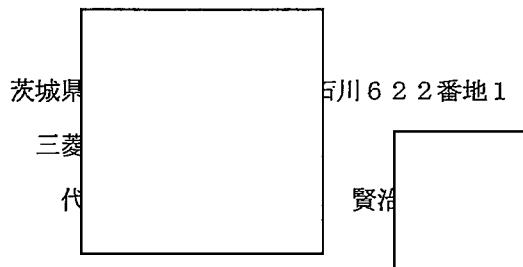


三原燃第21-0631号

令和3年12月24日

原子力規制委員会 殿



使用前確認申請内容の変更について

令和2年8月26日付け三原燃第20-0319号をもって申請し、令和3年5月28日付け三原燃第21-0140号、令和3年7月1日付け三原燃第21-0231号、令和3年8月30日付け三原燃第21-0350号、令和3年10月21日付け三原燃第21-0472号、令和3年11月19日付け三原燃第21-0525号をもって変更の内容を提出した使用前確認申請書について、記載事項の一部を変更したので、核燃料物質の加工の事業に関する規則第三条の五第3項の規定に基づき、別紙のとおり変更の内容を説明する書類を提出いたします。

別 紙

1. 変更の内容

(1) 申請書記載事項の「法第十六条の二第一項又は第二項の認可年月日及び認可番号」について、以下のとおり変更する。(変更箇所を下線で示す。)

(変更前)

設計及び工事の計画（以下「設工認」という。）の認可年月日及び認可番号
令和2年8月5日 原規規発第2008051号（5次申請）
令和3年2月25日 原規規発第2102254号（6次申請）
令和3年6月1日 原規規発第2106016号（7次申請）

(変更後)

設計及び工事の計画（以下「設工認」という。）の認可年月日及び認可番号
令和2年8月5日 原規規発第2008051号（5次申請）
令和3年8月17日 三原燃第21-0330号（軽微な変更の届出）
令和3年10月19日 三原燃第21-0469号（軽微な変更の届出）
令和3年2月25日 原規規発第2102254号（6次申請）
令和3年8月23日 三原燃第21-0331号（軽微な変更の届出）
令和3年10月19日 三原燃第21-0470号（軽微な変更の届出）
令和3年12月6日 三原燃第21-0568号（軽微な変更の届出）
令和3年6月1日 原規規発第2106016号（7次申請）
令和3年8月17日 三原燃第21-0332号（軽微な変更の届出）
令和3年10月19日 三原燃第21-0471号（軽微な変更の届出）

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

(変更前)

構造、強度及び漏えいに係る検査（第一号＊）
期日 自 2020年（令和2年）9月上旬
至 2021年（令和3年）12月下旬
場所 三菱原子燃料株式会社

機能及び性能に係る検査（第二号＊）
期日 自 2021年（令和3年）4月下旬
至 2021年（令和3年）12月下旬
場所 三菱原子燃料株式会社

品質マネジメントに係る検査（第三号＊）

期日　自　2021年（令和3年）5月中旬
至　2021年（令和3年）12月下旬
場所　三菱原子燃料株式会社

*核燃料物質の加工の事業に関する規則第三条の四の二第1項

(変更後)

構造、強度及び漏えいに係る検査（第一号＊）

期日　自　2020年（令和2年）9月上旬
至　2022年（令和4年）1月下旬
場所　三菱原子燃料株式会社

機能及び性能に係る検査（第二号＊）

期日　自　2021年（令和3年）4月下旬
至　2022年（令和4年）1月下旬
場所　三菱原子燃料株式会社

品質マネジメントに係る検査（第三号＊）

期日　自　2021年（令和3年）5月中旬
至　2022年（令和4年）1月下旬
場所　三菱原子燃料株式会社

*核燃料物質の加工の事業に関する規則第三条の四の二第1項

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

(変更前)

2022年（令和4年）1月

(変更後)

2022年（令和4年）2月

(4) 添付書類の「添付資料一1：工事の工程に関する説明書」について、以下のとおり変更する。

(変更前)

添付1に示す。

(変更後)

添付2に示す。

2. 変更の理由

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

以上

添付 1

(変更前)

工事の工程に関する説明書

添付資料一 1

○化学処理施設

次数	設置場所	設工認	事業許可		令和2年							令和3年											
			設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 蒸発器	4基	改造	[1]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基											△	○	▽			
					[3]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリング圧力高インターロック	4式												●	○	▽		
					[4]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリング圧力高インターロック	4式											●	○	▽			
					[5]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい拡大防止(密度導度)インターロック	8式											●	○	▽			
					[6]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 地盤インターロック(蒸発器、コールドトラップ、コールドトラップ(小))	2式											●	○	▽			
					[7]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリング取付インターロック	4式											●	○	▽			
					[8]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 フードボックス	1基										△	●	○	▽			
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ フードボックス	1基	改造	[9]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい拡大防止(密度導度)インターロック	2式										●	○	▽				
					[10]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備(フードボックス内)	1式										●	○	▽				
					[11]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 防護カバー	1基										△	○	▽				
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 防護カバー	1基	新設	[12]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー内)	1式									●	○	▽					
					[13]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー外)	1式									●	○	▽					
					[14]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2基									△	○	▽					
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2基	改造	[15]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(漏出高インター ロック)	2式									●	○	▽					
					[16]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(漏出高インター ロック)	2式									●	○	▽					
					[17]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)	2基									△	○	▽					
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)	2基	改造	[18]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 濃度高イ ンターロック	2式									●	○	▽					
					[19]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 圧力高イ ンターロック	2式									●	○	▽					
					[20]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 抽出中の濃度高インターロック	2式									●	○	▽					
					[21]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 加水分解装置(セシニクタ)	2基										○	▽					
					[22]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 漏環貯槽	2基									△	○	▽					
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 漏環貯槽	2基	改造	[23]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 漏環貯槽停止	2式									●	○	▽					
					[24]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 漏環貯槽液面高インターロック	2式									●	○	▽					
					[25]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 漏環貯槽液面高インターロック	2式									●	○	▽					
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 漏環貯槽	1基	新設	[26]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 漏環貯槽液面高インターロック	2式									●	○	▽					
					[27]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液面低インターロック	2式									●	○	▽					
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 漏環貯槽	2基	改造	[28]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 漏環貯槽(循環貯槽)	1基									△	○	▽					
					[29]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基										△	○	▽				
5次	工場棟 転換工場 熱処理工室	培養還元設備 CO ₂ プロータンク	2基	改造	[106]	培養還元設備 CO ₂ プロータンク	2基									△	●	○	▽				
5次	工場棟 転換工場 熱処理工室	培養還元設備 UO ₂ フィルタ	2基	改造	[107]	培養還元設備 UO ₂ フィルタ	2基									△	○	▽					
5次	工場棟 転換工場 熱処理工室	培養還元設備 UO ₂ フィルタ	2基	改造	[109]	培養還元設備 フードボックス(UO ₂ フィルタ)	2基									△	●	○	▽				
5次	工場棟 転換工場 熱処理工室	培養還元設備 UO ₂ バックアップフィルタ	2基	改造	[108]	培養還元設備 UO ₂ バックアップフィルタ	2基									△	○	▽					
5次	工場棟 転換工場 熱処理工室	培養還元設備 UO ₂ 受けホッパ	2基	改造	[110]	培養還元設備 UO ₂ 受けホッパ	2基									△	○	▽					
5次	工場棟 転換工場 熱処理工室	培養還元設備 UO ₂ 受けホッパ	2基	改造	[111]	培養還元設備 UO ₂ 受けホッパ(フードボックス)	2基									△	●	○	▽				
5次	工場棟 転換工場 粉砕加工室	粉砕・充填設備 粉砕機	2基	改造	[112]	粉砕・充填設備 粉砕機	2基									△	○	▽					
					[113]	粉砕・充填設備 粉砕機バグフィルタ	2基									△	○	▽					
					[114]	粉砕・充填設備 フードボックス(粉砕機)	2基									△	●	○	▽				
					[115]	粉砕・充填設備 充填装置	2基									△	○	▽					
5次	工場棟 転換工場 粉砕加工室	粉砕・充填設備 充填装置	2基	改造	[116]	粉砕・充填設備 フードボックス(充填装置)	2基									△	●	○	▽				

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年						令和3年							
		設工認名称	員数	要更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
5次	工場棟 転換工場 原料仓库	工場棟 転換工場 原料仓库	1式	変更なし	(1)	UF _e 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基												△	○	▽

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年						令和3年						
		設工認名称	員数	要更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
6次	工場棟 転換工場 原料仓库、 屋外	UF _e 蒸発・加水分解設備 蒸発器*1*2	4基	改造	(1)	UF _e 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基											△	○	▽
					(3)	UF _e 蒸発・加水分解設備 シリング過加熱防止インターロック	4式											●	○	▽
					(4)	UF _e 蒸発・加水分解設備 シリング耐力高インターロック	4式										●	○	▽	
					(5)	UF _e 蒸発・加水分解設備 UF _e 漏えい过大防止(密度)イン ターロック	8式										●	○	▽	
					(6)	UF _e 蒸発・加水分解設備 地盤インターロック(袋詰膜、コー ルドドトラップ)コールドトラップ (小)	2式										●	○	▽	
					(7)	UF _e 蒸発・加水分解設備 シリング取外しインターロック	4式										●	○	▽	
					(8)	UF _e 蒸発・加水分解設備 フードボックス	1基										△	●	○	▽
6次	工場棟 転換工場 原料仓库	UF _e 蒸発・加水分解設備 UF _e フードボックス*1	1基	改造	(9)	UF _e 蒸発・加水分解設備 UF _e 漏えい过大防止(押棒扣)イン ターロック	2式										●	○	▽	
					(10)	UF _e 蒸発・加水分解設備 UF _e 漏えい警報設備(フードボック ス内)	1式										●	○	▽	
					(11)	UF _e 蒸発・加水分解設備 防護カバー	1基										△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料仓库	UF _e 蒸発・加水分解設備 UF _e 防護カバー*1	1基	新設	(12)	UF _e 蒸発・加水分解設備 UF _e 漏えい警報設備(防護カバー 内)	1式										●	○	▽	
					(13)	UF _e 蒸発・加水分解設備 UF _e 漏えい警報設備(防護カバー 外)	1式										●	○	▽	
					(14)	UF _e 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2基										△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料仓库	UF _e 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ*1*2	2基	改造	(15)	UF _e 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ高度インター ロック	2式										●	○	▽	
					(16)	UF _e 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ耐力高インター ロック	2式										●	○	▽	
					(17)	UF _e 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)	2基										△	○	▽	
					(18)	UF _e 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)温度高イ ンターロック	2式										●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料仓库	UF _e 蒸発・加水分解設備 循環貯槽*1*2	2基	改造	(19)	UF _e 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)圧力高イ ンターロック	2式										●	○	▽	
					(20)	UF _e 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)捕集中の 温度高インターロック	2式										●	○	▽	
					(21)	UF _e 蒸発・加水分解設備 加水分解装置(ミニシクタ)	2基										△	○	▽	
					(22)	UF _e 蒸発・加水分解設備 循環貯槽	2基										△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料仓库、 屋外	UF _e 蒸発・加水分解設備 循環貯槽*1*2	2基	改造	(23)	UF _e 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止インターロック	2式										●	○	▽	
					(24)	UF _e 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高インターロック	2式										●	○	▽	
					(25)	UF _e 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック	2式										●	○	▽	
					(26)	UF _e 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック	2式										●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF _e 蒸発・加水分解設備 熱交換器(循環貯槽)*1*2	2基	改造	(27)	UF _e 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック	2式										●	○	▽	
					(28)	UF _e 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基										△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料仓库	UF _e 蒸発・加水分解設備 壁(循環貯槽)*1	1基	新設*1	(29)	UF _e 蒸発・加水分解設備 壁(循環貯槽)	1基										△	○	▽	
					(30)	UF _e 蒸発・加水分解設備 UF _e 貯槽	6基										△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF _e 蒸発・加水分解設備 UF _e F ₂ 貯槽	6基	改造	(31)	UF _e 蒸発・加水分解設備 UF _e F ₂ 貯槽	2式										△	○	▽	
					(32)	UF _e 蒸発・加水分解設備 UF _e F ₂ 貯槽液位低インターロック	2式										●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF _e 蒸発・加水分解設備 熱交換器(UF _e F ₂ 貯槽)	2基	改造	(33)	UF _e 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基										△	○	▽	
					(34)	UF _e 蒸発・加水分解設備 UF _e F ₂ 貯槽	2式										△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF _e 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー	2式	新設	(35)	UF _e 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー	2式										△	○	▽	
					(36)	UF _e 蒸発・加水分解設備 液受槽	2式										△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF _e 蒸発・加水分解設備 鋼液貯槽	4基	改造	(37)	UF _e 蒸発・加水分解設備 鋼液貯槽	4基										△	○	▽	
					(38)	UF _e 蒸発・加水分解設備 鋼液貯槽液位高インターロック	2式										●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF _e 蒸発・加水分解設備 熱交換器(鋼液貯槽)	2基	改造	(39)	UF _e 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基										△	○	▽	
					(40)	沈殿設備 沈殿槽	4基										△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 沈殿槽	4基	改造	(41)	沈殿設備 沈殿槽液位高インターロック	2式										●	○	▽	
					(42)	沈殿設備 沈殿槽液量比インターロック	2式										●	○	▽	

次数	設置場所	設工認		北東認可			令和2年						令和3年								
		設工認名件	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 堰(洗浄槽)	2式	新設	{41}	沈殿設備 堰(洗浄槽)	2式											△		○	▽
					{42}	沈殿設備 堆積水槽切替装置	2式												●	○	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 熱成槽	10基	改造	{45}	沈殿設備 熱成槽	10基											△	○	▽	
					{46}	沈殿設備 熱成槽液位高インターロック	2式											●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用)	2基	改造	{47}	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用)	2基											△	○	▽	
					{48}	洗浄設備 堰(洗浄槽)	1式											△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 堰(洗浄槽)	1式	新設	{49}	洗浄設備 堰(洗浄槽)液位高インターロック	1式										●	○	▽		
					{50}	洗浄設備 洗浄槽	8基										△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 洗浄槽	8基	改造	{51}	洗浄設備 洗浄槽液位高インターロック	2式										●	○	▽		
					{52}	洗浄設備 洗浄ろ過分離槽	2基										△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 遠心分離機(固液分離用)	2基	改造	{53}	洗浄設備 洗浄ろ過分離槽液位高インターロック	2式										●	○	▽		
					{54}	固液分離設備 遠心分離機(固液分離用)	2基										△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ過分離槽	4基	改造	{55}	固液分離設備 ろ過分離槽	4基										△	○	▽		
					{56}	固液分離設備 ろ過分離槽液位高インターロック	2式										●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 仕上げろ過機	2基	改造	{57}	固液分離設備 仕上げろ過機	2基										△	○	▽		
					{59}	固液分離設備 仕上げろ過機異常インターロック	2式										●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ過器(粗挽工程)	4基	改造	{58}	固液分離設備 ろ過器	4基										△	○	▽		
					{60}	固液分離設備 濃縮液受槽	2基										△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 濃縮液受槽	2基	改造	{61}	固液分離設備 濃縮液受槽液位高インターロック	2式										●	○	▽		
					{62}	固液分離設備 清澄液受槽	6基										△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 清澄液受槽	6基	改造	{63}	固液分離設備 清澄液受槽液位高インターロック	2式										●	○	▽		
					{64}	固液分離設備 清澄液受槽pH異常インターロック	2式										●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 再生液貯槽	6基	改造	{65}	固液分離設備 再生液貯槽	6基										△	○	▽		
					{66}	固液分離設備 再生液貯槽液位高インターロック	2式										●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 洗浄液貯槽	2基	改造	{67}	固液分離設備 洗浄液貯槽	2基										△	○	▽		
					{68}	固液分離設備 洗浄液貯槽液位高インターロック	2式										●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 金属容器(溶液・スラリ)用台車	1基	改造 変更なし	{69}	固液分離設備 金属容器(溶液・スラリ)	1式										△	○	▽		
					{70}	固液分離設備 金属容器(溶液・スラリ)用台車	1基										●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 予備成型乾燥機	2基	改造	{71}	乾燥設備 予備成型乾燥機	2基										△	○	▽		
					{72}	乾燥設備 乾燥機	2基										△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 乾燥機	2基	改造	{74}	乾燥設備 乾燥機ベルト駆動停止インターロック	2式										●	○	▽		
					{75}	乾燥設備 乾燥機ADU厚み異常インターロック	2式										●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 粉末回収ボックス	6基	改造	{76}	乾燥設備 乾燥機温度高インターロック	2式										●	○	▽		
					{77}	乾燥設備 乾燥機運転制御機構	2式										●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUスクラバ	2基	改造	{78}	乾燥設備 ADUスクラバ	2基										△	○	▽		
					{81}	乾燥設備 ADUスクラバ液位高インターロック	2式										●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUスクラバ	3式	改造	{82}	乾燥設備 ADUスクラバポンプ停止警報設備	2式										●	○	▽		
					{79}	乾燥設備 堰(ADUスクラバ)	2式										△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUプローチンク	2基	改造	{83}	乾燥設備 ADUプローチンク	2基										△	○	▽		
					{84}	乾燥設備 ADU受けオッパ	2基										△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUバックフィルタ	2基	改造	{85}	乾燥設備 ADUバックフィルタ	2基										△	○	▽		
					{86}	乾燥設備 フードボックス(ADUバックフィルタ)	2基										△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUバックアップフィルタ	2基	改造	{87}	乾燥設備 ADUバックアップフィルタ	2基										△	○	▽		

次執	設置場所	設工費			事業許可			令和2年						令和3年							
		設工費名件	員数	変更区分	No.	事業許可名件	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 リサイクル粉搬送装置	2基	改造 ・ 変更なし	[88]	培焼還元設備 リサイクル粉搬送装置	2基												△	○	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス	2基	改造	[89]	培焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス	2基											△	●	○	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ	2基	改造	[90]	培焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ	2基										△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ	2基	改造	[91]	培焼還元設備 スクリューフィーダ	2基										△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ボリューム	2基	改造	[92]	培焼還元設備 ボリューム	2基									△	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ボリューム	2基	改造	[93]	培焼還元設備 スクリューフィーダ	2基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ロータリーキルン	2基	改造	[94]	培焼還元設備 ロータリーキルン	2基									△	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ロータリーキルン	2基	改造	[95]	培焼還元設備 ロータリーキルン	4基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ガスヒーター	2基	改造	[96]	培焼還元設備 フードボックス (ロータリーキルン)	2基										○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ガスヒーター	2基	改造	[97]	培焼還元設備 ガスヒーター	2基									△	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローシング*1*2	2基	改造	[98]	培焼還元設備 ロータリーキルンガスヒーター温度 高シナリオロック	2式									●	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローシング*1*2	2基	改造	[99]	培焼還元設備 ロータリーキルンガスヒーター温度 低シナリオロック	2式									●	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローシング*1*2	2基	改造	[100]	培焼還元設備 ロータリーキルンガスヒーター温度 中シナリオロック	2式									●	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローシング*1*2	2基	改造	[101]	培焼還元設備 燃焼チャンバ失火インターロック	2式									●	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローシング*1*2	2基	改造	[102]	培焼還元設備 ロータリーキルンガスヒーター温度 過熱防止インターロック	2式									●	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローシング*1*2	2基	改造	[103]	培焼還元設備 水素漏えい検知インターロック	1式									●	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローシング*1*2	2基	改造	[104]	培焼還元設備 地盤インターロック	1式									●	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ダストチアンバ	2基	変更なし	[105]	培焼還元設備 ダストチアンバ	2基									△	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ガスヒーター	2基	改造	[106]	培焼還元設備 ガスヒーター	2基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローシング*1*2	2基	改造	[107]	培焼還元設備 U02プローシング*1*2	2基									△	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローシング*1*2	2基	改造	[108]	培焼還元設備 フードボックス (U02プローシング)	2基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローシング*1*2	2基	改造	[109]	培焼還元設備 フードボックス (U02プローシング)	2基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローシング*1*2	2基	改造	[110]	培焼還元設備 U02受けホッパ	2基									△	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02受けホッパ*1*2	2基	改造	[111]	培焼還元設備 フードボックス (U02受けホッパ)	2基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 粉碎機*1*2	2基	改造	[112]	粉碎・充填設備 粉碎機	2基									△	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 粉碎機*1*2	2基	改造	[113]	粉碎・充填設備 粉碎機バグフィルタ	2基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 粉碎機*1*2	2基	改造	[114]	粉碎・充填設備 フードボックス (粉碎機)	2基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 充填装置*1*2	2基	改造	[115]	粉碎・充填設備 充填装置	2基									△	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 充填装置*1*2	2基	改造	[116]	粉碎・充填設備 フードボックス (充填装置)	2基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 大型混合装置	1基	改造	[117]	混合設備 大型混合装置	1基									△	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンプラー	2基	改造	[118]	混合設備 サンプラー	2基									△	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンプラー	2基	改造	[119]	混合設備 フードボックス (サンプラー)	2基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 バックアップフィルタ (サンプラー)	1基	改造	[120]	混合設備 バックアップフィルタ (サンプラー)	1基									△	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 拔き出しボックス	2基	変更なし	[121]	混合設備 拔き出しボックス	2基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 回転混合機(全槽容器(粉末)混合)	1基	改造	[122]	混合設備 回転混合機(全槽容器(粉末)混合)	1基									△	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンプリング台	1基	改造	[123]	混合設備 サンプリング台	1基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉砕機	1基	改造	[124]	濃縮度混合設備 粉砕機	1基									△	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉砕機装置②	1基	改造	[125]	濃縮度混合設備 フードボックス(粉砕機)	1基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉砕機装置②	1基	改造	[126]	濃縮度混合設備 バグフィルタ	1基									△	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	1基	改造	[127]	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	1基									△	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送ボックス	1基	改造	[128]	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末輸送装置②)	1基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末抜しボックス	1基	改造	[129]	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス	1基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末抜しボックス	1基	改造	[130]	濃縮度混合設備 粉末抜しボックス	1基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末抜しボックス	1基	改造	[131]	濃縮度混合設備 粉末抜しボックス	1基									△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 濃縮度混合工用クレーン	1基	改造	[132]	濃縮度混合設備 濃縮度混合工用クレーン	1基									△	○	▽			

次数	設置場所	設工認			事業許可	令和2年	令和3年																
		設工認名体	員数	変更区分			No.	事業許可名称	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部①	1基	改造	(133)	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部①	1基													△	○	▽	
					(134)	濃縮度混合設備 フードボックス(混合装置)	1基													△	●	○	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バグフィルタ(粉末輸送装置①)	1基	改造	(135)	濃縮度混合設備 バグフィルタ(粉末輸送装置①)	1基													△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基	改造	(136)	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基													△	●	○	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バッカアップフィルタ(粉末輸送袋①)	1基	改造	(137)	濃縮度混合設備 バッカアップフィルタ(粉末輸送袋①)	1基												△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 混合装置	1基	改造	(138)	濃縮度混合設備 混合装置	1基												△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末細包機	1基	改造	(139)	濃縮度混合設備 粉末細包機	1基												△	○	▽		
					(140)	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末細包機)	1基												△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 充填装置	1基	改造	(141)	濃縮度混合設備 充填装置	1基												△	○	▽		
					(142)	濃縮度混合設備 フードボックス(充填装置)	1基												△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部②	1基	改造	(143)	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部②	1基												△	○	▽		
					(144)	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末輸送装置①ホッパ部②)	1基												△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粗成型用プレス	1基	改造	(145)	濃縮度混合設備 粗成型用プレス	1基												△	○	▽		
					(146)	濃縮度混合設備 フードボックス(粗成型用プレス)	1基												△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 スラグコンベア	1基	改造	(147)	濃縮度混合設備 スラグコンベア	1基												△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末集塵装置	1基	改造	(148)	濃縮度混合設備 粉末集塵装置	1基												△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バッカアップフィルタ(粉末集塵装置)	1基	改造	(149)	濃縮度混合設備 バッカアップフィルタ(粉末集塵装置)	1基												△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 造粒機	1基	改造	(150)	濃縮度混合設備 造粒機	1基												△	○	▽		
					(151)	濃縮度混合設備 フードボックス(造粒機)	1基												△	●	○	▽	
					(152)	濃縮度混合設備 粉分機	1基												△	○	▽		
					(153)	濃縮度混合設備 オーバーサイズ粉受器	1基												△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	1基	改造	(154)	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	1基												△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 小分け装置	1基	変更なし	(155)	濃縮度混合設備 小分け装置	1基												△	○	▽		
					(156)	濃縮度混合設備 フードボックス(小分け装置)	1基												△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 リフタ	1基	改造	(157)	濃縮度混合設備 リフタ	1基												△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	1基	改造	(158)	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	1基												△	●	○	▽	
					(159)	ウラン回収設備 (第1系列) 専用フィーダ	1基												△	○	▽		
					(160)	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードシングス質量高イン ターロック	1式												●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1基	改造	(161)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1基												△	○	▽		
					(161)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1式												●	○	▽		
					(165)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽位置高インターロック	1式												●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 堰(ウラン回収第1系列)	1式	新設	(162)	ウラン回収設備 (第1系列) 堰(ウラン回収第1系列)	1式												△	○	▽		
					(163)	ウラン回収設備 (第1系列) 堰油栓知警報設備	1式												●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 逆心ろ過機	1基	改造	(166)	ウラン回収設備 (第1系列) 逆心ろ過機	1基												△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液精査	1基	改造	(167)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液精査	1基												△	○	▽		
					(168)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液精査	1式												●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) う過ぎ(1)	2基	変更なし	(169)	ウラン回収設備 (第1系列) う過ぎ(1)	2基											△	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1基	改造	(170)	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1基												△	○	▽		
					(171)	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽液位高インターロック	1式												●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1基	改造	(172)	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1基												△	○	▽		
					(173)	ウラン回収設備 (第1系列) ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1式												●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	1基	改造	(174)	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	1基											△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けボット	1基	改造	(175)	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けボット	1基												△	○	▽		
					(176)	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けボット液位高インター <ol style="list-style-type: none">ロック	1式												●	○	▽		

次数	設置場所	設工認			事業許可		令和2年						令和3年							
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(1)	1基	改造	[177]	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(1)	1基											△	○	▽
					[179]	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(1) 段位高インター-ロック	1式											●	○	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(2)	1基	変更なし	[178]	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(2)	1基										△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 硝酸受槽	2基	改造	[180]	ウラン回収設備 (第1系列) 硝酸受槽	2基										△	●	○	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収漏 (第1系列) 蛇焼トレイ用台車	2基	変更なし	[181]	ウラン回収漏 (第1系列) 蛇焼トレイ用台車	2基									△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えワードボックス①	1基	改造	[182]	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えワードボックス①	1基										△	●	○	▽
					[183]	ウラン回収設備 (第1系列) ホッパ	1基										△	○	▽	
					[185]	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えワードボックス②	1基										△	●	○	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ(明け替え ワードボックス①)	1基	改造	[184]	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ(明け替え ワードボックス①)	1基									△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽	2基	改造	[186]	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽	2基									△	○	▽		
					[187]	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整液貯留インター-ロック	1式										●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(廃液用)	1基	改造	[188]	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(廃液用)	1基									△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(3)	1基	新設	[189]	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(3)	1基									△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(2)	1基	改造	[190]	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(2)	1基									△	○	▽		
					[191]	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(2) H異常インター-ロック	1式									●	○	▽		
					[192]	ウラン回収設備 (第1系列) 酒石酸調整槽	1式									●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 解碎機	1基	改造	[193]	ウラン回収設備 (第1系列) 解碎機	1基									△	○	▽		
					[191]	ウラン回収設備 (第1系列) 解碎機ワードボックス	1基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	1基	改造	[195]	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	1基									△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ワードボックス(輸送装置)	1基	改造	[197]	ウラン回収設備 (第1系列) ワードボックス(輸送装置)	1基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ(輸送装置)	1基	改造	[198]	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ(輸送装置)	1基									△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 反応炉	1基	改造	[198]	ウラン回収設備 (第1系列) 反応炉	1基									△	●	○	▽	
					[199]	ウラン回収設備 (第1系列) 反応炉底面高インター-ロック	1式									●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパ	1基	改造	[200]	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパ	1基									△	○	▽		
					[201]	ウラン回収設備 (第1系列) 充填ボックス	1基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置(吸着塔)	12基	改造	[202]	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置(吸着塔)	12基									△	●	○	▽	
					[205]	フードボックス(イオン交換装置)	4基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-1)	1式	新設	[203]	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-1)	1式									△	○	▽		
					[204]	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-1)	1式										●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 廻りタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 耐溶装置	1基	改造	[206]	ウラン回収設備 (第2系列) 耐溶装置	1基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	1基	改造	[207]	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	1基									△	○	▽		
					[208]	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽液位高インター-ロック	1式									●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-2)	1式	新設	[209]	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-2)	1式									△	○	▽		
					[210]	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(水溶性物質回収装置)	1式										●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 投込ボックス	2基	改造	[211]	ウラン回収設備 (第2系列) 投込ボックス	2基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出槽	2基	改造	[212]	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出槽	2基									△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 抜出ボックス	2基	変更なし	[213]	ウラン回収設備 (第2系列) 抜出ボックス	2基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽	2基	改造	[214]	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽	2基									△	○	▽		
					[216]	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽液位高インター-ロック	2式										●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器(中間槽)	2基	変更なし	[215]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器(中間槽)	2基									△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽	3基	改造	[217]	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽	3基									△	○	▽		
					[218]	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽液位高インター-ロック	3式										●	○	▽	

次数	設置場所	設工認			事業許可	令和2年	令和3年											
		設工認名体	員数	変更区分			1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3基	改造	[219] ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3基									△	○	▽	
					[220] ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽位高インター ^{ロック}	3式									●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2基	改造	[221] ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2基								△	○	▽		
					[222] ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽位高インター ^{ロック}	2式								●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽	2基	改造	[223] ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽	2基								△	○	▽		
					[224] ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽位高インター ^{ロック}	1式								●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	1基	改造	[225] ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	1基								△	○	▽		
					[226] ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機位高インター ^{ロック}	1式								●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1基	改造	[227] ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1基								△	○	▽		
					[229] ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽位高インター ^{ロック}	1式								●	○	▽		
					[230] ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽位高インター ^{ロック}	1式								●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げろ過器	1基	変更なし	[228] ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げろ過器	1基								△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽	1基	改造	[231] ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽	1基								△	○	▽		
					[232] ウラン回収設備 (第2系列) 液位高警報設備	1式								●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機	1基	改造	[233] ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機	1基								△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機フィルタ	1基	変更なし	[234] ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機フィルタ	1基								△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 加熱受器バ	1基	改造	[235] ウラン回収設備 (第2系列) 加熱受器バ	1基								△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU排出ボックス	1基	変更なし	[236] ウラン回収設備 (第2系列) ADU排出ボックス	1基								△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機	1基	改造	[237] ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機	1基								△	○	▽		
					[238] ウラン回収設備 (第2系列) フードボックス(粉砕機)	1基								△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ破壊炉	1基	改造	[239] ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ破壊炉	1基								△	●	○	▽	
					[241] ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ破壊炉位高インター ^{ロック}	1式								●	○	▽		
6次	工場棟 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 仮接点用台車	1基	改造	[240] ウラン回収設備 (第2系列) 仮接点用台車	1基								△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	1基	改造	[242] ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	1基								△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2)	1基	改造	[243] ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2)	1基								△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 筋型乾燥機	1基	改造	[244] ウラン回収設備 (第2系列) 筋型乾燥機	1基								△	●	○	▽	
6次	付属建物 除染室・分折室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第2系列) 回転混合機	1基	改造	[245] ウラン回収設備 (第2系列) 回転混合機	1基								△	○	▽		
					[246] ウラン回収設備 (第2系列) フードボックス(粉末投入用) (回転混合機)	1基								△	●	○	▽	
					[247] ウラン回収設備 (第2系列) 粉末回収ボックス	1基								△	●	○	▽	
6次	付属建物 除染室・分折室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第2系列) 粉末回収ボックス	1基	改造	[248] 工場棟 転換工場	1式								△	●	○	▽	
6次	屋外	付属建物 シリンドラ洗浄棟	1式	改造	[283] 工場棟 転換工場	1式								△		○	▽	
6次	屋外	付属建物 シリンドラ洗浄棟	1式	改造	[283] 付属建物シリンドラ洗浄棟	1式								△		○	▽	

*1: 当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、6次申請で申請している。当該設備・機器の機能、性能に係る事項について6次申請範囲とする。

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

*3: 当該建物の鉄扉の一部について6次申請範囲とする。

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

次数	設置場所	設工認			事業許可	令和2年	令和3年											
		設工認名体	員数	変更区分			1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器 ^{※3}	4基	改造	[1] UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基									△	○	▽	
					[3] UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンドラ通気防歯止インター ^{ロック}	4式									●	○	▽	
					[4] UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンドラ圧力高インター ^{ロック}	4式									●	○	▽	
					[5] UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい拡大防止(電導度)インター ^{ロック}	8式									●	○	▽	
					[6] UF ₆ 蒸発・加水分解設備 地盤インター ^{ロック} (蒸発器、コードルートラップ、コードルートラップ(小))	2式									●	○	▽	
					[7] UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンドラ取外しインター ^{ロック}	4式									●	○	▽	

次数	設置場所	設工認	事業許可		令和2年	令和3年																
			設工認名稱	員数			No.	事業許可名稱	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
7次	工場棟 転換工場 原料仓库	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ ^{※2}	2基	改造	[14]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2基													△	○	▽
					[15]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ温度高インター ロック	2式													●	○	▽
					[16]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力高インター ロック	2式													●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 原料仓库	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ（小） ^{※2}	2基	改造	[17]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ（小）	2基												△	○	▽	
					[18]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ（小）温度高イ ンターロック	2式												●	○	▽	
					[19]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ（小）圧力高イ ンターロック	2式												●	○	▽	
					[20]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ（小）抽気中の 温度高インターロック	2式												●	○	▽	
					[21]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 加水分解装置 （エジュクタ）	2基												△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 原料仓库	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽 ^{※3}	2基	改造	[22]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽	2基											△	○	▽		
					[23]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰（循環貯槽）	1基												△	○	▽	
					[24]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰循環水接知警報設備	1式												●	○	▽	
					[25]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液浴ポンプ停止 インターロック	2式												●	○	▽	
					[26]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高 インターロック	2式												●	○	▽	
					[27]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低 インターロック	2式												●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器（循環貯槽） ^{※4}	2基	改造	[28]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基												△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 原料仓库	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰（循環貯槽） ^{※3}	1基	新設	[23]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰（循環貯槽）	1基											△	○	▽		
					[24]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰循環水接知警報設備	1式												●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 CO ₂ F ₂ 貯槽 ^{※5}	6基	改造	[29]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 CO ₂ F ₂ 貯槽	6基											△	○	▽		
					[34]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 CO ₂ F ₂ 貯槽液位高インターロック	2式											●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器（UF ₆ F ₂ 貯槽） ^{※6}	2基	改造	[30]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基											△	○	▽		
					[31]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰（UF ₆ F ₂ 貯槽） ^{※6}	2式											△	○	▽		
					[32]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰循環水接知警報設備	2式											●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽 ^{※6}	2基	改造	[35]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽	2基											△	○	▽		
					[36]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽液位高インターロック	2式											●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽 ^{※6}	4基	改造	[37]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽	4基											△	○	▽		
					[39]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽液位高インターロック	2式											●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器（調液貯槽） ^{※6}	2基	改造	[38]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基											△	○	▽		
					[40]	沈殿設備 沈殿槽	4基												△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 沈殿槽 ^{※6}	4基	改造	[43]	沈殿設備 沈殿槽液位高インターロック	2式											●	○	▽		
					[44]	沈殿設備 沈殿槽液位比インターロック	2式											●	○	▽		
					[41]	沈殿設備 堰（液貯槽）	2式											△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 熟成槽 ^{※6}	10基	改造	[45]	沈殿設備 熟成槽	10基											△	○	▽		
					[46]	沈殿設備 熟成槽液位高インターロック	2式											●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 遠心分離機（洗浄用） ^{※6}	2基	改造	[47]	沈殿設備 遠心分離機（洗浄用）	2基											△	○	▽		
					[48]	洗浄設備 堰（洗浄槽）	1式											△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 堰（洗浄槽） ^{※6}	1式	新設	[49]	洗浄設備 堰循環水接知警報設備	1式											●	○	▽		
					[50]	洗浄設備 洗浄槽	8基											△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 洗浄槽 ^{※6}	8基	改造	[51]	洗浄設備 洗浄槽液位高インターロック	2式											●	○	▽		
					[52]	洗浄設備 洗浄ろ過分離槽	2基											△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 遠心分離機 (固液分離用) ^{※6}	2基	改造	[53]	洗浄設備 洗浄ろ過分離槽液位高インターロック	2式											●	○	▽		
					[54]	固液分離設備 遠心分離機(固液分離用)	2基											△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ過分離槽 ^{※6}	4基	改造	[55]	固液分離設備 ろ過分離槽	4基											△	○	▽		
					[56]	固液分離設備 ろ過分離槽液位高インターロック	2式											●	○	▽		
					[57]	固液分離設備 仕上げろ過機	2基											△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 仕上げろ過機 ^{※6}	2基	改造	[59]	固液分離設備 仕上げろ過機異常インターロック	2式											●	○	▽		

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年						令和3年						
		設工認名稱	員数	変更区分	No.	事業許可名稱	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ過器(板換工程) ^{※6}	4基	改造	[58]	固液分離設備 ろ過器	4基											△	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 濃縮液受槽 ^{※6}	2基	改造	[60]	固液分離設備 濃縮液受槽	2基										△	○	▽	
					[61]	固液分離設備 濃縮液受槽液位感知インターロック	2式										●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 清澄液受槽 ^{※6}	6基	改造	[62]	固液分離設備 清澄液受槽	6基										△	○	▽	
					[63]	固液分離設備 清澄液受槽液位感知インターロック	2式										●	○	▽	
					[64]	固液分離設備 清澄液受槽pH異常感知インターロック	2式										●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 再生液貯槽 ^{※6}	6基	改造	[65]	固液分離設備 再生液貯槽	6基										△	○	▽	
					[66]	固液分離設備 再生液貯槽液位感知インターロック	2式										●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 沈渣液受槽 ^{※6}	2基	改造	[67]	固液分離設備 沈渣液受槽	2基										△	○	▽	
					[68]	固液分離設備 沈渣液受槽液位感知インターロック	2式										●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 金属性容器(溶液・スラリ)用台車 ^{※6}	1基	改造 変更なし	[69]	固液分離設備 金属容器(溶液・スラリ)	1式										△	○	▽	
					[70]	固液分離設備 金属容器(溶液・スラリ)用台車	1基									△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 予備成型乾燥機 ^{※6}	2基	改造	[71]	乾燥設備 予備成型乾燥機	2基										△	○	▽	
					[72]	乾燥設備 乾燥機	2基										△	○	▽	
					[73]	乾燥設備 乾燥機ベルト駆動停止インターロック	2式										●	○	▽	
					[74]	乾燥設備ADU厚み異常感知インターロック	2式										●	○	▽	
					[75]	乾燥設備ADU温度感知インターロック	2式										●	○	▽	
					[76]	乾燥設備 乾燥機運転抑制機構	2式										●	○	▽	
					[77]	乾燥設備 乾燥機運転抑制機構	2式										●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 乾燥機 ^{※6}	6基	改造	[78]	乾燥設備 粉末回収ボックス	6基										△	●	○	▽
					[79]	乾燥設備 ADUスクラバ	2基										△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUスクランバ ^{※6}	2基	改造	[80]	乾燥設備 ADUスクランバ液位感知インターロック	2式										●	○	▽	
					[81]	乾燥設備 ADUスクランバ停止警報設備	2式										●	○	▽	
					[82]	乾燥設備 ADUスクランバポンプ停止警報設備	2式										●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 堰(ADUスクランバ) ^{※6}	2式	改造	[83]	乾燥設備 堰(ADUスクランバ)	2式										△	○	▽	
					[84]	乾燥設備 ADU受けホッパ ^{※6}	2基										△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUバグフィルタ ^{※6}	2基	改造	[85]	乾燥設備 ADUバグフィルタ	2基										△	○	▽	
					[86]	乾燥設備 フードボックス(ADUバグフィルタ)	2基										△	○	▽	
					[87]	乾燥設備 ADUバグフィルタ ^{※6}	2基										△	●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 リサイクル粉搬送装置 ^{※6}	2基	改造 変更なし	[88]	焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置	2基										△	○	▽	
					[89]	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス	2基										△	●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉 投入ボックス ^{※6}	2基	改造	[90]	焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ	2基										△	●	○	▽
					[91]	焙焼還元設備 スクリューフィーダ	2基										△	●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ポリマー ^{※6}	2基	改造	[92]	焙焼還元設備 ポリマー	2基										△	●	○	▽
					[93]	焙焼還元設備 スクリューフィーダ	2基										△	●	○	▽
					[94]	焙焼還元設備 ロータリーキルン	2基										△	○	▽	
					[95]	焙焼還元設備 フードボックス(ロータリーキルン)	4基										△	●	○	▽
					[96]	焙焼還元設備 爆発防止感知センサ	2基										○	▽		
					[97]	焙焼還元設備 ロータリーキルン低圧熱防止インターロック	2式										●	○	▽	
					[98]	焙焼還元設備 ロータリーキルンガス圧力低イン ターロック	2式										●	○	▽	
					[99]	焙焼還元設備 焙焼チタンバ失火 インターロック	2式										●	○	▽	
					[100]	焙焼還元設備 ロータリーキルン高熱防止イン ターロック	2式										●	○	▽	
					[101]	焙焼還元設備 水蒸潤式感知 インターロック	1式										●	○	▽	
					[102]	焙焼還元設備 堆積物燃焼抑制インターロック	1式										●	○	▽	
					[103]	焙焼還元設備 ロータリーキルン高熱防止イン ターロック	2式									●	○	▽		
					[104]	焙焼還元設備 ダスト漏れ感知 インターロック	1式										●	○	▽	
					[105]	焙焼還元設備 堆積物燃焼抑制インターロック	1式										●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ダストチャンバー ^{※6}	2基	変更なし	[95]	焙焼還元設備 ダストチャンバー	2基										△	○	▽	

