

熊原第21-017号  
令和3年5月31日

原子力規制委員会 殿

神奈川県横浜市鶴見区鶴見中央四丁目33番5号  
原子燃料工業株式会社  
代表取締役社長 北川 健一

核燃料物質の加工施設の変更に関する設計及び工事の計画について  
の認可申請書の一部補正について

令和3年2月15日付け熊原第21-003号をもって申請しました核燃料物質の加工施設の変更に関する設計及び工事の計画についての認可申請書を、別紙のとおり一部補正します。

別 紙

1. 補正の内容

補正内容を以下に示す。

補正箇所		変更内容
本文	一、名称及び住所並びに代表者の氏名 二、加工施設の変更に関する事業所の名称及び所在地 三、加工施設の変更に係る設計及び工事の方法 四、加工施設の変更に係る工事工程表 五、加工施設の変更に係る設計及び工事に係る品質マネジメントシステム 六、加工施設の変更の理由 七、分割申請の理由 八、一部施設の先行使用について	別記1のとおり変更する。
別添	別添Ⅰ 加工施設の変更に関する設計及び工事の方法 別添Ⅱ 加工施設の変更に係る工事工程表 別添Ⅲ 保安品質保証計画書	別記2のとおり変更する。
添付書類	添付書類1 加工事業変更許可との対応に関する説明書 添付書類2 加工施設の技術基準に関する規則への適合性に関する説明書 添付書類3 設計及び工事に係る品質管理の方法等の加工事業変更許可への適合性に関する説明書	別記3のとおり変更する。

2. 補正の理由

- (1) 申請対象施設の位置、構造、強度（寸法、材料等）、機能・性能について認可を得ようとする設計及び工事の方法を明確にする観点から、別添Ⅰ 加工施設の変更に関する設計及び工事の方法の記載を適正化する。
- (2) 申請対象施設に係る工事の実施期間の見直しを行ったため、別添Ⅱ 加工施設の変更に係る工事工程表を適正化する。
- (3) 加工事業変更許可申請書との対応及び加工施設の技術基準に関する規則への適合性の説明を明確にする観点から、添付書類1、添付書類2及び付属書類（基本方針書）の記載を適正化する。
- (4) その他記載の適正化を行う。

別記 1

一、名称及び住所並びに代表者の氏名

名 称 原子燃料工業株式会社  
 住 所 神奈川県横浜市鶴見区鶴見中央四丁目3番5号  
 代表者氏名 代表取締役社長 北川 健一

二、加工施設の変更に関する事業所の名称及び所在地

名 称 原子燃料工業株式会社 熊取事業所  
 所 在 地 大阪府泉南郡熊取町朝代西一丁目950番地

三、加工施設の変更に係る設計及び工事の方法

新規制基準に基づいた核燃料物質の加工の事業の変更許可（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可）に係る加工施設の変更として、以下に示す施設の設計及び工事の方法について申請する。

なお、表中の変更内容欄を「変更なし」としているものは、本申請において工事を行うことなく新規制基準への適合性の確認を行うものを示す。加工事業変更許可における施設名称には、加工事業変更許可申請書に示した安全機能を有する施設の名称を示す。建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名欄の管理番号に※を付した施設は、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を示す。

○成型施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可における施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第2加工棟	第2加工棟 —	{1002}*	改造	1	第2加工棟
第2加工棟 第2-2混合室	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト —	{2042}	改造	1台	粉末調整設備 粉末缶昇降リフト
第2加工棟 第2-2混合室	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移栽機 —	{2043}	改造	1台	粉末調整設備 粉末缶移栽機
第2加工棟 第2-2混合室	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 —	{2044}	改造	1台	粉末調整設備 粉末投入機
第2加工棟 第2-2混合室	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 —	{2045}	改造	1台	粉末調整設備 粉末混合機
第2加工棟 第2-2混合室	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器	{2046}	変更なし	1台	搬送設備（粉末） 粉末搬送機（粉末搬送容器）
第2加工棟 第2-2混合室	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト	{2047}	改造	1台	搬送設備（粉末） 粉末搬送機（粉末搬送容器）
第2加工棟 第2-2混合室	供給瓶 No. 2-1 供給瓶	{2048}	改造	1台	粉末調整設備 供給瓶
第2加工棟 第2-2混合室	プレス No. 2-1 —	{2050}	改造	1台	圧縮成型設備 プレス
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機	{2051}	改造	1台	焙焼設備 研磨屑乾燥機

○成型施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称			加工事業変更許可における施設名称	
	機器名	管理番号	変更内容		員数
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No. 2-1 破碎装置	{2052}	改造	1台	焙焼設備 破碎装置
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード	{2053}	改造	1台	焙焼設備 粉末取扱フード
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	{2054}	改造	1台	焙焼設備 粉末取扱機
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉	{2055}	改造	1台	焙焼設備 焙焼炉
第2加工棟 第2-2混合室	計量設備架台 No. 4 —	{2057}	変更なし	1台	検査設備 計量設備架台
第2加工棟 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	{2058}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装置
第2加工棟 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 圧粉ペレット採取部	{2059}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装置
第2加工棟 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 圧粉ペレット移載部	{2060}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部	{2061}	改造	1台	搬送設備 (ペレット) ボート搬送装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部	{2062}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ボート搬送装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	有軌道搬送装置 —	{2063}	改造	1台	焼結設備 有軌道搬送装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	連続焼結炉 No. 2-1 —	{2064}	改造	1台	焼結設備 連続焼結炉
第2加工棟 第2-2ペレット室	自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む) —	{2064-2}	改造	1式	自動窒素ガス切替機構
第2加工棟 第2-2ペレット室	空気混入防止機構 —	{2064-3}	改造	1式	空気混入防止機構
第2加工棟 第2-2ペレット室	失火検知機構 —	{2064-4}	改造	1式	失火検知機構
第2加工棟 第2-2ペレット室	過加熱防止機構 —	{2064-5}	改造	1式	過加熱防止機構
第2加工棟 第2-2ペレット室	冷却水圧力低下検知機構 —	{2064-6}	改造	1式	冷却水圧力低下検知機構
第2加工棟 第2-2ペレット室	圧力逃がし機構 —	{2064-7}	変更なし	1式	圧力逃がし機構
第2加工棟 第2-2ペレット室	可燃性ガス配管 —	{2064-8}	改造	1式	可燃性ガス配管
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	{2065}	改造	1台	焼結設備 焼結ボート置台
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結ボート置台 焼結ボート解体部	{2066}	変更なし	1台	焼結設備 焼結ボート置台
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部	{2067}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット移載機
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部	{2068}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) SUSトレイ保管台

○成型施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称			加工事業変更許可における施設名称	
	機器名	管理番号	変更内容		員数
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部	{2069}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) SUSトレイ保管台
第2加工棟 第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機	{2070}	改造	1台	研磨設備 ペレット供給機
第2加工棟 第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤	{2071}	改造	1台	研磨設備 センタレス研削設備
第2加工棟 第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機	{2072}	変更なし	1台	研磨設備 ペレット乾燥機
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 ペレット検査台部	{2073}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット検査台
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 ペレット移載部	{2074}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット移載装置
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 ペレット抜取部	{2075}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット移載装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 1部	{2076}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 2部	{2077}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部	{2078}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	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	{2079}	改造	1台	搬送設備 (ペレット) 波板移載装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部	{2080}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) 波板移載装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置	{2081}	改造	1台	研磨設備 研磨屑回収装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク	{2082}	変更なし	1台	研磨設備 研削液タンク
第2加工棟 第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No. 2-1 配管	{2083}	変更なし	1式	研磨設備 配管
第2加工棟 第2-2ペレット室	計量設備架台 No. 7 —	{2084}	変更なし	1台	検査設備 計量設備架台
第2加工棟 第2-1ペレット検査室	ペレット検査台 No. 1 —	{2085}	改造	1台	検査設備 ペレット検査台
第2加工棟 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 —	{2087}	変更なし	1台	搬送設備 (粉末) 運搬台車

○成型施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可における施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第2加工棟 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 —	{2089}	改造	1台	搬送設備（ペレット） 運搬台車
第2加工棟 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	ペレット運搬台車No.3 —	{2090}	改造	1台	搬送設備（ペレット） 運搬台車

○被覆施設

設置場所	設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可における施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	X線透過試験機No.1 —	{3032}	改造	1台	検査設備 X線透過試験機
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	ヘリウムリーク試験機No.1 トレイ挿入部	{3033}	変更なし	1台	検査設備 ヘリウムリーク試験機
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	ヘリウムリーク試験機No.1 ヘリウムリーク試験部	{3034}	変更なし	1台	検査設備 ヘリウムリーク試験機
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒検査台No.1 燃料棒移送（B）部	{3035}	改造	1台	検査設備 燃料棒検査台
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒検査台No.1 石定盤部	{3036}	変更なし	1台	検査設備 燃料棒検査台
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒検査台No.1 燃料棒移送（C）部	{3037}	変更なし	1台	検査設備 燃料棒検査台
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備No.4 ストックコンベア（1）部	{3038}	変更なし	1台	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.4
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備No.4 燃料棒移載（3）部	{3039}	変更なし	1台	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.4
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備No.5 燃料棒移載（4）部	{3040}	変更なし	1台	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.5
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備No.5 燃料棒置台（1）部	{3041}	変更なし	1台	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.5
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備No.5 燃料棒置台（2）部	{3042}	変更なし	1台	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.5
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備No.5 燃料棒コンベア（1）部	{3043}	変更なし	1台	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.5
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備No.5 燃料棒コンベア（2）部	{3044}	変更なし	1台	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.5
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備No.6 燃料棒移載（5）部	{3045}	変更なし	1台	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No.6

○被覆施設

設置場所	設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.6 ストックコンベア(2)部	{3046}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.6
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(6)部	{3047}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.6
第2加工棟 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	{3001}* }	改造	1台	ペレット編成挿入設 備 ペレット編成挿入 機
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱搬送部	{3002}* }	改造	1台	ペレット編成挿入設 備 ペレット編成挿入 機
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入機 No.1 波板移載部	{3003}* }	改造	1台	ペレット編成挿入設 備 ペレット編成挿入 機
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入機 No.1 ペレット編成挿入部	{3004}* }	改造	1台	ペレット編成挿入設 備 ペレット編成挿入 機
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒解体装置 No.1 —	{3006}* }	改造	1台	ペレット編成挿入装 置 燃料棒解体装置
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒トレイ置台 —	{3007}* }	改造	1台	脱ガス設備 燃料棒トレイ置台
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	脱ガス設備 No.1 真空加熱炉部	{3008}* }	改造	1台	脱ガス設備 脱ガス装置
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒トレイ —	{3008-2}* }	変更なし	20個	燃料棒トレイ
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	脱ガス設備 No.1 運搬台車	{3009}* }	改造	1台	脱ガス設備 脱ガス装置
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-1部	{3010}* }	改造	1台	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置
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.1-1部	{3011}* }	改造	1台	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置
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	{3012}* }	改造	1台	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-2部	{3013}* }	改造	1台	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載(1)部	{3014}* }	改造	1台	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No.1 被覆管コンベア部	{3015}* }	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No.1 除染コンベア部	{3016}* }	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒トレイ移載部	{3017}* }	改造	1台	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1



○被覆施設

設置場所	設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称
	管理番号	変更内容	員数	
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No.2 燃料棒移送装置 (A) —	{3018}* 変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.2
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No.3 燃料棒移載装置 (2) —	{3019}* 変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.3
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	ペレット検査台 No.2 —	{3020}* 改造	1台	検査設備 ペレット検査台
第2加工棟 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	{3021}* 変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.8
第2加工棟 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 燃料棒移載 No.8-1部	{3022}* 変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.8
第2加工棟 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 燃料棒移載 No.8-2部	{3023}* 変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.8
第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	ペレット一時保管台 —	{3024}* 改造	1台	ペレット編成挿入設備 ペレット一時保管台
第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	ペレット検査装置 No.5 —	{3025}* 改造	1台	ペレット編成挿入設備 ペレット検査装置
第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	ペレット編成挿入機 No.2-1 ペレット保管箱搬送部	{3026}* 改造	1台	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機
第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	ペレット編成挿入機 No.2-1 ペレット編成挿入部	{3027}* 改造	1台	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機
第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	燃料棒解体装置 No.2 —	{3028}* 改造	1台	ペレット編成挿入設備 燃料棒解体装置
第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	計量設備架台 No.9 —	{3029}* 変更なし	1台	検査設備 計量設備架台
第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	計量設備架台 No.10 —	{3030}* 変更なし	1台	検査設備 計量設備架台
第2加工棟 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 —	{3031}* 変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.9





○組立施設

設置場所	設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称
	管理番号	変更内容	員数	
第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.1 燃料棒挿入装置 (1) —	{4001} 変更なし	1台	組立設備 燃料棒挿入装置

○組立施設

設置場所	設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可における施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.2 燃料棒挿入装置 (1) —	{4002}	変更なし	1台	組立設備 燃料棒挿入装置
第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.1 組立定盤部	{4003}	変更なし	1台	組立設備 組立機
第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.1 スウェーピング部	{4004}	変更なし	1台	組立設備 組立機
第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.2 組立定盤部	{4005}	変更なし	1台	組立設備 組立機
第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.2 スウェーピング部	{4006}	変更なし	1台	組立設備 組立機
第2加工棟 第2-1組立室	燃料集合体取扱機 No.1 —	{4007}	改造	1台	組立設備 燃料集合体取扱機
第2加工棟 第2-1組立室	堅型定盤 No.1 —	{4008}	改造	1台	集合体検査設備 堅型定盤
第2加工棟 第2-1組立室	燃料集合体外観検査装置 No.1 —	{4009}	改造	1台	集合体検査設備 燃料集合体外観検査装置
第2加工棟 第2-1組立室	立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (D) 部	{4010}	変更なし	1台	検査設備 立会検査定盤
第2加工棟 第2-1組立室	立会検査定盤 No.1 石定盤部	{4011}	変更なし	1台	検査設備 立会検査定盤
第2加工棟 第2-1組立室	立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (E) 部	{4012}	変更なし	1台	検査設備 立会検査定盤
第2加工棟 第2-1組立室、第2 集合体保管室	2 ton 天井クレーン No.1 —	{4013}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料集合体) 天井クレーン
第2加工棟 第2 梱包室、第2 集合 体保管室	2. 8 ton 天井クレーン —	{4014}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料集合体) 天井クレーン
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	燃料棒運搬台車 No.1 —	{4015}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒運搬台車

○核燃料物質の貯蔵施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可における施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第1加工棟	第1加工棟 —	{1001}* —	改造	1	第1加工棟
第1加工棟  第2加工棟 	粉末輸送容器	{5006}	変更なし	1式	粉末輸送容器
第1加工棟  第2加工棟 	パレット輸送容器	{5007}	変更なし	1式	パレット輸送容器

○核燃料物質の貯蔵施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第1加工棟 第2加工棟	集合体輸送容器	{5008}	変更なし	1式	集合体輸送容器
第2加工棟	スクラップ保管ラック F型 No. 2-1 —	{5036}	改造	1台	ペレットスクラップ 一時保管設備 スクラップ保管ラ ックF型
第2加工棟	スクラップ保管ラック D型 No. 2-1 —	{5037}	改造	1台	粉末スクラップ一時 保管設備 スクラップ保管ラ ックD型
第2加工棟	スクラップ保管ラック E型 No. 2-1 —	{5038}	改造	1台	粉末スクラップ一時 保管設備 スクラップ保管ラ ックE型
第2加工棟	ペレット保管ラックD型No. 2-1 —	{5039}	改造	1台	ペレット一時保管設 備 ペレット保管ラッ クD型
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車	{5042}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 3
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 1	{5043}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 3
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 2	{5044}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 3
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 4 ペレットリフター	{5045}	改造	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 4
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 4 ペレット保管箱受台	{5046}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 4
第2加工棟	ペレット保管ラックE型リフタ ー —	{5048}	改造	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット保管ラッ クE型リフター
第2加工棟	第2-2燃料集合体保管区域 —	{5056}	変更なし	1	燃料集合体保管区域 第2-2燃料集合 体保管区域
第2加工棟	第2-3燃料集合体保管区域 —	{5057}	変更なし	1	燃料集合体保管区域 第2-3燃料集合 体保管区域
第2加工棟	第2-1燃料集合体保管区域 —	{5058}	改造	1	燃料集合体保管区域 第2-1燃料集合 体保管区域
第2加工棟	第2-4燃料集合体保管区域 —	{5059}	改造	1	燃料集合体保管区域 第2-4燃料集合 体保管区域
第2加工棟	5 ton 天井クレーン —	{5060}	変更なし	1台	搬送設備 天井クレーン
第2加工棟	分析試料保管棚 —	{5061}	新設	1台	分析試料貯蔵設備 試料保管棚

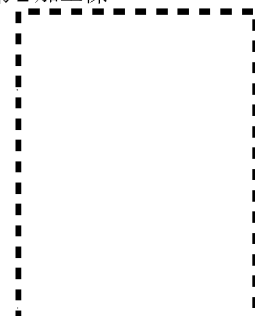





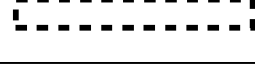



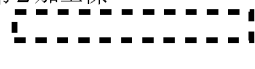





○核燃料物質の貯蔵施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第2加工棟	開発試料保管棚 —	{5062}	改造	1台	開発試料貯蔵設備 試料保管棚
第2加工棟	輸送容器搬送コンベアNo. 1-1 —	{5011}*	変更なし	1台	搬送設備（搬出入装 置） 輸送容器搬送コン ベア
第2加工棟	輸送容器搬送コンベアNo. 1-2 —	{5012}*	改造	1台	搬送設備（搬出入装 置） 輸送容器搬送コン ベア
第2加工棟	粉末缶移載装置No. 1-1 —	{5015}*	変更なし	1台	搬送設備（搬出入装 置） 粉末缶移載装置
第2加工棟	粉末缶移載装置No. 1-2 —	{5016}*	変更なし	1台	搬送設備（搬出入装 置） 粉末缶移載装置
第2加工棟	粉末缶搬送コンベアNo. 1 —	{5019}*	変更なし	1台	搬送設備（搬出入装 置） 粉末缶搬送コンベ ア
第2加工棟	輸送容器搬送コンベアNo. 2-1 —	{5013}*	変更なし	1台	搬送設備（搬出入装 置） 輸送容器搬送コン ベア
第2加工棟	輸送容器搬送コンベアNo. 2-2 —	{5014}*	改造	1台	搬送設備（搬出入装 置） 輸送容器搬送コン ベア
第2加工棟	粉末缶移載装置No. 2-1 —	{5017}*	変更なし	1台	搬送設備（搬出入装 置） 粉末缶移載装置
第2加工棟	粉末缶移載装置No. 2-2 —	{5018}*	変更なし	1台	搬送設備（搬出入装 置） 粉末缶移載装置
第2加工棟	粉末缶搬送コンベアNo. 2 —	{5020}*	変更なし	1台	搬送設備（搬出入装 置） 粉末缶搬送コンベ ア
第2加工棟	原料保管設備D型 No. 1 —	{5030}*	改造	1台	原料貯蔵設備 原料保管設備D型
第2加工棟	粉末保管パレット —	{5030-2}*	変更なし	1式	粉末保管パレット
第2加工棟	原料搬送設備 No. 2 粉末スタッカクレーン	{5021}*	変更なし	1台	搬送設備（粉末） 原料搬送設備
第2加工棟	原料搬送設備 No. 2 粉末缶コンベア	{5022}** {5023}**	改造	2台	搬送設備（粉末） 原料搬送設備
第2加工棟	原料搬送設備 No. 2 粉末缶受台	{5024}**	変更なし	1台	搬送設備（粉末） 原料搬送設備
第2加工棟	原料搬送設備 No. 2 粉末缶台車	{5025}**	変更なし	1台	搬送設備（粉末） 原料搬送設備

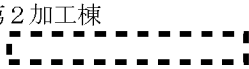
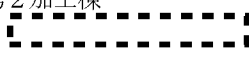
○核燃料物質の貯蔵施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第2加工棟	原料保管設備E型 No. 1 —	{5031}**	改造	1台	原料貯蔵設備 原料保管設備E型
第2加工棟	原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 1	{5026}**	変更なし	1台	搬送設備(粉末) 原料搬送設備
第2加工棟	原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 2	{5027}**	変更なし	1台	搬送設備(粉末) 原料搬送設備
第2加工棟	原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 3	{5028}**	変更なし	1台	搬送設備(粉末) 原料搬送設備
第2加工棟	原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 4	{5029}**	変更なし	1台	搬送設備(粉末) 原料搬送設備
第2加工棟 第1加工棟	保管容器F型 —	{5001}**	変更なし	13000個	粉末保管容器
第2加工棟 第1-3貯蔵棟 第1加工棟	保管容器F型(中性子吸収板I 型内蔵型) —	{5002}**	変更なし	1800個	粉末保管容器 中性子吸収板
第2加工棟	ペレット保管ラックB型 No. 1 —	{5040}**	改造	1台	ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラック B型
第2加工棟	ペレット保管パレット —	{5040-2}**	変更なし	1式	ペレット保管パレット
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 3 ペレットスタッカクレーン	{5041}**	変更なし	1台	搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 3

○核燃料物質の貯蔵施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第2加工棟 	保管容器G型 —	{5004}**	変更なし	2438 個	ペレット保管容器
第1加工棟 					
第2加工棟 	ペレット保管ラックE型No.2-1 —	{5047}**	改造	1 台	ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラックE型
第2加工棟 	燃料棒保管ラックB型No.1 —	{5049}**	改造	1 台	燃料棒貯蔵設備 燃料棒保管ラックB型
第2加工棟 	燃料棒保管ラックB型No.2 —	{5050}**	改造	1 台	燃料棒貯蔵設備 燃料棒保管ラックB型
第2加工棟 	燃料棒搬送設備 No.7 燃料棒スタッカクレーン	{5052}**	改造	1 台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.7
第2加工棟 	燃料棒搬送設備 No.7 燃料棒トレイコンベア	{5051}**	変更なし	1 台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.7
第2加工棟 	保管容器H型 —	{5005}**	変更なし	718 個	燃料棒保管容器
第2加工棟 	燃料集合体保管ラックE型No.1 —	{5063}**	撤去	1 台	燃料集合体一時保管設備 燃料集合体保管ラックE型
第2加工棟 	試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No.2	{5067}**	撤去	2 台	試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No.2
第2加工棟 	試験開発燃料貯蔵設備 試料保管容器	{5067-2}**	撤去	50 個	試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No.2
第1加工棟 	第1-1貯蔵容器保管設備 第1-1貯蔵容器保管区域	{5064}**	撤去	1	第1-1貯蔵容器保管設備
第1加工棟 	粉末・ペレット貯蔵容器I型 —	{5066}**	撤去	480 個	粉末・ペレット貯蔵容器I型
第1加工棟 	第1-1燃料集合体保管設備 第1-1燃料集合体保管区域	{5065}**	撤去	1	第1-1燃料集合体保管設備
第1加工棟 	第1-1輸送物保管区域 —	{5009}**	新設	1	輸送物保管区域 第1-1輸送物保管区域
第2加工棟 	燃料集合体保管ラックC型No.1 —	{5053}**	改造	1 台	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラックC型

○核燃料物質の貯蔵施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第2加工棟 	燃料集合体保管ラックC型No.2 —	{5054}*	改造	1台	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラ ックC型
第2加工棟 	燃料集合体保管ラックD型No.1 —	{5055}*	改造	1台	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラ ックD型

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第1廃棄物貯蔵棟	第1廃棄物貯蔵棟 —	{1004}	改造	1	第1廃棄物貯蔵棟
第3廃棄物貯蔵棟	第3廃棄物貯蔵棟 —	{1005}	改造	1	第3廃棄物貯蔵棟
第5廃棄物貯蔵棟	第5廃棄物貯蔵棟 —	{1006}*	新設	1	第5廃棄物貯蔵棟
第2廃棄物貯蔵棟	第2廃棄物貯蔵棟 —	{1014}*	撤去	1	第2廃棄物貯蔵棟
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ(部屋 排気系統) 排風機(301-F)	{6001}	変更なし	1台	排風機
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅱ(部屋 排気系統) 排風機(302-F)	{6002}	変更なし	1台	排風機
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ(部屋 排気系統) 排風機(303-F)	{6003}	変更なし	1台	排風機
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ(部屋 排気系統) 排風機(304-F)	{6004}	変更なし	1台	排風機
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅴ(局所 排気系統) 排風機(305-F)	{6005}	変更なし	1台	排風機
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅵ(局所 排気系統) 排風機(306-F)	{6006}	変更なし	1台	排風機
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ(部屋 排気系統) 排風機(307-F)	{6007}	変更なし	1台	排風機
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ(局所 排気系統) 排風機(308-F)	{6008}	変更なし	1台	排風機
第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ(部屋 排気系統) フィルタユニット(FU-401)	{6009}	変更なし	4台	高性能エアフィルタ (排風機室側)
第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅱ(部屋 排気系統) フィルタユニット(FU-402)	{6010}	変更なし	1台	高性能エアフィルタ (排風機室側)
第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ(部屋 排気系統) フィルタユニット(FU-403)	{6011}	変更なし	2台	高性能エアフィルタ (排風機室側)
第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ(部屋 排気系統) フィルタユニット(FU-404)	{6012}	変更なし	2台	高性能エアフィルタ (排風機室側)

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統V (局所 排気系統) フィルタユニット (FU-405)	{6013}	変更なし	3台	高性能エアフィルタ (排風機室側)
第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統VI (局所 排気系統) フィルタユニット (FU-406)	{6014}	改造	2台	高性能エアフィルタ (排風機室側)
第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統VII (部屋 排気系統) フィルタユニット (FU-407)	{6015}	変更なし	4台	高性能エアフィルタ (排風機室側)
第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統VIII (局所 排気系統) フィルタユニット (FU-408)	{6016}	変更なし	3台	高性能エアフィルタ (排風機室側)
第2加工棟 系統V	気体廃棄設備 No.1 系統V (局所 排気系統) フィルタユニット (設備排気 用)	{6017}	改造	4台	高性能エアフィルタ (設備側)
第2加工棟 系統VI	気体廃棄設備 No.1 系統VI (局所 排気系統) フィルタユニット (設備排気 用)	{6018}	改造	6台	高性能エアフィルタ (設備側)
第2加工棟 系統VIII	気体廃棄設備 No.1 系統VIII (局所 排気系統) フィルタユニット (設備排気 用)	{6019}	改造	4台	高性能エアフィルタ (設備側)
第2加工棟 系統I	気体廃棄設備 No.1 系統I (部屋 排気系統) ダクト	{6020}	改造	1式	排気ダクト (高性能エ アフィルタ (フィルタ ボックス) ~排風機) 排気ダクト (損傷によ って、安全機能を維持 すべき第1類設備・機 器及び避難経路に影 響する区間) 排気ダクト (上記以 外)
第2加工棟 系統II	気体廃棄設備 No.1 系統II (部屋 排気系統) ダクト	{6021}	改造	1式	排気ダクト (高性能エ アフィルタ (フィルタ ボックス) ~排風機) 排気ダクト (損傷によ って、安全機能を維持 すべき第1類設備・機 器及び避難経路に影 響する区間) 排気ダクト (上記以 外)
第2加工棟 系統III	気体廃棄設備 No.1 系統III (部屋 排気系統) ダクト	{6022}	改造	1式	排気ダクト (高性能エ アフィルタ (フィルタ ボックス) ~排風機) 排気ダクト (損傷によ って、安全機能を維持 すべき第1類設備・機 器及び避難経路に影 響する区間) 排気ダクト (上記以 外)



○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第2加工棟 系統IV	気体廃棄設備 No.1 系統IV(部屋 排気系統) ダクト	{6023}	改造	1 式	排気ダクト(高性能エ アフィルタ(フィルタ ボックス)~排風機) 排気ダクト(損傷によ って、安全機能を維持 すべき第1類設備・機 器及び避難経路に影 響する区間) 排気ダクト(上記以 外)
第2加工棟 系統V	気体廃棄設備 No.1 系統V(局所 排気系統) ダクト	{6024}	改造	1 式	排気ダクト(高性能エ アフィルタ(フィルタ ボックス)~排風機) 排気ダクト(損傷によ って、安全機能を維持 すべき第1類設備・機 器及び避難経路に影 響する区間) 排気ダクト(上記以 外)
第2加工棟 系統VI	気体廃棄設備 No.1 系統VI(局所 排気系統) ダクト	{6025}	改造	1 式	排気ダクト(高性能エ アフィルタ(フィルタ ボックス)~排風機) 排気ダクト(損傷によ って、安全機能を維持 すべき第1類設備・機 器及び避難経路に影 響する区間) 排気ダクト(上記以 外)
第2加工棟 系統VII	気体廃棄設備 No.1 系統VII(部屋 排気系統) ダクト	{6026}	改造	1 式	排気ダクト(高性能エ アフィルタ(フィルタ ボックス)~排風機) 排気ダクト(損傷によ って、安全機能を維持 すべき第1類設備・機 器及び避難経路に影 響する区間) 排気ダクト(上記以 外)
第2加工棟 系統VIII	気体廃棄設備 No.1 系統VIII(局所 排気系統) ダクト	{6027}	改造	1 式	排気ダクト(高性能エ アフィルタ(フィルタ ボックス)~排風機) 排気ダクト(損傷によ って、安全機能を維持 すべき第1類設備・機 器及び避難経路に影 響する区間) 排気ダクト(上記以 外)
第2加工棟 系統I	気体廃棄設備 No.1 系統I(部屋 排気系統) 閉じ込め弁	{6028}	変更なし	1 台	閉じ込め弁

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	加工事業変更許可における施設名称			
		管理番号	変更内容	員数	
第2加工棟 系統II	気体廃棄設備 No.1 系統II (部屋 排気系統) 閉じ込め弁	{6029}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統III	気体廃棄設備 No.1 系統III (部屋 排気系統) 閉じ込め弁	{6030}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統IV	気体廃棄設備 No.1 系統IV (部屋 排気系統) 閉じ込め弁	{6031}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統V	気体廃棄設備 No.1 系統V (局所 排気系統) 閉じ込め弁	{6032}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統VI	気体廃棄設備 No.1 系統VI (局所 排気系統) 閉じ込め弁	{6033}	改造	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統VII	気体廃棄設備 No.1 系統VII (部屋 排気系統) 閉じ込め弁	{6034}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統VIII	気体廃棄設備 No.1 系統VIII (局所 排気系統) 閉じ込め弁	{6035}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統I 系統 II 系統V (給気系統) 閉じ込め弁	{6036}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統III 系統 VI (給気系統) 閉じ込め弁	{6036-2}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統IV (給気 系統) 閉じ込め弁	{6036-3}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統VII 系統 VIII (給気系統) 閉じ込め弁	{6036-4}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統I	気体廃棄設備 No.1 系統I (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー	{6037}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統I	気体廃棄設備 No.1 系統I (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー (ワンスル ー運転切替用)	{6037-2}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統I	気体廃棄設備 No.1 系統I (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー (リサイク ル運転切替用)	{6037-3}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統II	気体廃棄設備 No.1 系統II (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー	{6038}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統III	気体廃棄設備 No.1 系統III (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー	{6039}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統IV	気体廃棄設備 No.1 系統IV (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー	{6040}	改造	1台	閉じ込めダンパー

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	加工事業変更許可に おける施設名称			
		管理番号	変更内容	員数	
第2加工棟 系統V	気体廃棄設備 No.1 系統V (局所 排気系統) 閉じ込めダンパー	{6041}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統VI	気体廃棄設備 No.1 系統VI (局所 排気系統) 閉じ込めダンパー	{6042}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統VII	気体廃棄設備 No.1 系統VII (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー	{6043}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統VII	気体廃棄設備 No.1 系統VII (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー (ワンスル ー運転切替用)	{6043-2}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統VII	気体廃棄設備 No.1 系統VII (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー (リサイク ル運転切替用)	{6043-3}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統VIII	気体廃棄設備 No.1 系統VIII (局所 排気系統) 閉じ込めダンパー	{6044}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統I 系統 II 系統V (給気系統) 閉じ込めダンパー	{6045}	改造	2台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統III 系統 VI (給気系統) 閉じ込めダンパー	{6045-2}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統IV (給気 系統) 閉じ込めダンパー	{6045-3}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統VII 系統 VIII (給気系統) 閉じ込めダンパー	{6045-4}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統I 系統 II 系統V (給気系統) 給気ユニット (201AC)	{6046}	変更なし	1台	給気ファン
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統III 系統 VI (給気系統) 給気ユニット (202AC)	{6046-2}	変更なし	1台	給気ファン
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統IV (給気 系統) 給気ユニット (203SU)	{6046-3}	変更なし	1台	給気ファン
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統VII 系統 VIII (給気系統) 給気ユニット (204AC)	{6046-4}	変更なし	1台	給気ファン
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統I 系統 II 系統V (給気系統) ダクト	{6047}	改造	1式	給気ダクト
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統III 系統 VI (給気系統) ダクト	{6047-2}	改造	1式	給気ダクト
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統IV (給気 系統) ダクト	{6047-3}	改造	1式	給気ダクト

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	加工事業変更許可に おける施設名称			
		管理番号	変更内容	員数	
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統VII系統 VIII (給気系統) ダクト	{6047-4}	改造	1 式	給気ダクト
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統 I 系統 II 系統V 差圧計	{6048}	改造	5 台	負圧計
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統III系統 VI 差圧計	{6048-2}	改造	3 台	負圧計
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統IV 差圧計	{6048-3}	変更なし	1 台	負圧計
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統VII系統 VIII 差圧計	{6048-4}	改造	5 台	負圧計
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 (系統 I、系 統II、系統V、給気系統) —	{6048-5}	改造	1 式	気体廃棄設備 No.1
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 (系統III、系 統VI、給気系統) —	{6048-6}	改造	1 式	気体廃棄設備 No.1
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 (系統IV、給 気系統) —	{6048-7}	改造	1 式	気体廃棄設備 No.1
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 (系統VII、系 統VIII、給気系統) —	{6048-8}	改造	1 式	気体廃棄設備 No.1
第1 廃棄物貯蔵棟 W1-1 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋 排気系統) No.1 排風機	{6049}	変更なし	1 台	排風機
第1 廃棄物貯蔵棟 W1-1 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所 排気系統) No.2 排風機	{6050}	変更なし	1 台	排風機
第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所 排気系統) No.3 排風機	{6051}	変更なし	1 台	排風機
第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所 排気系統) No.4 排風機	{6052}	変更なし	1 台	排風機
第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所 排気系統) No.5 排風機	{6053}	変更なし	1 台	排風機
第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所 排気系統) No.6 排風機	{6054}	変更なし	1 台	排風機
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋 排気系統) No.1 フィルタユニット	{6055}	変更なし	1 台	高性能エアフィルタ (排風機室側)
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所 排気系統) No.2 フィルタユニット	{6056}	変更なし	1 台	高性能エアフィルタ (排風機室側)
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所 排気系統) No.5 フィルタユニット	{6057}	変更なし	1 台	高性能エアフィルタ (排風機室側)

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	加工事業変更許可に おける施設名称			
		管理番号	変更内容	員数	
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所 排気系統) No.8 フィルタユニット	{6058}	改造	1 台	高性能エアフィルタ (排風機室側)
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所 排気系統) No.3 フィルタユニット	{6059}	変更なし	1 台	高性能エアフィルタ (設備側)
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所 排気系統) No.4 フィルタユニット	{6060}	変更なし	1 台	高性能エアフィルタ (設備側)
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所 排気系統) No.6 フィルタユニット	{6061}	改造	1 台	高性能エアフィルタ (設備側)
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所 排気系統) No.7 フィルタユニット	{6062}	改造	1 台	高性能エアフィルタ (設備側)
第1 廃棄物貯蔵棟 系統1	気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋 排気系統) ダクト	{6063}	改造	1 式	排気ダクト (高性能エ アフィルタ (フィルタ ボックス) ~排風機、 損傷によって、安全機 能を維持すべき第2 類設備・機器及び避難 経路に影響する区間) 排気ダクト (上記以 外)
第1 廃棄物貯蔵棟 系統2	気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所 排気系統) ダクト	{6064}	改造	1 式	排気ダクト (高性能エ アフィルタ (フィルタ ボックス) ~排風機、 損傷によって、安全機 能を維持すべき第2 類設備・機器及び避難 経路に影響する区間) 排気ダクト (上記以 外)
第1 廃棄物貯蔵棟 系統3	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所 排気系統) ダクト	{6065}	改造	1 式	排気ダクト (高性能エ アフィルタ (フィルタ ボックス) ~排風機、 損傷によって、安全機 能を維持すべき第2 類設備・機器及び避難 経路に影響する区間) 排気ダクト (上記以 外)
第1 廃棄物貯蔵棟 系統4	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所 排気系統) ダクト	{6066}	改造	1 式	排気ダクト (高性能エ アフィルタ (フィルタ ボックス) ~排風機、 損傷によって、安全機 能を維持すべき第2 類設備・機器及び避難 経路に影響する区間) 排気ダクト (上記以 外)
第1 廃棄物貯蔵棟 系統1	気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋 排気系統) 閉じ込め弁	{6067}	変更なし	1 台	閉じ込め弁

