー 1 に示す。

ここで、{ } 付き番号は、施設の管理番号を示す。管理番号は、「添付書類 1 加工事業変更許可との対応に関する説明書」の添 1 表 2 に対応している。

2. 準拠する主な法令、規格及び基準

変更する設備及び機器に関する工事において、準拠する主な法令、規格及び基準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) 日本産業規格（JIS）
- (7) 労働安全衛生法及び関連法令
- (8) 消防法及び関連法令

- (9) 建築基準法及び関連法令
- (10) (一社) 日本建築学会規準・指針類
 - (一財) 日本建築防災協会規準・指針類
 - (一財) 日本建築センター規準・指針類
- (11) 保安規定
- (12) 電気事業法及び関連法令

3. 設計条件及び仕様

変更する施設に関する設計条件及び仕様等を表ホー 2 P 設- 2 - 1 ~ 表ホー 2 P 設- 1 1 - 1 に、関係図面を図ホー 2 P 設- 1 ~ 図ホー 2 P 設- 1 1 - 1 に示す。

ここで、表ホー 2 P 設- 2 - 1 ~ 表ホー 2 P 設- 1 1 - 1 において、[] 付き番号は、設計仕様に対する個別の設計番号を示す。設計番号は、技術基準規則の条項番号及び個別番号で構成する。その他許可で求める仕様に対する設計番号は、「99」及び個別番号で構成する。設備・機器に機能を持たせる設計に対しては「F」を、建物・構築物に機能を持たせる設計に対しては「B」をその個別番号に付す。

(例) [4.1-F1] : 技術基準規則第四条第 1 項に対する設備・機器の設計仕様

[5.1-B1] : 技術基準規則第五条第 1 項に対する建物・構築物の設計仕様

[99-F1] : その他許可で求める仕様に対する設備・機器の設計仕様

また、本申請では、先行申請した設計及び工事の計画(第 1 次申請~第 4 次申請)における各施設の仕様表を「追表」として示す。追表は仕様表の名称に「追第〇次」を付けて表記し、本申請の対象とする箇所には下線を付す。それ以外の箇所については、先行申請時の仕様表から変更はない。

先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表(次回表)に記載していた技術基準に基づく仕様は、適合性を確認するための施設の追表に反映している。次回表に記載した仕様が漏れなく仕様表に反映されていることを管理するための表(刈り取り表)を添 2 参考資料 1 に示す。

表ホー 1 組立施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容




設置場所	加工事業変更許可 における施設名称	本申請における 設備・機器名称 機器名	既設工認における 設備・機器名称 機器名	員数	変更内容	
第2加工棟 第2-1組立室	組立設備 燃料棒挿入装置	{4001} 組立機 No.1 燃料棒挿入 装置 (1) —	組立機 No.1 燃料棒挿入装置 (1)	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1組立室	組立設備 燃料棒挿入装置	{4002} 組立機 No.2 燃料棒挿入 装置 (1) —	組立機 No.2 燃料棒挿入装置 (1)	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1組立室	組立設備 組立機	{4003} 組立機 No.1 組立定盤部	組立機 No.1 組立定盤	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1組立室	組立設備 組立機	{4004} 組立機 No.1 スウェーピング部	組立機 No.1 スウェーピング機	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1組立室	組立設備 組立機	{4005} 組立機 No.2 組立定盤部	組立機 No.2 組立定盤	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1組立室	組立設備 組立機	{4006} 組立機 No.2 スウェーピング部	組立機 No.2 スウェーピング機	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1組立室	組立設備 燃料集合体取扱機	{4007} 燃料集合体取扱機 No.1 —	集合体取扱機 No.1 —	1台	改造	耐震補強を行う。
第2加工棟 第2-1組立室	集合体検査設備 堅型定盤	{4008} 堅型定盤 No.1 —	堅型定盤 No.1 —	1台	改造	耐震補強を行う。
第2加工棟 第2-1組立室	集合体検査設備 燃料集合体外 観検査装置	{4009} 燃料集合体外観検査装 置 No.1 —	集合体外観検査装置 No.1 —	1台	改造	耐震補強を行う。 燃料集合体の落下防止 のため、ストッパを追加 する。
第2加工棟 第2-1組立室	検査設備 立会検査定盤	{4010} 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (D) 部	立会検査定盤 No.1 燃料棒移送装置D	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1組立室	検査設備 立会検査定盤	{4011} 立会検査定盤 No.1 石定盤部	立会検査定盤 No.1 石定盤	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1組立室	検査設備 立会検査定盤	{4012} 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (E) 部	立会検査定盤 No.1 燃料棒移送装置E	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1組立室 第2集合体保管 室	搬送設備 (燃料集 合体) 天井クレーン	{4013} 2 ton 天井クレーン No.1 —	2 ton 天井クレーン No.1 —	1台	変更なし	
第2加工棟 第2梱包室 第2集合体保管 室	搬送設備 (燃料集 合体) 天井クレーン	{4014} 2.8 ton 天井クレーン —	2.8 ton 天井クレー ン —	1台	変更なし	

表ホー 1 組立施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可 における施設名称	本申請における 設備・機器名称 機器名	既設工認における 設備・機器名称 機器名	員数	変更内容	
第2加工棟 第2-1組立室 第2-1燃料棒 検査室 第2燃料棒保管 室 第2部品室 第2梱包室 第2輸送容器保 管室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒運搬台 車	{4015} 燃料棒運搬台車 No. 1 —	立会検査定盤 No. 1 燃料棒運搬台車 No. 1	1台	変 更 な し	

(1) 添付書類 1 に加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該施設の設工認への対応状況を示す。




表ホー 2 P 設- 2- 1 組立機 No. 1 燃料棒挿入装置 (1) 仕様


許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 組立設備 燃料棒挿入装置
設備・機器名称 機器名	{4001} 組立機 No. 1 燃料棒挿入装置 (1) —	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2- 1 組立室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	ローラー式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位 : mm)	概略寸法 : 
	その他の構成機器	組立治具
	その他の性能	最大取扱量 :  (燃料棒 25 本 (保管容器 H 型 1 個))
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2- 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(12)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・形状寸法制限 厚さ : 9.8 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2- 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離 : 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法 : 図ニ- 2 P 設- 1 (2 8) ・単一ユニット間の立体角の総和 : 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
	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	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ガイドローラで保持する。
[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。		

表ホー 2 P 設- 2 - 1 組立機 No. 1 燃料棒挿入装置 (1) 仕様




技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 [11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	—
	添付図	図ホー 2 P 設- 1、図ホー 2 P 設- 2 - 1

表ホー 2 P 設- 2 - 1 (別表 1) 組立機 No. 1 燃料棒挿入装置 (1) 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼  鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ガイドローラ	鋼  金属製、樹脂

*  以上の強度を有する材料


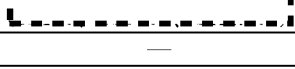
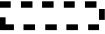
表ホー 2 P 設- 2 - 2 組立機 No. 2 燃料棒挿入装置 (1) 仕様


許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 組立設備 燃料棒挿入装置
設備・機器名称 機器名	{4002} 組立機 No. 2 燃料棒挿入装置 (1) —	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2 - 1 組立室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	ローラー式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	組立治具
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 25 本 (保管容器 H 型 1 個))
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(13)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ- 2 P 設- 1 (2 9) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
	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	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ガイドローラで保持する。
[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。		

表ホー 2 P 設- 2 - 2 組立機 No. 2 燃料棒挿入装置 (1) 仕様




技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 [11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5. 8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 5. 8 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	—
	添付図	図ホー 2 P 設- 1、図ホー 2 P 設- 2 - 2

表ホー 2 P 設- 2 - 2 (別表 1) 組立機 No. 2 燃料棒挿入装置 (1) 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼  鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ガイドローラ	鋼  金属製、樹脂

*  以上の強度を有する材料

表ホー 2 P 設 - 3 - 1 組立機 No. 1 組立定盤部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 組立設備 組立機
設備・機器名称 機器名		{4003} 組立機 No. 1 組立定盤部
変更内容		変更なし
設置場所		第 2 加工棟 第 2 - 1 組立室
員数		1 台
一般仕様	型式	横型組立台
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位 : mm)	概略寸法 : 
	その他の構成機器	組立治具
	その他の性能	最大取扱量 :  (燃料集合体 1 体)
	核燃料物質の状態	燃料棒、燃料集合体
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(14)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数 : 1 体以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離 : 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法 : 図ニ - 2 P 設 - 1 (30) ・単一ユニット間の立体角の総和 : 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
	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	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料集合体が落下しないよう、ストップ及び回転防止ピンで保持する。
[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。		


表ホー 2 P 設 - 3 - 1 組立機 No. 1 組立定盤部 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。 [11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	—
	添付図	図ホー 2 P 設 - 1、図ホー 2 P 設 - 3 - 1




表ホー 2 P 設 - 3 - 1（別表 1） 組立機 No. 1 組立定盤部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり トラス	鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ストッパ ストッパの取付ボルト 回転防止ピン	鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼

*1  以上の強度を有する材料

*2  以上の強度を有する材料

表ホー 2 P 設ー 3ー 2 組立機 No. 1 スウェーピング部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 組立設備 組立機	
設備・機器名称 機器名	{4004} 組立機 No. 1 スウェーピング部		
変更内容	変更なし		
設置場所	第 2 加工棟 第 2ー 1 組立室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	定盤型	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	組立治具	
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料集合体 1 体)	
	核燃料物質の状態	燃料棒、燃料集合体	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2ー 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(14)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数: 1 体以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2ー 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニー 2 P 設ー 1 (30) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		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	—
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—		
閉じ込めの機能		[10.1-F1] 燃料集合体が落下しないよう、{4003}組立機 No. 1 組立定盤部と同一のストッパ及び回転防止ピンで保持する。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。	


