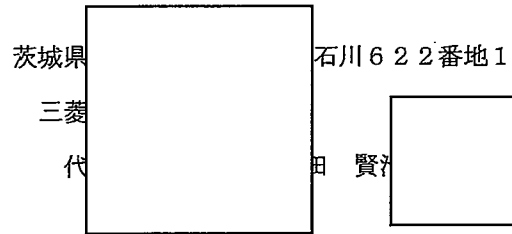


三原燃第21-0525号

令和3年11月19日

原子力規制委員会 殿



使用前確認申請内容の変更について

令和2年8月26日付け三原燃第20-0319号をもって申請し、令和3年5月28日付け三原燃第21-0140号、令和3年7月1日付け三原燃第21-0231号、令和3年8月30日付け三原燃第21-0350号、令和3年10月21日付け三原燃第21-0472号をもって変更の内容を提出した使用前確認申請書について、記載事項の一部を変更したので、核燃料物質の加工の事業に関する規則第三条の五第3項の規定に基づき、別紙のとおり変更の内容を説明する書類を提出いたします。

別 紙

1. 変更の内容

- (1) 申請書記載事項の「5. 使用前確認を受けようとする使用前事業者検査に係る工事の工程、期日及び場所」について、以下のとおり変更する。（変更箇所を下線で示す。）

(変更前)

構造、強度及び漏えいに係る検査（第一号*）

期日 自 2020年（令和2年）9月上旬

至 2021年（令和3年）11月上旬

場所 三菱原子燃料株式会社

機能及び性能に係る検査（第二号*）

期日 自 2021年（令和3年）4月下旬

至 2021年（令和3年）11月中旬

場所 三菱原子燃料株式会社

品質マネジメントに係る検査（第三号*）

期日 自 2021年（令和3年）5月中旬

至 2021年（令和3年）11月中旬

場所 三菱原子燃料株式会社

*核燃料物質の加工の事業に関する規則第三条の四の二第1項

(変更後)

構造、強度及び漏えいに係る検査（第一号*）

期日 自 2020年（令和2年）9月上旬

至 2021年（令和3年）12月下旬

場所 三菱原子燃料株式会社

機能及び性能に係る検査（第二号*）

期日 自 2021年（令和3年）4月下旬

至 2021年（令和3年）12月下旬

場所 三菱原子燃料株式会社

品質マネジメントに係る検査（第三号*）

期日 自 2021年（令和3年）5月中旬

至 2021年（令和3年）12月下旬

場所 三菱原子燃料株式会社

*核燃料物質の加工の事業に関する規則第三条の四の二第1項

- (2) 申請書記載事項の「6. 申請に係る加工施設の使用の開始の予定時期」について、以下のとおり変更する。(変更箇所を下線で示す。)

(変更前)

2021年(令和3年)12月

(変更後)

2022年(令和4年)1月

- (3) 添付書類の「添付資料-1:工事の工程に関する説明書」について、以下のとおり変更する。

(変更前)

添付1に示す。

(変更後)

添付2に示す。

2. 変更の理由

- ・ 検査の進捗状況を踏まえ、検査の期日及び申請に係る加工施設の使用の開始の予定時期を変更する。

以上

添付 1

(変更前)

工事の工程に関する説明書

○化学処理施設

次数	設置場所	設 工 程		事業許可	令和2年						令和3年																	
		設工名称	員数		変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月							
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基	改造	(1)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基												△	●	▽							
					(3)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンドリッド加熱防止インターロック	4式															○	●	▽				
					(4)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンドリッド圧力高インターロック	4式																	○	●	▽		
					(5)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい拡大防止(電導度)インターロック	8式																	○	●	▽		
					(6)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 地震インターロック(蒸発器、コールドトラップ、コールドトラップ(小))	2式																		○	●	▽	
					(7)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンドリッド圧力高インターロック	4式																		○	●	▽	
					(8)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 フードボックス	1基																	△	●	▽		
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ フードボックス	1基	改造	(9)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい拡大防止(HF後却)インターロック	2式														○	●	▽					
					(10)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備(フードボックス内)	1式																	○	●	▽		
					(11)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 防護カバー	1基																		○	●	▽	
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 防護カバー	1基	新設	(12)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー内)	1式															○	●	▽				
					(13)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー外)	1式																		○	●	▽	
					(14)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2基																		△	●	▽	
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2基	改造	(15)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ温度高インターロック	2式															○	●	▽				
					(16)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力高インターロック	2式																	○	●	▽		
					(17)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)	2基																		△	●	▽	
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)	2基	改造	(18)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)温度高インターロック	2式																○	●	▽			
					(19)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)圧力高インターロック	2式																		○	●	▽	
					(20)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)捕集中の温度高インターロック	2式																			○	●	▽
					(21)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 加水分解装置(エジメクタ)	2基																			△	●	▽
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽	2基	改造	(22)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽	2基																△	●	▽			
					(25)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止インターロック	2式																		○	●	▽	
					(26)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高インターロック	2式																			○	●	▽
					(27)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック	2式																			○	●	▽
					(23)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 環(循環貯槽)	1基																			△	●	▽
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 環(循環貯槽)	1基	新設	(24)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 環(循環貯槽)	1式															○	●	▽				
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(循環貯槽)	2基	改造	(28)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基															△	●	▽				
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	培送還元設備 UO ₂ ブロータンク	2基	改造	(106)	培送還元設備 UO ₂ ブロータンク	2基															△	●	▽				
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	培送還元設備 UO ₂ フィルタ	2基	改造	(107)	培送還元設備 UO ₂ フィルタ	2基															△	●	▽				
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	培送還元設備 UO ₂ バックアップフィルタ	2基	改造	(109)	培送還元設備 フードボックス(UO ₂ フィルタ)	2基															△	●	▽				
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	培送還元設備 UO ₂ バックアップフィルタ	2基	改造	(108)	培送還元設備 UO ₂ バックアップフィルタ	2基															△	●	▽				
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	培送還元設備 UO ₂ 受けホッパ	2基	改造	(110)	培送還元設備 UO ₂ 受けホッパ	2基															△	●	▽				
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	培送還元設備 フードボックス(UO ₂ 受けホッパ)	2基	改造	(111)	培送還元設備 フードボックス(UO ₂ 受けホッパ)	2基															△	●	▽				
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉砕・充填設備 粉砕機	2基	改造	(112)	粉砕・充填設備 粉砕機	2基																△	●	▽			
					(113)	粉砕・充填設備 粉砕機バグフィルタ	2基																		△	●	▽	
					(114)	粉砕・充填設備 フードボックス(粉砕機)	2基																			△	●	▽
					(115)	粉砕・充填設備 充填装置	2基																			△	●	▽
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	工場棟転換工場 原料倉庫地下ピット	1式	変更なし	(1)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基															△	●	▽				

次数	設置場所	設 工 認		事業許可		令和2年					令和3年																			
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	令和2年					令和3年																	
								11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月										
次数	設置場所	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月										
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫、 屋外	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器*1*2	4基	改造	{1}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基												△	●	▽									
					{3}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンダ過加熱防止インターロック	4式															○	●	▽						
					{4}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インターロック	4式																	○	●	▽				
					{5}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい拡大防止(電導度)インター ロック	8式																		○	●	▽			
					{6}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 地震インターロック(蒸発器、コ ールドトラップ、コールドトラップ {小})	2式																		○	●	▽			
					{7}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンダ取外しインターロック	4式																		○	●	▽			
					6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ フードボックス*1	1基	改造	{8}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 フードボックス	1基														△	●	▽		
{9}	UF ₆ 漏えい拡大防止 (UF後加) イン ターロック	2式																						○	●	▽				
{10}	UF ₆ 漏えい警報設備 (フードボック ス内)	1式																							○	●	▽			
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 防護カバー*1	1基	新設	{11}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 防護カバー	1基														△	●	▽							
					{12}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備 (防護カバ ー内)	1式																		○	●	▽			
					{13}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備 (防護カバ ー外)	1式																			○	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ*1*2	2基	改造	{14}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2基															△	●	▽						
					{15}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ温度高インター ロック	2式																		○	●	▽			
					{16}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力高インター ロック	2式																			○	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)*1*2	2基	改造	{17}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)	2基																△	●	▽					
					{18}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 温度高イン ターロック	2式																			○	●	▽		
					{19}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 圧力高イン ターロック	2式																				○	●	▽	
					{20}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 捕集中の温 度高インターロック	2式																				○	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫、屋外	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽*1*2	2基	改造	{21}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 加水分解装置(エジメック)	2基																△	●	▽					
					{22}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 電計	2基																			△	●	▽		
					{25}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止インターロック	2式																				○	●	▽	
					{26}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高インターロック	2式																				○	●	▽	
					{27}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック	2式																					○	●	▽
					{28}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基																				△	●	▽	
					{29}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 貯槽	6基																				△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽	1基	新設*1	{23}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(循環貯槽)	1基																△	●	▽					
					{24}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰排水検知警報設備	1式																			○	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 貯槽	6基	改造	{29}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 貯槽	6基																△	●	▽					
					{34}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 貯槽液位高インターロック	2式																			○	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(UF ₆ 貯槽)	2基	改造	{30}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基																△	●	▽					
					{31}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(UF ₆ 貯槽)	2式																			△	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(UF ₆ 貯槽)	2式	新設	{32}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰排水検知警報設備	2式																○	●	▽					
					{33}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー	2式																			△	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽	2基	改造	{35}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽	2基																△	●	▽					
					{36}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽液位高インターロック	2式																			○	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽	4基	改造	{37}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽	4基																△	●	▽					
					{39}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽液位高インターロック	2式																			○	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(調液貯槽)	2基	改造	{38}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基																△	●	▽					
					{40}	沈殿設備 沈殿槽	4基																			△	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 沈殿槽	4基	改造	{43}	沈殿設備 沈殿槽インターロック	2式																	○	●	▽				
					{44}	沈殿設備 沈殿槽流量比インターロック	2式																			○	●	▽		
					{41}	沈殿設備 堰(液貯槽)	2式																				△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 堰(液貯槽)	2式	新設	{42}	沈殿設備 堰排水検知警報設備	2式																	○	●	▽				
					{45}	沈殿設備 熱交換器	10基																			△	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 熱成槽	10基	改造	{46}	沈殿設備 熱成槽液位高インターロック	2式																	○	●	▽				
					{47}	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用)	2基																				△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用)	2基	改造	{48}	洗浄設備 堰(洗浄槽)	1式																	△	●	▽				
					{49}	洗浄設備 堰排水検知警報設備	1式																				○	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 洗浄槽	8基	改造	{50}	洗浄設備 洗浄槽	8基																	△	●	▽				
					{51}	洗浄設備 洗浄槽インターロック	2式																				○	●	▽	

次改	設置場所	設 工 器		事 業 許 可		令和2年					令和3年																									
		設工器名称	数量	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月																
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽	2基	改造	552	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽	2基												△	●	▽															
					553	洗浄ろ液分離槽液位高インターロック	2式																○	●	▽											
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 遠心分離機(固液分離用)	2基	改造	554	固液分離設備 遠心分離機(固液分離用)	2基													△	●	▽														
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ液分離槽	4基	改造	555	固液分離設備 ろ液分離槽	4基														△	●	▽													
					556	ろ液分離槽液位高インターロック	2式																		○	●	▽									
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 仕上げろ過機	2基	改造	557	固液分離設備 仕上げろ過機	2基															△	●	▽												
					559	固液分離設備 仕上げろ過機異常インターロック	2式																			○	●	▽								
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ過器(転換工程)	4基	改造	558	固液分離設備 ろ過器	4基															△	●	▽												
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 濃縮液受槽	2基	改造	560	固液分離設備 濃縮液受槽	2基																△	●	▽											
					561	固液分離設備 濃縮液受槽液位高インターロック	2式																				○	●	▽							
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 清液液受槽	6基	改造	562	固液分離設備 清液液受槽	6基																	△	●	▽										
					563	固液分離設備 清液液受槽液位高インターロック	2式																					○	●	▽						
					564	固液分離設備 清液液受槽異常インターロック	2式																							○	●	▽				
					565	固液分離設備 再生液貯槽	6基	改造	565	固液分離設備 再生液貯槽	6基																	△	●	▽						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 再生液貯槽	6基	改造	566	固液分離設備 再生液貯槽	6基																	△	●	▽										
					567	固液分離設備 再生液貯槽異常インターロック	2式																						○	●	▽					
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 洗浄液受槽	2基	改造	567	固液分離設備 洗浄液受槽	2基																		△	●	▽									
					568	固液分離設備 洗浄液受槽液位高インターロック	2式																							○	●	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 金属容器(溶液・スラリー)用台車	1基	改造 変更なし	569	固液分離設備 金属容器(溶液・スラリー)用台車	1式																		△	●	▽									
					570	固液分離設備 金属容器(溶液・スラリー)用台車	1基																						△	●	▽					
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 予備成型乾燥機	2基	改造	571	乾燥設備 予備成型乾燥機	2基																		△	●	▽									
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 乾燥機	2基	改造	572	乾燥設備 乾燥機	2基																			△	●	▽								
					574	乾燥機ベルト駆動停止インターロック	2式																								○	●	▽			
					575	乾燥機ADU厚み異常インターロック	2式																									○	●	▽		
					576	乾燥機温度高インターロック	2式																									○	●	▽		
					577	乾燥機乾燥制御機構	2式																									○	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 粉末回収ボックス	6基	改造	573	乾燥設備 粉末回収ボックス	6基																			△	○	●	▽							
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUスクラバ	2基	改造	578	乾燥設備 ADUスクラバ	2基																				△	●	▽							
					581	ADUスクラバ液位高インターロック	2式																								○	●	▽			
					582	ADUスクラバポンプ 停止警報設備	2式																									○	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 堰(ADUスクラバ)	2式	改造	579	乾燥設備 堰(ADUスクラバ)	2式																				△	●	▽							
					580	乾燥設備 堰漏水検知警報設備	2式																								○	●	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUプロタンク	2基	改造	583	乾燥設備 ADUプロタンク	2基																			△	●	▽								
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADU受けホッパ	2基	改造	584	乾燥設備 ADU受けホッパ	2基																				△	●	▽							
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUバグフィルタ	2基	改造	585	乾燥設備 ADUバグフィルタ	2基																				△	○	●	▽						
					586	フードボックス(ADU バグフィルタ)	2基																							△	○	●	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUバックアップフィルタ	2基	改造	587	乾燥設備 ADUバックアップフィルタ	2基																			△	○	●	▽							
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置	2基	改造 変更なし	588	焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置	2基																				△	○	●	▽						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス	2基	改造	589	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス	2基																					△	○	●	▽					
					590	焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ	2基																									△	○	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ	2基	改造	591	焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ	2基																						△	○	●	▽				
					592	焙焼還元設備 スクリューフィーダ	2基																									△	○	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ポリユーマ	2基	改造	593	焙焼還元設備 ポリユーマ	2基																						△	○	●	▽				
					594	焙焼還元設備 ロータリーキルン	2基																								△	○	●	▽		
					596	フードボックス(ロータリーキルン)	4基																								△	○	●	▽		
					599	焙焼還元設備 爆発圧力逃し機構	2基																									○	●	▽		
					1000	ロータリーキルン温度低インター ロック	2式																										○	●	▽	
					1001	ロータリーキルン炉内圧力低イン ターロック	2式																											○	●	▽
					1002	焙焼還元設備 燃焼チャンバ失火インターロック	2式																											○	●	▽
					1003	焙焼還元設備 ロータリーキルン過加熱防止イン ターロック	2式																											○	●	▽
1004	焙焼還元設備 水差漏えい検知インターロック	1式																											○	●	▽					
1005	焙焼還元設備 地震インターロック	1式																											○	●	▽					
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ダストチャンバ	2基	改造 変更なし	595	焙焼還元設備 ダストチャンバ	2基																					△	○	●	▽					
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ガスヒータ	2基	改造	597	焙焼還元設備 ガスヒータ	2基																						△	○	●	▽				
					598	ロータリーキルンガスヒータ温度高 インターロック	2式																									○	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO ₂ プロタンク*1+2	2基	改造	1006	焙焼還元設備 UO ₂ プロタンク	2基																				△	○	●	▽						

年度	設置場所	設 置 設 計		事 業 許 可		令和2年												令和3年											
		設置品名称	数量	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月									
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 U02フィルタ*1*2	2基	改造	(107)	焙焼還元設備	2基																						
						U02フィルタ	2基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 U02バックアップフィルタ*2	2基	改造	(108)	焙焼還元設備	2基																						
						U02バックアップフィルタ	2基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 U02受けホッパ*1*2	2基	改造	(110)	焙焼還元設備	2基																						
						U02受けホッパ	2基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉砕・充填設備 粉砕機*1*2	2基	改造	(111)	焙焼還元設備	2基																						
						フードボックス (U02受けホッパ)	2基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉砕・充填設備 粉砕機*1*2	2基	改造	(112)	粉砕・充填設備	2基																						
						粉砕機	2基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉砕・充填設備 充填装置*1*2	2基	改造	(113)	粉砕・充填設備	2基																						
						充填装置	2基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉砕・充填設備 充填装置*1*2	2基	改造	(114)	フードボックス (粉砕機)	2基																						
						粉砕・充填設備	2基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 大型混合装置	1基	改造	(115)	混合設備	2基																						
						大型混合装置	2基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンブラ	2基	改造	(116)	混合設備	2基																						
						サンブラ	2基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 バックアップフィルタ (サンブラ)	1基	改造	(117)	混合設備	1基																						
						バックアップフィルタ (サンブラ)	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 抜き出しボックス	2基	変更なし	(118)	混合設備	2基																						
						抜き出しボックス	2基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)	1基	改造	(119)	混合設備	1基																						
						回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンプリング台	1基	改造	(120)	混合設備	1基																						
						サンプリング台	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉砕機	1基	改造	(121)	濃縮度混合設備	1基																						
						粉砕機	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	1基	改造	(122)	濃縮度混合設備	1基																						
						粉末輸送装置②	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末輸送装置②)	1基	改造	(123)	濃縮度混合設備	1基																						
						バックアップフィルタ (粉末輸送装置②)	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末抜き出しボックス	1基	改造	(124)	濃縮度混合設備	1基																						
						粉末抜き出しボックス	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末抜き出しボックス	1基	改造	(125)	濃縮度混合設備	1基																						
						粉末抜き出しボックス	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)	1基	改造	(126)	濃縮度混合設備	1基																						
						バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基	改造	(127)	濃縮度混合設備	1基																						
						粉末回収ボックス	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)	1基	改造	(128)	濃縮度混合設備	1基																						
						バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基	改造	(129)	濃縮度混合設備	1基																						
						粉末回収ボックス	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパー部①	1基	改造	(130)	濃縮度混合設備	1基																						
						粉末輸送装置①ホッパー部①	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)	1基	改造	(131)	濃縮度混合設備	1基																						
						バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基	改造	(132)	濃縮度混合設備	1基																						
						粉末回収ボックス	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 組成型用プレス	1基	改造	(133)	濃縮度混合設備	1基																						
						組成型用プレス	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパー部②	1基	改造	(134)	濃縮度混合設備	1基																						
						粉末輸送装置①ホッパー部②	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 組成型用プレス	1基	改造	(135)	濃縮度混合設備	1基																						
						組成型用プレス	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 スラグコンベア	1基	改造	(136)	濃縮度混合設備	1基																						
						スラグコンベア	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末集塵装置	1基	改造	(137)	濃縮度混合設備	1基																						
						粉末集塵装置	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装置)	1基	改造	(138)	濃縮度混合設備	1基																						
						バックアップフィルタ (粉末集塵装置)	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 造粒機	1基	改造	(139)	濃縮度混合設備	1基																						
						造粒機	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	1基	改造	(140)	濃縮度混合設備	1基																						
						アンダーサイズ粉受器	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 小分け装置	1基	変更なし	(141)	濃縮度混合設備	1基																						
						小分け装置	1基																						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 リフト	1基	改造	(142)	濃縮度混合設備	1基																						
						リフト	1基																						

次号	設備場所	設 工 設		事 業 許 可		令和2年					令和3年													
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	1基	改造	(158)	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	1基											△	●	▽				
					(159)	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末フィーダ	1基														△	●	▽	
					(160)	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス質量高インター ロック	1式															○	●	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1基	改造	(161)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1基											△	●	▽				
					(164)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽比重量インターロック	1式														○	●	▽	
					(165)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽液位高インターロック	1式															○	●	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 堰 (ウラン回収第1系列)	1式	新設	(162)	ウラン回収設備 (第1系列) 堰 (ウラン回収第1系列)	1式											△	●	▽				
					(163)	ウラン回収設備 (第1系列) 堰排水検知警報設備	1式															○	●	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心ろ過機	1基	改造	(166)	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心ろ過機	1基											△	●	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽	1基	改造	(167)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽	1基											△	●	▽				
					(168)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽液位高インターロック	1式															○	●	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (1)	2基	変更なし	(169)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (1)	2基											△	●	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1基	改造	(170)	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1基											△	●	▽				
					(171)	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽液位高インターロック	1式															○	●	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1基	改造	(172)	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1基											△	●	▽				
					(173)	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機高インターロック	1式															○	●	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	1基	改造	(174)	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	1基											△	●	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット	1基	改造	(175)	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット	1基											△	●	▽				
					(176)	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット液位高インター ロック	1式															○	●	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (1)	1基	改造	(177)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (1)	1基											△	●	▽				
					(179)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (1) 液位高インターロ ック	1式															○	●	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (2)	1基	変更なし	(178)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (2)	1基											△	●	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 箱形乾燥機	2基	改造	(180)	ウラン回収設備 (第1系列) 箱形乾燥機	2基											△	●	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥トレイ昇降車	2基	変更なし	(181)	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥トレイ昇降車	2基											△	●	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス①	1基	改造	(182)	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス①	1基												△	●	▽			
					(183)	ウラン回収設備 (第1系列) ポンプ	1基															△	●	▽
					(185)	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス②	1基																△	●
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (明け替えフ ードボックス①)	1基	改造	(184)	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (明け替え フードボックス①)	1基											○	△	●	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽	2基	改造	(186)	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽	2基												△	●	▽			
					(187)	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽液位高インターロック	1式															○	●	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機 (原液用)	1基	改造	(188)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機 (原液用)	1基											△	●	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (3)	1基	新設	(189)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (3)	1基											△	●	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (2)	1基	改造	(190)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (2)	1基												△	●	▽			
					(191)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (2) pH異常インターロック	1式															○	●	▽
					(192)	ウラン回収設備 (第1系列) 液位高警報設備	1式																○	●
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 解凍機	1基	改造	(193)	ウラン回収設備 (第1系列) 解凍機	1基												△	●	▽			
					(194)	ウラン回収設備 (第1系列) 解凍機フードボックス	1基																△	●
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	1基	改造	(195)	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	1基												△	●	▽			
					(197)	ウラン回収設備 (第1系列) フードボックス (原液用)	1基																△	●
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (輸送装置)	1基	改造	(196)	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (輸送装置)	1基												△	○	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 灰焼炉	1基	改造	(198)	ウラン回収設備 (第1系列) 灰焼炉	1基												△	●	▽			
					(199)	ウラン回収設備 (第1系列) 灰焼炉温度高インターロック	1式																○	●

次号	設置場所	設 工 設		事 業 許 可		令和2年					令和3年										
		設工総名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパ	1基	改造	[200]	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパ	1基											△	●	▽	
					[201]	ウラン回収設備 (第1系列) 充填ボックス	1基														△
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置(吸着塔)	12基	改造	[202]	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置(吸着塔)	12基											△	●	▽	
					[205]	ウラン回収設備 (第2系列) フードボックス(イオン交換装置)	4基														△
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-1)	1式	新設	[203]	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-1)	1式									△			●	▽	
					[204]	ウラン回収設備 (第2系列) 堰排水検知警報設備	1式														
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 酸洗装置	1基	改造	[206]	ウラン回収設備 (第2系列) 酸洗装置	1基												△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	1基	改造	[207]	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	1基												△	●	▽
					[208]	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽液位高インターロック	1式														
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-2)	1式	新設	[209]	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-2)	1式												△	●	▽
					[210]	ウラン回収設備 (第2系列) 堰排水検知警報設備	1式														
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス	2基	改造	[211]	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス	2基												△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出槽	2基	改造	[212]	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出槽	2基												△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 抜出ボックス	2基	変更なし	[213]	ウラン回収設備 (第2系列) 抜出ボックス	2基												△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽	2基	改造	[214]	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽	2基												△	●	▽
					[216]	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽液位高インターロック	2式														
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器(中間槽)	2基	変更なし	[215]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器	2基												△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽	3基	改造	[217]	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽	3基												△	●	▽
					[218]	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽液位高インターロック	3式														
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3基	改造	[219]	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3基												△	●	▽
					[220]	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽液位高インターロック	3式														
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2基	改造	[221]	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2基												△	●	▽
					[222]	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽液位高インターロック	2式														
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽	2基	改造	[223]	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽	2基												△	●	▽
					[224]	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽液位高インターロック	1式														
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	1基	改造	[225]	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	1基												△	●	▽
					[226]	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機液位高インターロック	1式														
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1基	改造	[227]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1基												△	●	▽
					[229]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽液位高インターロック	1式														
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げろ過器	1基	変更なし	[230]	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げろ過器	1式												△	●	▽
					[228]	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げろ過器	1基														
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽	1基	改造	[231]	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽	1基												△	●	▽
					[232]	ウラン回収設備 (第2系列) 液位高警報設備	1式														
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機	1基	改造	[233]	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機	1基												△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ	1基	変更なし	[234]	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ	1基												△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ	1基	改造	[235]	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ	1基												△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU抜出ボックス	1基	変更なし	[236]	ウラン回収設備 (第2系列) ADU抜出ボックス	1基												△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機	1基	改造	[237]	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機	1基												△	●	▽
					[238]	ウラン回収設備 (第2系列) フードボックス(粉砕機)	1基														
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮受け	1基	改造	[239]	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮受け	1基												△	○	▽
					[241]	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮受け液位高インターロック	1式														
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 仮受けホッパ	1基	改造	[240]	ウラン回収設備 (第2系列) 仮受けホッパ	1基											△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	1基	改造	[242]	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	1基												△	○	▽

次役	設置場所	設 工 区		事 業 許 可		令和2年					令和3年											
		設工区名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第3系列) ヒュームフード(2)	1基	改造	[243]	ウラン回収設備 (第3系列) ヒュームフード(2)	1基											△	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	1基	改造	[244]	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	1基											△	●	▽		
6次	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	1基	改造	[245]	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	1基											△	●	▽		
					[246]	ウラン回収設備 (第3系列) フードボックス(粉末投入用)(回 転混合機)	1基													△	●	▽
					[247]	ウラン回収設備 (第3系列) フードボックス(回転混合機)	1基														△	●
6次	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	1基	改造	[248]	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	1基											△	●	▽		
6次	屋外	工場棟 転換工場*3*4	1式	改造	[833]	工場棟 転換工場	1式											△	●	▽		
6次	屋外	付属建物 シリンダ洗浄機	1式	改造	[873]	付属建物 シリンダ洗浄機	1式											△	●	▽		

*1:当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。当該設備・機器の機能、性能に係る事項については6次申請範囲とする。
 *2:当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。当該設備・機器の複数ユニットの臨界安全に係る事項については6次申請範囲とする。
 *3:当該建物の取囲の一部について6次申請範囲とする。
 *4:当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。当該建物の機能、性能に係る事項の一部について6次申請範囲とする。

次役	設置場所	設 工 区		事 業 許 可		令和2年					令和3年															
		設工区名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月						
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器 *1	4基	改造	[1]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基												△	●	▽					
					[3]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンダ過熱防止インターロック	4式															○	●	▽		
					[4]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インターロック	4式																○	●	▽	
					[5]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい拡大防止(電導度)インターロック	8式																	○	●	▽
					[6]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 地盤インターロック(蒸発器、コールドトラップ、コールドトラップ(小))	2式																	○	●	▽
					[7]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンダ取外しインターロック	4式																	○	●	▽
					[14]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2基																△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ *2	2基	改造	[15]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ温度高インター ロック	2式													○	●	▽				
					[16]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力高インター ロック	2式															○	●	▽		
					[17]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)	2基																△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) *2	2基	改造	[18]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 温度高イン ターロック	2式														○	●	▽			
					[19]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 圧力高イン ターロック	2式																○	●	▽	
					[20]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 捕集中の温 度高インターロック	2式																	○	●	▽
					[21]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 加水分解装置 (エジメック)	2基																	△	●	▽
					[22]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽	2基																	△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽 *3	2基	改造	[25]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止 インターロック	2式														○	●	▽			
					[26]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高 インターロック	2式																○	●	▽	
					[27]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低 インターロック	2式																	○	●	▽
					[28]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基																	△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(循環貯槽) *5	1基	新設	[23]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(循環貯槽)	1基												△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(循環貯槽) *5	1基	新設	[24]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰排水検知警報設備	1式														○	●	▽			
					[29]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F ₂ 貯槽	6基																△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F ₂ 貯槽 *5	6基	改造	[34]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F ₂ 貯槽液位高インターロック	2式														○	●	▽			
					[30]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基																△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(UO ₂ F ₂ 貯槽) *6	2式	新設	[31]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)	2式													△	●	▽				
					[32]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰排水検知警報設備	2式																○	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽 *4	2基	改造	[35]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽	2基														△	●	▽			
					[36]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽液位高インターロック	2式																○	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽 *4	4基	改造	[37]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽	4基														△	●	▽			
					[39]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽液位高インターロック	2式																○	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(調液貯槽) *6	2基	改造	[38]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基															△	●	▽		
					[40]	沈殿設備 沈殿槽	4基																	△	●	▽
					[43]	沈殿設備 沈殿槽液位高インターロック	2式																	○	●	▽
					[44]	沈殿設備 沈殿槽液量比インターロック	2式																		○	●
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	沈殿設備 堰(液貯槽) *6	2式	新設	[41]	沈殿設備 堰(液貯槽)	2式														△	●	▽			
					[42]	沈殿設備 堰排水検知警報設備	2式																	○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	沈殿設備 熱成槽 *6	10基	改造	[45]	沈殿設備 熱成槽	10基															△	●	▽		
					[46]	沈殿設備 熱成槽液位高インターロック	2式																	○	●	▽

次	設廠場所	設工区		事業許可		令和2年					令和3年																	
		設工区名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月								
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用) ⁵⁶	2基	改造	(47)	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用)	2基												△	●	▽							
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 堰(洗浄槽) ⁵⁶	1式	新設	(48)	洗浄設備 堰(洗浄槽)	1式												△	●	▽							
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 洗浄槽 ⁵⁴	8基	改造	(49)	洗浄設備 堰排水検知警報設備	1式												○	●	▽							
					(50)	洗浄設備 洗浄槽	8基															△	●	▽				
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽 ⁵⁹	2基	改造	(51)	洗浄設備 洗浄槽インターロック	2式													○	●	▽						
					(52)	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽	2基																△	●	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 遠心分離機(固液分離用) ⁵⁶	2基	改造	(53)	洗浄ろ液分離槽 洗浄ろ液分離槽高インターロック	2式														○	●	▽					
					(54)	固液分離設備 遠心分離機(固液分離用)	2基																△	●	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ液分離槽 ⁵⁶	4基	改造	(55)	固液分離設備 ろ液分離槽	4基													△	●	▽						
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ液分離槽 ⁵⁶	4基	改造	(56)	固液分離設備 ろ液分離槽高インターロック	2式														○	●	▽					
					(57)	固液分離設備 仕上げろ過機	2基																	△	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 仕上げろ過機 ⁵⁹	2基	改造	(58)	仕上げろ過機 仕上げろ過機高インターロック	2式														○	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ過器(転換工程) ⁵⁶	4基	改造	(59)	ろ過器(転換工程)	4基													△	●	▽						
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 濃縮液受槽 ⁵⁶	2基	改造	(60)	固液分離設備 濃縮液受槽	2基													△	●	▽						
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 清澄液受槽 ⁵⁶	6基	改造	(61)	濃縮液受槽高インターロック	2式														○	●	▽					
					(62)	固液分離設備 清澄液受槽	6基																	△	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 再生液貯槽 ⁵⁶	6基	改造	(63)	固液分離設備 清澄液受槽高インターロック	2式														○	●	▽					
					(64)	固液分離設備 清澄液受槽高インターロック	2式																	○	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 再生液貯槽 ⁵⁶	6基	改造	(65)	固液分離設備 再生液貯槽	6基														△	●	▽					
					(66)	固液分離設備 再生液貯槽高インターロック	2式																	○	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 洗浄液受槽 ⁵⁶	2基	改造	(67)	固液分離設備 洗浄液受槽	2基													△	●	▽						
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 金属容器(溶液・スラリー)用台車 ⁵⁶	1基	改造 変更なし	(68)	固液分離設備 洗浄液受槽高インターロック	2式														○	●	▽					
					(69)	固液分離設備 金属容器(溶液・スラリー)用台車	1式																	△	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 予備成型乾燥機 ⁵⁶	2基	改造	(70)	固液分離設備 金属容器(溶液・スラリー)用台車	1基														△	●	▽					
					(71)	乾燥設備 予備成型乾燥機	2基																	△	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 乾燥機 ⁵⁶	2基	改造	(72)	乾燥設備 乾燥機	2基															△	●	▽				
					(73)	乾燥設備 乾燥機	2基																		△	●	▽	
					(74)	乾燥機ベルト駆動停止インターロック	2式																		○	●	▽	
					(75)	乾燥機ADU厚み異常インターロック	2式																			○	●	▽
					(76)	乾燥機湿度高インターロック	2式																			○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 粉末回収ボックス ⁵⁶	6基	改造	(77)	乾燥設備 乾燥機駆動制御機構	2式														○	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUスクラバ ⁵⁶	2基	改造	(78)	乾燥設備 粉末回収ボックス	6基															△	●	▽				
					(79)	乾燥設備 ADUスクラバ	2基																		△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 堰(ADUスクラバ) ⁵⁶	2式	改造	(80)	乾燥設備 ADUスクラバ高インターロック	2式															○	●	▽				
					(81)	乾燥設備 堰(ADUスクラバ)停止警報設備	2式																		○	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUプロテクト ⁵⁶	2基	改造	(82)	乾燥設備 堰(ADUスクラバ)	2式														△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADU受けホッパ ⁵⁶	2基	改造	(83)	乾燥設備 ADUスクラバ	2式															△	●	▽				
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUバグフィルタ ⁵⁶	2基	改造	(84)	乾燥設備 ADUプロテクト	2基															△	●	▽				
					(85)	乾燥設備 ADU受けホッパ	2基																		△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUバックアップ フィルタ ⁵⁶	2基	改造	(86)	乾燥設備 ADUバグフィルタ	2基															△	●	▽				
					(87)	乾燥設備 フードボックス (ADUバグフィルタ)	2基																		△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUバックアップ フィルタ ⁵⁶	2基	改造	(88)	乾燥設備 ADUバックアップ フィルタ	2基														△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	培送還元設備 リサイクル粉搬送装置 ⁵⁶	2基	改造 変更なし	(89)	乾燥設備 培送還元設備	2基															△	●	▽				
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	培送還元設備 リサイクル粉 投入ボックス ⁵⁶	2基	改造	(90)	培送還元設備 リサイクル粉投入ボックス	2基															△	●	▽				
					(91)	培送還元設備 リサイクル粉 受けホッパ ⁵⁶	2基																		△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	培送還元設備 ポリユーマ ⁵⁶	2基	改造	(92)	培送還元設備 スクリーンフィーダ	2基															△	●	▽				
					(93)	培送還元設備 スクリーンフィーダ	2基																		△	●	▽	

次役	政費場所	設工設		事業許可		令和2年					令和3年																
		設工設名称	数量	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月							
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ロータリーキルン ⁹⁴	2基	改造	[94]	焙焼還元設備 ロータリーキルン	2基											△	●	▽							
					[96]	焙焼還元設備 フードボックス (ロータリーキルン)	1基														△	●	▽				
					[99]	焙焼還元設備 揮発圧力逃し設備	2基															○	●	▽			
					[100]	焙焼還元設備 ロータリーキルン温度低インター ロック	2式																○	●	▽		
					[101]	焙焼還元設備 ロータリーキルン炉内圧力低イン ターロック	2式																○	●	▽		
					[102]	焙焼還元設備 燃焼ファンバ火火 インターロック	2式																	○	●	▽	
					[103]	焙焼還元設備 ロータリーキルン過加熱防止イン ターロック	2式																	○	●	▽	
					[104]	焙焼還元設備 水蒸気漏れ検知 インターロック	1式																		○	●	▽
					[105]	焙焼還元設備 地震インターロック	1式																		○	●	▽
					7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ガスチャンバ ⁹⁵	2基	変更なし	[95]	焙焼還元設備 ガスチャンバ	2基											△	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO ₂ ブロータック ⁹³	2基	改造	[106]	焙焼還元設備 UO ₂ ブロータック	2基												△	●	▽						
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO ₂ フィルタ ⁹³	2基	改造	[107]	焙焼還元設備 UO ₂ フィルタ	2基												△	●	▽						
					[109]	焙焼還元設備 フードボックス (UO ₂ フィルタ)	2基															△	●	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO ₂ バックアップ フィルタ ⁹³	2基	改造	[108]	焙焼還元設備 UO ₂ バックアップ フィルタ	2基												△	●	▽						
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ ⁹³	2基	改造	[110]	焙焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ	2基												△	●	▽						
					[111]	焙焼還元設備 フードボックス (UO ₂ 受けホッパ)	2基															△	●	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉砕・充填設備 粉砕機 ⁹²	2基	改造	[112]	粉砕・充填設備 粉砕機	2基												△	●	▽						
					[113]	粉砕・充填設備 粉砕機バグフィルタ	2基															△	●	▽			
					[114]	粉砕・充填設備 フードボックス 粉砕機	2基																△	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉砕・充填設備 充填装置 ⁹²	2基	改造	[115]	粉砕・充填設備 充填装置	2基												△	●	▽						
					[116]	粉砕・充填設備 フードボックス (充填装置)	2基															△	●	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 大型混合装置 ⁹⁴	1基	改造	[117]	混合設備 大型混合装置	1基												△	●	▽						
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンブラ ⁹⁶	2基	改造	[118]	混合設備 サンブラ	2基													△	●	▽					
					[121]	混合設備 フードボックス (サンブラ)	2基																△	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 バックアップフィルタ(サンブラ) ⁹⁶	1基	改造	[119]	混合設備 バックアップフィルタ(サンブラ)	1基												△	●	▽						
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 回転混合機 (金属容器(粉末)混合) ⁹⁶	1基	改造	[122]	混合設備 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	1基												△	●	▽						
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンプリング台 ⁹⁶	1基	改造	[123]	混合設備 サンプリング台	1基													△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉砕機 ⁹⁴	1基	改造	[124]	濃縮度混合設備 粉砕機	1基													△	●	▽					
					[125]	濃縮度混合設備 フードボックス(粉砕機)	1基															△	●	▽			
					[126]	濃縮度混合設備 バグフィルタ	1基																△	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置 ⁹⁴	1基	改造	[127]	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①	1基													△	●	▽					
					[129]	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末輸送装置②)	1基																△	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装置 ②) ⁹⁴	1基	改造	[128]	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装 置②)	1基													△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス ⁹⁴	1基	改造	[130]	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス	1基													△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末放出しボックス ⁹⁴	1基	改造	[131]	濃縮度混合設備 粉末放出しボックス	1基													△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 濃縮度混合工程用 クレーン ⁹⁴	1基	改造	[132]	濃縮度混合設備 濃縮度混合工程用 クレーン	1基													△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置① ホッパ部① ⁹⁴	1基	改造	[133]	濃縮度混合設備 粉末輸送装置① ホッパ部①	1基													△	●	▽					
					[134]	濃縮度混合設備 フードボックス (混合装置)	1基																△	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バグフィルタ (粉末輸送装置①) ⁹⁴	1基	改造	[135]	濃縮度混合設備 バグフィルタ (粉末輸送装置①)	1基													△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス ⁹⁴	1基	改造	[136]	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基													△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装置 ①) ⁹⁴	1基	改造	[137]	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装 置①)	1基													△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 混合装置 ⁹⁴	1基	改造	[138]	濃縮度混合設備 混合装置	1基													△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末粗包機 ⁹⁴	1基	改造	[139]	濃縮度混合設備 粉末粗包機	1基													△	●	▽					
					[140]	濃縮度混合設備 フードボックス (粉末粗包機)	1基																△	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 充填装置 ⁹⁴	1基	改造	[141]	濃縮度混合設備 充填装置	1基													△	●	▽					
					[142]	濃縮度混合設備 フードボックス (充填装置)	1基																△	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置① ホッパ部② ⁹⁴	1基	改造	[143]	濃縮度混合設備 粉末輸送装置① ホッパ部②	1基													△	●	▽					
					[144]	濃縮度混合設備 フードボックス (粉末輸送装置① ホッパ部②)	1基																△	●	▽		