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称			加工事業変更許可における施設名称	
	機器名	管理番号	変更内容		
第1 廃棄物貯蔵棟 系統 2	気体廃棄設備 No.2 系統 2 (局所 排気系統) 閉じ込め弁	{6068}	変更なし	1 台	閉じ込め弁
第1 廃棄物貯蔵棟 系統 3	気体廃棄設備 No.2 系統 3 (局所 排気系統) 閉じ込め弁	{6069}	変更なし	1 台	閉じ込め弁
第1 廃棄物貯蔵棟 系統 4	気体廃棄設備 No.2 系統 4 (局所 排気系統) 閉じ込め弁	{6070}	変更なし	1 台	閉じ込め弁
第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統 1 系統 2 系統 3 系統 4 (給気系統) 閉じ込め弁	{6071}	変更なし	1 台	閉じ込め弁
第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統 4 (急冷 塔給気) 閉じ込め弁	{6071-2}	変更なし	1 台	閉じ込め弁
第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統 3 (フィ ルタ冷却給気) 閉じ込め弁	{6071-3}	変更なし	1 台	閉じ込め弁
第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統 1 系統 2 系統 3 系統 4 (自然給気) 閉じ込め弁	{6071-4}	変更なし	6 台	閉じ込め弁
第1 廃棄物貯蔵棟 系統 1	気体廃棄設備 No.2 系統 1 (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー	{6072}	改造	1 台	閉じ込めダンパー
第1 廃棄物貯蔵棟 系統 2	気体廃棄設備 No.2 系統 2 (局所 排気系統) 閉じ込めダンパー	{6073}	改造	1 台	閉じ込めダンパー
第1 廃棄物貯蔵棟 系統 3	気体廃棄設備 No.2 系統 3 (局所 排気系統) 閉じ込めダンパー	{6074}	変更なし	1 台	閉じ込めダンパー
第1 廃棄物貯蔵棟 系統 4	気体廃棄設備 No.2 系統 4 (局所 排気系統) 閉じ込めダンパー	{6075}	変更なし	1 台	閉じ込めダンパー
第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統 1 系統 2 系統 3 系統 4 (給気系統) 閉じ込めダンパー	{6076}	改造	1 台	閉じ込めダンパー
第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統 4 (急冷 塔給気) 閉じ込めダンパー	{6076-2}	変更なし	1 台	閉じ込めダンパー
第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統 3 (フィ ルタ冷却給気) 閉じ込めダンパー	{6076-3}	変更なし	1 台	閉じ込めダンパー
第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統 1 系統 2 系統 3 系統 4 (自然給気) 閉じ込めダンパー	{6076-4}	変更なし	6 台	閉じ込めダンパー
第1 廃棄物貯蔵棟 W1-1 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統 1 系統 2 系統 3 系統 4 (給気系統) 給気フィルタ	{6077}	変更なし	1 台	給気ファン
第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統 4 (急冷 塔給気) 給気フィルタ	{6077-2}	変更なし	1 台	給気ファン
第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統 3 (フィ ルタ冷却給気) 給気フィルタ	{6077-3}	変更なし	1 台	給気ファン

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	加工事業変更許可に おける施設名称			
		管理番号	変更内容	員数	
第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室、第 1 廃棄物貯蔵室	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統 2 系統3 系統4 (自然給気) 給気フィルタ	{6077-4}	変更なし	6 台	給気ファン
第1 廃棄物貯蔵棟 W1-1 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統 2 系統3 系統4 (給気系統) 給気ファン	{6078}	変更なし	1 台	給気ファン
第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統 2 系統3 系統4 (給気系統) ダクト	{6079}	改造	1 式	給気ダクト
第1 廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統 2 系統3 系統4 差圧計	{6080}	改造	1 台	負圧計
第1 廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No.2 (系統1、系 統2、系統3、系統4、給気系 統) —	{6080-2}	改造	1 式	気体廃棄設備 No. 2
第2 加工棟 系統VIII	気体廃棄設備 No.1 系統VIII (局 所排気系統) フィルタユニット (設備排気 用)	{6019-2}*	部分撤去	1 台	気体廃棄設備No. 1 (第2 加工棟) フィルタボックス
第2 加工棟 系統VIII	気体廃棄設備 No.1 系統VIII (局所 排気系統) ダクト	{6027-2}*	部分撤去	1 式	気体廃棄設備No. 1 (第2 加工棟) ダクト
第2 加工棟 第2-1 ペレット室	第1 廃液処理設備 凝集沈殿槽 No. 1	{6081}	改造	1 台	第1 廃液処理設備
第2 加工棟 第2-1 ペレット室	第1 廃液処理設備 凝集沈殿槽 No. 2	{6082}	変更なし	1 台	第1 廃液処理設備
第2 加工棟 第2-1 ペレット室	第1 廃液処理設備 凝集沈殿槽 No. 3	{6083}	変更なし	1 台	第1 廃液処理設備
第2 加工棟 第2-1 ペレット室	第1 廃液処理設備 凝集沈殿槽 No. 4	{6084}	変更なし	1 台	第1 廃液処理設備
第2 加工棟 第2-1 ペレット室	第1 廃液処理設備 遠心分離機 No. 1	{6087}	変更なし	1 台	第1 廃液処理設備
第2 加工棟 第2-1 ペレット室	第1 廃液処理設備 遠心分離機 No. 2	{6088}	変更なし	1 台	第1 廃液処理設備
第2 加工棟 第2-1 ペレット室	第1 廃液処理設備 遠心分離機 No. 3	{6089}	変更なし	1 台	第1 廃液処理設備
第2 加工棟 第2-1 ペレット室	第1 廃液処理設備 遠心分離機 No. 4	{6090}	変更なし	1 台	第1 廃液処理設備
第2 加工棟 第2-1 ペレット室	第1 廃液処理設備 遠心ろ過機 No. 1	{6091}	変更なし	1 台	第1 廃液処理設備
第2 加工棟 第2-1 ペレット室	第1 廃液処理設備 遠心ろ過機 No. 2	{6092}	変更なし	1 台	第1 廃液処理設備
第2 加工棟 第2-1 ペレット室	第1 廃液処理設備 ろ過水槽 No. 1	{6093}	変更なし	1 台	第1 廃液処理設備
第2 加工棟 第2-1 ペレット室	第1 廃液処理設備 ろ過水槽 No. 2	{6094}	変更なし	1 台	第1 廃液処理設備
第2 加工棟 第2-1 ペレット室	第1 廃液処理設備 処理水槽 No. 1	{6095}	変更なし	1 台	第1 廃液処理設備
第2 加工棟 第2-1 ペレット室	第1 廃液処理設備 処理水槽 No. 2	{6096}	変更なし	1 台	第1 廃液処理設備
第2 加工棟 第2-1 ペレット室	第1 廃液処理設備 処理水槽 No. 3	{6097}	変更なし	1 台	第1 廃液処理設備
第2 加工棟 第2-1 ペレット室	第1 廃液処理設備 処理水槽 No. 4	{6098}	変更なし	1 台	第1 廃液処理設備

○放射性廃棄物の廃棄施設



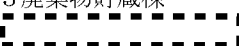








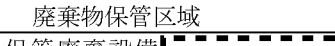
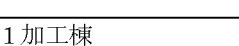
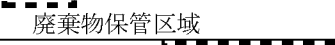
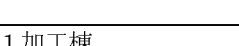
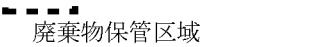
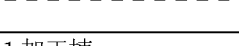
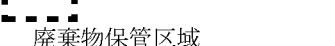

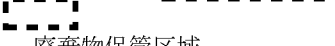



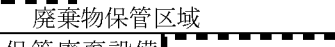
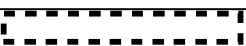
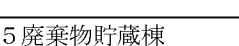
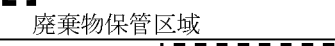
設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	加工事業変更許可に おける施設名称			
		管理番号	変更内容	員数	
第2加工棟 第2-1ペレット室	第1廃液処理設備 配管	{6099}	変更なし	1式	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2分析室	分析廃液処理設備 反応槽	{6100}	改造	1台	分析廃液処理設備
第2加工棟 第2分析室	分析廃液処理設備 ろ過水貯槽	{6100-2}	改造	1台	分析廃液処理設備
第2加工棟 第2分析室	分析廃液処理設備 スラッジ乾燥機	{6101}	変更なし	1台	分析廃液処理設備
第2加工棟 第2分析室	分析廃液処理設備 配管	{6102}	改造	1式	分析廃液処理設備
第2加工棟 第2開発室	開発室廃液処理設備 凝集沈殿槽	{6103}	変更なし	1台	開発室廃液処理設備
第2加工棟 第2開発室	開発室廃液処理設備 遠心分離機	{6104}	変更なし	1台	開発室廃液処理設備
第2加工棟 第2開発室	開発室廃液処理設備 貯槽	{6105}	変更なし	1台	開発室廃液処理設備
第2加工棟 第2開発室	開発室廃液処理設備 配管	{6106}	改造	1式	開発室廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 集水槽	{6107}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 集水槽 No. 2	{6108}	変更なし	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 凝集槽	{6109}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 沈殿槽 No. 1	{6110}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 タンク No. 1	{6110-2}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 沈殿槽 No. 2	{6111}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 タンク No. 2	{6111-2}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 加圧脱水機	{6112}	変更なし	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 スラッジ乾燥機	{6113}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 ろ過装置 No. 1	{6114}	変更なし	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 ろ過装置 No. 2	{6115}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 受水槽 No. 1	{6117}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 配管	{6118}	改造	1式	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No. 1	{6119}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No. 2	{6120}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No. 3	{6121}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No. 4	{6122}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備 配管	{6123}	変更なし	1式	第2廃液処理設備



○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	加工事業変更許可に おける施設名称			
		管理番号	変更内容	員数	
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	W 1 廃液処理設備 蒸発乾固装置	{6124}	変更なし	1 台	W 1 廃液処理設備
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	W 1 廃液処理設備 凝集沈殿槽	{6125}	改造	1 台	W 1 廃液処理設備
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	W 1 廃液処理設備 タンク No. 1	{6126}	変更なし	1 台	W 1 廃液処理設備
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	W 1 廃液処理設備 タンク No. 2	{6127}	変更なし	1 台	W 1 廃液処理設備
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	W 1 廃液処理設備 タンク No. 3	{6128}	改造	1 台	W 1 廃液処理設備
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	W 1 廃液処理設備 ろ過機	{6129}	変更なし	1 台	W 1 廃液処理設備
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	W 1 廃液処理設備 圧搾脱水機	{6130}	変更なし	1 台	W 1 廃液処理設備
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	W 1 廃液処理設備 スラッジ乾燥機	{6131}	改造	1 台	W 1 廃液処理設備
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	W 1 廃液処理設備 受水槽	{6132}	改造	1 台	W 1 廃液処理設備
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	W 1 廃液処理設備 貯留槽 No. 1	{6133}	改造	1 台	W 1 廃液処理設備
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	W 1 廃液処理設備 貯留槽 No. 2	{6134}	改造	1 台	W 1 廃液処理設備
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	W 1 廃液処理設備 貯留槽 No. 3	{6135}	改造	1 台	W 1 廃液処理設備
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	W 1 廃液処理設備 配管	{6136}	変更なし	1 式	W 1 廃液処理設備
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	焼却設備 焼却炉	{6138}	改造	1 台	焼却炉
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	失火検知機構 —	{6138-2}	変更なし	1 式	失火検知機構
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	過加熱防止機構 —	{6138-3}	変更なし	1 式	過加熱防止機構
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	圧力逃がし機構 —	{6138-4}	変更なし	1 式	圧力逃がし機構
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	可燃性ガス配管 —	{6138-5}	改造	1 式	可燃性ガス配管
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	焼却設備 バグフィルタ	{6139}	改造	1 台	焼却炉
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	焼却設備 投入プッシャ	{6140}	変更なし	1 台	焼却炉
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	焼却設備 前処理フード	{6141}	改造	1 台	焼却炉
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	焼却設備 フィルタ処理フード	{6142}	改造	1 台	焼却炉
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	焼却設備 投入リフタ	{6143}	改造	1 台	焼却炉
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	焼却設備 急冷塔	{6144}	改造	1 台	焼却炉
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	湿式除染機 湿式除染部	{6145}	変更なし	1 台	湿式除染機
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	湿式除染機 水洗除染タンク	{6146}	改造	1 台	湿式除染機
第1 廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	乾式除染機 —	{6147}	変更なし	1 台	乾式除染機

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	ホイストクレーン 2トンチェンブロック	{6148}	変更なし	1式	ホイストクレーン
第1 廃棄物貯蔵棟 第1 廃棄物貯蔵室、W 1 廃棄物搬出入室	ホイストクレーン 1トンチェンブロック	{6149}	変更なし	1式	ホイストクレーン
第3 廃棄物貯蔵棟 第3 廃棄物貯蔵室	ホイストクレーン 1トンチェンブロック	{6151}	変更なし	1式	ホイストクレーン
第1 廃棄物貯蔵棟 	保管廃棄設備  廃棄物保管区域	{6153}	変更なし	1	保管廃棄設備
第3 廃棄物貯蔵棟 	保管廃棄設備  廃棄物保管区域	{6154}	変更なし	1	保管廃棄設備
第1 加工棟 	保管廃棄設備  廃棄物保管区域	{6155}*	改造	1	保管廃棄設備
第1 加工棟 	保管廃棄設備  廃棄物保管区域	{6156}*	改造	1	保管廃棄設備
第1 加工棟 	保管廃棄設備  廃棄物保管区域	{6157}*	変更なし	1	保管廃棄設備
第1 加工棟 	保管廃棄設備  廃棄物保管区域	{6158}*	変更なし	1	保管廃棄設備
第1 加工棟 	保管廃棄設備  廃棄物保管区域	{6159}*	改造	1	保管廃棄設備
第1 加工棟 	保管廃棄設備  廃棄物保管区域	{6160}*	変更なし	1	保管廃棄設備
第1 加工棟 	保管廃棄設備  廃棄物保管区域	{6161}*	変更なし	1	保管廃棄設備
第1 加工棟 	保管廃棄設備  廃棄物保管区域	{6162}*	改造	1	保管廃棄設備
第1 加工棟 	保管廃棄設備  廃棄物保管区域	{6163}*	改造	1	保管廃棄設備
第2 廃棄物貯蔵棟 	保管廃棄設備  廃棄物保管区域	{6137-2}*	撤去	1	
第5 廃棄物貯蔵棟 	保管廃棄設備  廃棄物保管区域	{6137}*	新設	1	保管廃棄設備

○放射線管理施設

設置場所	設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第2 加工棟 第2 出入管理室、第2 -2 燃料棒加工室	ハンドフットクロスモニタ —	{7001}	変更なし	1式	ハンドフットクロス モニタ

○放射線管理施設

設置場所	設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 出入管理室	ハンドフットクロスモニタ —	{7003}	変更なし	1 式	ハンドフットクロス モニタ
第2 加工棟 第2 粉末受入室、第2 —1 混合室、第2—1 ペレット室、第2—1 ペレット検査室、第2 ペレット保管室、第2 廃棄物処理室、第2 出 入管理室、第2—1 燃 料棒加工室、第2 放射 線管理室、第2 分析室、 第2 フィルタ室、第2 洗濯室、第2 開発室、第 2—2 貯蔵室、第2— 2 混合室、第2—2 ペ レット室、第2—2 燃 料棒加工室、第2—1 作業支援室	エアスニファ (管理区域内) —	{7004}	改造	1 式	エアスニファ
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 出入管理室、W1 廃棄物処理室	エアスニファ (管理区域内) —	{7005}	改造	1 式	エアスニファ
第2 加工棟 第2 フィルタ室	ダストモニタ (換気用モニタ) —	{7006}	改造	1 式	ダストモニタ
第1 加工棟 第1—1 輸送物保管 室、第1—1 輸送物搬 出入室	ガンマ線エリアモニタ 検出器	{7008}*	移設	1 式	ガンマ線エリアモニ タ
第2 加工棟 第2—1 貯蔵室、第2 ペレット保管室、第2 —1 混合室、第2—1 ペレット室、第2—1 燃料棒加工室、第2— 2 混合室、第2—2 ペ レット室、第2—2 燃 料棒加工室、第2 分析 室、第2 開発室、第2— 2 貯蔵室、第2 燃料棒 保管室、第2—1 組立 室、第2 集合体保管室、 第2—1 燃料棒検査 室、第2 輸送容器保管 室、第2 梱包室	ガンマ線エリアモニタ 検出器	{7009}	変更なし	1 式	ガンマ線エリアモニ タ
第2 加工棟 第2 放射線管理室	放射線監視盤 (ダストモニタ) —	{7011}	変更なし	1 式	放射線監視盤
第2 加工棟 第2 出入管理室	放射線監視盤 (ガンマ線エリア モニタ) —	{7012}	変更なし	1 式	放射線監視盤
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 出入管理室	放射線監視盤 (ダストモニタ) —	{7013}	変更なし	1 式	放射線監視盤
第2 加工棟 第2 排風機室	エアスニファ (排気口) —	{7022}	変更なし	1 式	エアスニファ
第1 廃棄物貯蔵棟 W1—1 排風機室	エアスニファ (排気口) —	{7023}	変更なし	1 式	エアスニファ

○放射線管理施設

設置場所	設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第2加工棟 第2フィルタ室	ダストモニタ (排気用モニタ) —	{7024}	改造	1式	ダストモニタ
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	ダストモニタ (排気用モニタ) —	{7025}	改造	1式	ダストモニタ
屋外	モニタリングポスト No. 1 —	{7026}*	改造	1式	モニタリングポスト
屋外	モニタリングポスト No. 2 —	{7027}*	改造	1式	モニタリングポスト
第2加工棟 第2出入管理室	放射線監視盤 (モニタリングポ スト) —	{7027-2}*	改造	1式	モニタリングポスト
第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟	流し —	{7014}	変更なし	1式	流し
第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟	物品搬出モニタ —	{7015}	変更なし	1式	物品搬出モニタ
第1加工棟 第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟	低バックグラウンドカウンタ —	{7016}	変更なし	1式	低バックグラウンド カウンタ
第1加工棟 第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟 屋外	サーバイメータ —	{7017}	変更なし	1式	サーバイメータ
第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟 屋外	熱蛍光線量計 (TLD) —	{7018}	変更なし	1式	熱蛍光線量計 (TLD)
第2加工棟	放射線測定装置 —	{7019}	変更なし	1式	放射線測定装置
第1加工棟 第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟	個人線量計 —	{7020}	変更なし	1式	個人線量計
第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟	呼吸保護具 —	{7021}	変更なし	1式	呼吸保護具
屋外	可搬式ダストサンプラ —	{7030}	変更なし	1式	可搬式ダストサンプ ラ
屋外	気象観測装置 —	{7033}	変更なし	1式	気象観測装置
第1加工棟 第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟 事務棟、保安棟	警報集中表示盤 —	{7037}	変更なし	1式	警報集中表示盤

○その他の加工施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
発電機・ポンプ棟	発電機・ポンプ棟 —	{1007}	改造	1	発電機・ポンプ棟
第1-3貯蔵棟 北側屋 外	遮蔽壁 遮蔽壁 No. 2	{1009}	変更なし	1基	遮蔽壁 No. 2
第1-3貯蔵棟 北側屋 外	遮蔽壁 遮蔽壁 No. 3	{1010}	変更なし	1基	遮蔽壁 No. 3
第1加工棟 第1-1輸送物保管室	遮蔽壁 遮蔽壁 No. 1	{1008}*	変更なし	1基	遮蔽壁 No. 1

○その他の加工施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称
	管理番号	変更内容	員数	
第1加工棟 第4-1廃棄物貯蔵室、第4-8廃棄物貯蔵室、第4-9廃棄物貯蔵室	遮蔽壁 遮蔽壁 No. 4	{1011}* 変更なし	1基	遮蔽壁 No. 4
第1加工棟 北側屋外	防護壁 防護壁 No. 1	{1012}* 新設	1基	防護壁 No. 1 防護壁 No. 2
第2加工棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備 (スピーカ))	{8007}* 改造	1式	所内通信連絡設備
第2加工棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備 (アンプ))	{8007-12}* 改造	1式	所内通信連絡設備
第2加工棟	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))	{8007-11}* 改造	1式	所内通信連絡設備
第2加工棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(固定電話 機)	{8007-13}* 変更なし	1式	所内通信連絡設備
第2加工棟	火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)	{8009}* 改造	1式	自動火災報知設備
第2加工棟	火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)	{8009-11}* 改造	1式	自動火災報知設備
第2加工棟	消火設備 消火器	{8010}* 増設	1式	消火器
第2加工棟	消火設備 自動式の消火設備	{8011} 新設	1式	自動式又は遠隔操作 式の消火設備
第2加工棟	消火設備 屋内消火栓	{8012} 改造	1式	消火栓
第2加工棟	緊急設備 避難通路	{8027}* 新設	1式	避難通路
第2加工棟	緊急設備 非常用照明	{8029}* 改造	1式	非常用照明、誘導灯
第2加工棟	緊急設備 誘導灯	{8029-4}* 改造	1式	非常用照明、誘導灯
第2加工棟	緊急設備 漏水検知器	{8052} 改造	1式	漏水検知器
第2加工棟	緊急設備 遮水板	{8065} 新設	1式	遮水板
第2加工棟	緊急設備 防護壁及び防護柵	{8048}* 新設	1式	防護壁又は防護柵
第2加工棟	緊急設備 防護壁	{8049}* 新設	1式	防護壁
第2加工棟	緊急設備 コンクリート閉止部	{8050}* 改造	1式	防護閉止板又はコン クリート
第2加工棟	緊急設備 堰、密閉構造扉	{8051}* 改造	1式	堰、密閉構造扉(溢水 防護区域境界の扉の 開口部)
第1加工棟	緊急設備 非常用照明	{8038}* 改造	1式	非常用照明、誘導灯
第1加工棟	緊急設備 誘導灯	{8038-2}* 改造	1式	非常用照明、誘導灯
第1加工棟	緊急設備 避難通路	{8035}* 新設	1式	避難通路

○その他の加工施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	管理番号	変更内容	員数	加工事業変更許可に おける施設名称
第1加工棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備 (アンプ))	{8007-10}* <sup>*</sup>	改造	1式	所内通信連絡設備
第1加工棟	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))	{8007-8}* <sup>*</sup>	改造	1式	所内通信連絡設備
第1加工棟	火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)	{8009-5}* <sup>*</sup>	改造	1式	自動火災報知設備
第1加工棟	火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)	{8009-6}* <sup>*</sup>	改造	1式	自動火災報知設備
第1加工棟	消火設備 消火器	{8010-5}* <sup>*</sup>	増設	1式	消火器
屋外	消火設備 屋外消火栓	{8012-2}	改造	1式	消火栓
第1加工棟	緊急設備 コンクリート閉止部	{8044}* <sup>*</sup>	改造	1式	防護閉止板又はコン クリート
第1加工棟	緊急設備 大型外扉	{8063}* <sup>*</sup>	改造	1式	大型外扉
第1加工棟	緊急設備 外扉	{8064}* <sup>*</sup>	改造	1式	外扉
第1廃棄物貯蔵棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備 (スピーカ))	{8007-3}	改造	1式	所内通信連絡設備
第1廃棄物貯蔵棟	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))	{8007-14}	改造	1式	所内通信連絡設備
第1廃棄物貯蔵棟	火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)	{8009-2}	改造	1式	自動火災報知設備
第1廃棄物貯蔵棟	火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)	{8009-12}	改造	1式	自動火災報知設備
第1廃棄物貯蔵棟	消火設備 消火器	{8010-2}	改造	1式	消火器
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備 避難通路	{8031}	新設	1式	避難通路
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備 非常用照明	{8032}	改造	1式	非常用照明、誘導灯
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備 誘導灯	{8032-2}	改造	1式	非常用照明、誘導灯
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備 防護壁又は防護柵(W1防護 壁)	{8055}	新設	1基	防護壁又は防護柵
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備 漏水検知器	{8056}	改造	1式	漏水検知器
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備 遮水板	{8065-2}	新設	1式	遮水板
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備 堰、密閉構造扉	{8064-2}	改造	1式	堰、密閉構造扉
第3廃棄物貯蔵棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備 (スピーカ))	{8007-4}	改造	1式	所内通信連絡設備
第3廃棄物貯蔵棟	火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)	{8009-3}	改造	1式	自動火災報知設備

○その他の加工施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	加工事業変更許可に おける施設名称			
		管理番号	変更内容	員数	
第3 廃棄物貯蔵棟	火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）	{8009-13}	改造	1 式	自動火災報知設備
第3 廃棄物貯蔵棟	消火設備 消火器	{8010-3}	変更なし	1 式	消火器
第3 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 避難通路	{8033}	新設	1 式	避難通路
第3 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 非常用照明	{8036}	改造	1 式	非常用照明、誘導灯
第3 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 誘導灯	{8036-2}	改造	1 式	非常用照明、誘導灯
第3 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 防護壁又は防護柵（W3 防護壁）	{8057}	新設	1 基	防護壁又は防護柵
第5 廃棄物貯蔵棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ））	{8007-5}*	新設	1 式	所内通信連絡設備
第5 廃棄物貯蔵棟	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））	{8007-6}*	新設	1 式	所内通信連絡設備
第5 廃棄物貯蔵棟	火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）	{8009-4}*	新設	1 式	自動火災報知設備
第5 廃棄物貯蔵棟	消火設備 消火器	{8010-4}*	新設	1 式	消火器
第5 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 避難通路	{8034}*	新設	1 式	避難通路
第5 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 非常用照明	{8037}*	新設	1 式	非常用照明、誘導灯
第5 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 誘導灯	{8037-2}*	新設	1 式	非常用照明、誘導灯
第2 廃棄物貯蔵棟	火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）	{8009-10}*	撤去	1 式	非常用通報設備 火災警報設備
第2 廃棄物貯蔵棟	消火設備 消火器	{8010-8}*	撤去	1 式	消火設備 消火器
第2 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 非常用照明	{8038-3}*	撤去	1 式	非常用設備 非常灯
発電機・ポンプ棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ））	{8007-15}	改造	1 式	所内通信連絡設備
発電機・ポンプ棟	火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）	{8009-8}	改造	1 式	自動火災報知設備
発電機・ポンプ棟	消火設備 消火器	{8010-7}	改造	1 式	消火器
発電機・ポンプ棟	緊急設備 避難通路	{8035-2}	新設	1 式	避難通路
発電機・ポンプ棟	緊急設備 非常用照明	{8038-5}	改造	1 式	非常用照明、誘導灯
発電機・ポンプ棟	緊急設備 誘導灯	{8038-6}	新設	1 式	非常用照明、誘導灯
発電機・ポンプ棟	緊急設備 送水ポンプ自動停止装置	{8061}	新設	1 式	送水ポンプ自動停止装置 緊急遮断弁（冷却水） 上水送水用緊急遮断弁
発電機・ポンプ棟 発電機室	非常用電源設備 No. 1 非常用発電機	{8001}	改造	1 台	非常用電源設備

○その他の加工施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	加工事業変更許可に おける施設名称			
		管理番号	変更内容	員数	
屋外	非常用電源設備 No. 2 非常用発電機	{8003}	変更なし	1 台	非常用電源設備
屋外	非常用電源設備 A 非常用発電機	{8005}	変更なし	1 台	非常用電源設備
事務棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機)	{8007-16}	改造	1 式	所内通信連絡設備
事務棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備 (無線機)	{8007-17}	変更なし	1 式	所内通信連絡設備
事務棟、保安棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機)	{8007-19}	変更なし	1 式	所内通信連絡設備
事務棟、保安棟	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) )	{8007-20}	改造	1 式	所内通信連絡設備
屋外	通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ) )	{8007-21}	改造	1 式	所内通信連絡設備
事務棟、保安棟、屋外	通信連絡設備 所外通信連絡設備	{8008}	変更なし	1 式	所外通信連絡設備
屋外	消火設備 可搬消防ポンプ	{8012-8}	変更なし	1 式	消火栓
第 2 加工棟 第 2 分析室	分析設備 粉末取扱フード No. 1	{8013}	改造	1 台	分析設備 粉末取扱フード設 備
第 2 加工棟 第 2 分析室	分析設備 粉末取扱フード No. 2	{8014}	改造	1 台	分析設備 粉末取扱フード設 備
第 2 加工棟 第 2 分析室	分析設備 粉末取扱フード No. 3	{8015}	改造	1 台	分析設備 粉末取扱フード設 備
第 2 加工棟 第 2 分析室	分析設備 ドラフトチャンバ No. 1	{8016}	改造	1 台	分析設備 ドラフトチャンバ
第 2 加工棟 第 2 分析室	分析設備 ドラフトチャンバ No. 2	{8017}	改造	1 台	分析設備 ドラフトチャンバ
第 2 加工棟 第 2 分析室	分析設備 ドラフトチャンバ No. 3	{8018}	改造	1 台	分析設備 ドラフトチャンバ
第 2 加工棟 第 2 開発室	燃料開発設備 スクラップ処理装置	{8019}	改造	1 台	燃料開発設備 粉末取扱フード設 備
第 2 加工棟 第 2 開発室	燃料開発設備 試料調整用フード	{8020}	改造	1 台	燃料開発設備 粉末取扱フード設 備
第 2 加工棟 第 2 開発室	燃料開発設備 試料調整用フード No. 1	{8021}	改造	1 台	燃料開発設備 粉末取扱フード設 備
第 2 加工棟 第 2 開発室	燃料開発設備 試料調整用フード No. 2	{8022}	改造	1 台	燃料開発設備 粉末取扱フード設 備
第 2 加工棟 第 2 開発室	燃料開発設備 粉末取扱フード	{8023}	改造	1 台	燃料開発設備 粉末取扱フード設 備
第 2 加工棟 第 2 開発室	燃料開発設備 プレス	{8024}	改造	1 台	燃料開発設備 プレス



○その他の加工施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称			加工事業変更許可における施設名称	
	機器名	管理番号	変更内容		
第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備 加熱炉	{8025}	改造	1台	燃料開発設備 加熱炉
第2加工棟 第2開発室	自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む) —	{8025-2}	改造	1式	自動窒素ガス切替機構(窒素配管含む)
第2加工棟 第2開発室	空気混入防止機構 —	{8025-3}	改造	1式	空気混入防止機構
第2加工棟 第2開発室	過加熱防止機構 —	{8025-5}	変更なし	1式	過加熱防止機構
第2加工棟 第2開発室	圧力逃がし機構 —	{8025-6}	変更なし	1式	圧力逃がし機構
第2加工棟 第2開発室	可燃性ガス配管 —	{8025-7}	改造	1式	可燃性ガス配管
第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備 小型雰囲気可変炉	{8026}	改造	1台	燃料開発設備 小型雰囲気可変炉
第2加工棟 第2開発室	自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む) —	{8026-2}	改造	1式	自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)
第2加工棟 第2開発室	空気混入防止機構 —	{8026-3}	変更なし	1式	空気混入防止機構
第2加工棟 第2開発室	過加熱防止機構 —	{8026-4}	変更なし	1式	過加熱防止機構
第2加工棟 第2開発室	圧力逃がし機構 —	{8026-5}	変更なし	1式	圧力逃がし機構
第2加工棟 第2開発室	可燃性ガス配管 —	{8026-6}	改造	1式	可燃性ガス配管
屋外	緊急設備 可搬型照明	{8038-4}	変更なし	1式	非常用照明、誘導灯
屋外	緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)	{8039}	改造	1式	緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)
屋外	緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)	{8039-2}	改造	1式	緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)
屋外	緊急設備 緊急遮断弁(水素ガス)	{8040}	改造	1式	緊急遮断弁(水素ガス)
屋外	緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス)	{8041}	改造	1式	緊急遮断弁(プロパンガス)
屋外	緊急設備 緊急遮断弁(都市ガス)	{8042}	改造	1式	緊急遮断弁(都市ガス)
屋外	緊急設備 感震計	{8042-2}	改造	1式	緊急遮断弁(アンモニア分解ガス) 緊急遮断弁(水素ガス) 緊急遮断弁(プロパンガス) 緊急遮断弁(都市ガス)
第2加工棟	緊急設備 防火ダンパー	{8045}	改造	1式	防火ダンパー
第2加工棟 第2-2ペレット室	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス)	{8046}	改造	1式	可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス)

○その他の加工施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名			加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	変更内容	員数		
第2加工棟 第2開発室	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(水 素ガス)	{8046-2}	改造	1式	可燃性ガス漏えい検 知器(水素ガス)
第2加工棟 第2-2ペレット室	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(プ ロパンガス)	{8047}	改造	1式	可燃性ガス漏えい検 知器(プロパンガス)
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(都 市ガス)	{8054}	改造	1式	可燃性ガス漏えい検 知器(都市ガス)
第2加工棟	緊急設備 防水カバー	{8058}	新設	1式	防水カバー
第2加工棟	緊急設備 防護板	{8062}	新設	1式	防護板
第2加工棟 第2分析室	分析設備 —	{8066}	変更なし	1式	分析設備
第2加工棟 第2分析室	分析設備 計量設備架台 No. 12	{8066-4}	撤去	1台	分析設備
第2加工棟 第2開発室	試験検査設備 計量設備架台 No. 13	{8070-3}	撤去	1台	試験検査設備
第2加工棟 第2開発室	試験検査設備 計量設備架台 No. 14	{8070-4}	撤去	1台	試験検査設備
第2加工棟	計量設備 上皿電子天秤	{8068}	改造	1式	計量設備
第1加工棟	放射線測定装置 —	{8068-2}	変更なし	1式	計量設備 放射線測定装置
第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備 —	{8069}	変更なし	1式	燃料開発設備
第2加工棟 第2開発室	試験検査設備 —	{8070}	変更なし	1式	試験検査設備
—	運搬設備(フォークリフト、ド ラムポータ、パレットトラッ ク) —	{8071}	変更なし	1式	運搬設備(フォークリ フト、ドラムポータ、 パレットトラック)
—	高圧ガス貯蔵施設(アンモニ ア、プロパンガス等) —	{8072}	変更なし	1式	高圧ガス貯蔵施設(ア ンモニア、プロパンガ ス等)
—	ガス供給施設 —	{8073}	変更なし	1式	ガス供給施設
—	危険物貯蔵施設(油、薬品等) —	{8074}	変更なし	1式	危険物貯蔵施設(油、 薬品等)
—	受電施設 —	{8075}	変更なし	1式	受電施設
—	空調施設 —	{8076}	変更なし	1式	空調施設
—	給水及び循環水設備 —	{8077}	変更なし	1式	給水及び循環水設備
—	緊急設備(放射線障害防護用器 具、非常用通信機器、計測器等、 消火用資機材、その他資機材) —	{8078}	変更なし	1式	緊急設備(放射線障害 防護用器具、非常用通 信機器、計測機等、消 火用資機材、その他資 機材)
—	緊急対策本部 —	{8079}	変更なし	1式	緊急対策本部
第2加工棟 第2-1作業支援室	試験開発設備 粉末混合試験装置	{8080}*}	撤去	1台	試験開発設備 一式