表ホー２P設－３－２ 組立機No.1 スウェーピング部 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表１）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	—
	添付図	図ホー２P設－１、図ホー２P設－３－１




表ホー２P設－３－２（別表１） 組立機No.1 スウェーピング部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり トラス	鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ストッパ ストッパの取付ボルト 回転防止ピン	鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼

*1  以上の強度を有する材料

*2  以上の強度を有する材料

表ホー 2 P 設 - 4 - 1 組立機 No. 2 組立定盤部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 組立設備 組立機	
設備・機器名称 機器名	{4005} 組立機 No. 2 組立定盤部		
変更内容	変更なし		
設置場所	第 2 加工棟 第 2 - 1 組立室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	横型組立台	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	組立治具	
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料集合体 1 体)	
	核燃料物質の状態	燃料棒、燃料集合体	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(15)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数: 1 体以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ - 2 P 設 - 1 (3 1) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		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	—
		加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
		閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料集合体が落下しないよう、ストップ及び回転防止ピンで保持する。
			[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。


表ホー 2 P 設 - 4 - 1 組立機 No. 2 組立定盤部 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。 [11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	—
	添付図	図ホー 2 P 設 - 1、図ホー 2 P 設 - 4 - 1




表ホー 2 P 設 - 4 - 1（別表 1） 組立機 No. 2 組立定盤部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり トラス	鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ストッパ ストッパの取付ボルト 回転防止ピン	鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼

*1  以上の強度を有する材料

*2  以上の強度を有する材料

表ホー 2 P 設ー 4ー 2 組立機 No. 2 スウェーピング部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 組立設備 組立機	
設備・機器名称 機器名	{4006} 組立機 No. 2 スウェーピング部		
変更内容	変更なし		
設置場所	第 2 加工棟 第 2ー 1 組立室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	定盤型	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	組立治具	
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料集合体 1 体)	
	核燃料物質の状態	燃料棒、燃料集合体	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2ー 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(15)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数: 1 体以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2ー 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニー 2 P 設ー 1 (3 1) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		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	—
		加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
		閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料集合体が落下しないよう、{4005}組立機 No. 2 組立定盤部と同一のストッパ及び回転防止ピンで保持する。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。


表ホ-2 P設-4-2 組立機No.2 スウェーピング部 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	—
	添付図	図ホ-2 P設-1、図ホ-2 P設-4-1




表ホ-2 P設-4-2（別表1） 組立機No.2 スウェーピング部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり トラス	鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ストッパ ストッパの取付ボルト 回転防止ピン	鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼

*1 以上の強度を有する材料

*2 以上の強度を有する材料

表ホー2P設-5-1 燃料集合体取扱機 No.1 仕様


許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 組立設備 燃料集合体取扱機
設備・機器名称 機器名	{4007} 燃料集合体取扱機 No. 1 —	
変更内容	改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 組立室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	ジャッキ式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	組立治具
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料集合体 1 体)
	核燃料物質の状態	燃料集合体
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(16)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・体数制限 燃料集合体数: 1 体以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ-2P設-1 (3 2) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
	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	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料集合体が落下しないよう、ストッパ及び回転防止ピンで保持する。
[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。		


表ホー 2 P 設 - 5 - 1 燃料集合体取扱機 No. 1 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</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	—
	その他許可で求める仕様	—
	添付図	図ホー 2 P 設 - 1、図ホー 2 P 設 - 5 - 1

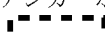
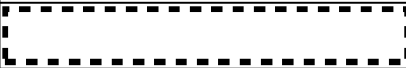
表ホー２P設－５－１（別表１） 燃料集合体取扱機 No.1 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	転回フレーム 基礎フレーム シリンダ	鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ストップフレーム ストップ1 ストップ1の取付ボルト ストップ2 回転防止ピン	鋼 金属製 ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼




*1  以上の強度を有する材料

*2  以上の強度を有する材料

表ホー２P設－５－１（別表２） 燃料集合体取扱機 No.1 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
アンカーボルトの追加	アンカーボルト 	

表ホー 2 P 設一 6 - 1 堅型定盤 No. 1 仕様


許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)	
	施設名称	集合体検査設備 堅型定盤	
設備・機器名称 機器名		{4008} 堅型定盤 No. 1 —	
変更内容		改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。)	
設置場所		第 2 加工棟 第 2 - 1 組立室	
員数		1 台	
一般仕様	型式	堅型 L 型定盤	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位 : mm)	概略寸法 : 	
	その他の構成機器	測定器、作業台	
	その他の性能	最大取扱量 :  (燃料集合体 1 体)	
	核燃料物質の状態	燃料集合体	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(17)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数 : 1 体以下	
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離 : 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法 : 図ニ一 2 P 設一 1 (3 3) ・単一ユニット間の立体角の総和 : 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面と壁面に固定する。 
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		—	
加工施設への人の不法な侵入等の防止		—	
閉じ込めの機能		[10.1-F1] 燃料集合体が落下しないよう、固定治具、ヒンジピン、位置決めピンで保持する。	
		[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。	

表ホー 2 P 設- 6 - 1 堅型定盤 No. 1 仕様




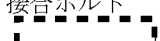


技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</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	—
	その他許可で求める仕様	—
	添付図	図ホー 2 P 設- 1、図ホー 2 P 設- 6 - 1

表ホー２P設－６－１（別表１） 豎型定盤 No.1 材料一覧


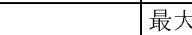

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり トラス	鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 接合ボルト 固定治具 ヒンジピン 位置決めピン タラップ ガイドシャフト 測定器	鋼 鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼、樹脂 金属製 金属製 金属製

*  以上の強度を有する材料

表ホー２P設－６－１（別表２） 豎型定盤 No.1 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
壁面支持はりの追加	はり 	
	トラス 	
	接合ボルト 	
	アンカーボルト 	
はりの追加	はり 	

表ホー 2 P 設- 7- 1 燃料集合体外観検査装置 No. 1 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 集合体検査設備 燃料集合体外観検査装置
設備・機器名称 機器名	{4009} 燃料集合体外観検査装置 No. 1 —	
変更内容	改造 〔・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・燃料集合体の落下防止のため、ストッパを追加する。〕	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 組立室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	集合体上下移動型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料集合体 1 体)
	核燃料物質の状態	燃料集合体
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(18)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数: 1 体以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ- 2 P 設- 1 (3 4) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面と壁面に固定する。 
	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	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料集合体が落下しないよう、ストッパで保持する。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。


表ホー２P設－７－１ 燃料集合体外観検査装置 No. 1 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表１）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] — ⁽¹⁾ [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	—
	添付図	図ホー２P設－１、図ホー２P設－７－１



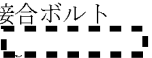

(1) 燃料集合体の外観検査時には燃料集合体を床下のピットに配置するが、外観検査中は常に検査員がいるため、溢水のおそれが生じた場合には燃料集合体を引き上げることで燃料集合体が没水することはない。万一、燃料集合体を引き上げることができず燃料集合体が没水した場合であっても、臨界安全上の問題はなく、また、酸化ウランペレットは燃料棒に密封されているため閉じ込めの観点でも問題ない。

表ホー２P設－７－１（別表１） 燃料集合体外観検査装置 No. 1 材料一覧



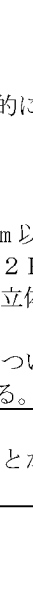
部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり レール	鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 接合ボルト ストッパ ストッパの取付ボルト 固定治具	鋼 鋼 ステンレス鋼 鋼 金属製

*  以上の強度を有する材料

表ホー２P設－７－１（別表２） 燃料集合体外観検査装置 No. 1 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
壁面支持はりの追加	はり 	
	接合ボルト 	
	アンカーボルト 	

表ホー 2 P 設ー 8ー 1 立会検査定盤 No. 1 燃料棒移送 (D) 部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	検査設備 立会検査定盤
設備・機器名称 機器名	{4010} 立会検査定盤 No. 1 燃料棒移送 (D) 部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2ー 1 組立室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	トレースライド型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 25 本 (保管容器 H 型 1 個))
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2ー 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(19)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2ー 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニー 2 P 設ー 1 (3 5) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
	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	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ガイドローラで保持する。
[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。		

表ホー2P設-8-1 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (D) 部 仕様




技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	—
	添付図	図ホー2P設-1、図ホー2P設-8-1

表ホー2P設-8-1 (別表1) 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (D) 部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ガイドローラ	鋼 金属製、樹脂

*  以上の強度を有する材料

表ホー 2 P 設ー 8ー 2 立会検査定盤 No. 1 石定盤部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 検査設備 立会検査定盤	
設備・機器名称 機器名	{4011} 立会検査定盤 No. 1 石定盤部		
変更内容	変更なし		
設置場所	第 2 加工棟 第 2ー 1 組立室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	架台付角型	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	—	
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 25 本)	
	核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2ー 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(19)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2ー 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニー 2 P 設ー 1 (3 5) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		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	—
		加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
		閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ストッパで保持する。
			[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。
		火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。


表ホー２P設－８－２ 立会検査定盤No.1 石定盤部 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ホー２P設－１、図ホー２P設－８－２	