次数	設置場所	設 置 設 計		No.	事業許可名称	基数	令和2年					令和3年								
		設 置 設 計 名 称	員数				変更区分	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 相成型用プレス ³⁴	1基	改造	(145) 濃縮度混合設備 相成型用プレス	1基											△	●	▽	
					(146) 濃縮度混合設備 フードボックス (相成型用プレス)	1基											△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 スラコンベア ⁴⁴	1基	改造	(147) 濃縮度混合設備 スラコンベア	1基											△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末集塵装置 ³⁵	1基	改造	(148) 濃縮度混合設備 粉末集塵装置	1基											△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装 置) ⁴⁶	1基	改造	(149) バックアップフィルタ (粉末集塵装 置)	1基										○	△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 造粒機 ⁴⁹	1基	改造	(150) 濃縮度混合設備 造粒機	1基											△	●	▽	
					(151) 濃縮度混合設備 フードボックス (造粒機)	1基											△	●	▽	
					(152) 濃縮度混合設備 篩分機	1基											△	●	▽	
					(153) 濃縮度混合設備 オーバーサイズ粉受器	1基											△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器 ³⁴	1基	改造	(154) 濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	1基											△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 小分け装置 ³⁴	1基	変更なし	(155) 濃縮度混合設備 小分け装置	1基											△	●	▽	
					(156) 濃縮度混合設備 フードボックス (小分け装置)	1基											△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 リフタ ³⁵	1基	改造	(157) 濃縮度混合設備 リフタ	1基											○	△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス ³⁴	1基	改造	(158) ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	1基											△	●	▽	
					(159) ウラン回収設備 (第1系列) 粉末フィーダ	1基											△	●	▽	
					(160) ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス 質量高インターロック	1式												○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽 ⁴⁷	1基	改造	(161) ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1基											△	●	▽	
					(164) ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽比高インターロック	1式												△	●	▽
					(165) ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽比高インターロック	1式											○	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 罐 (ウラン回収第1系列) ³⁶	1式	新設	(162) ウラン回収設備 (第1系列) 罐 (ウラン回収第1系列)	1式											△	●	▽	
					(163) ウラン回収設備 (第1系列) 罐漏水検知警報設備	1式												○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心ろ過機 ³⁵	1基	改造	(166) ウラン回収設備 (第1系列) 遠心ろ過機	1基											△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽 ³⁶	1基	改造	(167) ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽	1基											△	●	▽	
					(168) ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽高インターロック	1式												○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (1) ³⁶	2基	変更なし	(169) ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (1)	2基											△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽 ⁴⁷	1基	改造	(170) ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1基											△	●	▽	
					(171) ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽比高インターロック	1式												○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機 ³⁵	1基	改造	(172) ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1基											△	●	▽	
					(173) ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機異常インターロック	1式												○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機 ⁴⁸	1基	改造	(174) ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	1基											△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット ⁴⁵	1基	改造	(175) ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット	1基											△	●	▽	
					(176) ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット液位高インテ ーロック	1式												○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (1) ³⁴	1基	改造	(177) ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (1)	1基											△	●	▽	
					(179) ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (1) 液位高インテ ーロック	1式												○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (2) ³⁴	1基	変更なし	(178) ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (2)	1基											△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 箱形乾燥機 ³⁵	2基	改造	(180) ウラン回収設備 (第1系列) 箱形乾燥機	2基											△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥トレイ用台車 ³⁴	2基	変更なし	(181) ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥トレイ用台車	2基											△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス① ³⁴	1基	改造	(182) ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス①	1基											△	●	▽	
					(183) ウラン回収設備 (第1系列) ホッパ	1基											△	●	▽	
					(185) ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス②	1基											△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (明け替えフ ードボックス①) ³⁶	1基	改造	(184) ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (明け替え ードボックス①)	1基											○	△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽 ³⁵	2基	改造	(186) ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽	2基											△	●	▽	
					(187) ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽液位高インテ ーロック	1式												○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機 (廃液用) ³⁴	1基	改造	(188) ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機 (廃液用)	1基											△	●	▽	

次数	政農場所	設 工 設		事 業 許 可		令和2年					令和3年														
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (2) 等	1基	新設	(189)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (2)	1基											△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (2) 等	1基	改造	(190)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (2)	1基												△	●	▽				
					(191)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (2) pH異常インゲロック	1式															○	●	▽	
					(192)	ウラン回収設備 (第1系列) 液位高警報設備	1式																○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 解凍機 等	1基	改造	(193)	ウラン回収設備 (第1系列) 解凍機	1基												△	●	▽				
					(194)	ウラン回収設備 (第1系列) 解凍機フードボックス	1基															△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置 等	1基	改造	(195)	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	1基												△	●	▽				
					(197)	ウラン回収設備 (第1系列) フードボックス (取替)	1基															△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (輸送装置) 等	1基	改造	(196)	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (輸送装置)	1基											△	○	●	▽				
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 取替機 等	1基	改造	(198)	ウラン回収設備 (第1系列) 取替機	1基													△	●	▽			
					(199)	ウラン回収設備 (第1系列) 取替機温度高インターロック	1式																○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパー 等	1基	改造	(200)	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパー	1基												△	○	●	▽			
					(201)	ウラン回収設備 (第1系列) 充填ボックス	1基															△	○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置 (吸着塔) 等	12基	改造	(202)	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置 (吸着塔)	12基												△	○	●	▽			
					(205)	ウラン回収設備 (第2系列) フードボックス (イオン交換装置)	4基															△	○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	ウラン回収設備 (第2系列) 堰 (ウラン回収第2系列-1) 等	1式	新設	(203)	ウラン回収設備 (第2系列) 堰 (ウラン回収第2系列-1)	1式												△	○	●	▽			
					(204)	ウラン回収設備 (第2系列) 堰漏水検知警報設備	1式																○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 酸洗装置 等	1基	改造	(206)	ウラン回収設備 (第2系列) 酸洗装置	1基												△	○	●	▽			
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽 等	1基	改造	(207)	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	1基													△	○	●	▽		
					(208)	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽液位高イン ターロック	1式																○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 堰 (ウラン回収第2系列-2) 等	1式	新設	(209)	ウラン回収設備 (第2系列) 堰 (ウラン回収第2系列-2)	1式													△	○	●	▽		
					(210)	ウラン回収設備 (第2系列) 堰漏水検知警報設備	1式																○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス 等	2基	改造	(211)	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス	2基												△	○	●	▽			
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出槽 等	2基	改造	(212)	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出槽	2基													△	○	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 抜出ボックス 等	2基	変更なし	(213)	ウラン回収設備 (第2系列) 抜出ボックス	2基													△	○	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽 等	2基	改造	(214)	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽	2基													△	○	●	▽		
					(216)	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽液位高インターロック	2式																○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器 (中間槽) 等	2基	変更なし	(215)	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器	2基													△	○	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽 等	3基	改造	(217)	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽	3基													△	○	●	▽		
					(218)	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽液位高インターロック	3式																○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽 等	3基	改造	(219)	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3基													△	○	●	▽		
					(220)	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽液位高インター ロック	3式																○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽 等	2基	改造	(221)	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2基													△	○	●	▽		
					(222)	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽液位高インターロック	2式																○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽 等	2基	改造	(223)	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽	2基													△	○	●	▽		
					(224)	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽液位高インターロック	1式																○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機 等	1基	改造	(225)	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	1基													△	○	●	▽		
					(226)	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機異常インターロック	1式																○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽 等	1基	改造	(227)	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1基													△	○	●	▽		
					(229)	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽 pH異常インゲロック	1式																○	●	▽
					(230)	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽液位高インターロック	1式																○	●	▽

次数	設置場所	設 工 設		No.	事業許可各件	基数	令和2年					令和3年												
		設工名称	員数				変更区分	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月				
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げろ過器 ^{26*}	1基	変更なし	(228)	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げろ過器	1基											△	●	▽				
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽 ^{26*}	1基	改造	(231)	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽	1基											△	●	▽				
					(232)	ウラン回収設備 (第2系列) 液位高警報設備	1式														○	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機 ^{26*}	1基	改造	(233)	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機	1基												△	●	▽			
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ ^{26*}	1基	変更なし	(234)	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ	1基												△	●	▽			
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ ^{26*}	1基	改造	(235)	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ	1基												△	●	▽			
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU放出ボックス ^{26*}	1基	変更なし	(236)	ウラン回収設備 (第2系列) ADU放出ボックス	1基												△	●	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機 ^{26*}	1基	改造	(237)	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機	1基												△	●	▽			
					(238)	ウラン回収設備 (第2系列) フードボックス(粉砕機)	1基														△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉 ^{26*}	1基	改造	(239)	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉	1基												△	●	▽			
					(241)	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉温度高インター ロック	1式															○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 仮焼ポート用台車 ^{26*}	1基	改造	(240)	ウラン回収設備 (第2系列) 仮焼ポート用台車	1基												△	●	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1) ^{26*}	1基	改造	(242)	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	1基												△	●	▽			
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2) ^{26*}	1基	改造	(243)	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2)	1基												△	●	▽			
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機 ^{26*}	1基	改造	(244)	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	1基												△	●	▽			
7次	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機 ^{26*}	1基	改造	(245)	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	1基												△	●	▽			
					(246)	ウラン回収設備 (第3系列) フードボックス(粉未投入用)(回 転混合機)	1基															△	●	▽
					(247)	ウラン回収設備 (第3系列) フードボックス(回転混合機)	1基															△	●	▽
7次	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス ^{26*}	1基	改造	(248)	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	1基												△	●	▽			
7次	付属建物 シリンド洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) シリンド洗浄装置	1式	改造	(249)	ウラン回収設備 (第4系列) シリンド洗浄装置	1式												△	●	▽			
7次	付属建物 シリンド洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) 瓶(シリンド洗浄装置)	1式	新設	(250)	ウラン回収設備 (第4系列) 瓶	1式												△	●	▽			
					(251)	ウラン回収設備 (第4系列) 瓶漏水検知警報設備	1基															○	●	▽
7次	付属建物 シリンド洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) スクラバ	1基	改造	(252)	ウラン回収設備 (第4系列) スクラバ	1基												△	●	▽			
					(253)	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報設備	1式															○	●	▽
7次	付属建物 シリンド洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) 洗浄液受槽(1)	1基	改造	(254)	ウラン回収設備 (第4系列) 洗浄液受槽(1)	1基												△	●	▽			
					(255)	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報設備	1式															○	●	▽
7次	付属建物 シリンド洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) 洗浄液受槽(2)	1基	改造	(256)	ウラン回収設備 (第4系列) 洗浄液受槽(2)	1基												△	●	▽			
					(257)	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報設備	1式															○	●	▽
7次	付属建物 シリンド洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) クレーン(洗浄室)	1基	変更なし	(258)	ウラン回収設備 (第4系列) クレーン	1基												△	●	▽			
7次	付属建物 シリンド洗浄機 沈殿槽室	ウラン回収設備 (第4系列) 洗浄液沈殿槽	2基	改造	(259)	ウラン回収設備 (第4系列) 洗浄液沈殿槽	2基												△	●	▽			
					(260)	ウラン回収設備 (第4系列) 洗浄液沈殿槽液位高インターロ ック	1式															○	●	▽
7次	付属建物 シリンド洗浄機 沈殿槽室	ウラン回収設備 (第4系列) ろ過器	1基	改造	(261)	ウラン回収設備 (第4系列) ろ過器	1基												△	●	▽			
7次	付属建物 シリンド洗浄機 沈殿槽室	ウラン回収設備 (第4系列) 遠心分離機	1基	改造	(262)	ウラン回収設備 (第4系列) 遠心分離機	1基												△	●	▽			
7次	付属建物 シリンド洗浄機 沈殿槽室	ウラン回収設備 (第4系列) 液受槽	1基	改造	(263)	ウラン回収設備 (第4系列) 液受槽	1基												△	●	▽			
7次	付属建物 シリンド洗浄機 沈殿槽室	シリンド貯蔵ビット (シリンド横転台含む)	1式	撤去	—	—	—												△	●	▽			
7次	屋外	工場棟 転換工場 ^{26*}	1式	改造	(833)	工場棟 転換工場	1式												△	●	▽			
7次	屋外	付属建物 シリンド洗浄機 ^{26*}	1式	改造	(873)	付属建物シリンド洗浄機	1式												△	●	▽			

※の注釈は以下を示す。
※n：当該建物・構築物又は設備・機器はn次申請で次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様を申請する。

添付 1

(変更前)

工事の工程に関する説明書

○成形施設

次数	設置場所	設 工 程		No.	事業許可名称	基数	令和2年					令和3年									
		設工名称	数量				変更区分	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉ホッパー台車	2基	変更なし	[264]	圧縮成型設備 繰返し粉ホッパー	2基											△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置	1基	変更なし	[265]	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置	1基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉中間ホッパー	1基	改造	[266]	圧縮成型設備 繰返し粉輸送ホッパー(1)	1基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパー	1基	改造	[267]	フードボックス (繰返し粉輸送ホッパー(1))	1基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパー	1基	改造	[269]	圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパー(2)	1基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパー	1基	改造	[270]	フードボックス (繰返し粉輸送ホッパー(2))	1基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス	1基	改造	[268]	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス	1基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉未輸送)	3基	改造	[271]	バックアップフィルタ (繰返し粉輸送ホッパー (2))	1基											○	△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (原料粉未輸送ホッパー)	2基	改造	[279]	バックアップフィルタ (原料粉未輸送ホッパー)	2基											○	△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	1基	改造	[272]	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	1基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 明替えボックス	1基	変更なし	[274]	圧縮成型設備 明替えボックス	1基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 大型混合装置	2基	改造	[275]	圧縮成型設備 大型混合装置	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器抜出ボックス	2基	改造	[276]	圧縮成型設備 八面体ボックス	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン	2基	改造	[277]	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン	2基											○	△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 原料粉未輸送ホッパー	2基	改造	[278]	圧縮成型設備 原料粉未輸送ホッパー	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 原料粉未輸送ホッパー	2基	改造	[280]	フードボックス (原料粉未輸送ホッパー、組成用プレスフィーダ)	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 組成用プレスフィーダ	2基	改造	[285]	組成用プレスフィーダ	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 粉末混合機	2基	改造	[281]	圧縮成型設備 粉末混合機	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 組成用プレス	2基	改造	[282]	フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機)	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 組成用プレス	2基	改造	[283]	組成用プレス	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 組成用プレス	2基	改造	[284]	フードボックス (組成用プレス)	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 スラグコンベア	2基	改造	[286]	圧縮成型設備 スラグコンベア	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置	4基	改造	[287]	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (組成用工程)	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置	2基	改造	[288]	フードボックス (粉末集塵装置 (組成用工程))	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置	2基	改造	[310]	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (本成型工程)	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置	2基	改造	[311]	フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装置)	1基	改造	[289]	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (組成用工程))	2基											○	△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装置)	2基	改造	[312]	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (本成型工程))	2基											○	△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[290]	圧縮成型設備 造粒機	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[291]	圧縮成型設備 アンダーサイズ粉受器	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[292]	圧縮成型設備 フードボックス (造粒機)	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[293]	圧縮成型設備 造粒機	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[294]	圧縮成型設備 造粒機	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[295]	圧縮成型設備 造粒機	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[296]	圧縮成型設備 造粒機	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[297]	圧縮成型設備 造粒機	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[298]	圧縮成型設備 造粒機	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	4基	改造	[299]	圧縮成型設備 造粒機	4基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[300]	圧縮成型設備 造粒機	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[301]	圧縮成型設備 造粒機	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[302]	圧縮成型設備 造粒機	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[303]	圧縮成型設備 造粒機	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[304]	圧縮成型設備 造粒機	2基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	1基	改造	[305]	圧縮成型設備 造粒機	1基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	1基	改造	[306]	圧縮成型設備 造粒機	1基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	1基	改造	[307]	圧縮成型設備 造粒機	1基												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	1基	改造	[308]	圧縮成型設備 造粒機	1基												△	●	▽

次号	設置場所	設 工 設		事 業 許 可		令和2年					令和3年																	
		設工設名称	数量	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月								
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(2)	1基	改造	[305]	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基											△	●	▽								
					[306]	圧縮成型設備 フードボックス(ペレット移替機)	1基														△	●	▽					
					[307]	圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置	1基															△	●	▽				
					[308]	圧縮成型設備 ボートコンベア	1基															△	●	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 乗移台1	1基	改造	[309]	圧縮成型設備 乗移台1	1基											△	●	▽								
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 試験用プレス	1基	改造	[313]	圧縮成型設備 試験用プレス	1基												△	●	▽							
					[314]	圧縮成型設備 フードボックス(試験用プレス)	1基															△	●	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(1)	1基	変更なし	[315]	圧縮成型設備 フードボックス(1)	1基												△	●	▽							
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(2)	1基	改造	[316]	圧縮成型設備 フードボックス(2)	1基												△	●	▽							
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(3)	1基	変更なし	[317]	圧縮成型設備 フードボックス(3)	1基												△	●	▽							
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室、 屋外	焼結設備 連続焼結炉	2基	改造	[318]	焼結設備 連続焼結炉	2基												△	●	▽							
					[319]	連続焼結炉供給ガス圧力低下イン ターロック	2式															○	●	▽				
					[320]	連続焼結炉着火抑制インターロ ック	2式																○	●	▽			
					[321]	焼結設備 水素漏えい検知インターロック	1式																○	●	▽			
					[322]	連続焼結炉過加熱防止インターロ ック	2式																	○	●	▽		
					[323]	連続焼結炉冷却水圧力低下イン ターロック	2式																	○	●	▽		
					[324]	焼結設備 地震インターロック	1式																	○	●	▽		
					[325]	焼結設備 焼結炉圧力遠し機構	2式																	○	●	▽		
					[326]	焼結設備 バッチ式小型焼結炉	1基																	△	○	●	▽	
					[327]	焼結設備 供給ガス圧力低下インターロ ック	1式																	○	●	▽		
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室、 屋外	焼結設備 バッチ式小型焼結炉	1基	改造	[328]	焼結設備 着火抑制装置	1式													△	○	●	▽					
					[329]	焼結設備 水素漏えい検知インターロ ック	1式																○	●	▽			
					[330]	バッチ式小型焼結炉過加熱防止 インターロック	1式																	○	●	▽		
					[331]	バッチ式小型焼結炉冷却水圧力 低下インターロック	1式																	○	●	▽		
					[332]	焼結設備 地震インターロック	1式																	○	●	▽		
					[333]	焼結設備 爆発圧力遠し機構	1基																	○	●	▽		
					[334]	研削設備 センターレスラインド	4基																	△	○	●	▽	
					[335]	研削設備 ペレットコンベア	4基																	△	○	●	▽	
					[336]	研削設備 パーツフィーダ	4基																		△	○	●	▽
					[338]	研削設備 フードボックス(パーツフィーダ)	4基																		△	○	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機	4基	改造	[339]	研削設備 ペレット配列機	4基													△	○	●	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットトレイコンベア	1基	改造	[340]	研削設備 ペレットトレイコンベア	1基													△	○	●	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 冷却水循環槽	4基	改造	[341]	研削設備 冷却水循環槽(研削用)	4基													△	○	●	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 遠心分離機(研削)	4基	改造	[342]	研削設備 遠心分離機(研削用)	4基													△	○	●	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置	5基	改造	[343]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置(外観検査 用)	5基													△	○	●	▽					
					[344]	ペレット検査設備 金属容器(ペレット)受	7基																△	○	●	▽		
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置(寸法・密度 検査用)	1基	変更なし	[345]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置(寸法・密度 検査用)	1基													△	○	●	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 焼結体密度検査装置	1基	変更なし	[346]	ペレット検査設備 焼結体密度検査装置	1基													△	○	●	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス(研削工程)	2基	改造	[347]	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基													△	○	●	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 液受槽(研削工程)	2基	追加	[349]	粉末再生設備 液受槽(洗浄ボックス)	2基													△	○	●	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータ用台車(1)	1台	変更なし	[348]	粉末再生設備 ロータ用台車(1)	1台													△	○	●	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 循環槽A・B	1基	追加	[350]	粉末再生設備 循環槽(洗浄ボックス)	2基													△	○	●	▽					
					[351]	粉末再生設備 ろ過器(洗浄ボックス)	1基																△	○	●	▽		
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器	2基	追加	[366]	粉末再生設備 ろ過器(フードボックス(洗浄 用))	1基													△	○	●	▽					
					[352]	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄ボックス)	1基																△	○	●	▽		
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 スラッジ回収機脱付遠心分離機	1基	改造	[353]	粉末再生設備 スラッジ回収ボックス	1基													△	○	●	▽					
					[354]	粉末再生設備 研削屑乾燥機	2基																△	○	●	▽		
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削屑乾燥機	2基	改造	[355]	粉末再生設備 研削屑乾燥機条件未連取り出し 防止インターロック	2式													○	●	▽						
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(4)	1基	変更なし	[356]	粉末再生設備 フードボックス(1,2系統化明替 用)	2基													△	○	●	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(5)	1基	変更なし	[356]	粉末再生設備 フードボックス(1,2系統化明替 用)	2基													△	○	●	▽					

次数	設置場所	設 置 区 画		事 業 許 可		令和2年					令和3年																		
		設 置 区 画 名 称	敷 地 区 分	No.	事業許可名称	基 数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月										
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備 ベレット明替機	1基	変更なし	[357]	粉末再生設備 ベレット明替機	1基										△	●	▽										
					[358]	粉末再生設備 ベレット明替機(ボート制限インターロック)	1式														○	●	▽						
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備 酸化炉(1)	2基	改造	[359]	粉末再生設備 酸化炉	2基											○	△	●	▽								
					[360]	酸化炉温度高インターロック	2式															○	●	▽					
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備 酸化炉(2)	2基	改造	[359]	粉末再生設備 酸化炉	2基												○	△	●	▽							
					[360]	粉末再生設備 酸化炉温度高インターロック	2式																○	●	▽				
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(1)	1基	改造	[361]	粉末再生設備 粉砕機	1基													△	○	▽							
					[362]	粉末再生設備 フードボックス(粉末投入用)(粉砕機)	1基																△	○	▽				
					[363]	粉末再生設備 フードボックス(粉砕機)	1基																	△	○	▽			
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(2)	1基	改造	[361]	粉末再生設備 粉砕機	1基														△	○	▽						
					[362]	粉末再生設備 フードボックス(粉末投入用)(粉砕機)	1基																	△	○	▽			
					[363]	粉末再生設備 フードボックス(粉砕機)	1基																		△	○	▽		
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス(圧縮成型工程)	1基	改造	[364]	粉末再生設備 フードボックス(洗浄用)	1基														△	○	▽						
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備 液受槽(圧縮成型工程)	1基	追加	[365]	粉末再生設備 液受槽(フードボックス(洗浄用))	1基															△	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄)	1基	改造	[367]	粉末再生設備 遠心分離機(フードボックス(洗浄用))	1基															△	○	▽					
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置(加工棟)	2基	改造	[392]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(粗成型工程)	1基															△	○	▽					
					[393]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置(粗成型工程))	1基																		△	○	▽		
					[405]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(本成型工程)	1基																			△	○	▽	
					[406]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置(本成型工程))	1基																				△	○	▽
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	焼結設備 連続焼結炉(加工棟)	1基	改造	[408]	焼結設備 連続焼結炉	1基																△	○	▽				
					[409]	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	1式																			○	●	▽	
					[410]	連続焼結炉着火源喪失インターロック	1式																				○	●	▽
					[411]	焼結設備 水漏れ防止インターロック	1式																				○	●	▽
					[412]	連続焼結炉過加熱防止インターロック	1式																				○	●	▽
					[413]	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	1式																				○	●	▽
					[414]	焼結設備 地震インターロック	1式																				○	●	▽
					[415]	焼結設備 爆発圧力逃し機構	1式																				○	△	▽
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備 冷却水循環槽(研削)(加工棟)	1基	改造	[422]	研削設備 冷却水循環槽(研削用)	1基															△	○	▽					
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備 遠心分離機(研削)(加工棟)	1基	変更なし	[423]	研削設備 遠心分離機(研削用)	1基															△	○	▽					
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備 洗浄水循環槽(加工棟)	2基	改造	[429]	粉末再生設備 洗浄水循環槽(洗浄用)	2基															△	○	▽					
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備 ろ過器(加工棟)	1基	追加	[430]	粉末再生設備 ろ過器	1基															△	○	▽					
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄)(加工棟)	2基	変更なし	[431]	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄用)	2基															△	○	▽					
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 粉末篩分機*1*2	2基	改造	[368]	圧縮成型設備 粉末篩分機	2基																						
					[369]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉末篩分機)	2基																						
					[370]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末篩分機)	2基																						
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 電動リフタ*2	4台	変更なし	[371]	圧縮成型設備 粉末篩分機電動リフタ	2台																						
					[386]	圧縮成型設備 中型混合機用電動リフタ	1台																						
					[404]	圧縮成型設備 本成型プレス用電動リフタ	1基																						
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 一次混合機*1*2	1基	改造	[372]	圧縮成型設備 粉末混合機	1基																						
					[373]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉末混合機1)	1基																						
					[374]	圧縮成型設備 容器リフト(粉末混合機1)	1基																						
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(1)*1*2	1基	改造	[375]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末混合機1)	1基																						
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(2)*1*2	1基	変更なし	[376]	圧縮成型設備 粉末明替用フードボックス	2基																						
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 回転混合機*2	3基	改造	[377]	圧縮成型設備 回転混合機(急激容器(粉末)混合)	3基																						
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 一次混合機*1*2	1基	改造	[378]	圧縮成型設備 粉末混合機2	1基																						
					[379]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉末混合機2)	1基																						
					[380]	圧縮成型設備 粉砕機	1基																						
					[381]	圧縮成型設備 容器リフト(粉末混合機2)	2基																						
					[382]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末混合機2)	1基																						
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 濃度調整混合機*1*2	1基	改造	[383]	圧縮成型設備 中型混合機	1基																						
					[384]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(中型混合機)	1基																						
					[385]	圧縮成型設備 フードボックス(中型混合機)	1基																						

次役	設置場所	設 工 器		事 業 許 可		令和2年					令和3年													
		設工器名	数量	変更区分	No.	事業許可名	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月				
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用プレス*1*2	1基	改造	[387]	圧縮成型設備 粗成型用プレス	1基																	
					[388]	圧縮成型設備 フードボックス (粗成型用プレス)	1基																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用プレスフィーダ*1*2	1基	改造	[389]	圧縮成型設備 粗成型用プレスフィーダ	1基																	
					[390]	圧縮成型設備 フードボックス (粗成型用プレス フィーダ)	1基																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 スラグコンベア*2	1基	改造	[391]	圧縮成型設備 スラグコンベア	1基																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ*2	2基	変更なし	[394]	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装 置 (粗成型工程))	1基																	
					[407]	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装 置 (本成型工程))	1基																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機*1*2	1基	改造	[395]	圧縮成型設備 造粒機	1基																	
					[396]	圧縮成型設備 フードボックス (造粒機)	1基																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス*1*2	1基	改造	[397]	圧縮成型設備 本成型用プレス	1基																	
					[398]	圧縮成型設備 フードボックス (本成型用プレス)	1基																	
					[399]	圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ	1基																	
					[400]	圧縮成型設備 フードボックス (粉末投入用) (本 成型用プレス)	1基																	
					[401]	圧縮成型設備 ペレットコンベア	1基																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット整列機*1*2	1基	改造	[402]	圧縮成型設備 ペレット整列機	1基																	
					[403]	圧縮成型設備 フードボックス (ペレット整列機)	1基																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 センターレスグラインダ*1*2	1基	改造	[416]	研削設備 センターレスグラインダ	1基																	
					[419]	研削設備 フードボックス (センターレスグラ インダ)	1基																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコンベア*2	1基	改造	[417]	研削設備 ペレットコンベア	1基																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 パーツフィーダ*1*2	1基	改造	[418]	研削設備 パーツフィーダ	1基																	
					[420]	研削設備 フードボックス (パーツフィーダ)	1基																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機*2	1基	改造	[421]	研削設備 ペレット配列機	1基																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置*2	1基	改造	[424]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置	1基																	
					[425]	ペレット検査設備 金風容器 (ペレット) 受	1基																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット寸法密度測定台*2	1基	改造	[426]	ペレット検査設備 ペレット寸法密度測定台	1基																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス*1*2	2基	変更なし	[427]	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータリ用台車(2) *2	1台	変更なし	[428]	粉末再生設備 ロータリ用台車(2)	1台																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削屑乾燥機*1*2	1基	改造	[432]	粉末再生設備 研削屑乾燥機	1基																	
					[433]	研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し 防止インターロック	1式																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(3) *1*2	1基	変更なし	[434]	粉末再生設備 粉末再生フードボックス	1基																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酸化炉*1*2	1基	改造	[435]	粉末再生設備 酸化炉	1基																	
					[436]	粉末再生設備 酸化炉温度高インターロック	1式																	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機*1*2	1基	改造	[437]	粉末再生設備 粉砕機	1基																	
					[438]	粉末再生設備 フードボックス (粉末投入用) (粉 砕機)	1基																	
					[439]	粉末再生設備 フードボックス (粉砕機)	1基																	
6次	屋外	工場棟 成型工場*3	1式	改造	[837]	工場棟 成型工場	1式																	
6次	屋外	加工棟 成型工場*1	1式	改造	[841]	加工棟 成型工場	1式																	

*1:当該建物又は設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。当該建物又は設備・機器の機能、性能に係る事項の一部について6次申請範囲とする。
 *2:当該設備、機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。当該設備・機器の複数ユニットの騒音安全に係る事項について6次申請範囲とする。
 *3:当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。当該建物の機能、性能に係る事項の一部について6次申請範囲とする。

次役	設置場所	設 工 器		事 業 許 可		令和2年					令和3年												
		設工器名	数量	変更区分	No.	事業許可名	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉ホッパ台車*6	2基	変更なし	[264]	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置 (ホッパ)	2基												△	●	▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置*6	1基	変更なし	[265]	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置	1基													△	●	▽	
					[266]	圧縮成型設備 繰返し粉搬送ホッパ(1)	1基																△
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉中間ホッパ*6	1基	改造	[267]	圧縮成型設備 フードボックス (繰返し粉搬送ホッ パ(1))	1基													△	●	▽	
					[269]	圧縮成型設備 繰返し粉搬送ホッパ(2)	1基																△
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス*6	1基	改造	[270]	圧縮成型設備 フードボックス (繰返し粉搬送ホッ パ(2))	1基													△	●	▽	
					[268]	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス	1基																△
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末輸送) *3	3基	改造	[271]	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (繰返し粉輸 送ホッパ (2))	1基													○	△	●	▽
					[279]	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (原料粉末輸 送ホッパ)	2基																○
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス*6	1基	改造	[272]	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	1基														△	●	▽
					[273]	圧縮成型設備 容器昇降リフト	1基																
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 明替えボックス*6	1基	変更なし	[274]	圧縮成型設備 明替えボックス	1基													△	●	▽	

次号	設置場所	設 置 設 備		No.	事業許可名	基 数	令和2年					令和3年																	
		品名	要 求 区 分				11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月										
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型混合装置 ²⁶	2基	改造	[275]	圧縮成型設備 大型混合装置	2基										△	●	▽										
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器取出ボックス ²⁶	2基	改造	[276]	圧縮成型設備 八角体ボックス	2基										△	●	▽										
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン ²⁶	2基	改造	[277]	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン	2基										○	△	●	▽									
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 原料粉末ホッパー ²⁶	2基	改造	[278]	圧縮成型設備 原料粉末輸送ホッパー	2基											△	●	▽									
					[280]	圧縮成型設備 フードボックス (原料粉末輸送ホッ パ、組成用プレスフィーダ)	2基														△	●	▽						
					[285]	圧縮成型設備 組成用 プレスフィーダ	2基															△	●	▽					
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末混合機 ²⁶	2基	改造	[281]	圧縮成型設備 粉末混合機	2基											△	●	▽									
					[282]	圧縮成型設備 フードボックス (粉末投入用) (粉 末混合機)	2基															△	●	▽					
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 組成用プレス ²⁶	2基	改造	[283]	圧縮成型設備 組成用プレス	2基												△	●	▽								
					[284]	圧縮成型設備 フードボックス (組成用プレス)	2基															△	●	▽					
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 スラグコンベア ²⁶	2基	改造	[286]	圧縮成型設備 スラグコンベア	2基												△	●	▽								
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置 ²⁶	4基	改造	[287]	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (組成工程)	2基													△	●	▽							
					[288]	圧縮成型設備 フードボックス (粉末集塵装置 (組 成工程))	2基																△	●	▽				
					[310]	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (本成型工程)	2基																	△	●	▽			
					[311]	圧縮成型設備 フードボックス (粉末集塵装置 (本 成型工程))	2基																	△	●	▽			
					[289]	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装 置 (組成工程))	2基																	○	△	●	▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	バックアップフィルタ (粉末集塵装 置) ²⁶	4基	改造	[312]	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装 置 (本成型工程))	2基														○	△	●	▽					
					[290]	圧縮成型設備 造粒機 ²⁶	2基																△	●	▽				
					[291]	圧縮成型設備 アンダーサイズ粉受器	2基																	△	●	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機 ²⁶	2基	改造	[292]	圧縮成型設備 フードボックス (造粒機)	2基														△	●	▽						
					[293]	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス	2基																	△	●	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパー ²⁶	2基	改造	[294]	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパー(1)	2基													△	●	▽							
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパー ²⁶	2基	改造	[295]	圧縮成型設備 フードボックス (造粒粉末輸送ホッ パ(1))	2基															△	●	▽					
					[296]	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパー(2)	2基																		△	●	▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパー(2)、 酒清剤混合機 ²⁶	2基	改造	[297]	圧縮成型設備 フードボックス (造粒粉末輸送ホッ パ(2)、酒清剤混合機)	2基															△	●	▽					
					[298]	圧縮成型設備 酒清剤混合機	2基																		△	●	▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 回転混合機 ²⁶	4基	改造	[299]	圧縮成型設備 回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)	4基															△	●	▽					
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス ²⁶	2基	改造	[300]	圧縮成型設備 本成型用プレス	2基																△	●	▽				
					[301]	圧縮成型設備 フードボックス (本成型用プレス)	2基																			△	●	▽	
					[302]	圧縮成型設備 本成型用プレスフィーダ	2基																				△	●	▽
					[303]	圧縮成型設備 本成型用プレスホッパー	2基																				△	●	▽
					[304]	圧縮成型設備 ペレットコンベア	2基																				△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(1) ²⁶	1基	改造	[305]	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基																△	●	▽				
					[306]	圧縮成型設備 フードボックス (ペレット移替機)	1基																			△	●	▽	
					[307]	圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置	1基																				△	●	▽
					[308]	圧縮成型設備 ポートコンベア	1基																				△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(2) ²⁶	1基	改造	[305]	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基																△	●	▽				
					[306]	圧縮成型設備 フードボックス (ペレット移替機)	1基																			△	●	▽	
					[307]	圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置	1基																				△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ポートコンベア	1基	改造	[308]	圧縮成型設備 ポートコンベア	1基																△	●	▽				
					[309]	圧縮成型設備 乗移台1	1基																			△	●	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 試験用プレス ²⁶	1基	改造	[313]	圧縮成型設備 試験用プレス	1基																△	●	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(1) ²⁶	1基	変更なし	[314]	圧縮成型設備 フードボックス (試験用プレス)	1基																	△	●	▽			
					[315]	圧縮成型設備 フードボックス(1)	1基																				△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(2) ²⁶	1基	改造	[316]	圧縮成型設備 フードボックス(2)	1基																	△	●	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(3) ²⁶	1基	変更なし	[317]	圧縮成型設備 フードボックス(3)	1基																		△	●	▽		

次投	設置場所	設工設		№	事業許可名称	基数	令和2年					令和3年																
		設工設名称	数量				11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月									
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 連続焼結炉 ³⁴	2基	改造	[318]	焼結設備 連続焼結炉	2基											△	○●	▽								
					[319]	連続焼結炉供給ガス圧力低下イン ターロック	2式															○●	▽					
					[320]	焼結設備 連続焼結炉着火漏失インターロッ ク	2式																○●	▽				
					[321]	焼結設備 水素漏えい検知インターロッ ク	1式																○	●	▽			
					[322]	焼結設備 連続焼結炉過加熱防止イン ターロック	2式																	○●	▽			
					[323]	焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下イン ター ロック	2式																	○●	▽			
					[324]	焼結設備 地震インターロック	1式																	○●	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 パッチ式小型焼結炉 ³⁴	1基	改造	[325]	焼結設備 爆発圧力逃し機構	2式													●	▽							
					[327]	焼結設備 供給ガス圧力低下インターロッ ク	1式																○●	▽				
					[328]	焼結設備 着火観測装置	1式																△	○●	▽			
					[329]	焼結設備 水素漏えい検知インターロッ ク	1式																	○●	▽			
					[330]	焼結設備 パッチ式小型焼結炉過加熱防止 イン ターロック	1式																	○●	▽			
					[331]	焼結設備 パッチ式小型焼結炉冷却水圧力低 下 インター ロック	1式																	○●	▽			
					[332]	焼結設備 地震インターロック	1式																	○●	▽			
					[333]	焼結設備 爆発圧力逃し機構	1基																	●	▽			
					[334]	研削設備 センターレスグラインダ	4基																	△	○	●	▽	
					[337]	研削設備 フードボックス(センターレスグ ラ インダ)	4基																	△	○	●	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコンベア ³⁴	4基	改造	[335]	研削設備 ペレットコンベア	4基													△	○	●	▽					
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 パーティフィード ³⁴	4基	改造	[336]	研削設備 パーティフィード	4基														△	○	●	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 パーティフィード ³⁴	4基	改造	[338]	研削設備 フードボックス(パーティフィ ー ド)	4基														△	○	●	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機 ³⁴	4基	改造	[339]	研削設備 ペレット配列機	4基														△	○	●	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットトレイコンベア ³⁴	1基	改造	[340]	研削設備 ペレットトレイコンベア	1基														△	○	●	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 冷却水循環槽 ³⁴	4基	改造	[341]	研削設備 冷却水循環槽(研削用)	4基														△	○	●	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 遠心分離機(研削) ³⁴	4基	改造	[342]	研削設備 遠心分離機(研削用)	4基														△	○	●	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 ³⁴	5基	改造	[343]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置(外観検査 用)	5基														△	○	●	▽				
					[344]	ペレット検査設備 金属容器(ペレット)受	7基																	△	○	●	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット寸法密度検査装置 ³⁴	1基	変更なし	[345]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置(寸法・密度 検査用)	1基														△	○	●	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 焼結体密度検査装置 ³⁴	1基	変更なし	[346]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置(焼結体密度 検査用)	1基														△	○	●	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス (研削工程) ³⁴	2基	改造	[347]	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基														△	○	●	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 液受槽(研削工程) ³⁴	2基	追加	[349]	粉末再生設備 液受槽(洗浄ボックス)	2基														△	○	●	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータ用台車(1) ³⁴	1台	変更なし	[348]	粉末再生設備 ロータ用台車(1)	1台														△	○	●	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 循環槽A・B ³⁴	1基	追加	[350]	粉末再生設備 循環槽(洗浄ボックス)	2基															△	○	●	▽			
					[351]	粉末再生設備 ろ過器(洗浄ボックス)	1基																	△	○	●	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器 ³⁴	2基	追加	[366]	粉末再生設備 ろ過器(フードボックス(洗浄 用))	1基															△	○	●	▽			
					[352]	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄ボックス)	1基																	△	○	●	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 スラッジ回収機付き遠心分離機 ³⁴	1基	改造	[353]	粉末再生設備 スラッジ回収ボックス	1基															△	○	●	▽			
					[354]	粉末再生設備 研削屑乾燥機	2基																	△	○	●	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削屑乾燥機 ³⁴	2基	改造	[355]	粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出 し 防止インター ロッ ク	2式															○	●	▽				
					[356]	粉末再生設備 フードボックス(1,2系酸化明 替 用)	2基																		△	○	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(4) ³⁴	1基	変更なし	[357]	粉末再生設備 ペレット明替機	1基															△	○	●	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(5) ³⁴	1基	変更なし	[358]	粉末再生設備 ペレット明替機1ポート制限 イン ター ロッ ク	1式															○	●	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酸化炉(1) ³⁴	2基	改造	[359]	粉末再生設備 酸化炉	2基															○	△	●	▽			
					[360]	粉末再生設備 酸化炉温度高インターロッ ク	2式																		○	●	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酸化炉(2) ³⁴	2基	改造	[359]	粉末再生設備 酸化炉	2基															○	△	●	▽			
					[360]	粉末再生設備 酸化炉温度高インターロッ ク	2式																		○	●	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(1) ³⁴	1基	改造	[361]	粉末再生設備 粉砕機	1基																△	○	●	▽		
					[362]	粉末再生設備 フードボックス(粉末投入用)(粉 砕 機)	1基																		△	○	●	▽
					[363]	粉末再生設備 フードボックス (粉砕機)	1基																			△	○	●