次数	設置場所	設工認			変更区分	事業許可	令和2年						令和3年										
		設工認名体	員数	変更区分			No.	事業許可名体	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 UO ₂ プロータンク ^{※5}	2基	改造	{106}	培焼還元設備 UO ₂ プロータンク	2基													△	●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 UO ₂ フィルタ ^{※5}	2基	改造	{107}	培焼還元設備 UO ₂ フィルタ	2基													△	○	○	▽
					{109}	培焼還元設備 フードボックス (UO ₂ フィルタ)	2基													△	●	○	▽
					{108}	培焼還元設備 UO ₂ バックアップ フィルタ ^{※5}	2基	培焼還元設備 UO ₂ バックアップ フィルタ	2基											△	○	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ ^{※5}	2基	改造	{110}	培焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ	2基												△	○	○	▽	
					{111}	培焼還元設備 フードボックス (UO ₂ 受けホッパ)	2基												△	●	○	▽	
					{112}	粉碎・充填設備 粉碎機 ^{※5}	2基	粉碎・充填設備 粉碎機	2基										△	○	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 粉碎機 ^{※5}	2基	改造	{113}	粉碎・充填設備 粉碎機・バグフィルタ	2基												△	○	○	▽	
					{114}	粉碎・充填設備 フードボックス (粉碎器)	2基												△	●	○	▽	
					{115}	粉碎・充填設備 充填装置	2基												△	○	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 大型混合装置 ^{※6}	1基	改造	{117}	混合設備 大型混合装置	1基												△	●	○	▽	
					{118}	混合設備 サンプラ ^{※6}	2基												△	○	○	▽	
					{121}	混合設備 フードボックス (サンプラ)	2基												△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 バックアップフィルタ(サンプラ) ^{※4}	1基	改造	{119}	混合設備 バックアップフィルタ(サンプラ)	1基												△	○	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 回転混合機 (金属性容器(粉末)混合)	1基	改造	{122}	混合設備 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	1基												△	○	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンプリング台 ^{※6}	1基	改造	{123}	混合設備 サンプリング台	1基												△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉碎機 ^{※5}	1基	改造	{124}	濃縮度混合設備 粉碎機	1基												△	○	○	▽	
					{125}	濃縮度混合設備 フードボックス(粉碎機)	1基												△	●	○	▽	
					{126}	濃縮度混合設備 バグフィルタ	1基												△	○	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置 ^② ^{※6}	1基	改造	{127}	濃縮度混合設備 粉末輸送装置 ^②	1基												△	○	○	▽	
					{129}	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末輸送装置 ^②)	1基												△	●	○	▽	
					{128}	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装置 ^②)	1基												△	○	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス ^{※6}	1基	改造	{130}	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス	1基												△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末抜出しボックス ^{※6}	1基	改造	{131}	濃縮度混合設備 粉末抜出しボックス	1基												△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 濃縮度混合工程用 クレーン ^{※6}	1基	改造	{132}	濃縮度混合設備 濃縮度混合工程用 クレーン	1基												△	○	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置① ホッパ部 ^{※6}	1基	改造	{133}	濃縮度混合設備 粉末輸送装置① ホッパ部①	1基												△	○	○	▽	
					{134}	濃縮度混合設備 フードボックス (混合装置)	1基												△	●	○	▽	
					{135}	濃縮度混合設備 バグフィルタ (粉末輸送装置①)	1基												△	○	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス ^{※6}	1基	改造	{136}	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基												△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バグフィルタ(粉末輸送装置①)	1基	改造	{137}	濃縮度混合設備 バグフィルタ(粉末輸送装置①)	1基												△	○	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 混合装置 ^{※6}	1基	改造	{138}	濃縮度混合設備 混合装置	1基												△	○	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末包包地 ^{※6}	1基	改造	{139}	濃縮度混合設備 粉末包包地	1基												△	○	○	▽	
					{140}	濃縮度混合設備 フードボックス (粉末包包地)	1基												△	●	○	▽	
					{141}	濃縮度混合設備 粉末輸送装置① ホッパ部 ^{※6}	1基												△	○	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粗成型用ブレス ^{※6}	1基	改造	{145}	濃縮度混合設備 粗成型用ブレス	1基												△	○	○	▽	
					{146}	濃縮度混合設備 フードボックス (粗成型用ブレス)	1基												△	●	○	▽	
					{147}	濃縮度混合設備 スラグコンベア ^{※6}	1基												△	○	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末集塵装置 ^{※6}	1基	改造	{148}	濃縮度混合設備 粉末集塵装置	1基												△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末集塵装置) ^{※6}	1基	改造	{149}	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	1基												△	○	○	▽	

次数	設置場所	設工認名稱	員数	変更区分	番号	事業許可名稱	基数	令和2年						令和3年					
								1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 造粒機 ^{※6}	1基	改造	{150}	濃縮度混合設備 造粒機	1基									△	○	▽	
					{151}	濃縮度混合設備 フードボックス (造粒機)	1基								△	●	○	▽	
					{152}	濃縮度混合設備 粉分機	1基								△	○	▽		
					{153}	濃縮度混合設備 オーバーサイズ粉受器	1基								△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器 ^{※6}	1基	改造	{154}	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	1基								△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 小分け装置 ^{※6}	1基	変更なし	{155}	濃縮度混合設備 小分け装置	1基								△	○	▽		
					{156}	濃縮度混合設備 フードボックス (小分け装置)	1基								△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 リフタ ^{※6}	1基	改造	{157}	濃縮度混合設備 リフタ	1基								△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス ^{※6}	1基	改造	{158}	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	1基								△	●	○	▽	
					{159}	ウラン回収設備 (第1系列) 粉砕イニダ	1基								△	○	▽		
					{160}	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス 質量高シターロック	1式								●	○	▽		
					{161}	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1基								△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽 ^{※6}	1基	改造	{164}	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽ヒートインターロック	1式								●	○	▽		
					{165}	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽位高インターロック	1式								●	○	▽		
					{166}	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽(原液)	1式								△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 堰(ウラン回収第1系列) ^{※6}	1式	新設	{162}	ウラン回収設備 (第1系列) 堰(ウラン回収第1系列)	1式								△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 塗山ら過濾 ^{※6}	1基	改造	{163}	ウラン回収設備 (第1系列) 塗山水塗山過濾設備	1式								●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 塗山ら過濾 ^{※6}	1基	改造	{166}	ウラン回収設備 (第1系列) 塗山ら過濾	1基								△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽 ^{※6}	1基	改造	{167}	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽	1基								△	○	▽		
					{168}	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽位高インターロック	1式								●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(1) ^{※6}	2基	変更なし	{169}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(1)	2基								△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽 ^{※6}	1基	改造	{170}	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1基								△	○	▽		
					{171}	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽位高インターロック	1式								●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機 ^{※6}	1基	改造	{172}	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1基								△	○	▽		
					{173}	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機位高インターロック	1式								●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機 ^{※6}	1基	改造	{174}	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	1基								△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けボット ^{※6}	1基	改造	{175}	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けボット	1基								△	○	▽		
					{176}	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けボット位高インターロック	1式								●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 ^{※6}	1基	改造	{177}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(1)	1基								△	○	▽		
					{179}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(1)位高インターロック	1式								●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(2) ^{※6}	1基	変更なし	{178}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(2)	1基								△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 ^{※6}	2基	改造	{180}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器	2基								△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥トレイ用台車 ^{※6}	2基	変更なし	{181}	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥トレイ用台車	2基								△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス① ^{※6}	1基	改造	{182}	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス①	1基								△	●	○	▽	
					{183}	ウラン回収設備 (第1系列) ホッパ	1基								△	○	▽		
					{185}	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えボックス②	1基								△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ(明け替え フードボックス①) ^{※6}	1基	改造	{181}	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ(明け替え フードボックス①)	1基							△	○	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽 ^{※6}	2基	改造	{186}	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽	2基								△	○	▽		
					{187}	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽位高インターロック	1式								●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(底液用) ^{※6}	1基	改造	{188}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(底液用)	1基								△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(3) ^{※6}	1基	新設	{189}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(3)	1基								△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(2) ^{※6}	1基	改造	{190}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(2)	1基								△	○	▽		
					{191}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(2)異常インターロック	1式								●	○	▽		
					{193}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(2)液位高警報設備	1式								●	○	▽		

次数	設備場所	設工認			事業許可	令和2年	令和3年															
		設工認名稱	員数	変更区分			№	事業許可名稱	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 解碎機 ^{※6}	1基	改造	[193]	ウラン回収設備 (第1系列) 解碎機	1基													△	○	▽
					[191]	ウラン回収設備 (第1系列) 解碎機 ^{※6} -ボックス	1基													△	●	○
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置 ^{※6}	1基	改造	[195]	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	1基												△	○	▽	
					[197]	ウラン回収設備 (第1系列) フードボックス(灰吹炉)	1基												△	●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) パックアップフィルタ(輸送装置)	1基	改造	[196]	ウラン回収設備 (第1系列) パックアップフィルタ(輸送装置)	1基												△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 灰吹炉 ^{※6}	1基	改造	[198]	ウラン回収設備 (第1系列) 灰吹炉	1基												△	●	○	▽
					[199]	ウラン回収設備 (第1系列) 灰吹炉温度センサー ^{※6}	1式												●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 粉未受けホッパ ^{※6}	1基	改造	[200]	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパ	1基												△	○	▽	
					[201]	ウラン回収設備 (第1系列) 充填ボックス	1基												△	●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置(吸着塔) ^{※6}	13基	改造	[202]	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置(吸着塔)	12基												△	○	▽	
					[205]	ウラン回収設備 (第2系列) フードボックス(イオン交換装置)	4基												△	●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-1) ^{※6}	1式	新設	[203]	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-1)	1式											△	○	▽		
					[204]	ウラン回収設備 (第2系列) 堰水位检测装置	1式												●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 酸洗装置 ^{※6}	1基	改造	[206]	ウラン回収設備 (第2系列) 酸洗装置	1基											△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽 ^{※6}	1基	改造	[207]	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	1基											△	○	▽		
					[208]	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽液位高イン ターロック	1式											●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-2) ^{※6}	1式	新設	[209]	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-2)	1式											△	○	▽		
					[210]	ウラン回収設備 (第2系列) 堰水位检测装置	1式											●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス ^{※6}	2基	改造	[211]	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス	2基											△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出槽 ^{※6}	2基	改造	[212]	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出槽	2基											△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 抜出ボックス ^{※6}	2基	変更なし	[213]	ウラン回収設備 (第2系列) 抜出ボックス	2基											△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽 ^{※6}	2基	改造	[214]	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽	2基											△	○	▽		
					[216]	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽液位高インターロック	2式											●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器(中間槽) ^{※6}	2基	変更なし	[215]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器	2基											△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽 ^{※6}	3基	改造	[217]	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽	3基											△	○	▽		
					[218]	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽液位高インターロック	3式											●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽 ^{※6}	3基	改造	[219]	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3基											△	○	▽		
					[220]	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽液位高インター ^{※6}	3式											●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽 ^{※6}	2基	改造	[221]	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2基											△	○	▽		
					[223]	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽液位高インターロック	2式											●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽 ^{※6}	2基	改造	[223]	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽	2基											△	○	▽		
					[224]	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽液位高インターロック	1式											●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機 ^{※6}	1基	改造	[225]	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	1基											△	○	▽		
					[226]	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機液位高インターロック	1式											●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽 ^{※6}	1基	改造	[227]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1基											△	○	▽		
					[229]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽液位高インターロック	1式											●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げろ過器 ^{※6}	1基	変更なし	[228]	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げろ過器	1基											△	○	▽		
					[231]	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽	1基											△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機 ^{※6}	1基	改造	[232]	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機液位高インターロック	1式											●	○	▽		
					[233]	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機	1基											△	○	▽		

次数	設置場所	設工認			事業許可司	基数	令和2年				令和3年									
		設工認名件	員数	変更区分			11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ ^{※6}	1基	変更なし	[234]	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ	1基										△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ ^{※4}	1基	改造	[235]	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ	1基										△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU排出ボックス ^{※4}	1基	変更なし	[236]	ウラン回収設備 (第2系列) ADU排出ボックス	1基										△	●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砂機 ^{※6}	1基	改造	[237]	ウラン回収設備 (第3系列) 粉砂機	1基										△	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砂機 ^{※6}	1基	改造	[238]	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砂機 フードボックス(粉砂機)	1基									△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ乾燥炉 ^{※6}	1基	改造	[239]	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ乾燥炉	1基									△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 反撲ボート用台車 ^{※6}	1基	改造	[240]	ウラン回収設備 (第2系列) 反撲ボート用台車	1基									△	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1) ^{※6}	1基	改造	[241]	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	1式									△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2) ^{※6}	1基	改造	[243]	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2)	1基									△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 デュック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥炉 ^{※6}	1基	改造	[244]	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥炉	1基									△	●	○	▽	
7次	付属建物 除染室・分野室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機 ^{※6}	1基	改造	[245]	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	1基									△	○	▽		
7次	付属建物 除染室・分野室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機 ^{※6}	1基	改造	[246]	ウラン回収設備 (第3系列) フードボックス(粉末投入用) (回転混合機)	1基									△	●	○	▽	
7次	付属建物 除染室・分野室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) フードボックス(回転混合機)	1基	改造	[247]	ウラン回収設備 (第3系列) フードボックス(回転混合機)	1基									△	●	○	▽	
7次	付属建物 除染室・分野室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス ^{※6}	1基	改造	[248]	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	1基									△	●	○	▽	
7次	付属建物 シリング洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第3系列) シリング洗浄装置 ^{※6}	1式	改造	[249]	ウラン回収設備 (第3系列) シリング洗浄装置	1式									△	○	▽		
7次	付属建物 シリング洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第3系列) 壁(シリング洗浄装置)	1式	新設	[250]	ウラン回収設備 (第3系列) 壁	1式									△	○	▽		
7次	付属建物 シリング洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第3系列) シリング洗浄装置	1式	新設	[251]	ウラン回収設備 (第3系列) 廻流水槽定期清掃設備	1基									●	○	▽		
7次	付属建物 シリング洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第3系列) スマラバ	1基	改造	[252]	ウラン回収設備 (第3系列) スマラバ	1基									△	○	▽		
7次	付属建物 シリング洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第3系列) 洗浄液受槽(1)	1基	改造	[253]	ウラン回収設備 (第3系列) 洗液受槽	1式									●	○	▽		
7次	付属建物 シリング洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第3系列) 洗浄液受槽(2)	1基	改造	[254]	ウラン回収設備 (第3系列) 洗浄液受槽(2)	1基									△	○	▽		
7次	付属建物 シリング洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第3系列) クレーン(洗浄室)	1基	変更なし	[258]	ウラン回収設備 (第3系列) クレーン	1基									●	○	▽		
7次	付属建物 シリング洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第3系列) 洗浄液受槽(1)	2基	改造	[259]	ウラン回収設備 (第3系列) 洗浄液受槽	2基									△	○	▽		
7次	付属建物 シリング洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第3系列) 洗浄液受槽(2)	2基	改造	[260]	ウラン回収設備 (第3系列) 洗浄液受槽	1式									●	○	▽		
7次	付属建物 シリング洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第3系列) 洗浄液受槽	1基	改造	[261]	ウラン回収設備 (第3系列) 洗浄液受槽	1基									△	○	▽		
7次	付属建物 シリング洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第3系列) 遠心分離機	1基	改造	[262]	ウラン回収設備 (第3系列) 遠心分離機	1基									△	○	▽		
7次	付属建物 シリング洗浄棟 洗浄室	ウラン回収設備 (第3系列) 液浸槽	1基	改造	[263]	ウラン回収設備 (第3系列) 液浸槽	1基									△	○	▽		
7次	付属建物 シリング洗浄棟 洗浄室	シリング洗浄液洗浄室 (シリング類載台含む)	1式	撤去	-	-	-									△				
7次	屋外	工場棟 転換工場 ^{※4}	1式	改造	[263]	工場棟 転換工場	1式									△		○	▽	
7次	屋外	付属建物 シリング洗浄棟 ^{※6}	1式	改造	[263]	付属建物 シリング洗浄棟	1式									△		○	▽	

*の括弧は以下を示す。

*n : 当該建物・構造物又は設備・機器はn次申請で次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様を申請する。

【凡例】

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

添付 1

(変更前)

工事の工程に関する説明書

添付資料一

○成形施設

次数	設置場所	設工認			事業許可司	令和2年						令和3年								
		設工認名稱	員數	変更区分		No.	事業許可名稱	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉搬送台車	2基	変更なし	[264]	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置(ホッパ)	2基										△		○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置	1基	変更なし	[265]	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置	1基										△	●	○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉中間ホッパ	1基	改造	[266]	圧縮成型設備 繰返し粉輸送ホッパ(1)	1基										△		○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパ	1基	改造	[267]	圧縮成型設備 フードボックス(繰返し粉輸送 ホッパ(1))	1基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパ	1基	改造	[269]	圧縮成型設備 繰返し粉輸送ホッパ(2)	1基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス	1基	改造	[270]	圧縮成型設備 フードボックス(繰返し粉輸送 ホッパ(2))	1基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ(粉末輸送)	3基	改造	[271]	バックアップフィルタ(粉未輸送) 輸送ホッパ(2)	1基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ(原料粉末 輸送ホッパ)	2基	改造	[279]	バックアップフィルタ(原料粉末 輸送ホッパ)	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	1基	改造	[272]	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	1基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 明替えボックス	1基	変更なし	[274]	圧縮成型設備 明替えボックス	1基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型混合装置	2基	改造	[275]	圧縮成型設備 大型混合装置	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型粉容器抜出ボックス	2基	改造	[276]	圧縮成型設備 八面体ボックス	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン	2基	改造	[277]	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 原料粉末ホッパ	2基	改造	[278]	圧縮成型設備 原料粉末輸送ホッパ	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 原料粉末混合機	2基	改造	[280]	圧縮成型設備 フードボックス(原料粉末輸送 ホッパ、供給型用プレスフィー ダ)	2基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末混合機	2基	改造	[285]	圧縮成型設備 粗成型用ブレンドフィーダ	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末混合機	2基	改造	[281]	圧縮成型設備 粉末混合機	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用ブレス	2基	改造	[282]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用) (粉末混合機)	2基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用ブレス	2基	改造	[283]	圧縮成型設備 粗成型用ブレス	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用) (粉末混合機)	2基	改造	[284]	圧縮成型設備 フードボックス(粗成型用ブレ ス2)	2基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 スラグコンベア	2基	改造	[286]	圧縮成型設備 スラグコンベア	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置	4基	改造	[287]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(粗成型工程)	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置	4基	改造	[288]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵裝置 (粗成型工程))	2基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置	4基	改造	[310]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(本成型工程)	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置	4基	改造	[311]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵裝置 (本成型工程))	2基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置(粗成型工程)	4基	改造	[389]	バックアップフィルタ(粉末集塵裝置 (粗成型工程))	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置(粗成型工程)	4基	改造	[312]	バックアップフィルタ(粉末集塵裝置 (本成型工程))	2基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[290]	圧縮成型設備 造粒機	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[291]	圧縮成型設備 アンダーサイズ粉受器	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[292]	圧縮成型設備 フードボックス(造粒機)	2基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス	2基	改造 変更なし	[293]	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス	2基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパ	2基	改造	[294]	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(1)	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパ	2基	改造	[295]	圧縮成型設備 フードボックス(造粒粉末輸送 ホッパ(1))	2基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 清掃用混合機	2基	改造	[296]	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(2)	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 清掃用混合機	2基	改造	[297]	圧縮成型設備 フードボックス(造粒粉末輸送 ホッパ(2)、清掃用混合機)	2基									△	●	○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 回転混合機	4基	改造	[298]	圧縮成型設備 清掃用混合機	2基									△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 回転混合機	4基	改造	[299]	圧縮成型設備 回転混合機(金屬容器(粉末) 混合)	4基									△		○	▽	

次数	設置場所	改工認			事業許可名	基数	令和2年			令和3年									
		設工認名称	員数	変更区分			11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス	2基	改造	{300}	圧縮成型設備 本成型用プレス	2基									△		○	▽
					{301}	圧縮成型設備 フードボックス(本成型用プレス)	2基									△	●	○	▽
					{302}	圧縮成型設備 本成型用プレスフィーダ	2基									△		○	▽
					{303}	圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ	2基									△		○	▽
					{304}	圧縮成型設備 ペレットコンペア	2基									△		○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(1)	1基	改造	{305}	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基									△		○	▽
					{306}	圧縮成型設備 フードボックス(ペレット移替機)	1基									△	●	○	▽
					{307}	圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置	1基									△		○	▽
					{308}	圧縮成型設備 ポートコンペア	1基									△		○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(2)	1基	改造	{309}	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基									△		○	▽
					{310}	圧縮成型設備 フードボックス(ペレット移替機)	1基									△	●	○	▽
					{311}	圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置	1基									△		○	▽
					{312}	圧縮成型設備 ポートコンペア	1基									△		○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 東移台1	1基	改造	{309}	圧縮成型設備 東移台1	1基									△		○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 試験用プレス	1基	改造	{313}	圧縮成型設備 試験用プレス	1基									△		○	▽
					{314}	圧縮成型設備 フードボックス(試験用プレス)	1基									△	●	○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(1)	1基	変更なし	{315}	圧縮成型設備 フードボックス(1)	1基									△	●	○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(2)	1基	改造	{316}	圧縮成型設備 フードボックス(2)	1基									△	●	○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(3)	1基	変更なし	{317}	圧縮成型設備 フードボックス(3)	1基									△	●	○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室、屋外	焼結設備 連続焼結炉	2基	改造	{318}	焼結設備 連続焼結炉	2基									△		○	▽
					{319}	焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧力低下インター ロック	2式									●		○	▽
					{320}	焼結設備 連続焼結炉着火辨識失逸インター ロック	2式									●		○	▽
					{321}	焼結設備 水素漏えい検知インターロック	1式									●		○	▽
					{322}	焼結設備 連続焼結炉過加熱防止インターロック	2式									●		○	▽
					{323}	焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下インター ロック	2式									●		○	▽
					{324}	焼結設備 地盤インターロック	1式									●		○	▽
					{325}	焼結設備 爆発防止送り機構	2式									●		○	▽
					{326}	焼結設備 バッチ式小型焼結炉	1基									△		○	▽
					{327}	焼結設備 供給ガス圧力低下インターロック	1式									●		○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室、屋外	焼結設備 バッチ式小型焼結炉	1基	改造	{328}	焼結設備 着火辨識失逸報	1式								△		●	○	▽
					{329}	焼結設備 水素漏えい検知インターロック	1式									●		○	▽
					{330}	焼結設備 バッチ式小型焼結炉過加熱防止インター ロック	1式									●		○	▽
					{331}	焼結設備 バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インター ロック	1式									●		○	▽
					{332}	焼結設備 地盤インターロック	1式									●		○	▽
					{333}	焼結設備 爆発防止送り機構	1基									●		○	▽
					{334}	研削設備 センターレスグラインダ	4基								△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 センターレスグラインダ	4基	改造	{335}	研削設備 フードボックス(センターレスグラインダ)	4基								△		●	○	▽
					{336}	研削設備 ペレットコンペア	4基									△		○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコンペア	4基	改造	{337}	研削設備 ペレットトライコンペア	4基								△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 バーツフィーダ	4基	改造	{338}	研削設備 フードボックス(バーツフィーダ)	4基								△		●	○	▽
					{339}	研削設備 ペレット配列機	4基									△		○	▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットトライコンペア	4基	改造	{340}	研削設備 ペレットトライコンペア	1基								△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 冶部水浴槽	4基	改造	{341}	研削設備 冶部水浴槽(研削用)	4基									△		○	▽
					{342}	研削設備 遠心分離機(研削)	4基								△		○	○	▽

次数	設置場所	設工認			事業許可										合計2年		合計3年									
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名稱	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月					
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置	5基	改造	[343]	ペレット検査設備	5基													△		○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット法密度検査装置	1基	変更なし	[345]	ペレット検査設備 台積容器(ペレット)受	7基													△		○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 塊結体密度検査装置	1基	変更なし	[346]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置(塊結体密度検査用)	1基													△		○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス(研削工程)	2基	改造	[347]	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基													△	●	○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 液受槽(研削工程)	2基	追加	[349]	粉末再生設備 液受槽(洗浄ボックス)	2基													△		○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータ用合車(1)	1台	変更なし	[348]	粉末再生設備 ロータ用合車(1)	1台													△		○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 循環槽(洗浄ボックス)	1基	追加	[350]	粉末再生設備 循環槽(洗浄ボックス)	2基													△	○	▽				
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器	2基	追加	[351]	粉末再生設備 ろ過器(洗浄ボックス)	1基													△		○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 スラッジ回収機能付逆心分離機	1基	改造	[352]	粉末再生設備 逆心分離機(洗浄ボックス)	1基													△		○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削用乾燥機	2基	改造	[353]	粉末再生設備 スラッジ回収ボックス	1基													△	●	○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削用乾燥機	2基	改造	[354]	粉末再生設備 研削用乾燥機	2基													△		○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削用乾燥機	2基	改造	[355]	粉末再生設備 研削用乾燥機乾燥条件達取り出し防止インターロック	2式													●	○	▽				
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(4)	1基	変更なし	[356]	粉末再生設備 フードボックス(1,2系酸化明管用)	2基													△	●	○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(5)	1基	変更なし	[357]	粉末再生設備 ペレット明管機	1基													△	●	○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ペレット明管機	1基	変更なし	[358]	粉末再生設備 ペレット明管機ホート制限インターロック	1式													●	○	▽				
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酰化炉(1)	2基	改造	[359]	粉末再生設備 酰化炉	2基													△		○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酰化炉(2)	2基	改造	[360]	粉末再生設備 酰化炉温度高インターロック	2式													●	○	▽				
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(1)	1基	改造	[361]	粉末再生設備 粉砕機	1基													△		○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(2)	1基	改造	[362]	粉末再生設備 フードボックス(粉末投入用)(粉砕機)	1基													△	●	○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(3)	1基	改造	[363]	粉末再生設備 フードボックス(粉砕機)	1基													△	●	○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(4)	1基	改造	[364]	粉末再生設備 粉砕機	1基													△	●	○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(5)	1基	改造	[365]	粉末再生設備 フードボックス(1,2系酸化明管用)	2基													△	●	○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(6)	1基	改造	[366]	粉末再生設備 ペレット明管機ホート制限インターロック	1式													●	○	▽				
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酰化炉(2)	2基	改造	[367]	粉末再生設備 酰化炉	2基													△		○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酰化炉(3)	2基	改造	[368]	粉末再生設備 酰化炉温度高インターロック	2式													●	○	▽				
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(1)	1基	改造	[369]	粉末再生設備 粉砕機	1基													△		○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(2)	1基	改造	[370]	粉末再生設備 フードボックス(1基)	1基													△		○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(3)	1基	改造	[371]	粉末再生設備 フードボックス(2基)	2基													△		○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(4)	1基	改造	[372]	粉末再生設備 フードボックス(3基)	3基													△		○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(5)	1基	改造	[373]	粉末再生設備 フードボックス(4基)	4基													△	●	○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(6)	1基	改造	[374]	粉末再生設備 フードボックス(5基)	5基													△	●	○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス(圧縮成型工程)	1基	改造	[375]	粉末再生設備 フードボックス(洗浄用)	1基													△	●	○	▽			
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 液受槽(圧縮成型工程)	1基	追加	[376]	粉末再生設備 液受槽(フードボックス(洗浄用))	1基													△	○	▽				
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 逆心分離機(洗浄)	1基	改造	[377]	粉末再生設備 逆心分離機(フードボックス(洗浄用))	1基													△		○	▽			
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置(加工棟)	2基	改造	[392]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(組成型工程)	1基													△		○	▽			
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置(加工棟)	2基	改造	[393]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置(組成型工程))	1基													△	●	○	▽			
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置(加工棟)	2基	改造	[405]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(本成型工程)	1基													△		○	▽			
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置(加工棟)	2基	改造	[406]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置(本成型工程))	1基													△	●	○	▽			
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	逆流焼却炉(加工棟)	1基	改造	[408]	逆流設置設備 逆流焼却炉	1基													△		○	▽			
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	逆流焼却炉(加工棟)	1基	改造	[409]	逆流設置設備 逆流焼却炉供給ガス圧力低下インターロック	1式													●	○	▽				
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	逆流焼却炉(加工棟)	1基	改造	[410]	逆流設置設備 逆流焼却炉着火率喪失インターロック	1式													●	○	▽				
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	逆流焼却炉(加工棟)	1基	改造	[411]	逆流設置設備 水素漏えい检测インターロック	1式													●	○	▽				
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	逆流焼却炉(加工棟)	1基	改造	[412]	逆流設置設備 逆流焼却炉燃焼抑制防止インターロック	1式													●	○	▽				
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	逆流焼却炉(加工棟)	1基	改造	[413]	逆流設置設備 逆流焼却炉冷却抑制防止インターロック	1式													●	○	▽				
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	逆流焼却炉(加工棟)	1基	改造	[414]	逆流設置設備 地盤インターロック	1式													●	○	▽				
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	逆流焼却炉(加工棟)	1基	改造	[415]	逆流設置設備 爆発防止仕様構	1式													△		○	▽			
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	冷却水循環槽(研削)(加工棟)	1基	改造	[422]	研削設備 冷却水循環槽(研削用)	1基													△		○	▽			
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	研削設備 逆心分離機(研削)(加工棟)	1基	変更なし	[423]	研削設備 逆心分離機(研削用)	1基													△		○	▽			

次数	設備場所	改工認			非業許可		令和2年						令和3年								
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄水循環槽(加工棟)	2基	改造	[429]	粉末再生設備 洗浄水循環槽(洗浄用)	2基											△		○	▽
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器(加工棟)	1基	追加	[430]	粉末再生設備 ろ過器	1基											△		○	▽
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄)(加工棟)	2基	変更なし	[431]	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄用)	2基											△		○	▽
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉木器分機*1*2	2基	改造	[368]	圧縮成型設備 粉木器分機	2基														
					[369]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末未投入用)(粉末 詰め槽)	2基														
					[370]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末詰め槽)	2基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 電動リフタ*2	4台	変更なし	[371]	圧縮成型設備 粉末詰め機用電動リフタ	2台														
					[376]	圧縮成型設備 中型混合機用電動リフタ	1台														
					[101]	圧縮成型設備 本成型プレス用電動リフタ	1基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 一次混合機*1*2	1基	改造	[372]	圧縮成型設備 粉末混合機1	1基														
					[373]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末未投入用)(粉末 混合機1)	1基														
					[374]	圧縮成型設備 容器リフト(粉末混合機1)	1基														
					[375]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末混合機1)	1基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	上槽成型設備 フードボックス(1)*1*2	1基	改造	[376]	上槽成型設備 粉末充填用フードボックス	2基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	庄箱成型設備 フードボックス(2)*1*2	1基	変更なし	[379]	庄箱成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉末 混合機2)	1基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	庄箱成型設備 回転混合機*2	3基	改造	[377]	庄箱成型設備 回転混合機(金属容器(粉末)混 合)	3基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	庄箱成型設備 二次混合機*1*2	1基	改造	[378]	庄箱成型設備 粉末混合機2	1基														
					[379]	庄箱成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉 末混合機2)	1基														
					[380]	庄箱成型設備 粉砂機	1基														
					[381]	庄箱成型設備 容器リフト(粉末混合機2)	2基														
					[382]	庄箱成型設備 フードボックス(粉末混合機2)	1基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	庄箱成型設備 濃度調整混合機*1*2	1基	改造	[383]	庄箱成型設備 中型混合機	1基														
					[384]	庄箱成型設備 フードボックス(粉末投入用)(中 型混合機)	1基														
					[385]	庄箱成型設備 フードボックス(中型混合機)	1基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	庄箱成型設備 相成型用プレス*1*2	1基	改造	[387]	庄箱成型設備 相成型用プレス	1基														
					[388]	庄箱成型設備 フードボックス(相成型用プレ ス)	1基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	庄箱成型設備 相成型用プレスフィーダ*1*2	1基	改造	[389]	庄箱成型設備 相成型用プレスフィーダ	1基														
					[390]	庄箱成型設備 フードボックス(相成型用プレス フィーダ)	1基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	庄箱成型設備 スラグコンベア*2	1基	改造	[391]	庄箱成型設備 スラグコンベア	1基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	庄箱成型設備 パックアップフィルタ*2	2基	変更なし	[391]	庄箱成型設備 パックアップフィルタ(粉末集塵 装置(相成型工程))	1基														
					[407]	庄箱成型設備 パックアップフィルタ(粉末集塵 装置(本成型工程))	1基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	庄箱成型設備 造粒機*1*2	1基	改造	[395]	庄箱成型設備 造粒機	1基														
					[396]	庄箱成型設備 フードボックス(造粒機)	1基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	庄箱成型設備 本成型用プレス*1*2	1基	改造	[397]	庄箱成型設備 本成型用プレス	1基														
					[398]	庄箱成型設備 フードボックス(本成型用プレ ス)	1基														
					[399]	庄箱成型設備 本成型用プレスホッパ	1基														
					[400]	庄箱成型設備 フードボックス(粉末投入用) (本成型用プレス)	1基														
					[401]	庄箱成型設備 ペレットコンベア	1基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	庄箱成型設備 ペレット整列機*1*2	1基	改造	[402]	庄箱成型設備 ペレット整列機	1基														
					[403]	庄箱成型設備 フードボックス(ペレット整列 機)	1基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	研削設備 センターレスグラインダ*1*2	1基	改造	[416]	研削設備 センターレスグラインダ	1基														
					[419]	研削設備 フードボックス(センターレスグ ラインダ)	1基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコンベア*2	1基	改造	[417]	研削設備 ペレットコンベア	1基														
6次	加工棟 成形工場 ペレット加工室	研削設備 バーツフィーダ*1*2	1基	改造	[418]	研削設備 バーツフィーダ	1基														
					[420]	研削設備 フードボックス(バーツフィー ダ)	1基														

次数	設置場所	設工認			事業許可司	令和2年						令和3年										
		設工認名体	員数	変更区分		No.	事業許可名称	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機*2	1基	改造	[421]	研削設備 ペレット配列機	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置*2	1基	改造	[424]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット寸法密度測定台*2	1基	改造	[425]	ペレット検査設備 ペレット寸法密度測定台	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス*1*2	2基	変更なし	[427]	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータ用台車(2) *2	1台	変更なし	[428]	粉末再生設備 ロータ用台車(2)	1台															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削削乾燥機*1*2	1基	改造	[432]	粉末再生設備 研削削乾燥機	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削削乾燥機合計未達取り出し防止インターロック	1台		[433]	粉末再生設備 研削削乾燥機合計未達取り出し防止インターロック	1台															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(3) *1*2	1基	変更なし	[434]	粉末再生設備 粉末再生フードボックス	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酸化炉*1*2	1基	改造	[435]	粉末再生設備 酸化炉	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉幹機*1*2	1基		[436]	粉末再生設備 粉幹機温度高インゲーロック	1台															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉幹機*1*2	1基	改造	[437]	粉末再生設備 粉幹機	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉幹機*1*2	1基		[438]	粉末再生設備 フードボックス(粉末投入用) (粉幹機)	1台															
6次	屋外	工場棟 成型工場*3	1台	改造	[837]	工場棟 成型工場	1台															
6次	屋外	加工棟 成型工場*1	1台	改造	[841]	加工棟 成型工場	1台															

*1: 当該建物又は設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。当該建物又は設備・機器の機能、性能に係る事項の一部について6次申請範囲とす。

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

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

次数	設置場所	設工認			事業許可司	令和2年						令和3年											
		設工認名体	員数	変更区分		No.	事業許可名称	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉ホッパ台車*4	2基	変更なし	[261]	圧縮成型設備 搬返し粉搬送装置(ホッパ)	2基										△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉輸送装置*4	1基	変更なし	[265]	圧縮成型設備 搬返し粉搬送装置	1基										△	●	○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉輸送装置*4	1基	改造	[266]	圧縮成型設備 搬返し粉輸送ホッパ(1)	1基										△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉中間ホッパ*4	1基		[267]	圧縮成型設備 搬返し粉輸送ホッパ(1)	1基										△	●	○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉投入ホッパ*4	1基	改造	[269]	圧縮成型設備 搬返し粉輸送ホッパ(2)	1基										△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉投入ホッパ*4	1基		[270]	圧縮成型設備 ワードボックス(搬返し粉輸送ホッパ(2))	1基									△	●	○	▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉小分けボックス*4	1基	改造	[268]	圧縮成型設備 搬返し粉小分けボックス	1基										△	●	○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 バックアップソリューター(粉末輸送)*4	3基	改造	[271]	バックアップソリューター(粉末輸送)	1基										△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉投入ボックス*4	1基	改造	[272]	圧縮成型設備 搬返し粉投入ボックス	1基										△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉投入ボックス*4	1基		[273]	圧縮成型設備 容器昇降リフト	1基										△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 明替えボックス*4	1基	変更なし	[274]	圧縮成型設備 明替えボックス	1基										△	●	○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型混合装置*4	2基	改造	[275]	圧縮成型設備 大型混合装置	2基										△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器抜入ボックス*4	2基	改造	[276]	圧縮成型設備 八面体ボックス	2基										△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン*4	2基	改造	[277]	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン	2基										△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 原材粉末輸送ホッパ	2基	改造	[278]	圧縮成型設備 原材粉末輸送ホッパ	2基										△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ワードボックス(原料粉末輸送ホッパ、粗成型用プレスフィーダ)	2基		[280]	圧縮成型設備 ワードボックス(原料粉末輸送ホッパ、粗成型用プレスフィーダ)	2基										△	●	○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用プレスフィーダ	2基		[285]	圧縮成型設備 粗成型用プレスフィーダ	2基										△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末混合機	2基	改造	[281]	圧縮成型設備 粉末混合機	2基										△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用ブレス	2基	改造	[282]	圧縮成型設備 ワードボックス(粉末投入用) (粉末混合機)	2基										△	●	○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用ブレス	2基		[283]	圧縮成型設備 粗成型用ブレス	2基										△		○	▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 スラグコンベア*4	2基	改造	[286]	圧縮成型設備 スラグコンベア	2基										△		○	▽			

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年						令和3年							
		設工認名稱	員数	変更区分	No.	事業許可名稱	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置 ^{※2}	4基	改造	(287)	圧縮成型設備 粉末集塵装置（粉末成型工程）	2基											△		○	▽
					(288)	圧縮成型設備 フードボックス（粉末集塵装置 （粉末成型工程））	2基											△	●	○	▽
					(310)	圧縮成型設備 粉末集塵装置（本成型工程）	2基										△		○	▽	
					(311)	圧縮成型設備 フードボックス（粉末集塵装置 （本成型工程））	2基										△	●	○	▽	
					(289)	パックアップフィルタ（粉末集塵装置 （粉末成型工程））	2基										△		○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装置 （粉末成型工程））	4基	改造	(312)	パックアップフィルタ（粉末集塵装置 （本成型工程））	2基										△		○	▽	
					(290)	圧縮成型設備 造粒機 ^{※4}	2基										△		○	▽	
					(291)	圧縮成型設備 アンダーサイズ粉受器	2基										△		○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機 ^{※4}	2基	改造 ・ 変更なし	(292)	圧縮成型設備 フードボックス（造粒機）	2基										△	●	○	▽	
					(293)	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス	2基										△	●	○	▽	
					(294)	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(1)	2基										△		○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパ ^{※6}	2基	改造	(295)	圧縮成型設備 フードボックス（造粒粉末輸送 ホッパ(1)）	2基										△	●	○	▽	
					(296)	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(2)	2基										△		○	▽	
					(297)	圧縮成型設備 フードボックス（造粒粉末輸送 ホッパ(2)、潤滑剤混合機）	2基									△	●	○	▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 ^{※4}	2基	改造	(298)	圧縮成型設備 潤滑剤混合機	2基										△		○	▽	
					(299)	圧縮成型設備 回転混合法（金型容器（粉末）混合）	4基										△		○	▽	
					(300)	圧縮成型設備 本成型用プレス	2基										△		○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス ^{※6}	2基	改造	(301)	フードボックス（本成型用プレス）	2基										△	●	○	▽	
					(302)	圧縮成型設備 本成型用ブレスフィーダ	2基										△		○	▽	
					(303)	圧縮成型設備 本成型用ブレスホッパ	2基										△		○	▽	
					(304)	圧縮成型設備 ペレットコンベア	2基										△		○	▽	
					(305)	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基										△		○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(1) ^{※6}	1基	改造	(306)	圧縮成型設備 フードボックス（ペレット移替機）	1基										△	●	○	▽	
					(307)	圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置	1基										△		○	▽	
					(308)	圧縮成型設備 ポートコンベア	1基										△		○	▽	
					(309)	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基										△		○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(2) ^{※6}	1基	改造	(310)	圧縮成型設備 フードボックス（試験用フレス）	1基										△	●	○	▽	
					(311)	圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置	1基										△		○	▽	
					(312)	圧縮成型設備 ポートコンベア	1基										△		○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 乗台 ^{※6}	1基	改造	(313)	圧縮成型設備 試験用フレス	1基										△		○	▽	
					(314)	圧縮成型設備 フードボックス（試験用フレス）	1基										△	●	○	▽	
					(315)	圧縮成型設備 フードボックス(1)	1基										△	●	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(2) ^{※6}	1基	改造	(316)	圧縮成型設備 フードボックス(2)	1基										△	●	○	▽	
					(317)	圧縮成型設備 フードボックス(3)	1基										△	●	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(1) ^{※6}	1基	変更なし	(318)	焼結設備 連續焼結炉	2基										△		○	▽	
					(319)	焼結設備 連續焼結炉供給ガス圧力低下イン ターロック	2式										●		○	▽	
					(320)	焼結設備 連續焼結炉供給水漏失インター ロック	2式										●		○	▽	
					(321)	焼結設備 水素温气体检测器	1式										●		○	▽	
					(322)	焼結設備 连续烧结炉供料停止控制器	2式										●		○	▽	
					(323)	焼結設備 連續焼結炉供給水压力低下イン ターロック	2式										●		○	▽	
					(324)	焼結設備 地震インターロック	1式										●		○	▽	
					(325)	焼結設備 爆発圧力遮断機	2式											○		○	▽