表ホー２P設－８－２（別表１） 立会検査定盤No.1 石定盤部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 石定盤 石定盤支持脚 ストップ ストップの取付ボルト	鋼 御影石 金属製 ステンレス鋼 ステンレス鋼

*1  以上の強度を有する材料

*2  以上の強度を有する材料

表ホー 2 P 設ー 8ー 3 立会検査定盤 No. 1 燃料棒移送 (E) 部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)	
	施設名称	検査設備 立会検査定盤	
設備・機器名称 機器名	{4012} 立会検査定盤 No. 1 燃料棒移送 (E) 部		
変更内容	変更なし		
設置場所	第 2 加工棟 第 2ー 1 組立室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	ローラー式	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	—	
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 25 本)	
	核燃料物質の状態	燃料棒	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2ー 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(19)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2ー 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニー 2 P 設ー 1 (3 5) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		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	—
		加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
		閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ガイドで保持する。
			[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。

表ホー2P設-8-3 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (E) 部 仕様




技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	—
	添付図	図ホー2P設-1、図ホー2P設-8-3

表ホー2P設-8-3（別表1） 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (E) 部 材料一覧


部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ガイド ローラ 高さ制限棒	鋼 金属製、樹脂 金属製、樹脂 金属製

*  以上の強度を有する材料

表ホー２P設－９－１ ２ton 天井クレーン No. 1 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	搬送設備 (燃料集合体) 天井クレーン
設備・機器名称 機器名		{4013} 2 ton 天井クレーン No. 1 —
変更内容		変更なし
設置場所		第 2 加工棟 第 2-1 組立室 第 2 集合体保管室
員数		1 台
一般仕様	型式	ダブルレールホイストクレーン型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	ストッパ (車止め)、近接防止構造
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料集合体 1 体)
	核燃料物質の状態	燃料集合体
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数: 1 体以下 (燃料集合体 1 体を搬送する本設備を組立施設と貯蔵施設 (第 2 集合体保管室) の単一ユニット評価にて考慮しており、燃料集合体を輸送する際に影響のないことを確認している。) [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) —
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟のほりに固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 レールを据付ボルトではりに固定する。 
	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	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ガーダ落下防止構造及びトロリ落下防止構造を設ける。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。




表ホー2P設-9-1 2ton天井クレーンNo.1 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位5.8cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確保するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 [14.3-F1] 搬送するための動力の供給が停止した場合にも、搬送物を保持できるよう停電時保持機構を有する。また、トロリ落下防止構造及びガード落下防止構造を設置し、地震時における落下を防止する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	[16.1-F1] 燃料集合体1体を搬送する能力を有する。 [16.1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力： 
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ホー2P設-1、図ホー2P設-9-1	


表ホー 2 P 設 - 9 - 1 (別表 1) 2 ton 天井クレーン No. 1 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	ガーダ部 走行レール 横行レール	鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	据付ボルト トロリ部 (巻上部) ガーダ落下防止構造 ガーダ落下防止構造の取付ボルト トロリ落下防止構造 トロリ落下防止構造の取付ボルト ストップ (車止め) 操作押釦	鋼 金属製 鋼 鋼 鋼 鋼 金属製 金属製

表ホー2P設-10-1 2.8 ton天井クレーン 仕様

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け)
	施設名称	搬送設備(燃料集合体) 天井クレーン
設備・機器名称 機器名		{4014} 2.8 ton天井クレーン —
変更内容		変更なし
設置場所		第2加工棟 第2梱包室 第2集合体保管室
員数		1台
一般仕様	型式	ダブルレールホイストクレーン型
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位:mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	ストopp(車止め)、近接防止構造
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料集合体 1体)
	核燃料物質の状態	燃料集合体
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数:1体以下 (燃料集合体1体を搬送する本設備を組立施設と貯蔵施設(第2集合体保管室)の単一ユニット評価にて考慮しており、燃料集合体を輸送する際に影響のないことを確認している。) [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) —
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟のほりに固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 レールを据付ボルトでほりに固定する。 
	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	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ガード落下防止構造及びトリ落下防止構造を設ける。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。


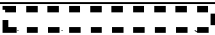
表ホー2P設-10-1 2.8 ton天井クレーン 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位5.8 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確保するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 [14.3-F1] 搬送するための動力の供給が停止した場合にも、搬送物を保持できるよう停電時保持機構を有する。また、トロリ落下防止構造及びガード落下防止構造を設置し、地震時における落下を防止する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	[16.1-F1] 燃料集合体1体を搬送する能力を有する。 [16.1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力： 
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ホー2P設-1、図ホー2P設-10-1	

表ホー２P設－１０－１（別表１） ２．８ ton天井クレーン 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	ガーダ部 走行レール 横行レール	鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	据付ボルト トロリ部（巻上部） ガーダ落下防止構造 ガーダ落下防止構造の取付ボルト トロリ落下防止構造 トロリ落下防止構造の取付ボルト ストップ（車止め） 操作押釦	鋼 金属製 鋼 鋼 鋼 鋼 金属製 金属製

表ホー2P設-11-1 燃料棒運搬台車 No.1 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒運搬台車
設備・機器名称 機器名	{4015} 燃料棒運搬台車 No. 1 —	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 組立室、第 2-1 燃料棒検査室、第 2 燃料棒保管室、第 2 部品室、第 2 梱包室、第 2 輸送容器保管室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	手動式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 1 本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	— ⁽¹⁾
	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	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10. 1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ガイドを設ける。 [10. 1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。
	火災等による損傷の防止	[11. 3-F1] 本体は不燃性材料であるステンレス鋼製としている。 材料を本表 (別表 1) に示す。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
材料及び構造	—	
搬送設備	—	
核燃料物質の貯蔵施設	—	
警報設備等	—	
放射線管理施設	—	
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	

表ホー2P設-11-1 燃料棒運搬台車 No.1 仕様

その他許可で求める仕様	—
添付図	図ホー2P設-1、図ホー2P設-11-1

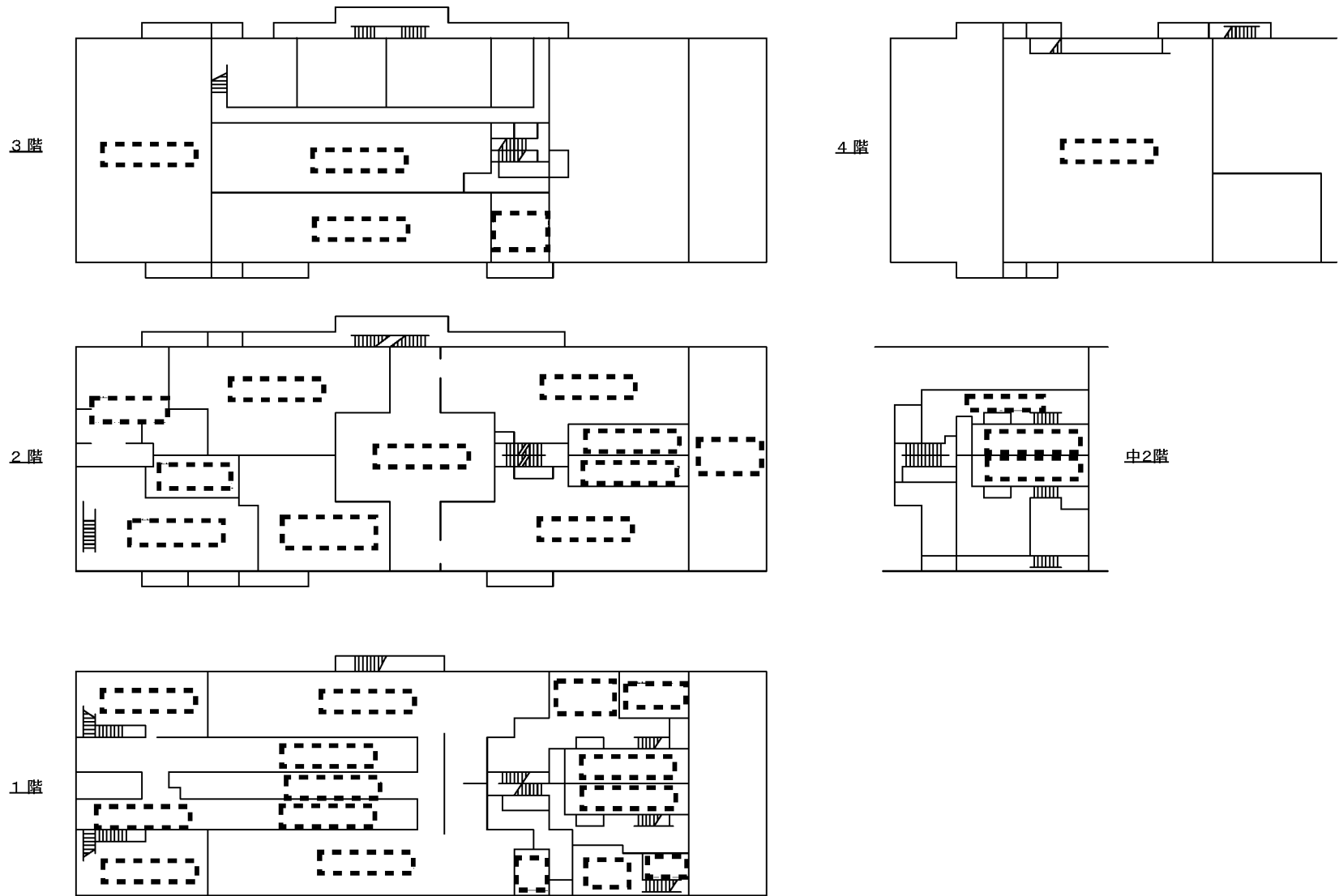
(1) 枝管の取扱いを考慮することにより、核的制限値を設けず複数ユニットとして臨界防止上の影響のないことを確認している。