次號	設置場所	設 置 工 程		事 業 評 可		令和2年					令和3年																
		設置工種名称	数量	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月							
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(2) ^{※4}	1基	改造	[361]	粉末再生設備 粉砕機	1基											△	●	▽							
					[362]	粉末再生設備 フードボックス(粉末投入用)(粉 砕機)	1基														△	●	▽				
					[363]	粉末再生設備 フードボックス (粉砕機)	1基															△	●	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス (圧縮成型工程) ^{※6}	1基	改造	[364]	粉末再生設備 フードボックス (洗浄用)	1基											△	●	▽							
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 液受槽 (圧縮成型工程) ^{※6}	1基	追加	[365]	粉末再生設備 液受槽 (フードボックス (洗浄用))	1基												△	●	▽						
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄) ^{※6}	1基	改造	[367]	粉末再生設備 遠心分離機 (フードボックス (洗浄用))	1基												△	●	▽						
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置(加工棟) ^{※6}	2基	改造	[392]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(組成型工程)	1基												△	●	▽						
					[393]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置(組 成型工程))	1基															△	●	▽			
					[405]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(本成型工程)	1基																△	●	▽		
					[406]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置(本 成型工程))	1基																	△	●	▽	
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 連続焼結炉(加工棟) ^{※4}	1基	改造	[408]	焼結設備 連続焼結炉	1基													△	○	▽					
					[409]	連続焼結炉供給ガス圧力低下イン ターロック	1式																○	●	▽		
					[410]	連続焼結炉着火漏洩炎インターロ ック	1式																	○	●	▽	
					[411]	焼結設備 水蒸気漏えい検知インターロック	1式																		○	●	▽
					[412]	焼結設備 連続焼結炉過加熱防止インターロ ック	1式																		○	●	▽
					[413]	焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下インテ ーロック	1式																		○	●	▽
					[414]	焼結設備 地盤インターロック	1式																		○	●	▽
					[415]	焼結設備 操業圧力遮断設備	1式																		○	●	▽
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 冷却水路機構(研削)(加工棟) ^{※4}	1基	改造	[422]	研削設備 冷却水路機構(研削)	1基													△	●	▽					
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 遠心分離機(研削)(加工棟) ^{※4}	1基	変更なし	[423]	研削設備 遠心分離機(研削用)	1基													△	●	▽					
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄水循環槽(加工棟) ^{※6}	2基	改造	[429]	粉末再生設備 洗浄水循環槽 (洗浄用)	2基													△	●	▽					
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器(加工棟) ^{※6}	1基	追加	[430]	粉末再生設備 ろ過器	1基													△	●	▽					
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄)(加工棟) ^{※6}	2基	変更なし	[431]	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄用)	2基													△	●	▽					
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末篩分機 ^{※2}	2基	改造	[368]	圧縮成型設備 粉末篩分機	2基																				
					[369]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉末 部分機)	2基																				
					[370]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末篩分機)	2基																				
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 電動リフタ ^{※2}	2台	変更なし	[371]	圧縮成型設備 粉末篩分機用 電動リフタ	2台																				
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 一次混合機 ^{※2}	1基	改造	[372]	圧縮成型設備 粉末混合機 ^{※2}	1基																				
					[373]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉末 混合機1)	1基																				
					[374]	圧縮成型設備 容器リフト (粉末混合機1)	1基																				
					[375]	圧縮成型設備 フードボックス (粉末混合機1)	1基																				
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(1) ^{※2}	1基	改造	[376]	圧縮成型設備 粉末明替用フードボックス	2基																				
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(2) ^{※2}	1基	変更なし																							
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 回転混合機 ^{※2}	3基	改造	[377]	圧縮成型設備 回転混合機(金属容器(粉末)混 合)	3基																				
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 二次混合機 ^{※2}	1基	改造	[378]	圧縮成型設備 粉末混合機 ^{※2}	1基																				
					[379]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉末 混合機2)	1基																				
					[380]	圧縮成型設備 粉砕機	1基																				
					[381]	圧縮成型設備 容器リフト (粉末混合機2)	2基																				
					[382]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末混合機2)	1基																				
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 濃度調整混合機 ^{※2}	1基	改造	[383]	圧縮成型設備 中型混合機	1基																				
					[384]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(中 型混合機)	1基																				
					[385]	圧縮成型設備 フードボックス(中型混合機)	1基																				
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 電動リフタ ^{※2}	1台	変更なし	[386]	圧縮成型設備 中型混合機用電動リフタ	1台																				
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 組成型用プレス ^{※2}	1基	改造	[387]	圧縮成型設備 組成型用プレス	1基																				
					[388]	圧縮成型設備 フードボックス(組成型用プレス)	1基																				
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 組成型用プレスフィーダ ^{※2}	1基	改造	[389]	圧縮成型設備 組成型用プレスフィーダ	1基																				
					[390]	圧縮成型設備 フードボックス(組成型用プレス フィーダ)	1基																				
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 スラグコンベア ^{※2}	1基	改造	[391]	圧縮成型設備 スラグコンベア	1基																				

次役	設置場所	設 工 設		事業許可		令和2年					令和3年										
		設工設名称	員数/家数区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月		
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ ^{※2}	2基	変更なし	{394}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (粗成型工程))	1基														
					{407}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (本成型工程))	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 選粒機 ^{※2}	1基	改造	{395}	圧縮成型設備 選粒機	1基														
					{396}	圧縮成型設備 フードボックス (選粒機)	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス ^{※2}	1基	改造	{397}	圧縮成型設備 本成型用プレス	1基														
					{398}	圧縮成型設備 フードボックス (本成型用プレス)	1基														
					{399}	圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ	1基														
					{400}	圧縮成型設備 フードボックス (粉末投入用) (本成型用プレス)	1基														
					{401}	圧縮成型設備 ペレットコンベア	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット整列機 ^{※2}	1基	改造	{402}	圧縮成型設備 ペレット整列機	1基														
					{403}	圧縮成型設備 フードボックス (ペレット整列機)	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 電動リフタ ^{※2}	1台	変更なし	{404}	圧縮成型設備 本成型プレス用電動リフタ	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 センターレス グラインダ ^{※2}	1基	改造	{416}	研削設備 センターレスグラインダ	1基														
					{419}	フードボックス (センターレスグラインダ)	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコンベア ^{※2}	1基	改造	{417}	研削設備 ペレットコンベア	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 パーツフィード ^{※2}	1基	改造	{418}	研削設備 パーツフィード	1基														
					{420}	研削設備 フードボックス (パーツフィード)	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機 ^{※2}	1基	改造	{421}	研削設備 ペレット配列機	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 ^{※2}	1基	改造	{424}	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置	1基														
					{425}	ペレット検査設備 金風容器 (ペレット) 受	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット寸法密度測定台 ^{※2}	1基	改造	{426}	ペレット検査設備 ペレット寸法密度測定台	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス ^{※2}	2基	変更なし	{427}	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータ用台車(2) ^{※2}	1台	変更なし	{428}	粉末再生設備 ロータ用台車(2)	1台														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削屑乾燥機 ^{※2}	1基	改造	{432}	粉末再生設備 研削屑乾燥機	1基														
					{433}	研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し 防止インターロック	1式														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(3) ^{※2}	1基	変更なし	{434}	粉末再生設備 フードボックス	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酸化炉 ^{※2}	1基	改造	{435}	粉末再生設備 酸化炉	1基														
					{436}	粉末再生設備 酸化炉温度モニターロック	1式														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機 ^{※2}	1基	改造	{437}	粉末再生設備 粉砕機	1基														
					{438}	粉末再生設備 フードボックス (粉末投入用) (粉砕機)	1基														
					{439}	粉末再生設備 フードボックス (粉砕機)	1基														
7次	屋外	工場棟 成型工場 ^{※4}	1式	改造	{837}	工場棟 成型工場	1式														
7次	屋外	加工棟 成型工場 ^{※2}	1式	改造	{841}	加工棟 成型工場	1式														

※の注釈は以下を示す。
 ※1：当該建物・構築物又は設備・機器はn次申請で次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基礎に対する仕様を申請する。

添付 1

(変更前)

工事の工程に関する説明書

○液種施設

次数	設置場所	設 工 認			No.	事業許可名称	基数	令和2年					令和3年									
		設工認名称	員数	変更区分				11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月		
6次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機	8基	改造	{440}	燃料棒組立設備 乾燥機	8基												△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	2基	改造	{441}	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	2基													△●	▽	
6次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(3)	2台	変更なし	{442}	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(3)	2台												△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 端面洗浄機	2基	変更なし	{443}	燃料棒組立設備 端面洗浄機	2基													△●	▽	
6次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 端栓圧入機	2基	改造	{444}	燃料棒組立設備 端栓圧入機	2基													△●	▽	
6次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 端栓周溶接装置	4基	変更なし	{445}	燃料棒組立設備 端栓溶接装置	6基													△●	▽	
6次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 He加圧溶接装置	2基	改造																		△●
6次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式	改造・ 変更なし	{446}	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式													△●	▽	
6次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒補修設備 端栓切所機	1基	変更なし	{447}	燃料棒補修設備 端栓切所機	1基													△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒補修設備 端栓圧入機	1基	変更なし	{448}	燃料棒補修設備 端栓圧入機	1基													△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒補修設備 UO2明替ボックス	1基	改造	{449}	燃料棒補修設備 UO2明替ボックス	1基													△○	●	▽
6次	工場棟 組立工場 燃料格納検査室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式	改造	{450}	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式													△●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料格納検査室	燃料棒検査設備 超音波検査装置	1基	改造	{451}	燃料棒検査設備 燃料棒検査装置(超音波式)	1基													△●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料格納検査室	燃料棒検査設備 シールドX線検査装置	1基	改造	{452}	燃料棒検査設備 X線検査装置	1基													△●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料格納検査室	燃料棒検査設備 燃料棒全長・重量測定装置	1基	改造	{453}	燃料棒検査設備 燃料棒全長・重量測定装置	1基													△●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料格納検査室	燃料棒検査設備 高電圧検査装置	1基	変更なし	{454}	燃料棒検査設備 燃料棒検査装置(高電圧式)	1基													△●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料格納検査室	燃料棒検査設備 γ線走査装置	1基	変更なし	{455}	燃料棒検査設備 γ線走査装置	1基													△●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料格納検査室	燃料棒検査設備 ヘリウムリーク試験装置	3基	改造	{456}	燃料棒検査設備 ヘリウムリーク試験装置	3基													△	●	▽
6次	工場棟 組立工場 燃料格納検査室	燃料棒検査設備 定盤	3基	改造	{457}	燃料棒検査設備 定盤	3基													△	●	▽
6次	工場棟 組立工場 燃料格納検査室	燃料棒検査設備 燃料棒受台	1基	変更なし	{458}	燃料棒検査設備 燃料棒受台	1基													△	●	▽
6次	加工棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機*1	2基	変更なし	{459}	燃料棒組立設備 乾燥機	2基															
6次	加工棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 ペレット挿入機*1	1基	変更なし	{460}	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	1基															
6次	加工棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(4)*1	1台	変更なし	{461}	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(4)	1台															
6次	加工棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 端栓圧入機*1	1基	変更なし	{462}	燃料棒組立設備 端栓圧入機	1基															
6次	加工棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 He加圧溶接装置*1	1基	変更なし	{463}	燃料棒組立設備 端栓溶接装置	1基															
6次	加工棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 端栓周溶接装置*1	1基	変更なし	{463}	燃料棒組立設備 端栓溶接装置	1基															
6次	加工棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒補修設備 端栓切所機*1	1基	改造	{464}	燃料棒補修設備 端栓切所機	1基															
6次	加工棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒補修設備 ペレット取出台*1	1基	改造	{465}	燃料棒補修設備 ペレット取出台	1基															
6次	加工棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア*1	1式	改造	{466}	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式															
6次	加工棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒検査設備 γ線走査装置*1	1基	変更なし	{467}	燃料棒検査設備 γ線走査装置	1基															
6次	加工棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒検査設備 スタック台*1	1基	変更なし	{468}	燃料棒検査設備 スタック台	1基															

*1:当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。当該設備・機器の複数ユニットの隣接安全に係る事項については6次申請範囲とする。

次数	設置場所	設 工 認			No.	事業許可名称	基数	令和2年					令和3年									
		設工認名称	員数	変更区分				11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月		
7次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機*	8基	改造	{440}	燃料棒組立設備 乾燥機	8基													△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 ペレット挿入機*	2基	改造	{441}	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	2基														△●	▽
7次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(3)	2台	変更なし	{442}	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(3)	2台													△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 端面洗浄機*	2基	変更なし	{443}	燃料棒組立設備 端面洗浄機	2基														△●	▽
7次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 端栓圧入機*	2基	改造	{444}	燃料棒組立設備 端栓圧入機	2基														△●	▽
7次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 端栓周溶接装置*	4基	変更なし	{445}	燃料棒組立設備 端栓溶接装置	6基														△●	▽
7次	工場棟 成型工場 燃料格納検査室	燃料棒組立設備 He加圧溶接装置*	2基	改造																		

次	取組場所	設 工 認		事 業 許 可		令和2年					令和3年										
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	
7次	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒搬送設備 燃料棒ライコンベア ^{※6}	1式	改造・ 変更なし	(446)	燃料棒搬送設備 燃料棒ライコンベア	1式												△●	▽	
7次	工場棟 成型工場 燃料棒補修室	燃料棒補修設備 端栓切断機 ^{※6}	1基	変更なし	(447)	燃料棒補修設備 端栓切断機	1基												△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 燃料棒補修室	燃料棒補修設備 端栓圧入機 ^{※6}	1基	変更なし	(448)	燃料棒補修設備 端栓圧入機	1基												△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 燃料棒補修室	燃料棒補修設備 UO2明替ボックス ^{※6}	1基	改造	(449)	燃料棒補修設備 UO2明替ボックス	1基												△○	●	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 燃料棒ライコンベア ^{※6}	1式	改造	(450)	燃料棒搬送設備 燃料棒ライコンベア	1式												△●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 超音波検査装置 ^{※6}	1基	改造	(451)	燃料棒検査設備 燃料棒検査装置 (超音波式)	1基												△●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 シールド線検査装置 ^{※6}	1基	改造	(452)	燃料棒検査設備 X線検査装置	1基												△●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 燃料棒全長・重量測定装置 ^{※6}	1基	改造	(453)	燃料棒検査設備 燃料棒全長・ 重量測定装置	1基												△●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 渦電流検査装置 ^{※6}	1基	変更なし	(454)	燃料棒検査設備 燃料棒検査装置 (渦電流式)	1基												△●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 γ線走査装置 ^{※6}	1基	変更なし	(455)	燃料棒検査設備 γ線走査装置	1基												△●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 ヘリウムリーク試験装置 ^{※6}	3基	改造	(456)	燃料棒検査設備 ヘリウムリーク試験 装置	3基												△	●	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 定盤 ^{※6}	3基	改造	(457)	燃料棒検査設備 定盤	3基												△	●	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 燃料棒受台 ^{※6}	1基	変更なし	(458)	燃料棒検査設備 燃料棒受台	1基												△	●	▽
7次	加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 ^{※2}	2基	変更なし	(459)	燃料棒組立設備 乾燥機	2基														
7次	加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 ペレット挿入機 ^{※2}	1基	変更なし	(460)	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	1基														
7次	加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(4) ^{※2}	1台	変更なし	(461)	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(4)	1台														
7次	加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 端栓圧入機 ^{※2}	1基	変更なし	(462)	燃料棒組立設備 端栓圧入機	1基														
7次	加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 He加圧溶接装置 ^{※2}	1基	変更なし	(463)	燃料棒組立設備 端栓溶接装置	1基														
7次	加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 端栓周溶接装置 ^{※2}	1基	変更なし	(463)	燃料棒組立設備 端栓溶接装置	1基														
7次	加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒補修設備 端栓切断機 ^{※2}	1基	改造	(464)	燃料棒補修設備 端栓切断機	1基														
7次	加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒補修設備 ペレット取出台 ^{※2}	1基	改造	(465)	燃料棒補修設備 ペレット取出台	1基														
7次	加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒搬送設備 燃料棒ライコンベア ^{※2}	1基	改造	(466)	燃料棒搬送設備 燃料棒ライコンベア	1式														
7次	加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒検査設備 γ線走査装置 ^{※2}	1基	変更なし	(467)	燃料棒検査設備 γ線走査装置	1基														
7次	加工棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒検査設備 スタック台 ^{※2}	1基	変更なし	(468)	燃料棒検査設備 スタック台	1基														

※の注釈は以下を示す。
 ※n：当該建物・構築物又は設備・機器はn次申請で次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様を申請する。

添付 1

(変更前)

工事の工程に関する説明書

○組立施設

次数	設置場所	設 工 設			事 業 許 可		令和2年					令和3年										
		設工設名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月		
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	2基	変更なし	1469	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	1基												△	●	▽	
						燃料集合体組立設備 マガジン昇降台		1基														△
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン	4基	変更なし	1471	燃料集合体組立設備 マガジン	4基												△	●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 運搬台車	2台	改造	1472	燃料集合体組立設備 運搬台車	2台												△	○	●	▽
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台	3基	改造	1473	燃料集合体組立設備 マガジン架台	3基												△	●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン姿勢変換台	1基	改造	1474	燃料集合体組立設備 姿勢変換台	1基												△	●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置	3基	改造	1475	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置	3基												△	●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台部	1台	変更なし	1476	燃料集合体組立設備 マガジン架台部	1台												△	●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置	1式	改造	1477	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置	1式												△	●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 ジブクレーン	1基	改造	1478	燃料集合体組立設備 ホイス	1基												○	△	●	▽
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 エンベロープ検査装置	1基	改造	1479	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査台	1基												△	●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 チャンネル検査装置	1基	改造	1480	燃料集合体検査設備 燃料体間隔測定装置	1基												△	●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	1基	変更	1481	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	1基												△	●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査測定台	3基	変更なし	1482	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査測定台	3基												△	●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 ジブクレーン	2基	改造	1483	燃料集合体検査設備 ホイス	2基												○	△	●	▽
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台	1基	改造	1484	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台	1基												△	●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査ヒット	3基	改造	1485	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査台	3基												△	●	▽	
6次	屋外	工場棟 組立工場*1*2	1式	改造	1841	工場棟 組立工場	1式												△	●	▽	

*1:当該建物の取組の一部について申請する。
*2:当該建物の位置、構造、用途に係る事項については、4次申請で申請している。当該建物の機能、性能に係る事項の一部について6次申請範囲とする。

次数	設置場所	設 工 設			事 業 許 可		令和2年					令和3年										
		設工設名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月		
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置 ²⁴	2基	変更なし	1469	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	1基													△	●	▽
						燃料集合体組立設備 マガジン昇降台		1基														△
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン ⁶⁴	4基	変更なし	1471	燃料集合体組立設備 マガジン	4基												△	●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 運搬台車 ⁶⁴	2台	改造	1472	燃料集合体組立設備 運搬台車	2台												△	○	●	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台 ⁶⁴	3基	改造	1473	燃料集合体組立設備 マガジン架台	3基												△	●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン姿勢変換台 ²⁴	1基	改造	1474	燃料集合体組立設備 姿勢変換台	1基												△	●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置 ²⁴	3基	改造	1475	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置	3基												△	●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台部 ²⁴	1台	変更なし	1476	燃料集合体組立設備 マガジン架台部	1台												△	●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置 ²⁴	1式	改造	1477	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置	1式												△	●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 ジブクレーン ²⁴	1基	改造	1478	燃料集合体組立設備 ホイス	1基												○	△	●	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 エンベロープ検査装置 ²⁴	1基	改造	1479	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査台	1基												△	●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 チャンネル検査装置 ²⁴	1基	改造	1480	燃料集合体検査設備 燃料体間隔測定装置	1基												△	●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤 ²⁴	1基	変更	1481	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	1基												△	●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査測定台 ²⁴	3基	変更なし	1482	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査測定台	3基												△	●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 ジブクレーン ²⁴	2基	改造	1483	燃料集合体検査設備 ホイス	2基												○	△	●	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台 ²⁴	1基	改造	1484	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台	1基												△	●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料検査室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査ヒット ²⁴	3基	改造	1485	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査台	3基												△	●	▽	
7次	屋外	工場棟 組立工場 ²⁴	1式	改造 ²⁴	1841	工場棟 組立工場	1式												△	●	▽	

※:当該建物の一部について申請する。
※a:当該建物、構築物又は設備・機器はn次申請で次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様を申請する。

○核燃料物質の貯蔵施設

次数	設置場所	設 工 認		事 業 許 可		令和2年					令和3年											
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月		
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 原料貯蔵設備 UF ₆ シリンド	221基	改造	{2}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ シリンド	4基												●	▽		
5次	付属建物 原料貯蔵所				{488}	原料貯蔵設備 UF ₆ シリンド	1式														●	▽
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫				{492}	原料貯蔵設備 UF ₆ シリンド	1式															●

次数	設置場所	設 工 認		事 業 許 可		令和2年					令和3年												
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月			
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンド貯蔵架台	1式	改造	{491}	原料貯蔵設備 シリンド貯蔵架台	1式												△	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンド転倒装置	1基	改造	{493}	原料貯蔵設備 シリンド転倒装置	1基													△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 天井走行クレーン(転換5t)	1基	変更なし	{494}	原料貯蔵設備 天井走行クレーン	1基												△	○	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台	1式	改造	{495}	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台	1式													△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 大型粉末容器	72基	改造	{496}	粉末貯蔵設備 大型粉末容器	1式													△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車	1基	改造	{497}	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車	1基													△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵棚	3基	改造	{498}	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵棚	3基													△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3)	2台	変更なし	{500}	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3)	2台													△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4)	1台	変更なし	{501}	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4)	1台													△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(粉末用)	1基	改造	{502}	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(粉末用)	1基													△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 運搬台車	7基	改造	{504}	粉末貯蔵設備 運搬台車	7基													△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵棚	2基	改造	{507}	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵棚	2基													△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(1)	1台	改造	{509}	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(1)	1台													△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵棚	4基	改造	{510}	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵棚	4基													△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(2)	2台	改造	{513}	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(2)	2台													△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(粉末用)	16基	改造	{514}	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(粉末用)	16基													△	●	▽	
6次	付属建物 貯蔵室・ 分析室 作業室(2)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(粉末用) (作業室 (2))	4基	改造	{529}	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(粉末用)	4基													△	●	▽	
6次	付属建物 第2核燃 料倉庫	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(粉末用) (第2核 燃料倉庫)	58基	改造	{532}	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(粉末用)	58基													△	●	▽	
6次	付属建物 第2核燃 料倉庫	粉末貯蔵設備 電動リフト	1台	変更なし	{531}	粉末貯蔵設備 第2核燃料倉庫用電動リフト	1台													○	△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚(1)	1基	変更なし	{546}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚	1基													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚(2)	1基	改造	{546}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚	1基													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚(3)	1基	変更なし	{546}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚	1基													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(1)	1基	改造	{547}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(2)	1基	改造	{547}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 乗移台2	1基	改造	{548}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 乗移台2	1基													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート運搬台車	2台	変更なし	{549}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート運搬台車	2台													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚(1)	1基	変更なし	{550}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚	1基													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚(2)	1基	改造	{550}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚	1基													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚(3)	1基	改造	{550}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚	1基													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(3)	1基	改造	{551}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(4)	1基	改造	{551}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(1)	1台	変更なし	{552}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(1)	1台													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(2)	2台	変更なし	{553}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(2)	2台													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(ペレット用)	2基	変更なし	{554}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(ペレット用)	2基													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)	30個	改造	{555}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)	1式													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(1)	1台	変更なし	{556}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(1)	1台													△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵棚	4基	改造	{557}	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵棚	4基													△	●	▽	

次役	設備場所	設 工 課		事 業 許 可		令和2年					令和3年										
		設工課名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫	1式	改造	(558)	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫	136基											△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵用台車	2台	変更なし	(559)	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵用台車(1)	1台											△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵用台車(2)	1台	変更なし	(560)	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵用台車(2)	1台											△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(1)	1台	変更なし	(561)	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(1)	1台											△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵庫	4基	改造	(562)	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵庫	4基											△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)	1台	変更なし	(563)	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)	1台											△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 燃料槽貯蔵室	燃料槽貯蔵設備 燃料槽一時貯蔵庫	1基	変更なし	(579)	燃料槽貯蔵設備 燃料槽一時貯蔵庫	1基											△	●	▽	
6次	工場棟 成型工場 燃料槽貯蔵室	燃料槽貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(1)	1台	変更なし	(580)	燃料槽貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(1)	1台											△	●	▽	
6次	組立工場 燃料槽検査 室	燃料槽貯蔵設備 燃料槽一時貯蔵庫	1基	変更なし	(581)	燃料槽貯蔵設備 燃料槽一時貯蔵庫	1基											△	●	▽	
6次	組立工場 燃料槽検査 室	燃料槽貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2)	1台	改造	(582)	燃料槽貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2)	1台											△	●	▽	
6次	組立工場 燃料槽検査 室	燃料槽貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)	1台	改造	(583)	燃料槽貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)	1台											△	●	▽	
6次	組立工場 燃料槽検査 室	燃料槽貯蔵設備 燃料槽貯蔵庫	2基	改造	(584)	燃料槽貯蔵設備 燃料槽貯蔵庫	2基											△	●	▽	
6次	組立工場 燃料槽検査 室	燃料槽貯蔵設備 トラバーサ	1台	改造	(585)	燃料槽貯蔵設備 トラバーサ	1台											△	●	▽	
6次	組立工場 燃料槽検査 室	燃料槽貯蔵設備 通風車	1台	改造	(586)	燃料槽貯蔵設備 通風車	1台											△	●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台	29基	改造	(593)	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台	29基											△	●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立北4.8t)	1基	変更なし		燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン												△	●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立北3t)	1基	変更なし	(594)														△	●	▽
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立南5t)	1基	変更なし															△	●	▽
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立南1t)	1基	変更なし															△	●	▽
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台	90基	改造	(595)	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台	90基											△	●	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置	1基	改造	(596)	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置	1台											△	●	▽	
6次	付属建物 容器管理 棟 保管室	輸送物貯蔵設備 天井走行クレーン(容器管理棟4.8t)	1基	変更なし	(597)	輸送物貯蔵設備 天井走行クレーン	1基											△	●	▽	
6次	付属建物 原料貯蔵庫	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵ビット	1式	変更なし	(487)	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵ビット	1式											△	●	▽	
6次	屋外	付属建物 原料貯蔵庫 付属建物 容器管理棟3#4	1式	改造	(861)	付属建物 原料貯蔵庫 付属建物 容器管理棟	1式											△	●	▽	
6次	屋外	付属建物 原料貯蔵庫 付属建物 容器管理棟3#4	1式	改造	(863)	付属建物 原料貯蔵庫 付属建物 容器管理棟	1式											△	●	▽	
6次	付属建物 容器管理 棟 メンテナンス室	付属建物容器管理棟 独立遮断室(5)	1式	新設	(864)	独立遮断室	1式											△	●	▽	
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵庫*2	6基	改造	(517)	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵庫	6基														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 S U S 容器用台車(1) *2	1台	変更なし	(520)	粉末貯蔵設備 S U S 容器用台車(1)	1台														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(3) *2	2台	変更なし	(521)	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(3)	2台														
6次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 フードボックス(4) *1*2	1基	変更なし	(522)	粉末貯蔵設備 フードボックス	1基														
6次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 原料粉末貯蔵庫*2	2基	改造	(523)	粉末貯蔵設備 原料粉末貯蔵庫	2基														
6次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 電動リフト*2	2台	変更なし	(525)	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(1)用電動リフト	1台														
6次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(2)	粉末貯蔵設備 電動リフト*2	2台	変更なし	(528)	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(2)用電動リフト	1台														
6次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(2)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用) *2	4基	改造*2	(526)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)	4基														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット貯蔵庫*2	1基	変更なし	(564)	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット貯蔵庫	1基														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(2) *2	1基	変更なし *2	(565)	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット貯蔵庫*2	1基	変更なし	(566)	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット貯蔵庫	1基														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(3) *2	1台	変更なし	(568)	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(3)	1台														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(4) *2	1台	変更なし	(569)	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(4)	1台														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(2) *2	1台	変更なし	(570)	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(2)	1台														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫(1) *2	1基	改造*2	(571)	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫	1基														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫(2) *2	1基	改造*2	(571)	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫	1基														

次号	設置場所	設 工 認				事 業 許 可		令和2年					令和3年							
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(2) *2	1台	変更なし	(572)	U02ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(2)	1台													
6次	加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機*2	32基	改造	(573)	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機	32基													
6次	加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機用台車(3) *2	1台	変更なし	(574)	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機用台車(3)	1台													
6次	加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機用台車(4) *2	1台	改造	(575)	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機用台車(4)	1台													
6次	加工棟 成型工場 燃料排液接 室	燃料排液貯蔵設備 燃料排液貯蔵機*2	1基	変更なし	(587)	燃料排液貯蔵設備 燃料排液貯蔵機	1基													
6次	加工棟 成型工場 燃料排液接 室	燃料排液貯蔵設備 ロードチャネル用台車(4) *2	1台	変更なし	(588)	燃料排液貯蔵設備 ロードチャネル用台車(4)	1台													
6次	屋外	付属建物 第2枝燃料倉庫*4	1式	改造	(855)	付属建物 第2枝燃料倉庫	1式													

*1:当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。当該設備・機器の機能、性能に係る事項については6次申請範囲とする。
 *2:当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。当該設備・機器の基数ユニットの臨界安全に係る事項については6次申請範囲とする。
 *3:当該建物の鉄骨の一部について申請する。
 *4:当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。当該建物の機能、性能に係る事項の一部について6次申請範囲とする。

次号	設置場所	設 工 認				事 業 許 可		令和2年					令和3年										
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月			
7次	付属建物 原料貯蔵所	原料貯蔵設備 粉末輸送容器貯蔵機	1式	改造	(486)	原料貯蔵設備 粉末輸送容器貯蔵機	1式													△	●	▽	
7次	付属建物 原料貯蔵所	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵機*4	1式	変更なし	(487)	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵機	1式														△	●	▽
7次	付属建物 原料貯蔵所	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置 (原料貯蔵機)	1基	改造	(489)	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置	1基														△	●	▽
7次	付属建物 原料貯蔵所	原料貯蔵設備 天井走行クレーン (原料貯蔵機5t)	1基	改造	(490)	原料貯蔵設備 天井走行クレーン	1基														△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵機*4	1式	改造	(491)	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵機	1式														△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置*4	1基	改造	(493)	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置	1基														△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 天井走行クレーン (転換5t) *4	1基	変更なし	(494)	原料貯蔵設備 天井走行クレーン	1基														△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵機*4	1式	改造	(495)	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵機	1式														△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器*4	72基	改造	(496)	粉末貯蔵設備 大型粉末容器	1式														△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車*4	1基	改造	(497)	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車	1基														△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵機*4	3基	改造	(498)	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵機	3基														△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3) *4	2台	変更なし	(500)	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3)	2台														△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4) *4	1台	変更なし	(501)	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4)	1台														△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉未用) *4	1基	改造	(502)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉未用)	1基														△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 運搬台車*4	7基	改造	(504)	粉末貯蔵設備 運搬台車	7基														△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵機 *4	2基	改造	(507)	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵機	2基														△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 金属容器 (粉末) 用台車(1) *4	1台	改造	(509)	粉末貯蔵設備 金属容器 (粉末) 用台車(1)	1台														△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵機*4	4基	改造	(510)	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵機	4基														△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 金属容器 (粉末) 用台車(2) *4	2台	改造	(513)	粉末貯蔵設備 金属容器 (粉末) 用台車(2)	2台														△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉未用) *4	16基	改造	(514)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉未用)	16基														△	●	▽
7次	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉未用) *4 (作業室(2))	4基	改造	(529)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉未用)	4基														△	●	▽
7次	付属建物 第2枝燃料倉庫	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉未用) *4 (第2枝燃料倉庫)	58基	改造	(532)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉未用)	58基														△	●	▽
7次	付属建物 第2枝燃料倉庫	粉末貯蔵設備 電動リフト*4	1台	変更なし	(534)	粉末貯蔵設備 第2枝燃料倉庫用電動リフト	1台														○	△	▽
7次	付属建物 第3枝燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 粉末回収・ペレット取扱ボックス	1基	変更なし	(535)	粉末貯蔵設備 粉末回収・ペレット取扱ボックス	1基														△	○	▽
7次	付属建物 第3枝燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 粉末容器ハンドリング装置	1基	変更なし	(536)	粉末貯蔵設備 粉末容器ハンドリング装置	1基														△	○	▽
7次	付属建物 第3枝燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 内容器用台車	6台	変更なし	(537)	粉末貯蔵設備 内容器用台車	6台														△	○	▽
7次	付属建物 第3枝燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 他社用台車	3台	変更なし	(538)	粉末貯蔵設備 他社用台車	3台														△	○	▽
7次	付属建物 第3枝燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(2)	3台	変更なし	(539)	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(2)	3台														△	○	▽
7次	付属建物 第3枝燃料倉庫 貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉未用) (第3枝燃料倉庫)	6基	改造	(540)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉未用)	6基														△	○	▽
7次	付属建物 第3枝燃料倉庫 貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉未用) (第3枝燃料倉庫)	3基	改造	(542)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉未用)	3基														△	○	▽
7次	付属建物 第3枝燃料倉庫 貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 粉末容器構内運搬車	1台	改造	(543)	粉末貯蔵設備 粉末容器構内運搬車	1台														△	○	▽
7次	付属建物 第3枝燃料倉庫 貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 クレーン (第3枝燃料倉庫)	1基	改造	(544)	粉末貯蔵設備 クレーン	1基														△	○	▽

次役	設置場所	設 置 工 器		No.	事業許可名称	令和2年					令和3年							
		設 置 名 称	具数			変更区分	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月
7次	付属建物 劣化・天然ウラン倉庫	劣化・天然ウラン貯蔵設備 保管容器 (劣化・天然ウラン用)	1式	変更なし	[545]	劣化・天然ウラン貯蔵設備 保管容器 (劣化・天然ウラン用)	1式									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(1) ^{※6}	1基	変更なし	[546]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫	1基									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(2) ^{※6}	1基	改造	[546]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫	1基									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(3) ^{※6}	1基	変更なし	[546]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫	1基									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(1) ^{※6}	1基	改造	[547]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(2) ^{※6}	1基	改造	[547]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 昇移台 ^{※6}	1基	改造	[548]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 昇移台2	1基									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート運搬台車 ^{※6}	2台	変更なし	[549]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート運搬台車	2台									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫(1) ^{※6}	1基	変更なし	[550]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫	1基									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫(2) ^{※6}	1基	改造	[550]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫	1基									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫(3) ^{※6}	1基	改造	[550]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫	1基									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(3) ^{※6}	1基	改造	[551]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(4) ^{※6}	1基	改造	[551]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(1) ^{※6}	1台	変更なし	[552]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(1)	1台									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(2) ^{※6}	2台	変更なし	[553]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(2)	2台									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(ペレット用) ^{※6}	2基	変更なし	[554]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(ペレット用)	2基									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット) ^{※6}	30個	改造	[555]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)	1式									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(1) ^{※6}	1台	変更なし	[556]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(1)	1台									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫 ^{※6}	4基	改造	[557]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫	4基									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫 ^{※6}	1式	改造	[558]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫	136基									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫用台車 ^{※6}	2台	変更なし	[559]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫用台車(1)	1台									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫用台車(2) ^{※6}	1台	変更なし	[560]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫用台車(2)	1台									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(1) ^{※6}	1台	変更なし	[561]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(1)	1台									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵庫 ^{※6}	4基	改造	[562]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵庫	4基									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1) ^{※6}	1台	変更なし	[563]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)	1台									△	●	▽
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 貯蔵室(2)	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレット貯蔵庫	30基	改造	[576]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレット貯蔵庫	30基									△	●	▽
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 貯蔵室(2)	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(2)	1台	変更なし	[577]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(2)	1台									△	●	▽
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレット構内運搬容器	1式	改造	[578]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレット構内運搬容器	1式									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 燃料棒貯蔵室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫 ^{※6}	1基	変更なし	[579]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫	1基									△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 燃料棒貯蔵室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(1) ^{※6}	1台	変更なし	[580]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(1)	1台									△	●	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料棒接合室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫 ^{※6}	1基	変更なし	[581]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫	1基									△	●	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料棒接合室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2) ^{※6}	1台	改造	[582]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2)	1台									△	●	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料棒接合室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3) ^{※6}	1台	改造	[583]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)	1台									△	●	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料棒接合室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵庫 ^{※6}	2基	改造	[584]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵庫	2基									△	●	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料棒接合室	燃料棒貯蔵設備 トラバース ^{※6}	1台	改造	[585]	燃料棒貯蔵設備 トラバース	1台									△	●	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料棒接合室	燃料棒貯蔵設備 運搬車 ^{※6}	1台	改造	[586]	燃料棒貯蔵設備 運搬車	1台									△	●	▽
7次	加工棟 成型工場 前室(1)	燃料棒貯蔵設備 燃料棒構内運搬車	1台	改造	[589]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒構内運搬車	1台									△	●	▽
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 貯蔵室(2)	燃料棒貯蔵設備 保存燃料棒貯蔵庫	1基	改造	[590]	燃料棒貯蔵設備 保存燃料棒貯蔵庫	1基									△	●	▽
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 貯蔵室(2)	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(5)	1台	変更なし	[591]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(5)	1台									△	●	▽
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 貯蔵室(2)	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用リフト	1台	変更なし	[592]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用リフト	1台									△	●	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台 ^{※6}	29基	改造	[593]	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台	29基									△	●	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立北4.8t) ^{※6}	1基	変更なし	[594]	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン	1基									△	●	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立北0.4t) ^{※6}	1基	変更なし	[594]	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン	1基									△	●	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立南5t) ^{※6}	1基	変更なし	[594]	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン	1基									△	●	▽

次役	設備場所	設 工 設		No.	事業許可名称	令和2年					令和3年									
		設工名称	員数			変更区分	基放	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台*	90基	改造	(595)	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台	90基										△	●	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置*	1基	改造	(596)	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置	1台										△	●	▽	
7次	付属建物 シリング洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄残渣貯蔵設備 洗浄残渣貯蔵庫	3基	改造	(598)	洗浄残渣貯蔵設備 洗浄残渣貯蔵庫	3基										△	●	▽	
7次	付属建物 シリング洗浄棟 沈殿槽室	洗浄残渣貯蔵設備 洗浄残渣コンベア	1基	改造	(599)	洗浄残渣貯蔵設備 洗浄残渣コンベア	1基										△	○	●	▽
7次	付属建物 シリング洗浄棟 沈殿槽室	洗浄残渣貯蔵設備 チャッキングリフト	1基	改造	(600)	洗浄残渣貯蔵設備 チャッキングリフト	1基										△	●	▽	
7次	付属建物 シリング洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄残渣貯蔵設備 棚入れコンベア	1基	改造	(601)	洗浄残渣貯蔵設備 棚入れコンベア	1基										△	●	▽	
7次	付属建物 シリング洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄残渣貯蔵設備 SUS容器用台車(5)	1基	改造	(602)	洗浄残渣貯蔵設備 SUS容器用台車(5)	1基										△	●	▽	
7次	付属建物 シリング洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄残渣貯蔵設備 洗浄残渣乾燥機	1式	改造	(604)	洗浄残渣貯蔵設備 洗浄残渣乾燥機	1基										△	○	●	▽
7次	付属建物 シリング洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄残渣貯蔵設備 回転混合機	1式	改造	(605)	洗浄残渣貯蔵設備 回転混合機	1基										△	●	▽	
7次	付属建物 シリング洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄残渣貯蔵設備 回転混合機 (金属容器(粉末)混合)	1基	改造	(606)	洗浄残渣貯蔵設備 回転混合機 (金属容器(粉末)混合)	1基										△	●	▽	
7次	屋外	付属建物 第3燃料倉庫	1式	改造	(858)	付属建物 第3燃料倉庫	1式											△	●	▽
7次	屋外	付属建物 省化・天然ウラン倉庫	1式	改造	(862)	付属建物 省化・天然ウラン倉庫	1式											△	●	▽
7次	屋外	付属建物 原料貯蔵所	1式	改造	(861)	付属建物 原料貯蔵所	1式											△	●	▽
7次	屋外	付属建物 容器管理棟	1式	改造	(863)	付属建物 容器管理棟	1式										△	●	▽	
7次	加工棟 成型工場 ベレット 加工室	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵庫	6基	改造	(517)	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵庫	6基													
7次	加工棟 成型工場 ベレット 加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(1)	1台	変更なし	(520)	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(1)	1台													
7次	加工棟 成型工場 ベレット 加工室	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(3)	2台	変更なし	(521)	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用 台車(3)	2台													
7次	加工棟 成型工場 前室(2)	粉末貯蔵設備 フードボックス(4)	1基	変更なし	(522)	粉末貯蔵設備 フードボックス	1基													
7次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 原料粉末貯蔵庫	2基	改造	(523)	粉末貯蔵設備 原料粉末貯蔵庫	2基													
7次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 電動リフト	1台	変更なし	(525)	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(1)用電動リフト	1台													
7次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(2)	粉末貯蔵設備 電動リフト	2台	変更なし	(528)	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(2)用電動リフト	1台													
7次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(2)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫 (粉末用)	4基	改造	(526)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫 (粉末用)	4基													
7次	加工棟 成型工場 ベレット 加工室	U ₂ ベレット貯蔵設備 圧粉ベレット貯蔵庫	1基	変更なし	(564)	U ₂ ベレット貯蔵設備 圧粉ベレット貯蔵庫	1基													
7次	加工棟 成型工場 ベレット 加工室	U ₂ ベレット貯蔵設備 ベレットラインコンベア(1)	1基	変更なし	(565)	U ₂ ベレット貯蔵設備 ベレットライン コンベア	2基													
7次	加工棟 成型工場 ベレット 加工室	U ₂ ベレット貯蔵設備 ベレットラインコンベア(2)	1基	変更なし	(566)	U ₂ ベレット貯蔵設備 焼結ベレット貯蔵庫	1基													
7次	加工棟 成型工場 ベレット 加工室	U ₂ ベレット貯蔵設備 焼結ベレット貯蔵庫	1基	変更なし	(567)	U ₂ ベレット貯蔵設備 焼結ベレット貯蔵庫	1基													
7次	加工棟 成型工場 ベレット 加工室	U ₂ ベレット貯蔵設備 ベレットラインコンベア(3)	1基	変更なし	(567)	U ₂ ベレット貯蔵設備 ベレットライン コンベア	1基													
7次	加工棟 成型工場 ベレット 加工室	U ₂ ベレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(3)	1台	変更なし	(568)	U ₂ ベレット貯蔵設備 ポート(焼結)用 台車(3)	1台													
7次	加工棟 成型工場 ベレット 加工室	U ₂ ベレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(4)	1台	変更なし	(569)	U ₂ ベレット貯蔵設備 ポート(焼結)用 台車(4)	1台													
7次	加工棟 成型工場 ベレット 加工室	U ₂ ベレット貯蔵設備 金属容器(ベレット)用台車(2)	1台	変更なし	(570)	U ₂ ベレット貯蔵設備 金属容器(ベレット)用台車(2)	1台													
7次	加工棟 成型工場 ベレット 加工室	U ₂ ベレット貯蔵設備 仕上りベレット一時貯蔵庫(1)	1基	改造	(571)	U ₂ ベレット貯蔵設備 仕上りベレット一時貯蔵庫	2基													
7次	加工棟 成型工場 ベレット 加工室	U ₂ ベレット貯蔵設備 仕上りベレット一時貯蔵庫(2)	1基	改造	(571)	U ₂ ベレット貯蔵設備 仕上りベレット一時貯蔵庫	2基													
7次	加工棟 成型工場 ベレット 加工室	U ₂ ベレット貯蔵設備 ベレットトレイ用台車(2)	1台	変更なし	(572)	U ₂ ベレット貯蔵設備 ベレットトレイ用台車(2)	1台													
7次	加工棟 成型工場 ベレット 貯蔵室	U ₂ ベレット貯蔵設備 仕上りベレット貯蔵庫	32基	改造	(573)	U ₂ ベレット貯蔵設備 仕上りベレット貯蔵庫	32基													
7次	加工棟 成型工場 ベレット 貯蔵室	U ₂ ベレット貯蔵設備 仕上りベレット貯蔵庫用台車(3)	1台	変更なし	(574)	U ₂ ベレット貯蔵設備 仕上りベレット貯蔵庫用台車(3)	1台													
7次	加工棟 成型工場 ベレット 貯蔵室	U ₂ ベレット貯蔵設備 仕上りベレット貯蔵庫用台車(4)	1台	改造	(575)	U ₂ ベレット貯蔵設備 仕上りベレット貯蔵庫用台車(4)	1台													
7次	加工棟 成型工場 燃料棒 溶接室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵庫	1基	変更なし	(587)	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵庫	1基													
7次	加工棟 成型工場 燃料棒 溶接室	燃料棒貯蔵設備 ロードチャンネル用台車(4)	1台	変更なし	(588)	燃料棒貯蔵設備 ロードチャンネル用台車(4)	1台													
7次	屋外	付属建物 第2燃料倉庫	1式	改造	(855)	付属建物 第2燃料倉庫	1式													