次数	設備場所	設工認 設工認名称	員数	要更区分	No.	事業者会社名	基数	令和2年						令和3年					
								11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	焼結設備 パッチ式小型焼結炉 ^{※6}	1基	改造	[326]	焼結設備 パッチ式小型焼結炉	1基										△	○	▽
					[327]	焼結設備 供給ガス圧力低下インターロック	1式										●	○	▽
					[328]	焼結設備 着火源喪失警報	1式							△		●	○	▽	
					[329]	焼結設備 水素漏えい检测インターロック	1式									●	○	▽	
					[330]	焼結設備 パッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック	1式									●	○	▽	
					[331]	焼結設備 パッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック	1式									●	○	▽	
					[332]	焼結設備 地震インターロック	1式									●	○	▽	
					[333]	焼結設備 爆発性力適し機構	1基									○	▽		
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	研削設備 センターレスグラインダ ^{※8}	1基	改造	[334]	研削設備 センターレスグラインダ	4基							△		○	▽		
					[337]	研削設備 フードボックス(センターレスグラインダ)	4基						△		●	○	▽		
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコニンペア ^{※9}	4基	改造	[335]	研削設備 ペレットコニンペア	4基						△		○	▽			
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	研削設備 バーツフィーダ ^{※6}	4基	改造	[336]	研削設備 バーツフィーダ	4基							△		○	▽		
					[338]	研削設備 フードボックス(バーツフィーダ)	4基						△		●	○	▽		
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機 ^{※6}	4基	改造	[339]	研削設備 ペレット配列機	4基							△		○	▽		
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットレイコンペア ^{※6}	1基	改造	[340]	研削設備 ペレットトレイコンペア	1基							△		○	▽		
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	研削設備 冷却水循環槽 ^{※6}	4基	改造	[341]	研削設備 冷却水循環槽(研削用)	4基							△		○	▽		
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	研削設備 造心分離機(研削) ^{※6}	4基	改造	[342]	研削設備 造心分離機(研削用)	4基							△		○	▽		
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	ペレット後査装置 ペレット外観後査装置 ^{※6}	5基	改造	[343]	ペレット後査設備 ペレット外観後査装置(外観検査用)	5基							△		○	▽		
					[344]	ペレット後査設備 金属容器(ペレット)受	7基							△		○	▽		
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	ペレット後査設備 ペレット寸法密度検査装置 ^{※6}	1基	変更なし	[345]	ペレット寸法密度検査装置(寸法・密度検査用)	1基							△		○	▽		
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	ペレット後査設備 焼結体表面検査装置 ^{※6}	1基	変更なし	[346]	ペレット後査設備 焼結体表面検査装置(焼結体表面検査用)	1基							△		○	▽		
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス(研削工程) ^{※6}	2基	改造	[347]	粉末再生設備 洗浄ボックス(研削工程)	2基							△		●	○	▽	
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 液受槽 ^{※6}	2基	追加	[349]	粉末再生設備 液受槽(洗浄ボックス)	2基							△		○	▽		
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータ用台車(1) ^{※6}	1台	変更なし	[349]	粉末再生設備 ロータ用台車(1)	1台							△		○	▽		
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 荷環境A ^{※6}	1基	追加	[350]	粉末再生設備 荷環境(洗浄ボックス)	2基								○	▽			
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器 ^{※6}	2基	追加	[351]	粉末再生設備 ろ過器(洗浄ボックス)	1基							△		○	▽		
					[366]	粉末再生設備 ろ過器(フードボックス(洗浄用))	1基							△		●	○	▽	
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 スラッジ回収機付き造心分離機 ^{※6}	1基	改造	[352]	粉末再生設備 造心分離機(洗浄ボックス)	1基							△		○	▽		
					[353]	粉末再生設備 スラッジ回収ボックス	1基							△		●	○	▽	
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削屑乾燥機 ^{※6}	2基	改造	[354]	粉末再生設備 研削屑乾燥機	2基							△		○	▽		
					[355]	粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック	2式							△		●	○	▽	
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(4) ^{※6}	1基	変更なし		粉末再生設備 フードボックス(4)	2基							△		●	○	▽	
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(5) ^{※6}	1基	変更なし		粉末再生設備 フードボックス(5)(1.系酸化明替用)	2基							△		●	○	▽	
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ペレット明替機 ^{※6}	1基	変更なし	[357]	粉末再生設備 ペレット明替機	1基							△		●	○	▽	
					[358]	粉末再生設備 ペレット明替機1ポート制限インターロック	1式							△		●	○	▽	
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 乾燥炉 ⁽¹⁾ ^{※6}	2基	改造	[359]	粉末再生設備 乾燥炉	2基							△		○	▽		
					[360]	粉末再生設備 乾燥炉温度高インターロック	2式								●	○	▽		
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 乾燥炉 ⁽²⁾ ^{※6}	2基	改造	[359]	粉末再生設備 乾燥炉	2基							△		○	▽		
					[360]	粉末再生設備 乾燥炉温度高インターロック	2式								●	○	▽		
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砂機 ⁽¹⁾ ^{※6}	1基	改造	[361]	粉末再生設備 粉砂機	1基							△		○	▽		
					[362]	粉末再生設備 フードボックス(粉末投入用)(粉砂機)	1基							△		●	○	▽	
					[363]	粉末再生設備 フードボックス(粉砂機)	1基							△		●	○	▽	
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砂機 ⁽²⁾ ^{※6}	1基	改造	[361]	粉末再生設備 粉砂機	1基							△		○	▽		
					[362]	粉末再生設備 フードボックス(粉末投入用)(粉砂機)	1基							△		●	○	▽	
					[363]	粉末再生設備 フードボックス(粉砂機)	1基							△		●	○	▽	

次次	設置場所	設工認			事業許可番号	基数	令和2年						令和3年							
		設工認名称	員数	変更区分			11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス (圧縮成型工程) ^{※6}	1基	改造	[361]	1基											△	●	○	▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 吸送機 (圧縮成型工程) ^{※6}	1基	追加	[365]	1基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄) ^{※6}	1基	改造	[367]	1基											△	○	▽	
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置(加工棟) ^{※6}	2基	改造	[392]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(粗大型工程)	1基										△	●	○	▽
					[393]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置(粗大型工程))	1基										△	●	○	▽
					[405]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(本大型工程)	1基										△	●	○	▽
					[406]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置(本大型工程))	1基										△	●	○	▽
					[408]	焼結設備 連続焼結炉	1基										△	○	▽	
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 連続焼結炉(加工棟) ^{※6}	1基	改造	[409]	焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧力低下インター	1式										●	○	▽	
					[410]	焼結設備 連続焼結炉着火源喪失インター	1式										●	○	▽	
					[411]	焼結設備 水素漏えい感知インターロック	1式										●	○	▽	
					[412]	焼結設備 連続焼結炉過熱防止インター	1式										●	○	▽	
					[413]	焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下イン	1式										●	○	▽	
					[414]	焼結設備 地盤インターロック	1式										●	○	▽	
					[415]	焼結設備 爆発力遮断機構	1式										△	○	▽	
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 冷却水流環境(研削)(加工棟) ^{※6}	1基	改造	[422]	研削設備 冷却水流環境(研削用)	1基										△	○	▽	
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 遠心分離機(研削)(加工棟) ^{※6}	1基	変更なし	[423]	研削設備 遠心分離機(研削用)	1基										△	○	▽	
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄水流環境(加工棟) ^{※6}	2基	改造	[429]	粉末再生設備 洗浄水流環境(洗浄用)	2基										△	○	▽	
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器(加工棟) ^{※6}	1基	追加	[430]	粉末再生設備 ろ過器	1基										△	○	▽	
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄)(加工棟) ^{※6}	2基	変更なし	[431]	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄用)	2基										△	○	▽	
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末篩分機 ^{※2}	2基	改造	[368]	圧縮成型設備 粉末篩分機	2基													
					[369]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉末篩分機)	2基													
					[370]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末篩分機)	2基													
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 電動リフタ ^{※2}	2台	変更なし	[371]	圧縮成型設備 電動リフタ	2台													
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 一次混合機 ^{※2}	1基	改造	[372]	圧縮成型設備 粉末混合機	1基													
					[373]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉末混合機)	1基													
					[374]	圧縮成型設備 容器リフト(粉末混合機)	1基													
					[375]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末混合機)	1基													
					[376]	圧縮成型設備 粉末替用フードボックス	2基													
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(1) ^{※2}	1基	改造	[377]	圧縮成型設備 粉末替用フードボックス	2基													
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(2) ^{※2}	1基	変更なし	[378]	圧縮成型設備 粉末混合機	1基													
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 回転混合機 ^{※2}	3基	改造	[379]	圧縮成型設備 粉末混合機	1基													
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 二次混合機 ^{※2}	1基	改造	[380]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉末混合機)	1基													
					[381]	圧縮成型設備 容器リフト	2基													
					[382]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末混合機)	1基													
					[383]	圧縮成型設備 中型混合機	1基													
					[384]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(中型混合機)	1基													
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 濃度調整混合機 ^{※2}	1基	改造	[385]	圧縮成型設備 フードボックス(中型混合機)	1基													
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 電動リフタ ^{※2}	1台	変更なし	[386]	圧縮成型設備 中型混合機用電動リフタ	1台													
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用プレス ^{※2}	1基	改造	[387]	圧縮成型設備 粗成型用プレス	1基													
					[388]	圧縮成型設備 フードボックス(粗成型用プレス)	1基													
					[389]	圧縮成型設備 粗成型用プレスフィーダ	1基													
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用プレスフィーダ ^{※2}	1基	改造	[390]	圧縮成型設備 フードボックス(粗成型用プレスフィーダ)	1基													

次数	設置場所	設工認				事業許可名稱	基數	令和2年						令和3年							
		設工認名稱	員數	要更区分	No.			11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 スラグコンベア ^{※2}	1基	改造	{391}	圧縮成型設備 スラグコンベア	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 パックアップフィルタ ^{※2}	2基	変更なし	{394}	圧縮成型設備 パックアップフィルタ(粉末集塵 装置(本成型工程))	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機 ^{※2}	1基	改造	{395}	圧縮成型設備 造粒機	1基														
					{396}	圧縮成型設備 フードボックス(造粒機)	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス ^{※2}	1基	改造	{397}	圧縮成型設備 本成型用プレス	1基														
					{398}	圧縮成型設備 フードボックス(本成型用プレ ス)	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス ^{※2}	1基	改造	{399}	圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ	1基														
					{400}	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用) (本成型用プレス)	1基														
7次	加工棟 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット整列機 ^{※2}	1基	改造	{401}	圧縮成型設備 ペレットコンベア	1基														
7次	加工棟 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット整列機 ^{※2}	1基	改造	{402}	圧縮成型設備 ペレット整列機	1基														
					{403}	圧縮成型設備 フードボックス(ペレット整列 機)	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 センターレンズ グラインダ ^{※2}	1基	変更なし	{404}	研削設備 センターレンズグラインダ	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 バーツフィーダ ^{※2}	1基	改造	{416}	研削設備 センターレンズグラインダ	1基														
					{419}	研削設備 フードボックス(センターレンズ グラインダ)	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコンベア ^{※2}	1基	改造	{417}	研削設備 ペレットコンベア	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 バーツフィーダ ^{※2}	1基	改造	{418}	研削設備 バーツフィーダ	1基														
					{420}	研削設備 フードボックス(バーツフィー ダ)	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機 ^{※2}	1基	改造	{421}	研削設備 ペレット配列機	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 ^{※2}	1基	改造	{424}	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置	1基														
					{425}	ペレット検査設備 金属容器(ペレット)受	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット寸法密度測定台 ^{※2}	1基	改造	{426}	ペレット検査設備 ペレット寸法密度測定台	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス ^{※2}	2基	変更なし	{427}	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータ用台車(2) ^{※2}	1台	変更なし	{428}	粉末再生設備 ロータ用台車(2)	1台														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削屑乾燥機 ^{※2}	1基	改造	{432}	粉末再生設備 研削屑乾燥機	1基														
					{433}	粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出 し防止シングルロック	1式														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(3) ^{※2}	1基	変更なし	{431}	粉末再生設備 粉末再生 フードボックス	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酸化炉 ^{※2}	1基	改造	{435}	粉末再生設備 酸化炉	1基														
					{436}	粉末再生設備 酸化炉温度高インジロック	1式														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機 ^{※2}	1基	改造	{437}	粉末再生設備 粉砕機	1基														
					{438}	粉末再生設備 フードボックス (粉末投入用) (粉砕機)	1基														
					{439}	粉末再生設備 フードボックス (粉砕機)	1基														
7次	屋外	工場棟 成型工場 ^{※2}	1式	改造	{837}	工場棟 成型工場	1式														
7次	屋外	加工棟 成型工場 ^{※2}	1式	改造	{841}	加工棟 成型工場	1式														

※の注記は以下を示す。

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

添付1

(委更前)

工事の工程に関する説明書

添付資料-1

次数	設置場所	設工認			車両許可	令和2年					令和3年											
		設工認名稱	員數	変更区分		No.	事業許可名稱	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
6次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機	8基	改造	{410}	燃料棒組立設備 乾燥機	8基											△	○	▽		
6次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	2基	改造	{411}	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	2基											△	○	▽		
6次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(3)	2台	変更なし	{412}	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(3)	2台										△	○	▽			
6次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 端面洗浄機	2基	変更なし	{413}	燃料棒組立設備 端面洗浄機	2基										△	○	▽			
6次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 端面洗浄機	2基	改造	{414}	燃料棒組立設備 端面洗浄機	2基										△	○	▽			
6次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 端面洗浄機	4基	変更なし	{415}	燃料棒組立設備 端面洗浄機	6基										△	○	▽			
6次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 Hc 加圧溶接装置	2基	改造																		
6次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 燃料棒ラインコンベア	1式	改造 変更なし	{416}	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式											△	○	▽		
6次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒搬送設備 端面洗浄機	1基	変更なし	{417}	燃料棒搬送設備 端面洗浄機	1基										△	○	▽			
6次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒搬送設備 端面洗浄機	1基	変更なし	{418}	燃料棒搬送設備 端面洗浄機	1基										△	○	▽			
6次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒搬送設備 L02明替ボックス	1基	改造	{419}	燃料棒搬送設備 L02明替ボックス	1基										△	●	○	▽		
6次	工場棟 組立工場 燃料接査室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式	改造	{420}	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式										△	○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料接査室	燃料棒搬送設備 超音波検査装置	1基	改造	{421}	燃料棒搬送設備 超音波検査装置(超音波式)	1基										△	○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料接査室	燃料棒搬送設備 シールX線検査装置	1基	改造	{422}	燃料棒搬送設備 X線検査装置	1基										△	○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料接査室	燃料棒搬送設備 燃料棒全長・重量測定装置	1基	改造	{423}	燃料棒搬送設備 燃料棒全長・重量測定装置	1基										△	○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料接査室	燃料棒搬送設備 溝電流検査装置	1基	変更なし	{424}	燃料棒搬送設備 溝電流検査装置(溝電流式)	1基										△	○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料接査室	燃料棒搬送設備 γ線走査装置	1基	変更なし	{425}	燃料棒搬送設備 γ線走査装置	1基										△	○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料接査室	燃料棒搬送設備 ヘリウムリーク試験装置	3基	改造	{426}	燃料棒搬送設備 ヘリウムリーク試験装置	3基										△	○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料接査室	燃料棒搬送設備 定盤	3基	改造	{427}	燃料棒搬送設備 定盤	3基										△	○	▽			
6次	工場棟 組立工場 燃料接査室	燃料棒搬送設備 燃料棒受取装置	1基	変更なし	{428}	燃料棒搬送設備 燃料棒受取装置	1基										△	○	▽			
6次	加工棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機*	2基	変更なし	{429}	燃料棒組立設備 乾燥機	2基															
6次	加工棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 ペレット挿入機*	1基	変更なし	{430}	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	1基															
6次	加工棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 Hc 加圧溶接装置*	1基	変更なし	{431}	燃料棒組立設備 Hc 加圧溶接装置	1基															
6次	加工棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 端面洗浄機*	1基	改造	{432}	燃料棒組立設備 端面洗浄機	1基															
6次	加工棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 端面洗浄機	1基	変更なし	{433}	燃料棒組立設備 端面洗浄機	1基															
6次	加工棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(4)*	1台	変更なし	{434}	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(4)	1台															
6次	加工棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 端面洗浄機	1基	変更なし	{435}	燃料棒組立設備 端面洗浄機	1基															
6次	加工棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 端面洗浄機	1基	変更なし	{436}	燃料棒組立設備 端面洗浄機	1基															
6次	加工棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 端面洗浄機	1基	変更なし	{437}	燃料棒組立設備 端面洗浄機	1基															
6次	加工棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 バレットトレイ用台車(4)*	1基	改造	{438}	燃料棒組立設備 バレットトレイ用台車(4)	1基															
6次	加工棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア*	1基	改造	{439}	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式															
6次	加工棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒検査設備 γ線走査装置*	1基	変更なし	{440}	燃料棒検査設備 γ線走査装置	1基															
6次	加工棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒検査設備 スタック台*	1基	変更なし	{441}	燃料棒検査設備 スタック台	1基															

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

次数	設置場所	設工認			車両許可	令和2年					令和3年										
		設工認名稱	員數	変更区分		No.	事業許可名稱	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
7次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機**	8基	改造	{440}	燃料棒組立設備 乾燥機	8基												△	○	▽
7次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 ペレット挿入機**	2基	改造	{441}	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	2基												△	○	▽
7次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(3)**	2台	変更なし	{442}	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(3)	2台											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 端面洗浄機**	2基	変更なし	{443}	燃料棒組立設備 端面洗浄機	2基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 端面洗浄機	2基	改造	{444}	燃料棒組立設備 端面洗浄機	2基											△	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 端面洗浄機	4基	変更なし	{445}	燃料棒組立設備 端面洗浄機	6基														
7次	工場棟 成型工場 燃料接査室	燃料棒組立設備 Hc 加圧溶接装置**	2基	改造	{446}	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式											△	○	▽	

次数	設置場所	設工誌			事業許可番号	基數	令和2年						令和3年						
		設工認名件	員数	変更区分			11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
7次	工場棟 成形工場 燃料棒接査室	燃料棒補修設備 端径切断機 ^{※1}	1基	変更なし	{417}	燃料棒補修設備 端径切断機	1基									△		○	▽
7次	工場棟 成形工場 燃料棒接査室	燃料棒補修設備 端径圧入機 ^{※2}	1基	変更なし	{418}	燃料棒補修設備 端径圧入機	1基									△		○	▽
7次	工場棟 成形工場 燃料棒接査室	燃料棒補修設備 U02明視ボックス ^{※3}	1基	改造	{419}	燃料棒補修設備 U02明視ボックス	1基									△	●	○	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料棒接査室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア ^{※4}	1式	改造	{450}	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式									△	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒接査室	燃料棒検査設備 超音波検査装置 ^{※5}	1基	改造	{451}	燃料棒検査設備 燃料棒検査装置 (超音波式)	1基									△	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒接査室	燃料棒検査設備 シールド線査査装置 ^{※6}	1基	改造	{452}	燃料棒検査設備 X線査査装置	1基									△	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒接査室	燃料棒検査設備 燃料棒全長・重測定装置 ^{※7}	1基	改造	{453}	燃料棒検査設備 燃料棒全長・ 重測定装置	1基									△	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒接査室	燃料棒検査設備 満電流検査装置 ^{※8}	1基	変更なし	{454}	燃料棒検査設備 満電流検査装置 (満電流式)	1基									△	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒接査室	燃料棒検査設備 γ線走査装置 ^{※9}	1基	変更なし	{455}	燃料棒検査設備 γ線走査装置	1基									△	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒接査室	燃料棒検査設備 ヘリウムリーク試験装置 ^{※10}	3基	改造	{456}	燃料棒検査設備 ヘリウムリーク試験装置	3基									△	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒接査室	燃料棒検査設備 走査 ^{※11}	3基	改造	{457}	燃料棒検査設備 走査	3基									△	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒接査室	燃料棒検査設備 燃料棒受台 ^{※12}	1基	変更なし	{458}	燃料棒検査設備 燃料棒受台	1基									△	○	▽	
7次	加工棟 成形工場 燃料棒接査室	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 ^{※13}	2基	変更なし	{459}	燃料棒組立設備 乾燥機	2基												
7次	加工棟 成形工場 燃料棒接査室	燃料棒組立設備 ペレット挿入機 ^{※14}	1基	変更なし	{460}	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	1基												
7次	加工棟 成形工場 燃料棒接査室	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(4) ^{※15}	1台	変更なし	{461}	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(4)	1台												
7次	加工棟 成形工場 燃料棒接査室	燃料棒組立設備 端径圧入機 ^{※16}	1基	変更なし	{462}	燃料棒組立設備 端径圧入機	1基												
7次	加工棟 成形工場 燃料棒接査室	燃料棒組立設備 端径溶接装置 ^{※17}	1基	変更なし	{463}	燃料棒組立設備 端径溶接装置	1基												
7次	加工棟 成形工場 燃料棒接査室	燃料棒組立設備 端径溶接装置 ^{※18}	1基	変更なし	{464}	燃料棒組立設備 端径溶接装置	1基												
7次	加工棟 成形工場 燃料棒接査室	燃料棒補修設備 ペレット取出台 ^{※19}	1基	改造	{465}	燃料棒補修設備 ペレット取出台	1基												
7次	加工棟 成形工場 燃料棒接査室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア ^{※20}	1基	改造	{466}	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式												
7次	加工棟 成形工場 燃料棒接査室	燃料棒検査設備 γ線走査装置 ^{※21}	1基	変更なし	{467}	燃料棒検査設備 γ線走査装置	1基												
7次	加工棟 成形工場 燃料棒接査室	燃料棒検査設備 スタック台 ^{※22}	1基	変更なし	{468}	燃料棒検査設備 スタック台	1基												

※の注釈以下を示す。

※n : 当該機物、構築物又は設備・機器はn次申請で次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様を申請する。

添付 1

(変更前)

工事の工程に関する説明書

添付資料-1

○組立施設

次数	設置場所	設工認			事業許可名稱	基數	令和2年			令和3年									
		設工認名稱	員員	変更区分			11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	2基	変更なし	[469]	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	1基										△	○	▽
					[470]	燃料集合体組立設備 マガジン昇降台	1基										△	○	▽
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン	4基	変更なし	[471]	燃料集合体組立設備 マガジン	4基									△	○	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 運搬台車	2台	改造	[472]	燃料集合体組立設備 運搬台車	2台								△	●	○	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台	3基	改造	[473]	燃料集合体組立設備 マガジン架台	3基								△	○	▽		
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン姿勢変換台	1基	改造	[474]	燃料集合体組立設備 姿勢変換台	1基								△	○	▽		
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置	3基	改造	[475]	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置	3基								△	○	▽		
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン貯蔵部	1台	変更なし	[476]	燃料集合体組立設備 マガジン貯蔵部	1台								△	○	▽		
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置	1式	改造	[477]	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置	1式								△	○	▽		
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 ジブクレーン	1基	改造	[478]	燃料集合体組立設備 ホイスト	1基								△	●	○	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 エンペーパー検査装置	1基	改造	[479]	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査台	1基								△	○	▽		
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 チャンネル挿入装置	1基	改造	[480]	燃料集合体検査設備 燃料棒間隔測定装置	1基								△	○	▽		
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	1基	改造	[481]	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	1基								△	○	▽		
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	3基	変更なし	[482]	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	3基								△	○	▽		
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 ジブクレーン	2基	改造	[483]	燃料集合体検査設備 ホイスト	2基								△	●	○	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台	1基	改造	[484]	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台	1基								△	○	▽		
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体検査室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査ピット	3基	改造	[485]	燃料集合体検査設備 燃料集合体紙巻台	3基								△	○	▽		
6次	屋外	工場棟 組立工場 ^①	1式	改造	[841]	工場棟 組立工場	1式								△	○	▽		

*1: 当該建物の該層の一部について申請する。

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

次数	設置場所	設工認			事業許可名稱	基數	令和2年			令和3年									
		設工認名稱	員員	変更区分			11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置 ^②	2基	変更なし	[469]	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	1基										△	○	▽
					[470]	燃料集合体組立設備 マガジン昇降台	1基									△	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン ^③	4基	変更なし	[471]	燃料集合体組立設備 マガジン	4基									△	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 運搬台車 ^④	2台	改造	[472]	燃料集合体組立設備 運搬台車	2台								△	●	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン ^⑤ 架台	3基	改造	[473]	燃料集合体組立設備 マガジン架台	3基								△	○	▽		
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン ^⑥ 姿勢変換台	1基	改造	[474]	燃料集合体組立設備 姿勢変換台	1基								△	○	▽		
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置 ^⑦	3基	改造	[475]	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置	3基								△	○	▽		
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置 ^⑧	1台	変更なし	[476]	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置 ^⑨	1台								△	○	▽		
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置 ^⑩	1式	改造	[477]	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置	1式								△	○	▽		
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 ジブクレーン ^⑪	1基	改造	[478]	燃料集合体組立設備 ホイスト	1基								△	●	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 エンペーパー検査装置 ^⑫	1基	改造	[479]	燃料集合体組立設備 燃料集合体検査台	1基								△	○	▽		
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 チャンネル挿入装置 ^⑬	1基	改造	[480]	燃料集合体組立設備 燃料集合体検査台	1基								△	○	▽		
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体検査定盤 ^⑭	1基	改造	[481]	燃料集合体組立設備 燃料集合体検査定盤	1基								△	○	▽		
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 ジブクレーン ^⑮	2基	改造	[482]	燃料集合体組立設備 燃料集合体検査定盤	3基								△	○	▽		
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 ホイスト ^⑯	2基	改造	[483]	燃料集合体組立設備 ホイスト	2基								△	●	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体外観検査台 ^⑰	1基	改造	[484]	燃料集合体組立設備 燃料集合体外観検査台	1基								△	○	▽		
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体紙巻台 ^⑱	3基	改造	[485]	燃料集合体組立設備 燃料集合体紙巻台	3基								△	○	▽		
7次	屋外	工場棟 組立工場 ^⑲	1式	改造 ^⑲	[841]	工場棟 組立工場	1式								△	○	▽		

※の注釈は以下を示す。

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

添付 1

(変更前)

工事の工程に関する説明書

添付資料-1

○核燃料物質の貯蔵施設

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

次数	設置場所	設工 誌			事 業 許 可			令和2年						令和3年							
		設工認名件	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
6次	工場棧 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンド架台	1式	改造	[491]	原料貯蔵設備 シリンド架台	1式											△		○	▽
6次	工場棧 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンド転倒装置	1基	改造	[493]	原料貯蔵設備 シリンド転倒装置	1基										△	●	○	▽	
6次	工場棧 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 天井走行クレーン(転換5t)	1基	変更なし	[494]	原料貯蔵設備 天井走行クレーン	1基										△	●	○	▽	
6次	工場棧 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台	1式	改造	[495]	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台	1式										△		○	▽	
6次	工場棧 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器	72基	改造	[496]	粉末貯蔵設備 大型粉末容器	1式										△		○	▽	
6次	工場棧 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車	1基	改造	[497]	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車	1基									△		○	▽		
6次	工場棧 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵庫	3基	改造	[498]	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵庫	3基									△		○	▽		
6次	工場棧 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3)	2台	変更なし	[500]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3)	2台										△		○	▽	
6次	工場棧 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4)	1台	変更なし	[501]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4)	1台									△		○	▽		
6次	工場棧 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 スクラップ転倒装置(粉末用)	1基	改造	[502]	粉末貯蔵設備 スクラップ転倒装置(粉末用)	1基									△		○	▽		
6次	工場棧 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 運搬台車	7基	改造	[504]	粉末貯蔵設備 運搬台車	7基									△		○	▽		
6次	工場棧 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵棚	2基	改造	[507]	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵棚	2基									△		○	▽		
6次	工場棧 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(1)	1台	改造	[509]	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(1)	1台									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵庫	4基	改造	[510]	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵庫	4基									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(2)	2台	改造	[513]	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(2)	2台									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 スクランプ転倒装置(粉末用)	16基	改造	[514]	粉末貯蔵設備 スクランプ転倒装置(粉末用)	16基									△		○	▽		
6次	付属建物 分室 貯蔵室、 分室(2)	粉末貯蔵設備 スクランプ転倒装置(粉末用)(作業室(2))	4基	改造	[529]	粉末貯蔵設備 スクランプ転倒装置(粉末用)	4基									△		○	▽		
6次	付属建物 第2核燃料 料倉庫	粉末貯蔵設備 スクランプ転倒装置(粉末用)(第2核)	58基	改造	[532]	粉末貯蔵設備 スクランプ転倒装置(粉末用)	58基									△		○	▽		
6次	付属建物 第2核燃 料倉庫	粉末貯蔵設備 電動リフタ	1台	変更なし	[534]	粉末貯蔵設備 第2核燃料倉庫用電動リフタ	1台										△	●	○	▽	
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(1)	1基	変更なし	[546]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫	1基									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(2)	1基	改造	[546]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫	1基									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(3)	1基	変更なし	[546]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫	1基									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ベレットラインコンベア(1)	1基	改造	[547]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ベレットラインコンベア	1基									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ベレットラインコンベア(2)	1基	改造	[547]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ベレットラインコンベア	1基									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 系移台2	1基	改造	[548]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 系移台2	1基									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート運搬台車	2台	変更なし	[549]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート運搬台車	2台									△	●	○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫(1)	1基	変更なし	[550]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫	1基									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫(2)	1基	改造	[550]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫	1基									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫(3)	1基	改造	[550]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫	1基									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(3)	1基	改造	[551]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(4)	1基	改造	[551]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(1)	1台	変更なし	[552]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(1)	1台									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(2)	2台	変更なし	[553]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(2)	2台									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 スクランプ貯蔵庫(ペレット用)	2基	変更なし	[554]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 スクランプ貯蔵庫(ペレット用)	2基									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属性容器(ペレット)	30個	改造	[555]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属性容器(ペレット)	1式									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(1)	1台	変更なし	[556]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(1)	1台									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫	4基	改造	[557]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫	4基									△		○	▽		
6次	工場棧 成形工場 ペレット加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫	1式	改造	[558]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫	136基									△		○	▽		

次数	設置場所	設工認			事業許可番号	基数	合計2年						合計3年						
		設工認名称	員数	変更区分			11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵用台車	2台	変更なし	[559]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵用台車(1)	1台								△		○	▽	
					[560]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵用台車(2)	1台								△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 ペレットトイ用台車(1)	1台	変更なし	[561]	U02ペレット貯蔵設備 ペレットトイ用台車(1)	1台								△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵	4基	改造	[562]	U02ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵	4基								△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)	1台	変更なし	[563]	U02ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)	1台								△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 燃料棒貯蔵室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫	1基	変更なし	[579]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫	1基								△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 燃料棒貯蔵室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャネル用台車(1)	1台	変更なし	[580]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャネル用台車(1)	1台								△		○	▽	
6次	組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 燃料棒一時貯蔵庫	1基	変更なし	[581]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫	1基								△		○	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 コドチャネル用台車(2)	1台	改造	[582]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャネル用台車(2)	1台								△		○	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 コドチャネル用台車(3)	1台	改造	[583]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャネル用台車(3)	1台								△		○	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 燃料棒検査装置	2基	改造	[584]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒検査装置	2基								△		○	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 燃料棒検査装置	1台	改造	[585]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒検査装置	1台								△	●	○	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 運搬車	1台	改造	[586]	燃料棒貯蔵設備 運搬車	1台								△		○	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体立室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体-貯蔵架台	29基	改造	[593]	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体-貯蔵架台	29基								△		○	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立北4.8t)	1基	変更なし	[591]	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン											●	○	▽
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立北3t)	1基	変更なし	[592]														
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立南5t)	1基	変更なし	[593]	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン													
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立南1t)	1基	変更なし	[594]														
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体立室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台	90基	改造	[595]	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台	90基								△		○	▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体搬送装置	1基	改造	[596]	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体搬送装置	1台								△		○	▽	
6次	付属建物 容器管理棟 保管庫	輸送物貯蔵設備 天井走行クレーン(保管庫4.3t)	1基	変更なし	[597]	輸送物貯蔵設備 天井走行クレーン	1基								△	●	○	▽	
6次	付属建物 原科貯蔵所	原科貯蔵設備 シリング貯蔵ビット	1式	変更なし	[487]	原科貯蔵設備 シリング貯蔵ビット	1式								△		○	▽	
6次	屋外	付属建物 原科貯蔵所	1式	改造	[861]	付属建物 原科貯蔵所	1式								△		○	▽	
6次	屋外	付属建物 容器管理棟*4	1式	改造	[863]	付属建物 容器管理棟	1式								△		○	▽	
6次	付属建物 容器管理棟 メンテナンス室	付属建物 容器管理棟 独立遮蔽室(5)	1式	新設	[864]	独立遮蔽室	1式								△		○	▽	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 粉末-貯蔵庫*2	6基	改造	[517]	粉末貯蔵設備 粉末-貯蔵庫	6基												
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(1)*2	1台	変更なし	[520]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(1)	1台												
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(3)*2	2台	変更なし	[521]	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(3)	2台												
6次	加工棟 成型工場 前室(2)	粉末貯蔵設備 フードボックス(4)*1*2	1基	変更なし	[522]	粉末貯蔵設備 フードボックス	1基												
6次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 原料粉末貯蔵庫*2	2基	改造	[523]	粉末貯蔵設備 原料粉末貯蔵庫	2基												
6次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 電動リフタ*2	2台	変更なし	[525]	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵庫(1)用電動リフタ	1台												
6次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(2)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)*2	4基	改造*2	[526]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)	4基												
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット貯蔵庫*2	1基	変更なし	[561]	U02ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット貯蔵庫	1基												
6次	加工棟 皮型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 ベレットライコンペア(2)*2	1基	変更なし	[565]	U02ペレット貯蔵設備 ベレットライコンペア	1基												
6次	加工棟 皮型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 塩箱ペレット貯蔵庫*2	1基	変更なし	[566]	U02ペレット貯蔵設備 塩箱ペレット貯蔵庫	1基												
6次	加工棟 皮型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)*2	1台	変更なし	[568]	U02ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(3)	1台												
6次	加工棟 皮型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)*2	1台	変更なし	[569]	U02ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(4)	1台												
6次	加工棟 皮型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(2)*2	1台	変更なし	[570]	U02ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(2)	1台												
6次	加工棟 皮型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット-時貯蔵庫(1)*2	1基	改造*2	[571]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット-時貯蔵庫	1基												
6次	加工棟 皮型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット-時貯蔵庫(2)*2	1基	改造*2	[571]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット-時貯蔵庫	1基												

次数	設置場所	設工認				事業許可				令和2年					令和3年								
		設工認名称	員数	要更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月		
6次	加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(2) *2	1台	変更なし	[572]	U02ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(2)	1台																
6次	加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 仕上リペレット貯蔵棚*2	32基	改造	[573]	U02ペレット貯蔵設備 仕上リペレット貯蔵棚	32基																
6次	加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 仕上リペレット貯蔵棚用台車(3) *2	1台	変更なし	[574]	U02ペレット貯蔵設備 仕上リペレット貯蔵棚用台車(3)	1台																
6次	加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 仕上リペレット貯蔵棚用台車(4) *2	1台	改造	[575]	U02ペレット貯蔵設備 仕上リペレット貯蔵棚用台車(4)	1台																
6次	加工棟 成型工場 燃料棒溶接 室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒転倒装置*2	1基	変更なし	[587]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒転倒装置	1基																
6次	加工棟 成型工場 燃料棒溶接 室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(4) *2	1台	変更なし	[588]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(4)	1台																
6次	屋外	付属建物 第2燃料倉庫*4	1式	改造	[855]	付属建物 第2燃料倉庫	1式																

*1: 当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。当該設備・機器の種類、性能に係る事項について6次申請範囲とする。

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

*3: 当該建物の鉄骨の一部について申請する。

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

次数	設置場所	設工認				事業許可				令和2年					令和3年						
		設工認名称	員数	要更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	付属建物 原燃料倉庫	原料貯蔵設備 粉末輸送容器貯蔵	1式	改造	[486]	原料貯蔵設備 粉末輸送容器貯蔵	1式									△		○	▽		
7次	付属建物 原燃料倉庫	原料貯蔵設備 シリング転倒装置ビット ²⁴	1式	変更なし	[487]	原料貯蔵設備 シリング転倒装置ビット	1式									△		○	▽		
7次	付属建物 原燃料倉庫	原料貯蔵設備 シリング転倒装置(シングル転倒装置) ²⁵	1基	改造	[489]	原料貯蔵設備 シリング転倒装置	1基								△		●	○	▽		
7次	付属建物 原燃料倉庫	原料貯蔵設備 天井走行クレーン(原料貯蔵所)	1基	改造	[490]	原料貯蔵設備 天井走行クレーン	1基								△		●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 原燃料倉庫	原料貯蔵設備 シリング転倒装置台 ²⁶	1式	改造	[491]	原料貯蔵設備 シリング転倒装置台	1式								△		○	▽			
7次	工場棟 転換工場 原燃料倉庫	原料貯蔵設備 シリング転倒装置 ²⁷	1基	改造	[493]	原料貯蔵設備 シリング転倒装置	1基								△		●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 原燃料倉庫	原料貯蔵設備 天井走行クレーン(転換5t) ²⁸	1基	変更なし	[491]	原料貯蔵設備 天井走行クレーン	1基								△		●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台 ²⁹	1式	改造	[495]	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台	1式								△		○	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器 ²⁹	72基	改造	[496]	粉末貯蔵設備 大型粉末容器	1式								△		○	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車 ³⁰	1基	改造	[497]	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車	1基								△		○	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 仕掛品用搬橋 ³¹	3基	改造	[498]	粉末貯蔵設備 仕掛品用搬橋	3基								△		○	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3) ³²	2台	変更なし	[500]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3)	2台								△		○	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4) ³³	1台	変更なし	[501]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4)	1台								△		○	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用) ³⁴	1基	改造	[502]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)	1基								△		○	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 運搬台車 ³⁵	7基	改造	[501]	粉末貯蔵設備 運搬台車	7基								△		○	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 中間仕掛品時貯蔵庫 ³⁶	2基	改造	[507]	粉末貯蔵設備 中間仕掛品時貯蔵庫	2基								△		○	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 金属性容器(粉末)用台車 ³⁷	1台	改造	[509]	粉末貯蔵設備 金属性容器(粉末)用台車(1)	1台								△		○	▽			
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵庫 ³⁸	4基	改造	[510]	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵庫	4基								△		○	▽			
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(2) ³⁹	2台	改造	[513]	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(2)	2台								△		○	▽			
7次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用) ⁴⁰	16基	改造	[514]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)	16基								△		○	▽			
7次	付属建物 除染室・分離室 作業室(2)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用) ⁴¹	4基	改造	[529]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)	4基								△		○	▽			
7次	付属建物 第2核燃料倉庫	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用) ⁴²	58基	改造	[532]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)	58基								△		○	▽			
7次	付属建物 第2核燃料倉庫	粉末貯蔵設備 電動リフタ ⁴³	1台	変更なし	[534]	粉末貯蔵設備 第2核燃料倉庫用電動リフタ	1台								△		●	○	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 粉末回収・ペレット取扱ボックス	1基	変更なし	[535]	粉末貯蔵設備 粉末回収・ペレット取扱ボックス	1基								△		●	○	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 粉末容器ハンドリング装置	1基	変更なし	[536]	粉末貯蔵設備 粉末容器ハンドリング装置	1基								△		●	○	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 内容器用台車	6台	変更なし	[537]	粉末貯蔵設備 内容器用台車	6台								△		○	▽			
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 他社用台車	3台	変更なし	[538]	粉末貯蔵設備 他社用台車	3台								△		○	▽			
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(2) ⁴⁴	3台	変更なし	[539]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(2)	3台								△		○	▽			
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用) ⁴⁵	6基	改造	[540]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)	6基								△		○	▽			
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 リフタ ⁴⁶	3基	改造	[542]	粉末貯蔵設備 リフタ	3基								△		●	○	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 前室	粉末貯蔵設備 粉末容器構内運搬車	1台	改造	[543]	粉末貯蔵設備 粉末容器構内運搬車	1台								△		○	▽			

