

添1別表1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1)【凡例】○：当該記載に該当する。△：先行申請で「次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲」とし、本申請でその適合状況を確認する。◇：先行申請で仮移設する施設に該当する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書の記載	記載箇所		設工認への対応状況 ⁽¹⁾						備考
		本文	添付書類	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
22-21	大規模損壊が発生した場合における体制については、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一とする。また、所在地域の原子力事業者間の協力協定による要員の派遣及び資機材の借用その他必要な支援を受けられる体制についても、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一とする。さらに、事故対処が長期化する場合における他のウラン加工事業者との協力協定による資機材の借用等の支援を受けられる体制についても、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一とする。大規模損壊が発生した場合の措置に必要な手順書及び資機材を整備し、要員を確保するとともに、当該手順書に従って活動を行うために必要な教育・訓練を定期的（年1回以上）に実施する。手順書には、消火活動等の手順等の他、大規模損壊が発生した状況等を踏まえた必要な情報の種類、入手方法及び判断基準等を定め、監視項目、確認項目、機器等の操作、対処事項、対処事項に対する優先順位を明確にする。また、事故の進展状況に応じて手順を分ける場合は手順書間の相互関係等を明確にする。(1) 大規模損壊発生時において大規模な火災が発生した場合における消火活動に関すること 屋内消火栓、屋外消火栓、可搬消防ポンプ等を用いて大規模な火災に対して消火活動を実施する手順は、重大事故に至るおそれがある事故と同一とする。(2) 重大事故等の発生を防止するための対策 重大事故に至るおそれがある事故時の対策に加えて、大規模損壊発生時にウランが飛散した場合に対して、集塵機等を用いたウランの回収、シートを用いたウランの飛散防止等の対策に必要な資機材を整備し、必要な手順を定める。また、対策に必要な資機材の保管場所は、第2加工棟から離して分散して設置する。(3) 対策の実施に必要な情報の把握 大規模損壊が発生した状況を踏まえて、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合の対策を実施するために必要であると設定した情報について、監視設備、要員の巡視点検により事象を把握する。加工施設内、敷地内の情報の把握は、照明具類、可搬式の放射線測定設備及び監視カメラも活用する。(4) 教育・訓練 大規模損壊が発生した場合の対処活動における技能及び知識の向上を図るため、事故対処に必要な資機材を用いた訓練を定期的に実施する。具体的には、大規模損壊発生を想定し、事業所防災組織全体で連携した総合訓練及び事業所防災組織の各係が実施する消火活動等の個別の対処訓練を、年1回以上の頻度で実施する。また、大規模損壊発生時における加工施設の挙動に関する知識の向上を目的とした教育を年1回以上の頻度で実施する。<p.131>大規模損壊が発生した場合における体制については、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一とする。また、所在地域の原子力事業者間の協力協定による要員の派遣及び資機材の借用その他必要な支援を受けられる体制についても、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一とする。さらに、事故対処が長期化する場合における他のウラン加工事業者との協力協定による資機材の借用等の支援を受けられる体制についても、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一とする。大規模損壊が発生した場合の措置に必要な手順書及び資機材を整備し、要員を確保するとともに、当該手順書に従って活動を行うために必要な教育・訓練を定期的（年1回以上）に実施する。手順書には、消火活動等の手順等の他、大規模損壊が発生した状況等を踏まえた必要な情報の種類、入手方法及び判断基準等を定め、監視項目、確認項目、機器等の操作、対処事項、対処事項に対する優先順位を明確にする。また、事故の進展状況に応じて手順を分ける場合は手順書間の相互関係等を明確にする。(1) 大規模損壊発生時において大規模な火災が発生した場合における消火活動に関すること 屋内消火栓、屋外消火栓、可搬消防ポンプ等を用いて大規模な火災に対して消火活動を実施する手順は、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一とする。(2) 重大事故等の発生を防止するための対策 重大事故に至るおそれがある事故時の対策に加えて、大規模損壊発生時にウランが飛散した場合に対して、集塵機等を用いたウランの回収、シートを用いたウランの飛散防止等の対策に必要な資機材を整備し、必要な手順を定める。また、対策に必要な資機材の保管場所は、第2加工棟から離して分散して設置する。必要に応じて、所在地域の原子力事業所間の協力協定及び他のウラン加工事業者間の協力協定等による社外組織への支援を要請し、環境放射線モニタリング、放射線防護措置、消火活動等に係る要員及び資機材の借用その他必要な支援を受けて活動に当たる。(3) 対策の実施に必要な情報の把握 大規模損壊が発生した状況等を踏まえて、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合の対策を実施するために必要であると設定した情報について、添7ロ(ロ)の第4表に示す監視設備や要員の巡視点検により事象を把握する。加工施設内、敷地内の情報の把握については、照明具類、可搬式の放射線測定設備及び監視カメラも活用する。(4) 教育・訓練 大規模損壊が発生した場合の対処活動における技能及び知識の向上を図るため、事故対処に必要な資機材を用いた訓練を定期的に実施する。具体的には、大規模損壊発生を想定し、事業所防災組織全体で連携した総合訓練及び事業所防災組織の各係が実施する消火活動等の個別の対処訓練を、年1回以上の頻度で実施する。また、大規模損壊発生時における加工施設の挙動に関する知識の向上を目的とした教育を年1回以上の頻度で実施する。<p.7-42>添7ロ(ロ)の第4表 監視設備 <p.7-32>	p.131	p.7-32 p.7-42	—	—	—	—	—	—	重大事故等の拡大の防止等に係る措置は、保安規定で明確にする。
その他事業許可基準規則以外関連										
23-1	(1) 成形施設の変更 ・火災対策のため、酸化ウラン粉末を取り扱う第2加工棟の第2-1混合室、第2-1ペレット室、第2-2混合室及び第2-2ペレット室の設備・機器を収納する火災区域内に設置する制御盤の開口部及び油圧設備に対して、火災発生時の急激な拡大を防止するために防護板を設置する。	変更の内容	—	—	—	—	—	○	▽	火災等による損傷の防止の項目において対応する。
23-2	(1) 成形施設の変更 ・爆発防止対策のため、可燃性ガスの緊急遮断弁、感震計、可燃性ガス検知器及び失火検知器の二重化等により、第2加工棟の第2-1ペレット室及び第2-2ペレット室の連続焼結炉の安全機能を強化する。	変更の内容	—	—	—	—	—	○	▽	火災等による損傷の防止の項目において対応する。
23-3	(1) 成形施設の変更 ・地震対策のため、ブレース、アンカー追加等の補強により、第2加工棟の設備・機器は耐震裕度向上等の改造を行う。	変更の内容	—	—	—	—	—	○	▽	地震による損傷の防止の項目において対応する。
23-4	(1) 成形施設の変更 ・溢水対策のため、酸化ウラン粉末を取り扱う第2加工棟の第2-1混合室、第2-1ペレット室、第2-2混合室及び第2-2ペレット室の設備・機器及び連続焼結炉の電気・計装盤に防水カバーを設置する、又は配管をシールする。	変更の内容	—	—	—	—	—	○	▽	溢水による損傷の防止の項目において対応する。
23-5	(2) 被覆施設の変更 ・地震対策のため、ブレース、アンカー追加等の補強により、第2加工棟の設備・機器は耐震裕度向上等の改造を行う。	変更の内容	—	—	—	—	○	○	▽	地震による損傷の防止の項目において対応する。
23-6	(3) 組立施設の変更 ・地震対策のため、ブレース、アンカー追加等の補強により、第2加工棟の設備・機器は耐震裕度向上等の改造を行う。	変更の内容	—	—	—	—	—	○	▽	地震による損傷の防止の項目において対応する。
23-7	(4) 核燃料物質の貯蔵施設の変更 ・地震対策のため、ブレース、アンカー追加等の補強により、第2加工棟の設備・機器は耐震裕度向上等の改造を行う。	変更の内容	—	○	—	—	○	○	▽	地震による損傷の防止の項目において対応する。
23-8	(4) 核燃料物質の貯蔵施設の変更 ・竜巻対策のため、第2加工棟 ^(注1) に分析試料の貯蔵設備を新設するとともに、この新設に伴う最大貯蔵能力の増分を相殺するよう、第2加工棟 ^(注2) の試験開発試料の貯蔵施設の最大貯蔵能力を縮小する。	変更の内容	—	—	—	—	—	○	—	外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。
23-9	(4) 核燃料物質の貯蔵施設の変更 ・竜巻対策のため、第2加工棟3階の貯蔵施設の周囲に防護壁を設置する。	変更の内容	—	—	—	—	○	—	—	外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。
23-10	(5) 放射性廃棄物の廃棄施設の変更 ・爆発防止対策のため、可燃性ガスの緊急遮断弁、感震計、可燃性ガス検知器及び失火検知器の二重化等により、第1廃棄物貯蔵棟の焼却炉の安全機能を強化する。	変更の内容	—	—	—	—	—	○	—	火災等による損傷の防止の項目において対応する。
23-11	(5) 放射性廃棄物の廃棄施設の変更 ・地震及び竜巻対策のため、第1加工棟、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟及び第5廃棄物貯蔵棟の放射性廃棄物を収納したドラム缶は、専用治具による連結固縛等により、転倒及び飛散を防止する。 表 安全機能を有する施設（液体廃棄物処理工程）第5廃棄物貯蔵棟 保管廃棄設備 耐震重要度分類（注1）（注1）金属製容器は耐震重要度分類第1類相当の転倒防止策を講じる。<p.41> 表 安全機能を有する施設（固体廃棄物処理工程）第1廃棄物貯蔵棟 第3廃棄物貯蔵棟 第1加工棟 保管廃棄設備 耐震重要度分類（注1）（注1）金属製容器は耐震重要度分類第1類相当の転倒防止策を講じる。<p.41>	変更の内容 p.41	—	—	—	○	○	○	—	地震及び外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。 金属製容器の保管廃棄に係る措置は、保安規定で明確にする。
23-12	(5) 放射性廃棄物の廃棄施設の変更 ・地震及び竜巻対策のため、液体廃棄物の保管廃棄設備の安全性の向上を図り、第2廃棄物貯蔵棟を撤去し代替施設として第5廃棄物貯蔵棟を新設する。	変更の内容	—	—	—	—	○	—	—	地震及び外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。
23-13	(6) 放射線管理施設の変更 ・地震対策のため、ブレース、アンカー追加等の補強により、第2加工棟の設備・機器は耐震裕度向上等の改造を行う。	変更の内容	—	—	—	—	—	○	▽	地震による損傷の防止の項目において対応する。
23-14	(7) その他加工設備の附属施設の変更 ・爆発防止対策のため、可燃性ガスの緊急遮断弁、感震計、可燃性ガス検知器及び失火検知器の二重化等により、第2加工棟の第2開発室の試験開発炉の安全機能を強化する。	変更の内容	—	—	—	—	—	○	—	火災等による損傷の防止の項目において対応する。
23-15	(8) 主要な構造の変更 ・火災対策のため、第1-3貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟及び第5廃棄物貯蔵棟の周辺にある敷地内の竹林を一部伐採する。	変更の内容	—	—	—	—	—	—	—	竹林の伐採、外部火災に対処するための措置は、保安規定で明確にする。
23-16	(8) 主要な構造の変更 ・火災及び地震対策のため、火災区域を貫通するダクトの防火ダンパーは、耐震裕度向上等の改造を行う。	変更の内容	—	—	—	—	—	○	—	火災等及び地震による損傷の防止の項目において対応する。

添1別表1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1)【凡例】○：当該記載に該当する。△：先行申請で「次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲」とし、本申請でその適合状況を確認する。◇：先行申請で仮移設する施設に該当する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書の記載	記載箇所		設工認への対応状況 ⁽¹⁾						備考
		本文	添付書類	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
23-17	(8) 主要な構造の変更 ・地震対策のため、鉄骨部材の補強及び追加により、第1加工棟は耐震裕度向上等の改造を行う。	変更の内容	—	—	—	○	—	—	—	地震による損傷の防止の項目において対応する。
23-18	(8) 主要な構造の変更 ・地震、竜巻及び外部からの衝撃による損傷防止対策のため、第2加工棟の外壁補強を行う。	変更の内容	—	—	—	—	○	—	—	地震及び外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。
23-19	(8) 主要な構造の変更 ・地震及び竜巻による損傷防止対策のため、第1-3貯蔵棟を強度を高めた建物に更新する。これらの対策は、外部被ばく対策として合わせて行う。	変更の内容	—	—	—	—	—	—	▽	地震及び外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。
23-20	(8) 主要な構造の変更 ・竜巻対策のため、第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟及び第3廃棄物貯蔵棟の敷地外に面した外扉に防護壁及び防護柵を設置する。	変更の内容	—	—	—	—	○	○	—	外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。
23-21	(8) 主要な構造の変更 ・竜巻対策のため、第2加工棟及び第1加工棟の不要な外扉及び窓を閉止する。第1加工棟の対策は、外部被ばく対策として合わせて行う。	変更の内容	—	—	—	○	○	—	—	外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。
23-22	(8) 主要な構造の変更 ・竜巻対策のため、第1加工棟の敷地外に面した大型外扉を強化するとともに建物北側に防護壁を設置する。これらの対策は、外部被ばく対策として合わせて行う。	変更の内容	—	—	—	○	—	—	—	外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。
23-23	(8) 主要な構造の変更 ・竜巻対策のため、第1加工棟の外部シャッターを外扉に変更する。	変更の内容	—	—	—	○	—	—	—	外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。
23-24	(8) 主要な構造の変更 ・竜巻対策のため、建物の外扉の扉及び留め具を補強する。	変更の内容	—	—	—	○	○	○	—	外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。
23-25	(8) 主要な構造の変更 ・溢水対策のため、第2加工棟1階及び3階の第1種管理区域における堰の設置及び流出経路を確保する対策を行う。	変更の内容	—	—	—	—	○	—	—	溢水による損傷の防止の項目において対応する。
23-26	(8) 主要な構造の変更 ・溢水対策のため、第2加工棟への上水及び循環水の送水ポンプに自動停止装置を設置する。	変更の内容	—	—	—	—	—	○	—	溢水による損傷の防止の項目において対応する。
23-27	(8) 主要な構造の変更 ・溢水対策のため、第1廃棄物貯蔵棟への上水元弁に緊急遮断弁を設置する。	変更の内容	—	—	—	—	—	○	—	溢水による損傷の防止の項目において対応する。
23-28	(8) 主要な構造の変更 ・外部からの衝撃による損傷防止対策のため、第1高圧ガス貯蔵施設等を移設する。	変更の内容	—	—	—	○	○	○	▽	外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。
23-29	(1) 第1加工棟の加工施設を加工施設外の施設とする変更 ・ウランの加工を行うために昭和53年9月6日付け53安(核規)第198号をもって加工の事業の変更許可を受けて新設した非管理区域の第1事務室の一部、第2種管理区域の第1集合体保管室(その後の名称変更により現在、第1-3部品加工室)、第1部品加工室(同第1-1資材保管室)及び第1輸送容器保管室(同第1-4部品加工室)について、その後、加工を行わなくなったことから、平成10年10月20日付け10安(核規)第676号をもって加工の事業の変更許可を受けて非管理区域に変更したところであるが、今後、当該室において核燃料物質等の取扱いの計画がないことから加工施設外の施設に変更する。	変更の内容	—	—	—	○	—	—	—	—
23-30	(2) 核燃料物質の貯蔵施設に係る加工の方法の記載の変更 ・事業所外から受け入れた核燃料物質を輸送物の形態で貯蔵するため、第1加工棟の酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット及び燃料集合体の貯蔵設備を撤去するとともに、当該室を輸送物に限った貯蔵施設にする。この変更により、事業所外から受入時は、当該室に搬入し通関等の必要な手続きを行うこととし、また出荷時も搬出まで当該室にて保管するため、申請書における加工の方法の記載を見直すこととする。さらに加工施設のリスクの低減を図るため、最大貯蔵能力をからに削減する。	変更の内容	—	—	—	○	—	—	—	—
23-31	(3) 核燃料物質の貯蔵施設の最大貯蔵能力の変更 ・加工施設のリスクの低減を図るため、第1-3貯蔵棟の酸化ウラン粉末、第2加工棟の酸化ウランペレット及び燃料棒の貯蔵施設の最大貯蔵能力を、それぞれからに削減する。	変更の内容	—	○	—	—	—	—	▽	—
23-32	(4) 加工施設の設備・機器の撤去 ・加工施設のリスクの低減を図るため、第2加工棟の燃料集合体の貯蔵設備(最大貯蔵能力)を撤去する。	変更の内容	—	○	—	—	—	—	—	—
23-33	(4) 加工施設の設備・機器の撤去 ・加工施設のリスクの低減を図るため、第2加工棟の試験開発設備及び貯蔵設備(最大貯蔵能力)を撤去するとともに、第3開発室から第2-1作業支援室に部屋名称を変更する。第1種管理区域に設置した設備の撤去に当たっては、設備・機器の付着ウランの回収後、ダクトの閉止措置により、加工施設全体の閉じ込めの機能を維持する。発生する廃棄物は、除染後、ドラム缶等に収納し、放射性固体廃棄物の保管廃棄施設で保管廃棄する。	変更の内容	—	—	○	—	—	○	—	部屋名称の変更、廃棄物の管理は、保安規定で明確にする。ダクトの閉止措置について、第2次申請では、ダクトの部分撤去を行いダクトの取り合いとなる開口部に仮設の閉止板を設置する。第5次申請で、撤去しない部分のダクトの耐震補強等を行う際に併せて本設の閉止措置を講じ、撤去しない部分のダクトの適合性確認を行う。
23-34	(5) 核的制限値の変更 ・最新知見の反映とウランの取扱いに則し適正化を図るため、第2加工棟第2-1混合室、第2-2混合室、第2-1ペレット室、第2-1燃料棒加工室及び第2-1組立室の核的制限値を変更する。最新知見の反映として、文献値に基づく形状寸法制限である直径制限値を変更する。実際のウランの取扱いに則し適正化を図るため、粉末缶リフター及び粉末缶受台に対する制限方法を容積制限から形状寸法制限に変更し、粉末缶昇降リフト及び粉末缶移載機に対する制限方法を質量制限から形状寸法制限に変更する。また、その他の変更として、臨界計算の計算結果について、臨界計算コードKENO IV及び臨界計算コードKENO V.a(27群ライブラリ)を用いて計算していたものを変更し、臨界計算コードKENO V.a(44群ライブラリ)を用いて計算したものに統一する。なお、これに伴う計算モデル及び核的制限値に変更はない。	変更の内容	—	—	—	—	○	○	▽	—
23-35	(7) 記載の適正化 ・第2フィルム検査室の部屋名称を第2-2作業支援室に変更する。	変更の内容	—	—	—	—	—	—	—	部屋名称の変更は、保安規定で明確にする。

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】 ○：当該記載に該当する。△：先行申請で「次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲」とし、本申請でその適合状況を確認する。◇：先行申請で仮移設する施設に該当する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書の記載	記載箇所		設工認への対応状況 ⁽¹⁾						備考
		本文	添付書類	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
23-36	表 1 に示す第 2 加工棟 第 2 - 1 混合室及び第 2 - 1 ペレット室の成形施設及び貯蔵施設、第 1 - 3 貯蔵棟の建物、貯蔵施設、放射線管理施設及びその他加工設備の附属施設は、後半申請の加工施設として令和 5 年上期に工事を終えて適合確認を受ける。後半申請の加工施設では、適合確認を受けるまで核燃料物質を取り扱わないことを保安規定に定める。また、後半申請の加工施設の停止期間中の施設の運転管理、維持管理についても、保安規定に定める。 表 1 後半申請の加工施設	工事計画	—	—	—	—	—	○	▽	令和 3 年 2 月 9 日付け熊原第 21-002 号及び令和 3 年 10 月 15 日付け熊原第 21-043 号をもって、核燃料物質加工事業変更許可申請書(平成 30 年 3 月 28 日付け原規規発第 1803284 号にて許可)の記載事項のうち、工事計画について変更したことを届け出した。工事計画の変更に伴い、新規制基準への適合性の確認を次回以降の申請で実施する加工施設を「後半申請の施設」、第 1 次から第 5 次までの申請で新規制基準への適合性を確認した加工施設を「前半申請の施設」とする。前半申請の施設について、使用前確認証の交付を受けることにより、先行して施設を使用するに当たり、前半申請の施設に対し、後半申請の施設が波及的影響を及ぼさないことを確認する。前半申請の施設を先行使用するに当たって講じる施設の保全に関する措置、前半申請の施設に対する波及的影響がないこと及び加工事業変更許可申請書に示した安全設計の基本方針に変更がないことを確認する。
23-37	(イ) 設計及び工事並びに運転及び保守のための組織 平成 30 年 1 月 1 日現在における熊取事業所の保安管理組織は、添 2 ハ(イ)の第 1 図に示すとおりである。これらの組織は、「核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律」第 22 条第 1 項の規定に基づく保安規定で定め、その定めた業務分掌に基づき、明確な役割分担のもとで、設計及び工事並びに運転及び保守に係る業務を適確に遂行する。本変更に係る設計及び工事並びに運転及び保守の主な業務については、施設の担当部(設備管理部、環境安全部、燃料製造部、品質保証部及び業務管理部)において実施する。また、保安に関する基本方針及び主要施設の設計及び工事に関する保安上の妥当性等、施設の保安に関する事項を審議するものとして、保安規定に基づき核燃料安全委員会を設置しており、本変更に係る保安上の必要な事項について審議する。<p. 2-4> 添 2 ハ(イ)の第 1 図 保安管理組織 <p. 2-4> (ロ) 設計及び工事並びに運転及び保守に係る技術者の確保 現在、確保している技術者数にて本変更に係る設計及び工事並びに運転及び保守の対処が可能であるが、今後とも設計及び工事並びに運転及び保守を適切に行い、安全を確保し、円滑かつ確実な業務遂行を図るために、採用、必要な教育・訓練を行うとともに、各種資格取得の奨励によって、必要な技術者数と核燃料取扱主任者及び第 1 種放射線取扱主任者の有資格者数を継続的に確保し、配置する。(1) 技術者の専攻別人数 熊取事業所の平成 30 年 1 月 1 日現在における技術者数は 65 名であり、その専攻別内訳を以下に示す。(2) 技術者の原子力関係業務平均従事年数 熊取事業所の平成 30 年 1 月 1 日現在における技術者の原子力関係業務従事年数を以下に示す。(3) 国家資格取得者数 熊取事業所の平成 30 年 1 月 1 日現在における主な国家資格取得者数を以下に示す。<p. 2-5> (ハ) 設計及び工事並びに運転及び保守の経験 (1) 設計及び工事の経験 熊取事業所は、昭和 47 年に住友電気工業株式会社より加工の事業の許可を引き継ぎ、これまでに 383 トンU/年の成型、284 トンU/年の被覆及び 346 トンU/年の組立を行うウラン加工施設の設計及び工事を行った実績を有しており、これまでの業務を通じて技術力を維持している。また、加工施設の設計及び工事並びに運転及び保守の業務に従事したことのある十分な経験を有する者が、加工施設の設計及び工事の業務に従事する。(2) 運転及び保守の経験 熊取事業所は、昭和 47 年に住友電気工業株式会社より加工の事業の許可を引き継いで、核燃料物質の加工の事業を開始し、これまでに 45 年間にわたる核燃料物質の加工の実績を有している。また、加工施設の設計及び工事並びに運転及び保守の業務に従事したことのある十分な経験を有する者が、加工施設の運転及び保守の業務に従事する。(3) 経験の蓄積について 東海事業所との技術交流や国内研究機関への技術者の派遣を通して幅の広い業務を経験させること、熊取事業所で発生したトラブルに対応すること、及び東海事業所で発生したトラブルを含む国内外のトラブル情報を入手して熊取事業所への水平展開の必要性を技術的に検討することにより、設計及び工事並びに運転及び保守に関する経験の蓄積を継続的に実施している。<p. 2-6> (ニ) 技術者に対する教育・訓練 熊取事業所の平成 30 年 1 月 1 日現在における技術者数は 65 名であり、今後定期的に技術者を採用し遂次増強を図る。設計及び工事並びに運転及び保守に携わる技術者に対して、担当する職務の遂行に必要な知識及び技術・技能の習得、維持及び向上を図るため、毎年度、関係法令及び保安規定、臨界、加工施設の構造、性能及び操作、放射線管理、核燃料物質の取扱い、非常の場合に採るべき措置、品質保証に関する教育や実地訓練を計画して実施する。また、これまでのウラン加工事業を通じて培われてきた技術的能力を継承するため、経験を有する技術者による教育や実地訓練を行うとともに、技術者が担当する職務の遂行に必要な力量を明確にし、適切な力量を有していることを定期的に評価する。さらに、技術力育成のため、次のような技術的能力の向上に努め、施設の運転、保守等を確実に行う。(1) 外部の教育機関等において実施する研修や大学等における公開講座等の様々な研修に積極的に参加させ、技術的能力の向上に努める。(2) 加工施設の運転及び保守に従事する者については、技能の習熟を図るため、操作及び保守の熟練者を講師及び評価者に選任し、実地訓練の補佐を通して徹底した教育を実施し、定期的に保安・品質に係る水準を満たしているかどうかを公平に評価・認定する制度を採用する。(3) 核燃料取扱主任者及び第 1 種放射線取扱主任者等の公的資格取得の奨励制度を設ける。(4) 安全・保安、品質保証、品質管理及び倫理に関する教育についても、熊取事業所内若しくは外部の専門家を講師として選出し、経験等に応じて教育内容を勘案して継続的に社内研修を実施する。<p. 2-7>	—	p. 2-4 p. 2-5 p. 2-6 p. 2-7	—	—	—	—	—	—	設計及び工事並びに運転及び保守のための組織、設計及び工事並びに運転及び保守に係る技術者の確保、設計及び工事並びに運転及び保守の経験、技術者に対する教育・訓練は、保安規定で明確にする。

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】 ○：当該記載に該当する。△：先行申請で「次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲」とし、本申請でその適合状況を確認する。◇：先行申請で仮移設する施設に該当する。▽：後半申請で適合性確認を行う。
加工事業変更許可申請書の記載

No.	記載箇所	設工認への対応状況 ⁽¹⁾							備考	
		本文	添付書類	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請		後半申請
23-38	(ニ) 設計及び工事並びに運転及び保守に係る品質保証活動 当社の設計及び運転並びに運転及び保守の各段階における品質保証活動は、保安規定において「原子力発電所における安全のための品質保証規程 (JEAC4111-2009)」及び関係法令に基づく品質保証計画書を定め、これに従い施設の安全を達成、維持及び向上するための品質マネジメントシステムを確立し、文書化し、実施し、かつ維持するとともに、システムの有効性を継続的に改善する。当社は、文書化された品質保証計画書に基づき、社長をトップマネジメントとし、実施部門である熊取事業所の設備管理部、環境安全部、燃料製造部、品質保証部及び業務管理部、並びに監査部門である本社品質・安全管理室にて品質保証体制を構築する。社長は、品質保証活動の実施に関する責任と権限を有し、品質方針を策定し、原子力安全の重要性を組織内に周知する。この品質保証活動には、安全文化を醸成する活動を行う仕組みを含める。社長は、品質マネジメントシステムを有効に運営するために、所長及び品質・安全管理室長を、その責任と権限を有する管理責任者に任命する。管理責任者は、社長を補佐し、品質保証計画書の制定に当たって、品質・安全管理室がこれを起案し、所長及び品質・安全管理室長が審査する。所長は、管理責任者として、品質マネジメントシステムを運営し、成果を含む実施状況及び改善の必要性の有無について社長に報告する。設備管理部、環境安全部、燃料製造部、品質保証部及び業務管理部の各部長は、品質方針に基づき品質目標を作成し、所長はその内容が妥当であることを確認する。個々の業務における品質保証活動は、業務に対する要求事項を満足するように定めた品質目標に基づき、各部長が責任をもって実施し、必要な記録を残すことにより品質マネジメントシステムの効果的運用に努める。品質・安全管理室長は、管理責任者として、実施部門と独立した立場で内部監査を計画し、内部監査の詳細手順として、監査員の選定基準、監査の基準及び方法を定め、監査対象部門以外の監査員に年1回以上の内部監査を実施させ、監査の結果を社長へ報告する。また、品質・安全管理室長は、品質マネジメントシステムの維持及び改善に関する事項について、全社の指導及び調整を行う。社長は、品質保証活動の有効性を継続的に改善することに関する責任と権限を有し、品質保証活動に係る品質マネジメントシステムの実施状況及び改善の必要性の有無について、マネジメントレビューとして、年1回以上マネジメントレビュー会議 (保安委員会) を開催する。品質・安全管理室長はマネジメントレビュー会議 (保安委員会) の事務局として、資料の取りまとめ、会議の進行、マネジメントレビュー結果の記録等を行う。マネジメントレビューでは、管理責任者は、品質目標の実施状況及び内部監査計画・結果他を報告し、社長は、それをレビューし、品質保証活動の有効性を継続的に改善する。当社の設計及び工事を適確に遂行するため、設計に関する要求事項を明確にし、設備管理部、環境安全部、燃料製造部、品質保証部及び業務管理部が必要な製品及び役務を調達する。また、供給者において品質保証活動が適切に遂行されるよう、調達に関する要求事項を明確に提示し、供給者に対する監査等により品質保証活動の実施状況の確認及び改善を図る。さらに、検査・試験等により調達製品等が要求事項を満足していることを確認する。また、運転及び保守を適確に遂行するため、運転管理、保守管理等において、関係法令の要求事項を満足するよう個々の業務を計画し、実施し、評価を行い、必要に応じて改善を行う。なお、不適合が発生した場合は、不適合の原因を明確にし、原因を除去する等の処置を行う。〈p.2-6〉	—	p.2-6	—	—	—	—	—	—	設計及び工事並びに運転及び保守に係る品質保証活動は、保安規定で明確にする。
23-39	(ハ) 有資格者等の選任及び配置 熊取事業所では、法に基づき社長が核燃料取扱主任者免状を有する者のうち、核燃料物質等の取扱い業務に3年以上従事した者から核燃料取扱主任者及びその代行者を選任するとともに、核燃料物質等の取扱いに従事する者、及び施設の運転又は管理に従事する者への保安のために必要な指導・助言等、その職務が適切に遂行できるよう、設計及び工事並びに運転及び保守の業務から独立した立場として配置する。〈p.2-8〉	—	p.2-8	—	—	—	—	—	—	有資格者等の選任及び配置は、保安規定で明確にする。
23-40	V. 加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項 イ. 総則 (イ) 目的 (ロ) 定義 (ハ) 適用範囲 ロ. 保安品質マネジメントシステム (イ) 保安品質マネジメントシステムに係る要求事項 (ロ) 保安品質マネジメントシステムの文書化 (ハ) 保安品質マニュアル (ニ) 文書の管理 (ホ) 記録の管理 ハ. 経営責任者等の責任 (イ) 経営責任者の原子力の安全のためのリーダーシップ (ロ) 原子力の安全の確保の重視 (ハ) 保安品質方針 (ニ) 保安品質目標 (ホ) 保安品質マネジメントシステムの計画 (ヘ) 責任及び権限 (ト) 保安品質マネジメントシステム管理責任者 (チ) 管理者 (リ) 組織の内部の情報の伝達 (ス) マネジメントレビュー (ヌ) マネジメントレビューに用いる情報 (フ) マネジメントレビューの結果を受けて行う措置 ニ. 資源の管理 (イ) 資源の確保 (ロ) 要員の力量の確保及び教育訓練 ホ. 個別業務に関する計画の策定及び個別業務の実施 (イ) 個別業務に必要なプロセスの計画 (ロ) 個別業務等要求事項として明確にすべき事項 (ハ) 個別業務等要求事項の審査 (ニ) 組織の外部の者との情報の伝達等 (ホ) 設計・開発計画 (ヘ) 設計・開発に用いる情報 (ト) 設計・開発の結果に係る情報 (チ) 設計・開発レビュー (リ) 設計・開発の検証 (ス) 設計・開発の妥当性確認 (ヌ) 設計・開発の変更の管理 (フ) 調達プロセス (リ) 調達物品等要求事項 (ハ) 調達物品等の検証 (ロ) 個別業務の管理 (リ) 個別業務の実施に係るプロセスの妥当性確認 (ル) 識別管理 (リ) トレーサビリティの確保 (リ) 組織の外部の者の物品 (ス) 調達物品の管理 (テ) 監視測定のための設備の管理 ヘ. 評価及び改善 (イ) 監視測定、分析、評価及び改善 (ロ) 組織の外部の者の意見 (ハ) 保安内部監査 (ニ) プロセスの監視測定 (ホ) 機器等の検査等 (ヘ) 不適合の管理 (ト) データの分析及び評価 (フ) 継続的な改善 (リ) は正処置等 (ス) 未然防止処置	V. 加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項	—	—	—	—	—	—	—	原子力利用における安全対策の強化のための核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律等の一部を改正する法律附則第5条第1項で準用する同法附則第4条第1項に基づく届出書 (令和2年6月23日付け熊原第20-007号をもって、原子力利用における安全対策の強化のための核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律等の一部を改正する法律附則第5条第1項で準用する同法附則第4条第1項に基づき、核燃料物質加工事業変更許可申請書 (平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可) に係る変更を届け出た。) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第13条第2項第7号に掲げる事項である「V. 加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」は、保安規定で明確にする。

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 24	ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 (施設の構造及び設備として記載なし)	第1加工棟	第1加工棟	{1001}	ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設	第1加工棟	第1加工棟	—	—	—	○	—	○	—	[第3次申請]表へ-2-1 [第5次申請]追第3次表へ-2-1 第1加工棟に設置する{8044}緊急設備 コンクリート閉止部、{8063}緊急設備 大型外扉、{8064}緊急設備 外扉は、詳細設計の結果、{1001}第1加工棟の建物本体の付属設備とする。
p. 24	ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 (施設の構造及び設備として記載なし)	第2加工棟	第2加工棟	{1002}	ハ. 成型施設	第2加工棟	第2加工棟	—	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ハ-2-1 [第5次申請]追第4次表ハ-2-1 第2加工棟に設置する{8048}緊急設備 防護壁及び防護柵、{8049}緊急設備 防護壁、{8050}緊急設備 コンクリート閉止部、{8051}緊急設備 堰、密閉構造扉は、詳細設計の結果、{1002}第2加工棟の建物本体の付属設備とする。 本施設の安全機能のうち、建物と設備の間で設計を取り合うものについては、第5次申請で適合性確認を行う。 臨界安全管理上の領域が相互に隔離されていることについては、第4次申請で、第2加工棟の建物の設計として、臨界安全管理上の領域と臨界隔離壁の位置関係を確認することにより担保する。
p. 24	ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 (施設の構造及び設備として記載なし)	第1廃棄物貯蔵棟	第1廃棄物貯蔵棟	{1004}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟	第1廃棄物貯蔵棟	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1建-1 第1廃棄物貯蔵棟に設置する{8055}緊急設備 防護壁又は防護柵(W1防護壁)、{8064-2}緊急設備 堰、密閉構造扉は、詳細設計の結果、{1004}第1廃棄物貯蔵棟の建物本体の付属設備とする。
p. 24	ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 (施設の構造及び設備として記載なし)	第3廃棄物貯蔵棟	第3廃棄物貯蔵棟	{1005}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第3廃棄物貯蔵棟	第3廃棄物貯蔵棟	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W3建-1 第3廃棄物貯蔵棟に設置する{8057}緊急設備 防護壁又は防護柵(W3防護壁)は、詳細設計の結果、{1005}第3廃棄物貯蔵棟の建物本体の付属設備とする。
p. 24	ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 (施設の構造及び設備として記載なし)	第5廃棄物貯蔵棟	第5廃棄物貯蔵棟	{1006}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第5廃棄物貯蔵棟	第5廃棄物貯蔵棟	—	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ト-4-1 [第5次申請]追第4次表ト-4-1
p. 24	ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 (施設の構造及び設備として記載なし)	発電機・ポンプ棟	発電機・ポンプ棟	{1007}	リ. その他の加工施設	発電機・ポンプ棟	発電機・ポンプ棟	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-建-1
p. 24	ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 (施設の構造及び設備として記載なし)	第1加工棟 第1-1輸送物保管室	遮蔽壁 No.1	{1008}	リ. その他の加工施設	第1加工棟 第1-1輸送物保管室	遮蔽壁	遮蔽壁 No.1	—	—	○	—	○	—	[第3次申請]表リ-2-1 [第5次申請]追第3次表リ-2-1
p. 24	ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 (施設の構造及び設備として記載なし)	第1-3貯蔵棟 北側屋外	遮蔽壁 No.2	{1009}	リ. その他の加工施設	第1-3貯蔵棟 北側屋外	遮蔽壁	遮蔽壁 No.2	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-建-2
p. 24	ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 (施設の構造及び設備として記載なし)	第1-3貯蔵棟 北側屋外	遮蔽壁 No.3	{1010}	リ. その他の加工施設	第1-3貯蔵棟 北側屋外	遮蔽壁	遮蔽壁 No.3	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-建-3
p. 24	ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 (施設の構造及び設備として記載なし)	第1加工棟 第4-1廃棄物貯蔵室、第4-8廃棄物貯蔵室、第4-9廃棄物貯蔵室	遮蔽壁 No.4	{1011}	リ. その他の加工施設	第1加工棟 第4-1廃棄物貯蔵室、第4-8廃棄物貯蔵室、第4-9廃棄物貯蔵室	遮蔽壁	遮蔽壁 No.4	—	—	○	—	○	—	[第3次申請]表リ-2-2 [第5次申請]追第3次表リ-2-2

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

記載箇所	加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p.24	ロ.加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 (施設の構造及び設備として記載なし)	第1加工棟 北側屋外	防護壁 No.1	{1012}	リ.その他の加工施設	第1加工棟 北側屋外	防護壁	防護壁 No.1	—	—	○	—	○	—	[第3次申請]表リ-3-1 [第5次申請]追第3次表リ-3-1 加工事業変更許可申請書<p.24>で第1加工棟の竜巻防護のために設けるとしている防護壁 No.1、防護壁 No.2は、詳細設計の結果、2つの壁の基礎を共有する一体の構築物とするため、1つの管理番号{1012}で取り扱うこととする。 併せて、加工事業変更許可申請書<p.46、p.90>で第1加工棟に設けるとしている緊急設備である防護壁は、詳細設計の結果、本施設と同一物とする。
p.24	ロ.加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 (施設の構造及び設備として記載なし)	第1加工棟 北側屋外	防護壁 No.2												
p.31	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2混合室	粉末調整設備 粉末缶昇降リフト	{2042}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2混合室	粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-2-1
p.51	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2混合室	粉末調整設備 粉末缶昇降リフト												
p.31	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2混合室	粉末調整設備 粉末缶移載機	{2043}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2混合室	粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶移載機	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-2-2
p.51	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2混合室	粉末調整設備 粉末缶移載機												
p.31	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2混合室	粉末調整設備 粉末投入機	{2044}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2混合室	粉末混合機 No.2-1 粉末投入機	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-3-1
p.51	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2混合室	粉末調整設備 粉末投入機												
p.31	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2混合室	粉末調整設備 粉末混合機	{2045}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2混合室	粉末混合機 No.2-1 粉末混合機	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-3-2
p.51	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2混合室	粉末調整設備 粉末混合機												
p.31	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2混合室	搬送設備(粉末) 粉末搬送機(粉末搬送容器)	{2046}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2混合室	粉末搬送機 No.2-1	粉末搬送容器	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-4-1
p.51	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2混合室	搬送設備(粉末) 粉末搬送機(粉末搬送容器)	{2047}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2混合室	粉末搬送機 No.2-1	粉末搬送容器昇降リフト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-5-1
p.31	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2混合室	粉末調整設備 供給瓶	{2048}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2混合室	供給瓶 No.2-1	供給瓶	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-6-1
p.51	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2混合室	粉末調整設備 供給瓶												
p.31	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2混合室	圧縮成型設備 プレス	{2050}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2混合室	プレス No.2-1	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-7-1
p.51	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2混合室	圧縮成型設備 プレス												
p.31	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2混合室	焙焼設備 研磨屑乾燥機	{2051}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No.2-1	研磨屑乾燥機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-8-1
p.51	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2混合室	焙焼設備 研磨屑乾燥機												

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○:当該申請で適合性確認を行う。◇:当該申請で仮移設する。(○):当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽:後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p.31	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2混合室	焙焼設備 破砕装置	{2052}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No.2-1	破砕装置	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-8-2
p.51	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2混合室	焙焼設備 破砕装置												
p.31	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2混合室	焙焼設備 粉末取扱フード	{2053}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No.2-1	粉末取扱フード	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-8-3
p.51	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2混合室	焙焼設備 粉末取扱フード												
p.31	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2混合室	焙焼設備 粉末取扱機	{2054}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No.2-1	粉末取扱機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-9-1
p.51	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2混合室	焙焼設備 粉末取扱機												
p.31	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2混合室	焙焼設備 焙焼炉	{2055}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No.2-1	焙焼炉	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-9-2
p.51	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2混合室	焙焼設備 焙焼炉												
p.31	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2混合室	検査設備 計量設備架台	{2057}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2混合室	計量設備架台 No.4	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-10-1
p.51	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2混合室	検査設備 計量設備架台												
p.32	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	搬送設備(ペレット) 圧粉ペレット搬送装置	{2058}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置	圧粉ペレット搬送部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-11-1
p.52	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備(ペレット) 圧粉ペレット搬送装置	{2059}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置	圧粉ペレット採取部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-11-2
p.32	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	搬送設備(ペレット) ボート搬送装置	{2060}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置	圧粉ペレット移載部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-11-3
p.52	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備(ペレット) ボート搬送装置	{2061}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No.2-1 ボート搬送装置	ボート搬送装置部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-11-4
p.32	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	搬送設備(ペレット) ボート搬送装置	{2062}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No.2-1 ボート搬送装置	段積装置部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-11-5
p.52	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備(ペレット) ボート搬送装置												
p.32	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	焼結設備 有軌道搬送装置	{2063}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	有軌道搬送装置	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-12-1
p.51	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結設備 有軌道搬送装置												

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)
 (2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

記載箇所	加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 32	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	焼結設備 連続焼結炉	{2064}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	連続焼結炉 No. 2-1	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-13-1 {2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)、 {2064-3}空気混入防止機構、{2064-4}失火検知機構、 {2064-5}過加熱防止機構、{2064-6}冷却水圧力低下検知機構、 {2064-7}圧力逃がし機構、{2064-8}可燃性ガス配管は、本施設の付属設備とする。
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結設備 連続焼結炉												
p. 32	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	自動窒素ガス切替機構	{2064-2}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室、屋外 ^(※)	自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-13-1 本施設は、{2064}連続焼結炉 No. 2-1 の付属設備とする。 (※) 構成機器である窒素ガス配管の一部、ポンペ架台及び減圧装置は第2加工棟の屋外に設置する。
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
p. 32	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	空気混入防止機構	{2064-3}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	空気混入防止機構	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-13-1 本施設は、{2064}連続焼結炉 No. 2-1 の付属設備とする。
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
p. 32	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	失火検知機構	{2064-4}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	失火検知機構	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-13-1 本施設は、{2064}連続焼結炉 No. 2-1 の付属設備とする。
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
p. 32	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	過加熱防止機構	{2064-5}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	過加熱防止機構	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-13-1 本施設は、{2064}連続焼結炉 No. 2-1 の付属設備とする。
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
p. 32	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	冷却水圧力低下検知機構	{2064-6}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	冷却水圧力低下検知機構	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-13-1 本施設は、{2064}連続焼結炉 No. 2-1 の付属設備とする。
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
p. 32	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	圧力逃がし機構	{2064-7}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	圧力逃がし機構	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-13-1 本施設は、{2064}連続焼結炉 No. 2-1 の付属設備とする。
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
p. 32	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	可燃性ガス配管	{2064-8}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室、屋外 ^(※)	可燃性ガス配管	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-13-1 本施設は、{2064}連続焼結炉 No. 2-1 の付属設備とする。 (※) {2064-8}可燃性ガス配管の一部は第2加工棟の屋外に設置する。
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
p. 32	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	焼結設備 焼結ポート置台	{2065}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	焼結ポート置台	焼結ポート置台部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-14-1
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結設備 焼結ポート置台	{2066}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	焼結ポート置台	焼結ポート解体部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-14-2
p. 32	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	搬送設備(ペレット)ペレット移載機	{2067}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-1	ペレット移載部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-15-1
p. 52	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備(ペレット)ペレット移載機												
p. 32	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	搬送設備(ペレット)SUSトレイ保管台	{2068}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-1	SUSトレイ搬送部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-15-2
p. 52	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備(ペレット)SUSトレイ保管台	{2069}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-1	SUSトレイ保管台部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-15-3

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

記載箇所	加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 32	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	研磨設備 ペレット供給機	{2070}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	第2-2 センタレス研削装置 No. 2-1	ペレット供給機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-16-1
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 ペレット室	研磨設備 ペレット供給機												
p. 32	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	研磨設備 センタレス研削設備	{2071}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	第2-2 センタレス研削装置 No. 2-1	センタレス研削盤	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-16-2
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 ペレット室	研磨設備 センタレス研削設備												
p. 32	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	研磨設備 ペレット乾燥機	{2072}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	第2-2 センタレス研削装置 No. 2-1	ペレット乾燥機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-16-3
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 ペレット室	研磨設備 ペレット乾燥機												
p. 33	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	搬送設備(ペレット) ペレット検査台	{2073}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	第2-2 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置	ペレット検査台部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-17-1
p. 52	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 ペレット室	搬送設備(ペレット) ペレット検査台												
p. 33	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	搬送設備(ペレット) ペレット移載装置	{2074}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	第2-2 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置	ペレット移載部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-17-2
p. 52	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 ペレット室	搬送設備(ペレット) ペレット移載装置	{2075}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	第2-2 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置	ペレット抜取部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-17-3
p. 33	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	搬送設備(ペレット) ペレット搬送装置	{2076}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	第2-2 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置	波板搬送コンベア No. 1部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-18-1
p. 52	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 ペレット室	搬送設備(ペレット) ペレット搬送装置	{2077}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	第2-2 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置	波板搬送コンベア No. 2部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-18-2
				{2078}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	第2-2 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置	目視検査部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-18-3
p. 33	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	搬送設備(ペレット) 波板移載装置	{2079}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	第2-2 ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置	入庫前コンベア部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-18-4
p. 52	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 ペレット室	搬送設備(ペレット) 波板移載装置	{2080}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	第2-2 ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置	波板移載部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-18-5
p. 33	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	研磨設備 研磨屑回収装置	{2081}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	第2-2 センタレス研削装置 No. 2-1	研磨屑回収装置	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-19-1 {2082}センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンクは、本施設の付属設備とする。
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 ペレット室	研磨設備 研磨屑回収装置												
p. 33	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	研磨設備 研削液タンク	{2082}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	第2-2 センタレス研削装置 No. 2-1	研削液タンク	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-19-1 本施設は、{2081}センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置の付属設備とする。
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 ペレット室	研磨設備 研削液タンク												
p. 33	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	研磨設備 配管	{2083}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	第2-2 センタレス研削装置 No. 2-1	配管	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ハ-2P設-19-2
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 ペレット室	研磨設備 配管												

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p.33	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-2ペレット室	検査設備 計量設備架台	{2084}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	計量設備架台No.7	-	-	-	-	-	○	-	[第5次申請]表ハ-2P設-20-1
p.52	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	検査設備 計量設備架台												
p.33	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット検査室	検査設備 ペレット検査台	{2085}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-1ペレット検査室	ペレット検査台No.1	-	-	-	-	-	○	-	[第5次申請]表ハ-2P設-21-1 加工事業変更許可申請書<p.33, p.52>で第2加工棟第2-1ペレット検査室に設けるとしている検査設備ペレット検査台は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.91>で第2加工棟に設けるとしている検査設備と同一物とする。
p.52	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット検査室	検査設備 ペレット検査台												
p.91	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ロ)核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類	第2加工棟	検査設備												
p.33	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	搬送設備(粉末) 運搬台車	{2087}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	焙焼炉No.2-1運搬台車	-	-	-	-	-	○	-	[第5次申請]表ハ-2P設-22-1
p.52	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	搬送設備(粉末) 運搬台車												
p.33	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	搬送設備(ペレット) 運搬台車	{2089}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	スクラップ保管ラック F型運搬台車	-	-	-	-	-	○	-	[第5次申請]表ハ-2P設-23-1
p.52	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	搬送設備(ペレット) 運搬台車	{2090}	ハ.成型施設	第2加工棟 第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	ペレット運搬台車No.3	-	-	-	-	-	○	-	[第5次申請]表ハ-2P設-24-1
p.34	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機	{3001}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入機No.1	ペレット保管箱置台部	-	-	-	○	○	-	[第4次申請]表ニ-2-1 [第5次申請]追第4次表ニ-2-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p.59	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機	{3002}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入機No.1	ペレット保管箱搬送部	-	-	-	○	○	-	[第4次申請]表ニ-2-2 [第5次申請]追第4次表ニ-2-2 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
				{3003}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入機No.1	波板移載部	-	-	-	○	○	-	[第4次申請]表ニ-2-3 [第5次申請]追第4次表ニ-2-3 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
				{3004}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入機No.1	ペレット編成挿入部	-	-	-	○	○	-	[第4次申請]表ニ-2-4 [第5次申請]追第4次表ニ-2-4 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p.34	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入装置 燃料棒解体装置	{3006}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒解体装置No.1	-	-	-	-	○	○	-	[第4次申請]表ニ-3-1 [第5次申請]追第4次表ニ-3-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p.59	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 燃料棒解体装置												

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 34	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒加工室	脱ガス設備 燃料棒トレイ置台	{3007}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒トレイ置台	—	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-4-1 [第5次申請]追第4次表ニ-4-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p. 59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	脱ガス設備 燃料棒トレイ置台												
p. 34	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒加工室	脱ガス設備 脱ガス装置	{3008}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	脱ガス設備 No.1	真空加熱炉部	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-5-1 [第5次申請]追第4次表ニ-5-1 {3008-2}燃料棒トレイは、本施設のその他の構成機器とする。 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p. 59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	脱ガス設備 脱ガス装置												
				{3009}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	脱ガス設備 No.1	運搬台車	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-5-2 [第5次申請]追第4次表ニ-5-2 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p. 34	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒加工室	燃料棒トレイ	{3008-2}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒トレイ	—	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表ニ-5-1 加工事業変更許可申請書<p.34>で第2加工棟第2-1燃料棒加工室に設けるとしている脱ガス設備 脱ガス装置に収納して取り扱う本施設は、{3008}脱ガス設備 No.1 真空加熱炉部のその他の構成機器とする。
—	— (施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
p. 34	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置	{3010}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 No.1	燃料棒搬送 No.1-1部	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-6-1 [第5次申請]追第4次表ニ-6-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p. 59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置												
				{3011}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 No.1	第二端栓溶接 No.1-1部	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-6-2 [第5次申請]追第4次表ニ-6-2 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
				{3012}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 No.1	第二端栓溶接 No.1-2部	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-6-3 [第5次申請]追第4次表ニ-6-3 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
				{3013}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 No.1	燃料棒搬送 No.1-2部	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-6-4 [第5次申請]追第4次表ニ-6-4 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 34	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 1	{3014}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 1	燃料棒 移動(1)部	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-7-1 [第5次申請]追第4次表ニ-7-1 本施設を固定する架台には、{3017}燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒トレイ移動部を併せて固定する。同一の架台を共用することから、架台の耐震補強に係る評価等は、本施設に含めて行うこととする。 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p. 59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 1	{3015}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 1	被覆管コンベア部	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-7-2 [第5次申請]追第4次表ニ-7-2 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
				{3016}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 1	除染コンベア部	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-7-3 [第5次申請]追第4次表ニ-7-3 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
				{3017}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 1	燃料棒トレイ移動部	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-7-4 [第5次申請]追第4次表ニ-7-4 本施設を固定する架台には、{3014}燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移動(1)部を併せて固定する。同一の架台を共用することから、架台の耐震補強に係る評価等は、{3014}燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移動(1)部に含めて行うこととする。 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p. 34	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 2	{3018}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 2 燃料棒移送装置(A)	—	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-8-1 [第5次申請]追第4次表ニ-8-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p. 59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 2												
p. 34	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 3	{3019}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 3 燃料棒移動装置(2)	—	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-9-1 [第5次申請]追第4次表ニ-9-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p. 59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 3												
p. 34	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒加工室	検査設備 ペレット検査台	{3020}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	ペレット検査台 No. 2	—	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-10-1 [第5次申請]追第4次表ニ-10-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p. 59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	検査設備 ペレット検査台												
p. 34	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒加工室 第2-2燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 8	{3021}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-2燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 8	被覆管コンベア No. 8-1部	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-11-1 [第5次申請]追第4次表ニ-11-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p. 59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-2燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 8	{3022}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-2燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 8	燃料棒 移動 No. 8-1部	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-11-2 [第5次申請]追第4次表ニ-11-2 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
				{3023}	ニ. 被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-2燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 8	燃料棒 移動 No. 8-2部	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表ニ-11-3 [第5次申請]追第4次表ニ-11-3 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)
 (2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

記載箇所	加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p.34	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-2燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット一時保管台	{3024}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	ペレット一時保管台	-	-	-	-	○	○	-	[第4次申請]表ニ-12-1 [第5次申請]追第4次表ニ-12-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p.59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット一時保管台												
p.34	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-2燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット検査装置	{3025}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	ペレット検査装置 No.5	-	-	-	-	○	○	-	[第4次申請]表ニ-13-1 [第5次申請]追第4次表ニ-13-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p.59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット検査装置												
p.34	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-2燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機	{3026}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	ペレット編成挿入機 No.2-1	ペレット保管箱搬送部	-	-	-	○	○	-	[第4次申請]表ニ-14-1 [第5次申請]追第4次表ニ-14-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p.59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機	{3027}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	ペレット編成挿入機 No.2-1	ペレット編成挿入部	-	-	-	○	○	-	[第4次申請]表ニ-14-2 [第5次申請]追第4次表ニ-14-2 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p.34	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-2燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 燃料棒解体装置	{3028}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	燃料棒解体装置 No.2	-	-	-	-	○	○	-	[第4次申請]表ニ-15-1 [第5次申請]追第4次表ニ-15-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p.59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 燃料棒解体装置												
p.34	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-2燃料棒加工室	検査設備 計量設備架台	{3029}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	計量設備架台 No.9	-	-	-	-	○	○	-	[第4次申請]表ニ-16-1 [第5次申請]追第4次表ニ-16-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p.59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	検査設備 計量設備架台	{3030}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	計量設備架台 No.10	-	-	-	-	○	○	-	[第4次申請]表ニ-17-1 [第5次申請]追第4次表ニ-17-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p.34	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒加工室 第2-1燃料棒検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.9	{3031}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.9	-	-	-	-	○	○	-	[第4次申請]表ニ-18-1 [第5次申請]追第4次表ニ-18-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。
p.59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-1燃料棒検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.9												
p.34	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒検査室	検査設備 X線透過試験機	{3032}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	X線透過試験機 No.1	-	-	-	-	○	-	-	[第5次申請]表ニ-2P設-2-1
p.59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	検査設備 X線透過試験機												
p.34	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒検査室	検査設備 ヘリウムリーク試験機	{3033}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	ヘリウムリーク試験機 No.1	トレイ挿入部	-	-	-	-	○	-	[第5次申請]表ニ-2P設-3-1
p.59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	検査設備 ヘリウムリーク試験機	{3034}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	ヘリウムリーク試験機 No.1	ヘリウムリーク試験部	-	-	-	-	○	-	[第5次申請]表ニ-2P設-3-2
p.34	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒検査室	検査設備 燃料棒検査台	{3035}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒検査台 No.1	燃料棒移送(B)部	-	-	-	-	○	-	[第5次申請]表ニ-2P設-4-1
p.59	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	検査設備 燃料棒検査台	{3036}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒検査台 No.1	石定盤部	-	-	-	-	○	-	[第5次申請]表ニ-2P設-4-2
				{3037}	ニ.被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒検査台 No.1	燃料棒移送(C)部	-	-	-	-	○	-	[第5次申請]表ニ-2P設-4-3

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○:当該申請で適合性確認を行う。◇:当該申請で仮移設する。(○):当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽:後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p.34	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.4	{3038}	ニ.被覆施設	第2加工棟 燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.4	ストックコンベア(1)部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ニ-2P設-5-1
p.59	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 燃料棒検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.4	{3039}	ニ.被覆施設	第2加工棟 燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.4	燃料棒移載(3)部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ニ-2P設-5-2
p.34	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.5	{3040}	ニ.被覆施設	第2加工棟 燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.5	燃料棒移載(4)部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ニ-2P設-6-1
p.59	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 燃料棒検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.5	{3041}	ニ.被覆施設	第2加工棟 燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.5	燃料棒置台(1)部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ニ-2P設-6-2
				{3042}	ニ.被覆施設	第2加工棟 燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.5	燃料棒置台(2)部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ニ-2P設-6-3
				{3043}	ニ.被覆施設	第2加工棟 燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.5	燃料棒コンベア(1)部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ニ-2P設-6-4
				{3044}	ニ.被覆施設	第2加工棟 燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.5	燃料棒コンベア(2)部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ニ-2P設-6-5
p.34	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(被覆施設)	第2-1燃料棒検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.6	{3045}	ニ.被覆施設	第2加工棟 燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.6	燃料棒移載(5)部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ニ-2P設-7-1 本施設を固定する架台には、{3047}燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(6)部を併せて固定する。同一の架台を共用することから、架台の耐震補強に係る評価等は、本施設に含めて行うこととする。
p.59	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設	第2加工棟 燃料棒検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.6	{3046}	ニ.被覆施設	第2加工棟 燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.6	ストックコンベア(2)部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ニ-2P設-7-2
				{3047}	ニ.被覆施設	第2加工棟 燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.6	燃料棒移載(6)部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ニ-2P設-7-3 本施設を固定する架台には、{3045}燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部を併せて固定する。同一の架台を共用することから、架台の耐震補強に係る評価等は、{3045}燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部に含めて行うこととする。
p.35	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(組立施設)	第2-1組立室	組立設備 燃料棒挿入装置	{4001}	ホ.組立施設	第2加工棟 組立室	組立機 No.1 燃料棒挿入装置(1)	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ホ-2P設-2-1
p.62	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ホ)組立施設	第2加工棟 組立室	組立設備 燃料棒挿入装置	{4002}	ホ.組立施設	第2加工棟 組立室	組立機 No.2 燃料棒挿入装置(1)	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ホ-2P設-2-2
p.35	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(組立施設)	第2-1組立室	組立設備 組立機	{4003}	ホ.組立施設	第2加工棟 組立室	組立機 No.1	組立定盤部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ホ-2P設-3-1
p.62	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ホ)組立施設	第2加工棟 組立室	組立設備 組立機	{4004}	ホ.組立施設	第2加工棟 組立室	組立機 No.1	スウェーピング部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ホ-2P設-3-2
				{4005}	ホ.組立施設	第2加工棟 組立室	組立機 No.2	組立定盤部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ホ-2P設-4-1
				{4006}	ホ.組立施設	第2加工棟 組立室	組立機 No.2	スウェーピング部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ホ-2P設-4-2
p.35	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(組立施設)	第2-1組立室	組立設備 燃料集合体取扱機	{4007}	ホ.組立施設	第2加工棟 組立室	燃料集合体取扱機 No.1	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ホ-2P設-5-1
p.62	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ホ)組立施設	第2加工棟 組立室	組立設備 燃料集合体取扱機												
p.35	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(組立施設)	第2-1組立室	集合体検査設備 堅型定盤	{4008}	ホ.組立施設	第2加工棟 組立室	堅型定盤 No.1	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ホ-2P設-6-1
p.62	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ホ)組立施設	第2加工棟 組立室	集合体検査設備 堅型定盤												
p.35	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(組立施設)	第2-1組立室	集合体検査設備 燃料集合体外観検査装置	{4009}	ホ.組立施設	第2加工棟 組立室	燃料集合体外観検査装置 No.1	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ホ-2P設-7-1
p.62	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ホ)組立施設	第2加工棟 組立室	集合体検査設備 燃料集合体外観検査装置												

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 35	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(組立施設)	第2-1組立室	検査設備 立会検査定盤	{4010}	ホ. 組立施設	第2加工棟 第2-1組立室	立会検査定盤No.1	燃料棒移送(D)部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ホ-2P設-8-1 加工事業変更許可申請書<p.35, p.62>で第2加工棟第2-1組立室に設けるとしている検査設備 立会検査定盤は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.91>で第2加工棟に設けるとしている検査設備と同一物とする。
p. 62	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ホ)組立施設	第2加工棟 第2-1組立室	検査設備 立会検査定盤	{4011}	ホ. 組立施設	第2加工棟 第2-1組立室	立会検査定盤No.1	石定盤部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ホ-2P設-8-2 加工事業変更許可申請書<p.35, p.62>で第2加工棟第2-1組立室に設けるとしている検査設備 立会検査定盤は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.91>で第2加工棟に設けるとしている検査設備と同一物とする。
p. 91	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ロ)核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類	第2加工棟	検査設備												
p. 35	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(組立施設)	第2-1組立室 第2梱包室 第2集合体保管室	搬送設備(燃料集合体) 天井クレーン	{4013}	ホ. 組立施設	第2加工棟 第2-1組立室 第2集合体保管室	2ton天井クレーンNo.1	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ホ-2P設-9-1 {5053}燃料集合体保管ラックC型No.1, {5054}燃料集合体保管ラックC型No.2, {5055}燃料集合体保管ラックD型No.1の核的制限値である「燃料集合体1体を収納する保管用缶の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第5次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
p. 62	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ホ)組立施設	第2加工棟 第2-1組立室 第2梱包室 第2集合体保管室	搬送設備(燃料集合体) 天井クレーン	{4014}	ホ. 組立施設	第2加工棟 第2梱包室 第2集合体保管室	2.8ton天井クレーン	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ホ-2P設-10-1 {5053}燃料集合体保管ラックC型No.1, {5054}燃料集合体保管ラックC型No.2, {5055}燃料集合体保管ラックD型No.1の核的制限値である「燃料集合体1体を収納する保管用缶の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第5次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
p. 35	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(組立施設)	第2-1組立室 第2-1燃料棒検査室 第2燃料棒保管室 第2部品室 第2梱包室 第2輸送容器保管室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒運搬台車	{4015}	ホ. 組立施設	第2加工棟 第2-1組立室 第2-1燃料棒検査室 第2燃料棒保管室 第2部品室 第2梱包室 第2輸送容器保管室	燃料棒運搬台車No.1	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ホ-2P設-11-1
p. 62	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ホ)組立施設	第2加工棟 第2-1組立室 第2-1燃料棒検査室 第2燃料棒保管室 第2部品室 第2梱包室 第2輸送容器保管室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒運搬台車												
p. 36	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等)		粉末保管容器	{5001}	ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設		保管容器F型	—	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-8-1 [第5次申請]追第1次表へ-8-1 本施設は、第2加工棟第2-1領域、第2-2領域、第2-7領域において共用する。このため、第2-1領域、第2-2領域、第2-7領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にし、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 第1加工棟第一領域では輸送容器に収納した状態で本施設を取り扱うことで臨界安全を担保している。
—	— (施設の構造及び設備として記載なし)														

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称				設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請		後半申請
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 36	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等)		粉末保管容器 中性子吸収板	{5002}	へ、核燃料物質の貯蔵施設		保管容器F型(中性子吸収板1型内蔵型)	—	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-8-2 [第5次申請]追第1次表へ-8-2 本施設は、第2加工棟第2-1領域、第2-2領域、第2-7領域において共用する。このため、第2-1領域、第2-2領域、第2-7領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にし、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 第1加工棟第一領域では輸送容器に収納した状態で本施設を取り扱うことで臨界安全を担保している。
p. 36	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等)		粉末保管容器 中性子吸収板												
—	(施設の構造及び設備として記載なし)		—												
p. 36	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等)		ペレット保管容器	{5004}	へ、核燃料物質の貯蔵施設		保管容器G型	—	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-11-1 [第5次申請]追第1次表へ-11-1 本施設は、第2加工棟第2-2領域、第2-3領域、第2-4領域、第2-7領域において共用する。このため、第2-2領域、第2-3領域、第2-4領域、第2-7領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にし、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 第1加工棟第一領域では輸送容器に収納した状態で本施設を取り扱うことで臨界安全を担保している。
—	(施設の構造及び設備として記載なし)		—												
p. 37	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等)		燃料棒保管容器	{5005}	へ、核燃料物質の貯蔵施設		保管容器H型	—	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-15-1 [第5次申請]追第1次表へ-15-1 本施設は、第2加工棟第2-4領域、第2-5領域において共用する。このため、第2-4領域、第2-5領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にし、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。
—	(施設の構造及び設備として記載なし)		—												
p. 37	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等)		輸送物保管区域 第1-1輸送物保管区域	{5009}	へ、核燃料物質の貯蔵施設		第1-1輸送物保管区域	—	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表へ-5-1 本施設の臨界安全に係る設計について、本施設では、粉末、ペレット、燃料集合体を「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示」に基づき臨界安全性が確認された輸送容器に収納して貯蔵することにより担保する。 本施設では、加工事業変更許可申請書<p.37、p.65>で第1加工棟に設置するとしている粉末輸送容器、ペレット輸送容器、集合体輸送容器をその他の構成機器として取り扱う。
p. 65	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		輸送物保管区域 第1-1輸送物保管区域												

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 37	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等) ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		搬送設備(搬出入装置)	{5011}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		輸送容器搬送コンベア	輸送容器搬送コンベア No. 1-1	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-2-1 [第5次申請]追第1次表へ-2-1 本施設では、加工事業変更許可申請書<p. 37, p. 65>で第2加工棟第2粉末受入室に設置している粉末輸送容器を取り扱うことをその他の性能として明確にする。
p. 66			輸送容器搬送コンベア	{5012}			輸送容器搬送コンベア No. 1-2	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-2-2 [第5次申請]追第1次表へ-2-2 本施設では、加工事業変更許可申請書<p. 37, p. 65>で第2加工棟第2粉末受入室に設置している粉末輸送容器を取り扱うことをその他の性能として明確にする。 本施設では、コンベアカバーNo. 1をその他の構成機器として取り扱う。	
			輸送容器搬送コンベア	{5013}			輸送容器搬送コンベア No. 2-1	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-3-1 [第5次申請]追第1次表へ-3-1 本施設では、加工事業変更許可申請書<p. 37, p. 65>で第2加工棟第2粉末受入室に設置している粉末輸送容器を取り扱うことをその他の性能として明確にする。	
			輸送容器搬送コンベア	{5014}			輸送容器搬送コンベア No. 2-2	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-3-2 [第5次申請]追第1次表へ-3-2 本施設では、加工事業変更許可申請書<p. 37, p. 65>で第2加工棟第2粉末受入室に設置している粉末輸送容器を取り扱うことをその他の性能として明確にする。 本施設では、コンベアカバーNo. 2をその他の構成機器として取り扱う。	
p. 37	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等) ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		搬送設備(搬出入装置)	{5015}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		粉末缶移載装置	粉末缶移載装置 No. 1-1	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-2-3 [第5次申請]追第1次表へ-2-3
p. 66			粉末缶移載装置	{5016}			粉末缶移載装置 No. 1-2	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-2-4 [第5次申請]追第1次表へ-2-4	
			粉末缶移載装置	{5017}			粉末缶移載装置 No. 2-1	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-3-3 [第5次申請]追第1次表へ-3-3	
			粉末缶移載装置	{5018}			粉末缶移載装置 No. 2-2	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-3-4 [第5次申請]追第1次表へ-3-4	
p. 37	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等) ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		搬送設備(搬出入装置)	{5019}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		粉末缶搬送コンベア	粉末缶搬送コンベア No. 1	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-2-5 [第5次申請]追第1次表へ-2-5
p. 66			粉末缶搬送コンベア	{5020}			粉末缶搬送コンベア No. 2	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-3-5 [第5次申請]追第1次表へ-3-5	

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)
 (2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 37	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等)		搬送設備(粉末) 搬送設備	{5021}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		原料搬送設備 No. 2	粉末スタッカ クレーン	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-5-1 [第5次申請]追第1次表へ-5-1 {5030}原料保管設備D型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
p. 66	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		搬送設備(粉末) 搬送設備	{5022}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		原料搬送設備 No. 2	粉末缶コンベア	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-5-2 [第5次申請]追第1次表へ-5-2 {5030}原料保管設備D型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 原料搬送設備 No.2 粉末缶コンベアが計2台あるうちの1台を本施設とする。
				{5023}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		原料搬送設備 No. 2	粉末缶コンベア	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-5-2 [第5次申請]追第1次表へ-5-2 {5030}原料保管設備D型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 原料搬送設備 No.2 粉末缶コンベアが計2台あるうちの1台を本施設とする。
				{5024}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		原料搬送設備 No. 2	粉末缶受台	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-5-3 [第5次申請]追第1次表へ-5-3 {5030}原料保管設備D型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
				{5025}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		原料搬送設備 No. 2	粉末缶台車	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-5-4 [第5次申請]追第1次表へ-5-4 本施設は、第2加工棟第2-1領域、第2-2領域において共用する。このため、第2-1領域、第2-2領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にし、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 {5030}原料保管設備D型 No.1、{5031}原料保管設備E型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
				{5026}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		原料保管設備E型原料搬送設備	粉末搬送機 No.1	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-7-1 [第5次申請]追第1次表へ-7-1 {5031}原料保管設備E型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
				{5027}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		原料保管設備E型原料搬送設備	粉末搬送機 No.2	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-7-2 [第5次申請]追第1次表へ-7-2 {5031}原料保管設備E型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
				{5028}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		原料保管設備E型原料搬送設備	粉末搬送機 No.3	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-7-3 [第5次申請]追第1次表へ-7-3 {5031}原料保管設備E型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
				{5029}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		原料保管設備E型原料搬送設備	粉末搬送機 No.4	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-7-4 [第5次申請]追第1次表へ-7-4 {5031}原料保管設備E型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 38 p. 66	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		原料貯蔵設備 原料保管設備D型 原料貯蔵設備 原料保管設備D型	{5030}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		原料保管設備D型 No. 1	—	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-4-1 [第5次申請]追第1次表へ-4-1 {5030-2}粉末保管パレットは、本施設のその他の構成機器とする。 本施設の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、{5021}原料搬送設備No.2 粉末スタッカクレーン、{5022}原料搬送設備No.2 粉末缶コンベア、{5023}原料搬送設備No.2 粉末缶コンベア、{5024}原料搬送設備No.2 粉末缶受台、{5025}原料搬送設備No.2 粉末缶台車が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、当該施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
p. 38 —	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) — (施設の構造及び設備として記載なし)		粉末保管パレット	{5030-2}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		粉末保管パレット	—	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-4-1 [第5次申請]追第1次表へ-4-1 加工事業変更許可申請書<p.38>で第2加工棟に設けるとしている原料貯蔵設備 原料保管設備D型に収納して取り扱う粉末保管パレットは、{5030}原料保管設備D型 No.1のその他の構成機器とし、第2加工棟にて取り扱う。
p. 38 p. 66	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		原料貯蔵設備 原料保管設備E型 原料貯蔵設備 原料保管設備E型	{5031}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		原料保管設備E型 No. 1	—	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-6-1 [第5次申請]追第1次表へ-6-1 {5030-2}粉末保管パレットは、本施設のその他の構成機器とする。 本施設の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、{5026}原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機No.1、{5027}原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機No.2、{5028}原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機No.3、{5029}原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機No.4、{5025}原料搬送設備No.2 粉末缶台車が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、当該施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
p. 38 —	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) — (施設の構造及び設備として記載なし)		粉末保管パレット	{5030-2}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		粉末保管パレット	—	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へ-6-1 [第5次申請]追第1次表へ-6-1 加工事業変更許可申請書<p.38>で第2加工棟に設けるとしている原料貯蔵設備 原料保管設備E型に収納して取り扱う粉末保管パレットは、{5031}原料保管設備E型 No.1のその他の構成機器とし、第2加工棟にて取り扱う。 本施設は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.38>で第2加工棟に設けるとしている原料貯蔵設備 原料保管設備D型に収納して取り扱う粉末保管パレットと同一物である。同一物に対しては、1つの管理番号{5030-2}で取り扱うこととする。
p. 38 p. 66	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		ペレットスクラップ一時保管設備 スクラップ保管ラックF型 一時保管設備(ペレット) スクラップ保管ラックF型	{5036}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		スクラップ保管ラックF型 No. 2-1	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へ-2P設-2-1
p. 38 p. 66	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		粉末スクラップ一時保管設備 スクラップ保管ラックD型 一時保管設備(粉末)スクラップ保管ラックD型	{5037}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		スクラップ保管ラックD型 No. 2-1	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へ-2P設-3-1

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考		
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請			
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】																	
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。																	
p. 38	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		粉末スクラップ一時保管設備 スクラップ保管ラックE型	{5038}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		スクラップ保管ラックE型 No. 2-1	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へー2 P設-4-1		
p. 66	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		一時保管設備(粉末) スクラップ保管ラックE型														
p. 38	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		ペレット一時保管設備 ペレット保管ラックD型	{5039}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設			ペレット保管ラックD型 No. 2-1	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へー2 P設-5-1	
p. 66	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		一時保管設備(ペレット) ペレット保管ラックD型														
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラックB型	{5040}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設			ペレット保管ラックB型 No. 1	—	○	—	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へー9-1 [第5次申請]追第1次表へー9-1 {5040-2}ペレット保管パレットは、本施設のその他の構成機器とする。 本施設を設置する第2加工棟第2-3領域には1つの単一ユニット「ペレット保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第1次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 本施設の核的制限値である「ペレット保管パレット1個を収納する棚の配列」に、{5042}ペレット搬送設備No.3 ペレット保管箱台車、{5043}ペレット搬送設備No.3 ペレット保管箱台車No.1、{5044}ペレット搬送設備No.3 ペレット保管箱台車No.2、{5045}ペレット搬送設備No.4 ペレットリフター、{5046}ペレット搬送設備No.4 ペレット保管箱受台が含まれることの適合性確認は、第5次申請で、当該施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。また、{5041}ペレット搬送設備No.3 ペレットスタッククレーンが含まれることの適合性確認は、第1次申請で、当該施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
p. 66	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備	ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラックB型															
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)	ペレット保管パレット	{5040-2}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		ペレット保管パレット	—	○	—	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へー9-1 [第5次申請]追第1次表へー9-1 加工事業変更許可申請書<p. 39>で第2加工棟に設けるとしているペレット貯蔵設備「ペレット保管ラックB型」に収納して取り扱うペレット保管パレットは、{5040}ペレット保管ラックB型No.1のその他の構成機器とし、第2加工棟にて取り扱う。		
—	— (施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)
 (2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称						設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 3	{5041}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		ペレット搬送設備 No. 3	ペレットスタッカクレーン	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へー10-1 [第5次申請]追第1次表へー10-1 本施設を設置する第2加工棟第2-3領域には1つの単一ユニット「ペレット保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第1次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 {5040}ペレット保管ラックB型 No.1の核的制限値である「ペレット保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
p. 66	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 3	{5042}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		ペレット搬送設備 No. 3	ペレット保管箱台車	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へー2P設-6-1 本施設は、第2加工棟第2-2領域、第2-3領域において共用する。このため、第2-2領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器、第2-3領域に設置する単一ユニットを構成する{5040}ペレット保管ラックB型 No.1の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にするとともに、本施設が当該領域に配置されていることを確認し、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 本施設を設置する第2加工棟第2-3領域には1つの単一ユニット「ペレット保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第5次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 {5040}ペレット保管ラックB型 No.1の核的制限値である「ペレット保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第5次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称						設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
(続き) p. 39	(続き) ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		(続き) 搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 3	{5043}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		ペレット搬送設備 No. 3	ペレット保管箱台車 No. 1	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へー2P設-6-2 本施設は、第2加工棟第2-2領域、第2-3領域において共用する。このため、第2-2領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器、第2-3領域に設置する単一ユニットを構成する{5040}ペレット保管ラックB型No.1の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にするとともに、本施設が当該領域に配置されていることを確認し、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 本施設を設置する第2加工棟第2-3領域には1つの単一ユニット「ペレット保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第5次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 {5040}ペレット保管ラックB型 No.1の核的制限値である「ペレット保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第5次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
p. 66	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 3	{5044}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		ペレット搬送設備 No. 3	ペレット保管箱台車 No. 2	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へー2P設-6-3 本施設は、第2加工棟第2-2領域、第2-3領域において共用する。このため、第2-2領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器、第2-3領域に設置する単一ユニットを構成する{5040}ペレット保管ラックB型No.1の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にするとともに、本施設が当該領域に配置されていることを確認し、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 本施設を設置する第2加工棟第2-3領域には1つの単一ユニット「ペレット保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第5次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 {5040}ペレット保管ラックB型 No.1の核的制限値である「ペレット保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第5次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請		
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】																
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。																
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)	[施設区分不明]	搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 4	{5045}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設	[設置場所不明]	ペレット搬送設備 No. 4	ペレットリフター	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へー2P設-7-1 本施設は、第2加工棟第2-3領域、第2-4領域において共用する。このため、第2-3領域に設置する単一ユニットを構成する{5040}ペレット保管ラックB型 No.1、第2-4領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にするとともに、本施設が当該領域に配置されていることを確認し、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 本施設を設置する第2加工棟第2-3領域には1つの単一ユニット「ペレット保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第5次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 {5040}ペレット保管ラックB型 No.1 の核的制限値である「ペレット保管ペレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第5次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。	
p. 66	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 4	{5046}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		ペレット搬送設備 No. 4	ペレット保管箱受台	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へー2P設-7-2 本施設は、第2加工棟第2-3領域、第2-4領域において共用する。このため、第2-3領域に設置する単一ユニットを構成する{5040}ペレット保管ラックB型 No.1、第2-4領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にするとともに、本施設が当該領域に配置されていることを確認し、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 本施設を設置する第2加工棟第2-3領域には1つの単一ユニット「ペレット保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第5次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 {5040}ペレット保管ラックB型 No.1 の核的制限値である「ペレット保管ペレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第5次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラックE型	{5047}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		ペレット保管ラックE型 No. 2-1	—	○	—	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へー12-1 [第5次申請]追第1次表へー12-1 本施設は、第2加工棟第2-4領域に設置し、単一ユニットを構成する。当該領域における臨界安全評価については、当該領域に設置する全ての単一ユニットが揃う第5次申請で行う。第5次申請では、本施設を含めて当該領域の臨界安全評価を行っていることを明確にし、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。
p. 67	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラックE型													
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)	[施設区分不明]	搬送設備(ペレット) ペレット保管ラックE型リフター	{5048}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設	[設置場所不明]	ペレット保管ラックE型リフター	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へー2P設-8-1	
p. 67	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		搬送設備(ペレット) ペレット保管ラックE型リフター													

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		燃料棒貯蔵設備 燃料棒保管ラックB型	{5049}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		燃料棒保管ラックB型 No. 1	—	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へー13-1 [第5次申請]追第1次表へー13-1 本施設を設置する第2加工棟第2-5領域には1つの単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第1次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 本施設の核的制限値である「燃料棒保管容器(保管容器H型)を収納する棚の配列」に、{5051}燃料棒搬送設備No.7 燃料棒トレイコンベア、{5052}燃料棒搬送設備No.7 燃料棒スタッククレーンが含まれることの適合性確認は、第1次申請で、当該施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
p. 67	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		燃料棒貯蔵設備 燃料棒保管ラックB型	{5050}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		燃料棒保管ラックB型 No. 2	—	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へー13-2 [第5次申請]追第1次表へー13-2 本施設を設置する第2加工棟第2-5領域には1つの単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第1次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 本施設の核的制限値である「燃料棒保管容器(保管容器H型)を収納する棚の配列」に、{5051}燃料棒搬送設備No.7 燃料棒トレイコンベア、{5052}燃料棒搬送設備No.7 燃料棒スタッククレーンが含まれることの適合性確認は、第1次申請で、当該施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)
 (2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 7	{5051}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		燃料棒搬送設備 No. 7	燃料棒トレイコンベア	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へー14-2 [第5次申請]追第1次表へー14-2 本施設は、第2加工棟第2-4領域、第2-5領域において共用する。このため、第2-4領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器、第2-5領域に設置する単一ユニットを構成する{5049}燃料棒保管ラックB型 No.1、{5050}燃料棒保管ラックB型 No.2の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にするとともに、本施設が当該領域に配置されていることを確認し、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 本施設を設置する第2加工棟第2-5領域には1つの単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第1次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 {5049}燃料棒保管ラックB型 No.1、{5050}燃料棒保管ラックB型 No.2の核的制限値である「燃料棒保管容器(保管容器H型)を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
p. 67	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 7	{5052}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		燃料棒搬送設備 No. 7	燃料棒スタッカクレーン	○	—	—	—	○	—	[第1次申請]表へー14-1 [第5次申請]追第1次表へー14-1 本施設を設置する第2加工棟第2-5領域には1つの単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第1次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 {5049}燃料棒保管ラックB型 No.1、{5050}燃料棒保管ラックB型 No.2の核的制限値である「燃料棒保管容器(保管容器H型)を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		燃料集合体貯蔵設備	{5053}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		燃料集合体保管ラック	—	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表へー2-1 [第5次申請]追第4次表へー2-1 本施設の燃料集合体保管用缶を固定する架台には、{5055}燃料集合体保管ラックD型 No.1 の燃料集合体保管用缶を併せて固定する。同一の架台を共用することから、架台の耐震補強に係る評価等は、本施設に含めて行うこととする。 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 本施設の核的制限値である「燃料集合体1体を収納する保管用缶の配列」に、{4013}2ton 天井クレーン No.1、{4014}2.8ton 天井クレーンが含まれることの適合性確認は、第5次申請で、当該施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
p. 67			ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラックC型			{5054}								
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		燃料集合体貯蔵設備	{5055}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		燃料集合体保管ラック	—	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表へー2-3 [第5次申請]追第4次表へー2-3 本施設の燃料集合体保管用缶を固定する架台には、{5053}燃料集合体保管ラックC型 No.1 の燃料集合体保管用缶を併せて固定する。同一の架台を共用することから、架台の耐震補強に係る評価等は、{5053}燃料集合体保管ラックC型 No.1 に含めて行うこととする。 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 本施設の核的制限値である「燃料集合体1体を収納する保管用缶の配列」に、{4013}2ton 天井クレーン No.1、{4014}2.8ton 天井クレーンが含まれることの適合性確認は、第5次申請で、当該施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。
p. 67			ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラックD型											
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		燃料集合体保管区域	{5056}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		第2-2燃料集合体保管区域	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へー2P設-9-1 本施設の臨界安全に係る設計について、本施設では、燃料集合体を「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示」に基づき臨界安全性が確認された輸送容器に収納して貯蔵することにより担保する。 本施設では、加工事業変更許可申請書(p.37、p.67)で第2加工棟 ■■■■■■に設置するとしている集合体輸送容器を本施設のその他の構成機器として取り扱う。
p. 67			ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備	燃料集合体保管区域 第2-2燃料集合体保管区域											
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		燃料集合体保管区域	{5057}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設		第2-3燃料集合体保管区域	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へー2P設-9-2 本施設の臨界安全に係る設計について、本施設では、燃料集合体を「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示」に基づき臨界安全性が確認された輸送容器に収納して貯蔵することにより担保する。 本施設では、加工事業変更許可申請書(p.37、p.67)で第2加工棟 ■■■■■■に設置するとしている集合体輸送容器を本施設のその他の構成機器として取り扱う。
p. 67			ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備	燃料集合体保管区域 第2-3燃料集合体保管区域											

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請		
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】																
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。																
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)	[施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況]	燃料集合体保管区域 第2-1燃料集合体保管区域	{5058}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設	第2-1燃料集合体保管区域	—	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へ-2P設-9-3 本施設の臨界安全に係る設計について、本施設では、燃料集合体を「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目を定める告示」に基づき臨界安全性が確認された輸送容器に収納して貯蔵することにより担保する。 本施設では、加工事業変更許可申請書(p.37, p.67)で第2加工棟に設置するとしている集合体輸送容器を本施設のその他の構成機器として取り扱う。	
p. 67	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		燃料集合体保管区域 第2-1燃料集合体保管区域													
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		燃料集合体保管区域 第2-4燃料集合体保管区域	{5059}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設	第2-4燃料集合体保管区域	—	—	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へ-2P設-9-4 本施設の臨界安全に係る設計について、本施設では、燃料集合体を「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目を定める告示」に基づき臨界安全性が確認された輸送容器に収納して貯蔵することにより担保する。 本施設では、加工事業変更許可申請書(p.37, p.67)で第2加工棟に設置するとしている集合体輸送容器を本施設のその他の構成機器として取り扱う。
p. 67	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		燃料集合体保管区域 第2-4燃料集合体保管区域													
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		搬送設備 天井クレーン	{5060}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設	5ton天井クレーン	—	—	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へ-2P設-10-1 本施設の臨界安全に係る設計について、収納する核燃料物質に応じて、「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目を定める告示」に基づき臨界安全性が確認されたもののみを取り扱うことで担保する。
p. 67	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		搬送設備(輸送容器) 天井クレーン													
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)	分析試料貯蔵設備 試料保管棚	{5061}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設	分析試料保管棚	—	—	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へ-2P設-11-1	
p. 67	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備	分析試料貯蔵設備 試料保管棚														
p. 39	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)	開発試料貯蔵設備 試料保管棚	{5062}	へ. 核燃料物質の貯蔵施設	開発試料保管棚	—	—	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表へ-2P設-12-1	
p. 67	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備	開発試料貯蔵設備 試料保管棚														