※の注釈は以下を示す。
 ※n：当該建物・構築物又は設備・機器はn次申請で次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様を申請する。

添付 1

(変更前)

工事の工程に関する説明書

○放射性廃棄物の廃棄施設

次数	設置場所	設 工 設		№	事業許可名称	基数	令和2年					令和3年										
		設工認名称	員数				変更区分	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月		
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統)	2基	改造	[608] [618]	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) スクラバ(蒸発・加水分解系統)	1式 2基												△	●	▽	
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 切替ダンパ	1式	新設改造	[608] [619]	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 切替ダンパ	1式												△	●	▽	
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 地震運動防止ダンパ	2式	新設	[608] [620] [608] [621]	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 地震運動防止ダンパ 気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 地震インターロック	1式 2式 1式 2式													△	●	▽
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	[608] [622]	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 給気ダクト・ダンパ	1式													△	●	▽
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	[608] [623]	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式													△	●	▽
5次	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 給気逆流防止ダンパ (原料倉庫との境界部)	1式	新設	[608] [624]	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 給気逆流防止ダンパ (原料倉庫との境界部)	1式													△	●	▽
5次	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 排気逆流防止ダンパ (原料倉庫との境界部)	1式	新設	[608] [625]	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 排気逆流防止ダンパ (原料倉庫との境界部)	1式													△	●	▽
5次	付属建物 廃棄物管理棟 測定室(2)	保層産業設備 ドラム缶クワン量測定装置	1基	新設	[826]	固体廃棄物の廃棄設備 (保層産業設備) ドラム缶クワン量測定装置	1基									△					●	▽

次数	設置場所	設 工 設		№	事業許可名称	基数	令和2年					令和3年												
		設工認名称	員数				変更区分	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月				
6次	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 給気ファン	1式	改造 変更なし	[608] [609] [608] [617]	気体廃棄設備(1) 給気ファン 気体廃棄設備(1) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式 1式														△	●	▽	
6次	屋外	気体廃棄設備(1) 給気ファン	1式	改造 変更なし	[608] [609] [608] [617]	気体廃棄設備(1) 給気ファン 気体廃棄設備(1) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式 1式															△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 分光分析室	気体廃棄設備(1) 給気ファン(分析室、分光分析室給気 系統(2))	1式	改造	[608] [609] [608] [617]	気体廃棄設備(1) 給気ファン 気体廃棄設備(1) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式 1式															△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式	改造 変更なし	[608] [610] [608] [617] [608] [627] [608] [639]	気体廃棄設備(1) 排気ファン 気体廃棄設備(1) 給排気ファンの起動停止インター ロック 自圧警報装置 気体廃棄設備(1) 自圧警報装置	1式 1台 1式 1台 1台 1台															△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式	改造	[608] [617] [608] [627] [608] [639]	気体廃棄設備(1) 給排気ファンの起動停止インター ロック 気体廃棄設備(1) 自圧警報装置 気体廃棄設備(1) 自圧警報装置	1式 1式 1台 1台 1台															△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 計器室	気体廃棄設備(1) 排気ファン (分析室、分光分析室用排気系統 (1))	1式	改造	[608] [610] [608] [627] [608] [639]	気体廃棄設備(1) 排気ファン 気体廃棄設備(1) 自圧警報装置 気体廃棄設備(1) 自圧警報装置	1式 1台 1台 1台															△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式	改造	[608] [611]	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式															△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式	改造	[608] [611]	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式															△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 計器室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ (分析室、分光分析室用排気系統 (1))	1式	改造	[608] [611]	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式															△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 計器室、分光分析 室	気体廃棄設備(1) 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界 部)	1式	新設 変更なし	[608] [612]	気体廃棄設備(1) 給気逆流防止ダンパ(屋外との境 界部)	1式															△	●	▽
6次	屋外	気体廃棄設備(1) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界 部)	1式	改造 新設	[608] [613]	気体廃棄設備(1) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境 界部)	1式															△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 排気塔、 フィルタ室、機械 室	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	[608] [614]	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ	1式															△	●	▽
6次	工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	[608] [628]	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ	1式															△	●	▽
6次	付属建物 第2検査倉庫	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	[608] [628]	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ	1式															△	●	▽
6次	付属建物 除染室・分析室	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高 性能エアフィルタ)	1式	改造	[608] [629]	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式															△	●	▽
6次	工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高 性能エアフィルタ)	1式	改造	[608] [616]	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ(高性能エア フィルタ～排気塔)	1式															△	●	▽
6次	工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィ ルタ～排気塔)	1式	改造	[608] [636]	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ(高性能エア フィルタ～排気塔)	1式															△	●	▽

次	設置場所	設 工 設		№	事業許可名	基数	令和2年					令和3年									
		員数	変更区分				11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月		
6次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) スクラバ(焙焼・還元炉、乾燥機系 統)	4基	改造	[608] [626]	スクラバ(焙焼・還元炉、乾燥機系 統)	4基											△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) 水スクラバ(ウラン回収第1系列系 統)(転換加工室局所排気系統(3))	1基	改造	[608] [630]	水スクラバ(ウラン回収第1系列系 統)	1基											△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) アルカリスクラバ(ウラン回収第1系 列系統)(転換加工室局所排気系統 (3))	1基	改造	[608] [631]	アルカリスクラバ(ウラン回収第1 系列系統)	1基											△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) 排ガス冷却装置(ウラン回収第1系 列系統)(転換加工室局所排気系統 (3))	1基	改造	[608] [632]	排ガス冷却装置(ウラン回収第1系 列系統)	1基											△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) コンデンサ(ウラン回収第1系列系 統)(転換加工室局所排気系統(3))	1基	改造	[608] [633]	コンデンサ(ウラン回収第1系列系 統)	1基											△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	気体廃棄設備(1) スクラバ(ウラン回収第2系列系 統)(チェックタンク室局所排気系 統(2))	1基	改造	[608] [634]	スクラバ(ウラン回収第2系列系 統)	1基											△	●	▽	
6次	屋外	気体廃棄設備(1) 排ガス分解装置 (転換加工室局所排気系統(1))	2基	改造	[608] [635] [608] [637]	排ガス分解装置 安全燃焼インターロック	2基 1式												△	●	▽
6次	付属建物 除染室・分析室	気体廃棄設備(1) スクラバ(分析系統)(分析室、分 析室局所排気系統(1))	1基	改造	[608] [638]	スクラバ(分析系統)	1基												△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統)(原 料倉庫局所排気系統)*1	2基	改造	[608] [618]	スクラバ(蒸発・加水分解系統)	2基												△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 切替ダンパ(原料倉庫局所排気系 統)*1	1式	新設 改造	[608] [619]	切替ダンパ	1式												△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 地震運動閉止ダンパ*1	2式	新設	[608] [620]	地震運動閉止ダンパ	2式												△	●	▽
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 地震運動閉止ダンパ*1	2式	新設	[608] [621]	地震運動閉止ダンパ	2式												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 給気ファン	1式	改造	[640] [641]	給気ファン	1式												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 給気ファン	1式	改造	[640] [649]	給排気ファンの起動停止インター ロック	1式												○	●	▽
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 給気ファン (フィルタ室(1)給気系統)	1式	改造	[640] [641]	給気ファン	1式												△	●	▽
6次	屋外	気体廃棄設備(2) 給気ファン(作業室、廃棄物缶詰室給 気系統)	1式	変更なし	[640] [649]	給排気ファンの起動停止インター ロック	1式												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン(燃料排液接室室内排気系 統)	1式	改造	[640] [642]	排気ファン	1式												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造 変更なし	[640] [649]	給排気ファンの起動停止インター ロック	1式												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造 変更なし	[640] [649]	給排気ファンの起動停止インター ロック	1式												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ	1式	改造	[640] [643]	高性能エアフィルタ	1式												△	●	▽
6次	放射線管理棟 廃棄物缶詰室	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ(廃棄物缶詰室局 所排気系統(1))	1式	改造	[640] [643]	高性能エアフィルタ	1式												△	●	▽
6次	放射線管理棟 機械室	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ (廃棄物一時貯留室内排気系統)	1式	改造	[640] [643]	高性能エアフィルタ	1式												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界 部)	1式	新設	[640] [644]	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界 部)	1式												△	●	▽
6次	放射線管理棟 廃棄物一時貯留所	気体廃棄設備(2) 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界 部)	1式	改造	[640] [645]	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界 部)	1式												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場	気体廃棄設備(2) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	[640] [646]	給気ダクト・ダンパ	1式												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場	気体廃棄設備(2) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	[640] [650]	給気ダクト・ダンパ	1式												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高 性能エアフィルタ)	1式	改造	[640] [647]	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式												△	●	▽
6次	工場棟 成型工場	気体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高 性能エアフィルタ)	1式	改造	[640] [651]	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式												△	●	▽
6次	放射線管理棟 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンパ(高性能エアフイ ルタ～排気塔)	1式	改造	[640] [648]	排気ダクト・ダンパ(高性能エア フィルタ～排気塔)	1式												△	●	▽
6次	加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 給気ファン (燃料排液接室給気系統)	1式	変更なし	[653] [654]	給排気ファンの起動停止インター ロック	1式												△	●	▽
6次	加工棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(3) 給気ファン	1式	変更なし	[653] [662]	給排気ファンの起動停止インター ロック	1式												△	●	▽
6次	加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 排気ファン	1式	改造	[653] [665]	給排気ファンの起動停止インター ロック	1式												△	●	▽
6次	加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 高性能エアフィルタ	1式	改造	[653] [666]	高性能エアフィルタ	1式												△	●	▽
6次	加工棟 成型工場 機械室、フィルタ 室	気体廃棄設備(3) 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界 部)	1式	変更なし	[653] [667]	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界 部)	1式												△	●	▽

次号	設置場所	設 工 設		事 業 許 可		令和2年					令和3年														
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月					
6次	加工棟 成型工場 排気塔、フィルタ室	気体廃棄設備(3) 排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1式	改造	(653) (658)	気体廃棄設備(3) 排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1式											△		●	▽				
6次	加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンプ	1式	改造	(653) (659)	気体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンプ	1式													△	●	▽			
6次	加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンプ	1式	改造	(653) (663)	気体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンプ	1式													△	●	▽			
6次	加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	(653) (660)	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式													○	△	●	▽		
6次	加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	(653) (664)	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式													○	△	●	▽		
6次	加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式	改造	(653) (661)	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式													○	△	●	▽		
6次	屋外	気体廃棄設備(5) 給気ファン(廃棄物処理室・排気室給気系統)	1式	変更なし	(679) (680)	気体廃棄設備(5) 給気ファン	1式													△	●	▽			
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 排気ファン	1式	改造	(679) (681) (679) (688)	気体廃棄設備(5) 給気ファン 給排気ファンの起動停止インターロック	1式													△	●	▽			
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 高性能エアフィルタ	1式	改造	(679) (682)	気体廃棄設備(5) 高性能エアフィルタ	1式													○	△	●	▽		
6次	付属建物 第1廃棄物処理所	気体廃棄設備(5) 給気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)(廃棄物処理室・排気室給気系統)	1式	新設	(679) (683)	気体廃棄設備(5) 給気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1式														△	●	▽		
6次	付属建物 第1廃棄物処理所	気体廃棄設備(5) 排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1式	改造	(679) (684)	気体廃棄設備(5) 排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1式														△	●	▽		
6次	屋外	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンプ(廃棄物処理室・排気室給気系統)	1式	改造	(679) (685)	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンプ	1式														△	●	▽		
6次	付属建物 第1廃棄物処理所	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンプ(廃棄物処理室・排気室給気系統)	1式	改造	(679) (689)	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンプ	1式														△	●	▽		
6次	付属建物 第1廃棄物処理所	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	(679) (686)	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式														△	●	▽		
6次	付属建物 第1廃棄物処理所	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	(679) (690)	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式														△	●	▽		
6次	付属建物 第1廃棄物処理所	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式	改造	(679) (687)	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式														△	●	▽		
6次	屋外	気体廃棄設備(5) スクラバ(局所排気系統)(廃棄物処理室・排気室局所排気系統)	1基	改造	(679) (692)	気体廃棄設備(5) スクラバ(局所排気系統)	1基														△	●	▽		
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 給気室	気体廃棄設備(6) 空調機給気ファン	1式	変更なし	(693) (694)	気体廃棄設備(6) 空調機給気ファン	1式														△	●	▽		
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 給気室	気体廃棄設備(6) 空調機給気ファン	1式	変更なし	(693) (704)	気体廃棄設備(6) 空調機給気ファン 給排気ファンの起動停止インターロック	1式														○	●	▽		
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 排気ファン	1式	変更なし	(693) (695) (693)	気体廃棄設備(6) 排気ファン 給排気ファンの起動停止インターロック	1式														○	●	▽		
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 排気ファン	1式	変更なし	(693) (691)	気体廃棄設備(6) 排気ファン 負圧警報装置(第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所、シリンドラ洗浄機共用)	1台														○	●	▽		
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 高性能エアフィルタ	1式	改造	(693) (696)	気体廃棄設備(6) 高性能エアフィルタ	1式															△	●	▽	
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 高性能エアフィルタ	1式	変更なし	(693) (696)	気体廃棄設備(6) 高性能エアフィルタ	1式																△	●	▽
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンプ(屋外との境界部) (シリンドラ洗浄機)(洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室給気系統)	1式	新設	(693) (697)	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンプ(屋外との境界部) (シリンドラ洗浄機)	1式															△	●	▽	
6次	付属建物 第2廃棄物処理所	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンプ(屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式	新設	(693) (698)	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンプ(屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式															△	●	▽	
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部) (シリンドラ洗浄機)	1式	新設	(693) (699)	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部) (シリンドラ洗浄機)	1式															△	●	▽	
6次	付属建物 第2廃棄物処理所	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)(廃棄物プレス室局所排気系統)	1式	新設	(693) (700)	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式															△	●	▽	
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンプ	1式	改造	(693) (701)	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンプ	1式																△	●	▽
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンプ	1式	改造	(693) (705)	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンプ	1式																△	●	▽
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	(693) (702)	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式															△	●	▽	
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	(693) (706)	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式															△	●	▽	
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式	改造	(693) (703)	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式															△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(1) 転換第1廃液貯槽	1基	改造	(707) (708)	廃液処理設備(1) 転換第1廃液貯槽 廃液処理設備(1) 転換第1廃液貯槽	1基															△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽	1基	改造	(709) (711)	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽 廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1基															△	●	▽	
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(1) 洗浄液バグフィルタ	2基	変更なし	(710)	廃液処理設備(1) 洗浄液バグフィルタ	2基															△	●	▽	

次改	設置場所	設工区		事業許可		令和2年					令和3年															
		設工区名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月						
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(1) ろ液受槽	1基	改造	[712]	廃液処理設備(1) ろ液受槽	1基											△	●	▽						
					[714]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式													△		○	●	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(1) ろ液パグフィルタ	2基	変更なし	[713]	廃液処理設備(1) ろ液パグフィルタ	2基												△	●	▽					
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	廃液処理設備(1) 地下集水槽	2基	改造	[715]	廃液処理設備(1) 地下水槽	2基													△	●	▽				
					[717]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	2式																○	●	▽	
					[718]	廃液処理設備(1) 濃濁水検知警報設備	1式																		○	●
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	廃液処理設備(1) 地下集水槽地下ピット	1基	変更なし	[716]	廃液処理設備(1) 地下ピット	1基													△	●	▽				
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	廃液処理設備(1) 転換第2液貯槽	1基	改造	[719]	廃液処理設備(1) 転換第2液貯槽	1基														△	●	▽			
					[720]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式																		○	●
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク 室	廃液処理設備(1) 混合槽	1基	改造	[721]	廃液処理設備(1) 混合槽	1基															△	●	▽		
					[722]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式																			○
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク 室、屋外	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)	3基	改造	[723]	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)	3基															△	●	▽		
					[724]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	3式																			○
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	廃液処理設備(1) 液貯槽(ウラン回収第1系列)系 統)	1基	改造	[725]	廃液処理設備(1) 液貯槽(ウラン回収第1系列)系 統)	1基															△	●	▽		
					[726]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式																			○
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	廃液処理設備(1) イオン交換塔	1式	撤去	-	-	-																			
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 貯留タンク	2基	改造	[752]	廃液処理設備(4) 貯留タンク	2基															△	●	▽		
					[753]	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	2式																			△
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室、 屋外	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)	3基	改造	[754]	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)	3基																△	●	▽	
					[755]	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	3式																			△
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ過機	1基	改造	[756]	廃液処理設備(4) ろ過機	1基															△	●	▽		
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ液受槽	1基	改造	[757]	廃液処理設備(4) ろ液受槽	1基																○	△	●	▽
					[758]	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	1式																			
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ過機	1式	改造	[759]	廃液処理設備(4) ろ過機	1式																△	○	●	▽
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 集水ピット	1基	改造	[760]	廃液処理設備(4) 集水ピット	1基																△	●	▽	
					[761]	廃液処理設備(4) 液位高警報設備(集水ピット)	1式																			
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(5) 乾燥機	1基	新設*2	[771]	廃液処理設備(5) 乾燥機	1基																			
6次	付属建物 第1廃棄物処理室	焼却設備 集塵機	1基	改造	[792]	焼却設備 集塵機	1基																△	●	▽	
6次	付属建物 第1廃棄物処理室	焼却設備 クレーン	3基	改造	[797]	焼却設備 クレーン	3基																△	○	●	▽
6次	付属建物 第3廃棄物倉庫	保管廃棄設備 廃棄物貯蔵設備(5)	1式	改造	[822]	保管廃棄設備 廃棄物貯蔵設備(5)	1式																△	●	▽	
6次	付属建物 第3廃棄物倉庫	保管廃棄設備 クレーン	1基	変更なし	[823]	保管廃棄設備 クレーン	1基																△	○	●	▽
6次	屋外	付属建物 除染室・分析室*3*4	1式	改造	[851]	付属建物 除染室・分析室	1式																△	●	▽	
6次	屋外	付属建物 第1廃棄物処理室	1式	改造	[865]	付属建物 第1廃棄物処理室	1式																	△	●	▽
6次	屋外	付属建物 第2廃棄物処理室	1式	改造	[869]	付属建物 第2廃棄物処理室	1式																	△	●	▽
6次	屋外	付属建物 第3廃棄物倉庫	1式	改造	[876]	付属建物 第3廃棄物倉庫	1式																△	●	▽	
6次	屋外	付属建物 第1廃棄物処理前室	1式	新設	[880]	付属建物 第1廃棄物処理前室	1式																			
6次	屋外	放射線管理棟*4	1式	改造	[847]	放射線管理棟	1式																			
6次	屋外	放射線管理棟*4	1式	新設	[879]	放射線管理棟	1式																			
6次	屋外	付属建物 廃棄物管理棟*5	1式	新設	[877]	付属建物 廃棄物管理棟	1式																			

*1: 当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。当該設備・機器の機能、性能に係る事項については6次申請範囲とする。
 *2: 当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。当該設備・機器の機能、性能に係る事項については6次申請範囲とする。
 *3: 当該建物の鉄骨の一部について申請する。
 *4: 当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。当該建物の機能、性能に係る事項の一部については6次申請範囲とする。
 *5: 当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、1次申請で申請している。当該建物の機能、性能に係る事項の一部については6次申請範囲とする。

次改	設置場所	設工区		事業許可		令和2年					令和3年																			
		設工区名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月										
7次	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 排気ファン**	1式	変更なし	[608] [610]	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式															△	○	●	▽					
					[608] [617]	気体廃棄設備(1) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式																			○	●	▽		
					[608] [627]	気体廃棄設備(1) 負圧警報装置	1台																				○	●	▽	
					[608] [639]	気体廃棄設備(1) 負圧警報装置	1台																					○	●	▽
					[608] [610]	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式																				△	○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 排気ファン**	1式	改造	[608] [617]	気体廃棄設備(1) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式																	○	●	▽				
					[608] [827]	気体廃棄設備(1) 負圧警報装置	1台																			○	●	▽		
					[608] [639]	気体廃棄設備(1) 負圧警報装置	1台																				○	●	▽	
					[608] [610]	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式																				△	○	●	▽
					[608] [627]	気体廃棄設備(1) 負圧警報装置	1台																					○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 計器室	気体廃棄設備(1) 排気ファン (分析室、分光分析室局所排気系統 (1))**	1式	改造	[608] [610] [627]	気体廃棄設備(1) 排気ファン 負圧警報装置	1式 1台																△	○	●	▽				
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) スクラバ(増塔・還元炉、乾燥機系 統)**	4基	改造	[608] [626]	気体廃棄設備(1) スクラバ(増塔・還元炉、乾燥機系 統)	4基																△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) 水スクラバ(ウラン回収第1系列系統) (転換加工室局所排気系統(3))**	1基	改造	[608] [630]	気体廃棄設備(1) 水スクラバ(ウラン回収第1系列系 統)	1基																△	●	▽					

次号	設置場所	設 工 設		No.	事業許可名称	基数	令和2年					令和3年										
		工 設 名 称	員数				変更区分	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月		
7次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) アルカリスクラバ(ウラン回収第1系 列系) (転換加工室局所排気系統 (3)) ⁸⁶	1基	改造	{608 {631}	気体廃棄設備(1) アルカリスクラバ(ウラン回収第1 系列系)	1基										△	●	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) 排ガス冷却装置(ウラン回収第1系 列系) (転換加工室局所排気系統 (3)) ⁸⁶	1基	改造	{608 {632}	気体廃棄設備(1) 排ガス冷却装置(ウラン回収第1系 列系)	1基											△	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) コンデンサ(ウラン回収第1系 列系) (転換加工室局所排気系統 (3)) ⁸⁶	1基	改造	{608 {633}	気体廃棄設備(1) コンデンサ(ウラン回収第1系 列系)	1基										△	●	▽			
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	気体廃棄設備(1) スクラバ(ウラン回収第2系 列系) (チェックタンク室局所排気系統 (2)) ⁸⁶	1基	改造	{608 {634}	気体廃棄設備(1) スクラバ(ウラン回収第2系 列系)	1基											△	●	▽		
7次	付属建物 除染室・分析室	気体廃棄設備(1) スクラバ(分析系) (分析室・分 析室専用排気系統(1)) ⁸⁶	1基	改造	{608 {638}	気体廃棄設備(1) スクラバ(分析系)	1基											△	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系) (原 料倉庫専用排気系統) ⁸⁶	2基	改造	{608 {618}	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系)	2基											△	●	▽		
7次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン ⁸⁶	1式	改造 変更なし	{640 {642} {640 {649}	気体廃棄設備(2) 排気ファン 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式										△	●	▽			
7次	加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 排気ファン ⁸⁶	1式	改造	{650 {652} {653 {655}	気体廃棄設備(3) 排気ファン 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式										△	●	▽			
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 給気ファン	1式	変更なし	{653 {662}	気体廃棄設備(4) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式											○	●	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 排気ファン	1式	変更なし	{653 {665}	気体廃棄設備(4) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式											○	●	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 給気ファン	1式	変更なし	{666 {667}	気体廃棄設備(4) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式											△	●	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 排気ファン	1式	変更なし	{666 {675}	気体廃棄設備(4) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式											△	●	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 高性能エアフィルタ	1式	改造	{666 {669}	気体廃棄設備(4) 高性能エアフィルタ	1式											△	●	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界 部)	1式	変更なし	{666 {670}	気体廃棄設備(4) 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界 部)	1式											△	●	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界 部)	1式	改造	{666 {671}	気体廃棄設備(4) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界 部)	1式											△	●	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫	気体廃棄設備(4) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	{666 {672}	気体廃棄設備(4) 給気ダクト・ダンパ	1式												△	●	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫	気体廃棄設備(4) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	{666 {676}	気体廃棄設備(4) 給気ダクト・ダンパ	1式												△	●	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・ダンパ(節理、設備～高 性能エアフィルタ)	1式	改造	{666 {673}	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・ダンパ(節理、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式												△	●	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・ダンパ(節理、設備～高 性能エアフィルタ)	1式	改造	{666 {677}	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・ダンパ(節理、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式												△	●	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・ダンパ(高性能エアフ ィルタ～排気塔)	1式	改造	{666 {674}	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・ダンパ(高性能エア フィルタ～排気塔)	1式												△	●	▽	
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 排気ファン ⁸⁶	1式	改造	{679 {681} {679 {688}	気体廃棄設備(5) 排気ファン 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式											△	●	▽		
7次	付属建物 シリンドラ洗浄機 排気室	気体廃棄設備(6) 排気ファン ⁸⁶	1式	変更なし	{693 {695}	気体廃棄設備(6) 排気ファン	1式											△	●	▽		
7次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 排気ファン ⁸⁶	1式	変更なし	{693 {704}	気体廃棄設備(6) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式											○	●	▽		
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) 転換第1廃液貯槽 ⁸⁶	1基	改造	{707 {708}	廃液処理設備(1) 転換第1廃液貯槽 廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1基												△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽 ⁸⁶	1基	改造	{709 {711}	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽 廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1基													△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ ⁸⁶	2基	変更なし	{710}	廃液処理設備(1) 洗浄液バグフィルタ	2基												△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) ろ液受槽 ⁸⁶	1基	改造	{712 {714}	廃液処理設備(1) ろ液受槽 廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式												△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ ⁸⁶	2基	変更なし	{713}	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ	2基												△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	廃液処理設備(1) 地下集水槽 ⁸⁶	2基	改造	{715 {717}	廃液処理設備(1) 地下集水槽 廃液処理設備(1) 液位高警報設備	2式													○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽 ⁸⁶	1基	改造	{718 {719}	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽 廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式													△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	廃液処理設備(1) 混合槽 ⁸⁶	1基	改造	{720 {721}	廃液処理設備(1) 混合槽 廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式													○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック) ⁸⁶	3基	改造	{722 {723}	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック) 廃液処理設備(1) 液位高警報設備	3式													△	●	▽
7次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック) ⁸⁶	3基	改造	{724}	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック) 廃液処理設備(1) 液位高警報設備	3式													○	●	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工 室	廃液処理設備(1) 廃液貯槽(ウラン回収(第1系)系 統) ⁸⁶	1基	改造	{725 {726}	廃液貯槽(ウラン回収(第1系)系 統) 廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式													△	●	▽

次数	設置場所	設 工 設		№	事業許可名称	基数	令和2年					令和3年														
		設工名称	数量				変更区分	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月						
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 廃液処理室	廃液処理設備(3) 廃液貯槽(洗浄工程)	1基	改造	[727]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 廃液貯槽(洗浄工程)	1基											△	●	▽						
					[728]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備	1式															○●	▽			
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 廃液処理室	廃液処理設備(3) 沈殿槽	1基	改造	[729]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 沈殿槽	1基												△	●	▽					
					[730]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備	1式															○●	▽			
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 廃液処理室	廃液処理設備(3) 遠心ろ過機	1基	改造	[731]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 遠心ろ過機	1基												△	●	▽					
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 廃液処理室	廃液処理設備(3) 液受槽(1)	1基	改造	[732]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液受槽	1基												△	●	▽					
					[733]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備	1式															○●	▽			
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 廃液処理室	廃液処理設備(3) ろ過機	1基	改造	[734]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) ろ過機	1基												△	●	▽					
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 廃液処理室	廃液処理設備(3) 液受槽(2)	1基	改造	[735]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液受槽	1基													△	●	▽				
					[736]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備	1式															○●	▽			
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 廃液処理室	廃液処理設備(3) 集水槽(チェック)	2基	改造	[737]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 集水槽(チェック)	2基													△	●	▽				
					[738]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備	2式															○●	▽			
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 廃液処理室	廃液処理設備(3) イオン交換塔	2基	改造	[739]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) イオン交換塔	2基													△	●	▽				
					[740]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備(イオン交換塔)	2式															○●	▽			
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 廃液処理室	廃液処理設備(3) 液受槽(3)	1基	改造	[741]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液受槽	1基													△	●	▽				
					[742]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備(液受槽)	1式															○●	▽			
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 廃液処理室	廃液処理設備(3) 乾燥機	1基	改造	[743]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 乾燥機	1基													△	●	▽				
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 廃液処理室	廃液処理設備(3) フードボックス	1基	改造	[744]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) フードボックス	1基													△○	●	▽				
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 廃液処理室	廃液処理設備(3) 廃液貯槽(チェック)	2基	改造	[745]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 廃液貯槽(チェック)	2基														△	●	▽			
					[746]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備(廃液貯槽(チェック))	2式															○	●	▽		
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 廃液処理室	廃液処理設備(3) 廃液処理室回収ピット	1基	改造	[747]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 廃液処理室回収ピット	1基														△	●	▽			
					[748]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備(廃液処理室回収ピット)	1式															○	●	▽		
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 廃液処理室	廃液処理設備(3) 堰(廃液貯槽(洗浄工程))	1式	新設	[749]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 堰(廃液貯槽(洗浄工程))	1式													△	○●	▽				
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 測定室	廃液処理設備(3) 測定室回収ピット	1基	改造	[750]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 測定室回収ピット	1基														△	●	▽			
					[751]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備	1式																○	●	▽	
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 貯留タンク ^{※6}	2基	改造	[752]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(4)) 貯留タンク	2基														△	●	▽			
					[753]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(4)) 液位高警報設備	2式																△○●	▽		
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック) ^{※6}	3基	改造	[754]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(4)) 貯留タンク(チェック)	3基														△	●	▽			
					[755]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(4)) 液位高警報設備	3式																△○●	▽		
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ過機 ^{※4}	1基	改造	[756]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(4)) ろ過機	1基														△	●	▽			
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ液受槽 ^{※4}	1基	改造	[757]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(4)) ろ液受槽	1基														○	△	●	▽		
					[758]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(4)) 液位高警報設備	1式																△○●	▽		
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 集水ピット ^{※6}	1基	改造	[760]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(4)) 集水ピット	1基															△	●	▽		
					[761]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(4)) 液位高警報設備(集水ピット)	1式																○●	▽		
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) 凝集沈殿槽(1)※4	1基	新設	[762]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(5)) 凝集沈殿槽	1基															△	●	▽		
					[763]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(5)) 液位高警報設備	1式																			○●
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) 凝集沈殿槽(2)※4	1基	新設	[762]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(5)) 凝集沈殿槽	1基																△	●	▽	
					[763]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(5)) 液位高警報設備	1式																			○●
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) 凝集沈殿槽(3)※4	1基	新設	[762]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(5)) 凝集沈殿槽	1基																△	●	▽	
					[763]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(5)) 液位高警報設備	1式																			○●
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) 遠心分離機 ^{※4}	1基	新設	[764]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(5)) 遠心分離機	1基																△	●	▽	
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) ろ液受槽(1)※4	1基	新設	[765]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(5)) ろ液受槽	1基																	△	●	▽
					[766]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(5)) 液位高警報設備	1式																			○●
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) ろ液受槽(2)※4	1基	新設	[765]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(5)) ろ液受槽	1基																	△	●	▽
					[766]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(5)) 液位高警報設備	1式																			○●
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) ろ液受槽(3)※4	1基	新設	[765]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(5)) ろ液受槽	1基																	△	●	▽
					[766]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(5)) 液位高警報設備	1式																			○●

次役	取組場所	設 工 事			No.	事業許可名称	基数	令和2年					令和3年												
		設工認名称	員数	変更区分				11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月					
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) ろ過機(1) ^{※4}	1基	新設	(767)	廃液処理設備(5) ろ過機	1基																		
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) ろ過機(2) ^{※4}	1基	改造	(767)	廃液処理設備(5) ろ過機	1基																		
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) チェックタンク(1) ^{※4}	1基	新設	(768)	廃液処理設備(5) チェックタンク	1基																		
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) チェックタンク(2) ^{※4}	1基	新設	(769)	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式																		
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) チェックタンク(3) ^{※4}	1基	新設	(768)	廃液処理設備(5) チェックタンク	1基																		
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) チェックタンク(3) ^{※4}	1基	新設	(769)	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式																		
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) イオン交換装置 ^{※4}	1基	新設	(770)	廃液処理設備(5) イオン交換装置	1基																		
7次	放射線 管理棟 廃水 処理室	廃液処理設備(6) チェックタンク(1) ^{※4}	1基	新設	(772)	廃液処理設備(6) チェックタンク	1基																		
7次	放射線 管理棟 廃水 処理室	廃液処理設備(6) チェックタンク(2) ^{※4}	1基	新設	(773)	廃液処理設備(6) 液位高警報設備	1式																		
7次	放射線 管理棟 廃水 処理室	廃液処理設備(6) チェックタンク(3) ^{※4}	1基	新設	(772)	廃液処理設備(6) チェックタンク	1基																		
7次	放射線 管理棟 廃水 処理室	廃液処理設備(6) チェックタンク(3) ^{※4}	1基	新設	(773)	廃液処理設備(6) 液位高警報設備	1式																		
7次	屋外	排水貯留池	2基	変更なし	(776)	排水貯留池	2基												△	●	▽				
7次	屋外	排水貯留設備	2式	改造	(777)	液位高警報設備	2式												△	○	▽				
7次	放射線 管理棟 廃棄物一時貯蔵所	保管廃棄設備 保管庫	3基	改造 変更なし	(778)	液体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) 設置	3基												△	●	▽				
					(779)	液体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) 廃液容器	1式												△	●	▽				
					(780)	液体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) 容器(設置)	1式												△	●	▽				
					(781)	液体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) 漏水検知警報設備	1式													○	●	▽			
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 焼却炉	1基	改造	(782)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 焼却炉	1基													△	○	▽			
					(783)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 投入フードボックス	1基														△	○	▽		
					(784)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 排出フードボックス	1基														△	○	▽		
					(785)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 燃焼装置着火インターロック	1式														○	●	▽		
					(786)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 排ガス温度高インターロック	1式														○	●	▽		
					(787)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 燃焼用空気停止インターロック	1式														○	●	▽		
					(788)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 送風機ファン	1基														△	○	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 サイクロン	1基	変更なし	(789)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) サイクロン	1基													△	●	▽			
					(790)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) フードボックス	1基														△	○	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 フラッシュチャンバ	1基	改造	(791)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) フラッシュチャンバ	1基														△	○	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 イオン交換材混合機	1基	変更なし	(793)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) イオン交換材混合機	1基													△	○	●	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 イオン交換材成型機	1基	変更なし	(794)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) イオン交換材成型機	1基													△	○	●	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 ビット	1基	改造	(795)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) ビット	1基														△	○	▽		
					(796)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 液位高警報設備	1式														○	●	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 前室	焼却設備 クレーン (第1廃棄物処理所前室)	1基	新設	(798)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) クレーン	1基														△	○	▽		
7次	付属建物 第2廃棄物処理所 廃棄物プレス室	固体廃棄物処理設備 高性能エアフィルタ用廃棄物プレス	1基	改造	(799)	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) 高性能エアフィルタ用廃棄物プレス	1基														△	○	▽		
					(800)	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) フードボックス	1基															△	○	▽	
7次	付属建物 第2廃棄物処理所 廃棄物プレス室	固体廃棄物処理設備 破砕機	1基	改造	(801)	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) 破砕機	1基															△	○	▽	
					(802)	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) フードボックス	1基															△	○	▽	
7次	付属建物 第2廃棄物処理所 廃棄物プレス室	固体廃棄物処理設備 クレーン(第2廃棄物処理所)	1基	改造	(803)	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) クレーン	1基															△	○	▽	
7次	放射線 管理棟 廃棄物貯蔵室	固体廃棄物処理設備 ドラム缶用廃棄物プレス	1基	改造	(804)	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) ドラム缶用廃棄物プレス	1基															△	○	▽	
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 超音波洗浄機	2基	改造 変更なし	(805)	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 超音波洗浄機	2基															△	○	▽	
					(806)	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 廃水中和設備	1式																△	○	▽
					(807)	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 液位高警報設備	1式																○	●	▽
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 分別・解体フード	1式	改造	(808)	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 分別・解体フード	1式																△	○	▽
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 水洗槽	1基	変更なし	(809)	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 水洗槽	1基																△	○	▽

次投	設置場所	設 工 設		事 業 許 可		令 和 2 年					令 和 3 年												
		設工総名称	員数	変更区分	№	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月			
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 切断フード	1基	変更なし	(810)	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 切断フード	1基										△	○	●	▽			
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 排水受槽	1基	改造	(811)	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 排水受槽	1基												△	●	▽		
					(812)	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 液位高警報設備	1式															○	●
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 乾燥機	3基	改造・ 変更なし	(813)	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 乾燥機	3基												△	●	▽		
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 プラスチック装置	2基	改造	(814)	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) プラスチック装置	2基												△	●	▽		
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 クレーン(除染室(2))	1基	改造	(815)	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) クレーン	1基												△	○	●	▽	
7次	放射線管理棟 廃棄物貯蔵室	除染設備 解体用フードボックス	1式	変更なし	(816)	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 解体用フードボックス	1式												△	○	●	▽	
7次	放射線管理棟 廃棄物貯蔵室	除染設備 切断機	2基	改造・ 変更なし	(817)	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 切断機	2基												△	○	●	▽	
7次	放射線管理棟 廃棄物一時貯蔵所	保管廃棄設備 廃棄物貯蔵設備(1)	1式	改造	(818)	固体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) 廃棄物貯蔵設備(1)	1式												△	○	●	▽	
7次	放射線管理棟 廃棄物一時貯蔵所	保管廃棄設備 ドラム缶ウラン量測定装置	1基	改造	(819)	固体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) ドラム缶ウラン量測定装置	1基												△	○	●	▽	
7次	放射線管理棟 廃棄物一時貯蔵所	保管廃棄設備 クレーン(廃棄物一時貯蔵所)	1基	改造	(820)	固体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) クレーン	1基												△	○	●	▽	
7次	付属建物 放射線管理棟前室	保管廃棄設備 クレーン(放射線管理棟前室)	1基	新設	(821)	固体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) クレーン	1基												△	○	●	▽	
7次	屋外	放射線管理棟 ^{※4}	1式	改造	(847)	放射線管理棟	1式																
7次	屋外	付属建物 除染室・分析室 ^{※4}	1式	改造	(851)	付属建物 除染室・分析室	1式												△	○	●	▽	
7次	屋外	付属建物 第1廃棄物処理所 ^{※5}	1式	改造	(865)	付属建物 第1廃棄物処理所	1式													△	○	●	▽
7次	屋外	付属建物 第2廃棄物処理所 ^{※5}	1式	改造	(869)	付属建物 第2廃棄物処理所	1式													△	○	●	▽
7次	屋外	付属建物 第3廃棄物倉庫 ^{※5}	1式	改造	(876)	付属建物 第3廃棄物倉庫	1式												△	○	●	▽	
7次	屋外	付属建物 廃棄物管理棟 ^{※1}	1式	新設	(877)	付属建物 廃棄物管理棟	1式																
7次	屋外	付属建物 放射線管理棟前室 ^{※4}	1式	新設	(879)	付属建物 放射線管理棟前室	1式													△	○	●	▽
7次	屋外	付属建物 第1廃棄物処理所前室 ^{※5}	1式	新設	(880)	付属建物 第1廃棄物処理所前室	1式																