表ホー2P設-11-1 (別表1) 燃料棒運搬台車 No.1 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	—	—
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	台車 ガイド	ステンレス鋼  金属製、樹脂 (燃料棒の積載部)

4. 添付図一覧表

番号	名称
図ホー2P設-1(1)	第2加工棟の主要な部屋配置
図ホー2P設-1(2)	本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図(2階)
図ホー2P設-1(3)	本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図(設備・機器一覧表)
図ホー2P設-2-1	組立機 No.1 燃料棒挿入装置(1)
図ホー2P設-2-2	組立機 No.2 燃料棒挿入装置(1)
図ホー2P設-3-1	組立機 No.1 組立定盤部 及び スウェーjing部
図ホー2P設-4-1	組立機 No.2 組立定盤部 及び スウェーjing部
図ホー2P設-5-1	燃料集合体取扱機 No.1
図ホー2P設-6-1(1)	堅型定盤 No.1(1/2)
図ホー2P設-6-1(2)	堅型定盤 No.1(2/2)
図ホー2P設-7-1(1)	燃料集合体外観検査装置 No.1(1/2)
図ホー2P設-7-1(2)	燃料集合体外観検査装置 No.1(2/2)
図ホー2P設-8-1	立会検査定盤 No.1 燃料棒移送(D)部
図ホー2P設-8-2	立会検査定盤 No.1 石定盤部
図ホー2P設-8-3	立会検査定盤 No.1 燃料棒移送(E)部
図ホー2P設-9-1(1)	2 ton 天井クレーン No.1(1/2)
図ホー2P設-9-1(2)	2 ton 天井クレーン No.1(2/2)
図ホー2P設-10-1(1)	2.8 ton 天井クレーン(1/2)
図ホー2P設-10-1(2)	2.8 ton 天井クレーン(2/2)
図ホー2P設-11-1	燃料棒運搬台車 No.1



図ホー 2 P 設- 1 (1) 第 2 加工棟の主要な部屋配置

660



図ホー2P設-1(2) 本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図(2階)

番号	名 称	番号	名 称	番号	名 称
4001	組立機 No.1 燃料棒挿入装置 (1)	4006	組立機 No.2 スウェーピング部	4011	立会検査定盤 No.1 石定盤部
4002	組立機 No.2 燃料棒挿入装置 (1)	4007	燃料集合体取扱機 No.1	4012	立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (E) 部
4003	組立機 No.1 組立定盤部	4008	堅型定盤 No.1	4013	2 ton 天井クレーン No.1
4004	組立機 No.1 スウェーピング部	4009	燃料集合体外観検査装置 No.1	4014	2.8 ton 天井クレーン
4005	組立機 No.2 組立定盤部	4010	立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (D) 部	4015	燃料棒運搬台車 No.1

662

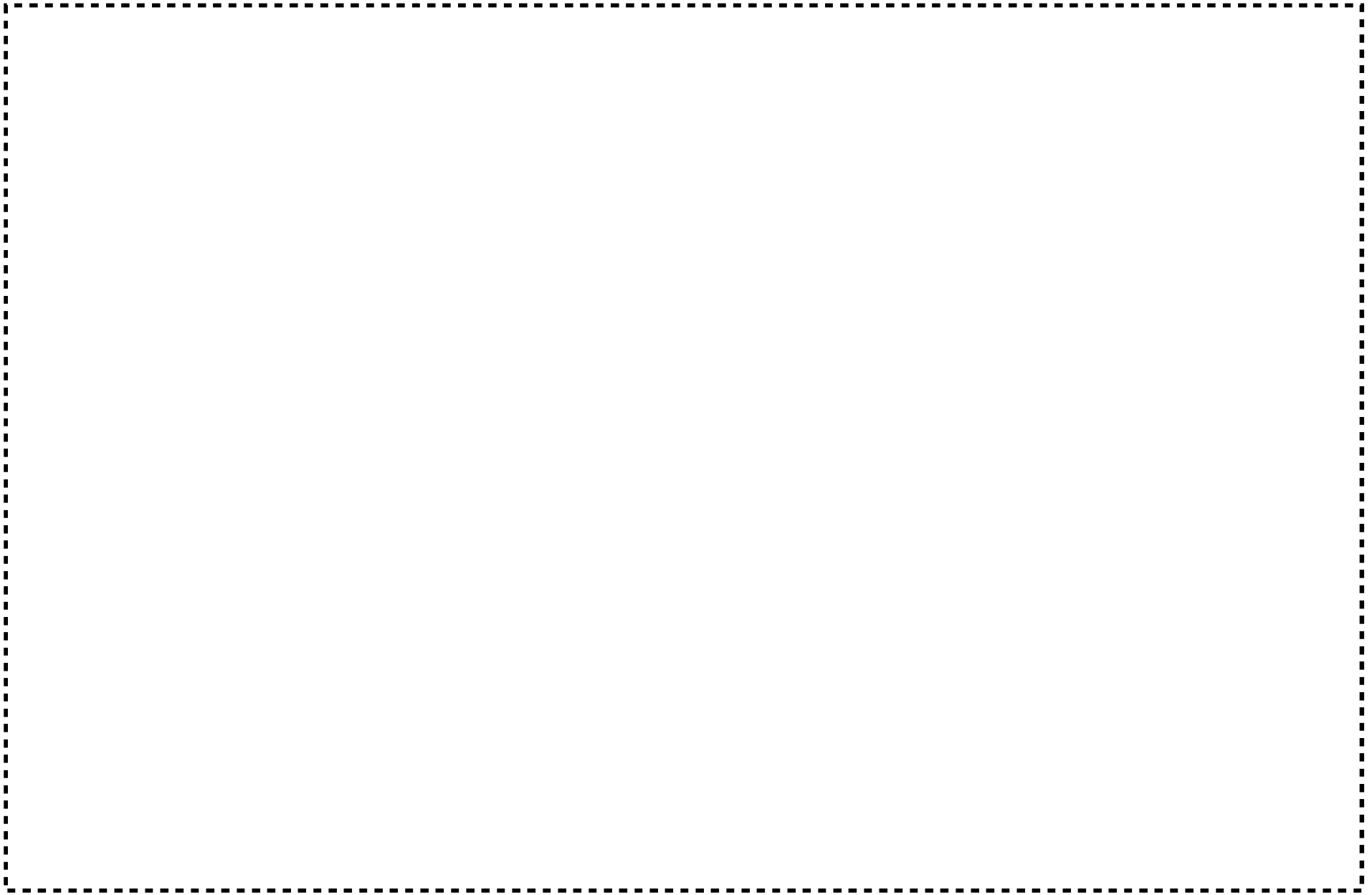


図ホー 2 P 設 - 2 - 1 組立機 No. 1 燃料棒挿入装置 (1)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

663



図ホー 2 P 設 - 2 - 2 組立機 No. 2 燃料棒挿入装置 (1)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

664



図ホー 2 P 設 - 3 - 1 組立機 No. 1 組立定盤部 及び スウェーjing部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