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第2加工棟	排風機	{6001}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統 I (部屋排気系統)	排風機(301-F)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備	(系統) (区分) 系統 I 部屋排気 系統 II 部屋排気 系統 III 部屋排気 系統 IV 部屋排気 系統 V 局所排気 系統 VI 局所排気 系統 VII 部屋排気 系統 VIII 局所排気	気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 排風機	{6002}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統 II (部屋排気系統)	排風機(302-F)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
				{6003}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統 III (部屋排気系統)	排風機(303-F)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
				{6004}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統 IV (部屋排気系統)	排風機(304-F)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-3
				{6005}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統 V (局所排気系統)	排風機(305-F)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
				{6006}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統 VI (局所排気系統)	排風機(306-F)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
				{6007}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統 VII (部屋排気系統)	排風機(307-F)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4
				{6008}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統 VIII (局所排気系統)	排風機(308-F)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第2加工棟	高性能エアフィルタ(排風機室側)	{6009}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統 I (部屋排気系統)	フィルタユニット(FU-401)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備	(系統) (区分) 系統 I 部屋排気 系統 II 部屋排気 系統 III 部屋排気 系統 IV 部屋排気 系統 V 局所排気 系統 VI 局所排気 系統 VII 部屋排気 系統 VIII 局所排気	気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 高性能エアフィルタ	{6010}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統 II (部屋排気系統)	フィルタユニット(FU-402)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
				{6011}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統 III (部屋排気系統)	フィルタユニット(FU-403)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
				{6012}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統 IV (部屋排気系統)	フィルタユニット(FU-404)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-3
				{6013}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統 V (局所排気系統)	フィルタユニット(FU-405)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
				{6014}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統 VI (局所排気系統)	フィルタユニット(FU-406)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
				{6015}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統 VII (部屋排気系統)	フィルタユニット(FU-407)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4
				{6016}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統 VIII (局所排気系統)	フィルタユニット(FU-408)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第2加工棟	高性能エアフィルタ(設備側)	{6017}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統V	気体廃棄設備 No.1 系統 V (局所排気系統)	フィルタユニット(設備排気用)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備	(系統) (区分) 系統 V 局所排気 系統 VI 局所排気 系統 VIII 局所排気	気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 高性能エアフィルタ	{6018}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統VI	気体廃棄設備 No.1 系統 VI (局所排気系統)	フィルタユニット(設備排気用)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
				{6019}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統VIII	気体廃棄設備 No.1 系統 VIII (局所排気系統)	フィルタユニット(設備排気用)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4 添1表2-2に示す本施設の一部である{6019-2}気体廃棄設備 No.1 系統VIII(局所排気系統) フィルタユニット(設備排気用)は、第2次申請で部分撤去する。第2次申請で部分撤去しない部分(本施設)は、第5次申請で設備本体の適合性確認を行うとともに、気体廃棄設備 No.1 全体の適合性確認を行う。

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第2加工棟	排気ダクト(高性能エアフィルタ(フィルタボックス)~排風機)	{6020}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統I	気体廃棄設備 No.1 系統I(部屋排気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第2加工棟	排気ダクト(損傷によって、安全機能を維持すべき第1類設備・機器及び避難経路に影響する区間)	{6021}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統II	気体廃棄設備 No.1 系統II(部屋排気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
				{6022}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統III	気体廃棄設備 No.1 系統III(部屋排気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第2加工棟	排気ダクト(上記以外)	{6023}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統IV	気体廃棄設備 No.1 系統IV(部屋排気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-3
				{6024}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統V	気体廃棄設備 No.1 系統V(局所排気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備	(系統) (区分) 系統I 部屋排気 系統II 部屋排気 系統III 部屋排気 系統IV 部屋排気 系統V 局所排気 系統VI 局所排気 系統VII 部屋排気 系統VIII 局所排気	気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 排気ダクト	{6025}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統VI	気体廃棄設備 No.1 系統VI(局所排気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
				{6026}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統VII	気体廃棄設備 No.1 系統VII(部屋排気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4
				{6027}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統VIII	気体廃棄設備 No.1 系統VIII(局所排気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4 添1表2-2に示す本施設の一部である{6027-2}気体廃棄設備No.1 系統VIII(局所排気系統)ダクトは、第2次申請で部分撤去する。第2次申請で部分撤去しない部分(本施設)は、第5次申請で設備本体の適合性確認を行うとともに、気体廃棄設備No.1全体の適合性確認を行う。
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第2加工棟	閉じ込め弁	{6028}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統I	気体廃棄設備 No.1 系統I(部屋排気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備	(系統) (区分) 系統I 部屋排気 系統II 部屋排気 系統III 部屋排気 系統IV 部屋排気 系統V 局所排気 系統VI 局所排気 系統VII 部屋排気 系統VIII 局所排気	気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 閉じ込め弁	{6029}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統II	気体廃棄設備 No.1 系統II(部屋排気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
				{6030}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統III	気体廃棄設備 No.1 系統III(部屋排気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
				{6031}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統IV	気体廃棄設備 No.1 系統IV(部屋排気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-3
				{6032}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統V	気体廃棄設備 No.1 系統V(局所排気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
				{6033}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統VI	気体廃棄設備 No.1 系統VI(局所排気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
				{6034}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統VII	気体廃棄設備 No.1 系統VII(部屋排気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4
				{6035}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統VIII	気体廃棄設備 No.1 系統VIII(局所排気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4
				{6036}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統I系統II系統V(給気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
				{6036-2}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統III系統VI(給気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
				{6036-3}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統IV(給気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-3
				{6036-4}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統VII系統VIII(給気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第2加工棟	閉じ込めダンパー	{6037}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統I	気体廃棄設備 No.1 系統I (部屋排気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備	(系統) (区分) 系統I 部屋排気 系統II 部屋排気 系統III 部屋排気 系統IV 部屋排気 系統V 局所排気 系統VI 局所排気 系統VII 部屋排気 系統VIII 局所排気	気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 閉じ込めダンパー	{6037-2}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統I	気体廃棄設備 No.1 系統I (部屋排気系統)	閉じ込めダンパー(ワンスルー運転切替用)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
				{6037-3}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統I	気体廃棄設備 No.1 系統I (部屋排気系統)	閉じ込めダンパー(リサイクル運転切替用)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
				{6038}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統II	気体廃棄設備 No.1 系統II (部屋排気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
				{6039}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統III	気体廃棄設備 No.1 系統III (部屋排気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
				{6040}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統IV	気体廃棄設備 No.1 系統IV (部屋排気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-3
				{6041}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統V	気体廃棄設備 No.1 系統V (局所排気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
				{6042}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統VI	気体廃棄設備 No.1 系統VI (局所排気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
				{6043}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統VII	気体廃棄設備 No.1 系統VII (部屋排気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4
				{6043-2}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統VII	気体廃棄設備 No.1 系統VII (部屋排気系統)	閉じ込めダンパー(ワンスルー運転切替用)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4
				{6043-3}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統VII	気体廃棄設備 No.1 系統VII (部屋排気系統)	閉じ込めダンパー(リサイクル運転切替用)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4
				{6044}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 系統VIII	気体廃棄設備 No.1 系統VIII (局所排気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4
				{6045}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統I系統II系統V(給気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
				{6045-2}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統III系統VI(給気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
				{6045-3}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統IV(給気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-3
				{6045-4}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統VII系統VIII(給気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第2加工棟	給気ファン	{6046}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統I系統II系統V(給気系統)	給気ユニット(201AC)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備	(系統) (区分) 系統I 系統II 系統III 系統IV 系統V 系統VI 系統VII 系統VIII	気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 給気ファン	{6046-2}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統III系統VI(給気系統)	給気ユニット(202AC)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
				{6046-3}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統IV(給気系統)	給気ユニット(203SU)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-3
				{6046-4}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統VII系統VIII(給気系統)	給気ユニット(204AC)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第2加工棟	給気ダクト	{6047}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統 I 系統 II 系統 V (給気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備	(系統) 系統 I 系統 II 系統 III 系統 IV 系統 V 系統 VI 系統 VII 系統 VIII	気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 給気ダクト	{6047-2}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統 III 系統 VI (給気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
				{6047-3}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統 IV (給気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-3
				{6047-4}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統 VII 系統 VIII (給気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第2加工棟	負圧計	{6048}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統 I 系統 II 系統 V	差圧計	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備	(系統) 系統 I 系統 II 系統 III 系統 IV 系統 V 系統 VI 系統 VII 系統 VIII	気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 負圧計	{6048-2}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統 III 系統 VI	差圧計	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
				{6048-3}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統 IV	差圧計	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-3
				{6048-4}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統 VII 系統 VIII	差圧計	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第2加工棟	排風機 高性能エアフィルタ(排風機室側) 高性能エアフィルタ(設備側) 排気ダクト(高性能エアフィルタ(フィルタボックス)~排風機) 排気ダクト(損傷によって、安全機能を維持すべき第1類設備・機器及び避難経路に影響する区間) 排気ダクト(上記以外) 閉じ込め弁 閉じ込めダンパー 給気ファン 給気ダクト 負圧計	{6048-5}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟	気体廃棄設備 No.1(系統 I、系統 II、系統 V、給気系統)	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-1
				{6048-6}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟	気体廃棄設備 No.1(系統 III、系統 VI、給気系統)	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-2
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備	(系統) 系統 I 系統 II 系統 III 系統 IV 系統 V 系統 VI 系統 VII 系統 VIII	気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 排風機 高性能エアフィルタ 排気ダクト 閉じ込め弁 閉じ込めダンパー 給気ファン 給気ダクト 負圧計	{6048-7}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟	気体廃棄設備 No.1(系統 IV、給気系統)	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-3
				{6048-8}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟	気体廃棄設備 No.1(系統 VII、系統 VIII、給気系統)	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-2-4

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している)。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	排風機	{6049}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1-1排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統 1 (部屋排気系統)	No.1 排風機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備	(系統) (区分) 系統1 部屋排気 系統2 局所排気 系統3 局所排気 系統4 局所排気	気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 排風機	{6050}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1-1排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統 2 (局所排気系統)	No.2 排風機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6051}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1-2排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統 3 (局所排気系統)	No.3 排風機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6052}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1-2排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統 3 (局所排気系統)	No.4 排風機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6053}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1-2排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統 4 (局所排気系統)	No.5 排風機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6054}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1-2排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統 4 (局所排気系統)	No.6 排風機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	高性能エアフィルタ(排風機室側)	{6055}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統 1 (部屋排気系統)	No.1 フィルタユニット	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備	(系統) (区分) 系統1 部屋排気 系統2 局所排気 系統3 局所排気 系統4 局所排気	気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 高性能エアフィルタ	{6056}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統 2 (局所排気系統)	No.2 フィルタユニット	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6057}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統 3 (局所排気系統)	No.5 フィルタユニット	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6058}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統 4 (局所排気系統)	No.8 フィルタユニット	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	高性能エアフィルタ(設備側)	{6059}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統 3 (局所排気系統)	No.3 フィルタユニット	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備	(系統) (区分) 系統3 局所排気 系統4 局所排気	気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 高性能エアフィルタ	{6060}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統 3 (局所排気系統)	No.4 フィルタユニット	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6061}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統 4 (局所排気系統)	No.6 フィルタユニット	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6062}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統 4 (局所排気系統)	No.7 フィルタユニット	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	排気ダクト(高性能エアフィルタ(フィルタボックス)~排風機、損傷によって、安全機能を維持すべき第2類設備・機器及び避難経路に影響する区間)	{6063}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 系統1	気体廃棄設備 No.2 系統 1 (部屋排気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6064}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 系統2	気体廃棄設備 No.2 系統 2 (局所排気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	排気ダクト(上記以外)	{6065}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 系統3	気体廃棄設備 No.2 系統 3 (局所排気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備	(系統) (区分) 系統1 部屋排気 系統2 局所排気 系統3 局所排気 系統4 局所排気	気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 排気ダクト	{6066}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 系統4	気体廃棄設備 No.2 系統 4 (局所排気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	閉じ込め弁	{6067}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 系	気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋排気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
p. 81	ホ.放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備	(系統) (区分) 系統1 部屋排気 系統2 局所排気 系統3 局所排気 系統4 局所排気	気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 閉じ込め弁	{6068}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 系	気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所排気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6069}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 系	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6070}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 系	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6071}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統1系統2系統3系統4 (給気系統)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6071-2}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統4 (急冷塔給気)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6071-3}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統3 (フィルタ冷却給気)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6071-4}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統1系統2系統3系統4 (自然給気)	閉じ込め弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	閉じ込めダンパー	{6072}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 系	気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋排気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
p. 81	ホ.放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備	(系統) (区分) 系統1 部屋排気 系統2 局所排気 系統3 局所排気 系統4 局所排気	気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 閉じ込めダンパー	{6073}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 系	気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所排気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6074}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 系	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6075}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 系	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6076}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統1系統2系統3系統4 (給気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6076-2}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統4 (急冷塔給気)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6076-3}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統3 (フィルタ冷却給気)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6076-4}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統1系統2系統3系統4 (自然給気)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	給気ファン	{6077}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W1-1排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統1系統2系統3系統4 (給気系統)	給気フィルタ	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
p. 81	ホ.放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備	(系統) 系統1 系統2 系統3 系統4	気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 給気ファン	{6077-2}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W1-2排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統4 (急冷塔給気)	給気フィルタ	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6077-3}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W1-2排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統3 (フィルタ冷却給気)	給気フィルタ	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6077-4}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W1-2排風機室 第1廃棄物貯蔵室	気体廃棄設備 No.2 系統1系統2系統3系統4 (自然給気)	給気フィルタ	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
				{6078}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W1-1排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統1系統2系統3系統4 (給気系統)	給気ファン	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	給気ダクト	{6079}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (給気系統)	ダクト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備	(系統) 系統1 系統2 系統3 系統4	気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 給気ダクト												
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	負圧計	{6080}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4	差圧計	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備	(系統) 系統1 系統2 系統3 系統4	気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 負圧計												
p. 40	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	排風機 高性能エアフィルタ(排風機室側) 高性能エアフィルタ(設備側) 排気ダクト(高性能エアフィルタ(フィルタボックス)~排風機、損傷によって、安全機能を維持すべき第2類設備・機器及び避難経路に影響する区間) 排気ダクト(上記以外) 閉じ込め弁 閉じ込めダンパー 給気ファン 給気ダクト 負圧計	{6080-2}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No.2(系統1、系統2、系統3、系統4、給気系統)	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-2-1
p. 81	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備	(系統) 系統1 系統2 系統3 系統4	気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 排風機 高性能エアフィルタ 排気ダクト 閉じ込め弁 閉じ込めダンパー 給気ファン 給気ダクト 負圧計												

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考						
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請							
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】																					
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。																					
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(液体廃棄物処理工程)	第2加工棟	第1廃液処理設備	{6081}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	凝集沈殿槽 No.1	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-1						
p. 83				ホ.放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ロ)液体廃棄物の廃棄設備	第2加工棟 ペレット室	第1廃液処理設備 凝集沈殿装置 遠心分離機貯槽	{6082}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	凝集沈殿槽 No.2	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-2			
							{6083}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	凝集沈殿槽 No.3	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-3			
							{6084}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	凝集沈殿槽 No.4	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-4			
							{6087}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	遠心分離機 No.1	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-5			
							{6088}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	遠心分離機 No.2	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-6			
							{6089}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	遠心分離機 No.3	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-7			
							{6090}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	遠心分離機 No.4	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-8			
							{6091}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	遠心ろ過機 No.1	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-9			
							{6092}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	遠心ろ過機 No.2	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-10			
							{6093}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	ろ過水槽 No.1	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-11			
							{6094}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	ろ過水槽 No.2	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-12			
							{6095}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	処理水槽 No.1	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-13			
							{6096}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	処理水槽 No.2	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-14			
							{6097}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	処理水槽 No.3	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-15			
							{6098}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	処理水槽 No.4	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-16			
							{6099}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1	第1廃液処理設備	配管	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-3-17			
p. 41							ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(液体廃棄物処理工程)	第2加工棟	分析廃液処理設備	{6100}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2分析室	分析廃液処理設備	反応槽	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-4-1
p. 83										ホ.放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ロ)液体廃棄物の廃棄設備	第2加工棟 第2分析室	分析廃液処理設備 凝集沈殿装置	{6100-2}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2分析室	分析廃液処理設備	ろ過水貯槽	—	—	—	—
	{6101}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2分析室										分析廃液処理設備	スラッジ乾燥機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-4-3
	{6102}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2分析室	分析廃液処理設備	配管	—							—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-4-4			

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(液体廃棄物処理工程)	第2加工棟	開発室廃液処理設備	{6103}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2開発室	開発室廃液処理設備	凝集沈殿槽	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-5-1
p. 83	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ロ)液体廃棄物の廃棄設備	第2加工棟 第2開発室	開発室廃液処理設備 凝集沈殿装置 遠心分離機 貯槽	{6104}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2開発室	開発室廃液処理設備	遠心分離機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-5-2
				{6105}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2開発室	開発室廃液処理設備	貯槽	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-5-3
				{6106}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2開発室	開発室廃液処理設備	配管	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-5-4
				p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(液体廃棄物処理工程)	第2加工棟	第2廃液処理設備	{6107}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備	集水槽	—	—	—
p. 83	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ロ)液体廃棄物の廃棄設備	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 ろ過装置 貯留設備 貯槽	{6108}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備	集水槽 No.2	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-6-2
				{6109}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備	凝集槽	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-6-3
				{6110}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備	沈殿槽 No.1	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-6-4
				{6110-2}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備	タンク No.1	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-6-5
				{6111}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備	沈殿槽 No.2	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-6-6
				{6111-2}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備	タンク No.2	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-6-7
				{6112}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備	加圧脱水機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-6-8
				{6113}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備	スラッジ乾燥機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-6-9
				{6114}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備	ろ過装置 No.1	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-6-10
				{6115}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備	ろ過装置 No.2	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-6-11
				{6117}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備	受水槽 No.1	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-6-12
				{6118}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備	配管	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-6-13
				{6119}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備	貯留槽 No.1	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-7-1
{6120}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備	貯留槽 No.2	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-7-2				
{6121}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備	貯留槽 No.3	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-7-3				
{6122}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備	貯留槽 No.4	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-7-4				
{6123}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備	配管	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-2P設-7-5				

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請		
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】																
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。																
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(液体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	W1廃液処理設備	{6124}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室	W	W1廃液処理設備	蒸発乾固装置	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-3-1
p. 83	ホ.放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ロ)液体廃棄物の廃棄設備	第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室	W1廃液処理設備 蒸発乾固装置 貯槽	{6125}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室	W	W1廃液処理設備	凝集沈殿槽	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-3-2
				{6126}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室	W	W1廃液処理設備	タンク No.1	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-3-3
				{6127}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室	W	W1廃液処理設備	タンク No.2	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-3-4
				{6128}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室	W	W1廃液処理設備	タンク No.3	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-3-5
				{6129}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室	W	W1廃液処理設備	ろ過機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-3-6
				{6130}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室	W	W1廃液処理設備	圧搾脱水機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-3-7
				{6131}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室	W	W1廃液処理設備	スラッジ乾燥機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-3-8
				{6132}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室	W	W1廃液処理設備	受水槽	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-3-9
				{6133}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室	W	W1廃液処理設備	貯留槽 No.1	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-3-10
				{6134}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室	W	W1廃液処理設備	貯留槽 No.2	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-3-11
				{6135}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室	W	W1廃液処理設備	貯留槽 No.3	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-3-12
				{6136}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室	W	W1廃液処理設備	配管	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-3-13
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(液体廃棄物処理工程)		保管廃棄設備	{6137}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設			保管廃棄設備	廃棄物保管区域	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表ト-5-1
p. 83	ホ.放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ロ)液体廃棄物の廃棄設備		保管廃棄設備													

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している)。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(固体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	焼却炉	{6138}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	焼却設備	焼却炉	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-5-1 {6138-2} 失火検知機構、{6138-3} 過加熱防止機構、{6138-4} 圧力逃がし機構、{6138-5} 可燃性ガス配管は、本施設の付属設備とする。
p. 85	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備 (ハ) 固体廃棄物の廃棄設備	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	焼却炉												本施設を固定する架台には、{6139} 焼却設備 バグフィルタ、{6140} 焼却設備 投入プッシャを併せて固定する。同一の架台を共用することから、架台の耐震補強に係る評価等は、本施設に含めて行うこととする。
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(固体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	失火検知機構	{6138-2}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	失火検知機構	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-5-1 本施設は、{6138} 焼却設備 焼却炉の付属設備とする。
—	— (施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設(固体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	過加熱防止機構	{6138-3}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	過加熱防止機構	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-5-1 本施設は、{6138} 焼却設備 焼却炉の付属設備とする。
—	— (施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(固体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	圧力逃がし機構	{6138-4}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	圧力逃がし機構	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-5-1 本施設は、{6138} 焼却設備 焼却炉の付属設備とする。
—	— (施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(固体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	可燃性ガス配管	{6138-5}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室、W1-2 排風機室、屋外 ^(※)	可燃性ガス配管	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-5-1 本施設は、{6138} 焼却設備 焼却炉の付属設備とする。 (※) {6138-5} 可燃性ガス配管の一部は第1廃棄物貯蔵棟の屋外に設置する。
—	— (施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(固体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	焼却炉	{6139}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	焼却設備	バグフィルタ	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-5-2 本施設を固定する架台には、{6138} 焼却設備 焼却炉、{6140} 焼却設備 投入プッシャを併せて固定する。同一の架台を共用することから、架台の耐震補強に係る評価等は、{6138} 焼却設備 焼却炉に含めて行うこととする。
p. 85	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備 (ハ) 固体廃棄物の廃棄設備	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	焼却炉												[第5次申請]表ト-W1設-5-3 本施設を固定する架台には、{6138} 焼却設備 焼却炉、{6139} 焼却設備 バグフィルタを併せて固定する。同一の架台を共用することから、架台の耐震補強に係る評価等は、{6138} 焼却設備 焼却炉に含めて行うこととする。
				{6140}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	焼却設備	投入プッシャ	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-5-4
				{6141}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	焼却設備	前処理フード	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-5-5
				{6142}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	焼却設備	フィルタ処理フード	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-5-6
				{6143}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	焼却設備	投入リフト	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-5-7
				{6144}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	焼却設備	急冷塔	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-5-7

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで行っている)。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(固体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	湿式除染機	{6145}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	湿式除染機	湿式除染部	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-6-1
p. 85	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ハ)固体廃棄物の廃棄設備	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	湿式除染機	{6146}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	湿式除染機	水洗除染タンク	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-6-2
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(固体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	乾式除染機	{6147}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	乾式除染機	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-7-1
p. 85	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ハ)固体廃棄物の廃棄設備	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	乾式除染機												
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(固体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	ホイストクレーン	{6148}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	ホイストクレーン	2トンチェンブロック	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-8-1 本施設は、加工事業変更許可申請書<p. 41、p. 85>で第1廃棄物貯蔵棟に設置するとしているホイストクレーン2式のうち、W1廃棄物処理室に設置する1式とする。
p. 85	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ハ)固体廃棄物の廃棄設備	第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室	ホイストクレーン												
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(固体廃棄物処理工程)	第1廃棄物貯蔵棟	ホイストクレーン	{6149}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 第1廃棄物貯蔵室 W 1 廃棄物搬出入室	ホイストクレーン	1トンチェンブロック	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-8-2 本施設は、加工事業変更許可申請書<p. 41、p. 85>で第1廃棄物貯蔵棟に設置するとしているホイストクレーン2式のうち、第1廃棄物貯蔵室に設置する1式 ^(※) とする。 (※)第1廃棄物貯蔵棟は多層階のため、設置する1式の内訳は、1階-2階間搬送用1台、2階-3階間搬送用1台とする。
p. 85	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ハ)固体廃棄物の廃棄設備	第1廃棄物貯蔵棟 第1廃棄物貯蔵室 W 1 廃棄物搬出入室	ホイストクレーン												
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(固体廃棄物処理工程)	第3廃棄物貯蔵棟	ホイストクレーン	{6151}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第3廃棄物貯蔵棟 第3廃棄物貯蔵室	ホイストクレーン	1トンチェンブロック	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W3設-2 本施設は、加工事業変更許可申請書<p. 41、p. 85>で第3廃棄物貯蔵棟に設置するとしているホイストクレーン1式のうち、第3廃棄物貯蔵室に設置する1式 ^(※) とする。 (※)第3廃棄物貯蔵棟は多層階のため、設置する1式の内訳は、1階-2階間搬送用1台、2階-3階間搬送用1台とする。
p. 85	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ハ)固体廃棄物の廃棄設備	第3廃棄物貯蔵棟 第3廃棄物貯蔵室	ホイストクレーン												

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請		
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】																
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。																
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(固体廃棄物処理工程)		保管廃棄設備	{6153}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設		保管廃棄設備	廃棄物保管区域	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W1設-4-1	
p. 85	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ハ) 固体廃棄物の廃棄設備		保管廃棄設備													
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(固体廃棄物処理工程)		保管廃棄設備	{6154}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設			保管廃棄設備	廃棄物保管区域	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表ト-W3設-1
p. 85	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ハ) 固体廃棄物の廃棄設備		保管廃棄設備													
p. 41	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(固体廃棄物処理工程)		保管廃棄設備	{6155}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設			保管廃棄設備	廃棄物保管区域	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表ト-2-1
p. 85	ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ハ) 固体廃棄物の廃棄設備		保管廃棄設備	{6156}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設			保管廃棄設備	廃棄物保管区域	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表ト-2-2
			保管廃棄設備	{6157}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設			保管廃棄設備	廃棄物保管区域	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表ト-2-3
			保管廃棄設備	{6158}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設			保管廃棄設備	廃棄物保管区域	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表ト-2-4
			保管廃棄設備	{6159}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設			保管廃棄設備	廃棄物保管区域	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表ト-2-5
			保管廃棄設備	{6160}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設			保管廃棄設備	廃棄物保管区域	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表ト-2-6
		保管廃棄設備	{6161}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設			保管廃棄設備	廃棄物保管区域	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表ト-2-7	
		保管廃棄設備	{6162}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設			保管廃棄設備	廃棄物保管区域	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表ト-2-8	
		保管廃棄設備	{6163}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設			保管廃棄設備	廃棄物保管区域	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表ト-2-9	

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)
 (2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

記載箇所	加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(放射線管理施設)	第2加工棟	ハンドフットクロスモ ニタ	{7001}	チ.放射線 管理施設	第2加工棟 第2出入 管理室 第2-2燃料 棒加工室	ハンドフットクロスモ ニタ	-	-	-	-	-	○	-	[第5次申請]表チ-設-2-1
p. 87	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類	第2加工棟	ハンドフットクロスモ ニタ												
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(放射線管理施設)	第1廃棄物貯蔵棟	ハンドフットクロスモ ニタ	{7003}	チ.放射線 管理施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1出入管理室	ハンドフットクロスモ ニタ	-	-	-	-	-	○	-	[第5次申請]表チ-設-3-1
p. 87	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類	第1廃棄物貯蔵棟	ハンドフットクロスモ ニタ												
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(放射線管理施設)	第2加工棟	エアスニファ	{7004}	チ.放射線 管理施設	第2加工棟 第2粉末 受入室 第2-1混合 室 第2-1ペレット 室 第2-1ペレット 検査室 第2ペレット 保管室 第2廃棄物処 理室 第2出入管理室 第2-1燃料棒加工室 第2放射線管理室 第 2分析室 第2フィル タ室 第2洗濯室 第 2開発室 第2-2混 合室 第2-2ペレ ット室 第2-2燃料棒 加工室 第2-1作業 支援室	エアスニファ(管理区域 内)	-	-	-	-	-	○	-	[第5次申請]表チ-設-4-1
p. 87	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類	第2加工棟	エアスニファ												
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(放射線管理施設)	第1廃棄物貯蔵棟	エアスニファ	{7005}	チ.放射線 管理施設	第1廃棄物貯蔵棟 W 1出入管理室 W1廃 棄物処理室	エアスニファ(管理区域 内)	-	-	-	-	-	○	-	[第5次申請]表チ-設-5-1
p. 87	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類	第1廃棄物貯蔵棟	エアスニファ												
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(放射線管理施設)	第2加工棟	ダストモニタ	{7006}	チ.放射線 管理施設	第2加工棟 第2フィ ルタ室	ダストモニタ(換気用モ ニタ)	-	-	-	-	-	○	-	[第5次申請]表チ-設-6-1
p. 87	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類	第2加工棟	ダストモニタ												
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(放射線管理施設)	第1加工棟	ガンマ線エリアモニタ	{7008}	チ.放射線 管理施設	第1加工棟 第1-1 輸送物保管室 第1- 1輸送物搬出入室	ガンマ線エリアモニタ	検出器	-	-	○	-	○	-	[第3次申請]表チ-2-1 [第5次申請]追第3次表チ-2-1 加工事業変更許可申請書<p.42, p.87>で第1加工棟に 設けるとしているガンマ線エリアモニタは、詳細設計 の結果、加工事業変更許可申請書<p.88>で第1加工棟 に設けるとしているガンマ線エリアモニタと同一物と する。
p. 87	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類	第1加工棟	ガンマ線エリアモニタ												
p. 88	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類	第1加工棟	ガンマ線エリアモニタ												
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(放射線管理施設)	第2加工棟	ガンマ線エリアモニタ	{7009}	チ.放射線 管理施設	第2加工棟 第2粉末 受入室 第2ペレット 保管室 第2-1混合 室 第2-1ペレット 室 第2-1燃料棒加 工室 第2-2混合室 第2-2ペレット室 第2-2燃料棒加工室 第2分析室 第2開発 室 第2燃料棒保管室 第2-1組立室 第2 集合体保管室 第2- 1燃料棒検査室 第2 輸送容器保管室 第2 梱包室	ガンマ線エリアモニタ	検出器	-	-	-	-	○	-	[第5次申請]表チ-設-8-1 加工事業変更許可申請書<p.42, p.87>で第2加工棟に 設けるとしているガンマ線エリアモニタは、詳細設計 の結果、加工事業変更許可申請書<p.88>で第2加工棟 に設けるとしているガンマ線エリアモニタと同一物と する。
p. 87	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類	第2加工棟	ガンマ線エリアモニタ												
p. 88	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類	第2加工棟	ガンマ線エリアモニタ												

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

記載箇所	加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p.42	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(放射線管理施設)	第2加工棟	放射線監視盤	{7011}	チ.放射線管理施設	第2加工棟 第2放射線管理室	放射線監視盤(ダストモニタ)	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表チ-設-6-3 加工事業変更許可申請書<p.42, p.87>で第2加工棟に設けるとしている放射線監視盤は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.88>で第2加工棟に設けるとしている放射線監視盤と同一物とする。
p.87	ハ.放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類	第2加工棟	放射線監視盤	{7012}	チ.放射線管理施設	第2加工棟 第2出入管理室	放射線監視盤(ガンマ線エリアモニタ)	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表チ-設-8-2 加工事業変更許可申請書<p.42, p.87>で第2加工棟に設けるとしている放射線監視盤は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.88>で第2加工棟に設けるとしている放射線監視盤と同一物とする。 本施設は、(7008)ガンマ線エリアモニタ 検出器、(7009)ガンマ線エリアモニタ 検出器と接続する。
p.88	ハ.放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類	第2加工棟	放射線監視盤												
p.42	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(放射線管理施設)	第1廃棄物貯蔵棟	放射線監視盤	{7013}	チ.放射線管理施設	第1廃棄物貯蔵棟 W1 出入管理室	放射線監視盤(ダストモニタ)	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表チ-設-7-2 加工事業変更許可申請書<p.42, p.87>で第1廃棄物貯蔵棟に設けるとしている放射線監視盤は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.88>で第1廃棄物貯蔵棟に設けるとしている放射線監視盤と同一物とする。
p.87	ハ.放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類	第1廃棄物貯蔵棟	放射線監視盤	{7022}	チ.放射線管理施設	第2加工棟 第2排風機室	エアスニファ(排気口)	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表チ-設-4-2
p.88	ハ.放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類	第2加工棟	エアスニファ												
p.42	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(監視設備)	第1廃棄物貯蔵棟	エアスニファ	{7023}	チ.放射線管理施設	第1廃棄物貯蔵棟 W1-1 排風機室	エアスニファ(排気口)	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表チ-設-5-2
p.88	ハ.放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類	第1廃棄物貯蔵棟	エアスニファ	{7024}	チ.放射線管理施設	第2加工棟 第2フィルタ室	ダストモニタ(排気用モニタ)	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表チ-設-6-2
p.42	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(監視設備)	第2加工棟	ダストモニタ												
p.88	ハ.放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類	第2加工棟	ダストモニタ	{7025}	チ.放射線管理施設	第1廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	ダストモニタ(排気用モニタ)	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表チ-設-7-1
p.42	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(監視設備)	第1廃棄物貯蔵棟	ダストモニタ												
p.88	ハ.放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類	第1廃棄物貯蔵棟	ダストモニタ	{7026}	チ.放射線管理施設	屋外	モニタリングポスト No.1	—	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表チ-2-1 [第5次申請]追第4次表チ-2-1
p.42	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(監視設備)	屋外	モニタリングポスト												
p.88	ハ.放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類	屋外	モニタリングポスト												
p.42	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(監視設備)	屋外	モニタリングポスト	{7027}	チ.放射線管理施設	屋外	モニタリングポスト No.2	—	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表チ-3-1 [第5次申請]追第4次表チ-3-1
p.88	ハ.放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類	屋外	モニタリングポスト	{7027-2}	チ.放射線管理施設	第2加工棟 第2出入管理室	放射線監視盤(モニタリングポスト)	—	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表チ-4-1 [第5次申請]追第4次表チ-4-1

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(非常用電源設備)	発電機・ポンプ棟	非常用電源設備	{8001}	リ. その他の加工施設	発電機・ポンプ棟 機室	非常用電源設備 No. 1	非常用発電機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-設-2-1
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(1)非常用電源設備	発電機・ポンプ棟	非常用電源設備												
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(非常用電源設備)	屋外	非常用電源設備	{8003}	リ. その他の加工施設	屋外	非常用電源設備 No. 2	非常用発電機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-設-2-2
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(1)非常用電源設備	屋外	非常用電源設備	{8005}	リ. その他の加工施設	屋外	非常用電源設備 A	非常用発電機	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-設-2-3

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請		後半申請
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(通信連絡設備)	第2加工棟	所内通信連絡設備	{8007}	リ. その他の加工施設	第2加工棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表リ-2-1 [第5次申請]追第4次表リ-2-1 本施設は、第2加工棟に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))であり、第4次申請で適合性確認を行う。本施設には、第2次申請で仮移設する{8007-9}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))を含む。 第5次申請では、本施設に対して、第1加工棟、第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイク ^(※) から試験放送を行うことにより、事業所内建物における放送の性能を確認する。 (※){8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))に付属するマイクとする。
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(2)通信連絡設備	第2加工棟	所内通信連絡設備	{8007-9}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室、第2分析室、第2放射線管理室	通信連絡設備	所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))	—	◇	—	(○)	—	—	[第2次申請]表リ-3-1 第2次申請では、第2加工棟に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))の一部を仮移設する。第4次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事を行い、{8007}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))としてその適合性確認を行う。
				{8007-11}	リ. その他の加工施設	第2加工棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-1 本施設は、第2加工棟に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))であり、第4次申請で適合性確認を行う。 付属する所内携帯電話機(PHS)は、事故時の活動の拠点として機能する緊急対策本部に設置する。 本施設を接続する{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)は、第5次申請で適合性確認を行う。
				{8007-12}	リ. その他の加工施設	第2加工棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表リ-2-1 [第5次申請]追第4次表リ-2-1 本施設は、{8007}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))、{8007-15}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))のアンプである。 第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイクは、本施設に接続する。 第5次申請では、第1加工棟、第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイク ^(※) から試験放送を行うことにより、事業所内建物における放送の性能を確認する。 (※){8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))に付属するマイクとする。
				{8007-13}	リ. その他の加工施設	第2加工棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(固定電話機)	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-1 本施設は、第2加工棟に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(固定電話機)であり、第4次申請で適合性確認を行う。 本施設を接続する{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)は、第5次申請で適合性確認を行う。

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している)。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(通信連絡設備)	第1廃棄物貯蔵棟	所内通信連絡設備	{8007-3}	リ. その他の加工施設	第1廃棄物貯蔵棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー他-1 本施設のアンプは、{8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))であり、第1加工棟に設置する。 第5次申請では、本施設に対して、第1加工棟、第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイク ^(※) から試験放送を行うことにより、事業所内建物における放送の性能を確認する。 (※){8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))に付属するマイクとする。
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(2)通信連絡設備	第1廃棄物貯蔵棟	所内通信連絡設備	{8007-14}	リ. その他の加工施設	第1廃棄物貯蔵棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー他-1 本施設は、第1廃棄物貯蔵棟に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))であり、第5次申請で適合性確認を行う。 付属する所内携帯電話機(PHS)は、事故時の活動の拠点として機能する緊急対策本部に設置する。 本施設を接続する{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)は、第5次申請で適合性確認を行う。
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(通信連絡設備)	第3廃棄物貯蔵棟	所内通信連絡設備	{8007-4}	リ. その他の加工施設	第3廃棄物貯蔵棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー他-1 本施設のアンプは、{8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))であり、第1加工棟に設置する。 第5次申請では、本施設に対して、第1加工棟、第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイク ^(※) から試験放送を行うことにより、事業所内建物における放送の性能を確認する。 (※){8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))に付属するマイクとする。
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(2)通信連絡設備	第3廃棄物貯蔵棟	所内通信連絡設備												
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(通信連絡設備)	第5廃棄物貯蔵棟	所内通信連絡設備	{8007-5}	リ. その他の加工施設	第5廃棄物貯蔵棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))	—	—	—	○	○	—	[第4次申請]表リー2-1 [第5次申請]追第4次表リー2-1 本施設は、第5廃棄物貯蔵棟に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))であり、第4次申請で適合性確認を行う。 本施設のアンプは、{8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))であり、第1加工棟に設置する。 第5次申請では、本施設に対して、第1加工棟、第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイク ^(※) から試験放送を行うことにより、事業所内建物における放送の性能を確認する。 (※){8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))に付属するマイクとする。
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(2)通信連絡設備	第5廃棄物貯蔵棟	所内通信連絡設備	{8007-6}	リ. その他の加工施設	第5廃棄物貯蔵棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リー2-1 本施設は、第5廃棄物貯蔵棟に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))であり、第4次申請で適合性確認を行う。 付属する所内携帯電話機(PHS)は、事故時の活動の拠点として機能する緊急対策本部に設置する。 本施設を接続する{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)は、第5次申請で適合性確認を行う。

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称						設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(通信連絡設備)	第1加工棟	所内通信連絡設備	{8007-7}	リ. その他の加工施設	第1加工棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))	—	—	○	—	○	—	[第3次申請]表リ-4-1 [第5次申請]追第3次表リ-4-1 本施設は、第1加工棟に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))であり、第3次申請で適合性確認を行う。 本施設のアンプは、{8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))であり、第1加工棟に設置する。 第5次申請では、本施設に対して、第1加工棟、第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイク ^(※) から試験放送を行うことにより、事業所内建物における放送の性能を確認する。 (※){8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))に付属するマイクとする。
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(2)通信連絡設備	第1加工棟	所内通信連絡設備	{8007-8}	リ. その他の加工施設	第1加工棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表リ-4-1 本施設は、第1加工棟に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))であり、第3次申請で適合性確認を行う。 付属する所内携帯電話機(PHS)は、事故時の活動の拠点として機能する緊急対策本部に設置する。 本施設を接続する{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)は、第5次申請で適合性確認を行う。
				{8007-10}	リ. その他の加工施設	第1加工棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))	—	—	○	—	○	—	[第3次申請]表リ-4-1 [第5次申請]追第3次表リ-4-1 本施設は、{8007-3}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))、{8007-4}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))、{8007-5}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))、{8007-7}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))、{8007-21}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))のアンプである。 第1加工棟に設置するマイクは、本施設に接続する。 第5次申請では、第1加工棟、第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイク ^(※) から試験放送を行うことにより、事業所内建物における放送の性能を確認する。 (※){8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))に付属するマイクとする。
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(通信連絡設備)	屋内、屋外	所外通信連絡設備	{8008}	リ. その他の加工施設	事務棟、保安棟、屋外	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-6
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(2)通信連絡設備	屋外 ^(※)	所外通信連絡設備												(※)加工事業変更許可申請書<p. 89>の設置場所のうち、所外通信連絡設備の設置場所には屋外が該当する。

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請		後半申請
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	第2加工棟	自動火災報知設備	{8009}	リ.その他の加工施設	第2加工棟	火災感知設備	自動火災報知設備(感知器)	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-1 本施設は、第2加工棟に設置する火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)であり、第4次申請で適合性確認を行う。本施設には、第2次申請で仮移設する{8009-9}火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)を含む。 本施設の受信機は、{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)であり、第2加工棟に設置する。 [第2次申請]表リ-3-1 第2次申請では、第2加工棟に設置する火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)の一部を仮移設する。第4次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規規制基準対応工事を行い、{8009}火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)としてその適合性確認を行う。
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	第2加工棟	自動火災報知設備	{8009-9}	リ.その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室、第2分析室、第2放射線管理室	火災感知設備	自動火災報知設備(感知器)	—	◇	—	(○)	—	—	
				{8009-11}	リ.その他の加工施設	第2加工棟	火災感知設備	自動火災報知設備(受信機)	—	—	—	○	—	—	
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	第1廃棄物貯蔵棟	自動火災報知設備	{8009-2}	リ.その他の加工施設	第1廃棄物貯蔵棟	火災感知設備	自動火災報知設備(感知器)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 本施設の受信機は、{8009-12}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)であり、第1廃棄物貯蔵棟に設置する。
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	第1廃棄物貯蔵棟	自動火災報知設備	{8009-12}	リ.その他の加工施設	第1廃棄物貯蔵棟	火災感知設備	自動火災報知設備(受信機)	—	—	—	—	○	—	
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	第3廃棄物貯蔵棟	自動火災報知設備	{8009-3}	リ.その他の加工施設	第3廃棄物貯蔵棟	火災感知設備	自動火災報知設備(感知器)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 本施設の受信機は、{8009-13}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)であり、第3廃棄物貯蔵棟に設置する。
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	第3廃棄物貯蔵棟	自動火災報知設備	{8009-13}	リ.その他の加工施設	第3廃棄物貯蔵棟	火災感知設備	自動火災報知設備(受信機)	—	—	—	—	○	—	
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	第5廃棄物貯蔵棟	自動火災報知設備	{8009-4}	リ.その他の加工施設	第5廃棄物貯蔵棟	火災感知設備	自動火災報知設備(感知器)	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-1 本施設の受信機は、{8009-13}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)であり、第3廃棄物貯蔵棟に設置する。
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	第5廃棄物貯蔵棟	自動火災報知設備												
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	第1加工棟	自動火災報知設備	{8009-5}	リ.その他の加工施設	第1加工棟	火災感知設備	自動火災報知設備(感知器)	—	—	○	—	○	—	[第3次申請]表リ-4-1 [第5次申請]追第3次表リ-4-1 本施設の受信機は、{8009-6}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)であり、第1加工棟に設置する。
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	第1加工棟	自動火災報知設備	{8009-6}	リ.その他の加工施設	第1加工棟	火災感知設備	自動火災報知設備(受信機)	—	—	○	—	—	—	
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	発電機・ポンプ棟	自動火災報知設備	{8009-8}	リ.その他の加工施設	発電機・ポンプ棟	火災感知設備	自動火災報知設備(感知器)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 本施設の受信機は、{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)であり、第2加工棟に設置する。
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	発電機・ポンプ棟	自動火災報知設備												
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	第2加工棟	消火器	{8010}	リ.その他の加工施設	第2加工棟	消火設備	消火器	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-1 二酸化炭素消火器、金属消火器、乾燥砂(消火用)をその他の構成機器として含む。
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	第2加工棟	消火器												

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	第1廃棄物貯蔵棟	消火器	{8010-2}	リ. その他の加工施設	第1廃棄物貯蔵棟	消火設備	消火器	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	第1廃棄物貯蔵棟	消火器												
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	第3廃棄物貯蔵棟	消火器	{8010-3}	リ. その他の加工施設	第3廃棄物貯蔵棟	消火設備	消火器	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	第3廃棄物貯蔵棟	消火器												
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	第5廃棄物貯蔵棟	消火器	{8010-4}	リ. その他の加工施設	第5廃棄物貯蔵棟	消火設備	消火器	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-1
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	第5廃棄物貯蔵棟	消火器												
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	第1加工棟	消火器	{8010-5}	リ. その他の加工施設	第1加工棟	消火設備	消火器	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表リ-4-1
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	第1加工棟	消火器												
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	発電機・ポンプ棟	消火器	{8010-7}	リ. その他の加工施設	発電機・ポンプ棟	消火設備	消火器	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	発電機・ポンプ棟	消火器												
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、第5廃棄物貯蔵棟、第1加工棟、第1-3貯蔵棟、発電機・ポンプ棟	自動式又は遠隔操作式の消火設備	{8011}	リ. その他の加工施設	第2加工棟	消火設備	自動式の消火設備	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 本施設は、詳細設計の結果、消火活動のためのアクセスルートに面した開口部を有する大型の制御盤がある第2加工棟にのみ設置する。
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	第2加工棟	自動式又は遠隔操作式の消火設備												
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	第2加工棟	消火栓	{8012}	リ. その他の加工施設	第2加工棟	消火設備	屋内消火栓	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-2 本施設は、第2加工棟に設置する消火設備 屋内消火栓であり、第5次申請で適合性確認を行う。第5次申請では、屋内消火栓による消火活動に必要な機器(消火栓配管、消火栓ポンプ ^(※) 、消火栓水槽 ^(※))の適合性確認を行うことにより、本加工施設における消火栓全体の性能を確認する。 (※)消火栓ポンプ、消火栓水槽は、発電機・ポンプ棟に設置する。
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	第2加工棟	消火栓												

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	屋外	消火栓	{8012-2}	リ. その他の加工施設	屋外	消火設備	屋外消火栓	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-2 本施設は、屋外に設置する消火設備 屋外消火栓であり、第5次申請で適合性確認を行う。 本施設には、第2次申請で仮移設する{8012-4}消火設備 屋外消火栓、第3次申請で仮移設する{8012-3}消火設備 屋外消火栓を含む。 管理対象とする消火設備 屋外消火栓は、6台(消火栓No.6、消火栓No.7、消火栓No.10、消火栓No.11、消火栓No.12、消火栓No.13)である。 第5次申請では、屋外消火栓による消火活動に必要な機器(消火栓配管 ^(※) 、消火栓ポンプ ^(※※) 、消火栓水槽 ^(※※))の適合性確認を行うことにより、本加工施設における消火栓全体の性能を確認する。 (※)消火栓配管には、第3次申請で仮移設する{8012-5}消火設備 屋外消火栓配管、第4次申請で仮移設する{8012-6}消火設備 屋外消火栓配管を含む。 (※※)消火栓ポンプ、消火栓水槽は、発電機・ポンプ棟に設置する。 [第3次申請]表リ-4-1 第3次申請では、屋外に設置する消火設備 屋外消火栓の一部を仮移設する。 管理対象とする消火設備 屋外消火栓は、1台(消火栓No.6)である。 第5次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事を行い、{8012-2}消火設備 屋外消火栓としてその適合性確認を行う。 [第2次申請]表リ-3-1 第2次申請では、屋外に設置する消火設備 屋外消火栓の一部を仮移設する。 管理対象とする消火設備 屋外消火栓は、1台(消火栓No.12)である。 第5次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事を行い、{8012-2}消火設備 屋外消火栓としてその適合性確認を行う。 [第3次申請]表リ-4-1 第3次申請では、消火栓配管の一部を仮移設する。第5次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事を行い、{8012-2}消火設備 屋外消火栓としてその適合性確認を行う。 [第4次申請]表リ-2-1 第4次申請では、消火栓配管の一部を仮移設する。第5次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事を行い、{8012-2}消火設備 屋外消火栓としてその適合性確認を行う。
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	屋外	消火栓	{8012-3}	リ. その他の加工施設	屋外	消火設備	屋外消火栓	—	—	◇	—	(○)	—	
				{8012-4}	リ. その他の加工施設	屋外(第2加工棟西側)	消火設備	屋外消火栓	—	◇	—	—	(○)	—	
				{8012-5}	リ. その他の加工施設	屋外	消火設備	屋外消火栓配管	—	—	◇	—	(○)	—	
				{8012-6}	リ. その他の加工施設	屋外	消火設備	屋外消火栓配管	—	—	—	◇	(○)	—	
p. 44	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2分析室	分析設備 粉末取扱フード設備	{8013}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2分析室	分析設備	粉末取扱フードNo.1	—	—	—	—	○	—	
p. 91	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ロ)核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類	第2加工棟	分析設備	{8014}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2分析室	分析設備	粉末取扱フードNo.2	—	—	—	—	○	—	
p. 52	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2分析室	分析設備 粉末取扱分析設備	{8015}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2分析室	分析設備	粉末取扱フードNo.3	—	—	—	—	○	—	

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 44	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2分析室	分析設備 ドラフトチャンバ	{8016}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2分析室	分析設備	ドラフトチャンバNo.1	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー設-3-4 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 ドラフトチャンバは、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 粉末取扱分析設備と同一物とする。
p. 91	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ロ)核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類	第2加工棟	分析設備	{8017}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2分析室	分析設備	ドラフトチャンバNo.2	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー設-3-5 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 ドラフトチャンバは、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 粉末取扱分析設備と同一物とする。
p. 52	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2分析室	分析設備 粉末取扱分析設備	{8018}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2分析室	分析設備	ドラフトチャンバNo.3	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー設-3-6 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 ドラフトチャンバは、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 粉末取扱分析設備と同一物とする。
p. 44	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2開発室	燃料開発設備 粉末取扱フード設備	{8019}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備	スクラップ処理装置	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー設-4-1 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱フード設備は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱試験設備と同一物とする。
p. 91	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備	{8020}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備	試料調整用フード	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー設-4-2 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱フード設備は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱試験設備と同一物とする。
p. 52	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備 粉末取扱試験設備	{8021}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備	試料調整用フードNo.1	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー設-4-3 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱フード設備は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱試験設備と同一物とする。
				{8022}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備	試料調整用フードNo.2	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー設-4-4 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱フード設備は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱試験設備と同一物とする。
				{8023}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備	粉末取扱フード	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー設-4-5 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱フード設備は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱試験設備と同一物とする。
p. 44	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2開発室	燃料開発設備 プレス	{8024}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備	プレス	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー設-4-6 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 プレスは、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱試験設備と同一物とする。
p. 91	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備												
p. 52	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備 粉末取扱試験設備												

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請		
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】																
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。																
p.44	ロ.加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2開発室	燃料開発設備 加熱炉	{8025}	リ.その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備	加熱炉	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー設-4-7 {8025-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)、{8025-3}空気混入防止機構、{8025-5}過加熱防止機構、{8025-6}圧力逃がし機構、{8025-7}可燃性ガス配管は、本施設の付属設備とする。加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 加熱炉は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 試験開発炉と同一物とする。	
p.91	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備													
p.52	ハ.加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備 試験開発炉													
p.44	ロ.加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2開発室	自動窒素ガス切替機構(窒素配管含む)	{8025-2}	リ.その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)	—	—	—	—	—	○	—		[第5次申請]表リー設-4-7 本施設は、{8025}燃料開発設備 加熱炉の付属設備とする。
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
p.44	ロ.加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2開発室	空気混入防止機構	{8025-3}	リ.その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	空気混入防止機構	—	—	—	—	—	○	—		[第5次申請]表リー設-4-7 本施設は、{8025}燃料開発設備 加熱炉の付属設備とする。
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
p.44	ロ.加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2開発室	失火検知機構	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		詳細設計の結果、燃料開発設備 加熱炉で使用するアンモニア分解ガス及び水素ガスを燃焼させて排出させるための方法として、プロパンガスを使用するパイロットバーナではなく、電気式のイグナイターを設置することとする。これにより、第2加工棟3階の第2開発室及び同階の第2分析室においてプロパンガスを使用する設備・機器がなくなることから、プロパンガスの爆発防止に係る設備・機器である可燃性ガス漏えい検知器(プロパンガス)、失火検知機構、緊急遮断弁の設置は行わない設計とする。(添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点)
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
p.44	ロ.加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2開発室	過加熱防止機構	{8025-5}	リ.その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	過加熱防止機構	—	—	—	—	—	○	—		[第5次申請]表リー設-4-7 本施設は、{8025}燃料開発設備 加熱炉の付属設備とする。
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
p.44	ロ.加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2開発室	圧力逃がし機構	{8025-6}	リ.その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	圧力逃がし機構	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー設-4-7 本施設は、{8025}燃料開発設備 加熱炉の付属設備とする。	
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
p.44	ロ.加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2開発室	可燃性ガス配管	{8025-7}	リ.その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室、屋外 ^(※)	可燃性ガス配管	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー設-4-7 本施設は、{8025}燃料開発設備 加熱炉の付属設備とする。 (※) {8025-7}可燃性ガス配管の一部は第2加工棟の屋外に設置する。	
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)
 (2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請		
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】																
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。																
p. 45	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2開発室	燃料開発設備 小型雰囲気可変炉	{8026}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備	小型雰囲気可変炉	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-設-4-8 {8026-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)、 {8026-3}空気混入防止機構、{8026-4}過加熱防止機構、 {8026-5}圧力逃がし機構、{8026-6}可燃性ガス配管は、 本施設の付属設備とする。 加工事業変更許可申請書<p.45, p.91>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 小型雰囲気可変炉は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 試験開発炉と同一物とする。	
p. 91	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備													
p. 52	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備 試験開発炉													
p. 45	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2開発室	自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)	{8026-2}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)	—	—	—	—	—	○	—		[第5次申請]表リ-設-4-8 本施設は、{8026}燃料開発設備 小型雰囲気可変炉の付属設備とする。
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
p. 45	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2開発室	空気混入防止機構	{8026-3}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	空気混入防止機構	—	—	—	—	—	○	—		[第5次申請]表リ-設-4-8 本施設は、{8026}燃料開発設備 小型雰囲気可変炉の付属設備とする。
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
p. 45	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2開発室	過加熱防止機構	{8026-4}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	過加熱防止機構	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-設-4-8 本施設は、{8026}燃料開発設備 小型雰囲気可変炉の付属設備とする。	
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
p. 45	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2開発室	圧力逃がし機構	{8026-5}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	圧力逃がし機構	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-設-4-8 本施設は、{8026}燃料開発設備 小型雰囲気可変炉の付属設備とする。	
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
p. 45	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備)	第2開発室	可燃性ガス配管	{8026-6}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	可燃性ガス配管	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-設-4-8 本施設は、{8026}燃料開発設備 小型雰囲気可変炉の付属設備とする。	
—	(施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
p. 46	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第2加工棟	避難通路	{8027}	リ. その他の加工施設	第2加工棟	緊急設備	避難通路	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-1	
p. 90	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第2加工棟	避難通路													

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第2加工棟	非常用照明、誘導灯	{8029}	リ.その他の加工施設	第2加工棟	緊急設備	非常用照明	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-1 本施設は、第2加工棟に設置する緊急設備 非常用照明であり、第4次申請で適合性確認を行う。本施設には、第2次申請で仮移設する(8029-2)緊急設備 非常用照明を含む。
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第2加工棟	非常用照明、誘導灯	{8029-2}	リ.その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室、第2分析室、第2放射線管理室	緊急設備	非常用照明	—	◇	—	(○)	—	—	[第2次申請]表リ-3-1 第2次申請では、第2加工棟に設置する緊急設備 非常用照明の一部を仮移設する。第4次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規基準対応工事を行い、(8029)緊急設備 非常用照明としてその適合性確認を行う。
				{8029-4}	リ.その他の加工施設	第2加工棟	緊急設備	誘導灯	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-1 本施設は、第2加工棟に設置する緊急設備 誘導灯であり、第4次申請で適合性確認を行う。本施設には、第2次申請で仮移設する(8029-3)緊急設備 誘導灯を含む。
				{8029-3}	リ.その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室、第2分析室、第2放射線管理室	緊急設備	誘導灯	—	◇	—	(○)	—	—	[第2次申請]表リ-3-1 第2次申請では、第2加工棟に設置する緊急設備 誘導灯の一部を仮移設する。第4次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規基準対応工事を行い、(8029-4)緊急設備 誘導灯としてその適合性確認を行う。
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第1廃棄物貯蔵棟	避難通路	{8031}	リ.その他の加工施設	第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備	避難通路	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1廃棄物貯蔵棟	避難通路												
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第1廃棄物貯蔵棟	非常用照明、誘導灯	{8032}	リ.その他の加工施設	第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備	非常用照明	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1廃棄物貯蔵棟	非常用照明、誘導灯	{8032-2}	リ.その他の加工施設	第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備	誘導灯	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第3廃棄物貯蔵棟	避難通路	{8033}	リ.その他の加工施設	第3廃棄物貯蔵棟	緊急設備	避難通路	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第3廃棄物貯蔵棟	避難通路												
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第5廃棄物貯蔵棟	避難通路	{8034}	リ.その他の加工施設	第5廃棄物貯蔵棟	緊急設備	避難通路	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-1
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第5廃棄物貯蔵棟	避難通路												
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第1加工棟	避難通路	{8035}	リ.その他の加工施設	第1加工棟	緊急設備	避難通路	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表リ-4-1
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1加工棟	避難通路												
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第3廃棄物貯蔵棟	非常用照明、誘導灯	{8036}	リ.その他の加工施設	第3廃棄物貯蔵棟	緊急設備	非常用照明	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第3廃棄物貯蔵棟	非常用照明、誘導灯	{8036-2}	リ.その他の加工施設	第3廃棄物貯蔵棟	緊急設備	誘導灯	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第5廃棄物貯蔵棟	非常用照明、誘導灯	{8037}	リ.その他の加工施設	第5廃棄物貯蔵棟	緊急設備	非常用照明	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-1
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第5廃棄物貯蔵棟	非常用照明、誘導灯	{8037-2}	リ.その他の加工施設	第5廃棄物貯蔵棟	緊急設備	誘導灯	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-1

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)
 (2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

記載箇所	加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第1加工棟	非常用照明、誘導灯	{8038}	リ.その他の加工施設	第1加工棟	緊急設備	非常用照明	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表リ-4-1
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1加工棟	非常用照明、誘導灯	{8038-2}	リ.その他の加工施設	第1加工棟	緊急設備	誘導灯	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表リ-4-1
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	屋外	緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)	{8039}	リ.その他の加工施設	屋外	緊急設備	緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 本施設は、{8042-2}緊急設備 感震計が地震加速度を検知した場合に自動的に作動する設計とする。
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	屋外	緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)	{8039-2}	リ.その他の加工施設	屋外	緊急設備	緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 本施設は、{8042-2}緊急設備 感震計が地震加速度を検知した場合に自動的に作動する設計とする。
				{8039-3}	リ.その他の加工施設	屋外	緊急設備	手動閉止弁(アンモニア分解ガス)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	屋外	緊急遮断弁(水素ガス)	{8040}	リ.その他の加工施設	屋外	緊急設備	緊急遮断弁(水素ガス)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 本施設は、{8042-2}緊急設備 感震計が地震加速度を検知した場合に自動的に作動する設計とする。
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	屋外	緊急遮断弁(水素ガス)												
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	屋外	緊急遮断弁(プロパンガス)	{8041}	リ.その他の加工施設	屋外	緊急設備	緊急遮断弁(プロパンガス)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 本施設は、{8042-2}緊急設備 感震計が地震加速度を検知した場合に自動的に作動する設計とする。
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	屋外	緊急遮断弁(プロパンガス)	{8041-2}	リ.その他の加工施設	屋外	緊急設備	手動閉止弁(プロパンガス)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	屋外	緊急遮断弁(都市ガス)	{8042}	リ.その他の加工施設	屋外	緊急設備	緊急遮断弁(都市ガス)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 本施設は、{8042-2}緊急設備 感震計が地震加速度を検知した場合に自動的に作動する設計とする。
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	屋外	緊急遮断弁(都市ガス)												
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第1加工棟	防護壁	{1012}	リ.その他の加工施設	第1加工棟 北側屋外	防護壁	防護壁No.1	—	—	○	—	○	—	[第3次申請]表リ-3-1 [第5次申請]追第3次表リ-3-1 加工事業変更許可申請書<p.46、p.90>で第1加工棟に設けるとしている緊急設備である防護壁は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.24>で第1加工棟北側屋外に設けるとしている防護壁No.1と同一物とする。同一物に対しては、1つの管理番号{1012}で取り扱うこととする。
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1加工棟	防護壁												
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第1加工棟	防護閉止板又はコンクリート	{8044}	リ.その他の加工施設	第1加工棟	緊急設備	コンクリート閉止部	—	—	○	—	○	—	[第3次申請]表へ-2-1 [第5次申請]追第3次表リ-4-1 本施設は、詳細設計の結果、{1001}第1加工棟の建物本体の付属設備とする。
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1加工棟	防護閉止板又はコンクリート												
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第2加工棟	防火ダンパー	{8045}	リ.その他の加工施設	第2加工棟	緊急設備	防火ダンパー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第2加工棟	防火ダンパー												
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第2加工棟	可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス)	{8046}	リ.その他の加工施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	緊急設備	可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第2加工棟	可燃性ガス漏えい検知機構(水素ガス)	{8046-2}	リ.その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室、屋外 ^(※)	緊急設備	可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 (※){8046-2}緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス)の一部は第2加工棟の屋外に設置する。
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第2加工棟	可燃性ガス漏えい検知器(プロパンガス)	{8047}	リ.その他の加工施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	緊急設備	可燃性ガス漏えい検知器(プロパンガス)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第2加工棟	可燃性ガス漏えい検知機構(プロパンガス)												

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)
 (2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請		後半申請
【改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第2加工棟	防護壁又は防護柵	{8048}	リ.その他の加工施設	第2加工棟	緊急設備	防護壁及び防護柵	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-2 本施設は、詳細設計の結果、{1002}第2加工棟の建物本体の付属設備とする。
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第2加工棟	防護壁又は防護柵												
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第2加工棟	防護壁	{8049}	リ.その他の加工施設	第2加工棟	緊急設備	防護壁	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-2 本施設は、詳細設計の結果、{1002}第2加工棟の建物本体の付属設備とする。
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第2加工棟	防護壁												
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第2加工棟	防護閉止板又はコンクリート	{8050}	リ.その他の加工施設	第2加工棟	緊急設備	コンクリート閉止部	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-2 本施設は、詳細設計の結果、{1002}第2加工棟の建物本体の付属設備とする。
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第2加工棟	防護閉止板又はコンクリート												
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第2加工棟	堰、密閉構造扉(溢水防護区域境界の扉の開口部)	{8051}	リ.その他の加工施設	第2加工棟	緊急設備	堰、密閉構造扉	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-2 本施設は、詳細設計の結果、{1002}第2加工棟の建物本体の付属設備とする。
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第2加工棟	堰、密閉構造扉												
p.46	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第2加工棟	漏水検知器	{8052}	リ.その他の加工施設	第2加工棟	緊急設備	漏水検知器	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第2加工棟	漏水検知器												
p.47	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第1廃棄物貯蔵棟	防火ダンパー	{6072}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 系統1	気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋排気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	第1廃棄物貯蔵棟について、第2加工棟と同様に第1種管理区域を含む火災区域をさらに細分化するが、火災区画の貫通部に、給排気設備の運転停止と連動して自動的に閉止する閉じ込めダンパー(建物と同じ耐震重要度分類第2類)により、火災区画間の火災の伝播を防止する設計とする。(添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点)
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1廃棄物貯蔵棟	防火ダンパー	{6073}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 系統2	気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所排気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	
				{6074}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 系統3	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	
				{6075}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 系統4	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	
				{6076}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (給気系統)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	
				{6076-2}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統4 (急冷塔給気)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	
				{6076-3}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統3 (フィルタ冷却給気)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	
				{6076-4}	ト.放射性廃棄物の廃棄施設	第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (自然給気)	閉じ込めダンパー	—	—	—	—	○	—	
p.47	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第1廃棄物貯蔵棟	可燃性ガス漏えい検知器(都市ガス)	{8054}	リ.その他の加工施設	第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備	可燃性ガス漏えい検知器(都市ガス)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1廃棄物貯蔵棟	可燃性ガス漏えい検知機構(都市ガス)												
p.47	ロ.加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第1廃棄物貯蔵棟	防護壁又は防護柵	{8055}	リ.その他の加工施設	第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備	防護壁又は防護柵(W1防護壁)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 本施設は、詳細設計の結果、{1004}第1廃棄物貯蔵棟の建物本体の付属設備とする。
p.90	ト.その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1廃棄物貯蔵棟	防護壁又は防護柵												

添1表2-1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)
 (2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

記載箇所	加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 47	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第1廃棄物貯蔵棟	漏水検知器	{8056}	リ.その他の加工施設	第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備	漏水検知器	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p. 90	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1廃棄物貯蔵棟	漏水検知器												
p. 47	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第3廃棄物貯蔵棟	防護壁又は防護柵	{8057}	リ.その他の加工施設	第3廃棄物貯蔵棟	緊急設備	防護壁又は防護柵(W3防護壁)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 本施設は、詳細設計の結果、{1005}第3廃棄物貯蔵棟の建物本体の付属設備とする。
p. 90	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第3廃棄物貯蔵棟	防護壁又は防護柵												
p. 47	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第2加工棟	防水カバー	{8058}	リ.その他の加工施設	第2加工棟	緊急設備	防水カバー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p. 90	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第2加工棟	防水カバー												
p. 47	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第1廃棄物貯蔵棟	防水カバー	{8058-2}	リ.その他の加工施設	第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備	防水カバー	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p. 90	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1廃棄物貯蔵棟	防水カバー												
p. 47	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第2加工棟	緊急遮断弁(冷却水)	{8059}	リ.その他の加工施設	第2加工棟 屋外	緊急設備	緊急遮断弁(冷却水)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
—	— (施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
p. 47	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第1廃棄物貯蔵棟	緊急遮断弁(冷却水)	{8059-2}	リ.その他の加工施設	第1廃棄物貯蔵棟 屋外	緊急設備	緊急遮断弁(冷却水)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
—	— (施設の構造及び設備として記載なし)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
p. 47	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(緊急設備)	屋外、第1廃棄物貯蔵棟	上水送水用緊急遮断弁	{8060}	リ.その他の加工施設	屋外(第1廃棄物貯蔵棟北外壁面)	緊急設備	上水送水用緊急遮断弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 2 本施設は、{8042-2}緊急設備 感震計が地震加速度を検知した場合に自動的に作動する設計とする。
p. 90	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1廃棄物貯蔵棟、屋外	緊急遮断弁(第1廃棄物貯蔵棟用上水送水)	{8060-2}	リ.その他の加工施設	屋外(第1廃棄物貯蔵棟北外壁面)	緊急設備	溢水時手動閉止弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 2
p. 47	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(緊急設備)	発電機・ポンプ棟	送水ポンプ自動停止装置	{8061}	リ.その他の加工施設	発電機・ポンプ棟	緊急設備	送水ポンプ自動停止装置	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 3 本施設は、{8042-2}緊急設備 感震計が地震加速度を検知した場合に自動的に作動する設計とする。
p. 90	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	発電機・ポンプ棟、屋外	送水ポンプ自動停止装置	{8061-2}	リ.その他の加工施設	屋外	緊急設備	溢水時手動閉止弁	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 3
p. 47	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第2加工棟	防護板	{8062}	リ.その他の加工施設	第2加工棟	緊急設備	防護板	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p. 90	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第2加工棟	防護板												
p. 47	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第1廃棄物貯蔵棟	防護板	{8062-2}	リ.その他の加工施設	第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備	防護板	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1
p. 90	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1廃棄物貯蔵棟	防護板												

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 87	(安全機能を有する施設として記載なし) へ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類	第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟	流し	{7014}	チ.放射線管理施設	第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟	流し	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表チ-設-9-1
p. 87	(安全機能を有する施設として記載なし) へ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類	第1加工棟、第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟	低バックグラウンドカウンタ	{7016}	チ.放射線管理施設	第1加工棟、第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟	低バックグラウンドカウンタ	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表チ-設-9-1 加工事業変更許可申請書<p.87>で第1加工棟、第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟に設けるとしている低バックグラウンドカウンタは、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.88>で第1加工棟、第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟に設けるとしている低バックグラウンドカウンタと同一物とする。
p. 88	へ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類	第1加工棟、第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟	低バックグラウンドカウンタ												
p. 88	(安全機能を有する施設として記載なし) へ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類	屋外	気象観測装置	{7033}	チ.放射線管理施設	屋外	気象観測装置	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表チ-設-9-1
p. 88	(安全機能を有する施設として記載なし) へ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類	第1加工棟 第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟 屋外	警報集中表示盤	{7037}	チ.放射線管理施設	第1加工棟、第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟、事務棟、保安棟	警報集中表示盤	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表チ-設-9-1
p. 89	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(2)通信連絡設備	屋外 ^(※)	所内通信連絡設備	{8007-15}	リ.その他の加工施設	発電機・ポンプ棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 本施設のアンプは、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))であり、第2加工棟に設置する。 第5次申請では、本施設に対して、第1加工棟、第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイク ^(※※) から試験放送を行うことにより、事業所内建物における放送の性能を確認する。 (※※){8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))に付属するマイクとする。 (※)加工事業変更許可申請書<p.89>の設置場所のうち、所内通信連絡設備の設置場所には屋外が該当する。
				{8007-16}	リ.その他の加工施設	事務棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(電話交換機)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-7 本施設に接続する施設は、{8007-6}通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))、{8007-8}通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))、{8007-11}通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))、{8007-14}通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))、{8007-19}通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))、{8007-13}通信連絡設備 所内通信連絡設備(固定電話機)、{8007-20}通信連絡設備 所内通信連絡設備(固定電話機)であり、試験放送を行うことにより性能を確認する。 (※)加工事業変更許可申請書<p.89>の設置場所のうち、所内通信連絡設備の設置場所には屋外が該当する。
				{8007-17}	リ.その他の加工施設	事務棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(無線機)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-8 (※)加工事業変更許可申請書<p.89>の設置場所のうち、所内通信連絡設備の設置場所には屋外が該当する。

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称						設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 89	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(2)通信連絡設備	屋外 ^(※)	所内通信連絡設備	{8007-19}	リ. その他の加工施設	事務棟、保安棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(固定電話機)	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー他-9 本施設は、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(固定電話機)であり、第5次申請で適合性確認を行う。 本施設を接続する{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)は、第5次申請で適合性確認を行う。 (※)加工事業変更許可申請書<p. 89>の設置場所のうち、所内通信連絡設備の設置場所には屋外が該当する。
				{8007-20}	リ. その他の加工施設	事務棟、保安棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー他-10 本施設は、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))であり、第5次申請で適合性確認を行う。 付属する所内携帯電話機(PHS)は、事故時の活動の拠点として機能する緊急対策本部に設置する。 本施設を接続する{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)は、第5次申請で適合性確認を行う。 (※)加工事業変更許可申請書<p. 89>の設置場所のうち、所内通信連絡設備の設置場所には屋外が該当する。
				{8007-21}	リ. その他の加工施設	屋外	通信連絡設備	所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー他-11 本施設のアンプは、{8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))であり、第1加工棟に設置する。 第5次申請では、本施設に対して、第1加工棟、第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイク ^(※) から試験放送を行うことにより、事業所内建物における放送の性能を確認する。 (※){8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))に付属するマイクとする。 (※)加工事業変更許可申請書<p. 89>の設置場所のうち、所内通信連絡設備の設置場所には屋外が該当する。
p. 89	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	屋外 ^(※)	消火栓	{8012-8}	リ. その他の加工施設	屋外	消火設備	可搬消防ポンプ	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー他-3 屋外には、建物及びその周辺の火災を消火するために、屋外消火栓、可搬消防ポンプ等の消火設備を設ける。 (※)加工事業変更許可申請書<p. 89>の設置場所のうち、消火栓の設置場所には屋外が該当する。
p. 90	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	発電機・ポンプ棟 ^(※)	避難通路	{8035-2}	リ. その他の加工施設	発電機・ポンプ棟	緊急設備	避難通路	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー他-1 (※)加工事業変更許可申請書<p. 90>の設置場所のうち、避難通路の設置場所には発電機・ポンプ棟が該当する。
p. 90	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1加工棟、第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟、屋外 ^(※)	非常用照明、誘導灯	{8038-4}	リ. その他の加工施設	第1加工棟、第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟、屋外(事務棟、保安棟、部品検査設備棟)	緊急設備	可搬型照明	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リー他-5 加工施設には、非常用照明、誘導灯とは別に、設計基準事故が発生した場合の現場操作が可能となるように、可搬型の照明及び専用の電源を設置する。 (※)加工事業変更許可申請書<p. 90>の設置場所のうち、非常用照明、誘導灯の設置場所には第1加工棟、第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟、屋外が該当する。

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)
 (2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p.90	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	発電機・ポンプ棟 ^(※)	非常用照明、誘導灯	{8038-5}	リ.その他の加工施設	発電機・ポンプ棟	緊急設備	非常用照明	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 (※)加工事業変更許可申請書<p.90>の設置場所のうち、非常用照明、誘導灯の設置場所には発電機・ポンプ棟が該当する。
				{8038-6}	リ.その他の加工施設	発電機・ポンプ棟	緊急設備	誘導灯	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 (※)加工事業変更許可申請書<p.90>の設置場所のうち、非常用照明、誘導灯の設置場所には発電機・ポンプ棟が該当する。
p.90	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	屋外 ^(※)	緊急遮断弁(アンモニア分解ガス) 緊急遮断弁(水素ガス) 緊急遮断弁(プロパンガス) 緊急遮断弁(都市ガス)	{8042-2}	リ.その他の加工施設	屋外	緊急設備	感震計	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-4 本施設により、地震加速度を検知し、{8039}緊急設備緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)、{8040}緊急設備緊急遮断弁(水素ガス)、{8041}緊急設備緊急遮断弁(プロパンガス)、{8042}緊急設備緊急遮断弁(都市ガス)を自動的に作動させる。また、地震加速度を検知し、{8060}緊急設備上水送水用緊急遮断弁、{8061}緊急設備送水ポンプ自動停止装置を作動させる設計についても本施設を用いることとする。 (※)加工事業変更許可申請書<p.90>の設置場所のうち、緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)、緊急遮断弁(水素ガス)、緊急遮断弁(プロパンガス)、緊急遮断弁(都市ガス)の設置場所には屋外が該当する。
p.90	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1加工棟 ^(※)	大型外扉	{8063}	リ.その他の加工施設	第1加工棟	緊急設備	大型外扉	—	—	○	—	○	—	[第3次申請]表へ-2-1 [第5次申請]追第3次表リ-4-1 本施設は、詳細設計の結果、{1001}第1加工棟の建物本体の付属設備とする。 (※)加工事業変更許可申請書<p.90>の設置場所のうち、大型外扉の設置場所には第1加工棟が該当する。
p.90	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1加工棟 ^(※)	外扉	{8064}	リ.その他の加工施設	第1加工棟	緊急設備	外扉	—	—	○	—	○	—	[第3次申請]表へ-2-1 [第5次申請]追第3次表リ-4-1 本施設は、詳細設計の結果、{1001}第1加工棟の建物本体の付属設備とする。 (※)加工事業変更許可申請書<p.90>の設置場所のうち、外扉の設置場所には第1加工棟が該当する。
p.90	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1廃棄物貯蔵棟 ^(※)	堰、密閉構造扉	{8064-2}	リ.その他の加工施設	第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備	堰、密閉構造扉	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 本施設は、詳細設計の結果、{1004}第1廃棄物貯蔵棟の建物本体の付属設備とする。 (※)加工事業変更許可申請書<p.90>の設置場所のうち、堰、密閉構造扉の設置場所には第1廃棄物貯蔵棟が該当する。
p.90	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第2加工棟 ^(※)	遮水板	{8065}	リ.その他の加工施設	第2加工棟	緊急設備	遮水板	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 (※)加工事業変更許可申請書<p.90>の設置場所のうち、遮水板の設置場所には第2加工棟が該当する。
p.90	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1廃棄物貯蔵棟 ^(※)	遮水板	{8065-2}	リ.その他の加工施設	第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備	遮水板	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 (※)加工事業変更許可申請書<p.90>の設置場所のうち、遮水板の設置場所には第1廃棄物貯蔵棟が該当する。
p.91	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ロ)核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類	第2加工棟	計量設備	{8068}	リ.その他の加工施設	第2加工棟	計量設備	上皿電子天秤	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 加工事業変更許可申請書<p.91>で第2加工棟に設けている計量設備は、質量制限を担保するための質量測定を行う秤量器とする。

添 1 表 2 - 1 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請		
【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】																
(3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。																
	— (安全機能を有する施設として記載なし)	—	—	{8068-2}	リ、その他の加工施設	第1加工棟	放射線測定装置	—	—	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-他-1 加工事業変更許可申請書<p.91>で第1加工棟に設ける としている計量設備は、主に固体廃棄物中のウラン量 を測定するための装置であり、詳細設計の結果、加工 事業変更許可申請書<p.87>で第1加工棟に設けるとし ている放射線測定装置と同一物とする。
p.91	ト. 其他加工設備の附属施設の構造及び設備(ロ)核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類	第1加工棟	計量設備													
p.87	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類	第1加工棟	放射線測定装置													

添1表2-2 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)
 (2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

記載箇所	加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請		
【撤去する加工施設 ⁽³⁾ 】																
(3) 撤去する加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく記載がないため、加工事業変更許可(平成19年6月1日付け平成18・10・31原第30号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。																
p. 3	(安全機能を有する施設として記載なし) ロ. 建物の構造	第2廃棄物貯蔵棟	第2廃棄物貯蔵棟	{1014}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2廃棄物貯蔵棟	第2廃棄物貯蔵棟	—	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表ト-2-1	
p. 21	(安全機能を有する施設として記載なし) ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備	[撤去する加工施設]	燃料集合体一時保管設備 燃料集合体保管ラックE型	{5063}	ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設	[撤去する加工施設]	燃料集合体保管ラックE型 No.1	—	○	—	—	—	—	—	[第1次申請]表ヘ-16-1	
p. 20	(安全機能を有する施設として記載なし) ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		第1-1貯蔵容器保管設備	{5064}	ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設	[撤去する加工施設]	第1-1貯蔵容器保管設備	第1-1貯蔵容器保管区域	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表ヘ-3-1	
p. 20	(安全機能を有する施設として記載なし) ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		第1-1燃料集合体保管設備	{5065}	ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設	[撤去する加工施設]	第1-1燃料集合体保管設備	第1-1燃料集合体保管区域	—	—	○	—	—	—	[第3次申請]表ヘ-4-1	
p. 20	(安全機能を有する施設として記載なし) ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		粉末・ペレット貯蔵容器I型	{5066}	ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設	[撤去する加工施設]	粉末・ペレット貯蔵容器I型	—	—	—	○	—	○	—	[第3次申請]表ヘ-3-2 [第5次申請]追第3次表ヘ-3-2	
p. 21	(安全機能を有する施設として記載なし) ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		[撤去する加工施設]	試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No.2	{5067}	ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設	[撤去する加工施設]	試験開発燃料貯蔵設備	試料保管棚 No.2	—	○	—	—	—	—	[第2次申請]表ヘ-2-1
				{5067-2}	ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設	[撤去する加工施設]	試験開発燃料貯蔵設備	試料保管容器	—	○	—	—	—	—	[第2次申請]表ヘ-2-2	
p. 29 (p. 3-5)	(安全機能を有する施設として記載なし) ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備 (ハ. 環境安全設計(イ) 放射性廃棄物の放出に対する考慮における記載を含む)	第2加工棟	気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) フィルタボックス	{6019-2}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1 作業支援室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ(局所排気系統)	フィルタユニット(設備排気用)	—	○	—	—	○	—	[第2次申請]表ト-2-1 [第5次申請]追第2次表ト-2-1 本施設は、添1表2-1に示す{6019}気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ(局所排気系統) フィルタユニット(設備排気用)の一部であり、第2次申請で部分撤去する。なお、第2次申請で部分撤去しない部分は、第5次申請で設備本体の適合性確認を行うとともに、気体廃棄設備 No.1 全体の適合性確認を行う。	
p. 29 (p. 3-5)	(安全機能を有する施設として記載なし) ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備 (ハ. 環境安全設計(イ) 放射性廃棄物の放出に対する考慮における記載を含む)	第2加工棟	気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) ダクト	{6027-2}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	第2加工棟 第2-1 作業支援室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ(局所排気系統)	ダクト	—	○	—	—	○	—	[第2次申請]表ト-2-2 [第5次申請]追第2次表ト-2-2 本施設は、添1表2-1に示す{6027}気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ(局所排気系統) ダクトの一部であり、第2次申請で部分撤去する。なお、第2次申請で部分撤去しない部分は、第5次申請で設備本体の適合性確認を行うとともに、気体廃棄設備 No.1 全体の適合性確認を行う。	
p. 30	(安全機能を有する施設として記載なし) ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ロ) 液体廃棄物の廃棄設備	[撤去する加工施設]	[撤去する加工施設]	{6137-2}	ト. 放射性廃棄物の廃棄施設	[撤去する加工施設]	保管廃棄設備	廃棄物保管区域	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表ト-3-1	
p. 33	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ) 非常用設備の種類	—(加工施設に非常用設備を設ける)	非常用通報設備 火災警報設備	{8009-10}	リ. その他の加工施設	第2廃棄物貯蔵棟	火災感知設備	自動火災報知設備(感知器)	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-1	
p. 33	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ) 非常用設備の種類	—(加工施設に非常用設備を設ける)	消火設備 消火器	{8010-8}	リ. その他の加工施設	第2廃棄物貯蔵棟	消火設備	消火器	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-1	

添 1 表 2 - 2 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで行っている。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【撤去する加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 撤去する加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく記載がないため、加工事業変更許可(平成19年6月1日付け平成18・10・31原第30号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p.33 (p.3-51)	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類 (チ. その他の安全設計(ハ)事故時に対する考慮における記載を含む)	— (加工施設に非常用設備を設ける)	非常用設備 非常灯	{8038-3}	リ. その他の加工施設	第2廃棄物貯蔵棟	緊急設備	非常用照明	—	—	—	○	—	—	[第4次申請]表リ-2-1
p.33	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ロ)核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類	第2加工棟	分析設備 一式	{8066-4}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2分析室	分析設備	計量設備架台 No.12	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-設-5-1
p.33	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類	第2加工棟 第2開発室	試験検査設備 一式	{8070-3}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	試験検査設備	計量設備架台 No.13	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-設-5-2
p.33	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類	第2加工棟 第2開発室	試験検査設備 一式	{8070-4}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2開発室	試験検査設備	計量設備架台 No.14	—	—	—	—	○	—	[第5次申請]表リ-設-5-3
p.33	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類	第2加工棟 第3開発室	試験開発設備 一式	{8080}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2-1 作業支援室	試験開発設備	粉末混合試験装置	—	○	—	—	—	—	[第2次申請]表リ-2-1
p.33	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類	第2加工棟 第3開発室	試験開発設備 一式	{8081}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2-1 作業支援室	試験開発設備	粉末粉碎篩分装置	—	○	—	—	—	—	[第2次申請]表リ-2-2
p.33	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類	第2加工棟 第3開発室	試験開発設備 一式	{8082}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2-1 作業支援室	試験開発設備	小型粉末混合試験装置	—	○	—	—	—	—	[第2次申請]表リ-2-3
p.33	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類	第2加工棟 第3開発室	試験開発設備 一式	{8083}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2-1 作業支援室	試験開発設備	小型粉末粉碎篩分装置	—	○	—	—	—	—	[第2次申請]表リ-2-4
p.33	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類	第2加工棟 第3開発室	試験開発設備 一式	{8083-2}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2-1 作業支援室	試験開発設備	試験設備フード	—	○	—	—	—	—	[第2次申請]表リ-2-5
p.33	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類	第2加工棟 第3開発室	試験開発設備 一式	{8083-3}	リ. その他の加工施設	第2加工棟 第2-1 作業支援室	試験開発設備	試験設備ベース	—	○	—	—	○	—	[第2次申請]表リ-2-6 [第5次申請]追第2次表リ-2-6

添 1 表 2 - 3 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請		
【保安規定に定めて管理する加工施設 ⁽³⁾ 】																
(3) 保安規定に定めて管理する加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。																
p. 37	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等)		粉末輸送容器	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は、原子炉等規制法第五十九条第三項の規定に基づき承認を受けた輸送容器、又は「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示」の技術基準に適合する輸送容器であることにより、臨界防止及び閉じ込めの安全機能を担保し、また、輸送容器は可搬式であること、さらに、核燃料物質を輸送容器に収納した状態で長期にわたって貯蔵しないことから、「核燃料物質の貯蔵について(指示)(平成18年1月13日付け平成18・01・10原院第3号)」に基づき、本施設は設工認対象外とする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とし、事業所内で管理するに当たってはその承認の期限を確認することとする。 本施設は、設工認申請対象としないことから、管理番号を付与しないこととする。 本施設を{5009}第1-1輸送物保管区域に貯蔵するときには耐震重要度分類第3類相当の固定措置を講じる。 本施設は、第3次申請で、{5009}第1-1輸送物保管区域のその他の構成機器として取り扱う。
p. 65	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		輸送物保管区域 輸送容器													
p. 37	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等)		ペレット輸送容器	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は、原子炉等規制法第五十九条第三項の規定に基づき承認を受けた輸送容器、又は「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示」の技術基準に適合する輸送容器であることにより、臨界防止及び閉じ込めの安全機能を担保し、また、輸送容器は可搬式であること、さらに、核燃料物質を輸送容器に収納した状態で長期にわたって貯蔵しないことから、「核燃料物質の貯蔵について(指示)(平成18年1月13日付け平成18・01・10原院第3号)」に基づき、本施設は設工認対象外とする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とし、事業所内で管理するに当たってはその承認の期限を確認することとする。 本施設は、設工認申請対象としないことから、管理番号を付与しないこととする。 本施設を{5009}第1-1輸送物保管区域に貯蔵するときには耐震重要度分類第3類相当の固定措置を講じる。 併せて、第2-2燃料棒加工室にペレット輸送容器開棚区域を定めてペレット輸送容器を取り扱うことを保安規定で明確にする。 本施設は、第3次申請で、{5009}第1-1輸送物保管区域のその他の構成機器として取り扱う。 本施設は、第5次申請で、{5048}ペレット保管ラックE型リフターのその他の構成機器として取り扱う。
p. 65	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		輸送物保管区域 輸送容器													
p. 67	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		ペレット貯蔵設備 輸送容器 ペレット貯蔵設備 ペレット輸送容器開棚区域													

添1表2-3 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請		後半申請
【保安規定に定めて管理する加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 保安規定に定めて管理する加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 37	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等)		集合体輸送容器	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は、原子炉等規制法第五十九条第3項の規定に基づき承認を受けた輸送容器、又は「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示」の技術基準に適合する輸送容器であることにより、臨界防止及び閉じ込めの安全機能を担保し、また、輸送容器は可搬式であること、さらに、核燃料物質を輸送容器に収納した状態で長期にわたって貯蔵しないことから、「核燃料物質の貯蔵について(指示)(平成18年1月13日付け平成18・01・10原院第3号)」に基づき、本施設は設工認対象外とする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とし、事業所内で管理するに当たってはその承認の期限を確認することとする。 本施設は、設工認申請対象としないことから、管理番号を付与しないこととする。 本施設を{5009}第1-1輸送物保管区域に貯蔵するときには耐震重要度分類第3類相当の固定措置を講じ、本施設を{5056}第2-2燃料集合体保管区域、{5057}第2-3燃料集合体保管区域、{5058}第2-1燃料集合体保管区域、{5059}第2-4燃料集合体保管区域に貯蔵するときには耐震重要度分類第1類相当の固定措置を講じる。 本施設は、第3次申請で、{5009}第1-1輸送物保管区域のその他の構成機器として取り扱う。 本施設は、第5次申請で、{5056}第2-2燃料集合体保管区域、{5057}第2-3燃料集合体保管区域、{5058}第2-1燃料集合体保管区域、{5059}第2-4燃料集合体保管区域のその他の構成機器として取り扱う。
p. 65	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		輸送物保管区域 輸送容器												
p. 67	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		燃料集合体保管区域 輸送容器												
	(安全機能を有する施設として記載なし)														本施設は可搬式又は特定の場所に固定する必要がないものであり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 87	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ) 屋内管理用の主要な設備の種類	第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟	物品搬出モニター												
	(安全機能を有する施設として記載なし)														本施設は可搬式又は特定の場所に固定する必要がないものであり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 87	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ) 屋内管理用の主要な設備の種類	第1加工棟、第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟	サーベイメータ												
p. 88	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ) 屋外管理用の主要な設備の種類	第1加工棟、第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟、屋外	サーベイメータ												
	(安全機能を有する施設として記載なし)														本施設は可搬式又は特定の場所に固定する必要がないものであり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 87	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ) 屋内管理用の主要な設備の種類	第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟	熱蛍光線量計(TLD)												
p. 88	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ) 屋外管理用の主要な設備の種類	屋外	熱蛍光線量計(TLD)												
	(安全機能を有する施設として記載なし)														本施設は可搬式又は特定の場所に固定する必要がないものであり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 87	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ) 屋内管理用の主要な設備の種類	第2加工棟	放射線測定装置												
	(安全機能を有する施設として記載なし)														本施設は可搬式又は特定の場所に固定する必要がないものであり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 87	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ) 屋内管理用の主要な設備の種類	第1加工棟、第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟	個人線量計												