※の注釈は以下を示す。
 ※n：当該建物・構築物又は設備・機器はn次申請で次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様を申請する。

添付 1

(変更前)

工事の工程に関する説明書

○放射線管理施設

次序	設置場所	設 工 程			No.	事業許可名称	基数	令和2年					令和3年										
		設工種名称	員数	変更区分				11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月			
7次	工場棟 転換工場	放射線管理施設 エアスニファ	1式 (採取口 129箇所)	改造	(828)	放射線管理施設 エアスニファ	1式													△	●	▽	
7次	工場棟 成型工場																						
7次	加工棟 成型工場																						
7次	放射線管理棟																						
7次	付属建物 除染室・分析室																						
7次	付属建物 第2核燃料倉庫																						
7次	付属建物 第3核燃料倉庫																						
7次	付属建物 第1廃棄物処理所																						
7次	付属建物 第2廃棄物処理所																						
7次	付属建物 シリング洗浄棟																						
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	放射線管理施設 エリアモニタ	3台	改造	(829)	放射線管理施設 エリアモニタ	3台														△	●	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室																						
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室																						
7次	工場棟 成型工場 燃料種溶接室																						
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室																						
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室																						
7次	放射線管理棟																						
7次	付属建物 除染室・分析室																						
7次	付属建物 第2廃棄物処理所																						
7次	付属建物 第3核燃料倉庫																						
7次	排気塔 (工場棟 転換工場)	放射線管理施設 ダストモニタ	6台	改造	(831)	放射線管理施設 ダストモニタ	6台														△	●	▽
7次	排気塔 (工場棟 成型工場)																						
7次	排気塔 (加工棟 成型工場)																						
7次	排気塔 (付属建物 第3核燃料倉庫)																						
7次	排気塔 (付属建物 第1廃棄物処理所)																						
7次	排気塔 (付属建物 シリング洗浄棟)																						
7次	加工棟 成型工場	環境モニタリング設備 ダストモニタ	1式	撤去	-	-	-																
7次	屋外	放射線管理施設 モニタリングポスト	1基	改造	(832)	放射線管理施設 モニタリングポスト	1基													△	○	●	▽

○その他の加工施設

次役	設置場所	設 工 設			事 業 許 可		令和2年					令和3年										
		設工設名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月		
5次	屋外	付属建物発電機室	1式	新設	[878]	付属建物(発電機室)	1式															
5次	付属建物 発電機室(1)	非常用電源設備 非常用ディーゼル発電機	2基	改造	[887]	非常用設備	1式															
5次	付属建物 発電機室(2)				[888]	非常用設備 非常用電源設備 非常用ディーゼル発電機																
5次	付属建物 発電機室	非常用通報設備 放送設備	1式	増設	[890] [892]	非常用設備 非常用通報設備 放送設備	1式															
5次	付属建物 発電機室	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	1式	増設	[890] [893]	非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備	1式															
5次	付属建物 発電機室	消火設備 屋外消火栓	1式	増設	[894] [895]	非常用設備 消火設備 屋外消火栓	1式															
5次	付属建物 発電機室	消火設備 消火器	1式	増設	[894] [898]	非常用設備 消火設備 消火器	1式															
5次	付属建物 発電機室	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報 設備	1式	増設	[899] [900] [899] [901]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備 非常用設備 自動火災報知設備 警報設備	1式															
5次	付属建物 発電機室	緊急対策設備 (1) 非常用照明	1式	増設	[902] [903]	非常用設備 非常用設備 緊急対策設備 非常用照明	1式															
5次	付属建物 発電機室	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1式	増設	[902] [904]	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1式															
5次	付属建物 発電機室	緊急対策設備 (1) 安全避難通路	1式	増設	[902] [905]	非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路	1式															
5次	工場棟 転換工場	緊急対策設備 (2) 飛散防止用防護ネット	1式	新設	[836]	飛散防止用防護ネット	1式															
5次	工場棟 成型工場				[840]	飛散防止用防護ネット	1式															
5次	工場棟 組立工場				[842]	飛散防止用防護ネット	1式															
5次	飲料処理棟				[850]	飛散防止用防護ネット	1式															
5次	付属建物除染室・ 分析室				[854]	飛散防止用防護ネット	1式															
5次	付属建物 第2棟燃料倉庫				-	-	-															
5次	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 同位体分析設備 表面電離型質量分析装置	2基	変更なし	[906]	分析設備 同位体分析設備	1式															
5次	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 不純物分析設備 固体発光分光分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式															
5次	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 不純物分析設備 ICP質量分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式															
5次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 不純物分析設備 ICP発光分光分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式															
5次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 不純物分析設備 自動水分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式															
5次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 不純物分析設備 元素・硫黄同時分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式															
5次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 不純物分析設備 自動ハロゲン分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式															
5次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 不純物分析設備 α線スペクトル分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式															
5次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 不純物分析設備 飛水タンク	1基	改造	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式															
5次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 不純物分析設備 サンプル保管庫	1基	新設	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式															
5次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 物性測定設備 比表面積測定装置	1基	変更なし	[908]	分析設備 物性測定設備	1式															
5次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 物性測定設備 高密度測定装置	1基	変更なし	[908]	分析設備 物性測定設備	1式															
5次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 物性測定設備 平均粒径測定装置	1基	改造	[908]	分析設備 物性測定設備	1式															
5次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 試料回収ボックス(不純物分析設備付 帯設備)	1基	改造	[909]	分析設備 試料回収ボックス(不純物分析設備 付帯設備)	1基															
5次	工場棟 転換工場 分光分析室	不純物分析設備 発光分光分析装置	1基	撤去	-	-	-															

次役	設置場所	設 工 設			事 業 許 可		令和2年					令和3年								
		設工設名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
6次	屋外	付属施設 独立遮蔽壁(1)	1式	新設	[881]	付属施設 遮蔽壁(転換工場の東側屋外)	1式													
6次	屋外	付属施設 独立遮蔽壁(4)	1式	新設	[882]	付属施設 遮蔽壁(加工棟の東南角部屋外周 辺)	1式													
6次	屋外	付属施設 独立遮蔽壁(3)	1式	新設	[883]	付属施設 遮蔽壁(容器管理棟の西側屋外の敷 地境界)	1式													
6次	屋外	付属施設 独立遮蔽壁(2)	1式	新設	[884]	付属施設 遮蔽壁(組立工場の西南角部屋外周 辺)	1式													
6次	屋外	付属施設 防護フェンス	1式	新設	[885]	付属施設 防護フェンス	1式													
6次	付属建物第2廃棄物 処理所	非常用通報設備 非常ベル設備	1式	変更なし	[890]	非常用設備	1式													
6次	付属建物シリンド 洗浄機				[891]	非常用設備 非常用通報設備 非常ベル設備														
6次	付属建物原料貯蔵 所	非常用通報設備 放送設備	1式	増設	[890]	非常用設備	1式													
6次	付属建物第1廃棄物 処理所前室				[892]	非常用設備 非常用通報設備 放送設備														

次役	設置場所	設工設				事業許可		令和2年						令和3年														
		設工設名称	数量	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月								
6次	付属建物第1廃棄物処理所	非常用通報設備 放送設備	1式	変更なし	[890] [892]	非常用設備 非常用通報設備 放送設備	1式												△	●	▽							
6次	付属建物第2廃棄物処理所																											
6次	付属建物シリング洗浄機																											
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																											
6次	付属建物原料貯蔵所	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	1式	増設	[890] [893]	非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備	1式													△	●	▽						
6次	付属建物第1廃棄物処理所																											
6次	付属建物第2廃棄物処理所																											
6次	付属建物シリング洗浄機																											
6次	付属建物第3廃棄物倉庫	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	1式	改造	[890] [893]	非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備	1式													△	●	▽						
6次	付属建物原料貯蔵所																											
6次	付属建物第1廃棄物処理所																											
6次	付属建物第2廃棄物処理所																											
6次	付属建物シリング洗浄機	消火設備 屋外消火栓	1式	変更なし	[894] [895]	非常用設備 消火設備 屋外消火栓	1式													△	●	▽						
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																											
6次	付属建物第1廃棄物処理所前室																											
6次	付属建物原料貯蔵所																											
6次	付属建物第1廃棄物処理所	消火設備 消火器	1式	変更なし	[894] [898]	非常用設備 消火設備 消火器	1式													△	●	▽						
6次	付属建物第2廃棄物処理所																											
6次	付属建物シリング洗浄機																											
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																											
6次	付属建物原料貯蔵所	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	増設	[899] [900]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式													△	●	▽						
6次	付属建物第1廃棄物処理所																											
6次	付属建物第2廃棄物処理所																											
6次	付属建物シリング洗浄機																											
6次	付属建物第3廃棄物倉庫	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	改造	[899] [900]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式													△	●	▽						
6次	付属建物原料貯蔵所																											
6次	付属建物第1廃棄物処理所																											
6次	付属建物第2廃棄物処理所																											
6次	付属建物シリング洗浄機	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	変更なし	[899] [900]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式													△	●	▽						
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																											
6次	付属建物原料貯蔵所																											
6次	付属建物第1廃棄物処理所																											
6次	付属建物第2廃棄物処理所	自動火災報知設備 警報設備	1式	変更なし	[899] [901]	非常用設備 自動火災報知設備 警報設備	1式													△	●	▽						
6次	付属建物シリング洗浄機																											
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																											
6次	付属建物原料貯蔵所																											
6次	付属建物第1廃棄物処理所前室	緊急対策設備 (1) 非常用照明	1式	増設	[902] [903]	非常用設備 緊急対策設備 非常灯	1式													△	●	▽						
6次	付属建物第1廃棄物処理所																											
6次	付属建物第2廃棄物処理所																											
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																											
6次	付属建物シリング洗浄機	緊急対策設備 (1) 非常用照明	1式	変更なし	[902] [903]	非常用設備 緊急対策設備 非常灯	1式													△	●	▽						
6次	付属建物原料貯蔵所																											
6次	付属建物第1廃棄物処理所																											
6次	付属建物第2廃棄物処理所																											
6次	付属建物シリング洗浄機	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1式	増設	[902] [904]	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1式													△	●	▽						
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																											
6次	付属建物原料貯蔵所																											
6次	付属建物第1廃棄物処理所																											
6次	付属建物第2廃棄物処理所	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1式	変更なし	[902] [904]	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1式													△	●	▽						
6次	付属建物シリング洗浄機																											
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																											
6次	付属建物原料貯蔵所																											
6次	付属建物第1廃棄物処理所前室	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1式	増設	[902] [906]	非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路	1式													△	●	▽						
6次	付属建物第1廃棄物処理所																											
6次	付属建物第2廃棄物処理所																											
6次	付属建物シリング洗浄機																											
6次	付属建物第3廃棄物倉庫	緊急対策設備 (2) 飛散防止用防護ネット	1式	新設	[868]	飛散防止用防護ネット	1式													△	●	▽						
6次	付属建物原料貯蔵所																											
6次	付属建物第1廃棄物処理所																											
6次	付属建物第2廃棄物処理所																											
6次	付属建物シリング洗浄機	緊急対策設備 (2) 飛散防止用防護ネット	1式	新設	[872]	飛散防止用防護ネット	1式													△	●	▽						
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																											
6次	付属建物原料貯蔵所																											
6次	付属建物第1廃棄物処理所																											
6次	付属建物第2廃棄物処理所	緊急対策設備 (3) 堰 (内部止水用水)	1式	新設	[866]	堰 (内部止水用水)	1式													△	●	▽						
6次	付属建物原料貯蔵所																											
6次	付属建物第1廃棄物処理所																											
6次	付属建物第2廃棄物処理所																											
6次	付属建物シリング洗浄機	緊急対策設備 (3) 堰 (内部止水用水)	1式	新設	[870]	堰 (内部止水用水)	1式													△	●	▽						
6次	付属建物原料貯蔵所																											
6次	付属建物第1廃棄物処理所																											
6次	付属建物第2廃棄物処理所																											
6次	付属建物シリング洗浄機	緊急対策設備 (3) 堰 (内部止水用水)	1式	新設	[874]	堰 (内部止水用水)	1式													△	●	▽						
6次	付属建物原料貯蔵所																											
6次	付属建物第1廃棄物処理所																											
6次	付属建物第2廃棄物処理所																											
6次	付属建物シリング洗浄機	緊急対策設備 (3) 堰 (内部止水用水)	1式	新設	[914]	水素供給設備 (屋外供給系統) 隔壁	1式													△	●	▽						
6次	付属建物原料貯蔵所																											
6次	付属建物第1廃棄物処理所																											
6次	付属建物第2廃棄物処理所																											
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (転換工場1)~(転換工場10)	10台	改造	[921] [923]	付属設備 秤量設備 保安秤量器	1式													△	●	▽						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室																											
6次	工場棟 転換工場 転換加工室																											
6次	工場棟 転換工場 転換加工室																											
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (クラン管理)	1台	改造	[921] [923]	付属設備 秤量設備 保安秤量器	1式													△	●	▽						
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫																											
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫																											
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫																											

次数	設置場所	設 工 設		事 業 許 可		令和3年																						
		設工認名称	数量	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月								
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫	消防設備 消火器	1式	増設	[894] [898]	非常用設備 消火器	1式													△●	▽							
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 倉庫		1式	変更なし																								
7次	加工棟 成型工場 前室(1)		1本	増設																								
7次	付属建物 第1廃棄物処理所前 室		1本	増設																								
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	変更なし	[899] [900]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式													△○●	▽							
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 倉庫		1式	変更なし																								
7次	放射線管理棟		自動火災報知設備 火災感知設備 ^{※4}	1式				変更なし																				
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫		自動火災報知設備 警報設備	1式				変更なし															△○●	▽				
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 倉庫	自動火災報知設備 警報設備 ^{※4}	1式	変更なし	[899] [901]	非常用設備 自動火災報知設備 警報設備	1式																					
7次	工場棟 成型工場		自動火災報知設備 警報設備 ^{※4}	1式				変更なし																				
7次	加工棟 成型工場		自動火災報知設備 警報設備 ^{※4}	1式				変更なし																				
7次	放射線管理棟		自動火災報知設備 警報設備 ^{※4}	1式				変更なし																				
7次	付属建物 原料貯 蔵所	自動火災報知設備 警報設備 ^{※4}	1式	変更なし																								
7次	付属建物 容器管 理棟	自動火災報知設備 警報設備 ^{※4}	1式	変更なし																								
7次	付属建物 第2廃棄 物処理所	自動火災報知設備 警報設備 ^{※4}	1式	変更なし																								
7次	付属建物 廃棄物管理棟	自動火災報知設備 警報設備 ^{※1}	1式	変更なし																								
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫	緊急対策設備 (1) 非常用照明	1式	変更なし	[902] [903]	非常用設備 緊急対策設備 非常灯	1式													△○●	▽							
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 倉庫		1式	変更なし																								
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1式	変更なし	[902] [904]	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1式													△○●	▽							
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 倉庫		1式	変更なし																								
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫	緊急対策設備 (1) 安全避難通路	1式	増設	[902] [905]	非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路	1式													△●	▽							
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 倉庫		1式	増設																								
7次	屋外	付属設備 窒素ガス供給配管系統	1式	改造	[910] [911]	付属設備 窒素供給設備 窒素ガス供給配管系統(屋外供給系 統)	1式													△	●	▽						
7次	屋外	付属設備 水素ガス供給配管系統	1式	改造	[912] [913]	付属設備 水素供給設備 (屋外供給系統) 水素ガス供給配管系統	1式														△	●	▽					
					[915]	付属設備 水素供給設備 (屋外供給系統) 地震インターロック	2式															○●	▽					
					[915]	付属設備 水素供給設備 (屋外供給系統) 地震インターロック	2式																	○●	▽			
7次	屋外	付属設備 遮断弁(工業用水、水道水、冷却 水、純水、アンモニア水、空調用水 配管)	1式	新設	[916]	付属設備 遮断弁(工業用水、水道水、冷却 水、純水、アンモニア水、空調用水 配管)	1式													△	●	▽						
7次	屋外	付属設備 溢水供給停止設備(自動)	1式	新設	[917]	付属設備 地震インターロック	1式														○●	▽						
					[918]	付属設備 漏水インターロック	1式																○●	▽				
					[919]	付属設備 遮断弁(緊急配管)	1式																△	●	▽			
					[920]	付属設備 地震インターロック	1式																	○●	▽			
7次	付属建物 原料貯蔵所	付属設備 UF-シリング貯蔵器	1台	改造	[921] [922]	付属設備 貯蔵設備 秤	1基													△	●	▽						
7次	付属建物 シリング 洗浄棟 貯蔵室(3)	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (シリング) ^{※1} ~ (シリング3)	3台	改造	[921]	付属設備 秤量設備 秤	1式														△	●	▽					
7次	付属建物 シリング 洗浄棟 沈殿槽室		3台	改造																								
7次	付属建物 原料貯蔵 所		付属設備 秤量設備 保安秤量器 (ウラン管理5) ~ (ウラン管理7)	3台				改造																				
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器(転換工場1)~(転換工場 10) ^{※2}	10台	改造	[921] [923]	付属設備 秤量設備 秤	1式														△	●	▽					
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器(成型工場1) ~(成型工場10) ^{※2}	10台	改造	[921] [923]	付属設備 秤量設備 秤	1式														△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (ウラン管理1) ~ (ウラン管理4) ^{※4}	4台	改造	[921] [923]	付属設備 秤量設備 秤	1式															△	●	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室																											
7次	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)																											
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室																											
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器(加工棟1) ~(加工棟9) ^{※2}	9台	変更なし	[921] [923]	付属設備 秤量設備 秤	1式														△	●	▽					
7次	付属建物 除染室・分析室 分析室	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (分析1) ~ (分析2)	2台	改造	[921] [923]	付属設備 秤量設備 秤	1式														△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 同位体分析設備 ^{※5}	1式	変更なし	[906]	分析設備 同位体分析設備	1式														△	●	▽					
7次	工場棟 転換工場 分光分析室 付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 不純物分析設備 ^{※5}	1式	変更なし 改造 新設	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式															△	●	▽				

次數	取置場所	設 工 設			事 業 許 可		令和2年					令和3年									
		設工認名称	員数	変更区分	№	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	
7次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 物性測定設備 ^{※1}	1式	変更 なし ・ 改造	(908)	分析設備 物性測定設備	1式												△	●	▽
7次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備 付帯設備) ^{※5}	1基	改造	(909)	分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)	1基												△○	●	▽
7次	屋外	付属建物 発電機室 ^{※2}	1式	新設	(878)	付属建物 発電機室	1式												△	●	▽

※の注釈は以下を示す。
 ※1：当該建物・構築物又は設備・機器はn次申請で次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様を申請する。

○化学処理施設

次数	設置場所	設 工 認		事 業 許 可		令和2年						令和3年															
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月						
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基	改造	(1)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基											△		○	▽						
					(3)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンダ過加熱防止インターロック	4式															●	○	▽			
					(4)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インターロック	4式																●	○	▽		
					(5)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい拡大防止(電導度)インターロック	3式																●	○	▽		
					(6)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 地震インターロック(緊急停止) コールドトラップ、コールドトラップ(小)	2式																●	○	▽		
					(7)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンダ取外しインターロック	4式																●	○	▽		
					5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ フードボックス	1基	改造	(8)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 フードボックス	1基												△	●	○	▽
(9)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい拡大防止(HF検知)インターロック	2式																				●	○	▽			
(10)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備(フードボックス内)	1式																					●	○	▽		
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 防護カバー	1基	新設	(11)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 防護カバー	1基												△		○	▽					
					(12)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー内)	1式																●	○	▽		
					(13)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー外)	1式																	●	○	▽	
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2基	改造	(14)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2基												△		○	▽					
					(15)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ温度高インターロック	2式																●	○	▽		
					(16)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力高インターロック	2式																	●	○	▽	
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)	2基	改造	(17)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)	2基												△		○	▽					
					(18)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)温度高インターロック	2式																●	○	▽		
					(19)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)圧力高インターロック	2式																	●	○	▽	
					(20)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)捕集中の 温度高インターロック	2式																	●	○	▽	
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽	2基	改造	(21)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 加水分解装置(エジェクター)	2基															○	▽				
					(22)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽	2基																△	○	▽		
					(25)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止インターロック	2式																	●	○	▽	
					(26)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽 液位高インターロック	2式																		●	○	▽
					(27)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック	2式																		●	○	▽
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 罐(循環貯槽)	1基	新設	(23)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 罐(循環貯槽)	1基												△		○	▽					
					(24)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 罐漏水検知警報設備	1式																	●	○	▽	
5次	工場棟 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(循環貯槽)	2基	改造	(28)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基													△	○	▽					
5次	工場棟 転換加工室	焙焼還元設備 UO ₂ ブロータンク	2基	改造	(106)	焙焼還元設備 UO ₂ ブロータンク	2基														△	●	○	▽			
					(107)	焙焼還元設備 UO ₂ フィルタ	2基																	△	○	▽	
5次	工場棟 転換加工室	焙焼還元設備 UO ₂ バックアップフィルタ	2基	改造	(109)	焙焼還元設備 フードボックス(UO ₂ フィルタ)	2基														△	●	○	▽			
					(108)	焙焼還元設備 UO ₂ バックアップフィルタ	2基																	△	○	▽	
5次	工場棟 転換加工室	焙焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ	2基	改造	(110)	焙焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ	2基														△	○	▽				
					(111)	焙焼還元設備 フードボックス(UO ₂ 受けホッパ)	2基																	△	●	○	▽
5次	工場棟 転換加工室	粉砕・充填設備 粉砕機	2基	改造	(112)	粉砕・充填設備 粉砕機	2基														△	○	▽				
					(113)	粉砕・充填設備 粉砕機バグフィルタ	2基																	△	○	▽	
					(114)	粉砕・充填設備 フードボックス(粉砕機)	2基																		△	●	○
5次	工場棟 転換加工室	粉砕・充填設備 充填装置	2基	改造	(115)	粉砕・充填設備 充填装置	2基														△	○	▽				
					(116)	粉砕・充填設備 フードボックス(充填装置)	2基																		△	●	○

次敷	設置場所	設工認		事業許可		令和2年					令和3年																
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月						
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置	2基	改造・ 変更なし	[88]	焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置	2基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス	2基	改造	[89]	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス	2基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ	2基	改造	[90]	焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ	2基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ	2基	改造	[91]	焙焼還元設備 スクリュウフィーダ	2基																				
					[92]	焙焼還元設備 ポリユーマ	2基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 ロータリーキルン	2基	改造	[93]	焙焼還元設備 スクリュウフィーダ	2基																				
					[94]	焙焼還元設備 ロータリーキルン	2基																				
					[96]	焙焼還元設備 フードボックス (ロータリーキルン)	4基																				
					[99]	焙焼還元設備 爆発圧力遮断機構	2基																				
					[100]	焙焼還元設備 ロータリーキルン温度低インターロック	2式																				
					[101]	焙焼還元設備 ロータリーキルン炉内圧力低インターロック	2式																				
					[102]	焙焼還元設備 燃焼チャンバ失火インターロック	2式																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 ダストチャンバ	2基	変更なし	[103]	焙焼還元設備 ロータリーキルン過熱防止インターロック	2式																				
					[104]	焙焼還元設備 水素漏えい検知インターロック	1式																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 ダストチャンバ	2基	変更なし	[95]	焙焼還元設備 ダストチャンバ	2基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 ガスヒータ	2基	改造	[97]	焙焼還元設備 ガスヒータ	2基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 UO2プロテクト*1*2	2基	改造	[98]	焙焼還元設備 ロータリーキルンガスヒータ温度 高インターロック	2式																				
					[106]	焙焼還元設備 UO2プロテクト	2基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 UO2フィルタ*1*2	2基	改造	[107]	焙焼還元設備 UO2フィルタ	2基																				
					[109]	焙焼還元設備 フードボックス (UO2フィルタ)	2基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 UO2バックアップフィルタ*2	2基	改造	[108]	焙焼還元設備 UO2バックアップフィルタ	2基																				
					[110]	焙焼還元設備 UO2受けホッパ	2基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 UO2受けホッパ*1*2	2基	改造	[111]	焙焼還元設備 フードボックス (UO2受けホッパ)	2基																				
					[112]	粉砕・充填設備 粉砕機	2基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	粉砕・充填設備 粉砕機*1*2	2基	改造	[113]	粉砕・充填設備 粉砕機バグフィルタ	2基																				
					[114]	粉砕・充填設備 フードボックス (粉砕機)	2基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	粉砕・充填設備 充填装置*1*2	2基	改造	[115]	粉砕・充填設備 充填装置	2基																				
					[116]	粉砕・充填設備 フードボックス (充填装置)	2基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	混合設備 大型混合装置	1基	改造	[117]	混合設備 大型混合装置	1基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	混合設備 サンブラ	2基	改造	[118]	混合設備 サンブラ	2基																				
					[121]	混合設備 フードボックス(サンブラ)	2基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	混合設備 バックアップフィルタ(サンブラ)	1基	改造	[119]	混合設備 バックアップフィルタ(サンブラ)	1基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	混合設備 抜き出しボックス	2基	変更なし	[120]	混合設備 抜き出しボックス	2基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	混合設備 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	1基	改造	[122]	混合設備 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	1基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	混合設備 サンプリング台	1基	改造	[123]	混合設備 サンプリング台	1基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 粉砕機	1基	改造	[124]	濃縮度混合設備 粉砕機	1基																				
					[125]	濃縮度混合設備 フードボックス(粉砕機)	1基																				
					[126]	濃縮度混合設備 バグフィルタ	1基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	1基	改造	[127]	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	1基																				
					[129]	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末輸送装置②)	1基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	1基	改造	[128]	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	1基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス	1基	改造	[130]	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス	1基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 粉末抜き出しボックス	1基	改造	[131]	濃縮度混合設備 粉末抜き出しボックス	1基																				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 濃縮度混合工用クレーン	1基	改造	[132]	濃縮度混合設備 濃縮度混合工用クレーン	1基																				

次機	設置場所	設 工 器		事 業 許 可		令和2年																				
		設工器名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月					
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパー部①	1基	改造	133	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパー部①	1基												△		○	▽				
					134	濃縮度混合設備 フードボックス(混合装置)	1基															△	●	○	▽	
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 バグフィルタ(粉末輸送装置①)	1基	改造	135	濃縮度混合設備 バグフィルタ(粉末輸送装置①)	1基												△		○	▽				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基	改造	136	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基												△	●	○	▽				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	1基	改造	137	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	1基												△		○	▽				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 混合装置	1基	改造	138	濃縮度混合設備 混合装置	1基												△		○	▽				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 粉末溜り機	1基	改造	139	濃縮度混合設備 粉末溜り機	1基												△		○	▽				
					140	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末溜り機)	1基															△	●	○	▽	
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 充填装置	1基	改造	141	濃縮度混合設備 充填装置	1基												△		○	▽				
					142	濃縮度混合設備 フードボックス(充填装置)	1基															△	●	○	▽	
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパー部②	1基	改造	143	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパー部②	1基													△		○	▽			
					144	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末輸送装置①ホッパー部②)	1基															△	●	○	▽	
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 組成型用プレス	1基	改造	145	濃縮度混合設備 組成型用プレス	1基														○	▽				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 組成型用プレス	1基	改造	146	濃縮度混合設備 組成型用プレス	1基													△	●	○	▽			
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 スラグコンベア	1基	改造	147	濃縮度混合設備 スラグコンベア	1基															○	▽			
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 粉末集塵装置	1基	改造	148	濃縮度混合設備 粉末集塵装置	1基													△	●	○	▽			
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	1基	改造	149	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	1基													△		○	▽			
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 造粒機	1基	改造	150	濃縮度混合設備 造粒機	1基													△		○	▽			
					151	濃縮度混合設備 フードボックス(造粒機)	1基															△	●	○	▽	
					152	濃縮度混合設備 篩分機	1基																△		○	▽
					153	濃縮度混合設備 オーバースイズ粉受器	1基																△		○	▽
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	1基	改造	154	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	1基													△	●	○	▽			
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 小分け装置	1基	変更なし	155	濃縮度混合設備 小分け装置	1基													△		○	▽			
					156	濃縮度混合設備 フードボックス(小分け装置)	1基																△	●	○	▽
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	濃縮度混合設備 リフト	1基	改造	157	濃縮度混合設備 リフト	1基													△	●	○	▽			
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	1基	改造	158	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	1基													△	●	○	▽			
					159	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末フィーダ	1基																△		○	▽
					160	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス質量高インターロック	1式																	●	○	▽
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1基	改造	161	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1基													△		○	▽			
					164	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽比重高インターロック	1式																	●	○	▽
					165	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽比重高インターロック	1式																		●	○
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 堰(ウラン回収第1系列)	1式	新設	162	ウラン回収設備 (第1系列) 堰(ウラン回収第1系列)	1式													△		○	▽			
					163	ウラン回収設備 (第1系列) 堰(ウラン回収第1系列)	1式																	●	○	▽
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 濾心ろ過機	1基	改造	166	ウラン回収設備 (第1系列) 濾心ろ過機	1基															○	▽			
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽	1基	改造	167	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽	1基													△		○	▽			
					168	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽(液位高インターロック)	1式																	●	○	▽
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(1)	2基	変更なし	169	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(1)	2基													△		○	▽			
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1基	改造	170	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1基														△		○	▽		
					171	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽(液位高インターロック)	1式																		●	○
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 濾心分離機	1基	改造	172	ウラン回収設備 (第1系列) 濾心分離機	1基															○	▽			
					173	ウラン回収設備 (第1系列) 濾心分離機(液位高インターロック)	1式																		●	○
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	1基	改造	174	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	1基														△	●	○	▽		
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット	1基	改造	175	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット	1基														△		○	▽		
					176	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット(液位高インターロック)	1式																		●	○

次号	設置場所	設 工 認		事 業 許 可		令和2年						令和3年																
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月							
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3基	改造	[219]	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3基												△		○	▽						
					[220]	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽液位高インター ロック	3式																	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2基	改造	[221]	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2基												△		○	▽						
					[222]	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽液位高インターロック	2式																	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽	2基	改造	[223]	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽	2基													△		○	▽					
					[224]	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽液位高インターロック	1式																	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	1基	改造	[225]	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	1基													△		○	▽					
					[226]	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機液位高インターロック	1式																	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1基	改造	[227]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1基														△		○	▽				
					[229]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽液位高インターロック	1式																	●	○	▽		
					[230]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽液位高インターロック	1式																		●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げる過器	1基	変更なし	[228]	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げる過器	1基													△		○	▽					
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽	1基	改造	[231]	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽	1基														△		○	▽				
					[232]	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽液位高インターロック	1式																		●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機	1基	改造	[233]	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機	1基														△		○	▽				
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ	1基	変更なし	[234]	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ	1基														△		○	▽				
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ	1基	改造	[235]	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ	1基															△		○	▽			
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU放出ボックス	1基	変更なし	[236]	ウラン回収設備 (第2系列) ADU放出ボックス	1基															△	●	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機	1基	改造	[237]	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機	1基														△		○	▽				
					[238]	ウラン回収設備 (第2系列) フードボックス(粉砕機)	1基																	△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉	1基	改造	[239]	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉	1基															△	●	○	▽			
					[241]	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉温度高インター ロック	1式																		●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 飯盛ボート貯台車	1基	改造	[240]	ウラン回収設備 (第2系列) 飯盛ボート貯台車	1基														△		○	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	1基	改造	[242]	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	1基															△	●	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2)	1基	改造	[243]	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2)	1基															△	●	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	1基	改造	[244]	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	1基																△	●	○	▽		
6次	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	1基	改造	[245]	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	1基															△		○	▽			
					[246]	ウラン回収設備 (第3系列) フードボックス(粉末投入用) (回転混合機)	1基																		△	●	○	▽
					[247]	ウラン回収設備 (第3系列) フードボックス(回転混合機)	1基																			△	●	○
6次	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	1基	改造	[248]	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	1基															△	●	○	▽			
6次	屋外	工場棟 転換工場*3+1	1式	改造	[833]	工場棟 転換工場	1式															△		○	▽			
6次	屋外	付属建物 シリンダ洗浄槽	1式	改造	[873]	付属建物シリンダ洗浄槽	1式															△		○	▽			

*1:当該設備、機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。当該設備、機器の機能、性能に係る事項については6次申請範囲とする。
 *2:当該設備、機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。当該設備、機器の複数ユニットの臨界安全に係る事項について6次申請範囲とする。
 *3:当該建物の鉄骨の一部について6次申請範囲とする。
 *4:当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。当該建物の機能、性能に係る事項の一部について6次申請範囲とする。

次号	設置場所	設 工 認		事 業 許 可		令和2年						令和3年																		
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	11月									
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基	改造	[1]	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基															△		○	▽					
					[3]	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 シリンダ過熱防止インターロック	4式																			●	○	▽		
					[4]	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インターロック	4式																				●	○	▽	
					[5]	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 UF ₂ 漏えい拡大防止(電導度)インターロック	8式																				●	○	▽	
					[6]	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 地震インターロック(蒸発器、コールドトラップ、コールドトラップ(水))	2式																					●	○	▽
					[7]	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 シリンダ取外インターロック	4式																					●	○	▽

次敷	設置場所	設 工 器		事 業 許 可		令和2年																		
		設工器名称	数量	変更区分	№	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月			
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ ^{※2}	2基	改造	14)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2基																	
					15)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ温度高インター ロック	2式																	
					16)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力高インター ロック	2式																	
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) ^{※2}	2基	改造	17)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)	2基																	
					18)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 温度高イ ンターロック	2式																	
					19)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 圧力高イ ンターロック	2式																	
					20)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 排液中の 温度高インターロック	2式																	
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽 ^{※5}	2基	改造	21)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 加水分解装置 (エジュータ)	2基																	
					22)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽	2基																	
					25)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止 インターロック	2式																	
					26)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高 インターロック	2式																	
					27)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低 インターロック	2式																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(循環貯槽) ^{※5}	2基	改造	28)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基																	
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 罐(循環貯槽) ^{※1}	1基	新設	23)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 罐(循環貯槽)	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F ₂ 貯槽 ^{※4}	6基	改造	29)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F ₂ 貯槽	6基																	
					34)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F ₂ 貯槽液位高インターロック	2式																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽) ^{※4}	2基	改造	30)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 罐(UO ₂ F ₂ 貯槽) ^{※6}	2式	新設	31)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 罐(UO ₂ F ₂ 貯槽)	2式																	
					32)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 罐漏水検知警報装置	2式																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 液受槽 ^{※6}	2基	改造	35)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 液受槽	2基																	
					36)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 液受槽液位高インターロック	2式																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽 ^{※6}	4基	改造	37)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽	4基																	
					39)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽液位高インターロック	2式																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(調液貯槽) ^{※4}	2基	改造	38)	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 沈殿槽 ^{※5}	4基	改造	40)	沈殿設備 沈殿槽	4基																	
					43)	沈殿設備 沈殿槽液位高インターロック	2式																	
					44)	沈殿設備 沈殿槽流量比インターロック	2式																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 堰(液貯槽) ^{※4}	2式	新設	41)	沈殿設備 堰(液貯槽)	2式																	
					42)	沈殿設備 堰漏水検知警報装置	2式																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 熱成槽 ^{※4}	10基	改造	45)	沈殿設備 熱成槽	10基																	
					46)	沈殿設備 熱成槽液位高インターロック	2式																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用) ^{※6}	2基	改造	47)	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用)	2基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 堰(洗浄槽) ^{※5}	1式	新設	48)	洗浄設備 堰(洗浄槽)	1式																	
					49)	洗浄設備 堰漏水検知警報装置	1式																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 洗浄槽 ^{※5}	8基	改造	50)	洗浄設備 洗浄槽	8基																	
					51)	洗浄設備 洗浄槽液位高インターロック	2式																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽 ^{※5}	2基	改造	52)	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽	2基																	
					53)	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽液位高インター ロック	2式																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 遠心分離機(固液分離用) ^{※5}	2基	改造	54)	固液分離設備 遠心分離機(固液分離用)	2基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ液分離槽 ^{※5}	4基	改造	55)	固液分離設備 ろ液分離槽	4基																	
					56)	固液分離設備 ろ液分離槽液位高インターロック	2式																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 仕上げる過機 ^{※5}	2基	改造	57)	固液分離設備 仕上げる過機	2基																	
					59)	固液分離設備 仕上げる過機異常インターロック	2式																	

次号	設置場所	設 工 程			事 業 許 可		令和2年					令和3年																	
		設工種名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月								
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	固液分離設備 ろ過器(乾燥工程) ^{※6}	4基	改造	[58]	固液分離設備 ろ過器	4基											△		○	▽								
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	固液分離設備 濃縮液受槽 ^{※6}	2基	改造	[60]	固液分離設備 濃縮液受槽	2基											△		○	▽								
					[61]	固液分離設備 濃縮液受槽液位高インターロック	2式														●		○	▽					
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	固液分離設備 清澄液受槽 ^{※6}	6基	改造	[62]	固液分離設備 清澄液受槽	6基											△		○	▽								
					[63]	固液分離設備 清澄液受槽液位高インターロック	2式														●		○	▽					
					[64]	固液分離設備 清澄液受槽pH異常インターロック	2式																●		○	▽			
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	固液分離設備 再生液貯槽 ^{※6}	6基	改造	[65]	固液分離設備 再生液貯槽	6基											△		○	▽								
					[66]	固液分離設備 再生液貯槽液位高インターロック	2式															●		○	▽				
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	固液分離設備 洗淨液受槽 ^{※6}	2基	改造	[67]	固液分離設備 洗淨液受槽	2基											△		○	▽								
					[68]	固液分離設備 洗淨液受槽液位高インターロック	2式															●		○	▽				
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	固液分離設備 金属容器(溶液・スラリー)用台車 ^{※6}	1基	改造・ 変更なし	[69]	固液分離設備 金属容器(溶液・スラリー)	1式											△		○	▽								
					[70]	固液分離設備 金属容器(溶液・スラリー)用台車	1基															△		○	▽				
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	乾燥設備 予備成型乾燥機 ^{※6}	2基	改造	[71]	乾燥設備 予備成型乾燥機	2基											△		○	▽								
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	乾燥設備 乾燥機 ^{※6}	2基	改造	[72]	乾燥設備 乾燥機	2基												△		○	▽							
					[74]	乾燥機ベルト駆動停止インター ロック	2式																●		○	▽			
					[75]	乾燥設備 乾燥機ADU厚み異常インターロック	2式																	●		○	▽		
					[76]	乾燥設備 乾燥機温度高インターロック	2式																	●		○	▽		
					[77]	乾燥設備 乾燥機運転制御機構	2式																		●		○	▽	
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	乾燥設備 粉末回収ボックス ^{※6}	6基	改造	[73]	乾燥設備 粉末回収ボックス	6基												△	●		○	▽						
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	乾燥設備 ADUスクラバ ^{※6}	2基	改造	[78]	乾燥設備 ADUスクラバ	2基													△		○	▽						
					[81]	乾燥設備 ADUスクラバ液位高インターロック	2式																●		○	▽			
					[82]	乾燥設備 ADUスクラバポンプ停止警報設備	2式																	●		○	▽		
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	乾燥設備 環(ADUスクラバ) ^{※6}	2式	改造	[79]	乾燥設備 環(ADUスクラバ)	2式												△		○	▽							
					[80]	乾燥設備 環漏水検知警報設備	2式																	●		○	▽		
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	乾燥設備 ADUブロッキング ^{※6}	2基	改造	[83]	乾燥設備 ADUブロッキング	2基												△		○	▽							
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	乾燥設備 ADU受けホッパ ^{※6}	2基	改造	[84]	乾燥設備 ADU受けホッパ	2基													△		○	▽						
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	乾燥設備 ADUバグフィルタ ^{※6}	2基	改造	[85]	乾燥設備 ADUバグフィルタ	2基													△		○	▽						
					[86]	乾燥設備 フードボックス (ADUバグフィルタ)	2基																△	●		○	▽		
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	乾燥設備 ADUバックアップ フィルタ ^{※6}	2基	改造	[87]	乾燥設備 ADUバックアップ フィルタ	2基														△		○	▽					
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置 ^{※6}	2基	改造・ 変更なし	[88]	焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置	2基													△		○	▽						
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉 投入ボックス ^{※6}	2基	改造	[89]	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス	2基													△	●		○	▽					
					[90]	焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ	2基																△	●		○	▽		
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 ポリユーマ ^{※6}	2基	改造	[91]	焙焼還元設備 スクリューフイーグ	2基													△	●		○	▽					
					[92]	焙焼還元設備 ポリユーマ	2基																△	●		○	▽		
					[93]	焙焼還元設備 スクリューフイーグ	2基																	△	●		○	▽	
7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 ロータリーキルン ^{※6}	2基	改造	[94]	焙焼還元設備 ロータリーキルン	2基													△	●		○	▽					
					[96]	焙焼還元設備 フードボックス (ロータリーキルン)	4基																	△	●		○	▽	
					[99]	焙焼還元設備 燃焼圧力逃し機構	2基																			○	▽		
					[100]	ロータリーキルン温度低インター ロック	2式																		●		○	▽	
					[101]	ロータリーキルン炉内圧力低イン ターロック	2式																		●		○	▽	
					[102]	焙焼還元設備 燃焼チャンパ失火 インターロック	2式																		●		○	▽	
					[103]	焙焼還元設備 ロータリーキルン追加熱防止イン ターロック	2式																			●		○	▽
					[104]	焙焼還元設備 水素漏えい検知 インターロック	1式																			●		○	▽
					[105]	焙焼還元設備 地震インターロック	1式																			●		○	▽
					7次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	焙焼還元設備 ダストチャンパ ^{※6}	2基	変更なし	[95]	焙焼還元設備 ダストチャンパ	2基													△		○	▽	