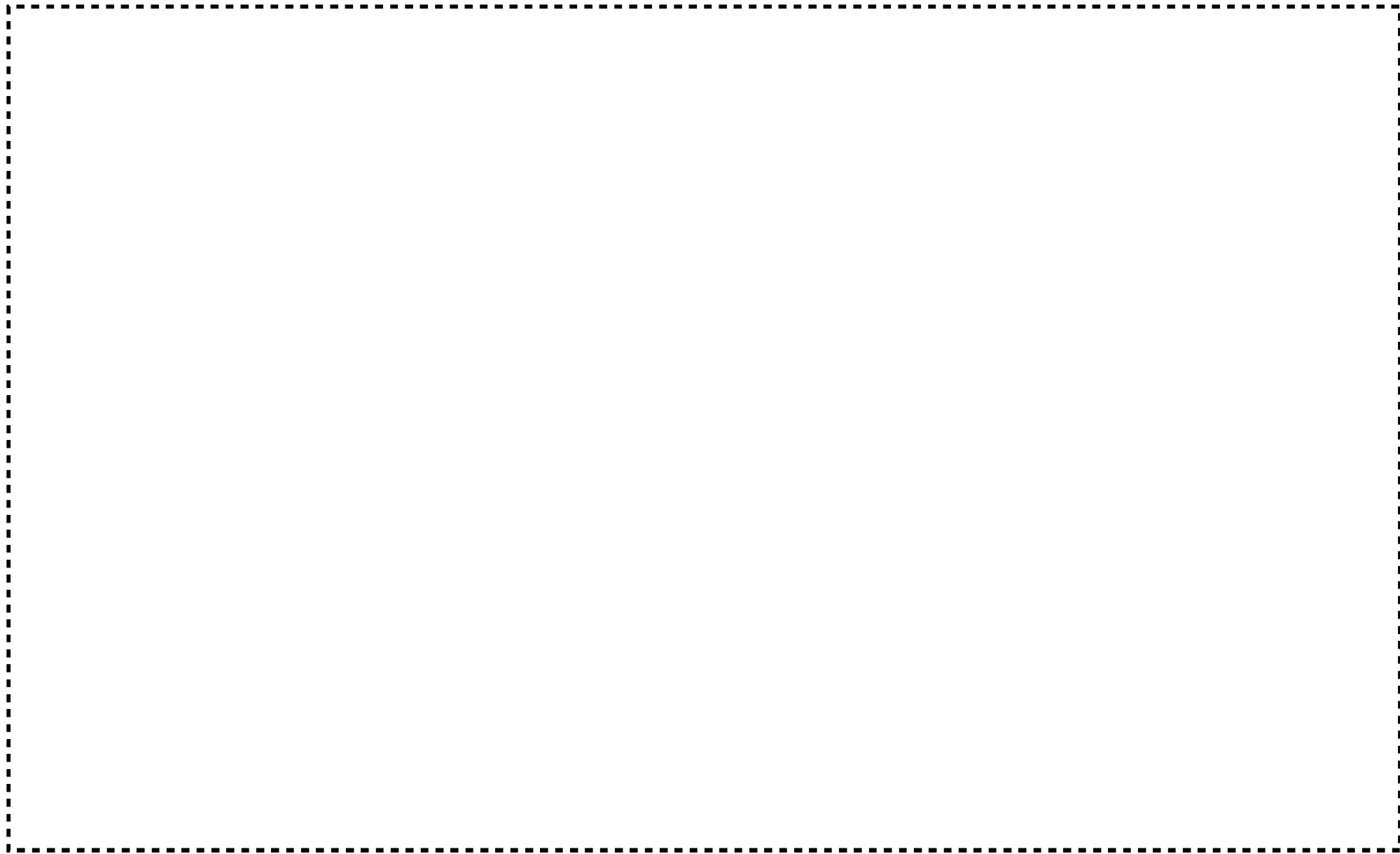
665

図ホー 2 P 設 - 4 - 1 組立機 No. 2 組立定盤部 及び スウェーjing部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

666



図ホー 2 P 設一 5 - 1 燃料集合体取扱機 No. 1

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

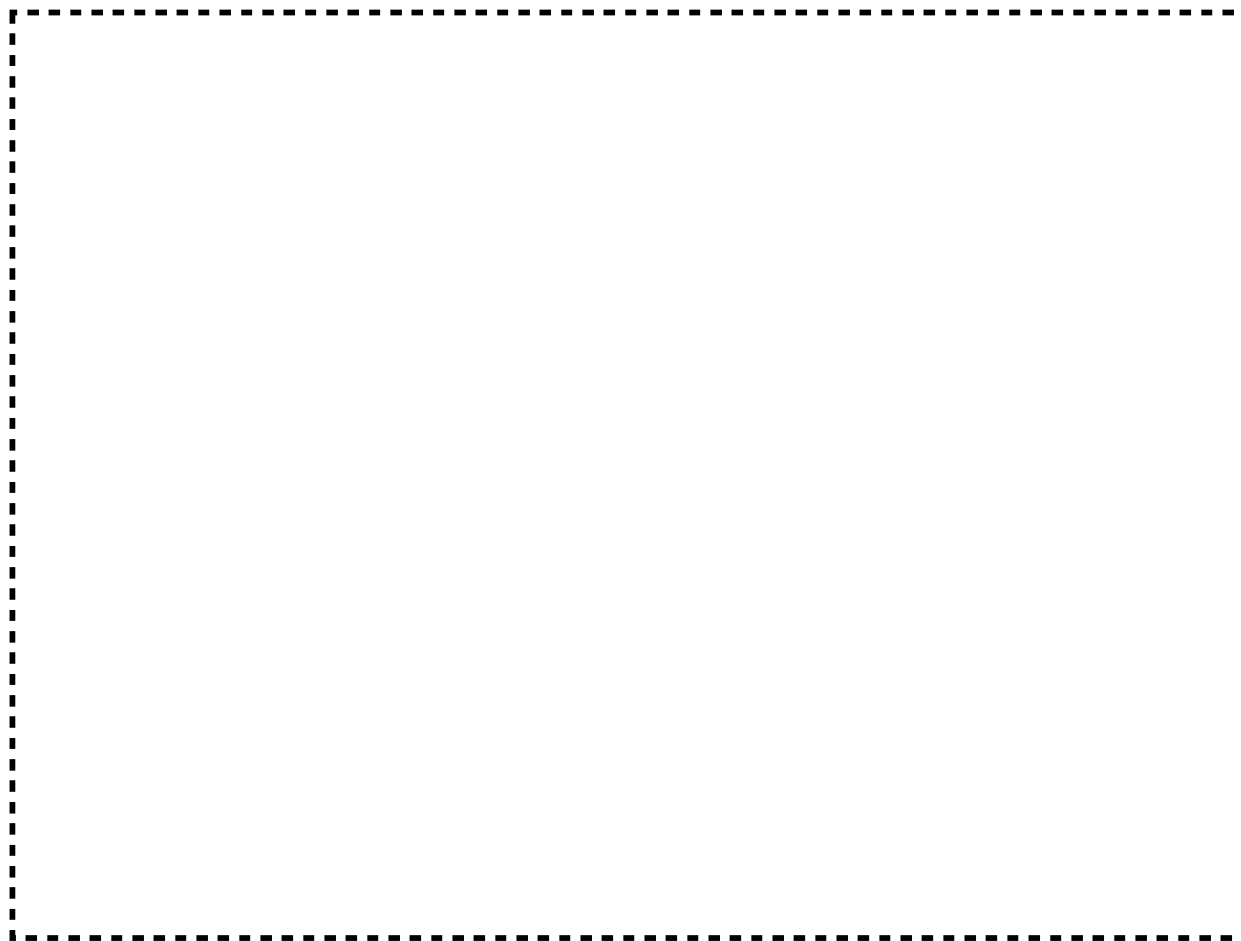
667



図ホ-2 P設-6-1 (1) 壁型定盤 No.1 (1/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ホー 2 P 設 - 6 - 1 (2) 豎型定盤 No. 1 (2 / 2)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

669

図ホ-2 P設-7-1 (1) 燃料集合体外観検査装置 No.1 (1/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

670



図ホ-2 P設-7-1 (2) 燃料集合体外観検査装置 No.1 (2/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

671



図ホー 2 P 設 - 8 - 1 立会検査定盤 No. 1 燃料棒移送 (D) 部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

672

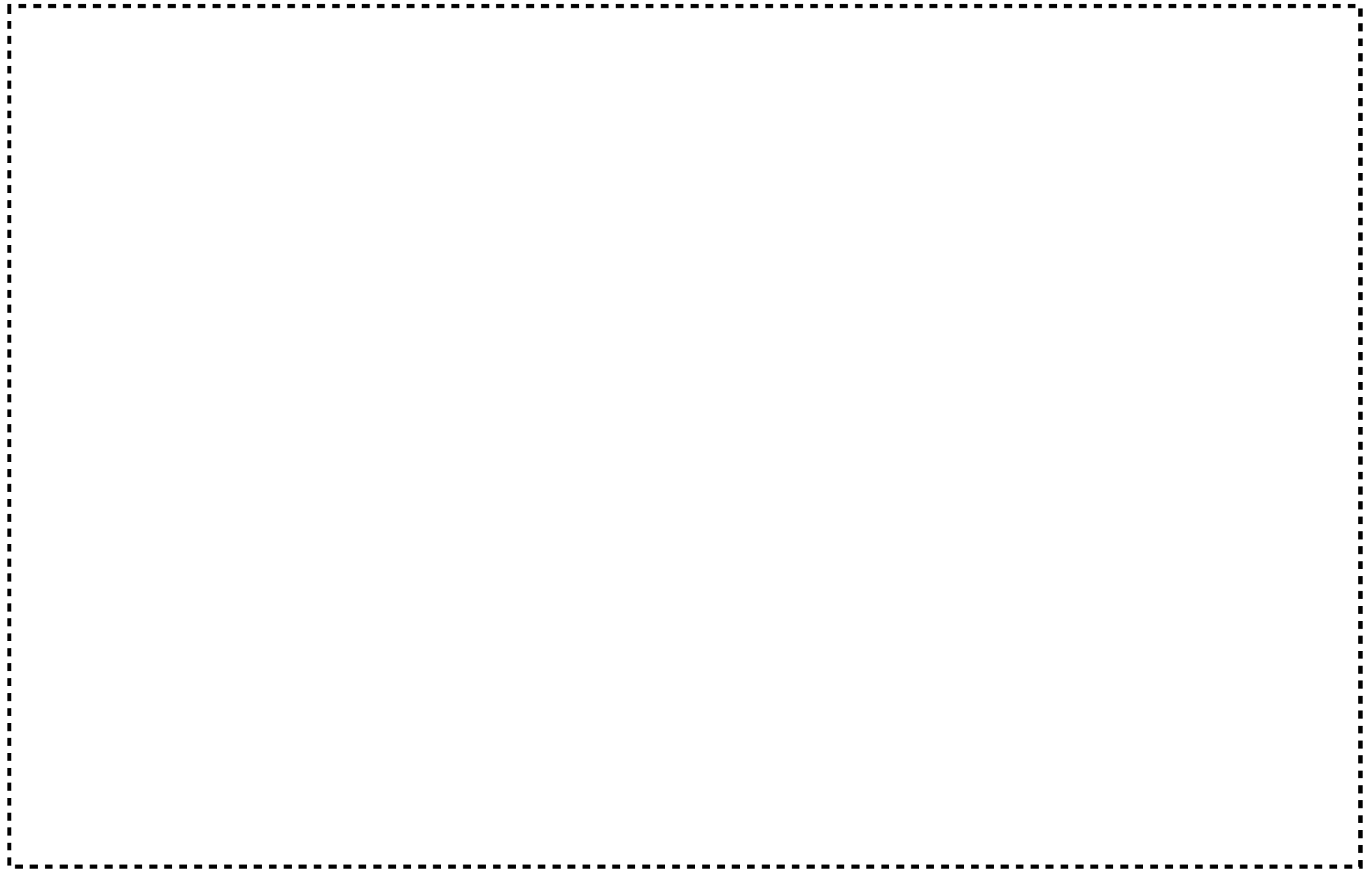


図ホー 2 P 設 - 8 - 2 立会検査定盤 No. 1 石定盤部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

