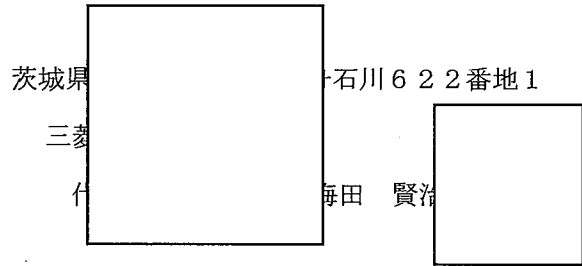


三原燃 第21-0328号
令和3年8月17日

原子力規制委員会 殿



核燃料物質の加工施設の変更に関する設計
及び工事の計画の軽微な変更の届出

令和元年8月9日付け原規規発第1908096号をもって加工施設の変更に関する設計及び工事の方法の認可を受けた申請書について、別紙のとおり軽微な変更をしたので、核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第十六条の二第五項の規定に基づき届け出ます。

別 紙

1. 名称及び住所並びに代表者の氏名

名称 三菱原子燃料株式会社
住所 茨城県那珂郡東海村大字舟石川622番地1
代表者の氏名 代表取締役社長 梅田 賢治

2. 変更に係る加工施設の概要

成形施設の建物・構築物及び設備・機器
被覆施設の設備・機器
核燃料物質の貯蔵施設の設備・機器
その他の加工施設の設備・機器

3. 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第十六条の二第一項の

認可年月日及び認可番号

認可年月日 令和元年8月9日

認可番号 原規規発第1908096号

4. 変更の内容

検査の方法に係る判定基準について添付に示すとおりとする。

5. 変更の理由

本変更の理由は、検査の方法に係る判定基準を明確にするためであり、適合性評価における影響がなく、核燃料物質の加工の事業に関する規則第三条の二第二項に規定される加工施設の保全上支障のない変更該当する。

添付

変更理由

既設部分の検査の方法に関する申請内容を明確化するため。
なお、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更後

※詳細は変更申請書(表1-4)の欄に記載されていることと一致するものとする。

検査項目	検査の方法	
	判定基準	判定基準
材料	圧入	圧入試験により確認する。
	接着	接着試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
溶剤	圧入	圧入試験により確認する。
	接着	接着試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
樹脂	圧入	圧入試験により確認する。
	接着	接着試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
金属	圧入	圧入試験により確認する。
	接着	接着試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
その他	圧入	圧入試験により確認する。
	接着	接着試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。

表1-4 加工棟 成型工場建築物の既設建築物の検査の方法

変更前(令和元年8月9日付 原規規第1908096号にて認可)

※詳細は変更申請書(表1-4)の欄に記載されていることと一致するものとする。

検査項目	検査の方法	
	判定基準	判定基準
材料	圧入	圧入試験により確認する。
	接着	接着試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
溶剤	圧入	圧入試験により確認する。
	接着	接着試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
樹脂	圧入	圧入試験により確認する。
	接着	接着試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
金属	圧入	圧入試験により確認する。
	接着	接着試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
その他	圧入	圧入試験により確認する。
	接着	接着試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。
	溶接	溶接試験により確認する。

表1-4 加工棟 成型工場建築物の既設建築物の検査の方法

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。