添1表2-3 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称						設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請		
【保安規定に定めて管理する加工施設 ⁽³⁾ 】																
(3) 保安規定に定めて管理する加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。																
p. 87	(安全機能を有する施設として記載なし) へ. 放射線管理施設の構造及び設備 (イ) 屋内管理用の主要な設備の種類	第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟	呼吸保護具	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は可搬式又は特定の場所に固定する必要がないものであり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 88	(安全機能を有する施設として記載なし) へ. 放射線管理施設の構造及び設備 (ロ) 屋外管理用の主要な設備の種類	屋外	可搬式ダストサンプラ	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は可搬式又は特定の場所に固定する必要がないものであり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 91	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (ロ) 核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類	第2加工棟	分析設備	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は少量の分析で用いられる市販の機器であり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 91	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (ハ) 主要な実験設備の種類	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は少量の燃料開発で用いられる市販の機器であり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 91	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (ハ) 主要な実験設備の種類	第2加工棟 第2開発室	試験検査設備	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は少量の試験検査で用いられる市販の機器であり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 91	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (ニ) その他の主要な事項 (1) その他の主要な設備	—	運搬設備(フォークリフト、ドラムポータ、パレットトラック)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は一般設備であり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 91	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (ニ) その他の主要な事項 (1) その他の主要な設備	—	高圧ガス貯蔵施設(アンモニア、プロパンガス等)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は一般設備であり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 91	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (ニ) その他の主要な事項 (1) その他の主要な設備	—	ガス供給施設	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は一般設備であり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 91	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (ニ) その他の主要な事項 (1) その他の主要な設備	—	危険物貯蔵施設(油、薬品等)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は一般設備であり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 91	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (ニ) その他の主要な事項 (1) その他の主要な設備	—	受電施設	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は一般設備であり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 91	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (ニ) その他の主要な事項 (1) その他の主要な設備	—	空調施設	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は一般設備であり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。

添 1 表 2 - 3 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請		
【保安規定に定めて管理する加工施設 ⁽³⁾ 】																
(3) 保安規定に定めて管理する加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。																
p. 91	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ニ)その他の主要な事項(1)その他の主要な設備	—	給水及び循環水設備	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は一般設備であり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 91	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ニ)その他の主要な事項(1)その他の主要な設備	—	緊急設備(放射線障害防護用器具、非常用通信機器、計測機等、消火用資機材、その他資機材)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は重大事故等対処のために使用する資機材であり、このうち、可搬式又は特定の場所に固定する必要がないものについては、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから設工認申請対象とはせず、また、特定の場所に固定する必要があるものについては、{8008}通信連絡設備 所外通信連絡設備、{8007}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、{8007-7}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))、{8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、{7024}ダストモニタ(排気用モニタ)、{7025}ダストモニタ(排気用モニタ)、{8010}消火設備 消火器、{8010-2}消火設備 消火器、{8010-3}消火設備 消火器、{8010-4}消火設備 消火器、{8010-5}消火設備 消火器、{8010-7}消火設備 消火器、{8012-2}消火設備 屋外消火栓、{8012}消火設備 屋内消火栓、{8012-8}消火設備 可搬消防ポンプ、{8038-4}緊急設備 可搬型照明として設工認申請対象としていることから、本施設には管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。
p. 91	(安全機能を有する施設として記載なし) ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ニ)その他の主要な事項(1)その他の主要な設備	—	緊急対策本部	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	本施設は重大事故等対処のための事業所防災組織であり、また、加工施設技術基準の要求事項に該当する安全機能を有しないことから、本施設を設工認申請対象とはせず、すなわち管理番号を付与しないこととする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とする。

添1表2-4 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)
 (2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

記載箇所	加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【後半申請する加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 後半申請する加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 24	ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 (施設の構造及び設備として記載なし)	第1-3貯蔵棟	第1-3貯蔵棟	{1003}	ハ.核燃料物質の貯蔵施設	第1-3貯蔵棟	第1-3貯蔵棟	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 27	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1混合室	粉末調整設備 粉末缶リフター	{2001}	ハ.成型施設	第2加工棟 混合室 第2-1	粉末缶リフター	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 混合室 第2-1	粉末調整設備 粉末缶リフター												
p. 27	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1混合室	粉末調整設備 粉末缶受台	{2002}	ハ.成型施設	第2加工棟 混合室 第2-1	粉末缶受台	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 混合室 第2-1	粉末調整設備 粉末缶受台												
p. 27	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1混合室	粉末調整設備 粉末投入台	{2003}	ハ.成型施設	第2加工棟 混合室 第2-1	粉末投入台	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 混合室 第2-1	粉末調整設備 粉末投入台												
p. 27	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1混合室	粉末調整設備 粉末混合機	{2004}	ハ.成型施設	第2加工棟 混合室 第2-1	粉末混合機 No.1	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 混合室 第2-1	粉末調整設備 粉末混合機												
p. 27	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1混合室	粉末調整設備 大型供給瓶	{2005}	ハ.成型施設	第2加工棟 混合室 第2-1	大型供給瓶	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 混合室 第2-1	粉末調整設備 大型供給瓶												
p. 27	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1混合室	粉末調整設備 粉末取出し台	{2006}	ハ.成型施設	第2加工棟 混合室 第2-1	粉末取出し台	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 混合室 第2-1	粉末調整設備 粉末取出し台												
p. 27	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1混合室	粉末調整設備 粉末集塵機	{2007}	ハ.成型施設	第2加工棟 混合室 第2-1	粉末集塵機(粉末混合機)	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 混合室 第2-1	粉末調整設備 粉末集塵機												
p. 27	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1混合室	焙焼設備 グローブボックス	{2008}	ハ.成型施設	第2加工棟 混合室 第2-1	焙焼炉 No.1	グローブボックス No.1	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 混合室 第2-1	焙焼設備 グローブボックス												
p. 27	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1混合室	焙焼設備 焙焼炉	{2009}	ハ.成型施設	第2加工棟 混合室 第2-1	焙焼炉 No.1	焙焼炉	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 混合室 第2-1	焙焼設備 焙焼炉												
p. 27	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1混合室	搬送設備(粉末) 粉末搬送配管	{2010}	ハ.成型施設	第2加工棟 混合室 第2-1	粉末搬送配管(粉末投入台～粉末混合機間)	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 混合室 第2-1	搬送設備(粉末) 粉末搬送配管	{2011}	ハ.成型施設	第2加工棟 混合室 第2-1	粉末搬送配管(大型供給瓶～プレス No.1間)	—	—	—	—	—	—	▽	—
				{2012}	ハ.成型施設	第2加工棟 混合室 第2-1	粉末搬送配管(大型供給瓶～粉末取出し台間)	—	—	—	—	—	—	▽	—

添1表2-4 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

記載箇所	加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称				設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考		
	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請		後半申請	
【後半申請する加工施設 ⁽³⁾ 】																
(3) 後半申請する加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。																
p. 27	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1混合室	検査設備 計量設備架台	{2013}	ハ. 成型施設	第2加工棟 第2-1混合室	計量設備架台 No. 1	—	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1混合室	検査設備 計量設備架台													
p. 28	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	圧縮成型設備 粉末供給機	{2014}	ハ. 成型施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	粉末供給機	—	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	圧縮成型設備 粉末供給機													
p. 28	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	圧縮成型設備 粉末集塵機	{2015}	ハ. 成型施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	粉末集塵機(プレス)	—	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	圧縮成型設備 粉末集塵機													
p. 28	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	圧縮成型設備 プレス	{2016}	ハ. 成型施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	プレス No. 1	—	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	圧縮成型設備 プレス													
p. 28	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット) ペレット搬送コンベア	{2017}	ハ. 成型施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1	ペレット抜取検査装置部	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット) ペレット搬送コンベア	{2018}	ハ. 成型施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1	抜取ペレット移載部	—	—	—	—	—	—	▽	—
				{2019}	ハ. 成型施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1	ペレット搬送コンベア部	—	—	—	—	—	▽	—	
				{2020}	ハ. 成型施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1	圧粉ペレット移載部	—	—	—	—	—	▽	—	
p. 28	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット) ボート搬送装置	{2021}	ハ. 成型施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1	ボート搬送部	—	—	—	—	—	▽	—	
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット) ボート搬送装置													
p. 28	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット) ボート段積装置	{2022}	ハ. 成型施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1	段積部	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット) ボート段積装置													
p. 28	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット) ボート移載装置	{2023}	ハ. 成型施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1	移載部	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット) ボート移載装置													

添1表2-4 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)
 (2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

記載箇所	加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【後半申請する加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 後半申請する加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 29	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	焼結設備 連続焼結炉	{2024}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	連続焼結炉 No.1	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	焼結設備 連続焼結炉												
p. 29	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)	{2024-2}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)	—	—	—	—	—	—	▽	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	(施設の構造及び設備として記載なし)														
p. 29	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	空気混入防止機構	{2024-3}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	空気混入防止機構	—	—	—	—	—	—	▽	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	(施設の構造及び設備として記載なし)														
p. 29	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	失火検知機構	{2024-4}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	失火検知機構	—	—	—	—	—	—	▽	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	(施設の構造及び設備として記載なし)														
p. 29	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	過加熱防止機構	{2024-5}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	過加熱防止機構	—	—	—	—	—	—	▽	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	(施設の構造及び設備として記載なし)														
p. 29	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	冷却水圧力低下検知機構	{2024-6}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	冷却水圧力低下検知機構	—	—	—	—	—	—	▽	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	(施設の構造及び設備として記載なし)														
p. 29	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	圧力逃がし機構	{2024-7}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	圧力逃がし機構	—	—	—	—	—	—	▽	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	(施設の構造及び設備として記載なし)														
p. 29	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	可燃性ガス配管	{2024-8}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	可燃性ガス配管	—	—	—	—	—	—	▽	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	(施設の構造及び設備として記載なし)														
p. 29	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット)解体装置	{2025}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 解体装置	解体部	—	—	—	—	—	▽	—
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット)解体装置	{2026}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 解体装置	空ポート搬送部	—	—	—	—	—	▽	—
p. 29	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	研磨設備 ペレット供給機	{2027}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	センタレス研削設備 No.1	ペレット供給機	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	研磨設備 ペレット供給機												
p. 29	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	研磨設備 センタレス研削盤・洗浄機	{2028}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	センタレス研削設備 No.1	センタレス研削部	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	研磨設備 センタレス研削盤・洗浄機	{2029}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	センタレス研削設備 No.1	ペレット洗浄部	—	—	—	—	—	▽	—

添1表2-4 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)
 (2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

記載箇所	加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【後半申請する加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 後半申請する加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 29	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	研磨設備 ペレット乾燥機	{2030}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	ペレット乾燥機 No. 1	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	研磨設備 ペレット乾燥機												
p. 30	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 1-2	{2031}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1-2 ペレット移載装置	ペレット搬送部	—	—	—	—	—	▽	—
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 1-2												
p. 30	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット) ペレット移載装置	{2032}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1-2 ペレット移載装置	ペレット移載部	—	—	—	—	—	▽	—
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット) ペレット移載装置	{2033}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1-2 ペレット移載装置	ペレット抜取検査部	—	—	—	—	—	▽	—
p. 30	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット) 波板搬送装置	{2034}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1-2 波板搬送装置	外観検査装置部	—	—	—	—	—	▽	—
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット) 波板搬送装置	{2035}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1-2 波板搬送装置	波板搬入、搬出部	—	—	—	—	—	▽	—
				{2036}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1-2 波板搬送装置	波板移載部	—	—	—	—	—	▽	—
				{2037}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1-2 波板搬送装置	波板移載装置部	—	—	—	—	—	▽	—
p. 30	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 2	{2038}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 51	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 2												
p. 30	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	研磨設備 研磨屑回収装置	{2039}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	センタレス研削設備 No. 1	研磨屑回収装置	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	研磨設備 研磨屑回収装置												
p. 30	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	研磨設備 研磨屑乾燥機	{2040}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	センタレス研削設備 No. 1	研磨屑乾燥機	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	研磨設備 研磨屑乾燥機												
p. 30	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室	検査設備 計量設備架台	{2041}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室	計量設備架台 No. 3	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 50	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット室	検査設備 計量設備架台												
p. 33	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	搬送設備(粉末) 運搬台車	{2086}	ハ. 成型施設	第2加工棟 ペレット室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	運搬台車 No. 2	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 52	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	搬送設備(粉末) 運搬台車												

添1表2-4 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

記載箇所	加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾			設工認における施設名称				設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考	
	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請		後半申請
【後半申請する加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 後半申請する加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 33	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設)	第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	搬送設備(ペレット) 運搬台車	{2088}	ハ. 成型施設	第2加工棟 第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	運搬台車 No.1	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 52	ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設	第2加工棟 第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	搬送設備(ペレット) 運搬台車												
p. 36	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等)		粉末・ペレット貯蔵容器 I型	{5003}	ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設		粉末・ペレット貯蔵容器 I型	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 65	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		粉末・ペレット貯蔵容器 I型												
p. 37	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等)		貯蔵容器保管設備 第1-3貯蔵容器保管設備	{5010}	ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設		第1-3貯蔵容器保管設備	第1-3貯蔵容器保管区域	—	—	—	—	—	▽	—
p. 65	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		貯蔵容器保管設備 第1-3貯蔵容器保管設備												
p. 38	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		ペレットスクラップ一時保管設備 スクラップ保管ラックC型	{5032}	ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設		スクラップ保管ラック C型 No.1	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 66	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		一時保管設備(ペレット) スクラップ保管ラックC型												
p. 38	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		粉末スクラップ一時保管設備 スクラップ保管ラックD型	{5033}	ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設		スクラップ保管ラック D型 No.1	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 66	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		一時保管設備(粉末) スクラップ保管ラックD型												
p. 38	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		ペレット一時保管設備 ペレット一時保管台	{5034}	ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設		ペレット一時保管台 No.1	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 66	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		一時保管設備(ペレット) ペレット一時保管台												
p. 38	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)		ペレット一時保管設備 ペレット保管ラックC型	{5035}	ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設		ペレット保管ラックC型 No.1	—	—	—	—	—	—	▽	—
p. 66	ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備		一時保管設備(ペレット) ペレット保管ラックC型												
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(放射線管理施設)	第1-3貯蔵棟	ガンマ線エリアモニタ	{7010}	チ. 放射線管理施設	第1-3貯蔵棟 第1-3貯蔵容器保管室	ガンマ線エリアモニタ	検出器	—	—	—	—	—	▽	—
p. 87	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類	第1-3貯蔵棟	ガンマ線エリアモニタ												
p. 88	ヘ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類	第1-3貯蔵棟	ガンマ線エリアモニタ												

添 1 表 2 - 4 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文の①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に記載する。本表では、それら①及び②に記載する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している)。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。◇：当該申請で仮移設する。(○)：当該申請で仮移設から復旧し本設する。▽：後半申請で適合性確認を行う。

加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾				設工認における施設名称					設工認への対応状況 ⁽²⁾						備考
記載箇所	施設区分	設置場所	施設名称	管理番号	施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	第1次申請	第2次申請	第3次申請	第4次申請	第5次申請	後半申請	
【後半申請する加工施設 ⁽³⁾ 】															
(3) 後半申請する加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。															
p. 42	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(通信連絡設備)	第1-3貯蔵棟	所内通信連絡設備	{8007-2}	リ. その他の加工施設	第1-3貯蔵棟	通信連絡設備	所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))	—	—	—	—	—	▽	—
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(2)通信連絡設備	第1-3貯蔵棟	所内通信連絡設備												
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	第1-3貯蔵棟	自動火災報知設備	{8009-7}	リ. その他の加工施設	第1-3貯蔵棟	火災感知設備	自動火災報知設備(感知器)	—	—	—	—	—	▽	—
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	第1-3貯蔵棟	自動火災報知設備												
p. 43	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備)	第1-3貯蔵棟	消火器	{8010-6}	リ. その他の加工施設	第1-3貯蔵棟	消火設備	消火器	—	—	—	—	—	▽	—
p. 89	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備	第1-3貯蔵棟	消火器												
p. 46	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第1-3貯蔵棟	避難通路	{8028}	リ. その他の加工施設	第1-3貯蔵棟	緊急設備	避難通路	—	—	—	—	—	▽	—
p. 90	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1-3貯蔵棟	避難通路												
p. 46	ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(緊急設備)	第1-3貯蔵棟	非常用照明、誘導灯	{8030}	リ. その他の加工施設	第1-3貯蔵棟	緊急設備	非常用照明	—	—	—	—	—	▽	—
p. 90	ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(4)緊急設備	第1-3貯蔵棟	非常用照明、誘導灯	{8030-2}	リ. その他の加工施設	第1-3貯蔵棟	緊急設備	誘導灯	—	—	—	—	—	▽	—

添1 参考資料1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点のまとめ

本設工認申請書の記載のうち、加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点を以下の表にまとめて示す。

添1 表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
外部からの衝撃による損傷の防止<外部火災(外部火災影響評価第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟)>	<p>I 加工施設の位置、構造及び設備、ロ. 加工施設の一般構造、(ト) その他の主要な構造、(1) 外部からの衝撃による損傷の防止、(viii) 外部火災</p> <p>加工施設の建物は、爆発に対して危険限界距離以上の離隔距離を確保するか、離隔距離を確保できない場合は、一般高圧ガス保安規則で定める第一種設備距離の2倍以上の離隔距離を確保する又は建物外壁の鉄筋コンクリートを増し打ちすることで、建物外壁が受ける圧力の衝撃を緩和する。(P19)</p>	<p>添付書類5、リ. その他の安全設計、(2) 近隣工場等の火災・爆発、(iii) 外部火災の影響評価</p> <p>添5リ(イ)の第5図 防護対象施設と敷地内の危険物施設及び高圧ガス貯蔵施設の位置関係 (P5-164)</p> <p>添5リ(イ)の第8図 敷地内の燃料輸送車両の爆発位置 (P5-166)</p> <p>(高圧ガス貯蔵施設の配置を図添1表参1-1-1に、高圧ガス搬送経路を図添1表参1-2-1に示す。)</p>	<p>図ト-W1建-16 防護対象施設と敷地内の高圧ガス貯蔵施設の位置、図ト-W1建-18 敷地内の高圧ガス輸送車両の走行経路と爆発位置</p> <p>(高圧ガス貯蔵施設の配置を図添1表参1-1-2に、高圧ガス搬送経路を図添1表参1-2-2に示す。)</p>	<p>加工事業変更許可申請書に示した高圧ガス貯蔵設備の配置を以下の理由により変更した。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・移設した高圧ガス貯蔵施設の詳細設計により、配置を見直した。 <p>高圧ガス貯蔵施設の配置を変更したが、高圧ガス貯蔵施設と第1廃棄物貯蔵棟及び第3廃棄物貯蔵棟の離隔距離、高圧ガス搬送経路と第1廃棄物貯蔵棟及び第3廃棄物貯蔵棟の離隔距離に変更はなく、想定する爆発源の危険限界距離に対して、十分な離隔距離があることから、外部からの衝撃による損傷の防止をする設計として加工事業変更許可申請書と整合している。</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
<p>閉じ込めの機能 < 気体廃棄設備 No. 1 ></p>	<p>I 加工施設の位置、構造及び設備、ロ. 加工施設の一般構造、(ハ) 核燃料物質等の閉じ込めに関する構造 (5) 排気設備の安全設計 通常時及び設計基準事故において、公衆に対して著しい放射線被ばくを及ぼすおそれがないよう、排気口から放出される排気中の放射性物質濃度は、ダストモニタにより連続的に監視し、異常時には自動的に警報を発する設計とする。(P9)</p> <p>(2) 設備・機器からの飛散・漏えい防止設計 第1種管理区域でウラン粉末を収納する系統及び機器は、ウラン粉末を設備、機器等によって閉じ込めるか、囲い式フードを設けて局所排気系統に接続し、ウランの漏えいを防止する。(P8)</p> <p>(4) 管理区域区分と第1種管理区域に対する安全設計 ウラン粉末の漏えいの拡大を防止するため、当該区域の外から当該区域に向かって空気が流れるように、第1種管理区域は外部に対して19.6 Pa以上の負圧を保つように給排気のバランスをとる構造とする。</p>	<p>添付書類5 ロ. 放射線安全設計、(イ) 閉じ込めの機能、(iv) 第1種管理区域の部屋の安全設計 「添5ロ(イ)の第2図 給排気系統図 [気体廃棄設備 No. 1 (第2加工棟)]」(P5-13)</p> <p>ハ. 環境安全設計、(ハ) 放射線監視、(1) 放射性廃棄物の放出に係る監視対策、(i) 放射性気体廃棄物 (a) 排気口から放出する気体廃棄物中の放射性物質濃度は、ダストモニタにより連続的に監視し、自動的に警報を発するようになる。(P5-18)</p> <p>(気体廃棄設備 No. 1 (第2加工棟) の給排気系統図を図添1表参1-3-1に示す。)</p>	<p>図ト-2P設-1-2 第2加工棟の給排気設備全体系統図 (気体廃棄設備 No. 1)</p> <p>表チ-設-6-2 ダストモニタ (排気用モニタ) 仕様 警報設備等 放射性廃棄物の排気口における排気中の放射性物質の濃度を計測し、濃度の著しい上昇 (保安規定に定める濃度限度を超えるおそれのある濃度の上昇) を検知し、放射線監視盤 (ダストモニタ) により警報を発するダストモニタ (排気用モニタ) を設置する。</p> <p>(気体廃棄設備 No. 1 (第2加工棟) の給排気系統図を図添1表参1-3-2に示す。)</p>	<p>加工事業変更許可申請書の排気系統図は安全機能の配置を概略として示しており、系統ごとの排気をまとめてダストモニタ (排気用モニタ) にて監視している図としているが、本設工認申請書の排気系統図は、排気ダクトが系統ごとに排気筒に接続し、系統ごとの排気ダクトからサンプリングして合流した排気をダストモニタにて監視する実際の設計 (既設) だおりの図としている。</p> <p>以上から排気設備の安全設計として加工事業変更許可申請書と整合している。</p> <p>また、加工事業変更許可申請書の排気系統図は室内に接続している主要な系統を表した概略図として示しているが、本設工認申請書の排気系統図は、以下の点を実際の設計 (既設) だおりに詳細化し、加工事業変更許可申請書の排気系統図を見直した。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・系統I (部屋排気) は、第2出入管理室も部屋排気しているため、部屋排気系統の接続を追加した。 ・系統II (部屋排気) は、第2廃棄物処理室及び第2洗濯室の部屋排気の他、第2-1ペレット室の第1廃液処理設備の臭気を排気しているため、同室内にも部屋排気系統の接続を追加した。 ・系統V (局所排気) は、第2洗濯室にはウラン粉末を取り扱う設備等がないため、局所排気系統の接続を削除した。 <p>以上から設備・機器からの飛散・漏えい防止設計及び管理区域区分と第1種管理区域に対する安全設計として加工事業変更許可申請書と整合している。</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
<p>閉じ込めの機能 < 気体廃棄設備 No. 2 ></p>	<p>I 加工施設の位置、構造及び設備、ロ. 加工施設の一般構造、(ハ) 核燃料物質等の閉じ込めに関する構造、(5) 排気設備の安全設計 通常時及び設計基準事故において、公衆に対して著しい放射線被ばくを及ぼすおそれがないよう、排気口から放出される排気中の放射性物質濃度は、ダストモニタにより連続的に監視し、異常時には自動的に警報を発する設計とする。(P9)</p>	<p>添付書類 5 ロ. 放射線安全設計、(イ) 閉じ込めの機能、(iv) 第1種管理区域の部屋の安全設計 「添5ロ(イ)の第3図 給排気系統図 [気体廃棄設備 No. 2 (第1廃棄物貯蔵棟)]」 (P5-14) ハ. 環境安全設計、(ハ) 放射線監視、(1) 放射性廃棄物の放出に係る監視対策、(i) 放射性気体廃棄物 (a) 排気口から放出する気体廃棄物中の放射性物質濃度は、ダストモニタにより連続的に監視し、自動的に警報を発するようにする。(P5-18) (気体廃棄設備 No. 2 (第1廃棄物貯蔵棟) の給排気系統図を図添1表参1-4-1に示す。)</p>	<p>図ト-W1設-1-2 第1廃棄物貯蔵棟の給排気全体系統図 (気体廃棄設備 No. 2) 表チ-設-7-1 ダストモニタ (排気用モニタ) 仕様 警報設備等 放射性廃棄物の排気口における排気中の放射性物質の濃度を計測し、濃度の著しい上昇を検知し、放射線監視盤 (ダストモニタ) により警報を発する。 (気体廃棄設備 No. 2 (第1廃棄物貯蔵棟) の給排気系統図を図添1表参1-4-2に示す。)</p>	<p>加工事業変更許可申請書の排気系統図は安全機能の配置を概略として示しており、系統ごとの排気をまとめてダストモニタ (排気用モニタ) にて監視している図としているが、本設工認申請書の排気系統図は、排気ダクトが系統ごとに排気筒に接続し、系統ごとの排気ダクトからサンプリングして合流した排気をダストモニタにて監視する実際の設計 (既設) だよりの図としている。 以上から排気設備の安全設計として加工事業変更許可申請書と整合している。 また、加工事業変更許可申請書の排気系統図は室内に接続している主要な系統を表した概略図として示しているが、本設工認申請書の排気系統図は、以下の点を実際的设计 (既設) だよりに詳細化し、加工事業変更許可申請書の排気系統図を見直した。 ・給気ファンを接続している給気系統に、給気フィルタの配置を追加した。 ・W1 出入管理室に接続している給気系統のダクト及び閉じ込め弁を追加するとともに改造で設置する閉じ込めダンパーを追加した。 ・系統2 (局所排気系統) に接続している設備のフィルタユニットは全て1段であるため、フィルタユニット (設備排気用) を削除した。 ・給気ファンを接続していない給気系統は概略として示しているが、焼却設備を構成している焼却炉、急冷塔、バグフ</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
				イルタの各設備・機器間の給気系統の接続を追加した。 以上から設備・機器からの飛散・漏えい防止設計及び管理区域区分と第1種管理区域に対する安全設計として加工事業変更許可申請書と整合している。

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
<p>閉じ込めの機能 <センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置、センタレス研削装置 No.2-1 研削液タンク ></p>	<p>I 加工施設の位置、構造及び設備、ロ. 加工施設の一般構造、(ハ) 核燃料物質等の閉じ込めに関する構造、(2) 設備・機器からの飛散・漏えい防止設計 ウラン粉末を含む液体を取り扱い又は収納する系統及び機器は、液体による腐食の少ないステンレス鋼材等の材料を使用するとともに、周辺に堰を設けることにより、液体の漏えいを防止する。(P8)</p>	<p>I 加工施設の位置、構造及び設備、ロ. 加工施設の一般構造、(チ) 安全機能を有する施設「表 安全機能を有する施設（成形施設）」(P33)</p> <p>研磨設備 研磨屑回収装置 個数 1 耐震重度分類 第1類 安全機能 臨界防止：幾何学的形状制限（容積制限） 回転数低下時研削停止インターロック 閉じ込め：耐食性材料を用いる構造、遠心分離機能</p> <p>研磨設備 研削液タンク 個数 1 耐震重度分類 第1類 安全機能 臨界防止：幾何学的形状制限（容積制限） 閉じ込め：耐食性材料を用いる構造、遠心分離機能、防水パン</p>	<p>表ハー2P設-19-1 センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置、センタレス研削装置 No.2-1 研削液タンク 仕様</p> <p>センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置、センタレス研削装置 No.2-1 研削液タンク 員数 1 耐震重度分類 第1類 安全機能 臨界防止 幾何学的形状制限（容積制限） 幾何学的形状（容積）：19 L以下 排出する廃水を推定臨界下限濃度以下とするため、回転数低下時研削停止インターロックを設ける。</p> <p>閉じ込め機能 液体を内包する部位には漏えいのない構造とする。また、研磨屑回収装置の遠心分離機能によって、下流側の第1廃液処理設備 配管へのウランの漏えいを防止する。 ウラン粉末を含んだ液体の漏えいを防止するため、防水パンを設ける。 粉末状のウランを含む液体と接触する部位には耐腐食性を有する材料を用いるとともに、液体の漏えいを防止する。</p>	<p>「研削液タンク」及び「研磨屑回収装置」の一連の設備によって、研磨工程で発生したウランを含んだ研磨廃液からウランを除去し、ウランの濃度を下げている。 そのため、加工事業変更許可申請書では、「研磨設備 研削液タンク」、「研磨設備 研磨屑回収装置」と別の設備・機器としているが、本設工認申請書において、「研磨屑回収装置」と「研削液タンク」は1つの設備・機器として申請する。</p> <p>以上から加工事業変更許可申請書の基本的な設計方針に変更はなく、臨界防止及び閉じ込め機能の安全設計は加工事業変更許可申請書と整合している。</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
火災等による損傷の防止 ＜火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）（第1廃棄物貯蔵棟）＞	<p>＜配置、員数、警戒区域＞</p> <p>I 加工施設の位置、構造及び設備、ロ. 加工施設の一般構造、(ニ) 火災及び爆発の防止に関する構造、(3) 火災の感知及び報知並びに消火</p> <p>加工施設の建物には、万一の火災を早期に感知し報知するための火災感知設備である自動火災報知設備及び火災発生時において迅速な初期消火を行うための粉末消火器、屋内消火栓、屋外消火栓、可搬消防ポンプ等の消火設備を消防法に基づき設置する。(P10)</p>	<p>(3) 火災感知設備及び消火設備に関する安全設計</p> <p>(i) 火災感知設備</p> <p>(a) 加工施設の建物に設置する火災感知設備である自動火災報知設備は、消防法に基づき設置する。</p> <p>(b) 自動火災報知設備の警戒区域は、管理区域の別、工程の別等により消防法の規定以上に細分化し、火災信号の発報箇所を早期に限定できる設計とする。(P5-114)</p> <p>別添5チ(ロ)－3 第1廃棄物貯蔵棟 自動火災報知設備 (第1廃棄物貯蔵棟の自動火災報知設備の警戒区域を図添1表参1－5－1に示す。)</p> <p>自動火災報知設備（感知器）の員数 熱感知器：44台、煙感知器：4台 発信機：4台</p>	<p>表ト－W1建－1 第1廃棄物貯蔵棟 仕様</p> <p>火災等による損傷の防止</p> <p>早期に火災を検知し報知するために、消防法施行令第二十一条、消防法施行規則第二十三条、消防法施行規則第二十四条に基づき、火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）、火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）を設置する。火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）の発信機は、防火対象物の各階の各部分から歩行距離50m以下となるように配置する。</p> <p>火災信号の発報箇所を限定するために、警戒区域は管理区域の別により消防法施行令第二十一条第2項の規定以上に細分化する。</p> <p>図リ－他－1（3）、図リ－他－1（4） 第1廃棄物貯蔵棟 自動火災報知設備（感知器）の警戒区域境界 (第1廃棄物貯蔵棟の自動火災報知設備の警戒区域を図添1表参1－5－2に示す。)</p> <p>自動火災報知設備（感知器）の員数 熱感知器：45台、煙感知器：4台 発信機：4台</p>	<p>加工事業変更許可申請書に示した第1廃棄物貯蔵棟に配置する自動火災報知設備（感知器）を以下の理由により変更した。</p> <p>配置、員数</p> <ul style="list-style-type: none"> ・消防法の設置基準に対し裕度を持たせるため増設する。 <p>警戒区域</p> <ul style="list-style-type: none"> ・火災信号の発報箇所を早期に限定するため、より警戒区域を分割する。 <p>自動火災報知設備（感知器）の設置は消防法に基づき設置するものであり、警戒区域は発報箇所を早期に限定するものであることから、火災等による損傷の防止をする設計として加工事業変更許可申請書と整合している</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
火災等による損傷の防止 ＜火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）（第1加工棟）＞	<p>＜配置＞</p> <p>I 加工施設の位置、構造及び設備、ロ. 加工施設の一般構造、(ニ) 火災及び爆発の防止に関する構造、(3) 火災の感知及び報知並びに消火</p> <p>加工施設の建物には、万一の火災を早期に感知し報知するための火災感知設備である自動火災報知設備及び火災発生時において迅速な初期消火を行うための粉末消火器、屋内消火栓、屋外消火栓、可搬消防ポンプ等の消火設備を消防法に基づき設置する。(P10)</p>	<p>(3) 火災感知設備及び消火設備に関する安全設計</p> <p>(i) 火災感知設備</p> <p>(a) 加工施設の建物に設置する火災感知設備である自動火災報知設備は、消防法に基づき設置する。</p> <p>(b) 自動火災報知設備の警戒区域は、管理区域の別、工程の別等により消防法の規定以上に細分化し、火災信号の発報箇所を早期に限定できる設計とする。(P5-114)</p> <p>別添5チ(ロ)－3 第1加工棟 火災感知設備配置図 (第1加工棟の自動火災報知設備の配置、警戒区域を図添1表参1－6－1に示す。)</p>	<p>追第3次 表へ－2－1 第1加工棟 仕様</p> <p>追第3次 表リ－4－1 非常用設備</p> <p>第1加工棟 火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）</p> <p>図リ－他－15 第1加工棟 火災感知設備 配置図 (第1加工棟の自動火災報知設備の配置、警戒区域を図添1表参1－6－2に示す。)</p>	<p>第1加工棟の火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）の中の発信機を対象とする。火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）の中の熱感知器（スポット型）、煙感知器（スポット型）は、第3次申請にて申請済みである。</p> <p>加工事業変更許可申請書に示した第1加工棟に配置する自動火災報知設備（感知器）の中の発信機を以下の理由により変更した。</p> <p>配置</p> <ul style="list-style-type: none"> 耐震重要度分類第3類として固定するため、第3類の固定ができる壁に配置を変更する。 <p>自動火災報知設備（感知器）の設置は消防法に基づき設置するものであり、防火対象物の各階の各部分から歩行距離50 m以下であることは同じであることから、火災等による損傷の防止をする設計として加工事業変更許可申請書と整合している。</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
火災等による損傷の防止 ＜消火設備 消火器（第1 廃棄物貯蔵 棟、発電機・ ポンプ棟）＞	<p>＜配置＞</p> <p>I 加工施設の位置、構造及び設備、ロ. 加工施設の一般構造、(ニ) 火災及び爆発の防止に関する構造、(3) 火災の感知及び報知並びに消火</p> <p>加工施設の建物には、万一の火災を早期に感知し報知するための火災感知設備である自動火災報知設備及び火災発生時において迅速な初期消火を行うための粉末消火器、屋内消火栓、屋外消火栓、可搬式ポンプ等の消火設備を消防法に基づき設置する。(P10)</p>	<p>(3) 火災感知設備及び消火設備に関する安全設計</p> <p>(iii) 消火設備（消火器）</p> <p>消火器は消防法に規定する数を十分上回るように設置するとともに、設置場所で想定される火災に対応した種類を設置する。</p> <p>(P5-115)</p> <p>別添5チ(ロ)－3</p> <p>第1廃棄物貯蔵棟 消火設備（消火器）配置（第1廃棄物貯蔵棟の消火設備 消火器の配置を図添1表参1－7－1に示す。）</p> <p>発電機・ポンプ棟 消火設備（消火器）配置（発電機・ポンプ棟の消火設備 消火器の配置を図添1表参1－8－1に示す。）</p>	<p>表ト－W1建－1 第1廃棄物貯蔵棟 仕様 火災等による損傷の防止</p> <p>表リ－建－1 発電機・ポンプ棟 仕様 火災等による損傷の防止</p> <p>消火設備 消火器は、消防法施行令第十条、消防法施行規則第六条に基づく設置基準に対し、裕度を見込んだ数の粉末消火器を、防火対象物の各部分から歩行距離20 m以下となるように配置する。</p> <p>図リ－他－1（5）、図リ－他－1（6） 第1廃棄物貯蔵棟 消火設備 消火器 配置図（第1廃棄物貯蔵棟の消火設備 消火器の配置を図添1表参1－7－2に示す。）</p> <p>図リ－他－3 発電機・ポンプ棟 緊急設備等 配置図（発電機・ポンプ棟の消火設備 消火器の配置を図添1表参1－8－2に示す。）</p>	<p>加工事業変更許可申請書に示した第1廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟に配置する消火器を以下の理由により変更した。</p> <p>配置</p> <ul style="list-style-type: none"> ・作業者の動線からアクセスし易く通行の支障とならず、歩行距離20 m以内に設置するために、配置を見直した。 <p>粉末消火器は、消防法に基づき設置し、配置の変更を行っても歩行距離は法令の要求に従っており、作業者がアクセスし易いことから、火災等による損傷の防止をする設計として加工事業変更許可申請書と整合している。</p>
火災等による損傷の防止 ＜屋内消火栓、屋外消火栓＞	<p>I 加工施設の位置、構造及び設備、ロ. 加工施設の一般構造、(ニ) 火災及び爆発の防止に関する構造、(3) 火災の感知及び報知並びに消火</p> <p>加工施設の建物には、万一の火災を早期に感知し報知するための火災感知設備である自動火災報知設備及び火災発生時において迅速な初期消火を行うための粉末消火器、屋内消火栓、屋外消火栓、可搬消防ポンプ等の消火設備を消防</p>	<p>チ. 火災・爆発に対する安全設計、(ロ) 火災等に対する安全設計、(3) 火災感知設備及び消火設備に関する安全設計、(ii) 消火設備（屋内消火栓、屋外消火栓、可搬消防ポンプ）</p> <p>加工施設において、火災が発生した場合は、基本的に粉末消火器での初期消火活動を前提とした十分な消火器を配置し、粉末消火器では消火できない場合のバックアップとして屋内消火栓、屋外消火栓等の水消火設備を設ける。</p> <p>(a) 屋内消火栓、屋外消火栓</p> <p>消防法に基づき、建築規模が大きく複層階建</p>	<p>表リ－他－2 消火設備 屋内消火栓、消火設備 屋外消火栓</p> <p>第1加工棟（追第3次 表へ－2－1）には消火設備 屋外消火栓を、第2加工棟（追第4次 表ハ－2－1）には消火設備 屋内消火栓を設ける。</p> <p>消火設備 屋外消火栓は、消防法施行令第十九条の設置基準に基づき設置する。</p> <p>消火設備 屋内消火栓は、消防法施行令第十一条の設置基準に基づき設置する。</p>	<p>加工事業変更許可申請書に示した屋内消火栓及び屋外消火栓の記載を以下の理由により変更した。</p> <p>＜屋内消火栓＞</p> <ul style="list-style-type: none"> ・第2加工棟の消火活動を円滑に行えるようにするため、屋内消火栓を追加設置する。 ・3階第2機械室内での消火活動時のアクセスを容易にするため、屋内消火栓の配置を変更する。

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
	法に基づき設置する。（P10）	<p>である第2加工棟には屋内消火栓を、第1加工棟には屋外消火栓を設置する。（P5-114～P5-115）</p> <p><屋内消火栓> 11台 別添5チ(ロ)－3 第2加工棟 消火設備（屋内消火栓）配置図（P別添5チ-11～12）（第2加工棟の消火設備 屋内消火栓の配置を図添1表参1－9－1に示す。）</p> <p><屋外消火栓> 5台 別添5チ(ロ)－3 第1加工棟 消火設備（屋外消火栓）配置図（P別添5チ-15）（第1加工棟の消火設備 屋外消火栓の配置を図添1表参1－10－1に示す。）</p>	<p><屋内消火栓> 13台 （1階：4台、中2階：1台、2階：3台、3階：4台、4階：1台） 図リ－他－5（2）～（6） 消火設備 屋内消火栓 第2加工棟 消火警戒区域図（第2加工棟の消火設備 屋内消火栓の配置を図添1表参1－9－2に示す。）</p> <p><屋外消火栓> 6台 （第1加工棟、第2加工棟に係る屋外消火栓。そのうち第1加工棟全域を包含するための屋外消火栓4台） 図リ－他－5（1） 消火設備 屋外消火栓 第1加工棟 消火警戒区域図（第1加工棟の消火設備 屋外消火栓の配置を図添1表参1－10－2に示す。）</p>	<p><屋外消火栓></p> <ul style="list-style-type: none"> 加工事業変更許可申請書においては、第1加工棟の消火可能な屋外消火栓を示したが、本申請書においては、第1加工棟の消火に使用する消火栓を明確にする。 重大事故等への対処活動として行う第2加工棟の外扉への放水活動に用いる既設の屋外消火栓を本設工認対象として図に追加し明確にする。 屋外消火栓及び配管の固定方法、アクセスの容易性等を考慮して、屋外消火栓の配置を変更する。 <p>熊取事業所の屋内消火栓及び屋外消火栓は、消防法に基づき設置しており、加工事業変更許可申請書に示した基本的な設計方針に変更はないことから、火災等による損傷の防止をする設計として加工事業変更許可申請書と整合している。</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
火災等による損傷の防止 ＜可燃性ガス漏えい検知器（水素）＞	<p>I 加工施設の位置、構造及び設備、ロ. 加工施設の一般構造、(ニ) 火災及び爆発の防止に関する構造、(2) 火災及び爆発の発生防止</p> <p>可燃性ガスを使用する設備・機器及び当該設備・機器へ可燃性ガスを供給するための屋内配管周辺には、可燃性ガスの漏えいによる爆発の発生を防止するため、可燃性ガスの検出器を設置することにより、可燃性ガスの漏えいを常時監視し、早期に漏えいを検知できる設計とする。（P10）</p>	<p>別添5チ(ロ)－1、3. 試験開発炉以外の可燃性ガスを用いる試験開発設備</p> <p>試験開発設備には試験開発炉以外に、極少量の水素ガス等を使用する開発設備があるため以下の対策を行う。なお、水素ガス漏えい検知器、制御盤、感震計及び緊急遮断弁は、試験開発炉と兼用する。</p>	<p>表リ－他－1 建物、設備・機器の付属設備、周辺監視区域内に配置する緊急設備等 仕様</p> <p>(3) 第2開発室の緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）は、燃料開発設備 加熱炉及び燃料開発設備 小型雰囲気可変炉に設置し、極少量の水素ガス等を使用する許認可対象外設備に対しても兼用することとしていたが、小型雰囲気可変炉の配置変更により水素ガスを取り扱う設備の配置範囲が広がったため、設備・機器それぞれに可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）を設けることとした。</p>	<p>小型雰囲気可変炉の配置変更により、水素ガスを取り扱う設備の配置範囲が広がったため、設備それぞれに可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）を設けることとした。</p> <p>設備上方及び屋内供給配管経路に可燃性ガス漏えい検知器を設置することとした加工事業変更許可申請書の基本的な設計方針に変更がないことから、火災等による損傷の防止をする設計として加工事業変更許可申請書と整合している。</p> <p>なお、制御盤、感震計及び緊急遮断弁は、試験開発炉である燃料開発設備 加熱炉及び燃料開発設備 小型雰囲気可変炉と兼用する。</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
火災等による損傷の防止 <可燃性ガス配管> (放射性廃棄物の廃棄施設、その他の加工施設の可燃性ガス配管を含む。)	<p>I 加工施設の位置、構造及び設備、ロ. 加工施設の一般構造、(ニ) 火災及び爆発の防止に関する構造、(2) 火災及び爆発の発生防止</p> <p>可燃性ガスを使用する設備・機器及び当該設備・機器へ可燃性ガスを供給するための屋内配管周辺には、可燃性ガスの漏えいによる爆発の発生を防止するため、可燃性ガスの検出器を設置することにより、可燃性ガスの漏えいを常時監視し、早期に漏えいを検知できる設計とする。漏えいを検知した場合は、警報を発するとともに屋外に設置した緊急遮断弁を自動的に閉止する機構を設ける。(P10)</p>	<p>別添5チ(ロ)－2 可燃性ガス漏えい時において、緊急遮断弁が閉止するまでの漏えい可燃性ガスによる爆発の可能性について</p> <p>可燃性ガス警報設定値 都市ガス 爆発限界濃度 5.3 vol% 警報設定値 1.325 vol% 連続焼結炉 (第2－2ペレット室) 水素 (アンモニア分解ガス) 配管長 25A 40 m 50A 10 m 漏えい体積: 0.179 m³ プロパンガス 配管長 25A 50 m</p> <p>漏えい体積: 0.035 m³ 開発機器 (第2開発室) 水素 (アンモニア分解ガス) 滞留体積: 144 m³ 配管長 25A 55 m 漏えい体積: 0.102 m³ 漏えい濃度: 0.9 vol%</p> <p>水素 滞留体積: 144 m³ 配管長 25A 65 m 漏えい体積: 0.258 m³ 漏えい濃度: 1.0 vol%</p> <p>焼却設備 (W1 廃棄物処理室) 都市ガス 配管長 80A 65 m</p> <p>漏えい体積: 0.357 m³ 漏えい濃度: 2.9 vol%</p>	<p>付属書類8－2 火災等による損傷の防止 (爆発の発生防止) に関する基本方針書</p> <p>可燃性ガス警報設定値 都市ガス 爆発限界濃度 5.0 vol% 警報設定値 1.25 vol% 連続焼結炉 No.2-1 (第2－2ペレット室) 水素 (アンモニア分解ガス) 配管長 15A 132 m 25A 37 m 漏えい体積: 0.114 m³ プロパンガス 配管長 8A 31 m 20A 14 m 25A 11 m 漏えい体積: 0.019 m³ 燃料開発設備 (第2開発室) 水素 (アンモニア分解ガス) 滞留体積: 5.3 m³ 配管長 15A 95 m 漏えい体積: 0.061 m³ 漏えい濃度: 2.0 vol%</p> <p>水素 滞留体積: 5.3 m³ 配管長 15A 93 m 漏えい体積: 0.127 m³ 漏えい濃度: 3.3 vol%</p> <p>焼却設備 (W1 廃棄物処理室) 都市ガス 配管長 15A 5 m 20A 5 m 50A 5 m 80A 33 m 漏えい体積: 0.214 m³ 漏えい濃度: 2.3 vol%</p>	<p>加工事業変更許可申請書に示した可燃性ガス漏えい時における可燃性ガス濃度評価を以下の理由により変更した。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・詳細設計により、配管径、配管長 (配管経路) を変更した。 ・第2加工棟 第2開発室の天井ボードの撤去により、滞留体積を変更した。 ・都市ガスの爆発限界濃度を工場電気設備防爆指針の値とし、より保守的な値に変更した。 <p>本申請での再評価の結果、ガスの漏えい検知により緊急遮断弁が閉止した後、配管内の残留する可燃性ガスが工程室内に漏えいしたとしても爆発限界に達しない評価結果となっており、加工事業変更許可申請書の基本的な設計方針に変更がなく、火災等による損傷の防止をす設計として加工事業変更許可申請書と整合している。</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
火災等による損傷の防止 ＜緊急遮断弁（プロパンガス）＞ ＜可燃性ガス漏えい検知器（プロパンガス）＞ ＜可燃性ガス配管（プロパンガス）＞ ＜失火検知機構＞	<p>I 加工施設の位置、構造及び設備、ロ. 加工施設の一般構造、(ニ) 火災及び爆発の防止に関する構造、(2) 火災及び爆発の発生防止可燃性ガスの漏えい防止対策を講じる。(P10)</p> <p>(イ) 安全機能を有する施設、表 安全機能を有する施設（分析・試験開発設備）</p> <p>*2 加熱炉から工程室内にアンモニア分解ガス及び水素ガスが漏えい、滞留しないようにするため、排気筒にはパイロットバーナ又はイグナイターを設置し、アンモニア分解ガス及び水素ガスを燃焼させてから排出する、</p> <p>*3 アンモニア分解ガス及び水素ガスを排気口で燃焼させるためのプロパンガスによるパイロットバーナを失火検知器にて監視し、万一失火を検出した場合はプロパンガスの供給を自動的に閉止する弁をパイロットバーナ近傍に設置する。(P44)</p>	<p>別添5チ(ロ)－1、2. 試験開発炉（加熱炉及び小型雰囲気可変炉）の爆発防止に関する安全設計、(2) 可燃性ガスの漏えい防止対策</p> <p>(i) 水素ガス及びアンモニア分解ガス</p> <p>① 試験開発炉から工程室内に水素ガス及びアンモニア分解ガスが漏えい、滞留しないようにするため、試験開発炉の排気筒にはパイロットバーナ又はイグナイターを設置し、水素ガス等を燃焼させてから排出する。</p> <p>(ii) プロパンガス</p> <p>① 水素ガス等を試験開発炉の排気口で燃焼させるためのプロパンガスによるパイロットバーナを失火検知器にて監視し、万一失火を検出した場合はプロパンガスの供給を自動的に閉止する弁をパイロットバーナ近傍に設置する。</p> <p>③ 試験開発炉下方部及びプロパンガスの屋内供給配管経路には、工程室内へのプロパンガスの漏えい時に自動的に警報を発するプロパンガス漏えい検知器を設置する。</p> <p>④ プロパンガス漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にプロパンガスの供給を遮断する緊急遮断弁を第2加工棟導入部の屋外側に設置する。(P 添5 別チ-3)</p>	<p>表リー設－4－7 燃料開発設備 加熱炉仕様 火災等による損傷の防止</p> <p>○可燃性ガス漏えい検知器時 可燃性ガス遮断インターロック</p> <p>当該施設及び当該施設へ可燃性ガス（アンモニア分解ガス及び水素ガス）を供給するための屋内配管周辺には、可燃性ガスによる爆発の発生を防止するため、可燃性ガスの検出器を設置することにより、可燃性ガスの漏えいを常時監視し、早期に漏えいを検知する。</p> <p>可燃性ガス（アンモニア分解ガス及び水素ガス）の漏えい時に可燃性ガス漏えい検知器からの信号を受けて、自動的に可燃性ガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。</p> <p>○空気混入防止機構</p> <p>当該施設の開口部は、上部の排気口のみとし、開口部には排出されるアンモニア分解ガス及び水素ガスと周囲の空気を燃焼させるための電気式のイグナイターを設置することにより、排気口から排出するアンモニア分解ガス及び水素ガスを完全に燃焼させて排気し、室内へのアンモニア分解ガス及び水素ガスの漏えい・滞留及び炉内への空気混入を防止する。</p>	<p>燃料開発設備 加熱炉で使用するアンモニア分解ガス及び水素ガスを燃焼させて排出させるための方法として、プロパンガスを使用するパイロットバーナではなく、電気式のイグナイターを設置することとしている。</p> <p>これにより、本設備を設置している第2加工棟3階の第2開発室及び同階の第2分析室においてプロパンガスを使用する設備・機器がなくなることから、プロパンガスの爆発防止に係る設備・機器である可燃性ガス漏えい検知器（プロパンガス）、失火検知機構、緊急遮断弁の設置は行わない。</p> <p>以上のことから加工事業変更許可申請書の基本的な設計方針に変更がなく、火災等による損傷の防止をする設計として加工事業変更許可申請書と整合している。</p>
火災等による損傷の防止	<p>I 加工施設の位置、構造及び設備ロ. 加工施設の一般構造、(ニ) 火災及び爆発の防止に関する構造、(4) 火災及び爆発による影響の軽減</p>	<p>○火災区域、火災区画の設定方針チ. 火災・爆発に対する安全設計(ハ) 火災影響評価(3) 火災区域及び火災区画の設定</p>	<p>○火災区域、火災区画の設定方針表ト－W1建－1 第1廃棄物貯蔵棟 仕様 火災等による損傷の防止</p>	<p>詳細設計により、万一の火災発生時における影響範囲をより限定的なものとするため、加工事業変更許可申請書において建物全体を1つの火災区画としていた設計を、本申請においては第1種管理区</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
＜火災区域、火災区画の変更＞	<p>加工施設の建物内で火災が発生した場合、建物内の火災の延焼を防止するため、建物内の耐火壁によって囲まれ、他の区域と分離した火災防護上の区画として火災区域を設定する。さらに、核燃料物質等の性状、取扱量等を考慮して火災区域を細分化して、火災防護上の区画として火災区画を設定することにより、当該火災区画外への延焼を防止する。火災が発生した場合に他の区画に容易に拡大することを防止し、火災による影響を軽減する設計とする。（P11）</p>	<p>第2加工棟、第1加工棟は建築基準法に基づく防火区画を火災区域とし、第1－3貯蔵棟、第1廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟、第3廃棄物貯蔵棟、第5廃棄物貯蔵棟は、建物の延べ床面積が小さく、建築基準法に基づく防火区画がないため、耐火壁によって構成した建物全体を1つの火災区域とする。</p> <p>本加工施設においては、火災区域境界の耐火壁のほか火災区域内をさらに細分化できる耐火性能を有する障壁等を設けないため、火災区画境界は火災区域境界と同一である。（P5-121）</p> <p>○火災区域、火災区画面 添5チ(ロ)の第2図(3) 火災区画（第1－3貯蔵棟、第5廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟、第3廃棄物貯蔵棟）(P5-130)</p> <p>（加工事業変更許可申請書に示した火災区域・火災区画を図添1表参1－11－1に示す。）</p> <p>○火災影響評価 （床面積） ・火災区画（火災区域）W1：835 m²</p> <p>（発熱量） ・火災区画（火災区域）W1：109,830 MJ</p> <p>（等価時間） ・火災区画（火災区域）W1：0.15 h</p>	<p>第1廃棄物貯蔵棟は、建築基準法に基づく防火区画を設けないため、建物全体を1つの火災区域として設定する。ただし、火災区域内に第1種管理区域とそれ以外の区域を含むため、第1種管理区域とそれ以外の区域を別の火災区画に設定する。</p> <p>各火災区画の耐火時間は火災区画の等価時間以上とする。</p> <p>○火災区域、火災区画面 図ト－W1建－20 第1廃棄物貯蔵棟火災区域及び火災区画 （本申請における火災区域・火災区画及び変更の詳細を図添1表参1－11－2に示す。）</p> <p>○火災影響評価 （床面積） ・火災区画W1（Ⅰ）：219 m² ・火災区画W1（Ⅱ）：615 m² （発熱量（合計）） ・火災区画W1（Ⅰ）：83560 MJ ・火災区画W1（Ⅱ）：26300 MJ （等価時間） ・火災区画W1（Ⅰ）：0.42 h ・火災区画W1（Ⅱ）：0.05 h</p>	<p>域とそれ以外の区域を別の火災区画とする設計に変更したことから、等価時間の再評価を行った。</p> <p>本申請において設定した火災区画W1（Ⅰ）は、もう一方の火災区画である火災区画W1（Ⅱ）に比べて、床面積は小さく、可燃物の発熱量の合計が大きい。このため、建物全体を1つの火災区画として算出した等価時間に対して、火災区画W1（1）の等価時間は増加するが、火災区画の耐火時間（1h；加工事業変更許可申請書に記載のものから変更なし。）を超えない。加工事業変更許可申請書において、他の火災区画への延焼を防止し、火災による影響を軽減するとした基本的な設計方針に変更はなく、また、等価時間が火災区画の耐火時間以下であり建物に損傷はないため、加工事業変更許可申請書における設計基準事故のうち、火災による閉じ込めの機能の不全についても、評価結果に変更はないことから、火災等による損傷の防止をする設計として加工事業変更許可申請書と整合している。</p> <p>等価時間が変更となったことによる内部溢水評価結果への影響については別途説明する。</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
火災等による損傷の防止 ＜防火ダンパー＞	<p>I 加工施設の位置、構造及び設備ロ、加工施設の一般構造、(ニ) 火災及び爆発の防止に関する構造、(4) 火災及び爆発による影響の軽減</p> <p>加工施設の建物内で火災が発生した場合、建物内の火災の延焼を防止するため、建物内の耐火壁によって囲まれ、他の区域と分離した火災防護上の区画として火災区域を設定する。さらに、核燃料物質等の性状、取扱量等を考慮して火災区域を細分化して、火災防護上の区画として火災区画を設定することにより、当該火災区画外への延焼を防止する。火災が発生した場合に他の区画に容易に拡大することを防止し、火災による影響を軽減する設計とする。(P11)</p> <p>チ. 火災・爆発に対する安全設計、(ロ) 火災等に対する安全設計、(4) 火災等による影響を軽減する機能に関する安全設計、(ii) 加工施設(設備・機器)</p> <p>(a) 第1種管理区域の火災区域境界を貫通する気体廃棄設備のダクトについては、ウラン粉末の漏えいを防止するため、貫通部に防火ダンパーを設け、防火ダンパーの耐震重要度分類は当該第1種管理区域を収納する建物と同じとする。(P5-116)</p>	<p>I 加工施設の位置、構造及び設備、ロ、加工施設の一般構造、(チ)安全機能を有する施設「表 安全機能を有する施設(緊急設備)」</p> <p>設置場所：第2加工棟 施設名称：防火ダンパー 個数：1式 耐震重要度分類：第1類 安全機能：閉じ込め、火災・爆発防止：火災区域から外部への漏えい拡大防止、火災区画間の火災の伝播防止</p> <p>(P46)</p> <p>設置場所：第1廃棄物貯蔵棟 施設名称：防火ダンパー 個数：1式 耐震重要度分類：第2類 安全機能：閉じ込め、火災・爆発防止：火災区域から外部への漏えい拡大防止、火災区画間の火災の伝播防止</p>	<p>○第2加工棟の防火ダンパー</p> <ul style="list-style-type: none"> 表ト-2 P設-2-2 気体廃棄設備 No.1 (系統Ⅲ、系統Ⅵ、給気系統) 仕様 表ト-2 P設-2-3 気体廃棄設備 No.1 (系統Ⅳ、給気系統) 仕様 表ト-2 P設-2-4 気体廃棄設備 No.1 (系統Ⅶ、系統Ⅷ、給気系統) 仕様 <p>[6.1-F1]</p> <p>○ダクト、フィルタユニット(設備排気用)、閉じ込め弁、閉じ込めダンパー、防火ダンパー</p> <p>下記の設備・機器について、区間に応じた耐震重要度分類に基づく地震力に耐える支持間隔で支持する。</p> <p>耐震重要度分類 第1類： 損傷によって、安全機能を維持すべき第1類設備・機器及び避難経路に影響する区間及び防火ダンパー</p> <p>[11.3-F3]</p> <p>火災による損傷により、第1種管理区域の排気が同区域外へ漏えいすることを防止するため、第1種管理区域の火災区域を貫通するダクトには防火ダンパーを設置する。</p> <p>○第1廃棄物貯蔵棟の防火ダンパー</p> <p>添付書類2 技術基準規則への適合状況の説明 (火災等による損傷の防止) (第十一条)</p> <p>第1廃棄物貯蔵棟の気体廃棄設備 No.2 においては、火災区画の貫通部に設けた給排気設備の運転停止と連動して自動的に閉止する</p>	<p>加工事業変更許可申請書では、建物内の火災の延焼防止を目的として火災区域を設定し、気体廃棄設備のダクトの火災区域貫通部には防火ダンパーを設けることを基本方針としている。また、火災区域境界と火災区画境界を同一であるとしていることから、防火ダンパーは火災区域が担う建物内の延焼防止及び火災区域外への漏えいの拡大防止の安全機能と火災区画間が担う火災の伝播防止の安全機能を有するものとして説明していた。</p> <p>第2加工棟において、加工事業変更許可申請書に示した基本方針に従い、防火ダンパーは、気体廃棄設備のダクトの火災区域境界貫通部に設置する。第2加工棟の詳細設計の結果、火災区域をさらに細分化したことにより火災区域境界と同一ではない火災区画境界を設定したが、当該境界のダクト貫通部は火災区域境界に設置した防火ダンパーに至るまでの区間を不燃性材料である金属製のダクトで囲まれていることにより、火災の伝播経路にはならず、火災区画間の火災の伝播を防止できる。また、金属製のダクト及び防火ダンパーにより、火災区域外への漏えいの拡大を防止できる。</p> <p>第1廃棄物貯蔵棟について、火災区画貫通部に設けた給排気設備の運転停止と連動して自動的に閉止する閉じ込めダンパー(建物と同じ耐震重要度分類第2類)により、火災区画間の火災の伝播を防止する。また、この閉じ込めダンパーにより、火災区域をさらに細分化した火災区</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
		(P47)	<p>閉じ込めダンパー（建物と同じ耐震重要度分類第2類）により、火災区画間の火災の伝播を防止する。</p>	<p>画の境界が閉じ込め機能を有することから、火災区域から外部への漏えい拡大を防止できる。</p> <p>以上のことから、火災が発生した場合に他の区画に容易に拡大することを防止し、火災による影響を軽減するとして加工事業変更許可申請書の基本方針に整合している。</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点(続き)

項目	加工事業変更許可		本設工認申請																																																																																																																			
	基本方針	基本設計	詳細設計		事業許可との整合性																																																																																																																	
加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>I. 加工施設の位置、構造及び設備</p> <p>イ. 加工施設の位置ロ. 加工施設の一般構造(ロ) 放射線の遮蔽に関する構造(2) 公衆に対する放射線防護設計</p> <p>系統における単一の機器の破損等により生じる溢水、異常拡大防止のための放水による溢水、及び地震に起因する機器の破損等により生じる溢水に対する影響評価を行い、本加工施設内に溢水が発生した場合においても、臨界防止及び閉じ込めの機能を損なうことがないように安全設計を行う。(P20)</p>	<p>内部溢水に対する考慮 (P5-170)</p> <p>単一の機器の破損(配管破断)による系統毎の最大溢水量</p> <p>B1 ---</p> <p>B2 ---</p> <p>地震に起因する機器の破損等による系統毎最大溢水量</p> <p>B1 ---</p> <p>B2 ---</p> <p>-----</p> <p>没水による影響評価(放水)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>溢水防護区画</th> <th>溢水量(m³)</th> <th>最大没水水位(cm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>A1-1</td><td>25.6</td><td>5.7</td></tr> <tr><td>A1-2</td><td>25.6</td><td><1 (200.9)</td></tr> <tr><td>A1-3</td><td>25.6</td><td><11 (123.0)</td></tr> <tr><td>B1</td><td>19.7</td><td><6.5(12.0)</td></tr> <tr><td>B2</td><td>19.7</td><td>3.8</td></tr> <tr><td>C1-1</td><td>24.4</td><td>11.5</td></tr> <tr><td>C1-2</td><td>9.2</td><td>4.9</td></tr> <tr><td>C2</td><td>24.4</td><td>7.1</td></tr> <tr><td>D2</td><td>2.2</td><td>2.9</td></tr> <tr><td>E1</td><td>6.3</td><td><1 (11.5)</td></tr> <tr><td>F2</td><td>6.3</td><td><1 (30.4)</td></tr> <tr><td>G2</td><td>6.3</td><td><1 (5.8)</td></tr> </tbody> </table> <p>没水による影響評価(地震時における溢水)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>溢水防護区画</th> <th>溢水量(m³)</th> <th>最大没水水位(cm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>A1-1</td><td>39.7</td><td>7.6</td></tr> <tr><td>A1-2</td><td>10.4</td><td><1 (74.8)</td></tr> <tr><td>A1-3</td><td>13.2</td><td><11 (56.5)</td></tr> <tr><td>B1</td><td>34.0</td><td><6.5(18.9)</td></tr> <tr><td>C1-1</td><td>34.4</td><td>14.8</td></tr> </tbody> </table>	溢水防護区画	溢水量(m³)	最大没水水位(cm)	A1-1	25.6	5.7	A1-2	25.6	<1 (200.9)	A1-3	25.6	<11 (123.0)	B1	19.7	<6.5(12.0)	B2	19.7	3.8	C1-1	24.4	11.5	C1-2	9.2	4.9	C2	24.4	7.1	D2	2.2	2.9	E1	6.3	<1 (11.5)	F2	6.3	<1 (30.4)	G2	6.3	<1 (5.8)	溢水防護区画	溢水量(m³)	最大没水水位(cm)	A1-1	39.7	7.6	A1-2	10.4	<1 (74.8)	A1-3	13.2	<11 (56.5)	B1	34.0	<6.5(18.9)	C1-1	34.4	14.8	<p>付属書類9-1 基本方針書</p> <p>単一の機器の破損(配管破断)による系統毎の最大溢水量</p> <p>B1 2.3 m³</p> <p>B2 2.3 m³</p> <p>地震に起因する機器の破損等による系統毎最大溢水量</p> <p>B1 8.3 m³</p> <p>B2 8.3 m³</p> <p>-----</p> <p>没水評価(放水)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>溢水防護区画</th> <th>溢水量(m³)</th> <th>最大没水水位(cm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>A1-1</td><td>22.7</td><td>4.3</td></tr> <tr><td>A1-2</td><td>22.7</td><td><1 (163.2)</td></tr> <tr><td>A1-3</td><td>22.7</td><td><12 (97.1)</td></tr> <tr><td>B1</td><td>22.7</td><td><7.5(12.6)</td></tr> <tr><td>B2</td><td>16.0</td><td>2.7</td></tr> <tr><td>C1-1</td><td>25.2</td><td>10.9</td></tr> <tr><td>C1-2</td><td>7.6</td><td>4.0</td></tr> <tr><td>C2</td><td>12.6</td><td>7.4</td></tr> <tr><td>D2</td><td>2.5</td><td>1.3</td></tr> <tr><td>E1</td><td>17.6</td><td><1(32.5)</td></tr> <tr><td>F2</td><td>2.1</td><td><3(10.1)</td></tr> <tr><td>G2</td><td>2.1</td><td><3(1.9)</td></tr> </tbody> </table> <p>没水影響(地震時における溢水)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>溢水防護区画</th> <th>溢水量(m³)</th> <th>最大没水水位(cm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>A1-1</td><td>39.6</td><td>7.6</td></tr> <tr><td>A1-2</td><td>10.4</td><td><1 (74.9)</td></tr> <tr><td>A1-3</td><td>13.5</td><td><12 (57.8)</td></tr> <tr><td>B1</td><td>34.0</td><td><7.5(18.9)</td></tr> <tr><td>C1-1</td><td>35.3</td><td>15.2</td></tr> </tbody> </table>	溢水防護区画	溢水量(m³)	最大没水水位(cm)	A1-1	22.7	4.3	A1-2	22.7	<1 (163.2)	A1-3	22.7	<12 (97.1)	B1	22.7	<7.5(12.6)	B2	16.0	2.7	C1-1	25.2	10.9	C1-2	7.6	4.0	C2	12.6	7.4	D2	2.5	1.3	E1	17.6	<1(32.5)	F2	2.1	<3(10.1)	G2	2.1	<3(1.9)	溢水防護区画	溢水量(m³)	最大没水水位(cm)	A1-1	39.6	7.6	A1-2	10.4	<1 (74.9)	A1-3	13.5	<12 (57.8)	B1	34.0	<7.5(18.9)	C1-1	35.3	15.2	<p>加工事業変更許可申請書に示した内部溢水評価及び評価に係る記載を以下の理由により変更した。</p> <ul style="list-style-type: none"> 記載の適正化 火災区画の変更による各区画の等価時間を見直しにより、この等価時間を用いて算出している放水による最大没水水位を見直した。 A1-3、B1の堰高さから最大没水水位をそれぞれ<11 cm、<6.5 cmとしていたが、保守的に<12 cm、<7.5 cm 見直した。 安全側に端数処理の見直し 容器類の保有水量を詳細設計及び保守性を考慮して溢水量を変更
溢水防護区画	溢水量(m³)	最大没水水位(cm)																																																																																																																				
A1-1	25.6	5.7																																																																																																																				
A1-2	25.6	<1 (200.9)																																																																																																																				
A1-3	25.6	<11 (123.0)																																																																																																																				
B1	19.7	<6.5(12.0)																																																																																																																				
B2	19.7	3.8																																																																																																																				
C1-1	24.4	11.5																																																																																																																				
C1-2	9.2	4.9																																																																																																																				
C2	24.4	7.1																																																																																																																				
D2	2.2	2.9																																																																																																																				
E1	6.3	<1 (11.5)																																																																																																																				
F2	6.3	<1 (30.4)																																																																																																																				
G2	6.3	<1 (5.8)																																																																																																																				
溢水防護区画	溢水量(m³)	最大没水水位(cm)																																																																																																																				
A1-1	39.7	7.6																																																																																																																				
A1-2	10.4	<1 (74.8)																																																																																																																				
A1-3	13.2	<11 (56.5)																																																																																																																				
B1	34.0	<6.5(18.9)																																																																																																																				
C1-1	34.4	14.8																																																																																																																				
溢水防護区画	溢水量(m³)	最大没水水位(cm)																																																																																																																				
A1-1	22.7	4.3																																																																																																																				
A1-2	22.7	<1 (163.2)																																																																																																																				
A1-3	22.7	<12 (97.1)																																																																																																																				
B1	22.7	<7.5(12.6)																																																																																																																				
B2	16.0	2.7																																																																																																																				
C1-1	25.2	10.9																																																																																																																				
C1-2	7.6	4.0																																																																																																																				
C2	12.6	7.4																																																																																																																				
D2	2.5	1.3																																																																																																																				
E1	17.6	<1(32.5)																																																																																																																				
F2	2.1	<3(10.1)																																																																																																																				
G2	2.1	<3(1.9)																																																																																																																				
溢水防護区画	溢水量(m³)	最大没水水位(cm)																																																																																																																				
A1-1	39.6	7.6																																																																																																																				
A1-2	10.4	<1 (74.9)																																																																																																																				
A1-3	13.5	<12 (57.8)																																																																																																																				
B1	34.0	<7.5(18.9)																																																																																																																				
C1-1	35.3	15.2																																																																																																																				

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点(続き)

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
		<p>第2加工棟 貯槽ピット容量 129 m³</p> <p>第1廃棄物貯蔵棟 貯槽ピット容量 29.5 m³</p> <hr/> <p>溢水源となる容器類の溢水量 (別添5リ(ハ) - 2)</p> <p>A1-1 空調ドレン廃水タンク 2個 流しタンク 0.12 m³ 堰を設けた区域の液溜容積(部屋毎) 5.2 m³</p> <p>A1-3 薬液タンク 3個 0.60 m³ タンク No.1 0.19 m³ タンク No.2 0.18 m³ 考慮する溢水の合計 3.80 m³ 堰を設けた区域の液溜容積: 4.3 m³</p> <p>B2 フィルム現像処理槽 0.70 m³ 考慮する溢水の合計 1.59 m³</p> <p>C1-1 廃液処理設備 0.20 m³ スクラバー 0.80 m³ 流しシンク水槽 4個 0.30 m³ 考慮する溢水の合計 0.40 m³ 堰を設けた区域の液溜容積 1.3 m³</p> <p>E1 凝集沈殿槽 2個 ---</p> <hr/>	<p>第2加工棟 地下貯槽ピット容量 100 m³</p> <p>第1廃棄物貯蔵棟 地下貯槽ピット容量 24.4 m³</p> <hr/> <p>溢水源となる容器類の溢水量</p> <p>A1-1 空調ドレン廃水タンク 3個 流しタンク 0.18 m³ 堰を設けた区域の液溜容積(合算) 8.9 m³</p> <p>A1-3 薬液タンク 2個 0.40 m³ タンク No.1 0.14 m³ タンク No.2 0.10 m³ 考慮する溢水の合計 4.10 m³ 堰を設けた区域の液溜容積 4.1 m³</p> <p>B2 フィルム現像処理槽 0.07 m³ 考慮する溢水の合計 0.96 m³</p> <p>C1-1 廃液処理設備 0.08 m³ スクラバー 1.00 m³ 流しシンク水槽 1個 0.07 m³ 考慮する溢水の合計 1.25 m³ 堰を設けた区域の液溜容積 1.1 m³</p> <p>E1 凝集沈殿槽 1個 堰を設けた区域の液溜容積 5.4 m³</p> <hr/>	<p>・詳細設計及び保守性を考慮して変更</p> <p>・詳細設計及び保守性を考慮して変更</p> <hr/> <p>・一般設備の変更</p> <p>・詳細設計及び保守性を考慮して変更</p> <p>・詳細設計及び保守性を考慮して変更</p> <p>・詳細設計を考慮して変更</p> <p>・詳細設計を考慮して変更</p> <p>・詳細設計を考慮して変更</p> <p>・詳細設計及び保守性を考慮して変更</p> <p>・詳細設計及び保守性を考慮して変更</p> <hr/> <p>・一般設備の変更</p> <p>・上記変更による</p> <hr/> <p>・詳細設計を考慮して変更</p> <p>・詳細設計を考慮して変更</p> <p>・一般設備の変更</p> <p>・上記変更による</p> <p>・詳細設計及び保守性を考慮して変更</p> <hr/> <p>・詳細設計を考慮して変更</p> <p>・詳細設計を考慮して変更</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
				<p>・ 詳細設計及び保守性を考慮して変更</p> <p>-----</p> <p>本申請において大きな変更なく、再評価の結果、各区画の最大没水水位が許容没水水位を超えることなく、具体的な対策を含め加工事業変更許可申請書での基本的な設計方針に変更はなく、内部溢水による損傷の防止をする設計として加工事業変更許可申請書と整合している。</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点(続き)

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
安全避難通路等 <可搬型照明>	<p>I 加工施設の位置、構造及び設備、ロ. 加工施設の一般構造、(ト) その他の主要な構造、(5) 安全避難通路等</p> <p>非常用照明、誘導灯とは別に、事故対策のための現場作業が可能となるように可搬型照明及び専用の電源を設ける。(P21)</p>	<p>リ. その他の安全設計</p> <p>(ホ) 安全避難通路等に対する考慮</p> <p>(3) 現場操作用照明</p> <p>加工施設には、非常用照明、誘導灯とは別に、設計基準事故が発生した場合の現場操作が可能となるように、可搬型の照明及び専用の電源を設置する。(P5-201)</p> <p>可搬型エンジン駆動照明 2台 ヘッドライト 20個 カンデラ 2個 可搬型ライト 10個 懐中電灯 20個 可搬式2800 VA ガソリン発電機 3台</p>	<p>リ. その他の加工施設</p> <p>表リ-他-5 緊急設備 可搬型照明 仕様</p> <p>表リ-他-5 (別表) 緊急設備 可搬型照明 設備一覧</p> <p>可搬型エンジン駆動照明 2台 ヘッドライト 20個 手動発電ライト 2個 可搬型ライト 10個 懐中電灯 20個 可搬式2800 VA ガソリン発電機 3台</p>	<p>加工事業変更許可申請書に示した可搬型照明を以下の理由により変更した。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・カンデラは特定の商品名であることから、一般名称である手動発電ライトとし、記載の明確化を図る。 <p>手動発電による可搬型照明に変わりはなく、非常用照明、誘導灯とは別に、事故対策のための現場作業が可能となるように可搬型照明及び専用の電源を設ける設計として加工事業変更許可申請書と整合している。</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
安全機能を有する施設<設計基準事故(火災による閉じ込め機能の不全)>	<p>IV. 加工施設において核燃料物質が臨界状態になることその他の事故が発生した場合における当該事故に対処するために必要な施設及び体制の整備に関する事項 イ. 設計基準事故 事故に対処するために必要な施設並びに発生すると想定される事故の程度及び影響の評価を行うために設定した条件及びその評価の結果</p> <p>(i) 基本方針</p> <p>核燃料物質が存在する加工施設の各工程について、放射性物質を外部に放出するおそれのある事象の進展を評価し、発生防止の機能の妥当性を確認する。当該機能の喪失による進展を想定し、拡大防止・影響緩和対策が妥当であるかの観点から、設計基準事故を選定し、敷地周辺の公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えないことを確認する。(P119)</p>	<p>(n) 設計基準事故の選定及び評価 (2) 設計基準事故の評価 B. 火災による閉じ込め機能の不全</p> <p>火災区画内での火災によるウラン粉末の建物外への漏えいを想定した。当該事象が発生した場合、管理区域における自動火災報知設備により警報を発する設計とすることにより、操作員は初期消火活動を実施し拡大防止措置を講じる。また、第1種管理区域を給排気設備により負圧に管理することにより、建物からのウランの漏えいを防止するとし、また、第1種管理区域内の空気は、排気系統に設置する高性能エアフィルタにより漏えいしたウラン粉末を除去した後、排気する設計とする。</p> <p>評価に当たっては、初期消火活動が失敗し、火災によりウラン粉末を取り扱う設備・機器の囲い式フードが損傷し、ウラン粉末が全量漏えいすることとした。火災影響評価の結果に基づき、火災により影響を受ける設備は、第2-2ペレット室のプレスとした。(P122-123)</p>	<p>添付書類2 技術基準規則への適合状況の説明 (安全機能を有する施設) (第十四条)</p> <p>*設計基準事故② 火災による閉じ込め機能の不全</p> <p>a) 拡大防止及び影響緩和</p> <p>第2ラインのプレス No. 2-1 の油圧系統の火災により、第2-2混合室及び第2-2ペレット室を含む第1種管理区域全域にプレス No. 2-1 のウラン粉末が全量漏えいする事象を設計基準事故②とする。</p> <p>設計基準事故②が発生した場合、火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)が火災の発生を検知し、火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)で警報を発報し、操作員が初期消火活動を実施し火災を消火する。気体廃棄設備 No. 1 の排風機で第1種管理区域の負圧を維持することにより、第1種管理区域に漏えいしたウラン粉末の建物内からの漏えいを防止する。また、第1種管理区域の排気設備を第2排風機室に設置し、部屋排気系統のフィルタを第2フィルタ室に設置することにより、ウランを取り扱う設備を設置する工程室の影響を受けずにウランの除去を継続し、建物からのウランの漏えいによる影響を緩和する。また、火災区域境界に設けた防火ダンパーにより火災区域から外部への漏えい拡大を防止する。</p>	<p>加工事業変更許可申請書に記載のとおり、放射性物質を外部に放出するおそれのある事象の進展を評価し、発生防止の機能の妥当性を確認するとともに、当該機能の喪失による進展を想定し、拡大防止・影響緩和対策が妥当であるかの観点から、設計基準事故を選定し、敷地周辺の公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えないことを確認している。</p> <p>また、発生源となるプレス No. 2-1 の配置の表現に若干の差異が見られるが、第2ラインの主たる部屋は第2-2ペレット室であり、基本設計では第2ラインを示しており、詳細設計と相違はなく、評価も第1種管理区全域で行っていることから、加工事業変更許可申請書と変更はない。</p> <p>なお、実際の配置は、第2-2混合室及び第2-2ペレット室の境界の第2-2混合室側に配置しており、加工事業変更許可申請書の安全機能を有する施設、加工設備本体の構造及び設備において、第2ラインのプレス No. 2-1 は第2混合室としている。</p> <p>以上から、評価の結果は公衆の被ばく約 6.4×10^{-6} mSv となり 5 mSv よりも十分に小さく、また加工事業変更許可申請書に示した基本方針にも変更はない。</p>

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点(続き)

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
遮蔽 <外部被ばく評価>	I. 加工施設の位置、構造及び設備 イ. 加工施設の位置ロ. 加工施設の一般構造(ロ) 放射線の遮蔽に関する構造(2) 公衆に対する放射線防護設計 放射線防護上の遮蔽のため壁、屋根、遮蔽壁等を設け、貯蔵施設及び保管廃棄施設からの直接線及びスカイシャイン線による周辺監視区域境界での線量が年間 1 mSv より十分に低減する設計とすることを記載している。 (P7)	添付書類六 ロ. 放射線の被ばく管理(ニ) 周辺環境における公衆の外部被ばく管理(3) 敷地周辺における線量評価 (ii) 評価方法 (a) ガンマ線源 第2加工棟及び第1-3貯蔵棟に設置する貯蔵設備に最大貯蔵能力に見合うウランを貯蔵するものとする。 (6-6) 添6ロ(ニ)の第7図 直接ガンマ線の評価で考慮した壁厚等 (6-14) 添6ロ(ニ)の第1表 スカイシャイン線の計算に使用した天井厚 (6-15)	付属書類10 基本方針書 変更箇所は以下のとおり。 3.1 評価方法 (1) ガンマ線源 第2加工棟に設置する貯蔵設備に最大貯蔵能力に見合うウランを貯蔵するものとする。 (3) 計算モデル ①第1-3貯蔵棟の除外 <直接線> 一般施設 ② 評価モデル上、第1使用棟及び第2高圧ガス貯蔵施設壁の除外。 ③ 東側建物のRC壁及びALC壁を除外。 第1加工棟 ④ 第1-1輸送物搬出入室東壁の扉開口部にRC壁()を設置。 ⑤ 第1事務室東壁の窓開口部にRC壁()を設置。 ⑥ 防護扉(RC)の位置を防護壁No.1間に変更し、厚さを から に変更。 ⑦ と第1-1輸送物搬出入室間壁の扉形状変更によりRC壁()を追加。 ⑧ 評価モデル上、壁厚 としていた第1-1輸送物搬出入室北壁を実態に合わせて壁厚 に変更。 ⑨ 評価モデル上、 としていた	加工事業変更許可申請書に示した第5廃棄物貯蔵棟の屋根の構造を以下の理由により変更した。 ・第1-3貯蔵棟に設置する貯蔵設備は、後半申請の対象設備であり核燃料物質を貯蔵しない措置を講じることから、本評価では線源から除外した。 ①後半申請となるため除外した。 ②③ 加工施設外としたため、評価から除外した。 ④⑤⑥⑦⑩⑬ 詳細設計の結果を反映した。 ⑧⑨⑩⑬ 実態に合わせて評価モデルを見直した。 ⑭ 記載の適正化。(第1加工棟の折板屋根及び湾曲瓦棒葺き屋根は、鋼板の板厚 に対し、鋼板を支持する構造材等の遮蔽効果を考慮し、板厚 と記載していたが、線量評価においては保守的に板厚を0cmとしており、屋根の鋼板の遮蔽効果を見込んでいない。また、第5廃棄物貯蔵棟の屋根は、線量評価においては保守的に遮蔽効果を見込んでいない。)

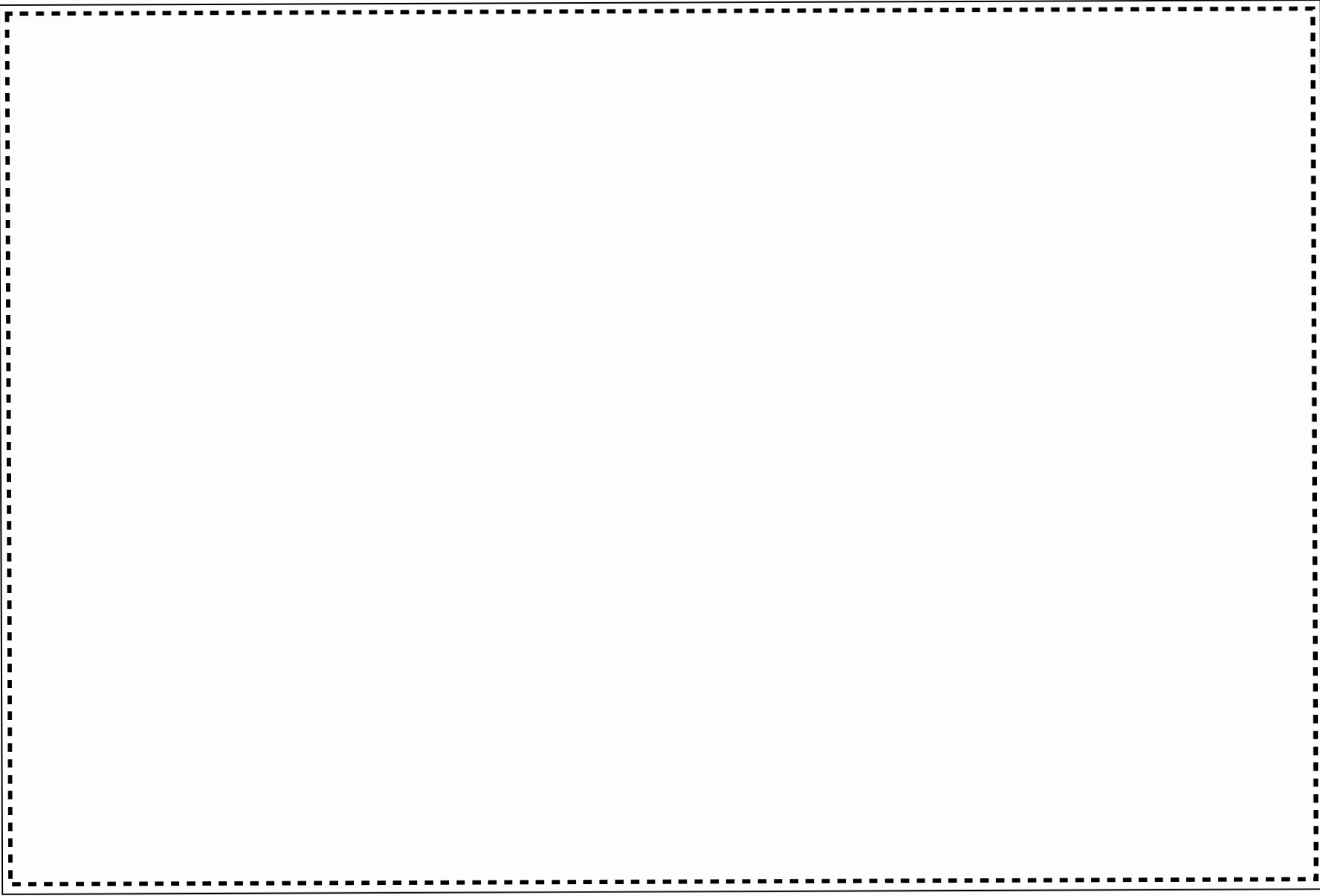
添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点(続き)