次第	設置場所	工 種				事 業 許 可				令和2年				令和3年						
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 クレーン(第3核燃料倉庫)	1基	改造	[544]	粉末貯蔵設備 クレーン	1基									△		●	○	▽
7次	付属建物 劣化・天然ウラン貯蔵設備 保管室(劣化・天然ウラン用)	劣化・天然ウラン貯蔵設備 保管室(劣化・天然ウラン用)	1式	変更なし	[545]	劣化・天然ウラン貯蔵設備 保管室(劣化・天然ウラン用)	1式								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(1)*6	1基	変更なし	[546]	U0_ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫	1基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(2)*6	1基	改造	[546]	U0_ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫	1基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(3)*6	1基	変更なし	[546]	U0_ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫	1基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンペア(1)*6	1基	改造	[547]	U0_ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンペア	1基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンペア(2)*6	1基	改造	[547]	U0_ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンペア	1基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 采移台2*6	1基	改造	[548]	U0_ペレット貯蔵設備 采移台2	1基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 ボート運搬台車*6	2台	変更なし	[549]	U0_ペレット貯蔵設備 ボート運搬台車	2台								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 堆積ペレット一時貯蔵庫	1基	改造	[550]	U0_ペレット貯蔵設備 堆積ペレット一時貯蔵庫	1基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 堆積ペレット一時貯蔵庫(2)*6	1基	改造	[550]	U0_ペレット貯蔵設備 堆積ペレット一時貯蔵庫	1基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 堆積ペレット一時貯蔵庫(3)*6	1基	改造	[550]	U0_ペレット貯蔵設備 堆積ペレット一時貯蔵庫	1基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンペア(3)*6	1基	変更なし	[551]	U0_ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンペア	1基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンペア(4)*6	1基	改造	[551]	U0_ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンペア	1基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 ボート(堆積)用台車(1)*6	1台	変更なし	[552]	U0_ペレット貯蔵設備 ボート(堆積)用台車(1)	1台								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(2)*6	2台	変更なし	[553]	U0_ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(2)	2台								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(ペレット用)*6	2基	改造	[554]	U0_ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(ペレット用)	2基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)*6	30個	改造	[555]	U0_ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)	1式								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 金屬容器(ペレット)用台車(1)*6	1台	変更なし	[556]	U0_ペレット貯蔵設備 金屬容器(ペレット)用台車(1)	1台								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫*6	4基	改造	[557]	U0_ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫	4基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫*6	1式	改造	[558]	U0_ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫	136基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫	2台	変更なし	[559]	U0_ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫用台車(1)	1台								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫用台車(2)	1台	変更なし	[560]	U0_ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫用台車(2)	1台								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(1)*6	1台	変更なし	[561]	U0_ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(1)	1台								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵庫*6	4基	改造	[562]	U0_ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵庫	4基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U0_ペレット貯蔵設備 余剰缶用台車(1)*6	1台	変更なし	[563]	U0_ペレット貯蔵設備 余剰缶用台車(1)	1台								△		○	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 貯蔵室(2)	U0_ペレット貯蔵設備 ペレット貯蔵庫	30基	改造	[576]	U0_ペレット貯蔵設備 ペレット貯蔵庫	30基								△		○	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 貯蔵室(2)	U0_ペレット貯蔵設備 金屬缶用台車(2)	1台	変更なし	[577]	U0_ペレット貯蔵設備 金屬缶用台車(2)	1台								△		○	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 貯蔵室(2)	U0_ペレット貯蔵設備 ペレット構内運搬容器	1式	改造	[578]	U0_ペレット貯蔵設備 ペレット構内運搬容器	1式								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 燃料棒保管室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫*6	1基	変更なし	[579]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫	1基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 燃料棒保管室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(1)*6	1台	変更なし	[580]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(1)	1台								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 燃料棒保管室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2)*6	1台	改造	[581]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2)	1台								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 燃料棒保管室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫*6	1基	変更なし	[582]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫	1台								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 燃料棒保管室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)*6	1台	改造	[583]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)	1台								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 燃料棒保管室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫	2基	改造	[584]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵庫	2基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 燃料棒保管室	燃料棒貯蔵設備 トライバー*6	1台	改造	[585]	燃料棒貯蔵設備 トライバー	1台								△		●	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 燃料棒保管室	燃料棒貯蔵設備 運搬車*6	1台	改造	[586]	燃料棒貯蔵設備 運搬車	1台								△		○	○	▽	
7次	工場棟 成型工場 燃料棒保管室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒構内運搬車	1台	改造	[589]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒構内運搬車	1台								△		○	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 貯蔵室(2)	燃料棒貯蔵設備 保管燃料棒凝縮庫	1基	改造	[590]	燃料棒貯蔵設備 保管燃料棒凝縮庫	1基								△		○	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 貯蔵室(2)	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(5)	1台	変更なし	[591]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(5)	1台								△		○	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 貯蔵室(2)	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用リフタ	1台	変更なし	[592]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用リフタ	1台								△		●	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒保管室	燃料棒集合体貯蔵設備 燃料棒合体一時貯蔵架台*6	29基	改造	[593]	燃料棒集合体貯蔵設備 燃料棒合体一時貯蔵架台	29基								△		○	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒保管室	燃料棒集合体貯蔵設備 天井走行クレーン*6	1基	変更なし	[594]	燃料棒集合体貯蔵設備 天井走行クレーン	1基								△		●	○	▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料棒保管室	燃料棒集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立室)*6	1基	変更なし	[594]	燃料棒集合体貯蔵設備 天井走行クレーン	1基								△		●	○	▽	

次数	設置場所	設工認			審査許可			令和2年						令和3年							
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン ^{※1}	1基	変更なし	{594}	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン	1基										△		●	○	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台 ^{※6}	90基	改造	{595}	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台	90基										△		○	○	▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置 ^{※6}	1基	改造	{596}	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置	1台										△		○	○	▽
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄洗浄貯蔵設備 洗浄洗浄貯蔵槽	3基	改造	{598}	洗浄洗浄貯蔵設備 洗浄洗浄貯蔵槽	3基									△		○	○	▽	
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄洗浄貯蔵設備 洗浄洗浄コンペア	1基	改造	{599}	洗浄洗浄貯蔵設備 洗浄洗浄コンペア	1基									△		●	○	▽	
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄洗浄貯蔵設備 チャッキングリフト	1基	改造	{600}	洗浄洗浄貯蔵設備 チャッキングリフト	1基									△		●	○	▽	
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄洗浄貯蔵設備 搬入コンペア	1基	改造	{601}	洗浄洗浄貯蔵設備 搬入コンペア	1基									△	●	○	○	▽	
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄洗浄貯蔵設備 SUS容器用台車(5)	1基	改造	{602}	洗浄洗浄貯蔵設備 SUS容器用台車(5)	1基									△		○	○	▽	
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄洗浄貯蔵設備 洗浄洗浄乾燥機	1式	改造	{604}	洗浄洗浄貯蔵設備 洗浄洗浄替換フードボックス	1基									△	●	○	○	▽	
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄洗浄貯蔵設備 洗浄洗浄乾燥機	1式	改造	{605}	洗浄洗浄貯蔵設備 洗浄洗浄乾燥機	1基									△	●	○	○	▽	
7次	付属建物 シリンダ洗浄棟 貯蔵室(3)	洗浄洗浄貯蔵設備 (金属容器(粉末)混合)	1基	改造	{606}	洗浄洗浄貯蔵設備 (金属容器(粉末)混合)	1基									△	●	○	○	▽	
7次	屋外	付属建物 第3種燃料倉庫	1式	改造	{658}	付属建物 第3種燃料倉庫	1式									△	○	○	○	▽	
7次	屋外	付属建物 劣化・天然ウラン倉庫	1式	改造	{862}	付属建物 劣化・天然ウラン倉庫	1式									△	○	○	○	▽	
7次	屋外	付属建物 原料貯蔵所 ^{※6}	1式	改造	{861}	付属建物 原料貯蔵所	1式									△		○	○	▽	
7次	屋外	付属建物 容器管理棟 ^{※4}	1式	改造	{863}	付属建物 容器管理棟	1式									△		○	○	▽	
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵槽 ^{※2}	6基	改造	{517}	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵槽	6基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(1) ^{※2}	1台	変更なし	{520}	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(1)	1台														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末の貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(3) ^{※2}	2台	変更なし	{521}	粉末の貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(3)	2台														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室(2)	粉末貯蔵設備 フードボックス(1) ^{※2}	1基	変更なし	{522}	粉末貯蔵設備 フードボックス	1基														
7次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 原燃料粉末貯蔵槽 ^{※2}	2基	改造	{523}	粉末貯蔵設備 原燃料粉末貯蔵槽	2基														
7次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(1)	2台	変更なし	{525}	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(1)用電動リフタ	1台														
7次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(2)	粉末貯蔵設備 電動リフタ ^{※2}	1基	変更なし	{528}	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(2)用電動リフタ	1台														
7次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(2)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵槽 (粉末用)	4基	改造	{526}	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵槽(粉末用)	4基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット貯蔵槽 ^{※2}	1基	変更なし	{561}	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット貯蔵槽	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンペア(1) ^{※2}	1基	変更なし	{565}	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンペア(1) ^{※2}	2基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンペア(2) ^{※2}	1基	変更なし	{566}	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンペア(2) ^{※2}	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 焼結ペレット貯蔵槽 ^{※2}	1基	変更なし	{567}	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 焼結ペレット貯蔵槽	1基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 ボート(焼結) ^{※2}	1台	変更なし	{568}	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(3)	1台														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 ボート(焼結) ^{※2}	1台	変更なし	{569}	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車(1)	1台														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(2) ^{※2}	1台	変更なし	{570}	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(2)	1台														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 仕上りペレット ^{※2}	1基	改造	{571}	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 仕上りペレット ^{※2}	2基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 仕上りペレット ^{※2}	1基	改造	{572}	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(2)	1台														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 仕上りペレット ^{※2}	32基	改造	{573}	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 仕上りペレット ^{※2}	32基														
7次	加工棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 仕上りペレット ^{※2}	1台	変更なし	{574}	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 仕上りペレット ^{※2}	1台														
7次	加工棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 仕上りペレット ^{※2}	1台	改造	{575}	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 仕上りペレット ^{※2}	1台														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(2) ^{※2}	1台	変更なし	{576}	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(2)	1台														
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(3) ^{※2}	1台	変更なし	{577}	UO ₂ -ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(3)	1台														
7次	加工棟 成型工場 ペレット ^{※2}	燃料棒貯蔵設備 燃料棒 ^{※2}	1基	変更なし	{587}	燃料棒貯蔵設備 燃料棒 ^{※2}	1基														
7次	加工棟 成型工場 燃料棒 ^{※2}	燃料棒 ^{※2}	1台	変更なし	{588}	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(4)	1台														

次数	設置場所	設工認			事業許可	基数	令和2年				令和3年										
		設工認名称	員数	変更区分			Na	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	屋外	付属建物 第2核燃料倉庫 ^{※4}	1式	改造	(855)	1式	付属建物 第2核燃料倉庫														

※の注釈は以下を示す。

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

添付1

(変更前)

工事の工程に関する説明書

添付資料-1

○放射性廃棄物の廃棄施設

次数	設備場所	設工認			事業許可名稱	基數	令和2年						令和3年					
		設工認名稱	員数	変更区分			11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統)	2基	改造	[608] [618]	1式 2基										△	○	▽
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 切替ダンバ	1式	新設改 造	[608] [619]	1式										△	○	▽
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 地盤運動防止ダンバ	2式	新設	[608] [620]	1式 2式										△	○	▽
					[608] [621]	1式 2式										●	○	▽
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[608] [622]	1式										△	○	▽
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[608] [623]	1式										△	○	▽
5次	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 給気逆流防止ダンバ (原料倉庫との境界部)	1式	新設	[608] [621]	1式										△	○	▽
5次	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 排気逆流防止ダンバ (原料倉庫との境界部)	1式	新設	[608] [625]	1式										△	○	▽
5次	付属建物 廃棄物管理棟 測定室(2)	保管廃棄設備 ドラム缶ランク量測定装置	1基	新設	[826]	1基								△			○	▽

次数	設備場所	設工認			事業許可名稱	基數	令和2年						令和3年						
		設工認名稱	員数	変更区分			11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
6次	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 給気ファン	1式	改造 ・ 変更な し	[608] [609] [617]	1式										△	○	▽	
6次	屋外	気体廃棄設備(1) 給気ファン	1式	改造 ・ 変更な し	[608] [609] [617]	1式										●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 分光分析室	気体廃棄設備(1) 給気ファン(分析室、分光分析室給 気系統(2))	1式	改造	[608] [609] [617]	1式										△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式	改造 ・ 変更な し	[608] [610] [617] [627] [639]	1式										△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式	改造	[608] [610] [617] [627] [639]	1式									●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式	改造	[608] [610] [617] [627] [639]	1式									●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 分析室	気体廃棄設備(1) (分析室、分光分析室所排気系統 (1))	1式	改造	[608] [610] [627] [639]	1式									△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式	改造	[608] [611]	1式									●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式	改造	[608] [611]	1式									△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 計器室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式	改造	[608] [611]	1式									●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 分析室	気体廃棄設備(1) 除染室、分析室、除 染室(2)、分析室	1式	新設 ・ 変更な し	[608] [612]	1式										△	●	○	▽
6次	屋外	工場棟 転換工場 排水槽、機械 室	気体廃棄設備(1) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境 界部)	1式	改造 新設	[608] [613]	1式									△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[608] [614]	1式										△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[608] [628]	1式										△	○	▽	
6次	付属建物 廃棄物管理棟 分析室	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[608] [629]	1式													

次数	設置場所	設工認			事実許可			令和2年			令和3年											
		設工認名称	員数	要区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	
6次	工場棟 転換工場	気体発生設備(1) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	[608] [615]	気体発生設備(1) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式											△		○	▽	
6次	工場棟 転換工場	付属建物 市2階燃科倉庫	排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	[608] [629]	気体発生設備(1) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式										△		○	▽	
6次	付属建物 除湿室・分析室																					
6次	工場棟 転換工場	気体発生設備(1) 排気ダクト・ダンバ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式	改造	[608] [616]	気体発生設備(1) 排気ダクト・ダンバ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式											△		○	▽	
6次	屋外	気体発生設備(1) 排気ダクト・ダンバ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式	改造	[608] [636]	気体発生設備(1) 排気ダクト・ダンバ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式											△		○	▽	
6次	工場棟 転換工場	水スクラバ(培塙・還元炉、乾燥機系統)	4基	改造	[608] [626]	スクラバ(培塙・還元炉、乾燥機系統)	4基											△		○	▽	
6次	転換工場 転換加工室	気体発生設備(1) 水スクラバ(プラン回收第1系列系統)	1基	改造	[608] [630]	気体発生設備(1) 水スクラバ(プラン回收第1系列系統)	1基											△		○	▽	
6次	工場棟 転換加工室	アルカリスクラバ(プラン回收第1系列系統)	1基	改造	[608] [631]	アルカリスクラバ(プラン回收第1系列系統)	1基											△		○	▽	
6次	工場棟 転換加工室	排ガス冷却装置(プラン回收第1系列系統)	1基	改造	[608] [632]	排ガス冷却装置(プラン回收第1系列系統)	1基											△		○	▽	
6次	工場棟 転換加工室	コンデンサ(プラン回收第1系列系統) (転換加工室所排氣系統(3))	1基	改造	[608] [633]	コンデンサ(プラン回收第1系列系統)	1基											△		○	▽	
6次	工場棟 転換加工室	スクラバ(プラン回收第2系列系統) (チェックタンク並置所排氣系統(2))	1基	改造	[608] [634]	スクラバ(プラン回收第2系列系統)	1基											△		○	▽	
6次	屋外	気体発生設備(1) 排ガス分析装置 (転換加工室所排氣系統(1))	2基	改造	[608] [635] [608] [637]	気体発生設備(1) 排ガス分析装置	2基											△		○	▽	
6次	付属建物 除湿室・分析室	気体発生設備(1) スクラバ(分析系統)	1基	改造	[608] [638]	気体発生設備(1) スクラバ(分析系統)	1基											●		○	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体発生設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統)	2基	改造	[608] [618]	気体発生設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統)	2基										△		○	▽		
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	切替ダンバ(原料倉庫所排氣系統)*1	1式	新設・改造	[608] [619]	切替ダンバ(原料倉庫所排氣系統)*1	1式										△		○	▽		
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体発生設備(1) 地震連動閉止ダンバ*1	2式	新設	[608] [620] [608] [621]	気体発生設備(1) 地震連動閉止ダンバ	2式										△		○	▽		
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体発生設備(2) 給気ファン	1式	改造	[610] [611] [610] [619]	気体発生設備(2) 給気ファン	1式										△		○	▽		
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体発生設備(2) 給気ファン (フィルタ室(1)給気系統)	1式	改造	[610] [611] [610] [619]	気体発生設備(2) 給気ファン	1式										●		○	▽		
6次	屋外	気体発生設備(2) 給気ファン (作業室、廃棄物缶詰室 給気系統)	1式	変更なし	[610] [611] [610] [619]	気体発生設備(2) 給排気ファン	1式										△		○	▽		
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体発生設備(2) 排気ファン(燃料排煙接室内排氣系統)	1式	改造	[610] [612] [610] [619] [610] [652]	気体発生設備(2) 排気ファン	1式										●		○	▽		
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体発生設備(2) 排気ファン	1式	改造	[610] [612] [610] [619] [610] [652]	気体発生設備(2) 排気ファン	1台										●		○	▽		
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体発生設備(2) 排気ファン	1式	改造・ 変更なし	[610] [612] [610] [619] [610] [652]	気体発生設備(2) 排気ファン	1式										△		○	▽		
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体発生設備(2) 排気ファン	1式	改造・ 変更なし	[610] [612] [610] [619] [610] [652]	気体発生設備(2) 排気ファン	1式										●		○	▽		
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体発生設備(2) 高性能エアフィルタ	1式	改造	[610] [613]	気体発生設備(2) 高性能エアフィルタ	1式										△	●	○	▽		
6次	投射器管理棟 廃棄物缶詰室	気体発生設備(2) 高性能エアフィルタ(廃棄物缶詰室 廻り排氣系統(1))	1式	改造	[610] [613]	気体発生設備(2) 高性能エアフィルタ	1式										△	●	○	▽		
6次	投射器管理棟 機械室	気体発生設備(2) 高性能エアフィルタ (廃棄物・回収装置内排氣系統)	1式	改造	[610] [613]	気体発生設備(2) 高性能エアフィルタ	1式										△	●	○	▽		
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体発生設備(2) 給気逆流防止ダンバ(屋外との境界部)	1式	新設	[610] [614]	気体発生設備(2) 給気逆流防止ダンバ(屋外との境界部)	1式										△		○	▽		
6次	投射器管理棟 廃棄物・貯蔵所	気体発生設備(2) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境界部)	1式	改造	[610] [615]	気体発生設備(2) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境界部)	1式										△		○	▽		
6次	工場棟 成型工場 排気塔	気体発生設備(2) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[610] [616]	気体発生設備(2) 給気ダクト・ダンバ	1式										△		○	▽		
6次	屋外																					

次数	設置場所	設工認			非業許可			合計2年						合計3年							
		設工認名	員数	変更区分	No.	事業許可名	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
6次	工場棟 成型工場	气体廃棄設備(2) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[640] [650]	气体廃棄設備(2) 給気ダクト・ダンバ	1式										△		○	▽	
6次	放射線管理棟																				
6次	工場棟 成型工場	气体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[640] [647]	气体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式									△		○	▽		
6次	工場棟 成型工場	气体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[640] [651]	气体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式									△		○	▽		
6次	放射線管理棟																				
6次	工場棟 成型工場	气体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンバ(高性能エア フィルター～排気塔)	1式	改造	[640] [648]	气体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンバ(高性能エア フィルター～排気塔)	1式									△		○	▽		
6次	加工棟 成型工場 フィルタ室	气体廃棄設備(3) 給気ファン (燃料供給室給気系統)	1式	変更し	[653] [651]	气体廃棄設備(3) 給気ファン	1式									△		○	▽		
6次	加工棟 成型工場 機械室	气体廃棄設備(3) 給気ファン	1式	変更し	[653] [651] [653] [652]	气体廃棄設備(3) 給気ファン	1式								△		○	▽			
6次	加工棟 成型工場 フィルタ室	气体廃棄設備(3) 排気ファン	1式	改造	[653] [655] [653] [662] [653] [665]	气体廃棄設備(3) 排気ファン	1式								△		○	▽			
6次	加工棟 成型工場 フィルタ室	气体廃棄設備(3) 高性能エアフィルタ	1式	改造	[653] [656]	气体廃棄設備(3) 高性能エアフィルタ	1式								△		●	○	▽		
6次	加工棟 成型工場 機械室、フィルタ室	气体逆流防止ダンバ(屋外との境界部)	1式	変更し	[653] [657]	气体逆流防止ダンバ(屋外との境界部)	1式								△		○	▽			
6次	加工棟 成型工場 排気室、フィルタ室	气体逆流防止ダンバ(屋外との境界部)	1式	改造	[653] [658]	气体逆流防止ダンバ(屋外との境界部)	1式								△		○	▽			
6次	加工棟 成型工場	气体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[653] [659]	气体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンバ	1式								△		○	▽			
6次	加工棟 成型工場	气体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[653] [663]	气体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンバ	1式								△		○	▽			
6次	加工棟 成型工場	气体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[653] [660]	气体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式								△		○	▽			
6次	加工棟 成型工場	气体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[653] [661]	气体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式								△		○	▽			
6次	加工棟 成型工場	气体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンバ(高性能エア フィルター～排気塔)	1式	改造	[653] [661]	气体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンバ(高性能エア フィルター～排気塔)	1式								△		○	▽			
6次	屋外	气体廃棄設備(5) 給気ファン(廃棄物処理室・排気室給 気系統)	1式	変更し	[679] [680] [679] [688]	气体廃棄設備(5) 給気ファン	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室	气体廃棄設備(5) 排気ファン	1式	改造	[679] [681]	气体廃棄設備(5) 排気ファン	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 第1廃棄物処理所	气体廃棄設備(5) 高性能エアフィルタ	1式	改造	[679] [682]	气体廃棄設備(5) 高性能エアフィルタ	1式								△		●	○	▽		
6次	付属建物 第1廃棄物処理所	气体廃棄設備(5) 給気逆流防止ダンバ(屋外との境界 部)(廃棄物処理室・排気室給氣系 統)	1式	新設	[679] [683]	气体廃棄設備(5) 給気逆流防止ダンバ(屋外との境界 部)(廃棄物処理室・排気室給氣系 統)	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 第1廃棄物処理所	气体廃棄設備(5) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境界 部)	1式	改造	[679] [681]	气体廃棄設備(5) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境界 部)	1式								△		○	▽			
6次	屋外	气体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンバ(廃棄物処理室・ 排気室給氣系統)	1式	改造	[679] [685]	气体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンバ	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 第1廃棄物処理所	气体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンバ(廃棄物処理室・ 排気室給氣系統)	1式	改造	[679] [689]	气体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンバ	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 第1廃棄物処理所	气体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[679] [686]	气体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 第1廃棄物処理所	气体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[679] [690]	气体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 第1廃棄物処理所	气体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンバ(高性能エア フィルター～排気塔)	1式	改造	[679] [687]	气体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンバ(高性能エア フィルター～排気塔)	1式								△		○	▽			
6次	屋外																				
6次	付属建物 第1廃棄物処理所	气体廃棄設備(5) スクラバ(廃棄物処理室・排氣室給 氣系統)	1基	改造	[679] [692]	气体廃棄設備(5) スクラバ(廃棄物処理室・排氣室給 氣系統)	1基								△		○	▽			
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排氣室	气体廃棄設備(6) 空調排給気ファン	1式	変更し	[693] [694] [693] [701]	气体廃棄設備(6) 空調排給気ファン	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 シリング洗浄棟 排氣室	气体廃棄設備(6) 排氣ファン	1式	変更し	[693] [695] [693] [701]	气体廃棄設備(6) 排氣ファン	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排氣室	气体廃棄設備(6) 排氣ファン	1式	変更し	[693] [691]	气体廃棄設備(6) 排氣ファン	1式								△		●	○	▽		

次第	設置場所	設工認		事業許可		令和2年						令和3年									
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
6次	付属建物 シリンダ洗浄機 排気室	気体廃棄設備(6) 高性能エアフィルタ	1式	改造 要更なし	[693] [696]	気体廃棄設備(6) 高性能エアフィルタ	1式									△		●	○	▽	
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室																				
6次	付属建物 シリンダ洗浄機 排気室	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンバ(屋外との境界部) (シリンドラ洗浄機)	1式	新設	[693] [697]	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンバ(屋外との境界部) (シリンドラ洗浄機)	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 第2廃棄物処理所	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンバ(屋外との境界部)	1式	新設	[693] [698]	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンバ(屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 シリンダ洗浄機 排気室	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境界部)	1式	新設	[693] [699]	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境界部) (シリンドラ洗浄機)	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 第2廃棄物処理所	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式	新設	[693] [700]	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境界部) (廃棄物プレス室局所排気系統)	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 シリンダ洗浄機	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[693] [701]	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンバ	1式									△		○	▽		
6次	付属建物 第2廃棄物処理所																				
6次	屋外																				
6次	付属建物 シリンダ洗浄機	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[693] [705]	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンバ	1式									△		○	▽		
6次	付属建物 シリンダ洗浄機	気体廃棄設備(6) 排气ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	[693] [702]	気体廃棄設備(6) 排气ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 第2廃棄物処理所	気体廃棄設備(6) 排气ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	[693] [706]	気体廃棄設備(6) 排气ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 シリンダ洗浄機	気体廃棄設備(6) 排气ダクト・ダンバ	1式	改造	[693] [708]	気体廃棄設備(6) 排气ダクト・ダンバ	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 第2廃棄物処理所	気体廃棄設備(6) 排气ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	[693] [709]	気体廃棄設備(6) 排气ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 シリンダ洗浄機	気体廃棄設備(6) 排气ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	[693] [710]	気体廃棄設備(6) 排气ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 第2廃棄物処理所	気体廃棄設備(6) 排气ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	[693] [711]	気体廃棄設備(6) 排气ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 シリンダ洗浄機	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンバ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式	改造	[693] [703]	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンバ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式								△		○	▽			
6次	付属建物 第2廃棄物処理所																				
6次	屋外																				
6次	付属建物 シリンダ洗浄機	廻液処理設備(1) 転換第1廻液貯槽	1基	改造	[707]	廻液処理設備(1) 転換第1廻液貯槽	1基									△		○	▽		
6次	付属建物 シリンダ洗浄機															△	●	○	▽		
6次	付属建物 シリンダ洗浄機	廻液処理設備(1) 転換第2廻液貯槽	1基	改造	[708]	廻液処理設備(1) 液位警報設備	1式									▲		●	○	▽	
6次	付属建物 シリンダ洗浄機															△		○	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) 洗浄液受槽	1基	改造	[709]	廻液処理設備(1) 洗浄液受槽	1基								△		○	▽			
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) ろ液受槽	1基	改造	[710]	廻液処理設備(1) ろ液受槽	1式								△		●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室															△		○	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) ろ液受槽	1基	改造	[711]	廻液処理設備(1) 液位高警報設備	1式								△		●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) ろ液受槽	1基	改造	[712]	廻液処理設備(1) ろ液受槽	1基								△		○	▽			
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室															△		●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) ろ液受槽	1基	改造	[713]	廻液処理設備(1) ろ液受槽	1基								△		○	▽			
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室															△		○	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) 地下集水槽	2基	改造	[714]	廻液処理設備(1) 地下集水槽	2基								△		○	▽			
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室															●		○	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) 地下集水槽	2基	改造	[715]	廻液処理設備(1) 地下集水槽	2基								△		○	▽			
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室															●		○	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) 地下集水槽	2基	改造	[716]	廻液処理設備(1) 地下ビット	1基								△		○	▽			
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室															△		○	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) 転換第2廻液貯槽	1基	改造	[717]	廻液処理設備(1) 転換第2廻液貯槽	2式								●		○	▽			
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室															●		○	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) 混合槽	1基	改造	[718]	廻液処理設備(1) 混合槽	1式								●		○	▽			
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室															●		○	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) 混合槽	1基	改造	[719]	廻液処理設備(1) 混合槽	1基								△		○	▽			
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室															●		○	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) 混合槽	1基	改造	[720]	廻液処理設備(1) 液位高警報設備	1式								●		○	▽			
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室															●		○	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) 混合槽	1基	改造	[721]	廻液処理設備(1) 混合槽	1基								△		○	▽			
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室															●		○	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) 集水槽(チック)	3基	改造	[722]	廻液処理設備(1) 集水槽(チック)	3基								△		○	▽			
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室															●		○	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) 集水槽(チック)	3基	改造	[723]	廻液処理設備(1) 集水槽(チック)	3基								△		○	▽			
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室															●		○	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) 廻液貯槽(ランク回収(第1系列)系)	1基	改造	[724]	廻液処理設備(1) 廻液貯槽(ランク回収(第1系列)系)	1基								△		○	▽			
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室															●		○	▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(1) イオン交換塔	1式	撤去	-	-	-								△						
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室															△		○	▽		
6次	加工棟 成型工場 廃棄物処理室	廻液処理設備(4) 貯留タンク	2基	改造	[725]	廻液処理設備(4) 貯留タンク	2基								△		○	▽			
6次	加工棟 成型工場 廃棄物処理室															△●		○	▽		
6次	加工棟 成型工場 廃棄物処理室 屋外	廻液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)	3基	改造	[726]	廻液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)	3基								△		○	▽			
6次	加工棟 成型工場 廃棄物処理室 屋外															△●		○	▽		

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

*1: 当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。当該設備・機器の機能、性能に係る事項について6次申請で申請する。

*2: 当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。当該設備・機器の機能、性能に係る事項について6次申請で申請する。

*3: 当該建物の底層の一部について申請する。

*4: 当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。当該建物の機能、性能に係る事項について6次申請で申請する。

*5: 当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、1次申請で申請している。当該建物の機能、性能に係る事項について6次申請範囲とする。

*6: 当該建物の位置、構造、強度に係る事項については、1次申請で申請している。当該建物の機能、性能に係る事項について6次申請範囲とする。

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年				令和3年								
		設工認名稱	員數	変更区分	No.	事業許可名稱	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
7次	工場棟 転換工場 機器室	気体発酵設備(1) 排気ファン ^{※6}	1式	改造 変更なし	[608] [610]	気体発酵設備(1) 排気ファン	1式										△		○	▽
7次	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体発酵設備(1) 排気ファン ^{※6}	1式	改造	[608] [610] [617] [627] [639]	気体発酵設備(1) 給排気ファンの起動停止インター ロッカ	1式										●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 機器室	気体発酵設備(1) 排気ファン ^{※6}	1式	改造	[608] [610] [617] [627] [639]	気体発酵設備(1) 負圧警報装置	1台									●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 機器室	気体発酵設備(1) (分析室、分光分析室局所排気系統 (1)) ^{※6}	1式	改造	[608] [610] [627] [639]	気体発酵設備(1) 排気ファン	1式									△		○	▽	
7次	工場棟 転換工場 乾燥加工室	气体発酵設備(1) スクラバ(培養・還元炉・乾燥機系 統) ^{※6}	4基	改造	[608] [626]	气体発酵設備(1) スクラバ(培養・還元炉・乾燥機 系統)	4基									●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 乾燥加工室	气体発酵設備(1) 水スクラバ(ワラン回収第1系列系統) (転換加工室局所排気系統) ^{※6}	1基	改造	[608] [630]	气体発酵設備(1) 水スクラバ(ワラン回収第1系列系 統)	1基									△		○	▽	
7次	工場棟 転換工場 乾燥加工室	气体発酵設備(1) アルカリスクラバ(ワラン回収第1系 列系統) ^{※6}	1基	改造	[608] [631]	气体発酵設備(1) アルカリスクラバ(ワラン回収第1 系列系統)	1基									△		○	▽	
7次	工場棟 転換工場 乾燥加工室	气体発酵設備(1) 排ガス冷却装置(ワラン回収第1系 列系統) ^{※6}	1基	改造	[608] [632]	气体発酵設備(1) 排ガス冷却装置(ワラン回収第1系 列系統)	1基									△		○	▽	
7次	工場棟 転換工場 乾燥加工室	气体発酵設備(1) コンデンサ(ワラン回収第1系列系統) (転換加工室局所排気系統) ^{※6}	1基	改造	[608] [633]	气体発酵設備(1) コンデンサ(ワラン回収第1系 列系統)	1基									△		○	▽	
7次	工場棟 転換工場 テニック ソリューションズ室	气体発酵設備(1) スクラバ(ワラン回収第2系列系統) (チェックターンク室局所排気系統 (2)) ^{※6}	1基	改造	[608] [634]	气体発酵設備(1) スクラバ(ワラン回収第2系列系 統)	1基									△		○	▽	
7次	付属建物 陰染室・分析室	气体発酵設備(1) (分析室、分光分析室、分析室局所 排気系統) ^{※6}	1基	改造	[608] [635]	气体発酵設備(1) スクラバ(分析系統)	1基									△		○	▽	
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	气体発酵設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統) (原科合庫室局所排気系統) ^{※6}	2基	改造	[608] [618]	气体発酵設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統)	2基									△		○	▽	

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年						令和3年						
		設工認名	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
7次	工場棟 成型工場 機械室	気体発生設備(2) 排気ファン ^{※6}	1式	改造 ・ 変更なし	[610] [612]	気体発生設備(2) 排気ファン	1式									△			○	▽
					[610] [619]	気体発生設備(2) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式											●	○	▽
					[610] [622]	気体発生設備(2) 負圧警報装置	1台										●	○	▽	
7次	加工棟 フィルタ室	気体発生設備(3) 排気ファン ^{※6}	1式	改造	[653] [655]	気体発生設備(3) 排気ファン	1式								△			○	▽	
					[653] [662]	気体発生設備(3) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式										●	○	▽	
					[653] [665]	気体発生設備(3) 負圧警報装置	1台										●	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	気体発生設備(4) 排気ファン	1式	変更なし	[666] [667]	気体発生設備(4) 排気ファン	1式								△			○	▽	
					[666] [675]	気体発生設備(4) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式										●	○	▽	
					[666] [678]	気体発生設備(4) 負圧警報装置	1台										●	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	気体発生設備(4) 排気ファン	1式	変更なし	[666] [669]	気体発生設備(4) 排気ファン	1式								△			○	▽	
					[666] [675]	気体発生設備(4) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式										●	○	▽	
					[666] [678]	気体発生設備(4) 負圧警報装置	1台										●	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	気体発生設備(4) 高性能ニアフィルタ	1式	改造	[666] [669]	気体発生設備(4) 高性能ニアフィルタ	1式								△		●	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 逆流防止器	気体発生設備(4) 給気逆流防止グリーバ(屋外との境界 部)	1式	変更なし	[666] [670]	気体発生設備(4) 給気逆流防止グリーバ(屋外との境 界部)	1式								△		○	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	気体発生設備(4) 排気逆流防止グリーバ(屋外との境界 部)	1式	改造	[666] [671]	気体発生設備(4) 排気逆流防止グリーバ(屋外との境 界部)	1式								△		○	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫	気体発生設備(4) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[666] [672]	気体発生設備(4) 給気ダクト・ダンバ	1式								△		○	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫	気体発生設備(4) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[666] [676]	気体発生設備(4) 給気ダクト・ダンバ	1式								△		○	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫	気体発生設備(4) 排气ダクト・ダンバ(高性能ニアフィルタ)	1式	改造	[666] [673]	気体発生設備(4) 排气ダクト・ダンバ(高性能ニアフィルタ)	1式								△		○	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫	気体発生設備(4) 排气ダクト・ダンバ(高性能ニアフィルタ)	1式	改造	[666] [677]	気体発生設備(4) 排气ダクト・ダンバ(高性能ニアフィルタ)	1式								△		○	▽		
7次	付属建物 第3核燃料倉庫	気体発生設備(4) 排气ダクト・ダンバ(高性能ニア フィルタ・排気室)	1式	改造	[666] [674]	気体発生設備(4) 排气ダクト・ダンバ(高性能ニア フィルタ・排気室)	1式								△		○	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室	気体発生設備(5) 排気ファン ^{※6}	1式	改造	[679] [681]	気体発生設備(5) 排気ファン	1式								△		○	▽		
					[679] [688]	気体発生設備(5) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式									●	○	▽		
					[679] [691]	負圧警報装置(第1廃棄物処理所、 第2廃棄物処理所、シリンドラ洗浄機 共用)	1台									●	○	▽		
7次	付属建物 シリングダ洗浄機 排気室	気体発生設備(6) 排気ファン ^{※6}	1式	変更なし	[693] [695]	気体発生設備(6) 排気ファン	1式								△	●	○	▽		
7次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室	気体発生設備(6) 排気ファン ^{※6}	1式	変更なし	[693] [704]	気体発生設備(6) 給排気ファンの起動停止インター ロック	1式								●	○	▽			
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) 転換第1廃液貯槽 ^{※6}	1基	改造	[707]	廃液処理設備(1) 転換第1廃液貯槽	1基								△	●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽 ^{※6}	1基	改造	[708]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式								△	●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽 ^{※6}	1基	改造	[709]	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽	1基								△	●	○	▽		
					[711]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式								△	●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) 洗浄液バグフィルタ ^{※6}	2基	変更なし	[710]	廃液処理設備(1) 洗浄液バグフィルタ	2基								△	●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) ろ液受槽 ^{※6}	1基	改造	[712]	廃液処理設備(1) ろ液受槽	1基								△	●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ ^{※6}	2基	変更なし	[714]	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ	1式								△	●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ ^{※6}	2基	変更なし	[713]	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ	2基								△	●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 チエックタンク室	廃液処理設備(1) 地下集水槽 ^{※6}	2基	改造	[715]	廃液処理設備(1) 地下集水槽	2基								△	●	○	▽		
					[717]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	2式									●	○	▽		
					[718]	廃液処理設備(1) 塩水槽液位知警報設備	1式									●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 チエックタンク室	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽 ^{※6}	1基	改造	[719]	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽	1基								△	●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 チエックタンク室	廃液処理設備(1) 混合槽 ^{※6}	1基	改造	[721]	廃液処理設備(1) 混合槽	1基								△	●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 チエックタンク室	廃液処理設備(1) 集水槽(チエック) ^{※6}	3基	改造	[723]	廃液処理設備(1) 集水槽(チエック)	3基								△	●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 チエックタンク室	廃液処理設備(1) 廃液貯槽(チエック) ^{※6}	1基	改造	[725]	廃液処理設備(1) 廃液貯槽(チエック)	1基								●	○	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	廃液処理設備(1) 廃液貯槽(チエック) ^{※6}	1基	改造	[726]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式								△	●	○	▽		

次数	設置場所	設工認			事業許可名	基数	合計2年						合計3年						
		設工認名件	員数	変更区分			11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 廃液貯槽(洗浄工程)	1基	改造	液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 廃液貯槽(洗浄工程)	1基										△	●	○	▽
					液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備	1式										●	○	○	▽
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) ろ過槽	1基	改造	液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) ろ過槽	1基										△	●	○	▽
					液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備	1式										●	○	○	▽
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 遠心ろ過機	1基	改造	液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 遠心ろ過機	1基										△	●	○	▽
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 改修槽(1)	1基	改造	液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 液受槽	1基										△	●	○	▽
					液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備	1式										●	○	○	▽
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) う過ぎ	1基	改造	液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) う過ぎ	1基										△	●	○	▽
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 液受槽(2)	1基	改造	液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 液受槽	1基										△	●	○	▽
					液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備	1式										●	○	○	▽
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 集水槽(チェック)	2基	改造	液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 集水槽(チェック)	2基										△	●	○	▽
					液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備	2式										●	○	○	▽
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) イオン交換塔	2基	改造	液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) ノズル洗浄槽	2基										△	●	○	▽
					液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備(イオン交換塔)	2式										●	○	○	▽
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 液受槽(3)	1基	改造	液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 液受槽	1基										△	●	○	▽
					液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備(液受槽)	1式										●	○	○	▽
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 乾燥機	1基	改造	液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 乾燥機	1基										△	●	○	▽
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) フードドッキス	1基	改造	液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) フードドッキス	1基										△	●	○	▽
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 液受槽(チェック)	2基	改造	液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 液受槽(チェック)	2基										△	○	○	▽
					液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備(液受槽(チェック))	2式										●	○	○	▽
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 廃液処理室回収ピット	1基	改造	液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 廃液処理室回収ピット	1基										△	○	○	▽
					液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備(廃液処理室回収ピット)	1式										●	○	○	▽
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 堰(廃液貯槽(洗浄工程))	1式	新設	液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 堰(廃液貯槽(洗浄工程))	1式										△	○	○	▽
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 測定室	廃液処理設備(3) 測定室回収ピット	1基	改造	液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 測定室回収ピット	1基										△	○	○	▽
					液体廃棄物の発生設備(廃液処理設備(3)) 液位高警報設備(測定室回収ピット)	1式										●	○	○	▽
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 貯留タンク ^{※6}	2基	改造	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック) ^{※6}	2基										△	●	○	▽
					廃液処理設備(4) 液位高警報設備	2式										△●	○	○	▽
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 貯留タンク ^{※6}	3基	改造	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック) ^{※6}	3基										△	○	○	▽
					廃液処理設備(4) 液位高警報設備	3式										△●	○	○	▽
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ過槽 ^{※6}	1基	改造	廃液処理設備(4) ろ過槽 ^{※6}	1基										△	○	○	▽
					廃液処理設備(4) 液位高警報設備	1式										△●	○	○	▽
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 集水ピット ^{※6}	1基	改造	廃液処理設備(4) 集水ピット ^{※6}	1基										△	○	○	▽
					廃液処理設備(4) 液位高警報設備(集水ピット)	1式										●	○	○	▽
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) 凝聚沈殿槽(1)※4	1基	新設	廃液処理設備(5) 凝聚沈殿槽(1)※4	1基										△	●	○	▽
					廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式										●	○	○	▽
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) 遠心分離槽 ^{※4}	1基	新設	廃液処理設備(5) 遠心分離槽 ^{※4}	1基										△	●	○	▽
					廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式										●	○	○	▽
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) ろ液受槽(1)※4	1基	新設	廃液処理設備(5) ろ液受槽(1)※4	1基										△	●	○	▽
					廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式										●	○	○	▽