673

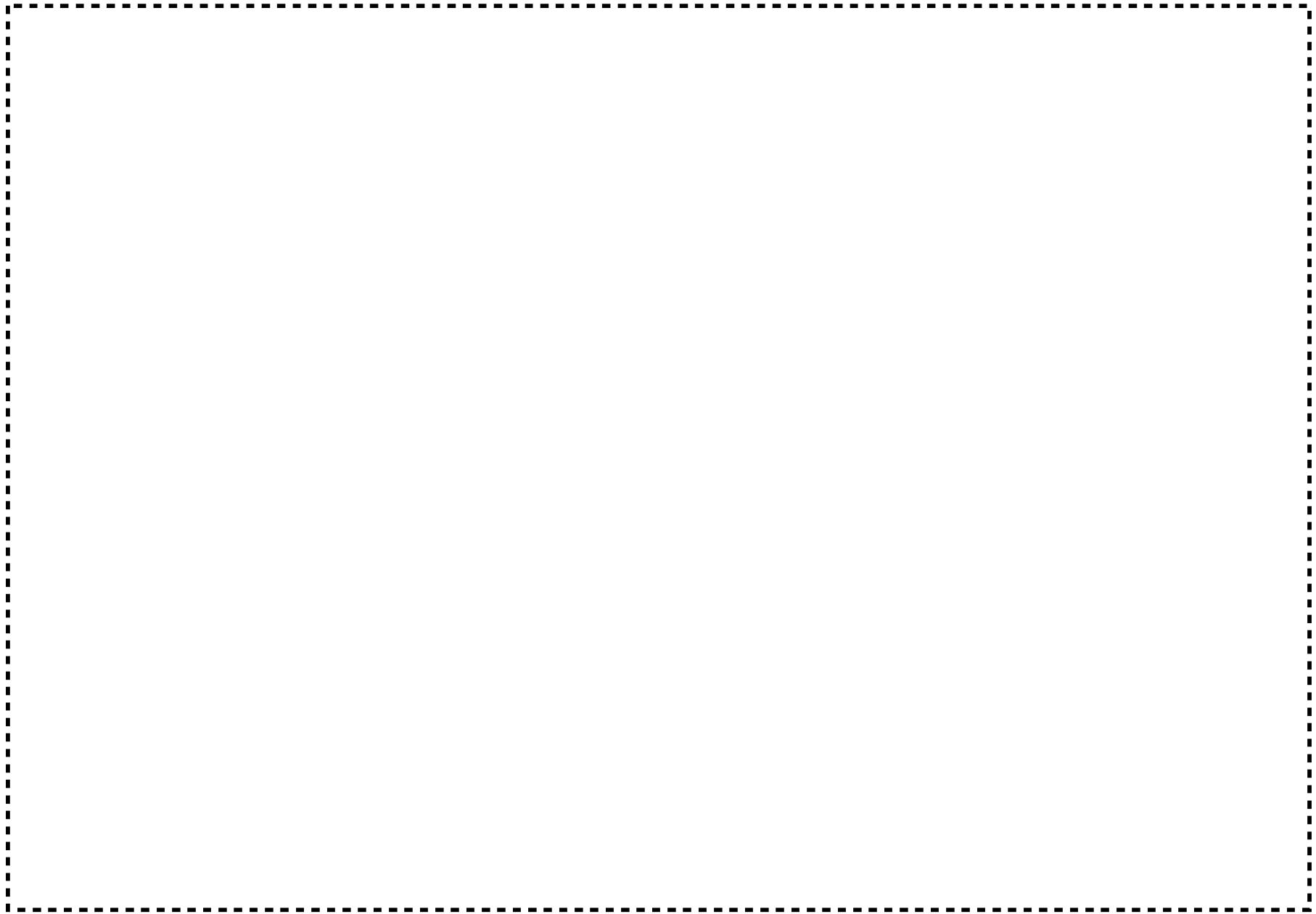


図ホー 2 P 設 - 8 - 3 立会検査定盤 No. 1 燃料棒移送 (E) 部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

674

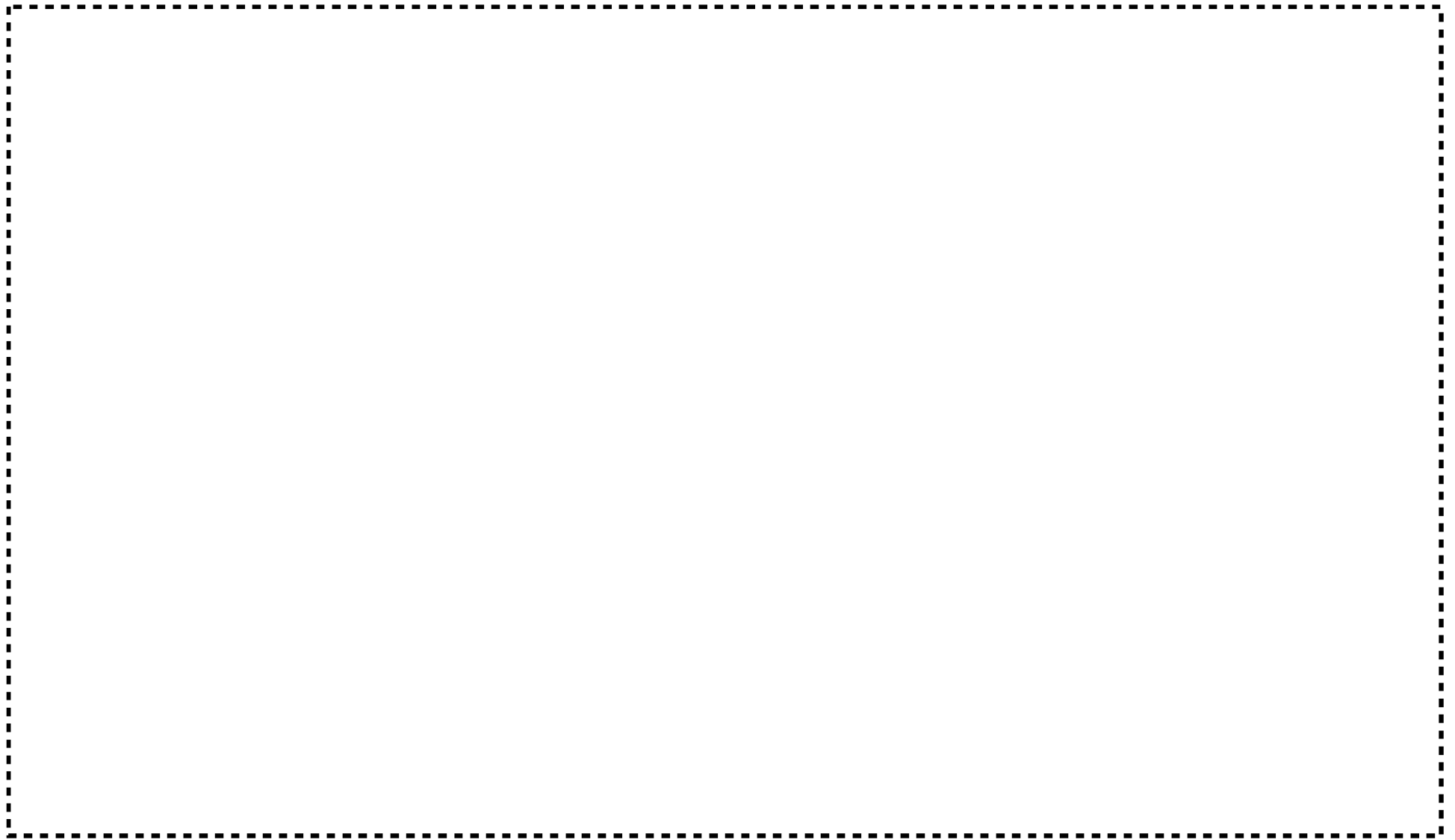


図ホー2P設-9-1(1) 2ton天井クレーンNo.1(1/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