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
			<p>蔵室間壁を実態に合わせて[]に変更。(評価モデルを簡略化するため、見込んでいない周囲の壁も考慮して保守的に[]としてモデル化。)</p> <p>⑩ 外部扉を実態に合わせて[]として考慮。</p> <p>第2加工棟</p> <p>⑪ 第2-1作業支援室の扉開口部にRC壁を設置。</p> <p>⑫ []の試料保管棚の防護壁の詳細設計により防護壁位置及び構造を変更。</p> <p>⑬ 評価モデル上、壁厚[]としていた[]と[]間の3階壁を実態に合わせて壁厚[]に変更。</p> <p><スカイシャイン線></p> <p>⑭ スカイシャイン線の計算に使用した天井厚に示した第1加工棟天井厚さの記載を[]から0 cmに変更。また第5廃棄物貯蔵棟の屋根材質を鉄からコンクリートに変更。</p>	<p>本申請での評価の結果、加工事業変更許可申請書での評価結果から最大点の変更がないものの最大値は若干低くなり、周辺監視区域境界における実効線量は算出地点⑥において約9.8×10^{-2} mSv/年から約9.7×10^{-2} mSv/年、敷地境界外の人の居住する可能性のある区域における公衆の実効線量は算出地点⑤において約3.9×10^{-2} mSv/年から約3.8×10^{-2} mSv/年となり、加工事業変更許可申請書と整合している。</p> <p>本設工認においては、新たな変更点は①のみであり、その他については、第3次設工認及び第4次設工認にて説明済みである。</p> <p>①の変更による第3次及び第4次設工認での評価への影響はなく、最大点及び最大値の変更はない。</p>
		(加工事業変更許可申請書における評価に用いた壁厚等の詳細図を図添1表参1-12-1に示す。)	(本申請における評価に用いた壁厚等の詳細図を図添1表参1-12-2に示す。変更箇所①~⑬は、図中に示す。)	

添1表参1 加工事業変更許可申請書において記載している安全機能を有する施設に係る説明からの変更点（続き）

項目	加工事業変更許可		本設工認申請	
	基本方針	基本設計	詳細設計	事業許可との整合性
通信連絡設備<所外通信連絡設備>	<p>I. 加工施設の位置、構造及び設備</p> <p>ロ. 加工施設の一般構造</p> <p>(ト) その他の主要な構造</p> <p>(11) 通信連絡設備</p> <p>加工施設の通信連絡設備は、以下のように設計する。</p> <p>設計基準事故が発生した場合に、事業所外の必要箇所と通信連絡ができるように、有線式に加え無線による伝達方法を追加することで伝送系に多様性を備えた所外通信連絡設備を設置し、輻輳等の制限を受けることなく使用できる設計とする。</p> <p>(P23)</p>	<p>添付書類五</p> <p>リ. その他の安全設計</p> <p>(X) 通信連絡設備に対する考慮</p> <p>設計基準事故が発生した場合に、事業所外の必要箇所と通信連絡ができるように、有線式に加え無線による伝達方法を追加することで伝送系に多様性を備えた所外通信連絡設備を設置する。所外通信連絡設備として、一般加入電話、携帯電話及び衛星携帯電話をそれぞれ複数社のものを備え、文書を送信するためのファクシミリ装置を備え、輻輳等の制限を受けることなく使用できる設計とする。(P5-210、P5-211)</p> <p>ファクシミリ：3</p> <p>一般回線：一式</p> <p>携帯電話：一式</p> <p>衛星携帯電話：4</p> <p>緊急対策本部：3</p> <p>保安棟：1</p> <p>IP電話：3</p> <p>社内網の利用：一式</p>	<p>リ. その他の加工施設</p> <p>表リ-他-6 所外通信連絡設備 仕様</p> <p>表リ-他-6 (別表) 通信連絡設備 所外通信連絡設備 設備一覧</p> <p>ファクシミリ：3台</p> <p>一般回線：一式</p> <p>携帯電話：一式</p> <p>衛星携帯電話：4台</p> <p>緊急対策本部：2台</p> <p>保安棟：2台</p> <p>IP電話：3台</p> <p>社内網の利用：一式</p> <p>携帯型無線（消防専用回線）：1台</p> <p>緊急時優先電話（専用電話回線）：1台</p>	<p>加工事業変更許可申請書に示した所外通信連絡設備を以下の理由により変更した。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・保安棟は、緊急対策本部の代替となることから、衛星携帯電話の配備数を緊急対策本部、保安棟で同数とし、配置の適正化を図る。 ・携帯型無線（消防専用回線）と緊急時優先電話（専用電話回線）は、事故時の資機材に入れている設備である。保安規定で規定するものと考えていたが、設工認申請すべきものと判断した。 <p>衛星携帯電話の配備総数に変わりはなく、携帯型無線（消防専用回線）と緊急時優先電話（専用電話回線）は、事故時の資機材に入れている設備であり、事業所外の必要箇所と通信連絡ができるように無線、有線による伝達方法を用いる伝送系に多様性を備えた所外通信連絡設備を設置する設計として、加工事業変更許可申請書と整合している。</p>

変更前



図添 1 表参 1-1-1 外部からの衝撃による損傷の防止

<外部火災 (外部火災影響評価 第 1 廃棄物貯蔵棟、第 3 廃棄物貯蔵棟) >

変更後



図添 1 表参 1-1-2 外部からの衝撃による損傷の防止

< 外部火災 (外部火災影響評価 第 1 廃棄物貯蔵棟、第 3 廃棄物貯蔵棟) >

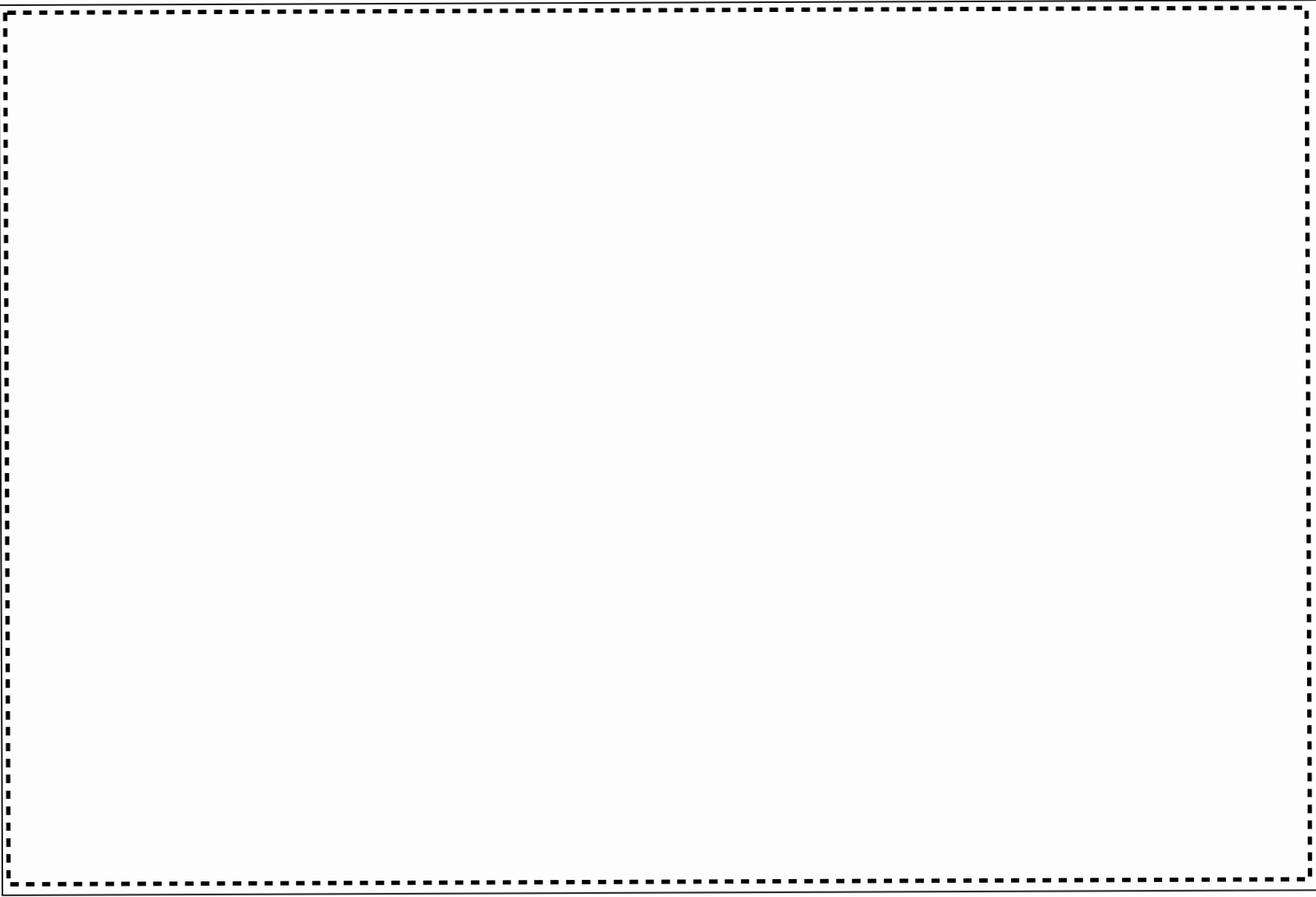
変更前



図添 1 表参 1-2-1 外部からの衝撃による損傷の防止

<外部火災 (外部火災影響評価 第 1 廃棄物貯蔵棟、第 3 廃棄物貯蔵棟) >

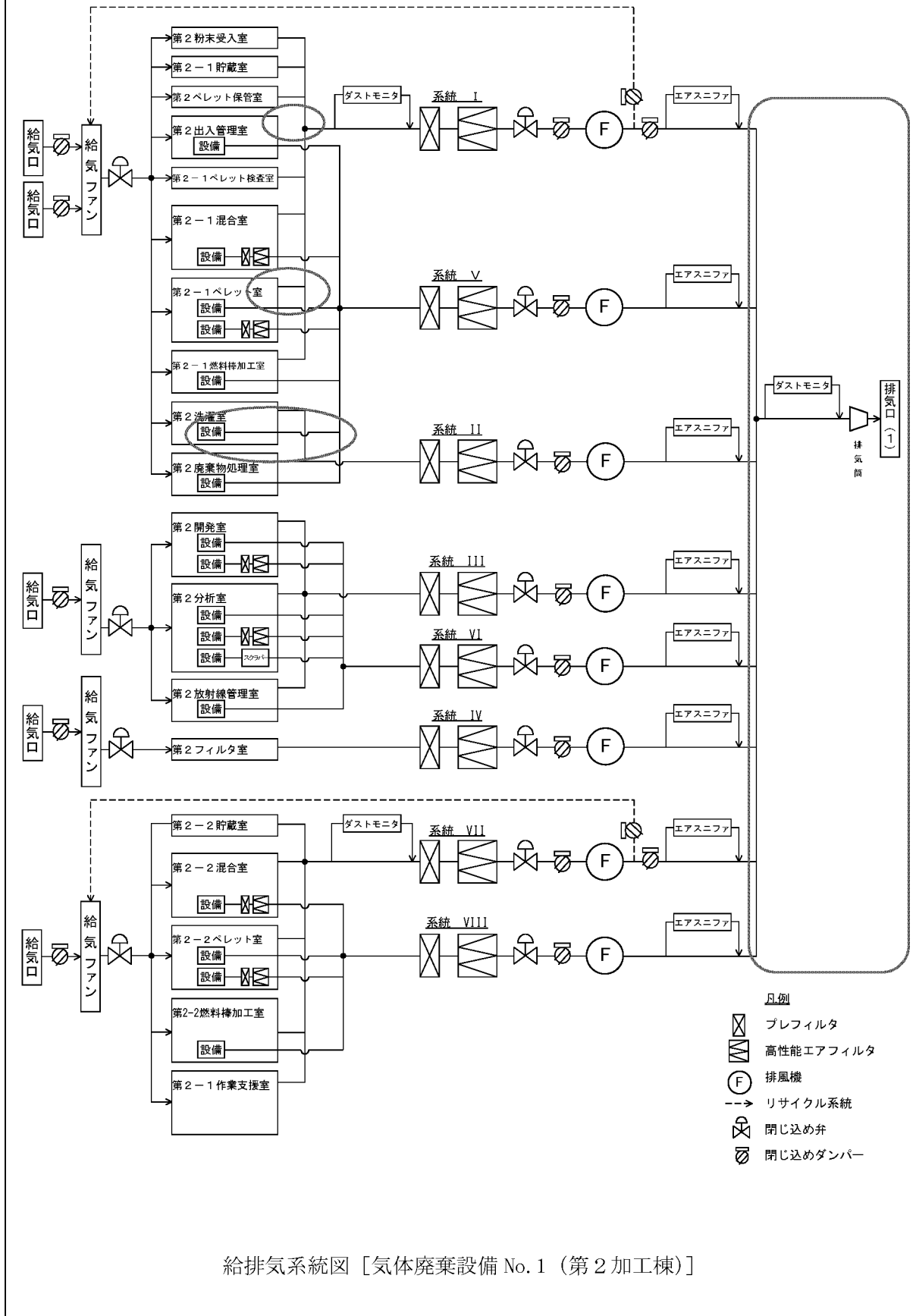
変更後



図添 1 表参 1-2-2 外部からの衝撃による損傷の防止

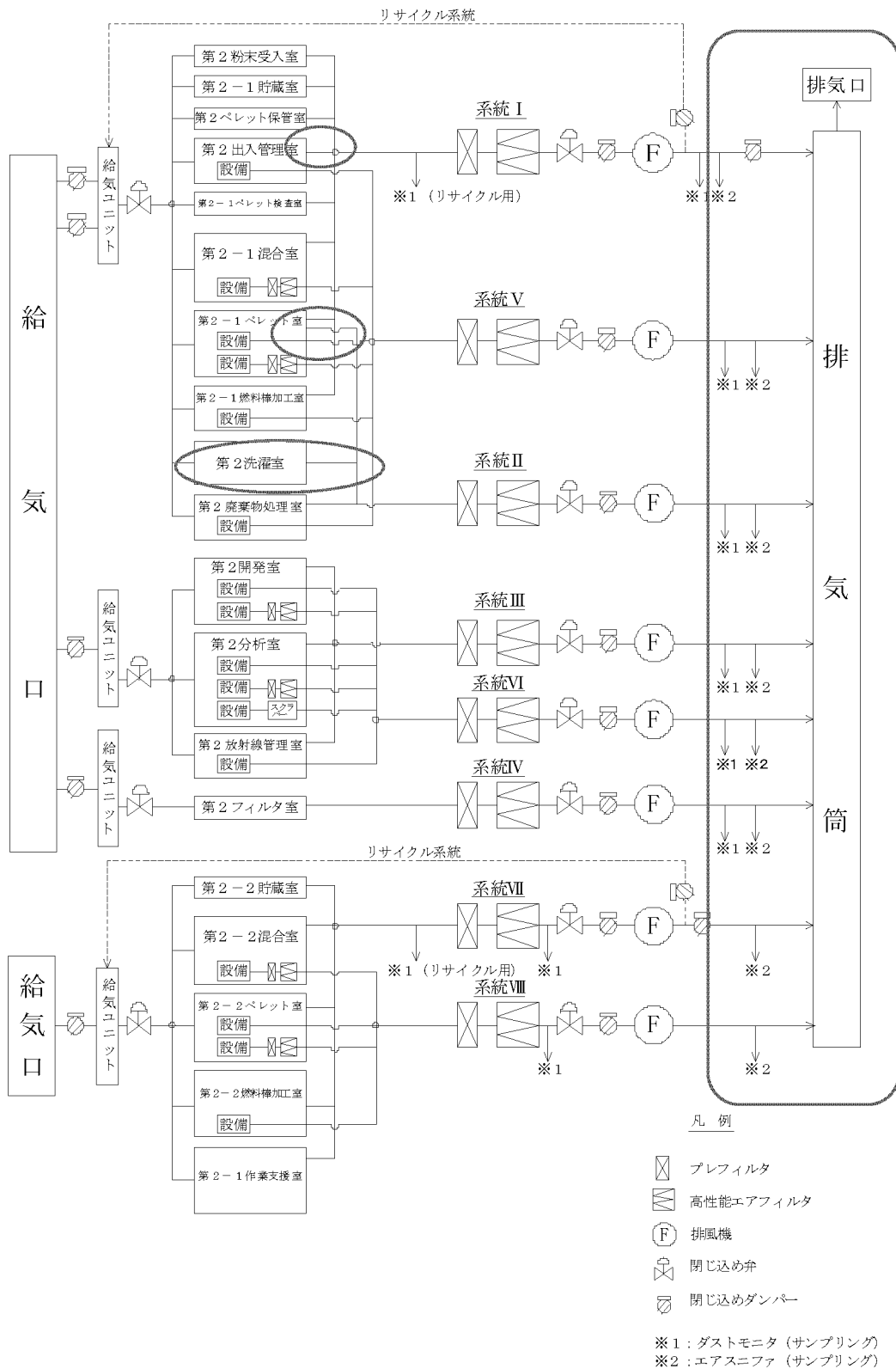
<外部火災 (外部火災影響評価 第 1 廃棄物貯蔵棟、第 3 廃棄物貯蔵棟) >

変更前



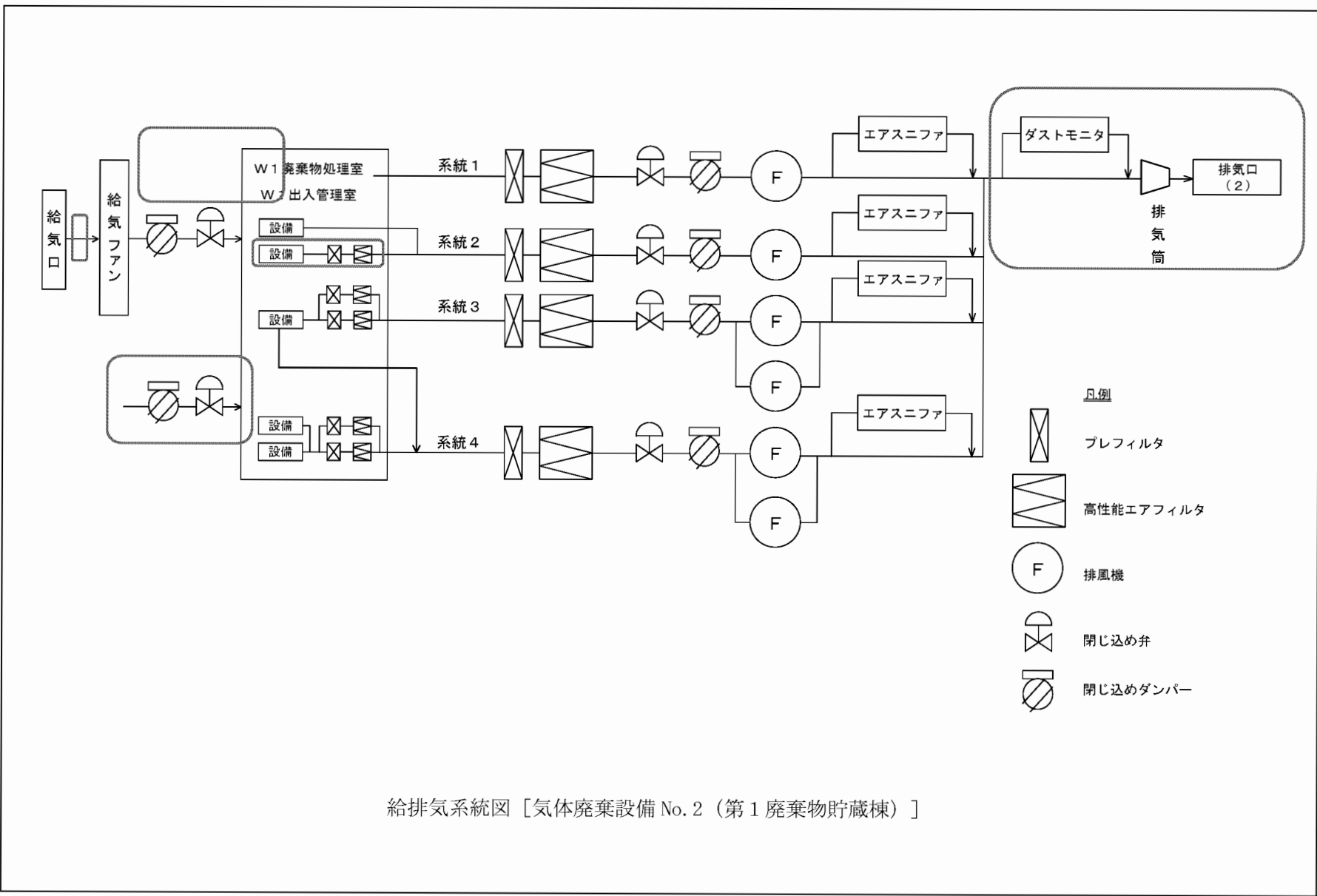
図添 1 表参 1-3-1 閉じ込めの機能<気体廃棄設備 No. 1 (第 2 加工棟)>

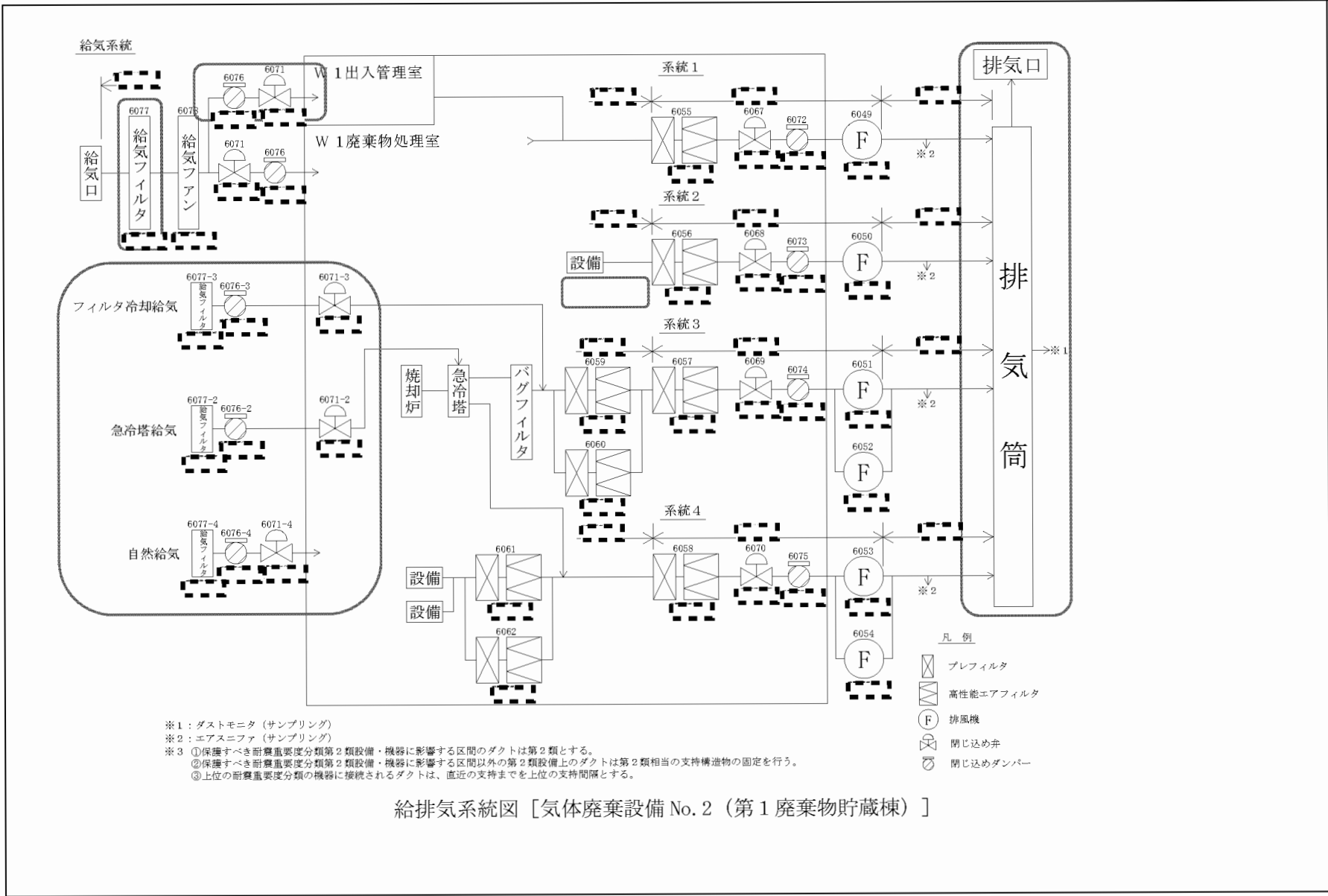
変更後



第2加工棟の給排気設備全体系統図 (気体廃棄設備 No. 1)

図添1表参1-3-2 閉じ込めの機能<気体廃棄設備 No. 1 (第2加工棟)>

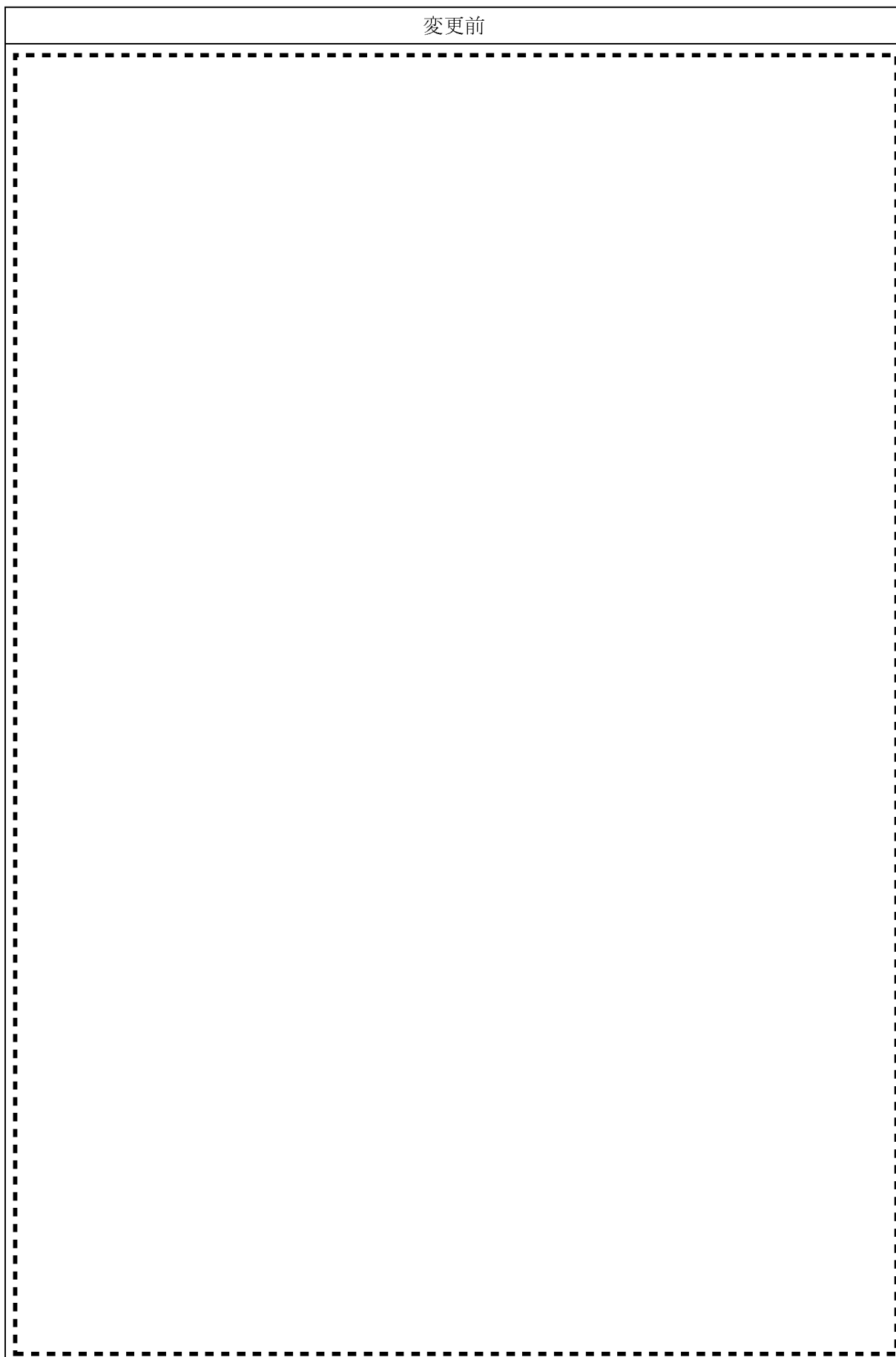




給排気系統図 [気体廃棄設備 No. 2 (第1 廃棄物貯蔵棟)]

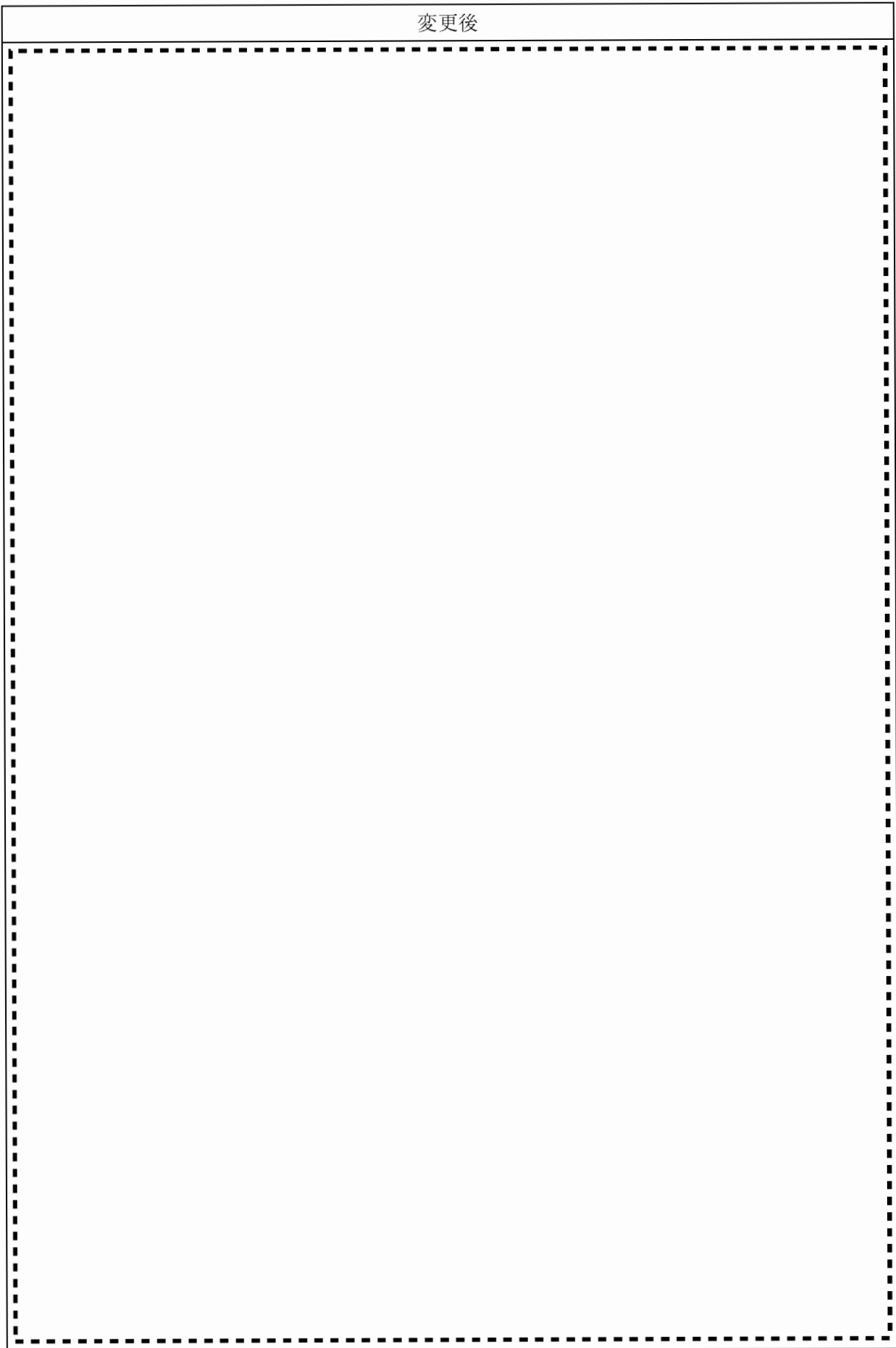
図添1表参1-4-2 閉じ込めの機能
< 気体廃棄設備 No. 2 (第1 廃棄物貯蔵棟) >

変更前



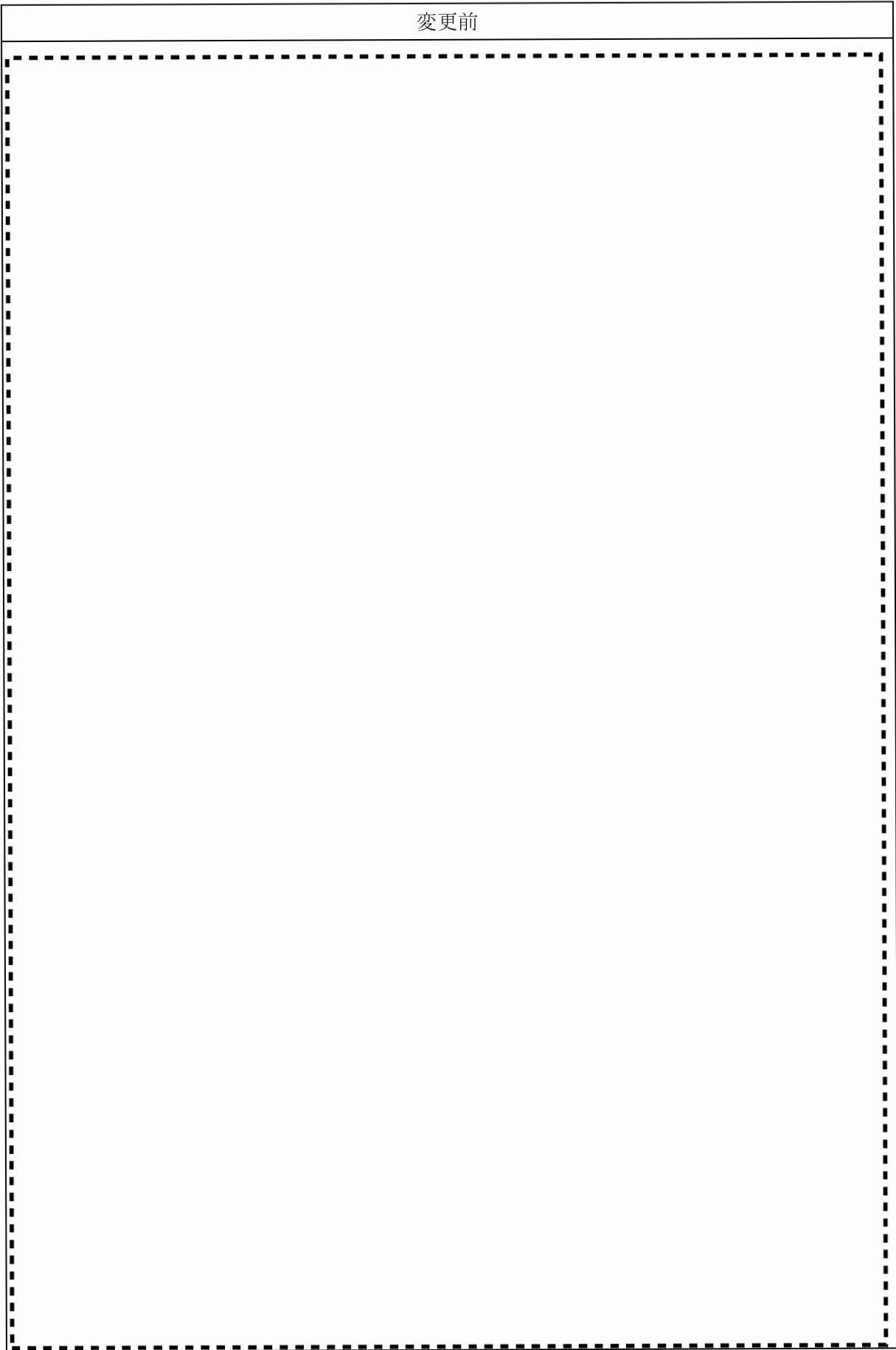
図添 1 表参 1-5-1 火災等による損傷の防止
<火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）（第 1 廃棄物貯蔵棟）>

変更後



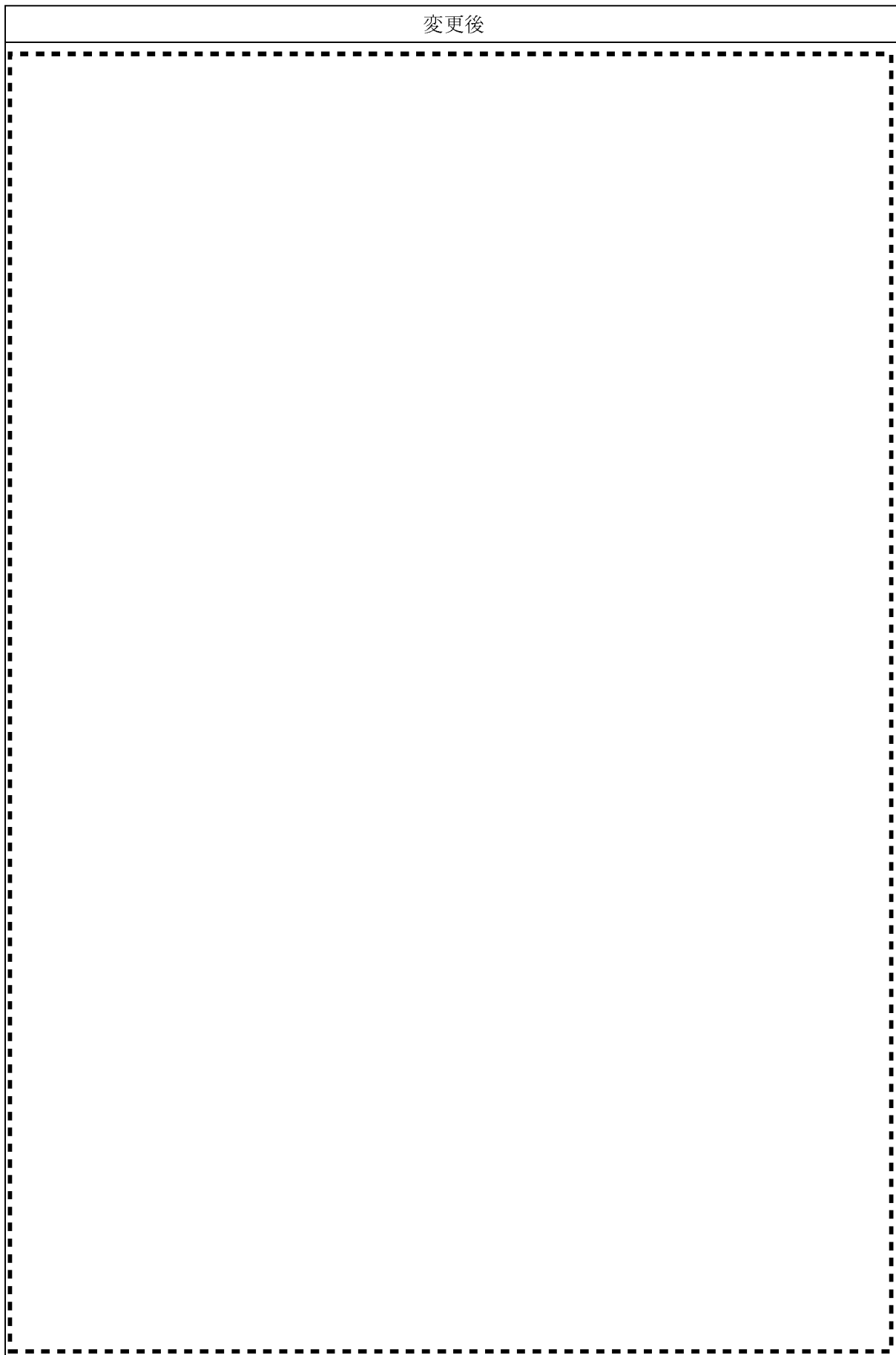
図添1表参1-5-2 火災等による損傷の防止
<火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)(第1廃棄物貯蔵棟)>

変更前



図添1表参1-6-1 火災等による損傷の防止
<火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）（第1加工棟）>

変更後



図添1表参1-6-2 火災等による損傷の防止
<火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）（第1加工棟）>

変更前

図添1表参1-7-1 火災等による損傷の防止<消火設備 消火器（第1廃棄物貯蔵棟）>

変更後

図添 1 表参 1 - 7 - 2 火災等による損傷の防止<消火設備 消火器 (第 1 廃棄物貯蔵棟) >

変更前

図添1表参1-8-1 火災等による損傷の防止<消火設備 消火器（発電機・ポンプ棟）>

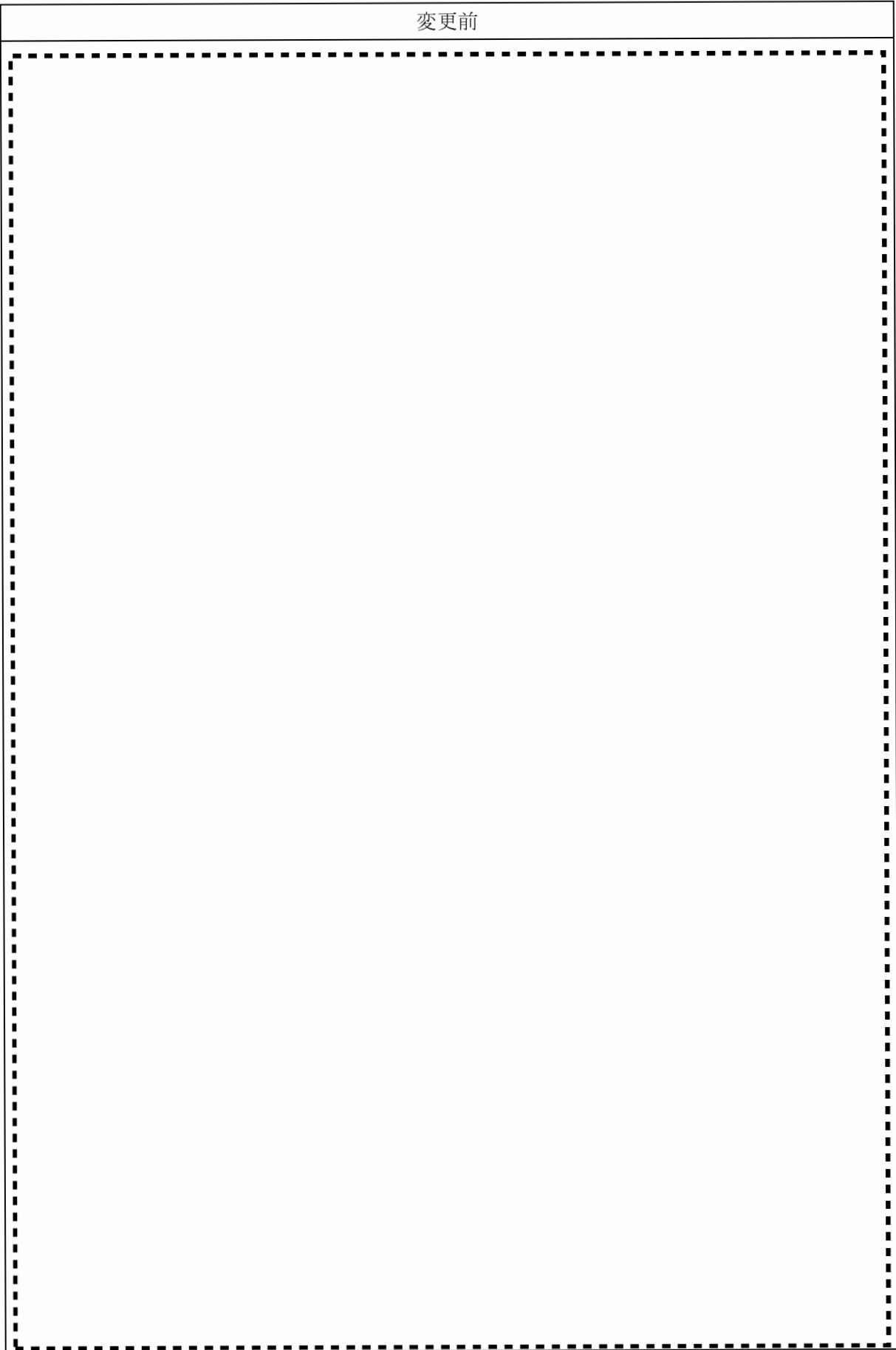
変更後

図添1表参1-8-2 火災等による損傷の防止<消火設備 消火器 (発電機・ポンプ棟) >

変更前

図添1表参1-9-1 (1/2) 火災等による損傷の防止
<消火設備 屋内消火栓 (第2加工棟) >

変更前



図添1表参1-9-1(2/2) 火災等による損傷の防止
<消火設備 屋内消火栓(第2加工棟)>

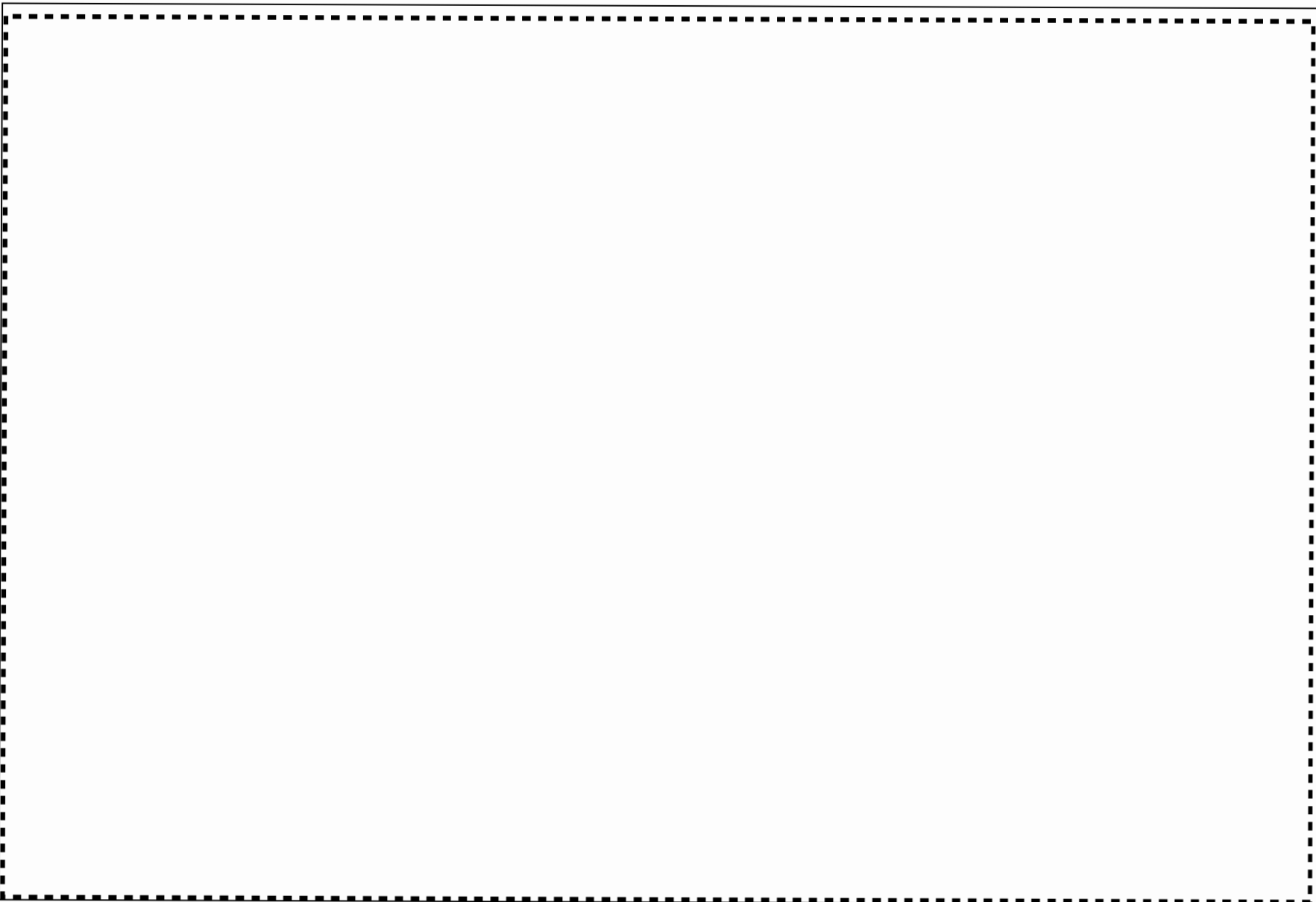
変更後

図添1表参1-9-2(1/2) 火災等による損傷の防止
<消火設備 屋内消火栓(第2加工棟)>

変更後

図添1表参1-9-2 (2/2) 火災等による損傷の防止
<消火設備 屋内消火栓 (第2加工棟) >

変更前



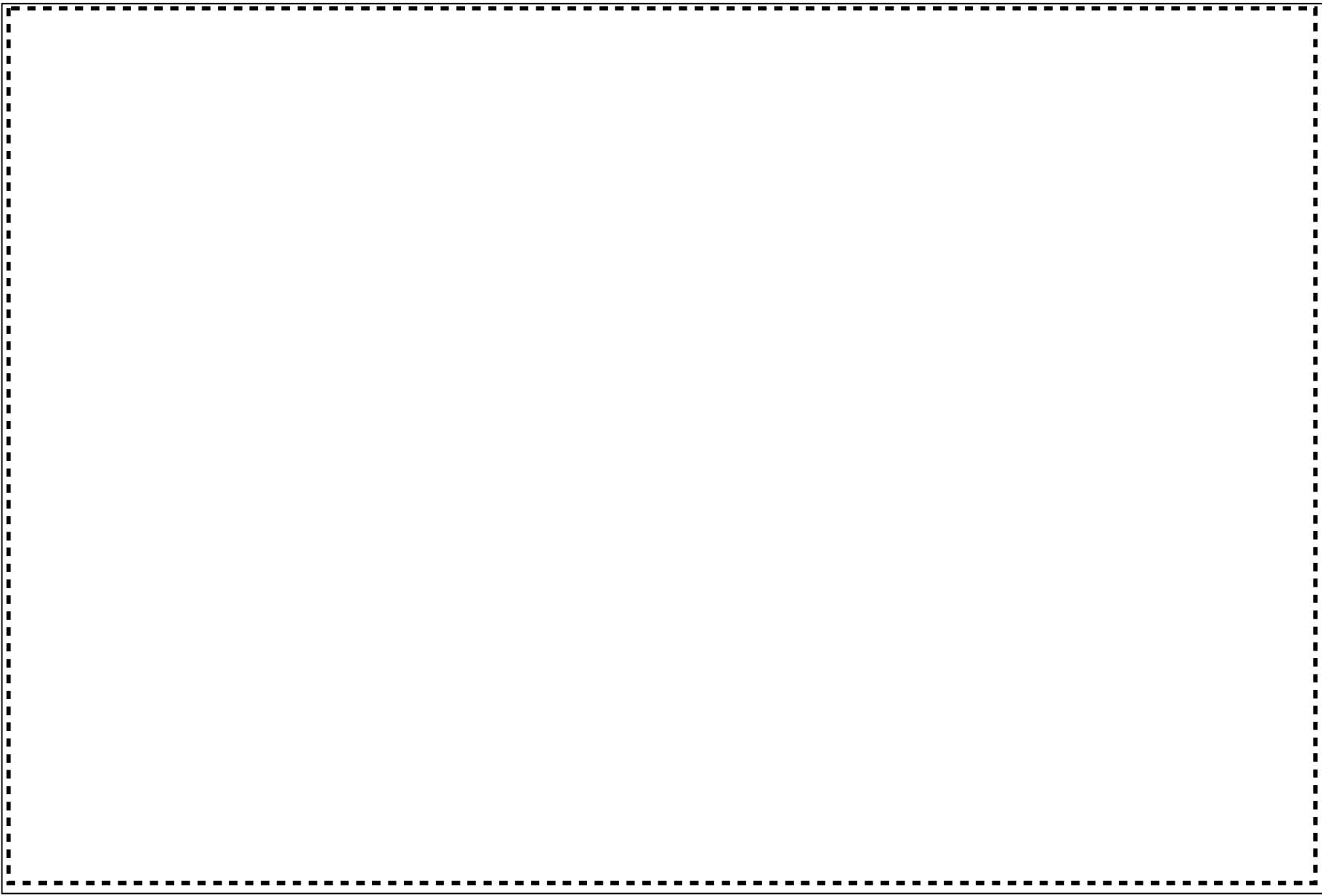
図添 1 表 参 1 - 1 0 - 1 火災等による損傷の防止
<消火設備 屋外消火栓 (第 1 加工棟) >

変更後



図添 1 表 参 1 - 1 0 - 2 火災等による損傷の防止
< 消火設備 屋外消火栓 (第 1 加工棟) >

変更前



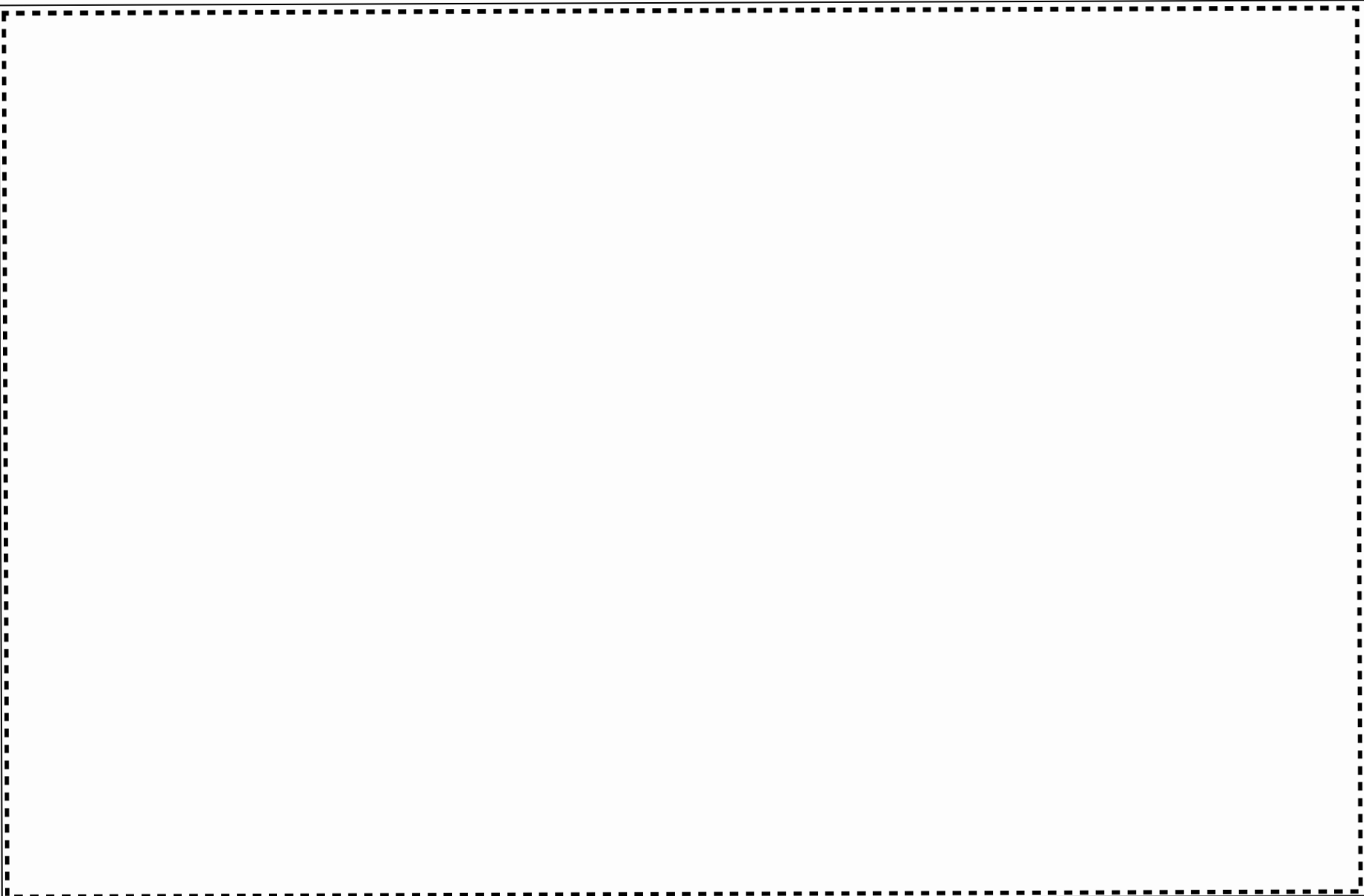
図添 1 表参 1-1-1-1 火災等による損傷の防止<火災区域及び火災区画>

変更後



図添 1 表参 1-1 1-2 火災等による損傷の防止＜火災区域及び火災区画＞

変更前



図添 1 表 参 1 - 1 2 - 1 (1 / 2) 遮蔽<外部被ば<評価>

変更前

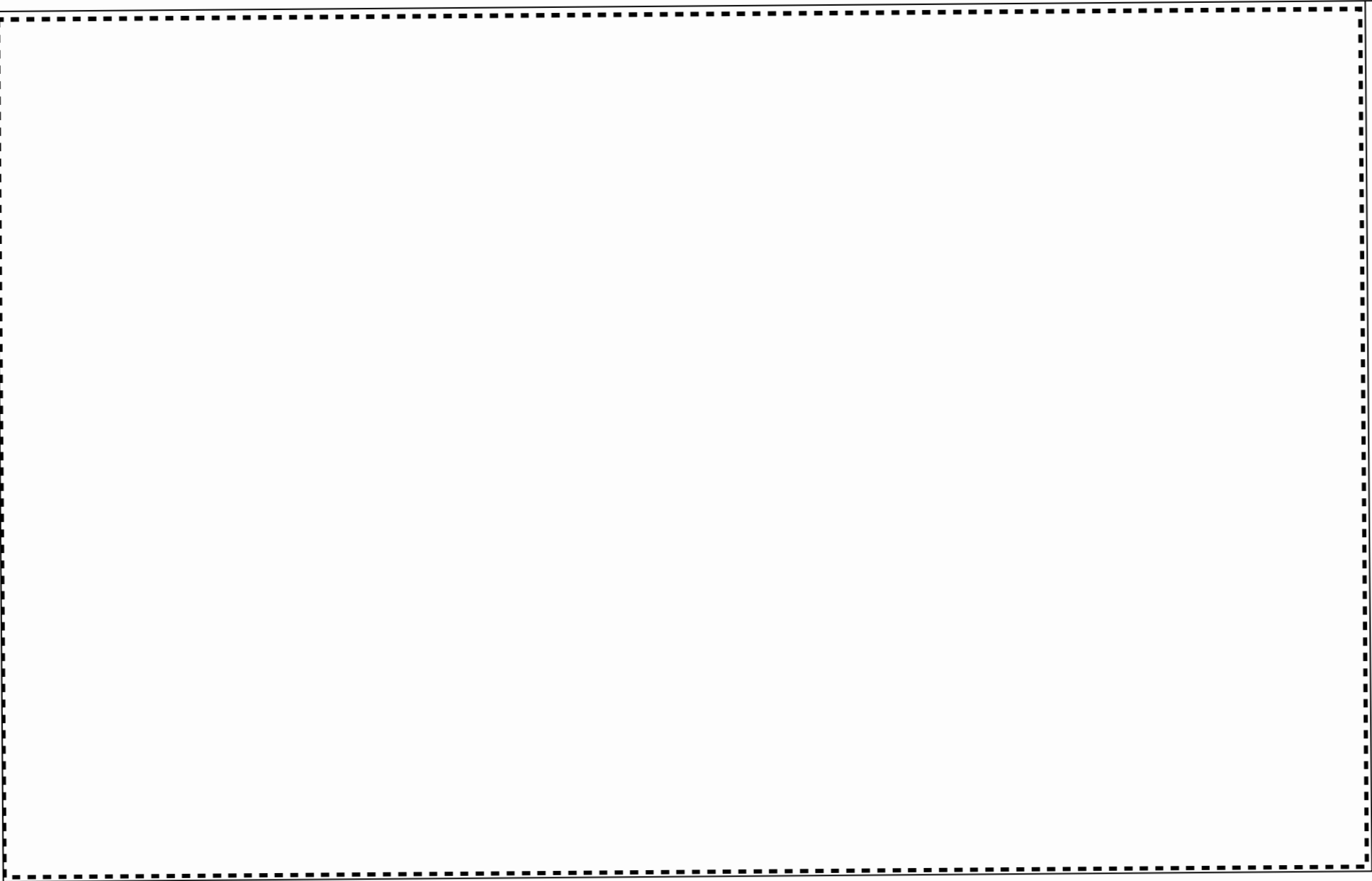
図添1表参1-12-1 (2/2) 遮蔽<外部被ばく評価>

変更後



図添 1 表参 1 - 1 2 - 2 (1 / 3) 遮蔽<外部被ばく評価>

変更後



図添 1 表参 1-1 2-2 (2 / 3) 遮蔽<外部被ばい<評価冊>

変更後

図添1表参1-12-2 (3/3) 遮蔽<外部被ばく評価>

添付書類 2 加工施設の技術基準に関する規則への適合性に関する説明書

本申請の対象とする加工施設に係る「加工施設の技術基準に関する規則」(以下「技術基準規則」という。)への適合性について、以下に示す技術基準規則の条項ごとに整理した。

- 第四条(核燃料物質の臨界防止) 関連【臨界】
- 第五条(安全機能を有する施設の地盤) 関連【地盤】
- 第六条(地震による損傷の防止) 関連【地震】
- 第七条(津波による損傷の防止) 関連【津波】
- 第八条(外部からの衝撃による損傷の防止) 関連【外部衝撃】
- 第九条(加工施設への人の不法な侵入等の防止) 関連【不法侵入】
- 第十条(閉じ込めの機能) 関連【閉じ込め】
- 第十一条(火災等による損傷の防止) 関連【火災等】
- 第十二条(加工施設内における溢水による損傷の防止) 関連【溢水】
- 第十三条(安全避難通路等) 関連【避難通路】
- 第十四条(安全機能を有する施設) 関連【安全機能】
- 第十五条(材料及び構造) 関連【材料・構造】
- 第十六条(搬送設備) 関連【搬送】
- 第十七条(核燃料物質の貯蔵施設) 関連【貯蔵】
- 第十八条(警報設備等) 関連【警報】
- 第十九条(放射線管理施設) 関連【放管】
- 第二十条(廃棄施設) 関連【廃棄】
- 第二十一条(核燃料物質等による汚染の防止) 関連【汚染防止】
- 第二十二条(遮蔽) 関連【遮蔽】
- 第二十三条(換気設備) 関連【換気】
- 第二十四条(非常用電源設備) 関連【非常用電源】
- 第二十五条(通信連絡設備) 関連【通信連絡】

添2表1-1及び添2表1-2に適合性確認結果、添2別表1に設計番号に対する設計仕様を示す。

ここで、それぞれの設計仕様には個別の設計番号を与えており、以下の資料において、[]付き番号で示す。設計番号は、技術基準規則の条項番号及び個別番号で構成する。その他許可で求める仕様に対する設計番号は、「99」及び個別番号で構成する。設備・機器に機能を持たせる設計に対しては「F」を、建物・構築物に機能を持たせる設計に対しては「B」をその個別番号に付す。

(例) [11.7.2-F1]: 技術基準規則第十一条第7項第二号に対する設備・機器の設計仕様。

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

[99-F1]: その他許可で求める仕様に対する設備・機器の設計仕様。

本申請の対象となる建物・構築物の各部位が有する安全機能を、技術基準の条項ごとに確認した結果を添2表1-3-1、添2表1-3-2、添2表1-3-3に示す。

次に、技術基準規則への適合状況を説明する。

また、以下の先行申請した設計及び工事の計画（以下「先行申請」という。）において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（以下「次回表」という。）に記載していた技術基準に基づく仕様について、本申請での管理状況を整理したものを添2参考資料1に示す。

- ・第1次申請（原規規発第1910082号（令和元年10月8日付け）にて認可、熊原第20-003号（令和2年4月6日付け）をもって軽微な変更の届出）
- ・第2次申請（原規規発第1912022号（令和元年12月2日付け）にて認可）
- ・第3次申請（原規規発第2010025号（令和2年10月2日付け）にて認可）
- ・第4次申請（原規規発第2105241号（令和3年5月24日付け）にて認可）

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

先行申請において、次回表に記載していた技術基準に基づく仕様は、適合性を確認するための施設の追表に反映している。添2参考資料1の添2表参1-1は、次回表に記載した仕様が漏れなく仕様表に反映されていることを管理するための表（刈り取り表）である。

併せて、本申請での設計番号と先行申請での設計番号の対応を添2参考資料1の添2表参1-2に示す。添2表参1-2では、本申請で新たに申請する仕様表に記載の設計番号を対象に、先行申請で内容が同じ設計番号を横並びにして整理している。

本申請は、分割申請の最終段階となる第5次申請である。これまで先行申請（第1次申請～第4次申請）した施設には、次回表に記載していた技術基準に基づく仕様を有するものがある。施設間での仕様の取り合い箇所が全て出揃う本申請では、それらの仕様が漏れなく刈り取られており、当該施設の仕様について、先行申請と本申請の間に設計上の不整合が生じていないことを確認する必要がある。

このため、先行申請における全ての仕様表について、次回表に記載していた技術基準に基づく仕様の有無（別表の有無）を確認し、刈り取るべき仕様を整理した。

ここで、先行申請のうち第4次申請では、建物である第2加工棟を申請対象施設とした。先行申請のうち第1次申請及び第2次申請では、その第2加工棟の建物内部に設置する施設の技術基準に基づく仕様を記載した。それらの施設の次回表にある技術基準に基づく仕様は、当該施設の仕様（設備側の仕様）ではなく、第2加工棟の仕様（建物側の仕様）である又は本申請の施設の仕様であるため、第4次申請の段階では当該施設自身の仕様に影響を及ぼすものはなく、したがって、当該施設が第4次申請で認可を受けようとするものには該当しないと整理した。また、先行申請のうち第3次申請では、建物である第1加工棟、その第1加工棟の建物内部に設置する施設の技術基準に基づく仕様を記載した。それらの施設の次回表にある技術基準に基づく仕様は、第4次申請の対象施設である第2加工棟と仕様を取り合う箇所はない又は本申請の施設の仕様であるため、当該施設が第4次申請で認可を受けようとするものには該当しないと整理した。

以上のことから、先行申請で次回表に記載した仕様の刈り取りを漏れなく完了することができる適切な段階は、施設間での仕様の取り合い箇所が全て出揃う本申請である。

先行申請で次回表に記載した仕様を刈り取るに当たっては、当該仕様の内容が技術基準の要求事項に適合していることを逐条で確認する。当該仕様の内容が複数の条項から要求される場合に

は、両者に齟齬が生じていないことを確認する。その上で、施設間での仕様の取り合い箇所において、取り合い箇所に過不足がないかという観点で、必要に応じて図面に取り合い箇所を明示する等して、先行申請と本申請の間に設計上の不整合が生じていないことを確認する。

その結果として、先行申請で次回表に記載した仕様を漏れなく当該施設の仕様表（追表）に反映し、全ての仕様表が最終形となるように整理している。

添 2 別表 1 設計番号に対する設計仕様

技術基準規則	項目	設計番号	設計仕様
第四条第 1 項	単一ユニット	4. 1-F1 (核的制限値)	核的制限値を設定する。
		4. 1-F2 (逸脱防止)	核的制限値の逸脱防止のためインターロックを設ける。
第四条第 2 項	複数ユニット	4. 2-B1 (臨界隔離壁)	第 2 加工棟建物の臨界隔離壁で、臨界安全管理上の領域を核的に隔離し、各領域間に中性子相互作用がないようにする。
		4. 2-F1 (立体角法)	立体角法により評価した核的に安全な配置とする。
		4. 2-F2 (臨界計算)	臨界計算により評価した核的に安全な配置とする。
第四条第 3 項	臨界警報設備 (濃縮度 5 %以上)	—	—
第五条	地盤	5. 1-B1 (地盤)	自重及び通常時に作用する荷重に加えて、耐震重要度分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分に支持することができる地盤に設ける。
		5. 1-F1 (地盤)	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された建物に設置するか又は固定する。 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された基礎に固定する。 屋外に消火栓配管を埋設する場合は、液化化のおそれのない地盤に設置する。
第六条第 1 項	耐震	6. 1-B1 (重要度分類)	耐震重要度分類し、耐震重要度分類に応じた地震力に耐える。
		6. 1-F1 (重要度分類)	耐震重要度分類し、耐震重要度分類に応じた地震力に耐える。
第六条第 2 項	耐震重要施設	—	—
第六条第 3 項	耐震重要施設	—	—
第七条	津波	—	—
第八条第 1 項	自然災害	8. 1-B1 (欠番)	—
		8. 1-B2 (竜巻)	設計竜巻による竜巻荷重を上回る強度を有するとともに、設計竜巻の発生に伴う飛来物による貫通損傷が生じない。
		8. 1-B3 (降下火砕物)	建物の屋根は、湿潤密度 1.5 g/cm ³ とした降下火砕物の厚さ 12 cm 分の重量に耐える。
		8. 1-B4 (積雪)	建物の屋根は、大阪府建築基準法施行細則に定められる 29 cm の積雪に耐える。
		8. 1-B5 (森林火災)	想定する火災源 (森林) に対する隔離距離が、危険距離以上となる。
		8. 1-B6 (落雷)	建築基準法及び消防法等に基づき避雷針を設置し、落雷の発生が安全機能に影響を及ぼさない。
		8. 1-F1 (堆積物)	降下火砕物の影響を受けないよう、降下火砕物が堆積しにくい形状とする又は受圧面積が小さい形状とする。 積雪の影響を受けないよう、雪が堆積しにくい形状とする又は受圧面積が小さい形状とする。
		8. 1-F2 (極低温)	極低温による凍結のおそれがある配管は、断熱材付きとする。 非常用電源設備で使用する冷却水には不凍液を混合するとともに、必要に応じて冷却水の保温を行う。
		8. 1-F3 (竜巻)	F1 竜巻による水平荷重及び浮き上がり荷重に耐える。
		8. 1-F4 (生物学的事象)	換気に用いられる給気口にはフィルタを設け、枯葉、昆虫又は動植物の侵入を防止する。
第八条第 2 項	人為事象	8. 2-B1 (欠番)	—
		8. 2-B2 (外部火災)	想定する火災源に対する隔離距離が、危険距離以上となること並びに想定する爆発源に対する隔離距離が危険限界距離以上となること又は一般高圧ガス保安規則で定める第一種設備距離の 2 倍以上の隔離距離を確保している又は建物外壁の鉄筋コンクリートを増し打ちすることにより、建物外壁が受ける圧力の衝撃を緩和する。
		8. 2-F1 (欠番)	—
		8. 2-F2 (電磁的障害)	インターロック回路において、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線にはシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と制御盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。制御盤の筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。
第八条第 3 項	航空機落下	—	—
第九条	不法侵入 不正アクセス	9. 1-B1 (堅固障壁)	建物は鉄筋コンクリート造、鉄扉等の堅固な障壁を有する。
		9. 1-B2 (不正アクセス)	施設運転制御系システムには、外部からの不正アクセスを遮断する措置を講じる。
第十条	閉じ込め、落下防止	10. 1-B1 (管理区域)	管理区域を第 1 種管理区域と第 2 種管理区域に区分する。
		10. 1-B2 (液体漏えい防止)	ウラン粉末を含む液体が施設外へ漏えいすることを防止する。
		10. 1-B3 (負圧維持)	建物は漏えいの少ない構造とし、第 1 種管理区域の室は、気体廃棄設備により室内の圧力を外気に対して負圧に維持する。
		10. 1-F1 (落下防止)	搬送又は貯蔵する核燃料物質の落下防止策を講じる。
		10. 1-F2 (密閉構造)	核燃料物質を設備又は容器内に閉じ込める。
		10. 1-F3 (汚染広がり防止)	汚染の広がりを防止するための措置を講じてドラム缶その他の金属製容器に収納し、保管廃棄する。液体廃棄物の保管廃棄設備に受け皿を設ける。 防水パンを設置する。
		10. 1-F4 (負圧維持)	ウラン粉末の漏えいの拡大を防止するため、第 1 種管理区域の室内の圧力を外気に対して 19.6 Pa (2 mm 水柱) 以上の負圧を維持するように給排気のバランスをとる。 停電時には非常用電源設備が起動し、第 1 種管理区域の負圧を維持する。
		10. 1-F5 (液体漏えい防止)	ウラン粉末を含む液体が施設外へ漏えいすることを防止する。
		10. 1-F6 (負圧面速)	気体廃棄設備の局所排気系統に接続し、囲い式フードの負圧・面速を維持する。
		10. 1-F7 (耐腐食性)	耐腐食性を有する材料を用いるとともに、空気中への飛散及び漏えいを防止する。 酸又はアルカリを取り扱う設備・機器からの排気は、スクラバーにより酸及びアルカリを除去する。
10. 1-F8 (逆流防止)	非放射性流体の供給口は放射性液体廃棄物の液面に接触しない構造とし、放射性廃棄物の逆流を防止する。		
第十一条第 1 項	消火及び警報設備	11. 1-F1 (消火設備)	消防法に基づいて、消火設備を設置する。
		11. 1-F2 (火災検知)	消防法に基づいて、自動火災報知設備を設置し、火災を検知した場合に警報を発する。

添 2 別表 1 設計番号に対する設計仕様

技術基準規則	項目	設計番号	設計仕様
第十一条第2項	消火及び警報設備（安重）	—	—
第十一条第3項	不燃性及び難燃性	11.3-B1（建物本体）	建物・構築物の本体は不燃性材料又は難燃性材料を用いる。
		11.3-B2（防火区画）	建築基準法に基づいて、床若しくは壁又は特定防火設備で区画する。 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。 使用電圧が 600V を超えるケーブルについては、難燃性ケーブルを使用し火災の拡大を防止する。 分電盤は金属製とし、電気火災の発生を防止する。
		11.3-B3（貫通部処理）	配管、配線等が防火区画の床又は壁を貫通する場合には、貫通部に防火処置を講じる。
		11.3-F1（設備本体）	設備本体には不燃性材料又は難燃性材料を用いる。
		11.3-F2（配線用遮断器）	配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
		11.3-F3（火災拡大防止）	連続焼結炉 No. 2-1 の使用電圧が $\geq 100V$ 以上のケーブルについては、難燃性ケーブルを使用し火災の拡大を防止する。 フィルタユニットのろ材はガラス繊維又はセラミック製を使用し、鋼製のケース（フィルタボックス）に収容した状態で使用する。 第 1 種管理区域の火災区域を貫通するダクトには防火ダンパーを設置する。 局所排気系統の設備側に設ける 1 段目のフィルタユニットと排風機室側に設ける 2 段目のフィルタユニットとを異なる火災区域に設置する。 3.7 kW を超えるモータは、排熱に配慮した鋼板製ケースに収容する。 3.7 kW を超える空気コンプレッサと設備間には、防護板を設置し火災の伝播を防止する。 油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に防護板を設置し、火災の伝播を防止する。 高圧電源と取り扱うトランス盤の開口部には防護板を設置し、電気火災の拡大を防止する。 火災区域貫通部に防火ダンパーを設置する。
		11.4-F1（水素設備接地）	水素ガス(アンモニア分解ガス)を取り扱う当該施設は適切に接地し、帯電を防止する。
第十一条第5項	水素滞留防止	11.5-B1（水素滞留防止）	可燃性ガスを取り扱う設備・機器を設置する第 1 種管理区域の室は、可燃性ガス漏えい時に室内に滞留しないよう、気体廃棄設備により換気を行う。
		11.5-F1（水素滞留防止）	可燃性ガスを取り扱う施設は、換気を行う第 1 種管理区域に設置する。 可燃性ガスを取り扱う設備・機器を設置する第 1 種管理区域の室は、可燃性ガス漏えい時に室内に滞留しないよう、気体廃棄設備により換気を行う。 可燃性ガスの検出器を設置し、早期に漏えいを検知する。 緊急遮断弁作動後の配管内残留水素が工程室内に漏えいしたとしても爆発限界濃度に達しない。 地震が発生した際に緊急遮断弁を閉する感震計を設置する。 連続焼結炉の炉体を冷却保護するため、連続焼結炉の冷却水の圧力が低下した場合に自動的に警報を発してヒータ電源を遮断する冷却水圧力低下安全機構を設置する。
第十一条第6項	熱的制限値	11.6-F1（熱的制限値）	連続焼結炉は、熱的制限値を設定し、これを超えることのないようにする。
第十一条第7項	爆発防止	11.7-F1（爆発防止）	可燃性ガスを使用する施設、供給圧を常時監視し設備・機器内を工程室内よりも正圧に維持する。 炉内への空気の混入防止のためにフレームカーテンを設置する。 可燃性ガスを燃焼させてから排出する。 燃焼の状態は失火検知器で監視し、失火した場合はプロパンガスの供給を自動的に閉止する。 可燃性ガスを使用する設備は、圧力逃がし機構を設置する。
第十二条	溢水	12.1-B1（無溢水源）	建物内は溢水源がない。
		12.1-B2（流出防止）	溢水の拡大、外部への漏えいを防止する。また、外部から室内への溢水の流入を防止する。
		12.1-F1（没水）	加工施設内における溢水の発生により、没水しない構造とする。
		12.1-F2（水密構造）	粉末保管容器（保管容器F型）、粉末投入機、粉末混合機、粉末搬送容器及び供給瓶は、水が容易に侵入しない水密構造とする。 臨界防止及びウランの漏えい防止の観点から、粉末状のウランを取り扱う設備・機器において、フード等の開口部からウランが被水するおそれがある箇所については、配管側に遮水板又は設備側に防水カバーを設置する。 粉末投入機及び粉末搬送容器昇降リフトの囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の防水カバーを設置する。 粉末投入機、粉末混合機及び供給瓶は、近傍の溢水源となり得る配管を撤去し、当該設備・機器周辺の溢水源となり得る配管に遮水板を設置する。 粉末混合機の投入口の閉じ込め弁の開閉は、フットペダル操作とし、粉末投入機からの投入時に作業者が開放する構造とする。 粉末混合機は、粉末投入機に設置する水検知器により水の侵入を検知後、投入口の閉じ込め弁を閉止し水の侵入を防止する。
		12.1-F3（漏電遮断器）	被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
		12.1-F4（流出防止）	溢水の拡大、外部への漏えいを防止する。 ウラン粉末を含む液体が設備外へ漏えいすることを防止する、又はウラン粉末を含む液体が設備外へ漏えいしたことを検知することでウラン粉末を含む液体が施設外へ漏えいすることを防止する。 連続焼結炉の制御機能及び気体廃棄設備の機能維持のため、これらの電気・計装盤及び気体廃棄設備においてはモータ等の電気機器、フィルタにおいて、被水し水の侵入のおそれがある配管側に遮水板を設置する、又は被水し水の侵入のおそれがある扉、配線等による開口部にシール若しくは防水カバーを設置する。
		13.1-F1（避難通路）	建物内には、床面への表示により安全避難通路を設け、誘導灯を設置し、停電時にも屋外に退避できるよう非常用照明を設ける。
第十三条	安全避難通路	13.1-F2（可搬型照明）	加工施設内に専用電源を備えた可搬型照明を設置する。

添 2 別表 1 設計番号に対する設計仕様

技術基準規則	項目	設計番号	設計仕様
第十四条第1項	環境条件	14.1-B1 (環境条件)	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
		14.1-F1 (環境条件)	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
第十四条第2項	検査又は試験	14.2-B1 (検査試験)	安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
		14.2-F1 (検査試験)	安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
第十四条第3項	内部飛来物	14.3-F1 (内部飛来物)	天井クレーンは落下防止構造を設置し、地震時における落下を防止する。 可燃性ガスを使用する設備は、圧力逃がし機構を設け、炉体損壊による飛散を防止する。
第十四条第4項	共用施設	14.4-F1 (共用施設)	第1種管理区域の負圧の維持に必要な局所排気設備、放射線監視設備、並びに火災等の警報設備、通信連絡設備、非常用照明及び誘導灯を稼働させる電気容量を考慮し、使用施設と共用しても十分な能力を有する。
第十五条第1項	強度及び耐食性	—	—
第十五条第2項	耐圧試験 漏えい試験	—	—
第十六条	搬送設備	16.1-F1 (搬送能力)	通常搬送する必要がある核燃料物質を搬送する能力を有する。
		16.1-F2 (停電時保持)	停電時保持機構を設けて核燃料物質を安全に保持する。
第十七条	貯蔵 (崩壊熱)	—	—
第十八条第1項	警報	18.1-F1 (警報)	その設備の機能の喪失、誤操作その他の要因により加工施設の安全性を著しく損なうおそれが生じたとき、放射性物質の濃度が著しく上昇したとき又は液体状の放射性廃棄物の廃棄施設から液体状の放射性物質が著しく漏えいするおそれが生じたときに、これらを確実に検知して速やかに警報を発する。
		18.1-F2 (監視)	加工施設の状態を正確かつ迅速に把握するため、警報の移報信号、給排気設備の運転状態に係る移報信号を受け、集中表示する警報集中表示盤を設置する。
第十八条第2項	インターロック	18.2-F1 (インターロック)	その設備の機能の喪失、誤操作その他の要因により加工施設の安全性を著しく損なうおそれが生じたとき、核燃料物質等を限定された区域に閉じ込める能力の維持、熱的、化学的若しくは核的制限値の維持又は火災若しくは爆発防止のための設備の作動を速やかに、かつ、自動的に開始させる回路を設ける。
第十九条	放射線管理施設	19.1-B1 (放射線管理施設)	第1種管理区域の出入口付近に放射線業務従事者等の汚染管理及び除染等を行う出入管理エリアを設ける。
		19.1-F1 (放射線管理施設)	放射線管理施設を設ける。
第二十条	廃棄施設	20.1-F1 (廃棄能力)	区域ごとに定める保管廃棄能力を有する。
		20.1-F2 (区画)	放射性廃棄物以外の廃棄物を廃棄する設備と区別し、床面にペイントで区域を明示する。
		20.1-F3 (濃度低減)	周辺監視区域外の空気中及び周辺監視区域境界における水中の放射性物質濃度が、原子力規制委員会の定める濃度限度以下となるように廃棄する能力を有する。
		20.1-F4 (排出口)	気体廃棄設備は、排気口以外の箇所において気体状の放射性廃棄物を排出することがない構造とする。 液体廃棄設備は、排水口以外の箇所において液体状の放射性廃棄物を排出することがない構造とする。
		20.1-F5 (ろ過)	気体廃棄設備に設けるろ過装置は、機能が適切に維持し得るものであり、かつ、核燃料物質等による汚染の除去又は取替えが容易な構造とする。
第二十一条	汚染防止	21.1-B1 (平滑塗装)	第1種管理区域で人が触れるおそれのある床、壁は、除染を容易に行えるように平滑にし、樹脂系の塗装で仕上げる。
		21.1-F1 (平滑塗装)	第1種管理区域で人が触れるおそれのある床、壁は、除染を容易に行えるように平滑にし、樹脂系の塗装で仕上げる。
第二十二条第1項	直接線 スカイシャイン線	22.1-B1 (遮蔽壁等)	周辺監視区域境界における線量が、線量告示に定める線量限度年間1 mSv より低減できる建物の壁及び屋根の厚さ等とする。
第二十二条第2項	遮蔽設備	22.2-B1 (遮蔽設備)	壁、屋根により工場等内における外部放射線を低減する。
第二十三条	換気設備	23.1-B1 (換気)	第1種管理区域の室は、空気中の放射性物質濃度が線量告示に定める値を十分下回るよう気体廃棄設備により換気を行う。
		23.1-F1 (換気能力)	放射線障害を防止するために必要な換気能力を有し、核燃料物質等により汚染された空気が逆流するおそれがない構造で、高性能エアフィルタを備えた給排気設備を設置する。
		23.1-F2 (ろ過)	気体廃棄設備に設けるろ過装置は、機能が適切に維持し得るものであり、かつ、核燃料物質等による汚染の除去又は取替えが容易な構造とする。
第二十四条第1項	非常用発電設備	24.1-F1 (非常用電源)	停電時、必要な負荷容量に対し、十分に余裕を持った240kWの発電容量を有する非常用電源設備(ディーゼル式発電機)を設置する。 非常用電源設備は、停電時に自動稼働させるための制御設備を設け、停電後40秒以内に非常用発電機が起動し電力を供給する。 加工施設用の非常用電源設備は、同容量の2台を設置することにより、故障時において予備機に切り替えることによって負荷系統に接続し、給電を維持する。また、非常用電源設備からの配線は一方の非常用電源設備の故障の影響を他方が受けないように独立させることにより、加工施設の安全性を損なわない。
第二十四条第2項	無停電電源装置	24.2-F1 (バッテリー)	加工施設の安全性を確保するために特に必要な設備に、無停電電源装置又はバッテリーを備える。
		24.2-F2 (非発接続)	非常用電源設備に接続し、外部電源が期待できない場合でも設備が利用可能とする。
第二十五条第1項	通信連絡設備	25.1-F1 (所内連絡)	設計基準事故が発生した場合に、緊急対策本部等から事業所内の人に対して、操作、作業又は退避の指示等の連絡ができるように、警報装置及び多様性を備えた所内通信連絡設備を設置する。
第二十五条第2項	外部への通信連絡	25.2-F1 (所外連絡)	加工施設内に外部への通信連絡設備を備える。

添 2 別表 1 設計番号に対する設計仕様

技術基準規則	項目	設計番号	設計仕様
その他許可で求める仕様		99-B1 (梯子)	積雪及び降下火砕物の除去を行う作業員が屋根に上るために加工施設の建物の屋根に梯子を追加設置し、全ての屋根にアクセス可能とする。
		99-B2 (隣接建物)	東側に隣接する一般建物も耐震重要度分類第 3 類相当の設計とし、エキスパンションジョイントを設置することで、東側に隣接する一般建物の波及的影響が及ばない。
		99-B3 (建物撤去)	施設を撤去する。
		99-B4 (F3 竜巻)	F3 竜巻の風荷重及び飛来物に耐える。
		99-B5 (1G)	耐震重要度分類第 1 類の建物・構築物は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、S クラスに求められる程度の静的地震力 (1 G 程度) に対して、建物の過度の変形・損傷を防止し、終局に至らない。
		99-F1 (1G)	耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどまる。
		99-F2 (貯蔵能力)	加工事業変更許可申請書に記載している貯蔵能力を有する。
		99-F3 (設備撤去)	施設を撤去する。 後半申請の施設が前半申請の施設に波及的影響を与えないように撤去又は閉止措置を講じる。
		99-F4 (輸送物臨界)	輸送物で取り扱う又は貯蔵することにより、臨界発生を防止する。
		99-F5 (固縛)	廃棄物ドラム缶、金属容器は耐震重要度分類第 1 類相当の固縛措置を講じる。 燃料集合体保管区域に貯蔵する輸送容器は、耐震重要度分類第 1 類相当の固定措置を講じる。
		99-F6 (伝送多様性)	有線式に加え無線による伝達方法を追加することで伝送系に多様性を持たせる。
		99-F7 (吹き込み防止)	F3 竜巻により損傷するおそれがある第 2 加工棟 3 階及び 4 階に設置している気体廃棄設備 No. 1 のダクトを通じ下層階への風の吹き込みを防止するため、ダクトにダンパーを設ける。