○その他の加工施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	管理番号	変更内容	員数	加工事業変更許可に おける施設名称
第2加工棟 第2-1作業支援室	試験開発設備 小型粉末混合試験装置	{8082}* <sup>※</sup>	撤去	1台	試験開発設備 一式
第2加工棟 第2-1作業支援室	試験開発設備 小型粉末粉碎篩分装置	{8083}* <sup>※</sup>	撤去	1台	試験開発設備 一式
第2加工棟 第2-1作業支援室	試験開発設備 試験設備フード	{8083-2}* <sup>※</sup>	撤去	1台	試験開発設備 一式
第2加工棟 第2-1作業支援室	試験開発設備 試験設備ベース	{8083-3}* <sup>※</sup>	撤去	1台	試験開発設備 一式
第2加工棟 第2開発室、第2分析 室、第2放射線管理室	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備 (スピーカ))	{8007-9}* <sup>※</sup>	仮移設	1式	所内通信連絡設備
第2加工棟 第2開発室、第2分析 室、第2放射線管理室	火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)	{8009-9}* <sup>※</sup>	仮移設	1式	自動火災報知設備
第2加工棟 第2開発室、第2分析 室、第2放射線管理室	緊急設備 非常用照明	{8029-2}* <sup>※</sup>	仮移設	1式	非常用照明、誘導灯
第2加工棟 第2開発室、第2分析 室、第2放射線管理室	緊急設備 誘導灯	{8029-3}* <sup>※</sup>	仮移設	1式	非常用照明、誘導灯
屋外(第2加工棟西側)	消火設備 屋外消火栓	{8012-4}* <sup>※</sup>	仮移設	1基	消火栓
屋外	消火設備 屋外消火栓	{8012-3}* <sup>※</sup>	仮移設	1式	消火栓
屋外	消火設備 屋外消火栓配管	{8012-5}* <sup>※</sup>	仮移設	1式	消火栓
屋外	消火設備 屋外消火栓配管	{8012-6}* <sup>※</sup>	仮移設	1式	消火栓

加工施設の変更に係る設計及び工事の方法の詳細を別添Ⅰに示す。

四、加工施設の変更に係る工事工程表

加工施設の変更に係る工事工程表を別添Ⅱに示す。

五、加工施設の変更に係る設計及び工事に係る品質マネジメントシステム

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、設計及び工事に係る品質マネジメントは、別添Ⅲに示す保安品質保証計画書に従って行うものとする。

六、加工施設の変更の理由

- ・地震、竜巻及び外部からの衝撃による損傷防止対策、並びに溢水対策のため、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟を改造する。
- ・第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟の安全機能を確保するため、第2加工棟の付属設備(通信連絡設備、火災感知設備、消火設備及び緊急設備)を設置する。

- ・加工施設の安全機能を確保するため、第2加工棟に屋内に消火設備を設置し、屋外に消火設備を設置する。また、建物の新規制基準対応工事を実施するに当たって、工事に先立つ準備作業として、一時的に取り外し仮移設していた屋外の消火設備を復旧し、本設する工事を行う。
- ・地震対策のため、第2加工棟の成型施設、被覆施設、組立施設、核燃料物質の貯蔵施設、放射性廃棄物の廃棄施設、放射線管理施設及びその他の加工施設の設備・機器を補強する。併せて、設備・機器の構成装置を更新する。
- ・地震対策のため、第1廃棄物貯蔵棟の放射性廃棄物の廃棄施設、放射線管理施設及びその他の加工施設の設備・機器、発電機・ポンプ棟のその他の加工施設の設備・機器を補強する。併せて、設備・機器の構成装置を更新する。
- ・以前の申請で一時的に取り外し、仮移設した施設を復旧し本設する工事を行う。
- ・新規制基準に基づいた核燃料物質の加工の事業の変更許可（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可（令和3年2月9日付け熊原第21-002号をもって変更の届出））に係る加工施設について、新規制基準への適合性確認を行う。

## 七、分割申請の理由

新規制基準に基づく加工事業変更許可に係る加工施設の変更は次ページの表のとおりであり、以下の理由により分割して設計及び工事の方法の認可又は設計及び工事の計画の認可（以下「設工認」という。）を申請する。

- ・新規制基準に適合した加工施設とするため、建物・構築物及び設備・機器について、耐震補強、竜巻対策、火災対策等の改造工事、新設工事、撤去工事を行う。
- ・新規制基準対応工事を段階的に行い、基準適合を早めるため、建物・構築物及び設備・機器に対して、前半申請の設工認申請を5分割で行うこととしている。
- ・加工施設の構造又は工事内容により、工事期間に時間を要する建物・構築物及び設備・機器の新規制基準対応工事を先行して行う。

区分		成型施設	被覆施設	組立施設	核燃料物質の貯蔵施設	放射性廃棄物の廃棄施設	放射線管理施設	その他の加工施設
建物・構築物								
第2加工棟	④	⑤ <sup>後</sup>	④⑤	⑤	①④ ⑤ <sup>後</sup> ①②	⑤ ②⑤	④⑤	④⑤ <sup>後</sup> ②⑤
第1-3貯蔵棟	<sup>後</sup>	—	—	—	<sup>後</sup>	—	<sup>後</sup>	<sup>後</sup>
第1加工棟	③ ③	—	—	—	③ ③	③	③	③⑤
第1廃棄物貯蔵棟	⑤	—	—	—	—	⑤	⑤	⑤ ⑤
第2廃棄物貯蔵棟	④	—	—	—	—	④	—	④
第3廃棄物貯蔵棟	⑤	—	—	—	—	⑤	—	⑤
第5廃棄物貯蔵棟	④	—	—	—	—	④	—	④
発電機・ポンプ棟	⑤	—	—	—	—	—	—	⑤
遮蔽壁・防護壁	③⑤	—	—	—	—	—	—	—
屋外	—	—	—	—	—	—	④	⑤

適合性確認を行う施設

- ①：第1次申請（令和元年10月8日付け認可）
- ②：第2次申請（令和元年12月2日付け認可）
- ③：第3次申請（令和2年10月2日付け認可）
- ④：第4次申請（令和3年5月24日付け認可）
- ⑤：第5次申請（本申請）
- <sup>後</sup>：後半申請

撤去する施設

- ①：第1次申請（令和元年10月8日付け認可）
- ②：第2次申請（令和元年12月2日付け認可）
- ③：第3次申請（令和2年10月2日付け認可）
- ④：第4次申請（令和3年5月24日付け認可）
- ⑤：第5次申請（本申請）

本申請は、設計が完了した成型施設の設備・機器、被覆施設の設備・機器、組立施設の設備・機器、核燃料物質の貯蔵施設の設備・機器、放射性廃棄物の廃棄施設の建物、設備・機器、放射線管理施設の設備・機器、その他の加工施設の建物、設備・機器の一部について、新規制基準への適合性確認について申請するものである。

## 八、一部施設の先行使用について

熊取事業所は、成型施設として第1ライン及び第2ラインを有するものとして許可を得ている。当面の生産予定では、第2ラインのみで十分な加工能力が得られる見込みとなったため、第1ラインは当面の間は使用しないこととし、加工事業許可の変更の届出により工事計画を変更した。

工事計画の変更に伴い、新規制基準への適合性の確認を次回以降の申請で実施する加工施設を「後半申請の施設」、第1次から第5次までの申請で新規制基準への適合性を確認した加工施設を「前半申請の施設」とする。

前半申請の施設について、使用前確認証の交付を受けることにより、先行して施設を使用するに当たり、前半申請の施設に対し、後半申請の施設が波及的影響を及ぼさないことを確認した。確認結果を付属書類14に示す。

付属書類14には、前半申請の施設を先行使用するに当たって講じる施設の保全に関する措置、前半申請の施設に対する波及的影響がないこと及び加工事業変更許可申請書に示した安全設計の基本方針に変更がないことを確認した結果を示す。

後半申請の施設の新規制基準への適合性確認は令和5年度中に完了する計画であり、新規制基準への適合性の確認が完了するまでは、施設を使用しない。また、後半申請の施設に対する停止期間中の施設の運転管理、維持管理については、保安規定に定める。

後半申請の施設を下表に示す。

### ○成型施設

設置場所	設備・機器名称 機器名		加工事業変更許可における施設名称	
	管理番号	員数		
第2加工棟 第2-1混合室	粉末缶リフター —	{2001}	1台	粉末調整設備 粉末缶リフター
第2加工棟 第2-1混合室	粉末缶受台 —	{2002}	1台	粉末調整設備 粉末缶受台
第2加工棟 第2-1混合室	粉末投入台 —	{2003}	1台	粉末調整設備 粉末投入台
第2加工棟 第2-1混合室	粉末混合機 No. 1 —	{2004}	1台	粉末調整設備 粉末混合機
第2加工棟 第2-1混合室	大型供給瓶 —	{2005}	1台	粉末調整設備 大型供給瓶
第2加工棟 第2-1混合室	粉末取出し台 —	{2006}	1台	粉末調整設備 粉末取出し台
第2加工棟 第2-1混合室	粉末集塵機（粉末混合機） —	{2007}	1台	粉末調整設備 粉末集塵機
第2加工棟 第2-1混合室	焙焼炉 No. 1 グローブボックス No. 1	{2008}	1台	焙焼設備 グローブボックス
第2加工棟 第2-1混合室	焙焼炉 No. 1 焙焼炉	{2009}	1台	焙焼設備 焙焼炉
第2加工棟 第2-1混合室	粉末搬送配管（粉末投入台～粉末混合機間） —	{2010}	1式	搬送設備（粉末） 粉末搬送配管
第2加工棟 第2-1混合室	粉末搬送配管（大型供給瓶～プレス No. 1間） —	{2011}	1式	搬送設備（粉末） 粉末搬送配管

○成型施設

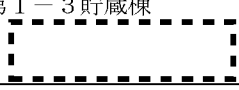
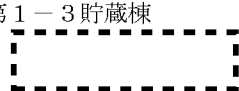


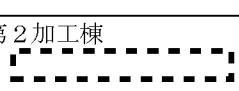


設置場所	設備・機器名称 機器名		加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	員数		
第2加工棟 第2-1混合室	粉末搬送配管（大型供給瓶～粉末取出し台間） —	{2012}	1式	搬送設備（粉末） 粉末搬送配管
第2加工棟 第2-1混合室	計量設備架台 No.1 —	{2013}	1台	検査設備 計量設備架台
第2加工棟 第2-1ペレット室	粉末供給機 —	{2014}	1台	圧縮成型設備 粉末供給機
第2加工棟 第2-1ペレット室	粉末集塵機（プレス） —	{2015}	1台	圧縮成型設備 粉末集塵機
第2加工棟 第2-1ペレット室	プレス No.1 —	{2016}	1台	圧縮成型設備 プレス
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ペレット搬送コンベア ペレット抜取検査装置部	{2017}	1台	搬送設備（ペレット） ペレット搬送コンベア
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ペレット搬送コンベア 抜取ペレット移載部	{2018}	1台	搬送設備（ペレット） ペレット搬送コンベア
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ペレット搬送コンベア ペレット搬送コンベア部	{2019}	1台	搬送設備（ペレット） ペレット搬送コンベア
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ペレット搬送コンベア 圧粉ペレット移載部	{2020}	1台	搬送設備（ペレット） ペレット搬送コンベア
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ボート段積装置 ボート搬送部	{2021}	1台	搬送設備（ペレット） ボート搬送装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ボート段積装置 段積部	{2022}	1台	搬送設備（ペレット） ボート段積装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ボート段積装置 移載部	{2023}	1台	搬送設備（ペレット） ボート移載装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	連続焼結炉 No.1 —	{2024}	1台	焼結設備 連続焼結炉
第2加工棟 第2-1ペレット室	自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む）	{2024-2}	1式	自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む）
第2加工棟 第2-1ペレット室	空気混入防止機構	{2024-3}	1式	空気混入防止機構
第2加工棟 第2-1ペレット室	失火検知機構	{2024-4}	1式	失火検知機構
第2加工棟 第2-1ペレット室	過加熱防止機構	{2024-5}	1式	過加熱防止機構
第2加工棟 第2-1ペレット室	冷却水圧力低下検知機構	{2024-6}	1式	冷却水圧力低下検知機構
第2加工棟 第2-1ペレット室	圧力逃がし機構	{2024-7}	1式	圧力逃がし機構
第2加工棟 第2-1ペレット室	可燃性ガス配管	{2024-8}	1式	可燃性ガス配管
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 解体装置 解体部	{2025}	1台	搬送設備（ペレット） 解体装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 解体装置 空ボート搬送部	{2026}	1台	搬送設備（ペレット） 解体装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	センタレス研削設備 No.1 ペレット供給機	{2027}	1台	研磨設備 ペレット供給機

○成型施設

設置場所	設備・機器名称 機器名		加工事業変更許可に おける施設名称	
	管理番号	員数		
第2加工棟 第2-1ペレット室	センタレス研削設備 No. 1 センタレス研削部	{2028}	1台	研磨設備 センタレス研削 盤・洗浄機
第2加工棟 第2-1ペレット室	センタレス研削設備 No. 1 ペレット洗浄部	{2029}	1台	研磨設備 センタレス研削 盤・洗浄機
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット乾燥機 No. 1 —	{2030}	1台	研磨設備 ペレット乾燥機
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1-2 ペレット 移載装置 ペレット搬送部	{2031}	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 1-2
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1-2 ペレット 移載装置 ペレット移載部	{2032}	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット移載装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1-2 ペレット 移載装置 ペレット抜取検査部	{2033}	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット移載装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1-2 波板搬送 装置 外観検査装置部	{2034}	1台	搬送設備 (ペレット) 波板搬送装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1-2 波板搬送 装置 波板搬入、搬出部	{2035}	1台	搬送設備 (ペレット) 波板搬送装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1-2 波板搬送 装置 波板移載部	{2036}	1台	搬送設備 (ペレット) 波板搬送装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1-2 波板搬送 装置 波板移載装置部	{2037}	1台	搬送設備 (ペレット) 波板搬送装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2 —	{2038}	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 2
第2加工棟 第2-1ペレット室	センタレス研削設備 No. 1 研磨屑回収装置	{2039}	1台	研磨設備 研磨屑回収装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	センタレス研削設備 No. 1 研磨屑乾燥機	{2040}	1台	研磨設備 研磨屑乾燥機
第2加工棟 第2-1ペレット室	計量設備架台 No. 3 —	{2041}	1台	検査設備 計量設備架台
第2加工棟 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	運搬台車 No. 2 —	{2086}	1台	搬送設備 (粉末) 運搬台車
第2加工棟 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	運搬台車 No. 1 —	{2088}	1台	搬送設備 (ペレット) 運搬台車



○核燃料物質の貯蔵施設

設置場所	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	加工事業変更許可における施設名称		
		管理番号	員数	
第1-3貯蔵棟 —	第1-3貯蔵棟 —	{1003}	1	第1-3貯蔵棟
第1-3貯蔵棟 	第1-3貯蔵容器保管設備 第1-3貯蔵容器保管区域	{5010}	1	貯蔵容器保管設備 第1-3貯蔵容器 保管設備
第1-3貯蔵棟  第2加工棟 	粉末・ペレット貯蔵容器I型 —	{5003}	120個	粉末・ペレット貯蔵 容器I型
第2加工棟 	スクラップ保管ラックC型 No.1 —	{5032}	1台	ペレットスクラップ 一時保管設備 スクラップ保管ラ ックC型
第2加工棟 	スクラップ保管ラックD型 No.1 —	{5033}	1台	粉末スクラップ一時 保管設備 スクラップ保管ラ ックD型
第2加工棟 	ペレット一時保管台 No.1 —	{5034}	1台	ペレット一時保管設 備 ペレット一時保管 台
第2加工棟 	ペレット保管ラックC型 No.1 —	{5035}	1台	ペレット一時保管設 備 ペレット保管ラッ クC型

○放射線管理施設

設置場所	設備・機器名称 機器名	加工事業変更許可における施設名称		
		管理番号	員数	
第1-3貯蔵棟 —	ガンマ線エリアモニタ 検出器	{7010}	1式	ガンマ線エリアモニ タ

○その他の加工施設

設置場所	設備・機器名称 機器名	加工事業変更許可における施設名称		
		管理番号	員数	
第1-3貯蔵棟 —	通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（ス ピーカ））	{8007-2}	1式	所内通信連絡設備
第1-3貯蔵棟 —	火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）	{8009-7}	1式	自動火災報知設備
第1-3貯蔵棟 —	消火設備 消火器	{8010-6}	1式	消火器
第1-3貯蔵棟 —	緊急設備 避難通路	{8028}	1式	避難通路
第1-3貯蔵棟 —	緊急設備 非常用照明	{8030}	1式	非常用照明、誘導灯
第1-3貯蔵棟 —	緊急設備 誘導灯	{8030-2}	1式	非常用照明、誘導灯

## 目 次

別添Ⅰ 加工施設の変更に関する設計及び工事の方法

別添Ⅱ 加工施設の変更に係る工事工程表

別添Ⅲ 保安品質保証計画書

添付書類 1 加工事業変更許可との対応に関する説明書

添付書類 2 加工施設の技術基準に関する規則への適合性に関する説明書

添付書類 3 設計及び工事に係る品質管理の方法等の加工事業変更許可への適合性に関する説明書

付属書類 1 核燃料物質の臨界防止に関する基本方針書

付属書類 2 安全機能を有する施設（建物・構築物）の地盤及び地震による損傷の防止に関する基本方針書

付属書類 3-1 地震による損傷の防止（設備・機器の耐震性）に関する基本方針書

付属書類 3-2 地震による損傷の防止（ダクトの耐震性）に関する基本方針書

付属書類 3-3 地震による損傷の防止（配管の耐震性）に関する基本方針書

付属書類 4 外部からの衝撃（竜巻）による損傷の防止に関する基本方針書

付属書類 5 外部からの衝撃（積雪及び降下火砕物）による損傷の防止に関する基本方針書

付属書類 6 外部からの衝撃（外部火災・爆発）による損傷の防止に関する基本方針書

付属書類 7-1 閉じ込めの機能（落下防止構造）に関する基本方針書

付属書類 7-2 閉じ込めの機能（液体の漏えい拡大防止）に関する基本方針書

付属書類 8-1 火災等による損傷の防止（火災影響評価）に関する基本方針書

付属書類 8-2 火災等による損傷の防止（爆発の発生防止）に関する基本方針書

付属書類 8-3 火災等による損傷の防止（油火災影響評価）に関する基本方針書

付属書類 9-1 加工施設内における溢水による損傷の防止に関する基本方針書

付属書類 9-2 加工施設内における溢水に対する臨界防止設計に関する基本方針書

付属書類 10 安全機能となるインターロックに関する基本方針書

付属書類 11 遮蔽に関する基本方針書

付属書類 12 その他許可で求める仕様（集合体輸送容器の固定措置）に関する基本方針書

付属書類 13 その他許可で求める仕様（放射性廃棄物ドラム缶）の転倒防止策に関する基本方針書

付属書類 14 適合性確認を先送りする施設の先行使用する施設への波及的影響に関する説明書

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
ハ. 成型施設		
{1002}* —	第2加工棟	追第4次表ハ-2-1
{2042} —	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト	表ハ-2 P設-2-1
{2043} —	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機	表ハ-2 P設-2-2
{2044} —	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機	表ハ-2 P設-3-1
{2045} —	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機	表ハ-2 P設-3-2
{2046}	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器	表ハ-2 P設-4-1
{2047}	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト	表ハ-2 P設-5-1
{2048}	供給瓶 No. 2-1 供給瓶	表ハ-2 P設-6-1
{2050} —	プレス No. 2-1	表ハ-2 P設-7-1
{2051}	焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機	表ハ-2 P設-8-1
{2052}	焙焼炉 No. 2-1 破碎装置	表ハ-2 P設-8-2
{2053}	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード	表ハ-2 P設-8-3
{2054}	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	表ハ-2 P設-9-1
{2055}	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉	表ハ-2 P設-9-2
{2057} —	計量設備架台 No. 4	表ハ-2 P設-10-1
{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	表ハ-2 P設-11-1
{2059}	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット抜取部	表ハ-2 P設-11-2
{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	表ハ-2 P設-11-3
{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	表ハ-2 P設-11-4
{2062}	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部	表ハ-2 P設-11-5
{2063} —	有軌道搬送装置	表ハ-2 P設-12-1
{2064} —	連続焼結炉 No. 2-1	表ハ-2 P設-13-1
{2064-2} —	自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む)	表ハ-2 P設-13-1
{2064-3} —	空気混入防止機構	表ハ-2 P設-13-1
{2064-4} —	失火検知機構	表ハ-2 P設-13-1
{2064-5} —	過加熱防止機構	表ハ-2 P設-13-1
{2064-6} —	冷却水圧力低下検知機構	表ハ-2 P設-13-1

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{2064-7}	圧力逃がし機構 —	表ハ-2 P設-1 3-1
{2064-8}	可燃性ガス配管 —	表ハ-2 P設-1 3-1
{2065}	焼結ボート置台 焼結ボート置台部	表ハ-2 P設-1 4-1
{2066}	焼結ボート置台 焼結ボート解体部	表ハ-2 P設-1 4-2
{2067}	ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部	表ハ-2 P設-1 5-1
{2068}	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部	表ハ-2 P設-1 5-2
{2069}	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部	表ハ-2 P設-1 5-3
{2070}	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機	表ハ-2 P設-1 6-1
{2071}	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤	表ハ-2 P設-1 6-2
{2072}	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機	表ハ-2 P設-1 6-3
{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	表ハ-2 P設-1 7-1
{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	表ハ-2 P設-1 7-2
{2075}	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	表ハ-2 P設-1 7-3
{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	表ハ-2 P設-1 8-1
{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	表ハ-2 P設-1 8-2
{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	表ハ-2 P設-1 8-3
{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	表ハ-2 P設-1 8-4
{2080}	ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部	表ハ-2 P設-1 8-5
{2081}	センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置	表ハ-2 P設-1 9-1
{2082}	センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク	表ハ-2 P設-1 9-2
{2083}	センタレス研削装置 No. 2-1 配管	表ハ-2 P設-1 9-3
{2084}	計量設備架台 No. 7 —	表ハ-2 P設-2 0-1
{2085}	ペレット検査台 No. 1 —	表ハ-2 P設-2 1-1
{2087}	焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 —	表ハ-2 P設-2 2-1
{2089}	スクラップ保管ラック F 型運搬台車 —	表ハ-2 P設-2 3-1
{2090}	ペレット運搬台車 No. 3 —	表ハ-2 P設-2 4-1

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
二. 被覆施設		
{3032}	X線透過試験機 No.1 —	表ニ-2 P設-2-1
{3033}	ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入部	表ニ-2 P設-3-1
{3034}	ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験部	表ニ-2 P設-3-2
{3035}	燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送 (B) 部	表ニ-2 P設-4-1
{3036}	燃料棒検査台 No.1 石定盤部	表ニ-2 P設-4-2
{3037}	燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送 (C) 部	表ニ-2 P設-4-3
{3038}	燃料棒搬送設備 No.4 ストックコンベア (1) 部	表ニ-2 P設-5-1
{3039}	燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載 (3) 部	表ニ-2 P設-5-2
{3040}	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載 (4) 部	表ニ-2 P設-6-1
{3041}	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台 (1) 部	表ニ-2 P設-6-2
{3042}	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台 (2) 部	表ニ-2 P設-6-3
{3043}	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア (1) 部	表ニ-2 P設-6-4
{3044}	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア (2) 部	表ニ-2 P設-6-5
{3045}	燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載 (5) 部	表ニ-2 P設-7-1
{3046}	燃料棒搬送設備 No.6 ストックコンベア (2) 部	表ニ-2 P設-7-2
{3047}	燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載 (6) 部	表ニ-2 P設-7-3
{3001}*	ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱置台部	追第4次表ニ-2-1
{3002}*	ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱搬送部	追第4次表ニ-2-2
{3003}*	ペレット編成挿入機 No.1 波板移載部	追第4次表ニ-2-3
{3004}*	ペレット編成挿入機 No.1 ペレット編成挿入部	追第4次表ニ-2-4
{3006}*	燃料棒解体装置 No.1 —	追第4次表ニ-3-1
{3007}*	燃料棒トレイ置台 —	追第4次表ニ-4-1
{3008}*	脱ガス設備 No.1 真空加熱炉部	追第4次表ニ-5-1
{3008-2}*	燃料棒トレイ —	追第4次表ニ-5-1
{3009}*	脱ガス設備 No.1 運搬台車	追第4次表ニ-5-2
{3010}*	第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-1 部	追第4次表ニ-6-1
{3011}*	第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-1 部	追第4次表ニ-6-2

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{3012}*	第二端栓溶接設備 No. 1 第二端栓溶接 No. 1-2 部	追第 4 次表ニ－ 6－ 3
{3013}*	第二端栓溶接設備 No. 1 燃料棒搬送 No. 1-2 部	追第 4 次表ニ－ 6－ 4
{3014}*	燃料棒搬送設備 No. 1 燃料棒移載 (1) 部	追第 4 次表ニ－ 7－ 1
{3015}*	燃料棒搬送設備 No. 1 被覆管コンベア部	追第 4 次表ニ－ 7－ 2
{3016}*	燃料棒搬送設備 No. 1 除染コンベア部	追第 4 次表ニ－ 7－ 3
{3017}*	燃料棒搬送設備 No. 1 燃料棒トレイ移載部	追第 4 次表ニ－ 7－ 4
{3018}*	燃料棒搬送設備 No. 2 燃料棒移送装置 (A) —	追第 4 次表ニ－ 8－ 1
{3019}*	燃料棒搬送設備 No. 3 燃料棒移載装置 (2) —	追第 4 次表ニ－ 9－ 1
{3020}*	ペレット検査台 No. 2 —	追第 4 次表ニ－ 10－ 1
{3021}*	燃料棒搬送設備 No. 8 被覆管コンベア No. 8-1 部	追第 4 次表ニ－ 11－ 1
{3022}*	燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移載 No. 8-1 部	追第 4 次表ニ－ 11－ 2
{3023}*	燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移載 No. 8-2 部	追第 4 次表ニ－ 11－ 3
{3024}*	ペレット一時保管台 —	追第 4 次表ニ－ 12－ 1
{3025}*	ペレット検査装置 No. 5 —	追第 4 次表ニ－ 13－ 1
{3026}*	ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット保管箱搬送部	追第 4 次表ニ－ 14－ 1
{3027}*	ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット編成挿入部	追第 4 次表ニ－ 14－ 2
{3028}*	燃料棒解体装置 No. 2 —	追第 4 次表ニ－ 15－ 1
{3029}*	計量設備架台 No. 9 —	追第 4 次表ニ－ 16－ 1
{3030}*	計量設備架台 No. 10 —	追第 4 次表ニ－ 17－ 1
{3031}*	燃料棒搬送設備 No. 9 —	追第 4 次表ニ－ 18－ 1
ホ. 組立施設		
{4001}	組立機 No. 1 燃料棒挿入装置 (1) —	表ホ－ 2 P 設－ 2－ 1
{4002}	組立機 No. 2 燃料棒挿入装置 (1) —	表ホ－ 2 P 設－ 2－ 2
{4003}	組立機 No. 1 組立定盤部	表ホ－ 2 P 設－ 3－ 1
{4004}	組立機 No. 1 スウェーjing部	表ホ－ 2 P 設－ 3－ 2
{4005}	組立機 No. 2 組立定盤部	表ホ－ 2 P 設－ 4－ 1
{4006}	組立機 No. 2 スウェーjing部	表ホ－ 2 P 設－ 4－ 2
{4007}	燃料集合体取扱機 No. 1 —	表ホ－ 2 P 設－ 5－ 1

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{4008}	縦型定盤 No. 1 —	表ホ-2 P設-6-1
{4009}	燃料集合体外観検査装置 No. 1 —	表ホ-2 P設-7-1
{4010}	立会検査定盤 No. 1 燃料棒移送 (D) 部	表ホ-2 P設-8-1
{4011}	立会検査定盤 No. 1 石定盤部	表ホ-2 P設-8-2
{4012}	立会検査定盤 No. 1 燃料棒移送 (E) 部	表ホ-2 P設-8-3
{4013}	2 ton 天井クレーン No. 1 —	表ホ-2 P設-9-1
{4014}	2.8 ton 天井クレーン —	表ホ-2 P設-10-1
{4015}	燃料棒運搬台車 No. 1 —	表ホ-2 P設-11-1
へ. 核燃料物質の貯蔵施設		
{1001}* —	第1加工棟 —	追第3次表へ-2-1
{5006}	粉末輸送容器 —	表へ-他-1
{5007}	ペレット輸送容器 —	表へ-他-1
{5008}	集合体輸送容器 —	表へ-他-1
{5036}	スクラップ保管ラック F 型 No. 2-1 —	表へ-2 P設-2-1
{5037}	スクラップ保管ラック D 型 No. 2-1 —	表へ-2 P設-3-1
{5038}	スクラップ保管ラック E 型 No. 2-1 —	表へ-2 P設-4-1
{5039}	ペレット保管ラック D 型 No. 2-1 —	表へ-2 P設-5-1
{5042}	ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車	表へ-2 P設-6-1
{5043}	ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 1	表へ-2 P設-6-2
{5044}	ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 2	表へ-2 P設-6-3
{5045}	ペレット搬送設備 No. 4 ペレットリフター	表へ-2 P設-7-1
{5046}	ペレット搬送設備 No. 4 ペレット保管箱受台	表へ-2 P設-7-2
{5048}	ペレット保管ラック E 型リフター —	表へ-2 P設-8-1
{5056}	第2-2燃料集合体保管区域 —	表へ-2 P設-9-1
{5057}	第2-3燃料集合体保管区域 —	表へ-2 P設-9-2
{5058}	第2-1燃料集合体保管区域 —	表へ-2 P設-9-3
{5059}	第2-4燃料集合体保管区域 —	表へ-2 P設-9-4
{5060}	5 ton 天井クレーン —	表へ-2 P設-10-1

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{5061}	分析試料保管棚 —	表へ-2 P設-1 1-1
{5062}	開発試料保管棚 —	表へ-2 P設-1 2-1
{5011}* —	輸送容器搬送コンベアNo. 1-1	追第1次表へ-2-1
{5012}* —	輸送容器搬送コンベアNo. 1-2	追第1次表へ-2-2
{5015}* —	粉末缶移載装置No. 1-1	追第1次表へ-2-3
{5016}* —	粉末缶移載装置No. 1-2	追第1次表へ-2-4
{5019}* —	粉末缶搬送コンベアNo. 1	追第1次表へ-2-5
{5013}* —	輸送容器搬送コンベアNo. 2-1	追第1次表へ-3-1
{5014}* —	輸送容器搬送コンベアNo. 2-2	追第1次表へ-3-2
{5017}* —	粉末缶移載装置No. 2-1	追第1次表へ-3-3
{5018}* —	粉末缶移載装置No. 2-2	追第1次表へ-3-4
{5020}* —	粉末缶搬送コンベアNo. 2	追第1次表へ-3-5
{5030}* —	原料保管設備D型 No. 1	追第1次表へ-4-1
{5030-2}* —	粉末保管パレット	追第1次表へ-4-1 追第1次表へ-6-1
{5021}* —	原料搬送設備 No. 2 粉末スタッカクレーン	追第1次表へ-5-1
{5022}* —	原料搬送設備 No. 2	追第1次表へ-5-2
{5023}* —	粉末缶コンベア	追第1次表へ-5-3
{5024}* —	原料搬送設備 No. 2 粉末缶受台	追第1次表へ-5-4
{5025}* —	原料搬送設備 No. 2 粉末缶台車	追第1次表へ-6-1
{5031}* —	原料保管設備E型 No. 1	追第1次表へ-7-1
{5026}* —	原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 1	追第1次表へ-7-2
{5027}* —	原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 2	追第1次表へ-7-3
{5028}* —	原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 3	追第1次表へ-7-4
{5029}* —	原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 4	追第1次表へ-8-1
{5001}* —	保管容器F型	追第1次表へ-8-2
{5002}* —	保管容器F型（中性子吸収板I型内蔵型）	追第1次表へ-9-1
{5040}* —	パレット保管ラックB型 No. 1	追第1次表へ-9-1
{5040-2}* —	パレット保管パレット	追第1次表へ-9-1



適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{5041}*	ペレット搬送設備 No. 3 ペレットスタッククレーン	追第1次表へ-10-1
{5004}*	保管容器G型 —	追第1次表へ-11-1
{5047}*	ペレット保管ラックE型 No. 2-1 —	追第1次表へ-12-1
{5049}*	燃料棒保管ラックB型 No. 1 —	追第1次表へ-13-1
{5050}*	燃料棒保管ラックB型 No. 2 —	追第1次表へ-13-2
{5052}*	燃料棒搬送設備 No. 7 燃料棒スタッククレーン	追第1次表へ-14-1
{5051}*	燃料棒搬送設備 No. 7 燃料棒トレイコンベア	追第1次表へ-14-2
{5005}*	保管容器H型 —	追第1次表へ-15-1
{5063}*	燃料集合体保管ラックE型 No. 1 —	追第1次表へ-16-1
{5067}*	試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No. 2	追第2次表へ-2-1
{5067-2}*	試験開発燃料貯蔵設備 試料保管容器	追第2次表へ-2-2
{5064}*	第1-1貯蔵容器保管設備 第1-1貯蔵容器保管区域	追第3次表へ-3-1
{5066}*	粉末・ペレット貯蔵容器I型 —	追第3次表へ-3-2
{5065}*	第1-1燃料集合体保管設備 第1-1燃料集合体保管区域	追第3次表へ-4-1
{5009}*	第1-1輸送物保管区域 —	追第3次表へ-5-1
{5053}*	燃料集合体保管ラックC型 No. 1 —	追第4次表へ-2-1
{5054}*	燃料集合体保管ラックC型 No. 2 —	追第4次表へ-2-2
{5055}*	燃料集合体保管ラックD型 No. 1 —	追第4次表へ-2-3
ト. 放射性廃棄物の廃棄施設		
{1004}	第1廃棄物貯蔵棟 —	表ト-W1建-1
{1005}	第3廃棄物貯蔵棟 —	表ト-W3建-1
{1006}*	第5廃棄物貯蔵棟 —	追第4次表ト-4-1
{1014}*	第2廃棄物貯蔵棟 —	追第4次表ト-2-1
{6001}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅰ (部屋排気系統) 排風機 (301-F)	表ト-2P設-2-1
{6002}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅱ (部屋排気系統) 排風機 (302-F)	表ト-2P設-2-1
{6003}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅲ (部屋排気系統) 排風機 (303-F)	表ト-2P設-2-2
{6004}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅳ (部屋排気系統) 排風機 (304-F)	表ト-2P設-2-3
{6005}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅴ (局所排気系統) 排風機 (305-F)	表ト-2P設-2-1

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{6006}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅵ (局所排気系統) 排風機 (306-F)	表ト-2 P設-2-2
{6007}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅶ (部屋排気系統) 排風機 (307-F)	表ト-2 P設-2-4
{6008}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅷ (局所排気系統) 排風機 (308-F)	表ト-2 P設-2-4
{6009}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅰ (部屋排気系統) フィルタユニット (FU-401)	表ト-2 P設-2-1
{6010}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅱ (部屋排気系統) フィルタユニット (FU-402)	表ト-2 P設-2-1
{6011}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅲ (部屋排気系統) フィルタユニット (FU-403)	表ト-2 P設-2-2
{6012}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅳ (部屋排気系統) フィルタユニット (FU-404)	表ト-2 P設-2-3
{6013}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅴ (局所排気系統) フィルタユニット (FU-405)	表ト-2 P設-2-1
{6014}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅵ (局所排気系統) フィルタユニット (FU-406)	表ト-2 P設-2-2
{6015}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅶ (部屋排気系統) フィルタユニット (FU-407)	表ト-2 P設-2-4
{6016}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅷ (局所排気系統) フィルタユニット (FU-408)	表ト-2 P設-2-4
{6017}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅴ (局所排気系統) フィルタユニット (設備排気用)	表ト-2 P設-2-1
{6018}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅵ (局所排気系統) フィルタユニット (設備排気用)	表ト-2 P設-2-2
{6019}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅷ (局所排気系統) フィルタユニット (設備排気用)	表ト-2 P設-2-4
{6020}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅰ (部屋排気系統) ダクト	表ト-2 P設-2-1
{6021}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅱ (部屋排気系統) ダクト	表ト-2 P設-2-1
{6022}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅲ (部屋排気系統) ダクト	表ト-2 P設-2-2
{6023}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅳ (部屋排気系統) ダクト	表ト-2 P設-2-3
{6024}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅴ (局所排気系統) ダクト	表ト-2 P設-2-1
{6025}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅵ (局所排気系統) ダクト	表ト-2 P設-2-2
{6026}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅶ (部屋排気系統) ダクト	表ト-2 P設-2-4
{6027}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅷ (局所排気系統) ダクト	表ト-2 P設-2-4
{6028}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅰ (部屋排気系統) 閉じ込め弁	表ト-2 P設-2-1
{6029}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅱ (部屋排気系統) 閉じ込め弁	表ト-2 P設-2-1
{6030}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅲ (部屋排気系統) 閉じ込め弁	表ト-2 P設-2-2
{6031}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅳ (部屋排気系統) 閉じ込め弁	表ト-2 P設-2-3
{6032}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅴ (局所排気系統) 閉じ込め弁	表ト-2 P設-2-1