次数	設置場所	設工認			審査許可		令和2年					令和3年									
		設工認名稱	員数	要更分	No.	事業許可名件	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	工場換 転換工場 廃棄物 処理室	廃液處理設備(5) ろ液受槽(2) ^{*4}	1基	新設	[765]	廃液処理設備(5) ろ液受槽	1基														
					[766]	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式														
7次	工場換 転換工場 廃棄物 処理室	廃液處理設備(5) ろ液受槽(3) ^{*4}	1基	新設	[765]	廃液処理設備(5) ろ液受槽	1基														
					[766]	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式														
7次	工場換 転換工場 廃棄物 処理室	廃液處理設備(5) ろ過機(1) ^{*4}	1基	新設	[767]	廃液処理設備(5) ろ過機	1基														
7次	工場換 転換工場 廃棄物 処理室	廃液處理設備(5) ろ過機(2) ^{*4}	1基	改造	[767]	廃液処理設備(5) ろ過機	1基														
7次	工場換 転換工場 廃棄物 処理室	廃液處理設備(5) チェックタンク(1) ^{*4}	1基	新設	[768]	廃液処理設備(5) チェックタンク	1基														
					[769]	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式														
7次	工場換 転換工場 廃棄物 処理室	廃液處理設備(5) チェックタンク(2) ^{*4}	1基	新設	[768]	廃液処理設備(5) チェックタンク	1基														
					[769]	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式														
7次	工場換 転換工場 廃棄物 処理室	廃液處理設備(5) チェックタンク(3) ^{*4}	1基	新設	[768]	廃液処理設備(5) チェックタンク	1基														
					[769]	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式														
7次	工場換 転換工場 廃棄物 処理室	廃液處理設備(5) イオン交換装置 ^{*4}	1基	新設	[770]	廃液処理設備(5) イオン交換装置	1基														
7次	放射線 管理棟 廃棄物 処理室	廃液處理設備(6) チェックタンク(1) ^{*4}	1基	新設	[772]	廃液処理設備(6) チェックタンク	1基														
					[773]	廃液処理設備(6) 液位高警報設備	1式														
7次	放射線 管理棟 廃棄物 処理室	廃液處理設備(6) チェックタンク(2) ^{*4}	1基	新設	[772]	廃液処理設備(6) チェックタンク	1基														
					[773]	廃液処理設備(6) 液位高警報設備	1式														
7次	放射線 管理棟 廃棄物 処理室	廃液處理設備(6) チェックタンク(3) ^{*4}	1基	新設	[772]	廃液処理設備(6) チェックタンク	1基														
					[773]	廃液処理設備(6) 液位高警報設備	1式														
7次	放射線 管理棟 廃棄物 処理室	廃液處理設備(6) チェックタンク(3) ^{*4}	1基	新設	[772]	廃液処理設備(6) チェックタンク	1基														
7次	星外	排水貯留池	2基	変更なし	[776]	排水貯留池	2基										△	●	○	▽	
7次	星外	排水貯留設備	2式	改造	[777]	液位高警報設備	2式										△	●	○	▽	
7次	放射線 管理棟 廃棄物一時貯蔵所	保管廃棄設備 保管庫	3基	改造・ 変更なし	[778]	液体廃棄物の座棄設備 (保管廃棄設備)	3基										△		○	▽	
					[779]	液体廃棄物の座棄設備 (保管廃棄設備) 廃棄容器	1式									△		○	▽		
					[780]	液体廃棄物の座棄設備 (保管廃棄設備) 受容器(保管庫)	1式									△		○	▽		
					[781]	液体廃棄物の座棄設備 (保管廃棄設備) 液体廃棄物受容設備	1式										●	○	▽		
					[782]	固体廃棄物の座棄設備 (焼却設備) 長押炉	1基									△		○	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 焼却炉	1基	改造	[783]	固体廃棄物の座棄設備 (焼却設備) 投入フードボックス	1基									△	●	○	▽		
					[784]	固体廃棄物の座棄設備 (焼却設備) 取出フードボックス	1基									△	●	○	▽		
					[785]	固体廃棄物の座棄設備 (焼却設備) 燃焼装置燃火インゴーロック	1式										●	○	▽		
					[786]	固体廃棄物の座棄設備 (焼却設備) 排ガス温度高インゴーロック	1式										●	○	▽		
					[787]	固体廃棄物の座棄設備 (焼却設備) 焼却用空気吹きインゴーロック	1式										●	○	▽		
					[788]	固体廃棄物の座棄設備 (焼却設備) 送風機ファン	1基									△	●	○	▽		
					[789]	固体廃棄物の座棄設備 (焼却設備) サイクロン	1基									△	●	○	▽		
					[790]	固体廃棄物の座棄設備 (焼却設備) フードボックス	1基									△	●	○	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 プラッシャーチャンバ	1基	変更なし	[791]	固体廃棄物の座棄設備 (焼却設備) プラッシャーチャンバ	1基									△	●	○	▽		
					[792]	固体廃棄物の座棄設備 (焼却設備) イオン交換材混合機	1基									△	●	○	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 イオン交換材成型機	1基	変更なし	[793]	固体廃棄物の座棄設備 (焼却設備) イオン交換材成型機	1基									△	●	○	▽		
					[794]	固体廃棄物の座棄設備 (焼却設備) 液位高警報設備	1基										●	○	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 ビット	1基	改造	[795]	固体廃棄物の座棄設備 (焼却設備)	1基										△	●	○	▽	
					[796]	固体廃棄物の座棄設備 (焼却設備) 液位高警報設備	1式										●	○	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物前室	焼却設備 グレーン	1基	新設	[798]	固体廃棄物の座棄設備 (焼却設備) グレーン	1基									△	●	○	▽		
					[799]	固体廃棄物の座棄設備 (固体廃棄物別設置) 高性能ニアフィルタ処理廃棄物ブレス	1基									△	●	○	▽		
7次	付属建物 第2廃棄物処理所 廃棄物プレス室	固体廃棄物処理設備 破碎機	1基	改造	[800]	固体廃棄物の座棄設備 (固体廃棄物別設置) フードボックス	1基									△	●	○	▽		
					[801]	固体廃棄物の座棄設備 (固体廃棄物別設置) 破碎機	1基										△	●	○	▽	
7次	付属建物 第2廃棄物処理所 廃棄物プレス室	固体廃棄物処理設備 破碎機	1基	改造	[802]	固体廃棄物の座棄設備 (固体廃棄物別設置) ブードボックス	1基									△	●	○	▽		

次数	設備場所	設工認			事業許可			令和2年				令和3年									
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	付属建物 第2廃棄物処理所 廃棄物貯蔵室	固体廃棄物処理設備 クレーン（第2廃棄物処理所）	1基	改造	[803]	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備)	1基											△	●	○	▽
7次	放射線 管理棟 廃棄物貯蔵室	固体廃棄物処理設備 ドラム缶用廃棄物プレス	1基	改造	[804]	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) ドラム缶用廃棄物プレス	1基											△	●	○	▽
7次	付属建物 除染室・分析室 廃棄室(2)	除染設備 超音波洗浄機	2基	改造 変更なし	[805]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 超音波洗浄機	2基											△	●	○	▽
7次	付属建物 除染室・分析室 廃棄室(2)	除染設備 排水中和設備	1式	改造 変更なし	[806] [807]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 排水中和設備	1式											△	●	○	▽
7次	付属建物 除染室・分析室 廃棄室(2)	除染設備 分別・解体フード	1式	改造	[808]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 分別・解体フード	1式											△	●	○	▽
7次	付属建物 除染室・分析室 廃棄室(2)	除染設備 洗浄槽	1基	変更なし	[809]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 洗浄槽	1基											△	●	○	▽
7次	付属建物 除染室・分析室 廃棄室(2)	除染設備 切断フード	1基	変更なし	[810]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 切断フード	1基											△	●	○	▽
7次	付属建物 除染室・分析室 廃棄室(2)	除染設備 排水受槽	1基	改造	[811] [812]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 排水受槽	1基											△	●	○	▽
7次	付属建物 除染室・分析室 廃棄室(2)	除染設備 乾燥機	3基	改造 変更なし	[813]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 乾燥機	3基											△	●	○	▽
7次	付属建物 除染室・分析室 廃棄室(2)	除染設備 プラスチック装置	2基	改造	[814]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) プラスチック装置	2基											△	●	○	▽
7次	付属建物 除染室・分析室 廃棄室(2)	除染設備 クレーン（除染室(2)）	1基	改造	[815]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) クレーン	1基											△	●	○	▽
7次	放射線管理棟 廃棄物貯蔵室	除染設備 解体用フードボックス	1式	変更なし	[816]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 解体用フードボックス	1式											△	●	○	▽
7次	放射線管理棟 廃棄物貯蔵室	除染設備 切断機	2基	改造 変更なし	[817]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 切断機	2基											△	●	○	▽
7次	放射線管理棟 廃棄物貯蔵室	保管廃棄設備 一時貯蔵所	1式	改造	[818]	固体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) 廃棄物貯蔵設備(1)	1式											△		○	▽
7次	放射線管理棟 廃棄物 一時貯蔵所	保管廃棄設備 ドラム缶ラン量測定装置	1基	改造	[819]	固体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) ドラム缶ラン量測定装置	1基											△	●	○	▽
7次	放射線管理棟 廃棄物 一時貯蔵所	保管廃棄設備 クレーン（廃棄物・一時貯蔵所）	1基	改造	[820]	固体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) クレーン	1基										△	●	○	▽	
7次	付属建物 放射線管理棟前室	保管廃棄設備 クレーン（放射線管理棟前室）	1基	新設	[821]	固体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) クレーン	1基										△		●	○	▽
7次	屋外	放射線管理棟 ^{※4}	1式	改造	[817]	放射線管理棟	1式														
7次	屋外	付属建物 除染室・分析室 ^{※4}	1式	改造	[851]	付属建物 除染室	1式											△		○	▽
7次	屋外	付属建物 第1廃棄物処理所 ^{※4}	1式	改造	[865]	付属建物 第1廃棄物処理所	1式											△		○	▽
7次	屋外	付属建物 第2廃棄物処理所 ^{※4}	1式	改造	[869]	付属建物 第2廃棄物処理所	1式											△		○	▽
7次	屋外	付属建物 第3廃棄物貯蔵 ^{※4}	1式	改造	[876]	付属建物 第3廃棄物貯蔵	1式										△○			○	▽
7次	屋外	付属建物 廃棄物管理棟 ^{※1}	1式	新設	[877]	付属建物 廃棄物管理棟	1式														
7次	屋外	付属建物 放射線管理棟前室 ^{※4}	1式	新設	[879]	付属建物 放射線管理棟前室	1式														
7次	屋外	付属建物 第1廃棄物処理所前室 ^{※4}	1式	新設	[880]	付属建物 第1廃棄物処理所前室	1式														

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

添付1

(変更前)

工事の工程に関する説明書

添付資料-1

○放射線管理設

次数	設工場所	設工認			事業許可	事業許可名称	基数	令和2年				令和3年						
		設工認名称	員数	変更区分				11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	
7次	工場棟 転換工場	放射線管理施設 ニアスニファ	1式 (搭 取口 129 箇 所)	改造	[828]	放射線管理施設 ニアスニファ	1式										△	○ ▽
7次	工場棟 成型工場																	
7次	加工棟 成型工場																	
7次	放射線管理棟																	
7次	付属建物 除染室・分析室																	
7次	付属建物 第2核燃料倉庫																	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫																	
7次	付属建物 第1廃棄物処理所																	
7次	付属建物 第2廃棄物処理所																	
7次	付属建物 シリンドラ洗浄棟																	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	放射線管理施設 エリアモニタ	8台	改造	[829]	放射線管理施設 エリアモニタ	8台										△●	○ ▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室																	
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室																	
7次	工場棟 成型工場 燃料搬送室																	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室																	
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室																	
7次	放射線管理棟																△	● ○ ▽
7次	付属建物 除染室・分析室	放射線管理施設 ハンドフットモニタ	1式	改造	[830]	放射線管理施設 ハンドフットモニタ	1式											
7次	付属建物 第1廃棄物処理所																	
7次	付属建物 第3核燃料倉庫																	
7次	排気塔 (工場棟 転換工場)																	△● ○ ▽
7次	排気塔 (工場棟 成型工場)	放射線管理施設 ダストモニタ	6台	改造	[831]	放射線管理施設 ダストモニタ	6台											
7次	排気塔 (工場棟 成型工場)																	
7次	排気塔 (付属建物 第3核燃料倉庫)																	
7次	排気塔 (付属建物 第1廃棄物処理所)																	
7次	排気塔 (付属建物 シリコン洗浄棟)																	
7次	加工棟 成型工場	環境モニタリング設備 ダストモニタ	1式	撤去	一	一	一										△	
7次	屋外	放射線管理施設 モニタリングポスト	1基	改造	[832]	放射線管理施設 モニタリングポスト	1基									△ ●	△●○ ▽	

添付 1

工事の工程に関する説明書

添付資料-1

(変更前)

○その他の加工施設

次数	設置場所	設 工 記			事業許可	基数	令和2年						令和3年						
		設工記名	員数	変更区分			11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
5次	屋外	付属建物発電機室	1式	新設	[878]	付属建物(発電機室)	1式							△		○	○	▽	
5次		付属建物 発電機室(1)																	
5次		付属建物 発電機室		非常用通報設備 非常用ディーゼル発電機	2基	改造	[887] [888]	非常用設備 非常用電気設備 非常用ディーゼル発電機	1式								△●○	○	▽
5次		付属建物 発電機室(2)																	
5次		付属建物 発電機室		非常用通報設備 放送設備	1式	増設	[890] [892]	非常用設備 非常用放送設備 非常用設備	1式								△●○	○	▽
5次		付属建物 発電機室		非常用通報設備 通信移設設備 (電話設備)	1式	増設	[890] [893]	非常用設備 非常用通信設備 通信移設設備	1式								△●○	○	▽
5次		付属建物 発電機室		消防設備 屋外消火栓	1式	増設	[891] [895]	非常用設備 消防設備 屋外消火栓	1式								△●○	○	▽
5次		付属建物 発電機室		消防設備 消火器	1式	増設	[891] [898]	非常用設備 消防設備 消火器	1式								△○	○	▽
5次		付属建物 発電機室		自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報装置	1式	増設	[899] [900] [899] [901]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備 警報装置	1式								△●○	○	▽
5次		付属建物 発電機室		緊急対策設備(1) 非常用照明	1式	増設	[902] [903]	非常用設備 緊急対策設備 非常用	1式								△●○	○	▽
5次		付属建物 発電機室		緊急対策設備(1) 誘導灯	1式	増設	[902] [904]	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1式								△●○	○	▽
5次		付属建物 発電機室		緊急対策設備(1) 安全避難通路	1式	増設	[902] [905]	非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路	1式								△○	○	▽
5次	工場棟 転換工場	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット					[836]	飛散防止用防護ネット	1式							△		○	▽
5次	工場棟 成形工場						[840]	飛散防止用防護ネット	1式							△		○	▽
5次	工場棟 組立工場						[842]	飛散防止用防護ネット	1式							△		○	▽
5次	放射線管理棟						[850]	飛散防止用防護ネット	1式							△		○	▽
5次	付属建物 除染室・分析室						[854]	飛散防止用防護ネット	1式							△		○	▽
5次	付属建物 第2燃料料貯蔵						—	—											
5次	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 同位体分析設備 表面電離型質量分析装置	2基	変更なし	[906]	分析設備 同位体分析設備	1式									△		○	▽
5次	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 不純物分析設備 固体光分光分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式									△		○	▽
5次	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 不純物分析設備 ICP質量分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式									△		○	▽
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 ICP光分光分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式									△		○	▽
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 不純物分析設備 自動ハロゲン分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式									△		○	▽
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 不純物分析設備 自動水分分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式									△		○	▽
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 不純物分析設備 炭素・硫黄同時分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式									△		○	▽
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 不純物分析設備 自動ハロゲン分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式									△		○	▽
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 不純物分析設備 自動ハロゲン分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式									△		○	▽
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 不純物分析設備 αスベックル分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式									△		○	▽
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 不純物分析設備 便木クランク	1基	改造	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式									△		○	▽
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 不純物分析設備 サンブル保育園	1基	新設	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式									△		○	▽
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 物理測定設備 比表面積測定装置	1基	変更なし	[908]	分析設備 物理測定設備	1式									△		○	▽
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 物理測定設備 高密度測定装置	1基	変更なし	[908]	分析設備 物理測定設備	1式									△		○	▽
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 物理測定設備 平均粒径測定装置	1基	改造	[908]	分析設備 物理測定設備	1式									△		○	▽
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 試料回収ボックス(不純物分析設備 専用設備)	1基	改造	[909]	試料回収ボックス(不純物分析設備 専用設備)	1基									△●		○	▽
5次	工場棟 転換工場 分光分析室	不純物分析設備 発光分析光分析装置	1基	撤去	—	—	—									△			

次数	設置場所	設 工 記			事業許可	基数	令和2年						令和3年						
		設工記名	員数	変更区分			11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
6次	屋外	付属施設 独立遮蔽壁(1)	1式	新設	[881]	付属施設 遮蔽壁(転換工場の東側屋外)	1式								△		○	▽	
6次	屋外	付属施設 独立遮蔽壁(4)	1式	新設	[882]	付属施設 遮蔽壁(転換工場の東側屋外周辺)	1式								△		○	▽	
6次	屋外	付属施設 独立遮蔽壁(3)	1式	新設	[883]	付属施設 遮蔽壁(容器管理棟の西側屋外の敷地境界)	1式								△		○	▽	
6次	屋外	付属施設 独立遮蔽壁(2)	1式	新設	[884]	付属施設 遮蔽壁(独立工場の南側屋外周辺)	1式								△		○	▽	
6次	屋外	付属施設 防護フェンス	1式	新設	[885]	付属施設 防護フェンス	1式								△		○	▽	
6次	付属建物第2廃棄物処理所	非常に通報設備 非常ベル設備															△●	○	▽
6次	付属建物クリーニング洗浄棟																		
6次	付属建物原料貯蔵所																		

次数	設置場所	設工認			事業許可番号	基數	令和2年				令和3年							
		設工認名称	員数	要更分区			11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月
6次	付箟建物第1廃棄物処理所前室	非常用通報設備放送設備	1式	増設	[890] [892]	1式												△● ○ ▽
6次	付箟建物第1廃棄物処理所																	△● ○ ▽
6次	付箟建物第2廃棄物処理所																	
6次	付箟建物シリンド洗净棧																	
6次	付箟建物第3廃棄物倉庫																	
6次	付箟建物原料貯蔵所																	
6次	付箟建物第1廃棄物処理所																	△● ○ ▽
6次	付箟建物第2廃棄物処理所																	
6次	付箟建物シリンド洗净棧																	
6次	付箟建物原料貯蔵所																	
6次	付箟建物第3廃棄物倉庫																	
6次	付箟建物原料貯蔵所(電話設備)	非常用通報設備通信連絡設備(電話設備)	1式	改造	[890] [893]	1式												△● ○ ▽
6次	付箟建物第1廃棄物処理所																	△● ○ ▽
6次	付箟建物第2廃棄物処理所																	△● ○ ▽
6次	付箟建物シリンド洗净棧																	
6次	付箟建物第3廃棄物倉庫																	
6次	付箟建物原料貯蔵所	消防設備屋外消火栓	1式	変更公し	[894] [895]	1式												△● ○ ▽
6次	付箟建物第1廃棄物処理所																	
6次	付箟建物第2廃棄物処理所																	
6次	付箟建物シリンド洗净棧																	
6次	付箟建物第3廃棄物倉庫																	
6次	付箟建物原料貯蔵所	消防設備屋外消火栓	1式	改造	[891] [895]	1式												△● ○ ▽
6次	付箟建物第1廃棄物処理所																	
6次	付箟建物第2廃棄物処理所																	
6次	付箟建物シリンド洗净棧																	
6次	付箟建物第3廃棄物倉庫																	
6次	付箟建物原料貯蔵所	消防設備消防器	1式	変更公し	[894] [898]	1式												△● ○ ▽
6次	付箟建物第1廃棄物処理所前室	自動火災報知設備火災感知設備	1式	増設	[899] [900]	1式												△● ○ ▽
6次	付箟建物第2廃棄物処理所	自動火災報知設備火災感知設備	1式	改造	[899] [900]	1式												△● ○ ▽
6次	付箟建物第1廃棄物処理所																	
6次	付箟建物シリンド洗净棧																	
6次	付箟建物第3廃棄物倉庫																	
6次	付箟建物原料貯蔵所	自動火災報知設備火災感知設備	1式	変更公し	[899] [900]	1式												△● ○ ▽
6次	付箟建物第1廃棄物処理所																	
6次	付箟建物第2廃棄物処理所																	
6次	付箟建物シリンド洗净棧																	
6次	付箟建物第3廃棄物倉庫																	
6次	付箟建物原料貯蔵所	自動火災報知設備警報設備	1式	変更公し	[899] [901]	1式												△● ○ ▽
6次	付箟建物第1廃棄物処理所																	
6次	付箟建物第2廃棄物処理所																	
6次	付箟建物シリンド洗净棧																	
6次	付箟建物第3廃棄物倉庫																	
6次	付箟建物原料貯蔵所	自動火災報知設備火災感知設備	1式	変更公し	[899] [900]	1式												△● ○ ▽
6次	付箟建物第1廃棄物処理所																	
6次	付箟建物第2廃棄物処理所																	
6次	付箟建物シリンド洗净棧																	
6次	付箟建物第3廃棄物倉庫																	
6次	付箟建物原料貯蔵所	緊急対策設備(1)非常用照明	1式	増設	[902] [903]	1式												△● ○ ▽
6次	付箟建物第1廃棄物処理所																	
6次	付箟建物第2廃棄物処理所	緊急対策設備(1)非常用照明	1式	変更公し	[902] [903]	1式												△● ○ ▽
6次	付箟建物第3廃棄物処理所																	
6次	付箟建物シリンド洗净棧																	
6次	付箟建物原料貯蔵所	緊急対策設備(1)非常用照明	1式	変更公し	[902] [903]	1式												△● ○ ▽
6次	付箟建物第1廃棄物処理所前室	緊急対策設備(1)誘導灯	1式	増設	[902] [904]	1式												△● ○ ▽
6次	付箟建物第1廃棄物処理所																	
6次	付箟建物第2廃棄物処理所																	
6次	付箟建物シリンド洗净棧																	
6次	付箟建物第3廃棄物倉庫																	
6次	付箟建物原料貯蔵所	緊急対策設備(1)誘導灯	1式	変更公し	[902] [904]	1式												△● ○ ▽

次数	設置場所	設工認			事業許可番号	基準	令和2年					令和3年							
		設工認名称	員数	変更区分			11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月		
6次	付属建物第1廃棄物処理所	緊急対策設備(1) 安全避難通路	1式 増設	(902) (905)	非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路	1式										△	○	▽	
6次	付属建物第2廃棄物処理所																		
6次	付属建物シリンドラ洗浄棟																		
6次	付属建物第3廃棄物貯蔵庫															△○			
6次	付属建物第1廃棄物処理所前室																		
6次	付属建物原料貯蔵所																		
6次	付属建物第1廃棄物処理所	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット	1式	新設	(868)	飛散防止用防護ネット	1式									△	○	▽	
6次	付属建物第2廃棄物処理所	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット	1式	新設	(872)	飛散防止用防護ネット	1式									△	○	▽	
6次	付属建物第1廃棄物処理所	緊急対策設備(3) 堰(内部漏水止水用)	1式	新設	(866)	堰(内部漏水止水用)	1式									△	○	▽	
6次	付属建物第2廃棄物処理所	緊急対策設備(3) 堰(内部漏水止水用)	1式	新設	(870)	堰(内部漏水止水用)	1式									△	○	▽	
6次	付属建物シリンドラ洗浄棟	緊急対策設備(3) 堰(内部漏水止水用)	1式	新設	(874)	堰(内部漏水止水用)	1式									△	○	▽	
6次	屋外	付属設備 水素供給設備隔壁	1式	新設	(914)	水素供給設備(屋外供給系統) 隔壁	1式									△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器(転換工場1)～(転換工場10)	10台	改造	(921) (923)	付属設備 秤量設備 秤	1式									△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場ペレット加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器(成型工場1)～(成型工場10)	10台	改造	(921) (923)	付属設備 秤量設備 秤	1式									△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 原材料倉庫	付属設備 秤量設備 保安秤量器(ランダム管理1)	1台	改造	(921) (923)	付属設備 秤量設備 秤	1式									△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場ペレット加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器(ランダム管理2)	1台	改造	(921) (923)	付属設備 秤量設備 秤	1式									△	○	▽	
6次	付属建物 除染室・分析室作業室(2)	付属設備 秤量設備 保安秤量器(ランダム管理3)	1台	改造	(921) (923)	付属設備 秤量設備 秤	1式									△	○	▽	
6次	工場棟 成型工場ペレット加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器(ランダム管理4)	1台	改造	(921) (923)	付属設備 秤量設備 秤	1式									△	○	▽	
6次	加工棟 加工成型工場ペレット加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器(加工棟1)～(加工棟9)*2	9台	変更なし	(921) (923)	付属設備 秤量設備 秤	1式									△	○	▽	
6次	屋外	打油貯蔵設備	1式	撤去	-	-	-									△			
6次	工場棟 転換工場 分光分折室	分析設備 同位体分析設備*	1式	変更なし	(906)	分析設備 同位体分析設備	1式									△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 分光分折室	分析設備 不純物分析設備*	1式	変更なし 改造	(907)	分析設備 不純物分析設備	1式									△	○	▽	
6次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 物性測定設備*	1式	変更なし 改造	(908)	分析設備 物性測定設備	1式									△	○	▽	
6次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 試料回収ボックス(不純物分析設備 付帯設備)*1	1基	改造	(909)	分析設備 試料回収ボックス(不純物分析設備 付帯設備)	1基									△	●	○	▽
6次	工場棟 転換工場	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット*3	1式 新設	(836) (810) (812) (850) (851) -	飛散防止用防護ネット	1式									△	○	▽		
6次	工場棟 成型工場					1式									△	○	▽		
6次	工場棟 組立工場					1式									△	○	▽		
6次	放射線管理棟					1式									△	○	▽		
6次	付属建物除染室・分析室					1式									△	○	▽		
6次	付属建物 第2核燃料庫					-	-	-	-	-	-	-	-	-	△	○	▽		

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

*1: 当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。当該設備・機器の現状、性能、複数ユニットの臨界安全に係る事項について6次申請範囲とする。

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

*3: 当該建物又は設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。当該建物又は設備・機器の構造、性能に係る事項の一部について6次申請範囲とする。

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年						令和3年							
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	工場棟 転換工場		1式	新設	[835]	建物 堰漏水検知警報設備	1式											△	●	○	▽
7次	工場棟 成型工場		1式	新設	[839]	建物 堰漏水検知警報設備	1式										△	●	○	▽	
7次	加工棟 成型工場		1式	新設	[846]	建物 堰漏水検知警報設備	1式										△	●	○	▽	
7次	放射線 管理棟		1式	新設	[849]	建物 堰漏水検知警報設備	1式										△	●	○	▽	
7次	付属建物 除染室・待合室		1式	新設	[853]	建物 堰漏水検知警報設備	1式										△	●	○	▽	
7次	付属建物 第2核燃料貯蔵庫		1式	新設	[857]	建物 堰漏水検知警報設備	1式										△	●	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料貯蔵庫		1式	新設	[860]	建物 堰漏水検知警報設備	1式										●	○	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所		1式	新設	[867]	建物 堰漏水検知警報設備	1式										●	○	▽		
7次	付属建物 第2廃棄物処理所		1式	新設	[871]	建物 堰漏水検知警報設備	1式										●	○	▽		
7次	付属建物 シーリング洗浄棟		1式	新設	[875]	建物 堰漏水検知警報設備	1式										●	○	▽		
7次	付属建物	緊急対策設備(3) 堰(内部漏水止水用)	1式	新設	[859]	緊急対策設備(3) 堰(内部漏水止水用)	1式										△		○	▽	
7次	屋外	付属施設 空シリンダ置場	1式	変更なし	[886]	付属施設 空シリンダ置場	1式										△		○	▽	
7次	放射線管理棟 管理室	非常用電源設備 無停電花形装置	1基	改造	[887] [889]	非常用電源設備 無停電花形装置	1基										△	●	○	▽	
7次	付属建物 発電機室 空調機室(1)	非常用電源設備 非常用ディーゼル発電機 ^{※5}	2基	改造	[887] [888]	非常用設備 非常用電源設備 非常用ディーゼル発電機	2基										△●	○	▽		
7次	付属建物 発電機室 空調機室(2)		1式	変更なし	[890] [891]	非常用設備 非常用通報設備 非常ベル設備	1式														
7次	付属建物 第3核燃料貯蔵庫	非常用通報設備 非常ベル設備	1式	変更なし		非常用設備 非常用通報設備 非常ベル設備	1式										△●	○	▽		
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 貯蔵庫	非常用通報設備 非常ベル設備	1式	変更なし	[890] [892]	非常用設備 非常用通報設備 非常ベル設備	1式														
7次	放射線管理棟	非常用通報設備 放送設備 ^{※6}	1式	変更なし		非常用設備 非常用通報設備 放送設備	1式										△●	○	▽		
7次	付属建物 第3核燃料貯蔵庫	非常用通報設備 放送設備	1式	変更なし		非常用設備 非常用通報設備 放送設備	1式										△●	○	▽		
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 貯蔵庫	非常用通報設備 放送設備	1式	変更なし		非常用設備 非常用通報設備 放送設備	1式														
7次	放射線管理棟	非常用通報設備 放送設備 ^{※6}	1式	変更なし		非常用設備 非常用通報設備 放送設備	1式														
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 貯蔵庫	非常用通報設備 (電話設備、ファクシミリ装置、業務用無線設備) ^{※7}	1式	変更なし		非常用設備 非常用通報設備 (電話設備、ファクシミリ装置、業務用無線設備) ^{※7}	1式										△●	○	▽		
7次	付属建物 第3核燃料貯蔵庫		1式	増設	[890] [893]	非常用設備 非常用通報設備 通信送信設備	1式														
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 貯蔵庫		1式	増設	[890] [893]	非常用設備 非常用通報設備 通信送信設備	1式														
7次	放射線管理棟		1式	変更なし		非常用設備 非常用通報設備 通信送信設備	1式														
7次	付属建物 第3核燃料貯蔵庫	消防設備 屋外消火栓	1式	変更なし	[891] [895]	非常用設備 消防設備 屋外消火栓	1式										△●	○	▽		
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 貯蔵庫	消防設備 屋外消火栓	1式	変更なし	[891] [895]	非常用設備 消防設備 屋外消火栓	1式														
7次	屋外	消防設備 防火水槽	1式	更新・ 変更なし	[894] [896]	非常用設備 消防設備 防火水槽	1式										△		○	▽	
7次	屋外	消防設備 可搬消防ポンプ	1式	改造 増設	[894] [897]	非常用設備 消防設備 可搬式消防ポンプ	1式										△	●	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料貯蔵庫	消防設備 消防器	1式	増設		非常用設備 消防設備 消防器	1式										△	○	▽		
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 貯蔵庫	消防設備 消防器	1式	変更なし	[894] [898]	非常用設備 消防設備 消防器	1式														
7次	加工棟 成型工場 前室(1)	消防設備 消防器	1本	増設																	
7次	付属建物 第1廃棄物処理所前 室	自動火災報知設備 火災感知装置 ^{※8}	1本	増設		非常用設備 自動火災報知設備 火災感知装置	1本										△●	○	▽		
7次	付属建物 第3核燃料貯蔵庫	自動火災報知設備 火災感知装置 ^{※8}	1式	変更なし	[899] [900]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知装置	1式														
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 貯蔵庫	自動火災報知設備 火災感知装置 ^{※8}	1式	変更なし		非常用設備 自動火災報知設備 火災感知装置															
7次	放射線管理棟	自動火災報知設備 火災感知装置 ^{※8}	1式	変更なし		非常用設備 自動火災報知設備 火災感知装置															

次数	設置場所	設工認			事務許可	令和2年	令和3年											
		設工認名	員数	変更区分			年	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
7次	付属建物 第3核燃料倉庫	自動火災報知設備 警報設備	1式	要更なし														△● ○ ▽
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 貯蔵		1式	要更なし														
7次	工場様 成型工場	自動火災報知設備 警報設備 ^{※1}	1式	要更なし														
7次	加工様 成型工場	自動火災報知設備 警報設備 ^{※2}	1式	要更なし														
7次	放射線管理棟	自動火災報知設備 警報設備 ^{※3}	1式	要更なし														
7次	付属建物 原料貯 藏所	自動火災報知設備 警報設備 ^{※4}	1式	要更なし														
7次	付属建物 容器管 理棟	自動火災報知設備 警報設備 ^{※5}	1式	要更なし														
7次	付属建物 第2廃棄 物処理室	自動火災報知設備 警報設備 ^{※6}	1式	要更なし														
7次	付属建物 廉物管 理棟	自動火災報知設備 警報設備 ^{※1}	1式	要更なし														
7次	付属建物 第3核燃料倉庫	緊急対策設備 (1) 非常用照明	1式	要更なし													△● ○ ▽	
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 貯蔵		1式	要更なし														
7次	付属建物 第3核燃料倉庫	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1式	要更なし													△● ○ ▽	
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 貯蔵		1式	要更なし														
7次	付属建物 第3核燃料倉庫	緊急対策設備 (1) 安全通路	1式	増設													△ ○ ▽	
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 貯蔵		1式	増設														
7次	屋外	付属設備 空港ガス供給配管系統	1式	改造	[910] [911]	付属設備 空港供給設備 空港ガス供給配管系統(屋外供給系統)	1式										△ ● ○ ▽	
7次	屋外	付属設備 水素ガス供給配管系統	1式	改造	[912] [913]	付属設備 水素供給設備 (屋外供給系統) 水素ガス供給配管系統	1式										△ ● ○ ▽	
7次	屋外				[912] [915]	付属設備 水素供給設備 (屋外供給系統) 地盤インターロック	2式										● ○ ▽	
7次	屋外	付属設備 溢水源供給停止設備(手動)	1式	新設	[916]	付属設備 遮断弁(工業用) 水道水、冷却水、純水、アセチニ水、空調用 水配管	1式										△ ● ○ ▽	
7次	屋外				[917]	付属設備 地盤インターロック	1式										● ○ ▽	
7次	屋外				[918]	付属設備 漏水インターロック	1式										● ○ ▽	
7次					[919]	付属設備 遮断弁(蒸気配管)	1式										△ ● ○ ▽	
7次					[920]	付属設備 地盤インターロック	1式										● ○ ▽	
7次	付属建物 原料貯蔵所	付属設備 秤量設備 UF ₆ シングル秤量器	1台	改造	[921] [922]	付属設備 秤量設備 計量	1基										△ ○ ▽	
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 貯蔵室(3)	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (シリンド)～ (シリンド3)	3台	改造													○ ▽	
7次	付属建物 シリンド 洗浄機 洗浄槽室																	
7次	付属建物 原料貯蔵 所	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (ウラン管理5)～ (ウラン管理7)	3台	改造	[921] [923]	付属設備 秤量設備 計量	1式											
7次	付属建物 第3核燃料倉庫 作業室(1)																	
7次	工場様 転換工場 転換加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器(転換工場1)～(転換工場 10) ^{※4}	10台	改造														
7次	工場様 成型工場 ペレット加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器(成型工場1) ～(成型工場10) ^{※5}	10台	改造	[921] [923]	付属設備 秤量設備 計量	1式										△ ○ ▽	
7次	工場様 転換工場 原液貯蔵																△ ○ ▽	
7次	工場様 成型工場 ペレット加工室	付属設備 秤量設備 (ウラン管理1)	4台	改造	[921] [923]	付属設備 秤量設備 計量	1式											
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	(ウラン管理) ^{※6}																
7次	工場様 皮膜塗工場 ペレット加工室	付属設備 秤量設備 保安秤量器(加工機1) ～(加工機9) ^{※7}	9台	変更なし	[921] [923]	付属設備 秤量設備 計量	1式										△ ○ ▽	
7次	付属建物 除染室・分析室 分析室	付属設備 秤量設備 保安秤量器 (分析1)～(分析2)	2台	改造	[921] [923]	付属設備 秤量設備 計量	1式										○ ▽	
7次	工場様 転換工場 分光分析室	分析設備 同位体分析設備 ^{※8}	1式	変更なし	[906]	分析設備 同位体分析設備	1式										△ ○ ▽	
7次	工場様 転換工場 分光分析室	分析設備 不純物分析設備 ^{※9}	1式	変更なし ・改造	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式										△ ○ ▽	
7次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 物性測定設備 ^{※10}	1式	変更なし ・改造	[908]	分析設備 物性測定設備	1式										△ ○ ▽	
7次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備 付帯装置) ^{※11}	1基	改造	[909]	分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備 付帯装置)	1基									△ ● ○ ▽		

次数	設置場所	設工認			事業許可		合計2年				合計3年										
		設工認名稱	員数	変更区分	No.	事業許可名稱	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	屋外	付属建物 発電機室 ^{※5}	1式	新設	(878)	付属建物 発電機室	1式									△			○	○	▽

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

添付2

(変更後)

工事の工程に関する説明書

添付資料-1

○化学処理施設

次数	設置場所	設工認		事業許可		令和2年 (2020年度)												令和3年 (2021年度)														
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月										
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基	改造	[1]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基													△	○	△	▽									
					[3]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリング圧力高インターロック	4式														●	○		▽								
					[4]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリング圧力高インターロック	4式													●	○		▽									
					[5]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい检测防止(高濃度)イン ターロック	8式													●	○		▽									
					[6]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 地盤インターロック(蒸発器、 コールドトラップ、コールドト ラップ(小))	2式													●	○		▽									
					[7]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリング取外しインターロック	4式													●	○		▽									
					[8]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 フードボックス	1基													△	●	○	△	▽								
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ フードボックス	1基	改造	[9]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい检测防止(HP検知)イ ンターロック	2式												●	○		▽										
					[10]	(UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい检测設備(フードボッ クス内))	1式												●	○		▽										
					[11]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 防護カバー	1基												△		○	△	▽									
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 防護カバー	1基	新設	[12]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー 内)	1式												●	○		▽										
					[13]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー 外)	1式												●	○		▽										
					[14]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2基												△		○	△	▽									
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2基	改造	[15]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ温度高インター ロック	2式												●	○		▽										
					[16]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力高インター ロック	2式												●	○		▽										
					[17]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)	2基												△		○		▽									
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)	2基	改造	[18]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 温度高イ ンターロック	2式												●	○		▽										
					[19]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 圧力高イ ンターロック	2式												●	○		▽										
					[20]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 検集中の 温度高インターロック	2式												●	○		▽										
					[21]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 加水分解装置(ミニエクタ)	2基													○			▽									
					[22]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽	2基												△	○		▽										
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽	2基	改造	[25]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽 ポンプ停止インターロック	2式												●	○		▽										
					[26]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽 液位高インターロック	2式												●	○		▽										
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 塙(循環貯槽)	1基	新設	[27]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位底インターロック	2式												●	○		▽										
					[23]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 塙(循環貯槽)	1基												△	○		▽										
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(蒸発器)	2基	改造	[24]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	1式												●	○		▽										
					[28]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基												△	○		▽										
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ プローチャンク	2基	改造	[106]	培焼還元設備 UO ₂ プローチャンク	2基												△	●	○	▽										
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 UO ₂ フィルタ	2基	改造	[107]	培焼還元設備 UO ₂ フィルタ	2基												△	○		▽										
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 UO ₂ バックアップフィルタ	2基	改造	[108]	培焼還元設備 UO ₂ バックアップフィルタ	2基												△	○		▽										
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ	2基	改造	[109]	培焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ	2基												△	●	○	▽										
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ	2基	改造	[110]	培焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ	2基												△	○		▽										
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ	2基	改造	[111]	培焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ	2基												△	●	○	▽										
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 粉碎機	2基	改造	[112]	粉碎・充填設備 粉碎機	2基												△	○		▽										
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 粉碎機	2基	改造	[113]	粉碎・充填設備 粉碎機バグリット	2基												△	○		▽										
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 粉碎機	2基	改造	[114]	粉碎・充填設備 粉碎機バグリット	2基												△	●	○	▽										
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 充填装置	2基	改造	[115]	粉碎・充填設備 充填装置	2基												△	●	○	▽										
5次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 充填装置	2基	改造	[116]	粉碎・充填設備 フードボックス(充填装置)	2基												△	●	○	▽										