次	取捨場所	取 捨		事 業 許 可		令和2年					令和3年													
		取捨名	数量	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO ₂ プロータンク ^{R5}	2基	改造	[106]	焙焼還元設備 UO ₂ プロータンク	2基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO ₂ フィルタ ^{R5}	2基	改造	[107]	焙焼還元設備 UO ₂ フィルタ	2基																	
					[109]	焙焼還元設備 フードボックス (UO ₂ フィルタ)	2基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO ₂ バックアップ フィルタ ^{R5}	2基	改造	[108]	焙焼還元設備 UO ₂ バックアップ フィルタ	2基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ ^{R5}	2基	改造	[110]	焙焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ	2基																	
					[111]	焙焼還元設備 フードボックス (UO ₂ 受けホッパ)	2基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉砕・充填設備 粉砕機 ^{R5}	2基	改造	[112]	粉砕・充填設備 粉砕機	2基																	
					[113]	粉砕・充填設備 粉砕機バックフィルタ	2基																	
					[114]	粉砕・充填設備 フードボックス (粉砕機)	2基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉砕・充填設備 充填装置 ^{R5}	2基	改造	[115]	粉砕・充填設備 充填装置	2基																	
					[116]	粉砕・充填設備 フードボックス (充填装置)	2基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 大型混合装置 ^{R6}	1基	改造	[117]	混合設備 大型混合装置	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンブラ ^{R6}	2基	改造	[118]	混合設備 サンブラ	2基																	
					[121]	混合設備 フードボックス (サンブラ)	2基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 バックアップフィルタ(サンブラ) ^{R6}	1基	改造	[119]	混合設備 バックアップフィルタ(サンブラ)	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 回転混合機 (金属容器(粉末)混合) ^{R6}	1基	改造	[122]	混合設備 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	1基																	
					[123]	混合設備 サンプリング台	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉砕機 ^{R6}	1基	改造	[124]	濃縮度混合設備 粉砕機	1基																	
					[125]	濃縮度混合設備 フードボックス(粉砕機)	1基																	
					[126]	濃縮度混合設備 バックフィルタ	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置 ^{R6}	1基	改造	[127]	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①	1基																	
					[129]	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末輸送装置②)	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装 置②) ^{R6}	1基	改造	[128]	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装 置②)	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス ^{R6}	1基	改造	[130]	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末抜き出しボックス ^{R6}	1基	改造	[131]	濃縮度混合設備 粉末抜き出しボックス	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 濃縮度混合工用 クレーン ^{R6}	1基	改造	[132]	濃縮度混合設備 濃縮度混合工用 クレーン	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置① ホッパ部① ^{R6}	1基	改造	[133]	濃縮度混合設備 粉末輸送装置① ホッパ部①	1基																	
					[134]	濃縮度混合設備 フードボックス (混合装置)	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックフィルタ (粉末輸送装置①) ^{R6}	1基	改造	[135]	濃縮度混合設備 バックフィルタ (粉末輸送装置①)	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス ^{R6}	1基	改造	[136]	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装 置①) ^{R6}	1基	改造	[137]	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送 装置①)	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 混合装置 ^{R6}	1基	改造	[138]	濃縮度混合設備 混合装置	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末梱包機 ^{R6}	1基	改造	[139]	濃縮度混合設備 粉末梱包機	1基																	
					[140]	濃縮度混合設備 フードボックス (粉末梱包機)	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 充填装置 ^{R6}	1基	改造	[141]	濃縮度混合設備 充填装置	1基																	
					[142]	濃縮度混合設備 フードボックス (充填装置)	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置① ホッパ部② ^{R6}	1基	改造	[143]	濃縮度混合設備 粉末輸送装置① ホッパ部②	1基																	
					[144]	濃縮度混合設備 フードボックス (粉末輸送装置① ホッパ部②)	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 組成用プレス ^{R6}	1基	改造	[145]	濃縮度混合設備 組成用プレス	1基																	
					[146]	濃縮度混合設備 フードボックス (組成用プレス)	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 スラグコンベア ^{R6}	1基	改造	[147]	濃縮度混合設備 スラグコンベア	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末集塵装置 ^{R6}	1基	改造	[148]	濃縮度混合設備 粉末集塵装置	1基																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末集塵装 置) ^{R6}	1基	改造	[149]	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末集塵 装置)	1基																	

次頁	設置場所	設 工 認				事 業 許 可		令和2年					令和3年												
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月				
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 造粒機 ²⁴	1基	改造	(150)	濃縮度混合設備 造粒機	1基											△		○	▽				
					(151)	濃縮度混合設備 フードボックス (造粒機)	1基													△	●	○	▽		
					(152)	濃縮度混合設備 篩分機	1基														△		○	▽	
					(153)	濃縮度混合設備 オーバーサイズ粉受器	1基														△		○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器 ²⁴	1基	改造	(154)	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	1基										△	●	○	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 小分け装置 ²⁴	1基	変更なし	(155)	濃縮度混合設備 小分け装置	1基										△		○	▽					
					(156)	濃縮度混合設備 フードボックス (小分け装置)	1基													△	●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 リフト ²⁴	1基	改造	(157)	濃縮度混合設備 リフト	1基											△	●	○	▽				
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス ²⁴	1基	改造	(158)	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	1基											△	●	○	▽				
					(159)	ウラン回収設備 (第1系列) 防塵フィーダ	1基														△		○	▽	
					(160)	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス 質量高インターロック	1式															●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽 ²⁴	1基	改造	(161)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1基											△		○	▽				
					(164)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽比高インターロック	1式															●	○	▽	
					(165)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽液位高インターロック	1式																●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 堰 (ウラン回収第1系列) ²⁴	1式	新設	(162)	ウラン回収設備 (第1系列) 堰 (ウラン回収第1系列)	1式											△		○	▽				
					(163)	ウラン回収設備 (第1系列) 煙道水後逆戻り設備	1式																●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心ろ過機 ²⁴	1基	改造	(166)	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心ろ過機	1基											△		○	▽				
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽 ²⁴	1基	改造	(167)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽	1基											△		○	▽				
					(168)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽液位高インターロック	1式																●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (1) ²⁴	2基	変更なし	(169)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (1)	2基											△		○	▽				
					(170)	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1基															△		○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽 ²⁴	1基	改造	(171)	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1式												●	○	▽				
					(172)	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1基															△		○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機 ²⁴	1基	改造	(173)	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1式													●	○	▽			
					(174)	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機 ²⁴	1基														△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット ²⁴	1基	改造	(175)	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット	1基													○	▽				
					(176)	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット液位高インター ロック	1式																●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (1) ²⁴	1基	改造	(177)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (1)	1基											△		○	▽				
					(179)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (1) 液位高インター ロック	1式																●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (2) ²⁴	1基	変更なし	(178)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (2)	1基											△		○	▽				
					(180)	ウラン回収設備 (第1系列) 箱形乾燥機 ²⁴	2基																●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥トレイ昇台車 ²⁴	2基	変更なし	(181)	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥トレイ昇台車	2基										△			○	▽				
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス ²⁴	1基	改造	(182)	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス①	1基												△	●	○	▽			
					(183)	ウラン回収設備 (第1系列) ホップ	1基															△		○	▽
					(185)	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス②	1基																	●	○
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (明け替え フードボックス①) ²⁴	1基	改造	(184)	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (明け替え フードボックス①)	1基												△		○	▽			
					(186)	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽 ²⁴	2基																	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機 (廃液用) ²⁴	1基	改造	(187)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機 (廃液用)	1式													●	○	▽			
					(189)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (3)	1基															△		○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (2) ²⁴	1基	改造	(190)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (2)	1基													△		○	▽		
					(191)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (2) pH異常インターロ ック	1式																●	○	▽
					(192)	ウラン回収設備 (第1系列) 液位高警報設備	1式																	●	○

次 数	取 扱 場 所	設 工 設		事 業 許 可		令和2年					令和3年													
		取工種名称	員数	変更区分	%	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 解砕機 ^{※4}	1基	改造	[193]	ウラン回収設備 (第1系列) 解砕機	1基											△		○	▽			
						[194]	ウラン回収設備 (第1系列) 解砕機フードボックス	1基														△	●	○
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置 ^{※4}	1基	改造	[195]	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	1基											△		○	▽			
						[197]	ウラン回収設備 (第1系列) フードボックス(仮換付)	1基														△	●	○
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ(輸送装置) ^{※4}	1基	改造	[196]	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ(輸送装置)	1基											△		○	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 仮換付 ^{※4}	1基	改造	[198]	ウラン回収設備 (第1系列) 仮換付	1基												△	●	○	▽		
						[199]	ウラン回収設備 (第1系列) 仮換付連動インターロック	1式															●	○
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパー ^{※4}	1基	改造	[200]	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパー	1基												△		○	▽		
						[201]	ウラン回収設備 (第1系列) 志保ボックス	1基															△	●
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置(埃着塔) ^{※4}	12基	改造	[202]	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置(埃着塔)	12基												△		○	▽		
						[205]	ウラン回収設備 (第2系列) フードボックス(イオン交換装置)	4基															△	●
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	ウラン回収設備 (第2系列) 塵(ウラン回収第2系列-1) ^{※4}	1式	新設	[203]	ウラン回収設備 (第2系列) 塵(ウラン回収第2系列-1)	1式											△		○	▽			
						[204]	ウラン回収設備 (第2系列) 塵(ウラン回収第2系列-1) 塵通水検知警報設備	1式																●
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 酸洗装置 ^{※4}	1基	改造	[206]	ウラン回収設備 (第2系列) 酸洗装置	1基												△	●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽 ^{※4}	1基	改造	[207]	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	1基													△		○	▽	
						[208]	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽液位高イン ターロック	1式																●
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 塵(ウラン回収第2系列-2) ^{※4}	1式	新設	[209]	ウラン回収設備 (第2系列) 塵(ウラン回収第2系列-2)	1式													△		○	▽	
						[210]	ウラン回収設備 (第2系列) 塵(ウラン回収第2系列-2) 塵通水検知警報設備	1式																
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス ^{※4}	2基	改造	[211]	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス	2基													△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出槽 ^{※4}	2基	改造	[212]	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出槽	2基													△		○	▽	
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 抜出ボックス ^{※4}	2基	変更なし	[213]	ウラン回収設備 (第2系列) 抜出ボックス	2基													△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽 ^{※4}	2基	改造	[214]	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽	2基													△		○	▽	
						[216]	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽液位高インターロック	2式																
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器(中間槽) ^{※4}	2基	変更なし	[215]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器	2基													△		○	▽	
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽 ^{※4}	3基	改造	[217]	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽	3基														△		○	▽
						[218]	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽液位高インターロック	3式																
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽 ^{※4}	3基	改造	[219]	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3基														△		○	▽
						[220]	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽液位高インター ロック	3式																
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽 ^{※4}	2基	改造	[221]	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2基															○	▽	
						[222]	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽液位高インターロック	2式																
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽 ^{※4}	2基	改造	[223]	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽	2基														△		○	▽
						[224]	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽液位高インターロック	1式																
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機 ^{※4}	1基	改造	[225]	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	1基														△		○	▽
						[226]	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機液位高インターロック	1式																
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽 ^{※4}	1基	改造	[227]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1基														△		○	▽
						[229]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽 pH異常インターロック	1式																
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げるろ過器 ^{※4}	1基	変更なし	[230]	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げるろ過器	1式															○	▽	
						[228]	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げるろ過器	1基																
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽 ^{※4}	1基	改造	[231]	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽	1基														△		○	▽
						[232]	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽液位高インター ロック	1式																
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機 ^{※4}	1基	改造	[233]	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機	1基														△		○	▽

次期	設置場所	設 工 程			事 業 許 可		令和2年					令和3年											
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月		
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ ²⁴	1基	変更なし	[234]	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ	1基											△	○	▽			
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ ²⁴	1基	改造	[235]	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ	1基											△	○	▽			
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU抜出ボックス ²⁴	1基	変更なし	[236]	ウラン回収設備 (第2系列) ADU抜出ボックス	1基											△	●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機 ²⁴	1基	改造	[237]	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機	1基											△	●	○	▽		
					[238]	ウラン回収設備 (第2系列) フードボックス(粉砕機)	1基														△	●	○
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉 ²⁴	1基	改造	[239]	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉	1基											△	●	○	▽		
					[241]	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉温度高インター	1式														●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 仮焼ボート用台車 ²⁴	1基	改造	[240]	ウラン回収設備 (第2系列) 仮焼ボート用台車	1基											△	○	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1) ²⁴	1基	改造	[242]	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	1基											△	●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2) ²⁴	1基	改造	[243]	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2)	1基											△	●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機 ²⁴	1基	改造	[244]	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	1基											△	●	○	▽		
7次	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機 ²⁴	1基	改造	[245]	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	1基											△	○	▽			
					[246]	ウラン回収設備 (第3系列) フードボックス(粉未投入用) (回転混合機)	1基													△	●	○	▽
					[247]	ウラン回収設備 (第3系列) フードボックス(回転混合機)	1基														△	●	○
7次	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス ²⁴	1基	改造	[248]	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	1基											△	●	○	▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) シリンダ洗浄装置	1式	改造	[249]	ウラン回収設備 (第4系列) シリンダ洗浄装置	1式											△	○	▽			
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) 埋(シリンダ洗浄装置)	1式	新設	[250]	ウラン回収設備 (第4系列) 埋	1式											△	○	▽			
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) スクラブ	1基	改造	[251]	ウラン回収設備 (第4系列) 塵溜水様処理槽設備	1基											●	○	▽			
					[252]	ウラン回収設備 (第4系列) スクラブ	1基													△	○	▽	
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) 洗淨液受槽(1)	1基	改造	[253]	ウラン回収設備 (第4系列) 洗淨液受槽(1)	1式											△	○	▽			
					[254]	ウラン回収設備 (第4系列) 洗淨液受槽(1)	1基														△	○	▽
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) 洗淨液受槽(2)	1基	改造	[255]	ウラン回収設備 (第4系列) 洗淨液受槽(2)	1式											△	○	▽			
					[256]	ウラン回収設備 (第4系列) 洗淨液受槽(2)	1基														△	○	▽
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) クリーン(洗浄室)	1基	変更なし	[257]	ウラン回収設備 (第4系列) クリーン	1基											△	●	○	▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 洗脱槽室	ウラン回収設備 (第4系列) 洗脱液沈殿槽	2基	改造	[258]	ウラン回収設備 (第4系列) 洗脱液沈殿槽	2基											△	○	▽			
					[260]	ウラン回収設備 (第4系列) 洗脱液沈殿槽高インター ロック	1式														●	○	▽
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 洗脱槽室	ウラン回収設備 (第4系列) ろ過器	1基	改造	[259]	ウラン回収設備 (第4系列) ろ過器	1基											△	○	▽			
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 洗脱槽室	ウラン回収設備 (第4系列) 濾心分離機	1基	改造	[262]	ウラン回収設備 (第4系列) 濾心分離機	1基											△	○	▽			
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 洗脱槽室	ウラン回収設備 (第4系列) 濾心分離機	1基	改造	[263]	ウラン回収設備 (第4系列) 濾心分離機	1基											△	○	▽			
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟洗 脱槽室	シリンダ貯蔵ビット (シリンダ回転台含む)	1式	撤去	-	-	-											△	○	▽			
7次	屋外	工場棟 転換工場 ²⁴	1式	改造	[833]	工場棟 転換工場	1式											△	○	▽			
7次	屋外	付属建物 シリンダ洗浄棟 ²⁴	1式	改造	[873]	付属建物シリンダ洗浄棟	1式											△	○	▽			

※の注釈は以下を示す。
 ※n：当該建物・構築物又は設備・機器はn次申請で次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様を申請する。

[凡例]

- : 工事
- △ : 使用前事業者検査(1号検査)
- ▲ : 使用前事業者検査(2号検査)
- : 使用前事業者検査(3号検査)
- ▽ : 使用前事業者検査(加工施設の性能検査)

○成形施設

次数	設置場所	設 工 程		事 業 許 可		令和2年																			
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉ホッパ台車	2基	変更なし	[264]	圧縮成型設備 繰返し粉ホッパ台車	2基											△		○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置	1基	変更なし	[265]	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置	1基											△	●	○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉中間ホッパ	1基	改造	[266]	圧縮成型設備 繰返し粉ホッパ(1)	1基											△		○	▽				
					[267]	圧縮成型設備 フードボックス(繰返し粉ホッパ(1))	1基														△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパ	1基	改造	[269]	圧縮成型設備 繰返し粉ホッパ(2)	1基											△		○	▽				
					[270]	圧縮成型設備 フードボックス(繰返し粉ホッパ(2))	1基														△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス	1基	改造	[268]	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス	1基											△	●	○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ(粉末輸送)	3基	改造	[271]	圧縮成型設備 バックアップフィルタ(繰返し粉輸送ホッパ(2))	1基											△		○	▽				
					[279]	圧縮成型設備 バックアップフィルタ(原料粉末輸送ホッパ)	2基														△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	1基	改造	[272]	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	1基												△	●	○	▽			
					[273]	圧縮成型設備 容器昇降リフト	1基														△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 明替えボックス	1基	変更なし	[274]	圧縮成型設備 明替えボックス	1基											△	●	○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型混合装置	2基	改造	[275]	圧縮成型設備 大型混合装置	2基											△		○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器抜出ボックス	2基	改造	[276]	圧縮成型設備 八面体ボックス	2基											△		○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン	2基	改造	[277]	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン	2基											△		○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 原料粉末ホッパ	2基	改造	[278]	圧縮成型設備 原料粉末輸送ホッパ	2基											△		○	▽				
					[280]	圧縮成型設備 フードボックス(原料粉末輸送ホッパ、組成用プレスフィーダ)	2基													△	●	○	▽		
					[285]	圧縮成型設備 組成用プレスフィーダ	2基														△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末混合機	2基	改造	[281]	圧縮成型設備 粉末混合機	2基											△		○	▽				
					[282]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用) (粉末混合機)	2基														△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 組成用プレス	2基	改造	[283]	圧縮成型設備 組成用プレス	2基											△		○	▽				
					[284]	圧縮成型設備 フードボックス(組成用プレス)	2基														△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 スラグコンベア	2基	改造	[286]	圧縮成型設備 スラグコンベア	2基											△		○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置	4基	改造	[287]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(組成工程)	2基												△		○	▽			
					[288]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置 (組成工程))	2基														△	●	○	▽	
					[310]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(本成型工程)	2基															△		○	▽
					[311]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置 (本成型工程))	2基															△	●	○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	4基	改造	[289]	圧縮成型設備 バックアップフィルタ(粉末集塵装置 (組成工程))	2基												△		○	▽			
					[312]	圧縮成型設備 バックアップフィルタ(粉末集塵装置 (本成型工程))	2基														△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[290]	圧縮成型設備 造粒機	2基											△		○	▽				
					[291]	圧縮成型設備 アンダーサイズ粉受器	2基														△		○	▽	
					[292]	圧縮成型設備 フードボックス(造粒機)	2基															△	●	○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス	2基	改造・ 変更なし	[293]	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス	2基											△	●	○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパ	2基	改造	[294]	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(1)	2基											△		○	▽				
					[295]	圧縮成型設備 フードボックス(造粒粉末輸送 ホッパ(1))	2基														△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 潤滑剤混合機	2基	改造	[296]	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(2)	2基											△		○	▽				
					[297]	圧縮成型設備 フードボックス(造粒粉末輸送 ホッパ(2)、潤滑剤混合機)	2基														△	●	○	▽	
					[298]	圧縮成型設備 潤滑剤混合機	2基															△		○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 回転混合機	4基	改造	[299]	圧縮成型設備 回転混合機 (金属容器(粉末)混合)	4基											△		○	▽				

次次	設置場所	設 工 認			事 業 許 可		令和2年					令和3年														
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス	2基	改造	3000	圧縮成型設備 本成型用プレス	2基												△	○	▽					
					3011	圧縮成型設備 フードボックス (本成型用プレス)	2基														△	●	○	▽		
					3021	圧縮成型設備 本成型用プレスフィーダ	2基															△	○	○	▽	
					3031	圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ	2基															△	○	○	▽	
					3041	圧縮成型設備 ペレットコンベア	2基															△	○	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(1)	1基	改造	3051	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基											△	○	○	▽					
					3061	圧縮成型設備 フードボックス (ペレット移替機)	1基														△	●	○	▽		
					3071	圧縮成型設備 止粉体密度測定装置	1基															△	○	○	▽	
					3081	圧縮成型設備 ポートコンベア	1基															△	○	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(2)	1基	改造	3051	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基												△	○	○	▽				
					3061	圧縮成型設備 フードボックス (ペレット移替機)	1基															△	●	○	▽	
					3071	圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置	1基															△	○	○	▽	
					3081	圧縮成型設備 ポートコンベア	1基															△	○	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ホッパ1	1基	改造	3091	圧縮成型設備 ホッパ1	1基											△	○	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 試験用プレス	1基	改造	3131	圧縮成型設備 試験用プレス	1基											△	○	○	▽					
					3141	圧縮成型設備 フードボックス (試験用プレス)	1基															△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(1)	1基	変更なし	3151	圧縮成型設備 フードボックス(1)	1基											△	●	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(2)	1基	改造	3161	圧縮成型設備 フードボックス(2)	1基											△	●	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(3)	1基	変更なし	3171	圧縮成型設備 フードボックス(3)	1基											△	●	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室、 屋外	焼結設備 連続焼結炉	2基	改造	3181	焼結設備 連続焼結炉	2基												△	○	○	▽				
					3191	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	2式															●	○	▽		
					3201	焼結設備 連続焼結炉着火異常検出インターロック	2式																●	○	▽	
					3211	焼結設備 水素漏えい検知インターロック	1式																●	○	▽	
					3221	焼結設備 連続焼結炉過加熱防止インターロック	2式																●	○	▽	
					3231	焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	2式																●	○	▽	
					3241	焼結設備 地震インターロック	1式																●	○	▽	
					3251	焼結設備 爆発圧力逃し機構	2式																●	○	▽	
					3261	焼結設備 パッチ式小型焼結炉	1基																△	○	○	▽
					3271	焼結設備 供給ガス圧力低下インターロック	1式																●	○	▽	
					3281	焼結設備 着火源喪失警報	1式																△	●	○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室、 屋外	焼結設備 パッチ式小型焼結炉	1基	改造	3291	焼結設備 水素漏えい検知インターロック	1式													●	○	▽				
					3301	焼結設備 パッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック	1式															●	○	▽		
					3311	焼結設備 パッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック	1式															●	○	▽		
					3321	焼結設備 地震インターロック	1式																●	○	▽	
					3331	焼結設備 爆発圧力逃し機構	1基																●	○	▽	
					3341	研削設備 センターレスグラインダ	4基															△	○	○	▽	
					3371	研削設備 フードボックス (センターレスグラインダ)	4基																△	●	○	▽
					3351	研削設備 ペレットコンベア	4基																△	○	○	▽
					3361	研削設備 パーツフィーダ	4基																△	○	○	▽
					3381	研削設備 フードボックス (パーツフィーダ)	4基																△	●	○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機	4基	改造	3391	研削設備 ペレット配列機	4基												△	○	○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットレイコンベア	1基	改造	3401	研削設備 ペレットレイコンベア	1基												△	○	○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 冷却水循環槽	4基	改造	3411	研削設備 冷却水循環槽 (研削用)	4基												△	○	○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 遠心分離機 (研削)	4基	改造	3421	研削設備 遠心分離機 (研削用)	4基												△	○	○	▽				

次期	設置場所	設 工 器		事 業 許 可		令和2年												令和3年											
		設工器名	数量	変更区分	№	事業許可名	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月								
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置	5基	改造	[343]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (外観検査用)	5基														△	○	▽						
					[344]	ペレット検査設備 金属容器 (ペレット) 受	7基															△	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット寸法密度検査装置	1基	変更なし	[345]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (寸法・密度検査用)	1基														△	○	▽						
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 焼結体密度検査装置	1基	変更なし	[346]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (焼結体密度検査用)	1基														△	○	▽						
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス (研削工程)	2基	改造	[347]	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基														△	●	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 液受槽 (研削工程)	2基	追加	[349]	粉末再生設備 液受槽 (洗浄ボックス)	2基														△	○	▽						
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータ用台車(1)	1台	変更なし	[348]	粉末再生設備 ロータ用台車(1)	1台														△	○	▽						
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 循環槽A・B	1基	追加	[350]	粉末再生設備 循環槽 (洗浄ボックス)	2基														△	○	▽						
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器	2基	追加	[351]	粉末再生設備 ろ過器 (洗浄ボックス)	1基														△	○	▽						
					[356]	ろ過器 (フードボックス (洗浄用))	1基														△	○	▽						
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 スラッジ回収機付き遠心分離機	1基	改造	[352]	粉末再生設備 遠心分離機 (洗浄ボックス)	1基															○	▽						
					[353]	粉末再生設備 スラッジ回収ボックス	1基															△	●	○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削屑乾燥機	2基	改造	[354]	粉末再生設備 研削屑乾燥機	2基														△	○	▽						
					[355]	粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック	2式															●	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(4)	1基	変更なし	[356]	粉末再生設備 フードボックス (1, 2系酸化用替用)	2基														△	●	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(5)	1基	変更なし	[357]	粉末再生設備 ペレット明替機	1基														△	●	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ペレット明替機	1基	変更なし	[358]	粉末再生設備 ペレット明替機1ポート制限インターロック	1式															●	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酸化炉(1)	2基	改造	[359]	粉末再生設備 酸化炉	2基														△	○	▽						
					[360]	粉末再生設備 酸化炉温度高インゲータロック	2式															●	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酸化炉(2)	2基	改造	[359]	粉末再生設備 酸化炉	2基														△	○	▽						
					[360]	粉末再生設備 酸化炉温度高インゲータロック	2式															●	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(1)	1基	改造	[361]	粉末再生設備 粉砕機	1基														△	○	▽						
					[362]	粉末再生設備 フードボックス (粉末投入用) (粉砕機)	1基														△	●	○	▽					
					[363]	粉末再生設備 フードボックス (粉砕機)	1基															△	●	○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(2)	1基	改造	[361]	粉末再生設備 粉砕機	1基														△	○	▽						
					[362]	粉末再生設備 フードボックス (粉末投入用) (粉砕機)	1基														△	●	○	▽					
					[363]	粉末再生設備 フードボックス (粉砕機)	1基															△	●	○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス (圧縮成型工程)	1基	改造	[364]	粉末再生設備 フードボックス (洗浄用)	1基														△	●	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 液受槽 (圧縮成型工程)	1基	追加	[365]	粉末再生設備 液受槽 (フードボックス (洗浄用))	1基															△	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機 (洗浄)	1基	改造	[367]	粉末再生設備 遠心分離機 (フードボックス (洗浄用))	1基														△	○	▽						
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (加工棟)	2基	改造	[392]	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (粗成型工程)	1基														△	○	▽						
					[393]	圧縮成型設備 フードボックス (粉末集塵装置 (粗成型工程))	1基														△	●	○	▽					
					[405]	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (本成型工程)	1基														△	○	▽						
					[406]	圧縮成型設備 フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))	1基														△	●	○	▽					
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 連続焼結炉 (加工棟)	1基	改造	[408]	焼結設備 連続焼結炉	1基														△	○	▽						
					[409]	焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	1式															●	○	▽					
					[410]	焼結設備 連続焼結炉着火異常発生インターロック	1式															●	○	▽					
					[411]	焼結設備 水素漏えい検知インターロック	1式															●	○	▽					
					[412]	焼結設備 連続焼結炉過加熱防止インターロック	1式															●	○	▽					
					[413]	焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	1式															●	○	▽					
					[414]	焼結設備 地震インターロック	1式															●	○	▽					
					[415]	焼結設備 爆発圧力差し機構	1式															△	○	▽					
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 冷却水循環槽 (研削) (加工棟)	1基	改造	[422]	研削設備 冷却水循環槽 (研削用)	1基															○	▽						
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 遠心分離機 (研削) (加工棟)	1基	変更なし	[423]	研削設備 遠心分離機 (研削用)	1基														△	○	▽						

次次	設置場所	設工認			事業許可		令和2年					令和3年													
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月				
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄水循環槽 (加工棟)	2基	改造	(429)	粉末再生設備 洗浄水循環槽 (洗浄用)	2基												△	○	▽				
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器 (加工棟)	1基	追加	(430)	粉末再生設備 ろ過器	1基												△	○	▽				
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機 (洗浄) (加工棟)	2基	変更なし	(431)	粉末再生設備 遠心分離機 (洗浄用)	2基												△	○	▽				
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末篩分機*1*2	2基	改造	(368)	圧縮成型設備 粉末篩分機	2基																		
					(369)	圧縮成型設備 フードボックス (粉末投入用) (粉末篩分機)	2基																		
					(370)	圧縮成型設備 フードボックス (粉末篩分機)	2基																		
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 電動リフト*2	4台	変更なし	(371)	圧縮成型設備 粉末篩分機用電動リフト	2台																		
					(386)	圧縮成型設備 中型混合機用電動リフト	1台																		
					(404)	圧縮成型設備 本成型プレス用電動リフト	1基																		
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 一次混合機*1*2	1基	改造	(372)	圧縮成型設備 粉末混合機1	1基																		
					(373)	圧縮成型設備 フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機1)	1基																		
					(374)	圧縮成型設備 容器リフト (粉末混合機1)	1基																		
					(375)	圧縮成型設備 フードボックス (粉末混合機1)	1基																		
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(1) *1*2	1基	改造	(376)	圧縮成型設備 粉末明替用フードボックス	2基																		
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(2) *1*2	1基	変更なし																					
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 回転混合機*2	3基	改造	(377)	圧縮成型設備 回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)	3基																		
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 二次混合機*1*2	1基	改造	(378)	圧縮成型設備 粉末混合機2	1基																		
					(379)	圧縮成型設備 フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機2)	1基																		
					(380)	圧縮成型設備 粉砕機	1基																		
					(381)	圧縮成型設備 容器リフト (粉末混合機2)	2基																		
					(382)	圧縮成型設備 フードボックス (粉末混合機2)	1基																		
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 濃度調整混合機*1*2	1基	改造	(383)	圧縮成型設備 中型混合機	1基																		
					(384)	圧縮成型設備 フードボックス (粉末投入用) (中型混合機)	1基																		
					(385)	圧縮成型設備 フードボックス (中型混合機)	1基																		
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 相成型用プレス*1*2	1基	改造	(387)	圧縮成型設備 相成型用プレス	1基																		
					(388)	圧縮成型設備 フードボックス (相成型用プレス)	1基																		
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 相成型用プレスフィーダ*1*2	1基	改造	(389)	圧縮成型設備 相成型用プレスフィーダ	1基																		
					(390)	圧縮成型設備 フードボックス (相成型用プレスフィーダ)	1基																		
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 スラコンベア*2	1基	改造	(391)	圧縮成型設備 スラコンベア	1基																		
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ*2	2基	変更なし	(394)	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (相成型工程))	1基																		
					(407)	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (本成型工程))	1基																		
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機*1*2	1基	改造	(395)	圧縮成型設備 造粒機	1基																		
					(396)	圧縮成型設備 フードボックス (造粒機)	1基																		
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス*1*2	1基	改造	(397)	圧縮成型設備 本成型用プレス	1基																		
					(398)	圧縮成型設備 フードボックス (本成型用プレス)	1基																		
					(399)	圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ	1基																		
					(400)	圧縮成型設備 フードボックス (粉末投入用) (本成型用プレス)	1基																		
					(401)	圧縮成型設備 ペレットコンベア	1基																		
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット整列機*1*2	1基	改造	(402)	圧縮成型設備 ペレット整列機	1基																		
					(403)	圧縮成型設備 フードボックス (ペレット整列機)	1基																		
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 センターレスグラインダ*1*2	1基	改造	(416)	研削設備 センターレスグラインダ	1基																		
					(419)	研削設備 フードボックス (センターレスグラインダ)	1基																		
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコンベア*2	1基	改造	(417)	研削設備 ペレットコンベア	1基																		
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 パーツフィーダ*1*2	1基	改造	(418)	研削設備 パーツフィーダ	1基																		
					(420)	研削設備 フードボックス (パーツフィーダ)	1基																		

次数	設置場所	設 工 認			事 業 許 可		令和2年					令和3年											
		設工認名称	員数	変更区分	№	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月		
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備 ベレット配列機*2	1基	改造	(421)	研削設備 ベレット配列機	1基																
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	ベレット検査設備 ベレット外観検査装置*2	1基	改造	(424)	ベレット検査設備 ベレット外観検査装置	1基																
					(425)	ベレット検査設備 金属容器(ベレット)受	1基																
					(426)	ベレット検査設備 ベレット寸法密度測定台	1基																
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス*1*2	2基	変更なし	(427)	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基																
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備 ロータ用台車(2)*2	1台	変更なし	(428)	粉末再生設備 ロータ用台車(2)	1台																
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備 研削屑乾燥機*1*2	1基	改造	(432)	粉末再生設備 研削屑乾燥機	1基																
					(433)	粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック	1式																
					(434)	粉末再生設備 フードボックス(3)*1*2	1基																
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備 酸化炉*1*2	1基	改造	(435)	粉末再生設備 酸化炉	1基																
					(436)	粉末再生設備 酸化炉温度高インターロック	1式																
6次	加工棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備 粉砕機*1*2	1基	改造	(437)	粉末再生設備 粉砕機	1基																
					(438)	粉末再生設備 フードボックス(粉末投入用) (粉砕機)	1基																
					(439)	粉末再生設備 フードボックス(粉砕機)	1基																
6次	屋外	工場棟 成型工場*3	1式	改造	(837)	工場棟 成型工場	1式																
6次	屋外	加工棟 成型工場*1	1式	改造	(814)	加工棟 成型工場	1式																

*1:当該建物又は設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。当該建物又は設備・機器の機能、性能に係る事項の一部については6次申請範囲とする。
 *2:当該設備、機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。当該設備、機器の複数ユニットの臨界安全に係る事項について6次申請範囲とする。
 *3:当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。当該建物の機能、性能に係る事項の一部について6次申請範囲とする。

次数	設置場所	設 工 認			事 業 許 可		令和2年					令和3年														
		設工認名称	員数	変更区分	№	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月					
7次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉ホッパー台*6	2基	変更なし	(264)	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置(ホッパー)	2基										△			○	▽					
7次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置*6	1基	変更なし	(265)	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置	1基												△	●	○	▽				
7次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉中間ホッパー*6	1基	改造	(266)	圧縮成型設備 繰返し粉搬送ホッパー(1)	1基												△	○	▽					
					(267)	圧縮成型設備 フードボックス(繰返し粉搬送 ホッパー(1))	1基															△	●	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパー*6	1基	改造	(269)	圧縮成型設備 繰返し粉搬送ホッパー(2)	1基													△	○	▽				
					(270)	圧縮成型設備 フードボックス(繰返し粉搬送 ホッパー(2))	1基																△	●	○	▽
7次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス*6	1基	改造	(268)	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス	1基													△	●	○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルダ(粉末搬送) *6	3基	改造	(271)	圧縮成型設備 バックアップフィルダ(繰返し粉 搬送ホッパー(2))	1基													△	○	▽				
					(279)	圧縮成型設備 バックアップフィルダ(原料粉末 搬送ホッパー)	2基																△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス*6	1基	改造	(272)	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	1基													△	●	○	▽			
					(273)	圧縮成型設備 容積昇降リフト	1基																	△	○	▽
7次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 明替えボックス*6	1基	変更なし	(274)	圧縮成型設備 明替えボックス	1基													△	●	○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 大型混合装置*6	2基	改造	(275)	圧縮成型設備 大型混合装置	2基														△	○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器取出ボックス*6	2基	改造	(276)	圧縮成型設備 八面体ボックス	2基													△	○	▽				
7次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン*6	2基	改造	(277)	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン	2基														△	○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 原料粉末ホッパー*6	2基	改造	(278)	圧縮成型設備 原料粉末搬送ホッパー	2基														△	○	▽			
					(280)	圧縮成型設備 フードボックス(原料粉末搬送 ホッパー、粗成型用プレスフィー ダ)	2基																△	●	○	▽
					(285)	圧縮成型設備 粗成型用 プレスフィーダ	2基																		△	○
7次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 粉末混合機*6	2基	改造	(281)	圧縮成型設備 粉末混合機	2基														△	○	▽			
					(282)	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用) (粉末混合機)	2基																	△	●	○
7次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用プレス*6	2基	改造	(283)	圧縮成型設備 粗成型用プレス	2基														△	○	▽			
					(284)	圧縮成型設備 フードボックス(粗成型用プレ ス)	2基																	△	●	○
7次	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備 スラッグコンベア*6	2基	改造	(286)	圧縮成型設備 スラッグコンベア	2基														△	○	▽			

次号	設置場所	設 工 形			事 業 許 可		令和2年					令和3年														
		設工形名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月					
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置 ^{※6}	4基	改造	[287]	圧縮成型設備 粉末集塵装置（組成型工程）	2基											△		○	▽					
					[288]	圧縮成型設備 フードボックス（粉末集塵装置 （組成型工程））	2基														△	●	○	▽		
					[310]	圧縮成型設備 粉末集塵装置（本成型工程）	2基															△		○	▽	
					[311]	圧縮成型設備 フードボックス（粉末集塵装置 （本成型工程））	2基															△	●	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装 置） ^{※6}	4基	改造	[289]	圧縮成型設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装 置（組成型工程））	2基											△		○	▽					
					[312]	圧縮成型設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装 置（本成型工程））	2基														△		○	▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機 ^{※9}	2基	改造	[290]	圧縮成型設備 造粒機	2基											△		○	▽					
					[291]	圧縮成型設備 アンダーサイズ粉受器	2基														△		○	▽		
					[292]	圧縮成型設備 フードボックス（造粒機）	2基															△	●	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス ^{※9}	2基	改造 変更なし	[293]	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス	2基											△	●	○	▽					
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパ ^{※4}	2基	改造	[294]	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(1)	2基											△		○	▽					
					[295]	圧縮成型設備 フードボックス（造粒粉末輸送 ホッパ(1)）	2基														△	●	○	▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 ^{※8}	2基	改造	[296]	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(2)	2基											△		○	▽					
					[297]	圧縮成型設備 フードボックス（造粒粉末輸送 ホッパ(2)、潤滑剤混合機）	2基														△	●	○	▽		
					[298]	圧縮成型設備 潤滑剤混合機	2基															△		○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 回転混合機 ^{※4}	4基	改造	[299]	圧縮成型設備 回転混合機（金属容器（粉末）混合）	4基											△		○	▽					
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス ^{※6}	2基	改造	[300]	圧縮成型設備 本成型用プレス	2基												△		○	▽				
					[301]	圧縮成型設備 フードボックス（本成型用プレ ス）	2基															△	●	○	▽	
					[302]	圧縮成型設備 本成型用プレスフィーダ	2基																△		○	▽
					[303]	圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ	2基																△		○	▽
					[304]	圧縮成型設備 ペレットコンベア	2基																△		○	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(1) ^{※6}	1基	改造	[305]	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基												△		○	▽				
					[306]	圧縮成型設備 フードボックス（ペレット移替 機）	1基														△	●	○	▽		
					[307]	圧縮成型設備 圧付体密度測定装置	1基															△		○	▽	
					[308]	圧縮成型設備 ポートコンベア	1基															△		○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(2) ^{※6}	1基	改造	[305]	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基												△		○	▽				
					[306]	圧縮成型設備 フードボックス（ペレット移替 機）	1基														△	●	○	▽		
					[307]	圧縮成型設備 圧付体密度測定装置	1基															△		○	▽	
					[308]	圧縮成型設備 ポートコンベア	1基															△		○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 乗移台 ^{※8}	1基	改造	[309]	圧縮成型設備 乗移台	1基											△		○	▽					
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 試験用プレス ^{※6}	1基	改造	[313]	圧縮成型設備 試験用プレス	1基											△		○	▽					
					[314]	圧縮成型設備 フードボックス（試験用プレス）	1基														△	●	○	▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(1) ^{※6}	1基	変更なし	[315]	圧縮成型設備 フードボックス(1)	1基											△	●	○	▽					
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(2) ^{※6}	1基	改造	[316]	圧縮成型設備 フードボックス(2)	1基											△	●	○	▽					
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(3) ^{※6}	1基	変更なし	[317]	圧縮成型設備 フードボックス(3)	1基											△	●	○	▽					
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 連続焼結炉 ^{※9}	2基	改造	[318]	焼結設備 連続焼結炉	2基												△		○	▽				
					[319]	連続焼結炉供給ガス圧力低下イン ターロック	2式															●	○	▽		
					[320]	連続焼結炉着火検出インター ロック	2式																●	○	▽	
					[321]	水蒸気えいれ防止インターロッ ク	1式																●	○	▽	
					[322]	連続焼結炉過熱防止インター ロック	2式																●	○	▽	
					[323]	連続焼結炉冷却水圧力低下イン ターロック	2式																●	○	▽	
					[324]	地震インターロック	1式																●	○	▽	
					[325]	焼結設備 爆発圧力逃し機構	2式																	○	▽	