今回申請する建物・構築物の各部位が有する安全機能を、技術基準の条項ごとに確認した結果を以下に記載する表に示す。

建物・構築物	表番号	図番号
第1廃棄物貯蔵棟	添2表1-3-1	図ト-W1建-24
第3廃棄物貯蔵棟	添2表1-3-2	図ト-W3建-16
発電機・ポンプ棟	添2表1-3-3	図リ-建-1-14
遮蔽壁 遮蔽壁 No.2、 遮蔽壁 遮蔽壁 No.3	添2表1-3-4	単純形状のため部位の位置を示す図はなし

添2表1-3-1～添2表1-3-4の凡例を以下に示す。

技術基準	記号	記号の定義
臨界防止	◎	臨界隔離壁である。 数値は必要厚さを示す。
耐震 一次設計	◎	施設の耐震性を確保するための、耐震部材に該当する。 独立して設置する施設の緊急設備で、緊急設備本体で耐震性を確保している。 数値は強度評価に用いた数値を示す。
	○	耐震部材には該当しないが、常時作用する荷重に加えて一次地震力が作用した場合においても、建物全体が弾性範囲内にとどまるため、当該部位についても損傷せず、安全機能を維持する。
	●	施設に付帯する緊急設備で、耐震性を確保して設置する。
耐震 二次設計	◎	施設の耐震性を確保するための、耐震部材に該当する。 独立して設置する施設の緊急設備で、緊急設備本体で耐震性を確保している。 数値は強度評価に用いた数値を示す。
	○	耐震部材には該当しないが、常時作用する荷重に加えて二次地震力が作用した場合においても、建物全体に十分な保有水平耐力を確保し、大きな変形を抑制(層間変形各1/200以下)していることから、当該部位の損傷の程度は小さく、耐震性以外の安全機能を維持する。
	●	施設に付帯する緊急設備で、耐震性を確保して設置する。
耐震 さらなる安全裕度	◎	施設の耐震性を確保するための、耐震部材に該当する。
	○	耐震部材には該当しないが、常時作用する荷重に加えてSクラスで考慮する程度の地震力が作用した場合においても、建物が終局に至らず、当該部位の安全機能は喪失しない。
竜巻 F1	◎	耐F1竜巻性を有しており、F1竜巻評価の対象となる。 竜巻対策扉の「骨組」の記載は、竜巻対策扉の骨組みの強度評価結果より損傷しない確認を行っていることを示す。
	○	当該部位にF1竜巻の影響が及ばず、F1竜巻の外力が加工施設に作用したとしても、耐竜巻性以外の安全機能を維持する。
竜巻 F3	◎	耐F3竜巻性を有しており、F3竜巻評価の対象となる。 竜巻対策扉の「骨組」の記載は、竜巻対策扉の骨組みの強度評価結果より損傷しない確認を行っていることを示す。
	○	当該部位にF3竜巻の影響が及ばず、F3竜巻の外力が加工施設に作用したとしても、耐竜巻性以外の安全機能を維持する。
積雪/降下火砕物	◎	積雪、降下火砕物に対する安全機能を有している。 数値は強度評価に用いた数値を示す。
	○	積雪、降下火砕物に対する安全機能は有していないが、当該部位には積雪、降下火砕物による影響が及ばず、積雪、降下火砕物に対する安全機能以外の安全機能を維持する。
外部火災(爆発含む)	◎	外部火災に対する安全機能を有している。
	○	外部火災が発生しても、当該部位には外部火災の影響が及ばず、その他の安全機能を維持する。
航空機落下火災	◎	航空機落下火災発生時の損傷防止機能を有している。
	○	航空機落下火災が発生しても、当該部位には航空機落下火災の影響が及ばず、その他の安全機能を維持する。
不法侵入	◎	不法侵入の防止機能を有している。
閉じ込め①	◎	管理区域境界として閉じ込め機能を有している。
閉じ込め②	◎	室内を負圧状態に維持する機能を有している。

技術基準	記号	記号の定義
内部火災	◎	内部火災発生時に延焼防止機能を有している。 数値は耐火時間に必要な厚さを示す。
	○	内部火災が発生しても、当該部位は損傷せず、その他の安全機能を維持する。
溢水	◎	溢水閉込区域（第1種管理区域）外への漏えい防止機能を有している。 PATはパーフェクトエアタイトを示しており、水の流出入がないものとする。堰の数値は漏えい防止に必要な高さを示す。
遮蔽	◎	外部線量の評価で遮蔽能力を考慮している壁、床又は屋根。 数値は遮蔽モデルに考慮した厚さを示す。
	○	外部線量の評価で遮蔽能力を考慮していないが、外部線量を可能な限り低減する壁、扉、床又は屋根。
共通	—	安全機能を期待しない又は有していない。

添2表1-3-1 第1廃棄物貯蔵棟の各部位が有する安全機能(1/9)

階	部位	部位案内番号	境界位置	区画・境界等の安全機能		材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容	四	六			八				九	十	十	十	十	十二	二十	備考				
										条	耐	耐	耐	竜	竜	雪	外	航	不	閉	閉	閉	閉	閉		閉	閉	閉	閉
										臨	震	震	震	巻	巻	火	火	火	火	火	火	火	火	火	火	火			
										界	1	2	裕	F	F	山	災	災	入	①	②	災	水	蔽					
1階	外壁・外部扉	外壁1-1	W1 廃棄物処理室と屋外 (D通り/1-2通り間) 図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	-	図ト-W1建-25(1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-			
		外壁1-2	W1 出入管理室と屋外 (D通り/2-2.3 ⁽¹⁾ 通り間) 図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート		図ト-W1建-25(1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-		
		外壁1-3	居室と屋外 (D通り/2.3 ⁽¹⁾ -2.3 ⁽¹⁾ 通り間) 図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート		図ト-W1建-25(1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	◎	-	-	◎	-	◎	-	◎	-		
		外壁1-4	階段と屋外 (D通り/2.3 ⁽¹⁾ -3通り間) 図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート		図ト-W1建-25(1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	◎	◎	-	-	◎	-	◎	-	◎	-	
		外壁1-5	階段と屋外 (3通り/C-D ⁽¹⁾ -D通り間) 図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート		図ト-W1建-25(1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	◎	○	◎	-	◎	◎	-	-	◎	-	○	-			
		外壁1-6	玄関周辺と屋外 (3通り/C-C ⁽¹⁾ -D ⁽¹⁾ 通り間) 図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁 扉(扉:71)	鉄筋コンクリート 鉄(特定防火設備)		図ト-W1建-25(1) 図ト-W1建-9(1) 図ト-W1建-10 図ト-W1建-12(1)	工事なし 改造	-	◎	-	-	◎	-	○	◎	-	◎	-	-	-	◎	-	○	-	F1 竜巻対策扉に改造 F1 飛来物はW1 防護壁で防護		
		外壁1-7	W1 廃棄物搬出入室と屋外 (3通り/B-C通り間) 図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁 扉(扉:76)	鉄筋コンクリート 鉄(特定防火設備)		図ト-W1建-25(1) 図ト-W1建-9(1) 図ト-W1建-10 図ト-W1建-12(2)	工事なし 改造	-	○	-	-	◎	-	○	◎	-	◎	◎	-	-	◎	-	○	-	F1 竜巻対策扉に改造 F1 飛来物はW1 防護壁で防護		
		W1 防護壁	屋外 図ト-W1建-9(1) 参照	-	防護壁	鉄筋コンクリート		図ト-W1建-9(1) 図ト-W1建-13	新設	-	◎	-	-	◎	-	○	○	-	-	-	-	-	-	-	-	○	-	扉71及び扉76をF1飛来物から防護	
		外壁1-8	W1 廃棄物処理室と屋外 (3通り/A-B通り間) 図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート		図ト-W1建-25(1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	◎	○	◎	-	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	

2638

添2表1-3-1 第1廃棄物貯蔵棟の各部位が有する安全機能 (2/9)

階	部位	部位案内番号	境界位置	区画・境界等の安全機能	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容	四	六			八			九	十	十	十	十	十	備考		
									条	耐震1次	耐震2次	耐震裕度	竜巻F1	竜巻F3	雪・火山	外部火災	航空火災	不法侵入	閉じ込め①	閉じ込め②	内部火災		溢水	遮蔽
1階	外壁・外部扉	外壁 M2-1-9	W1 廃棄物処理室と屋外 (A 通り/1-3 通り間) 図ト-W1 建-24 (1) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1 階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1 建-25 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-		
		外壁 M2-1-10	W1 廃棄物処理室と屋外 (1 通り/A-D 通り間) 図ト-W1 建-24 (1) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1 階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1 建-25 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	◎	-	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	
中2階	外壁・外部扉	外壁 M2-1	W1 廃棄物処理室と屋外 (D 通り/1-2 ^① 通り間) 図ト-W1 建-24 (1) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1 階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1 建-25 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	F1 竜巻対策扉に改造	
		外壁 M2-2	排気筒と屋外 (D 通り/1-2 ^① -2 通り間) 図ト-W1 建-24 (1) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1 階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1 建-25 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	◎	-	-	◎	-	◎	-	-		
		外壁 M2-3	W1-1 排風機室と屋外 (D 通り/2-3 通り間) 図ト-W1 建-24 (1) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1 階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1 建-25 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	◎	◎	-	◎	-	◎	-	◎	-	
		外壁 M2-4	W1-1 排風機室と屋外 (3 通り/C-D 通り間) 図ト-W1 建-24 (1) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1 階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁 扉(扉:77)(溢鉄(特定防火設備)水対策2)	鉄筋コンクリート 鉄(特定防火設備)	図ト-W1 建-9 (1) 図ト-W1 建-10 図ト-W1 建-12 (3) 図ト-W1 建-21 (1) 図ト-W1 建-22 (2)	改造	-	◎	-	-	◎	-	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	
		外壁 M2-5	吹抜と屋外 (3 通り/B-C 通り間) 図ト-W1 建-24 (1) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1 階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1 建-25 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	◎	◎	-	◎	-	◎	-	◎	-	
		外壁 M2-6	W1 廃棄物処理室と屋外 (3 通り/A-B 通り間) 図ト-W1 建-24 (1) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1 階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1 建-25 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-
		外壁 M2-1	W1 廃棄物処理室と屋外 (D 通り/1-2 ^① 通り間) 図ト-W1 建-24 (1) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1 階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁 扉(扉:77)(溢鉄(特定防火設備)水対策2)	鉄筋コンクリート 鉄(特定防火設備)	図ト-W1 建-9 (1) 図ト-W1 建-10 図ト-W1 建-12 (3) 図ト-W1 建-21 (1) 図ト-W1 建-22 (2)	改造	-	◎	-	-	◎	-	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-
		外壁 M2-2	排気筒と屋外 (D 通り/1-2 ^① -2 通り間) 図ト-W1 建-24 (1) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1 階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1 建-25 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	◎	-	◎	-	-	◎	-	◎	-	-
外壁 M2-3	W1-1 排風機室と屋外 (D 通り/2-3 通り間) 図ト-W1 建-24 (1) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1 階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1 建-25 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	◎	◎	-	◎	-	◎	-	◎	-	-		
外壁 M2-4	W1-1 排風機室と屋外 (3 通り/C-D 通り間) 図ト-W1 建-24 (1) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1 階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁 扉(扉:78)	鉄筋コンクリート 鉄(特定防火設備)	図ト-W1 建-9 (1) 図ト-W1 建-10 図ト-W1 建-12 (4)	改造	-	◎	-	-	◎	-	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-		
外壁 M2-5	吹抜と屋外 (3 通り/B-C 通り間) 図ト-W1 建-24 (1) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1 階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1 建-25 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	◎	◎	-	◎	-	◎	-	◎	-	-		
外壁 M2-6	W1 廃棄物処理室と屋外 (3 通り/A-B 通り間) 図ト-W1 建-24 (1) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1 階・中2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1 建-25 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-		

添2表1-3-1 第1廃棄物貯蔵棟の各部位が有する安全機能 (3/9)

階	部位	部位案内番号	境界位置	区画・境界等の安全機能	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容	四	六		八				九	十	十	十	十二	十二	備考						
									条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条		条	条				
									臨	耐	耐	耐	竜	竜	雪	外	航	不	閉	閉	内	溢	遮					
									界	震	震	震	巻	巻	・	部	空	法	じ	じ	部	水	蔽					
										1	2	裕	F	F	火	火	火	入	込	込	火							
										次	次	度	1	3	山	災	災	入	め	め	災							
中	外	M2-7	W1 廃棄物処理室と屋外 (A 通り/1-3 通り間) 図ト-W1 建-24 (1) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1 階・中2 階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1 建-25 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	-		
			W1 廃棄物処理室と屋外 (1 通り/A-D 通り間) 図ト-W1 建-24 (1) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1 階・中2 階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1 建-25 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	◎	○	◎	-	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	-
2	外	2-1	第1 廃棄物貯蔵室と屋外 (D 通り/1-2 ⁽¹⁾ 通り間) 図ト-W1 建-24 (2) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2 階・3 階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1 建-25 (2)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	◎	◎	-	◎	-	◎	-	-	-	-	
			第1 廃棄物貯蔵室、W1-2 排風機室と屋外 (3 通り/A-D 通り間) 図ト-W1 建-24 (2) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2 階・3 階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	ダンパー型開閉式ガラリ (SG-5)	鋼	図ト-W1 建-9 (2) 図ト-W1 建-10	工事なし	-	○	-	-	-	○	◎	-	◎	◎	-	◎	-	◎	-	○	-	○	温度ヒューズ式	
		外	2-2	排気筒と屋外 (D 通り/1-2 ⁽¹⁾ -2 通り間) 図ト-W1 建-24 (2) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2 階・3 階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1 建-25 (2)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	◎	-	-	◎	-	◎	-	-	-	-
		外	2-3	第1 廃棄物貯蔵室と屋外 (D 通り/2-3 通り間) 図ト-W1 建-24 (2) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2 階・3 階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1 建-25 (2)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	◎	◎	-	◎	-	◎	-	-	-	-
		外	2-4	第1 廃棄物貯蔵室、W1-2 排風機室と屋外 (3 通り/A-D 通り間) 図ト-W1 建-24 (2) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2 階・3 階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁 ガラリ (AG-2) 防火板 (AG-2)	鉄筋コンクリート アルミニウム 鋼	図ト-W1 建-25 (2) 図ト-W1 建-9 (2) 図ト-W1 建-10 図ト-W1 建-9 (2) 図ト-W1 建-10	工事なし 工事なし 工事なし 工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	◎	◎	-	◎	-	◎	-	○	温度ヒューズ式	
	外	2-5	第1 廃棄物貯蔵室、W1-2 排風機室と屋外 (A 通り/1-3 通り間) 図ト-W1 建-24 (2) 第1 廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2 階・3 階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁 ガラリ (AG-2) 防火板 (AG-2)	鉄筋コンクリート アルミニウム 鋼	図ト-W1 建-25 (2) 図ト-W1 建-9 (2) 図ト-W1 建-10 図ト-W1 建-9 (2) 図ト-W1 建-10	工事なし 工事なし 工事なし 工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	◎	◎	-	◎	-	◎	-	○	温度ヒューズ式		

添2表1-3-1 第1廃棄物貯蔵棟の各部位が有する安全機能(4/9)

階	部位	部位案内番号	境界位置	区画・境界等の安全機能	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容	四	六			八			九	十	十	十	十	十二	十二	備考			
									条	耐	耐	耐	八	八	八	九	十	十	十	十	十	十		十	十	十
									臨	震	震	震	竜	竜	雪	外	航	不	閉	閉	内	溢	遮			
									界	1	2	裕	巻	巻	火	部	空	法	じ	じ	部	水	蔽			
									界	次	次	度	F	F	山	火	火	入	込	込	火	溢	蔽			
									界	次	次	度	F	F	山	火	火	入	込	込	火	溢	蔽			
									界	次	次	度	F	F	山	火	火	入	込	込	火	溢	蔽			
2階	外壁・外部扉	外壁2-6	第1廃棄物貯蔵室と屋外 (1通り/A-D通り間) 図ト-W1建-24(2) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2階・3階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-25(2)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	◎	○	◎	-	◎	◎	-	◎	-	◎	-		
					ガラリ (AG-2)	アルミニウム	図ト-W1建-9(2)	工事なし	-	○	-	-	-	○	◎	-	◎	-	○	-	○	-	-	-	-	
					防火板 (AG-2)	鋼	図ト-W1建-9(2)	工事なし	-	○	-	-	-	○	◎	-	-	-	-	◎	-	○	-	○	-	温度ヒューズ式
3階	外壁・外部扉	外壁3-1	第1廃棄物貯蔵室と屋外 (D通り/1-2 ⁽¹⁾ 通り間) 図ト-W1建-24(2) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2階・3階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-25(2)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	◎	◎	-	◎	-	◎	-		
					ダンパー型ガラリ (SG-4)	鋼	図ト-W1建-9(2)	工事なし	-	○	-	-	-	○	◎	-	◎	-	◎	-	○	-	○	-	温度ヒューズ式	-
					図ト-W1建-10	工事なし	-	○	-	-	-	○	◎	-	-	-	-	-	◎	-	○	-	○	-	温度ヒューズ式	-
		外壁3-2	排気筒と屋外 (D通り/1-2 ⁽¹⁾ -2通り間) 図ト-W1建-24(2) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2階・3階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-25(2)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	-	-	-	-	○	-	◎	-	
					図ト-W1建-25(2)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	◎	-	○	-	◎	-	-	-	-	-	
					図ト-W1建-9(2)	工事なし	-	○	-	-	-	○	◎	-	-	-	-	◎	-	○	-	○	-	温度ヒューズ式	-	
		外壁3-3	第1廃棄物貯蔵室と屋外 (D通り/2-3通り間) 図ト-W1建-24(2) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2階・3階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-25(2)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	-	-	-	-	◎	-	◎	-	
					図ト-W1建-25(2)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	◎	-	○	-	◎	-	-	-	-	-	
					図ト-W1建-9(2)	工事なし	-	○	-	-	-	○	◎	-	-	-	-	◎	-	○	-	○	-	温度ヒューズ式	-	
		外壁3-4	W1廃棄物貯蔵室と屋外 (3通り/A-D通り間) 図ト-W1建-24(2) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2階・3階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-25(2)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	-	-	-	-	◎	-	◎	-	
					ガラリ (AG-2)	アルミニウム	図ト-W1建-9(2)	工事なし	-	○	-	-	-	○	◎	-	◎	-	○	-	○	-	-	-	-	
					防火板 (AG-2)	鋼	図ト-W1建-9(2)	工事なし	-	○	-	-	-	○	◎	-	-	-	-	◎	-	○	-	○	-	温度ヒューズ式
ダンパー型開閉式ガラリ (SG-5)	鋼				図ト-W1建-9(2)	工事なし	-	○	-	-	-	○	◎	-	◎	-	◎	-	◎	-	○	-	○	-	温度ヒューズ式	-
図ト-W1建-10	工事なし				-	○	-	-	-	○	◎	-	-	-	-	◎	-	○	-	○	-	温度ヒューズ式	-			
図ト-W1建-10	工事なし				-	○	-	-	-	○	◎	-	-	-	-	◎	-	○	-	○	-	温度ヒューズ式	-			
外壁3-5	第1廃棄物貯蔵室と屋外 (A通り/1-3通り間) 図ト-W1建-24(2) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2階・3階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-25(2)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	◎	-	-	-	-	-	◎	-	◎	-			
			ガラリ (AG-2)	アルミニウム	図ト-W1建-9(2)	工事なし	-	○	-	-	-	○	◎	-	◎	-	○	-	○	-	-	-	-			
			防火板 (AG-2)	鋼	図ト-W1建-9(2)	工事なし	-	○	-	-	-	○	◎	-	-	-	-	◎	-	○	-	○	-	温度ヒューズ式	-	
外壁3-6	第1廃棄物貯蔵室と屋外 (1通り/A-D通り間) 図ト-W1建-24(2) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2階・3階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-25(2)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	◎	○	◎	-	-	-	-	-	◎	-	◎	-			
			ガラリ (AG-2)	アルミニウム	図ト-W1建-9(2)	工事なし	-	○	-	-	-	○	◎	-	◎	-	○	-	○	-	-	-	-			
			防火板 (AG-2)	鋼	図ト-W1建-9(2)	工事なし	-	○	-	-	-	○	◎	-	-	-	-	◎	-	○	-	○	-	温度ヒューズ式	-	

添2表1-3-1 第1廃棄物貯蔵棟の各部位が有する安全機能(5/9)

階	部位	部位案内番号	境界位置	区画・境界等の安全機能	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容	四	六			八				九	十	十	十	十二	十二	備考				
									条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条		条			
									臨	耐	耐	耐	竜	竜	雪	外	航	不	閉	閉	内	溢		遮			
界	震	震	震	巻	巻	・	部	空	法	じ	じ	部	水	蔽													
									界	1	2	裕	F	F	火	災	災	侵	①	②	火	災	水	蔽			
1階	内壁・内部扉	内壁1-1	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	—	コンクリートブロック造壁	鉄筋 コンクリートブロック	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし		
		内壁1-2	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	—	コンクリートブロック造壁	鉄筋 コンクリートブロック	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし	
					シャワーユニット	既製品	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし	
		内壁1-3	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	◎	◎	—	○	—	○	○	—	—	—	—	○	◎	○	—	○	—	
					自動扉(扉:82)	鉄	図ト-W1建-9(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし
		堰	図ト-W1建-21(1) 参照	溢水防護区画	堰(既設溢水対策1)	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-21(1)	工事なし	—	○	—	—	○	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	◎	○	—
		内壁1-4	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	○	○	—	○	—	○	○	—	—	◎	◎	◎	◎	◎	—	—	○	—
					扉(扉:74)	鉄(特定防火設備)	図ト-W1建-9(1)	改造	—	○	—	—	○	—	○	○	—	—	◎	◎	◎	◎	◎	—	—	○	管理区域境界扉
		内壁1-5	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	◎	◎	—	○	—	○	○	—	—	◎	◎	◎	◎	◎	—	—	○	—
		内壁1-6	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし
					扉(扉:83)	鉄	図ト-W1建-9(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
内壁1-7	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	管理区域境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	○	—	—	○	—	○	○	—	—	◎	—	○	—	—	—	—	○	—		
内壁1-8	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	—	コンクリートブロック造壁	鉄筋 コンクリートブロック	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし	
内壁1-9	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし	
			扉(扉:84)	鉄	図ト-W1建-9(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし	
内壁1-10	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	管理区域境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	◎	◎	—	○	—	○	○	—	—	◎	—	○	—	—	—	—	○	—		
内壁1-11	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし	
			シャッター(SS-1)	鉄	図ト-W1建-9(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし	

添2表1-3-1 第1廃棄物貯蔵棟の各部位が有する安全機能(6/9)

階	部位	部位案内番号	境界位置	区画・境界等の安全機能	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容	四	六			八				九	十	十	十	十二	十二	備考			
									条	条		条				条	条	条	条	条	条	条				
									臨	耐	耐	耐	竜	竜	雪	外	航	不	閉	閉	内	溢		遮		
界	震	震	震	巻	巻	・	部	空	法	じ	じ	部	水	蔽												
1階	内壁・内部扉	内壁1-12	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	○	○	—	○	—	○	○	—	—	—	◎	◎	◎	○	—		
					扉(扉:72)(既設溢水対策3)	鉄			—	○	—	—	○	—	○	○	—	—	—	◎	◎	◎	○	—		
		塼	図ト-W1建-21(1) 参照	溢水防護区画	堰(既設溢水対策2)	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-21(1) 図ト-W1建-22(1)	工事なし	—	○	—	—	○	—	○	○	—	—	—	—	—	○	◎	○	—	
					図ト-W1建-25(1)	工事なし			—	◎	◎	—	○	—	○	○	—	—	—	◎	◎	◎	○	—		
		内壁1-13	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-9(1) 図ト-W1建-10 図ト-W1建-21(1) 図ト-W1建-22(1)	工事なし	—	○	—	—	○	—	○	○	—	—	—	—	◎	◎	◎	○	—	
					扉(扉:73)(既設溢水対策4)	鉄(特定防火設備)			—	○	—	—	○	○	—	—	—	—	◎	◎	◎	○	—			
		内壁1-14	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	—	軽量鉄骨下地 けい酸カルシウム板壁	軽量鉄骨 けい酸カルシウム板	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし	
					扉(扉:85)	鉄			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし	
		内壁1-15	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	—	軽量鉄骨下地 けい酸カルシウム板壁	軽量鉄骨 けい酸カルシウム板	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし	
					図ト-W1建-25(1)	工事なし			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし		
		内壁1-16	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	—	軽量鉄骨下地 けい酸カルシウム板壁	軽量鉄骨 けい酸カルシウム板	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし	
					図ト-W1建-25(1)	工事なし			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし		
		中2階	内壁・内部扉	内壁M2-1	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	○	○	—	○	—	○	○	—	—	◎	◎	◎	◎	○	—
						扉(扉:75)(溢水対策3)	鉄(特定防火設備)	—			○	—	—	○	○	—	—	◎	◎	◎	◎	○	—			
				内壁M2-2	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	○	○	—	○	—	○	○	—	—	◎	◎	◎	◎	○	—
						図ト-W1建-25(1)	工事なし	—			◎	◎	—	○	—	○	○	—	—	◎	◎	◎	○	—		
内壁M2-3	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照			火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	◎	◎	—	○	—	○	○	—	—	—	◎	◎	◎	○	—		
				図ト-W1建-25(1)	工事なし	—			◎	◎	—	○	—	○	○	—	—	◎	◎	◎	○	—				
内壁M2-4	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	◎	◎	—	○	—	○	○	—	—	◎	◎	◎	○	—					
		図ト-W1建-25(1)	工事なし	—			◎	◎	—	○	—	○	○	—	—	◎	◎	◎	○	—						
内壁M2-5	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	◎	◎	—	○	—	○	○	—	—	—	—	◎	◎	◎	○	—			
			図ト-W1建-25(1)	工事なし			—	◎	◎	—	○	—	○	○	—	—	◎	◎	◎	○	—					

添2表1-3-1 第1廃棄物貯蔵棟の各部位が有する安全機能(7/9)

階	部位	部位案内番号	境界位置	区画・境界等の安全機能	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容	四	六			八			九	十	十	十	十	十	備考			
									条	耐	耐	耐	竜	竜	雪	外	航	不	閉	閉	内		十	十	十
									界	震	震	震	巻	巻	火	火	火	火	火	火	火				
中2階	内壁・内部扉	M2-6	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし		
		M2-7	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	◎	◎	—	○	—	○	○	—	—	◎	◎	◎	◎	○	—	
		M2-8	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-25(1)	工事なし	—	○	○	—	○	—	○	○	—	—	◎	◎	◎	◎	○	—	
2階	内壁・内部扉	M2-1	図ト-W1建-24(2) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2階・3階壁参照	管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-25(2)	工事なし	—	○	—	—	○	—	○	○	—	—	◎	—	◎	—	○	—	
3階	内壁・内部扉	M3-1	図ト-W1建-24(2) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2階・3階壁参照	管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-25(2)	工事なし	—	○	—	—	○	—	○	○	—	—	◎	—	◎	—	○	—	
1階	床	SI-1	図ト-W1建-24(3) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階スラブ参照	管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-24(3)	工事なし	—	◎	○	—	○	—	○	○	—	—	◎	◎	◎	◎	○	—	
		グレーチング	図ト-W1建-21(1) 参照	溢水防護区画	グレーチング (溢水対策1)	鋼	図ト-W1建-21(1) 図ト-W1建-22(1)	改造	—	○	—	—	○	—	○	○	—	—	—	—	○	◎	○	内部溢水対策で設置	
		SI-2	図ト-W1建-24(3) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階スラブ参照	管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	土間コンクリート	コンクリート (鉄筋入り)	図ト-W1建-24(3)	工事なし	—	◎	○	—	○	—	○	○	—	—	◎	◎	◎	◎	—	—	
		SI-3	図ト-W1建-24(3) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階スラブ参照	火災区画境界	土間コンクリート	コンクリート (鉄筋入り)	図ト-W1建-24(3)	工事なし	—	◎	○	—	○	—	○	○	—	—	—	—	◎	—	◎	—	—
		SI-4	図ト-W1建-24(3) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階スラブ参照	管理区域境界 火災区画境界	土間コンクリート	コンクリート (鉄筋入り)	図ト-W1建-24(3)	工事なし	—	◎	○	—	○	—	○	○	—	—	◎	—	◎	—	◎	—	—
中2階	床	SM2-1	図ト-W1建-24(3) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階スラブ参照	—	合成スラブ	鉄筋 コンクリート デッキプレート	図ト-W1建-24(3)	工事なし	—	◎	○	—	○	—	○	○	—	—	—	—	○	—	○	—	
		SM2-2	図ト-W1建-24(3) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階スラブ参照	火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-24(3)	工事なし	—	◎	○	—	○	◎	○	○	—	—	◎	—	◎	◎	○	—	

添2表1-3-1 第1廃棄物貯蔵棟の各部位が有する安全機能(8/9)

階	部位	部位案内番号	境界位置	区画・境界等の安全機能	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容	四	六		八				九	十	十	十	十二	十二	備考			
									条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条		条	条	
									臨	耐	耐	耐	竜	竜	雪	外	航	不	閉	閉	内	溢	遮		
									界	震	震	震	巻	巻	・	部	空	法	じ	じ	部	水	蔽		
									1	2	裕	F	F	火	火	火	1	2	火	火	火	火	火		
									次	次	度	1	3	山	災	災	入	①	②	災	災	災	災		
中2階	床	SME-3	図ト-W1建-24(3) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階スラブ参照	管理区域境界	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-24(3)	工事なし	-	◎	○	-	○	◎	○	○	-	-	◎	-	○	-	○	-	
		SME-4	図ト-W1建-24(3) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階スラブ参照	管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-24(3)	工事なし	-	◎	○	-	○	◎	○	○	-	-	◎	◎	◎	-	○	-	
		SME-5	図ト-W1建-24(3) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階スラブ参照	-	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-24(3)	工事なし	-	◎	○	-	○	◎	○	○	-	-	-	-	-	○	-	○	-
		SME-6	図ト-W1建-24(3) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階スラブ参照	-	合成スラブ	鉄筋コンクリートデッキプレート	図ト-W1建-24(3)	工事なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	安全機能なし
2階	床	S2-1	図ト-W1建-24(4) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2階・3階スラブ参照	火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-24(4)	工事なし	-	◎	○	-	○	◎	○	○	-	-	-	◎	◎	◎	◎	◎	-
		S2-2	図ト-W1建-24(4) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2階・3階スラブ参照	火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-24(4)	工事なし	-	◎	○	-	○	◎	○	○	-	-	-	◎	◎	◎	◎	◎	遮蔽ははり厚さを考慮してとする。
		S2-3	図ト-W1建-24(4) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2階・3階スラブ参照	-	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-24(4)	工事なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	安全機能なし	
3階	床	S3-1	図ト-W1建-24(4) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2階・3階スラブ参照	-	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-24(4)	工事なし	-	◎	○	-	○	◎	○	○	-	-	-	-	-	○	-	◎	-
		S3-2	図ト-W1建-24(4) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2階・3階スラブ参照	-	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-24(4)	工事なし	-	◎	○	-	○	◎	○	○	-	-	-	-	-	○	-	◎	遮蔽ははり厚さを考慮してとする。
		S3-3	図ト-W1建-24(4) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2階・3階スラブ参照	-	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-24(4)	工事なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	安全機能なし	
R階	屋根	SR-1	図ト-W1建-24(5) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 屋根スラブ参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート屋根スラブ ガラリ (AG-3)	鉄筋コンクリート アルミニウム	図ト-W1建-24(5) 図ト-W1建-9(3) 図ト-W1建-10	工事なし 工事なし 工事なし	- ◎ ○	○ - -	- - -	◎ - -	◎ ○ -	◎ ○ -	◎ ◎ -	- ◎ -	- ◎ -	- ◎ -	◎ ◎ -	◎ ◎ -	◎ ◎ -	◎ ◎ -	- ○ -		
地下貯槽ピット	ピット部壁	P-1	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁(仕上げ含む) (既設溢水対策5)	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-21(1) 図ト-W1建-22(4) 図ト-W1建-22(5) 図ト-W1建-22(6)	工事なし 工事なし 工事なし 工事なし	- ◎ ◎ ◎	◎ ◎ ◎ ◎	○ ○ ○ ○	- - - -	○ ○ ○ ○	- - - -	- - - -	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	
		P-2	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁(仕上げ含む) (既設溢水対策5)	鉄筋コンクリート 溶接金網 モルタル	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-21(1) 図ト-W1建-22(4) 図ト-W1建-22(5) 図ト-W1建-22(6)	工事なし 工事なし 工事なし 工事なし	- ◎ ◎ ◎	◎ ◎ ◎ ◎	○ ○ ○ ○	- - - -	○ ○ ○ ○	- - - -	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	
		P-3	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート造壁(仕上げ含む) (既設溢水対策5)	鉄筋コンクリート 溶接金網 モルタル	鉄筋コンクリート	図ト-W1建-21(1) 図ト-W1建-22(4) 図ト-W1建-22(5) 図ト-W1建-22(6)	工事なし 工事なし 工事なし 工事なし	- ◎ ◎ ◎	◎ ◎ ◎ ◎	○ ○ ○ ○	- - - -	○ ○ ○ ○	- - - -	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	
								図ト-W1建-21(1) 図ト-W1建-22(4) 図ト-W1建-22(5) 図ト-W1建-22(6)	工事なし 工事なし 工事なし 工事なし	- ◎ ◎ ◎	◎ ◎ ◎ ◎	○ ○ ○ ○	- - - -	○ ○ ○ ○	- - - -	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	
								図ト-W1建-21(1) 図ト-W1建-22(4) 図ト-W1建-22(5) 図ト-W1建-22(6)	工事なし 工事なし 工事なし 工事なし	- ◎ ◎ ◎	◎ ◎ ◎ ◎	○ ○ ○ ○	- - - -	○ ○ ○ ○	- - - -	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	
								図ト-W1建-21(1) 図ト-W1建-22(4) 図ト-W1建-22(5) 図ト-W1建-22(6)	工事なし 工事なし 工事なし 工事なし	- ◎ ◎ ◎	◎ ◎ ◎ ◎	○ ○ ○ ○	- - - -	○ ○ ○ ○	- - - -	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	- ◎ ◎ ◎	

添2表1-3-1 第1廃棄物貯蔵棟の各部位が有する安全機能(9/9)

階	部位	部位案内番号	境界位置	区画・境界等の安全機能		材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容	四	六		八				九	十	十	十	十二	十二	備考												
										条	耐	耐	耐	条	条	条	条	条	条	条	条	条		条	条										
										臨	震	震	震	竜	竜	雪	外	航	不	閉	閉	内	溢	遮											
										界	1	2	裕	巻	巻	・	部	空	法	じ	じ	部	水	蔽											
										界	次	次	度	F	F	火	災	災	侵	込	込	火	水	蔽											
										界	①	②		1	3	山			入	①	②	災													
地下貯槽ピット	ピット部壁	P-4	図ト-W1建-24(1) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階壁参照	管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート 造壁(仕上げ含む) (既設溢水対策5)	鉄筋 コンクリート 溶接金網 モルタル		図ト-W1建-21(1) 図ト-W1建-22(4) 図ト-W1建-22(5) 図ト-W1建-22(6)	工事なし	—	◎	○	—	○	—	○	○	○	—	—	◎	◎	◎	◎	—	—									
	ピット部床	SP-1	図ト-W1建-24(3) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階スラブ参照	管理区域境界 火災区画境界 溢水防護区画	鉄筋コンクリート 床スラブ(仕上げ含む) (既設溢水対策5)	鉄筋 コンクリート 溶接金網 モルタル		図ト-W1建-22(4) 図ト-W1建-22(5) 図ト-W1建-24(3)	工事なし	—	◎	○	—	○	—	○	○	○	—	—	◎	◎	◎	◎	—	—									
階段	1階~中2階	階段-1	図ト-W1建-24(3) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階スラブ参照	管理区域境界	鉄筋コンクリート 造階段	鉄筋 コンクリート		図ト-W1建-24(3)	工事なし	—	○	—	—	○	—	○	○	○	—	—	◎	—	○	—	○	安全避難通路									
	1階~中2階	階段-2	図ト-W1建-24(3) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階スラブ参照	—	鉄骨造階段	鋼		図ト-W1建-24(3)	工事なし	—	○	—	—	○	—	○	○	○	—	—	—	—	○	—	○	安全避難通路									
	中2階~2階	階段-3	図ト-W1建-24(3)、(4) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・中2階、2階・3階スラブ参照	—	鉄骨造階段	鋼		図ト-W1建-24(3) 図ト-W1建-24(4)	工事なし	—	○	—	—	○	—	○	○	○	—	—	—	—	○	—	○	安全避難通路									
	2階~3階	階段-4	図ト-W1建-24(4) 第1廃棄物貯蔵棟 部位位置図 2階・3階スラブ参照	—	鉄骨造階段	鋼		図ト-W1建-24(4)	工事なし	—	○	—	—	○	—	○	○	○	—	—	—	—	○	—	○	安全避難通路									
<p>(1) 通り番号の間に壁がある場合 (a,bはa通りとb通りの間) を示す (2) 安全機能に対して厚さの要求はないため、「—」とする。 (3) 加工施設技術基準第十条七号の閉じ込めの要求事項を兼ねる。</p>										—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
										図ト-W1建-8	第1廃棄物貯蔵棟 地震による損傷の防止	図ト-W1建-8	第1廃棄物貯蔵棟 地震による損傷の防止	図ト-W1建-9	第1廃棄物貯蔵棟 外部からの衝撃(竜巻)による損傷の防止	図ト-W1建-9	第1廃棄物貯蔵棟 外部からの衝撃(竜巻)による損傷の防止	図ト-W1建-14	第1廃棄物貯蔵棟 外部からの衝撃(落下天吊物・積雪)による損傷の防止	図ト-W1建-15~図ト-W1建-18	防塵対策施設と敷地内の竹林及び汚染物施設との位置関係等	図ト-W1建-23	第1廃棄物貯蔵棟 人の不法な侵入の防止	図ト-W1建-6	第1廃棄物貯蔵棟 管理区域区分	図ト-W1建-6	第1廃棄物貯蔵棟 管理区域区分	図ト-W1建-20	第1廃棄物貯蔵棟 火災による損傷の防止	図ト-W1建-21	第1廃棄物貯蔵棟 溢水による損傷の防止	図ト-W1建-29	第1廃棄物貯蔵棟 遮蔽能力を有する壁、床及び天井		

添2表1-3-2 第3廃棄物貯蔵棟の各部位が有する安全機能(1/3)

階	部位	部位案内番号	境界位置	区画・境界等の安全機能	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容	四	六			八				九	十	十	十	十二	十二	備考			
									条	耐	耐	耐	竜	竜	雪	外	航	不	閉	閉	内	溢		遮		
									臨	震	震	震	巻	巻	火	部	空	法	じ	じ	部	水	蔽			
									界	1	2	裕	F	F	山	火	火	入	込	込	火	溢	蔽			
1階	外壁・外部扉	外壁1-1	(C通り/1-2通り間) 図ト-W3建-16(1) 第3廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W3建-17(1)	工事なし	—	◎	◎	—	◎	◎	○	◎	—	◎	◎	—	◎	—	◎	—		
		W3防護壁	屋外 図ト-W3建-8参照	—	防護壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W3建-12	新設	—	◎	—	—	◎	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	扉91をF1飛来物から防護	
		外壁1-2	(C通り/2-3通り間) 図ト-W3建-16(1) 第3廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁 扉(扉:91)	鉄筋 コンクリート 鉄(特定防火設備)	図ト-W3建-17(1) 図ト-W3建-8(1) 図ト-W3建-9 図ト-W3建-11(1)	工事なし 改造	— —	○ ○	— —	— ◎	— —	○ ○	◎ ◎	— —	◎ ◎	— —	◎ ◎	— —	◎ ◎	— —	○ ○	— —	F1竜巻対策扉に改造 F1飛来物はW3防護壁で防護	
		外壁1-3	(C通り/3-4通り間) 図ト-W3建-16(1) 第3廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W3建-17(1)	工事なし	—	◎	◎	—	◎	◎	○	◎	—	◎	◎	—	◎	—	◎	—	◎	—
		外壁1-4	(4通り/A-C通り間) 図ト-W3建-16(1) 第3廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁 ガラリ(AG-1) 防火板(AG-1)	鉄筋 コンクリート アルミニウム 鋼	図ト-W3建-17(1) 図ト-W3建-8(1) 図ト-W3建-9 図ト-W3建-8(1) 図ト-W3建-9	工事なし 工事なし 工事なし	— — —	◎ ○ ○	◎ — —	◎ — —	◎ — —	○ ○	◎ ◎	— —	◎ ◎	— —	◎ ◎	— —	◎ ◎	— —	◎ ○	— —	温度ヒューズ式	
		外壁1-5	(A通り/1-4通り間) 図ト-W3建-16(1) 第3廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W3建-17(1)	工事なし	—	◎	◎	—	◎	—	○	◎	—	◎	◎	—	◎	—	◎	—	◎	—
	外壁1-6	(1通り/A-C通り間) 図ト-W3建-16(1) 第3廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁 ガラリ(AG-1) 防火板(AG-1)	鉄筋 コンクリート アルミニウム 鋼	図ト-W3建-17(1) 図ト-W3建-8(1) 図ト-W3建-9 図ト-W3建-8(1) 図ト-W3建-9	工事なし 工事なし 工事なし	— — —	◎ ○ ○	◎ — —	◎ — —	◎ — —	○ ○	◎ ◎	— —	◎ ◎	— —	◎ ◎	— —	◎ ◎	— —	◎ ○	— —	温度ヒューズ式		
	2階	外壁・外部扉	外壁2-1	(C通り/1-4通り間) 図ト-W3建-16(1) 第3廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ト-W3建-17(1)	工事なし	—	◎	◎	—	◎	—	○	◎	—	◎	◎	—	◎	—	◎	—	

添2表1-3-2 第3廃棄物貯蔵棟の各部位が有する安全機能(2/3)

階	部位	部位案内番号	境界位置	区画・境界等の安全機能	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容	四	六			八				九	十	十	十	十二	十二	備考	
									条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条		
									臨	耐	耐	耐	竜	竜	雪	外	航	不	閉	閉	内	溢		遮
2階	外壁・外部扉	外壁2-2	(4通り/A-C通り間) 図ト-W3建-16(1) 第3廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W3建-17(1)	工事なし	—	◎	◎	—	◎	◎	○	◎	◎	—	◎	—	◎	—		
					ガラリ (AG-1)	アルミニウム	図ト-W3建-8(1)	工事なし	—	○	—	—	—	○	◎	◎	—	○	—	○	—	—		
					防火板 (AG-1)	鋼	図ト-W3建-8(1)	工事なし	—	○	—	—	—	○	◎	—	—	◎	—	○	—	—	温度ヒューズ式	
					図ト-W3建-9	工事なし	—	○	—	—	—	—	○	◎	—	—	◎	—	○	—	—	—		
		外壁2-3	(A通り/1-4通り間) 図ト-W3建-16(1) 第3廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W3建-17(1)	工事なし	—	◎	◎	—	◎	—	○	◎	◎	—	◎	—	◎	—	◎	—
					ガラリ (AG-1)	アルミニウム	図ト-W3建-8(1)	工事なし	—	○	—	—	—	○	◎	◎	—	○	—	○	—	—		
					防火板 (AG-1)	鋼	図ト-W3建-8(1)	工事なし	—	○	—	—	—	○	◎	—	—	◎	—	○	—	—	温度ヒューズ式	
					図ト-W3建-9	工事なし	—	○	—	—	—	—	○	◎	—	—	◎	—	○	—	—	—		
		外壁2-4	(1通り/A-C通り間) 図ト-W3建-16(1) 第3廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・2階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W3建-17(1)	工事なし	—	◎	◎	—	◎	—	○	◎	◎	—	◎	—	◎	—	◎	—
					ガラリ (AG-1)	アルミニウム	図ト-W3建-8(1)	工事なし	—	○	—	—	—	○	◎	◎	—	○	—	○	—	—		
					防火板 (AG-1)	鋼	図ト-W3建-8(1)	工事なし	—	○	—	—	—	○	◎	—	—	◎	—	○	—	—	温度ヒューズ式	
					図ト-W3建-9	工事なし	—	○	—	—	—	—	○	◎	—	—	◎	—	○	—	—	—		
3階	外壁・外部扉	外壁3-1	(C通り/1-4通り間) 図ト-W3建-16(2) 第3廃棄物貯蔵棟 部位位置図 3階・R階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W3建-17(2)	工事なし	—	◎	◎	—	◎	—	○	◎	◎	—	◎	—	◎	—		
					扉 (扉:92)	鉄 (特定防火設備)	図ト-W3建-8(2)	改造	—	○	—	—	◎	—	○	◎	◎	—	◎	—	○	—	F1 竜巻対策扉に改造	
					図ト-W3建-9	工事なし	—	○	—	—	—	○	◎	—	—	◎	—	○	—	—	—			
					図ト-W3建-11(2)	工事なし	—	○	—	—	—	○	◎	—	—	◎	—	○	—	—	—			
		外壁3-2	(4通り/A-C通り間) 図ト-W3建-16(2) 第3廃棄物貯蔵棟 部位位置図 3階・R階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W3建-17(2)	工事なし	—	◎	◎	—	◎	◎	○	◎	◎	—	◎	—	◎	—	◎	—
					ガラリ (AG-1)	アルミニウム	図ト-W3建-8(2)	工事なし	—	○	—	—	—	○	◎	◎	—	○	—	○	—	—		
					防火板 (AG-1)	鋼	図ト-W3建-8(2)	工事なし	—	○	—	—	—	○	◎	—	—	◎	—	○	—	—	温度ヒューズ式	
					図ト-W3建-9	工事なし	—	○	—	—	—	○	◎	—	—	◎	—	○	—	—	—			
		外壁3-3	(A通り/1-4通り間) 図ト-W3建-16(2) 第3廃棄物貯蔵棟 部位位置図 3階・R階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W3建-17(2)	工事なし	—	◎	◎	—	◎	—	○	◎	◎	—	◎	—	◎	—	◎	—
					扉 (扉:93)	鉄 (特定防火設備)	図ト-W3建-8(2)	改造	—	○	—	—	◎	—	○	◎	◎	—	◎	—	○	—	F1 竜巻対策扉に改造	
					図ト-W3建-9	工事なし	—	○	—	—	—	○	◎	—	—	◎	—	○	—	—	—			
					図ト-W3建-11(2)	工事なし	—	○	—	—	—	○	◎	—	—	◎	—	○	—	—	—			
外壁3-4	(1通り/A-C通り間) 図ト-W3建-16(2) 第3廃棄物貯蔵棟 部位位置図 3階・R階壁参照	F1 竜巻防護境界 不法侵入境界 管理区域境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ト-W3建-17(2)	工事なし	—	◎	◎	—	◎	—	○	◎	◎	—	◎	—	◎	—	◎	—		
			ガラリ (AG-1)	アルミニウム	図ト-W3建-8(2)	工事なし	—	○	—	—	—	○	◎	◎	—	○	—	○	—	—				
			防火板 (AG-1)	鋼	図ト-W3建-8(2)	工事なし	—	○	—	—	—	○	◎	—	—	◎	—	○	—	—	温度ヒューズ式			
			図ト-W3建-9	工事なし	—	○	—	—	—	○	◎	—	—	◎	—	○	—	—	—					
1階	床	SI-1	図ト-W3建-16(3) 第3廃棄物貯蔵棟 部位位置図 1階・2階スラブ参照	火災区画境界 管理区域境界	土間コンクリート	コンクリート (鉄筋入り)	図ト-W3建-16(3)	工事なし	—	◎	○	—	○	—	○	—	◎	—	◎	—	—			

添2表1-3-3 発電機・ポンプ棟の各部位が有する安全機能 (1/5)

階	部位	部位案内番号	境界位置	区画・境界等の安全機能	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容	四	六			八				九	十	十	十	十二	二十	備考			
									条	耐	耐	耐	竜	竜	雪	外	航	不	閉	閉	内	溢		遮		
									臨	震	震	震	巻	巻	火	部	空	法	じ	じ	部	水	蔽			
									界	1	2	裕	F	F	山	火	災	入	込	込	火	災	災	災		
1階	外壁・外部扉	外壁1-1	発電機室と屋外 (B通り/1-2通り間) 図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1)参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	-	
			扉(扉:95)	鉄(特定防火設備)	図リ-建-1-7 図リ-建-1-8 図リ-建-1-10(1)	改造	-	○	-	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	F1 竜巻対策扉に改造
		外壁1-2	コンプレッサ室と屋外 (B通り/2-3通り間) 図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1)参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	-
			扉(扉:96)	鉄(特定防火設備)	図リ-建-1-7 図リ-建-1-8 図リ-建-1-10(2)	改造	-	○	-	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	F1 竜巻対策扉に改造
		外壁1-3	ポンプ室と屋外 (B通り/4-5通り間) 図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1)参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	-
				扉(扉:97)	鉄(特定防火設備)	図リ-建-1-7 図リ-建-1-8 図リ-建-1-10(3)	改造	-	○	-	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	F1 竜巻対策扉に改造
			ガラリ (AG-4)	アルミニウム	図リ-建-1-7	工事なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	安全機能なし
		外壁1-4	ポンプ室と屋外 (5通り/A-B通り間) 図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1)参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	◎	-
		外壁1-5	ポンプ室と屋外 (A通り/4-5通り間) 図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1)参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	◎	-
		外壁1-6	屋外(クーリングタワー置場) (A通り/3-4通り間) 図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1)参照	-	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図リ-建-1-15(1) 図リ-建-1-6	改造	-	◎	◎	-	-	-	○	-	-	-	-	-	-	-	○	-	◎	エキスパンションジョイントを拡幅
		外壁1-7	コンプレッサ室と屋外 (A通り/2-3通り間) 図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1)参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	◎	-
		外壁1-8	発電機室と屋外 (A通り/1-2通り間) 図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1)参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	◎	-
		外壁1-9	発電機室と屋外 (1通り/A-B通り間) 図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1)参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	◎	-
					扉(扉:98)	鉄(特定防火設備)	図リ-建-1-7 図リ-建-1-8 図リ-建-1-10(4)	改造	-	○	-	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	避難用扉として追加設置 (F1 竜巻対策扉)

添2表1-3-3 発電機・ポンプ棟の各部位が有する安全機能 (2/5)

階	部位	部位案内番号	境界位置	区画・境界等の安全機能		材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容	四	六			八				九	十	十	十一	十二	二十	備考				
										条	耐	耐	耐	竜	竜	雪	外	航	不	閉	閉	内	溢		遮			
										臨	震	震	震	巻	巻	火	部	空	法	じ	じ	部	水	蔽				
										界	1	2	裕	F	F	山	火	災	入	込	込	火	災	災				
1階	外壁・外部扉	外壁1-10	コンプレッサ室と屋外 (クーリングタワー置場) (3通り/A-B通り間) 図リ-建-1-14 (1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁 (1) 参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	-	図リ-建-1-15 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	◎	-	◎	-		
		外壁1-11	ポンプ室と屋外 (クーリングタワー置場) (4通り/A-B通り間) 図リ-建-1-14 (1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁 (1) 参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図リ-建-1-15 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	◎	-	
						ガラリ (AG-3)		アルミニウム	図リ-建-1-7	工事なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	安全機能なし	
1F+2850	外壁・外部扉	外壁1-12	D.Sと屋外 図リ-建-1-14 (1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁 (1) 参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図リ-建-1-15 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	-	
		外壁1-13	D.Sと屋外 図リ-建-1-14 (1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁 (1) 参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図リ-建-1-15 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	-
		外壁1-14	D.Sと屋外 図リ-建-1-14 (1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁 (1) 参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図リ-建-1-15 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	-
									図リ-建-1-15 (1)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	-
R階	外壁・外部扉	外壁R-1	発電機棟屋上 (1通り/A-A ⁽¹⁾ B ⁽¹⁾ 通り間) 図リ-建-1-14 (2) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁 (2) 参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図リ-建-1-15 (2)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	-	
		外壁R-2	発電機棟屋上 (3通り/A ⁽¹⁾ B ⁽¹⁾ 通り間) 図リ-建-1-14 (2) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁 (2) 参照	-	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図リ-建-1-15 (2)	工事なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	安全機能なし	
		外壁R-3	発電機棟屋上 (3通り/A-A ⁽¹⁾ B ⁽¹⁾ 通り間) 図リ-建-1-14 (2) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁 (2) 参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図リ-建-1-15 (2)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	-
		外壁R-4	ポンプ棟屋上 (4通り/A-A ⁽¹⁾ B ⁽¹⁾ 通り間) 図リ-建-1-14 (2) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁 (2) 参照	-	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図リ-建-1-15 (2)	工事なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	安全機能なし	
		外壁R-5	屋外 (クーリングタワー置場) (A通り/3-4通り間) 図リ-建-1-14 (2) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁 (2) 参照	-	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図リ-建-1-6 図リ-建-1-15 (2)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	エキスパンションジョイントを拡幅 安全機能なし	
		外壁R-6	発電機棟屋上 (A通り/1-3通り間) 図リ-建-1-14 (2) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁 (2) 参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図リ-建-1-15 (2)	工事なし	-	◎	◎	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	-	

添2表1-3-3 発電機・ポンプ棟の各部位が有する安全機能 (3/5)

階	部位	部位案内番号	境界位置	区画・境界等の安全機能	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容	四	六			八				九	十	十	十	十二	二十	備考					
									条	耐	耐	耐	竜	竜	雪	外	航	不	閉	閉	内	溢		遮				
									臨	震	震	震	巻	巻	火	部	空	法	じ	じ	部	水	蔽					
									界	1	2	裕	F	F	山	火	災	侵	込	込	火							
R階	外壁・外部扉	外壁 R-7	発電機棟屋上 (B通り/2.3 ⁽¹⁾ -3通り間) 図リ-建-1-14(2) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(2)参照	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-15(2)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし		
		外壁 R-8	発電機棟屋上 (A _B ⁽¹⁾ 通り/2.3 ⁽¹⁾ -3通り間) 図リ-建-1-14(2) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(2)参照	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-15(2)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし	
		外壁 R-9	ポンプ棟屋上 (B通り/4-4.5 ⁽¹⁾ 通り間) 図リ-建-1-14(2) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(2)参照	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-15(2)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし	
		外壁 R-10	ポンプ棟屋上 (A _B ⁽¹⁾ 通り/4-4.5 ⁽¹⁾ 通り間) 図リ-建-1-14(2) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(2)参照	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-15(2)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし
		外壁 R-11	ポンプ棟屋上 (A _B ⁽¹⁾ 通り/4-4.5 ⁽¹⁾ 通り間) 図リ-建-1-14(2) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(2)参照	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-15(2)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし
		外壁 R-12	発電機棟屋上 (A _B ⁽¹⁾ 通り/1-3通り間) 図リ-建-1-14(2) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(2)参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁 ガラリ (AG-1) ガラリ (AG-2)	鉄筋コンクリート アルミニウム アルミニウム	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-15(2) 図リ-建-1-7 図リ-建-1-7	工事なし 工事なし 工事なし	— — —	○ — —	— — —	— — —	◎ — —	— — —	○ — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	◎ — —	— ○ ○	— 安全機能なし 安全機能なし	
1階	内壁・内部扉	内壁 1-1	図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1)参照	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	—	◎	◎	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	◎	—	
		内壁 1-2	図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1)参照	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	○
IFL+2850	内壁・内部扉	内壁 1-3	図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1)参照	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	—	◎	◎	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	○	—	
		内壁 1-4	図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1)参照	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	—	◎	◎	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	○	—	—
		内壁 1-5	図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1)参照	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	—	◎	◎	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	○	—	—
		内壁 1-6	図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1)参照	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	安全機能なし

添2表1-3-3 発電機・ポンプ棟の各部位が有する安全機能(4/5)

壁	部位	部位案内番号	境界位置	区画・境界等の安全機能	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容	四	六			八				九	十	十	十	十二	十二	備考				
									条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条		条	条	条	
									臨	耐	耐	耐	竜	竜	雪	外	航	不	閉	閉	内	溢	遮				
									界	震	震	震	巻	巻	・	部	空	法	じ	じ	部	水	蔽				
										1	2	裕	F	F	火	火	火	侵	込	込	火						
										次	次	度	1	3	山	災	災	入	め	め	災						
										①	②																
1階	床	SI-1	図リ-建-1-14(3) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 スラブ(1) 参照	火災区画境界	土間コンクリート	コンクリート(鉄筋入り)	図リ-建-1-14(3)	工事なし	-	○	-	-	○	-	○	-	-	-	-	-	-	◎	-	-	-		
		SI-2	図リ-建-1-14(3) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 スラブ(1) 参照	-	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-14(3)	工事なし	-	◎	○	-	○	-	○	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	-	
		SI-3	図リ-建-1-14(3) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 スラブ(1) 参照	火災区画境界	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-14(3)	工事なし	-	◎	○	-	○	-	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	-	-	
		SI-4	図リ-建-1-14(3) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 スラブ(1) 参照	-	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-14(3)	工事なし	-	◎	○	-	○	-	○	-	-	-	-	-	-	-	-	○	-	-	
		SI-5	図リ-建-1-14(3) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 スラブ(1) 参照	-	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-14(3)	工事なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	安全機能なし	
		SI-6	図リ-建-1-14(3) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 スラブ(1) 参照	-	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-14(3)	工事なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	安全機能なし	
		SI-7	図リ-建-1-14(3) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 スラブ(1) 参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-14(3)	工事なし	-	○	-	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	-	
		SI-8	図リ-建-1-14(3) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 スラブ(1) 参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-14(3)	工事なし	-	○	-	-	◎	-	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	-	
R階	屋根	SR-1	図リ-建-1-14(4) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 スラブ(2) 参照	-	鉄筋コンクリート床スラブ	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-14(4)	工事なし	-	◎	○	-	○	-	○	-	-	-	-	-	-	○	-	○	-		
		SR-2	図リ-建-1-14(4) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 スラブ(2) 参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート屋根スラブ	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-14(4)	工事なし	-	◎	○	-	◎	-	◎	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	-		
		SR-3	図リ-建-1-14(4) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 スラブ(2) 参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート屋根スラブ	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-14(4)	工事なし	-	◎	○	-	◎	-	◎	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	-		
P R階	SR-4	図リ-建-1-14(4) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 スラブ(2) 参照	F1 竜巻防護境界 火災区画境界	鉄筋コンクリート屋根スラブ	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-14(4)	工事なし	-	◎	○	-	◎	-	◎	-	-	-	-	-	-	◎	-	○	-			
地下1階	コンクリート壁	P-1	図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1) 参照	火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	-	◎	○	-	○	-	○	-	-	-	-	-	-	◎	-	-	-		
		P-2	図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1) 参照	火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	-	◎	○	-	○	-	○	-	-	-	-	-	-	◎	-	-	-		
		P-3	図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1) 参照	火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	-	◎	○	-	○	-	○	-	-	-	-	-	-	◎	-	-	-		
		P-4	図リ-建-1-14(1) 発電機・ポンプ棟 部位位置図 壁(1) 参照	火災区画境界	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図リ-建-1-15(1)	工事なし	-	◎	○	-	○	-	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	-	-	

添2表1-3-4 遮蔽壁 No. 2、遮蔽壁 No. 3 の各部位が有する安全機能

名称	境界位置	区画・境界等の安全機能		材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容	四	六			八				九	十	十	十	十二	十二	備考	
								条	耐	耐	耐	竜	竜	雪	外	航	不	閉	閉	内	溢		遮
								臨	震	震	震	巻	巻	火	部	空	法	じ	じ	部	水	蔽	
								界	1	2	裕	F	F	山	災	災	侵	込	込	火	災	災	備
								—	次	次	度	1	3	火	災	入	め	め	災	災	備		
								—	①	②	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
遮蔽壁 No. 2	壁	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	[図記号]	図リ-建-2-2	工事なし	—	◎	—	—	◎	—	○	—	—	—	—	—	—	◎	—	
							図リ-建-2-3			□			□									□	
遮蔽壁 No. 3	壁	—	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	[図記号]	図リ-建-2-2	工事なし	—	◎	—	—	◎	—	○	—	—	—	—	—	—	◎	—	
							図リ-建-2-3			□			□									□	

技術基準規則への適合状況の説明

技術基準規則の各条項における適合状況の説明において、二重四角枠内に当該条項の内容を示す。また、当該条項に関連する加工の事業の変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)申請書(以下「加工事業変更許可申請書」という。)の記載(添付書類1参照)を一重四角枠内に示す。

説明に当たっては、まず「○適合性を示す施設」を冒頭に記載し、次に「適合性を示す設計番号」を記載した後に、適合状況の内容を記載する。

「加工の事業を行う者として、福島第一原子力発電所事故の教訓を踏まえ、安全の追求に終わりは無いという意識をもって安全のあるべき姿を目指す。最新の知見を反映するとともに最も効果的な安全対策を実現し、公衆の安心感の獲得につなげる。」という基本方針のもと、加工施設は、以下に示す設計方針に基づき安全設計を行い、「核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律」(以下「原子炉等規制法」という。)等の関連法規の要求を満足するとともに、「加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則」(以下「事業許可基準規則」という。)等に適合する設計とする。

(1) 加工施設は、通常時において、加工施設周辺の公衆、放射線業務従事者に対し原子炉等規制法に基づき定められている線量限度を超えないことはもとより、合理的に達成できる限り放射線被ばくを低減する。

(2) 加工施設は、設計、製作、建設、試験及び検査を通じて信頼性を有するものとする。また、誤操作及び設備・機器の故障によっても安全側に作動するインターロック機構等を設けることにより、公衆に対し放射線障害を及ぼすことのないよう設計する。

(3) 加工施設は、火災等の内的事象、地震、津波、その他想定される自然現象及び航空機落下他の外的人為事象(故意によるものを除く。)によって、安全機能が損なわれることのない設計とする。

本加工施設においては、安全機能を有する施設の機能の喪失により、公衆及び放射線業務従事者に過度の放射線被ばくを及ぼすおそれはないため、本加工施設に安全上重要な施設はない。

(記載 No. 1-1)

イ. 加工施設の位置

(イ) 敷地の面積及び形状 敷地は大阪市中心部から南南西約35 kmの大阪府泉南郡熊取町に位置し、本加工施設を設置する敷地の面積は約27,900 m²である。この敷地は、JR阪和線熊取駅の南方約2 kmにあり、標高約48 mの台地に位置する丘陵地の一部を切土造成し、一部を盛土造成で整地したもので、東西約250 m、南北約150 mの矩形に近い形状である。敷地南側は町道に面しており、西側は住宅地、北側及び東側は一般の工場と接している。本加工施設の北東約250 mに二級河川佐野川水系の雨山川が、本加工施設との標高差で約10 m低いところを流れている。近傍の鉄道路線としてJR阪和線が本加工施設から北西約1.2 km、主要道路として関西空港自動車道が南西約2 km、阪和自動車道が南東約2 km、国道170号線が北東約1 km、海上交通として泉佐野港が北西約5 kmの位置にある。航空関係では、本加工施設の北

西約 10 km に関西国際空港がある。本加工施設がある熊取町を含む大阪府南部地域は、和歌山県との境界に連なる和泉山脈から大阪湾に向かって丘陵、段丘・台地、低地が順に分布している。丘陵はその内部を大阪湾に向かって北流する河川によって開析され、南北に延びる多くの丘陵に分割されて、河川に沿った段丘が形成されており、河川沿いに狭い沖積面（谷底低地）が分布している。本加工施設周辺の地下構造は、大阪層群（鮮新世から更新世中期）、段丘堆積層（更新世中期から後期）、表層には沖積層（完新世）が分布している。本加工施設近傍の文献調査によると、本加工施設の南方約 2 km に成合断層があるが、成合断層は敷地内を通るものではなく、成合断層は第四紀後期以降の約 50 万年間に活動しなかったとされている。また、主要な活断層帯として、本加工施設の北方約 8 km に上町断層帯、南方約 9 km に中央構造線活断層帯があるが、本加工施設の敷地にこれらの活断層の露頭はない。

(□) 敷地内における主要な加工施設の位置 敷地内の北部に核燃料物質の貯蔵施設及び放射性廃棄物の廃棄施設等からなる第 1 加工棟、南部に成形施設、被覆施設、組立施設及び核燃料物質の貯蔵施設等からなる第 2 加工棟及びその他加工設備の附属施設からなる発電機・ポンプ棟が位置し、西部に核燃料物質の貯蔵施設からなる第 1 - 3 貯蔵棟、並びに放射性廃棄物の廃棄施設等からなる第 1 廃棄物貯蔵棟、第 3 廃棄物貯蔵棟及び第 5 廃棄物貯蔵棟が位置する。

(記載 No. 1-2)

加工施設は、加工事業変更許可申請書に示した基本的設計方針に基づき、通常時において、加工施設周辺の公衆、放射線業務従事者に対し原子炉等規制法に基づき定められている線量限度を超えないことはもとより、合理的に達成できる限り放射線被ばくを低減し、設計、製作、建設、試験及び検査を通じて信頼性を有するものとし、誤操作及び設備・機器の故障によっても安全側に作動するインターロック機構等を設けることにより、公衆に対し放射線障害を及ぼすことのないよう設計し、火災等の内的事象、地震、津波、その他想定される自然現象及び航空機落下他の外的人為事象（故意によるものを除く。）によって、安全機能が損なわれることのない安全設計を行う。加工施設は、その安全設計において、位置、構造・強度、機能・性能を明確にする。

なお、加工事業変更許可申請書に示したとおり、安全機能を有する施設のうち、その機能の喪失により公衆及び従事者に過度の放射線被ばくを及ぼすおそれのあるものはないため、加工施設には安全上重要な施設はない。

(核燃料物質の臨界防止)

第四条 安全機能を有する施設は、核燃料物質の取扱い上の一つの単位（次項において「単一ユニット」という。）において、通常時に予想される機械若しくは器具の単一の故障若しくはその誤作動又は運転員の単一の誤操作が起きた場合に、核燃料物質が臨界に達するおそれがないよう、核燃料物質を収納する機器の形状寸法の管理、核燃料物質の濃度、質量若しくは同位体の組成の管理若しくは中性子吸収材の形状寸法、濃度若しくは材質の管理又はこれらの組合せにより臨界を防止するための措置その他の適切な措置が講じられたものでなければならない。

[適合性の説明]

本加工施設において核燃料物質を取り扱う安全機能を有する施設は、通常時に予想される機器若しくは器具の単一の故障又はその誤作動若しくは操作員の単一の誤操作を想定した場合に、核燃料物質が臨界に達するおそれがないようにするため、臨界防止の安全設計を行う。

また、溢水に対し没水しない設計とすること及び火災時の消火水等が侵入しない防護措置を講じること等により、当該設備で想定される最も厳しい結果を与える中性子の減速及び反射の条件により、臨界とならない設計とする。

本加工施設で取り扱う核燃料物質は、濃縮度が5%以下の濃縮ウラン（再生濃縮ウランを含む。）、天然ウラン及び劣化ウランであり、このうち濃縮度が5%以下の濃縮ウランを取り扱う設備・機器を臨界安全管理の対象とする。

核燃料物質の取扱いを臨界安全管理の単位に区分けした単一ユニット、及び単一ユニットが二つ以上存在する場合（以下「複数ユニット」という。）の具体的な設計方法を示す。

（記載 No. 2-1）

加工施設は、加工事業変更許可申請書に示した基本的設計方針に基づき、核的制限値として形状寸法を制限し得るものについてはその形状寸法について適切な核的制限値を設定し、それが困難な設備・機器等については質量若しくは幾何学的形状を管理し、又はそれらのいずれかと減速条件を組み合わせて管理する。また、質量又は幾何学的形状の核的制限値を有する最小臨界質量以上の粉末状のウランを取り扱う設備・機器は、耐震重要度分類第1類としての設計や、質量管理として二重装荷を想定した未臨界の確保及びインターロックを設置等する。加えて、溢水水位より高位置への設備・機器の設置や防水カバーによる被水に対する防護措置等により、当該設備で想定される最も厳しい結果を与える中性子の減速及び反射の条件で臨界とならない設計とする。

(i) 単一ユニットとしての設備・機器のうち、その形状寸法を制限し得るものについては、その形状寸法について適切な核的制限値を設ける。溶液状のウランを取り扱う設備・機器については、全ての濃度において臨界安全を維持できる形状寸法とする。ただし、少量の溶液の化学分析に用いる最小臨界質量以下のウランを取り扱うものは除く。

文献値による形状寸法制限及び幾何学的形状制限（容積制限）は、取り扱うウランの物理的状態及び均質、非均質の別を考慮し、TID-7016 Rev. 2、JAERI-1340 及び JAEA-Data/Code2009-010 により、添5ニ(i)の第1表のとおりとする。

添5ニ(イ)の第1表及び添5ニ(イ)の第2表のいずれの適用も困難な場合は、必要に応じて減速条件を制限した上で最も厳しい結果を与えるよう、中性子の減速、吸収及び反射の各条件を仮定した臨界計算により未臨界 ($K_{eff} + 3\sigma \leq 0.95$) であることを確認して決定した形状寸法、質量、幾何学的形状により、添5ニ(イ)の第3表のとおりとする。

添5ニ(イ)の第1表 形状寸法制限值及び容積制限値 添5ニ(イ)の第2表 質量制限値
添5ニ(イ)の第3表 臨界計算による核的制限値

(記載 No. 2-2)

(ii) 単一ユニットとしての設備・機器のうち、その形状寸法を制限することが困難な場合は、取り扱う核燃料物質の質量について適切な核的制限値を設ける。質量の核的制限値を設ける場合は二重装荷を想定しても臨界に達するおそれのない質量とする。質量を制限する場合、誤操作等を考慮しても上記の制限値を超えない対策として、信頼性の高いインターロックを設置する。なお、最小臨界質量以下のウランを取り扱う一部の設備・機器については、受け入れる前に、教育・訓練を受けた二人の操作員が核燃料物質の質量を確認し、核的制限値未満であることを確認する。形状寸法、質量のいずれの制限も適用することが困難な場合は、質量又は幾何学的形状の核的制限値を設定し、又はそれらのいずれかと減速条件を組み合わせる制限する。

添5ニ(イ)の第1表の適用が困難な場合に適用する質量制限は、取り扱うウランの物理的状態及び均質、非均質の別を考慮し、TID-7016 Rev. 2 に示された未臨界極限值（臨界に達するおそれのない値）の1/2 未満の値により、添5ニ(イ)の第2表のとおりとする。

添5ニ(イ)の第1表及び添5ニ(イ)の第2表のいずれの適用も困難な場合は、必要に応じて減速条件を制限した上で最も厳しい結果を与えるよう、中性子の減速、吸収及び反射の各条件を仮定した臨界計算により未臨界 ($K_{eff} + 3\sigma \leq 0.95$) であることを確認して決定した形状寸法、質量、幾何学的形状により、添5ニ(イ)の第3表のとおりとする。

添5ニ(イ)の第1表 形状寸法制限值及び容積制限値 添5ニ(イ)の第2表 質量制限値
添5ニ(イ)の第3表 臨界計算による核的制限値

(記載 No. 2-3)

○核的制限値を有する設備・機器

[4.1-F1]

本申請の対象である設備・機器の核的制限値を次表のとおり設定し、臨界を防止する設計とする。臨界防止の安全設計上、複数の設備・機器をまとめて1つの単一ユニットとする場合がある。質量を制限する場合には、信頼性の高いインターロックを設置し、最小臨界質量以下のウランを取り扱う設備・機器については、受け入れる前に、教育・訓練を受けた二人の操作員が核燃料物質の質量を確認し、核的制限値未満であることを確認する。

なお、次表に示す設備・機器のうち2 ton 天井クレーン No. 1 及び2、8 ton 天井クレーンは、燃料集合体保管ラックC型 No. 1、燃料集合体保管ラックC型 No. 2 及び燃料集合体保管ラックD型 No. 1 に燃料集合体1体を搬送する天井クレーンとして単一ユニットの評価に含まれている。

各単一ユニットの臨界安全に係る設計方針を付属書類1に示す。

核燃料物質の臨界防止に係る単一ユニットの臨界安全評価について、次に挙げる設備・機器を除いて既認可からの変更はなく、いずれの設備・機器においても加工事業変更許可申請書に記載した基本方針からの変更はない。粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト、粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機、組立機 No. 1 組立定盤部、組立機 No. 1 スウェーピング部、組立機 No. 2 組立定盤部、組立機 No. 2 スウェーピング部、燃料集合体取扱機 No. 1、縦型定盤 No. 1、燃料集合体外観検査装置 No. 1、2 ton 天井クレーン No. 1、2. 8 ton 天井クレーンの核的制限値と、粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機、粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機、粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器、供給瓶 No. 2-1 供給瓶、スクラップ保管ラック D 型 No. 2-1、スクラップ保管ラック E 型 No. 2-1 の臨界安全評価は加工事業変更許可申請書において既認可から見直しを行っている。これは、最新知見の反映とウランの取扱いに則し適正化を図るためであり設備の構造を変更するものではないため、これらの設備から構成される単一ユニットの大きさに変更はない。既認可から変更のあった設備については次表中の既認可の認可番号欄に変更内容を記載した。

○上皿電子天秤

[4. 1-F1]

質量の核的制限値を設ける設備・機器において取り扱う核燃料物質の質量が核的制限値未満であることを確認するため、上皿電子天秤を設置する。

表 設備・機器の核的制限値

区分	設置場所	設備・機器名称 機器名	核的制限値	単一ユニットに係る既認可の認可番号
成型施設	第2加工棟 第2-2混合室	粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト —	<ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度：5 wt%以下 ・幾何学的形状制限（パレット数） 粉末缶昇降リフトと粉末缶移載機の粉末保管パレット数：6 個以下 （粉末缶移載機で取り扱う粉末保管容器（保管容器F型）1 個を含めた粉末保管容器（保管容器F型）24 個以下） 1パレット当たりの粉末保管容器個数：4 個以下 粉末保管容器（保管容器F型） 直径：30 cm 以下 高さ：22 cm 以下 質量：1.1 kgU235 以下／粉末保管容器（保管容器F型） ・粉末保管容器（保管容器F型）の水密構造 減速条件：$H/U \leq 1.0$（粉末保管容器（保管容器F型）内） 	平成17・04・28原第6号 （平成17年6月28日） （既認可の核的制限値を質量制限から形状寸法制限に変更）
	第2加工棟 第2-2混合室	粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶移載機 —	<ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度：5 wt%以下 ・幾何学的形状制限（パレット数） 粉末缶昇降リフトと粉末缶移載機の粉末保管パレット数：6 個以下 （粉末缶移載機で取り扱う粉末保管容器（保管容器F型）1 個を含めた粉末保管容器（保管容器F型）24 個以下） 1パレット当たりの粉末保管容器個数：4 個以下 粉末保管容器（保管容器F型） 直径：30 cm 以下 高さ：22 cm 以下 質量：1.1 kgU235 以下／粉末保管容器（保管容器F型） ・粉末保管容器（保管容器F型）の水密構造 減速条件：$H/U \leq 1.0$（粉末保管容器内（保管容器F型）） 	平成17・04・28原第6号 （平成17年6月28日） （既認可の核的制限値を質量制限から形状寸法制限に変更）
	第2加工棟 第2-2混合室	粉末混合機 No.2-1 粉末投入機 —	<ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度：5 wt%以下 ・質量制限 質量：50 kgU235 以下 （粉末投入機で取り扱う粉末保管容器（保管容器F型）1 個分（1.1 kgU235 を含む）） ・水密構造 減速条件：$H/U \leq 1.0$（粉末保管容器（保管容器F型）内） 	原規規発第1801233号 （平成30年1月23日） （既認可から臨界計算コードを変更）
	第2加工棟 第2-2混合室	粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 —	<ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度：5 wt%以下 ・質量制限 質量：50 kgU235 以下 （粉末投入機で取り扱う粉末保管容器（保管容器F型）1 個分（1.1 kgU235 を含む）） ・水密構造 減速条件：$H/U \leq 1.0$（粉末保管容器（保管容器F型）内及び粉末混合機内） 	原規規発第1801233号 （平成30年1月23日） （既認可から臨界計算コードを変更）

表 設備・機器の核的制限値

区分	設置場所	設備・機器名称 機器名	核的制限値	単一ユニットに係る既認可の認可番号
成型施設	第2加工棟 第2-2混合室	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度：5 wt%以下 幾何学的形状制限（容積制限） 幾何学的形状（容積）：50 L以下 粉末搬送容器の水密構造 減速条件：H/U≤1.0（粉末搬送容器内） 	平成17・04・28原第6号 （平成17年6月28日） （既認可から臨界計算コードを変更）
	第2加工棟 第2-2混合室	供給瓶 No. 2-1 供給瓶	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度：5 wt%以下 本体の質量制限 供給瓶本体 質量：50 kgU235以下 粉末取出配管の形状寸法 直径：20 cm以下 長さ：100 cm以下 本体の水密構造 減速条件：H/U≤1.0（供給瓶本体） 	原管研発第1312112号 （平成25年12月13日） （既認可から臨界計算コードを変更）
	第2加工棟 第2-2混合室	プレス No. 2-1 —	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 形状寸法制限 厚さ：5.0 cm以下 	原管研発第1312112号 （平成25年12月13日）
	第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 質量制限 質量：0.75 kgU235以下 	原管研収第130125001号 （平成25年4月17日）
	第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No. 2-1 破砕装置	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 質量制限 質量：0.65 kgU235以下 	原管研収第130125001号 （平成25年4月17日）
	第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 質量制限 質量：0.75 kgU235以下 	原管研収第130125001号 （平成25年4月17日）
	第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 質量制限 質量：0.75 kgU235以下 	原管研収第130125001号 （平成25年4月17日）
	第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 形状寸法制限 厚さ：9.8 cm以下 	原管研収第130125001号 （平成25年4月17日）
	第2加工棟 第2-2混合室	計量設備架台 No. 4 —	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 質量制限 質量：0.65 kgU235以下 	原管研収第130125001号 （平成25年4月17日）
	第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉 ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 形状寸法制限 厚さ：9.8 cm以下 	原管研発第1312112号 （平成25年12月13日）
	第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉 ペレット搬送装置 圧粉ペレット採取部	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 形状寸法制限 厚さ：9.8 cm以下 	原管研発第1312112号 （平成25年12月13日）
	第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉 ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 形状寸法制限 厚さ：9.8 cm以下 	原管研発第1312112号 （平成25年12月13日）
	第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート 搬送装置 ボート搬送装置部	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 形状寸法制限 高さ：12 cm以下 幅：31 cm以下 	原管研発第1312112号 （平成25年12月13日）
	第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート 搬送装置 段積装置部	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 形状寸法制限 高さ：12 cm以下 幅：31 cm以下 	原管研発第1312112号 （平成25年12月13日）

表 設備・機器の核的制限値

区分	設置場所	設備・機器名称 機器名	核的制限値	単一ユニットに係る既認可の認可番号
成型施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	有軌道搬送装置 —	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 高さ：12 cm 以下 幅：31 cm 以下	原管研収第 130125001 号 (平成 25 年 4 月 17 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	連続焼結炉 No. 2-1 —	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 高さ：12 cm 以下 幅：31 cm 以下	原管研収第 130125001 号 (平成 25 年 4 月 17 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結ボート置台 焼結ボート置台部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 高さ：12 cm 以下 幅：31 cm 以下	原管研収第 130125001 号 (平成 25 年 4 月 17 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結ボート置台 焼結ボート解体部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 高さ：12 cm 以下 幅：31 cm 以下	原管研収第 130125001 号 (平成 25 年 4 月 17 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下	5 安(核規)第 58 号 (平成 5 年 3 月 12 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下	5 安(核規)第 58 号 (平成 5 年 3 月 12 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下	5 安(核規)第 58 号 (平成 5 年 3 月 12 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下	原管研発第 1312112 号 (平成 25 年 12 月 13 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下	原管研発第 1312112 号 (平成 25 年 12 月 13 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下	原管研発第 1312112 号 (平成 25 年 12 月 13 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下	原管研発第 1312112 号 (平成 25 年 12 月 13 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット抜取部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下	原管研発第 1312112 号 (平成 25 年 12 月 13 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 1 部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下	原管研発第 1312112 号 (平成 25 年 12 月 13 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 2 部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下	原管研発第 1312112 号 (平成 25 年 12 月 13 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下	原管研発第 1312112 号 (平成 25 年 12 月 13 日)
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下	原管研発第 1312112 号 (平成 25 年 12 月 13 日)	

表 設備・機器の核的制限値

区分	設置場所	設備・機器名称 機器名	核的制限値	単一ユニットに係る既認可の認可番号
成型施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 波板移載部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm以下	原管研発第 1312112 号 (平成 25 年 12 月 13 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置	・濃縮度 5 wt%以下 ・幾何学的形状制限 (容積制限) 幾何学的形状 (容積)：19 L以下	原管研発第 1312112 号 (平成 25 年 12 月 13 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No.2-1 研削液タンク	・濃縮度 5 wt%以下 ・幾何学的形状制限 (容積制限) 幾何学的形状 (容積)：19 L以下	原管研発第 1312112 号 (平成 25 年 12 月 13 日)
	第2加工棟 第2-2ペレット室	計量設備架台 No.7 —	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm以下	原管研収第 130125001 号 (平成 25 年 4 月 17 日)
	第2加工棟 第2-1ペレット検査室	ペレット検査台 No.1 —	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm以下	平成 16・01・13 原第 8 号 (平成 16 年 3 月 5 日)
	第2加工棟 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	焙焼炉 No.2-1 運搬台車 —	・濃縮度 5 wt%以下 ・質量制限 質量：0.75 kgU235 以下	原管研収第 130125001 号 (平成 25 年 4 月 17 日)
	第2加工棟 第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	スクラップ保管ラック F 型運搬台車 —	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm以下	5 安(核規)第 58 号 (平成 5 年 3 月 12 日)
第2加工棟 第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	ペレット運搬台車 No.3 —	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm以下	平成 17・04・28 原第 6 号 (平成 17 年 6 月 28 日)	
被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	X線透過試験機 No.1 —	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送 (B) 部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒検査台 No.1 石定盤部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送 (C) 部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.4 ストックコンベア (1) 部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)

表 設備・機器の核的制限値

区分	設置場所	設備・機器名称 機器名	核的制限値	単一ユニットに係る既認可の認可番号
被覆施設	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載(3)部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載(4)部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(1)部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(2)部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア(1)部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm以下	6 安(核規)第 592 号 (平成 6 年 10 月 13 日)
	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア(2)部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm以下	12 安(核規)第 894 号 (平成 12 年 12 月 7 日)
	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.6 ストックコンベア(2)部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(6)部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
組立施設	第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.1 燃料棒挿入装置(1) —	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm以下	平成 16・01・13 原第 8 号 (平成 16 年 3 月 5 日)
	第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.2 燃料棒挿入装置(1) —	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm以下	平成 16・01・13 原第 8 号 (平成 16 年 3 月 5 日)
	第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.1 組立定盤部	・濃縮度 5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数: 1 体以下	平成 16・01・13 原第 8 号 (平成 16 年 3 月 5 日) (既認可から核的制限値(集合体数)を変更)
	第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.1 スウェーピング部	・濃縮度 5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数: 1 体以下	平成 16・01・13 原第 8 号 (平成 16 年 3 月 5 日) (既認可から核的制限値(集合体数)を変更)
	第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.2 組立定盤部	・濃縮度 5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数: 1 体以下	平成 16・01・13 原第 8 号 (平成 16 年 3 月 5 日) (既認可から核的制限値(集合体数)を変更)
	第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.2 スウェーピング部	・濃縮度 5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数: 1 体以下	平成 16・01・13 原第 8 号 (平成 16 年 3 月 5 日) (既認可から核的制限値(集合体数)を変更)
	第2加工棟 第2-1組立室	燃料集合体取扱機 No.1 —	・濃縮度 5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数: 1 体以下	平成 16・01・13 原第 8 号 (平成 16 年 3 月 5 日) (既認可から核的制限値(集合体数)を変更)
	第2加工棟 第2-1組立室	堅型定盤 No.1 —	・濃縮度 5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数: 1 体以下	平成 16・01・13 原第 8 号 (平成 16 年 3 月 5 日) (既認可から核的制限値(集合体数)を変更)

表 設備・機器の核的制限値

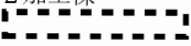
区分	設置場所	設備・機器名称 機器名	核的制限値	単一ユニットに係る既認可の認可番号
組立施設	第2加工棟 第2-1組立室	燃料集合体外観検査装置 No.1 —	・濃縮度 5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数：1 体以下	平成 16・01・13 原第 8 号 (平成 16 年 3 月 5 日) (既認可から核的制限値 (集合体体数) を変更)
	第2加工棟 第2-1組立室	立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (D) 部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 第2-1組立室	立会検査定盤 No.1 石定盤部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 第2-1組立室	立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (E) 部	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ：9.8 cm 以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 第2-1組立室 第2集合体保管室	2 ton 天井クレーン No.1 —	・濃縮度 5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数：1 体以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日) (既認可から核的制限値 (集合体体数) を変更)
	第2加工棟 第2梱包室 第2集合体保管室	2. 8 ton 天井クレーン —	・濃縮度 5 wt%以下 ・体数制限 燃料集合体数：1 体以下	11 安(核規)第 178 号 (平成 11 年 4 月 21 日) (既認可から核的制限値 (集合体体数) を変更)
核燃料物質の貯蔵施設	第2加工棟 	スクラップ保管ラック F 型 No. 2-1 —	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 (棚配列) ペレット保管容器 (保管容器 G 型) を収納する棚の配列 列方向：1 列 横方向：無限個 上下方向：無限個 ペレット保管容器 (保管容器 G 型) の面間距離：10 cm 以上 棚収納部高さ：9.5 cm 以下 ペレット保管容器 縦：27.5 cm 以下 横：27.5 cm 以下 ・中性子吸収板の吸収効果 吸収板厚さ：0.5 cm 以上 吸収板配列：各棚に 1 枚の吸収板を 配置する。 材質：ホウ素入りステンレス鋼 (ホ ウ素の含有率 1.0 wt%以上)	平成 17・04・28 原第 6 号 (平成 17 年 6 月 28 日)
	第2加工棟 	スクラップ保管ラック D 型 No. 2-1 —	・濃縮度 5 wt%以下 ・幾何学的形状制限 (棚配列) 粉末保管容器 (保管容器 F 型) を収 納する棚の配列 列方向：1 列 横方向：無限個 上下方向：無限個 粉末保管容器の面間距離：30.5 cm 以上 粉末保管容器 (保管容器 F 型) 直径：30 cm 以下 高さ：22 cm 以下 質量：1.1 kgU235 以下/粉末保 管容器 (保管容器 F 型) ・粉末保管容器 (保管容器 F 型) の水 密構造 減速条件 H/U ≤ 1.0 (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 内)	平成 17・04・28 原第 6 号 (平成 17 年 6 月 28 日) (既認可から臨界計算コ ードを変更)

表 設備・機器の核的制限値


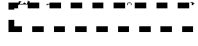
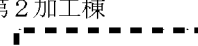

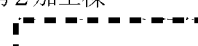
区分	設置場所	設備・機器名称 機器名	核的制限値	単一ユニットに係る既認可の認可番号
核燃料物質の貯蔵施設	第2加工棟 	スクラップ保管ラック E 型 No. 2-1 —	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 幾何学的形状制限 (棚配列) 粉末保管容器 (保管容器 F 型) を収納する棚の配列 列方向: 1 列 横方向: 無限個 上下方向: 無限個 粉末保管容器 (保管容器 F 型) の面間距離: 10 cm 以上 粉末保管容器 (保管容器 F 型) 直径: 30 cm 以下 高さ: 22 cm 以下 質量: 1.1 kgU235 以下 / 粉末保管容器 (保管容器 F 型) 中性子吸収板の吸収効果 吸収板厚さ: 0.5 cm 以上 吸収板配列: 各棚に 1 枚の吸収板を配置する。 材質: ホウ素入りステンレス鋼 (ホウ素の含有率 1.0 wt%以上) 粉末保管容器 (保管容器 F 型) の水密構造 減速条件 $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 内) 	平成 17・04・28 原第 6 号 (平成 17 年 6 月 28 日) (既認可から臨界計算コードを変更)
	第2加工棟 	ペレット保管ラック D 型 No. 2-1 —	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt% 以下 形状寸法制限 (棚配列) ペレット保管容器 (保管容器 G 型) を収納する棚の配列 列方向: 1 列 横方向: 無限個 上下方向: 無限個 ペレット保管容器 (保管容器 G 型) の面間距離: 10 cm 以上 棚収納部高さ: 9.5 cm 以下 ペレット保管容器 (保管容器 G 型) 縦: 27.5 cm 以下 横: 27.5 cm 以下 中性子吸収板の吸収効果 吸収板厚さ: 0.5 cm 以上 吸収板配列: 各棚に 1 枚の吸収板を配置する。 材質: ホウ素入りステンレス鋼 (ホウ素の含有率 1.0 wt%以上) 	平成 16・01・13 原第 8 号 (平成 16 年 3 月 5 日)
	第2加工棟 	ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 形状寸法制限 (パレット数) ペレット保管パレット 1 個を搬送する。 	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 	ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 1	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 形状寸法制限 (パレット数) ペレット保管パレット 1 個を搬送する。 	5 安(核規)第 58 号 (平成 5 年 3 月 12 日)
	第2加工棟 	ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 2	<ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 形状寸法制限 (パレット数) ペレット保管パレット 1 個を搬送する。 	5 安(核規)第 58 号 (平成 5 年 3 月 12 日)

表 設備・機器の核的制限値

区分	設置場所	設備・機器名称 機器名	核的制限値	単一ユニットに係る既認可の認可番号
核燃料物質の貯蔵施設	第2加工棟 	ペレット搬送設備 No. 4 ペレットリフター	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 (パレット数) ペレット保管パレット 1 個を搬送する。	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 	ペレット搬送設備 No. 4 ペレット保管箱受台	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 (パレット数) ペレット保管パレット 1 個を取り扱う。	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 	ペレット保管ラック E 型 リフター —	・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ : 9.8 cm 以下	57 安(核規)第 692 号 (昭和 58 年 4 月 16 日)
	第2加工棟 	分析試料保管棚 —	・濃縮度 5 wt%以下 ・質量制限 質量 : 0.65 kgU235 以下	平成 19・08・28 原第 3 号 (平成 19 年 10 月 1 日)
	第2加工棟 	開発試料保管棚 —	・濃縮度 5 wt%以下 ・質量制限 質量 : 0.65 kgU235 以下	平成 17・04・28 原第 6 号 (平成 17 年 6 月 28 日)
その他の加工施設	第2加工棟 第2分析室	分析設備 粉末取扱フード No. 1 粉末取扱フード No. 2 粉末取扱フード No. 3 ドラフトチャンバ No. 1 ドラフトチャンバ No. 2 ドラフトチャンバ No. 3	・濃縮度 5 wt%以下 ・質量制限 質量 : 0.65 kgU235 以下 (第 2 分析室に持ち込むウランの総量 (分析試料保管棚を除く) を管理する。)	平成 19・08・28 原第 3 号 (平成 19 年 10 月 1 日)
	第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備 スクラップ処理装置 試料調整用フード 試料調整用フード No. 1 試料調整用フード No. 2 粉末取扱フード プレス 加熱炉 小型雰囲気可変炉	・濃縮度 5 wt%以下 ・質量制限 質量 : 0.65 kgU235 以下 (第 2 開発室に持ち込むウランの総量 (開発試料保管棚を除く) を管理する。)	平成 17・04・28 原第 6 号 (平成 17 年 6 月 28 日)

(iv) 核的制限値を設定するに当たって文献値を用いる場合は、取り扱う核燃料物質の化学的組成、濃縮度、均質・非均質の別及び減速条件を考慮した上で、最適な減速条件かつ水全反射条件における値を参照する。また、臨界計算を用いる場合は、取り扱う核燃料物質の化学的組成、濃縮度、密度、幾何学的形状及び減速条件、並びに中性子吸収材を考慮し、最も厳しい結果となるよう中性子の減速、吸収及び反射の条件を設定し、かつ、測定又は計算による誤差や誤操作を考慮して十分な裕度を見込む。臨界に達するおそれのない中性子実効増倍係数 ($K_{eff}+3\sigma$) は 0.95 以下とする。

文献値による形状寸法制限及び幾何学的形状制限 (容積制限) は、取り扱うウランの物理的状态及び均質、非均質の別を考慮し、TID-7016 Rev. 2、JAERI-1340 及び JAEA-Data/Code2009-010 により、添 5 二 (イ) の第 1 表のとおりとする。

添 5 二 (イ) の第 1 表の適用が困難な場合に適用する質量制限は、取り扱うウランの物理的状态及び均質、非均質の別を考慮し、TID-7016 Rev. 2 に示された未臨界極限值 (臨界に達するおそれのない値) の 1/2 未満の値により、添 5 二 (イ) の第 2 表のとおりとする。

添 5 二 (イ) の第 1 表及び添 5 二 (イ) の第 2 表のいずれの適用も困難な場合は、必要に応じて減速条件を制限した上で最も厳しい結果を与えるよう、中性子の減速、吸収及び反射の各条件を仮定した臨界計算により未臨界 ($K_{eff}+3\sigma \leq 0.95$) であることを確認して決定した形状寸法、質量、幾何学的形状により、添 5 二 (イ) の第 3 表のとおりとする。

添 5 二 (イ) の第 1 表 形状寸法制限值及び容積制限値 添 5 二 (イ) の第 2 表 質量制限値

添 5 二 (イ) の第 3 表 臨界計算による核的制限値

(記載 No. 2-5)

○核的制限値を有する設備・機器

[4.1-F1]

臨界計算を用いて核的制限値を設定した場合は全て、化学的組成の考慮においては酸化ウラン粉末又はペレット (燃料棒及び燃料集合体を含む) とし、濃縮度については 5 wt% 以下の濃縮ウランであることから上限の 5 wt% とし、粉末のかさ密度については実績値の最大値を踏まえて安全側に設定し、ペレット (燃料棒及び燃料集合体を含む) の密度については理論密度 100% とし、幾何学的形状及び減速条件の考慮においては最も厳しい結果となる条件 (減速条件については (記載 No. 2-10) を参照) を設定し、及び中性子吸収材の考慮においては中性子吸収材の添加量の下限を条件として設定し、反射の条件としては水全反射条件を設定した上で、測定又は計算による誤差や誤操作を考慮して十分な裕度を見込むように、中性子実効増倍係数 ($K_{eff}+3\sigma$) を 0.95 以下とする。

(v) 核的制限値を定めるに当たって参照する文献値は、公表された信頼度の十分高いものであり、また、使用する臨界計算コードは、実験値との対比がなされ、信頼度の十分高いことが立証されたものを用いる。

(1) 参考文献 (i) ~ (xiii)

(2) 臨界計算コード (i) KENO V. a モンテカルロ法による輸送計算コードであり、体系の中性子実効増倍係数を求めることができる。使用するライブラリは SCALE システムに付随する

○核的制限値を有する設備・機器

[4.1-F1]

使用した臨界計算コード KENO V. a は、米国原子力規制委員会 (NRC) が原子力施設や原子燃料容器等の許認可評価のための解析手法を標準化するために立案し、この支援の下に米国オークリッジ国立研究所 (ORNL) が開発した SCALE コードシステム (A Modular Code System for Performing Standardized Computer Analysis for Licensing Evaluation) の一部のモンテカルロ計算コードであり、臨界安全評価の分野で世界的に広く使用されているコードである。44 群ライブラリは、典型的な軽水炉スペクトルを対象として作成された詳細群ライブラリ (238 群ライブラリ) をベースとして WH 社製 PWR17 型燃料の中性子スペクトルを使って 44 群の中性子エネルギー群構造に縮約したものである。

KENO V. a コードと 44 群ライブラリの組合せについては、評価手法の信頼性が ORNL から公開された以下の資料に報告されている。

“Validation of the SCALE Broad Structure 44-Group ENDF/B-V Cross-Section Library for Use in Criticality Safety Analyses”, M. D. DeHart, S. M. Bowman, NUREG/CR-6012, ORNL/TM-12460 (1994).