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年)度						令和3年 (2021年)度							
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	工場換気換工場 原料倉庫地下ピット	1式	変更なし	(1)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基												△	○	▽

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年)度						令和3年 (2021年)度						
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫、屋外	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器*1*2	4基	改造	(1)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基											△	○	▽
					(3)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリング過加熱防止インターロック	4式											●	○	▽
					(4)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリング圧力高インターロック	4式										●	○	▽	
					(5)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい检测防止(電導度)インターロック	8式										●	○	▽	
					(6)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 地盤インターロック(蒸発器、コールドトラップ、コールドトラップ(小))	2式										●	○	▽	
					(7)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンド取外しインターロック	4式										●	○	▽	
					(8)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 フードボックス	1基										△	●	○	▽
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ ブードボックス*1	1基	改造	(9)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい检测防止(HP後処理) インターロック	2式										●	○	▽	
					(10)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい检测設備(フードボックス内)	1式										●	○	▽	
					(11)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 防護カバー	1基										△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 防護カバー*1	1基	新設	(12)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい检测設備(防護カバー内)	1式									●	○	▽		
					(13)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい检测設備(防護カバー外)	1式									●	○	▽		
					(14)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2基										△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ*1*2	2基	改造	(15)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2式									●	○	▽		
					(16)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(圧力高インター)	2式									●	○	▽		
					(17)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)	2基										△	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ*1*2	2基	改造	(18)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 温度高イ	2式									●	○	▽		
					(19)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 圧力高イ	2式									●	○	▽		
					(20)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 捕集中の	2式									●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽*1*2	2基	改造	(21)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 加水分解装置(エニシエクタ)	2基									△	○	▽		
					(22)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽	2基									△	○	▽		
					(23)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 設貯槽ポンプ停止インターロック	2式									●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽*1*2	2基	改造	(24)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高インターロック	2式									●	○	▽		
					(25)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック	2式									●	○	▽		
					(26)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック	2式									●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 熱交換器	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(第銀貯槽)*1*2	2基	改造	(27)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基									●	○	▽		
					(28)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基									△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液槽(第銀貯槽)*1	1基	新設*1	(29)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液槽(循環貯槽)	1基									△	○	▽		
					(30)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液槽水後抑制装置	1式									●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F貯槽	6基	改造	(31)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F貯槽	6基									△	○	▽		
					(32)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F貯槽液位高インターロック	2式									●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(UO ₂ F貯槽)	2基	改造	(33)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基									△	○	▽		
					(34)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー	2式									△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 液受槽	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽	2基	新設	(35)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽	2基									△	○	▽		
					(36)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽液位高インターロック	2式									●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 調液貯槽	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽	4基	改造	(37)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽	4基									△	○	▽		
					(38)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽液位高インターロック	2式									●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 調液貯槽	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(調液貯槽)	2基	改造	(39)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基									△	○	▽		
					(40)	沈殿設備 沈殿槽	4基									△	○	▽		
					(41)	沈殿設備 沈殿槽液位高インターロック	2式									●	○	▽		
					(42)	沈殿設備 沈殿槽液位比インターロック	2式									●	○	▽		

次数	設置場所	設工器			事業許可		令和2年 (2020年)度		令和3年 (2021年)度													
		設工器名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 堰(洗浄槽)	2式	新設	[41]	沈殿設備 堰(洗浄槽)	2式											△	○		▽	
					[42]	沈殿設備 堰漏水檢知警報設備	2式												●	○		▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 熱成形	10基	改造	[45]	沈殿設備 熱成形	10基												△	○		▽
					[46]	沈殿設備 熱成形液位高インターロック	2式												●	○		▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用)	2基	改造	[47]	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用)	2基												△	○		▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 堰(洗浄槽)	1式	新設	[48]	洗浄設備 堰(洗浄槽)	1式											△	○		▽	
					[49]	洗浄設備 堰漏水檢知警報設備	1式											●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 洗浄槽	8基	改造	[50]	洗浄設備 洗浄槽	8基											△	○		▽	
					[51]	洗浄設備 洗浄槽液位高インターロック	2式											●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽	2基	改造	[52]	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽	2基											△	○		▽	
					[53]	洗浄ろ液分離槽液位高インターロック	2式											●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 遠心分離機(固液分離用)	2基	改造	[54]	固液分離設備 遠心分離機(固液分離用)	2基											△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ液分離槽	4基	改造	[55]	固液分離設備 ろ液分離槽	4基											△	○		▽	
					[56]	固液分離設備 ろ液分離槽液位高インターロック	2式											●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 仕上げろ過機	2基	改造	[57]	固液分離設備 仕上げろ過機	2基											△	○		▽	
					[59]	固液分離設備 仕上げろ過機異常インターロック	2式											●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ過器(転換工程)	4基	改造	[58]	固液分離設備 ろ過器	4基											△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 濃縮液受槽	2基	改造	[60]	固液分離設備 濃縮液受槽	2基											△	○		▽	
					[61]	固液分離設備 濃縮液受槽液位高インターロック	2式											●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 清澄液受槽	6基	改造	[62]	固液分離設備 清澄液受槽	6基											△	○		▽	
					[63]	固液分離設備 清澄液受槽液位高インターロック	2式											●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 再生液貯槽	6基	改造	[64]	固液分離設備 再生液貯槽	6基											●	○		▽	
					[65]	固液分離設備 再生液貯槽	6基											△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 再生液貯槽	6基	改造	[66]	固液分離設備 再生液貯槽液位高インターロック	2式											●	○		▽	
					[67]	固液分離設備 再生液貯槽	2基											△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 洗浄液受槽	2基	改造	[68]	固液分離設備 洗浄液受槽液位高インターロック	2式											●	○		▽	
					[69]	固液分離設備 金屬容器(溶液・スラリ)用台車	1式											△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 予備型乾燥機	2基	改造	[70]	固液分離設備 金屬容器(溶液・スラリ)用台車	1基											●	○		▽	
					[71]	乾燥設備 予備型乾燥機	2基											△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 乾燥機	2基	改造	[72]	乾燥設備 乾燥機	2基											△	○		▽	
					[74]	乾燥機ベルト駆動停止インターロック	2式											●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 乾燥機	2基	改造	[75]	乾燥機ADU厚み検査インターロック	2式											●	○		▽	
					[76]	乾燥機温度高インターロック	2式											●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 粉末回収ボックス	6基	改造	[77]	乾燥機温度低インターロック	2式											●	○		▽	
					[78]	乾燥設備 ADUスクラバ	2基											△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUスクラバ	2基	改造	[81]	乾燥設備 ADUスクラバ液位高インターロック	2式											●	○		▽	
					[82]	乾燥設備 ADUスクラバポンプ停止装置設備	2式											●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 堰ADUスクラバ	2式	改造	[79]	乾燥設備 堰ADUスクラバ	2式											△	○		▽	
					[80]	乾燥設備 堰漏水檢知警報設備	2式											●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUプローランク	2基	改造	[83]	乾燥設備 ADUプローランク	2基											△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADU受けホッパ	2基	改造	[84]	乾燥設備 ADU受けホッパ	2基											△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUバグフィルタ	2基	改造	[85]	乾燥設備 ADUバグフィルタ	2基											△	○		▽	
					[86]	乾燥設備 フードボックス(ADUバグフィルタ)	2基											●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUバックアップフィルタ	2基	改造	[87]	乾燥設備 ADUバックアップフィルタ	2基											△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼運送装置 リサイクル粉搬送装置	2基	改造 変更なし	[88]	焙焼運送装置 リサイクル粉搬送装置	2基											△	○		▽	

次元	設置場所	設工認		事業許可		令和2年 (2020年)度							令和3年 (2021年)度									
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	延数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス	2基	改造	{89}	培焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス	2基											△	●	○		▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ	2基	改造	{90}	培焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ	2基											△		○		▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ボリューム	2基	改造	{91}	培焼還元設備 スクリューフィーダ	2基										△		○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ロータリーキルン	2基	改造	{92}	培焼還元設備 ボリューム	2基										△		○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ロータリーキルン	2基	改造	{93}	培焼還元設備 スクリューフィーダ	2基										△	●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ロータリーキルン	2基	改造	{94}	培焼還元設備 ロータリーキルン	2基										△		○	△	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ロータリーキルン	2基	改造	{95}	培焼還元設備 フードボックス(ロータリーキルン)	4基										△	●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ロータリーキルン	2基	改造	{96}	培焼還元設備 ロータリーキルン(耐圧力低インターク)	2式										●	○			▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ロータリーキルン	2基	改造	{97}	培焼還元設備 ロータリーキルン(耐圧力低インターク)	2式										●	○			▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ガスヒーター	2基	改造	{98}	培焼還元設備 ロータリーキルンガスヒータ温度高インターク	2式										●	○			▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローランク*1*2	2基	改造	{100}	培焼還元設備 U02プローランク	2基										●	○			▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローランク*1*2	2基	改造	{101}	培焼還元設備 U02プローランク	2基										●	○			▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローランク*1*2	2基	改造	{102}	培焼還元設備 U02プローランク	2基										●	○			▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローランク*1*2	2基	改造	{103}	培焼還元設備 U02プローランク	2式										●	○			▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローランク*1*2	2基	改造	{104}	培焼還元設備 U02プローランク	1式										●	○			▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローランク*1*2	2基	改造	{105}	培焼還元設備 U02プローランク	1式										●	○			▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ダストチャンバ	2基	変更なし	{95}	培焼還元設備 ダストチャンバ	2基										△	○			▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 ガスヒーター	2基	改造	{97}	培焼還元設備 ガスヒーター	2基										△	○			▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローランク*1*2	2基	改造	{106}	培焼還元設備 U02プローランク	2基										△	●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローランク*1*2	2基	改造	{107}	培焼還元設備 U02フィルタ	2基										△		○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02プローランク*1*2	2基	改造	{109}	培焼還元設備 フードボックス(U02フィルタ)	2基										△	●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02バックアップフィルタ*2	2基	改造	{108}	培焼還元設備 U02バックアップフィルタ	2基										△	○			▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02受けホッパ*1*2	2基	改造	{110}	培焼還元設備 U02受けホッパ	2基										△		○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 U02受けホッパ*1*2	2基	改造	{111}	培焼還元設備 U02受けホッパ	2基										△	●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉砕・充填設備 粉砕機*1*2	2基	改造	{112}	粉砕・充填設備 粉砕機	2基										△	○			▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉砕・充填設備 粉砕機*1*2	2基	改造	{113}	粉砕・充填設備 粉砕機バグフィルタ	2基										△	●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉砕・充填設備 粉砕機*1*2	2基	改造	{114}	粉砕・充填設備 フードボックス(粉砕機)	2基										△	●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉砕・充填設備 充填装置*1*2	2基	改造	{115}	粉砕・充填設備 充填装置	2基										△		○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉砕・充填設備 充填装置*1*2	2基	改造	{116}	粉砕・充填設備 フードボックス(充填装置)	2基										△	●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 大型混合装置	1基	改造	{117}	混合設備 大型混合装置	1基										△	○			▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンプラ	2基	改造	{118}	混合設備 サンプラ	2基										△	○			▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンプラ	2基	改造	{121}	混合設備 フードボックス(サンプラ)	2基										△	●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 バックアップフィルタ(サンプラ)	1基	改造	{119}	混合設備 バックアップフィルタ(サンプラ)	1基										△		○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 抜き出しボックス	2基	変更なし	{120}	混合設備 抜き出しボックス	2基										△	●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	1基	改造	{122}	混合設備 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	1基										△		○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンプリング台	1基	改造	{123}	混合設備 サンプリング台	1基										△	●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	差縮度混合設備 粉砕機	1基	改造	{124}	差縮度混合設備 粉砕機	1基										△		○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	差縮度混合設備 粉砕機	1基	改造	{125}	差縮度混合設備 フードボックス(粉砕機)	1基										△	●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	差縮度混合設備 粉末輸送装置②	1基	改造	{127}	差縮度混合設備 粉末輸送装置②	1基										△		○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	差縮度混合設備 粉末輸送装置②	1基	改造	{129}	差縮度混合設備 フードボックス(粉末輸送装置②)	1基										△	●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	差縮度混合設備 粉末充填ボックス	1基	改造	{128}	差縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	1基										△		○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	差縮度混合設備 粉末拔出ボックス	1基	改造	{130}	差縮度混合設備 粉末充填ボックス	1基										△	●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	差縮度混合設備 粉末拔出ボックス	1基	改造	{131}	差縮度混合設備 粉末拔出ボックス	1基										△	●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	差縮度混合設備 液槽度混合工程用クレーン	1基	改造	{132}	差縮度混合設備 液槽度混合工程用クレーン	1基										△		○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	差縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部①	1基	改造	{133}	差縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部①	1基										△		○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	差縮度混合設備 フードボックス(混合装置)	1基	改造	{134}	差縮度混合設備 フードボックス(混合装置)	1基										△	●	○		▽	

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年)度						令和3年 (2021年)度							
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名稱	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バグフィルタ(粉末輸送装置①)	1基	改造	(135)	濃縮度混合設備 バグフィルタ(粉末輸送装置①)	1基											△	○		▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基	改造	(136)	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基											△	●	○	▽
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バッカアップフィルタ(粉末輸送装置①)	1基	改造	(137)	濃縮度混合設備 バッカアップフィルタ(粉末輸送装置①)	1基										△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 混合装置	1基	改造	(138)	濃縮度混合設備 混合装置	1基										△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末包装機	1基	改造	(139)	濃縮度混合設備 粉末包装機	1基										△	○		▽	
					(140)	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末包装機)	1基										△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 充填装置	1基	改造	(141)	濃縮度混合設備 充填装置	1基										△	○		▽	
					(142)	濃縮度混合設備 フードボックス(充填装置)	1基										△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部②	1基	改造	(143)	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部②	1基										△	○		▽	
					(144)	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末輸送装置①ホッパ部②)	1基										△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粗成型用プレス	1基	改造	(145)	濃縮度混合設備 粗成型用プレス	1基										△	○		▽	
					(146)	濃縮度混合設備 フードボックス(粗成型用プレス)	1基										△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 スラグコンニア	1基	改造	(147)	濃縮度混合設備 スラグコンニア	1基										△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末集塵装置	1基	改造	(148)	濃縮度混合設備 粉末集塵装置	1基										△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バッカアップフィルタ(粉末集塵装置)	1基	改造	(149)	濃縮度混合設備 バッカアップフィルタ(粉末集塵装置)	1基										△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 造粒機	1基	改造	(150)	濃縮度混合設備 造粒機	1基										△	○		▽	
					(151)	濃縮度混合設備 フードボックス(造粒機)	1基										△	●	○	▽	
					(152)	濃縮度混合設備 筛分機	1基										△	○		▽	
					(153)	濃縮度混合設備 オーバーサイズ粉受器	1基										△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	1基	改造	(154)	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	1基										△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 小分け装置	1基	変更なし	(155)	濃縮度混合設備 小分け装置	1基										△	○		▽	
					(156)	濃縮度混合設備 フードボックス(小分け装置)	1基										△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 リフタ	1基	改造	(157)	濃縮度混合設備 リフタ	1基										△	●	○	▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	1基	改造	(158)	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	1基										△	●	○	▽	
					(159)	ウラン回収設備 (第1系列) 投込み装置	1基										△	○		▽	
					(160)	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス質量高インダロック	1式										●	○		▽	
					(161)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1基										△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1基	改造	(164)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1式										●	○		▽	
					(165)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽液位基インダロック	1式										●	○		▽	
					(166)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽液位基	1式										△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 壁(ウラン回収第1系列)	1式	新設	(162)	ウラン回収設備 (第1系列) 壁(ウラン回収第1系列)	1式										△	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶出槽	1基	改造	(163)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶出槽	1式										●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶出槽	1基	改造	(166)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶出槽	1基									△	○		▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶出槽受槽	1基	改造	(167)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶出槽受槽	1基									△	○		▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶出槽受槽	2基	変更なし	(168)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶出槽受槽	1式									●	○		▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1基	改造	(170)	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1基										△	○		▽	
					(171)	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽液位基インダロック	1式										●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 逆心分離機	1基	改造	(172)	ウラン回収設備 (第1系列) 逆心分離機	1基										△	○		▽	
					(173)	ウラン回収設備 (第1系列) 逆心分離機液位基インダロック	1式										●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	1基	改造	(174)	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	1基									△	●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けボット	1基	改造	(175)	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けボット	1基										△	○		▽	
					(176)	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けボット液位基インダロック	1式										●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(1)	1基	改造	(177)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(1)	1基										△	○		▽	
					(179)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(1)液色高インカロック	1式										●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(2)	1基	変更なし	(178)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(2)	1基										△	○		▽	

次数	設置場所	設工認		事業許可		令和2年 (2020年)度												令和3年 (2021年)度											
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	△	●	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室 搬入用庫	ウラン回収設備 (第1系列) 前形乾燥機	2基	改造	[180]	ウラン回収設備 (第1系列) 前形乾燥機	2基																△	●	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室 搬出用庫	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥トレイ用庫	2基	変更なし	[181]	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥トレイ用庫	2基															△		○	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えワードボックス①	1基	改造	[182]	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えワードボックス①	1基																△	●	○	▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えワードボックス①	1基	改造	[183]	ウラン回収設備 (第1系列) ホッパ	1基																△	○	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップワイルダ(明け替え ワードボックス①)	1基	改造	[184]	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップワイルダ(明け替え ワードボックス①)	1基															△	●	○	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽	2基	改造	[185]	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽	2基															△	●	○	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室 ろ過機(3)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(3)	1基	新設	[186]	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(3)	1基															△	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 転換加工室 ろ過機(2)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(2)	1基	改造	[187]	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(2)	1式															●	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 転換加工室 ろ過機(2)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(2)	1基	改造	[188]	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(2)	1基															△	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 転換加工室 ろ過機(3)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(3)	1基	新設	[189]	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(3)	1基															△	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(2)	1基	改造	[190]	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(2)	1基															△	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(2)	1基	改造	[191]	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(2)	1式															●	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(2)	1基	改造	[192]	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(2)	1式															●	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 解氷機	1基	改造	[193]	ウラン回収設備 (第1系列) 解氷機	1基															△	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 解氷機	1基	改造	[194]	ウラン回収設備 (第1系列) 解氷機	1基															△	●	○	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	1基	改造	[195]	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	1基															△	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	1基	改造	[196]	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	1基															△	●	○	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 解氷機	1基	改造	[197]	ウラン回収設備 (第1系列) 解氷機	1基															△	●	○	▽				
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) バッファーワイド(輸送装置)	1基	改造	[198]	ウラン回収設備 (第1系列) バッファーワイド(輸送装置)	1基															△	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) バッファーワイド(輸送装置)	1基	改造	[199]	ウラン回収設備 (第1系列) バッファーワイド(輸送装置)	1式															●	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパ	1基	改造	[200]	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパ	1基															△	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 転換加工室 廃棄物処理室	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置(吸着塔)	12基	改造	[201]	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置(吸着塔)	12基															△	●	○	▽				
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	ウラン回収設備 (第2系列) 吸着塔	12基	改造	[202]	ウラン回収設備 (第2系列) 吸着塔	12基															△	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	ウラン回収設備 (第2系列) 吸着塔	12基	改造	[203]	ウラン回収設備 (第2系列) 吸着塔(ウラン回収第2系列-1)	1式															△	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	ウラン回収設備 (第2系列) 吸着塔	12基	改造	[204]	ウラン回収設備 (第2系列) 吸着塔(ウラン回収第2系列-2)	1式															●	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室 チエックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	1基	改造	[205]	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	4基															△	●	○	▽				
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	ウラン回収設備 (第2系列) 吸着塔	1基	新設	[206]	ウラン回収設備 (第2系列) 吸着塔	1基															△	●	○	▽				
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室 チエックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	1基	改造	[207]	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	1基															△	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室 チエックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	1基	改造	[208]	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	1式															●	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室 チエックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 吸着塔(ウラン回収第2系列-2)	1式	新設	[209]	ウラン回収設備 (第2系列) 吸着塔(ウラン回収第2系列-2)	1式														△	○	▽						
6次	工場棟 転換工場 チエックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス	2基	改造	[210]	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス	1式															●	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 チエックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス	2基	改造	[211]	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス	2基															●	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 チエックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 投出槽	2基	改造	[212]	ウラン回収設備 (第2系列) 投出槽	2基															△	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 チエックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 投出槽	2基	変更なし	[213]	ウラン回収設備 (第2系列) 投出ボックス	2基															△	●	○	▽				
6次	工場棟 転換工場 チエックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽	2基	改造	[214]	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽	2基															△	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 チエックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽	2基	改造	[215]	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽	2基															●	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 チエックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器(中間槽)	2基	変更なし	[216]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器(中間槽)	2式															△	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 チエックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器(中間槽)	2基	新設	[217]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器	3基															△	○	▽					
6次	工場棟 転換工場 チエックタンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器	3基	改造	[218]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器	3式															●	○	▽					

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年度)						令和3年 (2021年度)									
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基準	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	
6次	工場棟 転換工場 チェックタク室	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3基	改造	[219]	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3基												△	○		▽	
					[230]	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3式													●	○		▽
6次	工場棟 転換工場 チェックタク室	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2基	改造	[231]	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2基											△	○		●	▽	
					[232]	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2式													●	○		▽
6次	工場棟 転換工場 チェックタク室	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽	2基	改造	[233]	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽	2基											△	○		▽		
					[234]	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽液受槽インター-ロック	1式												●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 チェックタク室	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	1基	改造	[235]	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	1基											△	○		▽		
					[236]	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機液受槽	1式												●	○		▽	
6次	工場棟 転換工場 チェックタク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1基	改造	[237]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1基											△	○		▽		
					[238]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1式											●	○		▽		
					[239]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽液受槽インター-ロック	1式											●	○		▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタク室	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げ用過濾器	1基	変更なし	[238]	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げ用過濾器	1基										△	○		▽			
6次	工場棟 転換工場 チェックタク室	ウラン回収設備 (第2系列) 清浄液受槽	1基	改造	[231]	ウラン回収設備 (第2系列) 清浄液受槽	1基										△	○		▽			
					[232]	ウラン回収設備 (第2系列) 清浄液受槽	1式											●	○		▽		
6次	工場棟 転換工場 チェックタク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥油	1基	改造	[233]	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥油	1基										△	○		▽			
6次	工場棟 転換工場 チェックタク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ	1基	変更なし	[234]	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ	1基										△	○		▽			
6次	工場棟 転換工場 チェックタク室	ウラン回収設備 (第2系列) AHU吸い口パッパ	1基	改造	[235]	ウラン回収設備 (第2系列) AHU吸い口パッパ	1基										△	○		▽			
6次	工場棟 転換工場 チェックタク室	ウラン回収設備 (第2系列) AHU抜き出ボックス	1基	変更なし	[236]	ウラン回収設備 (第2系列) AHU抜き出ボックス	1基										△	●		▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機	1基	改造	[237]	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機	1基										△	○		▽			
					[238]	ウラン回収設備 (第2系列) フードボックス(粉詰換)	1基										△	●		▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップバーナー	1基	改造	[239]	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップバーナー	1基										△	●		▽			
					[241]	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップバーナー炉温度高インター-ロック	1式										●	○		▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 仮焼成上台車	1基	改造	[240]	ウラン回収設備 (第2系列) 仮焼成上台車	1基										△	○		▽			
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	1基	改造	[242]	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	1基										△	●		▽			
6次	工場棟 転換工場 チェックタク室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2)	1基	改造	[243]	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2)	1基										△	●		▽			
6次	工場棟 転換工場 チェックタク室	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	1基	改造	[244]	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	1基										△	●		▽			
6次	付属建物 検査室・分析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	1基	改造	[245]	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	1基										△	○		▽			
					[246]	ウラン回収設備 (第3系列) フレードボックス(初期投入用)	1基										△	●		○	▽		
					[247]	ウラン回収設備 (第3系列) フレードボックス(回転混合機)	1基										△	●		○	▽		
6次	付属建物 検査室・分析室 作業室(3)	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	1基	改造	[248]	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	1基										△	●		○	▽		
6次	屋外	工場棟 転換工場*3-4	1式	改造	[253]	工場棟 転換工場	1式											△			○	▽	
6次	屋外	付属建物 シリンドラグ洗浄機	1式	改造	[273]	付属建物シリンドラグ洗浄機	1式										△			○	▽		

*1：当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。当該設備・機器の機能、性能に係る事項についても5次申請範囲とする。

*2: 该当設備・機器の位置・構造・強度に係る事項については、5次申請で申請している、当該設備・機器の複数ユニットの臨界安全に係る事項について6次申請範囲とする。

*3:当該建物の鉄扉の一箇について6次申請範囲とする。

4-4 当該建物の位置
4-5 構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。当該建物の機能、性能に係る事項の一部には

について6次申請範囲とする。

設工規 東音符可

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年) 度					令和3年 (2021年) 度									
		設工認名称	員数	要更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
7次	工場棧 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器 ^{※5}	4基	改造	[1]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基											△		○		▽
					[3]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンダ過剰熱防止インターロック	4式												●	○		▽
					[4]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インターロック	4式											●	○		▽	
					[5]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏れない底大防正(電導度)イン ターロック	8式											●	○		▽	
					[6]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 地盤インターロック(蒸発器、 コールドトラップ、コールドト ラップ(小))	2式											●	○		▽	
					[7]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンダ取外しインターロック	4式											●	○		▽	

次数	設置場所	設工認		事業許可		合計2年 (2020年度)												合計3年 (2021年度)											
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月							
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ ^{※5}	2基	改造	[14]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2基																△		○		▽		
					[15]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ温度高インター	2式																●	○		▽			
					[16]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力高インター	2式															●	○		▽				
					[17]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)	2基																△	○		▽			
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) ^{※5}	2基	改造	[18]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 温度高イ ンターロック	2式															●	○		▽				
					[19]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 圧力高イ ンターロック	2式														●	○		▽					
					[20]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小) 捕集中の 温度高インターロック	2式														●	○		▽					
					[21]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 加水分解装置 (ニジミダラ)	2基														△	○		▽					
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽 ^{※5}	2基	改造	[22]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽	2基														△	○		▽					
					[25]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環ポンプ停止 インターロック	2式														●	○		▽					
					[26]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高 インターロック	2式													●	○		▽						
					[27]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低 インターロック	2式													●	○		▽						
7次	工場棟 転換工場 熱交換器等	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(循環貯槽) ^{※5}	2基	改造	[28]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基													△	○		▽						
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(循環貯槽) ^{※5}	1基	新設	[23]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(循環貯槽)	1基													△	○		▽						
					[24]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(循環貯槽)監視設備	1式													●	○		▽						
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 貯槽 ^{※5}	6基	改造	[29]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 貯槽	6基													△	○		▽						
					[34]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 貯槽液位高インターロック	2式													●	○		▽						
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(UF ₆ 貯槽) ^{※5}	2基	改造	[30]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基													△	○		▽						
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(UF ₆ 貯槽) ^{※5}	2式	新設	[31]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(UF ₆ 貯槽)	2式												△	○		▽							
					[32]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(UF ₆ 貯槽)監視設備	2式												●	○		▽							
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽 ^{※5}	2基	改造	[35]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽	2基												△	○		▽							
					[36]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 柱受槽液位高インターロック	2式												●	○		▽							
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽 ^{※5}	4基	改造	[37]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽	4基												△	○		▽							
					[39]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽液位高インターロック	2式												●	○		▽							
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(調液貯槽) ^{※5}	2基	改造	[38]	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基												△	○		▽							
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 沈殿槽 ^{※5}	4基	改造	[40]	沈殿設備 沈殿槽	4基												△	○		▽							
					[43]	沈殿設備 沈殿槽液位高インターロック	2式												●	○		▽							
					[44]	沈殿設備 沈殿槽流量比インターロック	2式												●	○		▽							
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 堰(沈殿槽) ^{※5}	2式	新設	[41]	沈殿設備 堰(沈殿槽)	2式												△	○		▽							
					[42]	沈殿設備 堰(沈殿槽)監視設備	2式												●	○		▽							
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 熟成槽 ^{※5}	10基	改造	[45]	沈殿設備 熟成槽	10基												△	○		▽							
					[46]	沈殿設備 熟成槽液位高インターロック	2式												●	○		▽							
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 造心分離機(洗浄用) ^{※5}	2基	改造	[47]	洗浄設備 造心分離機(洗浄用)	2基												△	○		▽							
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 堰(洗浄槽) ^{※5}	1式	新設	[48]	洗浄設備 堰(洗浄槽)	1式												△	○		▽							
					[49]	洗浄設備 堰(洗浄槽)監視設備	1式												●	○		▽							
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 洗浄槽 ^{※5}	8基	改造	[50]	洗浄設備 洗浄槽	8基												△	○		▽							
					[51]	洗浄設備 洗浄槽液位高インターロック	2式												●	○		▽							
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄ろ液分離槽 ^{※5}	2基	改造	[52]	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽	2基												△	○		▽							
					[53]	洗浄ろ液分離槽液位高インターロック	2式												●	○		▽							
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 造心分離機(固液分離用) ^{※5}	2基	改造	[54]	固液分離設備 造心分離機(固液分離用)	2基											△	○		▽								
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ液分離槽 ^{※5}	4基	改造	[55]	固液分離設備 ろ液分離槽	4基												△	○		▽							
					[56]	固液分離設備 ろ液分離槽液位高インターロック	2式												●	○		▽							
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 仕上げろ過槽 ^{※5}	2基	改造	[57]	固液分離設備 仕上げろ過槽	2基												△	○		▽							
					[59]	固液分離設備 仕上げろ過槽異常インターロック	2式												●	○		▽							
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ過器(転換工程) ^{※5}	1基	改造	[58]	固液分離設備 ろ過器	4基												△	○		▽							

次数	設置場所	設工器		事業許可		令和2年度 (2020年)度							令和3年度 (2021年)度									
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 濃縮液受槽 ^{※6}	2基	改造	[60]	固液分離設備 濃縮液受槽	2基											△	○		▽	
					[61]	固液分離設備 濃縮液受槽液位高インターロック	2台												●	○		▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 清澄液受槽 ^{※6}	6基	改造	[62]	固液分離設備 清澄液受槽	6基											△	○		▽	
					[63]	固液分離設備 清澄液受槽液位高インターロック	2式											●	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 再生液貯槽 ^{※6}	6基	改造	[64]	固液分離設備 再生液貯槽pH異常インターロック	2式											●	○		▽	
					[65]	固液分離設備 再生液貯槽	6基											△	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 洗浄液受槽 ^{※6}	2基	改造	[66]	固液分離設備 再生液貯槽液位高インターロック	2式											●	○		▽	
					[67]	固液分離設備 洗浄液受槽	2基											△	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 洗浄液受槽 ^{※6}	2基	改造	[68]	固液分離設備 洗浄液受槽液位高インターロック	2式											●	○		▽	
					[69]	固液分離設備 金桶容器(溶液・スラリ)用台車 ^{※6}	1式											△	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 金桶容器(溶液・スラリ)用台車 ^{※6}	1基	改造 変更なし	[70]	固液分離設備 金桶容器(溶液・スラリ)用台車	1基											△	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 予備成型乾燥機 ^{※6}	2基	改造	[71]	乾燥設備 予備成型乾燥機	2基											△	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 乾燥機 ^{※6}	2基	改造	[72]	乾燥設備 乾燥机	2基											△	○		▽	
					[73]	乾燥設備 乾燥機ベルト駆動停止インターロック	2式											●	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 粉末回収ボックス ^{※6}	6基	改造	[75]	乾燥設備 乾燥機ADU厚み測定インターロック	2式											●	○		▽	
					[76]	乾燥設備 乾燥機温度高インターロック	2式											●	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 粉末回収ボックス ^{※6}	6基	改造	[77]	乾燥設備 乾燥機運転抑制機構	2式											●	○		▽	
					[78]	乾燥設備 ADUスクラバ	2基											△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUスクラバ ^{※6}	3基	改造	[81]	乾燥設備 ADUスクラバ液温センサー	2式											●	○		▽	
					[82]	乾燥設備 ADUスクラバボンプ停止警報設備	2式											●	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 瓶(ADUスクラバ) ^{※6}	2式	改造	[79]	乾燥設備 瓶(ADUスクラバ)	2式											△	○		▽	
					[80]	乾燥設備 暖氷水後冷却装置	2式											●	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUプローチャンク ^{※6}	2基	改造	[83]	乾燥設備 ADUプローチャンク	2基											△	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADU受けホッパ ^{※6}	2基	改造	[84]	乾燥設備 ADU受けホッパ	2基											△	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUバグフィルタ ^{※6}	2基	改造	[85]	乾燥設備 ADUバグフィルタ	2基											△	○		▽	
					[86]	乾燥設備 フードポンプ ^{※6} (ADUバグフィルタ)	2基											▲	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUバックアップ ^{※6}	2基	改造	[87]	乾燥設備 ADUバックアップ	2基											△	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置 ^{※6}	2基	改造 変更なし	[88]	焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置	2基											△	○		▽	
					[89]	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス	2基											△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ ^{※6}	2基	改造	[90]	焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ	2基											△	●	○	▽	
					[91]	焙焼還元設備 スクリュープライダ	2基											△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ボリューマ ^{※6}	2基	改造	[92]	焙焼還元設備 ボリューマ	2基											△	●	○	▽	
					[93]	焙焼還元設備 スクリューフィーダ	2基											△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ロータリーキルン ^{※6}	2基	改造	[94]	焙焼還元設備 ロータリーキルン	2基											△	○		▽	
					[95]	焙焼還元設備 ブードボックス(ロータリーキルン)	4基											△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ロータリーキルン ^{※6}	2基	改造	[99]	焙焼還元設備 爆発圧力遮止機構	2基												○			▽
					[100]	焙焼還元設備 ロータリーキルン温度低インター	2式												●	○		▽
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ロータリーキルンが内圧力低インター	2基		[101]	焙焼還元設備 ロータリーキルンが内圧力低インター	2式											●	○		▽	
					[102]	焙焼還元設備 燃焼チャンバー失火インターロック	2式											●	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ロータリーキルン過熱熱防止インターロック	2式		[103]	焙焼還元設備 水素漏えい検知インターロック	2式											●	○		▽	
					[104]	焙焼還元設備 地震インターロック	1式											●	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ダストチャンバ ^{※6}	2基	変更なし	[95]	焙焼還元設備 ダストチャンバ	2基											△	○		▽	
					[106]	焙焼還元設備 U ₂ プローチャンク	2基											△	●	○	▽	

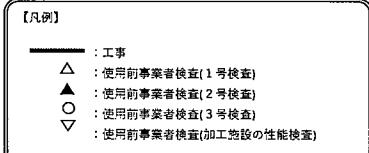
次第	設置場所	設工認		事実許可		令和2年 (2020年)度												令和3年 (2021年)度																	
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月													
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 UO ₂ フィルタ ^{※5}	2基	改造	(107)	培焼還元設備 UO ₂ フィルタ	2基												△		○		▽												
					(109)	培焼還元設備 フードボックス (UO ₂ フィルタ)	2基												△	●	○		▽												
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 UO ₂ バグクアグブ フィルタ ^{※5}	2基	改造	(108)	培焼還元設備 UO ₂ バグクアグブ フィルタ	2基												△		○		▽												
					(110)	培焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ バグクアグブ	2基												△		○		▽												
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	培焼還元設備 UO ₂ 受けホッパ ^{※5}	2基	改造	(111)	培焼還元設備 フードボックス (UO ₂ 受けホッパ)	2基											△	●	○		▽													
					(112)	粉碎・充填設備 粉碎機	2基												△		○		▽												
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 粉碎機 ^{※5}	2基	改造	(113)	粉碎・充填設備 粉碎機バグクアグブ	2基											△		○		▽													
					(114)	粉碎・充填設備 フードボックス (粉碎機)	2基											△	●	○		▽													
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 充填装置 ^{※5}	2基	改造	(115)	粉碎・充填設備 充填装置	2基											△		○		▽													
					(116)	粉碎・充填設備 フードボックス (充填装置)	2基											△	●	○		▽													
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 大型混合装置 ^{※6}	1基	改造	(117)	混合設備 大型混合装置	1基											△		○		▽													
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンプラ ^{※6}	2基	改造	(118)	混合設備 サンプラ	2基											△		○		▽													
					(121)	混合設備 フードボックス (サンプラ)	2基											△	●	○		▽													
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 バックアップフィルタ(サンプラ) ^{※6}	1基	改造	(119)	混合設備 バックアップフィルタ(サンプラ)	1基											△		○		▽													
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 回転混合機 (金属容器(粉末)混合)	1基	改造	(122)	混合設備 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	1基											△		○		▽													
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンブリッジ台 ^{※6}	1基	改造	(123)	混合設備 サンブリッジ台	1基											△	●	○		▽													
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉碎機 ^{※8}	1基	改造	(124)	濃縮度混合設備 粉碎機	1基											△		○		▽													
					(125)	濃縮度混合設備 フードボックス(粉碎機)	1基										△	●	○		▽														
					(126)	濃縮度混合設備 バグクアグブ	1基										△		○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置② ^{※6}	1基	改造	(127)	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	1基										△		○		▽														
					(129)	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末輸送装置②)	1基										△	●	○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	1基	改造	(128)	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	1基										△		○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス ^{※6}	1基	改造	(130)	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス	1基										△	●	○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末抜山しボックス ^{※6}	1基	改造	(131)	濃縮度混合設備 粉末抜山しボックス	1基										△	●	○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 搬送加工用 クリーン ^{※6}	1基	改造	(132)	濃縮度混合設備 搬送加工用	1基										△		○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置① ホッパ部 ^{※6}	1基	改造	(133)	濃縮度混合設備 粉末輸送装置① ホッパ部	1基										△		○		▽														
					(134)	濃縮度混合設備 フードボックス (搬送装置)	1基										△	●	○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バグクアグブ (粉末輸送装置①) ^{※6}	1基	改造	(135)	濃縮度混合設備 バグクアグブ (粉末輸送装置①)	1基										△		○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス ^{※6}	1基	改造	(136)	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基										△	●	○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バグクアグブフィルタ (粉末輸送装置①) ^{※6}	1基	改造	(137)	濃縮度混合設備 バグクアグブフィルタ (粉末輸送装置①)	1基										△		○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 混合装置 ^{※6}	1基	改造	(138)	濃縮度混合設備 混合装置	1基										△		○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末梱包機 ^{※6}	1基	改造	(139)	濃縮度混合設備 粉末梱包機	1基										△		○		▽														
					(140)	濃縮度混合設備 フードボックス (粉末梱包)	1基										△	●	○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 充填装置 ^{※6}	1基	改造	(141)	濃縮度混合設備 充填装置	1基										△		○		▽														
					(142)	濃縮度混合設備 フードボックス (充填装置)	1基										△	●	○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置① ホッパ部 ^{※6}	1基	改造	(143)	濃縮度混合設備 粉末輸送装置① ホッパ部	1基										△		○		▽														
					(144)	濃縮度混合設備 フードボックス (粉末輸送装置① ホッパ部②)	1基										△	●	○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 成型用プレス ^{※6}	1基	改造	(145)	濃縮度混合設備 成型用プレス	1基										△		○		▽														
					(146)	濃縮度混合設備 フードボックス (成型用プレス)	1基										△	●	○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 スラグコンベア ^{※6}	1基	改造	(147)	濃縮度混合設備 スラグコンベア	1基										△		○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末集塵装置 ^{※6}	1基	改造	(148)	濃縮度混合設備 粉末集塵装置	1基										△	●	○		▽														
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末集塵装置) ^{※6}	1基	改造	(149)	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	1基										△		○		▽														