次号	設置場所	設 工 器		事 業 許 可		令和2年					令和3年														
		設工器名称	数量	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 バッチ式小型焼結炉 ⁵⁶	1基	改造	[326]	焼結設備 バッチ式小型焼結炉	1基												△	○	▽				
					[327]	焼結設備 供給ガス圧力低下インターロック	1式															●	○	▽	
					[328]	焼結設備 着火断喪失警報	1式													△			●	○	▽
					[329]	焼結設備 水素漏えい検知インターロック	1式																●	○	▽
					[330]	焼結設備 バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック	1式																●	○	▽
					[331]	焼結設備 バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック	1式																●	○	▽
					[332]	焼結設備 地震インターロック	1式																●	○	▽
					[333]	焼結設備 爆発圧力逃し機構	1基																		○
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 センターレス グラインド ⁵⁶	4基	改造	[334]	研削設備 センターレスグラインド	4基											△		○	▽				
					[337]	研削設備 フードボックス(センターレスグ ラインド)	4基														△	●	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコンベア ⁵⁶	4基	改造	[335]	研削設備 ペレットコンベア	4基											△		○	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 パーツフィーダ ⁵⁶	4基	改造	[336]	研削設備 パーツフィーダ	4基												△		○	▽			
					[338]	研削設備 フードボックス(パーツフィー ダ)	4基															△	●	○	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機 ⁵⁶	4基	改造	[339]	研削設備 ペレット配列機	4基												△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットトレイコンベア ⁵⁶	1基	改造	[340]	研削設備 ペレットトレイコンベア	1基												△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 冷却水循環槽 ⁵⁶	4基	改造	[341]	研削設備 冷却水循環槽(研削用)	4基												△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 遠心分離機(研削) ⁵⁶	4基	改造	[342]	研削設備 遠心分離機(研削用)	4基												△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 ⁵⁶	5基	改造	[343]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置(外観検査 用)	5基												△		○	▽			
					[344]	ペレット検査設備 金属容器(ペレット)受	7基																	○	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット寸法密度検査装置 ⁵⁶	1基	変更なし	[345]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置(寸法・密 度検査用)	1基												△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 焼結体密度検査装置 ⁵⁶	1基	変更なし	[346]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置(焼結体密 度検査用)	1基												△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス (研削工程) ⁵⁶	2基	改造	[347]	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基												△	●	○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 感受槽(研削工程) ⁵⁶	2基	追加	[349]	粉末再生設備 感受槽(洗浄ボックス)	2基												△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータ用台車(1) ⁵⁶	1台	変更なし	[348]	粉末再生設備 ロータ用台車(1)	1台												△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 循環槽・B ⁵⁶	1基	追加	[350]	粉末再生設備 循環槽(洗浄ボックス)	2基														○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器 ⁵⁶	2基	追加	[351]	粉末再生設備 ろ過器(洗浄ボックス)	1基												△		○	▽			
					[356]	粉末再生設備 ろ過器(フードボックス(洗浄 用))	1基															△	●	○	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 スラッジ回収機付遠心分離機 ⁵⁶	1基	改造	[352]	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄ボックス)	1基												△		○	▽			
					[353]	粉末再生設備 スラッジ回収ボックス	1基															△	●	○	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削屑乾燥機 ⁵⁶	2基	改造	[354]	粉末再生設備 研削屑乾燥機	2基												△		○	▽			
					[355]	粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出 し防止インターロック	2式																●	○	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(4) ⁵⁶	1基	変更なし	[356]	粉末再生設備 フードボックス(1,2酸化明特 用)	2基												△	●	○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(5) ⁵⁶	1基	変更なし	[357]	粉末再生設備 ペレット明替機	1基												△	●	○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ペレット明替機 ⁵⁶	1基	変更なし	[358]	粉末再生設備 ペレット明替機1ポート制限イン ターロック	1式													●	○	▽			
					[359]	粉末再生設備 酸化炉 ⁵⁶	2基															△		○	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酸化炉(1) ⁵⁶	2基	改造	[360]	粉末再生設備 酸化炉温度高インターロック	2式													●	○	▽			
					[359]	粉末再生設備 酸化炉(2) ⁵⁶	2基															△		○	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(1) ⁵⁶	1基	改造	[361]	粉末再生設備 粉砕機	1基												△		○	▽			
					[362]	粉末再生設備 フードボックス(粉末投入用) (粉砕機)	1基															△	●	○	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(2) ⁵⁶	1基	改造	[363]	粉末再生設備 フードボックス(粉砕機)	1基													△	●	○	▽		
					[361]	粉末再生設備 粉砕機	1基															△		○	▽
					[362]	粉末再生設備 フードボックス(粉末投入用) (粉砕機)	1基																△	●	○
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(2) ⁵⁶	1基	改造	[363]	粉末再生設備 フードボックス(粉砕機)	1基												△	●	○	▽			

次投	設置場所	設 工 器			事 業 許 可		令和2年					令和3年													
		設工器名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス (圧縮成型工程)※6	1基	改造	(364)	粉末再生設備 フードボックス (洗浄用)	1基											△	●	○	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 液受槽 (圧縮成型工程)※6	1基	追加	(365)	粉末再生設備 液受槽 (フードボックス (洗浄用))	1基												△	○	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄)※6	1基	改造	(367)	粉末再生設備 遠心分離機 (フードボックス (洗浄用))	1基											△	○	▽					
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置(加工棟)※6	2基	改造	(392)	圧縮成型設備 粉末集塵装置(組成型工程)	1基											△	●	○	▽				
					(393)	フードボックス(粉末集塵装置 (組成型工程))	1基													△	●	○	▽		
					(405)	圧縮成型設備 粉末集塵装置(本成型工程)	1基															△	●	○	▽
					(406)	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置 (本成型工程))	1基															△	●	○	▽
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 連続焼結炉(加工棟)※6	1基	改造	(408)	焼結設備 連続焼結炉	1基												△	○	▽				
					(409)	連続焼結炉供給ガス圧力低下イン ターロック	1式															●	○	▽	
					(410)	連続焼結炉着火警報失インター ロック	1式																●	○	▽
					(411)	焼結設備 水素漏えい検知インターロック	1式																●	○	▽
					(412)	連続焼結炉過加熱防止インター ロック	1式																●	○	▽
					(413)	連続焼結炉冷却水圧力低下イン ターロック	1式																●	○	▽
					(414)	焼結設備 地震インターロック	1式																●	○	▽
(415)	焼結設備 爆発圧力逃し機構	1式															△	○	▽						
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 冷却水循環槽(研削)(加工棟)※6	1基	改造	(422)	研削設備 冷却水循環槽 (研削用)	1基												△	○	▽				
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 遠心分離機(研削)(加工棟)※6	1基	変更なし	(423)	研削設備 遠心分離機(研削用)	1基												△	○	▽				
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄水循環槽(加工棟)※6	2基	改造	(429)	粉末再生設備 洗浄水循環槽 (洗浄用)	2基												△	○	▽				
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器(加工棟)※6	1基	追加	(430)	粉末再生設備 ろ過器	1基												△	○	▽				
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄)(加工棟)※6	2基	変更なし	(431)	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄用)	2基												△	○	▽				
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末篩分機※2	2基	改造	(368)	圧縮成型設備 粉末篩分機	2基																		
					(369)	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉末 篩分機)	2基																		
					(370)	圧縮成型設備 フードボックス(粉末篩分機)	2基																		
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 電動リフト※2	2台	変更なし	(371)	圧縮成型設備 粉末篩分機用 電動リフト	2台																		
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 次混合機※2	1基	改造	(372)	圧縮成型設備 粉末混合機	1基																		
					(373)	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉末 混合機1)	1基																		
					(374)	圧縮成型設備 容器リフト (粉末混合機1)	1基																		
					(375)	圧縮成型設備 フードボックス (粉末混合機1)	1基																		
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(1)※2	1基	改造	(376)	圧縮成型設備 粉末明替用フードボックス	2基																		
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(2)※2	1基	変更なし	(376)	圧縮成型設備 粉末明替用フードボックス	1基																		
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 回転混合機※2	3基	改造	(377)	圧縮成型設備 回転混合機(金属容器(粉末)混 合)	3基																		
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 二次混合機※2	1基	改造	(378)	圧縮成型設備 粉末混合機2	1基																		
					(379)	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉 末混合機2)	1基																		
					(380)	圧縮成型設備 粉砕機	1基																		
					(381)	圧縮成型設備 容器リフト (粉末混合機2)	2基																		
					(382)	圧縮成型設備 フードボックス(粉末混合機2)	1基																		
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 濃度調整混合機※2	1基	改造	(383)	圧縮成型設備 中型混合機	1基																		
					(384)	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(中 型混合機)	1基																		
					(385)	圧縮成型設備 フードボックス(中型混合機)	1基																		
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 電動リフト※2	1台	変更なし	(386)	圧縮成型設備 中型混合機用電動リフト	1台																		
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 組成型用プレス※2	1基	改造	(387)	圧縮成型設備 組成型用プレス	1基																		
					(388)	圧縮成型設備 フードボックス(組成型用プレ ス)	1基																		
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 組成型用プレスフィーダ※2	1基	改造	(389)	圧縮成型設備 組成型用プレスフィーダ	1基																		
					(390)	圧縮成型設備 フードボックス(組成型用プレス フィーダ)	1基																		

次 数	設 置 場 所	設 工 認		事 業 許 可		令 和 2 年					令 和 3 年										
		設 工 認 名 称	具 数	変 更 区 分	№	事 業 許 可 名 称	基 数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 スラグコンベア ^{※1}	1基	改造	[391]	圧縮成型設備 スラグコンベア	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ ^{※2}	2基	変更なし	[391]	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末集塵 装置 (本成型工程))	1基														
					[407]	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末集塵 装置 (本成型工程))	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機 ^{※1}	1基	改造	[395]	圧縮成型設備 造粒機	1基														
					[396]	圧縮成型設備 フードボックス (造粒機)	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス ^{※1}	1基	改造	[397]	圧縮成型設備 本成型用プレス	1基														
					[398]	圧縮成型設備 フードボックス (本成型用プレ ス)	1基														
					[399]	圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ	1基														
					[400]	圧縮成型設備 フードボックス (粉末投入用) (本成型用プレス)	1基														
					[401]	圧縮成型設備 ペレットコンベア	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット整列機 ^{※1}	1基	改造	[402]	圧縮成型設備 ペレット整列機	1基														
					[403]	圧縮成型設備 フードボックス (ペレット整列 機)	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 電動リフト ^{※2}	1台	変更なし	[404]	圧縮成型設備 本成型プレス用電動リフト	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 センターレス グラインダ ^{※2}	1基	改造	[416]	研削設備 センターレスグラインダ	1基														
					[419]	研削設備 フードボックス (センターレスグ ラインダ)	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコンベア ^{※1}	1基	改造	[417]	研削設備 ペレットコンベア	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 パーツフィーダ ^{※1}	1基	改造	[418]	研削設備 パーツフィーダ	1基														
					[420]	研削設備 フードボックス (パーツフィー ダ)	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機 ^{※1}	1基	改造	[421]	研削設備 ペレット配列機	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 ^{※2}	1基	改造	[424]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置	1基														
					[425]	ペレット検査設備 金属容器 (ペレット) 受	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット寸法密度測定台 ^{※2}	1基	改造	[426]	ペレット検査設備 ペレット寸法密度測定台	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス ^{※1}	2基	変更なし	[427]	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータ用台車(2) ^{※2}	1台	変更なし	[428]	粉末再生設備 ロータ用台車(2)	1台														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削屑乾燥機 ^{※1}	1基	改造	[432]	粉末再生設備 研削屑乾燥機	1基														
					[433]	粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出 し防止インターロック	1式														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(3) ^{※2}	1基	変更なし	[434]	粉末再生設備 粉末再生 フードボックス	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酸化炉 ^{※1}	1基	改造	[435]	粉末再生設備 酸化炉	1基														
					[436]	粉末再生設備 酸化炉温度高インターロック	1式														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機 ^{※1}	1基	改造	[437]	粉末再生設備 粉砕機	1基														
					[438]	粉末再生設備 フードボックス (粉末投入用) (粉砕機)	1基														
					[439]	粉末再生設備 フードボックス (粉砕機)	1基														
7次	屋外	工場棟 成型工場 ^{※4}	1式	改造	[837]	工場棟 成型工場	1式														
7次	屋外	加工棟 成型工場 ^{※2}	1式	改造	[844]	加工棟 成型工場	1式														

※の注数は以下を示す。
 ※n：当該建物・構築物又は設備・機組はn次申請で次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様を申請する。

次号	取組場所	取組内容			事業許可	令和2年					令和3年								
		取組名称	数量	変更区分		基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
7次	工場棟 成型工場 燃料補修室	燃料補修設備 端栓切断機 ^{※1}	1基	変更なし	(447)												△	○	▽
7次	工場棟 成型工場 燃料補修室	燃料補修設備 端栓圧入機 ^{※2}	1基	変更なし	(448)												△	○	▽
7次	工場棟 成型工場 燃料補修室	燃料補修設備 U02明替ボックス ^{※4}	1基	改造	(449)												△	●	○
7次	工場棟 組立工場 燃料検査室	燃料検査設備 燃料ラインコンベア ^{※6}	1式	改造	(450)													△	○
7次	工場棟 組立工場 燃料検査室	燃料検査設備 超音波検査装置 ^{※6}	1基	改造	(451)													△	○
7次	工場棟 組立工場 燃料検査室	燃料検査設備 シールX線検査装置 ^{※6}	1基	改造	(452)													△	○
7次	工場棟 組立工場 燃料検査室	燃料検査設備 燃料棒全長・重量測定装置 ^{※6}	1基	改造	(453)													△	○
7次	工場棟 組立工場 燃料検査室	燃料検査設備 過電流検査装置 ^{※4}	1基	変更なし	(454)													△	○
7次	工場棟 組立工場 燃料検査室	燃料検査設備 γ線走査装置 ^{※5}	1基	変更なし	(455)													△	○
7次	工場棟 組立工場 燃料検査室	燃料検査設備 ヘリウムリーク試験装置 ^{※5}	3基	改造	(456)													△	○
7次	工場棟 組立工場 燃料検査室	燃料検査設備 定盤 ^{※9}	3基	改造	(457)													△	○
7次	工場棟 組立工場 燃料検査室	燃料検査設備 燃料棒受台 ^{※6}	1基	変更なし	(458)													△	○
7次	加工棟 成型工場 燃料検査室	燃料棒組立設備 ベルト乾燥機 ^{※2}	2基	変更なし	(459)														
7次	加工棟 成型工場 燃料検査室	燃料棒組立設備 ベルト挿入機 ^{※2}	1基	変更なし	(460)														
7次	加工棟 成型工場 燃料検査室	燃料棒組立設備 ベルトトレイ用台車(1) ^{※2}	1台	変更なし	(461)														
7次	加工棟 成型工場 燃料検査室	燃料棒組立設備 端栓圧入機 ^{※2}	1基	変更なし	(462)														
7次	加工棟 成型工場 燃料検査室	燃料棒組立設備 He加工溶接装置 ^{※2}	1基	変更なし	(463)														
7次	加工棟 成型工場 燃料検査室	燃料棒組立設備 端栓溶接装置 ^{※2}	1基	変更なし	(463)														
7次	加工棟 成型工場 燃料検査室	燃料補修設備 端栓切断機 ^{※2}	1基	改造	(464)														
7次	加工棟 成型工場 燃料検査室	燃料補修設備 ベルト取出台 ^{※2}	1基	改造	(465)														
7次	加工棟 成型工場 燃料検査室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア ^{※2}	1式	改造	(466)														
7次	加工棟 成型工場 燃料検査室	燃料検査設備 γ線走査装置 ^{※5}	1基	変更なし	(467)														
7次	加工棟 成型工場 燃料検査室	燃料検査設備 スタック台 ^{※2}	1基	変更なし	(468)														

※の注釈は以下を示す。
 ※n：当該建物・構築物又は設備・機器はn次申請で次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様を申請する。

○組立輸送

次数	設置場所	設 工 認		事 業 許 可		令和2年												令和3年											
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月								
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	2基	変更なし	469	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	1基														△	○	▽						
					470	燃料集合体組立設備 マガジン昇降台	1基																	△	○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン	4基	変更なし	471	燃料集合体組立設備 マガジン	4基														△	○	▽						
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 運搬台車	2台	改造	472	燃料集合体組立設備 運搬台車	2台														△	●	○	▽					
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台	3基	改造	473	燃料集合体組立設備 マガジン架台	3基														△	○	▽						
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン姿勢変換台	1基	改造	474	燃料集合体組立設備 姿勢変換台	1基														△	○	▽						
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置	3基	改造	475	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置	3基														△	○	▽						
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台部	1台	変更なし	476	燃料集合体組立設備 マガジン架台部	1台														△	○	▽						
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置	1式	改造	477	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置	1式														△	○	▽						
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 ジブクレーン	1基	改造	478	燃料集合体組立設備 ホイスト	1基														△	●	○	▽					
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 エンベロープ検査装置	1基	改造	479	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査台	1基														△	○	▽						
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 チャンネル検査装置	1基	改造	480	燃料集合体検査設備 燃料検測器測定装置	1基														△	○	▽						
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	1基	改造	481	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	1基														△	○	▽						
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査測定台	3基	変更なし	482	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査測定台	3基														△	○	▽						
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 ジブクレーン	2基	改造	483	燃料集合体検査設備 ホイスト	2基														△	●	○	▽					
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台	1基	改造	484	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台	1基														△	○	▽						
6次	工場棟 組立工場 燃料検査室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査ピット	3基	改造	485	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査台	3基														△	○	▽						
6次	屋外	工場棟 組立工場*1	1式	改造	811	工場棟 組立工場	1式														△	○	▽						

*1:当該建物の取組の一部について申請する。
*2:当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。当該建物の機能、性能に係る事項の一部について6次申請範囲とする。

次数	設置場所	設 工 認		事 業 許 可		令和2年												令和3年											
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月								
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置 ^{※4}	2基	変更なし	469	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	1基															△	○	▽					
					470	燃料集合体組立設備 マガジン昇降台	1基																	△	○	▽			
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン ^{※5}	4基	変更なし	471	燃料集合体組立設備 マガジン	4基														△	○	▽						
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 運搬台車 ^{※6}	2台	改造	472	燃料集合体組立設備 運搬台車	2台														△	●	○	▽					
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台 ^{※7}	3基	改造	473	燃料集合体組立設備 マガジン架台	3基														△	○	▽						
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン姿勢変換台 ^{※8}	1基	改造	474	燃料集合体組立設備 姿勢変換台	1基														△	○	▽						
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置 ^{※9}	3基	改造	475	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置	3基														△	○	▽						
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台部 ^{※10}	1台	変更なし	476	燃料集合体組立設備 マガジン架台部	1台														△	○	▽						
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置 ^{※11}	1式	改造	477	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置	1式														△	○	▽						
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 ジブクレーン ^{※12}	1基	改造	478	燃料集合体組立設備 ホイスト	1基														△	●	○	▽					
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 エンベロープ検査装置 ^{※13}	1基	改造	479	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査台	1基														△	○	▽						
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 チャンネル検査装置 ^{※14}	1基	改造	480	燃料集合体検査設備 燃料検測器測定装置	1基														△	○	▽						
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤 ^{※15}	1基	改造	481	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	1基														△	○	▽						
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査測定台 ^{※16}	3基	変更なし	482	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査測定台	3基														△	○	▽						
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 ジブクレーン ^{※17}	2基	改造	483	燃料集合体検査設備 ホイスト	2基														△	●	○	▽					
7次	工場棟 組立工場 燃料検査室	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台 ^{※18}	1基	改造	484	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台	1基														△	○	▽						
7次	工場棟 組立工場 燃料検査室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査ピット ^{※19}	3基	改造	485	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査台	3基														△	○	▽						
7次	屋外	工場棟 組立工場 ^{※4}	1式	改造 ^{※1}	811	工場棟 組立工場	1式														△	○	▽						

※の在数は以下を示す。
※1:当該建物・構築物又は設備・機器はn次申請で次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様を申請する。

○燃料物質の貯蔵施設

次数	設置場所	設工誌			事業許可		令和2年						令和3年											
		設工誌名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月			
5次	工場棟 乾燥工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 原料貯蔵設備 UF ₆ シリンダ	221基	改築	[2]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ シリンダ	4基														○	▽		
5次	付属建物 原料貯蔵所				[488]	原料貯蔵設備 UF ₆ シリンダ	1式																○	▽
5次	工場棟 乾燥工場 原料倉庫				[492]	原料貯蔵設備 UF ₆ シリンダ	1式																	○

次数	設置場所	設工誌			事業許可		令和2年						令和3年																
		設工誌名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月								
6次	工場棟 乾燥工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵架台	1式	改築	[491]	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵架台	1式														△	○	▽						
6次	工場棟 乾燥工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置	1基	改築	[493]	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置	1基															△	●	○	▽				
6次	工場棟 乾燥工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 天井走行クレーン(転換5t)	1基	変更なし	[494]	原料貯蔵設備 天井走行クレーン	1基															△	●	○	▽				
6次	工場棟 乾燥工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台	1式	改築	[495]	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台	1式																△	○	▽				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器	72基	改築	[496]	粉末貯蔵設備 大型粉末容器	1式																△	○	▽				
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車	1基	改築	[497]	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車	1基																	△	○	▽			
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵器	3基	改築	[498]	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵器	3基																	△	○	▽			
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3)	2台	変更なし	[500]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3)	2台																	△	○	▽			
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4)	1台	変更なし	[501]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4)	1台																		△	○	▽		
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機(粉末用)	1基	改築	[502]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機(粉末用)	1基																		△	○	▽		
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	粉末貯蔵設備 選搬台車	7基	改築	[504]	粉末貯蔵設備 選搬台車	7基																		△	○	▽		
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵機	2基	改築	[507]	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵機	2基																			△	○	▽	
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(1)	1台	改築	[509]	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(1)	1台																			△	○	▽	
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵機	4基	改築	[510]	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵機	4基																			△	○	▽	
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(2)	2台	改築	[513]	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(2)	2台																			△	○	▽	
6次	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機(粉末用)	16基	改築	[514]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機(粉末用)	16基																			△	○	▽	
6次	付属建物 除塵室・ 分析室 作業室(2)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機(粉末用)(作業	4基	改築	[529]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機(粉末用)	4基																			△	○	▽	
6次	付属建物 第2段燃料倉庫	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機(粉末用)(第2段	58基	改築	[532]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機(粉末用)	58基																			△	○	▽	
6次	付属建物 第2段燃料倉庫	粉末貯蔵設備 電動リフト	1台	変更なし	[534]	粉末貯蔵設備 第2段燃料倉庫用電動リフト	1台																			△	●	○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵機(1)	1基	変更なし	[546]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵機	1基																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵機(2)	1基	改築	[546]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵機	1基																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵機(3)	1基	変更なし	[546]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵機	1基																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(1)	1基	改築	[547]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(2)	1基	改築	[547]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 乗移台2	1基	改築	[548]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 乗移台2	1基																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート運搬台車	2台	変更なし	[549]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート運搬台車	2台																			△	●	○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵機(1)	1基	変更なし	[550]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵機	1基																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵機(2)	1基	改築	[550]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵機	1基																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵機(3)	1基	改築	[550]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵機	1基																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(3)	1基	改築	[551]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(4)	1基	改築	[551]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(1)	1台	変更なし	[552]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(1)	1台																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(2)	2台	変更なし	[553]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(2)	2台																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵機(ペレット用)	2基	変更なし	[554]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵機(ペレット用)	2基																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)	30個	改築	[555]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)	1式																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(1)	1台	変更なし	[556]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(1)	1台																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵機	4基	改築	[557]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵機	4基																			△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機	1式	改築	[558]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機	135基																			△	○	▽	

次号	設置場所	設 工 認				事 業 許 可		令和2年					令和3年										
		設工認名称	員数	変更区分	№	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月		
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U0ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵用台車	2台	変更なし	[569]	U0ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵用台車(1)	1台										△		○	▽			
					[560]	U0ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵用台車(2)	1台										△		○	▽			
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U0ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(1)	1台	変更なし	[561]	U0ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(1)	1台										△		○	▽			
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U0ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵庫	4基	改造	[562]	U0ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵庫	4基										△		○	▽			
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U0ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)	1台	変更なし	[563]	U0ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)	1台										△		○	▽			
6次	工場棟 成型工場 燃料補修室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫	1基	変更なし	[579]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫	1基										△		○	▽			
6次	成型工場 燃料補修室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(1)	1台	変更なし	[580]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(1)	1台										△		○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫	1基	変更なし	[581]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫	1基										△		○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2)	1台	改造	[582]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2)	1台										△		○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)	1台	改造	[583]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)	1台										△		○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵庫	2基	改造	[584]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵庫	2基										△		○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 トラバサ	1台	改造	[585]	燃料棒貯蔵設備 トラバサ	1台										△	●	○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 運搬車	1台	改造	[586]	燃料棒貯蔵設備 運搬車	1台										△		○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台	29基	改造	[593]	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台	29基										△		○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立北4.3t)	1基	変更なし	[594]	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン	4基										△	●	○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立北3t)	1基	変更なし															△		○	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立南5t)	1基	変更なし																△		○	▽
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立南1t)	1基	変更なし																△		○	▽
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台	90基	改造	[595]	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台	90基										△		○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置	1基	改造	[596]	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置	1台										△		○	▽			
6次	付属建物 容器管理棟 保管室	輸送物貯蔵設備 天井走行クレーン(容器管理棟 4.8t)	1基	変更なし	[597]	輸送物貯蔵設備 天井走行クレーン	1基										△	●	○	▽			
6次	付属建物 原料貯蔵所	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵ピット	1式	変更なし	[487]	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵ピット	1式										△		○	▽			
6次	屋外	付属建物 原料貯蔵所	1式	改造	[861]	付属建物 原料貯蔵所	1式										△		○	▽			
6次	屋外	付属建物 容器管理棟*3+4	1式	改造	[863]	付属建物 容器管理棟	1式										△		○	▽			
6次	付属建物 容器管理棟 メンテナンス室	付属建物容器管理棟 独立遮蔽室(S)	1式	新設	[864]	独立遮蔽室	1式										△		○	▽			
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵庫*2	6基	改造	[517]	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵庫	6基																
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(1)*2	1台	変更なし	[520]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(1)	1台																
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(3)*2	2台	変更なし	[521]	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(3)	2台																
6次	加工棟 成型工場 前室(2)	粉末貯蔵設備 フードボックス(4)*1+2	1基	変更なし	[522]	粉末貯蔵設備 フードボックス	1基																
6次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 原料粉末貯蔵庫*2	2基	改造	[523]	粉末貯蔵設備 原料粉末貯蔵庫	2基																
6次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 電動リフト*2	2台	変更なし	[525]	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(1)用電動リフト	1台																
6次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(2)	粉末貯蔵設備 電動リフト*2	2台	変更なし	[528]	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(2)用電動リフト	1台																
6次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(2)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)*2	4基	改造*2	[526]	スクラップ貯蔵庫(粉末用)	4基																
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット貯蔵庫*2	1基	変更なし	[564]	U02ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット貯蔵庫	1基																
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(2)*2	1基	変更なし*2	[565]	U02ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基																
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 焼結ペレット貯蔵庫*2	1基	変更なし	[566]	U02ペレット貯蔵設備 焼結ペレット貯蔵庫	1基																
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(3)*2	1台	変更なし	[568]	U02ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(3)	1台																
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(4)*2	1台	変更なし	[569]	U02ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(4)	1台																
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(2)*2	1台	変更なし	[570]	U02ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(2)	1台																
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫(1)*2	1基	改造*2	[571]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫	1基																
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫(2)*2	1基	改造*2	[571]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫	1基																

次数	設置場所	設 工 認				事 業 許 可		令和2年					令和3年								
		設工認名称	員数	変更区分	№	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(2) *2	1台	変更なし	[572]	U02ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(2)	1台														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機*2	32基	改造	[573]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機	32基														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機用台車(3) *2	1台	変更なし	[574]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機用台車(3)	1台														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機用台車(4) *2	1台	改造	[575]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機用台車(4)	1台														
6次	加工棟 成型工場 燃料棟 燃料棟接室	燃料棟貯蔵設備 燃料棟貯蔵機*2	1基	変更なし	[587]	燃料棟貯蔵設備 燃料棟貯蔵機	1基														
6次	加工棟 成型工場 燃料棟 燃料棟接室	燃料棟貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(4) *2	1台	変更なし	[588]	燃料棟貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(4)	1台														
6次	屋外	付属建物 第2核燃料倉庫*4	1式	改造	[855]	付属建物 第2核燃料倉庫	1式														

*1:当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。当該設備・機器の機能、性能に係る事項については6次申請範囲とする。
 *2:当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。当該設備・機器の複数ユニットの境界安全に係る事項については6次申請範囲とする。
 *3:当該建物の扉の一部について申請する。
 *4:当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。当該建物の機能、性能に係る事項の一部については6次申請範囲とする。

次数	設置場所	設 工 認				事 業 許 可		令和2年					令和3年											
		設工認名称	員数	変更区分	№	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月			
7次	付属建物 原料貯蔵所	原料貯蔵設備 粉末輸送容器貯蔵機	1式	改造	[486]	原料貯蔵設備 粉末輸送容器貯蔵機	1式														○	▽		
7次	付属建物 原料貯蔵所	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵ビット*4	1式	変更なし	[487]	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵ビット	1式														○	▽		
7次	付属建物 原料貯蔵所	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置 (原料貯蔵所)	1基	改造	[489]	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置	1基														●	○	▽	
7次	付属建物 原料貯蔵所	原料貯蔵設備 天井走行クレーン (原料貯蔵所5)	1基	改造	[490]	原料貯蔵設備 天井走行クレーン	1基														●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵架台*3	1式	改造	[491]	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵架台	1式														△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置*3	1基	改造	[493]	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置	1基														△	●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 天井走行クレーン (転換5t) *4	1基	変更なし	[494]	原料貯蔵設備 天井走行クレーン	1基														△	●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台*3	1式	改造	[495]	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台	1式														△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器*3	72基	改造	[496]	粉末貯蔵設備 大型粉末容器	1式														△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車*3	1基	改造	[497]	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車	1基														△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵機*3	3基	改造	[498]	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵機	3基														△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3) *3	2台	変更なし	[500]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3)	2台														△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4) *4	1台	変更なし	[501]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4)	1台														△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉末用) *3	1基	改造	[502]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉末用)	1基														△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 運搬台車*3	7基	改造	[504]	粉末貯蔵設備 運搬台車	7基														△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵機 *3	2基	改造	[507]	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵機	2基														△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 金属容器 (粉末) 用台車(1) *3	1台	改造	[509]	粉末貯蔵設備 金属容器 (粉末) 用台車(1)	1台														△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵機*3	4基	改造	[510]	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵機	4基														△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 金属容器 (粉末) 用台車(2) *3	2台	改造	[513]	粉末貯蔵設備 金属容器 (粉末) 用台車(2)	2台														△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉末用) *3	16基	改造	[514]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉末用)	16基														△	○	▽	
7次	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉末用) (作業室(2)) *4	4基	改造	[529]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉末用)	4基														△	○	▽	
7次	付属建物 第2核燃料倉庫	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉末用) (第2核燃料倉庫) *3	58基	改造	[532]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉末用)	58基														△	○	▽	
7次	付属建物 第2核燃料倉庫	粉末貯蔵設備 電動リフト*3	1台	変更なし	[534]	粉末貯蔵設備 第2核燃料倉庫用電動リフト	1台														△	●	○	▽
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 粉末回収・ペレット取扱ボックス	1基	変更なし	[535]	粉末貯蔵設備 粉末回収・ペレット取扱ボックス	1基														△	●	○	▽
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 粉末容器ハンドリング装置	1基	変更なし	[536]	粉末貯蔵設備 粉末容器ハンドリング装置	1基														△	●	○	▽
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 内容器用台車	6台	変更なし	[537]	粉末貯蔵設備 内容器用台車	6台														△	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 越仕用台車	3台	変更なし	[538]	粉末貯蔵設備 越仕用台車	3台														△	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(2)	3台	変更なし	[539]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(2)	3台														△	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉末用) (第3核燃料倉庫)	6基	改造	[540]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉末用)	6基														△	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 リフト	3基	改造	[542]	粉末貯蔵設備 リフト	3基														△	●	○	▽
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 前室	粉末貯蔵設備 粉末容器構内運搬車	1台	改造	[543]	粉末貯蔵設備 粉末容器構内運搬車	1台														△	○	▽	

次号	設置場所	設 工 認				事 業 許 可		令和2年					令和3年								
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫 貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 クレーン (第3棟燃料倉庫)	1基	改造	[544]	粉末貯蔵設備 クレーン	1基											●	○	▽	
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 倉庫	劣化・天然ウラン貯蔵設備 保管容器 (劣化・天然ウラン用)	1式	変更なし	[545]	劣化・天然ウラン貯蔵設備 保管容器 (劣化・天然ウラン用)	1式										△		○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵機(1) ³⁶	1基	変更なし	[546]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット 一時貯蔵機	1基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵機(2) ³⁶	1基	改造	[546]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット 一時貯蔵機	1基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵機(3) ³⁶	1基	変更なし	[546]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット 一時貯蔵機	1基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(1) ³⁶	1基	改造	[547]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットライン コンベア	1基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(2) ³⁶	1基	改造	[547]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットライン コンベア	1基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 乗移台2 ³⁶	1基	改造	[548]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 乗移台2	1基												○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート運搬台車 ³⁶	2台	変更なし	[549]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート運搬台車	2台										△		○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵機(1) ³⁶	1基	変更なし	[550]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵機	1基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵機(2) ³⁶	1基	改造	[550]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵機	1基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵機(3) ³⁶	1基	改造	[550]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵機	1基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(3) ³⁶	1基	改造	[551]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(4) ³⁶	1基	改造	[551]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(1) ³⁶	1台	変更なし	[552]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(1)	1台											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(2) ³⁶	2台	変更なし	[553]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(2)	2台												○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵機(ペレット用) ³⁶	2基	変更なし	[554]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵機(ペレット用)	2基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット) ³⁶	30個	改造	[555]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)	1式											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(1) ³⁶	1台	変更なし	[556]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(1)	1台											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵機 ³⁶	4基	改造	[557]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵機	4基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機 ³⁶	1式	改造	[558]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機	136基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機用台車 ³⁶	2台	変更なし	[559]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機用台車(1)	1台											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機用台車(2) ³⁶	1台	変更なし	[560]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機用台車(2)	1台											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(1) ³⁶	1台	変更なし	[561]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(1)	1台											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵機 ³⁶	4基	改造	[562]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵機	4基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1) ³⁶	1台	変更なし	[563]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)	1台												○	▽	
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫 貯蔵室(2)	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレット貯蔵機	30基	改造	[576]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレット貯蔵機	30基											△	○	▽	
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫 貯蔵室(2)	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(2)	1台	変更なし	[577]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(2)	1台											△	○	▽	
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫 貯蔵室(2)	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレット構内運搬容器	1式	改造	[578]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレット構内運搬容器	1式												○	▽	
7次	工場棟 成型工場 燃料棒挿入室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵機 ³⁶	1基	変更なし	[579]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵機	1基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 燃料棒挿入室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(1) ³⁶	1台	変更なし	[580]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(1)	1台											△	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵機 ³⁶	1基	変更なし	[581]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵機	1基											△	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2) ³⁶	1台	改造	[582]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2)	1台												○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3) ³⁶	1台	改造	[583]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)	1台												○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵機 ³⁶	2基	改造	[584]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵機	2基											△	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 トラバース ³⁶	1台	改造	[585]	燃料棒貯蔵設備 トラバース	1台											△	●	○	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 運搬車 ³⁶	1台	改造	[586]	燃料棒貯蔵設備 運搬車	1台											△	○	▽	
7次	加工棟 成型工場 前室(1)	燃料棒貯蔵設備 燃料棒構内運搬車	1台	改造	[589]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒構内運搬車	1台											△	○	▽	
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫 貯蔵室(2)	燃料棒貯蔵設備 保存燃料棒貯蔵機	1基	改造	[590]	燃料棒貯蔵設備 保存燃料棒貯蔵機	1基												○	▽	
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫 貯蔵室(2)	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(5)	1台	変更なし	[591]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(5)	1台											△	○	▽	
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫 貯蔵室(2)	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用リフト	1台	変更なし	[592]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用リフト	1台											△	●	○	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵機 ³⁶	29基	改造	[593]	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵機	29基											△	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立北4.8) ³⁶	1基	変更なし	[594]	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン	1基											△	●	○	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立北3) ³⁶	1基	変更なし	[594]	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン	1基											△	●	○	▽

次号	設置場所	設 工 器		事 業 許 可		令和2年												令和3年											
		設工器名称	数量	変更区分	№	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月								
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立用5) ^{※4}	1基	変更なし	[594]	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン	1基											△	●	○	▽								
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台 ^{※4}	90基	改造	[595]	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台	90基												△	○	▽								
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置 ^{※4}	1基	改造	[596]	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置	1台												△	○	▽								
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄残渣貯蔵設備 洗浄残渣貯蔵機	3基	改造	[598]	洗浄残渣貯蔵設備 洗浄残渣貯蔵機	3基												△	○	▽								
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 沈殿槽室	洗浄残渣貯蔵設備 洗浄残渣コンベア	1基	改造	[599]	洗浄残渣貯蔵設備 洗浄残渣コンベア	1基												△	●	○	▽							
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 沈殿槽室	洗浄残渣貯蔵設備 チャッキングリフト	1基	改造	[600]	洗浄残渣貯蔵設備 チャッキングリフト	1基												△	●	○	▽							
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄残渣貯蔵設備 搬入コンベア	1基	改造	[601]	洗浄残渣貯蔵設備 搬入コンベア	1基												△	●	○	▽							
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄残渣貯蔵設備 SUS容器用台車(5)	1基	改造	[602]	洗浄残渣貯蔵設備 SUS容器用台車(5)	1基												△	○	▽								
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄残渣貯蔵設備 洗浄残渣乾燥機	1式	改造	[604]	洗浄残渣貯蔵設備 洗浄残渣乾燥機	1基												△	●	○	▽							
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄残渣貯蔵設備 洗浄残渣乾燥機	1式	改造	[605]	洗浄残渣貯蔵設備 洗浄残渣乾燥機	1基												△	●	○	▽							
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄残渣貯蔵設備 回転混合機 (金属容器(粉末)混合)	1基	改造	[606]	洗浄残渣貯蔵設備 回転混合機 (金属容器(粉末)混合)	1基												△	●	○	▽							
7次	屋外	付属建物 第3鉄燃料倉庫	1式	改造	[858]	付属建物 第3鉄燃料倉庫	1式												△	○	▽								
7次	屋外	付属建物 劣化・天然ウラン倉庫	1式	改造	[862]	付属建物 劣化・天然ウラン倉庫	1式												△	○	▽								
7次	屋外	付属建物 原料貯蔵所 ^{※4}	1式	改造	[861]	付属建物 原料貯蔵所	1式												△	○	▽								
7次	屋外	付属建物 容器管理棟 ^{※4}	1式	改造	[863]	付属建物 容器管理棟	1式												△	○	▽								
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵機 ^{※2}	6基	改造	[517]	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵機	6基																						
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(1) ^{※2}	1台	変更なし	[520]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(1)	1台																						
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(3) ^{※2}	2台	変更なし	[521]	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用 台車(3)	2台																						
7次	加工棟 成型工場 前室(2)	粉末貯蔵設備 フードボックス(1) ^{※2}	1基	変更なし	[522]	粉末貯蔵設備 フードボックス	1基																						
7次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 原料粉末貯蔵機 ^{※2}	2基	改造	[523]	粉末貯蔵設備 原料粉末貯蔵機	2基																						
7次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 電動リフト ^{※2}	2台	変更なし	[525]	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(1)用電動リフト	1台																						
7次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(2)	粉末貯蔵設備 電動リフト ^{※2}	1台	変更なし	[528]	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(2)用電動リフト	1台																						
7次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(2)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉末用) ^{※2}	4基	改造	[526]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵機 (粉末用)	4基																						
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット貯蔵機 ^{※2}	1基	変更なし	[564]	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット貯蔵機	1基																						
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(1) ^{※2}	1基	変更なし	[565]	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 ペレットライン コンベア	2基																						
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(2) ^{※2}	1基	変更なし	[566]	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 ペレットライン コンベア	1基																						
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット貯蔵機 ^{※2}	1基	変更なし	[566]	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット貯蔵機	1基																						
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(3) ^{※2}	1基	変更なし	[567]	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 ペレットライン コンベア	1基																						
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(3) ^{※2}	1台	変更なし	[568]	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用 台車(3)	1台																						
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(4) ^{※2}	1台	変更なし	[569]	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用 台車(4)	1台																						
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(2) ^{※2}	1台	変更なし	[570]	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(2)	1台																						
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵機(1) ^{※2}	1基	改造	[571]	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵機	2基																						
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵機(2) ^{※2}	1基	改造	[571]	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵機	2基																						
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(2) ^{※2}	1台	変更なし	[572]	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(2)	1台																						
7次	加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機 ^{※2}	32基	改造	[573]	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機	32基																						
7次	加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機用台車(3) ^{※2}	1台	変更なし	[574]	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機用台車(3)	1台																						
7次	加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機用台車(4) ^{※2}	1台	改造	[575]	U ₀₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵機用台車(4)	1台																						
7次	加工棟 成型工場 燃料排 液接室	燃料排貯蔵設備 燃料排貯蔵機 ^{※2}	1基	変更なし	[587]	燃料排貯蔵設備 燃料排貯蔵機	1基																						
7次	加工棟 成型工場 燃料排 液接室	燃料排貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(4) ^{※2}	1台	変更なし	[588]	燃料排貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(4)	1台																						

次役	設置場所	設 工 認			事 業 許 可		令和2年					令和3年									
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	屋外	付属建物 第2核燃料倉庫 ^{※4}	1式	改造	855	付属建物 第2核燃料倉庫	1式														