この報告書には、低濃縮ウランを用いた燃料棒格子体系の臨界実験として計 59 ケース、低濃縮ウランを用いた溶液体系及び U_3O_8 粉末缶の配列体系等の均質体系とみなせる臨界実験として計 11 ケースの解析結果が掲載されている。これらを含む多数のベンチマーク計算を行って実験値との対比をし、信頼度の十分高いことが立証されたものであることを確認している。

(5) 核的制限値の変更

最新知見の反映とウランの取扱いに則し適正化を図るため、第2加工棟第2-1混合室、第2-2混合室、第2-1ペレット室、第2-1燃料棒加工室及び第2-1組立室の核的制限値を変更する。最新知見の反映として、文献値に基づく形状寸法制限である直径制限値を変更する。実際のウランの取扱いに則し適正化を図るため、粉末缶リフター及び粉末缶受台に対する制限方法を容積制限から形状寸法制限に変更し、粉末缶昇降リフト及び粉末缶移載機に対する制限方法を質量制限から形状寸法制限に変更する。また、その他の変更として、臨界計算の計算結果について、臨界計算コード KENO IV 及び臨界計算コード KENO V. a (27 群ライブラリ) を用いて計算していたものを変更し、臨界計算コード KENO V. a (44 群ライブラリ) を用いて計算したものに統一する。なお、これに伴う計算モデル及び核的制限値に変更はない。

(記載 No. 23-34)

○核的制限値を有する設備・機器

[4.1-F1]

実際のウランの取扱いに則し適正化を図るため、粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト、粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機に対する制限方法を質量制限から形状寸法制限に変更する。

粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機、粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機、粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器、供給瓶 No. 2-1 供給瓶、スクラップ保管ラック D 型 No. 2-1、スクラップ保管ラック E 型 No. 2-1 の計算結果について、使用する臨界計算コードを KENO IV 及び KENO V. a (27 群ライブラリ) から臨界計算コード KENO V. a (44 群ライブラリ) を用いて計算したものに統一する。なお、これに伴う計算モデル及び核的制限値に変更はない。

組立機 No. 1 組立定盤部、組立機 No. 1 スウェーjing部、組立機 No. 2 組立定盤部、組立機 No. 2 スウェーjing部、燃料集合体取扱機 No. 1、堅型定盤 No. 1、燃料集合体外観検査装置 No. 1、2 ton 天井クレーン No. 1、2. 8 ton 天井クレーンの核的制限値について、既認可では取り扱う燃料集合体の体数を PWR 型燃料 1 体、BWR 型燃料 2 体以下としていたものを、燃料集合体 1 体に変更する。

(vi) 核的制限値の維持・管理については以下のとおりとし、起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しないものとする。

(b) 形状寸法を核的制限値とする設備・機器は、十分な強度を有する設計とすることによって形状寸法を維持し、設備・機器の供用開始前に実施する検査により核的制限値を満足していることを確認する。

(記載 No. 2-8)

○核的制限値を有する設備・機器

[4.1-F1]

第六条（地震による損傷の防止）の要求事項に対する説明により、形状寸法を核的制限値とする設備・機器は、十分な強度を有し安全機能が損なわれないことを確認している。

(vi) 核的制限値の維持・管理については以下のとおりとし、起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しないものとする。

(c) 減速条件を管理する設備・機器については、H/U をパラメータとして、文献記載値を参照するか、又は臨界計算を実施することにより核的制限値を設定する。その際に用いる H/U の値を、当加工施設における核燃料物質の管理方法を考慮して安全側に設定し、十分裕度を持った減速度管理を行う。

(記載 No. 2-10)

○粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト、粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機、粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機、粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機、粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器、供給瓶 No. 2-1 供給瓶、スクラップ保管ラック D 型 No. 2-1、スクラップ保管ラック E 型 No. 2-1

[4. 1-F1]

減速条件を管理する設備・機器は、H/U をパラメータとして臨界計算を実施することにより核的制限値を設定している。その際、核燃料物質の状態が粉末の場合、H/U の上限を安全側に 1.0 と設定している。これは、含水率の実績値 0.5 wt% に対して 3.2 wt% に相当するものであり、これにより十分裕度を持った減速度管理を行うことができる。

(vi) 核的制限値の維持・管理については以下のとおりとし、起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しないものとする。

(d) 核的制限値を設定する設備・機器は、内部溢水に対し没水しない設計とする。

(記載 No. 2-11)

(vi) 核的制限値の維持・管理については以下のとおりとし、起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しないものとする。

(d) 減速条件を管理する設備・機器については、内部へ水が侵入しない設計とするとともに、火災時の消火水等が侵入しない対策を講じる。

(記載 No. 2-12)

○核的制限値を有する設備・機器

[4. 1-F1]

第十二条（加工施設内における溢水による損傷の防止）の要求事項に対する説明により、核的制限値を設定する設備・機器は、内部溢水に対し没水しない設計であることを確認している。また、減速条件を管理する設備・機器については、内部へ水が侵入しない設計とするとともに、火災時の消火水等が侵入しない対策を講じることを確認している。

(vi) 核的制限値の維持・管理については以下のとおりとし、起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しないものとする。

(b) また、幾何学的形状を核的制限値とする設備・機器は、十分な強度を有する設計とすることによって幾何学的形状を維持し、設備・機器の供用開始前に実施する検査により核的制限値を満足していることを確認する。

(記載 No. 2-9)

形状寸法制限又は幾何学的形状の制限の逸脱を防止するため、設備形状によりウランを取り扱う設備・機器の形状寸法又は幾何学的形状を維持するか、ペレットを焼結ボートに積載するときは、形状寸法制限の逸脱がないことを高さ制限棒で確認し、ペレットを波板に積載する場合は、積載段数を制限する。

(記載 No. 15-4)

燃料棒を燃料棒トレイに積載するときは、トレイの構造により燃料棒の段数、間隔等を管理することによって、形状寸法制限の逸脱を防止する。

(記載 No. 15-5)

○核的制限値を有する設備・機器

[4.1-F1]

設備形状によりウランを取り扱う設備・機器の形状寸法又は幾何学的形状を維持する。ペレットを焼結ボートに積載するときは、形状寸法制限の逸脱がないことを高さ制限棒で確認し、ペレットを波板に積載する場合は積載段数を制限する。また、燃料棒を燃料棒トレイに積載するときは、トレイの構造により燃料棒の段数、間隔等を管理することによって、形状寸法制限の逸脱を防止する。

粉末、ペレットや燃料棒を収納した所定の容器または燃料集合体を設備・機器に保管する貯蔵施設では、貯蔵施設内の容器等との離隔距離が逸脱することがないように、設備・機器の構造によって容器等の配列の間隔を担保する。

(記載 No. 15-8)

○核的制限値を有する設備・機器

[4.1-F1]

粉末、ペレットや燃料棒を収納した所定の容器を設備・機器に保管する貯蔵施設では、「形状寸法に対する核的制限値の設定に関する事項(記載 No. 2-2)」のとおり、核的制限値として棚配列の間隔を設定している。この棚配列の間隔について、「形状寸法の維持に関する事項(記載 No. 2-8)」に示したとおり、設備・機器の供用開始前に実施する検査により核的制限値を満足していることを確認することで、貯蔵施設内の容器等との離隔距離が逸脱することがないように設計する。

(v) 核燃料物質を不連続的に取り扱う設備・機器においては、移動先の設備・機器の核的制限値を超えない対策として、移動元からの核燃料物質の移動を制限するインターロックを設置する。

(記載 No. 2-20)

(5) 機器等の破損、故障等により核燃料物質等を外部に放出する可能性がある事象が発生することを防止し、公衆に著しい被ばくを与えないようにするため、インターロック機構を設ける設計とする。インターロック機構は、損傷時の影響に応じて、多重性又は多様性、耐震性による高い信頼性を確保する設計とする。

(記載 No. 14-8)

設備・機器においてウランを取り扱う際に質量制限の逸脱を防止するため、質量を制限するインターロックを二重化するか、質量を制限するインターロックと人的管理を組み合わせる又

は、人的管理によるダブルチェックにより管理する。核燃料物質をバッチごとに取り扱う設備・機器では、核燃料物質の移動の考慮として、移動先の設備・機器の核的制限値を満足する状態にならなければ移動元から移動させようとしても移動することができないインターロックと、人的管理を組み合わせる。また、第2分析室及び第2開発室は人的管理によるダブルチェックにより管理する。

(記載 No. 15-6)

○粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機、供給瓶 No. 2-1 供給瓶、焙焼炉 No. 2-1 破碎装置、焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード、焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機、センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤、センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置

[4.1-F2]

粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機は、粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機で取り扱われる核燃料物質と粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機内の核燃料物質の質量を粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機に設置したロードセルで計量し、質量が設定値を超える場合は粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機の閉じ込め弁を閉止し、核的制限値の逸脱を防止する。

供給瓶 No. 2-1 供給瓶は、投入される核燃料物質の質量を供給瓶 No. 2-1 供給瓶に設置したロードセルで計量し、質量が設定値を超える場合は供給瓶 No. 2-1 供給瓶閉じ込め弁を閉止し、核的制限値の逸脱を防止する。

焙焼炉 No. 2-1 破碎装置、焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フードは、移動しようとする粉末保管容器内の核燃料物質の質量が設定値を超える場合には装置の扉開閉装置に設置された電気式のインターロック錠が開錠しない。なお、焙焼炉 No. 2-1 破碎装置、焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フードに移動する核燃料物質を内包する粉末保管容器は、事前に計量登録された容器であり、装置への移動は人的管理によるダブルチェックにより管理する。

焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機は、移動しようとする核燃料物質の質量を焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉に設置した上皿電子天秤で計量し、質量が設定値を超える場合には焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機のリフターを停止し、核的制限値の逸脱を防止する。

センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤は、ペレットの研削個数をカウントし規定数量に達した場合にペレットの供給を停止し、焙焼炉 No. 2-1 運搬台車及び焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機の質量制限の逸脱を防止する。

センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置は、研磨屑回収釜の回転数を監視し、設定値を下回る場合にはペレットの供給及びセンタレス研削設備 No. 2-1 センタレス研削盤を停止し、センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置から排出する廃水を推定臨界下限濃度以下とする。

上記のインターロックの設計を[18.2-F1]に示す。また、インターロックの設計に関する基本方針書を付属書類10に示す。

なお、質量制限の逸脱を防止するため、第2分析室及び第2開発室では人的管理によるダブルチェックにより管理する。

2 安全機能を有する施設は、単一ユニットが二つ以上存在する場合において、通常時に予想される機械若しくは器具の単一の故障若しくはその誤作動又は運転員の単一の誤操作が起きた場合に、核燃料物質が臨界に達するおそれがないよう、単一ユニット相互間の適切な配置の維持若しくは単一ユニットの相互間における中性子の遮蔽材の使用又はこれらの組合せにより臨界を防止するための措置が講じられたものでなければならない。

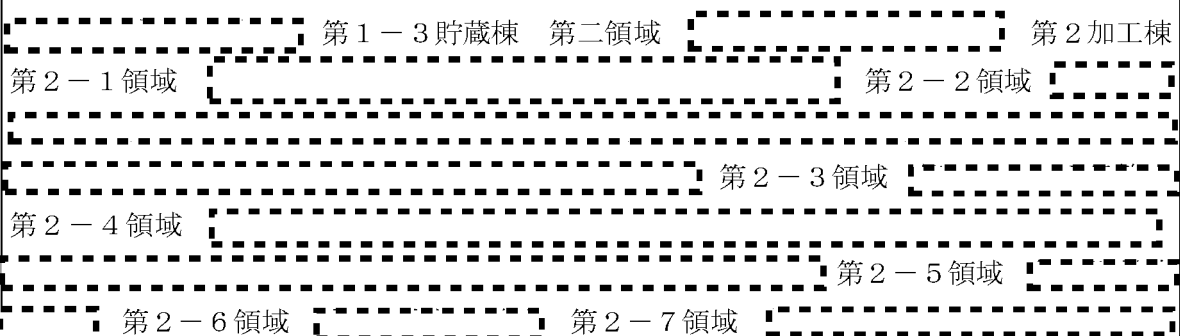
[適合性の説明]

本加工施設を、臨界安全管理上の領域に区分する。領域は臨界隔離壁又は距離によって核的に隔離し、各領域間には中性子相互作用がない設計とし、領域ごとに複数ユニットの臨界安全設計を行う。具体的な設計方法を以下に示す。なお、単一ユニット間が次の条件を満たす場合、中性子相互作用を無視し得るため、核的に隔離されているものとする。① 30.5 cm 以上の厚さのコンクリートで隔離している場合。② 単一ユニット間の距離が、3.7 m あるいは関係する単一ユニットの最大寸法のいずれよりも大きい場合。ここで、単一ユニットの最大寸法とは、単一ユニット間の中心を結ぶ直線に直交する面への単一ユニットの投影図における最大寸法をいう。

(iii) 単一ユニットの隔離による場合

各単一ユニットが次のいずれかの条件により、他の単一ユニットから隔離されている場合は、TID-7016 Rev.1 又は 10 CFR Part70 (1963 年版) により、その単一ユニットと他の単一ユニットとの相互作用はない。(a) 30.5 cm 以上の厚さのコンクリート (以下「臨界隔離壁」という。) で隔離されている場合^(註)。(b) 単一ユニット間の距離が、3.7 m あるいは関係する単一ユニットの最大寸法のいずれよりも大きい場合。ここで、単一ユニットの最大寸法とは、単一ユニット間の中心を結ぶ直線に直交する面への単一ユニットの投影図における最大寸法をいう。注。(a)における扉等の開口部については、開口部を1つのユニットとみなしてその安全性を確認する。

加工施設を臨界安全管理上、次の9つの領域に区分して管理する。第1加工棟 第一領域



各領域内の単一ユニット相互間の中性子相互作用について、第1加工棟の第一領域、第1-3貯蔵棟の第二領域、第2加工棟の第2-3領域及び第2-5領域は、いずれも独立した単一ユニットである。各領域内の設備・機器を一つの単一ユニットとし、臨界計算により核的制限値を設定することで臨界安全性を確認する。また、第2加工棟の第2-2領域及び第2-4領域の各領域内の複数ユニットの臨界安全性については、「立体角法」により単一ユニット相互間の核的に安全な配置を決定する。第2加工棟の第2-1領域、第2-6領域及び第2-7領域の各領域内の複数ユニットの臨界安全性については、信頼度の十分高いことが立証された計算コードを用いた臨界計算により、単一ユニット相互間の核

的に安全な配置を決定する。

(i) 第1加工棟及び第1-3貯蔵棟 第1加工棟及び第1-3貯蔵棟の主要な設備及び機器は、添5イ(ρ)の第1図に示すように配置し、添5ニ(ρ)の第1図に示す臨界安全管理の領域に区分して管理する。第1加工棟(第一領域)は、第1加工棟と第1-3貯蔵棟及び第2加工棟のコンクリート壁の厚さが合わせて31cm以上であるため、他の領域(第1-3貯蔵棟及び第2加工棟)との間の相互作用はないとみなすことができる。また、第1-3貯蔵棟(第二領域)は、第1-3貯蔵棟と第1加工棟及び第2加工棟のコンクリート壁の厚さが合わせて31cm以上であるため、他の領域(第1加工棟及び第2加工棟)との間の相互作用はないとみなすことができる。したがって、第一領域内の単一ユニット及び第二領域内の単一ユニットは、いずれも独立した単一ユニットである。

(ii) 第2加工棟 第2加工棟の主要な設備及び機器は添5イ(ρ)の第2図に示すように配置し、添5ニ(ρ)の第2図に示す臨界安全管理の領域に区分して管理する。第2-1領域から第2-7領域までの各領域は、その境界を臨界隔離壁により隔離するので、互いの領域間の相互作用はない。また、第2-1領域から第2-7領域においては、領域内の単一ユニットの核的制限値を定めて「立体角法」により、又は臨界計算により単一ユニット相互間は核的に安全な配置であることを確認し、第2-4領域のうち[]に設置する4つの燃料集合体保管区域は、当該領域内におけるこれらの区域以外の単一ユニットからの距離により隔離し、単一ユニットの相互間は核的に安全な配置であることを確認する。臨界安全管理の領域において、第2-2領域の[]、第2-7領域の[]については混入する可能性のある場合は、臨界安全管理上特に問題ないことを確認する。

添5ニ(ρ)の第1図 第1加工棟及び第1-3貯蔵棟の臨界安全管理の領域

添5ニ(ρ)の第2図 第2加工棟の臨界安全管理の領域

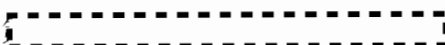
(記載 No. 2-13)

次表に示すとおり、本加工施設を臨界安全管理上の領域に区分する。

建 物	臨界安全管理上の領域	室名
第1加工棟	第一領域	
第1-3貯蔵棟 ^{注1}	第二領域	
第2加工棟	第2-1領域	
	第2-2領域	
	第2-3領域	
	第2-4領域	
	第2-5領域	
	第2-6領域	
	第2-7領域	

注1：後半申請の対象施設

各領域の隔離については次表のとおり整理としている。各領域間の隔離方法を付属書類1に示す。臨界隔離壁の存在しない箇所については距離により隔離されていることを確認している。なお、後半申請の対象については次のとおり扱っている。第二領域では核燃料物質を取り扱わない。第2-2領域では後半申請対象の各ユニットが既認可の状態が存在するものとして評価に含めているが核燃料物質の取扱い及び貯蔵を行わないため、後半申請の施設で核燃料物質が臨界に至るおそれはなく前半申請の施設の核燃料物質との中性子相互作用は生じない。

第2-4領域とに設置する4つの燃料集合体保管区域は距離により隔離されており、単一ユニット相互間は核的に安全な配置である。

輸送容器が各領域の近傍を通過する場合について、輸送容器に収納された燃料集合体は中性子相互作用を生じないため他の単一ユニットに影響を及ぼさない。

領域	隔離する領域		
	第一領域	第二領域 ^{注1}	第2-1領域～第2-7領域
第一領域	—	領域間のコンクリート壁の厚さ31 cm以上又は距離による隔離	臨界隔離壁
第二領域 ^{注1}	領域間のコンクリート壁の厚さ31 cm以上又は距離による隔離	—	臨界隔離壁又は距離による隔離
第2-1領域	臨界隔離壁	臨界隔離壁又は距離による隔離	臨界隔離壁 ^{注2}
第2-2領域	臨界隔離壁	臨界隔離壁又は距離による隔離	臨界隔離壁 ^{注2}
第2-3領域	臨界隔離壁	臨界隔離壁	臨界隔離壁 ^{注2}
第2-4領域	臨界隔離壁	臨界隔離壁又は距離による隔離	臨界隔離壁 ^{注2}
第2-5領域	臨界隔離壁	臨界隔離壁	臨界隔離壁 ^{注2}
第2-6領域	臨界隔離壁	臨界隔離壁	臨界隔離壁 ^{注2}
第2-7領域	臨界隔離壁	臨界隔離壁又は距離による隔離	臨界隔離壁 ^{注2}

注1：後半申請の領域

注2：開口部における隔離については付属書類1にて確認を行っている。

○第2-2領域、第2-3領域、第2-4領域、第2-6領域及び第2-7領域の核的制限値を有する設備・機器

[4.2-F1][4.2-F2]

立体角法又は臨界計算による複数ユニット評価では、単一ユニットの配置及び寸法に係る設計方針は既認可及び加工事業変更許可申請書に示した方針から変更はない。複数ユニットの臨界安全に係る設計方針を付属書類1に示す。

なお、第1廃棄物貯蔵棟及び第3廃棄物貯蔵棟には臨界安全管理上の領域がなく、臨界隔離壁はない。

各設備・機器が属する臨界安全管理上の領域で、単一ユニットの配置を立体角法又は臨界計算により確認する。その結果に基づいて設備・機器を配置することにより、臨界を防止する設計とする。

本申請に係る領域は、第2-2領域、第2-3領域、第2-4領域、第2-6領域及び第2-7領域である。各領域の設備・機器を単一ユニットごとにくくり、次表に示す。次表には、単一ユニットを構成する設備・機器について、後半申請の設備・機器並びに第1次設工認及び第4次設工認において申請済みの設備・機器を含めて示している。

領域内の単一ユニットの核的制限値を定め、立体角法又は臨界計算により単一ユニット相互間は核的に安全な配置であることを確認する（(記載No. 2-14)参照）。

核燃料物質の臨界防止に係る複数ユニットの臨界安全評価について、第2-4領域に関し第1次設工認において申請済みの燃料集合体保管ラックE型 No. 1 の撤去を反映したことのほかには、既認可からの変更はない。

○燃料棒トレイ置台、脱ガス設備 No. 1 真空加熱炉部、脱ガス設備 No. 1 運搬台車
[4.2-F1]

立体角法による複数ユニット評価における燃料棒トレイ置台及び脱ガス設備 No. 1 に係るウランの取扱いについては、既認可において「PWR型6段以下又はBWR型5段以下のトレイ段数で取り扱う。」としていたものを、加工事業変更許可において「トレイ段数5段以下で取り扱う。」に見直している。これは、PWR型とBWR型の燃料棒の取扱いを揃える適正化のためであり設備の構造を変更するものではないため、これらの設備から構成される単一ユニットの大きさに変更はない。したがって、立体角法による複数ユニット評価では、当該ユニットの配置及び寸法に係る設計方針は既認可から変更はない。

安全機能を有する施設を次表に示す。

表 安全機能を有する施設（組立施設）

臨界防止：クレーン2個の近接防止構造

(記載No. 14-11)

○2 ton 天井クレーン No. 1、2.8 ton 天井クレーン
[4.2-F1]

2 ton 天井クレーン No. 1 及び2.8 ton 天井クレーンは、搬送元である第2-4領域及び搬送先である第2-6領域において単一ユニットを設定しており、搬送中の状態を複数ユニットの臨界安全評価に包含している。また、2 ton 天井クレーン No. 1 及び2.8 ton 天井クレーンは設備自身の幅と近接防止構造によって、設備間を密着させたとしても搬送する燃料集合体間の距離を3.7 m以上に保持する。したがって単一ユニット間の隔離の条件を満たすことから、2 ton 天井クレーン No. 1 及び2.8 ton 天井クレーンで取り扱う燃料集合体の間で中性子相互作用は生じない。

建物	領域	室名	単一ユニット	設備・機器名称 機器名	複数ユニットに係る既認可の認可番号
			Unit No.		
第2加工棟	第2-2領域		2-2(1) 粉末缶リフター 粉末缶受台	粉末缶リフター 一注3 粉末缶受台 一注3	原管研発第1312112号 (平成25年12月13日)
			2-2(2) 粉末缶台車	原料搬送設備 No.2 粉末缶台車注1	
			2-2(3) 粉末投入台	粉末投入台 一注3	
			2-2(4) 粉末混合機	粉末混合機 No.1 一注3	
			2-2(5) 大型供給瓶	大型供給瓶 一注3	
			2-2(6) 粉末取出し台	粉末取出し台 一注3	
			2-2(7) 粉末集塵機	粉末集塵機 (粉末混合機) 一注3	
			2-2(8) グローブボックス	焙焼炉 No.1 グローブボックス No.1 注3	
			2-2(9) 焙焼炉	焙焼炉 No.1 焙焼炉注3	
			2-2(10) 運搬台車 (粉末)	運搬台車 No.2 一注3	
			2-2(11) 計量設備架台	計量設備架台 No.1 一注3	
			2-2(12) スクラップ保管ラックC型	スクラップ保管ラックC型 No.1 一注3	
			2-2(13) スクラップ保管ラックD型	スクラップ保管ラックD型 No.1 一注3	
			2-2(14) 粉末供給機	粉末供給機 一注3	
			2-2(15) 粉末集塵機	粉末集塵機 (プレス) 一注3	
			2-2(16) プレス ペレット搬送コンベア	プレス No.1 一注3 ペレット搬送設備 No.1 ペレット搬送コンベア ペレット搬送コンベア部注3 ペレット搬送設備 No.1 ペレット搬送コンベア ペレット抜取検査装置部注3 ペレット搬送設備 No.1 ペレット搬送コンベア 抜取ペレット移載部注3 ペレット搬送設備 No.1 ペレット搬送コンベア 圧粉ペレット移載部注3 ペレット搬送設備 No.1 ボート段積装置 ボート搬送部注3	
			2-2(17) ボート段積装置 ボート移載装置 ボート搬送装置	ペレット搬送設備 No.1 ボート段積装置 ボート搬送部注3 ペレット搬送設備 No.1 ボート段積装置 段積部注3 ペレット搬送設備 No.1 ボート段積装置 移載部注3	
			2-2(18) 連続焼結炉	連続焼結炉 No.1 一注3	
			2-2(19) センタレス研削盤・洗浄機 解体装置 ペレット供給機 運搬台車 ペレット乾燥機 ペレット搬送設備 No.1-2 ペレット移載装置 波板搬送装置 ペレット搬送設備 No.2	センタレス研削設備 No.1 センタレス研削部注3 センタレス研削設備 No.1 ペレット洗浄部注3 ペレット搬送装置 No.1 解体装置 解体部注3 センタレス研削設備 No.1 ペレット供給機注3 運搬台車 No.1 一注3 ペレット乾燥機 No.1 一注3 ペレット搬送設備 No.1-2 ペレット移載装置 ペレット搬送部注3 ペレット搬送設備 No.1-2 ペレット移載装置 ペレット移載部注3 ペレット搬送設備 No.1-2 ペレット移載装置 ペレット抜取検査部注3 ペレット搬送装置 No.1-2 波板搬送装置 外観検査装置部注3 ペレット搬送装置 No.1-2 波板搬送装置 波板搬入、搬出部注3 ペレット搬送装置 No.1-2 波板搬送装置 波板移載部注3 ペレット搬送装置 No.1-2 波板搬送装置 波板移載装置部注3 ペレット搬送設備 No.2 一注3	
			2-2(20) 研磨屑回収装置	センタレス研削設備 No.1 研磨屑回収装置注3	
			2-2(21) 研磨屑乾燥機	センタレス研削設備 No.1 研磨屑乾燥機注3	
			2-2(22) 計量設備架台	計量設備架台 No.3 注3 一	
			2-2(23) ペレット一時保管台	ペレット一時保管台 No.1 注3 一	
			2-2(24) ペレット保管ラックC型	ペレット保管ラックC型 No.1 注3 一	

建物	領域	室名	単一ユニット		設備・機器名称 機器名	複数ユニットに係る既認可の認可番号
			Unit No.			
第2加工棟	第2-2領域		2-2(25)	粉末缶昇降リフト 粉末缶移載機	粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト — 粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶移載機 —	原管研発第1312112号 (平成25年12月13日)
			2-2(26)	粉末混合機 粉末搬送機(粉末搬送容器) 粉末投入機	粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 — 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器 粉末混合機 No.2-1 粉末投入機 —	
			2-2(27)	粉末搬送機(粉末搬送容器) 供給瓶	粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器 供給瓶 No.2-1 供給瓶	
			2-2(28)	プレス	プレス No.2-1 —	
			2-2(29)	研磨屑乾燥機	焙焼炉 No.2-1 研磨屑乾燥機	
			2-2(30)	破碎装置	焙焼炉 No.2-1 破碎装置	
			2-2(31)	粉末取扱フード	焙焼炉 No.2-1 粉末取扱フード	
			2-2(32)	粉末取扱機	焙焼炉 No.2-1 粉末取扱機	
			2-2(33)	焙焼炉	焙焼炉 No.2-1 焙焼炉	
			2-2(34)	計量設備架台	計量設備架台 No.4 —	
			2-2(35)	スクラップ保管ラックF型	スクラップ保管ラックF型 No.2-1 —	
			2-2(36)	スクラップ保管ラックD型	スクラップ保管ラックD型 No.2-1 —	
			2-2(37)	スクラップ保管ラックE型	スクラップ保管ラックE型 No.2-1 —	
			2-2(38)	圧粉ペレット搬送装置	焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部 焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部 焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット抜取部	
			2-2(39)	ボート搬送装置	焼結炉搬送機 No.2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部 焼結炉搬送機 No.2-1 ボート搬送装置 段積装置部	
			2-2(40)	有軌道搬送装置 連続焼結炉 焼結ボート置台	有軌道搬送装置 — 連続焼結炉 No.2-1 — 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 焼結ボート置台 焼結ボート解体部	
			2-2(41)	ペレット移載機 SUSトレイ保管台 ペレット供給機	ペレット搬送設備 No.2-1 ペレット移載部 ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ搬送部 ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台部 センタレス研削装置 No.2-1 ペレット供給機	
			2-2(42)	センタレス研削設備	センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤	
			2-2(43)	ペレット搬送装置 ペレット乾燥機 ペレット検査台 ペレット移載装置 波板移載装置	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No.1部 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No.2部 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 目視検査部 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット抜取部 ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部 ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 波板移載部	
			2-2(44)	研磨屑回収装置 運搬台車	センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置 焙焼炉 No.2-1 運搬台車 —	
			2-2(45)	研削液タンク	センタレス研削装置 No.2-1 研削液タンク	
			2-2(46)	運搬台車	スクラップ保管ラックF型運搬台車 —	
			2-2(47)	計量設備架台	計量設備架台 No.7 —	
			2-2(48)	ペレット保管ラックD型	ペレット保管ラックD型 No.2-1 —	

建物	領域	室名	単一ユニット		設備・機器名称 機器名		複数ユニットに係る既認可の認可番号
			Unit No.				
第2加工棟	第2-2領域		2-2(49)	ペレット検査台 運搬台車	ペレット検査台 No.1 — ペレット運搬台車 No.3 —		原管研発第 1312112号 (平成25年 12月13日)
	第2-3領域		2-3(1)	ペレット保管ラックB型	ペレット保管ラックB型 No.1 — ^{注1} ペレット搬送設備 No.3 ペレットスタッカクレーン ^{注1} ペレット搬送設備 No.3 ペレット保管箱台車 ペレット搬送設備 No.3 ペレット保管箱台車 No.1 ペレット搬送設備 No.3 ペレット保管箱台車 No.2 ペレット搬送設備 No.4 ペレットリフター	— ^{注2}	
	第2-4領域		2-4(1)	ペレット搬送設備 No.4 ペレット検査台 ペレット編成挿入機 燃料棒解体装置 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒搬送設備 No.8	ペレット搬送設備 No.4 ペレットリフター ペレット搬送設備 No.4 ペレット保管箱受台 ペレット検査台 No.2 — ^{注1} ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱置上部 ^{注1} ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱搬送部 ^{注1} ペレット編成挿入機 No.1 波板移載部 ^{注1} ペレット編成挿入機 No.1 ペレット編成挿入部 ^{注1} 燃料棒解体装置 No.1 — ^{注1} 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載(1)部 ^{注1} 燃料棒搬送設備 No.1 被覆管コンベア部 ^{注1} 燃料棒搬送設備 No.1 除染コンベア部 ^{注1} 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒トレイ移載部 ^{注1} 燃料棒搬送設備 No.8 燃料棒移載 No.8-1部 ^{注1} 燃料棒搬送設備 No.8 燃料棒移載 No.8-2部 ^{注1}	平成17・04・ 28原第6号 (平成17年 6月28日)	
			2-4(2)	燃料棒トレイ置台 脱ガス装置	燃料棒トレイ置台 — ^{注1} 脱ガス設備 No.1 真空加熱炉部 ^{注1} 脱ガス設備 No.1 運搬台車 ^{注1}		
			2-4(3)	第二端栓溶接装置 燃料棒搬送設備 No.2 燃料棒搬送設備 No.3 燃料棒搬送設備 No.9	第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-1部 ^{注1} 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-1部 ^{注1} 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-2部 ^{注1} 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-2部 ^{注1} 燃料棒搬送設備 No.2 燃料棒移送装置(A) — ^{注1} 燃料棒搬送設備 No.3 燃料棒移載装置(2) — ^{注1} 燃料棒搬送設備 No.9 — ^{注1}		
				X線透過試験機 ヘリウムリーク試験機 燃料棒検査台 燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒搬送設備 No.9	X線透過試験機 No.1 — ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入部 ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験部 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送(B)部 燃料棒検査台 No.1 石定盤部 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送(C)部 燃料棒搬送設備 No.4 ストックコンベア(1)部 燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載(3)部 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載(4)部 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(1)部 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(2)部 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア(1)部 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア(2)部 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部 燃料棒搬送設備 No.6 ストックコンベア(2)部 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(6)部 燃料棒搬送設備 No.9 — ^{注1}		

建物	領域	室名	単一ユニット		設備・機器名称 機器名	複数ユニットに係る既認可の認可番号				
			Unit No.							
第2加工棟	第2-4領域		2-4(4)	ペレット一時保管台	ペレット一時保管台 一注1	平成17・04・28原第6号 (平成17年6月28日)				
			2-4(5)	ペレット検査装置	ペレット検査装置 No.5 一注1					
			2-4(6)	ペレット編成挿入機 燃料棒搬送設備 No.8	ペレット編成挿入機 No.2-1 ペレット保管箱搬送部注1 ペレット編成挿入機 No.2-1 ペレット編成挿入部注1 燃料棒搬送設備 No.8 被覆管コンベア No.8-1部注1 燃料棒搬送設備 No.8 燃料棒移載 No.8-1部注1					
			2-4(7)	燃料棒解体装置	燃料棒解体装置 No.2 一注1					
			2-4(8)	計量設備架台	計量設備架台 No.9 一注1					
			2-4(9)	計量設備架台	計量設備架台 No.10 一注1					
			2-4(10)	ペレット保管ラックE型	ペレット保管ラックE型 No.2-1 一注1					
			2-4(11)	ペレット保管ラックE型リフター	ペレット保管ラックE型リフター 一					
			2-4(12)	燃料棒挿入装置	組立機 No.1 燃料棒挿入装置(1) 一					
			2-4(13)	燃料棒挿入装置	組立機 No.2 燃料棒挿入装置(1) 一					
			2-4(14)	組立機	組立機 No.1 組立定盤部 組立機 No.1 スウェーピング部					
			2-4(15)	組立機	組立機 No.2 組立定盤部 組立機 No.2 スウェーピング部					
			2-4(16)	燃料集合体取扱機	燃料集合体取扱機 No.1 一					
			2-4(17)	堅型定盤	堅型定盤 No.1 一					
			2-4(18)	燃料集合体外観検査装置	燃料集合体外観検査装置 No.1 一					
			2-4(19)	立会検査定盤	立会検査定盤 No.1 燃料棒移送(D)部 立会検査定盤 No.1 石定盤部 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送(E)部					
			第2-16領域	第2-6領域(南側)			2-6(1)	燃料集合体保管ラックC型	燃料集合体保管ラックC型 No.1 一注1	平成17・04・28原第6号 (平成17年6月28日)
							2-6(2)	燃料集合体保管ラックD型	燃料集合体保管ラックD型 No.1 一注1	
				第2-6領域(北側)	2-6(3)		燃料集合体保管ラックC型	燃料集合体保管ラックC型 No.2 一注1		
第2-7領域			2-7(1)	分析設備全体	分析設備 粉末取扱フード No.1 分析設備 粉末取扱フード No.2 分析設備 粉末取扱フード No.3 分析設備 ドラフトチャンバ No.1 分析設備 ドラフトチャンバ No.2 分析設備 ドラフトチャンバ No.3	平成19・08・28原第3号 (平成19年10月1日)				
			2-7(2)	試料保管棚	分析試料保管棚 一					
			2-7(3)	実験設備全体	燃料開発設備 スクラップ処理装置 燃料開発設備 試料調整用フード 燃料開発設備 試料調整用フード No.1 燃料開発設備 試料調整用フード No.2 燃料開発設備 粉末取扱フード 燃料開発設備 プレス 燃料開発設備 加熱炉 燃料開発設備 小型雰囲気可変炉					
			2-7(4)	試料保管棚	開発試料保管棚 一					

注1：第1次設工認、第4次設工認にて申請済み。

注2：第2-3領域は、独立した単一ユニットのみで構成するため、複数ユニット評価は不要。

注3：後半申請の施設。

(i) 単一ユニット相互間は核的に安全な配置であることを立体角法又は臨界計算により確認し、それぞれの単一ユニットをその結果に基づいて配置する。なお、立体角法とは、中性子相互作用を考慮した複数ユニットの未臨界性を単一ユニット間の立体角の総和を求めることにより確認する手法である。

複数ユニットの臨界安全は、各単一ユニットを次のいずれかの方法により核的に安全な配置とすることにより確保する。

- (i) 立体角法による場合
- (ii) 臨界計算による場合

(記載 No. 2-14)

○第2-2領域、第2-3領域、第2-4領域、第2-6領域及び第2-7領域の核的制限値を有する設備・機器

[4.2-F1][4.2-F2]

本申請に係る臨界安全管理上の各領域に対し、単一ユニット相互間が核的に安全な配置であること（複数ユニットの臨界安全）を、以下に示す方法で確認する。

核燃料物質の臨界防止に係る設計方針を付属書類1に示す。

領域	複数ユニットの臨界安全の評価方法
第2-1領域 ^{*1}	臨界計算
第2-2領域	立体角法
第2-3領域	(独立した単一ユニット) ^{*2}
第2-4領域	立体角法
第2-5領域 ^{*1}	(独立した単一ユニット) ^{*2}
第2-6領域	臨界計算
第2-7領域	臨界計算

*1 第1次設工認において申請済み。

*2 独立した単一ユニットは、領域内に単一ユニットが一つだけ存在する設計であるため、領域内で単一ユニット相互間が核的に安全な配置であることを確認する対象にならないことを示す。

臨界安全管理上の領域内に単一ユニットが2つ以上存在する場合における核的に安全な配置の設計については、設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、建物（第2加工棟）の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。

ここで、本申請の対象のうち、燃料集合体保管ラックC型No.2を設置する第2-6領域（北側）においては、1つの単一ユニットのみを配置する設計とする。この場合、当該領域内に単一ユニットが2つ以上存在しないことから複数ユニット評価は不要であるが、当該領域内に単一ユニットが2つ以上存在する場合と同様に、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定することで核的に安全な配置の設計を担保する。

(ii) 立体角法により核的に安全な配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30 cm以上とし、立体角の総和 Ω (ステラジアン) が次式を満たすように各単一ユニットの配置を決定する。 $\Omega \leq 9-10 \times K_{eff}$ ここで、上式における K_{eff} は、単一ユニットの中性子実効増倍係数であり、立体角法に適用できる K_{eff} を0.8以下とする。臨界計算により核的制限値を設定した場合は最適な減速条件及び $+3\sigma$ を考慮した上で、単一ユニット間の中性子相互作用を最も厳しく取り扱うものとして反射体なしの中性子実効増倍係数とする。公表された信頼度の十分高い文献を参照して、形状寸法による核的制限値を設定した場合は0.8とし、質量による核的制限値を設定した場合は0.65とする。

(ii) 立体角法により核的に安全な配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30 cm以上とし、立体角の総和 Ω (ステラジアン) が次式を満たすように各単一ユニットの配置を決定する。 $\Omega \leq 9-10 \times K_{eff}$ ここで、上式における K_{eff} は、単一ユニットの中性子実効増倍係数であり、立体角法に適用できる K_{eff} を0.8以下とする。臨界計算により核的制限値を設定した場合は最適な減速条件及び $+3\sigma$ を考慮した上で、単一ユニット間の中性子相互作用を最も厳しく取り扱うものとして反射体なしの中性子実効増倍係数とする。公表された信頼度の十分高い文献を参照して、形状寸法による核的制限値を設定した場合は0.8とし、質量による核的制限値を設定した場合は0.65とする。また、臨界計算により核的に安全な配置を定めるに当たっては、信頼性の高い臨界解析コードを用い、最適な減速条件及び水全反射の条件で中性子実効増倍係数 ($K_{eff}+3\sigma$) が0.95以下となるように各単一ユニットの配置を決定する。

(i) 立体角法による場合

立体角法による単一ユニット間の相互作用は、TID-7016 Rev. 2により次の基準に従う。(a)各単一ユニット間の面間距離は30 cm以上とする。(b)単一ユニットの K_{eff} は0.8以下とする。(c)立体角の計算はTID-7016 Rev. 2の方法に従う。許容される立体角は6ステラジアンを超えないものとする。(d)相互作用の評価に使用する単一ユニットの K_{eff} は次により算出する。

*添5ニ(イ)第1表で定めた形状寸法制限値又は容積制限値が適用されている単一ユニットでは、 K_{eff} は0.8^(注)とする。*添5ニ(イ)第2表で定めた質量制限値が適用されている単一ユニットでは、 K_{eff} は0.65^(注)とする。* K_{eff} を臨界計算により求める場合は、原則として最適な減速条件で反射体がない条件で求める。注. 10 CFR Part70 (1963年版)による。

(e) (c)及び(d)で求めた立体角 Ω と K_{eff} が、次式を満たすようにする。 Ω (ステラジアン) $\leq (9-10 \times K_{eff})$ (TID-7016 Rev. 2 (4.9) 式による。)

(記載 No. 2-15)

○第2-2領域、第2-4領域の核的制限値を有する設備・機器

[4.2-F1]

核的に安全な配置を定めるに当たって用いた立体角法は、TID-7016 Rev. 2*を参考としており、公表された信頼度の十分高い評価手法である。

立体角法による単一ユニット間の相互作用は、TID-7016 Rev. 2により次の基準に従う。

(a) 各単一ユニット間の面間距離は30 cm以上とする。

(b) 各単一ユニットの K_{eff} は0.8以下とする。

(c) 立体角の計算はTID-7016 Rev. 2の方法に従う。

許容される立体角は6ステラジアンを超えないものとする。

(d) 相互作用の評価に使用する単一ユニットの K_{eff} は次により算出する。

*添5ニ(イ)第1表で定めた形状寸法制限値又は容積制限値が適用されている単一ユニットでは、 K_{eff} は0.8とする。

*添5ニ(イ)第2表で定めた質量制限値が適用されている単一ユニットでは、 K_{eff} は0.65とする。

* K_{eff} を臨界計算により求める場合は、原則として最適な減速条件で反射体がない条件で求める。

(10 CFR Part70 (1963年版)による。)

(e) (c)及び(d)で求めた立体角 Ω と K_{eff} が、次式を満たすようにする。

$$\Omega \text{ (ステラジアン)} \leq (9-10 \times K_{eff})$$

(TID-7016 Rev.2 (4.9)式による。)

※: TID-7016 Rev.2 “Nuclear Safety Guide” J. T. Thomas (1978).

(ii) 臨界計算により核的に安全な配置を定めるに当たっては、信頼性の高い臨界解析コードを用い、最適な減速条件及び水全反射の条件で中性子実効増倍係数 ($K_{eff}+3\sigma$) が0.95以下となるように各単一ユニットの配置を決定する。

(ii) 臨界計算による場合

単一ユニット間の相互作用を臨界計算により評価する場合には、検証された臨界計算コードを使用して、原則として最も効率の良い中性子減速条件を考慮した体系において、 K_{eff} を計算し、十分に未臨界 ($K_{eff}+3\sigma \leq 0.95$) となるようにする。

(記載 No. 2-16)

(iii) 核的に安全な配置を定めるに当たって参考とする手引書、文献等は、公表された信頼度の十分高いものであり、また、使用する臨界計算コードは、実験値との対比がなされ、信頼度の十分高いことが立証されたものを用いる。

(1) 参考文献 (i)~(xiii)

(2) 臨界計算コード KENO V. a モンテカルロ法による輸送計算コードであり、体系の中性子実効増倍係数を求めることができる。使用するライブラリは SCALE システムに付随する ENDF/B-V 44 群セットである。

(記載 No. 2-17)

(5) 核的制限値の変更

・最新知見の反映とウランの取扱いに則し適正化を図るため、第2加工棟第2-1混合室、第2-2混合室、第2-1ペレット室、第2-1燃料棒加工室及び第2-1組立室の核的制限値を変更する。最新知見の反映として、文献値に基づく形状寸法制限である直径制限値を変更する。実際のウランの取扱いに則し適正化を図るため、粉末缶リフター及び粉末缶受台に対する制限方法を容積制限から形状寸法制限に変更し、粉末缶昇降リフト及び粉末缶移載機に対する制限方法を質量制限から形状寸法制限に変更する。また、その他の変更として、臨界計算の計算結果について、臨界計算コード KENO IV 及び臨界計算コード KENO V. a (27 群ライブラリ) を用いて計算していたものを変更し、臨界計算コード KENO V. a (44 群ライブラリ) を用いて

計算したものに統一する。なお、これに伴う計算モデル及び核的制限値に変更はない。

(記載 No. 23-34)

○第2-6領域、第2-7領域の核的制限値を有する設備・機器

[4.2-F2]

複数ユニットの臨界安全評価に使用した臨界計算コードは、単一ユニットの臨界安全評価と同じく KENO V.a コードであり、44 群ライブラリを組み合わせ用いた（付属書類 1 参照）。KENO V.a コードと 44 群ライブラリの組合せは、(記載 No. 2-6) に示したとおり、実験値との対比をし、信頼度の十分高いことが立証されたものである。計算結果は最適減速条件下において十分に未臨界 ($K_{eff}+3\sigma$ が 0.95 以下) であることを確認している。

(iv) 核的に安全な配置の維持については以下のとおりとし、起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しないものとする。

(a) 十分な強度を有するように床、壁又は屋根に固定する構造とすることで設備・機器の大きさ、配列及び間隔を維持し、設備・機器の供用開始前に実施する検査により設備・機器の大きさ、配列及び間隔を満足していることを確認する。

(記載 No. 2-18)

○第2-2領域、第2-3領域、第2-4領域、第2-6領域及び第2-7領域の核的制限値を有する設備・機器

[4.2-F1][4.2-F2]

第六条（地震による損傷の防止）の要求事項に対する説明により、設備・機器の大きさ、配列及び間隔を維持するよう、十分な強度を有するように床、壁又は屋根に固定する設計とする。

(iv) 核的に安全な配置の維持については以下のとおりとし、起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しないものとする。

(b) 核的に隔離されている領域内でウランを移動する場合には、管理された所定の容器に入れるとともに、当該領域内の他の設備・機器との間に、核的に安全な配置を保持するように通路を定める。

(記載 No. 2-19)

加工施設におけるウランを取り扱う各工程において、設備・機器間の離隔距離が逸脱することがないように床等に固定する。

(記載 No. 15-7)

粉末、ペレットや燃料棒を収納した所定の容器または燃料集合体を貯蔵施設から加工施設の各工程へ搬送する際などの容器等と設備間の離隔距離については、固定した軌道上を走行する台車に容器を積載すること又は定められた経路上で運搬台車を用いることにより、他設備

○第2-2領域、第2-3領域、第2-4領域、第2-6領域及び第2-7領域の核的制限値を有する設備・機器

[4.2-F1][4.2-F2]

加工施設のウランを取り扱う各工程の設備・機器、粉末、ペレットを収納した所定の容器を貯蔵施設から加工施設の各工程へ搬送する設備・機器では、「単一ユニットの核的に安全な配置の確認に関する事項(記載 No. 2-14)」に示したとおり、単一ユニット相互間は核的に安全な配置であることを立体角法又は臨界計算により確認し、それぞれの単一ユニットをその結果に基づいて配置する。この配置について、「設備・機器の大きさ、配列及び間隔の維持に関する事項(記載 No. 2-18)」に示したとおり、設備・機器の供用開始前に実施する検査により設備・機器の大きさ、配列及び間隔を満足していることを確認することで、設備・機器間の離隔距離、固定した軌道上を走行する台車と他設備との離隔距離が逸脱することがないように設計する。

○焙焼炉 No. 2-1 運搬台車、スクラップ保管ラック F 型運搬台車、ペレット運搬台車 No. 3
[4.2-F1]

領域内におけるウランの移動の際には、核的に安全な配置を保持するように保安規定に基づいて通路を定めており、経路上を定められた運搬台車を用いて運搬することを保安規定に基づいて管理する。通路上における運搬が核的に安全であることを、付属書類 1 に示す。

なお、燃料棒運搬台車 No. 1 については取り扱う核燃料物質は燃料棒 1 本のみであり、枝管の取扱いにより単一ユニットとしては取り扱わず、核的に安全であるから運搬する通路は定めない。

(vii) 核燃料物質を搬送する設備・機器において、搬送元及び搬送先の各々に単一ユニットとしての核的制限値を設定する場合には、それらをつなぐ搬送部の数と直径に応じた中性子相互作用（枝管の取扱い）を考慮することにより、複数ユニットとしての臨界防止上の影響の有無を評価し、搬送部と搬送元及び搬送先の配置を設定する。

(iv) 枝管の取扱い 核燃料物質を搬送する設備・機器において、搬送元及び搬送先の各々に単一ユニットとしての核的制限値を設定する場合には、それらをつなぐ搬送部の数と直径に応じた中性子相互作用を考慮することにより、JAERI 1340 図 3.9 又は臨界計算に基づいて複数ユニットとしての臨界防止上の影響の有無を評価し、搬送部と搬送元及び搬送先の配置を設定する。

(記載 No. 2-22)

○センタレス研削装置 No. 2-1 配管、燃料棒運搬台車 No. 1

[4. 2-F2]

核燃料物質を搬送する設備・機器において、搬送元及び搬送先の各々に単一ユニットとしての核的制限値を設定する場合には、それらをつなぐ搬送部の数と直径に応じた中性子相互作用（枝管の取扱い）を考慮することにより、JAERI 1340 図 3.9 又は臨界計算に基づいて複数ユニットとしての臨界防止上の影響の有無を評価し、搬送部と搬送元及び搬送先の配置を設定する。なお、センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機については、核燃料物質を取り扱う部位の寸法が搬送元である {2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤の核的制限値（厚さ）の範囲内であり、核的制限値を設けず複数ユニットとして臨界防止上の影響はないことを確認している。

3 臨界質量以上のウラン（ウラン二三五の量のウランの総量に対する比率が百分の五を超えるものに限る。）又はプルトニウムを取り扱う加工施設には、臨界警報設備その他の臨界事故を防止するために必要な設備が設けられていなければならない。

[適合性の説明]

本加工施設では、濃縮度 5 wt%を超えるウラン及びプルトニウムのいずれも取り扱わないため、該当しない。

(安全機能を有する施設の地盤)

第五条 安全機能を有する施設は、事業許可基準規則第六条第一項の地震力が作用した場合においても当該安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置されたものでなければならない。

[適合性の説明]

安全機能を有する施設のうち、建物・構築物及び屋外に設置する設備・機器は、地盤の特性等を考慮した適切な基礎構造とし、必要に応じて地盤改良等を行い、自重及び通常時の荷重等に加え、地震力が作用した場合においても、当該安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設ける設計とする。

加工施設の建物・構築物は、設置する地盤の特性に応じた基礎構造とし、自重及び通常時に作用する荷重に加えて、耐震重要度分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、接地圧が地盤の許容応力度を超えない設計とする。

直接基礎の場合は、必要に応じて地盤改良等を行い、N値 10 以上（小規模の建物は、平板載荷試験により直接地盤の許容応力度を求める場合がある）の地盤に直接支持させ、杭基礎の場合はN値 30 以上の地盤に支持させる設計とする。

(記載 No. 6-1)

なお、敷地内の表層には沖積層及び盛土が一部存在するが、加工施設の建物は洪積層である大阪層群（泉南累層）に直接支持させる設計とし、万一沖積層が液状化したとしても建物が直接的な影響を受け沈下することがない設計とする。

本加工施設の地盤は、別添 3 「ロ. 地盤」に示すとおり、敷地内の一部の表層には人工盛土及び沖積層が存在するが、これらの方には約 258 万年前の洪積層である大阪層群（泉南累層）が存在する。大阪層群（泉南累層）の粘土層は十分過圧密な状態であり、建物の重量が作用したとしても圧密が進行することはない。（別添 3 ロ (ハ) - 1）

また、別添 3 「ニ. 地震」に示すとおり、大阪層群（泉南累層）の砂質土層は、地震が発生したとしても液状化の可能性はない。（別添 3 ニ (ニ) - 1）

以上より、加工施設の建物は安定した洪積層である大阪層群（泉南累層）に支持させることとする。

(記載 No. 6-2)

揺すり込み沈下は、人工盛土や、地階又は基礎工事等の地下工事完了後に建物周囲を埋め戻した部分等において、地震時の震動で締め固めが進行し沈下を生じる現象である。加工施設の建物は、洪積層である大阪層群（泉南累層）に支持させるため、建物本体が揺すり込みに伴い沈下することはない。

加工施設の建物周囲の埋め戻し部分又は人工盛土部分で支持しているものとしては、小屋類、浄化槽、空調室外機等があるが、第 2 加工棟の外壁に接して設置している可燃性ガスボンベを収納するボンベ置場は、外部火災の観点から第 1 高圧ガス貯蔵施設（液化アンモニアタンク）とともに高台に移設することで離隔距離を確保することから、揺すり込み沈下は加工施設の安全機能に影響を与えるものではない。

(記載 No. 6-3)

建物の基礎形式と支持層の深さの組み合わせについては、建物に常時作用する荷重（建物自重、収容する設備・機器の重量など）が作用した場合（長期荷重時）、及び、常時作用する荷重に加えて耐震重要度分類に応じて算出する地震力が作用した場合（短期荷重時）に、建物が地盤に及ぼす荷重から長期及び短期の接地圧を求め、それぞれ平成 13 年国土交通省告示第 1113 号（最終改正 平成 19 年第 1232 号）から求まる長期及び短期の地盤の許容応力度を超えることがない組合せを選択する。

（記載 No. 6-4）

建物・構築物は地盤の特性等を考慮した適切な基礎構造とし、必要に応じて地盤改良等を行い、自重及び通常時の荷重等に加え、地震力が作用した場合においても、当該安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設ける設計とする。

○第 1 廃棄物貯蔵棟

[5. 1-B1]

第 1 廃棄物貯蔵棟は自重及び通常時の荷重等に加え、地震力が作用した場合においても第 1 廃棄物貯蔵棟を十分に支持することができる地盤（支持層）が、比較的深い場所にあるため、基礎構造は杭基礎とし、洪積層で N 値 30 以上の地盤で支持する設計とする。

第 1 廃棄物貯蔵棟の 1 階の床は 1-2 通り間/C-D 通り間を除いて土間コンクリートを採用しているが、土間コンクリートを支持する表層地盤は平板載荷試験において、土間コンクリートの自重と 1 階の積載荷重を十分に支持することができることを確認している。

第 1 廃棄物貯蔵棟は耐震重要度分類第 2 類とする。

○第 3 廃棄物貯蔵棟

[5. 1-B1]

第 3 廃棄物貯蔵棟は自重及び通常時の荷重等に加え、地震力が作用した場合においても第 3 廃棄物貯蔵棟を十分に支持することができる地盤（支持層）が、比較的深い場所にあるため、基礎構造は杭基礎とし、洪積層で N 値 30 以上の地盤で支持する設計とする。

第 3 廃棄物貯蔵棟の 1 階の床は土間コンクリートを採用しているが、土間コンクリートを支持する表層地盤は平板載荷試験において、土間コンクリートの自重と 1 階の積載荷重を十分に支持することができることを確認している。

第 3 廃棄物貯蔵棟は耐震重要度分類第 3 類とする。

○発電機・ポンプ棟

[5. 1-B1]

発電機・ポンプ棟は平屋建ての小規模な建築物であり、自重が軽いことから、通常時の荷重等に加え、地震力が作用した場合においても発電機・ポンプ棟を十分に支持することができる地盤（支持層）が地表面近くにある。このため、基礎構造は直接基礎とし、洪積層で N 値 10 以上の地盤で支持する設計とする。発電機棟は直接基礎のうち布基礎を採用し、ポンプ棟は地下に消火栓用の消火栓水槽等を設けるためにべた基礎を採用する。

発電機棟の1階の床は土間コンクリートを採用しているが、土間コンクリートを支持する表層地盤は平板載荷試験において、土間コンクリートの自重と1階の積載荷重を十分支持することができることを確認している。

発電機棟とポンプ棟は、建築基準法第二十条及び同施行令第三十六条の四の規定に基づき、地上部分にエキスパンションジョイントを設け、地震時の波及的影響を防止することで、構造的に別構造とし、発電機棟を耐震重要度分類第2類、ポンプ棟を第3類とする。

第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟の地盤に係る設計方針を付属書類2に示す。

○遮蔽壁 遮蔽壁 No. 2、遮蔽壁 遮蔽壁 No. 3

[5.1-B1]

遮蔽壁 遮蔽壁 No. 2、遮蔽壁 遮蔽壁 No. 3は独立構造とし、通常時の荷重等に加え、地震力が作用した場合においても遮蔽壁 No. 2、遮蔽壁 No. 3を十分に支持することができる地盤（支持層）が地表面近くにあるため、基礎構造は直接基礎（べた基礎）とし、洪積層でN値10以上の地盤で支持する設計とする。

遮蔽壁 遮蔽壁 No. 2、遮蔽壁 遮蔽壁 No. 3は耐震重要度分類第1類とする。

○緊急設備 防護壁又は防護柵（W1防護壁、W3防護壁）

[5.1-B1]

緊急設備 防護壁又は防護柵（W1防護壁及びW3防護壁）は独立構造とし、通常時の荷重等に加え、地震力が作用した場合においてもW1防護壁、W3防護壁を十分に支持することができる地盤（支持層）が地表面近くにあるため、基礎構造は直接基礎（べた基礎）とし、洪積層でN値10以上の地盤で支持する設計とする。

緊急設備 防護壁（W1防護壁）は第1廃棄物貯蔵棟と同じ耐震重要度分類第2類とし、緊急設備 防護壁（W3防護壁）は第3廃棄物貯蔵棟と同じ耐震重要度分類第3類とする。

○緊急設備 堰、密閉構造扉（第1廃棄物貯蔵棟）

[5.1-B1]

安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第1廃棄物貯蔵棟に設置する。

設備・機器は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された建物に設置するか、十分な支持力のある地盤に設置又は埋設する。

○設備・機器（可搬式設備を除く）

[5.1-F1]

安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟、

第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟又は発電機・ポンプ棟に設置するか、十分な支持力のある地盤に設置又は埋設する。なお、発電機・ポンプ棟に設置する非常用電源設備 No.1 非常用発電機については、本体を建物から独立した基礎に設置し、重油タンクを建物の土間コンクリートに設置及び壁面に固定する。

設備に独立の基礎を設ける場合には、自重及び通常時に作用する荷重に加えて、耐震重要度分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、基礎の接地圧が地盤の許容応力度を超えない設計とする。独立の基礎を設ける設備について、設置場所とともに次表に示す。

設備・機器名称 機器名	設置場所
緊急設備 緊急遮断弁 (都市ガス)	屋外
非常用電源設備 No.1 非常用発電機	発電機・ポンプ棟 発電機室
非常用電源設備 No.2 非常用発電機	屋外
非常用電源設備 A 非常用発電機	屋外

(地震による損傷の防止)

第六条 安全機能を有する施設は、これに作用する地震力（事業許可基準規則第七条第二項の規定により算定する地震力をいう。）による損壊により公衆に放射線障害を及ぼすことがないものでなければならない。

[適合性の説明]

安全機能を有する施設は、地震の発生によって生ずるおそれがある安全機能の喪失に起因する放射線の公衆への影響の程度（以下「耐震重要度」という。）に応じて、クラス（以下「耐震重要度分類」という。）に分類し、耐震重要度分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても十分に耐えることができる設計とする。

(記載 No. 7-1)

加工施設は、加工事業変更許可申請書に示した基本的設計方針に基づき、地震の発生によって生ずるおそれがある安全機能の喪失に起因する放射線の公衆への影響の程度に応じて耐震重要度分類に分類し、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても十分に耐えることができる設計とする。

安全機能を有する施設の耐震設計は、以下に示すとおり、耐震重要度分類に応じて算定した地震力に十分に耐える設計とすることで、事業許可基準規則に適合する構造とする。

安全機能を有する施設は、以下に示す第1類、第2類及び第3類の耐震重要度分類に分類する。

(i) 第1類

ウラン粉末を取り扱う設備・機器及びウラン粉末を閉じ込めるための設備・機器並びに臨界安全上の核的制限値を有する設備・機器及びその制限値を維持するための設備・機器であって、その機能を失うことによる影響の大きい設備・機器をいう。なお、これらの設備・機器を収納する建物・構築物を含む。

・最小臨界質量以上のウランを取り扱う設備・機器 ・最小臨界質量未満のウランを取り扱う設備・機器であっても、変形、破損等により最小臨界質量以上のウランが集合する可能性のある設備・機器

(ii) 第2類

ウラン粉末を取り扱う設備・機器及びウラン粉末を閉じ込めるための設備・機器並びに臨界安全上の核的制限値を有する設備・機器及びその制限値を維持するための設備・機器であり、最小臨界質量未満のウランを取り扱う設備・機器及びその制限値を維持するための設備・機器であって、その機能を失うことによる影響が小さいもの及び熱的制限値を有する設備・機器の他、非常用電源設備、放射線管理施設等であって、その機能を失うことによりウラン加工施設の安全性が著しく損なわれるおそれがあるものをいう。なお、これらの設備・機器を収納する建物・構築物を含む。

(iii) 第3類

第1類に属する施設及び第2類に属する施設以外の一般産業施設と同等の安全性が要求さ

れる施設をいう。

安全機能を有する施設は、以下に示す第1類、第2類及び第3類の耐震重要度分類に分類する。

(1) 第1類

ウラン粉末を取り扱う設備・機器及びウラン粉末を閉じ込めるための設備・機器並びに臨界安全上の核的制限値を有する設備・機器及びその制限値を維持するための設備・機器であって、その機能を失うことによる影響の大きい設備・機器をいう。なお、これらの設備・機器を収納する建物・構築物を含む。・最小臨界質量以上のウランを取り扱う設備・機器・最小臨界質量未満のウランを取り扱う設備・機器であっても、変形、破損等により最小臨界質量以上のウランが集合する可能性のある設備・機器

(2) 第2類

ウラン粉末を取り扱う設備・機器及びウラン粉末を閉じ込めるための設備・機器並びに臨界安全上の核的制限値を有する設備・機器及びその制限値を維持するための設備・機器であり、最小臨界質量未満のウランを取り扱う設備・機器及びその制限値を維持するための設備・機器であって、その機能を失うことによる影響が小さいもの及び熱的制限値を有する設備・機器の他、非常用電源設備、放射線管理施設等であって、その機能を失うことによりウラン加工施設の安全性が著しく損なわれるおそれがあるものをいう。なお、これらの設備・機器を収納する建物・構築物を含む。

(3) 第3類

第1類に属する施設及び第2類に属する施設以外の一般産業施設と同等の安全性が要求される施設をいう。

(記載 No. 7-2)

・上位の耐震重要度分類に属するものは、下位の耐震重要度分類に属するものの破損によって波及的破損が生じない設計とする。

(記載 No. 7-4)

○全ての安全機能を有する施設(可搬式設備を除く)

[6.1-B1][6.1-F1]

安全機能を有する施設は、耐震重要度分類を設定し、耐震重要度分類に応じて算定した地震力に十分に耐える設計とする。また、上位の耐震重要度分類に属するものは、下位の耐震重要度分類に属するものの破損によって波及的破損が生じない設計とする。

・建物・構築物の耐震設計法については、各耐震重要度分類とも原則として静的設計法を基本とし、かつ建築基準法等関係法令によるものとする。

(記載 No. 7-3)

(a) 建物・構築物については、常時作用している荷重と静的地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、建築基準法等適切と認められる規格及び基準による許容応力度を許容限界とする。

・静的地震力は、「加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則の解釈」(以下「事業許

可基準規則解釈」という。)別記3のとおり、建築基準法施行令第88条に規定する地震層せん断力係数 C_i に、当該部分が支える重量を乗じ、更に耐震重要度に応じて下記に示す割り増し係数を乗じて算定する。ここで、地震層せん断力係数 C_i は、標準せん断力係数 C_0 、建物・構築物の振動特性、地盤の種類等を考慮して求められる値とする。

安全機能を有する施設である建物・構築物は、以下に示す耐震設計を行うことで、地震力に十分耐えることができるものとする。熊取事業所の加工施設(建物・構築物)配置図を添5ロ(イ)の第1図に示す。

添5ロ(イ)の第1図 加工施設の管理区域図

(a) 一次設計

建物・構築物は各重要度分類ともに一次設計を行う。一次設計では、建築基準法施行令第88条に規定する標準せん断力係数 C_0 を0.2として、地震地域係数 Z (大阪府の場合1.0)、建物・構築物の振動特性に応じて地震層せん断力の高さ方向の分布を表す A_i 、建物・構築物の振動特性と地盤の種類を考慮して算出する R_t から求めた地震層せん断力係数 C_i に、当該建物・構築物の部分が支える重量を乗じ、さらに下記に示す耐震重要度に応じた割り増し係数を乗じて静的地震力を算定し、常時作用している荷重と静的地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、建築基準法等適切と認められる規格及び基準による許容応力度を許容限界とする。

本加工施設における建物・構築物の重要度分類を添5ホ(ハ)の第1表及び添5ホ(ハ)の第2表に示す。一次設計において、第1類、第2類及び第3類の建物・構築物が、各々、 $1.5C_i$ 、 $1.25C_i$ 及び $1.0C_i$ (C_i は C_0 を0.2として求める)に対して許容応力度を許容限界とし、また、二次設計において、第1類、第2類及び第3類の建物が、各々、 $Q_u/Q_{un}>1.5$ 、 $Q_u/Q_{un}>1.25$ 、及び $Q_u/Q_{un}>1.0$ となるように設計する。このうち、第2加工棟及び第1-3貯蔵棟は、ウラン粉末を取り扱う施設又は貯蔵施設を内包する第1類の建物であり、鉄骨鉄筋コンクリート造(SRC)又は鉄筋コンクリート造(RC)とする。

添5ホ(ハ)の第1表 建物の重要度分類 添5ホ(ハ)の第2表 構築物の重要度分類

(記載 No. 7-6)

保有水平耐力の算定においては、建築基準法施行令第82条の3に規定する構造計算により安全性を確認する。また、必要保有水平耐力については、同条第2号に規定する式で計算した数値に下記に示す割り増し係数を乗じた値とする。

【割り増し係数】

第1類 1.5以上

第2類 1.25以上

第3類 1.0以上

安全機能を有する施設である建物・構築物は、以下に示す耐震設計を行うことで、地震力に十分耐えることができるものとする。熊取事業所の加工施設(建物・構築物)配置図を添5ロ(イ)の第1図に示す。

添5ロ(イ)の第1図 加工施設の管理区域図

(b) 二次設計

建築基準法施行令第82条の3に規定する保有水平耐力の確認を行う。この際、標準せん断力係数 C_0 は1.0として、建物の減衰性及び変形能力による地震エネルギー吸収能力に応じて

定める構造特性係数 D_s と剛性率・偏心率に応じて定める形状特性係数 F_{es} を乗じて求める必要保有水平耐力 Q_{un} に、下記に示す耐震重要度に応じた割り増し係数を乗じた値に対し、建物の保有水平耐力 Q_u が上回る設計とする。

【割り増し係数】

第1類 1.5 以上

第2類 1.25 以上

第3類 1.0 以上

本加工施設における建物・構築物の重要度分類を添5ホ(ハ)の第1表及び添5ホ(ハ)の第2表に示す。一次設計において、第1類、第2類及び第3類の建物・構築物が、各々、 $1.5C_i$ 、 $1.25C_i$ 及び $1.0C_i$ (C_i は C_o を 0.2 として求める) に対して許容応力度を許容限界とし、また、二次設計において、第1類、第2類及び第3類の建物が、各々、 $Q_u/Q_{un} > 1.5$ 、 $Q_u/Q_{un} > 1.25$ 、及び $Q_u/Q_{un} > 1.0$ となるように設計する。

このうち、第2加工棟及び第1-3貯蔵棟は、ウラン粉末を取り扱う施設又は貯蔵施設を内包する第1類の建物であり、鉄骨鉄筋コンクリート造 (SRC) 又は鉄筋コンクリート造 (RC) とする。

添5ホ(ハ)の第1表 建物の重要度分類 添5ホ(ハ)の第2表 構築物の重要度分類

(記載 No. 7-7)

既設の建物・構築物については、上記の方法で評価を実施し、必要に応じて耐震補強工事を実施する。

(記載 No. 7-9)

○第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟

[6.1-B1]

第1廃棄物貯蔵棟は耐震重要度分類第2類、第3廃棄物貯蔵棟は耐震重要度分類第3類として設計を行う。

発電機棟とポンプ棟は、建築基準法第二十条及び同施行令第三十六条の四の規定に基づき、地上部分にエキスパンションジョイントを設け、地震時の波及的影響を防止することで、構造的に別構造とし、発電機棟を耐震重要度分類第2類、ポンプ棟を第3類として設計を行う。

第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟の耐震に係る設計方針を付属書類2に示す。

○遮蔽壁 遮蔽壁 No. 2、遮蔽壁 遮蔽壁 No. 3

[6.1-B1]

遮蔽壁 遮蔽壁 No. 2、遮蔽壁 遮蔽壁 No. 3 は耐震重要度分類第1類として設計を行う。遮蔽壁 遮蔽壁 No. 2、遮蔽壁 遮蔽壁 No. 3 の耐震に係る設計方針を付属書類2に示す。

○緊急設備 防護壁又は防護柵（第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟）、緊急設備 堰、密閉構造扉（第1 廃棄物貯蔵棟）

[6. 1-B1]

緊急設備 防護壁又は防護柵（W 1 防護壁）及び緊急設備 堰、密閉構造扉は第1 廃棄物貯蔵棟と同じ耐震重要度分類第2 類とし、緊急設備 防護壁又は防護柵（W 3 防護壁）は第3 廃棄物貯蔵棟と同じ耐震重要度分類第3 類とし設計を行う。

緊急設備 防護壁又は防護柵（W 1 防護壁）、緊急設備 防護壁又は防護柵（W 3 防護壁）及び緊急設備 堰、密閉構造扉の耐震に係る設計方針を付属書類2 に示す。

<p>設備・機器の耐震設計法については、原則として静的設計法を基本とする。</p> <p>設備・機器の耐震設計法は基本的に静的設計法とし、耐震重要度分類に応じた割り増し係数を考慮した設計とする。</p> <p style="text-align: right;">（記載 No. 7-10）</p>
<p>上位の耐震重要度分類に属するものは、下位の耐震重要度分類に属するものの破損によって波及的破損が生じない設計とする。</p> <p>なお、上位の分類に属するものは、下位の分類に属するものの破損によって波及的破損が生じないようにする。</p> <p style="text-align: right;">（記載 No. 7-11）</p>
<p>設備・機器の設計に当たっては剛構造となることを基本とする。この場合、当該設備・機器の一次固有振動数が 20 Hz 以上の場合を剛構造とする。</p> <p>また、一次固有振動数が 20 Hz 以上となる設備・機器（以下「剛構造の設備・機器」という。）と 20 Hz 未満で剛構造とならない設備・機器（以下「柔構造の設備・機器」という。）に分類して設計を行う。</p> <p style="text-align: right;">（記載 No. 7-13）</p>
<p>(b) 設備・機器については、常時作用している荷重と一次設計に用いる静的地震力（以下「一次地震力」という。）を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、降伏応力又はこれと同等の応力を許容限界とする。</p> <p>・剛構造の場合、各耐震重要度分類ともに一次設計を行う。この一次設計に係る一次地震力は、地震層せん断力係数 C_i に、耐震重要度に応じて上記に示す割り増し係数を乗じたものに 20%増しして算定するものとする。ここで「一次設計」とは、常時作用している荷重と一次地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、降伏応力又はこれと同等な安全性を有する応力を許容限界とする設計をいう。</p> <p>剛構造の設備・機器は、各重要度分類ともに一次設計を行う。一次地震力は C_0 を 0.2 とし求めた当該設備・機器の設置階の地震層せん断力係数 C_i に、当該設備・機器の重量を乗じ、さらに耐震重要度に応じた割り増し係数を乗じたものを 20%増しして求める。常時作用している荷重と一次地震力とを組み合わせ、その結果発生する応力に対して、設備・機器の主架構が弾性範囲にとどまる設計とする。</p> <p style="text-align: right;">（記載 No. 7-14）</p>

また、第1類の設備・機器については、常時作用している荷重と二次地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、設備・機器の相当部分が降伏し、塑性変形する場合でも過大な変形、亀裂、破損等が生じ、その施設の安全機能に重大な影響を及ぼすことがない設計とする。

・剛構造の第1類については、一次設計に加え、二次設計を行う。この二次設計に係る二次地震力は、一次地震力に1.5以上を乗じたものとする。ここで「二次設計」とは、常時作用している荷重と一次地震力を上回る二次地震力とを組み合わせ、その結果発生する応力に対して、設備・機器の相当部分が降伏し、塑性変形する場合でも過大な変形、亀裂、破損等が生じ、その施設の安全機能に重大な影響を及ぼすことがない設計をいう。

剛構造の設備・機器のうち、耐震重要度分類第1類の設備・機器は二次設計を行う。二次地震力は、一次地震力に1.5以上を乗じたものとし、常時作用している荷重と二次地震力とを組み合わせ、その結果発生する応力に対して、設備・機器の主架構が弾性範囲にとどまる設計とする。

(記載 No. 7-15)

(b) 設備・機器については、常時作用している荷重と一次設計に用いる静的地震力（以下「一次地震力」という。）を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、降伏応力又はこれと同等の応力を許容限界とする。

・剛構造とならない設備については、動的解析等適切な方法により設計する。具体的には（一財）日本建築センター「建築設備耐震設計・施工指針」の局部震度法による水平震度を用いて地震力を算出し、常時作用する荷重と局部震度法による地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して降伏応力又はこれと同等な安全性を有する応力を許容限界とする設計とする。

柔構造の設備・機器は、（一財）日本建築センター「建築設備耐震設計・施工指針」の局部震度法（添5ホ(ハ)の第3表）における水平震度を用いた地震力を算出し、常時作用する荷重と局部震度法による地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して弾性範囲にとどまる設計とする。

添5ホ(ハ)の第3表 局部震度法における設計用水平震度

(記載 No. 7-16)

剛構造の第1類の設備・機器の二次設計では、更なる安全裕度の確保として、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどまる設計とする。すなわち、剛構造の設備・機器は、第1類で1.0 G、第2類で0.3 G、第3類で0.24 Gの入力に対して弾性範囲にとどまる設計とする。

柔構造の設備・機器については、局部震度法による地震力に対して行うことにより、第1類で1.0 G程度、第2類で0.6 G程度、第3類で0.4 G程度の入力に対して弾性範囲にとどまる設計とする。

(記載 No. 7-17)

既設の設備・機器については、上記の方法で評価を実施し、必要に応じて耐震補強対策を実施する。

(記載 No. 7-18)

<p>第1種管理区域の火災区域境界を貫通する気体廃棄設備のダクトについては、ウラン粉末の漏えいを防止するため、貫通部に防火ダンパーを設け、防火ダンパーの耐震重要度分類は当該第1種管理区域を収納する建物と同じとする。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 7-19)</p>
<p>気体廃棄設備のうち、高性能エアフィルタ、排風機及び高性能エアフィルタと排風機間のダクトについては、その機能を失うことにより環境に対する影響を与えるおそれがあることから、耐震重要度分類第2類の耐震性を確保する設計とする。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 7-20)</p>
<p>防火ダンパー、高性能エアフィルタ、排風機及び高性能エアフィルタと排風機間のダクト以外の気体廃棄設備は、耐震重要度分類第3類の耐震性を確保する設計とする。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 7-21)</p>
<p>(1) 成形施設の変更</p> <p>・地震対策のため、ブレース、アンカー追加等の補強により、第2加工棟の設備・機器は耐震裕度向上等の改造を行う。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 23-3)</p>
<p>(2) 被覆施設の変更</p> <p>・地震対策のため、ブレース、アンカー追加等の補強により、第2加工棟の設備・機器は耐震裕度向上等の改造を行う。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 23-5)</p>
<p>(3) 組立施設の変更</p> <p>・地震対策のため、ブレース、アンカー追加等の補強により、第2加工棟の設備・機器は耐震裕度向上等の改造を行う。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 23-6)</p>
<p>(4) 核燃料物質の貯蔵施設の変更</p> <p>・地震対策のため、ブレース、アンカー追加等の補強により、第2加工棟の設備・機器は耐震裕度向上等の改造を行う。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 23-7)</p>
<p>(6) 放射線管理施設の変更</p> <p>・地震対策のため、ブレース、アンカー追加等の補強により、第2加工棟の設備・機器は耐震裕度向上等の改造を行う。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 23-13)</p>
<p>(8) 主要な構造の変更</p> <p>・火災及び地震対策のため、火災区域を貫通するダクトの防火ダンパーは、耐震裕度向上等の改造を行う。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 23-16)</p>

○設備・機器

[6.1-F1]

設備・機器の耐震重要度分類に応じた割り増し係数を考慮した設計とする。設備・機器の耐震に係る設計方針を付属書類3-1、付属書類3-2、付属書類3-3に示す。

2 耐震重要施設（事業許可基準規則第六条第一項に規定する耐震重要施設をいう。以下同じ。）は、基準地震動による地震力（事業許可基準規則第七条第三項に規定する基準地震動による地震力をいう。以下同じ。）に対してその安全性が損なわれるおそれがないものでなければならない。