次数	設置場所	設工認			事業許可		令和2年度 (2020年)度						令和3年度 (2021年)度									
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 造粒機 ^{※5}	1基	改造	(150)	濃縮度混合設備 造粒機	1基											△	○		▽	
					(151)	濃縮度混合設備 フードボックス (造粒機)	1基											△	●	○		▽
					(152)	濃縮度混合設備 粉分離機	1基										△	○			▽	
					(153)	濃縮度混合設備 オーバーサイズ粉分離機	1基										△	○			▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉分離機 ^{※6}	1基	改造	(154)	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉分離機	1基										△	●	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 小分け装置 ^{※7}	1基	変更なし	(155)	濃縮度混合設備 小分け装置	1基										△	○			▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 リッパ ^{※8}	1基	改造	(157)	濃縮度混合設備 リッパ	1基									△	●	○		▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス ^{※9}	1基	改造	(158)	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	1基										△	●	○		▽	
					(159)	ウラン回収設備 (第1系列) 炉内回取器 炉内ポンプ	1基									△	○			▽		
					(160)	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス 質量監視インターロック	1式									●	○			▽		
					(161)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1基									△	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽 ^{※10}	1基	改造	(164)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽比重高シングーロック	1式									●	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 塩 ^(ウラン回収第1系列) ^{※11}	1式	新設	(162)	ウラン回収設備 (第1系列) 塩(ウラン回収第1系列)	1式									△	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機 ^{※12}	1基	改造	(163)	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1式									●	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機 ^{※13}	1基	改造	(166)	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1基									△	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解吸着 ^{※14}	1基	改造	(167)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解吸着	1基									△	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(1) ^{※15}	2基	変更なし	(168)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(1) ^{※15}	1式									●	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽 ^{※16}	1基	改造	(170)	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1基									△	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機 ^{※17}	1基	改造	(171)	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1式									●	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(1) ^{※18}	2基	変更なし	(169)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(1) ^{※18}	2基									△	○			▽		
					(172)	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1基									△	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解吸着 ^{※19}	1基	改造	(173)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解吸着	1式									●	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(1) ^{※20}	2基	変更なし	(174)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(1) ^{※20}	1基									△	●	○		▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けボット ^{※21}	1基	改造	(175)	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けボット	1基									△	○			▽		
					(176)	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けボット ^{※21}	1式									●	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ波受槽(1) ^{※22}	1基	改造	(177)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ波受槽(1) ^{※22}	1基									△	○			▽		
					(179)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ波受槽(1) ^{※22}	1式									●	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(2) ^{※23}	1基	変更なし	(178)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(2) ^{※23}	1基									△	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 箱形乾燥機 ^{※24}	2基	改造	(180)	ウラン回収設備 (第1系列) 箱形乾燥機	2基									△	●	○		▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥トレイ用台車 ^{※25}	2基	変更なし	(181)	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥トレイ用台車	2基									△	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス① ^{※26}	1基	改造	(182)	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス①	1基									△	●	○		▽		
					(183)	ウラン回収設備 (第1系列) ホッパ	1基									△	○			▽		
					(185)	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス②	1基									△	●	○		▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) パックアップブリッカ(明け替え フードボックス①) ^{※27}	1基	改造	(184)	ウラン回収設備 (第1系列) パックアップブリッカ(明け替え フードボックス①)	1基									△	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽 ^{※28}	2基	改造	(186)	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽	2基									△	○			▽		
					(187)	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽溶渣高インターロック	1式									●	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(床液用) ^{※29}	1基	改造	(188)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(床液用)	1基									△	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(3) ^{※30}	1基	新設	(189)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(3)	1基									△	○			▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 ^{※31}	1基	改造	(190)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽	1基									△	○			▽		
					(191)	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(3) 溶渣高インターロック	1式									●	○			▽		
					(192)	ウラン回収設備 (第1系列) 溶渣高インターロック	1式									●	○			▽		

次数	設置場所	設工認		事業許可			令和2年 (2020年)度												令和3年 (2021年)度											
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	△	○	▽	△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 解体油 ^{※5}	1基	改造	[193]	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	1基																	△	○	▽				
					[194]	ウラン回収設備 (第1系列) 解体油 ^{※5}	1基																	△	●	○	▽			
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置 ^{※6}	1基	改造	[195]	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	1基																△	○	▽					
					[197]	ウラン回収設備 (第1系列) フードボック(反接板)	1基																△	●	○	▽				
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) パックアップフィルタ(輸送装置)	1基	改造	[198]	ウラン回収設備 (第1系列) 反接板 ^{※6}	1基																△	○	▽					
					[199]	ウラン回収設備 (第1系列) 反接板温度高インジロック	1式																●	○	▽					
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパー ^{※6}	1基	改造	[200]	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパー	1基																△	○	▽					
					[201]	ウラン回収設備 (第1系列) 充填ボックスト	1基																△	●	○	▽				
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置(吸着塔) ^{※6}	12基	改造	[202]	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置(吸着塔)	12基																△	○	▽					
					[205]	フードボック(反接板・イオン交換装置)	4基																△	●	○	▽				
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-1) ^{※6}	1式	新設	[203]	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-1)	1式																△	○	▽					
					[204]	ウラン回収設備 (第2系列) 堰道水栓知警報設備	1式																●	○	▽					
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	ウラン回収設備 (第1系列) 酸洗装置 ^{※6}	1基	改造	[206]	ウラン回収設備 (第1系列) 酸洗装置	1基																△	●	○	▽				
					[207]	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽 ^{※6}	1基																△	○	▽					
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	ウラン回収設備 (第1系列) オーバーフロー液受槽 ^{※6}	1基	改造	[208]	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽位高インジロック	1式																●	○	▽					
					[209]	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-2)	1式																△	○	▽					
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-2) ^{※6}	1式	新設	[210]	ウラン回収設備 (第2系列) 堰道水栓知警報設備	1式																●	○	▽					
					[211]	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス	2基																△	●	○	▽				
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出槽 ^{※6}	2基	改造	[212]	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出槽	2基																△	○	▽					
					[213]	ウラン回収設備 (第2系列) 抜出手ボックス	2基																△	●	○	▽				
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス ^{※6}	2基	改造	[214]	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽	2基																△	○	▽					
					[216]	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽位高インジロック	2式																●	○	▽					
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器(中間槽) ^{※6}	2基	変更なし	[215]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器	2基																△	○	▽					
					[217]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過出液受槽	3基																△	○	▽					
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽 ^{※6}	3基	改造	[218]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過出液受槽位高インジロック	3式																●	○	▽					
					[219]	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3基																△	○	▽					
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽 ^{※6}	2基	改造	[221]	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2基																△	○	▽					
					[222]	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽位高インジロック	2式																●	○	▽					
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽 ^{※6}	2基	改造	[223]	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽	2基																△	○	▽					
					[224]	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽位高インジロック	1式																●	○	▽					
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機 ^{※6}	1基	改造	[225]	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	1基																△	○	▽					
					[226]	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機位高インジロック	1式																●	○	▽					
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽 ^{※6}	1基	改造	[227]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1基																△	○	▽					
					[229]	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1式																●	○	▽					
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げろ過器 ^{※6}	1基	変更なし	[228]	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げろ過器	1基																△	○	▽					
					[231]	ウラン回収設備 (第2系列) 清浄液受槽	1基																△	○	▽					
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	クラン回収設備 (第2系列) 乾燥機 ^{※6}	1基	改造	[232]	クラン回収設備 (第2系列) 乾燥機	1式																●	○	▽					
					[233]	クラン回収設備 (第2系列) 乾燥機	1基																△	○	▽					
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機 ^{※6}	1基	変更なし	[234]	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機フィルタ	1基																△	○	▽					

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年)度							令和3年 (2021年)度							
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ ^{※5}	1基	改造	[235]	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ	1基												△	○		▽
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU抜出手ポックス ^{※6}	1基	変更なし	[236]	ウラン回収設備 (第2系列) ADU抜出手ポックス	1基												△	●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 粉砂機加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砂機 ^{※7}	1基	改造	[237]	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砂機	1基											△	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 粉砂機加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砂機 ^{※7}	1基	改造	[238]	ウラン回収設備 (第2系列) フードボックス(粉砂機)	1基											△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 粉砂機加工室	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉 ^{※8}	1基	改造	[239]	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉	1基											△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 粉砂機加工室	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉 ^{※8}	1基	改造	[241]	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉(高インター) ロット	1式											●	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 粉砂機加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 仮焼炉用台車 ^{※9}	1基	改造	[240]	ウラン回収設備 (第2系列) 仮焼炉用台車	1基											△		○	▽	
7次	工場棟 転換工場 粉砂機加工室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1) ^{※10}	1基	改造	[242]	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	1基											△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 粉砂機加工室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2) ^{※10}	1基	改造	[243]	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2)	1基											△	●	○	▽	
7次	工場棟 転換工場 チニック タンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機 ^{※11}	1基	改造	[244]	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	1基											△	●	○	▽	
7次	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機 ^{※12}	1基	改造	[245]	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	1基											△	○		▽	
7次	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス ^{※13}	1基	改造	[246]	ウラン回収設備 (第3系列) フードボックス(粉末投入用) (回転混合機)	1基										△	●	○	▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第3系列) シリンダ洗浄装置	1式	改造	[247]	ウラン回収設備 (第3系列) シリンダ洗浄装置	1基											△	●	○	▽	
7次	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス ^{※13}	1基	改造	[248]	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	1基										△	●	○	▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第3系列) シリンダ洗浄装置	1式	改造	[249]	ウラン回収設備 (第3系列) シリンダ洗浄装置	1式										△	○		▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第3系列) 堰(シリンダ洗浄装置)	1式	新設	[250]	ウラン回収設備 (第3系列) 堰	1式										△	○		▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第3系列) 堰(シリンダ洗浄装置)	1式	改造	[251]	ウラン回収設備 (第3系列) 堰(回転混合機)	1基										●	○		▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) スクラバ	1基	改造	[252]	ウラン回収設備 (第4系列) スクラバ	1基										△	○		▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) スクラバ	1基	改造	[253]	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1式										●	○		▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1基	改造	[254]	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1基										△	○		▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1基	改造	[255]	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1式										●	○		▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1基	改造	[256]	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1基										△	○		▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1基	改造	[257]	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1式										●	○		▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1基	改造	[258]	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1基										△	●	○	▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	2基	改造	[259]	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	2基										△	○		▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	2基	改造	[260]	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1式										●	○		▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1基	改造	[261]	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1基										△	○		▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1基	改造	[262]	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1基										△	○		▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1基	改造	[263]	ウラン回収設備 (第4系列) 液位高警報装置	1基										●	○		▽		
7次	付属建物 シリンダ洗浄機 洗浄室	シリンダ貯蔵ビット (シリング貯蔵合む)	1式	撤去	-	-	-										△				▽	
7次	屋外	工場棟 転換工場 ^{※14}	1式	改造	[833]	工場棟 転換工場	1式										△		○		▽	
7次	屋外	付属建物 シリング洗浄機 ^{※15}	1式	改造	[873]	付属建物 シリング洗浄機	1式										△		○		▽	

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



添付2

(変更後)

工事の工程に関する説明書

添付資料一

○成形施設

次第	設置場所	設工認		事業許可		令和2年 (2020年)度												令和3年 (2021年)度																											
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月																							
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉ボンバ台車	2基	変更なし	[264]	圧縮成型設備 搬返し粉搬送装置(ホッパ)	2基											△		○		▽																							
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉搬送装置	1基	変更なし	[265]	圧縮成型設備 搬返し粉搬送装置	1基												△	●	○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉中間ホッパ	1基	改造	[266]	圧縮成型設備 搬返し粉輸送ホッパ(1)	1基												△		○		▽																						
					[267]	圧縮成型設備 フードボックス(搬返し粉輸送 ホッパ(1))	1基												△	●	○		▽																						
					[269]	圧縮成型設備 搬返し粉輸送ホッパ(2)	1基												△		○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉投入ホッパ	1基	改造	[270]	フードボックス(搬返し粉輸送 ホッパ(1))	1基												△	●	○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉小分けボックス	1基	改造	[268]	圧縮成型設備 搬返し粉小分けボックス	1基												△	●	○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 パックアップフィルタ(粉末輸送)	3基	改造	[271]	パックアップフィルタ(搬返し粉 輸送ホッパ(2))	1基												△		○		▽																						
					[279]	パックアップフィルタ(原料粉末 輸送ホッパ)	2基												△		○		▽																						
					[275]	圧縮成型設備 搬返し粉投入ボックス	1基												△	●	○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型混合装置	2基	改造	[275]	圧縮成型設備 大型混合装置	2基												△		○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器搬出ボックス	2基	改造	[276]	圧縮成型設備 八面体ボックス	2基												△		○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン	2基	改造	[277]	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン	2基												△		○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 原粉粉末ホッパ	2基	改造	[278]	圧縮成型設備 原粉粉末輸送ホッパ	2基												△		○		▽																						
					[280]	圧縮成型設備 フードボックス(原料粉末輸送 ホッパ、包装用プレスフィーダ)	2基												△	●	○		▽																						
					[285]	圧縮成型設備 相成型用ブランクリーダ	2基												△		○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末混合機	2基	改造	[281]	圧縮成型設備 粉末混合機	2基												△		○		▽																						
					[282]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用) (粉末混合機)	2基												△	●	○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 相成型用プレス	2基	改造	[283]	圧縮成型設備 相成型用プレス	2基												△		○		▽																						
					[284]	圧縮成型設備 フードボックス(相成型用プレ ス)	2基												△	●	○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 スラグコンベア	2基	改造	[286]	圧縮成型設備 スラグコンベア	2基												△		○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置	4基	改造	[287]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(相成形工程)	2基												△		○		▽																						
					[288]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置 (相成形工程))	2基												△	●	○		▽																						
					[310]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(本成形工程)	2基												△		○		▽																						
					[311]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置 (本成形工程))	2基												△	●	○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 パックアップフィルタ(粉末集塵 装置)	4基	改造	[289]	パックアップフィルタ(粉末集塵 装置(相成形工程))	2基												△		○		▽																						
					[312]	パックアップフィルタ(粉末集塵 装置(本成形工程))	2基												△	●	○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	[290]	圧縮成型設備 造粒機	2基												△		○		▽																						
					[291]	圧縮成型設備 アンダーサイズ粉受器	2基												△		○		▽																						
					[292]	圧縮成型設備 フードボックス(造粒機)	2基												△	●	○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス	2基	改造 ・変更なし	[293]	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス	2基												△	●	○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパ	2基	改造	[294]	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(1)	2基												△		○		▽																						
					[295]	圧縮成型設備 フードボックス(造粒粉末輸送 ホッパ(1))	2基												△	●	○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 潤滑剤混合機	2基	改造	[296]	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(2)	2基												△		○		▽																						
					[297]	圧縮成型設備 フードボックス(造粒粉末輸送 ホッパ(2))潤滑剤混合機	2基											△	●	○		▽																							
					[298]	圧縮成型設備 潤滑剤混合機	2基												△		○		▽																						
6次	工場棟 成形工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 回転混合機	4基	改造	[299]	圧縮成型設備 (金粉充填(粉末)混合)	4基												△		○		▽																						

次元	設置場所	設工認		事業許可		令和2年 (2020年)度						令和3年 (2021年)度											
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス	2基	改造	(300)	圧縮成型設備 本成型用プレス	2基										△	○	▽				
					(301)	圧縮成型設備 フードボックス(本成型用プレス)	2基										△	●	○			▽	
					(302)	圧縮成型設備 本成型用フレッシュフィーダ	2基									△	○	▽					
					(303)	圧縮成型設備 本成型用プレスホッパー	2基									△	○	▽					
					(304)	圧縮成型設備 ペレットコンベア	2基									△	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(1)	1基	改造	(305)	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基									△	○	▽					
					(306)	圧縮成型設備 フードボックス(ペレット移替機)	1基									△	●	○				▽	
					(307)	圧縮成型設備 圧粉体密着固定装置	1基									△	○	▽					
					(308)	圧縮成型設備 ポートコンベア	1基									△	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(2)	1基	改造	(305)	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基									△	○	▽					
					(306)	圧縮成型設備 フードボックス(ペレット移替機)	1基									△	●	○				▽	
					(307)	圧縮成型設備 圧粉体密着固定装置	1基									△	○	▽					
					(308)	圧縮成型設備 ポートコンベア	1基									△	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 累積台1	1基	改造	(309)	圧縮成型設備 累積台1	1基									△	○	▽					
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 試験用プレス	1基	改造	(313)	圧縮成型設備 試験用プレス	1基									△	○	▽					
					(314)	圧縮成型設備 (試験用プレス)	1基									△	●	○				▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(1)	1基	変更なし	(315)	圧縮成型設備 フードボックス(1)	1基									△	●	○				▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(2)	1基	改造	(316)	圧縮成型設備 フードボックス(2)	1基									△	●	○				▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(3)	1基	変更なし	(317)	圧縮成型設備 フードボックス(3)	1基									△	●	○				▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室、屋外	焼結設備 連続焼結炉	2基	改造	(318)	焼結設備 連続焼結炉	2基									△	○	△	▽				
					(319)	焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧力低下イン	2式										●	○	▽				
					(320)	焼結設備 連続焼結炉着火源喪失イン	2式										●	○	▽				
					(321)	焼結設備 木素漏えい検知インターロック	1式										●	○	▽				
					(322)	焼結設備 連続焼結炉着火源喪失防止イン	2式										●	○	▽				
					(323)	焼結設備 連続焼結炉着火水圧力低下イン	2式										●	○	▽				
					(324)	焼結設備 地震インターロック	1式										●	○	▽				
					(325)	焼結設備 爆発圧力達成機構	2式										●	○	▽				
					(326)	焼結設備 バッチ式小型焼結炉	1基										△	○	▽				
					(327)	焼結設備 供給ガス圧力低下インターロック	1式										●	○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室、屋外	焼結設備 バッチ式小型焼結炉	1基	改造	(328)	焼結設備 着火源喪失警報	1式									△	●	○	▽				
					(329)	焼結設備 木素漏えい検知インターロック	1式										●	○	▽				
					(330)	焼結設備 バッチ式小型焼結炉過加熱防止イ	1式										●	○	▽				
					(331)	焼結設備 バッチ式小型焼結炉冷却却水圧力低	1式										●	○	▽				
					(332)	焼結設備 地震インターロック	1式										●	○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 センターレスグラインダ	4基	改造	(333)	焼結設備 爆発圧力達成機構	1基										●	○	▽				
					(334)	研削設備 センターレスグラインダ	4基										△	○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコンベア	4基	改造	(335)	研削設備 ペレットコンベア	4基										△	○	▽				
					(336)	研削設備 バーツフィーダ	4基										△	○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機	4基	改造	(337)	研削設備 ペレット配列機	4基										△	●	○	▽			
					(338)	研削設備 フードボックス(バーツフィーダ)	4基										△	●	○	▽			
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機	4基	改造	(339)	研削設備 ペレット配列機	4基										△	○	▽				
					(340)	研削設備 ペレットトレイコンベア	1基										△	○	▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 冷却水循環槽	4基	改造	(341)	研削設備 冷却水循環槽(研削用)	4基										△	○	▽				
					(342)	研削設備 遠心分離機(研削用)	4基										△	○	▽				

次数	設置場所	設工認		事案許可			令和2年(2020年)度												令和3年(2021年)度											
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月								
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置	5基	改造	[343]	ペレット後査設備	5基															△		○		▽				
					[344]	ペレット外観検査装置(外観後査用)	7基															△		○		▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット寸寸密度検査装置	1基	変更なし	[345]	ペレット外観検査装置(寸寸・密)	1基															△		○		▽				
					[346]	ペレット外観検査装置(焼結体密 度検査用)	1基															△		○		▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス(研削工程)	2基	改造	[347]	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基															△	●	○		▽				
					[349]	粉末再生設備 液空槽(研削工具)	2基															△		○		▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータ用台車(1)	1台	変更なし	[348]	粉末再生設備 ロータ用台車(1)	1台															△		○		▽				
					[350]	粉末再生設備 循環槽A・B	2基															△		○		▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器	2基	追加	[351]	粉末再生設備 ろ過器(洗浄ボックス)	1基															△		○		▽				
					[366]	粉末再生設備 ろ過器(ワードボックス(洗浄用))	1基															△		○		▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 スラッジ回収機付き遠心分離機	1基	改造	[352]	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄ボックス)	1基															△		○		▽				
					[353]	粉末再生設備 スラッジ回収ボックス	1基															△	●	○		▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削削乾燥機	2基	改造	[354]	粉末再生設備 研削削乾燥機	2基															△		○		▽				
					[355]	粉末再生設備 研削削乾燥機乾燥条件未達取り出 防止インターロック	2式															●		○		▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(4)	1基	変更なし	[356]	粉末再生設備 フードボックス(1,2系化明替 用)	2基															△	●	○		▽				
					[357]	粉末再生設備 ペレット明替機	1基															△	●	○		▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ペレット明替機	1基	変更なし	[358]	粉末再生設備 ペレット明替機ボート制限イン ターロック	1式															●	○	▽		▽				
					[359]	粉末再生設備 酰化炉	2基															△		○		▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酰化炉(2)	2基	改造	[360]	粉末再生設備 酰化炉温度高インテロック	2式															●	○	▽		▽				
					[361]	粉末再生設備 粉鉄機	1基															△		○		▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉鉄機(1)	1基	改造	[362]	粉末再生設備 フードボックス(粉末投入用) (粉鉄機)	1基															△	●	○		▽				
					[363]	粉末再生設備 フードボックス(粉鉄機)	1基															△	●	○		▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉鉄機(2)	1基	改造	[361]	粉末再生設備 粉鉄機	1基															△		○		▽				
					[362]	粉末再生設備 フードボックス(粉末投入用) (粉鉄機)	1基															△	●	○		▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉鉄機(2)	1基	改造	[363]	粉末再生設備 フードボックス(粉鉄機)	1基															△	●	○		▽				
					[364]	粉末再生設備 フードボックス(洗浄用)	1基															△	●	○		▽				
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 液受槽(压縮成型工程)	1基	改造	[365]	粉末再生設備 液受槽(压縮成型工程)	1基															△	○	▽		▽				
					[366]	粉末再生設備 遠心分離機(フードボックス(洗 浄用))	1基															△	○	▽		▽				
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置(加工棟)	2基	改造	[392]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(相成型工程)	1基															△		○		▽				
					[393]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置 (相成型工程))	1基															△	●	○		▽				
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 連續焼結炉(加工棟)	1基	改造	[405]	焼結設備 粉末集塵装置(本成型工程)	1基															△		○		▽				
					[406]	焼結設備 フードボックス(粉末集塵装置 (本成型工程))	1基															△	●	○		▽				
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 連續焼結炉(加工棟)	1基	改造	[408]	焼結設備 連續焼結炉	1基															△		○	△	▽				
					[409]	焼結設備 連續焼結炉供給ガス圧力低イン ターロック	1式															●	○	▽		▽				
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 連續焼結炉(加工棟)	1基	改造	[410]	焼結設備 連續焼結炉供給ガス圧力低イン ターロック	1式															●	○	▽		▽				
					[411]	焼結設備 水蒸漏え(焼却インテロック)	1式															●	○	▽		▽				
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 連續焼結炉(加工棟)	1基	改造	[412]	焼結設備 連續焼結炉過加熱防歟イン ターロック	1式															●	○	▽		▽				
					[413]	焼結設備 連續焼結炉水却水圧力低イン ターロック	1式															●	○	▽		▽				
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 地盤インテロック	1式		[414]	焼結設備 地盤インテロック	1式															●	○	▽		▽				
					[415]	焼結設備 爆発圧力逃し機構	1式															△		○		▽				
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 冷却水流槽槽(研削)(加工棟)	1基	改造	[422]	研削設備 冷却水流槽槽(研削用)	1基															△		○		▽				
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 遠心分離機(研削)(加工棟)	1基	変更なし	[423]	研削設備 遠心分離機(研削用)	1基															△		○		▽				
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗净水流槽槽(加工棟)	2基	改造	[429]	粉末再生設備 洗净水流槽槽(洗净用)	2基															△		○		▽				

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年)度						令和3年 (2021年)度								
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器(加工棟)	1基	追加	[430]	粉末再生設備 ろ過器	1基											△	○		▽	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄用)(加工棟)	2基	変更なし	[431]	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄用)	2基											△	○		▽	
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末磨分機*1*2	2基	改造	[368]	圧縮成型設備 粉末磨分機	2基															
					[369]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉 末磨分機)	2基															
					[370]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末磨分機)	2基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 電動リフタ*2	4台	変更なし	[371]	圧縮成型設備 粉末磨分機用電動リフタ	2台															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 一次混合機*1*2	1基	改造	[386]	圧縮成型設備 中型混合機用電動リフタ	1台															
					[404]	圧縮成型設備 本成型プレス用電動リフタ	1基															
					[372]	圧縮成型設備 粉末混合機	1基															
					[373]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉 末混合機)	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 一次混合機*1*2	1基	改造	[374]	圧縮成型設備 容器リフト(粉末混合機)	1基															
					[375]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末混合機)	1基															
					[376]	圧縮成型設備 粉末引管用フードボックス	2基															
					[377]	圧縮成型設備 回転混合機(金属容器(粉末)混 合)	3基															
					[378]	圧縮成型設備 粉末磨合機2	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 二次混合機*1*2	1基	改造	[379]	圧縮成型設備 粉末磨合機2	1基															
					[380]	圧縮成型設備 粉幹機	1基															
					[381]	圧縮成型設備 容器リフト(粉末磨合機2)	2基															
					[382]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末磨合機2)	1基															
					[383]	圧縮成型設備 中型混合機	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 濃度調整混合機*1*2	1基	改造	[384]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(中 型混合機)	1基															
					[385]	圧縮成型設備 フードボックス(中型混合機)	1基															
					[387]	圧縮成型設備 相成型用プレス	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用プレス*1*2	1基	改造	[388]	圧縮成型設備 フードボックス(粗成型用プレ ス)	1基															
					[389]	圧縮成型設備 粗成型用プレスフィーダー	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用プレスフィーダー*1*2	1基	改造	[390]	圧縮成型設備 フードボックス(粗成型用プレ スフィーダー)	1基															
					[391]	圧縮成型設備 スラグコンベア	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 スラグコンベア*2	1基	改造	[394]	圧縮成型設備 バッファップフィルタ(粉末集塵 装置(粗成型用))	1基															
					[407]	圧縮成型設備 バッファップフィルタ(粉末集塵 装置(本成型用))	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機*1*2	1基	改造	[395]	圧縮成型設備 造粒機	1基															
					[396]	圧縮成型設備 フードボックス(造粒機)	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス*1*2	1基	改造	[397]	圧縮成型設備 本成型用プレス	1基															
					[398]	圧縮成型設備 フードボックス(本成型用プレ ス)	1基															
					[399]	圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ	1基															
					[400]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用) (本成型用プレス)	1基															
					[401]	圧縮成型設備 ペレットコンベア	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペント列機*1*2	1基	改造	[402]	圧縮成型設備 ペレット整列機	1基															
					[403]	圧縮成型設備 フードボックス(ペレット整列 機)	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 センターレスグラインダ*1*2	1基	改造	[416]	研削設備 センターレスグラインダ	1基															
					[419]	研削設備 フードボックス(センターレスグ ラインダ)	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコンベア*2	1基	改造	[417]	研削設備 ペレットコンベア	1基															
					[418]	研削設備 バーツフィーダ	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 バーツフィーダ*1*2	1基	改造	[420]	研削設備 フードボックス(バーツフィ ーダ)	1基															
					[421]	研削設備 ペレット配列機	1基															

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年) 度				令和3年 (2021年) 度										
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置*2	1基	改造	[424]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室				[425]	ペレット検査設備 金属容器(ペレット)受	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット寸法密着測定台*2	1基	改造	[426]	ペレット検査設備 ペレット寸法密度測定台	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス*1*2	2基	変更なし	[427]	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータ用台車(2) *2	1台	変更なし	[428]	粉末再生設備 ロータ用台車(2)	1台															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削所乾燥機*1*2	1基	改造	[435]	粉末再生設備 研削所乾燥機	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室				[433]	粉末再生設備 研削所乾燥機未取扱 し防止シグナーリック	1式															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(3) *1*2	1基	変更なし	[434]	粉末再生設備 粉末再生フードボックス	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酸化炉*1*2	1基	改造	[435]	粉末再生設備 酸化炉	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室				[436]	粉末再生設備 酸化炉温度高インゲーロック	1式															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉碎機*1*2	1基	改造	[437]	粉末再生設備 粉碎機	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室				[438]	粉末再生設備 フードボックス(粉末投用) (粉詰機)	1基															
6次	加工棟 成型工場 ペレット加工室				[439]	粉末再生設備 フードボックス(粉詰機)	1基															
6次	屋外	工場棟 成型工場*3	1式	改造	[837]	工場棟 成型工場	1式															
6次	屋外	加工棟 成型工場*1	1式	改造	[844]	加工棟 成型工場	1式															

*1: 当該建物又は設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。当該建物又は設備・機器の機能、性能に係る事項の一部について6次申請範囲とする。

*2: 当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。当該設備・機器の形状ユニットの臨界安全に係る事項について6次申請範囲とする。

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

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年) 度				令和3年 (2021年) 度										
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉小分け台車*5	2基	変更なし	[264]	圧縮成型設備 搬返し粉搬送装置(ホッパ)	2基											△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室				[265]	圧縮成型設備 搬返し粉搬送装置	1基											△	●	○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉中間ホッパ*4	1基	改造	[266]	圧縮成型設備 搬返し粉輸送ホッパ(1)	1基											△	○			▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室				[267]	圧縮成型設備 搬返し粉輸送ホッパ(1) 搬返し粉輸送	1基											△	●	○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉投入ホッパ*6	1基	改造	[269]	圧縮成型設備 搬返し粉輸送ホッパ(2)	1基											△	○			▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室				[270]	圧縮成型設備 搬返し粉輸送ホッパ(2) 搬返し粉輸送	1基											△	●	○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉小分けボックス*5	1基	改造	[268]	圧縮成型設備 搬返し粉小分けボックス	1基											△	●	○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 パックアップフィルタ(粉末輸送)*4	3基	改造	[271]	圧縮成型設備 パックアップフィルタ(搬返し粉 輸送ホッパ(2))	1基											△	○			▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室				[279]	圧縮成型設備 パックアップフィルタ(原粉粉末 輸送ホッパ)	2基											△	○			▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 搬返し粉投入ボックス*5	1基	改造	[273]	圧縮成型設備 搬返し粉投入ボックス	1基											△	●	○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室				[273]	圧縮成型設備 容器昇降リフト	1基											△	○			▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 明細えボックス*6	1基	変更なし	[274]	圧縮成型設備 明細えボックス	1基										△	●	○		▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型混合装置*6	2基	改造	[275]	圧縮成型設備 大型混合装置	2基											△	○			▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器抜出手クッズ*6	2基	改造	[276]	圧縮成型設備 大型粉末ボックス	2基											△	○			▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレン*6	2基	改造	[277]	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレン	2基											△	○			▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 原料粉末ホッパ*6	2基	改造	[278]	圧縮成型設備 原料粉末輸送ホッパ	2基											△	○			▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室				[280]	圧縮成型設備 ワードボックス(原料粉末輸送 ホッパ、粗成形用プレスフィーダ)	2基											△	●	○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室				[285]	圧縮成型設備 粗成形用プレスフィーダ	2基											△	○			▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末混合機*6	2基	改造	[281]	圧縮成型設備 粉末混合機	2基											△	○			▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室				[282]	圧縮成型設備 ワードボックス(粉末投入用) (粉末混合機)	2基											△	●	○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用プレス*6	2基	改造	[283]	圧縮成型設備 粗成型用プレス	2基											△	○			▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室				[284]	圧縮成型設備 ワードボックス(粗成型用プレ ス)	2基											△	●	○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 スラグコンベア*6	2基	改造	[286]	圧縮成型設備 スラグコンベア	2基											△	○			▽

次数	設置場所	設工認		事業許可	令和2年 (2020年) 度							令和3年 (2021年) 度										
		設工認名称	員数		No.	事業許可名稱	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置 ^{※6}	4基	改造	(287)	圧縮成型設備 粉末集塵装置(粉末成型工程)	2基										△	○		▽		
					(288)	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置) ^{※6} (粉末成型工程)	2基										△	●	○		▽	
					(310)	圧縮成型設備 粉末集塵装置(本成型工程)	2基										△	○		▽		
					(311)	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置 (本成型工程))	2基										△	●	○		▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 パックアップフィルタ(粉末集塵裝置) ^{※6}	4基	改造	(289)	圧縮成型設備 パックアップフィルタ(粉末集塵裝置(相成型工程))	2基										△	○		▽		
					(312)	圧縮成型設備 パックアップフィルタ(粉末集塵裝置(本成型工程))	2基										△	○		▽		
					(290)	圧縮成型設備 造粒機 ^{※6}	2基										△	○		▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機 ^{※6}	2基	改造	(291)	圧縮成型設備 アンソライザ粉受器	2基										△	○		▽		
					(292)	圧縮成型設備 フードボックス(造粒機)	2基										△	●	○		▽	
					(293)	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス	2基										△	●	○		▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパ ^{※6}	2基	改造 変更なし	(294)	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(1)	2基										△	○		▽		
					(295)	圧縮成型設備 フードボックス(造粒粉末輸送 ホッパ(1))	2基										△	●	○		▽	
					(296)	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(2)	2基										△	○		▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 ^{※6}	2基	改造	(297)	圧縮成型設備 フードボックス(造粒粉末輸送 ホッパ(2))、潤滑剤混合機	2基									△	●	○		▽		
					(298)	圧縮成型設備 潤滑剤混合機	2基										△	○		▽		
					(299)	圧縮成型設備 回転混合機 (金庫容器(粉末)混合)	4基										△	○		▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成形用プレス ^{※6}	2基	改造	(300)	圧縮成型設備 本成形用プレス	2基									△	○		▽			
					(301)	圧縮成型設備 フードボックス(本成形用プレ ス)	2基									△	●	○		▽		
					(302)	圧縮成型設備 本成形用プレスフィーダ	2基									△	○		▽			
					(303)	圧縮成型設備 本成形用プレスホッパ	2基									△	○		▽			
					(304)	圧縮成型設備 ペレットコンベア	2基									△	○		▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移行機 ^{※6}	1基	改造	(305)	圧縮成型設備 ペレット移行機	1基									△	○	●	▽			
					(306)	圧縮成型設備 フードボックス(ペレット移行 機)	1基									△	●	○		▽		
					(307)	圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置	1基									△	○		▽			
					(308)	圧縮成型設備 ポートコンベア	1基									△	○		▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移行機 ^{※6}	1基	改造	(309)	圧縮成型設備 ペレット移行機	1基									△	○		▽			
					(310)	圧縮成型設備 試験用プレス	1基									△	●	○		▽		
					(311)	圧縮成型設備 フードボックス(試験用プレス)	1基									△	●	○		▽		
					(312)	圧縮成型設備 フードボックス(試験用プレス)	1基									△	●	○		▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス ^{※6}	1基	改造	(313)	圧縮成型設備 フードボックス	1基									△	●	○		▽		
					(314)	圧縮成型設備 フードボックス(試験用プレス)	1基									△	●	○		▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス ^{※6}	1基	変更なし	(315)	圧縮成型設備 フードボックス(1)	1基									△	●	○		▽		
					(316)	圧縮成型設備 フードボックス(2)	1基									△	●	○		▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス ^{※6}	1基	変更なし	(317)	圧縮成型設備 フードボックス(3)	1基									△	●	○		▽		
					(318)	焼結設備 連続焼結炉	2基									△	○		▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 連続焼結炉 ^{※6}	2基	改造	(319)	焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧力低下イン ターロック	2式									●	○		▽			
					(320)	焼結設備 連続焼結炉荷重表示装置 ロック	2式									●	○		▽			
					(321)	焼結設備 水素漏えい検出センターロック	1式									●	○		▽			
					(322)	焼結設備 連続焼結炉冷却装置防歎止 センターロック	2式									●	○		▽			
					(323)	焼結設備 地盤震度センターロック	1式									●	○		▽			
					(324)	焼結設備 爆発圧力送り機構	2式									●	○		▽			
					(325)	焼結設備 爆発圧力送り機構	2式									○		▽				

次数	設置場所	設工認		事審許可			令和2年 (2020年)度							令和3年 (2021年)度								
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名稱	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 バッチ式小型焼結炉 ^{※6}	1基	改造	[326]	焼結設備 バッチ式小型焼結炉	1基										△		○		▽	
					[327]	焼結設備 供給ガス圧力低下インターロック	1式												●	○		▽
					[328]	焼結設備 着火点失火警報	1式							△			●	○		▽		
					[329]	焼結設備 水蒸潤えい焼結インターロック	1式											●	○		▽	
					[330]	焼結設備 バッチ式小型焼結炉過加熱防止イ ンターロック	1式										●	○		▽		
					[331]	焼結設備 バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低 下インターロック	1式										●	○		▽		
					[332]	焼結設備 地盤インターロック	1式										●	○		▽		
					[333]	焼結設備 爆発圧力遮断機	1基											○		▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 センターレス グラインダ ^{※6}	4基	改造	[334]	研削設備 センターレスグラインダ	4基								△		○		▽			
					[337]	研削設備 フードボックス(センターレスグ ラインダ)	4基							△		●	○		▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコンペア ^{※6}	4基	改造	[335]	研削設備 ペレットコンペア	4基							△		○		▽				
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 バーツフィーダ ^{※6}	4基	改造	[336]	研削設備 バーツフィーダ	4基								△		○		▽			
					[338]	研削設備 フードボックス(バーツフィー ダ)	4基								△	●	○		▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機 ^{※6}	4基	改造	[339]	研削設備 ペレット配列機	4基								△		○		▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットレイコンペア ^{※6}	1基	改造	[340]	研削設備 ペレットトレイコンペア	1基								△		○		▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 冷却水循環槽 ^{※6}	4基	改造	[341]	研削設備 冷却水循環槽(研削用)	4基								△		○		▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 遠心分離機(研削) ^{※6}	4基	改造	[342]	研削設備 遠心分離機(研削用)	4基								△		○		▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 ^{※6}	5基	改造	[343]	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置(外観検査 用)	5基								△		○		▽			
					[344]	ペレット検査設備 全量容器(ペレット)受	7基								△		○		▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット接査設備 ペレット寸法密度検査装置 ^{※6}	1基	変更なし	[345]	ペレット接査設備 ペレット外観寸法・密度検査用	1基								△		○		▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット接査設備 後詰体密度検査装置 ^{※6}	1基	変更なし	[346]	ペレット接査設備 後詰体密度検査装置(詰詰体密 度検査用)	1基								△		○		▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス ^{※6}	2基	改造	[347]	粉末再生設備 粉末再生設備(研削工程) ^{※6}	2基								△	●	○		▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 液受槽 ^{※6}	2基	追加	[349]	粉末再生設備 液受槽(洗浄ボックス)	2基									△		○		▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータリ車台 ^{※6}	1台	変更なし	[348]	粉末再生設備 ロータリ車台(1)	1台								△		○		▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 循環槽 ^{※6}	1基	追加	[350]	粉末再生設備 循環槽(洗浄ボックス)	2基										○		▽			
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器 ^{※6}	2基	追加	[351]	粉末再生設備 ろ過器(洗浄ボックス)	1基									△		○		▽		
					[366]	粉末再生設備 ろ過器(フードボックス(洗浄用))	1基									△	●	○		▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 スラッシュ回収機付き遠心分離機 ^{※6}	1基	改造	[352]	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄ボックス)	1基									△		○		▽		
					[353]	粉末再生設備 スラッシュ回収ボックス	1基									△	●	○		▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削削液挽き ^{※6}	2基	改造	[354]	粉末再生設備 研削削液挽き	2基									△		○		▽		
					[355]	粉末再生設備 研削削液挽き乾燥条件達取り出 し防止インターロック	3式										●	○		▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(4) ^{※6}	1基	変更なし	[356]	粉末再生設備 フードボックス(1,2系酸化鋅用)	2基									△	●	○		▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(5) ^{※6}	1基	変更なし	[357]	粉末再生設備 ペレット明替機	1基									△	●	○		▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ペレット明替機 ^{※6}	1基	変更なし	[358]	粉末再生設備 ペレット明替機1ポート制限イン ターロック	1式										●	○		▽		
					[359]	粉末再生設備 酰化炉	2基										△		○		▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酰化炉(1) ^{※6}	2基	改造	[360]	粉末再生設備 酰化炉(2) ^{※6}	2式											●	○		▽	
					[361]	粉末再生設備 酰化炉	2基											○		▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉碎機(1) ^{※6}	1基	改造	[362]	粉末再生設備 粉碎機(1)(粉未投入用)	1基										△	●	○		▽	
					[363]	粉末再生設備 粉碎機(2)(粉未投入用)	1基										△	●	○		▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉碎機(2) ^{※6}	1基	改造	[361]	粉末再生設備 粉碎機	1基										△	○		▽		
					[362]	粉末再生設備 粉碎機(2)(粉未投入用)	1基										△	●	○		▽	
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉碎機(2) ^{※6}	1基	改造	[363]	粉末再生設備 粉碎機(2)(粉未投入用)	1基										△	●	○		▽	
					[364]	粉末再生設備 粉碎機(2)(粉未投入用)	1基										△	●	○		▽	