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{6033}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅵ (局所排気系統) 閉じ込め弁	表ト-2 P設-2-2
{6034}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅶ (部屋排気系統) 閉じ込め弁	表ト-2 P設-2-4
{6035}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅷ (局所排気系統) 閉じ込め弁	表ト-2 P設-2-4
{6036}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅰ系統Ⅱ系統Ⅴ (給気系統) 閉じ込め弁	表ト-2 P設-2-1
{6036-2}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅲ系統Ⅵ (給気系統) 閉じ込め弁	表ト-2 P設-2-2
{6036-3}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅳ (給気系統) 閉じ込め弁	表ト-2 P設-2-3
{6036-4}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅶ系統Ⅷ (給気系統) 閉じ込め弁	表ト-2 P設-2-4
{6037}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅰ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-2 P設-2-1
{6037-2}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅰ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー (ワンスルー運転切替用)	表ト-2 P設-2-1
{6037-3}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅰ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー (リサイクル運転切替用)	表ト-2 P設-2-1
{6038}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅱ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-2 P設-2-1
{6039}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅲ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-2 P設-2-2
{6040}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅳ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-2 P設-2-3
{6041}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅴ (局所排気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-2 P設-2-1
{6042}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅵ (局所排気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-2 P設-2-2
{6043}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅶ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-2 P設-2-4
{6043-2}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅶ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー (ワンスルー運転切替用)	表ト-2 P設-2-4
{6043-3}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅶ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー (リサイクル運転切替用)	表ト-2 P設-2-4
{6044}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅷ (局所排気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-2 P設-2-4
{6045}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅰ系統Ⅱ系統Ⅴ (給気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-2 P設-2-1
{6045-2}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅲ系統Ⅵ (給気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-2 P設-2-2
{6045-3}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅳ (給気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-2 P設-2-3
{6045-4}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅶ系統Ⅷ (給気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-2 P設-2-4
{6046}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅰ系統Ⅱ系統Ⅴ (給気系統) 給気ユニット (201AC)	表ト-2 P設-2-1
{6046-2}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅲ系統Ⅵ (給気系統) 給気ユニット (202AC)	表ト-2 P設-2-2
{6046-3}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅳ (給気系統) 給気ユニット (203SU)	表ト-2 P設-2-3
{6046-4}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅶ系統Ⅷ (給気系統) 給気ユニット (204AC)	表ト-2 P設-2-4

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{6047}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅰ系統Ⅱ系統Ⅴ（給気系統） ダクト	表ト-2 P設-2-1
{6047-2}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅲ系統Ⅵ（給気系統） ダクト	表ト-2 P設-2-2
{6047-3}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅳ（給気系統） ダクト	表ト-2 P設-2-3
{6047-4}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅶ系統Ⅷ（給気系統） ダクト	表ト-2 P設-2-4
{6048}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅰ系統Ⅱ系統Ⅴ 差圧計	表ト-2 P設-2-1
{6048-2}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅲ系統Ⅵ 差圧計	表ト-2 P設-2-2
{6048-3}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅳ 差圧計	表ト-2 P設-2-3
{6048-4}	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅶ系統Ⅷ 差圧計	表ト-2 P設-2-4
{6048-5}	気体廃棄設備 No. 1（系統Ⅰ、系統Ⅱ、系統Ⅴ、給気系統） —	表ト-2 P設-2-1
{6048-6}	気体廃棄設備 No. 1（系統Ⅲ、系統Ⅵ、給気系統） —	表ト-2 P設-2-2
{6048-7}	気体廃棄設備 No. 1（系統Ⅳ、給気系統） —	表ト-2 P設-2-3
{6048-8}	気体廃棄設備 No. 1（系統Ⅶ、系統Ⅷ、給気系統） —	表ト-2 P設-2-4
{6049}	気体廃棄設備 No. 2 系統 1（部屋排気系統） No. 1 排風機	表ト-W 1 設-2-1
{6050}	気体廃棄設備 No. 2 系統 2（局所排気系統） No. 2 排風機	表ト-W 1 設-2-1
{6051}	気体廃棄設備 No. 2 系統 3（局所排気系統） No. 3 排風機	表ト-W 1 設-2-1
{6052}	気体廃棄設備 No. 2 系統 3（局所排気系統） No. 4 排風機	表ト-W 1 設-2-1
{6053}	気体廃棄設備 No. 2 系統 4（局所排気系統） No. 5 排風機	表ト-W 1 設-2-1
{6054}	気体廃棄設備 No. 2 系統 4（局所排気系統） No. 6 排風機	表ト-W 1 設-2-1
{6055}	気体廃棄設備 No. 2 系統 1（部屋排気系統） No. 1 フィルタユニット	表ト-W 1 設-2-1
{6056}	気体廃棄設備 No. 2 系統 2（局所排気系統） No. 2 フィルタユニット	表ト-W 1 設-2-1
{6057}	気体廃棄設備 No. 2 系統 3（局所排気系統） No. 5 フィルタユニット	表ト-W 1 設-2-1
{6058}	気体廃棄設備 No. 2 系統 4（局所排気系統） No. 8 フィルタユニット	表ト-W 1 設-2-1
{6059}	気体廃棄設備 No. 2 系統 3（局所排気系統） No. 3 フィルタユニット	表ト-W 1 設-2-1
{6060}	気体廃棄設備 No. 2 系統 3（局所排気系統） No. 4 フィルタユニット	表ト-W 1 設-2-1
{6061}	気体廃棄設備 No. 2 系統 4（局所排気系統） No. 6 フィルタユニット	表ト-W 1 設-2-1
{6062}	気体廃棄設備 No. 2 系統 4（局所排気系統） No. 7 フィルタユニット	表ト-W 1 設-2-1
{6063}	気体廃棄設備 No. 2 系統 1（部屋排気系統） ダクト	表ト-W 1 設-2-1

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{6064}	気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所排気系統) ダクト	表ト-W1設-2-1
{6065}	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気系統) ダクト	表ト-W1設-2-1
{6066}	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気系統) ダクト	表ト-W1設-2-1
{6067}	気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋排気系統) 閉じ込め弁	表ト-W1設-2-1
{6068}	気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所排気系統) 閉じ込め弁	表ト-W1設-2-1
{6069}	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気系統) 閉じ込め弁	表ト-W1設-2-1
{6070}	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気系統) 閉じ込め弁	表ト-W1設-2-1
{6071}	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (給気系統) 閉じ込め弁	表ト-W1設-2-1
{6071-2}	気体廃棄設備 No.2 系統4 (急冷塔給気) 閉じ込め弁	表ト-W1設-2-1
{6071-3}	気体廃棄設備 No.2 系統3 (フィルタ冷却給気) 閉じ込め弁	表ト-W1設-2-1
{6071-4}	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (自然給気) 閉じ込め弁	表ト-W1設-2-1
{6072}	気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-W1設-2-1
{6073}	気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所排気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-W1設-2-1
{6074}	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-W1設-2-1
{6075}	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-W1設-2-1
{6076}	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (給気系統) 閉じ込めダンパー	表ト-W1設-2-1
{6076-2}	気体廃棄設備 No.2 系統4 (急冷塔給気) 閉じ込めダンパー	表ト-W1設-2-1
{6076-3}	気体廃棄設備 No.2 系統3 (フィルタ冷却給気) 閉じ込めダンパー	表ト-W1設-2-1
{6076-4}	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (自然給気) 閉じ込めダンパー	表ト-W1設-2-1
{6077}	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (給気系統) 給気フィルタ	表ト-W1設-2-1
{6077-2}	気体廃棄設備 No.2 系統4 (急冷塔給気) 給気フィルタ	表ト-W1設-2-1
{6077-3}	気体廃棄設備 No.2 系統3 (フィルタ冷却給気) 給気フィルタ	表ト-W1設-2-1
{6077-4}	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (自然給気) 給気フィルタ	表ト-W1設-2-1
{6078}	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (給気系統) 給気ファン	表ト-W1設-2-1
{6079}	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (給気系統) ダクト	表ト-W1設-2-1
{6080}	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (給気系統) 差圧計	表ト-W1設-2-1
{6080-2}	気体廃棄設備 No.2 (系統1、系統2、系統3、系統4、給気系統) —	表ト-W1設-2-1

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{6019-2}*	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅷ (局所排気系統) フィルタユニット (設備排気用)	追第2次表ト-2-1
{6027-2}*	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅷ (局所排気系統) ダクト	追第2次表ト-2-2
{6081}	第1 廃液処理設備 凝集沈殿槽 No. 1	表ト-2 P設-3-1
{6082}	第1 廃液処理設備 凝集沈殿槽 No. 2	表ト-2 P設-3-2
{6083}	第1 廃液処理設備 凝集沈殿槽 No. 3	表ト-2 P設-3-3
{6084}	第1 廃液処理設備 凝集沈殿槽 No. 4	表ト-2 P設-3-4
{6087}	第1 廃液処理設備 遠心分離機 No. 1	表ト-2 P設-3-5
{6088}	第1 廃液処理設備 遠心分離機 No. 2	表ト-2 P設-3-6
{6089}	第1 廃液処理設備 遠心分離機 No. 3	表ト-2 P設-3-7
{6090}	第1 廃液処理設備 遠心分離機 No. 4	表ト-2 P設-3-8
{6091}	第1 廃液処理設備 遠心ろ過機 No. 1	表ト-2 P設-3-9
{6092}	第1 廃液処理設備 遠心ろ過機 No. 2	表ト-2 P設-3-10
{6093}	第1 廃液処理設備 ろ過水槽 No. 1	表ト-2 P設-3-11
{6094}	第1 廃液処理設備 ろ過水槽 No. 2	表ト-2 P設-3-12
{6095}	第1 廃液処理設備 処理水槽 No. 1	表ト-2 P設-3-13
{6096}	第1 廃液処理設備 処理水槽 No. 2	表ト-2 P設-3-14
{6097}	第1 廃液処理設備 処理水槽 No. 3	表ト-2 P設-3-15
{6098}	第1 廃液処理設備 処理水槽 No. 4	表ト-2 P設-3-16
{6099}	第1 廃液処理設備 配管	表ト-2 P設-3-17
{6100}	分析廃液処理設備 反応槽	表ト-2 P設-4-1
{6100-2}	分析廃液処理設備 ろ過水貯槽	表ト-2 P設-4-2
{6101}	分析廃液処理設備 スラッジ乾燥機	表ト-2 P設-4-3
{6102}	分析廃液処理設備 配管	表ト-2 P設-4-4
{6103}	開発室廃液処理設備 凝集沈殿槽	表ト-2 P設-5-1
{6104}	開発室廃液処理設備 遠心分離機	表ト-2 P設-5-2
{6105}	開発室廃液処理設備 貯槽	表ト-2 P設-5-3
{6106}	開発室廃液処理設備 配管	表ト-2 P設-5-4

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{6107}	第2 廃液処理設備 集水槽	表ト-2 P設-6-1
{6108}	第2 廃液処理設備 集水槽 No. 2	表ト-2 P設-6-2
{6109}	第2 廃液処理設備 凝集槽	表ト-2 P設-6-3
{6110}	第2 廃液処理設備 沈殿槽 No. 1	表ト-2 P設-6-4
{6110-2}	第2 廃液処理設備 タンク No. 1	表ト-2 P設-6-5
{6111}	第2 廃液処理設備 沈殿槽 No. 2	表ト-2 P設-6-6
{6111-2}	第2 廃液処理設備 タンク No. 2	表ト-2 P設-6-7
{6112}	第2 廃液処理設備 加圧脱水機	表ト-2 P設-6-8
{6113}	第2 廃液処理設備 スラッジ乾燥機	表ト-2 P設-6-9
{6114}	第2 廃液処理設備 ろ過装置 No. 1	表ト-2 P設-6-10
{6115}	第2 廃液処理設備 ろ過装置 No. 2	表ト-2 P設-6-11
{6117}	第2 廃液処理設備 受水槽 No. 1	表ト-2 P設-6-12
{6118}	第2 廃液処理設備 配管	表ト-2 P設-6-13
{6119}	第2 廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No. 1	表ト-2 P設-7-1
{6120}	第2 廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No. 2	表ト-2 P設-7-2
{6121}	第2 廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No. 3	表ト-2 P設-7-3
{6122}	第2 廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No. 4	表ト-2 P設-7-4
{6123}	第2 廃液処理設備貯留設備 配管	表ト-2 P設-7-5
{6124}	W 1 廃液処理設備 蒸発乾固装置	表ト-W 1 設-3-1
{6125}	W 1 廃液処理設備 凝集沈殿槽	表ト-W 1 設-3-2
{6126}	W 1 廃液処理設備 タンク No. 1	表ト-W 1 設-3-3
{6127}	W 1 廃液処理設備 タンク No. 2	表ト-W 1 設-3-4
{6128}	W 1 廃液処理設備 タンク No. 3	表ト-W 1 設-3-5
{6129}	W 1 廃液処理設備 ろ過機	表ト-W 1 設-3-6
{6130}	W 1 廃液処理設備 圧搾脱水機	表ト-W 1 設-3-7
{6131}	W 1 廃液処理設備 スラッジ乾燥機	表ト-W 1 設-3-8
{6132}	W 1 廃液処理設備 受水槽	表ト-W 1 設-3-9

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{6133}	W1 廃液処理設備 貯留槽 No.1	表ト-W1設-3-10
{6134}	W1 廃液処理設備 貯留槽 No.2	表ト-W1設-3-11
{6135}	W1 廃液処理設備 貯留槽 No.3	表ト-W1設-3-12
{6136}	W1 廃液処理設備 配管	表ト-W1設-3-13
{6138}	焼却設備 焼却炉	表ト-W1設-5-1
{6138-2}	失火検知機構 —	表ト-W1設-5-1
{6138-3}	過加熱防止機構 —	表ト-W1設-5-1
{6138-4}	圧力逃がし機構 —	表ト-W1設-5-1
{6138-5}	可燃性ガス配管 —	表ト-W1設-5-1
{6139}	焼却設備 バグフィルタ	表ト-W1設-5-2
{6140}	焼却設備 投入プッシャ	表ト-W1設-5-3
{6141}	焼却設備 前処理フード	表ト-W1設-5-4
{6142}	焼却設備 フィルタ処理フード	表ト-W1設-5-5
{6143}	焼却設備 投入リフタ	表ト-W1設-5-6
{6144}	焼却設備 急冷塔	表ト-W1設-5-7
{6145}	湿式除染機 湿式除染部	表ト-W1設-6-1
{6146}	湿式除染機 水洗除染タンク	表ト-W1設-6-2
{6147}	乾式除染機 —	表ト-W1設-7-1
{6148}	ホイストクレーン 2トンチェンブロック	表ト-W1設-8-1
{6149}	ホイストクレーン 1トンチェンブロック	表ト-W1設-8-2
{6151}	ホイストクレーン 1トンチェンブロック	表ト-W3設-2
{6153}	保管廃棄設備 廃棄物保管区域	表ト-W1設-1
{6154}	保管廃棄設備 廃棄物保管区域	表ト-W3設-1
{6155}*	保管廃棄設備 廃棄物保管区域	追第3次表ト-2-1
{6156}*	保管廃棄設備 廃棄物保管区域	追第3次表ト-2-2
{6157}*	保管廃棄設備 廃棄物保管区域	追第3次表ト-2-3
{6158}*	保管廃棄設備 廃棄物保管区域	追第3次表ト-2-4



適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{6159}*	保管廃棄設備 廃棄物保管区域	追第3次表ト-2-5
{6160}*	保管廃棄設備 廃棄物保管区域	追第3次表ト-2-6
{6161}*	保管廃棄設備 廃棄物保管区域	追第3次表ト-2-7
{6162}*	保管廃棄設備 廃棄物保管区域	追第3次表ト-2-8
{6163}*	保管廃棄設備 廃棄物保管区域	追第3次表ト-2-9
{6137-2}*	保管廃棄設備 廃棄物保管区域	追第4次表ト-3-1
{6137}*	保管廃棄設備 廃棄物保管区域	追第4次表ト-5-1
チ. 放射線管理施設		
{7001}	ハンドフットクロスモニタ —	表チ-設-2-1
{7003}	ハンドフットクロスモニタ —	表チ-設-3-1
{7004}	エアスニファ (管理区域内) —	表チ-設-4-1
{7005}	エアスニファ (管理区域内) —	表チ-設-5-1
{7006}	ダストモニタ (換気用モニタ) —	表チ-設-6-1
{7008}*	ガンマ線エリアモニタ 検出器	追第3次表チ-2-1
{7009}	ガンマ線エリアモニタ 検出器	表チ-設-8-1
{7011}	放射線監視盤 (ダストモニタ) —	表チ-設-6-3
{7012}	放射線監視盤 (ガンマ線エリアモニタ) —	表チ-設-8-2
{7013}	放射線監視盤 (ダストモニタ) —	表チ-設-7-2
{7022}	エアスニファ (排気口) —	表チ-設-4-2
{7023}	エアスニファ (排気口) —	表チ-設-5-2
{7024}	ダストモニタ (排気用モニタ) —	表チ-設-6-2
{7025}	ダストモニタ (排気用モニタ) —	表チ-設-7-1
{7026}*	モニタリングポスト No.1 —	追第4次表チ-2-1
{7027}*	モニタリングポスト No.2 —	追第4次表チ-3-1
{7027-2}*	放射線監視盤 (モニタリングポスト) —	追第4次表チ-4-1
{7014}	流し —	表チ-設-9-1
{7015}	物品搬出モニタ —	表チ-設-9-1
{7016}	低バックグラウンドカウンタ —	表チ-設-9-1

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{7017}	サーベイメータ —	表チー設－9－1
{7018}	熱蛍光線量計 (TLD) —	表チー設－9－1
{7019}	放射線測定装置 —	表チー設－9－1
{7020}	個人線量計 —	表チー設－9－1
{7021}	呼吸保護具 —	表チー設－9－1
{7030}	可搬式ダストサンプラ —	表チー設－9－1
{7033}	気象観測装置 —	表チー設－9－1
{7037}	警報集中表示盤 —	表チー設－9－1
リ. その他の加工施設		
{1007}	発電機・ポンプ棟 —	表リー建－1
{1009}	遮蔽壁 遮蔽壁 No. 2	表リー建－2
{1010}	遮蔽壁 遮蔽壁 No. 3	表リー建－3
{1008}*}	遮蔽壁 遮蔽壁 No. 1	追第3次表リ－2－1
{1011}*}	遮蔽壁 遮蔽壁 No. 4	追第3次表リ－2－2
{1012}*}	防護壁 防護壁 No. 1	追第3次表リ－3－1
{8007}*}	通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))	追第4次表リ－2－1
{8007-12}*}	通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))	追第4次表リ－2－1
{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))	追第4次表リ－2－1
{8007-13}*}	通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機)	追第4次表リ－2－1
{8009}*}	火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)	追第4次表リ－2－1
{8009-11}*}	火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機)	追第4次表リ－2－1
{8010}*}	消火設備 消火器	追第4次表リ－2－1
{8011}	消火設備 自動式の消火設備	表リー他－1
{8012}	消火設備 屋内消火栓	表リー他－2
{8027}*}	緊急設備 避難通路	追第4次表リ－2－1
{8029}*}	緊急設備 非常用照明	追第4次表リ－2－1
{8029-4}*}	緊急設備 誘導灯	追第4次表リ－2－1
{8052}	緊急設備 漏水検知器	表リー他－1

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{8065}	緊急設備 遮水板	表リ－他－1
{8048}*	緊急設備 防護壁及び防護柵	追第4次表ハ－2－1
{8049}*	緊急設備 防護壁	追第4次表ハ－2－1
{8050}*	緊急設備 コンクリート閉止部	追第4次表ハ－2－1
{8051}*	緊急設備 堰、密閉構造扉	追第4次表ハ－2－1
{8038}*	緊急設備 非常用照明	追第3次表リ－4－1
{8038-2}*	緊急設備 誘導灯	追第3次表リ－4－1
{8035}*	緊急設備 避難通路	追第3次表リ－4－1
{8007-7}*	通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ））	追第3次表リ－4－1
{8007-10}*	通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（アンプ））	追第3次表リ－4－1
{8007-8}*	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））	追第3次表リ－4－1
{8009-5}*	火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）	追第3次表リ－4－1 表リ－他－1
{8009-6}*	火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）	追第3次表リ－4－1
{8010-5}*	消火設備 消火器	追第3次表リ－4－1
{8012-2}	消火設備 屋外消火栓	表リ－他－2
{8044}*	緊急設備 コンクリート閉止部	追第3次表ヘ－2－1
{8063}*	緊急設備 大型外扉	追第3次表ヘ－2－1
{8064}*	緊急設備 外扉	追第3次表ヘ－2－1
{8007-3}	通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ））	表リ－他－1
{8007-14}	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））	表リ－他－1
{8009-2}	火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）	表リ－他－1
{8009-12}	火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）	表リ－他－1
{8010-2}	消火設備 消火器	表リ－他－1
{8031}	緊急設備 避難通路	表リ－他－1
{8032}	緊急設備 非常用照明	表リ－他－1
{8032-2}	緊急設備 誘導灯	表リ－他－1
{8055}	緊急設備 防護壁又は防護柵（W1 防護壁）	表リ－他－1

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{8056}	緊急設備 漏水検知器	表リ－他－1
{8065-2}	緊急設備 遮水板	表リ－他－1
{8064-2}	緊急設備 堰、密閉構造扉	表リ－他－1
{8007-4}	通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ））	表リ－他－1
{8009-3}	火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）	表リ－他－1
{8009-13}	火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）	表リ－他－1
{8010-3}	消火設備 消火器	表リ－他－1
{8033}	緊急設備 避難通路	表リ－他－1
{8036}	緊急設備 非常用照明	表リ－他－1
{8036-2}	緊急設備 誘導灯	表リ－他－1
{8057}	緊急設備 防護壁又は防護柵（W3 防護壁）	表リ－他－1
{8007-5}*	通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ））	追第4次表リ－2－1
{8007-6}*	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））	追第4次表リ－2－1
{8009-4}*	火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）	追第4次表リ－2－1
{8010-4}*	消火設備 消火器	追第4次表リ－2－1
{8034}*	緊急設備 避難通路	追第4次表リ－2－1
{8037}*	緊急設備 非常用照明	追第4次表リ－2－1
{8037-2}*	緊急設備 誘導灯	追第4次表リ－2－1
{8009-10}*	火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）	追第4次表リ－2－1
{8010-8}*	消火設備 消火器	追第4次表リ－2－1
{8038-3}*	緊急設備 非常用照明	追第4次表リ－2－1
{8007-15}	通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ））	表リ－他－1
{8009-8}	火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）	表リ－他－1
{8010-7}	消火設備 消火器	表リ－他－1
{8035-2}	緊急設備 避難通路	表リ－他－1
{8038-5}	緊急設備 非常用照明	表リ－他－1
{8038-6}	緊急設備 誘導灯	表リ－他－1

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{8061}	緊急設備 送水ポンプ自動停止装置	表リ-他-1
{8001}	非常用電源設備 No.1 非常用発電機	表リ-設-2-1
{8003}	非常用電源設備 No.2 非常用発電機	表リ-設-2-2
{8005}	非常用電源設備 A 非常用発電機	表リ-設-2-3
{8007-16}	通信連絡設備 所内通信連絡設備（電話交換機）	表リ-他-1
{8007-17}	通信連絡設備 所内通信連絡設備（無線機）	表リ-他-1
{8007-19}	通信連絡設備 所内通信連絡設備（固定電話機）	表リ-他-1
{8007-20}	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））	表リ-他-1
{8007-21}	通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ））	表リ-他-1
{8008}	通信連絡設備 所外通信連絡設備	表リ-他-1
{8012-8}	消火設備 可搬消防ポンプ	表リ-他-3
{8013}	分析設備 粉末取扱フード No.1	表リ-設-3-1
{8014}	分析設備 粉末取扱フード No.2	表リ-設-3-2
{8015}	分析設備 粉末取扱フード No.3	表リ-設-3-3
{8016}	分析設備 ドラフトチャンバ No.1	表リ-設-3-4
{8017}	分析設備 ドラフトチャンバ No.2	表リ-設-3-5
{8018}	分析設備 ドラフトチャンバ No.3	表リ-設-3-6
{8019}	燃料開発設備 スクラップ処理装置	表リ-設-4-1
{8020}	燃料開発設備 試料調整用フード	表リ-設-4-2
{8021}	燃料開発設備 試料調整用フード No.1	表リ-設-4-3
{8022}	燃料開発設備 試料調整用フード No.2	表リ-設-4-4
{8023}	燃料開発設備 粉末取扱フード	表リ-設-4-5
{8024}	燃料開発設備 プレス	表リ-設-4-6
{8025}	燃料開発設備 加熱炉	表リ-設-4-7
{8025-2}	自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む） —	表リ-設-4-7
{8025-3}	空気混入防止機構 —	表リ-設-4-7
{8025-5}	過加熱防止機構 —	表リ-設-4-7

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{8025-6}	圧力逃がし機構 —	表リ-設-4-7
{8025-7}	可燃性ガス配管 —	表リ-設-4-7
{8026}	燃料開発設備 小型零囲気可変炉	表リ-設-4-8
{8026-2}	自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む） —	表リ-設-4-8
{8026-3}	空気混入防止機構 —	表リ-設-4-8
{8026-4}	過加熱防止機構 —	表リ-設-4-8
{8026-5}	圧力逃がし機構 —	表リ-設-4-8
{8026-6}	可燃性ガス配管 —	表リ-設-4-8
{8038-4}	緊急設備 可搬型照明	表リ-他-1
{8039}	緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）	表リ-他-1
{8039-2}	緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）	表リ-他-1
{8040}	緊急設備 緊急遮断弁（水素ガス）	表リ-他-1
{8041}	緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）	表リ-他-1
{8042}	緊急設備 緊急遮断弁（都市ガス）	表リ-他-1
{8042-2}	緊急設備 感震計	表リ-他-4
{8045}	緊急設備 防火ダンパー	表リ-他-1
{8046}	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）	表リ-他-1
{8046-2}	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）	表リ-他-1
{8047}	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（プロパンガス）	表リ-他-1
{8054}	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（都市ガス）	表リ-他-1
{8058}	緊急設備 防水カバー	表リ-他-1
{8062}	緊急設備 防護板	表リ-他-1
{8066}	分析設備 —	表リ-他-1
{8066-4}	分析設備 計量設備架台 No. 12	表リ-設-5-1
{8070-3}	試験検査設備 計量設備架台 No. 13	表リ-設-5-2
{8070-4}	試験検査設備 計量設備架台 No. 14	表リ-設-5-3
{8068}	計量設備 上皿電子天秤	表リ-他-1

適合性確認を行う施設 仕様一覧 目次

管理番号	建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	仕様表
{8068-2}	放射線測定装置 —	表リ－他－ 1
{8069}	燃料開発設備 —	表リ－他－ 1
{8070}	試験検査設備 —	表リ－他－ 1
{8071}	運搬設備（フォークリフト、ドラムポータ、パレットトラック） —	表リ－他－ 5
{8072}	高圧ガス貯蔵施設（アンモニア、プロパンガス等） —	表リ－他－ 5
{8073}	ガス供給施設 —	表リ－他－ 5
{8074}	危険物貯蔵施設（油、薬品等） —	表リ－他－ 5
{8075}	受電施設 —	表リ－他－ 5
{8076}	空調施設 —	表リ－他－ 5
{8077}	給水及び循環水設備 —	表リ－他－ 5
{8078}	緊急設備（放射線障害防護用器具、非常用通信機器、計測器等、消火用資機材、その他資機材） —	表リ－他－ 5
{8079}	緊急対策本部 —	表リ－他－ 5
{8080}*	試験開発設備 粉末混合試験装置	追第 2 次表リ－ 2－ 1
{8081}*	試験開発設備 粉末粉碎篩分装置	追第 2 次表リ－ 2－ 2
{8082}*	試験開発設備 小型粉末混合試験装置	追第 2 次表リ－ 2－ 3
{8083}*	試験開発設備 小型粉末粉碎篩分装置	追第 2 次表リ－ 2－ 4
{8083-2}*	試験開発設備 試験設備フード	追第 2 次表リ－ 2－ 5
{8083-3}*	試験開発設備 試験設備ベース	追第 2 次表リ－ 2－ 6
{8007-9}*	通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ））	追第 2 次表リ－ 3－ 1
{8009-9}*	火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）	追第 2 次表リ－ 3－ 1
{8029-2}*	緊急設備 非常用照明	追第 2 次表リ－ 3－ 1
{8029-3}*	緊急設備 誘導灯	追第 2 次表リ－ 3－ 1
{8012-4}*	消火設備 屋外消火栓	追第 2 次表リ－ 3－ 1
{8012-3}*	消火設備 屋外消火栓	追第 3 次表リ－ 4－ 1
{8012-5}*	消火設備 屋外消火栓配管	追第 3 次表リ－ 4－ 1
{8012-6}*	消火設備 屋外消火栓配管	追第 4 次表リ－ 2－ 1

※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。

別記 2



別添 I 加工施設の変更に関する設計及び工事の方法

## 目 次

イ. 化学処理施設（該当なし）

ロ. 濃縮施設（該当なし）

ハ. 成型施設

ニ. 被覆施設

ホ. 組立施設

ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設

ト. 放射性廃棄物の廃棄施設

チ. 放射線管理施設

リ. その他の加工施設

## 八. 成型施設

## 目 次

### ハ. 成型施設

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

## ハ. 成型施設

加工の事業の変更許可（平成 30 年 3 月 28 日付け原規規発第 1803284 号にて許可）（以下「加工事業変更許可」という。）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、巡視、点検、定期事業者検査、並びに補修及び改造を含む加工施設の安全機能を維持するための活動（以下「保全」という。）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、保全に係る計画（以下「保全計画」という。）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認可の設計及び工事の方法の認可（以下「既設工認」という。）との対応並びに変更内容を表ハ-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ハ-2 P 設-2-1～表ハ-2 P 設-2 4-1 に、関係図面を図ハ-1～図ハ-2 P 設-2 4-1 に示す。

ここで、表ハ-2 P 設-2-1～表ハ-2 P 設-2 4-1 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、加工施設の技術基準に関する規則（以下「技術基準規則」という。）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。

表ハ-1 成型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<sup>(1)</sup>  
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	本申請における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	既設工認における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	員数		変更内容
<設備・機器>						
第2加工棟 第2-2混合室	粉末調整設備 粉末缶昇降リフト	{2042} 粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト —	粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト	1台	改造	耐震補強を行う。
第2加工棟 第2-2混合室	粉末調整設備 粉末缶移載機	{2043} 粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶移載機 —	粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶移載機	1台	改造	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混合室	粉末調整設備 粉末投入機	{2044} 粉末混合機 No.2-1 粉末投入機 —	粉末混合機 No.2-1 粉末投入機	1台	改造	耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 内部溢水対策のため、囲い式フードの形状を変更し、防水カバー、投入口蓋を追加する。
第2加工棟 第2-2混合室	粉末調整設備 粉末混合機	{2045} 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 —	粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 設備架台	1台	改造	耐震補強を行う。 電源遮断時に閉止する機構とするため、投入口の閉じ込め弁を変更する。
第2加工棟 第2-2混合室	搬送設備(粉末) 粉末搬送機(粉末搬送容器)	{2046} 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器	粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2混合室	搬送設備(粉末) 粉末搬送機(粉末搬送容器)	{2047} 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト	粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード	1台	改造	耐震補強を行う。 内部溢水対策のため、防水カバーを追加する。 火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。
第2加工棟 第2-2混合室	粉末調整設備 供給瓶	{2048} 供給瓶 No.2-1 供給瓶	供給瓶 No.2-1 供給瓶	1台	改造	最大取扱量を変更する。 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。 内部溢水対策のため、投入口蓋を追加する。
第2加工棟 第2-2混合室	圧縮成型設備 プレス	{2050} プレス No.2-1 —	プレス No.2-1 プレス	1台	改造	耐震補強を行う。 火災対策のため、油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に防護板を設置する。
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼設備 研磨屑乾燥機	{2051} 焙焼炉 No.2-1 研磨屑乾燥機	焙焼炉 No.2-1 研磨屑乾燥装置	1台	改造	耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 視認性確保のため囲い式フードにポリカーボネート製の扉を追加する

表ハ-1 成型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<sup>(1)</sup>  
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	本申請における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	既設工認における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	員数	変更内容
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼設備 破砕装置	{2052} 焙焼炉 No. 2-1 破砕装置	焙焼炉 No. 2-1 粉砕装置	1台	改造 耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式フード及び設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 火災対策のため、油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に防護板を設置する。
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼設備 粉末取扱フード	{2053} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード	1台	改造 火災対策のため、囲い式フードの一部を撤去する。それに伴い局所排気管の一部を撤去し、残る囲い式フードの一部を閉塞する。
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼設備 粉末取扱機	{2054} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	1台	改造 耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 供給制限機構を追加する。
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼設備 焙焼炉	{2055} 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉	1台	改造 高さ制限棒を追加する。 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機の臨界防止対策のために質量を計量する上皿電子天秤を追加する。 耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。
第2加工棟 第2-2混合室	検査設備 計量設備架台	{2057} 計量設備架台 No. 4 —	焙焼炉 No. 2-1 計量設備架台 No. 4	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） 圧粉ペレット搬送装置	{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	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） 圧粉ペレット搬送装置	{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	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット採取装置	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） 圧粉ペレット搬送装置	{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	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット移載装置	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ボート搬送装置	{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	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置	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。



表ハ-1 成型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<sup>(1)</sup>  
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	本申請における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	既設工認における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	員数	変更内容
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ボート搬送装置	{2062} 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部	焼結炉搬送機 No. 2-1 段積装置	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結設備 有軌道搬送装置	{2063} 有軌道搬送装置 —	連続焼結炉 No. 2-1 有軌道搬送装置 設備保護カバー	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。
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結設備 連続焼結炉	{2064} 連続焼結炉 No. 2-1 —	連続焼結炉 No. 2-1 連続焼結炉	1台	改造 耐震補強を行う。 焼結ボートの落下防止のため、ストッパを追加する。 火災爆発対策のため、可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス、プロパンガス）を2系統で設置し、緊急遮断弁と連動させる。 火災爆発対策のため、緊急停止ボタンを設置し、緊急遮断弁（アンモニア分解ガス、プロパンガス）及び窒素導入弁と連動させる。 被水による制御機能喪失を防止するため、制御盤及び動力盤に防水カバーを設置する。 停電時において炉体温度を監視するために、温度記録計を非常用電源に接続する。
第2加工棟 第2-2ペレット室	自動窒素ガス切替機構 —	{2064-2} 自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む） —	—	1式	改造 窒素ガス切替機構の供給元である窒素ガス系統に安全系を設置する。火災爆発対策のため、インターロック回路を専用の制御盤に設置する。
第2加工棟 第2-2ペレット室	空気混入防止機構 —	{2064-3} 空気混入防止機構 —	—	1式	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	失火検知機構 —	{2064-4} 失火検知機構 —	—	1式	改造 火災爆発対策のため、失火検知器を2系統で設置し、緊急遮断弁（プロパンガス）と連動させる。火災爆発対策のため、インターロック回路を専用の制御盤に設置する。機器を1系統増設し、再据付する。
第2加工棟 第2-2ペレット室	過加熱防止機構 —	{2064-5} 過加熱防止機構 —	—	1式	改造 火災爆発対策のため、インターロック回路を専用の制御盤に設置する。