[適合性の説明]

本加工施設には、耐震重要施設（Sクラスに属する施設）はないため、該当しない。

3 耐震重要施設は、事業許可基準規則第七条第三項の地震により生ずる斜面の崩壊によりその安全性が損なわれるおそれがないものでなければならない。

[適合性の説明]

本加工施設には、耐震重要施設（Sクラスに属する施設）はないため、該当しない。

(津波による損傷の防止)

第七条 安全機能を有する施設は、基準津波（事業許可基準規則第八条に規定する基準津波をいう。第二十八条において同じ。）によりその安全性が損なわれるおそれがないものでなければならない。

[適合性の説明]

本加工施設は、基準津波に対して、安全機能が損なわれることのない設計とする。基準津波として、本加工施設地域の沿岸における過去の津波に関する調査、公的機関が実施したシミュレーションの結果、最新の科学的・技術的知見を踏まえ、最も影響の大きいものを選定する。

本加工施設から大阪湾及び二級河川佐野川水系の雨山川までの距離は、それぞれ約5 km及び約250 mである。基準津波の高さは海拔6 mであるが、その津波が、佐野川河口からそのままの高さで遡上することを想定しても、本加工施設は海拔約48 mで、十分に高い位置に立地する。よって、津波が本加工施設に到達することはなく、本加工施設が津波により安全機能を損なうことはない。

(記載 No. 8-1)

加工事業変更許可申請書に示したとおり、本加工施設の敷地は海拔約48 mにあり、基準津波の最大遡上高さ6 mと比べて十分高く、遡上波は到達しないことを確認した。

(外部からの衝撃による損傷の防止)

第八条 安全機能を有する施設は、想定される自然現象（地震及び津波を除く。）によりその安全性を損なうおそれがある場合において、防護措置、基礎地盤の改良その他の適切な措置が講じられたものでなければならない。

[適合性の説明]

加工施設の安全設計において考慮すべき地震及び津波を除く自然現象、及び敷地内又はその周辺において想定される加工施設の安全性を損なうおそれがある事象であって人為によるもの（故意によるものを除く）によって、加工施設の安全機能が損なわれることのないように設計する。過去の記録、現地調査の結果、最近の文献等を参考に、想定される外的事象を網羅的に収集する。そのうち、本加工施設の敷地及び敷地周辺の自然環境を基に、発生する可能性があり、かつ本加工施設の安全機能に影響する可能性のある事象を以下のとおり選定した。

（自然現象）・竜巻・落雷・極低温（凍結）・火山活動（降下火砕物）・積雪・生物学的事象・森林火災（人為事象）・航空機落下・森林火災・近隣工場等の火災・爆発・交通事故による火災・爆発・航空機落下火災・電磁的障害・交通事故（自動車）これらの事象に対する安全設計を以下に示す。なお、森林火災は、近隣工場等の火災・爆発、交通事故による火災・爆発、航空機落下火災とともに外部火災に含めて評価する。

加工施設の安全設計において考慮すべき地震及び津波を除く自然現象及び敷地内又はその周辺において想定される加工施設の安全性を損なうおそれがある事象であって人為によるもの（故意によるものを除く。）を選定し、それら外的事象によって加工施設の安全機能が損なわれることのないように設計する。過去の災害記録、現地調査の結果及び最近の文献等を参考に、想定される外的事象を網羅的に収集する。そのうち、本加工施設の安全設計において考慮すべき外的事象を選定し、更にそれら自然現象の重畳を考慮する必要の有無を検討する。

(1) 外的事象の抽出 国内で一般に発生し得る事象に加え、国内外の基準等で示されている事象を網羅的に収集する。このために、国内における規制（資料 a）で取り上げている事象、学識経験者による検討（資料 b 及び c）、国外の規制として米国原子力規制委員会のガイド（資料 d）、IAEA が定めた PRA のガイド（資料 e）及び核燃料施設に関する基準（資料 f）に取り上げている事象を抽出する。

(2) 安全設計において考慮すべき外的事象 上記(1)で収集した外的事象から、検討すべき外的事象を抽出する際に除外する基準を以下のように設定する。

基準 1：発生の頻度が小さいことが明らかな事象

基準 2：施設周辺では発生しない事象

基準 3：ハザードの進展・襲来が遅く、事前にそのリスクを予知・検知し、ハザードを排除できる事象。

基準 4：加工施設の設計上、考慮された事象と比べて、設備等への影響度が同等若しくはそれ以下、又は加工施設の安全性が損なわれることがない。

基準 5：影響が他の事象に包含される。

その結果を、自然現象及び人為事象について、それぞれ添 5 ト (i) の第 1 表と添 5 ト (i) の第 2 表に示す。選定した外的事象は次のとおりである。自然現象・竜巻・落雷・極低温（凍結）・火山活動（降下火砕物）・積雪・生物学的事象・森林火災 人為事象・航空機落下・森林火災・

近隣工場等の火災・爆発・交通事故による火災・爆発・航空機落下火災・電磁的障害・交通事故（自動車）

安全機能を有する施設は、工場等内又はその周辺において想定される加工施設の安全性を損なわせる原因となるおそれがある事象であって人為によるもの（故意によるものを除く。）によって、加工施設の安全機能を損なうことのない設計とする。

（記載 No. 9-1）

加工施設は、加工事業変更許可申請書に示した基本的設計方針に基づき、加工施設の安全設計において考慮すべき地震及び津波を除く自然現象、及び敷地内又はその周辺において想定される加工施設の安全性を損なうおそれがある事象であって人為によるもの（故意によるものを除く）によって、加工施設の安全機能が損なわれることのないように設計する。

加工施設の安全機能に影響を及ぼし得る自然現象として、竜巻、落雷、極低温（凍結）、火山活動（降下火砕物）、積雪、生物学的事象、森林火災の7事象を抽出している。

加工施設の安全機能に影響を及ぼし得る人為事象として、航空機落下、森林火災、近隣工場等の火災・爆発、交通事故による火災・爆発、航空機落下火災、電磁的障害、交通事故（自動車）の7事象を抽出している。

このうち、航空機落下については、第八条第3項への適合性で説明する。

(1) 竜巻

想定する竜巻の規模を設定するに当たっては、「原子力発電所の竜巻影響評価ガイド」を参考にする。また、「核燃料施設等における竜巻・外部火災の影響による損傷の防止に関する影響評価に係る審査ガイド」に基づき、当加工施設の閉じ込めの機能の喪失を想定した場合のリスクの程度に鑑み、敷地及びその周辺における過去の記録を勘案し、適切な規模の竜巻を想定する。ハザード曲線の作成においては、本加工施設が立地する地域と類似性のある地域を選定し、竜巻検討地域で過去に発生した竜巻データは気象庁「竜巻等の突風データベース」から収集した。観測データに対して、竜巻の最大風速、被害幅及び被害長さの確率密度分布とそれぞれの相関係数から、1つの竜巻による被害面積の期待値を算出し、超過確率分布を求めることにより、竜巻最大風速のハザード曲線を作成した。このハザード曲線から年超過確率 10^{-4} に相当する風速を求め、さらに保守性を考慮し最大風速を設定する。ハザード曲線を評価した結果、年超過確率 10^{-4} に相当する風速は 23 m/s であり、これは藤田スケールの F0（風速 17～32 m/s）に当たる。これに対し、保守的に、藤田スケールを1ランク上げ F1 の竜巻（風速 33～49 m/s）の最大風速 49 m/s を想定する竜巻の規模に設定し、この設計竜巻に対し安全機能を有する施設が安全機能を損なわない設計とする。すなわち、設計竜巻による風荷重あるいは気圧低下により安全機能を有する施設を内包する建物が損傷せず、また飛来物が建物を貫通しない設計とする。

（記載 No. 9-3）

<p>想定する設計竜巻の規模に対する防護設計を検討するため、竜巻ガイドを参考に竜巻影響評価を行い、その結果を踏まえ、F1 竜巻に対して建物の壁及び屋根が損傷することがなく、施設の安全機能を喪失することがない設計とする。具体的に以下の安全設計を行う。</p> <p>(b) 敷地外からの飛来物による貫通を防止するため、以下の措置を講じる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟並びに第3廃棄物貯蔵棟の敷地外に面した外扉に防護壁又は防護柵を設置する。 <p style="text-align: right;">(記載 No. 9-5)</p>
<p>想定する設計竜巻の規模に対する防護設計を検討するため、竜巻ガイドを参考に竜巻影響評価を行い、その結果を踏まえ、F1 竜巻に対して建物の壁及び屋根が損傷することがなく、施設の安全機能を喪失することがない設計とする。具体的に以下の安全設計を行う。</p> <p>(c) 風荷重による外扉の損傷を防止するため、以下の措置を講じる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、第1加工棟の外扉については、扉及び留め具の補強を行う。また、第1-3貯蔵棟及び第5廃棄物貯蔵棟の外扉については、風荷重に耐える設計とする。 <p style="text-align: right;">(記載 No. 9-9)</p>
<p>(8) 主要な構造の変更</p> <ul style="list-style-type: none"> ・竜巻対策のため、建物の外扉の扉及び留め具を補強する。 <p style="text-align: right;">(記載 No. 23-24)</p>
<p>想定する設計竜巻の規模に対する防護設計を検討するため、竜巻ガイドを参考に竜巻影響評価を行い、その結果を踏まえ、F1 竜巻に対して建物の壁及び屋根が損傷することがなく、施設の安全機能を喪失することがない設計とする。具体的に以下の安全設計を行う。</p> <p>(d) 発電機・ポンプ棟は核燃料物質等を有していないが、安全機能を有する施設を収納する建物として上記(c)対策を行う。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 9-11)</p>
<p>(8) 主要な構造の変更</p> <ul style="list-style-type: none"> ・竜巻対策のため、第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟及び第3廃棄物貯蔵棟の敷地外に面した外扉に防護壁及び防護柵を設置する。 <p style="text-align: right;">(記載 No. 23-20)</p>

加工施設の建物内の設備・機器は建物により竜巻の影響から防護する。

以下に示す施設以外の屋外の施設は、竜巻及び竜巻に伴う飛来物により損傷を受けたとしても、安全機能を有する施設を内包する建物の閉じ込め機能には影響がなく、加工施設の安全性を損なわない。また、これらの機器は、質量が小さく建物に損傷を与える飛来物とはならない。

○第1廃棄物貯蔵棟、緊急設備 防護壁又は防護柵 (W1 防護壁)、第3廃棄物貯蔵棟、緊急設備 防護壁又は防護柵 (W3 防護壁)

[8.1-B2]

第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟は、設計竜巻 (F1、最大風速 49 m/s) による竜巻荷重を上回る保有水平耐力を有する設計とする。また、局部評価として、建物の外壁、

屋根及び外部扉は、単位面積当たりの短期許容荷重がF1竜巻の風圧力を上回る設計とする。なお、外部扉については、扉一式をF1竜巻対策扉に改造するため、加工事業変更許可申請書に記載している「留め具の補強」を実施する扉はない。

F1竜巻発生時に飛来物が到達する可能性のある屋根及び外壁は、貫通限界厚さ以上の厚さを確保し、外部扉については飛来物の衝突を防止するために、第1廃棄物貯蔵棟東側に{8055}緊急設備 防護壁又は防護柵(W1防護壁)を、第3廃棄物貯蔵棟北側に{8057}緊急設備 防護壁又は防護柵(W3防護壁)を設ける。W1防護壁及びW3防護壁は単位面積当たりの短期許容荷重がF1竜巻の風圧力を上回る設計とするとともに、F1竜巻による飛来物の貫通限界厚さ以上の厚さを確保する。

竜巻による損傷の防止に係る設計方針を付属書類4に示す。

○発電機・ポンプ棟

[8.1-B2]

発電機・ポンプ棟は、設計竜巻(F1、最大風速49 m/s)による竜巻荷重を上回る保有水平耐力を有する設計とする。また、局部評価として、建物の外壁、屋根及び外部扉は、単位面積当たりの短期許容荷重がF1竜巻の風圧力を上回る設計とする。なお、外部扉については、扉一式をF1竜巻対策扉に改造するため、加工事業変更許可申請書に記載している「留め具の補強」を実施する扉はない。

F1竜巻発生時に飛来物が到達する可能性のある屋根及び外壁は、貫通限界厚さ以上の厚さを確保する。発電機・ポンプ棟にはF1竜巻飛来物が到達する可能性のある外部扉がないため、防護壁は設けない。

竜巻による損傷の防止に係る設計方針を付属書類4に示す。

○遮蔽壁 遮蔽壁 No. 2、遮蔽壁 遮蔽壁 No. 3

[8.1-B2]

遮蔽壁 遮蔽壁 No. 2、遮蔽壁 遮蔽壁 No. 3は単位面積当たりの短期許容荷重が設計竜巻(F1、最大風速49 m/s)による風圧力を上回る設計とする。また、F1竜巻に対してその形状と重量から、飛来物とならない設計とする。

竜巻による損傷の防止に係る設計方針を付属書類4に示す。

○屋外に設置する連続焼結炉、加熱炉、焼却炉及び気体廃棄設備の付帯設備（自動窒素ガス切替機構、可燃性ガス配管、緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）、緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）、緊急設備 緊急遮断弁（水素ガス）、緊急設備 緊急遮断弁（都市ガス）、緊急設備 手動閉止弁（アンモニア分解ガス）、緊急設備 手動閉止弁（プロパンガス）、緊急設備 緊急遮断弁（冷却水））

[8.1-F3]

当該設備・機器の弁、配管類はF1竜巻による損傷を防止するため、F1竜巻における標準支持間隔以下で弁及び配管を一体で第2加工棟又は第1廃棄物貯蔵棟の壁面に支持構造物により固定する。

連続焼結炉の付帯設備である自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む）のボンベ架

台、減圧装置についてはF1 竜巻における水平荷重及び浮上り荷重により損傷しないように第2加工棟壁面にアンカーボルトで固定する。

これらの設備・機器の竜巻による損傷の防止に係る設計方針を付属書類4に示す。

なお、可燃性ガス配管は屋外に設置する緊急遮断弁から可燃性ガスを取り扱う設備・機器までを本設工認申請の範囲とし、緊急遮断弁より上流側の配管については安全機能を有する施設とはしていないが、当該箇所が破損した場合であっても可燃性ガスが滞留して爆発限界濃度に達することはないため、加工施設の安全性を損なわない。緊急設備 手動閉止弁（アンモニア分解ガス）及び緊急設備 手動閉止弁（プロパンガス）は、可燃性ガス配管の緊急遮断弁より上流側の配管に接続するものであるが、竜巻等の外部衝撃に対して安全機能を喪失しない設計とするため、これらの設備・機器の安全設計の範囲には直近の支持点までの配管を含めることとする。可燃性ガス配管、緊急設備 手動閉止弁（アンモニア分解ガス）及び緊急設備 手動閉止弁（プロパンガス）の範囲について、以降の説明において同様である。

○屋外に設置する加熱炉の付帯設備（可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス））

加熱炉の可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）は、第2加工棟内の第2開発室に設置するが、ガス検知のためのサンプリングチューブの先端のみを第2加工棟の屋外に位置するダクトスペースに設ける。可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）のサンプリングチューブは竜巻によっては可燃性ガスの漏えい検知が不能となる損傷を受けない。

○非常用電源設備 No.2 非常用発電機、非常用電源設備A 非常用発電機

[8.1-F3]

屋外に設置する非常用電源設備 No.2 非常用発電機、非常用電源設備A 非常用発電機は、竜巻及び竜巻に伴う飛来物により損傷を受けたとしても、安全機能を有する施設を内包する建物の閉じ込め機能には影響を及ぼさず、安全性を損なわない。

F1 竜巻の竜巻荷重によって発生する応力に対して部材及びアンカーボルトが弾性範囲内にとどまる設計とする。

浮き上がり荷重に対してアンカーボルトで据え付けることで設備・機器の固定が失われない設計とする。

設備又は架台が飛来物とならないよう、コンクリート基礎へアンカーボルトにより固定する。竜巻による損傷の防止に係る設計方針を付属書類4に示す。

(2) 落雷

建築基準法及び消防法等に基づき避雷針を設置し、落雷の発生が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。

(記載 No. 9-18)

本申請対象の建物・構築物及び設備・機器は、高さ 20 m を超えておらず建築基準法第三十三条の規定より、避雷設備の設置を必要としない。

また、本申請対象の建物・構築物及び設備・機器は、指定数量の 10 倍を超える危険物の屋内貯蔵所ではないため、消防法の危険物の規制に関する政令第十条第 1 項第十四号の規定より、避雷設備の設置を必要としない。

(3) 極低温（凍結）

過去に記録された最低気温 -7.5°C （大阪管区気象台 1945 年 1 月 28 日）を踏まえ、必要に応じて、安全機能を有する施設に断熱材付きの配管を用いる等の措置を講じることにより、凍結の発生が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。

(記載 No. 9-19)

本申請対象のうち、消火設備 屋外消火栓、消火設備 屋内消火栓、非常用電源設備 No. 2 非常用発電機、非常用電源設備 A 非常用発電機、緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）、緊急設備 緊急遮断弁（水素ガス）、緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）、緊急設備 緊急遮断弁（都市ガス）、緊急設備 感震計、緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）、緊急設備 緊急遮断弁（冷却水）、緊急設備 上水送水用緊急遮断弁、緊急設備 溢水時手動閉止弁以外の施設は、極低温（凍結）により安全機能を損なうおそれはない。

○消火設備 屋外消火栓、消火設備 屋内消火栓

[8. 1-F2]

消火設備 屋外消火栓、消火設備 屋内消火栓の安全機能を維持するために消火設備 屋外消火栓、消火設備 屋内消火栓を構成する屋外消火栓配管のうち地上露出部に断熱材を設置する。埋設部分は、公共建築工事標準仕様書に従って地中埋設深さを車両道路では管の上端より 600 mm 以上、それ以外は 300 mm 以上とし、安全機能を維持する。なお、熊取事業所は寒冷地には立地しておらず大阪府による凍結深度は設定されていない。

○非常用電源設備 No. 2 非常用発電機、非常用電源設備 A 非常用発電機

[8. 1-F2]

屋外に設置する非常用電源設備 No. 2 非常用発電機、非常用電源設備 A 非常用発電機で使用する冷却水には、JIS K 2234 に定める不凍液を混合する。また、屋外設置の発電機には、不凍液の混合に加えて発電機内のヒータで冷却水の保温を行うため、大阪管区気象台において過去に観測された最低気温 -7.5°C でも作動する。

- 緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）、緊急設備 緊急遮断弁（水素ガス）、緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）、緊急設備 緊急遮断弁（都市ガス）、緊急設備 感震計、緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）

[8. 1-F2]

屋外に設置する緊急設備 緊急遮断弁、緊急設備 感震計、緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器は大阪管区气象台において過去に観測された最低気温-7.5 °Cでも作動する機器を設置する。

- 緊急設備 緊急遮断弁（冷却水）、緊急設備 上水送水用緊急遮断弁、緊急設備 溢水時手動閉止弁

[8. 1-F2]

屋外に設置する緊急設備 緊急遮断弁（冷却水）、緊急設備 溢水時手動閉止弁は大阪管区气象台において過去に観測された最低気温-7.5 °Cでも作動するよう、内部流体の凍結防止のため保温材を設置する。

屋外に設置する緊急設備 上水送水用緊急遮断弁は、大阪管区气象台において過去に観測された最低気温-7.5 °Cでも作動する機器を設置する。また、内部流体の凍結防止のため保温材を設置する。

(4) 火山活動（降下火砕物）

「原子力発電所の火山影響評価ガイド」（以下「火山ガイド」という。）に基づき、本加工施設の敷地から半径 160 km の範囲の第四紀火山について文献調査を行い、完新世の活動の有無、将来の活動可能性より、本加工施設に影響を及ぼし得る火山として 3 火山（神鍋火山群、美方火山群、扇ノ山）を抽出し、本加工施設に影響を及ぼし得る火山として影響を評価した。これらの 3 火山に対して、火山活動の規模及びその火山事象の影響評価を実施し、本加工施設に影響を及ぼしうる火山と敷地の位置関係より、敷地まで十分に隔離距離があることから、火砕物密度流、溶岩流、岩屑なだれ、地すべり、斜面崩壊等について、本加工施設に影響を及ぼす可能性は十分に小さいことから、本加工施設の安全性に影響を与える可能性がある事象として降下火砕物を選定した。

過去の記録として、気象庁のデータ（日本活火山総覧（第 4 版）気象庁発行）をもとに、「有史以降の火山活動」の欄から敷地周辺に影響のあった火山を抽出したが、日本活火山総覧（第 4 版）及び日本活火山総覧（第 4 版）追補版（気象庁発行）の全 111 活火山を対象に、「有史以降の火山活動」の項を調査した。気象庁発足以前については、敷地及びその周辺（大阪平野）で降下火砕物が確認されており、そのうち、影響が広範囲に及ぶと考えられる VEI4 以上の大規模な噴火を伴うものは、以下の 1 つの火山活動である。

1914 年桜島噴火（VEI5）：「降灰は仙台に達する」の記述あり

なお、VEI は降下火砕物の量から規模を推定する指標（火山爆発指数）で、VEI4 で大規模な爆発、VEI5 以上で非常に大規模な爆発と定義される。本加工施設に火山灰が降下し堆積するような噴火は、火砕物が大量に放出するような大規模な噴火が生じた場合であるため、調査対

象を VEI4 以上とした。また気象庁発足後については、敷地及びその周辺（大阪平野）で降灰が確認された火山活動を抽出したが、該当する火山活動はなかった。

以上のように、過去の記録を調査した結果、桜島の噴火が抽出されたが、降灰量を調査した結果、本加工施設までの距離が離れているため、敷地及びその周辺における降下火砕物の層厚は極微量だったこと、大阪府及び熊取町において火山に対する災害対策計画は策定されていないことから、施設の設計上、降下火砕物の影響は考慮しない。

また、第四紀火山の降下火砕物に係る文献調査の結果、①鬼界アカホヤ火山灰、②鬱陵隠岐火山灰、③始良 Tn 火山灰、④阿蘇 4 火山灰、⑤鬼界-葛原火山灰、⑥阿多火山灰、⑦加久藤火山灰の堆積があることがわかった。これらの火山のうち、鬱陵以外のカルデラについては、運用期間中に巨大噴火が発生する可能性はないことを確認した。

また、鬱陵は完新世において VEI6 クラスの鬱陵隠岐の巨大噴火があり、隠岐鬱陵以降に少なくとも 3 回の噴火があったが、それらの噴火規模は不明であることから、運用期間中の噴火規模として既往最大の鬱陵隠岐の噴火規模（12.22 km³）を想定しても、本加工施設周辺での降下火砕物の層厚は 2 cm 以下であったとされている。このことから本加工施設での降下火砕物堆積厚さを 2 cm と想定した。核燃料物質を内包する施設は、降雨及び積雪等により水を吸収し重くなった状態である湿潤密度 1.5 g/cm³にある降下火砕物の堆積厚さ 12 cm に耐える耐荷重があるため、降下火砕物による影響はない。

（記載 No. 9-20）

地震、津波、竜巻以外の外的事象として、火山事象について、火山ガイドに基づき、本加工施設の敷地から半径 160 km の範囲の第四紀火山について文献調査を行って 10 火山を抽出した。これら 10 火山に対して、完新世の活動の有無及び検討対象火山の過去の活動の検討によって、本加工施設に影響を及ぼし得る火山として、神鍋火山群、美方火山群及び扇ノ山を抽出した。これらの 3 火山に対して、火山活動の規模及びその火山事象の影響評価を実施し、本加工施設に影響を及ぼし得る火山と敷地の位置関係より、敷地までに十分に離隔距離があることから、火災物密度流、溶岩流、岩層なだれ、地すべり、斜面崩壊等について、本加工施設に影響を及ぼす可能性は十分に小さい。また、地理的領域外の第四紀火山からの降下火砕物の文献を調査し、本加工施設周辺で確認されている降下火砕物を調査した。町田・新井（2003）新編火山灰アトラスに記載された火山灰の層厚コンター図から、本加工施設に降灰した降下火砕物は、①鬼界アカホヤ火山灰、②鬱陵隠岐火山灰、③始良 Tn 火山灰、④阿蘇 4 火山灰、⑤鬼界-葛原火山灰、⑥阿多火山灰、⑦加久藤火山灰があった。これらの火山のうち、鬱陵以外のカルデラについては、運用期間中に巨大噴火が発生する可能性はないことを確認した。また、鬱陵は完新世において VEI6 クラスの鬱陵隠岐の巨大噴火があり、隠岐鬱陵以降に少なくとも 3 回の噴火があったが、それらの噴火規模は不明であることから、運用期間中の噴火規模として既往最大の鬱陵隠岐の噴火規模（12.22 km³）を想定しても、本加工施設周辺での降下火砕物の層厚は 2 cm 以下であったとされている。本加工施設で核燃料物質を内包する施設は、降雨及び積雪等により水を吸収し重くなった状態である湿潤密度 1.5 g/cm³にある降下火砕物の厚さ 12 cm の許容堆積厚さがある（添 5 又（ハ）の第 1 表）が、降下火砕物が降下したときの対策として、建物に降下火砕物の堆積が認められれば、降下火砕物を除去する措置を講じることとする。ここでは、降下火砕物の除去作業が実施できないことを想定し、降下火砕物の堆積による影響について評価した。なお、地震、津波、竜巻、火山以外の外的事象として、凍結、

降水、積雪、生物学的事象、洪水、落雷、交通事故、外部火災、電磁的障害があるが、これらによる施設の損傷の程度は、いずれも地震の損傷の程度に包含される。

(記載 No. 1-17)

加工施設の建物内の核燃料物質を取り扱う設備・機器は、建物により降下火砕物の影響から防護する。

以下に示す施設以外の屋外の施設は、降下火砕物が堆積することにより損傷を受けた場合であっても、核燃料物質を内包する施設の安全性を損なわない。

○第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟

[8.1-B3]

第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟は、加工事業変更許可申請書に示したとおり、屋根を湿潤密度 1.5 g/cm^3 とした降下火砕物の厚さ 12 cm 分の重量に耐える実耐力を有する設計とする。

降下火砕物に係る設計方針を付属書類5に示す。

○屋外に設置する連続焼結炉、加熱炉、焼却炉及び気体廃棄設備の付帯設備（自動窒素ガス切替機構、可燃性ガス配管、緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）、緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）、緊急設備 緊急遮断弁（水素ガス）、緊急設備 緊急遮断弁（都市ガス）、緊急設備 手動閉止弁（アンモニア分解ガス）、緊急設備 手動閉止弁（プロパンガス）、緊急設備 緊急遮断弁（冷却水））

[8.1-F1]

降下火砕物の影響を受けないよう、降下火砕物が堆積しにくい形状とする又は受圧面積が小さい形状とする。

○屋外に設置する加熱炉の付帯設備（可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス））

加熱炉の可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）は、第2加工棟内の第2 開発室に設置するが、ガス検知のためのサンプリングチューブの先端のみを第2加工棟の屋外に位置するダクトスペースに設ける。当該ダクトスペースの直上には第2加工棟の4FL床スラブが存在するため、可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）のサンプリングチューブは降下火砕物の影響を受けない。

降下火砕物に対し、保守的に積雪の有無にかかわらず、気中の降下火砕物の状態を踏まえて加工施設で降下火砕物が観測された時点で、速やかに除去する措置を講じることにより、その損傷を防止する。

作業員が屋根に上るための梯子等の構造を、地震力に対して十分な強度をもって設置するとともに、必要な防護具や資機材を常備する。

(記載 No. 9-22)

○第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟のうち発電機棟の部分
[99-B1]

積雪及び降下火砕物の除去のため、第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟、発電機棟には屋根に上るための梯子を設置し、当該梯子は耐震重要度分類第3 類相当で固定する。図ト-W 1 建- 1 4、図ト-W 3 建- 1 3、図リ- 建- 1 - 1 2 に示すとおり第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟、発電機棟は屋根に上ることができる設計とする。なお、発電機棟のPR 階の屋根には、可搬式の梯子を用いて上る。

○発電機・ポンプ棟のうちポンプ棟の部分

ポンプ棟の屋根には、可搬式の梯子を用いて上る。

また、降下火砕物が観測された場合の降下火砕物の除去等の措置、必要な防護具、資機材の常備方法は、保安規定に定めて管理する。

(5) 積雪

本加工施設の建物は、「大阪府建築基準法施行細則」に定める 29 cm 及び過去の最深積雪 18 cm (大阪管区气象台 1907 年 2 月 11 日) よりも深い積雪に対して十分に耐える設計とする。

(記載 No. 9-25)

加工施設の建物内の核燃料物質を取り扱う設備・機器は建物により積雪の影響から防護する。

以下に示す施設以外の施設は、積雪により損傷を受けた場合であっても、核燃料物質を内包する施設の安全性を損なわない

○第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟
[8. 1-B4]

第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟は、大阪府建築基準法施行細則に定める 29 cm の積雪に耐えられる設計とする。

積雪に係る設計方針を付属書類 5 に示す。また、これを超える積雪が生じるおそれがある場合における除雪等の措置は、保安規定に定める。

- 屋外に設置する連続焼結炉、加熱炉、焼却炉及び気体廃棄設備の付帯設備（自動窒素ガス切替機構、可燃性ガス配管、緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）、緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）、緊急設備 緊急遮断弁（水素ガス）、緊急設備 緊急遮断弁（都市ガス）、緊急設備 手動閉止弁（アンモニア分解ガス）、緊急設備 手動閉止弁（プロパンガス）、緊急設備 緊急遮断弁（冷却水））

[8.1-F1]

積雪の影響を受けないよう、雪が堆積しにくい形状とする又は受圧面積が小さい形状とする。

- 屋外に設置する加熱炉の付帯設備（可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス））

加熱炉の可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）は、第2加工棟内の第2開発室に設置するが、ガス検知のためのサンプリングチューブの先端のみを第2加工棟の屋外に位置するダクトスペースに設ける。当該ダクトスペースの直上には第2加工棟の4FL床スラブが存在するため、可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）のサンプリングチューブは積雪の影響を受けない。

(6) 生物学的事象

換気に用いられる給気口にはフィルタを設け、枯葉、昆虫又は動植物の侵入を防止する構造とする。給気口のフィルタは定期的な点検、清掃、交換を実施し、万一給気口フィルタが枯葉、昆虫又は動植物により塞がるか、そのおそれが生じた場合はフィルタの清掃等を実施し、生物学的事象が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。

(記載 No. 9-28)

- 第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟の気体廃棄設備

[8.1-F4]

第2加工棟の第1種管理区域の換気のため、給気口を設けて気体廃棄設備 No. 1 を接続する。気体廃棄設備 No. 1 の給気口にはフィルタを設けることにより枯葉、昆虫又は動植物の侵入を防止する構造とする。また、第1廃棄物貯蔵棟の第1種管理区域の換気のため、給気口を設けて気体廃棄設備 No. 2 を接続する。気体廃棄設備 No. 2 の給気口にはフィルタを設けることにより枯葉、昆虫又は動植物の侵入を防止する構造とする。

保安規定に基づき、給気口のフィルタは定期的な点検、清掃、交換を実施し、万一給気口のフィルタが枯葉、昆虫又は動植物により塞がるか、そのおそれが生じた場合は、フィルタの清掃等を実施し、生物学的事象が安全機能に影響を及ぼさないようにする。

(7) 森林火災

「原子力発電所の外部火災影響評価ガイド」及び「核燃料施設等における竜巻・外部火災の影響による損傷の防止に関する影響評価に係る審査ガイド」を参考にして、想定する外部火災（森林火災、近隣工場等の火災・爆発、交通事故による火災・爆発及び航空機落下火災）に対して、核燃料物質又は核燃料物質により汚染された物を取り扱う設備・機器、及びそれらを収納する建物が安全機能を損なうことがないよう以下の設計とする。 <p style="text-align: right;">（記載 No. 9-29）</p>
加工施設の建物は、建築基準法等関係法令で定める耐火構造又は不燃材料で造り、耐火性の高い設計とする。 <p style="text-align: right;">（記載 No. 9-30）</p>
加工施設の建物は、火災に対して危険距離以上の離隔距離を確保する設計とする。 <p style="text-align: right;">（記載 No. 9-31）</p>

加工施設の建物内の核燃料物質を取り扱う設備・機器は、建物により森林火災の影響を防護する。

第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟を建築基準法等関係法令で定める耐火構造又は不燃材料で造る設計については[11.3-B1]に示す。

以下に示す施設以外の施設は、森林火災により損傷を受けた場合であっても、核燃料物質又は核燃料物質により汚染された物を取り扱う機器及びそれらを収納する建物には影響を与えず、加工施設の安全性を損なわない。

○第1廃棄物貯蔵棟（緊急設備 防護壁又は防護柵（W1防護壁）含む。）、第3廃棄物貯蔵棟（緊急設備 防護壁又は防護柵（W3防護壁）含む。）

[8.1-B5]

第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟は、想定する森林火災に対する離隔距離が、危険距離以上となる設計とする。第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟の森林火災に係る設計方針を付属書類6に示す。想定する森林火災のうち、敷地内竹林に対しては、敷地内竹林と建物の離隔距離が危険距離以上となるように敷地内竹林を伐採して管理する。

○屋外に設置する連続焼結炉、加熱炉、焼却炉及び気体廃棄設備の付帯設備（自動窒素ガス切替機構、可燃性ガス配管、緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）、緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）、緊急設備 緊急遮断弁（水素ガス）、緊急設備 緊急遮断弁（都市ガス）、緊急設備 手動閉止弁（アンモニア分解ガス）、緊急設備 手動閉止弁（プロパンガス）、緊急設備 緊急遮断弁（冷却水）、可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス））

当該設備の設置位置である第2加工棟及び第1廃棄物貯蔵棟の外壁面は、敷地内外で想定される火災に対する危険距離以上の離隔距離が確保された位置にあるため、森林火災による影響を受けない。

2 安全機能を有する施設は、周辺監視区域に隣接する地域に事業所、鉄道、道路その他の外部からの衝撃が発生するおそれがある要因がある場合において、事業所における火災又は爆発事故、危険物を搭載した車両、船舶又は航空機の事故その他の敷地及び敷地周辺の状況から想定される事象であって人為によるもの（故意によるものを除く。）により加工施設の安全性が損なわれないよう、防護措置その他の適切な措置が講じられたものでなければならない。

[適合性の説明]

(1) 森林火災、近隣工場等の火災・爆発、交通事故による火災・爆発、航空機落下火災

「原子力発電所の外部火災影響評価ガイド」及び「核燃料施設等における竜巻・外部火災の影響による損傷の防止に関する影響評価に係る審査ガイド」を参考にして、想定する外部火災（森林火災、近隣工場等の火災・爆発、交通事故による火災・爆発及び航空機落下火災）に対して、核燃料物質又は核燃料物質により汚染された物を取り扱う設備・機器、及びそれらを収納する建物が安全機能を損なうことがないよう以下の設計とする。

(記載 No. 9-29)

加工施設の建物は、火災に対して危険距離以上の離隔距離を確保する設計とする。

(記載 No. 9-31)

加工施設の建物は、爆発に対して危険限界距離以上の離隔距離を確保する設計とする。離隔距離を確保できない場合は、一般高圧ガス保安規則で定める第一種設備距離の2倍以上の離隔距離を確保する又は建物外壁の鉄筋コンクリートを増し打ちすることにより、建物外壁が受ける圧力の衝撃を緩和する。

(記載 No. 9-32)

敷地外の半径 10 km 圏内には石油コンビナート等が立地しており、また、敷地周辺の道路には燃料輸送車両が走行する。

防護対象施設である第2加工棟、第1-3貯蔵棟、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、第5廃棄物貯蔵棟及び第1加工棟が、想定爆発源に対する離隔距離が危険限界距離以上確保していることを評価するとともに、これらの建物の外壁への爆風圧の影響を評価する。防護対象施設と想定爆発源の位置関係を添5リ(イ)の第5図～添5リ(イ)の第8図に示す。

① 石油コンビナート等

加工施設に最も近いコンビナートの関西国際空港地区には、高圧ガスの貯蔵はないため、爆発は想定されない。また、ガス事業法又は高圧ガス保安法の規則を受ける高圧ガス貯蔵施設を調査した結果、敷地周辺に貯蔵されている高圧ガスはないため、敷地外における高圧ガスの爆発の影響は、敷地から最も近い敷地南側道路におけるタンクローリー（プロパンガス）の評価で包含できる。

⑩ 燃料輸送車両

【第2加工棟】防護対象施設の第2加工棟については、明らかに想定爆発源に対する隔離距離を確保できない位置にあり、影響があることが確認できたため、以下の対策を講じることにより、防護対象施設の外壁が損傷を受けないようにする。燃料輸送車両の爆発による離隔距離の評価結果を添5リ(イ)の第15表に示す。防護対象施設の第2加工棟については、別添5リ(イ)-9に示す評価結果より、外壁を10 cm以上増し打ちすることで、爆風圧が既存の外壁に影響を及ぼさないことを確認した。したがって、第2加工棟の南側面について、外壁を厚さ10

cm 以上増し打ちする安全対策や外扉等の補強を実施することで、爆風圧が施設に影響を及ぼさない設計とする。

【第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟、第1 加工棟】防護対象施設の第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟及び第1 加工棟については、添5リ(イ)の第15表に示す評価結果より影響があることが確認できたが、爆風圧が12~19 kPa であり、爆風圧が相対的に低く、かつ内包する核燃料物質が少なくリスクが低いと考えられ、一般高圧ガス保安規則の第一種保安物件（学校、病院、劇場等）に対する第一種設備距離（10 t 未満の貯蔵設備の場合、17 m の保安距離をとることで事故が発生した場合の危害を防止している）の2倍以上の離隔距離を確保しているため、爆風圧が施設に影響を及ぼさない。

㉔ 必要となる対策

前項の影響評価より、第2 加工棟の南側面が損傷を受けないようにするため、外壁を厚さ10 cm 以上増し打ちする安全対策や外扉等の補強を実施する対策を講じる。ただし、10 cm 以上増し打ちする外壁は、既存の建物の構造を考慮するものとする。

前項の対策を講じることにより、想定爆発源が防護対象施設に影響を及ぼすことはない。

（記載 No. 9-38）

㉕ 高圧ガス貯蔵施設

水素ガス、プロパンガス及びPR ガス（メタンガス）を貯蔵するボンベ置場については、防護対象施設の第2 加工棟に対して、明らかに爆発源に対する離隔距離を確保できない位置にあるため、離隔距離を確保できる位置に移設する。敷地内のボンベ置場における可燃性ガスボンベ及び第1 高圧ガス貯蔵施設における液化アンモニアタンクによる防護対象施設に対する危険限界距離の評価結果を添5リ(イ)の第18表に示す。爆発源から防護対象施設までの離隔距離は、いずれも危険限界距離以上確保する結果となった。

したがって、防護対象施設の外壁には影響を及ぼさない。

㉖ 燃料輸送車両

爆発を想定する燃料輸送車両は、水素ガス、プロパンガス及びPR ガス（メタンガス）を貯蔵するボンベ置場にボンベを搬送する運搬車両及び第1 高圧ガス貯蔵施設の液化アンモニアタンクに液化アンモニアを供給するタンクローリーとする。これらの燃料輸送車両が敷地内走行中に爆発した場合、爆発位置は明らかに防護対象施設に対する離隔距離を確保できないため、離隔距離を確保できる位置に移設する。敷地内の運搬経路での燃料輸送車両の爆発による防護対象施設に対する危険限界距離の評価結果を添5リ(イ)の第19表に示す。爆発源から防護対象施設までの離隔距離は、いずれも危険限界距離以上確保する結果となった。

したがって、防護対象施設の外壁には影響を及ぼさない。

㉗ 必要となる対策

㉕ 燃料輸送車両

添5リ(イ)の第6図に示すように、第1 高圧ガス貯蔵施設及びボンベ置場（1）は敷地西方に移設する。

前項の対策を講じることにより、想定爆発源が防護対象施設に影響を及ぼすことはない。

（記載 No. 9-41）

(8) 主要な構造の変更

- ・外部からの衝撃による損傷防止対策のため、第1 高圧ガス貯蔵施設等を移設する。

(記載 No. 23-28)

加工施設の建物内の核燃料物質等を取り扱う設備・機器は、建物により森林火災、近隣工場等の火災・爆発、交通事故による火災・爆発による影響を防護する。

以下に示す防護対象施設以外の施設については、森林火災、近隣工場等の火災・爆発、交通事故による火災・爆発によるにより損傷を受けたとしても核燃料物質を取り扱う機器及びそれらを収納する建物には影響を与えず、加工施設の安全性を損なわない。

なお、事業変更許可申請書で示した基本的設計方針に基づき、航空機落下火災は第2加工棟及び第1－3貯蔵棟を防護対象としているが、本申請範囲には、これらの施設を含まない。

- 第1 廃棄物貯蔵棟（緊急設備 防護壁又は防護柵（W1 防護壁）含む。）、第3 廃棄物貯蔵棟（緊急設備 防護壁又は防護柵（W3 防護壁）含む。）

[8.2-B2]

第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟は想定する火災源に対し、その影響を受けないように、火災源との離隔距離が、危険距離以上となる設計とする。想定する近隣工場等の火災のうち、敷地内竹林に対しては、敷地内竹林と建物の離隔距離が危険距離以上となるように敷地内竹林を伐採して管理する。また、敷地内危険物運搬に係る火災源である燃料輸送車両については運搬経路を保安規定に定めて管理する。

第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟は想定する爆発源に対する離隔距離が、危険限界距離以上とする。敷地南側町道における敷地外高圧ガス運搬の車両の爆発について、想定する爆発源と建物の離隔距離は、高圧ガス保安法に基づく第一種保安物件に対する第一種設備の第一種設備距離の2倍(17 m×2=34 m)以上(第1 廃棄物貯蔵棟：34 m、第3 廃棄物貯蔵棟：39 m)であるため外壁が破損するおそれはない。

加工事業変更許可申請書に示したとおり、加工施設外の火災・爆発及び敷地内危険物施設の火災・爆発に対し、加工施設敷地内におけるボンベ置場(1)及び第1 高圧ガス貯蔵施設(アンモニアタンク)の移設や燃料輸送車両の構内通行ルート及び駐車位置の制限を行うことにより、安全性を確保する。敷地内の危険物施設のうち移設を予定していたボンベ置場(1)及び第1 高圧ガス貯蔵施設(アンモニアタンク)の詳細な設置位置を確定したことから、影響評価を見直した。森林火災、近隣工場等の火災・爆発、交通事故による火災・爆発に係る設計方針を付属書類6に示す。

加工事業変更許可申請書から外部火災影響評価結果を一部変更したが、加工事業変更許可申請書に記載した外部火災の影響を受けない設計とする基本方針に変更はない。

○屋外に設置する連続焼結炉、加熱炉、焼却炉及び気体廃棄設備の付帯設備（自動窒素ガス切替機構、可燃性ガス配管、緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス、緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）、緊急設備 緊急遮断弁（水素ガス）、緊急設備 緊急遮断弁（都市ガス）、緊急設備 手動閉止弁（アンモニア分解ガス）、緊急設備 手動閉止弁（プロパンガス）、緊急設備 緊急遮断弁（冷却水）、可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス））

当該設備の設置位置である第2加工棟及び第1廃棄物貯蔵棟の外壁面は、敷地内外で想定される火災に対する危険距離以上及び爆発に対する危険限界距離以上の離隔距離が確保された位置にあるため、森林火災、近隣工場等の火災・爆発、交通事故による火災・爆発による影響を受けない。

(2) 電磁的障害

加工施設は、日本工業規格（JIS）や電気規格調査会標準規格（JEC）等に基づき、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、ラインフィルタ、絶縁回路の設置によるサージ・ノイズの侵入防止及び鋼製筐体の適用により、電磁波の侵入等を防止する設計とする。

（記載 No. 9-45）

○インターロック回路を有する設備

[8.2-F2]

安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、アナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。インターロック回路の制御盤は鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。アンテナ線は避雷器を設置し、雷サージの侵入を防止する。

安全機構及びインターロック名称	インターロックを必要とする設備	インターロック回路を有する設備	
		検出端を設置する設備	作動端を設置する設備
質量インターロック	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機
水検知時閉じ込め弁閉止機構	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機
質量インターロック	供給瓶 No. 2-1 供給瓶	供給瓶 No. 2-1 供給瓶	供給瓶 No. 2-1 供給瓶
供給制限機構	焙焼炉 No. 2-1 破碎装置	焙焼炉 No. 2-1 破碎装置	焙焼炉 No. 2-1 破碎装置
供給制限機構	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード
供給制限機構	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機
自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)	連続焼結炉 No. 2-1	連続焼結炉 No. 2-1	連続焼結炉 No. 2-1
失火検知機構	連続焼結炉 No. 2-1 緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス) 緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス)	連続焼結炉 No. 2-1	緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス) 緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス)
過加熱防止機構	連続焼結炉 No. 2-1	連続焼結炉 No. 2-1	連続焼結炉 No. 2-1
冷却水圧力低下検知機構	連続焼結炉 No. 2-1	連続焼結炉 No. 2-1	連続焼結炉 No. 2-1
緊急停止機構	連続焼結炉 No. 2-1 緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)	連続焼結炉 No. 2-1	連続焼結炉 No. 2-1 緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)
地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック	緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス) 緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス)	緊急設備 感震計	緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス) 緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス)
可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック	緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス) 緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス)	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス) 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(プロパンガス)	緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス) 緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス)
研削個数超過防止インターロック	焙焼炉 No. 2-1 運搬台車	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機

安全機構及びインターロック名称	インターロックを必要とする設備	インターロック回路を有する設備	
		検出端を設置する設備	作動端を設置する設備
回転数低下時研削停止インターロック	第1 廃液処理設備	センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤
送排風機の起動停止インターロック	気体廃棄設備 No. 1	気体廃棄設備 No. 1 排風機	気体廃棄設備 No. 1 排風機、給気ユニット
送排風機異常時インターロック	気体廃棄設備 No. 1	気体廃棄設備 No. 1 排風機、給気ユニット	気体廃棄設備 No. 1 排風機、閉じ込めダンパー、 給気ユニット
ダンパー開度異常時インターロック	気体廃棄設備 No. 1	気体廃棄設備 No. 1 排風機	気体廃棄設備 No. 1 排風機、閉じ込めダンパー、 給気ユニット
室内負圧異常時インターロック	気体廃棄設備 No. 1	気体廃棄設備 No. 1 差圧計	気体廃棄設備 No. 1 閉じ込めダンパー、給気ユニット
送排風機の起動停止インターロック	気体廃棄設備 No. 2	気体廃棄設備 No. 2 排風機、給気ファン	気体廃棄設備 No. 2 排風機、給気ファン
故障時の排風機起動機構	気体廃棄設備 No. 2	気体廃棄設備 No. 2 排風機	気体廃棄設備 No. 2 排風機
送排風機異常時インターロック	気体廃棄設備 No. 2	気体廃棄設備 No. 2 排風機、給気ファン	気体廃棄設備 No. 2 排風機、閉じ込めダンパー、 給気ファン
ダンパー開度異常時インターロック	気体廃棄設備 No. 2	気体廃棄設備 No. 2 排風機	気体廃棄設備 No. 2 排風機、閉じ込めダンパー、 給気ファン
室内負圧異常時インターロック	気体廃棄設備 No. 2	気体廃棄設備 No. 2 差圧計	気体廃棄設備 No. 2 閉じ込めダンパー、給気ファン
失火検知機構	焼却設備 焼却炉	焼却設備 焼却炉	焼却設備 焼却炉
過加熱防止機構	焼却設備 焼却炉	焼却設備 焼却炉	焼却設備 焼却炉
緊急停止機構	焼却設備 焼却炉	焼却設備 焼却炉	焼却設備 焼却炉
地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック	緊急設備 緊急遮断弁（都市ガス）	緊急設備 感震計	緊急設備 緊急遮断弁（都市ガス）
可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック	緊急設備 緊急遮断弁（都市ガス）	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（都市ガス）	緊急設備 緊急遮断弁（都市ガス）

安全機構及びインターロック名称	インターロックを必要とする設備	インターロック回路を有する設備	
		検出端を設置する設備	作動端を設置する設備
自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)	燃料開発設備 加熱炉	燃料開発設備 加熱炉	燃料開発設備 加熱炉
過加熱防止機構	燃料開発設備 加熱炉	燃料開発設備 加熱炉	燃料開発設備 加熱炉
自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)	燃料開発設備 小型雰囲気可変炉	燃料開発設備 小型雰囲気可変炉	燃料開発設備 小型雰囲気可変炉 緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)
過加熱防止機構	燃料開発設備 小型雰囲気可変炉	燃料開発設備 小型雰囲気可変炉	燃料開発設備 小型雰囲気可変炉
緊急停止機構	燃料開発設備 加熱炉 燃料開発設備 小型雰囲気可変炉 緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス) 緊急設備 緊急遮断弁(水素ガス)	燃料開発設備 加熱炉	燃料開発設備 加熱炉 燃料開発設備 小型雰囲気可変炉 緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス) 緊急設備 緊急遮断弁(水素ガス)
地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック	緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス) 緊急設備 緊急遮断弁(水素ガス)	緊急設備 感震計	緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス) 緊急設備 緊急遮断弁(水素ガス)
可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック	緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス) 緊急設備 緊急遮断弁(水素ガス)	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス)	緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス) 緊急設備 緊急遮断弁(水素ガス)
地震発生時 上水遮断インターロック	第1 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 感震計	緊急設備 上水送水用緊急遮断弁
送水ポンプ自動停止装置	第2 加工棟	緊急設備 感震計	緊急設備 送水ポンプ自動停止装置

(3) 交通事故（自動車）

本加工施設の南側敷地境界に沿って片側1車線の町道がある。第2加工棟と町道との間は最も近接している場所で約13 m離れている。町道は、敷地境界に沿っているため、走行中の車両の速度成分のうち、加工施設に向かう成分はほとんどない。

(記載 No. 9-46)

加工施設の建物内の核燃料物質等を取り扱う設備・機器は、建物により交通事故（自動車）の影響を防護する。

以下に示す施設以外の屋外の施設は、交通事故（自動車）により損傷を受けた場合であっても、安全機能を有する施設を内包する建物の閉じ込め機能には影響がなく、加工施設の安全性を損なわない。

○第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟

第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟は一般道路から距離が離れているため、交通事故の影響を受けるおそれはない。

加工施設と町道の位置関係を図ト-W1建-19に示す。

○屋外に設置する連続焼結炉、加熱炉、焼却炉及び気体廃棄設備の付帯設備（自動窒素ガス切替機構、可燃性ガス配管、緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）、緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）、緊急設備 緊急遮断弁（水素ガス）、緊急設備 緊急遮断弁（都市ガス）、緊急設備 手動閉止弁（アンモニア分解ガス）、緊急設備 手動閉止弁（プロパンガス）、緊急設備 緊急遮断弁（冷却水）、可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス））

これらの設備・機器は、一般道路から距離が離れているため、交通事故（自動車）による影響を受けない場所にある。

3 安全機能を有する施設は、航空機の墜落により加工施設の安全性を損なうおそれがある場合において、防護措置その他の適切な措置が講じられたものでなければならない。

[適合性の説明]

安全機能を有する施設は、想定される航空機落下に対して安全機能を損なうことのない設計とする。「実用発電用原子炉施設への航空機落下確率の評価基準について」（以下「航空機落下評価ガイド」という。）に基づいて、本加工施設への航空機落下確率を評価し、航空機落下に対する防護設計の必要性を確認する。

(記載 No. 9-44)

加工事業変更許可申請書に示したとおり、航空機落下評価ガイドに基づいて本加工施設への航空機落下確率を評価し、航空機落下確率の総和が 2.3×10^{-8} (回/施設・年)であり、航空機落下評価ガイドに示す「想定される外部人為事象」として設計上考慮するか否かを

判断するための判断基準値である 10^{-7} (回/施設・年) を超えないことから、想定する外部事象として航空機の墜落を想定する必要がないことを確認した。

(加工施設への人の不法な侵入等の防止)

第九条 加工施設を設置する工場又は事業所（以下この章において「工場等」という。）は、加工施設への人の不法な侵入、加工施設に不正に爆発性又は易燃性を有する物件その他人に危害を与え、又は他の物件を損傷するおそれがある物件が持ち込まれること及び不正アクセス行為（不正アクセス行為の禁止等に関する法律（平成十一年法律第百二十八号）第二条第四項に規定する不正アクセス行為をいう。）を防止するため、適切な措置が講じられたものでなければならない。

[適合性の説明]

加工施設を設置する事業所は、加工施設への人の不法な侵入、加工施設に不正に爆発性又は易燃性を有する物件その他人に危害を与え、又は他の物件を損傷するおそれがある物件が持ち込まれること及び不正アクセス行為を防止する。

(記載 No. 10-1)

加工施設を設置する事業所には、加工事業変更許可申請書に示した基本的設計方針に基づき、加工施設への人の不法な侵入を防止し、加工施設に不正に爆発性又は易燃性を有する物件その他人に危害を与え、又は他の物件を損傷するおそれがある物件が持ち込まれること及び不正アクセス行為を防止するための適切な措置を講じる。

(i) 障壁等による区画

加工施設への人の不法な侵入を防止するため、加工施設の周辺に周辺監視区域を設定し、周辺監視区域の境界には人が容易に侵入できないようフェンス等を設置する。本加工施設において、核燃料物質又は核燃料物質に汚染されたものを取り扱う施設は、第1加工棟、第2加工棟、第1-3貯蔵棟、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟及び第5廃棄物貯蔵棟であり、これらの加工施設の建物は、鉄筋コンクリート造、鉄扉等の堅固な障壁を有する設計とする。

(記載 No. 10-2)

(i) 障壁等による区画

また、侵入検知器、監視カメラ等の不法侵入防止等防止設備の機能を維持するための点検、保守管理を実施する。

(iii) 人の不法な侵入の監視

加工施設への人の不法な侵入を監視するため、侵入検知器や監視カメラ等の監視装置による集中監視を行うとともに、見張人により周辺監視区域内の定期的な巡視を行う。

(記載 No. 10-3)

(ii) 出入管理

加工施設へ常時立ち入る放射線業務従事者に対しては、IDカードにより加工施設の出入管理を行う。一時立入者に対しては、その身分及び立入りの必要性を確認の上、立入りを認めたことを証明する書面等を常に容易に確認できるよう所持させる。また、常時立ち入ることがない加工施設では、出入口を施錠管理する。

(記載 No. 10-4)

(iv) 核燃料物質の敷地内の人による不法な移動の防止

核燃料物質の敷地内の人による不法な移動を防止するため、加工施設への出入口の防犯カメラによる監視、施錠管理及び巡視を行う。また、核燃料物質の移動は、所定の手順に基づき承認を得てから実施し、加工施設の~~敷地内~~において、金属探知機、核物質検知装置等による持出し点検及び常時監視を行う。

(記載 No. 10-5)

加工施設に不正に爆発性又は易燃性を有する物件その他人に危害を与え、又は他の物件を損傷するおそれがある物件が持ち込まれることを防止するため、~~敷地内~~及び入構車両においては積載荷物の点検を行う。加工施設に不正に爆発性又は易燃性を有する物件その他人に危害を与え、又は他の物件を損傷するおそれがある物件が持ち込まれることを防止するための点検及び検査に係る業務については、手順を作成してそれに基づいて実施するとともに、定期的に教育を実施する。

(記載 No. 10-6)

○第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟

[9. 1-B1]

加工施設を設置する事業所には、加工施設の周辺に周辺監視区域を設け、周辺監視区域の境界にはフェンス等を設置し、所定の出入口以外からの人の立入りを禁止するとともに、加工施設の建物は鉄筋コンクリート造、鉄扉等の堅固な障壁を有することにより、加工施設への人の不法な侵入を防止する。

侵入検知器、監視カメラ等の監視装置による集中監視を行うとともに、周辺監視区域内の定期的な巡視を行うことにより、加工施設への人の不法な侵入を監視する。また、侵入検知器、監視カメラ等の不法侵入防止設備の点検、保守を行い、その機能を維持する。

管理上の人々の区分に応じて、管理区域を設定する加工施設の建物へ常時立ち入る放射線業務従事者に対しては ID カードによる出入管理を行うことにより、加工施設への人の不法な侵入を防止する。また、常時立ち入ることがない管理区域を設定する加工施設の建物では、出入口を施錠管理する。

核燃料物質等の移動は所定の手順に基づき承認を得てから実施し、加工施設の建物の~~敷地内~~において金属探知機、核物質検知装置等による持出し点検及び監視を行うことにより、周辺監視区域内の人による核燃料物質等の不法な移動を防止する。

~~敷地内~~入構車両においては積載荷物の点検を行うことにより、加工施設に不正に爆発性又は易燃性を有する物件等が持ち込まれることを防止する。点検に係る業務については、手順を作成し、定期的に教育を行う。

これらの加工施設への人の不法な侵入等の防止に係る措置は、保安規定に定めて管理する。

加工施設の建物である第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟は、周辺監視区域内に設置し、鉄筋コンクリート造、鉄扉等の堅固な障壁を有する設計とする。

図ト-W 1 建-6 に示す第1 廃棄物貯蔵棟の管理区域入口、図ト-W 3 建-5 に示す第3 廃棄物貯蔵棟の管理区域入口において、管理区域を設定する加工施設の建物への人の出入りを監視する設計とする。

サイバーテロを未然に防止するため、本加工施設及び核燃料物質の防護のため必要な設備又は装置の操作に係る情報システムは、外部と物理的に遮断する又は電気通信回路を通じた外部からの不正アクセスによる妨害行為若しくは破壊行為を遮断することにより、「不正アクセス行為の禁止等に関する法律」第二条第四項に規定する不正アクセス行為の発生を防止する。

(i) 外部からの不正アクセスの防止

本加工施設及び核燃料物質の防護のため必要な設備又は装置の操作に係る情報システムは、社内コンピュータシステムの接続はなく外部と物理的に遮断した設計とし、電気通信回路を通じた外部からの不正アクセスによる妨害行為又は破壊行為を遮断する。また、社内コンピュータシステムと外部インターネット網との接続箇所にファイアウォールを設置する。

社外からの不正アクセス行為の発生を防止する。上記(i)、(ii)の措置を講ずることにより、「不正アクセス行為の禁止等に関する法律」第二条第四項に規定する不正アクセス行為の発生を防止する。

(記載 No. 10-7)

本申請では、加工施設及び核燃料物質の防護のため必要な設備又は装置の操作に係る情報システムに該当するものはない。

(閉じ込めの機能)

第十条 安全機能を有する施設は、次に掲げるところにより、核燃料物質又は核燃料物質によって汚染された物（以下「核燃料物質等」という。）を限定された区域に閉じ込める機能を保持するように設置されたものでなければならない。

- 一 流体状の核燃料物質等を内包する容器又は管に核燃料物質等を含まない流体を導く管を接続する場合には、流体状の核燃料物質等が核燃料物質等を含まない流体を導く管に逆流するおそれがない構造であること。
- 二 六ふっ化ウランを取り扱う設備であって、六ふっ化ウランが著しく漏えいするおそれがあるものは、漏えいの拡大を適切に防止し得る構造であること。
- 三 プルトニウム及びその化合物並びにこれらの物質の一又は二以上を含む物質（以下この条において「プルトニウム等」という。）を取り扱うグローブボックスは、その内部を常時負圧状態に維持し得るものであり、かつ、給気口及び排気口を除き、密閉することができる構造であること。
- 四 液体状のプルトニウム等を取り扱うグローブボックスは、当該物質がグローブボックス外に漏えいするおそれがない構造であること。
- 五 密封されていない核燃料物質等を取り扱うフードは、その開口部の風速を適切に維持し得るものであること。
- 六 プルトニウム等を取り扱う室（保管廃棄する室を除く。）及び核燃料物質等による汚染の発生のおそれがある室は、その内部を負圧状態に維持し得るものであること。
- 七 液体状の核燃料物質等を取り扱う設備が設置される施設（液体状の核燃料物質等の漏えいが拡大するおそれがある部分に限る。）は、次に掲げるところによるものであること。
 - イ 施設内部の床面及び壁面は、液体状の核燃料物質等が漏えいし難いものであること。
 - ロ 液体状の核燃料物質等を取り扱う設備の周辺部又は施設外に通ずる出入口若しくはその周辺部には、液体状の核燃料物質等が施設外へ漏えいすることを防止するための堰が設置されていること。ただし、施設内部の床面が隣接する施設の床面又は地表面より低い場合であって、液体状の核燃料物質等が施設外へ漏えいするおそれがないときは、この限りでない。
 - ハ 工場等の外に排水を排出する排水路（湧水に係るものであって核燃料物質等により汚染するおそれがある管理区域内に開口部がないものを除く。）の上に施設の床面がないようにすること。ただし、当該排水路に核燃料物質等により汚染された排水を安全に廃棄する設備及び第十九条第二号に掲げる事項を計測する設備が設置されている場合は、この限りでない。

第十条の第一号から第七号について、本加工施設に対する適用可否を次表にまとめて示す。

項目	適用可否
第一号	流体状の核燃料物質等を取り扱う施設に対して適用する。本申請の対象には、核燃料物質等によって汚染された物を含まない流体を導く管に核燃料物質等が逆流するおそれのある設備と液体廃棄設備が該当する。
第二号	本加工施設では六ふっ化ウランを取り扱わないため適用対象でない。
第三号	本加工施設ではプルトニウム等を取り扱わないため適用対象でない。
第四号	本加工施設ではプルトニウム等を取り扱わないため適用対象でない。
第五号	密封されていない核燃料物質等を取り扱うフードに対して適用する。
第六号	核燃料物質等による汚染の発生のおそれがある第1種管理区域の室に対して適用する。
第七号	本申請の対象施設のうち、液体状の核燃料物質等を取り扱う建物や区域に対して適用する。

[適合性の説明]

ウランを収納する設備・機器は飛散及び漏えいのない設計とし、ウランを取り扱う設備・機器は、耐腐食性を有する材料を用いるとともに、空気中への飛散及び漏えいを防止する設計とする。ウランが飛散・漏えいした場合にはそれを検知し、警報を発する設計とする。汚染が発生するおそれのある区域を第1種管理区域として管理し、第1種管理区域内の空気は、含まれる放射性物質を十分に取り除いた後、環境に放出する設計とする。

(記載 No. 4-1)

加工施設は、加工事業変更許可申請書に示した基本的設計方針に基づき、ウランを収納する設備・機器は飛散及び漏えいのない設計とし、ウランを取り扱う設備・機器は、耐腐食性を有する材料を用いるとともに、空気中への飛散及び漏えいを防止する設計とする。ウランが飛散・漏えいした場合にはそれを検知し、警報を発する設計とする。汚染が発生するおそれのある区域を第1種管理区域として管理し、第1種管理区域内の空気は、含まれる放射性物質を十分に取り除いた後、環境に放出する設計とする。

ウラン粉末を含む気体又は液体を取り扱う系統及び機器には、逆流によってウランが拡散しない設計とする。

(iii) 逆流防止 放射性気体廃棄物の廃棄設備は、給排気設備により放射性気体廃棄物が逆流しないように負圧設計を行う。

また、核燃料物質又は核燃料物質によって汚染された物（以下「核燃料物質等」という。）を含まない液体を導く管であって、核燃料物質等を内包する容器、管等に内通するものうち核燃料物質等が逆流するおそれのあるものについては、逆流防止のための弁等を設ける。

(記載 No. 4-10)

核燃料物質等を取り扱う設備は流体状の核燃料物質等が核燃料物質等を含まない流体を導く管に逆流するおそれがない構造とする。

○第2 廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No. 1～貯留槽 No. 4、W 1 廃液処理設備 受水槽
[10. 1-F8]

放射性液体廃棄物の逆流を防止するため、非放射性液体を設備に流入する供給口は設備に貯留する放射性液体廃棄物の液面に接触しない位置に配置する。

粉末状のウランは、パッキン付きの蓋をリングバンドで締め付けて密閉する構造の粉末保管容器に収納して保管し、ウラン粉末の飛散及び漏えいのない設計とする。

作業環境の汚染を防止するため、ウランを内包する設備・機器は、以下に示す飛散又は漏えい防止設計とする。

粉末保管容器等の粉末状ウランを収納する設備・機器

収納する粉末状ウランの飛散及び漏えいを防止するため、パッキン付きの蓋をリングバンドで締め付けて密閉する構造とする。

粉末状のウランは、パッキン付きの蓋をリングバンドで締め付けて密閉する構造の粉末保管容器に収納して保管し、ウラン粉末の飛散及び漏えいのないように管理する。

(記載 No. 4-2)

第1種管理区域でウラン粉末を収納する系統及び機器は、ウラン粉末を設備、機器等によって閉じ込めるか、囲い式フードを設けて局所排気系統に接続し、囲い式フードの内部を局所排気系統により工程室に対して 9.8 Pa 以上の負圧又は囲い式フードの開口部の面速を 0.5 m/秒以上に維持することにより、ウランの漏えいを防止する。

作業環境及び周辺環境の汚染防止のため、以下により閉じ込めの管理を行う。(5) 第1種管理区域内でウランが飛散するおそれのある設備・機器は、室内空気の汚染を防止するため、囲い式フード等を設け、定期的にその能力について測定、点検して管理する。

第1種管理区域においてウランを内包し、ウランが空気中へ飛散するおそれがある設備・機器は、以下に示す飛散又は漏えい防止設計とする。

混合設備、粉末調整設備、圧縮成型設備、研磨設備、焙焼設備等のウランが空気中に飛散するおそれのある設備・機器及び固体廃棄物処理設備

取り扱うウランの飛散による室内空気の汚染を防止するため、囲い式フード等を設けて局所排気を行い、その内部を室内に対して 9.8 Pa (1 mm 水柱) 以上の負圧とするか、又はその開口部での風速が 0.5 m/秒以上となるようにする。

第1種管理区域内でウランが飛散するおそれのあるプレス、粉末混合機等の設備・機器及び固体廃棄物処理設備は、室内空気の汚染を防止するため、囲い式フード等の内部を排気することにより、その内部を室内に対して 9.8 Pa (1 mm 水柱) 以上の負圧とする。ウラン取扱い時に開閉する開口部を有しない設備・機器に対してはフード内部の負圧を差圧計で確認し、ウラン取扱い時に開閉する開口部を有する設備・機器に対してはその開口部の風速が 0.5 m/秒以上となるように開口部の風速を定期的に測定、点検して管理し、ウランの室内への飛散を防止する。

(記載 No. 4-6)

第1種管理区域においてウランを内包し、ウランが空気中へ飛散するおそれがある設備・機器は、以下に示す飛散又は漏えい防止設計とする。

混合設備、粉末調整設備、圧縮成型設備、研磨設備、焙焼設備等のウランが空気中に飛散するおそれのある設備・機器及び固体廃棄物処理設備

閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。設計上このような部位が発生する場合は、当該部位を定期的に点検することを点検要領及び保全計画に定める。

作業環境及び周辺環境の汚染防止のため、以下により閉じ込めの管理を行う。(4) ウランを収納する設備・機器からの飛散及び漏えいを防止するため、定期的に巡視及び点検等を行い、異常の有無を確認する。巡視及び点検箇所は設備・機器の設計及び改造時にあらかじめ定め、設備・機器の経年変化等を考慮して定期的に見直す。

(記載 No. 4-7)

ウラン粉末を容器から取り出して扱う設備には囲い式フードを設け、排気設備により囲い式フードの外部から内部に空気が流れるよう設計する。

(記載 No. 15-12)

本申請の対象設備でウラン粉末を取り扱う設備・機器は、次のいずれかの措置によりウランの漏えいを防止する。

○ウラン粉末を粉末保管容器（保管容器F型）に収納して取り扱う設備

[10.1-F2]

ウラン粉末を粉末保管容器（保管容器F型）に収納して取り扱う。

ウラン粉末を粉末保管容器（保管容器F型）に収納して取り扱う設備について、設置場所とともに次表に示す。

設備・機器名称 機器名	設置場所
粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト	第2-2混合室
粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機	第2-2混合室
計量設備架台 No. 4	第2-2混合室
スクラップ保管ラックD型 No. 2-1	
スクラップ保管ラックE型 No. 2-1	
分析試料保管棚	
開発試料保管棚	

○ウラン粉末を密閉容器内で取り扱う設備

[10.1-F2]

ウラン粉末を密閉容器内で取り扱う。

閉じ込め弁を開放する際は、パッキンにより密閉を維持する。

ウラン粉末を密閉容器内で取り扱う設備について、設置場所とともに次表に示す。

設備・機器名称 機器名	設置場所
粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機	第2-2混合室
粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器	第2-2混合室
供給瓶 No. 2-1 供給瓶	第2-2混合室

○粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機、焙焼炉 No. 2-1 破碎装置、焼却設備 急冷塔

[10.1-F2]

粉末投入機の囲い式フードはパッキンを介した密閉構造とする。また、破碎装置本体及び急冷塔本体は金属製の密閉構造とする。

○粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト

[10.1-F2]

粉末搬送容器昇降リフトのフード(A)部と床面の境界はパッキンを挟む構造とする。
フード(B)部と天井面の境界はパッキンを挟む構造とする。

○囲い式フードを設けて局所排気系統に接続し、囲い式フード内でウラン粉末を取り扱う設備

[10.1-F6]

囲い式フードを設けて気体廃棄設備の局所排気系統に接続し、囲い式フード内でウラン粉末を取り扱う。

囲い式フードを設けて局所排気系統に接続し、囲い式フード内でウラン粉末を取り扱う設備について、設置場所とともに次表に示す。

ウラン取扱い時に開閉する開口部を有しない設備・機器に対しては囲い式フード内部を室内に対して9.8 Pa以上の負圧とし、ウラン取扱い時に開閉する開口部を有する設備・機器に対しては開口部の風速を0.5 m/秒以上とする。

また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。設計上このような部位が発生する場合は、当該部位を定期的に点検することを保安規定に定めて管理する。ウラン粉末を取り扱う設備・機器の閉じ込め機能に係る設計方針について、付属書類7-3に示す。

(気体廃棄設備 No. 1 に接続する設備)

設備・機器名称 機器名	設置場所	負圧又は面速
粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機	第 2 - 2 混合室	0.5 m/秒以上
粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト	第 2 - 2 混合室	9.8 Pa 以上
プレス No. 2-1	第 2 - 2 混合室	0.5 m/秒以上
焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機	第 2 - 2 混合室	0.5 m/秒以上
焙焼炉 No. 2-1 破碎装置	第 2 - 2 混合室	0.5 m/秒以上
焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード	第 2 - 2 混合室	0.5 m/秒以上
焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	第 2 - 2 混合室	0.5 m/秒以上
焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉	第 2 - 2 混合室	0.5 m/秒以上
センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤	第 2 - 2 ペレット室	0.5 m/秒以上
分析設備 粉末取扱フード No. 1	第 2 分析室	0.5 m/秒以上
分析設備 粉末取扱フード No. 2	第 2 分析室	0.5 m/秒以上
分析設備 粉末取扱フード No. 3	第 2 分析室	0.5 m/秒以上
燃料開発設備 スクラップ処理装置	第 2 開発室	9.8 Pa 以上
燃料開発設備 試料調整用フード	第 2 開発室	0.5 m/秒以上
燃料開発設備 試料調整用フード No. 1	第 2 開発室	0.5 m/秒以上
燃料開発設備 試料調整用フード No. 2	第 2 開発室	9.8 Pa 以上
燃料開発設備 粉末取扱フード	第 2 開発室	0.5 m/秒以上
燃料開発設備 プレス	第 2 開発室	0.5 m/秒以上

(気体廃棄設備 No. 2 に接続する設備)

設備・機器名称 機器名	設置場所	負圧又は面速
焼却設備 焼却炉	W 1 廃棄物処理室	9.8 Pa 以上
焼却設備 バグフィルタ	W 1 廃棄物処理室	9.8 Pa 以上
焼却設備 投入プッシャ	W 1 廃棄物処理室	0.5 m/秒以上 ⁽¹⁾
焼却設備 前処理フード	W 1 廃棄物処理室	0.5 m/秒以上 ⁽¹⁾
焼却設備 フィルタ処理フード	W 1 廃棄物処理室	0.5 m/秒以上 ⁽¹⁾
焼却設備 投入リフタ	W 1 廃棄物処理室	0.5 m/秒以上 ⁽¹⁾
湿式除染機 湿式除染部	W 1 廃棄物処理室	0.5 m/秒以上
湿式除染機 水洗除染タンク	W 1 廃棄物処理室	0.5 m/秒以上
乾式除染機	W 1 廃棄物処理室	0.5 m/秒以上

- (1) 投入プッシャ、前処理フード、フィルタ処理フード、投入リフタの囲い式フードは一体型であり、面速を維持する囲い式フード開口部は前処理フードに配置している。

管理区域は、ウランを密封して取り扱い又は貯蔵し、汚染の発生するおそれのない区域（第2種管理区域）とそうでない区域（第1種管理区域）とに区分する。

また、主要な建物内の管理区域区分は以下のとおりとする。作業環境及び周辺環境の汚染防止のため、以下により閉じ込めの管理を行う。

(1) 管理区域は、ウランを密封して取り扱い又は貯蔵し、汚染の発生するおそれのない区域（第2種管理区域）とそうでない区域（第1種管理区域）とに区分し、管理する。

管理区域は、密封したウランを取り扱い又は貯蔵し、汚染の発生するおそれのない区域（以下「第2種管理区域」という。）とそうでない区域（以下「第1種管理区域」という。）とに区分し、管理する。管理区域の区分を添5ロ(イ)の第1図に示す。

管理区域は、ウランを密封して取り扱い又は貯蔵し、汚染の発生するおそれのない区域（以下「第2種管理区域」という。）とそうでない区域（以下「第1種管理区域」という。）とに区分し、その範囲を標識により明示し管理する。

添5ロ(イ)の第1図 加工施設の管理区域図

(記載 No. 4-28)

○第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟

[10.1-B1]

線量告示に基づき1.3 mSv/3月間を超えるおそれのある場所を管理区域として設定し、管理区域は、ウランを密封して取り扱い又は貯蔵し、汚染の発生するおそれのない区域（第2種管理区域）とそうでない区域（第1種管理区域）とに区分して保安規定に定めて管理する。

第1廃棄物貯蔵棟には第1種管理区域と第2種管理区域を設定し、第3廃棄物貯蔵棟には汚染の発生するおそれのない区域である第2種管理区域のみを設定する。

なお、発電機・ポンプ棟は核燃料物質等を収納しないことから、管理区域の設定は行わない。

ウラン粉末の漏えいの拡大を防止するため、当該区域の外から当該区域に向かって空気が流れるように、第1種管理区域は外部に対して19.6 Pa以上の負圧を保つように給排気のバランスをとる構造とし、必要な場合に経路を閉じることのできる逆流防止機構又はダンパーを設ける構造とする。

(a) 本加工施設のうち、第1種管理区域は、室内の圧力を給排気設備によって外気に対して19.6 Pa（2 mm水柱）以上の負圧を維持することにより、室内の空気が外部に漏えいすることを防止する。

(d) 複数の排気系統により排気する場合は、汚染された空気が逆流しないよう逆流防止ダンパー等を設ける。

第1種管理区域の部屋はウラン除去機能を持つフィルタを備えた排気設備で排気することにより、平均6回/時以上の換気を行い、室内の圧力を外気に対して19.6 Pa（2 mm水柱）以上の負圧に維持できる設計とする。

(記載 No. 4-15)

また、設計基準事故の発生後、一定時間、操作員の操作を期待しなくても、安全機能を確保できる設計とし、設計基準事故が発生した状況下であっても、簡素な手順によって必要な操作が行える設計とする。

(iii) 操作員の操作がなくても閉じ込め機能喪失を防止できるように、気体廃棄設備に送排風機異常、ダンパー開度異常、室内負圧異常時のインターロックを設ける。

(記載 No. 12-4)

ウラン粉末を含む気体又は液体を取り扱う系統及び機器には、逆流によってウランが拡散しない設計とする。

(iii) 逆流防止 放射性気体廃棄物の廃棄設備は、給排気設備により放射性気体廃棄物が逆流しないように負圧設計を行う。

また、核燃料物質又は核燃料物質によって汚染された物（以下「核燃料物質等」という。）を含まない液体を導く管であって、核燃料物質等を内包する容器、管等に内通するもののうち核燃料物質等が逆流するおそれのあるものについては、逆流防止のための弁等を設ける。

(記載 No. 4-10)

また、第1種管理区域の室内が正圧になることを防ぐため、給気系統と排気系統の間にインターロック等を設け、起動時には排気系統が給気系統より先に起動し、停止時には給気系統が排気系統より先に停止する設計とする。

(記載 No. 4-17)

安全機能を有する施設を次表に示す。

表 安全機能を有する施設（気体廃棄物処理工程）

閉じ込め：故障時の排風機起動機構

(記載 No. 14-11)

第1種管理区域の空気中のウランの建物からの漏えいを防止するため、建物は漏えいの少ない構造とし、また、給排気設備により室内が外気より負圧になるよう維持する。

(記載 No. 15-52)

排気設備停止による閉じ込め機能の不全（負圧維持の異常による閉じ込め機能の不全） 排風機が停止した場合には、工程室内の負圧維持が不可能となるが、建物は漏えいの少ない構造とすることから、また、防火ダンパー閉止により建物からのウランの漏えいによる影響を緩和するため、ウランの建物外への漏えいは、建物の微小な隙間からの拡散による漏えいのみである。

(記載 No. 15-60)

○第1 廃棄物貯蔵棟

[10.1-B3][10.1-F4]

第1 廃棄物貯蔵棟は、耐腐食性を有する鉄骨鉄筋コンクリート造の建物とすることで漏えいの少ない構造とし、第1種管理区域の空気中のウランの漏えいを防止する。第1種管理区域の室は、気体廃棄設備 No. 2 により室内の圧力を外気に対して 19.6 Pa (2 mm 水柱) 以上の負圧に維持する設計とする。

○気体廃棄設備 No. 1、気体廃棄設備 No. 2

[10.1-F4]

ウラン粉末の漏えいの拡大を防止するため、第2加工棟に気体廃棄設備 No. 1、第1廃棄物貯蔵棟に気体廃棄設備 No. 2を設置し、第1種管理区域の室内の圧力を外気に対して19.6 Pa (2 mm 水柱) 以上の負圧を維持するように給排気のバランスをとる。

第1種管理区域の室内が正圧になることを防ぐため、給気系統と排気系統の間にインターロック等を設け、起動時には排気系統が給気系統より先に起動し、停止時には給気系統が排気系統より先に停止する設計とする。また、操作員の操作がなくても閉じ込め機能喪失を防止できるように、気体廃棄設備に送排風機異常時、ダンパー開度異常時、室内負圧異常時のインターロックを設ける。

第1種管理区域からの排気は、放射性物質を高性能エアフィルタで除去した後、気体廃棄設備である排気ダクトを通してから屋外に放出する。

なお、気体廃棄設備 No. 2 は焼却設備からの燃焼排ガスでフィルタユニットが損傷することを防ぐため、排風機の故障を検知した場合、自動で予備の排風機が起動する機構を設ける。

第1種管理区域の排気系統以外からの漏えいを発生させないように、外部電源の供給が停止しても、非常用電源設備により電源が供給され、局所排気系統が稼働して、第1種管理区域内の負圧を維持し漏えいを防止できる構造とする。

また室内が正圧となって排気系統以外からの漏えいを発生させないように、外部電源の供給が停止しても非常用電源設備が稼働して負圧を維持できる設計とする。

(記載 No. 4-25)

○非常用電源設備 No. 1、非常用電源設備 No. 2

[10.1-F4]

停電時には非常用電源設備が起動し、第1種管理区域の負圧を維持する。

また、第1種管理区域の内部の床、壁の表面はウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい材料で仕上げる。

(c) 第1種管理区域の床、壁等は表面を平滑にし、表面には合成樹脂を塗装する等の仕上げにより除染の容易性及び耐食性の向上並びにウラン粉末を含む液体の浸透防止を図る。

(記載 No. 4-19)

第1種管理区域内において、ウラン粉末を含む液体を取り扱う研磨設備等の設備の周辺部又は施設外に通じる出入口若しくはその周辺部には、ウラン粉末を含む液体が施設外へ漏えいすることを防止するため堰を設ける。

(a) 粉末状のウランを含む液体を取り扱う研磨設備等の設備からの廃液を処理する設備の貯槽には液面計を設置し貯留レベルを監視するとともにその周辺部又は施設外に通じる出入口若しくは周辺部には、ウラン粉末を含む液体が施設外へ漏えいすることを防止するため堰を

設ける。排水処理系統図を添5ロ(イ)の第4図に示す。

添5ロ(イ)の第4図 排水処理系統図

(記載 No. 4-21)

また、周辺監視区域外へ管理されない排水を排出する排水路の上には、ウラン粉末を含む液体を取り扱う第1種管理区域の床面を設けないように設計する。

(b) 粉末状のウランを含む液体を取り扱う設備及びウラン粉末を含む液体の漏えいが拡大するおそれのある施設内部の床面下に、ウランにより汚染されない排水を排出する排水路がないよう設計する。

(記載 No. 4-22)

さらに、ウラン粉末を含む液体を処理する室の扉等の開口部には堰等を設ける。

(記載 No. 15-51)

液体状の核燃料物質等を取り扱う設備を設置する建物は漏えいの拡大を防止できる設計とする。

○第1廃棄物貯蔵棟

[10.1-B2]

第1廃棄物貯蔵棟の液体状の核燃料物質等の漏えいが拡大するおそれのある部分は、漏えいの拡大を防ぐ構造とする。

第1廃棄物貯蔵棟の第1種管理区域の床及び壁であって、人が触れるおそれのある部分(床面からの高さ2 mまで)は、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい材料(塗料)で仕上げる。

○第1廃棄物貯蔵棟 緊急設備 堰・密閉構造扉

[10.1-B2]

液体状の核燃料物質等を取り扱う設備・機器からの漏えいを周囲の限定した範囲に留め拡大を防止するため、液体状の核燃料物質等を取り扱う設備・機器を設置するための場所として、建物の壁及び堰で囲まれた液溜を設ける。液溜を構成する堰の一部は、緊急設備 堰、密閉構造扉の堰を兼ねる。

また、第1廃棄物貯蔵棟には、核燃料物質等を取り扱う設備・機器を周囲の床面より低い位置に設置するための地下貯槽ピットを設ける。

第1廃棄物貯蔵棟に設ける堰の核燃料物質等を含む液体の漏えい拡大防止に係る設計方針について、付属書類7-2に示す。

なお、第1廃棄物貯蔵棟の第1種管理区域の床面の下には、周辺監視区域外へ管理されない排水を排出する排水路はない。

酸、アルカリを取り扱う設備からの排気は、排気系統の腐食を低減するため、スクラバーにより浄化する構造とする。

酸又はアルカリを含む気体廃棄物を処理する場合は、酸又はアルカリを取り扱う設備・機器にスクラバーを備え、スクラバーを通して酸及びアルカリを除去する。スクラバーから発生する廃液は、廃液処理設備により液体廃棄物として処理する。

(e) 酸、アルカリを取り扱う設備からの局所排気は、スクラバーにより浄化し、放射性物質除去設備の健全性を維持する。

また、酸、アルカリを取り扱う設備からの排気はスクラバーを通して排出する。

(記載 No. 4-5)

○分析設備 ドラフトチャンバ No. 1～ドラフトチャンバ No. 3

[10.1-F7]

酸又はアルカリを取り扱うドラフトチャンバからの排気は、排気系統の腐食を低減するためスクラバーを通して排気中の酸及びアルカリを除去して排気系統へ排出する。スクラバーから発生する廃液は、廃液処理設備により液体廃棄物として処理する。

ウラン粉末を含む液体を取り扱い又は収納する系統及び機器は、液体による腐食の少ないステンレス鋼材等の材料を使用するとともに、周辺に堰を設けることにより、液体の漏えいを防止する。

作業環境の汚染を防止するため、ウランを内包する設備・機器は、以下に示す飛散又は漏えい防止設計とする。研磨設備等のウラン粉末を含む液体を収納する設備・機器 収納するウラン粉末を含む液体による腐食の少ないステンレス鋼等で作り、その接合部はガスケット等を使用することにより液体の漏えいがない構造とする。

ウラン粉末を含む液体を取り扱い又は収納する系統及び機器は、液体による腐食の少ないステンレス鋼材の材料を使用するとともに、周辺に堰を設けることにより、液体の漏えいを防止する。

(記載 No. 4-4)

第1種管理区域内において、ウラン粉末を含む液体を取り扱う研磨設備等の設備の周辺部又は施設外に通じる出入口若しくはその周辺部には、ウラン粉末を含む液体が施設外へ漏えいすることを防止するため堰を設ける。

(a) 粉末状のウランを含む液体を取り扱う研磨設備等の設備からの廃液を処理する設備の貯槽には液面計を設置し貯留レベルを監視するとともにその周辺部又は施設外に通じる出入口若しくは周辺部には、ウラン粉末を含む液体が施設外へ漏えいすることを防止するため堰を設ける。排水処理系統図を添5ロ(イ)の第4図に示す。

添5ロ(イ)の第4図 排水処理系統図

(記載 No. 4-21)

安全機能を有する施設を次表に示す。

表 安全機能を有する施設 (成形施設)

閉じ込め：遠心分離機能

核燃料物質等を取り扱う設備は液体の漏えいを防止できる設計とする。内包する物質の種類に応じて適切な腐食対策を講じる。

○センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置

[10. 1-F2]

粉末状のウランを含む液体から粉末状のウランを取り除く遠心分離機能によって、下流側の第1 廃液処理設備 配管へのウランの漏えいを防止する。

○センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置、センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク、燃料開発設備 試料調整用フード No. 1

[10. 1-F2]

液体を内包する部位は、漏えいのない構造とする。

○センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク

[10. 1-F5]

核燃料物質等を含む液体の漏えいが施設外へ拡大することを防止するため、建物の壁及び堰（{8051}緊急設備 堰、密閉構造扉）で構成された溢水防護区画 A1-1 内に設置する。核燃料物質等を含む液体の漏えい拡大防止に係る設計方針について、付属書類 7-2 に示す。溢水防護区画 A1-1 の配置を付属書類 9-1 の図 2 に示す。

○開発室廃液処理設備 凝集沈殿槽、開発室廃液処理設備 貯槽、燃料開発設備 試料調整用フード No. 1

[10. 1-F5]

核燃料物質等を含む液体の漏えいが施設外へ拡大することを防止するため、建物の壁及び堰（{8051}緊急設備 堰、密閉構造扉）で構成された溢水防護区画 C1-1 内に設置する。核燃料物質等を含む液体の漏えい拡大防止に係る設計方針について、付属書類 7-2 に示す。溢水防護区画 C1-1 の配置を付属書類 9-1 の図 2 に示す。