※の注釈は以下を示す。
 ※4：当該建物・構築物又は設備・機器はn次申請で次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様を申請する。

次号	設置場所	設 工 程		事 業 許 可		令和2年																
		設工種名	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	
6次	工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ(節風、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[608] [615]	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ(節風、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式															
6次	工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ(節風、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[608] [629]	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ(節風、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式															
6次	付属建物 除染室・分析室	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ(節風、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[608] [616]	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ(節風、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式															
6次	工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ(高性能エア フィルタ～排気塔)	1式	改造	[608] [636]	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ(高性能エア フィルタ～排気塔)	1式															
6次	屋外	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ(高性能エア フィルタ～排気塔)	1式	改造	[608] [636]	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ(高性能エア フィルタ～排気塔)	1式															
6次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) スクラバ(塔・還元炉、乾燥機系 統)	4基	改造	[608] [628]	気体廃棄設備(1) スクラバ(塔・還元炉、乾燥機 系統)	4基															
6次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) 水スクラバ(ウラン回収第1系列系 統)(転換加工室局所排気系統(3))	1基	改造	[608] [630]	気体廃棄設備(1) 水スクラバ(ウラン回収第1系列系 統)	1基															
6次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) アルカリススクラバ(ウラン回収第1系 列系統)(転換加工室局所排気系統	1基	改造	[608] [631]	気体廃棄設備(1) アルカリススクラバ(ウラン回収第1 系列系統)	1基															
6次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) 排ガス冷却装置(ウラン回収第1系 列系統)(転換加工室局所排気系統	1基	改造	[608] [632]	気体廃棄設備(1) 排ガス冷却装置(ウラン回収第1系 列系統)	1基															
6次	工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) コンデンサ(ウラン回収第1系列系 統)(転換加工室局所排気系統(3))	1基	改造	[608] [633]	気体廃棄設備(1) コンデンサ(ウラン回収第1系列系 統)	1基															
6次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	気体廃棄設備(1) スクラバ(ウラン回収第2系列系 統)(チェックタンク室局所排気系 統(2))	1基	改造	[608] [634]	気体廃棄設備(1) スクラバ(ウラン回収第2系列系 統)	1基															
6次	屋外	気体廃棄設備(1) 排ガス分解装置 (転換加工室局所排気系統(1))	2基	改造	[608] [635] [608] [637]	気体廃棄設備(1) 排ガス分解装置 安全燃焼インターロック	2基 1式															
6次	付属建物 除染室・分析室 分析室	気体廃棄設備(1) スクラバ(分析系統)(分析室、分光 分析室局所排気系統(1))	1基	改造	[608] [638]	気体廃棄設備(1) スクラバ(分析系統)	1基															
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発、加水分解系統) (原料倉庫局所排気系統)※1	2基	改造	[608] [618]	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発、加水分解系統)	2基															
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 切替ダンパ(原料倉庫局所排気系 統)※1	1式	新設・ 改造	[608] [619]	気体廃棄設備(1) 切替ダンパ	1式															
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 地震運動防止ダンパ※1	2式	新設	[608] [620] [608] [621]	気体廃棄設備(1) 地震運動防止ダンパ 地震インターロック	2式 2式															
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 給気ファン	1式	改造	[640] [641] [640] [649]	気体廃棄設備(2) 給気ファン 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式 1式															
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 給気ファン (フィルタ室(1)給気系統)	1式	改造	[640] [641] [640] [649]	気体廃棄設備(2) 給気ファン 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式 1式															
6次	屋外	気体廃棄設備(2) 給気ファン(作業室、廃棄物貯留室 給気系統)	1式	変更な し	[640] [641] [640] [649]	気体廃棄設備(2) 給気ファン 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式 1式															
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン (燃料排液槽室内排気 系統)	1式	改造	[640] [642] [640] [649]	気体廃棄設備(2) 排気ファン 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式 1式															
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造・ 変更な し	[640] [642] [640] [649]	気体廃棄設備(2) 排気ファン 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式 1式															
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造・ 変更な し	[640] [642] [640] [649]	気体廃棄設備(2) 排気ファン 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式 1式															
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ	1式	改造	[640] [643]	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ	1式															
6次	放射線管理棟 廃棄物貯留室	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ(廃棄物貯留室 局所排気系統(1))	1式	改造	[640] [643]	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ	1式															
6次	放射線管理棟 機械室	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ (廃棄物一時貯留室内排気系統)	1式	改造	[640] [643]	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ	1式															
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界 部)	1式	新設	[640] [644]	気体廃棄設備(2) 給気逆流防止ダンパ(屋外との境 界部)	1式															
6次	工場棟 成型工場 排気室	気体廃棄設備(2) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界 部)	1式	改造	[640] [645]	気体廃棄設備(2) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境 界部)	1式															
6次	工場棟 成型工場	気体廃棄設備(2) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	[640] [646]	気体廃棄設備(2) 給気ダクト・ダンパ	1式															

次役	設置場所	設 工 程			事 業 許 可		令和2年												令和3年											
		設工名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月									
6次	付属建物 シリンダ洗浄棟 排気室	気体廃棄設備(6) 高性能エアフィルタ	1式	改造・ 変更なし	[693]	気体廃棄設備(6) 高性能エアフィルタ	1式																							
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室				[696]																									
6次	付属建物 シリンダ洗浄棟 排気室	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)(洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室給気系統)	1式	新設	[693]	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)	1式																							
6次	付属建物 第2廃棄物処理所				[697]																									
6次	付属建物 シリンダ洗浄棟 排気室	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式	新設	[693]	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式																							
6次	付属建物 第2廃棄物処理所				[698]																									
6次	付属建物 シリンダ洗浄棟 排気室	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)	1式	新設	[693]	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)	1式																							
6次	付属建物 第2廃棄物処理所				[699]																									
6次	付属建物 シリンダ洗浄棟 排気室	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)(廃棄物プレス室前所排気系統)	1式	新設	[693]	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式																							
6次	付属建物 第2廃棄物処理所				[700]																									
6次	付属建物 シリンダ洗浄棟	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	[693]	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンパ	1式																							
6次	付属建物 第2廃棄物処理所				[701]																									
6次	屋外																													
6次	付属建物 シリンダ洗浄棟	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	[693]	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンパ	1式																							
6次	付属建物 第2廃棄物処理所				[705]																									
6次	付属建物 シリンダ洗浄棟	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	[693]	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式																							
6次	付属建物 第2廃棄物処理所				[702]																									
6次	付属建物 シリンダ洗浄棟	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	[693]	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式																							
6次	付属建物 第2廃棄物処理所				[706]																									
6次	付属建物 シリンダ洗浄棟	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式	改造	[693]	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式																							
6次	付属建物 第2廃棄物処理所				[703]																									
6次	屋外																													
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(1) 転換第1廃液貯槽	1基	改造	[707]	廃液処理設備(1) 転換第1廃液貯槽	1基																							
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室				[708]																									
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽	1基	改造	[709]	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽	1基																							
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室				[711]																									
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室				[710]																									
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(1) ろ液受槽	1基	改造	[712]	廃液処理設備(1) ろ液受槽	1基																							
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室				[714]																									
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(1) ろ液バッグフィルタ	2基	変更なし	[713]	廃液処理設備(1) ろ液バッグフィルタ	2基																							
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室				[715]																									
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	廃液処理設備(1) 地下集水槽	2基	改造	[717]	廃液処理設備(1) 地下集水槽	2式																							
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室				[718]																									
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室				[716]																									
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽	1基	改造	[719]	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽	1基																							
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室				[720]																									
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	廃液処理設備(1) 混合槽	1基	改造	[721]	廃液処理設備(1) 混合槽	1基																							
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室				[722]																									
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室、屋外	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)	3基	改造	[723]	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)	3基																							
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室、屋外				[724]																									
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	廃液貯槽(クラン回収(第1系列)系統)	1基	改造	[725]	廃液貯槽(クラン回収(第1系列)系統)	1基																							
6次	工場棟 転換工場 転換加工室				[726]																									
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	廃液処理設備(1) イオン交換塔	1式	撤去	-	-	-																							
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 貯留タンク	2基	改造	[762]	廃液処理設備(4) 貯留タンク	2基																							
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室				[763]																									
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室、屋外	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)	3基	改造	[764]	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)	3基																							
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室、屋外				[765]																									

次号	設置場所	設 工 認		事 業 許 可		令和2年					令和3年															
		設工認名	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月					
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ過機	1基	改造	[756]	廃液処理設備(4) ろ過機	1基										△			○	▽					
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ液受槽	1基	改造	[757]	廃液処理設備(4) ろ液受槽	1基												△		○	▽				
					[758]	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	1式																●	○	▽	
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 揮(貯留タンク、貯留タンク (チェック)、ろ過機)	1式	改造	[759]	廃液処理設備(4) 揮	1式											△			○	▽				
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 集水ピット	1基	改造	[760]	廃液処理設備(4) 集水ピット	1基													△		○	▽			
					[761]	廃液処理設備(4) 液位高警報設備(集水ピット)	1式																	●	○	▽
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(5) 乾燥機	1基	新設*2	[771]	廃液処理設備(5) 乾燥機	1基																			
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 集塵機	1基	改造	[792]	焼却設備 集塵機	1基													△		●	○	▽		
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 クレーン	3基	改造	[797]	焼却設備 クレーン	3基														△	●	○	▽		
6次	付属建物 第3廃棄物倉庫	保管廃棄設備 廃棄物貯蔵設備(5)	1式	改造	[822]	保管廃棄設備 廃棄物貯蔵設備(5)	1式										△	△	△				○	▽		
6次	付属建物 第3廃棄物倉庫	保管廃棄設備 クレーン	1基	変更なし	[823]	保管廃棄設備 クレーン	1基													△		●	○	▽		
6次	屋外	付属建物 除染室・分析室*3*4	1式	改造	[851]	付属建物 除染室・分析室	1式														△		○	▽		
6次	屋外	付属建物 第1廃棄物処理所	1式	改造	[865]	付属建物 第1廃棄物処理所	1式															△		○	▽	
6次	屋外	付属建物 第2廃棄物処理所	1式	改造	[869]	付属建物 第2廃棄物処理所	1式															△		○	▽	
6次	屋外	付属建物 第3廃棄物倉庫	1式	改造	[876]	付属建物 第3廃棄物倉庫	1式															△		○	▽	
6次	屋外	付属建物 第1廃棄物処理所前室	1式	新設	[880]	付属建物 第1廃棄物処理所前室	1式																			
6次	屋外	放射線管理棟*4	1式	改造	[847]	放射線管理棟	1式																			
6次	屋外	付属建物 放射線管理棟前室*4	1式	新設	[879]	付属建物 放射線管理棟前室	1式																△		○	▽
6次	屋外	付属建物 廃棄物管理棟*5	1式	新設	[877]	付属建物 廃棄物管理棟	1式																			

*1: 当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。当該設備・機器の機能、性能に係る事項については6次申請範囲とする。
 *2: 当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。当該設備・機器の機能、性能に係る事項については6次申請範囲とする。
 *3: 当該建物の取組の一部について申請する。
 *4: 当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。当該建物の機能、性能に係る事項の一部については6次申請範囲とする。
 *5: 当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、1次申請で申請している。当該建物の機能、性能に係る事項の一部については6次申請範囲とする。

次号	設置場所	設 工 認		事 業 許 可		令和2年					令和3年																			
		設工認名	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月									
7次	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 排気ファン ^{*2}	1式	変更なし	[608] [610]	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式															△		○	▽					
					[608] [617]	気体廃棄設備(1) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式																			●	○	▽		
					[608] [627]	気体廃棄設備(1) 負圧警報装置	1台																				●	○	▽	
					[608] [639]	気体廃棄設備(1) 負圧警報装置	1台																				●	○	▽	
					[608] [610]	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式																				△		○	▽
7次	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 排気ファン ^{*2}	1式	改造	[608] [610]	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式																	△		○	▽			
					[608] [617]	気体廃棄設備(1) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式																				●	○	▽	
					[608] [627]	気体廃棄設備(1) 負圧警報装置	1台																					●	○	▽
					[608] [639]	気体廃棄設備(1) 負圧警報装置	1台																					●	○	▽
					[608] [610]	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式																					△		○
7次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) スクラバ(溶剤・還元炉、乾燥機系 統) ^{*2}	4基	改造	[608] [626]	気体廃棄設備(1) スクラバ(溶剤・還元炉、乾燥機 系統)	4基																△		○	▽				
7次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) 水スクラバ(ウラン回収第1系系統) (転換加工室局所排気系統(3)) ^{*2}	1基	改造	[608] [630]	気体廃棄設備(1) 水スクラバ(ウラン回収第1系系統)	1基																△		○	▽				
7次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) アルカリススクラバ(ウラン回収第1系 系統) (転換加工室局所排気系統 (3)) ^{*2}	1基	改造	[608] [631]	気体廃棄設備(1) アルカリススクラバ(ウラン回収第1 系系統)	1基																	△		○	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) 排ガス冷却装置(ウラン回収第1系系統) (転換加工室局所排気系統 (3)) ^{*2}	1基	改造	[608] [632]	気体廃棄設備(1) 排ガス冷却装置(ウラン回収第1系 系統)	1基																	△		○	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工 室	気体廃棄設備(1) コンデンサ(ウラン回収第1系系統) (転換加工室局所排気系統(3)) ^{*2}	1基	改造	[608] [633]	気体廃棄設備(1) コンデンサ(ウラン回収第1系系統)	1基																	△		○	▽			
7次	工場棟 転換工場 チェック タンク室	気体廃棄設備(1) スクラバ(ウラン回収第2系系統) (チェックタンク室局所排気系統 (2)) ^{*2}	1基	改造	[608] [634]	気体廃棄設備(1) スクラバ(ウラン回収第2系系統)	1基																	△		○	▽			
7次	付属建物 除染室・分析室	気体廃棄設備(1) スクラバ(分析系統)(分析室、分光 分析室局所排気系統(1)) ^{*2}	1基	改造	[608] [638]	気体廃棄設備(1) スクラバ(分析系統)	1基																	△		○	▽			
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統) (原料倉庫局所排気系統) ^{*2}	2基	改造	[608] [618]	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統)	2基																	△		○	▽			

次期	設置場所	設工区		事業許可		令和2年												令和3年											
		設工区名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月								
7次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン ^{※6}	1式	改造・ 変更なし	6401	気体廃棄設備(2)	1式																						
					6412	排気ファン																							
					6401	気体廃棄設備(2)	1式																						
7次	工場棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 排気ファン ^{※6}	1式	改造	6531	気体廃棄設備(3)	1式																						
					6532	排気ファン																							
					6531	気体廃棄設備(3)	1式																						
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 給気ファン	1式	変更なし	6661	気体廃棄設備(4)	1式																						
					6671	給気ファン																							
					6661	気体廃棄設備(4)	1式																						
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 給気ファン	1式	変更なし	6661	気体廃棄設備(4)	1式																						
					6671	給気ファン																							
					6661	気体廃棄設備(4)	1式																						
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 高性能エアフィルタ	1式	改造	6661	気体廃棄設備(4)	1式																						
					6669	高性能エアフィルタ																							
					6661	気体廃棄設備(4)	1式																						
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫 フィルタ室	給気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1式	変更なし	6661	給気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1式																						
					6661	給気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)																							
					6661	給気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1式																						
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫	気体廃棄設備(4) 給気ダクト・ダンプ	1式	改造	6661	気体廃棄設備(4)	1式																						
					6672	給気ダクト・ダンプ																							
					6661	気体廃棄設備(4)	1式																						
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫	気体廃棄設備(4) 給気ダクト・ダンプ	1式	改造	6661	気体廃棄設備(4)	1式																						
					6672	給気ダクト・ダンプ																							
					6661	気体廃棄設備(4)	1式																						
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫	気体廃棄設備(4) 高性能エアフィルタ	1式	改造	6661	気体廃棄設備(4)	1式																						
					6673	高性能エアフィルタ																							
					6661	気体廃棄設備(4)	1式																						
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫	気体廃棄設備(4) 高性能エアフィルタ	1式	改造	6661	気体廃棄設備(4)	1式																						
					6677	高性能エアフィルタ																							
					6661	気体廃棄設備(4)	1式																						
7次	付属建物 第3棟燃料倉庫	気体廃棄設備(4) 高性能エアフィルタ	1式	改造	6661	気体廃棄設備(4)	1式																						
					6674	高性能エアフィルタ																							
					6661	気体廃棄設備(4)	1式																						
7次	付属建物 第1棟薬物処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 排気ファン ^{※6}	1式	改造	6791	気体廃棄設備(5)	1式																						
					6811	排気ファン																							
					6791	気体廃棄設備(5)	1式																						
7次	付属建物 第2棟薬物処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 排気ファン ^{※6}	1式	変更なし	6931	気体廃棄設備(6)	1式																						
					6951	排気ファン																							
					6931	気体廃棄設備(6)	1式																						
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) 転換第1廃液貯槽 ^{※6}	1基	改造	7071	廃液処理設備(1)	1基																						
					7081	転換第1廃液貯槽																							
					7071	廃液処理設備(1)	1基																						
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽 ^{※6}	1基	改造	7091	廃液処理設備(1)	1基																						
					7101	洗浄液受槽																							
					7111	廃液処理設備(1)	1式																						
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) ろ液受槽 ^{※6}	2基	変更なし	7101	廃液処理設備(1)	2基																						
					7111	ろ液受槽																							
					7101	廃液処理設備(1)	1式																						
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) ろ液受槽 ^{※6}	1基	改造	7121	廃液処理設備(1)	1基																						
					7131	ろ液受槽																							
					7141	廃液処理設備(1)	1式																						
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) ろ液受槽 ^{※6}	2基	変更なし	7131	廃液処理設備(1)	2基																						
					7141	ろ液受槽																							
					7131	廃液処理設備(1)	1式																						
7次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	廃液処理設備(1) 地下集水槽 ^{※6}	2基	改造	7151	廃液処理設備(1)	2基																						
					7161	地下集水槽																							
					7171	廃液処理設備(1)	2式																						
7次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽 ^{※6}	1基	改造	7181	廃液処理設備(1)	1式																						
					7191	転換第2廃液貯槽																							
					7201	廃液処理設備(1)	1式																						
7次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	廃液処理設備(1) 混合槽 ^{※6}	1基	改造	7211	廃液処理設備(1)	1基																						
					7221	混合槽																							
					7231	廃液処理設備(1)	1式																						
7次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック) ^{※6}	3基	改造	7241	廃液処理設備(1)	3基																						
					7251	集水槽(チェック)																							
					7241	廃液処理設備(1)	3式																						
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	廃液貯槽(クラン回収(第1系列)系) 統 ^{※6}	1基	改造	7261	廃液貯槽(クラン回収(第1系列)系)	1基																						
					7271	統																							
					7261	廃液貯槽(クラン回収(第1系列)系)	1式																						

次敷	取置場所	設工認		事業許可		令和2年												令和3年											
		設工認名称	員数	変更区分	№	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月								
7次	付属建物 シリング 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 廃液貯槽(洗浄工程)	1基	改造	[727]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 廃液貯槽(洗浄工程)	1基											△	●	○	▽								
					[728]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備	1式												●	○	▽								
7次	付属建物 シリング 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 沈殿槽	1基	改造	[729]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 沈殿槽	1基											△	●	○	▽								
					[730]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備	1式												●	○	▽								
7次	付属建物 シリング 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 遠心ろ過機	1基	改造	[731]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 遠心ろ過機	1基											△	●	○	▽								
					[732]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液受槽	1基											△	●	○	▽								
7次	付属建物 シリング 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 液受槽(1)	1基	改造	[733]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液受槽	1式												●	○	▽								
					[734]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) ろ過機	1基											△	●	○	▽								
					[735]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液受槽	1基											△	●	○	▽								
					[736]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備	1式												●	○	▽								
7次	付属建物 シリング 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 集水槽(チェック)	2基	改造	[737]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 集水槽(チェック)	2基											△	●	○	▽								
					[738]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備	2式												●	○	▽								
7次	付属建物 シリング 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) イオン交換塔	2基	改造	[739]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) イオン交換塔	2基											△	●	○	▽								
					[740]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備(イオン交換塔)	2式												●	○	▽								
7次	付属建物 シリング 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 液受槽(3)	1基	改造	[741]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液受槽	1基											△	●	○	▽								
					[742]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備(液受槽)	1式												●	○	▽								
7次	付属建物 シリング 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 乾燥機	1基	改造	[743]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 乾燥機	1基											△	●	○	▽								
7次	付属建物 シリング 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) フードボックス	1基	改造	[744]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) フードボックス	1基											△	●	○	▽								
					[745]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液受槽(チェック)	2基											△	●	○	▽								
7次	付属建物 シリング 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 廃液貯槽(チェック)	2基	改造	[746]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備(廃液貯槽(チェック))	2式												●	○	▽								
					[747]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 廃液処理室回収ピット	1基											△	●	○	▽								
7次	付属建物 シリング 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 廃液貯槽(洗浄工程)	1基	改造	[748]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備(廃液貯槽(洗浄工程))	1式												●	○	▽								
					[749]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 堰(廃液貯槽(洗浄工程))	1式											△	●	○	▽								
7次	付属建物 シリング 洗浄棟 測定室	廃液処理設備(3) 測定室回収ピット	1基	改造	[750]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 測定室回収ピット	1基											△	●	○	▽								
					[751]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備	1式												●	○	▽								
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 貯留タンク ³⁵⁾	2基	改造	[752]	廃液処理設備(4) 貯留タンク	2基											△	●	○	▽								
					[753]	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	2式												△	●	○	▽							
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック) ³⁶⁾	3基	改造	[754]	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)	3基											△	●	○	▽								
					[755]	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	3式												△	●	○	▽							
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ過機 ³⁶⁾	1基	改造	[756]	廃液処理設備(4) ろ過機	1基											△	●	○	▽								
					[757]	廃液処理設備(4) ろ液受槽 ³⁶⁾	1基												△	●	○	▽							
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 集水ピット ³⁶⁾	1基	改造	[760]	廃液処理設備(4) 集水ピット	1基											△	●	○	▽								
					[761]	廃液処理設備(4) 液位高警報設備(集水ピット)	1式												●	○	▽								
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) 凝集沈殿槽(1) ³⁴⁾	1基	新設	[762]	廃液処理設備(5) 凝集沈殿槽	1基																						
					[763]	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式																						
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) 凝集沈殿槽(2) ³⁴⁾	1基	新設	[762]	廃液処理設備(5) 凝集沈殿槽	1基																						
					[763]	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式																						
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) 凝集沈殿槽(3) ³⁴⁾	1基	新設	[762]	廃液処理設備(5) 凝集沈殿槽	1基																						
					[763]	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式																						
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) 遠心分離機 ³⁴⁾	1基	新設	[764]	廃液処理設備(5) 遠心分離機	1基																						
					[765]	廃液処理設備(5) ろ液受槽	1基																						
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) ろ液受槽(1) ³⁴⁾	1基	新設	[766]	廃液処理設備(5) ろ液受槽	1式																						
					[766]	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式																						

次号	設置場所	設 工 認				事 業 許 可		令和2年					令和3年													
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月					
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) ろ液受槽(2) ^{※4}	1基	新設	765	廃液処理設備(5) ろ液受槽	1基																			
					766	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式																			
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) ろ液受槽(3) ^{※4}	1基	新設	765	廃液処理設備(5) ろ液受槽	1基																			
					766	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式																			
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) ろ過機(1) ^{※4}	1基	新設	767	廃液処理設備(5) ろ過機	1基																			
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) ろ過機(2) ^{※4}	1基	改造	767	廃液処理設備(5) ろ過機	1基																			
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) チェックタンク(1) ^{※4}	1基	新設	768	廃液処理設備(5) チェックタンク	1基																			
					769	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式																			
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) チェックタンク(2) ^{※4}	1基	新設	768	廃液処理設備(5) チェックタンク	1基																			
					769	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式																			
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) チェックタンク(3) ^{※4}	1基	新設	768	廃液処理設備(5) チェックタンク	1基																			
					769	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式																			
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) イオン交換装置 ^{※4}	1基	新設	770	廃液処理設備(5) イオン交換装置	1基																			
7次	放射線 管理棟 廃水 処理室	廃液処理設備(6) チェックタンク(1) ^{※4}	1基	新設	772	廃液処理設備(6) チェックタンク	1基																			
					773	廃液処理設備(6) 液位高警報設備	1式																			
7次	放射線 管理棟 廃水 処理室	廃液処理設備(6) チェックタンク(2) ^{※4}	1基	新設	772	廃液処理設備(6) チェックタンク	1基																			
					773	廃液処理設備(6) 液位高警報設備	1式																			
7次	放射線 管理棟 廃水 処理室	廃液処理設備(6) チェックタンク(3) ^{※4}	1基	新設	772	廃液処理設備(6) チェックタンク	1基																			
					773	廃液処理設備(6) 液位高警報設備	1式																			
7次	屋外	排水貯留池	2基	変更なし	776	排水貯留池	2基										△		●	○	▽					
7次	屋外	排水貯留設備	2式	改造	777	液位高警報設備	2式											△	●	○	▽					
7次	放射線 管理棟 廃棄物一時貯蔵所	保管廃棄設備 保管庫	3基	改造 変更なし	778	液体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) 保管庫	3基											△		●	○	▽				
					779	液体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) 酸処理	1式													△		●	○	▽		
					780	液体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) 受容器(保管庫)	1式														△		●	○	▽	
					781	液体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) 潜水水位警報設備	1式																●	○	▽	
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 焼却炉	1基	改造	782	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 焼却炉	1基												△	●	○	▽				
					783	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 投入フードボックス	1基															△	●	○	▽	
					784	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 抽出フードボックス	1基																△	●	○	▽
					785	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 機体装置失火インターロック	1式																	●	○	▽
					786	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 排ガス温度高インターロック	1式																	●	○	▽
					787	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 燃焼用空気停止インターロック	1式																	●	○	▽
					788	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 送風機ファン	1基																△	●	○	▽
					789	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) サイクロン	1基																△	●	○	▽
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 サイクロン	1基	変更なし	790	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) フードボックス	1基											△	●	○	▽					
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 フラッシュチャンバ	1基	改造	791	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) フラッシュチャンバ	1基												△	●	○	▽				
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 イオン交換材混合機	1基	変更なし	793	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) イオン交換材混合機	1基											△	●	○	▽					
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 イオン交換材成型機	1基	変更なし	794	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) イオン交換材成型機	1基											△	●	○	▽					
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 ビット	1基	改造	795	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) ビット	1基												△	●	○	▽				
					796	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 液位高警報設備	1式															●	○	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 前室	焼却設備 クレーン (第1廃棄物処理所前室)	1基	新設	798	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) クレーン	1基											△	●	○	▽					
7次	付属建物 第2廃棄物処理所 廃棄物プレス室	固体廃棄物処理設備 高性能エアフィルタ用廃棄物プレス	1基	改造	799	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) 高性能エアフィルタ用廃棄物プレ ス	1基											△	●	○	▽					
					800	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) フードボックス	1基															△	●	○	▽	
7次	付属建物 第2廃棄物処理所 廃棄物プレス室	固体廃棄物処理設備 破砕機	1基	改造	801	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) 破砕機	1基												△	●	○	▽				
					802	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) フードボックス	1基															△	●	○	▽	

次期	施設場所	設 工 認			事 業 許 可		令和2年					令和3年												
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月			
7次	付属建物 第2廃棄物処理所 廃棄物プレス室	固体廃棄物処理設備 クレーン (第2廃棄物処理所)	1基	改造	[803]	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) クレーン	1基											△	●	○	▽			
7次	放射線 管理棟 廃棄物圧縮室	固体廃棄物処理設備 ドラム缶用廃棄物プレス	1基	改造	[804]	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) ドラム缶用廃棄物プレス	1基												△	●	○	▽		
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 超音波洗浄機	2基	改造・ 変更なし	[805]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 超音波洗浄機	2基												△	●	○	▽		
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 排水中和設備	1式	改造・ 変更なし	[806]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 排水中和設備	1式												△	●	○	▽		
					[807]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 液位高警報設備	1式																●	○
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 分別・解体フード	1式	改造	[808]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 分別・解体フード	1式												△	●	○	▽		
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 水洗槽	1基	変更なし	[809]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 水洗槽	1基													△	●	○	▽	
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 切断フード	1基	変更なし	[810]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 切断フード	1基											△		●	○	▽		
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 排水受槽	1基	改造	[811]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 排水受槽	1基													△	●	○	▽	
					[812]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 液位高警報設備	1式																	●
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 乾燥機	3基	改造・ 変更なし	[813]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 乾燥機	3基													△	●	○	▽	
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 プラスチック装置	2基	改造	[814]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) プラスチック装置	2基													△	●	○	▽	
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 クレーン (除染室(2))	1基	改造	[815]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) クレーン	1基													△	●	○	▽	
7次	放射線管理棟 廃棄物圧縮室	除染設備 解体用フードボックス	1式	変更なし	[816]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 解体用フードボックス	1式												△		●	○	▽	
7次	放射線管理棟 廃棄物圧縮室	除染設備 切断機	2基	改造・ 変更なし	[817]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 切断機	2基													△		●	○	▽
7次	放射線管理棟 廃棄物一時貯蔵所	保管廃棄設備 廃棄物貯蔵設備(1)	1式	改造	[818]	固体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) 廃棄物貯蔵設備(1)	1式													△		○	▽	
7次	放射線管理棟 廃棄物一時貯蔵所	保管廃棄設備 ドラム缶用ランダム測定装置	1基	改造	[819]	固体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) ドラム缶用ランダム測定装置	1基													△		●	○	▽
7次	放射線管理棟 廃棄物一時貯蔵所	保管廃棄設備 クレーン (廃棄物一時貯蔵所)	1基	改造	[820]	固体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) クレーン	1基													△		●	○	▽
7次	付属建物 放射線管理棟前室	保管廃棄設備 クレーン (放射線管理棟前室)	1基	新設	[821]	固体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) クレーン	1基													△		●	○	▽
7次	屋外	放射線管理棟 ²⁴	1式	改造	[847]	放射線管理棟	1式																	
7次	屋外	付属建物 除染室・分析室 ²⁴	1式	改造	[851]	付属建物 除染室・分析室	1式													△		○	▽	
7次	屋外	付属建物 第1廃棄物処理所 ²⁶	1式	改造	[865]	付属建物 第1廃棄物処理所	1式														△		○	▽
7次	屋外	付属建物 第2廃棄物処理所 ²⁶	1式	改造	[869]	付属建物 第2廃棄物処理所	1式														△		○	▽
7次	屋外	付属建物 第3廃棄物倉庫 ²⁶	1式	改造	[876]	付属建物 第3廃棄物倉庫	1式													△○		○	▽	
7次	屋外	付属建物 廃棄物管理棟 ²¹	1式	新設	[877]	付属建物 廃棄物管理棟	1式																	
7次	屋外	付属建物 放射線管理棟前室 ²⁴	1式	新設	[879]	付属建物 放射線管理棟前室	1式																	
7次	屋外	付属建物 第1廃棄物処理所前室 ²⁶	1式	新設	[880]	付属建物 第1廃棄物処理所前室	1式																	

※の注釈は以下を示す。
 ※n：当該建物・構築物又は設備・機器はn次申請で次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様を申請する。

○放射線管理施設

次数	設置場所	設 工 認			事 業 許 可		令和2年												令和3年											
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月									
7次	工場棟 転換工場	放射線管理施設 エアスニア	1式 (採取口 139箇所)	改造	828	放射線管理施設 エアスニア	1式																							
7次	工場棟 成型工場																													
7次	加工棟 成型工場																													
7次	放射線管理棟																													
7次	付属建物 除染室・分析室																													
7次	付属建物 第2核燃料倉庫																													
7次	付属建物 第3核燃料倉庫																													
7次	付属建物 第1廃棄物処理所																													
7次	付属建物 第2廃棄物処理所																													
7次	付属建物 シリング洗浄棟																													
7次	工場棟 転換工場	放射線管理施設 エリアモニタ	8台	改造	829	放射線管理施設 エリアモニタ	8台																							
7次	工場棟 転換加工室																													
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室																													
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室																													
7次	工場棟 成型工場 燃料堆溶接室																													
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室																													
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室																													
7次	放射線管理棟	放射線管理施設 ハンドフットモニタ	1式	改造	830	放射線管理施設 ハンドフットモニタ	1式																							
7次	付属建物 除染室・分析室																													
7次	付属建物 第2廃棄物処理所																													
7次	付属建物 第3核燃料倉庫																													
7次	排気塔 (工場棟 転換工場)	放射線管理施設 ダストモニタ	6台	改造	831	放射線管理施設 ダストモニタ	6台																							
7次	排気塔 (工場棟 成型工場)																													
7次	排気塔 (加工棟 成型工場)																													
7次	排気塔 (付属建物 第3核燃料倉庫)																													
7次	排気塔 (付属建物 第1廃棄物処理所)																													
7次	排気塔 (付属建物 シリング洗浄棟)																													
7次	加工棟 成型工場							環境モニタリング設備 ダストモニタ	1式	撤去	-	-	-																	
7次	屋外	放射線管理施設 モニタリングポスト	1基	改造	832	放射線管理施設 モニタリングポスト	1基																							

次款	設置場所	設 工 認				事 業 許 可		令和3年																			
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月						
6次	付属建物第1廃棄物処理所前室	非常用通報設備 放送設備	1式	増設	[890] [892]	非常用設備 非常用通報設備 放送設備	1式												△●	○	▽						
6次	付属建物第1廃棄物処理所	非常用通報設備 放送設備	1式	変更なし	[890] [892]	非常用設備 非常用通報設備 放送設備	1式												△●	○	▽						
6次	付属建物第2廃棄物処理所																										
6次	付属建物シリング洗浄棟																										
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																								△●○		
6次	付属建物原料貯蔵所	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	1式	増設	[890] [893]	非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備	1式													△●	○	▽					
6次	付属建物第1廃棄物処理所																										
6次	付属建物第2廃棄物処理所																										
6次	付属建物シリング洗浄棟																										
6次	付属建物第3廃棄物倉庫	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	1式	改造	[890] [893]	非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備	1式												△●○								
6次	付属建物第1廃棄物処理所	消火設備 屋外消火栓	1式	変更なし	[894] [895]	非常用設備 消火設備 屋外消火栓	1式													△●	○	▽					
6次	付属建物第2廃棄物処理所																										
6次	付属建物シリング洗浄棟																										
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																								△●○		
6次	付属建物第1廃棄物処理所前室	消火設備 屋外消火栓	1式	改造	[894] [895]	非常用設備 消火設備 屋外消火栓	1式													△●	○	▽					
6次	付属建物第1廃棄物処理所	消火設備 消火器	1式	変更なし	[894] [898]	非常用設備 消火設備 消火器	1式													△	○	▽					
6次	付属建物第2廃棄物処理所																										
6次	付属建物シリング洗浄棟																										
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																								△○		
6次	付属建物原料貯蔵所	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	増設	[899] [900]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式													△●	○	▽					
6次	付属建物第2廃棄物処理所																										
6次	付属建物第1廃棄物処理所																								△●	○	▽
6次	付属建物シリング洗浄棟																										
6次	付属建物第3廃棄物倉庫	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	改造	[899] [900]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式													△●	○	▽					
6次	付属建物原料貯蔵所	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	変更なし	[899] [900]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式														△●	○	▽				
6次	付属建物第1廃棄物処理所																										
6次	付属建物第2廃棄物処理所																										
6次	付属建物シリング洗浄棟																										
6次	付属建物第3廃棄物倉庫	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	改造	[899] [900]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式													△●	○	▽					
6次	付属建物原料貯蔵所	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	変更なし	[899] [901]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式														△●	○	▽				
6次	付属建物第1廃棄物処理所																										
6次	付属建物第2廃棄物処理所																										
6次	付属建物シリング洗浄棟																										
6次	付属建物第3廃棄物倉庫	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	改造	[899] [901]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式													△●○							
6次	付属建物原料貯蔵所	緊急対策設備 (1) 非常用照明	1式	増設	[902] [903]	非常用設備 緊急対策設備 非常灯	1式														△●	○	▽				
6次	付属建物第1廃棄物処理所																										
6次	付属建物第2廃棄物処理所																										
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																									△●○	
6次	付属建物シリング洗浄棟	緊急対策設備 (1) 非常用照明	1式	変更なし	[902] [903]	非常用設備 緊急対策設備 非常灯	1式														△●	○	▽				
6次	付属建物原料貯蔵所	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1式	増設	[902] [904]	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1式														△●	○	▽				
6次	付属建物第1廃棄物処理所																										
6次	付属建物第2廃棄物処理所																										
6次	付属建物シリング洗浄棟																										
6次	付属建物第3廃棄物倉庫	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1式	増設	[902] [904]	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1式													△●	○	▽					
6次	付属建物原料貯蔵所	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1式	変更なし	[902] [904]	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1式														△●	○	▽				
6次	付属建物第1廃棄物処理所																										
6次	付属建物第2廃棄物処理所																										
6次	付属建物シリング洗浄棟																										
6次	付属建物第3廃棄物倉庫	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1式	改造	[902] [904]	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1式													△●○							
6次	付属建物原料貯蔵所	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1式	変更なし	[902] [904]	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1式															△●	○	▽			
6次	付属建物第1廃棄物処理所																										
6次	付属建物第2廃棄物処理所																										
6次	付属建物シリング洗浄棟																										

次 数	設置場所	設 工 設			事 業 許 可		令 和 2 年					令 和 3 年															
		設工設名	員数	変更区分	%	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月						
6次	付属建物第1廃棄物処理所	緊急対策設備 (1) 安全避難通路	1式	増設	[902] [905]	非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路	1式													△	○	▽					
6次	付属建物第2廃棄物処理所																										
6次	付属建物シリング洗浄棟																										
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																										
6次	付属建物第1廃棄物処理所前室																										
6次	付属建物原料貯蔵所																										
6次	付属建物第1廃棄物処理所	緊急対策設備 (2) 飛散防止用防護ネット	1式	新設	[868]	飛散防止用防護ネット	1式												△	○	▽						
6次	付属建物第2廃棄物処理所	緊急対策設備 (2) 飛散防止用防護ネット	1式	新設	[872]	飛散防止用防護ネット	1式												△	○	▽						
6次	付属建物第1廃棄物処理所	緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用)	1式	新設	[866]	堰 (内部溢水止水用)	1式												△	○	▽						
6次	付属建物第2廃棄物処理所	緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用)	1式	新設	[870]	堰 (内部溢水止水用)	1式												△	○	▽						
6次	付属建物シリング洗浄棟	緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用)	1式	新設	[874]	堰 (内部溢水止水用)	1式												△	○	▽						
6次	屋外	付属設備 水素供給設備障壁	1式	新設	[914]	水素供給設備 (屋外供給系統) 障壁	1式												△	○	▽						
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (転換工場1) ~ (転換工場10)	10台	改造	[921] [923]	付属設備 秤量設備 秤	1式												△	○	▽						
6次	工場棟 成型工場ベレット 加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (成型工場1) ~ (成型工場10)	10台	改造	[921] [923]	付属設備 秤量設備 秤	1式												△	○	▽						
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (クラン管理1)	1台	改造	[921] [923]	付属設備 秤量設備 秤	1式												△	○	▽						
6次	工場棟 成型工場ベレット 加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (クラン管理2)	1台	改造	[921] [923]	付属設備 秤量設備 秤	1式												△	○	▽						
6次	付属建物 除染室・分析室作 業室 (2)	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (クラン管理3)	1台	改造	[921] [923]	付属設備 秤量設備 秤	1式												△	○	▽						
6次	工場棟 成型工場ベレット 加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (クラン管理4)	1台	改造	[921] [923]	付属設備 秤量設備 秤	1式												△	○	▽						
6次	加工棟成型工場ベ レット加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (加工棟1) ~ (加工棟9) *2	9台	変更なし	[921] [923]	付属設備 秤量設備 秤	1式												△	○	▽						
6次	屋外	打油貯蔵設備	1式	撤去	-	-	-												△	○	▽						
6次	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 同位体分析設備 ⁴¹⁾	1式	変更なし	[906]	分析設備 同位体分析設備	1式												△	○	▽						
6次	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 不純物分析設備 ⁴¹⁾	1式	変更なし・ 改造・ 新設	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式												△	○	▽						
6次	付属建物 除染室・分析室 分析室																										
6次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 物性測定設備 ⁴¹⁾	1式	変更なし・ 改造	[908]	分析設備 物性測定設備	1式												△	○	▽						
6次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備 付帯設備) ⁴¹⁾	1基	改造	[909]	分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設 備付帯設備)	1基												△	●	○	▽					
6次	工場棟 転換工場	緊急対策設備 (2) 飛散防止用防護ネット *3	1式	新設	[836]	飛散防止用防護ネット	1式													△	○	▽					
6次	工場棟 成型工場							[840]	飛散防止用防護ネット	1式														△	○	▽	
6次	工場棟 組立工場							[842]	飛散防止用防護ネット	1式															△	○	▽
6次	放射線管理棟							[850]	飛散防止用防護ネット	1式															△	○	▽
6次	付属建物除染室・ 分析室							[854]	飛散防止用防護ネット	1式															△	○	▽
6次	付属建物 第2核燃料倉庫							-	-	-															△	○	▽

次級	設置場所	設 工 認			事 業 許 可		令和2年					令和3年									
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	屋外	付属建物 発電機室 [※]	1式	新設	878	付属建物 発電機室	1式									△			○	○	▽

※の注釈は以下を示す。
 ※n：当該建物・構築物又は設備・機器はn次申請で次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様を申請する。