675

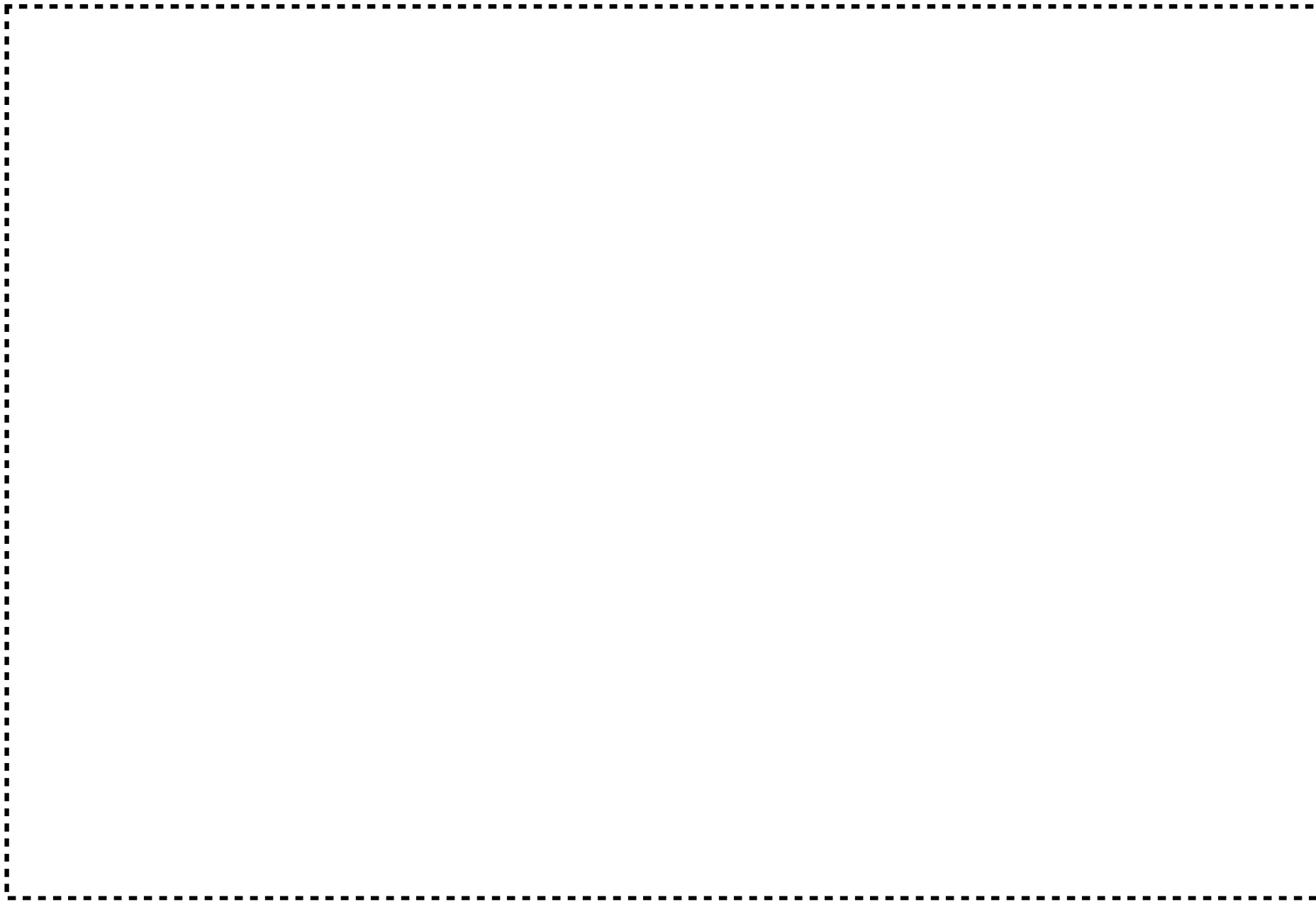


図ホー2 P設-9-1 (2) 2 ton 天井クレーン No.1 (2 / 2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

676

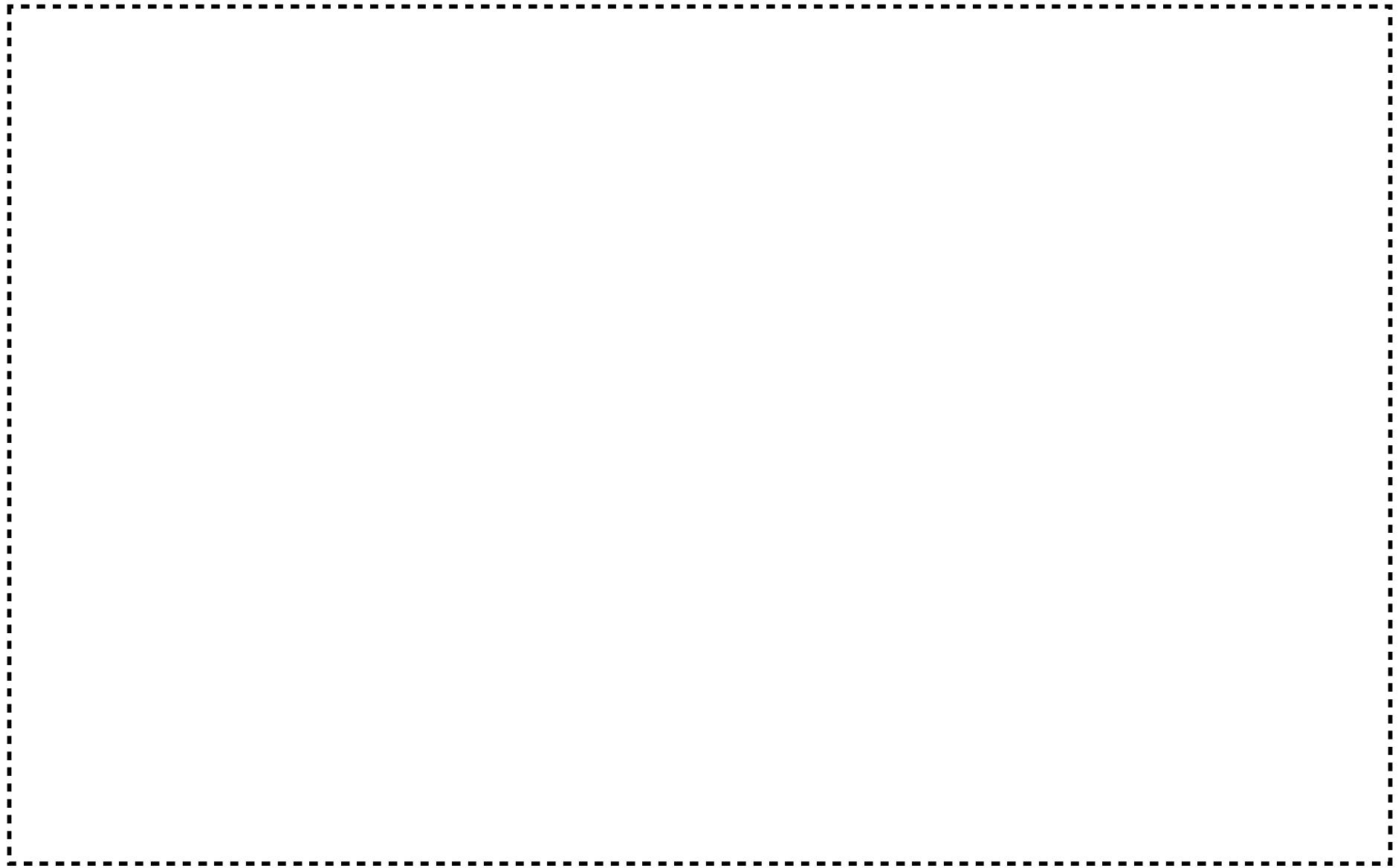


図ホー2P設-10-1(1) 2. 8ton天井クレーン(1/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

677



図ホー2P設-10-1(2) 2. 8ton天井クレーン(2/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

678



図ホー 2 P 設一 1 1 - 1 燃料棒運搬台車 No. 1

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

5. 工事の方法

本申請における施設の工事は、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し、加工事業変更許可申請書における「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。工事の実施に当たっては保安規定に基づき（工事）作業計画を策定する。

工事内容を以下に示す。

a. 改造等を実施する設備・機器

表ホー1の変更内容において、新設、増設、追加、更新、改造、移設のいずれかを記載した設備・機器名称 機器名を対象とする。

b. 変更しない設備・機器

表ホー1の変更内容において、変更なしと記載した設備・機器名称 機器名を対象とする。

(1) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・工事の保安については、保安規定に従うとともに、労働安全衛生法に基づき作業に係る労働災害の防止に努める。
- ・工事において使用する工具・機器は使用前に点検を行い、検査に使用する計測器については、校正済みであり、かつ有効期限内のものを使用する。
- ・作業場所は、可能な範囲で区画し、標識・表示等により周知を図り関係者以外の立入りを制限する。また、常に整理整頓に努める。
- ・工事の実施に当たっては、工事手順、装備、放射線管理、連絡体制等を示した（工事）作業計画に従い実施する。
- ・工事の安全対策として、溶接・溶断作業では、防塵マスクの装着、集塵機等の使用により有害物質の吸入を防止する。高所作業では、墜落制止用器具の装着、足場の設置等により作業員、使用工具の落下を防止する。
- ・工事の実施に当たり、資機材や工機の搬入等のための周辺監視区域への人の立入りについては、保安規定に基づき必要な措置を講じることにより、加工施設への人の不法な侵入等を防止する。
- ・工事の完了から加工施設全体としての性能検査を完了するまでの間は、巡視、点検、定期事業者検査並びに保全計画の策定及び保全計画に基づく保全の実施により、安全機能を維持する。
- ・工事に伴う騒音等に配慮し、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低減する。

b. 放射線管理

- ・管理区域内で実施する作業においては、作業者は、入退出時にあらかじめ定める管理区域出入口を経由するとともに、個人線量計や必要な安全保護具を着用する。

- ・第1種管理区域内における作業においては、作業環境中の放射性物質の濃度の監視結果に基づき、必要な被ばく低減及び身体汚染の防止に係る保護具を作業者に着用させる。
- ・核燃料物質等への近接作業は、時間管理及び離隔距離確保を行うとともに必要に応じて遮蔽材設置により被ばくを低減する。

c. 防火管理

- ・工事に当たって、火気作業（溶接、溶断、火花を発生する工具等の使用）を行う場合は、火災防護計画に基づき、作業場所周辺の可燃物の隔離又は不燃性材料による養生等の処置を講じるとともに作業場所に消火器を常備する等の防火対策を実施する。また、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機材を仮設する。
- ・作業エリア外への延焼防止の観点から、作業エリア周辺に可燃物及び危険物がないことを確認する。また、周辺の設備を不燃材シート等により養生する。
- ・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。

d. 異常発生時の対策

- ・現場で異常が発生した場合には、異常時の対応要領に従い、あらかじめ定めた連絡先に通報・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講じる。
- ・あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