○第1 廃液処理設備 凝集沈殿槽 No. 1～凝集沈殿槽 No. 4、第1 廃液処理設備 ろ過水槽 No. 1～ろ過水槽 No. 2、第1 廃液処理設備 処理水槽 No. 1～処理水槽 No. 4、センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置

[10. 1-F5]

核燃料物質等を含む液体の漏えいが施設外へ拡大することを防止するため、建物の壁及び堰（{6081}第1 廃液処理設備 凝集沈殿槽 No. 1 のその他の構成機器）で構成された液溜③内に設置する。核燃料物質等を含む液体の漏えい拡大防止に係る設計方針について、付属書類 7-2 に示す。液溜③の配置を付属書類 9-1 の図 2 に示す。

○分析廃液処理設備 反応槽、分析廃液処理設備 ろ過水貯槽

[10.1-F5]

核燃料物質等を含む液体の漏えいが施設外へ拡大することを防止するため、建物の壁及び堰（{6100}分析廃液処理設備 反応槽のその他の構成機器）で構成された液溜④内に設置する。核燃料物質等を含む液体の漏えい拡大防止に係る設計方針について、付属書類7-2に示す。液溜④の配置を付属書類9-1の図2に示す。

○第2廃液処理設備 集水槽、第2廃液処理設備 凝集槽、第2廃液処理設備 沈殿槽 No. 1
～沈殿槽 No. 2、第2廃液処理設備 タンク No. 1～タンク No. 2

[10.1-F5]

核燃料物質等を含む液体の漏えいが施設外へ拡大することを防止するため、建物の壁及び堰（{8051}緊急設備 堰、密閉構造扉）で構成された液溜①内に設置する。核燃料物質等を含む液体の漏えい拡大防止に係る設計方針について、付属書類7-2に示す。液溜①の配置を付属書類9-1の図2に示す。

○第2廃液処理設備 集水槽 No. 2

[10.1-F5]

核燃料物質等を含む液体の漏えいが施設外へ拡大することを防止するため、建物の壁及び堰（{8051}緊急設備 堰、密閉構造扉）で構成された液溜②内に設置する。核燃料物質等を含む液体の漏えい拡大防止に係る設計方針について、付属書類7-2に示す。液溜②の配置を付属書類9-1の図2に示す。

○W1廃液処理設備 蒸発乾固装置、W1廃液処理設備 凝集沈殿槽、W1廃液処理設備
タンク No. 1～タンク No. 3、湿式除染機 湿式除染部、湿式除染機 水洗除染タンク

[10.1-F5]

核燃料物質等を含む液体の漏えいが施設外へ拡大することを防止するため、建物の壁、堰（{8064-2}緊急設備 堰、密閉構造扉）及び建物の段差構造による堰で構成された液溜⑤内に設置する。核燃料物質等を含む液体の漏えい拡大防止に係る設計方針について、付属書類7-2に示す。液溜⑤の配置を付属書類9-1の図2に示す。

○第2廃液処理設備 受水槽 No. 1、第2廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No. 1～貯留槽 No. 4

[10.1-F5]

核燃料物質等を含む液体の漏えいが施設外へ拡大することを防止するため、第2加工棟の地下貯槽ピット内に収納し周囲の床面より低い場所に設置する。核燃料物質等を含む液体の漏えい拡大防止に係る設計方針について、付属書類7-2に示す。第2加工棟の地下貯槽ピットの配置を付属書類9-1の図2に示す。

○W1廃液処理設備 受水槽、W1廃液処理設備 貯留槽 No. 1～貯留槽 No. 3

[10.1-F5]

核燃料物質等を含む液体の漏えいが施設外へ拡大することを防止するため、第1廃棄

物貯蔵棟の地下貯槽ピット内に収納し周囲の床面より低い場所に設置する。核燃料物質等を含む液体の漏えい拡大防止に係る設計方針について、付属書類 7-2 に示す。第 1 廃棄物貯蔵棟の地下貯槽ピットの配置を付属書類 9-1 の図 2 に示す。

○第 2 加工棟、第 1 廃棄物貯蔵棟に設置する耐腐食性材料を用いる設備・機器

[10.1-F7]

粉末状のウランを含む液体と接触する部位及び廃棄施設の液体廃棄物と接触する部位には耐腐食性を有する材料を用いるとともに、金属製機器との接続部にはガスケット等を使用し液体の漏えいを防止する。次表に粉末状のウランを含む液体と接触する部位に耐腐食性材料を用いる機器名及び液体廃棄物と接触する部位に耐腐食性材料を用いる機器名を示す。

(第2加工棟)

粉末状のウランを含む液体と接触する部位に耐腐食性材料を用いる設備・機器

設置場所	設備・機器名称	耐腐食性材料を用いる機器名
第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No. 2-1	センタレス研削盤
		研磨屑回収装置
		研削液タンク
		配管
第2開発室	燃料開発設備	試料調整用フード No. 1

液体廃棄物と接触する部位に耐腐食性材料を用いる設備・機器

設置場所	設備・機器名称	耐腐食性材料を用いる機器名
第2-1ペレット室	第1廃液処理設備	凝集沈殿槽 No. 1～凝集沈殿槽 No. 4
		遠心分離機 No. 1～遠心分離機 No. 4
		遠心ろ過機 No. 1～遠心ろ過機 No. 2
		ろ過水槽 No. 1～ろ過水槽 No. 2
		処理水槽 No. 1～処理水槽 No. 4
		配管
第2分析室	分析廃液処理設備	反応槽
		ろ過水貯槽
		配管
第2開発室	開発室廃液処理設備	凝集沈殿槽
		遠心分離機
		貯槽
		配管
第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備	集水槽
		集水槽 No. 2
		凝集槽
		沈殿槽 No. 1
		タンク No. 1
		沈殿槽 No. 2
		タンク No. 2
		加圧脱水機
		ろ過装置 No. 1～ろ過装置 No. 2
		受水槽 No. 1
		配管
	第2廃液処理設備 貯留設備	貯留槽 No. 1～貯留槽 No. 4
		配管

(第1廃棄物貯蔵棟)

液体廃棄物と接触する部位に耐腐食性材料を用いる設備・機器

設置場所	設備・機器名称	耐腐食性材料を用いる機器名
W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備	蒸発乾固装置
		凝集沈殿槽
		タンク No. 1～タンク No. 3
		ろ過機
		圧搾脱水機
		受水槽
		貯留槽 No. 1～貯留槽 No. 3
		配管
		湿式除染機
	水洗除染タンク	

液体廃棄物の廃棄施設の貯槽には、満水となり貯槽外に漏えいすることを防止するため、高水位の液面を検知し、自動的に警報を発する設計とする。

(記載 No. 4-9)

○第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟に設置する液面高検知器を備える設備

[10.1-F5]

設備の容量を超えて液体廃棄物が溢れ出ないように、所定の液面を超えた場合に警報を発する液面高検知器を設ける。次表に液面高検知器を設置する設備・機器名を示す。また、液体廃棄物を取り扱う当該設備について、液面高検知器設置の要否の根拠を付属書類7-2に示す。

(第2加工棟)

設置場所	設備名	液面高検知器を設置する機器名
第2-1ペレット室	第1廃液処理設備	凝集沈殿槽 No.1～凝集沈殿槽 No.4
		ろ過水槽 No.1～ろ過水槽 No.2
		処理水槽 No.1～処理水槽 No.4
第2分析室	分析廃液処理設備	反応槽 ろ過水貯槽
第2開発室	開発室廃液処理設備	凝集沈殿槽 貯槽
第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備	集水槽
		集水槽 No.2
		凝集槽
		タンク No.1
		タンク No.2
	受水槽 No.1	
	第2廃液処理設備 貯留設備	貯留槽 No.1～貯留槽 No.4

(第1廃棄物貯蔵棟)

設置場所	設備名	液面高検知器を設置する機器名
W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備	凝集沈殿槽
		タンク No.1～タンク No.3
		受水槽
	貯留槽 No.1～貯留槽 No.3	
	湿式除染機	水洗除染タンク

<p>ウラン粉末を含んだ液体が漏えいするおそれのある場所には、漏えい検知器によって漏えいを検知して警報を発する設計とする。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 4-12)</p>
<p>安全機能を有する施設を次表に示す。</p> <p>表 安全機能を有する施設 (成形施設)</p> <p>閉じ込め：防水パン</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 14-11)</p>
<p>また、室内にウラン粉末を含む液体の漏えいがあった場合にもこれを検知できる漏水検知器を設ける。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-50)</p>

核燃料物質が漏えいした場合に、その漏えいを検知することができる設計とする。検知した漏えいの拡大を防止する設計とする。

○センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置、センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク、開発室廃液処理設備 凝集沈殿槽、開発室廃液処理設備 遠心分離機、開発室廃液処理設備 貯槽、燃料開発設備 試料調整用フード No. 1

[10.1-F5]

ウラン粉末を含んだ液体が漏えいするおそれのある場所には、防水パンを設置し、漏えいの拡大を防止する。

○第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟に設置する漏水検知器を備える設備

[10.1-F5]

ウラン粉末を含んだ液体が漏えいするおそれのある場所には、緊急設備 漏水検知器を設置する。

次表に周辺に検出端である検知帯を設置する設備・機器名を示す。また、緊急設備 漏水検知器の溢水に関する設計を[12.1-F4]に、警報に関する設計を[18.1-F1]に示す。

(第2加工棟)

設置場所	設備名	周辺に検知帯を設置する機器名
第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No. 2-1	研磨屑回収装置 センタレス研削装置 No. 2-1 (センタレス研削盤、研削液タンク)
第2-1ペレット室	第1廃液処理設備	凝集沈殿槽 No. 1～凝集沈殿槽 No. 4 ろ過水槽 No. 1～ろ過水槽 No. 2 処理水槽 No. 1～処理水槽 No. 4
第2分析室	分析廃液処理設備	反応槽 ろ過水貯槽
第2開発室	開発室廃液処理設備	凝集沈殿槽 貯槽
第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備	集水槽
		集水槽 No. 2
		凝集槽
		沈殿槽 No. 1
		タンク No. 1
		沈殿槽 No. 2
		タンク No. 2
	受水槽 No. 1	
第2廃液処理設備 貯留設備	貯留槽 No. 1～貯留槽 No. 4	
第2開発室	燃料開発設備	試料調整用フード No. 1

(第1廃棄物貯蔵棟)

設置場所	設備名	周辺に検知帯を設置する機器名
W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備	蒸発乾固装置
		凝集沈殿槽
		タンク No. 1～タンク No. 3
		受水槽
		貯留槽 No. 1～貯留槽 No. 3
	湿式除染機	湿式除染部 水洗除染タンク

<p>耐震重要度分類第1類の設備・機器は、地震による変形、転倒を抑制する設計とし、また、高さのある貯蔵施設では落下防止策を採り、設備からのウランの落下は発生しない設計とする。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 1-6)</p>
<p>爆発の発生及び爆発の進展を防止する設計とし、天井クレーン等の搬送設備は、搬送するための動力の供給が停止した場合にも、搬送物を保持できるように設計する。加工施設の安全機能を損なわないため内部発生飛来物が発生しない設計とする。(iv) 天井クレーンは、脱落防止ガイドを設置し、地震時における落下を防止する設計とする。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 14-5)</p>
<p>安全機能を有する施設を次表に示す。</p> <p>表 安全機能を有する施設 (被覆施設) 閉じ込め：燃料棒密封</p> <p>表 安全機能を有する施設 (組立施設) 閉じ込め：転倒防止構造、燃料棒密封</p> <p>表 安全機能を有する施設 (貯蔵施設) 閉じ込め：燃料棒密封</p> <p style="text-align: right;">(記載No. 14-11)</p>
<p>リフター、クレーン等により容器等を鉛直方向に搬送する設備には停電時に電源が供給されなくなった場合においても、搬送物を安全に保持できる停電時保持機構を設ける。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-10)</p>
<p>また、コンベア等により容器等を水平方向に搬送する設備には、脱落のおそれのある箇所にストッパー、ガイドを設ける。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-11)</p>
<p>ペレットを取り扱う設備では、落下のおそれのある箇所に落下を防止するガイド等を設ける。または、ペレットが転がって落下しないように、波板等に載せて取り扱う。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-13)</p>
<p>ペレットを貯蔵する場合には、波板等に載せてペレット保管容器に収納して、落下のおそれのある箇所に落下を防止するガイド等を設ける。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-14)</p>
<p>燃料棒を取り扱う設備は、脱落の可能性のある部分にガイド等を設ける。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-15)</p>

○落下防止構造を有する設備

[10.1-F1]

各設備は耐震重要度分類に応じた水平震度に対し、強度部材が弾性範囲にとどまるとともに転倒しない設計とする。また、積載物が滑り落ちて落下することのないように、ストッパ、ガイド等による落下又は転倒防止構造を設け、それぞれの落下又は転倒防止構造が各設備の耐震重要度分類に応じた水平震度に対し十分な強度を有する設計とする。また、天井クレーンには脱落防止ガイドを設置し、地震時における落下を防止する。落下(転倒)防止構造に係る設計方針を付属書類7-1に示す。

○第2種管理区域に設置する被覆施設、組立施設及び核燃料物質の貯蔵施設

[10.1-F2]

第2種管理区域に設置する被覆施設、組立施設及び核燃料物質の貯蔵施設では、ペレット状のウランを燃料棒に密封した状態で取り扱うため、粉末状のウランが空気中へ飛散、漏えいするおそれはない。

ウランを搬送する設備は、動力供給が停止した場合に備え、動力供給が停止した場合に核燃料物質が漏えいするおそれのある設備・機器に停電時保持機構を設けて核燃料物質を安全に保持する構造とする。

(記載 No. 4-26)

本申請の対象のうち、ウランを搬送する設備は、動力の供給が停止した場合に核燃料物質を安全に保持できることについては、第十六条(搬送設備)への適合性で説明する。

加工施設には、各工程におけるウランの性状に応じた核燃料物質を貯蔵するために必要な容量を有する核燃料物質の貯蔵施設を設ける設計とする。また、貯蔵施設はウランの性状に応じて、臨界防止、遮蔽及び閉じ込めの機能を確保する設計とする。

貯蔵施設は、加工工程中のウラン処理量に対し適切な貯蔵容量を確保し、臨界防止のための適切な対策を講じる。

(記載 No. 16-1)

また、粉末、ペレット及び燃料集合体の輸送容器については、収納する核燃料物質に応じて、「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示」に基づき臨界安全性が確認されたもののみを取り扱う。

(記載 No. 16-3)

○第2-1燃料集合体保管区域、第2-2燃料集合体保管区域、第2-3燃料集合体保管区域、第2-4燃料集合体保管区域、5ton天井クレーン

[10.1-F2]


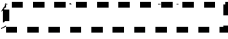
ウランを核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則に基づいて閉じ込めの機能を確保した集合体輸送容器に密閉して取り扱う又は貯蔵する。

固体廃棄物は、可燃物、難燃物、不燃物、フィルタに分類し、必要に応じて減容処理を行い、汚染の広がりを防止するための措置を講じてドラム缶その他の金属製容器に収納し、保管廃棄する。

放射性固体廃棄物は可燃性、難燃性、不燃性及びフィルタの廃棄物に分類し、必要に応じて除染又は減容可能なものについては解体等の後、ドラム缶に入れて保管廃棄する。フィルタ及び大型機械等ドラム缶に収納することが困難なものについては、シート等で密封し金属製容器に入れて保管廃棄する。可燃物とフィルタの一部については、焼却設備で減容処理を行い、その焼却灰をドラム缶に入れて保管廃棄する。また、すでに保管管理されている廃棄物についても、除染又は減容処理を行う。

放射性固体廃棄物は可燃性、難燃性、不燃性及びフィルタの廃棄物に分類し、必要に応じて除染を行い、減容可能なものについては解体等の減容処理の後、所定のドラム缶に入れて保管廃棄する。フィルタ及び大型機械等ドラム缶に収納することが困難なものについては、汚染の広がりを防止するためシート等で密封し金属製容器に入れて保管廃棄する。可燃性の廃棄物及びフィルタの一部については、焼却設備で減容処理を行い、その焼却灰をドラム缶に入れて保管廃棄する。また、すでに保管管理されている廃棄物についても、除染又は減容処理を行う。

(記載 No. 17-9)

○保管廃棄設備  廃棄物保管区域、保管廃棄設備  廃棄物保管区域

[10.1-F3]

固体廃棄物を汚染の広がりを防止する措置を講じてドラム缶その他の金属製容器に収納した状態で保管廃棄する。汚染の広がりを防止する措置としてプラスチックシート及びプラスチック袋に密封し、ドラム缶その他の金属容器に収納することを保安規定に定める。

(火災等による損傷の防止)

第十一条 安全機能を有する施設は、火災又は爆発の影響を受けることにより加工施設の安全性に著しい支障が生ずるおそれがある場合において、消火設備（事業許可基準規則第五条第一項に規定する消火設備をいう。以下同じ。）及び警報設備（警報設備にあつては自動火災報知設備、漏電火災警報器その他の火災の発生を自動的に検知し、警報を発するものに限る。以下同じ。）が設置されたものでなければならない。

[適合性の説明]

設計基準において想定される火災又は爆発により、加工施設の安全性が損なわれないようにするため、安全機能を有する施設には火災又は爆発の発生を防止する機能、火災を早期に感知し報知する火災感知設備である自動火災報知設備、消火のための消火設備及び火災による影響を軽減する機能を確保する。火災及び爆発の発生防止、火災の感知及び報知、消火並びに影響軽減の対策を行うにあつては、国内の法令及び規格に基づくとともに、施設の特徴に応じて、米国の「放射性物質取扱施設の火災防護に関する基準（NFPA801）」（以下「火災防護基準」という。）を参考にする。火災防護基準は火災影響評価を行うことを要求しているため、その影響評価の具体的方法について「原子力発電所の内部火災影響評価ガイド」（以下「内部火災ガイド」という。）を参考にする。

(記載 No. 5-1)

加工施設は、加工事業変更許可申請書に示した基本的設計方針に基づき、火災又は爆発によりその安全性が損なわれないよう、火災及び爆発の発生を防止することができ、かつ、火災を早期に感知し報知する設備及び消火を行う設備並びに火災及び爆発の影響を軽減する機能を有する設計とする。また、火災又は爆発の発生を想定しても、周辺公衆に過度の被ばくを及ぼすことのない、施設全体としての十分な臨界防止、閉じ込めの機能を確保し、安全機能は維持され、機能不全にならない設計とする。

加工施設の建物には、万一の火災を早期に感知し報知するための火災感知設備である自動火災報知設備及び火災発生時において迅速な初期消火を行うための粉末消火器、屋内消火栓、屋外消火栓、可搬消防ポンプ等の消火設備を消防法に基づき設置する。火災感知設備、消火設備の設置については、消防法の設置基準に対し、裕度のある設計とする。

加工施設の建物には、火災を早期に感知し報知するための火災感知設備である自動火災報知設備、初期消火を迅速かつ確実にを行うための消火設備として粉末消火器及び屋内消火栓を消防法に基づき設ける。屋外には、建物及びその周辺の火災を消火するために、屋外消火栓、可搬消防ポンプ等の消火設備を設ける。火災感知設備、消火設備の設置については、消防法の設置基準に対し、裕度ある設計とする。各建物に設置している火災感知設備、消火設備を添5チ(ロ)の第3表に、火災感知設備、消火設備の施設内の配置図を別添5チ(ロ)－3に示す。

添5チ(ロ)の第3表 火災感知設備、消火設備 火災感知設備^(※1)

※1：各建物の受信機から、部品検査設備棟、緊急対策本部室、保安棟の警報集中表示盤に移報信号を転送する。消火設備^(※2)

※2：第2加工棟屋内消火栓、第1加工棟屋外消火栓の消火栓ポンプは発電機・ポンプ棟に収納し、消火栓ポンプは外部電源喪失時にも非常用電源設備で動作可能とする。

(記載 No. 5-24)

(i) 火災感知設備

(a) 加工施設の建物に設置する火災感知設備である自動火災報知設備は、消防法に基づき設置する。また、消防法の規定に基づき、有資格者による機器点検（6カ月に1回）及び総合点検（1年に1回）を行い、3年ごとに点検記録を所轄消防に提出する。

(b) 自動火災報知設備の警戒区域は、管理区域の別、工程の別等により消防法の規定以上に細分化し、火災信号の発報箇所を早期に限定できる設計とする。

(c) 受信機はP型受信機を採用し、地震、火災等で感知器との配線が断線したとしても受信機において断線警報が吹鳴することで、火災の早期発見に対して支障なく報知できる設計とする。

(d) 外部電源を喪失した場合であっても、消防法の定めにより蓄電池を備えるとともに、非常用電源設備からも給電を行い、無警戒とならない設計とする。

(記載 No. 5-25)

B. 火災による閉じ込め機能の不全

火災区画内での火災によるウラン粉末の建物外への漏えいを想定した。当該事象が発生した場合、管理区域における自動火災報知設備により警報を発する設計とすることにより、操作員は初期消火活動を実施し拡大防止措置を講じる。

B. 火災による閉じ込め機能の不全

① 火災が発生した場合、火災区画内に設置する自動火災報知設備により火災を感知し、火災を発見した者は粉末消火器による初期消火を実施することにより拡大を防止する。粉末消火器を用いた消火活動が困難な場合は、初期消火活動のため参集の通報連絡を受けた要員が水消火設備（屋内又は屋外消火栓）を使用して消火する。

B. 火災による閉じ込め機能の不全

火災区画内での火災によるウラン粉末の建物外への漏えいを想定した。当該事象が発生した場合、管理区域における自動火災報知設備により警報を発する設計とすることにより、操作員は初期消火活動を実施し拡大防止措置を講じる。

B. 火災による閉じ込め機能の不全

火災が生じた場合、自動火災報知設備により火災を感知し、初期消火を実施することにより、拡大防止するが、ここでは設備のウラン全量が影響を受けることを想定する。また、火災により粉末状のウランを取り扱う設備・機器の囲い式フードの損傷を仮定する。

(記載 No. 15-56)

○第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟、第1加工棟の火災感知設備
[11.1-F2]

第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟には、消防法施行令第二十一条、消防法施行規則第二十三条、消防法施行規則第二十四条に基づいて火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）の熱感知器、煙感知器を火災の発生を早期に感知することができるように設け、火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）の発信機を防火対象物の各階の各部分から歩行距離 50 m 以下となるように配置し、火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）を設置する。

第1 廃棄物貯蔵棟の火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）は、第1 廃棄物貯蔵棟の火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）に接続する。第3 廃棄物貯蔵棟の火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）は、第3 廃棄物貯蔵棟の火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）に接続する。熱感知器、煙感知器で火災を検知した場合及び人が火災を発見し発信機のスイッチを押した場合は、接続した火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）で警報が発報する。

第3 廃棄物貯蔵棟の火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）には、第5 廃棄物貯蔵棟の火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）を接続する。第5 廃棄物貯蔵棟の火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）で火災を検知した場合は、第3 廃棄物貯蔵棟で警報が発報する。第5 廃棄物貯蔵棟の火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）は、第4 次申請で申請済みである。系統図を図リー他ー1 2（3）に示す。

火災信号の発報箇所を限定するための第1 廃棄物貯蔵棟の警戒区域は、1つの警戒区域を600 m²より小さくし、異なる管理区域があることから管理区域で別とし、消防法施行令第二十一条第2項の規定以上に細分化して設定する。第3 廃棄物貯蔵棟の警戒区域は、1つの警戒区域を600 m²より小さくし、管理区域は1種類であることから、消防法施行令第二十一条第2項の規定に従い設定する。

第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟の火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）は、P型受信機を採用する。

第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟の火災感知設備及び警戒区域の配置を図リー他ー1（3）、図リー他ー1（4）、図リー他ー2（3）、図リー他ー2（4）に示す。

発電機・ポンプ棟には、消防法施行令第二十一条、消防法施行規則第二十三条に基づいて火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）の熱感知器を火災の発生を早期に感知することができるように設ける。発電機・ポンプ棟の火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）は、第2 加工棟の火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）に接続し、火災を検知した場合は、第2 加工棟の火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）で警報が発報する。第2 加工棟の火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）は、第4 次申請で申請済みである。発電機・ポンプ棟は、各部分からの歩行距離が50 mを超える建物ではないため、加工事業変更許可申請書に記載したとおり火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）の発信機の設置はない。

発電機・ポンプ棟の警戒区域は、建物の床面積が1つの警戒区域となる600 m²より小さく、管理区域がないことから、消防法施行令第二十一条第2項の規定に従い建物全体を1つとして設定する。

発電機・ポンプ棟の火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）及び警戒区域の配置を図リー他ー3に、系統図を図リー他ー1 2（4）に示す。

第1 加工棟には、消防法施行令第二十一条、消防法施行規則第二十三条、消防法施行規則第二十四条に基づいて火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）の発信機を防火対象物の各階の各部分から歩行距離50 m以下となるように設置する。

第1 加工棟の火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）の発信機は、第1 加工棟の

火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）に接続する。人が火災を発見し発信機のスイッチを押した場合は、接続した火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）で警報が発報する。

第1加工棟の火災感知設備の配置を図リー他ー15に示す。

各建物の受信機で火災を感知した場合は、受信機から部品検査設備棟、緊急対策本部室、保安棟の警報集中表示盤に移報信号を転送する。

加工施設の建物には、万一の火災を早期に感知し報知するための火災感知設備である自動火災報知設備及び火災発生時において迅速な初期消火を行うための粉末消火器、屋内消火栓、屋外消火栓、可搬消防ポンプ等の消火設備を消防法に基づき設置する。火災感知設備、消火設備の設置については、消防法の設置基準に対し、裕度のある設計とする。

加工施設の建物には、火災を早期に感知し報知するための火災感知設備である自動火災報知設備、初期消火を迅速かつ確実に行うための消火設備として粉末消火器及び屋内消火栓を消防法に基づき設ける。屋外には、建物及びその周辺の火災を消火するために、屋外消火栓、可搬消防ポンプ等の消火設備を設ける。火災感知設備、消火設備の設置については、消防法の設置基準に対し、裕度ある設計とする。各建物に設置している火災感知設備、消火設備を添5チ(ロ)の第3表に、火災感知設備、消火設備の施設内の配置図を別添5チ(ロ)ー3に示す。

添5チ(ロ)の第3表 火災感知設備、消火設備 火災感知設備(※1) ※1:各建物の受信機から、部品検査設備棟、緊急対策本部室、保安棟の警報集中表示盤に移報信号を転送する。消火設備(※2) ※2:第2加工棟屋内消火栓、第1加工棟屋外消火栓の消火栓ポンプは発電機・ポンプ棟に収納し、消火栓ポンプは外部電源喪失時にも非常用電源設備で動作可能とする。

(記載 No. 5-24)

(ii) 消火設備（屋内消火栓、屋外消火栓、可搬消防ポンプ）

加工施設において、火災が発生した場合は、基本的に粉末消火器での初期消火活動を前提とした十分な消火器を配置し、粉末消火器では消火できない場合のバックアップとして屋内消火栓、屋外消火栓等の水消火設備を設ける。

(a) 屋内消火栓、屋外消火栓

消防法に基づき、建築規模が大きく複層階建である第2加工棟には屋内消火栓を、第1加工棟には屋外消火栓を設置し、消防法の規定に基づき、有資格者による機器点検（6カ月に1回）及び総合点検（1年に1回）を行い、3年ごとに点検記録を所轄消防に提出するものとする。第2加工棟屋上には受変電設備を設置するため、変圧器等の火災に備えて泡消火剤（油火災用）を設置する。

(b) 可搬消防ポンプ

本加工施設には2台の可搬消防ポンプを備え、消防法の規定に基づき、有資格者による機器点検（6カ月に1回）及び総合点検（1年に1回）を行い、3年ごとに点検記録を所轄消防に提出する。

(iii) 消火設備（消火器）

消火器は消防法に規定する数を十分上回るように設置するとともに、設置場所で想定され

る火災に対応した種類を設置する。消防法の規定に基づき、有資格者による機器点検（6カ月に1回）及び総合点検（1年に1回）を行い、3年ごとに点検記録を所轄消防に提出する。

消防法に基づいた能力以上（屋内消火栓：130 L/min，屋外消火栓：350 L/min）の放水能力を有した屋内消火栓及び屋外消火栓を加工施設の建物の内外に複数設置し、加工施設の建物の各室に放水可能な配置とし、接続ホースを備える設計とする（別添5チ(ロ)－8）。

また、消火水として使用できる水を約240 m³保有した地下式の貯水槽を含む消火用の水源を本加工施設の敷地内に複数設け、可搬消防ポンプによる消火活動も可能とする。ここで、添5チ(ロ)の第7表に示すとおり、火災区画ごとの等価時間はいずれも1時間以内であり、屋内消火栓、屋外消火栓及び可搬消防ポンプによる放水可能時間はこれより十分大きい。

添5チ(ロ)の第7表 消火設備の適切性、消火活動の成立性

(記載 No. 5-26)

安全機能を有する施設に属する消火設備は、破損、誤作動又は誤操作が起きた場合においても加工施設の安全機能を損なわない設計とする。

(i) 消火器は消防法に基づく法令点検で使用期限を確認し、使用期限が近付いているものは更新し、劣化等による破損を防止する管理を行う。

(ii) 消火器には安全栓を設け、封印を施すことで誤操作を防止する。

(記載 No. 5-36)

また、消火活動のためのアクセスルートに面した、開口部を有する大型の制御盤には、自動式又は遠隔操作式の消火設備を設置し、制御盤内部で電気火災の延焼を防止する設計とする。

(記載 No. 5-29)

安全機能を有する施設を次表に示す。

表 安全機能を有する施設（消火設備及び火災感知設備）

耐震重要度分類：消火器に転倒防止策を講じる。

(記載 No. 14-11)

○消火設備 屋外消火栓、消火設備 屋内消火栓、消火設備 可搬消防ポンプ、消火設備 消火器、消火設備 自動式の消火設備

[11.1-F1]

事業所内には初期消火を迅速かつ確実に行うために、消防法施行令第十一条、同第十九条に基づき、消防の用に供する設備として、第1加工棟を防火対象物とする消火設備 屋外消火栓、第2加工棟を防火対象物とする消火設備 屋内消火栓を設置する。第2加工棟屋上には受電施設を設置するため、変圧器等の火災に備えて泡消火剤（油火災用）を設置する。

なお、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟は、消防法施行令第十九条より、耐火建築物であり屋外消火栓を設置必要とする床面積に該当しないことから、これらの建物を防火対象物とする屋外消火栓は必要ない。

第2次申請、第3次申請、第4次申請で仮移設としていた消火設備 屋外消火栓、消火設備 屋外消火栓配管は、本設する。

事業所内に、迅速な初期消火を行うため、消防法施行令第二十条に準拠して消防の用

に供する設備として、消火設備 可搬消防ポンプを2台、消火活動に必要な水量を保有した水源の近傍、屋外に配置する。可搬消防ポンプは、ポンプをエンジン駆動とし、消防用吸管、消防用ホース、消防用ノズルと合わせて配置する。

第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟には初期消火を迅速かつ確実に行うために、消防法施行令第十条、消防法施行規則第六条に基づき、消防の用に供する設備として、消火設備 消火器を設置する。

第1廃棄物貯蔵棟に設置する消火設備 消火器は粉末消火器(10型)、二酸化炭素消火器、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟に設置する消火設備 消火器は粉末消火器(10型)としており、消火設備 消火器の必要本数については、消防法の設置基準に対し、裕度を見込んで設置するものとする。第1廃棄物貯蔵棟では必要能力単位7となるのに対して設置する粉末消火器の能力単位の合計は63、第3廃棄物貯蔵棟では必要能力単位6となるのに対して設置する粉末消火器の能力単位の合計は18、発電機・ポンプ棟では必要能力単位2となるのに対して設置する粉末消火器の能力単位の合計は12となる。

消火設備 消火器は、各防火対象物・部分から歩行距離20m以下となるように配置する。固定金具等を用いる又は消火器格納箱に格納するかの転倒防止策を講じて設置する。消火設備 消火器の配置を図リー他ー1(5)、図リー他ー1(6)、図リー他ー2(5)、図リー他ー2(6)、図リー他ー3に示す。なお、配置については公設消防からの指導等により、変更する場合がある。

消火器は消防法に基づく法令点検で使用期限を確認し、使用期限が近づいているものは更新し、劣化等による破損を防止する管理を行うとともに消火器には安全栓を設け、封印を施すことで誤操作を防止する構造のものを用いることを保安規定に定める。

制御盤内部での電気火災の延焼を防止するため、消火設備 自動式の消火設備を、第2加工棟の消火活動のためのアクセスルートに面した開口部を有する大型の制御盤に設置する。自動式の消火設備は、成型施設の連続焼結炉No.2-1の制御盤に設ける。

なお、自動式の消火設備はバイメタルの接点が火災の熱により自動作動し、消火性のエアロゾルを噴射する方式であるため、水及び電気を使用しておらず、破損、誤作動又は誤操作により、設置している設備の安全機能を損なうことはない。

また、消火活動に必要な防火衣、フィルタ付き防護マスク、投光器等の資機材を分散配置し、アクセスルートを確認する。

加工施設の建物の各室は、屋内消火栓又は屋外消火栓による消火活動が円滑に行えるよう、建物外から各室へのアクセスルート及び第2加工棟にあつては各室の屋内消火栓から各室へのアクセスルートを2つ以上設ける。

火災区画ごとに、火災源が発火した場合を想定する。火災区画内の火災感知設備、消火設備の種類、個数及び設置位置を確認し、火災区画ごとに想定する火災源の規模（火災源の表面積、火炎高さ）に対して、設置する粉末消火器の消火能力（別添5チ(ロ)－6）、確保する消火用資機材やアクセスルートが適切であることを確認した。確認結果を添5チ(ロ)の第7表に示す。

ここで、消火活動の成立性の判断に当たっては、大きな火炎が見込まれないこと、また、消火用資機材が配備されていること、誘導灯や非常用照明の設置、床面への表示等により容易に識別でき、また非常口を設け、消火活動のため火災源に近づくことができるアクセスルートを2つ以上確保することから、粉末消火器を使用した手動による初期消火活動が可能と判断する。粉末消火器による初期消火活動に係る詳細は、別添5チ(ロ)－7に示す。

粉末消火器を用いた初期消火が困難な場合は、水消火設備（屋内消火栓又は屋外消火栓）を使用する。活動の流れは、重大事故に至るおそれがある事故の拡大防止対策と同一とする（添付書類七）。

添5チ(ロ)の第7表 消火設備の適切性、消火活動の成立性

(記載 No. 5-28)

○第1加工棟の屋外消火栓、第2加工棟の屋内消火栓に関わるアクセスルート

[11.1-F1]

第1加工棟に設置する屋外消火栓による消火活動が円滑に行えるよう、建物外から第1加工棟の各室へのアクセスルートを2つ以上確保する。

第2加工棟に設置する屋内消火栓による消火活動が円滑に行えるよう、建物外から第2加工棟へのアクセスルート及び屋内消火栓から各室へのアクセスルートを2つ以上確保する。

○第1廃棄物貯蔵棟の粉末消火器に関わるアクセスルート

[11.1-F1]

緊急設備 避難通路を、消火活動のための火災源に近づくことができるアクセスルートとすることにより、消火設備 消火器を使用した手動による初期消火活動を行う。

2 前項の消火設備及び警報設備は、その故障、損壊又は異常な作動により安全上重要な施設の安全機能に著しい支障を及ぼすおそれがないものでなければならない。

[適合性の説明]

本加工施設には、安全上重要な施設はないため、該当しない。

3 安全機能を有する施設であって、火災又は爆発により損傷を受けるおそれがあるものは、可能な限り不燃性又は難燃性の材料を使用するとともに、必要に応じて防火壁の設置その他の適切な防護措置が講じられたものでなければならない。

[適合性の説明]

加工施設の建物は、建築基準法等関係法令で定める耐火構造又は不燃材料で造り、耐火性の高い設計とすることにより、火災の発生を防止する設計とする。

本加工施設の建物は、建築基準法等関係法令に定める耐火構造又は不燃材料で造り、耐火性の高い設計とすることで火災の発生を防止する。特にウラン粉末を非密封で取り扱う第1種管理区域は、室内で発火等が生じたとしても、建築躯体が容易に火災に至らないよう鉄筋コンクリート造等の耐火構造とすることで、火災による閉じ込めの機能の損傷を防止する。加工施設の建物の構造、耐火性能の別等を添5チ(ロ)の第1表に示す。

添5チ(ロ)の第1表 加工施設(建物)の構造、耐火性能の別等

(記載 No. 5-4)

加工施設の建物は、耐火建築物又は不燃材料で造るものとし、設備・機器には、不燃性材料又は難燃性材料を使用する。

(記載 No. 15-17)

○第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟

[11.3-B1]

第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟は、建築基準法第二条第九号の二で定める耐火建築物(耐火構造)とし、耐火性の高い設計とすることにより、火災の発生を防止する設計とする。耐震補強等で追加する材料は鉄筋、コンクリート、鋼等の不燃性又は難燃性材料とする設計とする。

○遮蔽壁 遮蔽壁 No. 2、遮蔽壁 遮蔽壁 No. 3

[11.3-B1]

遮蔽壁 遮蔽壁 No. 2 及び遮蔽壁 遮蔽壁 No. 3 は、不燃性材料である、鉄筋コンクリート造の壁とする。

加工施設の建物内で火災が発生した場合、建物内の火災の延焼を防止するため、建物内の耐火壁によって囲まれ、他の区域と分離した火災防護上の区画として火災区域を設定する。さらに、核燃料物質等の性状、取扱量等を考慮して火災区域を細分化して、火災防護上の区画として火災区画を設定することにより、当該火災区画外への延焼を防止する。火災が発生した場合に他の区画に容易に拡大することを防止し、火災による影響を軽減する設計とする。

建物内の火災の延焼を防止するため、建物内部の耐火壁等による火災区域(建築基準法等関係法令に定める防火区画を含む。)を設け、火災が発生した場合に他の区域に容易に拡大することを防止し、火災による影響を軽減する設計とする。

(a) 火災区域境界の扉は防火戸とし、常時閉鎖式若しくは火災感知器と連動して閉鎖する。

(b) 管理区域と建物外の境界となる壁は鉄筋コンクリート製とすることで、火災においても建物外への核燃料物質の漏えいを防止する。

内部火災ガイドを参考に、加工施設の建物内で火災が発生した場合、建物内の火災の延焼を防止するため、建物内の耐火壁、耐火性を有する扉、防火ダンパー等によって囲まれ、他の区域と分離した火災防護上の区画として火災区域を設定する。さらに、火災区域内の火災の延焼を防止するため、必要に応じて核燃料物質等の性状、取扱量等を考慮して火災区域を細分化して、火災防護上の区画として火災区画を設定する。本加工施設における火災区域及び火災区画の設定の考え方を添5チ(㍀)の第2図に示す。

第2加工棟、第1加工棟は建築基準法に基づく防火区画を火災区域とし、第1-3貯蔵棟、第1廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟、第3廃棄物貯蔵棟、第5廃棄物貯蔵棟は、建物の延べ床面積が小さく、建築基準法に基づく防火区画がないため、耐火壁によって構成した建物全体を1つの火災区域とする。本加工施設においては、火災区域境界の耐火壁のほか火災区域内をさらに細分化できる耐火性能を有する障壁等を設けないため、火災区画境界は火災区域境界と同一である。加工施設の各建物に設定した火災区域及び火災区画を添5チ(㍀)の第3図(1)～(4)に示す。

添5チ(㍀)の第2図 火災区域及び火災区画の設定の考え方

添5チ(㍀)の第3図 (1)～(4) 火災区画

(記載 No. 5-30)

第2加工棟、第1-3貯蔵棟、第1廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟、第3廃棄物貯蔵棟、第5廃棄物貯蔵棟、第1加工棟に設置する設備・機器等を対象とし、内部火災ガイドを参考に燃焼源となる可能性のある設備・機器等を火災源とする。火災源とする設備・機器等を添5チ(㍀)の第5表のとおり設定する。また、設定した火災源がある火災区画を添5チ(㍀)の第3図(1)～(4)に示す。

添5チ(㍀)の第5表 火災源とする設備・機器等

添5チ(㍀)の第3図 (1)～(4) 火災区画

(記載 No. 5-44)

(c) 火災区域を貫通する電線、配管類は、建築基準法に基づく防火区画の貫通部の処理を行う。

(記載 No. 5-35)

○第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟

[11.3-B2]

第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟及び発電機・ポンプ棟には、それぞれ耐火壁、耐火性を有する扉等に囲まれた火災区域を設定する。火災区域は建築基準法上の防火区画に基づき設定するが、これらの建物は延べ床面積が小さく、建築基準法に基づく防火区画を要求される建物ではないため、建物全体を1つの火災区域として設定する。

第1廃棄物貯蔵棟は、核燃料物質等の性状を考慮し火災区域内を細分化し、第1種管理区域とそれ以外の区域を別の火災区画に設定する。

第3廃棄物貯蔵棟及び発電機・ポンプ棟は、火災区域境界と同一の境界を持つ火災防護上の火災区画を設定する。

上記の各火災区画の等価時間が火災区画の耐火時間を超えないことを確認する。第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟の火災等による損傷防止に係る基本方針書を付属書類8-1に示す。

○第1 廃棄物貯蔵棟

[11.3-B3]

第1 廃棄物貯蔵棟は、建物全体を1つの火災区域として設定する。当該火災区域は、第1種管理区域を含む火災区域であるため、当該火災区域境界について、建築基準法施行令第百十二条第20項、建築基準法施行令第百二十九条の二の四第1項第七号に基づき、電気・計装ケーブルが貫通する箇所には耐熱シール材等の国土交通大臣の認定を受けたものを、配管、ダクトが貫通する箇所にはモルタルその他の不燃材料を施工する。

<p>核燃料物質を取り扱うフード等の設備・機器本体は不燃性材料又は難燃性材料を使用し、耐火性の高い設計とすることにより、火災の発生を防止する設計とする。</p> <p>核燃料物質を取り扱うフード等の設備・機器の主要な構造部には不燃性材料又は難燃性材料を使用するとともに、以下の耐火性の高い設計とすることにより、火災の発生を防止する。</p> <p>(記載 No. 5-3)</p>
<p>設備・機器において想定される火災発生の原因として、モータの発熱等で過熱した部品の付近や、焼結炉への空気混入を防止するための火炎や設備内の電気系統短絡によるスパーク等の付近において、可燃性部品が発火する場合は考えられる。よって、そのような場所に配置する必要のある部品を不燃性材料又は難燃性材料を使用した耐火性の高い設計とすることで、火災の発生を防止する。</p> <p>(記載 No. 5-15)</p>
<p>加工施設の建物は、耐火建築物又は不燃材料で造るものとし、設備・機器には、不燃性材料又は難燃性材料を使用する。</p> <p>(記載 No. 15-17)</p>
<p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部、設備カバー部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネイトを使用する設計とする。</p> <p>(記載 No. 5-17)</p>
<p>ウランを取り扱う設備・機器の本体には不燃性材料又は難燃性材料を使用し、耐火性の高い設計とすることにより付近で火災が発生したとしても容易に延焼しない設計とする。</p> <p>(記載 No. 5-21)</p>

○第2 加工棟、第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟、屋外に設置する設備・機器

[11.3-F1]

設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製、ステンレス鋼製又はアルミニウム合金製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料と

する。モータ及び電気系統短絡によるスパーク等が生じるおそれのある場所に配置する必要のある部品には不燃性材料又は難燃性材料を使用する。また、ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。これらにより、火災の発生及び付近で火災が発生したときの延焼を防止する。

フード部を有する設備・機器を[10. 1-F6]に示す。

<p>第1種管理区域の負圧を維持する気体廃棄設備の高性能エアフィルタのろ材はガラス繊維又はセラミック製を使用し、鋼製のケース（フィルタボックス）に収容した状態で使用する。また、安全機能を有する施設のある工程室内のダクトは鋼製とする。</p> <p style="text-align: right;">（記載 No. 5-19）</p>
<p>(a) 第1種管理区域の火災区域境界を貫通する気体廃棄設備のダクトについては、ウラン粉末の漏えいを防止するため、貫通部に防火ダンパーを設け、防火ダンパーの耐震重要度分類は当該第1種管理区域を収納する建物と同じとする。</p> <p style="text-align: right;">（記載 No. 5-33）</p>
<p>(b) ウラン粉末を非密封で取り扱う設備・機器の局所排気系統には高性能エアフィルタを2段で設置し、1段目は機器側に、2段目は異なる火災区域に設ける。接続するダクトの火災区域貫通部には防火ダンパーを設置することで、2段目の閉じ込めの機能を維持する。</p> <p style="text-align: right;">（記載 No. 5-34）</p>
<p>また、第1種管理区域のダクトは鋼製とする。</p> <p style="text-align: right;">（記載 No. 15-19）</p>
<p>第1種管理区域の負圧を維持する気体廃棄設備の高性能エアフィルタのろ材はガラス繊維を使用し、鋼製のケースに収容した状態で使用する。</p> <p style="text-align: right;">（記載 No. 15-20）</p>
<p>B. 火災による閉じ込め機能の不全 ② また、工程室から他の室への火災の拡大は、ダクトの火災区域貫通部に設けた防火ダンパーにより防止する。</p> <p style="text-align: right;">（記載 No. 15-57）</p>

○気体廃棄設備 No. 1、気体廃棄設備 No. 2

[11. 3-F3]

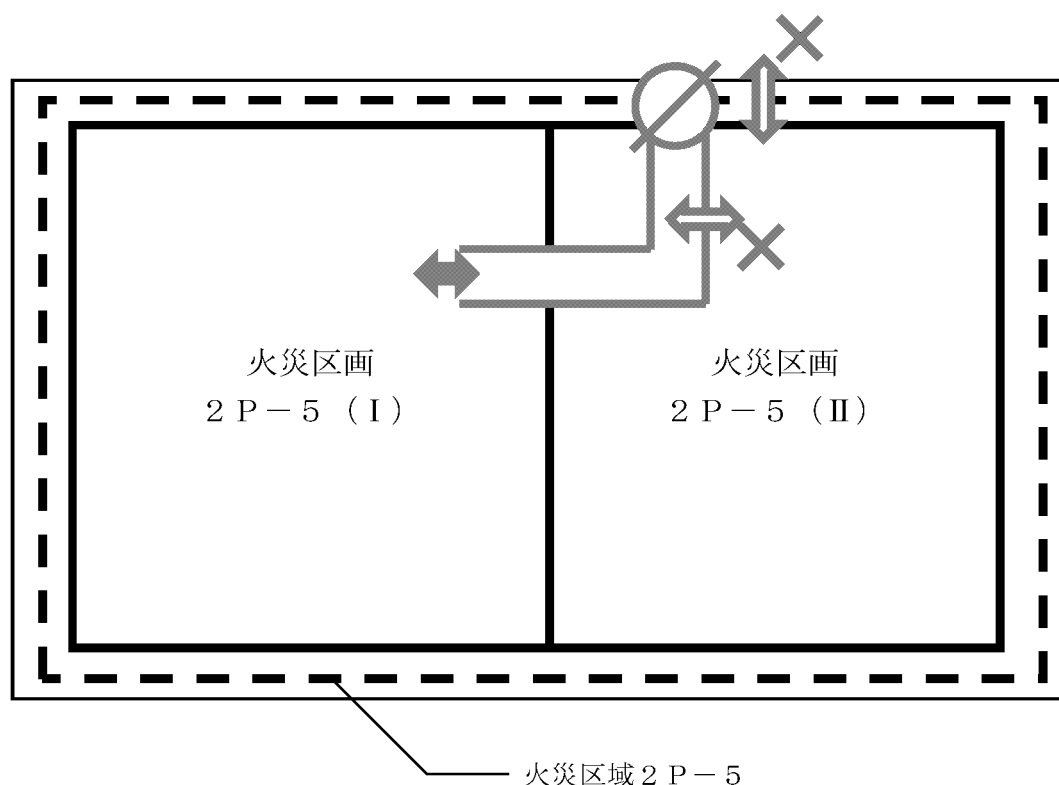
第1種管理区域の負圧を維持する気体廃棄設備のフィルタユニット及びフィルタユニット（設備排気用）に用いる高性能エアフィルタのろ材はガラス繊維製を使用し、鋼製のケースに収容した状態で使用する。また、第1種管理区域のダクトは鋼製とする。

ウランを取り扱う設備・機器を有する第2加工棟の気体廃棄設備 No. 1 においては、火災による損傷により、第1種管理区域の排気が同区域外へ漏えいすることを防止するため、第1種管理区域を含む火災区域を貫通するダクトには、火災区域境界の貫通部に防火ダンパーを設置する。

また、局所排気系統については、火災の延焼防止及び可燃性ガスを取り扱う設備の爆発による影響を軽減するため、設備側に設ける1段目のフィルタユニットと排風機室側

に設ける２段目のフィルタユニットとを異なる火災区域に設置し、接続するダクトの火災区域貫通部には防火ダンパーを設置することで、２段目のフィルタユニットの閉じ込めの機能を維持する。

なお、第２加工棟の火災区域２P-５において、気体廃棄設備 No. 1 のダクトが火災区域境界と同一でない火災区画境界を貫通するが、当該境界のダクト貫通部は火災区域境界に設置した防火ダンパーに至るまでの区間を不燃性材料である金属製のダクトで囲まれていることにより、火災の伝播経路にはならず、火災区画間の火災の伝播を防止できる。また、金属製のダクト及び防火ダンパーにより、火災区域外への漏えいの拡大を防止できる。



- 火災区域：建築基準法に基づく防火区画又は建物境界
- 火災区画：火災区域の内側にある耐火性能を有する障壁等で分割された区画
- 不燃性材料である金属製のダクト
- 防火ダンパー
- 火災の伝播経路になり得る経路
- 金属製のダクト、防火ダンパーで囲まれ、開口部を持たないため、火災の伝播経路とならない障壁

図 金属製ダクトによる火災区画間の火災の伝播防止の概略図

また、第1廃棄物貯蔵棟の気体廃棄設備No.2においては、火災区画の貫通部に設けた給排気設備の運転停止と連動して自動的に閉止する閉じ込めダンパー（建物と同じ耐震重要度分類第2類）により、火災区画間の火災の伝播を防止する。

ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区域においては、電気火災の発生防止対策と拡大防止対策を講じる。

(a) 電気火災の発生防止

① 加工施設内の受変電設備、設備・機器用分電盤、分電盤、制御盤等の電気設備内のケーブルは、電気設備本体を金属製とし、必要に応じて内部の熱を適切に排出する換気機能を備えるとともに、接続する設備・機器の仕様上問題がない限り回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。

(記載 No. 5-23)

○第1廃棄物貯蔵棟

[11.3-B2]

電源に接続する一般設備については、分電盤を金属製とするとともに、電気設備に関する技術基準を定める省令第十四条に基づき配線用遮断器を設ける。また、導通部が没水水位より高くなる高さに配置し、シール等の被水対策により水の侵入による電気火災の発生を防止する措置を保安規定に定めて管理を行う。

○第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟

[11.3-B2]

電源に接続する一般設備については、分電盤を金属製とするとともに、電気設備に関する技術基準を定める省令第十四条に基づき配線用遮断器を設ける。なお、第3廃棄物貯蔵棟は溢水源がないため没水のおそれはない。発電機・ポンプ棟は溢水が発生しても建物外に流出するため没水のおそれはない。

○第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟に設置する設備

[11.3-F2]

電源に接続する設備については、電気設備に関する技術基準を定める省令第十四条に基づき配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。このうち、非常用電源設備に接続する第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟の火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）、緊急設備 非常用照明、緊急設備 誘導灯について、配線用遮断器の結線図を、図リー他ー11（2）～図リー他ー11（7）に示す。対象となる配線用遮断器は、各設備の電源回路上直近となる配線用遮断器である。この配線用遮断器を設置する分電盤の配置を、図リー他ー1（7）、図リー他ー2（7）、図リー他ー3に示す。

ウラン粉末を取り扱う設備・機器への電気火災の延焼を防止するため、同じ火災区域内に設置する制御盤の開口部には耐火性を有した防護板を設置し、バッテリー等の蓄電池には充電時の排熱に配慮した鋼板製ケースで囲う対策をとり、3.7 kW を超えるモーターには、設備・機器本体内部に収容するか、排熱に配慮した鋼板製ケースに収容する対策を行う。

ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区域においては、電気火災の発生防止対策と拡大防止対策を講じる。

(b) 電気火災の拡大防止

③ ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収納する火災区域内に設置する制御盤、分電盤等の高圧電源を取り扱う設備・機器の周辺に、電気火災発生時の急激な拡大を防止するために、耐火性を有した防護板を設置する。

④ ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区域内のバッテリー等の蓄電池は充電時の排熱に配慮した鋼板製ケースで囲い、発火した場合においても急激な火災拡大を防止する。

⑤ ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区域内の 3.7 kW を超えるモーターは、設備・機器本体内部に収容するか、排熱に配慮した鋼板製ケースに収容し、発火したとしても急激な火災拡大を防止する。

(記載 No. 5-22)

○粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機、プレス No. 2-1、センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤、燃料開発設備 プレス、連続焼結炉 No. 2-1、気体廃棄設備 No. 2 系統 1 (部屋排気系統) No. 1 排風機

[11.3-F3]

第 1 廃棄物貯蔵棟の火災区画内には、3.7 kW を超える空気コンプレッサを設置するため、気体廃棄設備 No. 2 系統 1 (部屋排気系統) No. 1 排風機との間に防護板を設置し、電気火災発生時の急激な火災の拡大を防止する。

高圧電源を取り扱う連続焼結炉 No. 2-1 のトランス盤の開口部には、防護板を設置し、電気火災発生時の急激な火災の拡大を防止する。

ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区域内には電解液を内包する、発火のおそれがあるバッテリー等の蓄電池はない。

ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区域内には、粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機、プレス No. 2-1、センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤、燃料開発設備 プレスにおいて、3.7 kW を超えるモーターを使用する。これらのモーターは排熱に配慮した鋼板製ケースに収納し、発火したとしても急激な火災拡大を防止する設計とする。また、排熱用機構として、鋼板製ケース表面に放熱フィンを設置する。

ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収容する火災区域においては、ケーブルの延焼による火災の拡大防止対策を行う。

電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が高いケーブルについては、難燃性ケーブルを使用した設計とする。

ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区域においては、電気火災の発生防止対策と拡大防止対策を講じる。

(a) 電気火災の発生防止

② 電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が高いケーブルについては、故障時の火災発生を防止するために JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用することにより、電気火災の発生を防止する。

(記載 No. 5-37)

ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収容する火災区域においては、ケーブルの延焼による火災の拡大防止対策を行う。

また、それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか、金属箱等に収納する設計とし、また、安全機能を有する施設を設置する工程室のケーブルラックは金属製、電線管等は金属製又は難燃性のプラスチック製とし、ケーブルへの延焼を防止する。

ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区域においては、電気火災の発生防止対策と拡大防止対策を講じる。

(b) 電気火災の拡大防止

① 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）は、金属箱に収容するか、又は機側に配線範囲を限定することにより、火災の拡大を防止する。

② 電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が高いケーブルについては、ケーブルラックを使用して複数の火災区域を貫通する、又は同一の火災区域内を広範囲に敷設することから、ケーブルラックの水平部分を伝播する急激な火災拡大を防止するため、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。

⑥ 安全機能を有する施設のある工程室のケーブルラックは不燃性の金属製、電線管等は不燃性の金属製又は難燃性のプラスチック製とし、ケーブルへの延焼を防止する。

(記載 No. 5-38)

第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟には、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区域はなく、使用電圧が高い（600 V を超える）ケーブルを使用する設備はない。

○第2 加工棟

[11.3-B2]

ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区域においては、使用電圧が高い（600 V を超える）ケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性

プラスチック製を使用する。

○連続焼結炉 No. 2-1

[11.3-F3]

成型施設の連続焼結炉 No. 2-1 のケーブルで使用電圧が ≥ 600 V 以上のケーブルについては、火災の発生を防止するために JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。

○非常用電源設備 No. 1 非常用発電機、非常用電源設備 No. 2 非常用発電機、非常用電源設備 A 非常用発電機

非常用電源設備のケーブルは、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する区域に敷設しない。また、使用電圧が高い（600V を超える）ケーブルを使用しない設計とする。

油火災の延焼を防止するため、ウランを非密封で取り扱う設備・機器を収容する火災区域内に設置する油圧ユニットの作動油タンクには、油の飛散を防止するとともに、耐火性を有した防護板を設置する設計とする。

ウラン粉末を非密封で取り扱う火災区域内に設置する設備・機器の油圧ユニット等については、油火災の発生防止対策と拡大防止対策を講じる。

(a) 油火災の発生防止

- ① 油圧ユニットの作動油タンク、油圧ホースの周辺には可燃物を設置しない管理を行う。
- ② 油圧ユニットの作動油タンクのホース接続部等からの油の漏えいによる火災発生を防止するため、作動油タンクにはオイルパンを設けるとともに周囲を吸着材で囲う。オイルパン内に油が確認された場合は拭き取り等を行う。
- ③ 油圧ホースは適切な時期に交換することとし、劣化による破裂、油の噴出を防止するよう手順書を整備する。

(記載 No. 5-39)

油火災の延焼を防止するため、ウランを非密封で取り扱う設備・機器を収容する火災区域内に設置する油圧ユニットの作動油タンクには、油の飛散を防止するとともに、耐火性を有した防護板を設置する設計とする。

ウラン粉末を非密封で取り扱う火災区域内に設置する設備・機器の油圧ユニット等については、油火災の発生防止対策と拡大防止対策を講じる。

(b) 油火災の拡大防止

- ① ウラン粉末を非密封で取り扱う設備・機器を設置する火災区域内の油圧ユニットの作動油タンクの周辺には、油の漏えい時に、油の飛散を防止するとともに、火災が発生した場合に火災の伝播を防止するため、耐火性を有した防護板を設置する（別添 5 ち (ロ) - 4）。

(記載 No. 5-40)

(1) 成形施設の変更

・火災対策のため、酸化ウラン粉末を取り扱う第2加工棟の第2-1混合室、第2-1ペレット室、第2-2混合室及び第2-2ペレット室の設備・機器を収納する火災区域内に設置する制御盤の開口部及び油圧設備に対して、火災発生時の急激な拡大を防止するために防護板を設置する。

(記載 No. 23-1)

○プレス No. 2-1、焙焼炉 No. 2-1 破砕装置、燃料開発設備 プレス

[11.3-F3]

油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設けるとともに周囲を吸着材で囲い、耐火性を有した厚さ 1.5 mm 以上の金属製の防護板を設置する。

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

なお、焙焼炉 No. 2-1 破砕装置（下部）の油圧ユニットは、不燃性材料で構成されている設備・機器本体内部に收容することから、油の飛散及び火災が発生した場合に火炎が伝播するおそれはないため、オイルパン及び防護板を設置する必要はない。

臨界防止に関して、減速条件を管理する設備・機器は、消火時の放水による溢水に対して、内部へ水が侵入しない設計とする。

火災又は爆発の発生を想定しても、臨界防止の機能を適切に維持するため、形状寸法、質量、幾何学的形状を制限する設備・機器は本体構造を熱の影響を受けない金属製の構造とし、減速条件を管理する設備・機器は、本体構造を金属製の構造とすることに加え、消火時の放水による溢水に対して内部へ水が侵入しない設計又は水が侵入しても臨界とならない設計とする（別添 5 リ(ハ) - 1）。

(記載 No. 5-14)

第十二条（加工施設内における溢水による損傷の防止）の要求事項に対する説明のとおり、減速条件を管理する設備・機器は、本体構造を金属製にするとともに、消火時の放水が侵入しない対策を講じる。

4 水素を取り扱う設備（爆発の危険性がないものを除く。）は、適切に接地されているものでなければならない。

[適合性の説明]

○連続焼結炉 No. 2-1、燃料開発設備 加熱炉、燃料開発設備 小型雰囲気可変炉

[11.4-F1]

水素を取り扱う設備は、電気設備の技術基準の解釈第 29 条に基づき適切に接地し、帯電を防止する。

水素を取り扱う設備・機器名称	接地区分
連続焼結炉 No. 2-1（トランス盤）	A 種接地（高圧用のもの：600 V 以上）
燃料開発設備 加熱炉 燃料開発設備 小型雰囲気可変炉	D 種接地（300 V 以下のもの）

5 水素その他の可燃性ガスを取り扱う設備（爆発の危険性がないものを除く。）を設置するグローブボックス及び室は、当該設備から可燃性ガスが漏えいした場合においてもこれが滞留しない構造とすることその他の爆発を防止するための適切な措置が講じられたものでなければならない。

[適合性の説明]

別添 5 ち(ロ)－1 連続焼結炉等の爆発防止に関する安全設計

1. 連続焼結炉の爆発防止に関する安全設計 (2) 可燃性ガスの漏えい防止対策 (i) アンモニア分解ガス（水素 3：窒素 1 混合ガス） ② 連続焼結炉はアンモニア分解ガスの漏えい時に工程室内に滞留しないように、換気を行う第 1 種管理区域に設置する。(ii) プロパンガス ② 連続焼結炉はプロパンガスの漏えい時に室内に滞留しないように、換気を行う第 1 種管理区域に設置する。

2. 試験開発炉（加熱炉及び小型雰囲気可変炉）の爆発防止に関する安全設計 (2) 可燃性ガスの漏えい防止対策 (i) 水素ガス及びアンモニア分解ガス（水素 3：窒素 1 混合ガス） ② 試験開発炉は水素ガス等の漏えい時に工程室内に滞留しないように、換気を行う第 1 種管理区域に設置する。(ii) プロパンガス ② 試験開発炉はプロパンガスの漏えい時に工程室内に滞留しないように、換気を行う第 1 種管理区域に設置する。

3. 試験開発炉以外の可燃性ガスを用いる試験開発設備 ② 試験開発設備は水素ガス等の漏えい時に工程室内に滞留しないように、換気を行う第 1 種管理区域に設置する。

4. 焼却炉 (2) 可燃性ガス（都市ガス；メタン、エタン、プロパン及びブタンを含む混合ガス）の漏えい防止対策 ① 焼却炉は都市ガスの漏えい時に工程室内に滞留しないように、換気を行う第 1 種管理区域に設置する。

(記載No. 5-5)

加工事業変更許可申請書の別添 5 ち(ロ)－1 可燃性ガスの漏えい防止対策

可燃性ガスを取り扱う設備・機器は、可燃性ガスの漏えい時に工程室内に滞留しないように、換気を行う第1種管理区域に設置する。

○第1 廃棄物貯蔵棟

[11.5-B1]

第1 廃棄物貯蔵棟の可燃性ガスを取り扱う設備・機器を設置する第1種管理区域の室は、可燃性ガス漏えい時に室内に滞留しないよう、気体廃棄設備 No. 2 の排風機により平均6回/時以上換気を行う。

第1 廃棄物貯蔵棟の容積：約 $1.3 \times 10^3 \text{ m}^3$

気体廃棄設備 No. 2 全体の排気能力： $3.5 \times 10^4 \text{ m}^3/\text{時}$ 以上

○気体廃棄設備 No. 1、気体廃棄設備 No. 2

[11.5-F1]

第2加工棟の可燃性ガスを取り扱う設備・機器を設置する第1種管理区域の室は、可燃性ガス漏えい時に室内に滞留しないよう、気体廃棄設備 No. 1 の排風機により換気を行う。

第1 廃棄物貯蔵棟の可燃性ガスを取り扱う設備・機器を設置する第1種管理区域の室は、可燃性ガス漏えい時に室内に滞留しないよう、気体廃棄設備 No. 2 の排風機により換気を行う。

安全機能を有する設備・機器のうち、可燃性ガスであるアンモニア分解ガス（容積比で概ね水素75%、窒素25%である混合ガス）、水素ガス、プロパンガス及び都市ガス（メタン、エタン、プロパン及びブタンを含む混合ガス）を使用する設備は、発火及び異常な温度上昇の防止対策、可燃性ガスの漏えい防止対策を講じるとともに、爆発性の水素ガスを取り扱う設備・機器については、空気の混入防止の措置を講じる設計とする。

別添5チ(ロ)－1 連続焼結炉等の爆発防止に関する安全設計

1. 連続焼結炉の爆発防止に関する安全設計
2. 試験開発炉（加熱炉及び小型雰囲気可変炉）の爆発防止に関する安全設計
3. 試験開発炉以外の可燃性ガスを用いる試験開発設備
4. 焼却炉

（記載 No. 5-5）

可燃性ガスを使用する設備・機器及び当該設備・機器へ可燃性ガスを供給するための屋内配管周辺には、可燃性ガスの漏えいによる爆発の発生を防止するため、可燃性ガスの検出器を設置することにより、可燃性ガスの漏えいを常時監視し、早期に漏えいを検知できる設計とする。漏えいを検知した場合は、警報を発するとともに屋外に設置した緊急遮断弁を自動的に閉止する機構を設ける。

(iv) 漏えい時の爆発防止

可燃性ガスの漏えいによる爆発の発生を防止するため、可燃性ガスを使用する設備・機器及び当該設備・機器へ可燃性ガスを供給するための屋内配管周辺に可燃性ガスの検出器を設置

<p>することにより、可燃性ガスの漏えいを常時監視し、早期に漏えいを検知する。漏えいを検知した場合に、警報を発するとともに屋外に設置する緊急遮断弁を自動的に閉止する機構を設ける。これに加え、設備・機器については設備を自動的に停止させるインターロックを設ける。屋内配管については、地震等で緊急遮断弁閉止後に、配管内に残留する水素ガスが配管の損傷等により工程室内に漏えいしたとしても、爆発限界に達しない設計とする。(別添5 ち(ロ)－2)。漏えい検知器、制御盤、感震計、緊急遮断弁及び機器間の信号線については、耐震重要度分類第1類とし、断線した場合に緊急遮断弁を自動で閉止する設計とする。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 5-10)</p>
<p>(5) 機器等の破損、故障等により核燃料物質等を外部に放出する可能性がある事象が発生することを防止し、公衆に著しい被ばくを与えないようにするため、インターロック機構を設ける設計とする。インターロック機構は、損傷時の影響に応じて、多重性又は多様性、耐震性による高い信頼性を確保する設計とする。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 14-8)</p>
<p>① 連続焼結炉</p> <p>アンモニア分解ガス又はプロパンガスが室内に漏えいした場合に備えて、これらのガスの室内への漏えい時に自動的に警報を発する漏えい検知器を設置する。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-23)</p>
<p>① 連続焼結炉</p> <p>また、漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-24)</p>
<p>① 連続焼結炉</p> <p>また、地震が発生した際に緊急遮断弁閉信号を発する感震計を設ける。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-25)</p>
<p>① 連続焼結炉</p> <p>緊急時に確実に動作するように漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は独立した2系統の多重化を行う。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-26)</p>
<p>① 連続焼結炉</p> <p>連続焼結炉の炉体を冷却保護するため、連続焼結炉の冷却水の圧力が低下した場合に自動的に警報を発してヒータ電源を遮断する冷却水圧力低下安全機構を設置する。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-27)</p>
<p>② 焼却炉</p> <p>工程室内への都市ガスの漏えい時に自動的に警報を発する漏えい検知器を設置する。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-29)</p>
<p>② 焼却炉</p> <p>漏えい検知器からの信号を受けて、自動的に都市ガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-30)</p>

<p>② 焼却炉</p> <p>緊急時に確実に動作するように漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は、独立した2系統の多重化を行う。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-31)</p>
<p>③ 加熱炉</p> <p>アンモニア分解ガス又はプロパンガスが室内に漏えいした場合に備えて、これらのガスの室内への漏えいに時に自動的に警報を発する漏えい検知器を設置する。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-35)</p>
<p>③ 加熱炉</p> <p>また、漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-36)</p>
<p>③ 加熱炉</p> <p>また、地震が発生した際に緊急遮断弁閉信号を発する感震計を設ける。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-37)</p>
<p>③ 加熱炉</p> <p>緊急時に確実に動作するように漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は独立した2系統の多重化を行う。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-38)</p>
<p>④ 小型雰囲気可変炉</p> <p>アンモニア分解ガスが室内に漏えいした場合に備えて、これらのガスの室内への漏えいに時に自動的に警報を発する漏えい検知器を設置する。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-41)</p>
<p>④ 小型雰囲気可変炉</p> <p>また、漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-42)</p>
<p>④ 小型雰囲気可変炉</p> <p>また、地震が発生した際に緊急遮断弁閉信号を発する感震計を設ける。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-43)</p>
<p>④ 小型雰囲気可変炉</p> <p>緊急時に確実に動作するように漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は独立した2系統の多重化を行う。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-44)</p>
<p>(1) 成形施設の変更</p> <p>・爆発防止対策のため、可燃性ガスの緊急遮断弁、感震計、可燃性ガス検知器及び失火検知器の二重化等により、第2加工棟の第2-1ペレット室及び第2-2ペレット室の連続焼結炉の安全機能を強化する。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 23-2)</p>

(5) 放射性廃棄物の廃棄施設の変更

・爆発防止対策のため、可燃性ガスの緊急遮断弁、感震計、可燃性ガス検知器及び失火検知器の二重化等により、第1廃棄物貯蔵棟の焼却炉の安全機能を強化する。

(記載 No. 23-10)

(7) その他加工設備の附属施設の変更

・爆発防止対策のため、可燃性ガスの緊急遮断弁、感震計、可燃性ガス検知器及び失火検知器の二重化等により、第2加工棟の第2開発室の試験開発炉の安全機能を強化する。

(記載 No. 23-14)

○連続焼結炉 No. 2-1、焼却設備 焼却炉、燃料開発設備 加熱炉、燃料開発設備 小型雰囲気可変炉

[11.5-F1]

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

可燃性ガスを使用する設備・機器は、可燃性ガスの漏えいによる爆発を防止するため、可燃性ガスが室内に滞留しないよう、気体廃棄設備により換気を行う第1種管理区域に設置する。また、当該設備・機器及び当該設備・機器へ可燃性ガスを供給するための屋内の可燃性ガス配管周辺には、可燃性ガスの漏えいを検知した場合に警報を発する検出器を設置する。可燃性ガス漏えい検知器の警報に関する設計を[18.2-F1]に示す。

アンモニア分解ガスは容積比で概ね水素75%、窒素25%の混合ガスであるため、水素ガスの漏えいで検知する。ガスの比重を考慮し、上方に拡散する水素ガスを検知する検知器は天井付近に、下方に拡散するプロパンガスを検知する検知器は床面付近に設置する。

都市ガスは概ね9割（体積比）がメタンガスであるため、メタンガスの漏えいで検知する。ガスの比重を考慮し、上方に拡散するメタンガスを検知する検知器は天井付近に設置する。

可燃性ガス配管には、可燃性ガス漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にガスの供給を遮断する機構を備えた緊急遮断弁を設置する。

また、緊急遮断弁には地震が発生した際に緊急遮断弁閉信号を発する感震計を設け、耐震重要度分類第1類に求められる地震力を超えない程度の地震加速度として、気象庁の定める震度階級5弱に相当する計測震度 $\square \square \square$ を検知した時点で、可燃性ガスの供給を停止する設計とする。また、連続焼結炉については、緊急遮断弁の自動閉止に加えて更に緊急遮断弁のガス供給側にある可燃性ガスの手動閉止弁を閉止する措置を講じる。

さらに、可燃性ガスを使用する設備の安全機能の強化として、これらの機構が緊急時に確実に動作するように可燃性ガス漏えい検知器、緊急遮断弁、感震計及びこれらの制御盤は独立した2系統の多重化を行う。また、可燃性ガス漏えい検知器、緊急遮断弁、感震計及び制御盤については耐震重要度分類第1類として耐震性を確保するとともに、これら機器間の信号線については、断線した場合に緊急遮断弁を自動で閉止するよう安全側に作動するフェールセーフの設計とする。

屋内の可燃性ガス配管については、地震等で緊急遮断弁閉止後に、配管内に残留する可燃性ガスが配管の損傷等により工程室内に漏えいしたとしても、爆発限界に達しない

配管長及び径とする。

また、連続焼結炉 No. 2-1 については、アンモニア分解ガスを炉内に閉じ込めるために炉体パッキンを冷却保護している冷却水の圧力が低下した場合に自動的に警報を発してヒータ電源を遮断する冷却水圧力低下安全機構を設置する。

上記のインターロックに関する設計を[18. 2-F1]に示す。

ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収納する火災区域内においては、直接的に安全機能を有さない設備・機器についても、安全機能を有する設備・機器への波及的影響を考慮し、可燃性ガスを取り扱う場合は、同様の対策を実施する。

(記載 No. 5-6)

○極少量の可燃性ガスを取り扱う機器

[11. 5-F1]

第2加工棟3階 第2開発室の設工認対象外設備に対しても、極少量のアンモニア分解ガス及び水素ガスを使用する。当該設備の火災等による損傷の防止対策は、設置場所の第2加工棟3階(第2開発室)として実施し、燃料開発設備 加熱炉に設置する緊急遮断弁、可燃性ガス漏えい検知器、可燃性ガス配管として対応する。

6 焼結設備その他の加熱を行う設備(次項において「焼結設備等」という。)は、当該設備の熱的制限値を超えて加熱されるおそれがないものでなければならない。

[適合性の説明]

(i) 発火及び異常な温度の上昇

可燃性ガスを使用する設備・機器には、発火及び異常な温度上昇を防止するために、熱的制限値を設定し、これを超えることのないよう設計する。設備・機器内部の温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発し、熱源を遮断する過加熱防止機構を設ける。

(記載 No. 5-7)

また、設計基準事故の発生後、一定時間、操作員の操作を期待しなくても、安全機能を確保できる設計とし、設計基準事故が発生した状況下であっても、簡素な手順によって必要な操作が行える設計とする。

(iv) 操作員の操作がなくても温度上昇異常による火災・爆発を防止できるように、焼結設備の温度が過加熱設定値に達した場合に、電源を遮断する過加熱防止機構インターロックを設ける。

(記載 No. 12-4)

① 連続焼結炉

また、連続焼結炉には炉内温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発してヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。

(記載 No. 15-28)

焼却炉 焼却設備には焼却炉内の温度が設定温度以上に上昇すると、自動的に警報を発生し、バーナへの都市ガスの供給を遮断する過加熱防止機構を設置する。

(記載 No. 15-32)

加熱炉 また、加熱炉には炉内温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発生してヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。

(記載 No. 15-39)

小型雰囲気可変炉 また、小型雰囲気可変炉には炉内温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発生してヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。

(記載 No. 15-45)

○連続焼結炉 No. 2-1、燃料開発設備 加熱炉、燃料開発設備 小型雰囲気可変炉、焼却設備 焼却炉

[11.6-F1]

連続焼結炉 No. 2-1 は、熱的制限値を有する設備であり、可燃性ガスを使用する設備に設ける過加熱防止機構により、炉内温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発生してヒータ電源を遮断することで、異常な温度上昇を防止する。

燃料開発設備 加熱炉及び燃料開発設備 小型雰囲気可変炉は、可燃性ガス（アンモニア分解ガス、水素ガス）を使用する設備であり、炉内温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発生してヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。

また、焼却設備 焼却炉は、可燃性ガス（都市ガス）を使用する設備であり、炉内温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発生してバーナへの都市ガスの供給を遮断する過加熱防止機構を設ける。

過加熱防止機構の警報に関する設計を[18.1-F1]に、インターロックに関する設計を[18.2-F1]に示す。

なお、技術基準規則第十一条第6項の要求「焼結設備その他の加熱を行う設備は、当該設備の熱的制限値を超えて加熱されるおそれがないものでなければならない。」に対して、燃料開発設備 加熱炉、燃料開発設備 小型雰囲気可変炉、焼却設備 焼却炉は、熱的制限値を有する設備でないため、本条項の適用を受けない。

7 水素その他の可燃性ガスを使用する焼結設備等（爆発の危険性がないものを除く。）は、前三項に定めるところによるほか、次に掲げるところによらなければならない。

一 焼結設備等の内部において空気の混入により可燃性ガスが爆発することを防止するための適切な措置を講ずること。

二 焼結設備等から排出される可燃性ガスを滞留することなく安全に排出するための適切な措置を講ずること。

三 焼結設備等の内部で可燃性ガスを燃焼させるものは、燃焼が停止した場合に可燃性ガスの供給を自動的に停止する構造とすること。

[適合性の説明]

安全機能を有する設備・機器のうち、可燃性ガスであるアンモニア分解ガス（容積比で概ね水素 75%、窒素 25%である混合ガス）、水素ガス、プロパンガス及び都市ガス（メタン、エタン、プロパン及びブタンを含む混合ガス）を使用する設備は、発火及び異常な温度上昇の防止対策、可燃性ガスの漏えい防止対策を講じるとともに、爆発性の水素ガスを取り扱う設備・機器については、空気の混入防止の措置を講じる設計とする。

本加工施設において、安全機能を有する設備・機器のうち、可燃性ガスを使用する設備・機器は、添5チ(ロ)の第2表に示すとおり、連続焼結炉、加熱炉、小型雰囲気可変炉及び焼却炉である。

可燃性ガスを使用する設備・機器は、発火及び異常な温度上昇の防止対策、可燃性ガスの漏えい防止対策を講じるとともに、爆発性の水素ガス又は水素ガスを含むアンモニア分解ガスを使用する設備・機器については、空気の混入防止の措置を講じる。可燃性ガスが漏えいした場合や、可燃性ガスを使用する設備・機器を設置する火災区域内で火災が発生した場合であっても爆発の発生を防止する。連続焼結炉、加熱炉、小型雰囲気可変炉及び焼却炉の安全設計の内容を別添5チ(ロ)－1に示す。

添5チ(ロ)の第2表 可燃性ガスを使用する設備・機器

(記載 No. 5-5)

(ii) 空気の混入防止

爆発性の水素ガス又は水素ガスを含むアンモニア分解ガスを使用する設備・機器については、設備・機器内への空気の混入による爆発を防止するために、供給圧を常時監視し設備・機器内を工程室内よりも正圧に維持する機構、開口部において適切に可燃性ガスを燃焼させることにより空気の混入を防止する機構（フレイムカーテン）等を設ける。

(記載 No. 5-8)

連続焼結炉、加熱炉及び小型雰囲気可変炉内への空気の混入を防止するため、連続焼結炉、加熱炉及び小型雰囲気可変炉は工程室に対して正圧を保ち、連続焼結炉、加熱炉及び小型雰囲気可変炉の出入口及び排気口には、空気混入防止機構を設ける。

(記載 No. 15-46)

また、アンモニア分解ガス又は水素ガスの供給圧力が低下し炉内の正圧を保つことができないおそれが生じた時には、警報を発生し自動的に電気ヒータ電源を遮断して窒素ガスを導入する構造とする。

(記載 No. 15-47)

アンモニア分解ガス又は水素ガスの供給圧力低下時に導入する窒素ガス配管系統は、通常の昇温時、降温時に使用する一般窒素ガス配管系統とは別に、耐震重要度分類第1類（1.0 G）の安全系を設ける。

（記載 No. 15-48）

○連続焼結炉 No. 2-1、燃料開発設備 加熱炉、燃料開発設備 小型雰囲気可変炉

[11.7-F1]

可燃性ガスの供給圧を常時監視し設備・機器内を工程室内よりも正圧に維持する機構、開口部において適切に可燃性ガスを燃焼させることにより空気の混入を防止する機構（フレームカーテン）を設ける。

アンモニア分解ガス又は水素ガスの供給圧力が低下し炉内の正圧を保つことができないおそれが生じた時には、警報を発し自動的に電気ヒータ電源を遮断して窒素ガスを導入する構造とする。アンモニア分解ガス又は水素ガスの供給圧力低下時に導入する窒素ガス配管系統は、通常の昇温時、降温時に使用する一般窒素ガス配管系統とは別に、耐震重要度分類第1類（1.0 G）の安全系を設ける。安全系は、耐震重要度分類第1類の第2加工棟の壁に固定したガスボンベから窒素ガスを供給するものとし、連続焼結炉 No. 2-1 用、加熱炉及び小型雰囲気可変炉用のそれぞれで炉の容量分以上のガスを供給可能なボンベ容量を確保する。自動窒素ガス切替機構の警報に関する設計を[18.1-F1]に、インターロックに関する設計を[18.2-F1]に示す。

連続焼結炉 No. 2-1 の開口部には、排出するアンモニア分解ガスの燃焼排気及び炉内への空気の混入防止のためにフレームカーテンを設置する。フレームカーテンは、プロパンガスの火炎を利用して、排気されるアンモニア分解ガスと周囲の空気を完全に燃焼させる空気混入防止機構を設ける。

燃料開発設備 加熱炉及び燃料開発設備 小型雰囲気可変炉の開口部には、電気式のイグナイターで排気するアンモニア分解ガス及び水素ガスを周囲の空気ですべて完全に燃焼させる空気混入防止機構を設ける。

爆発防止に関するインターロックの設計を付属書類10に示す。

(5) 機器等の破損、故障等により核燃料物質等を外部に放出する可能性がある事象が発生することを防止し、公衆に著しい被ばくを与えないようにするため、インターロック機構を設ける設計とする。インターロック機構は、損傷時の影響に応じて、多重性又は多様性、耐震性による高い信頼性を確保する設計とする。

（記載 No. 14-8）

(iii) 可燃性ガスの漏えい防止

可燃性ガスの工程室内への漏えいを防止するために、開口部で可燃性ガスを適切に燃焼させてから排出する機構を設ける又は設備・機器内で可燃性ガスを完全に燃焼させる設計とする。

（記載 No. 5-9）

<p>① 連続焼結炉</p> <p>連続焼結炉から工程室内にアンモニア分解ガスが漏えい、滞留しないようにするため、連続焼結炉の排気口及び出入り口にはプロパンガスによるパイロットバーナを設置し、アンモニア分解ガスを燃焼させてから排出する。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-21)</p>
<p>① 連続焼結炉</p> <p>プロパンガスによるパイロットバーナは失火センサーで監視し、失火（パイロットバーナの炎の喪失）を検出した場合はプロパンガスの供給を自動的に閉止する構造とする。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-22)</p>
<p>③ 加熱炉</p> <p>加熱炉から工程室内にアンモニア分解ガス又は水素ガスが漏えい、滞留しないようにするため、加熱炉の排気口にはプロパンガスによるパイロットバーナを設置し、アンモニア分解ガスを燃焼させてから排出する。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-33)</p>
<p>③ 加熱炉</p> <p>プロパンガスによるパイロットバーナは失火センサーで監視し、失火（パイロットバーナの炎の喪失）を検出した場合はプロパンガスの供給を自動的に閉止する構造とする。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-34)</p>
<p>④ 小型雰囲気可変炉 小型雰囲気可変炉から工程室内にアンモニア分解ガスが漏えい、滞留しないようにするため、小型雰囲気可変炉の排気口は、局所排気系に接続する。</p> <p style="text-align: right;">(記載 No. 15-40)</p>

○連続焼結炉 No. 2-1

[11. 7-F1]

連続焼結炉 No. 2-1 の排気口及び出入り口に、プロパンガスによるパイロットバーナを設置し、アンモニア分解ガスを燃焼させてから排出する。プロパンガスによるパイロットバーナは失火センサーで監視し、失火（パイロットバーナの炎の喪失）を検出した場合はプロパンガス及びアンモニア分解ガスの供給を自動的に閉止する失火検知機構を設ける。失火検知機構の警報に関する設計を[18. 1-F1]に、インターロックに関する設計を[18. 2-F1]に示す。

可燃性ガスを使用する設備の安全機能の強化として、失火検知機構は独立した 2 系統の多重化を行う。また、緊急遮断弁及び制御盤については耐震重要度分類第 1 類として耐震性を確保するとともに、これら機器間の信号線については、断線した場合に緊急遮断弁を自動で閉止するよう安全側に作動するフェールセーフの設計とする。

爆発防止に関するインターロックの設計を付属書類 1 0 に示す。

なお、技術基準規則第 11 条第 7 項第 3 号の要求「焼結炉設備等の内部で可燃性ガスを燃焼させるものは、燃焼が停止した場合に可燃性ガスの供給を自動的に停止する構造とすること」に対して、連続焼結炉 No. 2-1 は、炉内を還元雰囲気とするためにアンモニア分解ガス（75%水素）を使用している設備であり、内部で可燃性ガスを燃焼させておらず

本条項の適用を受けない。

○焼却設備 焼却炉

[11.7-F1]

焼却設備 焼却炉は固体廃棄物を焼却減容するために、都市ガスを燃料とした燃焼用バーナを設置する。燃焼用バーナへの着火ミス又は燃焼用バーナの失火（燃焼用バーナの炎の喪失）を検知した場合は、都市ガス供給を自動的に停止する失火検知機構を設ける。失火検知機構の警報に関する設計を[18.1-F1]に、インターロックに関する設計を[18.2-F1]に示す。

爆発防止に関するインターロックの設計を付属書類10に示す。

○燃料開発設備 加熱炉、燃料開発設備 小型雰囲気可変炉

[11.7-F1]

燃料開発設備 加熱炉及び燃料開発設備 小型雰囲気可変炉の排気口には電気式のパイロットバーナ（イグナイター）を設置し、可燃性ガスを燃焼させてから排出する。

なお、加工事業許可において燃料開発設備 加熱炉にはプロパンガスによるパイロットバーナを設置しているが、本申請においてパイロットバーナを電気式パイロットバーナ（イグナイター）へ変更する。また、イグナイターへの変更に伴い、加工事業変更許可申請書で設置するとしていた失火検知機構及び可燃性ガス配管（プロパンガス）を撤去する。

燃料開発設備 加熱炉の失火検知機構はパイロットバーナに用いているプロパンガスの漏えい、滞留防止のための機構である。パイロットバーナの撤去に伴いプロパンガスの使用を廃止するため、プロパンガスの漏えいを考慮する必要はない。また、燃料開発設備 加熱炉はアンモニア分解ガス及び水素ガスの供給量が少なく、炉内から排出される高温のアンモニア分解ガス又は水素ガスは自燃するため、失火検知機構の撤去による可燃性ガスの供給停止はしない設計とする。

可燃性ガスを使用する設備・機器（炉以外の少量のガスを使用する試験開発設備を除く。）には、設備内部で爆発が起こった場合であっても、炉体の損傷を防止するための圧力逃がし機構を設け、爆発による影響を軽減する。

なお、連続焼結炉は圧力逃がし機構を備え、爆発による炉体の損傷を防止する設計としており、爆発が発生しても炉体が破損することはない。

可燃性ガスを使用する設備・機器（炉以外の少量のガスを使用する試験開発設備を除く。）には、設備内部で爆発が起こった場合であっても炉体の損傷を防止するための圧力逃がし機構を設け、爆発による影響を軽減する。

（記載 No. 5-31）

(3) 安全機能を有する施設が、クレーンその他の機器又は配管の損壊に伴う飛散物によって、臨界防止及び閉じ込め等の安全機能を損なわないよう、可燃性ガスを使用する連続焼結炉は、爆発の発生及び爆発の進展を防止する設計とする。