表ハ-1 成型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<sup>(1)</sup>

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	本申請における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	既設工認における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	員数	変更内容	
第2加工棟 第2-2ペレット室	冷却水圧力低下検知機構—	{2064-6} 冷却水圧力低下検知機構 —	—	1式	改造	火災爆発対策のため、インターロック回路を専用の制御盤に設置する。機器を更新し、再据付する。
第2加工棟 第2-2ペレット室	圧力逃がし機構—	{2064-7} 圧力逃がし機構 —	—	1式	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレット室	可燃性ガス配管—	{2064-8} 可燃性ガス配管 —	—	1式	改造	火災爆発対策のため、可燃性ガス配管の経路を変更する。 火災爆発対策のため、屋外の可燃性ガス配管に緊急遮断弁（アンモニア分解ガス、プロパンガス）を2系統で設置し、感震計と連動させる。
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結設備 焼結ボート置台	{2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部	連続焼結炉 No. 2-1 焼結ボート置台	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。
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結設備 焼結ボート置台	{2066} 焼結ボート置台 焼結ボート解体部	連続焼結炉 No. 2-1 焼結ボート解体装置	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ペレット移載機	{2067} ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部	ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載装置	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） SUSトレイ保管台	{2068} ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送装置	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） SUSトレイ保管台	{2069} ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレット室	研磨設備 ペレット供給機	{2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機	1台	改造	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤への研削個数超過防止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御及び制御盤を追加する。 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置への回転数低下時研削停止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御を追加する。

表ハ-1 成型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<sup>(1)</sup>  
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	本申請における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	既設工認における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	員数	変更内容
第2加工棟 第2-2ペレット室	研磨設備 センタレス研削設備	{2071} センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤	センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤	1台	改造 火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 研削個数超過防止インターロックを追加する。 センタレス研削装置No.2-1 研磨屑回収装置への回転数低下時研削停止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御及び制御盤を追加する。
第2加工棟 第2-2ペレット室	研磨設備 ペレット乾燥機	{2072} センタレス研削装置 No.2-1 ペレット乾燥機	センタレス研削装置 No.2-1 ペレット乾燥機	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ペレット検査台	{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	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット検査台	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ペレット移載装置	{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	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ペレット移載装置	{2075} ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット抜取部	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット抜取装置	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ペレット搬送装置	{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	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ペレット搬送装置	{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	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ペレット搬送装置	{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	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置	1台	変更なし

表ハ-1 成型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<sup>(1)</sup>  
及び既設工認との対応並びに変更内容



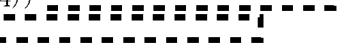
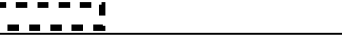
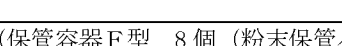

設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	既設工認における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	員数	変更内容
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） 波板移載装置	{2079} ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部	ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置	1台	改造 耐震補強を行う。 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 落下防止対策のため、シヤッタを金属製に変更する。
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） 波板移載装置	{2080} ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 波板移載部	ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	研磨設備 研磨屑回収装置	{2081} センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置	センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置	1台	改造 回転数低下時研削停止 インターロック追加する。
第2加工棟 第2-2ペレット室	研磨設備 研削液タンク	{2082} センタレス研削装置 No.2-1 研削液タンク	センタレス研削装置 No.2-1 研削液タンク	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	研磨設備 配管	{2083} センタレス研削装置 No.2-1 配管	センタレス研削装置 No.2-1 配管	1式	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	検査設備 計量設備架台	{2084} 計量設備架台 No.7 —	連続焼結炉 No.2-1 計量設備架台 No.7	1台	変更なし
第2加工棟 第2-1ペレット検査室	検査設備 ペレット検査台	{2085} ペレット検査台 No.1 —	ペレット検査台 No.1 ペレット検査台 計量設備架台 No.11 ペレット運搬台車 No.3 —	1台	改造 高さ制限棒を変更・追加する。 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。
第2加工棟 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	搬送設備（粉末） 運搬台車	{2087} 焙焼炉 No.2-1 運搬台車 —	焙焼炉 No.2-1 運搬台車	1台	変更なし
第2加工棟 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	搬送設備（ペレット） 運搬台車	{2089} スクラップ保管ラック F型運搬台車 —	スクラップ保管ラック F型 運搬台車	1台	改造 保管容器G型の落下防止のため、ストッパを備えた台車を新たに設置し、既設の台車を撤去する。

表ハ-1 成型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<sup>(1)</sup>  
及び既設工認との対応並びに変更内容


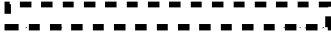


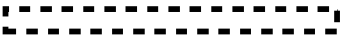

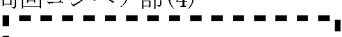
設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	既設工認における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	員数	変更内容
第2加工棟 第2-1ペレット検査室、第2-1ペレット室、第2-2ペレット室、第2-1混合室、第2-2混合室	搬送設備（ペレット） 運搬台車	{2090} ペレット運搬台車 No. 3 —	ペレット運搬台車 No. 3 —	1台	改造 保管容器G型の落下防止のため、ストッパを備えた台車を新たに設置し、既設の台車を撤去する。
以下、先行申請した設計及び工事の計画（第1次申請～第4次申請）において、全部又は一部の事項について適合性の確認を受けたもの					
<建物>					
第2加工棟	第2加工棟 —	{1002} 第2加工棟 —	第2加工棟 —	1	改造 ①外壁の改造 ②外部扉の改造 ③コンクリート充填扉の新設 ④防護壁の新設 ⑤防護柵の新設 ⑥外部に面した不要な扉等の撤去及び閉止 ⑦防火区画等の改造 ⑧堰、グレーチング及び扉の改造

(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。


表ハ-2P設-2-1 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 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	粉末調整設備 粉末缶昇降リフト
設備・機器名称 機器名	{2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト —	
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 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	コンベア付リフター式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: (バーチカルリフト本体)  (バーチカルリフト昇降部)  (周回コンベア部 (1) (2) (4))  (周回コンベア部 (3))  (架台) 
	その他の構成機器	架台
	その他の性能	最大取扱量:  (保管容器 F 型 8 個 (粉末保管パレット 2 個))
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
技術基準に基づく仕様	<p>核燃料物質の臨界防止</p> <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(25)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・濃縮度: 5 wt%以下</li> <li>・幾何学的形状制限 (パレット数) 粉末缶昇降リフトと粉末缶移載機の粉末保管パレット数: 6 個以下 (粉末缶移載機で取り扱う粉末保管容器 (保管容器 F 型) 1 個を含めた粉末保管容器 (保管容器 F 型) 24 個以下) 1 パレット当たりの粉末保管容器個数: 4 個以下 粉末保管容器 (保管容器 F 型) 直径: 30 cm 以下 高さ: 22 cm 以下 質量: 1.1 kgU235 以下/粉末保管容器 (保管容器 F 型)</li> <li>・粉末保管容器 (保管容器 F 型) の水密構造 減速条件: <math>H/U \leq 1.0</math> (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 内)</li> </ul> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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"> <li>・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上</li> <li>・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (11)</li> <li>・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下</li> </ul> <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>	

表ハ-2 P 設-2-1 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>安全機能を有する施設の地盤</p>	<p>[5.1-F1]                  下記設備・機器を、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。  <input type="checkbox"/> パーチカルリフト本体 下部  <input type="checkbox"/> 架台                    下記設備・機器を {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。  <input type="checkbox"/> パーチカルリフト本体 上部  <input type="checkbox"/> 周回コンベア部</p>
	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>[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、壁面に固定する。  <input type="checkbox"/> 架台                    パーチカルリフト本体 上部を据付ボルトで {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。  <input type="checkbox"/> パーチカルリフト本体 上部                    パーチカルリフト本体 下部をアンカーボルトで床面に固定する。  <input type="checkbox"/> パーチカルリフト本体 下部                    周回コンベア部を据付ボルトで {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。  <input type="checkbox"/> 周回コンベア部 (1)    <input type="checkbox"/> 周回コンベア部 (2)    <input type="checkbox"/> 周回コンベア部 (3)    <input type="checkbox"/> 周回コンベア部 (4)  </p>
	<p>津波による損傷の防止</p>	<p>—</p>
	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>—</p>
	<p>加工施設への人の不法な侵入等の防止</p>	<p>—</p>
	<p>閉じ込めの機能</p>	<p>[10.1-F1]                  保管容器F型を積載した粉末保管パレットを取り扱う際に保管容器F型が設備外に落下しないよう、ストップとガイドを設ける。                    [10.1-F2]                  粉末状のウランを密閉した保管容器F型（パッキン付きの蓋をリングバンドで締め付けて密閉する構造）に収納して取り扱う。</p>
	<p>火災等による損傷の防止</p>	<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。                    [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>

表ハ-2P設-2-1 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 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-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> <li>・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、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する。</li> <li>・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。</li> </ul>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1]</p> <p>バッチカルリフトは、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 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。周回コンベア部は、架台上に設置するため、没水しない。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<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。</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。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	<p>[16. 1-F1]</p> <p>バッチカルリフトについて、保管容器 F 型 4 個を積載した粉末保管パレット 1 個を搬送する能力を有する。</p> <p>[16. 1-F2]</p> <p>停電時保持機構を有する。 停電時保持能力：</p>
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	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	<p>[99-F1]</p> <p>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。</p>
	添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-2-1



表ハ-2 P設-2-1 (別表1-1) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト

架台 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	鋼


\*  以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-2-1 (別表1-2) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト

バッチカルリフト部 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 (本体下部) 据付ボルト (本体上部) ストッパ1 ストッパ1の取付ボルト ガイド1 ガイド1の取付ボルト ローラコンベア ストッパ (車止め)	ステンレス鋼 鋼 ステンレス鋼 鋼 鋼 鋼 鋼 金属製


\*1  以上の強度を有する材料


\*2  以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-2-1 (別表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 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	据付ボルト ストッパ2 ガイド2 ガイド3 ガイド3の取付ボルト ローラコンベア	鋼 ステンレス鋼 鋼 鋼 ステンレス鋼 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

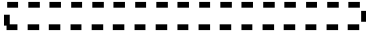
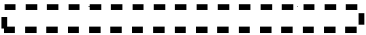
表ハ-2P設-2-1 (別表2) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト  
架台 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
小はりの追加	はり	
トラスの追加	トラス	
壁面支持はりの追加	はり	
	アンカーボルト	
大はりと柱の溶接 (既存部材の溶接)	はり	
	柱	
アンカーボルトの追加 (壁)	アンカーボルト	
アンカーボルトの追加 (床)	アンカーボルト	

表ハ-2 P設-2-2 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 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) 粉末調整設備 粉末缶移載機
設備・機器名称 機器名	{2043} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 —	
変更内容	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 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	多関節式
	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 550 kg)
	その他の性能	最大取扱量:  (保管容器 F 型 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(25)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・濃縮度: 5 wt% 以下</li> <li>・幾何学的形状制限 (パレット数) 粉末缶昇降リフトと粉末缶移載機の粉末保管パレット数: 6 個以下 (粉末缶移載機で取り扱う粉末保管容器 (保管容器 F 型) 1 個を含めた粉末保管容器 (保管容器 F 型) 24 個以下) 1 パレット当たりの粉末保管容器個数: 4 個以下 粉末保管容器 (保管容器 F 型) 直径: 30 cm 以下 高さ: 22 cm 以下 質量: 1.1 kgU235 以下 / 粉末保管容器 (保管容器 F 型)</li> <li>・粉末保管容器 (保管容器 F 型) の水密構造 減速条件: <math>H/U \leq 1.0</math> (粉末保管容器内 (保管容器 F 型))</li> </ul> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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"> <li>・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上</li> <li>・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 (11)</li> <li>・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下</li> </ul> <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

表ハ-2 P 設-2-2 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 仕様

技術基準に基づく仕様	地震による損傷の防止	<p>[6.1-F1]</p> <p>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。 ロボット支持脚を据付ボルトで{2042}粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。 ○ロボット支持脚                    ロボットを取付ボルトでロボット支持脚に固定する。 ○ロボット  </p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-F1]</p> <p>保管容器F型を搬送する際に落下しないよう、機械的保持具で保持する。</p> <p>[10.1-F2]</p> <p>粉末状のウランを密閉した保管容器F型（パッキン付きの蓋をリングバンドで締め付けて密閉する構造）に収納して取り扱う。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1]</p> <p>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]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> <li>・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、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する。</li> <li>・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。</li> </ul>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1]</p> <p>{2042}粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台上に設置するため、没水しない。</p> <p>[12.1-F3]</p> <p>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7.6cm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	—

表ハ-2P設-2-2 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 仕様

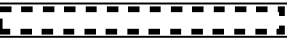
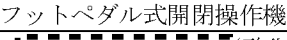
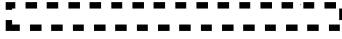
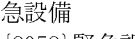
技術基準に基づく仕様	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	[16.1-F1] 保管容器F型1個を搬送する能力を有する。  [16.1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力：■
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	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	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-2-2	

表ハ-2P設-2-2 (別表1) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	ロボット支持脚	鋼 ■
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	据付ボルト ロボット 取付ボルト スペーサ	鋼 ■ 金属製 鋼 ■ 鋼 ■

■以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-3-1 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 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) 粉末調整設備 粉末投入機
設備・機器名称 機器名	{2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 — {8058} 緊急設備 防水カバー	
変更内容	改造 〔 ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・内部溢水対策のため、囲い式フードの形状を変更し、防水カバー、投入口蓋を追加する。 〕	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	傾動式
	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	投入口蓋、フットペダル式開閉操作機構
	その他の性能	最大取扱量:  (酸化ウラン粉末、保管容器 F 型 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(26)) を構成する。  ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度: 5 wt%以下 ・質量制限 質量: 50 kgU235 以下 (粉末投入機で取り扱う粉末保管容器 (保管容器 F 型) 1 個分 (1.1 kgU235 を含む)) ・水密構造 減速条件: $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 内)  [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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: 図ハ-2P設-1 (12) ・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] {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。 当該架台は、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。 本体を据付ボルトで {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。   緊急設備 ○ {8058} 緊急設備 防水カバー ・囲い式フードに  据付ボルトで固定する。

表ハ-2 P設-3-1 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 仕様

技術基準に基づく仕様	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.2-F2]</p> <p>安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。</p> <p>インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。</p>
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-F1]</p> <p>保管容器F型が設備外に落下しないよう、ストッパを設ける。</p> <p>[10.1-F2]</p> <p>粉末投入機の囲い式フードはパッキンを介した密閉構造とする。</p> <p>[10.1-F6]</p> <p>囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1]</p> <p>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。</p> <p>材料を本表 (別表1) に示す。</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11.3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> <li>・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、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する。</li> <li>・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。</li> </ul>
加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1]</p> <p>{2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上に設置するため、没水しない。</p> <p>[12.1-F2]</p> <p>当該設備の囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の {8058} 緊急設備 防水カバーを設置する。</p> <p>○設備の員数</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ {8058} 緊急設備 防水カバー : 1 箇所</li> </ul>	

表ハ-2 P設-3-1 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 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-F2]                  囲い式フードはパッキンを介した金属製及びポリカーボネート製による水密構造とする。{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁の開閉はフットペダル操作とし、粉末投入機からの投入時に作業者が開放する構造とする。</p> <p>[12. 1-F2]                  粉末投入機内部に水検知器を設置し、水の侵入を検知した際は、{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁を閉止し、内部への水の侵入を防止する。また、投入作業以外の時には、閉じ込め弁上部に被水防止の投入口蓋を設置する。</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 7.6 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>
<p>安全避難通路等</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>安全機能を有する施設</p>	<p>安全機能を有する施設</p>	<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。                  {2044}粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機から、破損箇所（グローブの損傷部）を通して第 2-2 混合室にウラン粉末が漏えいすることを想定した設計基準事故において、漏えいしたウラン粉末による空間の放射線量の上昇は、他の安全機能を有する施設の位置、構造、強度等に影響を与えず、必要な安全機能を発揮できる。</p> <p>[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。</p>
<p>材料及び構造</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>搬送設備</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>核燃料物質の貯蔵施設</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>警報設備等</p>	<p>警報設備等</p>	<p>[18. 2-F1]                  ○質量インターロック                  粉末投入機への投入質量は、{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機に設置したロードセルで計量し、質量が設定値を超える場合は、粉末混合機の投入口の閉じ込め弁を閉止する。</p> <p>○設備の安全機構（質量インターロック）                  ・質量制限値：2.5 kgU235 以下                  （{2044}粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機で取り扱う粉末保管容器（保管容器 F 型）1 個分（1.1 kgU235 を含む））                  ・{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁：1 基</p> <p>○水検知時 投入口の閉じ込め弁閉止機構                  粉末投入機内部の水検知器が水の侵入を検知した際は、{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁を閉止する。</p> <p>○設備の安全機構（水検知時 投入口の閉じ込め弁閉止機構）                  ・水検知器：1 箇所                  ・{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁：1 基</p>
<p>放射線管理施設</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>廃棄施設</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>核燃料物質等による汚染の防止</p>	<p>—</p>	<p>—</p>



表ハ-2P設-3-1 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 仕様

技術基準に基づく仕様	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	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-3-1、図ハ-2P設-3-2、図ハ-2P設-3-2-1、図リ-他-13	

表ハ-2P設-3-1 (別表1) 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼、ステンレス
	はり	鋼、ステンレス
	トラス	鋼、ステンレス
ウランを取り扱う部位	囲い式フード パッキン	金属製、ポリカーボネート(難燃性) クロロプレンゴム(難燃性)
その他	据付ボルト(粉末投入機) 接合ボルト 防水カバー 据付ボルト(防水カバー) 投入口蓋 ストッパ	鋼 鋼 金属製 ステンレス鋼 金属製 金属製



表ハ-2P設-3-1 (別表2) 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
既設部材の撤去	柱・はり	
据付ボルトの撤去	据付ボルト	
据付ボルトの追加	据付ボルト	
柱の追加	柱	
はりの追加	はり	
トラスの追加	トラス	
柱の追加(囲い式フード)	柱	
はりの追加(囲い式フード)	はり	
囲い式フード接合ボルトの追加	接合ボルト	

表ハ-2 P 設-3-2 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 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) 粉末調整設備 粉末混合機
設備・機器名称 機器名	{2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 —	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。</li> <li>・電源遮断時に閉止する構造とするため、投入口の閉じ込め弁を変更する。</li> </ul>	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	ナウターミキサー式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: (粉末混合機の支持架台) (架台)
	その他の構成機器	ロードセル、架台、モータ (3.7 kW 超)、閉じ込め弁
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン (酸化ウラン粉末) (粉末投入機の最大取扱量を含む)
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(26)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・濃縮度: 5 wt%以下</li> <li>・質量制限 質量: 50 kgU235 以下 (粉末投入機で取り扱う粉末保管容器 (保管容器 F 型) 1 個分 (1.1 kgU235 を含む))</li> <li>・水密構造 減速条件: <math>H/U \leq 1.0</math> (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 内及び粉末混合機内)</li> </ul> <p>[4.1-F2] 質量制限値逸脱防止のため、質量インターロックを設ける。</p> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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"> <li>・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上</li> <li>・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (1 2)</li> <li>・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下</li> </ul> <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	<p>[5.1-F1] 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。 粉末混合機の支持架台を {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。</p>

表ハ－２ P 設－３－２ 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>[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する。 ○架台  粉末混合機の支持架台を据付ボルトで{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。 ○粉末混合機の支持架台 </p>
	<p>津波による損傷の防止</p>	<p>—</p>
	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>[8.2-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。 インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。</p>
	<p>加工施設への人の不法な侵入等の防止</p>	<p>—</p>
	<p>閉じ込めの機能</p>	<p>[10.1-F2] 粉末混合機は金属製容器による密閉構造とする。</p>
<p>火災等による損傷の防止</p>	<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。  [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。  [11.3-F3] 3.7 kW を超えるモータは、排熱に配慮した鋼板製ケースに収容する。  [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・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 600 V を超えるケーブルについては、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。</p>	

表ハ－２ P 設－３－２ 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 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	<p>[12. 1-F1] 架台上に設置するため、没水しない。</p> <p>[12. 1-F2] 当該設備の投入口を覆う {2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機の囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の {8058} 緊急設備 防水カバーを設置する。 溢水による被水防止のため、近傍の溢水源となりうる配管（一般冷却水）を撤去し、当該設備・機器周辺の溢水源となり得る配管に {8065} 緊急設備 遮水板を設置する。 ○設備の員数 ・ {8065} 緊急設備 遮水板：1 式  遮水板の配置図を図リ－他－1 3（1）に示す。</p> <p>[12. 1-F2] 粉末混合機は金属製容器による水密構造とする。閉じ込め弁の開閉はフットペダル操作とし、粉末投入機からの投入時に作業者が開放する構造とする。また、粉末混合機の下部の閉じ込め弁は、{2046} 粉末搬送容器 No. 2-1 粉末搬送容器が下部に接続された際に開放する。</p> <p>[12. 1-F2] {2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機内部に水検知器を設置し、水の侵入を検知した際は、投入口の閉じ込め弁を閉止し、内部への水の侵入を防止する。また、投入作業外の時には、閉じ込め弁上部に被水防止の投入口蓋を設置する。</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 7.6 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	—	

表ハ-2 P設-3-2 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 仕様



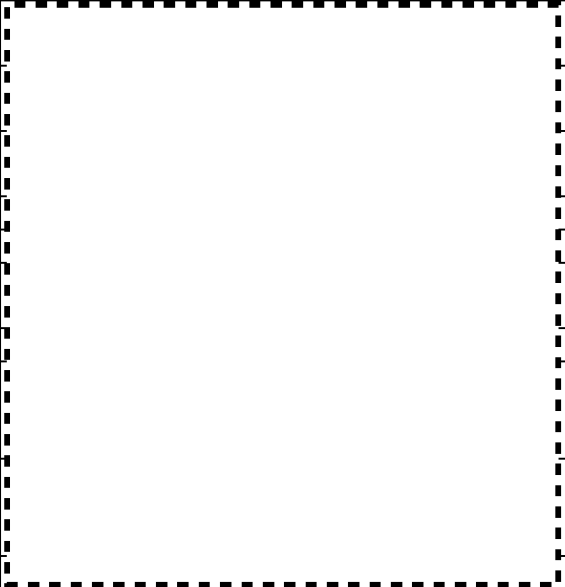










<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>警報設備等</p>	<p>[18.2-F1]                      ○質量インターロック                      {2044}粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機への投入質量は、粉末混合機に設置したロードセルで計量し、質量が設定値を超える場合は、粉末混合機の投入口の閉じ込め弁を閉止する。</p> <p>○設備の安全機構（質量インターロック）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・質量制限値：<math>1.1 \text{ kgU235}</math> 以下                          （{2044}粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機で取り扱う粉末保管容器（保管容器F型）1個分（<math>1.1 \text{ kgU235}</math>を含む））</li> <li>・ロードセル：1式（3台）</li> <li>・{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁：1基</li> </ul> <p>○水検知時 投入口の閉じ込め弁閉止機構                      {2044}粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機内部の水検知器が水の侵入を検知した際は、投入口の閉じ込め弁を閉止する。</p> <p>○設備の安全機構（水検知時 投入口の閉じ込め弁閉止機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・水検知器：1箇所</li> <li>・{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁：1基</li> </ul>
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	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	<p>[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、<math>1.0 \text{ G}</math>程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
	添付図	<p>図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-2、図ハ-2 P設-3-2、図ハ-2 P設-3-2-1、図リ-他-13</p>

表ハ-2 P設-3-2 (別表1) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 材料一覧



部位	部位名	材料
強度部材	柱 (架台) はり (架台) トラス (架台) 柱 (粉末混合機の支持架台) はり (粉末混合機の支持架台)	鋼 鋼 鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	粉末混合機	金属製
その他	アンカーボルト (架台) 据付ボルト (粉末混合機の支持架台) 接合ボルト (架台) ロードセル モータ 閉じ込め弁	鋼 鋼 鋼 金属製 金属製 金属製

\*  以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-3-2 (別表2) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
大はりの追加	はり  接合ボルト 	
大はりの溶接 (既存部材の溶接)	はり 	
小はりの追加	はり 	
補強平板の追加	平板 	
壁面支持はりの追加	はり 	
	アンカーボルト 	
トラスの追加	トラス 	
既存部材の接合ボルトの変更 (強度区分  )	接合ボルト 	
アンカーボルトの追加	アンカーボルト 	
	アンカーボルト 	

表ハ-2P設-4-1 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器 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 (粉末) 粉末搬送機 (粉末搬送容器)
設備・機器名称 機器名	{2046} 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	円錐型、開口部閉じ込め弁付金属容器
	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  (酸化ウラン粉末)
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
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 2-2 領域の単一ユニット (No.2-2(26)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・濃縮度: 5 wt%以下</li> <li>・幾何学的形状制限 (容積制限) 幾何学的形状 (容積): 50 L 以下</li> <li>・粉末搬送容器の水密構造 減速条件: <math>H/U \leq 1.0</math> (粉末搬送容器内)</li> </ul> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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"> <li>・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上</li> <li>・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (12)</li> <li>・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下</li> </ul> <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	—
地震による損傷の防止	— <sup>(1)</sup>	
津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] 粉末搬送容器は金属製容器による密閉構造とする。	
火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1] 本体は不燃性材料であるステンレス鋼製とする。 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>	

表ハ-2P設-4-1 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器 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-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> <li>・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、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する。</li> <li>・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。</li> </ul>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1]</p> <p>設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm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-F2]</p> <p>粉末搬送容器は金属製容器による水密構造とする。粉末搬送容器の上部の閉じ込め弁は、{2045}粉末混合機No.2-1粉末混合機の下部に接続された際に開放する。また、粉末搬送容器の下部の閉じ込め弁は、{2048}供給瓶No.2-1供給瓶の上部に接続された際に下放する。</p> <p>[12.1-F3]</p> <p>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7.6cm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]</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>[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。</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	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-5-1	





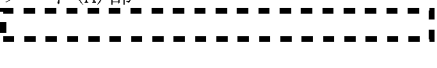
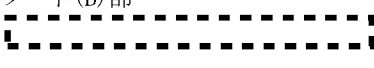

(1) 当該設備は、{2047}粉末搬送容器No.2-1粉末搬送容器昇降リフトが支持する容器部分であり、{2047}粉末搬送容器No.2-1粉末搬送容器昇降リフトの耐震評価において荷重として負荷している。



表ハ-2 P設-4-1 (別表1) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 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	粉末搬送容器	金属製
その他	—	—

表ハ-2P設-5-1 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト 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 (粉末) 粉末搬送機 (粉末搬送容器)
設備・機器名称 機器名	{2047} 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト {8058} 緊急設備 防水カバー	
変更内容	改造 ( <ul style="list-style-type: none"> <li>・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。</li> <li>・内部溢水対策のため、{8058} 防水カバーを追加する。</li> <li>・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。</li> </ul> )	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	旋回昇降型リフター式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: (本体)  (フード(A)部)  (フード(B)部) 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	— <sup>(1)</sup>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 下記設備・機器を、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。 ○粉末搬送容器昇降リフト ○フード (A) 部  下記設備・機器を {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。 ○フード (B) 部
	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。 粉末搬送容器昇降リフトをアンカーボルトで床面と天井に固定する。 ○粉末搬送容器昇降リフト   フード(A)部をアンカーボルトで床面に固定する。 ○フード(A)部   フード(B)部を据付ボルトで {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。 ○フード(B)部   緊急設備 ○ {8058} 緊急設備 防水カバー ・ 囲い式フード (フード (B) 部) に  据付ボルトで固定する。
	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	—	

表ハ-2 P 設-5-1 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト 仕様











技術基準に基づく仕様	閉じ込めの機能	<p>[10. 1-F6]</p> <p>囲い式フードの内部を工程室に対して 9.8 Pa 以上の負圧に維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1]</p> <p>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。</p> <p>材料を本表（別表 1）に示す。</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11. 3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> <li>・使用電圧が 600V を超えるケーブルについては、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する。</li> <li>・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。</li> </ul>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1]</p> <p>設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 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-F2]</p> <p>当該設備の囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の {8058} 緊急設備 防水カバーを設置する。</p> <p>○設備の員数</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ {8058} 緊急設備 防水カバー：1 箇所</li> </ul> <p>[12. 1-F3]</p> <p>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 7.6 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]</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>[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。</p>
材料及び構造	—	


表ハ-2P設-5-1 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト 仕様

技術基準に基づく仕様	搬送設備	[16.1-F1] 粉末搬送容器1台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	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-5-1	



(1) 単一ユニットの臨界安全及び複数ユニットの臨界安全の仕様については、〔2046〕粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器に定める。

表ハ-2P設-5-1 (別表1) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 (昇降リフト)	鋼 
	柱 (フード (A) 部)	ステンレス鋼 
	はり (フード (A) 部)	ステンレス鋼 
	柱 (フード (B) 部)	ステンレス鋼 
	はり (フード (B) 部)	ステンレス鋼 
	トラス (フード (B) 部)	ステンレス鋼 
ウランを取り扱う部位	囲い式フード	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
	粉末搬送容器	金属製
その他	アンカーボルト (昇降リフト)	鋼 
	アンカーボルト (フード (A) 部)	鋼 
	据付ボルト (フード (B) 部)	ステンレス鋼 
	防水カバー	金属製
	据付ボルト (防水カバー)	ステンレス鋼 

\*  以上の強度を有する材料


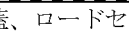
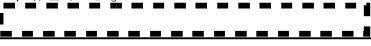
表ハ-2P設-5-1 (別表2-1) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト 昇降リフト 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
補強平板の追加	平板 	

表ハ-2 P設-5-1 (別表2-2) 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト  
フード (B) 部 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
既設部材の撤去	柱・はり	
据付ボルトの撤去	据付ボルト	
据付ボルトの追加	据付ボルト	
柱の追加	柱	
はりの追加	はり	
トラスの追加	トラス	

表ハ-2P設-6-1 供給瓶 No.2-1 供給瓶 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) 粉末調整設備 供給瓶
設備・機器名称 機器名	{2048} 供給瓶 No. 2-1 供給瓶	
変更内容	改造 〔 ・最大取扱量を変更する。 ・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。 ・内部溢水対策のため、投入口蓋を追加する。〕	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	円錐型、開口部閉じ込め弁付金属容器
	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	粉末取出配管部、投入口蓋、ロードセル
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末)
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(27)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・濃縮度: 5 wt%以下</li> <li>・本体の質量制限 供給瓶本体 質量: 50 kgU235 以下</li> <li>・粉末取出配管の形状寸法 直径: 20 cm 以下 長さ: 100 cm 以下</li> <li>・本体の水密構造 減速条件: <math>H/U \leq 1.0</math> (供給瓶本体)</li> </ul> <p>[4.1-F2] 質量制限値逸脱防止のため、質量インターロックを設ける。</p> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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"> <li>・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上</li> <li>・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (16)</li> <li>・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下</li> </ul> <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] {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。 当該架台は、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。 本体の支持架台を据付ボルトで {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機架台に固定する。 
	津波による損傷の防止	—

表ハ-2 P 設-6-1 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 仕様

技術基準に基づく仕様	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8. 2-F2]</p> <p>安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。</p> <p>インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。</p>
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10. 1-F2]</p> <p>供給瓶及び粉末取出配管は金属製容器による密閉構造とする。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1]</p> <p>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。</p> <p>材料を本表（別表 1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> <li>・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、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する。</li> <li>・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。</li> </ul>
加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1]</p> <p>{2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上に設置するため、没水しない。</p> <p>[12. 1-F3]</p> <p>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 7.6 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> <p>[12. 1-F2]</p> <p>当該設備の投入口を覆う {2047} 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフトの囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の {8058} 緊急設備 防水カバーを設置する。</p> <p>溢水による被水防止のため、近傍の溢水源となりうる配管（一般冷却水）を撤去し、当該設備・機器周辺の溢水源となり得る配管に {8065} 緊急設備 遮水板を設置する。</p> <p>○設備の員数</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ {8065} 緊急設備 遮水板：1 式</li> </ul> <p>遮水板の配置図を図リ-他-1 3（1）に示す。</p>	

表ハ-2P設-6-1 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 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-F2] 供給瓶は金属製容器による水密構造とする。供給瓶の上部の閉じ込め弁は、{2046}粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器が上部に接続された際に開放する。  [12.1-F2] 投入作業以外の時には、閉じ込め弁上部に被水防止の投入口蓋を設置する。
	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	[18.2-F1] 供給瓶 No. 2-1 への投入質量は、ロードセルで計量し、質量が設定値を超える場合は、供給瓶の投入口の閉じ込め弁を閉止する。  ○設備の安全機構（質量インターロック） ・質量制限値：■ kgU235 以下 ・ロードセル：1式（3台）
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
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	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-6-1、図ハ-2P設-6-1-1、図リ-他-13	


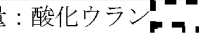
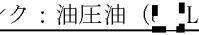


表ハ-2P設-6-1（別表1） 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 材料一覧

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	供給瓶 粉末取出配管	金属製 金属製
その他	据付ボルト ロードセル 設備カバー 投入口蓋	鋼 ■ 金属製 金属製、ポリカーボネート（難燃性） 金属製

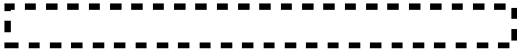
■以上の強度を有する材料



表ハ-2 P 設-7-1 プレス No. 2-1 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	圧縮成型設備 プレス
設備・機器名称 機器名	{2050} プレス No. 2-1 — {8062} 緊急設備 防護板	
変更内容	改造 ( <ul style="list-style-type: none"> <li>・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。</li> <li>・火災対策のため、油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に防護板を設置する。</li> </ul> )	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	ロータリー式
	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	モータ (3.7 kW 超)
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット) 作動油タンク: 油圧油 (  L)
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末、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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(28)) を構成する。  ○単一ユニットの仕様 <ul style="list-style-type: none"> <li>・濃縮度 5 wt%以下</li> <li>・形状寸法制限 高さ制限棒を設ける。 厚さ: 5.0 cm 以下</li> </ul>
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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 <ul style="list-style-type: none"> <li>・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上</li> <li>・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (20)</li> <li>・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下</li> </ul> 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。
		[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	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。 {2050} プレス No. 2-1 をアンカーボルトで床面に固定する。 アンカーボルトのナットを撤去し、アンカーボルトに引抜力を生じさせない設計とする。 ○{2050} プレス No. 2-1   {8062} 緊急設備 防護板をアンカーボルトで床面に固定する。 ○{8062} 緊急設備 防護板 
		津波による損傷の防止

表ハー 2 P 設- 7-1 プレス No. 2-1 仕様

技術基準に基づく仕様	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	<p>[10. 1-F6]</p> <p>囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1]</p> <p>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。</p> <p>材料を本表 (別表 1) に示す。</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11. 3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-F3]</p> <p>3.7 kW を超えるモータは、排熱に配慮した鋼板製ケースに收容する。</p> <p>油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に厚さ 1.5 mm 以上の金属製の {8062} 緊急設備 防護板を設置し、火災の伝播を防止する。</p> <p>オイルパン : </p> <p>[11. 3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> <li>・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、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する。</li> <li>・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收容する。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。</li> </ul>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1]</p> <p>設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 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]</p> <p>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 7.6 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	—	

表ハ-2 P 設-7-1 プレス No. 2-1 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-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。</p> <p>第2-2混合室の油圧系統の火災により(2050)プレスNo.2-1のウラン粉末が影響を受けて第2-2混合室に漏えいすることを想定した設計基準事故において、火災の熱影響により工程室の温度が上昇するが速やかな初期消火活動で火災を消火し、温度上昇は緩和されるため、他の安全機能を有する施設の位置、構造、強度等に影響を与えることはない。また、漏えいしたウラン粉末による空間の放射線量の上昇は、他の安全機能を有する施設の位置、構造、強度等に影響を与えず、必要な安全機能を発揮できる。</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。</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	<p>[99-F1]</p> <p>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。</p>	
添付図	図ハ-2 P 設-1、図ハ-2 P 設-7-1	

表ハ-2 P 設-7-1 (別表1) プレス No. 2-1 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼、ステンレス鋼 鋼、ステンレス鋼
ウランを取り扱う部位	囲い式フード 粉末取出配管	金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製
その他	アンカーボルト (プレス No. 2-1) 本体 作動油タンク 高さ制限棒 防護板兼オイルパン アンカーボルト (防護板) ウラン粉末給粉部 パンチ	鋼 金属製 金属製 金属製 金属製 鋼 金属製 金属製





\* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P 設-7-1 (別表2) プレス No. 2-1 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	
あと施工金属拡張アンカーボルト のナットの撤去*	アンカーボルトナット	

\* アンカーボルトに引抜力を生じさせない設計とするため、アンカーボルトのナットを撤去する。

表ハ-2P設-8-1 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 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	焙焼設備 研磨屑乾燥機
設備・機器名称 機器名	{2051} 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。</li> <li>・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。</li> <li>・視認性確保のため、囲い式フードにポリカーボネート製の扉を追加する</li> </ul>	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	箱型電熱式
	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	焙焼容器
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット、酸化ウランスラッジ (焙焼容器)) 最高使用温度: 
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット、酸化ウランスラッジ
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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(29)) を構成する。  ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・質量制限 質量: 0.75 kgU235 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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: 図ハ-2P設-1 (21) ・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。
		[5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 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。
		[6.1-F1] 地震による損傷の防止 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	—	

表ハ-2 P設-8-1 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 仕様


技術基準に基づく仕様	閉じ込めの機能	[10. 1-F6] 囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。
	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。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。  [11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。  [11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。 ・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 600 V を超えるケーブルについては、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。
	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 7.6 cm に対して、10 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 7.6 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	—

表ハ-2P設-8-1 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 仕様


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	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-8、図ハ-2P設-8-1、図ハ-2P設-8-1-1

表ハ-2P設-8-1 (別表1) 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 材料一覧



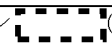

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	囲い式フード	金属製、ポリカーボネート(難燃性)
その他	アンカーボルト 接合ボルト  焙焼容器 研磨屑回収釜	鋼 鋼 ステンレ ス鋼 金属製 アルミニウム合金

\*  以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-8-1 (別表2) 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 耐震補強の項目

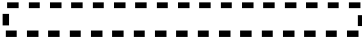


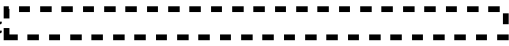
補強項目	関連部材	断面等及び員数
柱の追加	アンカーボルト	
	柱	
	はり	
	接合ボルト	
	接合ボルト	

表ハ-2 P設-8-2 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 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) 焙焼設備 破碎装置
設備・機器名称 機器名	{2052} 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 {8062} 緊急設備 防護板	
変更内容	改造 〔 ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、囲い式フード及び設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・火災対策のため、油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に防護板を設置する。 〕	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	ロール式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: (装置上部)  (装置下部) 
	その他の構成機器	電気式の錠
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット、保管容器 F 型 1 個) 作動油タンク: 油圧油 
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末、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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(30)) を構成する。  ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・質量制限 質量: 0.65 kgU235 以下  [4.1-F2] 質量制限値逸脱防止のため、供給制限機構を設ける。  [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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: 図ハ-2 P 設-1 (22) ・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] {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。 当該架台は、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。



表ハ－２ P設－８－２ 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 仕様


<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>[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。 {2052}焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 上部を据付ボルトで{2042}粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。</p> <p>○{2052}焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 上部 </p> <p>{2052}焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 下部をアンカーボルトで床面に固定する。</p> <p>○{2052}焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 下部 </p> <p>{8062}緊急設備 防護板を据付ボルトで破碎装置に固定する。 ○{8062}緊急設備 防護板 ・据付ボルト </p>
	<p>津波による損傷の防止</p>	<p>—</p>
	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>[8.2-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。 インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。</p>
	<p>加工施設への人の不法な侵入等の防止</p>	<p>—</p>
	<p>閉じ込めの機能</p>	<p>[10.1-F2] 破碎装置本体は金属製の密閉構造とする。</p> <p>[10.1-F6] 囲い式フード開口部の面速（0.5 m/秒以上）を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p>
	<p>火災等による損傷の防止</p>	<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。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</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> <p>[11.3-F3] 油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に厚さ1.5 mm以上の金属製の{8062}緊急設備 防護板を設置し、火災の伝播を防止する。</p> <p>オイルパン </p>

表ハ－２ P 設－８－２ 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 仕様


技術基準に基づく仕様	<p>火災等による損傷の防止</p> <p>[11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・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 600 V を超えるケーブルについては、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。</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 7.6 cm に対して、10 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 7.6 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	<p>[18. 2-F1] 移動する質量が設定値を超える場合は、破碎装置の扉開閉装置に設置された電気式の錠を開錠しない。</p> <p>○設備の安全機構（供給制限機構） ・質量制限値：■ ■ ■ kgU235 以下 ・電気式の錠：1 基（非通電時閉）</p>
放射線管理施設	—
廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—
換気設備	—
非常用電源設備	—
通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	<p>[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。</p>
添付図	図ハ－２ P 設－１、図ハ－２ P 設－８、図ハ－２ P 設－８－２、図ハ－２ P 設－８－２－１

表ハ-2 P 設-8-2 (別表1) 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 材料一覧


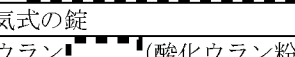



部位	部位名	材料
強度部材	柱 (上部) はり (上部) 柱 (下部) はり (下部)	鋼 鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	囲い式フード (上部) 囲い式フード (下部) 破碎機	金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製
その他	据付ボルト (上部) アンカーボルト (下部) 接合ボルト (下部) 作動油タンク 防護板兼オイルパン 防護板 据付ボルト (防護板) 設備カバー	鋼 鋼 鋼 金属製 金属製 金属製 ステンレス鋼 金属製、ポリカーボネート (難燃性)

\*  以上の強度を有する材料

表ハ-2 P 設-8-2 (別表2) 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 (下部) 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
はりと柱の撤去 (下部)	はり 柱	
囲い式フードフレームの変更、固定方法の変更 (下部)	柱	
	はり	
	接合ボルト	
アンカーボルトの変更 (下部)	アンカーボルト	
アンカーボルトの追加 (下部)	アンカーボルト	


表ハ-2 P 設-8-3 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 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) 焙焼設備 粉末取扱フード
設備・機器名称 機器名	{2053} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード	
変更内容	改造 (火災対策のため、囲い式フードの一部を撤去する。それに伴い局所排気管の一部を撤去し、残る囲い式フードの一部を閉塞する。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	箱型
	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)  (計量部) 
	その他の構成機器	上皿電子天秤、電気式の錠
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末、保管容器 F 型 1 個)
核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末	
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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(31)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・濃縮度 5 wt%以下</li> <li>・質量制限 質量: 0.75 kgU235 以下</li> </ul> <p>[4.1-F2] 質量制限値逸脱防止のため、供給制限機構を設ける。</p> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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"> <li>・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上</li> <li>・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (25)</li> <li>・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下</li> </ul> <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	津波による損傷の防止	<p>[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する。</p> <p>○粉末取扱フード </p> <p>○計量部 </p>







表ハ-2 P設-8-3 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 仕様


技術基準に基づく仕様	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.2-F2]</p> <p>安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。</p> <p>インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。</p>
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-F1]</p> <p>計量部は保管容器F型を取り扱う際に落下しないよう、落下防止板を設ける。</p> <p>[10.1-F6]</p> <p>粉末取扱フードは囲い式フード開口部の面速（0.5 m/秒以上）を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1]</p> <p>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。</p> <p>材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11.3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> <li>・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、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する。</li> <li>・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。</li> </ul>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1]</p> <p>設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 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]</p> <p>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7.6 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	—	

表ハ-2 P設-8-3 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 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	[18.2-F1] 移動する質量が設定値を超える場合は、粉末取扱フードの扉開閉装置に設置された電気式の錠を開錠しない。  ○設備の安全機構（供給制限機構） ・質量制限値：  kgU235 以下 ・電気式の錠：1基（非通電時閉）
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	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	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-8、図ハ-2 P設-8-3、図ハ-2 P設-8-3-1、図リ-他-14	

表ハ-2 P設-8-3（別表1） 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱（粉末取扱フード） はり（粉末取扱フード） 柱（計量部） はり（計量部）	ステンレス鋼  ステンレス鋼  鋼  鋼 
ウランを取り扱う部位	囲い式フード（粉末取扱フード）	金属製、ポリカーボネート（難燃性）、 ガラス
その他	アンカーボルト（粉末取扱フード） アンカーボルト（計量部） 落下防止板（計量部） 上皿電子天秤（計量部） 安全カバー（計量部）	鋼  鋼  金属製 金属製 難燃性樹脂

\*  以上の強度を有する材料

表ハ-2 P 設-9-1 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 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	焙焼設備 粉末取扱機
設備・機器名称 機器名	{2054} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	
変更内容	改造 〔 ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・供給制限機構を追加する。 〕	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	クラッシャー付箱型
	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	リフター
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末 (焙焼容器、保管容器 F 型 1 個))
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(32)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・濃縮度 5 wt%以下</li> <li>・質量制限 質量: 0.75 kgU235 以下</li> </ul> <p>[4.1-F2] 質量制限値逸脱防止のため、供給制限機構を設ける。</p> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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"> <li>・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上</li> <li>・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (28)</li> <li>・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下</li> </ul> <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	[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する。 	
津波による損傷の防止	—	

表ハ-2 P設-9-1 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 仕様

技術基準に基づく仕様	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.2-F2]</p> <p>安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。</p> <p>インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。</p>
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-F6]</p> <p>囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1]</p> <p>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。</p> <p>材料を本表 (別表1) に示す。</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11.3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> <li>・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、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する。</li> <li>・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。</li> </ul>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1]</p> <p>設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 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]</p> <p>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 7.6 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	—	



表ハ-2 P設-9-1 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 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-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	<p>[18. 2-F1] {2055} 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉から {2054} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機へ移動する焙焼容器は、移動元となる {2055} 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉に設置した上皿電子天秤で質量測定を実施し、当該容器を {2054} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機に搬送する。移動しようとする質量の合計値が設定値を超える場合は、当該容器が {2054} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機のリフターで上昇しないようにリフターの運転を停止する。</p> <p>○設備の安全機構（供給制限機構） ・質量制限値：<math>\square\square\square</math>kgU235 以下 ・{2054} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 リフター：1 基（停電時は動作しない）</p>
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	<p>[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。</p>	
添付図	<p>図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-8-1-1、図ハ-2 P設-9-1、図ハ-2 P設-9-1-1</p>	

表ハ-2 P設-9-1 (別表1) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 材料一覧





部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	ステンレス鋼 ステンレス鋼
ウランを取り扱う部位	囲い式フード	金属製、ポリカーボネート(難燃性)
その他	アンカーボルト 焙焼容器 粉砕機 リフター	鋼 金属製 金属製 金属製

\* [ ] 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-9-1 (別表2) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 耐震補強の項目

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

表ハ-2P設-9-2 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉 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	焙焼設備 焙焼炉
設備・機器名称 機器名	{2055} 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・高さ制限棒を追加する。</li> <li>・焙焼炉 No.2-1 粉末取扱機の臨界防止対策のために質量を計量する上皿電子天秤を追加する。</li> <li>・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。</li> <li>・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。</li> </ul>	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	メッシュベルト付トンネル型
	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	上皿電子天秤
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット (焙焼容器 10 個)) 最高使用温度: 
核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末、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 2-2 領域の単一ユニット (No.2-2(33)) 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 2-2 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: 図ハ-2P設-1 (29) ・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 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	—



表ハ－２ P 設－９－２ 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 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	<p>[8. 2-F2]</p> <p>安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。</p> <p>インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。</p>
	閉じ込めの機能	<p>[10. 1-F6]</p> <p>囲い式フード開口部の面速（0.5 m/秒以上）を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1]</p> <p>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。</p> <p>材料を本表（別表１）に示す。</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p>
		<p>[11. 3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p>
		<p>[11. 3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第２加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> <li>・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、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する。</li> <li>・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。</li> </ul>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1]</p> <p>設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 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]</p> <p>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 7.6 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]</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>[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。</p>	
材料及び構造	—	
搬送設備	—	

表ハ-2P設-9-2 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉 仕様




技術基準に基づく仕様	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-F1] {2055}焙焼炉 No.2-1 焙焼炉から{2054}焙焼炉 No.2-1 粉末取扱機へ移動する焙焼容器は、移動元となる{2055}焙焼炉 No.2-1 焙焼炉に設置した上皿電子天秤で質量測定を実施し、当該容器を{2054}焙焼炉 No.2-1 粉末取扱機に搬送する。  ○{2054}焙焼炉 No.2-1 粉末取扱機 供給制限機構
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	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	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-8、図ハ-2P設-8-1-1、図ハ-2P設-9-1-1、図ハ-2P設-9-2、図リ-他-14	

表ハ-2P設-9-2 (別表1) 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉 材料一覧




部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり トラス	鋼 
ウランを取り扱う部位	囲い式フード	金属製、ポリカーボネート(難燃性)
その他	アンカーボルト 扉開閉装置 高さ制限棒 上皿電子天秤 焙焼容器 コンベア	 金属製 金属製 金属製 金属製 金属製

\*  以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-9-2 (別表2) 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉 耐震補強の項目

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

表ハ-2 P設-1 0-1 計量設備架台 No.4 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		{2057} 計量設備架台 No. 4 —
変更内容		変更なし
設置場所		第 2 加工棟 第 2-2 混合室
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: 酸化ウラン  (保管容器 F 型 1 個又は保管容器 G 型 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末、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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(34)) を構成する。  ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・質量制限 質量: 0.65 kgU235 以下  [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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: 図ハ-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] {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。 当該架台は、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。 計量設備架台 No. 4 を据付ボルトで {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 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] 保管容器 F 型及び保管容器 G 型を取り扱う際に落下しないよう、落下防止板を設ける。  [10.1-F2] 粉末状のウランを密閉した保管容器 F 型 (パッキン付きの蓋をリングバンドで締め付けて密閉する構造) に収納して取り扱う。

表ハ-2 P設-1 0-1 計量設備架台 No.4 仕様


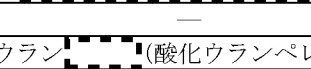


技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] {2042}粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト 架台上に設置するため、没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全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。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	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 P設-1、図ハ-2 P設-1 0-1、図リ-他-1 4	

表ハ-2 P設-1 0-1（別表1） 計量設備架台 No.4 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	据付ボルト 制限枠 落下防止板 上皿電子天秤	鋼 金属製 金属製 金属製

\*  以上の強度を有する材料

表ハ-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 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 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装置
設備・機器名称 機器名	{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	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
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: (架台)  (搬送部) 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット、保管容器 G 型)
	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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(38)) 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 高さ制限棒を設ける。 厚さ: 9.8 cm 以下  [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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: 図ハ-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 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] 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 型が落下しないよう、ストッパを設ける。	



表ハ-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 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> <p>[11. 3-B2]                  次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。                  ・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600 Vを超えるケーブルについては、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。</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7.6 cm に対して、10 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7.6 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	<p>[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。</p>
	添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 1、図ハ-2 P設-1 1-1

表ハ-2 P 設-1 1-1 (別表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 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	コンベア	金属製
その他	アンカーボルト 設備カバー ストッパ 高さ制限棒 1 高さ制限棒 2 高さ制限棒 3	鋼  金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 金属製 金属製 金属製

\*  以上の強度を有する材料



表ハ-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 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 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装置
設備・機器名称 機器名	{2059} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット抜取部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	スカラー型ロボット式
	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 15 kg)、秤
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット 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	<p>[4.1-F1]                      (単一ユニットの臨界安全)                      第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(38)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・濃縮度 5 wt%以下</li> <li>・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下</li> </ul> <p>[4.2-F1]                      (複数ユニットの臨界安全)                      第 2-2 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"> <li>・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上</li> <li>・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (3 4)</li> <li>・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下</li> </ul> <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	<p>[5.1-F1]                      {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 架台に固定する。                      当該架台は、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。</p>
地震による損傷の防止	<p>[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。                      ロボットを据付ボルトで {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 架台に固定する。  </p>	
津波による損傷の防止	—	
外部からの衝撃による損傷の防止	—	
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—	
閉じ込めの機能	<p>[10.1-F1]                      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、{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の設備カバーを共用する。</p>	


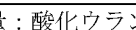
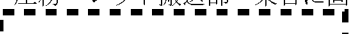
表ハ-2 P設-1 1-2 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置  
 圧粉ペレット採取部 仕様

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> <p>[11.3-B2]                  次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。                  ・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 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。</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7.6cmに対して、10cm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7.6cm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	<p>[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。</p>
	添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 1、図ハ-2 P設-1 1-2

表ハ-2 P設-1 1-2 (別表1) 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置  
 圧粉ペレット採取部 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	ロボット	金属製
その他	据付ボルト 秤	鋼  金属製

表ハ-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 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 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装置
設備・機器名称 機器名	{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	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	スカラ-型ロボット式
	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 50 kg)
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (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
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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(38)) 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 2-2 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: 図ハ-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
	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。 ロボットを据付ボルトで {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 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] 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、{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の設備カバーを共用する。

表ハ-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 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> <p>[11.3-B2]                  次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。                  ・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 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。</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7.6cmに対して、10cm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7.6cm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	<p>[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。</p>
	添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-11、図ハ-2P設-11-3

表ハ-2 P設-11-3 (別表1) 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置  
 圧粉ペレット移載部 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	ロボット ペレット置場	金属製 金属製
その他	据付ボルト	鋼 



表ハ-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 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 (パレット) ボート搬送装置
設備・機器名称 機器名	{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	
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。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
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	焼結ボート、スキッド
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ボート 6 段 8 個、焼結ボート 1 段 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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(39)) 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 高さ: 12 cm 以下 幅: 31 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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: 図ハ-2P設-1 (39) ・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 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] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー及びストッパ、ガイドを設ける。設備カバーの一部は、{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の設備カバーを共用する。	

表ハ-2 P設-1 1-4 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部 仕様



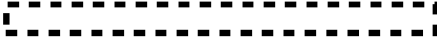

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、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。</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7.6 cmに対して、10 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7.6 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	<p>[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。</p>
	添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 1、図ハ-2 P設-1 1-4、図ハ-2 P設-1 1-4-1

表ハー 2 P 設 - 1 1 - 4 (別表 1) 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置  
ボート搬送装置部 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 設備カバー ストップ ガイド 焼結ボート スキッド	鋼 金属製、ポリカーボネート (難燃性) ステンレス鋼 金属製 モリブデン鋼 モリブデン鋼

\*以上の強度を有する材料

表ハ-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 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 (ペレット) ボート搬送装置
設備・機器名称 機器名	{2062} 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	スカラ-型ロボット式
	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 50 kg)
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ボート 1 段 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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(39)) 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 高さ: 12 cm 以下 幅: 31 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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: 図ハ-2 P設-1 (39) ・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 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する。 ○架台   ロボットを取付ボルトで架台に固定する。 ○ロボット 
	津波による損傷の防止	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	
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、{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の設備カバーを共用する。また、焼結ボートが落下しないよう、機械的保持具で保持する。	

表ハ-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 仕様


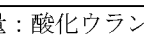

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS 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。</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7.6cmに対して、10cm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7.6cm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	<p>[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。</p>
	添付図	<p>図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-11、図ハ-2P設-11-4-1、 図ハ-2P設-11-5</p>

表ハー 2 P 設 - 1 1 - 5 (別表 1) 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置  
段積装置部 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 ロボット 取付ボルト 焼結ボート スキッド	鋼 金属製 鋼 モリブデン鋼 モリブデン鋼

\*  以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-12-1 有軌道搬送装置 仕様


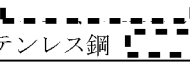
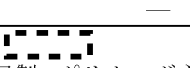


許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	焼結設備 有軌道搬送装置
設備・機器名称 機器名	{2063} 有軌道搬送装置 —	
変更内容	改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	モノレール式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ポート 6 段 1 個)
核燃料物質の状態	酸化ウランペレット	
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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(40)) 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 高さ: 12 cm 以下 幅: 31 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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: 図ハ-2P設-1 (40) ・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。
		[5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 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。
		[6.1-F1] 地震による損傷の防止 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。 レールをアンカーボルトで床面に固定する。 ○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	—	
閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー及びストッパを設ける。	


表ハ-2 P 設-1 2-1 有軌道搬送装置 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。</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> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・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 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。</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7.6cmに対して、10cm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7.6cm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	<p>[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。</p>
	添付図	図ハ-2 P 設-1、図ハ-2 P 設-1 1-4-1、図ハ-2 P 設-1 2-1



表ハ-2 P設-1 2-1 (別表1) 有軌道搬送装置 材料一覧

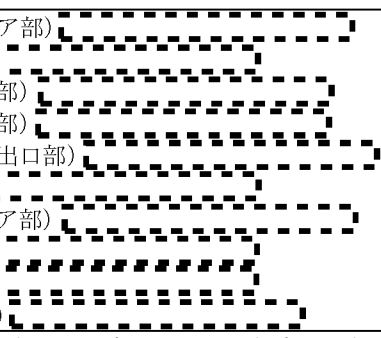

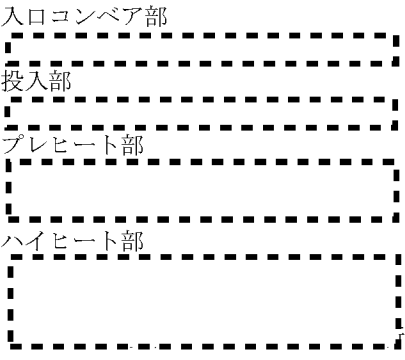
部位	部位名	材料
強度部材	柱 (台車) はり (台車) 柱 (レール) レール	鋼  鋼  鋼  ステンレス鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト (レール) 設備カバー ストッパ 焼結ボート スキッド	鋼  金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 モリブデン鋼 モリブデン鋼

\* 以上の強度を有する材料

表ハ－２ P 設－１ ３－１ 連続焼結炉 No. 2-1 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)
設備・機器名称 機器名	施設名称	焼結設備 連続焼結炉 自動窒素ガス切替機構 空気混入防止機構 失火検知機構 過加熱防止機構 冷却水圧力低下検知機構 圧力逃がし機構 可燃性ガス配管  {2064} 連続焼結炉 No. 2-1 — {2064-2} 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む) {2064-3} 空気混入防止機構 {2064-4} 失火検知機構 {2064-5} 過加熱防止機構 {2064-6} 冷却水圧力低下検知機構 {2064-7} 圧力逃がし機構 {2064-8} 可燃性ガス配管 {8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) {8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス) {8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス) {8047} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス) {8058} 緊急設備 防水カバー
変更内容	改造	・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・焼結ボートの落下防止のため、ストッパを追加する。 ・火災爆発対策のため、可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス、プロパンガス) を 2 系統で設置し、緊急遮断弁と連動させる。 ・火災爆発対策のため、緊急停止ボタンを設置し、緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス、プロパンガス) 及び窒素導入弁と連動させる。 ・被水による制御機能喪失を防止するため、制御盤及び動力盤に防水カバーを設置する。 ・停電時において炉体温度を監視するために、温度記録計を非常用電源に接続する。 ・窒素ガス切替機構の供給元である窒素ガス系統に安全系を設置する。仕様を本表 (別表 3) に示す。 ・火災爆発対策のため、失火検知器を 2 系統で設置し、緊急遮断弁 (プロパンガス) と連動させる。 ・火災爆発対策のため、可燃性ガス配管の経路を変更する。 ・火災爆発対策のため、屋外の可燃性ガス配管に緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス、プロパンガス) を 2 系統で設置し、感震計と連動させる。 ・火災爆発対策のため、インターロック回路を専用の緊急遮断弁制御盤に設置する。
設置場所		第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 (屋外 第 2 加工棟北外壁面 (可燃性ガス配管、緊急遮断弁))
員数		1 台

表ハ-2 P 設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

一般仕様	型式	横型、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：（入口コンベア部） （投入部） （プレヒート部） （ハイヒート部） （チャンバー出口部） （取出部） （出口コンベア部） （制御盤） （動力盤） （トランス盤） 
	その他の構成機器	ガス系統、電気系統、制御盤、温度記録計、緊急遮断制御盤、安全機構及びインターロックに関する機器（別表4に示す。）
	その他の性能	最大取扱量：酸化ウラン  （焼結ポート6段 40個） 熱的制限値：1850℃
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
	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2-2領域の単一ユニット（No.2-2(40)）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 高さ：12 cm 以下 幅：31 cm 以下  [4.2-F1] （複数ユニットの臨界安全） 第2-2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：図ハ-2 P 設-1（40） ・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する。 ○入口コンベア部 ○投入部 ○プレヒート部 ○ハイヒート部 

表ハ-2 P設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

技術基準に基づく仕様	地震による損傷の防止	<p>○チャンバー出口部</p>  <p>○取出部</p>  <p>○出口コンベア部</p>  <p>○制御盤、動力盤、トランス盤</p>  <p style="text-align: right;">(制御盤) (動力盤) (トランス盤)</p> <p>アンカーボルトで壁面に固定する。</p> <p>○{2064-2}自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ポンベ架台</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>・減圧装置（屋外）</li> </ul>  <p>窒素ガスポンベは、床上に設置し、架台により転倒を防止する。</p> <p>アンカーボルトで天井に固定する。</p> <p>○{2064-2}自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・架台（屋内）</li> </ul>  <p>ボルトで設備本体に固定する。</p> <p>○{6064-7}圧力逃がし機構</p>  <p>○窒素ガス配管（安全系）（{2064-2}自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む）、{2064-8}可燃性ガス配管）</p> <p>耐震重要度分類第1類における標準支持間隔以下で配管を支持する。配管本体は、サポート又は架台に固定する。配管サポート等は、壁、天井にアンカーボルトで固定する。</p> <p>○パイロットバーナ（{2064-3}空気混入防止機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・出入り口扉用のパイロットバーナと一体となっているフレームカーテン用の機器は設備本体にボルトで固定する。</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>・パイロットバーナが一体となっている排気口はボルトで設備本体に固定する。</li> </ul>  <p>○失火検知器（{2064-4}失火検知機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ボルトで設備本体に固定する。</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>・失火検知器が一体となっている排気口はボルトで設備本体に固定する。</li> </ul>  <p>○熱電対（{2064-5}過加熱防止機構）</p> <p>設備内に設置する。熱電対を含む信号線は、フェールセーフで設計するため、地震による損傷により安全機能を損なわない。</p> <p>○{2064-6}冷却水圧力低下検知機構</p> <p>ボルトで{2064-2}自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む）の架台（屋内）に固定する。</p> 
------------	------------	--

表ハ-2 P設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>○{8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)、{8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス)          緊急遮断弁本体は、前後を鋼製の可燃性ガス配管で接続し、標準支持間隔以下で緊急遮断弁及び配管一体で架台に固定する。架台は、壁にアンカーボルトで固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・緊急遮断弁制御盤              ボルトで連続焼結炉の制御盤に固定する。  </li> </ul> <p>○{8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス)、{8047} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・検知部(水素ガス)：アンカーボルトで天井に固定する。  </li> <li>・検知部(プロパンガス)：ボルトで設備に固定する。  </li> <li>・可燃ガス警報盤：壁にアンカーボルトで固定する。  </li> <li>・アナログ信号線は電線管をアンカーボルトで固定する。</li> </ul> <p>○{8058} 緊急設備 防水カバー          制御盤及び動力盤の開口部にボルトで固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・制御盤  </li> <li>・動力盤  </li> </ul>
	<p>津波による損傷の防止</p>	<p>—</p>
	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>(竜巻) —</p> <p>(落雷) —</p> <p>(極低温 (凍結))          [8.1-F2]          屋外 第2加工棟北外壁面に設置する緊急設備 緊急遮断弁は大阪管区気象台において過去に観測された最低気温-7.5℃でも作動する機器を設置する。</p> <p>○緊急設備 緊急遮断弁          ・{8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)          ・{8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス)</p> <p>(火山活動 (降下火砕物)) —</p> <p>(積雪) —</p> <p>(生物学的事象) —</p> <p>(外部火災 (森林火災、近隣工場等の火災、近隣工場等の爆発、航空機落下火災)) —</p>

表ハ-2 P設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>(電磁的障害) [8.2-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。 インターロック回路の制御盤の筐体には金属製を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。</p> <p>○アナログ信号線を使用する設備</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ {2064-4} 失火検知機構</li> <li>・ {2064-5} 過加熱防止機構</li> <li>・ {8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス)</li> <li>・ {8047} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス)</li> </ul> <p>(交通事故 (自動車)) —</p>
	<p>加工施設への人の不法な侵入等の防止</p>	<p>—</p>
	<p>閉じ込めの機能</p>	<p>[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、炉殻、ストッパ及びガイドを設置する。</p>
	<p>火災等による損傷の防止</p>	<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> <p>[11.3-F3] 使用電圧が <math>\geq 600</math> V 以上のケーブルについては、火災の発生を防止するために 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する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・ 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 600 V を超えるケーブルについては、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。</p> <p>[11.4-F1] 水素ガス (アンモニア分解ガス) を取り扱う当該施設は適切に接地し、帯電を防止する。</p> <p>[11.5-F1] 可燃性ガス (アンモニア分解ガス及びプロパンガス) を取り扱う当該施設は、可燃性ガスが漏えいした場合においても工程室内に滞留しないように、換気を行う第1種管理区域に設置する。</p>

表ハ－２ P 設－１ ３－１ 連続焼結炉 No. 2-1 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>○可燃性ガス漏えい検知器          当該施設及び当該施設へ可燃性ガスを供給するための屋内配管周辺には、可燃性ガスの漏えいによる爆発の発生を防止するため、可燃性ガスの検出器を設置することにより、可燃性ガスの漏えいを常時監視し、早期に漏えいを検知する。          可燃性ガス漏えい検知器は、爆発防止インターロックを構成する機器であるため、独立した２系統の多重化を行い高い信頼性を確保する。          なお、アンモニア分解ガスは容積比で概ね水素 75 %、窒素 25 % の混合ガスであるため、水素ガスの漏えいで検知する。          ガスの比重を考慮し、上方に拡散する水素ガスを検知する検知器は天井付近に、下方に拡散するプロパンガスを検知する検知器は床面付近に設置する。</p> <p>○設備の員数          ・ {8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）： 2 箇所          ・ {8047} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（プロパンガス）： 2 箇所</p> <p>上記の検知器は、２系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。また、配置を図リ－他－ 8（ 1 ）に示す。</p> <p>○緊急遮断弁及び感震計          可燃性ガス（アンモニア分解ガス及びプロパンガス）の漏えい時に可燃性ガス漏えい検知器からの信号を受けて、自動的に当該ガス種の供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。          また、当該緊急遮断弁は震度 5 弱相当の地震が発生した際に {8042-2} 緊急設備 感震計からの緊急遮断弁の閉信号を受けて自動閉止し、可燃性ガスの供給を遮断する。          緊急時に確実に動作するように感震計、緊急遮断弁及びその制御盤は独立した２系統の多重化を行う。</p> <p>○設備の安全機構          ・ {8042-2} 緊急設備 感震計： 1 箇所          （表リ－他－ 4）          ・ {8039} 緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）： 1 箇所          （図リ－他－ 7（ 1 ）、図リ－他－ 7（ 3 ）、図リ－他－ 7（ 4 ））          ・ {8041} 緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）： 1 箇所          （図リ－他－ 7（ 1 ）、図リ－他－ 7（ 3 ）、図リ－他－ 7（ 5 ））</p> <p>上記の感震計及び緊急遮断弁は、２系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。</p> <p>○可燃性ガス配管          屋内の可燃性ガス配管について、可燃性ガス漏えい検知器により緊急遮断弁が閉止された後、配管内に残留する水素ガス又はプロパンガスが配管の損傷等により工程室内に漏えいしたとしても、爆発下限界濃度に達しない設計とする。</p> <p>○設備の員数（ {2064-8} 可燃性ガス配管）          ・ 可燃性ガス配管（アンモニア分解ガス）： 1 式          ・ 可燃性ガス配管（プロパンガス）： 1 式</p> <p>○冷却水圧力低下検知機構          当該施設の冷却水の圧力が低下した場合にヒータ電源を遮断する冷却水圧力低下安全機構を設置する。</p> <p>○設備の安全機構（ {2064-6} 冷却水圧力低下検知機構）          ・ 冷却水 接点付圧力計： 1 基          ・ ヒータ電源用 配線用遮断器： 2 基（ 1, 2 ゾーン用、 3, 4, 5 ゾーン用）</p>
-------------------	--------------------	---

表ハ－2 P 設－1 3－1 連続焼結炉 No. 2-1 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. 6-F1]          当該施設は焼結設備として加熱を行うため、熱的制限値を設定し、これを超えることのないようにする。内部の温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発生し、熱源であるヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-5} 過加熱防止機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・熱的制限値（℃）：1850</li> <li>・炉内温度を監視する熱電対：5 箇所（全 5 ゾーン）</li> <li>・ヒータ電源用 配線用遮断器：2 基（1, 2 ゾーン用、3, 4, 5 ゾーン用）</li> </ul> <p>[11. 7-F1]          ○自動窒素ガス切替機構          水素ガスを含むアンモニア分解ガスを使用する当該施設は、内部への空気の混入による爆発を防止するために、供給圧を常時監視し設備・機器内を工程室内よりも正圧に維持する。          アンモニア分解ガスの供給圧力が低下すると自動的に警報を発生し、アンモニア分解ガスの供給を遮断して窒素ガスを導入し、機器内を正圧に維持するとともに内部の水素ガスを排出する。          導入する窒素ガスについては、通常使用する一般窒素系統とは別に、耐震重要度分類第 1 類の安全系を設け、一般窒素系統の供給圧力が低下した場合には、自動で安全系窒素系統に切替わる。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-2} 自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む））</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・アンモニア分解ガス 接点付圧力計：1 基</li> <li>・安全系 窒素ガス系統及び導入弁：1 基</li> <li>・アンモニア分解ガス 装置弁：1 基</li> </ul> <p>○空気混入防止機構          当該施設の開口部は、上部の排気口及びウラン搬送用の出入り口扉のみとし、開口部には排出されるアンモニア分解ガスと周囲の空気を燃焼させるためのプロパンガスを用いたパイロットバーナを設置することにより、排気口から排出するアンモニア分解ガスを完全に燃焼させて排気するとともに出入り口扉にフレームカーテンを構築し、室内へのアンモニア分解ガスの漏えい・滞留及び炉内への空気混入を防止する。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-3} 空気混入防止機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・パイロットバーナ：4 基（排気口 2 箇所、出入り口扉 2 箇所）</li> </ul> <p>燃焼した排気ガスを安全に排出するため、施設上部には局所排気系統に接続されたフードを設置する。</p> <p>○失火検知機構          空気混入防止機構で使用するパイロットバーナは失火検知器で監視し、失火（パイロットバーナの炎の喪失）を検知した場合はプロパンガスの供給を自動的に閉止する。          失火検知器及び緊急遮断弁は、爆発防止インターロックを構成する機器であるため、独立した 2 系統の多重化を行い高い信頼性を確保する。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-4} 失火検知機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・失火検知器：4 箇所</li> <li>・{8041} 緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）：1 箇所</li> </ul> <p>上記 検知器、緊急遮断弁は、2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。</p>
-------------------	--------------------	--




表ハ－２ P 設－１ ３－１ 連続焼結炉 No. 2-1 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-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 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 7.6 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> <p>[12. 1-F4] 被水による連続焼結炉の制御機能の喪失を防止するため、連続焼結炉の制御盤及び動力盤に対し、被水し水の侵入のおそれがある開口部に防水カバーを設置する。</p> <p>○設備の員数 ・ {8058} 緊急設備 防水カバー：3 箇所</p>
	<p>安全避難通路等</p>	<p>—</p>
	<p>安全機能を有する施設</p>	<p>[14. 1-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。 第 2－2 ペレット室の {2064} 連続焼結炉 No. 2-1 の炉内爆発により、爆風が連続焼結炉の出入口扉及び圧力逃がし機構から爆風が放出され、ウラン粉末が漏えいすることを想定した設計基準事故において、開放圧力による他の安全機能を有する施設への影響はない。また、漏えいしたウラン粉末による空間の放射線量の上昇は、他の安全機能を有する施設の位置、構造、強度等に影響を与えず、必要な安全機能を発揮できる。</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> <p>[14. 3-F1] 可燃性ガスに空気が混入し設備内部で爆発が起こった場合であっても、炉体の損傷を防止するための圧力逃がし機構を設け、爆発による影響を軽減する。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-7} 圧力逃がし機構） ・ バネ式安全弁：2 基</p>
	<p>材料及び構造</p>	<p>—</p>
	<p>搬送設備</p>	<p>—</p>
	<p>核燃料物質の貯蔵施設</p>	<p>—</p>