(2) 工事手順

改造等を実施する設備・機器の工事は、以下に示す手順で行う。変更しない設備・機器の工事については、以下に示す手順により検査のみを行う。

原則として、本工事対象設備及び工事の影響が及ぶおそれのある場所に核燃料物質等が存在しない状態で工事を行う。

a. 改造等を実施する設備・機器の工事手順

図ホー a - 1 に示す手順で改造を行う。

- 1) 改造工事を実施する当事業所又は部品等の加工組立を実施する社外調達先において、当事業所指定の材料を必要に応じて材料証明書等とともに手配し入手する。
- 2) 当事業所指定の製作図をもとに、部品等の加工組立を実施する。
- 3) 加工組立された部品等について当事業所が受入検査を実施する。
- 4) 受入検査完了後、部品等の設置工事を実施する。不要になった部品等は撤去する。
- 5) 各設備・機器について6項に示す検査を実施する。また、加工施設全体としての性能検査を実施する。

b. 変更しない設備・機器の工事手順

図ホー b - 1 に示す手順で検査を行う。

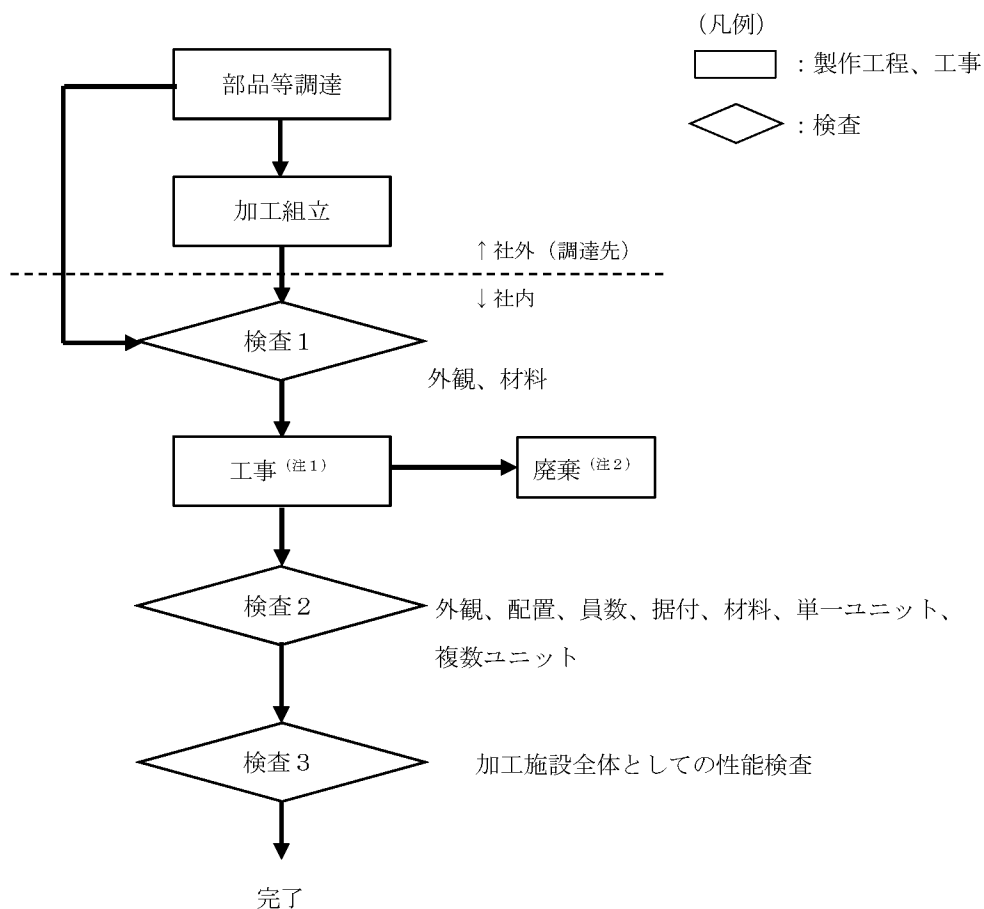
- 1) 各設備・機器について6項に示す検査を実施する。また、加工施設全体としての性能

能検査を実施する。

上記に手順を示した工事のほか、これらの工事に付随して本加工施設内で行う必要がある部材の組立加工、資機材や工具の搬出入、足場の設営、廃棄物の仕分け及び解体減容等に係る工事の実施に当たっては、(1)工事上の注意事項に示した事項に従うとともに、以下の措置を講じることにより、加工施設の技術基準に適合した工事とする。

- ・ 工事対象の設備・機器及び工事区画内の影響を受ける設備・機器から、内包する核燃料物質等を他の設備、区画に移動し、核燃料物質等が工事の影響を受けるおそれがなく、これらの設備・機器の安全機能の維持が不要な状態で工事を行う。
- ・ 本工事において建物の臨界防止及び遮蔽能力に影響を及ぼす工事は実施しない。第2加工棟の大型搬入口扉を資機材の搬出入のために開とする場合においては、必要に応じて、定期的な線量当量率の測定を行い、線量告示に定める管理区域に係る値を超えるおそれのないことを確認する。なお、資機材の搬出入のために大型搬入口扉を開とした場合であっても加工施設全体としての遮蔽能力には影響はなく、周辺監視区域及び敷地境界外の人が居住する可能性のある区域境界上の年間の線量は事業許可における評価値を上回ることはない。
- ・ 加工施設の建物の外壁に設置された扉を交換する工事又は資機材の搬出入のために扉を開とする場合には、工事の期間中、人の不法な侵入を防止できるよう閉止する又は監視人による監視を行う措置を講じる。
- ・ 工事に伴い、管理区域以外の区域において、線量告示に定める管理区域に係る値を超えるおそれのある場所が生じた場合には、保安規定に基づき一時的な管理区域を設定する。
- ・ 工事に伴い、火災感知設備、消火設備、放射線管理施設、通信連絡設備等を一時的に停止する場合においては、代替措置を講じることにより、これらの設備が有する安全機能を維持するか、監視対象の設備・機器を停止する等により、安全機能が不要な状態とする。
- ・ 第2種管理区域における工事で撤去した設備・機器及び廃材は、保安規定に基づく放射性廃棄物でない廃棄物（NR）に係る措置の手順に従って廃棄する、又は有効利用する。

a. 改造等を実施する設備・機器

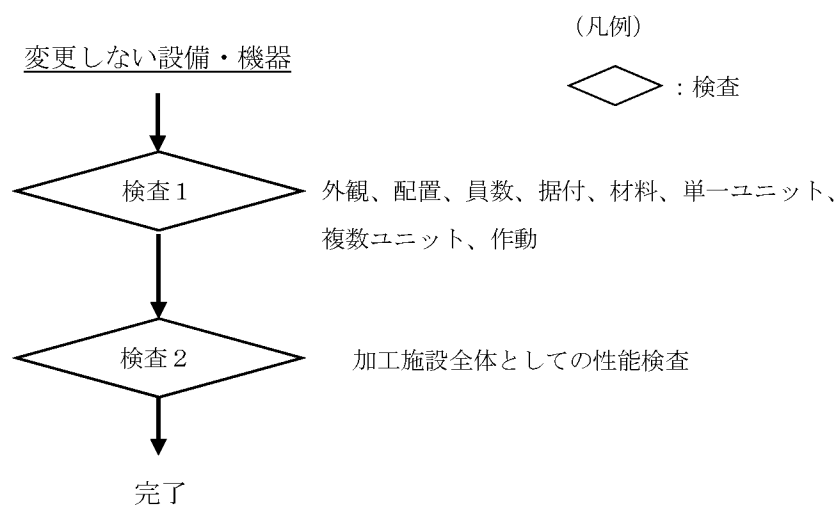


(注1) 原則として、本工事対象設備及び工事の影響が及ぶおそれのある場所に核燃料物質等が存在しない状態で工事を行う。

(注2) 第2種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、保安規定に基づく放射性廃棄物でない廃棄物 (NR) に係る措置の手順に従って廃棄する。

図ホー a - 1 工事フロー

b. 変更しない設備・機器



図ホー b - 1 工事フロー

(3) 品質保証計画

本申請における施設の設計及び工事に係る品質保証活動は、加工事業変更許可申請書における「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って実施するものとする。

6. 試験及び検査の方法

核燃料物質の加工の事業に関する規則に基づき、使用前事業者検査は次に掲げる方法により行う。

- 一 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法：第1号検査
- 二 機能及び性能を確認するために十分な方法：第2号検査
- 三 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法：第3号検査

また、使用前事業者検査を行うに当たっては、あらかじめ、検査の時期、対象、方法その他必要な事項を定めた検査実施要領書を定めるものとする。

第1号検査及び第2号検査について、変更に係る設備・機器の検査の項目を第ホー1表に、検査の方法を第ホー2表に示す。

第3号検査については、申請対象の建物・構築物及び設備・機器の全てを対象とする。第3号検査に係る検査の項目及び検査の方法について、第ハー3表に示す。