表ハ-2 P 設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>警報設備等</p>	<p>[18. 1-F1][18. 2-F1]</p> <p>○自動窒素ガス切替機構 アンモニア分解ガスの供給圧力が低下すると自動的に警報を発生し、アンモニア分解ガスの供給を遮断して窒素ガスを導入するとともに、自動的にヒータ電源を遮断する。 インターロック等の制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフとなることで爆発を防止する。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-2}自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む））</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・アンモニア分解ガス 接点付圧力計：1 基</li> <li>・窒素ガス導入弁：1 基（停電時開）</li> <li>・安全系 窒素ガス配管系統（耐震重要度分類第1類）：1 式</li> <li>・ヒータ電源用 配線用遮断器：2 基（停電時遮断）</li> </ul> <p>・アンモニア分解ガス 装置弁：1 基（停電時閉）</p> <p>○失火検知機構 当該施設の排気口及び出入り口にはプロパンガスによるパイロットバーナを設置し、アンモニア分解ガスを燃焼させてから排出する。 パイロットバーナを失火検知器にて監視し、失火（パイロットバーナの炎の喪失）を検知した場合は自動的に警報を発生し、プロパンガスの供給を自動的に閉止する。 可燃性ガスの緊急遮断弁及び失火検知器の二重化により、当該施設の安全機能を強化する。 インターロックの制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフとなることで爆発を防止する。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-4}失火検知機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・失火検知器：4 箇所</li> <li>・{8041}緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）：1 箇所（停電時閉）</li> </ul> <p>上記 検知器及び遮断弁は、2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。</p> <p>○過加熱防止機構 当該施設は炉内温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発生し、ヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。 インターロックの制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフとなることで爆発を防止する。 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を遮断する。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-5}過加熱防止機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・熱的制限値（℃）：1850</li> <li>・炉内温度を監視する熱電対：5 箇所（全 5 ゾーン）</li> <li>・ヒータ電源用 配線用遮断器：2 基（1, 2 ゾーン用、3, 4, 5 ゾーン用）（停電時遮断）</li> </ul> <p>○冷却水圧力低下検知機構 当該施設の冷却水の圧力が低下した場合に自動的に警報を発生し、ヒータ電源を遮断する冷却水圧力低下安全機構を設置する。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-6}冷却水圧力低下検知機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・冷却水 接点付圧力計：1 基</li> <li>・ヒータ電源用 配線用遮断器：2 基（1, 2 ゾーン用、3, 4, 5 ゾーン用）（停電時遮断）</li> </ul>
-------------------	--------------	---

表ハ-2 P 設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>警報設備等</p>	<p>○可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック          可燃性ガス（アンモニア分解ガス及びプロパンガス）の漏えいを検知した場合は、自動的に警報を発する。          漏えい検知器からの信号を受けて、自動的に当該ガス種の供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。          緊急時に確実に動作するように漏えい検知器、緊急遮断弁制御盤及び緊急遮断弁は独立した2系統の多重化を行う。          インターロック等の制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフとなることで爆発を防止する。          可燃性ガス漏えい検知器の検知部から表示器間のアナログ信号線は、シールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。          また、停電時においては緊急遮断弁（アンモニア分解ガス、プロパンガス）を閉止するフェールセーフ機能を設けることにより、当該施設を安全に停止することができる。</p> <p>○設備の安全機構（可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ {8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）：2 箇所</li> <li>・ {8047} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（プロパンガス）：2 箇所</li> <li>・ {8039} 緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）：1 箇所 (停電時閉)</li> <li>・ {8041} 緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）：1 箇所 (停電時閉)</li> </ul> <p>上記 検知器及び緊急遮断弁は、2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。</p> <p>[18. 2-F1]</p> <p>○地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック          震度 5 弱相当の地震が発生した際に {8042-2} 緊急設備 感震計からの緊急遮断弁の閉信号を受けて緊急遮断弁を自動閉止し、可燃性ガスの供給を遮断する。          緊急時に確実に動作するように感震計、緊急遮断弁及びその制御盤は独立した2系統の多重化を行う。          インターロックの制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフとなることで爆発を防止する。</p> <p>○設備の安全機構（地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 感震計の作動震度： 計測震度  (震度 5 弱相当) <sup>(1)</sup></li> <li>・ {8042-2} 緊急設備 感震計：1 箇所</li> <li>・ {8039} 緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）：1 箇所 (停電時閉)</li> <li>・ {8041} 緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）：1 箇所 (停電時閉)</li> </ul> <p>上記の感震計及び緊急遮断弁は、2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。</p>
-------------------	--------------	---

表ハ-2 P 設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

技術基準に基づく仕様	警報設備等	<p>○緊急停止機構</p> <p>当該施設近傍で火災が発生した場合に、施設の緊急停止ボタンにより電源供給を遮断することで、ヒータが停止し、アンモニア分解ガスの緊急遮断弁が閉止し、窒素ガス導入供給弁が開放され、連続焼結炉が安全に停止する。なお、非常停止回路はハード回路で構成し、リセット操作で解除する。</p> <p>○設備の安全機構（緊急停止機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・緊急停止ボタン：1 基</li> <li>・ヒータ電源用 配線用遮断器：2 基（停電時遮断）</li> <li>・{8039}緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）：1 箇所（停電時閉）</li> <li>・窒素ガス導入弁：1 基（停電時開）</li> <li>・アンモニア分解ガス 装置弁：1 基（停電時閉）</li> </ul>											
	放射線管理施設	—											
	廃棄施設	—											
	核燃料物質等による汚染の防止	—											
	遮蔽	—											
	換気設備	—											
非常用電源設備	<p>[24. 2-F2]</p> <p>{8001}非常用電源設備 No. 1 非常用発電機及び{8003}非常用電源設備 No. 2 非常用発電機に接続し、外部電源系統からの電気の供給が停止した場合にも当該施設の炉体温度を制御盤に表示し、設備の稼働状態を監視可能な状態とする。</p> <p>○非常用電源設備 接続負荷</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・{2064}連続焼結炉 No. 2-1（温度記録計）</li> </ul> <p>以上を次表に示す。 (○：該当、—：該当なし)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>設備・機器名称 機器名</th> <th>バッテリーに 接続</th> <th>非常用電源 設備に接続</th> <th>設備からの 給電で動作</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>連続焼結炉 No. 2-1（温度記録計）</td> <td>—</td> <td>○</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table> <p>非常用電源設備 系統図を図リ-他-1 1（8）に示す。</p>	設備・機器名称 機器名	バッテリーに 接続	非常用電源 設備に接続	設備からの 給電で動作	連続焼結炉 No. 2-1（温度記録計）	—	○	—	—	—	—	—
設備・機器名称 機器名	バッテリーに 接続	非常用電源 設備に接続	設備からの 給電で動作										
連続焼結炉 No. 2-1（温度記録計）	—	○	—										
—	—	—	—										
通信連絡設備	—												
その他許可で求める仕様	<p>[99-F1]</p> <p>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。</p>												
添付図	<p>図ハ-2 P 設-1、図ハ-2 P 設-1 1-4-1、図ハ-2 P 設-1 3、図ハ-2 P 設-1 3-1、図ハ-2 P 設-1 3-1-1、図ハ-2 P 設-1 3-1-2、図ハ-2 P 設-1 3-1-3、図リ-他-7、図リ-他-8、図リ-他-1 1</p>												


(1) 気象業務法施行規則第一条の二における地震計による震度の観測に用いる震度階級を定めた「平成8年気象庁告示第4号 気象庁震度階級表」による算定方法による。

表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-1) 連続焼結炉 No. 2-1 入口コンベア部 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	据付ボルト ストッパ ストッパの取付ボルト ガイド 高さ制限棒 焼結ボート スキッド	鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 金属製 金属製 モリブデン鋼 モリブデン鋼


表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-2) 連続焼結炉 No. 2-1 投入部 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	据付ボルト ガイド 焼結ボート スキッド	鋼 金属製 モリブデン鋼 モリブデン鋼

\* 以上の強度を有する材料


表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-3) 連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 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 焼結ボート スキッド 炉殻 レンガ	鋼 モリブデン鋼 モリブデン鋼 鋼 耐火レンガ

\* 以上の強度を有する材料


表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-4) 連続焼結炉 No. 2-1 ハイヒート部 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 焼結ボート スキッド 炉殻 レンガ	鋼 モリブデン鋼 モリブデン鋼 鋼 耐火レンガ

\* 以上の強度を有する材料


表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-5) 連続焼結炉 No. 2-1 チャンバー出口部 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 焼結ボルト スキッド 炉殻	鋼 モリブデン鋼 モリブデン鋼 鋼

\*  以上の強度を有する材料


表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-6) 連続焼結炉 No. 2-1 取出部 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 焼結ボルト スキッド	鋼 金属製 モリブデン鋼 モリブデン鋼

\*  以上の強度を有する材料



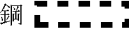

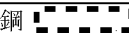
表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-7) 連続焼結炉 No. 2-1 出口コンベア部 材料一覧


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 ストッパ ストッパの取付ボルト 焼結ボルト スキッド	鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 モリブデン鋼 モリブデン鋼

\*1  以上の強度を有する材料


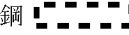


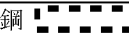


\*2  以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-13-1 (別表1-8) 連続焼結炉 No.2-1 制御盤、動力盤、トランス盤  
材料一覧


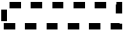


部位	部位名	材料
制御盤	強度部材	—
	ウランを取り扱う部位	—
	その他	アンカーボルト 防水カバー 据付ボルト (防水カバー) 鋼  金属製 ステンレス鋼 
動力盤	強度部材	—
	ウランを取り扱う部位	—
	その他	アンカーボルト 防水カバー 据付ボルト (防水カバー) 鋼  金属製 ステンレス鋼 
トランス盤	強度部材	—
	ウランを取り扱う部位	—
	その他	アンカーボルト 鋼 

以上の強度を有する材料



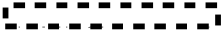



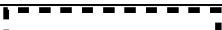
表ハ-2P設-13-1 (別表1-9) 連続焼結炉 No.2-1  
自動窒素ガス切替機構 材料一覧


部位	部位名	材料
ボンベ架台	強度部材	はり 鋼 
	ウランを取り扱う部位	—
	その他	アンカーボルト 固定金具 鋼  金属製
減圧装置 (屋外)	強度部材	はり 鋼 
	ウランを取り扱う部位	—
	その他	アンカーボルト 据付ボルト 減圧装置 (屋外) 鋼  金属製
架台 (屋内)	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 既設流量計架台 鋼  金属製

表ハ-2P設-13-1 (別表1-10) 連続焼結炉 No.2-1  
配管 主要な材料及び機器

設備・機器名	部位名	主要な材料及び機器
自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む)	窒素ガス配管 (安全系)	窒素ガス： ・材料：鋼  ステンレス鋼  ・機器：逆止弁 (金属製)
可燃性ガス配管	—	アンモニア分解ガス： ・材料：ステンレス鋼 
	—	プロパンガス： ・材料：ステンレス鋼 

表ハー 2 P 設 - 1 3 - 1 (別表 1 - 1 1) 連続焼結炉 No. 2-1 その他の機器 材料一覧

設備・機器名	部位名	材料
排気口 (空気混入防止機構、失火検知器)	・据付ボルト ・排気口 ・パイロットバーナ ・失火検知器	鋼  金属製 金属製 金属製
空気混入防止機構	出入り口扉側： ・据付ボルト ・パイロットバーナ	鋼  金属製
失火検知機構	出入り口扉側： ・据付ボルト ・失火検知器	鋼  金属製
冷却水圧力低下検知機構	据付ボルト 冷却水 接点付圧力計	鋼  金属製
圧力逃がし機構	据付ボルト バネ式安全弁	鋼  金属製
制御盤 ( {8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) {8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス) )	アンカーボルト 据付ボルト 緊急遮断弁制御盤	鋼  鋼  金属製
検知部 ( {8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス) )	アンカーボルト 検知部 (水素ガス) 検知部 (プロパンガス)	鋼  樹脂製 樹脂製 樹脂製
検知部 ( {8047} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス) )	据付ボルト 検知部 (プロパンガス)	鋼  樹脂製
可燃ガス警報盤 ( {8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス) 、 {8047} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス) )	アンカーボルト 警報盤	鋼  樹脂製


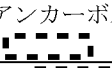








\*  以上の強度を有する材料

表ハー 2 P 設 - 1 3 - 1 (別表 2 - 1) 連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 耐震補強の項目










補強項目	関連部材	断面等及び員数
既設アンカーボルトの撤去	アンカーボルト	
柱の追加	柱 	
	アンカーボルト 	
はりの追加	はり 	
トラスの追加 (ハイヒート部側)	トラス 	
柱を支持する十字トラスの追加	トラス 	
十字トラスの追加	トラス 	
十字トラスの追加 (底面)	トラス 	
柱を支持する斜材を追加	柱 	
	アンカーボルト 	
トラスの追加	トラス 	



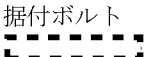







表ハ-2 P設-1 3-1 (別表2-2) 連続焼結炉 No. 2-1 ハイヒート部 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
既設アンカーボルトの撤去	アンカーボルト	
柱の追加	柱 	
	アンカーボルト 	
柱を支持する斜材を追加	柱 	
V字トラスの追加	トラス 	
	アンカーボルト 	
斜材の追加	トラス 	
十字トラスの追加 (底面)	トラス 	
トラスの追加 (鉛直方向)	トラス 	
トラスの追加 (プレヒート部側)	トラス 	
	アンカーボルト 	

表ハ-2 P設-1 3-1 (別表2-3) 連続焼結炉 No. 2-1 チャンバー出口部  
耐震補強の項目


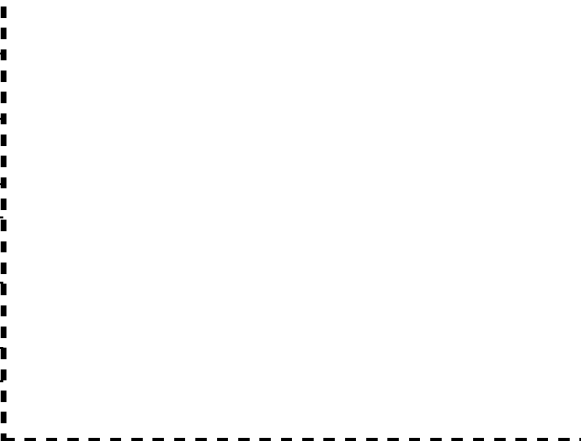
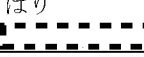

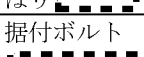
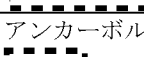



補強項目	関連部材	断面等及び員数
既設アンカーボルトの撤去	アンカーボルト	
柱の追加	柱 	
はりの追加 (設備長手方向)	はり 	
はりの追加 (設備短手方向)	はり 	
斜材の追加	はり 	
柱の追加 (設備上部)	柱 	
柱の追加 (設備中央)	柱 	
溝形鋼に平板を溶接	はり 	
はりの追加	はり 	
アンカーボルトの追加	アンカーボルト 	

表ハ-2 P設-13-1 (別表2-4) 連続焼結炉 No. 2-1 その他の機器 補強一覧

設備・機器名	関連部材	断面等及び員数
失火検知機構	据付ボルト 	
冷却水圧力低下検知機構	据付ボルト 	
制御盤（{8039}緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）、{8041}緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス））	アンカーボルト  据付ボルト 	
{8046}緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）	アンカーボルト 	
{8047}緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（プロパンガス）	据付ボルト 	
{8058}緊急設備 防水カバー	据付ボルト 	

表ハ-2 P設-13-1 (別表3) 連続焼結炉 No. 2-1

自動窒素ガス切替機構 新設の項目



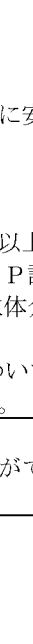
変更項目	関連部材	断面等及び員数
ポンベ 架台	アンカーボルト 	
	はり 	
減圧装置 (屋外)	アンカーボルト 	
	はり 	
	据付ボルト 	
架台 (屋内)	アンカーボルト 	
	柱（天井固定） 	
	はり 	

表ハー 2 P 設- 1 3- 1 (別表 4) 連続焼結炉 No. 2-1  
安全機構及びインターロックの機器の構成と改造仕様

安全機構及びインターロック	構成機器と員数
{2064-2} 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む)	
{2064-3} 空気混入防止機構	
{2064-4} 失火検知機構	
{2064-5} 過加熱防止機構	
{2064-6} 冷却水圧力低下検知機構	
{2064-7} 圧力逃がし機構	
地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック	
可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック	
緊急停止機構	

(1) 制御回路を含めて独立した 2 系統 (A 系統/B 系統) とするため、1 箇所 に 2 台 設置する。

表ハ-2 P設-1 4-1 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 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	焼結設備 焼結ボート置台	
設備・機器名称 機器名	{2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部		
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。)		
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	箱型	
	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: 酸化ウラン  (焼結ボート 6 段 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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(40)) 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 高さ: 12 cm 以下 幅: 31 cm 以下	
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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: 図ハ-2 P 設-1 (40) ・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 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] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー及びストッパを設ける。	

表ハ-2 P設-1 4-1 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 仕様



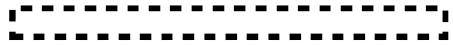

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS 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。</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7.6cmに対して、10cm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7.6cm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	<p>[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。</p>
	添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 1-4-1、図ハ-2 P設-1 4、図ハ-2 P設-1 4-1

表ハ-2 P設-1 4-1 (別表1) 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 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 ストッパ1 ストッパ2 設備カバー 焼結ボート スキッド	鋼 金属製 金属製 金属製、ポリカーボネート(難燃性) モリブデン鋼 モリブデン鋼

\* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 4-2 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 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	焼結設備 焼結ボート置台
設備・機器名称 機器名	{2066} 焼結ボート置台 焼結ボート解体部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	2 軸直交型ロボット式
	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 360 kg)
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ボート 1 段 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	<p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(40)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・濃縮度 5 wt%以下</li> <li>・形状寸法制限 高さ: 12 cm 以下 幅: 31 cm 以下</li> </ul> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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"> <li>・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上</li> <li>・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 (40)</li> <li>・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下</li> </ul> <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 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する。</p> <p>○架台 </p> <p>ロボットを取付ボルトで架台に固定する。</p> <p>○ロボット </p>	
津波による損傷の防止	—	
外部からの衝撃による損傷の防止	—	
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、{2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部の設備カバーを共用する。また、焼結ボートが落下しないよう、機械的保持具で保持する。	


表ハ-2 P設-1 4-2 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 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> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・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 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。</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7.6cmに対して、10cm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7.6cm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	<p>[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。</p>
	添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 1-4-1、図ハ-2 P設-1 4、図ハ-2 P設-1 4-2






表ハ-2P設-14-2 (別表1) 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 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 ロボット 取付ボルト 焼結ボート	鋼 金属製 鋼 モリブデン鋼

\*  以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-15-1 ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部 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 (ペレット) ペレット移載機
設備・機器名称 機器名	{2067} ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	かき寄型
	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	SUS トレイ
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ボート 1 段 1 個、SUS トレイ 1 段 1 個、SUS トレイ 6 段 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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(41)) 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 2-2 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: 図ハ-2P設-1 (41) ・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。
		[5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 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。
		[6.1-F1] 地震による損傷の防止 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] 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、{2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部の設備カバーを共用する。また、焼結ボート (1 段) 及び SUS トレイ (1 段) が落下しないよう、機械的保持具で保持する。SUS トレイ (6 段) が落下しないよう、ピンで保持する。	

表ハ-2P設-15-1 ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部 仕様




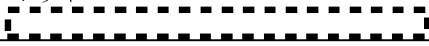
技術基準に基づく仕様	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS 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收容する。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。</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7.6cmに対して、10cm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7.6cm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	[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	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-11-4-1、図ハ-2P設-14、図ハ-2P設-15-1、図ハ-2P設-15-1-1

表ハー 2 P 設 - 1 5 - 1 (別表 1) ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部  
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 焼結ボート スキッド SUS トレイ ピン 機械的保持具	鋼 モリブデン鋼 モリブデン鋼 ステンレス鋼 金属製 金属製

\*以上の強度を有する材料



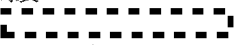
表ハ-2P設-15-2 ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ搬送部 仕様


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	搬送設備 (ペレット) SUSトレイ保管台	
設備・機器名称 機器名	{2068} ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ搬送部		
変更内容	変更なし		
設置場所	第2加工棟 第2-2ペレット室		
員数	1台		
一般仕様	型式	3軸直交型ロボット式	
	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 910 kg)	
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (SUSトレイ 6段 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2-2領域の単一ユニット (No.2-2(41)) 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2-2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: 図ハ-2P設-1 (41) ・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する。 ○架台  ロボットを取付ボルトで架台に固定する。 ○ロボット 
		津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—	
	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、{2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部の設備カバーを共用する。また、SUSトレイが落下しないよう、機械的保持具で保持する。	

表ハ-2P設-15-2 ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ搬送部 仕様




技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<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> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・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 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收容する。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。</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7.6cmに対して、10cm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7.6cm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	<p>[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。</p>
	添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-14、図ハ-2P設-15-1-1、図ハ-2P設-15-2

表ハー 2 P 設- 1 5 - 2 (別表 1) ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部  
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 ロボット 取付ボルト SUSトレイ	鋼  金属製 鋼  ステンレス鋼

\* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-15-3 ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台部 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 (ペレット) SUSトレイ保管台	
設備・機器名称 機器名	{2069} ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台部		
変更内容	変更なし		
設置場所	第2加工棟 第2-2ペレット室		
員数	1台		
一般仕様	型式	箱型	
	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: 酸化ウラン  (SUSトレイ 6段 13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2-2領域の単一ユニット (No.2-2(41)) 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2-2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: 図ハ-2 P設-1 (41) ・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] 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、{2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部の設備カバーを共用する。また、SUSトレイが落下しないよう、ピンで保持する。




表ハ-2 P設-15-3 ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台部 仕様



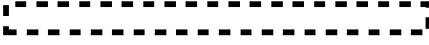
技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS 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收容する。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。</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7.6cmに対して、10cm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7.6cm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	<p>[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。</p>
	添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-14、図ハ-2 P設-15-1-1、図ハ-2 P設-15-3

表ハ-2P設-15-3 (別表1) ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台部  
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 SUSトレイ ピン	鋼  ステンレス鋼 金属製

\* 以上の強度を有する材料

表ハ-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 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	研磨設備 ペレット供給機	
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		
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> <li>・センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤への研削個数超過防止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御及び制御盤を追加する。</li> <li>・センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置への回転数低下時研削停止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御を追加する。</li> </ul>		
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	円盤型	
	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	円盤形フィーダ、搬送コンベア	
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (SUS トレイ 1 段 1 個、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	
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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(41)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・濃縮度 5 wt%以下</li> <li>・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下</li> </ul> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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"> <li>・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上</li> <li>・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 (4 1)</li> <li>・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下</li> </ul> <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	[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する。 
津波による損傷の防止	—		

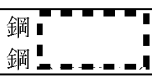
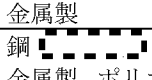
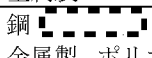
表ハ-2 P 設-1 6-1 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 仕様


技術基準に基づく仕様	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。 インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。
	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。  [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・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 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收容する。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。
	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7.6cmに対して、10cm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7.6cm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	—

表ハ-2P設-16-1 センタレス研削装置 No.2-1 ペレット供給機 仕様




技術基準に基づく仕様	警報設備等	[18.2-F1] ○研削個数超過防止インターロック {2071}センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤で研削するペレットの個数をカウントし、規定数量に達した場合には、当該施設の円盤形フィーダ及び搬送コンベアを停止する。  ○回転数低下時研削停止インターロック {2081}センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置の研磨屑回収釜の回転数をカウントし、所定の回転数未満を検知した場合は、研磨屑を発生させる{2071}センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤にペレットを供給している当該施設の円盤形フィーダ及び搬送コンベアを停止する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	[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	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-15-1-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-16-1、図ハ-2P設-16-2-1、図ハ-2P設-19-1-1	

表ハ-2P設-16-1 (別表1) センタレス研削装置 No.2-1 ペレット供給機  
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	円盤形フィーダ	金属製
その他	アンカーボルト 設備カバー 高さ制限棒	鋼  金属製、ポリカーボネート(難燃性) 金属製

\* 以上の強度を有する材料


表ハ-2 P設-1 6-2 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 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	研磨設備 センタレス研削設備
設備・機器名称 機器名	{2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤	
変更内容	改造 (火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。) 改造 (研削個数超過防止インターロック追加する。) 改造 (センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置への回転数低下時研削停止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御及び制御盤を追加する。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	芯無研削式
	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	ペレット研削個数カウンタ、供給コンベア、モータ (3.7 kW 超)、排出コンベア
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (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
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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(42)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・濃縮度 5 wt%以下</li> <li>・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下</li> </ul> <p>[4.1-F2] {2087} 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車の質量制限値逸脱防止のため、{2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤に研削個数超過防止インターロックを設ける。</p> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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"> <li>・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上</li> <li>・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 (44)</li> <li>・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下</li> </ul> <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	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する。 
	津波による損傷の防止	—

表ハー 2 P 設- 1 6 - 2 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 仕様

技術基準に基づく仕様	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8. 2-F2]</p> <p>安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。</p> <p>インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。</p>
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10. 1-F1]</p> <p>ペレットが設備外に落下しないよう、囲い式フードを設ける。</p> <p>[10. 1-F6]</p> <p>囲い式フード開口部の面速 (0. 5 m/秒以上) を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p>
火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1]</p> <p>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。</p> <p>材料を本表 (別表 1) に示す。</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11. 3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-F3]</p> <p>3. 7 kW を超えるモータは、排熱に配慮した鋼板製ケースに収容する。</p> <p>[11. 3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> <li>・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、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する。</li> <li>・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。</li> </ul>	

表ハ-2 P設-16-2 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 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-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 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 7.6 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> <p>[12.1-F4] 溢水の発生を早期に検知するために {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し、溢水の拡大を防止する。</p>
<p>安全避難通路等</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>安全機能を有する施設</p>	<p>—</p>	<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>
<p>材料及び構造</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>搬送設備</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>核燃料物質の貯蔵施設</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>警報設備等</p>	<p>—</p>	<p>[18.1-F1] 漏水を検知した際には、自動的に警報を発する {8052} 緊急設備 漏水検知器を設置する。</p> <p>[18.2-F1] ○研削個数超過防止インターロック {2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤で研削するペレットの個数をカウントし、規定数量に達した場合は、ペレットを供給している {2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベア、並びに研磨屑の発生源である {2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤の供給コンベアを停止する。</p> <p>○設備の安全機構(研削個数超過防止インターロック)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・質量制限値：  kgU235 (対象設備： {2051} 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機、 {2087} 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車)</li> <li>・ペレット研削個数カウンタ：1 箇所</li> <li>・ {2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 (円盤形フィーダ、搬送コンベア)：停止</li> <li>・ {2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 (供給コンベア)：停止</li> </ul> <p>上記 ペレット研削個数をカウントするカウンタは、センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤の供給コンベア部に 2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。</p>



表ハー 2 P 設- 1 6 - 2 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 仕様


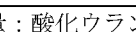

技術基準に基づく仕様	警報設備等	<p>○回転数低下時研削停止インターロック</p> <p>{2081}センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置の研磨屑回収釜の回転数をカウントし、所定の回転数未滿を検知した場合は、ペレットを供給している {2070}センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベア、並びに研磨屑の発生源である {2071}センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤の供給コンベアからのペレット供給を停止する。</p> <p>○設備の安全機構（回転数低下時研削停止インターロック）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・研磨屑回収釜 回転数：<math>\geq 1000</math> rpm 以上</li> <li>・回転数 カウンタ：1 台</li> <li>・{2070}センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機（円盤形フィーダ、搬送コンベア）：停止</li> <li>・{2071}センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤（供給コンベア）：停止</li> </ul>
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	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	<p>[99-F1]</p> <p>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。</p>	
添付図	図ハー 2 P 設- 1、図ハー 2 P 設- 1 6、図ハー 2 P 設- 1 6 - 2、図ハー 2 P 設- 1 6 - 2 - 1、図ハー 2 P 設- 1 9 - 1 - 1、図リー他- 6	

表ハー 2 P 設- 1 6 - 2（別表 1） センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	ステンレス鋼 $\geq 1000$
	はり	ステンレス鋼 $\geq 1000$
ウランを取り扱う部位	囲い式フード	金属製、ポリカーボネート（難燃性）
その他	アンカーボルト	鋼 $\geq 1000$
	本体	金属製
	高さ制限棒	金属製

\*  $\geq 1000$ 以上の強度を有する材料

表ハ-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 仕様


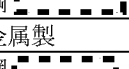

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 研磨設備 ペレット乾燥機
設備・機器名称 機器名	{2072} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	コンベア式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	— <sup>(1)</sup>
	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] 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。
		[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。 ・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 600 V を超えるケーブルについては、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。
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 7.6 cm に対して、10 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 7.6 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。	


表ハ-2P設-16-3 センタレス研削装置 No.2-1 ペレット乾燥機 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、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-16-3	



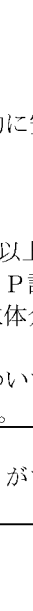
(1) 枝管の取扱いを考慮することにより、核的制限値を設けず複数ユニットとして臨界防止上の影響のないことを確認している。

表ハ-2P設-16-3 (別表1) センタレス研削装置 No.2-1 ペレット乾燥機 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	コンベア	金属製
その他	アンカーボルト 設備カバー 熱風発生器	鋼  金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製

\* 以上の強度を有する材料

表ハ-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 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 (ペレット) ペレット検査台	
設備・機器名称 機器名	{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		
変更内容	変更なし		
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室		
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	上皿電子天秤	
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (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	
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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(43)) 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 2-2 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: 図ハ-2P設-1 (45) ・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 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] 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。		

表ハ-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 仕様



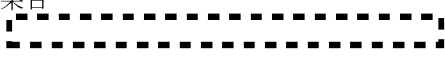
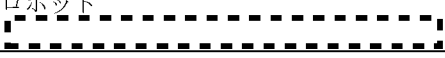
技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS 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收容する。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。</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7.6cmに対して、10cm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7.6cm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	<p>[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。</p>
	添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-17-1、図リ-他-14

表ハ-2 P設-17-1 (別表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 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	コンベア	金属製
その他	アンカーボルト 設備カバー 高さ制限棒 上皿電子天秤	鋼 金属製、ポリカーボネート(難燃性) 金属製 金属製

\* 以上の強度を有する材料

表ハ-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 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 (ペレット) ペレット移載装置	
設備・機器名称 機器名	{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		
変更内容	変更なし		
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	スカラ型ロボット式	
	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 30 kg)	
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (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	
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 2-2 領域の単一ユニット (No.2-2(43)) 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 2-2 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: 図ハ-2P設-1 (45) ・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 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する。 ○架台   ロボットを取付ボルトで架台に固定する。 ○ロボット 
		津波による損傷の防止	—
		外部からの衝撃による損傷の防止	—
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] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。		


表ハ-2 P 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 仕様

技術基準に基づく仕様	<p>火災等による損傷の防止</p> <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> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・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 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收容する。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。</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7.6cmに対して、10cm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7.6cm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	<p>[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。</p>
添付図	図ハ-2 P 設-1、図ハ-2 P 設-16、図ハ-2 P 設-17-2


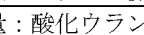
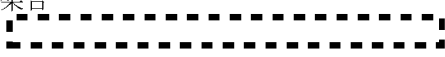



表ハ-2 P設-17-2 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置  
 ペレット移載部 材料一覧

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	ロボット コンベア	金属製 金属製
その他	アンカーボルト 設備カバー 高さ制限棒 取付ボルト	鋼 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 鋼

\* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P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 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 (ペレット) ペレット移載装置	
設備・機器名称 機器名	{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		
変更内容	変更なし		
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	スカラ-型ロボット式	
	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 15 kg)、秤	
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (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		
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 2-2 領域の単一ユニット (No.2-2(43)) 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 2-2 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: 図ハ-2 P 設-1 (45) ・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 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する。 ○架台   ロボットを取付ボルトで架台に固定する。 ○ロボット 
津波による損傷の防止	—		
外部からの衝撃による損傷の防止	—		
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、{2074}ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部の設備カバーを共用する。		

表ハ-2 P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 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> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・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 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收容する。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。</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7.6cmに対して、10cm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7.6cm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	<p>[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。</p>
	添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-16、図ハ-2 P設-17-3

表ハ-2 P設-17-3 (別表1) 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 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	ロボット	金属製
その他	アンカーボルト 高さ制限棒 取付ボルト 秤 ペレットトレイ	鋼 金属製 鋼 金属製 ステンレス鋼

\* 以上の強度を有する材料

表ハ-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 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 (ペレット) ペレット搬送装置	
設備・機器名称 機器名	{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		
変更内容	変更なし		
設置場所	第2加工棟 第2-2ペレット室		
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 30 kg)	
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (ペレットトレイ 1枚)	
	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2-2領域の単一ユニット (No.2-2(43)) 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2-2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: 図ハ-2P設-1 (45) ・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する。 ○架台   ロボットを取付ボルトで架台に固定する。 ○ロボット 
		津波による損傷の防止	—
		外部からの衝撃による損傷の防止	—
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] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。	

表ハ-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 仕様



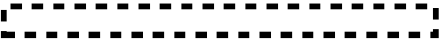

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS 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收容する。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。</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7.6cmに対して、10cm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7.6cm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	<p>[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。</p>
添付図		図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-18-1

表ハ-2 P設-18-1 (別表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 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 設備カバー 高さ制限棒 コンベア 波板移載ロボット ペレットトレイ	鋼 ステンレス鋼 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 金属製 金属製 ステンレス鋼

\* 以上の強度を有する部材

表ハ-2P設-18-2 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 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 (ペレット) ペレット搬送装置
設備・機器名称 機器名	{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	
変更内容	変更なし	
設置場所	第2加工棟 第2-2ペレット室	
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 30 kg)
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (ペレットトレイ 1枚)
	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2-2領域の単一ユニット (No.2-2(43)) 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2-2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: 図ハ-2P設-1 (45) ・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する。 ○架台   ロボットを取付ボルトで架台に固定する。 ○ロボット 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
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、{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部の設備カバーを共用する。	




表ハ-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  
波板搬送コンベア No. 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	<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> <p>[11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。 ・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 600 V を超えるケーブルについては、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收容する。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。</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 7.6 cm に対して、10 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 7.6 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	<p>[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。</p>
	添付図	図ハ-2 P 設-1、図ハ-2 P 設-1 6、図ハ-2 P 設-1 8-1

表ハ-2 P設-18-2 (別表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. 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 取付ボルト 高さ制限棒 コンベア 波板移載ロボット ペレットトレイ	鋼 ステンレス鋼 金属製 金属製 金属製 ステンレス鋼

\* 以上の強度を有する材料


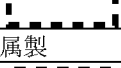

表ハ-2P設-18-3 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部 仕様


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 (ペレット) ペレット搬送装置	
設備・機器名称 機器名		{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	
変更内容		変更なし	
設置場所		第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
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	秤	
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (ペレットトレイ 5 枚)	
	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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(43)) 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 2-2 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: 図ハ-2P設-1 (45) ・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 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] 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。

表ハ-2 P設-18-3 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部 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> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。  <ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> <li>・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、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する。</li> <li>・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收容する。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。</li> </ul> </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7.6cmに対して、10cm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7.6cm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	<p>[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。</p>
	添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-16、図ハ-2 P設-18-2

表ハ-2 P設-18-3 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置  
目視検査部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 (架台) はり (架台)	鋼  鋼 
ウランを取り扱う部位	ペレット回転台	金属製
その他	アンカーボルト 設備カバー  高さ制限棒 1 高さ制限棒 2 高さ制限棒 3 秤 コンベア ペレットトレイ	鋼  金属製、ポリカーボネート(難燃性)、 ガラス 金属製 金属製 金属製 金属製 金属製 ステンレス鋼

\* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 8-4 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 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 (ペレット) 波板移載装置
設備・機器名称 機器名	{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	
変更内容	改造 〔 ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・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。 ・落下防止対策のため、シャッタを金属製に変更する。〕	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
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	秤
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (保管容器 G 型 4 個 (ペレット保管パレット 1 個) 及びペレットトレイ 5 枚)
	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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(43)) 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 2-2 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: 図ハ-2 P 設-1 (45) ・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 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] 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 型が落下しないよう、ストッパを設ける。さらに、保管容器 G 型を積載したペレット保管パレットを取り扱う際に保管容器 G 型が設備外に落下しないよう、シャッタ及びガイドを設ける。	

表ハ-2 P設-1 8-4 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 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> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・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 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收容する。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。</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7.6cmに対して、10cm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7.6cm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	<p>[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。</p>
	添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 6、図ハ-2 P設-1 8-3

表ハー2P設-18-4 (別表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 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり トラス	鋼 鋼 トラス
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 設備カバー シャッタ シャッタの取付ボルト ストップ1 ストップ2 ストップ3 ストップ4 ストップ5 ガイド エアシリンダ 高さ制限棒 秤 ペレットトレイ	鋼 金属製、ポリカーボネート(難燃性) ステンレス鋼 ステンレス鋼 金属製 金属製 金属製 金属製 金属製 金属製 金属製 金属製 金属製 ステンレス鋼

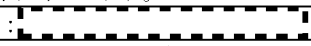



\* 以上の強度を有する材料

表ハー2P設-18-4 (別表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 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
トラスの追加	トラス 	



表ハ-2P設-18-5 ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 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	搬送設備 (ペレット) 波板移載装置
設備・機器名称 機器名		{2080} ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部
変更内容		変更なし
設置場所		第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室
員数		1 台
一般仕様	型式	3 軸直交型ロボット式
	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 400 kg)
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(43)) 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 2-2 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: 図ハ-2P設-1 (45) ・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 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する。 ○架台   ロボットを取付ボルトで架台に固定する。 ○ロボット 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—



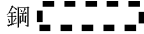
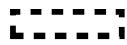
表ハ-2 P 設-18-5 ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部 仕様



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、(2079)ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部の設備カバーを共用する。また、保管容器G型が落下しないよう、機械的保持具で保持する。
	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。  [11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・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600 Vを超えるケーブルについては、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收容する。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。
	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7.6 cm に対して、10 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7.6 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	—

表ハ-2P設-18-5 ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 波板移載部 仕様


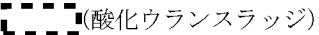



その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-18-4

表ハ-2P設-18-5 (別表1) ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 波板移載部  
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 ロボット 取付ボルト ペレットトレイ	鋼  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


表ハ-2P設-19-1 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 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) 研磨設備 研磨屑回収装置	
設備・機器名称 機器名	{2081} センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置		
変更内容	改造 (回転数低下時研削停止インターロックを追加する。)		
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	遠心分離式	
	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	研磨屑回収釜、回転数カウンタ、循環水タンク (2 台)、防水パン	
	その他の性能	内容量: 約 7 L 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランスラッジ) 保有水量: (研磨屑回収釜)  、(循環水タンク)  m <sup>3</sup>	
	核燃料物質の状態	酸化ウランスラッジ	
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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(44)) を構成する。  ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・幾何学的形状制限 (容積制限) 幾何学的形状 (容積): 19 L 以下  研磨屑を回収した研磨屑回収釜は、質量を制限する {2087} 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車に移動し、推定臨界下限濃度以下の研磨廃液は、{6099} 第 1 廃液処理設備 配管に移送する。  [4.1-F2] 排出する廃水を推定臨界下限濃度以下とするため、回転数低下時研削停止インターロックを設ける。  [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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: 図ハ-2P設-1 (50) ・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 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 研磨屑回収部の支持架台を取付ボルトで防水パンに固定する。 ○研磨屑回収部の支持架台 ・取付ボルト M6×6 本×1 箇所  防水パンをアンカーボルトで床面に固定する。 ○防水パン 

表ハー 2 P 設一 1 9 - 1 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 仕様

技術基準に基づく仕様	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8. 2-F2]</p> <p>安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。</p> <p>インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。</p>
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10. 1-F2]</p> <p>液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。また、研磨屑回収装置の遠心分離機能によって、下流側の {6099} 第 1 廃液処理設備 配管へのウランの漏えいを防止する。</p> <p>[10. 1-F5]</p> <p>ウラン粉末を含んだ液体の漏えいを防止するため、防水パンを設ける。ウラン粉末を含んだ液体が漏えいするおそれのある場所には、{8052} 緊急設備 漏水検知器を設置する。</p> <p>{8052} 緊急設備 漏水検知器の仕様を表リー他一 1 に示す。</p> <p>また、建物の壁及び堰（{6081} 第 1 廃液処理設備 凝集沈殿槽 No. 1 のその他の構成機器）で構成された液溜内に設置することにより、ウラン粉末を含んだ液体の漏えいを防止する。</p> <p>[10. 1-F7]</p> <p>粉末状のウランを含む液体と接触する部位には耐腐食性を有するステンレス鋼を用いるとともに、液体の漏えいを防止する。</p>
火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1]</p> <p>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。</p> <p>材料を本表（別表 1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> <li>・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、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する。</li> <li>・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收容する。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。</li> </ul>	





表ハ-2 P設-19-1 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 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	<p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 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 7.6 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> <p>[12.1-F4] 溢水の発生を早期に検知するために{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し、溢水の拡大を防止する。</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	<p>[18.1-F1] 漏水を検知した際には、自動的に警報を発する{8052}緊急設備 漏水検知器を設置する。</p> <p>[18.2-F1] {2081}センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置の研磨屑回収釜の回転数をカウントし、所定の回転数未滿を検知した場合は、ペレットを供給している{2070}センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベア、並びに研磨屑の発生源である{2071}センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤の供給コンベアを停止する。</p> <p>○設備の安全機構（回転数低下時研削停止インターロック）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・研磨屑回収釜 回転数：rpm 以上</li> <li>・回転数 カウンタ：1 台</li> <li>・{2070}センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機（円盤形フィーダ、搬送コンベア）：停止</li> <li>・{2071}センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤（供給コンベア）：停止</li> </ul>	
放射線管理施設	—	
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	


表ハ-2P設-19-1 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 仕様

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	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-19-1、図ハ-2P設-19-1-1、図リ-他-6





表ハ-2P設-19-1 (別表1) センタレス研削装置 No. 2-1  
研磨屑回収装置 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	ステンレス鋼 
	はり	ステンレス鋼 
ウランを取り扱う部位	研磨屑回収釜 (回転体)	金属製
その他	アンカーボルト	鋼 
	取付ボルト	ステンレス鋼 
	研磨屑回収部	ステンレス鋼
	循環水タンク	ステンレス鋼
	防水パン	ステンレス鋼
	設備カバー	ステンレス鋼、ポリカーボネート(難燃性)

\*1  以上の強度を有する材料

\*2  以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-19-2 センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク 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	研磨設備 研削液タンク
設備・機器名称 機器名	{2082} センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	箱型
	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	防水パン
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランスラッジ) 保有水量: 
核燃料物質の状態	酸化ウランスラッジ	
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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(45)) を構成する。  ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・幾何学的形状制限 (容積制限) 幾何学的形状 (容積): 19 L 以下  [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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: 図ハ-2P設-1 (53) ・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 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	—





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


技術基準に基づく仕様	閉じ込めの機能	<p>[10. 1-F2] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。</p> <p>[10. 1-F5] ウラン粉末を含んだ液体の漏えいを防止するため、防水パンを設ける。ウラン粉末を含んだ液体が漏えいするおそれのある場所には、{8052} 緊急設備 漏水検知器を設置する。 {8052} 緊急設備 漏水検知器の仕様を表リ-他- 1 に示す。</p> <p>また、建物の壁及び堰（{8051} 緊急設備 堰、密閉構造扉）で構成された溢水防護区画内に設置することにより、ウラン粉末を含んだ液体の漏えいを防止する。</p> <p>[10. 1-F7] 粉末状のウランを含む液体と接触する部位には耐腐食性を有するステンレス鋼を用いるとともに、液体の漏えいを防止する。</p>
	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。</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> <p>[11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。 ・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 600 V を超えるケーブルについては、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收容する。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。</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 7.6 cm に対して、10 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 7.6 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> <p>[12. 1-F4] 溢水の発生を早期に検知するために {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し、溢水の拡大を防止する。</p>
安全避難通路等		—

表ハ-2 P 設-1 9-2 センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク 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	[18. 1-F1] 漏水を検知した際には、自動的に警報を発する(8052)緊急設備 漏水検知器を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[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 P 設-1、図ハ-2 P 設-1 6、図ハ-2 P 設-1 9-2、図リ-他-6	

表ハ-2 P 設-1 9-2 (別表1) センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	ステンレス鋼 
ウランを取り扱う部位	研削液タンク	ステンレス鋼
その他	アンカーボルト ポンプ 防水パン	鋼  金属製 ステンレス鋼

\* 以上の強度を有する材料

表ハー 2 P 設- 1 9- 3 センタレス研削装置 No. 2-1 配管 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) 研磨設備 配管
設備・機器名称 機器名	{2083} センタレス研削装置 No. 2-1 配管	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2- 2 ペレット室	
員数	1 式	
一般仕様	型式	円筒型
	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	—
	その他の性能	—
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の状態	酸化ウランスラッジ
	核燃料物質の臨界防止	— <sup>(1)</sup>
	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] 耐震重要度分類第 1 類における標準支持間隔以下で配管を支持する。
	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-F7] 粉末状のウランを含む液体と接触する部位には耐腐食性を有するステンレス鋼を用いるとともに、液体の漏えいを防止する。
	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. 6 cm に対して、10 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	—	

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




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	図ハー 2 P 設- 1、図ハー 2 P 設- 1 9 - 3

(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。

表ハー 2 P 設- 1 9 - 3 (別表 1) センタレス研削装置 No. 2-1 配管 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	配管	ステンレス鋼
その他	—	—

表ハ-2 P設-20-1 計量設備架台 No.7 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		{2084} 計量設備架台 No. 7 —	
変更内容		変更なし	
設置場所		第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
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: 酸化ウラン  (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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(47)) 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 2-2 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: 図ハ-2 P 設-1 (55) ・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 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] 保管容器 G 型及びペレットが落下しないよう、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 7.6 cm に対して、10 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	—

表ハ-2P設-20-1 計量設備架台 No.7 仕様




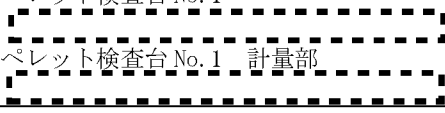
技術基準に基づく仕様	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
その他許可で求める仕様	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-2P設-1、図ハ-2P設-20-1、図リ-他-14	

表ハ-2P設-20-1 (別表1) 計量設備架台 No.7 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	測定装置	金属製
その他	アンカーボルト 落下防止板 上皿電子天秤	鋼 金属製 金属製

\*  以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-21-1 ペレット検査台 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 ペレット検査台
設備・機器名称 機器名		{2085} ペレット検査台 No. 1 —
変更内容		改造 〔 ・高さ制限棒を変更・追加する。 ・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。〕
設置場所		第2加工棟 第2-1ペレット検査室
員数		1台
一般仕様	型式	移載式
	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)  (計量部) 
	その他の構成機器	計量部、秤、上皿電子天秤
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (保管容器G型 7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2-2領域の単一ユニット (No.2-2(49)) 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2-2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: 図ハ-2P設-1 (57) ・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する。 ○ペレット検査台 No.1  ○ペレット検査台 No.1 計量部
	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	—
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型が落下しないよう、ストッパ及び落下防止板を設ける。	

表ハ-2P設-21-1 ペレット検査台 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> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・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 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。</p>
	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7.6cmに対して、10cm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	<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	[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	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-21-1、図リ-他-14



表ハ-2 P設-2 1-1 (別表1-1) ペレット検査台 No.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	ペレット回転台	金属製
その他	アンカーボルト 設備カバー  ストップ1 ストップ1の取付ボルト ストップ2 ストップ2の取付ボルト 高さ制限棒1 高さ制限棒2 高さ制限棒3 高さ制限棒4	鋼 金属製、ポリカーボネート(難燃性)、 ガラス ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 金属製 金属製 金属製 金属製



\* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-2 1-1 (別表1-2) ペレット検査台 No.1 計量部 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 秤 落下防止板 上皿電子天秤	鋼 金属製 金属製 金属製

\* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P 設-2 2-1 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 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 (粉末) 運搬台車
設備・機器名称 機器名	{2087} 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 —	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 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	
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: 酸化ウラン  (酸化ウランスラッジ)
	核燃料物質の状態	酸化ウランスラッジ
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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(44)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・濃縮度 5 wt%以下</li> <li>・質量制限 質量: 0.75 kgU235 以下</li> </ul> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 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"> <li>・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上</li> <li>・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (50)</li> <li>・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下</li> </ul> <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> <p>核的に隔離されている第 2-2 領域内でウランを移動する場合には、管理された所定の容器に入れるとともに、当該領域内の他の設備・機器との間に、核的に安全な配置を保持するように通路を定める。 ウランの移動範囲を図ハ-2 P 設-1 (58) に示す。</p>
	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] 研磨屑回収釜が落下しないよう、落下防止板を設ける。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 本体は不燃性材料である鋼製又は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 7.6 cm に対して、10 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	—



表ハ-2 P 設-2 2-1 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 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	図ハ-2 P 設-1、図ハ-2 P 設-2 2-1	

表ハ-2 P 設-2 2-1 (別表1) 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 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 落下防止板 ブレーキ付車輪 研磨屑回収釜	鋼 [■]、ステンレス鋼 [■] 金属製 金属製 金属製

表ハ-2 P設-2 3-1 スクラップ保管ラック F型運搬台車 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	搬送設備 (パレット) 運搬台車	
設備・機器名称 機器名	{2089} スクラップ保管ラック F型運搬台車 —		
変更内容	改造 (保管容器 G 型の落下防止のため、ストッパを備えた台車を新たに設置し、既設の台車を撤去する。)		
設置場所	第 2 加工棟 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		
員数	1 台		
一般仕様	型式	手押式	
	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  (保管容器 G 型 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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(46)) 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 2-2 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: 図ハ-2 P 設-1 (5 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。  核的に隔離されている第 2-2 領域内でウランを移動する場合には、管理された所定の容器に入れるとともに、当該領域内の他の設備・機器との間に、核的に安全な配置を保持するように通路を定める。 ウランの移動範囲を図ハ-2 P 設-1 (5 8) に示す。	
		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] 保管容器 G 型が落下しないよう、ストッパを設ける。
		火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 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 7.6 cm に対して、10 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	—		



表ハ-2 P設-23-1 スクラップ保管ラックF型運搬台車 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	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-23-1	

表ハ-2 P設-23-1 (別表1) スクラップ保管ラックF型運搬台車 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 ストッパ 高さ制限棒 ブレーキ付車輪	ステンレス鋼 ■■■■■ 金属製 金属製 金属製


表ハ-2P設-24-1 ペレット運搬台車 No.3 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 (ペレット) 運搬台車	
設備・機器名称 機器名	{2090} ペレット運搬台車 No. 3 —		
変更内容	改造 (保管容器 G 型の落下防止のため、ストッパを備えた台車を新たに設置し、既設の台車を撤去する。)		
設置場所	第 2 加工棟 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		
員数	1 台		
一般仕様	型式	手押式	
	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  (保管容器 G 型 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 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(49)) 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 2-2 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: 図ハ-2P設-1 (57) ・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。  核的に隔離されている第 2-2 領域内でウランを移動する場合には、管理された所定の容器に入れるとともに、当該領域内の他の設備・機器との間に、核的に安全な配置を保持するように通路を定める。 ウランの移動範囲を図ハ-2P設-1 (58) に示す。	
		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] 保管容器 G 型が落下しないよう、ストッパを設ける。
		火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 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 7.6 cm に対して、10 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	—		

表ハ-2 P設-2 4-1 ペレット運搬台車 No. 3 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	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-2 4-1	

表ハ-2 P設-2 4-1 (別表1) ペレット運搬台車 No. 3 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 ストッパ 高さ制限棒 ブレーキ付車輪	ステンレス鋼  金属製 金属製 金属製

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 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)	
建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	施設名称	(本体) {1002} 第2加工棟 —	(付属設備) {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)) {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) {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) {8010} 消火設備 消火器 {8011} 消火設備 自動式の消火設備 {8012} 消火設備 屋内消火栓 {8027} 緊急設備 避難通路 {8029} 緊急設備 非常用照明 {8029-4} 緊急設備 誘導灯 {8052} 緊急設備 漏水検知器 {8065} 緊急設備 遮水板 {8048} 緊急設備 防護壁及び防護柵 {8049} 緊急設備 防護壁 {8050} 緊急設備 コンクリート閉止部 {8051} 緊急設備 堰、密閉構造扉
建物・構築物の区分	本体、付属設備		
変更内容	<p>(本体) 改造 新規基準に適合させるために、第2加工棟に以下の改造を行う。 また、第2加工棟の各部位の仕様を別表ハ-2-1-11に、各部位の位置を図ハ-I-1~図ハ-I-15に、改造工事完了後の第2加工棟の安全機能を有する部位の位置、構造 (材料、厚さ) を図ハ-II-1~図ハ-II-5に示す。</p> <p>①外壁の改造 (仕様を別表ハ-2-1-1に示す。) 地震による損傷の防止対策として、西面 (I 通り) の耐震壁の増し打ちを行う。 外部からの衝撃による損傷の防止 (竜巻) 対策のため、北面 (D 通り) 外壁の3階の一部の増し打ちを行う。 外部からの衝撃による損傷の防止 (竜巻・外部火災) 対策のため、南面 (A 通り) 外壁の1階から3階の一部の増し打ちを行う。 外部からの衝撃による損傷の防止 (外部火災) 対策として、南面1階の大型搬入口扉を爆風圧から防護するための防護壁を新設する。 遮蔽のために、東面1階12通り C-D 通り間の開口部を鉄筋コンクリートで閉止 (閉止部③) する。</p>		





追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

変更内容

- ②外部扉の改造（仕様を別表ハ-2-1-2に示す。）  
設計竜巻（F1、最大風速49 m/s。以下「F1 竜巻」という。）による損傷の防止対策として、既設の外部に面した鋼製扉（以下「外部扉」という。）（⑥で閉止するもの及び大型搬入口扉を除く。）をF1 竜巻による風荷重に耐える強度を有した扉（以下「F1 竜巻対策扉」という。）に改造する。
- ③コンクリート充填扉の新設（仕様を別表ハ-2-1-3に示す。）  
F1 竜巻による損傷の防止対策として、西面1階1通りにF1 竜巻による飛来物（以下「F1 飛来物」という。）から外部扉を防護するためのコンクリート充填扉を新設する。
- ④防護壁の新設（仕様を別表ハ-2-1-4に示す。）  
F1 竜巻による損傷の防止対策として、南面1階A通り6-7間、北面1階D通り7-8間、1階11通りA-B間、1階11通りC-D間の外部扉をF1 飛来物から防護するための鉄筋コンクリート造の防護壁を新設する。  
また、F1 竜巻による損傷の防止対策として、3階第2分析室、第2開発室に試料保管棚をF1 飛来物から防護するための防護壁を新設する。
- ⑤防護柵の新設（仕様を別表ハ-2-1-5に示す。）  
F1 竜巻による損傷の防止対策として、南面2階A通りの3-4間、8-9間の非常用進入口の扉及び西面2階1通りのA-B間、C-D間の機器搬出入用の扉をF1 竜巻飛来物から防護するために鋼製の防護柵を新設する。
- ⑥外部に面した不要な扉等の撤去及び閉止（仕様を別表ハ-2-1-6に示す。）  
F1 竜巻による損傷の防止対策として、1階11通りC-D間の外部扉（閉止部①）及び南面2階A通り8-9間の給気ガラリ（閉止部②）を撤去し、鉄筋コンクリートで閉止する。
- ⑦防火区画等の改造（仕様を別表ハ-2-1-7に示す。）  
火災による損傷の防止対策として、以下の改造を行う。  
・2階11通りA-B間、C-D間の防火シャッターを更新する<sup>(41)</sup>。  
・火災による損傷の防止対策として、中2階8-9間通りA-B間通りの窓を防火区画壁で閉止する。同様に2階5通りB-C間の壁開口部に防火板を設置し、2階1-2/B-C間通りの床開口部を防火区画床で閉止する。  
・1階B通り3-4間、5-6間及び1階C通り3-4間、5-6間の防火区画壁を貫通する部屋排気ダクトを、当該防火区画壁を貫通しないルートに変更するため、ダクトルート変更後の鉄筋コンクリート壁開口部をモルタルで閉止する。（部屋排気ダクトのルート変更については、「ト. 放射性廃棄物の廃棄施設」の項で示す。）  
・同一の火災区域内に第1種管理区域とそれ以外の区域（第2種管理区域）が存在する火災区域2P-5、2P-7については、第1種管理区域の境界間仕切り壁及び境界扉に防火性能を追加し、第1種管理区域とそれ以外の区域を別の火災区画とする改造を行う。施設の運用上必要な火災区画境界上の開口部は耐火性能を有した防火板等を設置する。
- ⑧堰、グレーチング及び扉の改造（仕様を別表ハ-2-1-8に示す。）  
内部溢水対策のため、堰、グレーチングを設置する。また、既存扉を密閉構造扉（エアタイト扉）に改造する。
- （付属設備）付属設備については、リ. その他の加工施設の項で示す。

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

設置場所	第2加工棟（第2加工棟の位置を図ハ-1-1-1に示す。）	
員数	（建物）1 （付属設備の員数は、技術基準に基づく仕様欄に示す。）	
一般仕様	型式	鉄骨鉄筋コンクリート造、一部鉄骨造4階建て（一部中2階付き） （付属設備の型式は、技術基準に基づく仕様欄に示す。）
	主要な構造材	（建物）別表ハ-2-1-1～別表ハ-2-1-9に示す。
	寸法（単位：mm）	（建物）概略寸法：  建築面積：約 2200 m <sup>2</sup> 延べ床面積：約 6500 m <sup>2</sup> 床面積：1階 約 2070 m <sup>2</sup> 中2階 約 350 m <sup>2</sup> 2階 約 2030 m <sup>2</sup> 3階 約 1440 m <sup>2</sup> 4階 約 610 m <sup>2</sup>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
核燃料物質の状態	—	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.2-B1] 第2加工棟内を臨界安全管理上の領域に区分する。第2加工棟建物の臨界隔離壁で、臨界安全管理上の領域を核的に隔離し、各領域間に中性子相互作用がないようにする。  ○臨界隔離壁の仕様 ・鉄筋コンクリート造の既設臨界隔離壁（床を含む） 厚さ 30.5 cm以上  臨界安全管理上の領域図、臨界隔離壁（床を含む）の配置を図ハ-2-1-1-1に示す。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-B1] 第2加工棟（本体）の基礎構造は直接基礎（べた基礎）とし、自重及び通常時に作用する荷重に加えて、耐震重要度分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、第2加工棟を十分に支持することができる地盤に設ける。 また、直接基礎の支持層は、一部地盤改良を行い、N値 10以上の洪積層である大阪層群とする。  ○支持地盤 ・支持方法 N値 10以上の洪積層（粘土層及び砂層）に、一部地盤改良を行い、直接基礎（べた基礎）で支持させる。 ・支持層深さ 約 GL-3 m ～ GL-6 m（地盤改良部下端） ・基礎伏図 図ハ-2-1-2-1 ・地盤改良 ぐり石コンクリート置換 $F_c = \text{■}$   地盤改良の範囲及び土質柱状図を図ハ-2-1-1-2に示す。  {8048}緊急設備 防護壁及び防護柵、{8049}緊急設備 防護壁、{8050}緊急設備 コンクリート閉止部、{8051}緊急設備 堰、密閉構造扉は、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加工棟に設ける。

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>安全機能を有する施設の地盤</p>	<p>[5.1-F1]                  以下の設備は、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加工棟に設ける。                  ・ {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))                  ・ {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))                  ・ {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)                  ・ {8011} 消火設備 自動式の消火設備<sup>(13)</sup>                  ・ {8027} 緊急設備 避難通路                  ・ {8029} 緊急設備 非常用照明                  ・ {8029-4} 緊急設備 誘導灯                  ・ {8052} 緊急設備 漏水検知器<sup>(13)</sup>                  ・ {8065} 緊急設備 遮水板<sup>(13)</sup></p> <p><u>{8012} 消火設備 屋内消火栓は、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加工棟又は{8012} 消火設備 屋内消火栓を十分に支持することができる地盤に設ける。<sup>(13)</sup></u></p>
	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>[6.1-B1]                  第2加工棟建物の耐震重要度分類は第1類とする。                  第2加工棟は、以下に示す耐震補強の改造を行い、一次設計、二次設計により、地震による損傷を防止する。                  位置、構造、寸法、材料を別表ハ-2-1-1、別表ハ-2-1-9、図ハ-2-1-1-3～図ハ-2-1-1-10、図ハ-2-1-2-1～図ハ-2-1-2-29、図ハ-2-1-3-1及び図ハ-2-1-3-2に示す。</p> <p>○一次設計                  常時作用している荷重と耐震重要度分類に応じて算定する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<sup>(1)</sup>。</p> <p>○二次設計                  建築基準法施行令第八十二条の三に規定する保有水平耐力の確認を行い、第2加工棟の保有水平耐力が、耐震重要度分類に応じた割り増し係数を考慮した必要保有水平耐力を上回る<sup>(2)</sup>。</p> <p>{8048} 緊急設備 防護壁及び防護柵、{8049} 緊急設備 防護壁、{8050} 緊急設備 コンクリート閉止部、{8051} 緊急設備 堰、密閉構造扉は、耐震重要度分類第1類とし、第2加工棟に固定することにより地震による損傷を防止する。</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>地震による損傷の防止</p>	<p>[6.1-F1] 以下の設備は、耐震重要度分類を第3類とし、第2加工棟にボルト等で固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ {8007} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))</li> <li>・ {8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))</li> <li>・ {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))</li> <li>・ {8009} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)</li> <li>・ {8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機)</li> <li>・ {8029} 緊急設備 非常用照明</li> <li>・ {8029-4} 緊急設備 誘導灯</li> </ul> <p><u>{8012} 消火設備 屋内消火栓は、耐震重要度分類を第3類とし、第2加工棟に固定する又は {8012} 消火設備 屋内消火栓を十分に支持することができる地盤に設ける。<sup>(13)</sup></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の設備と同じ耐震重要度分類とし、当該制御盤に M6 以上のボルトで固定する。<sup>(13)</sup></u></p> <p><u>{8052} 緊急設備 漏水検知器は、耐震重要度分類を第1類とし、第2加工棟の壁に M6 以上のアンカーボルトで固定する。(検知帯は除く。)<sup>(13)</sup></u></p> <p><u>{8065} 緊急設備 遮水板は、被水からの防護対象となる設備・機器近傍の溢水源となり得る配管に設置し、当該配管と同じ耐震重要度分類とする。<sup>(13)</sup></u></p> <p>第2加工棟に付属する設備のうち、耐震重要度分類第3類の設備は、耐震重要度分類第1類又は第2類の地震力で損傷するおそれがあるが、第2加工棟の安全機能に波及的影響を及ぼすことはないため、第2加工棟と同じ耐震重要度分類第1類で設計する必要はない。</p>
	<p>津波による損傷の防止</p>	<p>—<sup>(5)</sup></p>
<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>(竜巻) [8.1-B2] 第2加工棟は、F1 竜巻荷重を上回る保有水平耐力を確保する。 また局部評価として、第2加工棟のF1 竜巻に対する安全機能を有する部位 (以下「F1 竜巻防護境界」という。)の外壁、屋根は、F1 竜巻荷重を上回る短期許容荷重を確保し、F1 飛来物が到達する可能性のある部分については、F1 飛来物の貫通限界厚さ以上の厚さを確保する。 F1 竜巻防護境界の扉はF1 竜巻対策扉<sup>(3)</sup>とするとともに、F1 飛来物が到達する可能性のある F1 竜巻対策扉の前には{8048} 緊急設備 防護壁及び防護柵を設け、F1 飛来物の衝撃荷重からF1 竜巻対策扉を防護する。 1階11 通り C-D 間の外部扉及び南面2階A 通り 8-9 間の給気ガラリーを撤去し、鉄筋コンクリートで閉止することにより、F1 竜巻防護境界には、不要な扉、給気ガラリーなどの開口部を設けない。 更なる安全対策として、第2加工棟の3階第2 開発室及び第2 分析室の試料保管柵の周囲には試料保管柵を防護するための {8049} 緊急設備 防護壁を設置する。</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>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>第2加工棟建物本体における位置、構造、寸法、材料を別表ハ-2-1-1、別表ハ-2-1-2、別表ハ-2-1-9、図ハ-2-1-1-1 1～図ハ-2-1-1-1 7、図ハ-2-1-3-1 7、図ハ-2-1-4-6～図ハ-2-1-4-2 3に示す。</p> <p>○{8048}緊急設備 防護壁及び防護柵</p> <p>北側防護壁</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・位置 配置を図ハ-2-1-1-1 11、図ハ-2-1-1-1 6に示す。</li> <li>・構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-6に示す。</li> <li>・材料 主な材料を別表ハ-2-1-4に示す。</li> </ul> <p>南側防護壁</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・位置 配置を図ハ-2-1-1-1 11、図ハ-2-1-1-1 5に示す。</li> <li>・構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-5に示す。</li> <li>・材料 主な材料を別表ハ-2-1-4に示す。</li> </ul> <p>コンクリート充填扉</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・位置 配置を図ハ-2-1-1-1 11、図ハ-2-1-1-1 7に示す。</li> <li>・構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-3、図ハ-2-1-3-4に示す。</li> <li>・材料 主な材料を別表ハ-2-1-3に示す。</li> </ul> <p>扉1-1 袖壁、扉1-2 袖壁</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・位置 配置を図ハ-2-1-1-1 11、図ハ-2-1-1-1 7に示す。</li> <li>・構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-7に示す。</li> <li>・材料 主な材料を別表ハ-2-1-4に示す。</li> </ul> <p>防護柵 No.1、防護柵 No.2、防護柵 No.3、防護柵 No.4</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・位置 配置を図ハ-2-1-1-1 2、図ハ-2-1-1-1 5、図ハ-2-1-1-1 7に示す。</li> <li>・構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-1 0～図ハ-2-1-3-1 3に示す。</li> <li>・材料 主な材料を別表ハ-2-1-5に示す。</li> </ul>
-------------------	------------------------	--

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	<p>○{8050}緊急設備 コンクリート閉止部<sup>(9)</sup>                  閉止部①、閉止部②</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・位置                      配置を図ハ-2-1-1-11、図ハ-2-1-1-12、図ハ-2-1-1-15、図ハ-2-1-1-17に示す。</li> <li>・構造・寸法                      仕様を図ハ-2-1-3-14、図ハ-2-1-3-15に示す。</li> <li>・材料                      主な材料を別表ハ-2-1-6に示す。</li> </ul> <p>○{8049}緊急設備 防護壁                  試料保管棚防護壁 No.1、試料保管棚防護壁 No.2</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・位置                      配置を図ハ-2-1-1-13に示す。</li> <li>・構造・寸法                      構造・寸法を図ハ-2-1-3-8、図ハ-2-1-3-9に示す。</li> <li>・材料                      材料を別表ハ-2-1-4に示す。</li> </ul> <p>(落雷)                  [8.1-B6]                  建築基準法第三十三条、建築基準法施行令第百二十九条の十四に基づき、高さ20mを超える第2加工棟に避雷設備である避雷針(むね上げ導体を含む)を設置するため、落雷の発生は安全機能に影響を及ぼさない<sup>(4)</sup>。                  避雷針の構造はJIS A4201-1992に基づくものとする。                  避雷針の配置を図ハ-2-1-1-15～図ハ-2-1-1-17に示す。</p> <p>○設備の員数</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・避雷針(むね上げ導体を含む):1式</li> </ul> <p>(極低温(凍結))                  [8.1-F2]  <u>{8012}消火設備 屋内消火栓の配管の凍結を防止する。<sup>(12)</sup></u>  <u>{8012}消火設備 屋内消火栓の仕様を表リ-他-2に示す。<sup>(13)</sup></u></p> <p>(火山活動(降下火砕物))                  [8.1-B3]                  屋根は、湿潤密度1.5g/cm<sup>3</sup>とした降下火砕物の厚さ12cm分の重量に耐える。</p> <p>(積雪)                  [8.1-B4]                  屋根は、大阪府建築基準法施行細則に定められる29cmの積雪に耐える。</p> <p>(生物学的事象)                  [8.1-F4]  <u>{6047}～{6047-4}気体廃棄設備No.1 ダクトの給気口にフィルタを設け、枯葉、昆虫又は動植物の侵入を防止する。</u>  <u>{6047}～{6047-4}気体廃棄設備No.1 ダクトの仕様を表ト-2P設-2-1～表ト-2P設-2-4に示す。<sup>(13)</sup></u></p> <p>(航空機落下)                  —<sup>(6)</sup></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>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>(外部火災 (森林火災、近隣工場等の火災、近隣工場等の爆発、航空機落下火災))          [8.1-B5] [8.2-B2]          原子力発電所の外部火災影響評価ガイドに基づいて、想定する森林火災、近隣工場等の火災の火災源に対する離隔距離が危険距離以上とする。想定する近隣工場等の爆発の爆発源に対する離隔距離が危険限界距離以上又は想定する爆発源からの爆風圧が施設に影響を及ぼさないよう第2加工棟南面 (A 通り) 外壁の1階から3階の一部を10 cm 以上増し打ち、南面 (A 通り) 1階3-4 通り間の大型搬入口扉を爆風圧から防護するために、10 cm 以上の防護増し打ち壁を設ける。また、南面1階 A 通り 6-7 間に設ける {8048} 緊急設備 防護壁及び防護柵の南側防護壁は爆風圧から1階 A 通り 6-7 間の扉を防護する機能を有する。          想定する航空機落下火災が発生した場合に、外壁温度は 200℃を超えない。          位置、構造、寸法、材料を別表ハ-2-1-1、別表ハ-2-1-9、図ハ-2-1-1-18~図ハ-2-1-1-23、図ハ-2-1-3-18~図ハ-2-1-3-20に示す。           防護対象施設と想定する火災源、爆発源の位置関係をハ-2-1-5-2~図ハ-2-1-5-5に、想定する航空機落下位置を図ハ-2-1-5-9に示す。           (電磁的障害)          一(7)           (交通事故 (自動車))          一(8)</p>
	<p>加工施設への人の不法な侵入等の防止</p>	<p>[9.1-B1]          加工施設を設置する事業所には、周辺監視区域を設け、周辺監視区域境界にはフェンス等を設置し、所定の出入口以外からの人の立入りを禁止するとともに、加工施設の建物は鉄筋コンクリート造、鉄扉等の堅固な障壁を有することにより人の不法な侵入を防止する。          管理区域を設定する加工施設の建物への ID カードによる出入管理を行うとともに、監視装置による集中監視を行うことにより人の不法な侵入を防止する。          手順に基づく承認を得てから核燃料物質等の移動を実施し、持出し点検及び監視を行うことにより核燃料物質等の不法な移動を防止する。          周辺監視区域への立入時には、点検を行うことにより加工施設に不正に爆発性又は易燃性を有する物件等が持ち込まれることを防止する。          第2加工棟は、別表ハ-2-1-9に示す材料を用いて、図ハ-2-1-1-54~図ハ-2-1-1-61に示すとおり鉄筋コンクリート造の外壁、鉄扉等の堅固な障壁を有する。          図ハ-2-1-5-7に示す管理区域入口において、管理区域を設定する加工施設の建物への人の出入りを監視する。           [9.1-B2]          加工施設及び核燃料物質の防護のために必要な操作に係る情報システム (施設運転制御系システム) は、電気通信回路を通じた外部からの不正アクセスによる妨害行為又は破壊行為から防護するために、社内コンピュータシステムと接続せず、外部と物理的に遮断する。</p>