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年)度						令和3年 (2021年)度								
		設工認名称	具数	変更区分	No.	事業許可名	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 液受槽 (圧縮成型工程) ^{※6}	1基	追加	[365]	粉末再生設備 液受槽 (フードボックス (液体用))	1基												△	○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機(洗浄) ^{※6}	1基	改造	[367]	粉末再生設備 遠心分離機 (フードボックス (液体用))	1基											△	○		▽	
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置(加工棟) ^{※6}	2基	改造	[392]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(成型工程)	1基												△	●	○	▽
					[393]	フードボックス(粉末集塵装置 (成型工程))	1基											△	●	○		▽
					[405]	圧縮成型設備 粉末集塵装置(本成型工程)	1基											△	●	○		▽
					[406]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末集塵装置 (本成型工程))	1基											△	●	○		▽
					[408]	焼結設備 連続焼結炉	1基											△	○			▽
					[409]	連続焼結炉供給ガス圧力低下イン ターロック	1式											●	○			▽
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 連続焼結炉(加工棟) ^{※6}	1基	改造	[410]	連続焼結炉火源喪失インター ロック	1式											●	○			▽
					[411]	水蒸潤えい検知インターロック	1式											●	○			▽
					[412]	連続焼結炉過加熱防止インテ ロック	1式											●	○			▽
					[413]	連続焼結炉冷却水圧力低下イン ターロック	1式											●	○			▽
					[414]	焼結設備 地震インターロック	1式											●	○			▽
					[415]	焼結設備 爆発圧力達し焼結	1式										△		○			▽
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 冷却水循環槽(研削)(加工棟) ^{※6}	1基	改造	[422]	研削設備 冷却水循環槽 (研削用)	1基											△	○			▽
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 遠心分離機(加工棟) ^{※6}	1基	変更な し	[423]	遠心分離機(研削用)	1基											△	○			▽
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗净水循環槽(加工棟) ^{※6}	2基	改造	[429]	粉末再生設備 洗净水循環槽 (洗净用)	2基											△	○			▽
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器(加工棟) ^{※6}	1基	追加	[430]	粉末再生設備 ろ過器	1基											△	○			▽
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機(洗净)(加工棟) ^{※6}	2基	変更な し	[431]	粉末再生設備 遠心分離機(洗净用)	2基											△	○			▽
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末霧分散 ^{※6}	2基	改造	[368]	圧縮成型設備 粉末霧分散	2基															
					[369]	フードボックス(粉末投入用)(粉 末霧分散)	2基															
					[370]	フードボックス(粉末霧分散)	2基															
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 電動リフタ ^{※6}	2台	変更な し	[371]	圧縮成型設備 粉末霧分散用 電動リフタ	2台															
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 一次混合機 ^{※6}	1基	改造	[372]	圧縮成型設備 粉末混合機1	1基															
					[373]	フードボックス(粉末投入用)(粉 末混合機1)	1基															
					[374]	圧縮成型設備 容器リフト (粉末混合機1)	1基															
					[375]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末混合機1)	1基															
					[376]	圧縮成型設備 粉末明管用フードボックス	2基															
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(1) ^{※6}	1基	改造	[377]	圧縮成型設備 回転混合機(金属性容器(粉末) 混合)	3基															
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 フードボックス(2) ^{※6}	1基	変更な し	[378]	圧縮成型設備 粉末混合機2	1基															
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 回転混合機 ^{※6}	3基	改造	[379]	圧縮成型設備 フードボックス(粉末投入用)(粉 末混合機2)	1基															
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 二次混合機 ^{※6}	4基	改造	[380]	圧縮成型設備 粉鉄粉	1基															
					[381]	圧縮成型設備 容器リフト (粉鉄粉混合機2)	2基															
					[382]	圧縮成型設備 フードボックス(粉鉄粉混合機2)	1基															
					[383]	圧縮成型設備 中型混合機	1基															
					[384]	フードボックス(粉末投入用) (中型混合機)	1基															
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 電動リフタ ^{※6}	1台	変更な し	[385]	フードボックス(中型混合機)	1基															
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用プレス ^{※6}	1基	改造	[386]	圧縮成型設備 中型混合機用電動リフタ	1台															
					[387]	圧縮成型設備 粗成型用プレス	1基															
					[388]	圧縮成型設備 フードボックス(粗成型用プレ ス)	1基															
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用プレスフィーダ ^{※6}	1基	改造	[389]	圧縮成型設備 粗成型用プレスフィーダ	1基															
					[390]	圧縮成型設備 フードボックス(粗成型用プレ スフィーダ)	1基															
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 スラグコンベア ^{※6}	1基	改造	[391]	圧縮成型設備 スラグコンベア	1基															

次数	設置場所	設工認		事業許可		令和2年 (2020年)度					令和3年 (2021年)度												
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基版	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 パックアップフィルタ ^{※2}	2基	変更なし	[394]	圧縮成型設備 パックアップフィルタ (粉末集塵 浓度 (構成型工程))	1基																
					[407]	圧縮成型設備 パックアップフィルタ (粉末集塵 装置 (本成型工程))	1基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機 ^{※2}	1基	改造	[395]	圧縮成型設備 造粒機	1基																
					[396]	圧縮成型設備 フードボックス (造粒機)	1基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス ^{※2}	1基	改造	[397]	圧縮成型設備 本成型用プレス	1基																
					[398]	圧縮成型設備 フードボックス (本成型用プレ ス)	1基																
					[399]	圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ	1基																
					[400]	圧縮成型設備 フードボックス (粉末未投入用) (本成型用プレス)	1基																
					[401]	圧縮成型設備 ペレットコンベア	1基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室				[402]	圧縮成型設備 ペレット整列機	1基																
					[403]	圧縮成型設備 フードボックス (ペレット整列 機)	1基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 電動リフタ ^{※2}	1台	変更なし	[404]	圧縮成型設備 本成型プレス用電動リフタ	1基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 センターレス グラインダ ^{※2}	1基	改造	[416]	研削設備 センターレンズグラインダ	1基																
					[419]	研削設備 フードボックス (センターレンズ グラインダ)	1基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコンベア ^{※2}	1基	改造	[417]	研削設備 ペレットコンベア	1基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 バーツフィーダ ^{※2}	1基	改造	[418]	研削設備 バーツフィーダ	1基																
					[420]	研削設備 フードボックス (バーツフィ ーダ)	1基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機 ^{※2}	1基	改造	[421]	研削設備 ペレット配列機	1基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 ^{※2}	1基	改造	[424]	ペレット検査設備 ペレット外観後蓋装置	1基																
					[425]	ペレット検査設備 金属容器 (ペレット) 受	1基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット寸法差測定台 ^{※2}	1基	改造	[426]	ペレット検査設備 ペレット寸法差測定台	1基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス ^{※2}	2基	変更なし	[427]	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータ用台車(2) ^{※2}	1台	変更なし	[428]	粉末再生設備 ロータ用台車(2)	1台																
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削削除機 ^{※2}	1基	改造	[432]	粉末再生設備 研削削除機	1基																
					[433]	粉末再生設備 研削削除機 粉末削除装置 遠取り出し シルバークリーニングロータ	1式																
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(3) ^{※2}	1基	変更なし	[434]	粉末再生設備 粉末再生 フードボックス	1基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 乾燥炉 ^{※2}	1基	改造	[435]	粉末再生設備 乾燥炉	1基																
					[436]	粉末再生設備 乾燥炉 温度高インジャーロック	1式																
7次	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉鉄 ^{※2}	1基	改造	[437]	粉末再生設備 粉鉄	1基																
					[438]	粉末再生設備 フードボックス (粉末投入用) (粉鉄)	1基																
					[439]	粉末再生設備 フードボックス (粉鉄)	1基																
7次	屋外	工場棟 成型工場 ^{※4}	1式	改造	[837]	工場棟 成型工場	1式																
7次	屋外	加工棟 成型工場 ^{※2}	1式	改造	[844]	加工棟 成型工場	1式																

※の注釈は以下を示す。

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

添付2

(委更後)

工事の工程に関する説明書

添付資料-1

○被覆施設

次第	設備場所	設工認			事業許可	令和2年 (2020年) 度							令和3年 (2021年) 度										
		設工認名称	員数	変更区分		No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機	8基	改造	(440)	燃料棒組立設備 乾燥機	8基												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	2基	改造	(441)	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	2基												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(3)	2台	変更なし	(442)	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(3)	2台												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 端面洗浄機	2基	変更なし	(443)	燃料棒組立設備 端面洗浄機	2基												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 端柱圧入機	2基	改造	(444)	燃料棒組立設備 端柱圧入機	2基												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 端柱溶接装置	4基	変更なし	(445)	燃料棒組立設備 端柱溶接装置	6基												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 H.e 加圧溶接装置	2基	改造																			
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式	変更なし	(446)	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒補修設備 溶接切削機	1基	変更なし	(447)	燃料棒補修設備 溶接切削機	1基												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒補修設備 端柱圧入機	1基	変更なし	(448)	燃料棒補修設備 端柱圧入機	1基												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒補修設備 U02明静ボックス	1基	改造	(449)	燃料棒補修設備 U02明静ボックス	1基												△	●	○	▽	
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式	改造	(450)	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒検査装置 燃料棒検査室	1基	改造	(451)	燃料棒検査設備 燃料棒検査装置(超音波式)	1基												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒検査設備 シールドX線検査装置	1基	改造	(452)	燃料棒検査設備 X線検査装置	1基												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒検査設備 燃料棒全長・直轄測定装置	1基	改造	(453)	燃料棒検査設備 燃料棒全長・直轄測定装置	1基												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒検査設備 溝電流検査装置	1基	変更なし	(454)	燃料棒検査設備 溝電流検査装置(溝電流式)	1基												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒検査設備 γ線測定装置	1基	変更なし	(455)	燃料棒検査設備 γ線測定装置	1基												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒検査設備 ヘリコリック試験装置	3基	改造	(456)	燃料棒検査設備 ヘリコリック試験装置	3基												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒検査設備 定盤	3基	改造	(457)	燃料棒検査設備 定盤	3基												△	○	▽		
6次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒検査設備 燃料棒受台	1基	変更なし	(458)	燃料棒検査設備 燃料棒受台	1基												△	○	▽		
6次	加工棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機*1	2基	変更なし	(459)	燃料棒組立設備 乾燥機	2基																
6次	加工棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 ペレット挿入機*1	1基	変更なし	(460)	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	1基																
6次	加工棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(4)*1	1台	変更なし	(461)	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(4)	1台																
6次	加工棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 端柱圧入機*1	1基	変更なし	(462)	燃料棒組立設備 端柱圧入機	1基																
6次	加工棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 H.e 加圧溶接装置*1	1基	変更なし	(463)	燃料棒組立設備 端柱溶接装置	1基																
6次	加工棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 端柱周溶接装置*1	1基	変更なし	(463)	燃料棒組立設備 端柱周溶接装置	1基																
6次	加工棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒補修設備 端柱切削機*1	1基	改造	(464)	燃料棒補修設備 端柱切削機	1基																
6次	加工棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒補修設備 ペレット取出台*1	1基	改造	(465)	燃料棒補修設備 ペレット取出台	1基																
6次	加工棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア*1	1基	改造	(466)	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式																
6次	加工棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒検査設備 端柱立直装置*1	1基	変更なし	(467)	燃料棒検査設備 端柱立直装置	1基																
6次	加工棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒検査設備 スタック台*1	1基	変更なし	(468)	燃料棒検査設備 スタック台	1基																

*1: 当該設備・機器の在庫、構造、強度に係る事項については、3次申請で申請している。当該設備・機器の箇所はニットの施工安全に係る事項について6次申請範囲とする。

次第	設備場所	設工認			事業許可	令和2年 (2020年) 度							令和3年 (2021年) 度									
		設工認名称	員数	変更区分		No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 ²⁴	8基	改造	(440)	燃料棒組立設備 乾燥機	8基												△	○	▽	
7次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 ペレット挿入機 ²⁴	2基	改造	(441)	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	2基												△	○	▽	
7次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用 台車(3) ²⁴	2台	変更なし	(442)	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車(3)	2台												△	○	▽	
7次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 端面洗浄機 ²⁴	2基	変更なし	(443)	燃料棒組立設備 端面洗浄機	2基												△	○	▽	
7次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 端柱圧入機 ²⁴	2基	改造	(444)	燃料棒組立設備 端柱圧入機	2基												△	○	▽	
7次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 端柱溶接装置 ²⁴	4基	変更なし	(445)	燃料棒組立設備 端柱溶接装置	6基												△	○	▽	
7次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒組立設備 H.e 加圧溶接装置 ²⁴	2基	改造	(445)	燃料棒組立設備 端柱溶接装置																
7次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア ²⁴	1式	変更なし	(446)	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式												△	○	▽	
7次	工場棟 成形工場 燃料接合室	燃料棒油浴設備 端柱切削機 ²⁴	1基	変更なし	(447)	燃料棒油浴設備 端柱切削機	1基												△	○	▽	

次元	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年)度						令和3年 (2021年)度							
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基板	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	工場棟 成型工場 燃料接続室	燃料接続設備 端柱入換 ^{※6}	1基	変更なし	[448]	燃料接続設備 端柱入換	1基										△	○		▽	
7次	工場棟 成型工場 燃料接続室	燃料接続設備 CO2明替ボックス ^{※9}	1基	改造	[449]	燃料接続設備 CO2明替ボックス ^{※9}	1基										△	●	○		▽
7次	工場棟 組立工場 燃料接続室	燃料接続設備 燃料導入コンペア ^{※6}	1式	改造	[450]	燃料接続設備 燃料導入コンペア	1式										△	○		▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料接続室	燃料接続設備 超音波検査装置 ^{※4}	1基	改造	[451]	燃料接続設備 燃料接続装置 (超音波式)	1基										△	○		▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料接続室	燃料接続設備 シールX線検査装置 ^{※6}	1基	改造	[452]	燃料接続設備 X線検査装置	1基										△	○		▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料接続室	燃料接続設備 燃料棒全長・重量測定装置 ^{※6}	1基	改造	[453]	燃料接続設備 燃料棒全長・重量測定装置 ^{※6}	1基										△	○		▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料接続室	燃料接続装置 ^{※6}	1基	変更なし	[454]	燃料接続装置 ^{※6}	1基										△	○		▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料接続室	燃料接続装置 ^{※6}	1基	変更なし	[455]	燃料接続装置 ^{※6}	1基										△	○		▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料接続室	燃料接続設備 ヘリウムリーク試験装置 ^{※6}	3基	改造	[456]	燃料接続設備 ヘリウムリーク試験装置 ^{※6}	3基										△	○		▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料接続室	燃料接続設備 定盤 ^{※4}	3基	改造	[457]	燃料接続設備 定盤	3基										△	○		▽	
7次	工場棟 組立工場 燃料接続室	燃料接続設備 燃料棒受台 ^{※6}	1基	変更なし	[458]	燃料接続設備 燃料棒受台	1基										△	○		▽	
7次	加工棟 成型工場 燃料接続室	燃料接続設備 ペレット乾燥機 ^{※2}	2基	変更なし	[459]	燃料接続設備 ペレット乾燥機	2基														
7次	加工棟 成型工場 燃料接続室	燃料接続設備 ペレット導入機 ^{※2}	1基	変更なし	[460]	燃料接続設備 ペレット導入機	1基														
7次	加工棟 成型工場 燃料接続室	燃料接続設備 ペレットトレイ用台車(4) ^{※2}	1台	変更なし	[461]	燃料接続設備 ペレットトレイ用台車(4)	1台														
7次	加工棟 成型工場 燃料接続室	燃料接続設備 端途入換 ^{※2}	1基	変更なし	[462]	燃料接続設備 端途入換	1基														
7次	加工棟 成型工場 燃料接続室	燃料接続設備 He加圧密着装置 ^{※2}	1基	変更なし	[463]	燃料接続設備 He加圧密着装置	1基														
7次	加工棟 成型工場 燃料接続室	燃料接続設備 端柱密着装置 ^{※2}	1基	変更なし	[463]	燃料接続設備 端柱密着装置	1基														
7次	加工棟 成型工場 燃料接続室	燃料接続設備 端柱切削機 ^{※2}	1基	改造	[464]	燃料接続設備 端柱切削機	1基														
7次	加工棟 成型工場 燃料接続室	燃料接続設備 ペレット取出台 ^{※2}	1基	改造	[465]	燃料接続設備 ペレット取出台	1基														
7次	加工棟 成型工場 燃料接続室	燃料接続設備 燃料棒ラインコンベア ^{※6}	1基	改造	[466]	燃料接続設備 燃料棒ラインコンベア	1式														
7次	加工棟 成型工場 燃料接続室	燃料接続設備 シール走立装置 ^{※2}	1基	変更なし	[467]	燃料接続設備 シール走立装置	1基														
7次	加工棟 成型工場 燃料接続室	燃料接続設備 スタック台 ^{※1}	1基	変更なし	[468]	燃料接続設備 スタック台	1基														

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

添付2

(変更後)

工事の工程に関する説明書

添付資料-1

○組立施設

次数	設置場所	設工認		事業許可		令和2年 (2020年) 度												令和3年 (2021年) 度													
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月									
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	2基	変更なし	(469)	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	1基															△	○	▽							
					(470)	燃料集合体組立設備 マガジン昇降台	1基																△	○	▽						
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン	4基	変更なし	(471)	燃料集合体組立設備 マガジン	4基															△	○	▽							
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 運搬台車	2台	改造	(472)	燃料集合体組立設備 運搬台車	2台														△	●	○	▽							
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台	3基	改造	(473)	燃料集合体組立設備 マガジン架台	3基														△	○	▽								
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン姿勢変換台	1基	改造	(474)	燃料集合体組立設備 姿勢変換台	1基														△	○	▽								
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置	3基	改造	(475)	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置	3基														△	○	▽								
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台部	1台	変更なし	(476)	燃料集合体組立設備 マガジン架台部	1台														△	○	▽								
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置	1式	改造	(477)	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置	1式														△	○	▽								
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 ジグフレーン	1基	改造	(478)	燃料集合体組立設備 ホイスト	1基														△	●	○	▽							
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 エンベロープ検査装置	1基	改造	(479)	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査装置	1基														△	○	▽								
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 チャンネル検査装置	1基	改造	(480)	燃料集合体検査設備 燃料間隔測定装置	1基														△	○	▽								
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	1基	改造	(481)	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	1基														△	○	▽								
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	3基	変更なし	(482)	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	3基														△	○	▽								
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 ジグフレーン	2基	改造	(483)	燃料集合体検査設備 ホイスト	2基														△	●	○	▽							
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観接査台	1基	改造	(484)	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観接査台	1基														△	○	▽								
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体検査室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査ビット	3基	改造	(485)	燃料集合体検査設備 燃料集合体底合古	3基														△	○	▽								
6次	屋外	工場棟 組立工場 ⁵⁴	1式	改造 ⁵⁴	(841)	工場棟 組立工場	1式														△	○	▽								

*1: 当該建物の鉄骨の一部について申請する。

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

次数	設置場所	設工認		事業許可		令和2年 (2020年) 度												令和3年 (2021年) 度													
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月									
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置 ⁵⁵	2基	変更なし	(469)	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	1基															△	○	▽							
					(470)	燃料集合体組立設備 マガジン昇降台	1基															△	○	▽							
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン	4基	変更なし	(471)	燃料集合体組立設備 マガジン	4基														△	○	▽								
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 運搬台車 ⁵⁵	2台	改造	(472)	燃料集合体組立設備 運搬台車	2台														△	●	○	▽							
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台 ⁵⁵	3基	改造	(473)	燃料集合体組立設備 マガジン架台	3基														△	○	▽								
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン姿勢変換台 ⁵⁵	1基	改造	(474)	燃料集合体組立設備 姿勢変換台	1基														△	○	▽								
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置 ⁵⁵	3基	改造	(475)	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置	3基														△	○	▽								
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台部 ⁵⁵	1台	変更なし	(476)	燃料集合体組立設備 マガジン架台部	1台														△	○	▽								
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置 ⁵⁵	1式	改造	(477)	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置	1式														△	○	▽								
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備 ジグフレーン ⁵⁵	1基	改造	(478)	燃料集合体組立設備 ホイスト	1基														△	●	○	▽							
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 エンベロープ検査装置 ⁵⁵	1基	改造	(479)	燃料集合体検査設備 燃料集合体接査台	1基														△	○	▽								
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 チャンネル検査装置 ⁵⁵	1基	改造	(480)	燃料集合体検査設備 燃料接間間隔測定装置	1基														△	○	▽								
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体後定盤 ⁵⁵	1基	改造	(481)	燃料集合体検査設備 燃料集合体後定盤	1基														△	○	▽								
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体後定盤 ⁵⁵	3基	変更なし	(482)	燃料集合体検査設備 燃料集合体後定盤	3基														△	○	▽								
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 ジグフレーン ⁵⁵	2基	改造	(483)	燃料集合体検査設備 ホイスト	2基														△	●	○	▽							
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体接査台 ⁵⁵	1基	改造	(484)	燃料集合体検査設備 燃料集合体接査台	1基														△	○	▽								
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体ビット ⁵⁵	3基	改造	(485)	燃料集合体検査設備 燃料集合体底合古	3基														△	○	▽								
7次	屋外	工場棟 組立工場 ⁵⁴	1式	改造 ⁵⁴	(841)	工場棟 組立工場	1式														△	○	▽								

※の注釈は以下を示す。

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

添付2

(変更後)

工事の工程に関する説明書

添付資料-1

○核燃料物質の貯蔵施設

次数	設置場所	設工認			事業許可		令和2年(2020年)度												令和3年(2021年)度											
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月								
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 原料貯蔵設備 UF ₆ シリンド	221基	改造	(2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ シリンド	4基													△			○	▽						
5次	付属建物 原料貯蔵庫				(488)	原料貯蔵設備 UF ₆ シリンド	1式														△			○	▽					
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫				(492)	原料貯蔵設備 UF ₆ シリンド	1式														△			○	▽					

次数	設置場所	設工認			事業許可		令和2年(2020年)度												令和3年(2021年)度																	
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月														
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンド貯蔵装置	1式	改造	(491)	原料貯蔵設備 シリンド貯蔵装置	1式														△		○	▽												
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンド転倒装置	1基	改造	(493)	原料貯蔵設備 シリンド転倒装置	1基														△	●	○	▽												
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 天井走行クレーン(天井換5t)	1基	変更なし	(494)	原料貯蔵設備 天井走行クレーン	1基														△	●	○	▽												
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台	1式	改造	(495)	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台	1式														△	○	▽													
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 大型粉体容器	72基	改造	(496)	粉末貯蔵設備 大型粉体容器	1式														△	○	▽													
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 大型粉体容器用台車	1基	改造	(497)	粉末貯蔵設備 大型粉体容器用台車	1基														△	○	▽													
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵庫	3基	改造	(498)	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵庫	3基														△	○	▽													
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3)	2台	変更なし	(500)	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3)	2台														△	○	▽													
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4)	1台	変更なし	(501)	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4)	1台														△	○	▽													
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)	1基	改造	(502)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)	1基														△	○	▽													
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 運搬用台車	7基	改造	(504)	粉末貯蔵設備 運搬用台車	7基														△	○	▽													
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 中間仕掛け品一時貯蔵庫	2基	改造	(507)	粉末貯蔵設備 中間仕掛け品一時貯蔵庫	2基														△	○	▽													
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末用)用台車(1)	1台	改造	(509)	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末用)用台車(1)	1台														△	○	▽													
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵庫	4基	改造	(510)	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵庫	4基														△	○	▽													
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 金属性容器(粉末用)用台車(2)	2台	改造	(513)	粉末貯蔵設備 金属性容器(粉末用)用台車(2)	2台														△	○	▽													
6次	工場棟 転換工場 原料倉庫	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)	16基	改造	(514)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)	16基														△	○	▽													
6次	付属建物 除害工場 住民室(2)	スクラップ貯蔵設備 除害工場用(2)	4基	改造	(529)	スクラップ貯蔵設備 除害工場用(2)	4基														△	○	▽													
6次	付属建物 第2核燃料料倉庫	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)(第2核燃料料倉庫用)	58基	改造	(532)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)	58基														△	○	▽													
6次	付属建物 第2核燃料料倉庫	粉末貯蔵設備 電動リフタ	1台	変更なし	(534)	粉末貯蔵設備 第2核燃料料倉庫用電動リフタ	1台														△	●	○	▽												
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(I)	1基	変更なし	(546)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(I)	1基														△	○	▽													
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(2)	1基	改造	(546)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(2)	1基														△	○	▽													
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(3)	1基	変更なし	(546)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(3)	1基														△	○	▽													
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 ベレットライコンペア(1)	1基	改造	(547)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 ベレットライコンペア(1)	1基														△	○	▽													
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 ベレットライコンペア(2)	1基	改造	(548)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 ベレットライコンペア(2)	1基														△	○	▽													
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 ボート運搬台車	2台	変更なし	(549)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 ボート運搬台車	2台														△	●	○	▽												
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫(1)	1基	変更なし	(550)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫(1)	1基														△	○	▽													
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫(2)	1基	改造	(550)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫(2)	1基														△	○	▽													
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫(3)	1基	改造	(551)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫(3)	1基														△	○	▽													
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 ベレットライコンペア(3)	1基	改造	(551)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 ベレットライコンペア(3)	1基														△	○	▽													
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 ベレットライコンペア(4)	1基	改造	(551)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 ベレットライコンペア(4)	1基														△	○	▽													
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(1)	1台	変更なし	(552)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(1)	1台														△	○	▽													
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(2)	2台	変更なし	(553)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(2)	2台														△	○	▽													
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(ペレット用)	2基	変更なし	(554)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(ペレット用)	2基														△	○	▽													
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 全員容器(ペレット)	30個	改造	(555)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 全員容器(ペレット)	1式														△	○	▽													
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(1)	1台	変更なし	(556)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(1)	1台														△	○	▽													
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫	4基	改造	(557)	I0 ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫	4基														△	○	▽													
6次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	I0 _{2</sub}																																		

次数	設置場所	設工認		事業許可			令和2年 (2020年) 度						令和3年 (2021年) 度								
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵搬用台車	2台	変更なし	[559]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵搬用台車(1)	1台										△		○		▽
					[560]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵搬用台車(2)	1台										△		○		▽
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(1)	1台	変更なし	[561]	U02ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(1)	1台									△		○		▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵搬	1基	改造	[562]	U02ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵搬	1基									△		○		▽	
6次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)	1台	変更なし	[563]	U02ペレット貯蔵設備 金屬缶用台車(1)	1台									△		○		▽	
6次	工場棟 成型工場 燃料棒貯蔵室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵搬	1基	変更なし	[579]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵搬	1基									△		○		▽	
6次	工場棟 成型工場 燃料棒貯蔵室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(1)	1台	変更なし	[580]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(1)	1台									△		○		▽	
6次	工場棟 立場 塩料棒 検査室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵搬	1基	変更なし	[581]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵搬	1基									△		○		▽	
6次	工場棟 立場 塩料棒 検査室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2)	1台	改造	[582]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2)	1台									△		○		▽	
6次	工場棟 立場 塩料棒 検査室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)	1台	改造	[583]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)	1台									△		○		▽	
6次	工場棟 立場 塩料棒 検査室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵搬	2基	改造	[584]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵搬	2基									△		○		▽	
6次	工場棟 立場 塩料棒 検査室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵搬	1台	改造	[585]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵搬	1台									△	●	○		▽	
6次	工場棟 立場 塩料棒 検査室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒運搬車	1台	改造	[586]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒運搬車	1台									△		○		▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台	29基	改造	[593]	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台	29基									△		○		▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立北4.8t)	1基	変更なし	[594]	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン	4基									△	●	○		▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立北3t)	1基	変更なし																	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立南5t)	1基	変更なし	[595]	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン	90基														
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立南1t)	1基	変更なし																	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組合せ	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵搬	90基	改造	[595]	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵搬	90基									△		○		▽	
6次	工場棟 組立工場 燃料集合体組合せ	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置	1基	改造	[596]	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置	1台									△		○		▽	
6次	付属建物 容器管 理室 容器保管室	輸送物貯蔵設備 天井走行クレーン(容器管理棟4.8t)	1基	変更なし	[597]	輸送物貯蔵設備 天井走行クレーン	1基									▲	●	○		▽	
6次	付属建物 原料庫 原料貯蔵所	原 料貯蔵庫 シリング貯蔵ビット	1式	変更なし	[487]	原 料貯蔵庫 シリング貯蔵ビット	1式									△		○		▽	
6次	屋外	付属建物 原料貯蔵所	1式	改造	[861]	付属建物 原料貯蔵所	1式									△		○		▽	
6次	屋外	付属建物 容器管理棟#3#4	1式	改造	[863]	付属建物 容器管理棟	1式														
6次	付属建物 容器管 理棟 メンテナン ス室	付属建物容器管理棟 独立蓋取部(5)	1式	新設	[864]	独立蓋取部	1式									△		○		▽	
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵搬#2	6基	改造	[517]	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵搬	6基														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(1) *2	1台	変更なし	[520]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(1)	1台														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(3) *2	2台	変更なし	[521]	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(3)	2台														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室(2)	粉末貯蔵設備 フードボックス(4) *1*2	1基	変更なし	[522]	粉末貯蔵設備 フードボックス(4)	1基														
6次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 原材粉末貯蔵搬#2	2基	改造	[523]	粉末貯蔵設備 原材粉末貯蔵搬	2基														
6次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 電動リフタ#2	2台	変更なし	[525]	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(1)用電動リフタ	1台														
6次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(2)	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(2)用電動リフタ			[528]	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(2)用電動リフタ	1台														
6次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(2)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵搬(粉末用) *2	4基	改造#2	[526]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵搬(粉末用)	4基														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット貯蔵搬#2	1基	変更なし	[564]	U02ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット貯蔵搬	1基														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンペア(2) *2	1基	変更なし	[565]	U02ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンペア	1基														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 焼結ペレット貯蔵搬#2	1基	変更なし	[566]	U02ペレット貯蔵設備 焼結ペレット貯蔵搬	1基														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(3) *2	1台	変更なし	[568]	U02ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(3)	1台														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(4) *2	1台	変更なし	[569]	U02ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(4)	1台														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)用台車(2) *2	1台	変更なし	[570]	U02ペレット貯蔵設備 金屬容器(ペレット)用台車(2)	1台														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵搬#1 *2	1基	改造#2	[571]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵搬	1基														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵搬#2 *2	1基	改造#2	[571]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵搬	1基														
6次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	U02ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(2) *2	1台	変更なし	[572]	U02ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(2)	1台														

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年)度						令和3年 (2021年)度									
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基準	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	
6次	加工機 成型工場 ペレット 貯蔵庫	U02ペレット貯蔵設備 仕上リペレット貯蔵庫*2	32基	改造	[573]	U02ペレット貯蔵設備 仕上リペレット貯蔵庫	32基																
6次	加工機 成型工場 ペレット 貯蔵庫	U02ペレット貯蔵設備 仕上リペレット貯蔵庫用台車(3)*2	1台	変更なし	[574]	U02ペレット貯蔵設備 仕上リペレット貯蔵庫用台車(3)	1台																
6次	加工機 成型工場 ペレット 貯蔵庫	U02ペレット貯蔵設備 仕上リペレット貯蔵庫用台車(4)*2	1台	改造	[575]	U02ペレット貯蔵設備 仕上リペレット貯蔵庫用台車(1)	1台																
6次	加工機 成型工場 燃料搬入搬出 室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵庫*2	1基	変更なし	[587]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵庫	1基																
6次	加工機 成型工場 燃料搬入搬出 室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャレンネル用台車(4)*2	1台	変更なし	[588]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャレンネル用台車(4)	1台																
6次	屋外	付属建物 第2燃料倉庫*4	1式	改造	[855]	付属建物 第2燃料倉庫	1式																

*1: 当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。当該設備・機器の機能、性能に係る事項について6次申請範囲とする。

*2: 当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、2次申請で申請している。当該設備・機器の複数ユニットの種

界安全に係る事項について6次申請範囲とする。

*3: 当該建物の部屋の一部について申請する。

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

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年)度						令和3年 (2021年)度							
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基準	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	付属建物 原料貯蔵庫	粉末貯蔵設備 粉末輸送容器貯蔵庫	1式	改造	[486]	粉末貯蔵設備 粉末輸送容器貯蔵庫	1式										△		○		▽
7次	付属建物 原料貯蔵庫	原料貯蔵設備 シリンドラムヒップ*	1式	変更なし	[487]	原料貯蔵設備 シリンドラムヒップ	1式										△	○		▽	
7次	付属建物 原料貯蔵庫	原料貯蔵設備 シリンドラム貯蔵装置 (原料貯蔵庫)	1基	改造	[489]	原料貯蔵設備 シリンドラム貯蔵装置	1基									△	●	○		▽	
7次	付属建物 原料貯蔵庫	原料貯蔵設備 天井走行クレーン (原料貯蔵庫)	1基	改造	[490]	原料貯蔵設備 天井走行クレーン	1基									△	●	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンドラム貯蔵台*	1式	改造	[491]	原料貯蔵設備 シリンドラム貯蔵台	1式									△	○		▽		
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンドラム貯蔵装置*	1基	改造	[493]	原料貯蔵設備 シリンドラム貯蔵装置	1基									△	●	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 天井走行クレーン (転換場)	1基	変更なし	[494]	原料貯蔵設備 天井走行クレーン	1基									△	●	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 大型原料倉庫	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台*	1式	改造	[495]	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台	1式									△	○		▽		
7次	工場棟 転換工場 大型粉末容器	粉末貯蔵設備 大型粉末容器*	72基	改造	[496]	粉末貯蔵設備 大型粉末容器	1式									△	○		▽		
7次	工場棟 転換工場 大型粉末容器	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車*	1基	改造	[497]	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車	1基									△	○		▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 仕上品貯蔵庫*	3基	改造	[498]	粉末貯蔵設備 仕上品貯蔵庫	3基									△	○		▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3)*6	2台	変更なし	[500]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3)	2台									△	○		▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4)*6	1台	変更なし	[501]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4)	1台									△	○		▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)*6	1基	改造	[502]	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(粉末用)	1基									△	○		▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 粉末用台車*	7基	改造	[504]	粉末貯蔵設備 粉末用台車	7基									△	○		▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 中間仕掛け時計貯蔵庫*	2基	改造	[507]	粉末貯蔵設備 中間仕掛け時計貯蔵庫	2基									△	○		▽		
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末用)用台車(2)*6	1台	改造	[509]	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末用)用台車(1)	1台									△	○		▽		
7次	工場棟 転換工場 粉末容器	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵庫*	4基	改造	[510]	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵庫	4基									△	○		▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末用)用台車(2)*6	2台	改造	[513]	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末用)用台車(2)	2台									△	○		▽		
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末貯蔵設備 スクランプ貯蔵庫(粉末用)*6	16基	改造	[514]	粉末貯蔵設備 スクランプ貯蔵庫(粉末用)	16基									△	○		▽		
7次	付属建物 除染室・粉室 作業室(2)	粉末貯蔵設備 スクランプ貯蔵庫 (粉末用)*6	4基	改造	[529]	粉末貯蔵設備 スクランプ貯蔵庫(粉末用)	4基									△	○		▽		
7次	付属建物 第2燃料倉庫	粉末貯蔵設備 スクランプ貯蔵庫 (粉末用) (第2燃料倉庫)*6	56基	改造	[532]	粉末貯蔵設備 スクランプ貯蔵庫(粉末用)	56基									△	○		▽		
7次	付属建物 第2燃料倉庫	粉末貯蔵設備 電動リフタ*	1台	変更なし	[534]	粉末貯蔵設備 第2燃料倉庫用電動リフタ	1台									△	●	○	▽		
7次	付属建物 第3燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 粉末回収・ペレット取扱ボックス	1基	変更なし	[535]	粉末貯蔵設備 粉末回収・ペレット取扱ボックス	1基									△	●	○	▽		
7次	付属建物 第3燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 粉末容器ハンドリング装置	1基	変更なし	[536]	粉末貯蔵設備 粉末容器ハンドリング装置	1基									△	●	○	▽		
7次	付属建物 第3燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 内容器用台車	6台	変更なし	[537]	粉末貯蔵設備 内容器用台車	6台									△	○		▽		
7次	付属建物 第3燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 荷台用台車	3台	変更なし	[538]	粉末貯蔵設備 荷台用台車	3台									△	○		▽		
7次	付属建物 第3燃料倉庫 作業室(1)	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(2)	3台	変更なし	[539]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(2)	3台									△	○		▽		
7次	付属建物 第3燃料倉庫 貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 スクランプ貯蔵庫 (粉末用) (第3燃料倉庫)	6基	改造	[540]	粉末貯蔵設備 スクランプ貯蔵庫(粉末用)	6基									△	○		▽		
7次	付属建物 第3燃料倉庫 貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 クレーン(第3燃料倉庫)	1基	改造	[541]	粉末貯蔵設備 クレーン	1基									△	●	○	▽		
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 倉庫	劣化・天然ウラン貯蔵設備 保管容器 (劣化・天然ウラン用)	1式	変更なし	[545]	劣化・天然ウラン貯蔵設備 保管容器 (劣化・天然ウラン用)	1式									△		○	▽		

次元	設置場所	設工器		事業許可		令和3年 (2021年)度															
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基準	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(1) ^{※6}	1基	変更なし	[546]	U02ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫	1基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(2) ^{※6}	1基	改造	[546]	U02ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫	1基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫(3) ^{※6}	1基	変更なし	[546]	U02ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵庫	1基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 ペレットライインコンベア(1) ^{※6}	1基	改造	[547]	U02ペレット貯蔵設備 ペレットライインコンベア	1基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 ペレットライインコンベア(2) ^{※6}	1基	改造	[547]	U02ペレット貯蔵設備 ペレットライインコンベア	1基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 ペレットライインコンベア(3) ^{※6}	1基	改造	[547]	U02ペレット貯蔵設備 ペレットライインコンベア	1基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 乗移台2 ^{※6}	1基	改造	[548]	U02ペレット貯蔵設備 乗移台2	1基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 ポート運搬台車 ^{※6}	2台	変更なし	[549]	U02ペレット貯蔵設備 ポート運搬台車	2台										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫(1) ^{※6}	1基	変更なし	[550]	U02ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫	1基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫(2) ^{※6}	1基	改造	[550]	U02ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫	1基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫(3) ^{※6}	1基	改造	[550]	U02ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵庫	1基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 ペレットライインコンベア(3) ^{※6}	1基	改造	[551]	U02ペレット貯蔵設備 ペレットライインコンベア	1基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 ペレットライインコンベア(4) ^{※6}	1基	改造	[551]	U02ペレット貯蔵設備 ペレットライインコンベア	1基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(1) ^{※6}	1台	変更なし	[552]	U02ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(1)	1台										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(2) ^{※6}	2台	変更なし	[553]	U02ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(2)	2台										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(ペレット用) ^{※6}	2基	変更なし	[554]	U02ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵庫(ペレット用)	2基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 金剛容器(ペレット) ^{※6}	30個	改造	[555]	U02ペレット貯蔵設備 金剛容器(ペレット)	1式										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 金剛容器(ペレット)用台車(1) ^{※6}	1台	変更なし	[556]	U02ペレット貯蔵設備 金剛容器(ペレット)用台車(1)	1台										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫 ^{※6}	4基	改造	[557]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵庫	4基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫	1式	改造	[558]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫	136基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫用台車 ^{※6}	2台	変更なし	[559]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫用台車(1)	1台										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫用台車(2) ^{※6}	1台	変更なし	[560]	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵庫用台車(2)	1台										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレットトレイ用	U02ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(1) ^{※6}	1台	変更なし	[561]	U02ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(1)	1台										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレットトレイ用	U02ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵庫 ^{※6}	1基	改造	[562]	U02ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵庫	4基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 ペレットトレイ用	U02ペレット貯蔵設備 金剛容器 ^{※6}	1台	変更なし	[563]	U02ペレット貯蔵設備 金剛容器(ペレット)	1台										△		○		▽
7次	付箇建物 第3抹付料倉庫 貯蔵室(2)	U02ペレット貯蔵設備 ペレット貯蔵庫 ^{※6}	30基	改造	[576]	U02ペレット貯蔵設備 ペレット貯蔵庫	30基										△		○		▽
7次	付箇建物 第3抹付料倉庫 貯蔵室(2)	U02ペレット貯蔵設備 金剛缶用台車(2)	1台	変更なし	[577]	U02ペレット貯蔵設備 金剛缶用台車(2)	1台										△		○		▽
7次	付箇建物 第3抹付料倉庫 貯蔵室(2)	U02ペレット貯蔵設備 ペレット構内運搬容器	1式	改造	[578]	U02ペレット貯蔵設備 ペレット構内運搬容器	1式										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 燃料接種室	燃料接種設備 燃料接種用台車 ^{※6}	1基	変更なし	[579]	燃料接種設備 燃料接種用台車	1基										△		○		▽
7次	工場棟 成型工場 燃料接種室	燃料接種設備 ロッドチャネル用台車(1) ^{※6}	1台	変更なし	[580]	燃料接種設備 ロッドチャネル用台車(1)	1台										△		○		▽
7次	工場棟 組立工場 燃料接種室	燃料接種設備 燃料接種用台車 ^{※6}	1基	変更なし	[581]	燃料接種設備 燃料接種用台車	1基										△		○		▽
7次	工場棟 組立工場 燃料接種室	燃料接種設備 ロッドチャネル用台車(2) ^{※6}	1台	改造	[582]	燃料接種設備 ロッドチャネル用台車(2)	1台										△		○		▽
7次	工場棟 組立工場 燃料接種室	燃料接種設備 ロッドチャネル用台車(3) ^{※6}	1台	改造	[583]	燃料接種設備 ロッドチャネル用台車(3)	1台										△		○		▽
7次	工場棟 組立工場 燃料接種室	燃料接種設備 ロッドチャネル用台車 ^{※6}	2基	改造	[584]	燃料接種設備 燃料接種用台車	2基										△		○		▽
7次	工場棟 組立工場 燃料接種室	燃料接種設備 トラバーサ ^{※6}	1台	改造	[585]	燃料接種設備 トラバーサ	1台										△	●	○		▽
7次	工場棟 組立工場 燃料接種室	燃料接種設備 運搬車 ^{※6}	1台	改造	[586]	燃料接種設備 運搬車	1台										△		○		▽
7次	工場棟 組立工場 燃料接種室	燃料接種設備 燃料接種用台車 ^{※6}	1台	改造	[587]	燃料接種設備 燃料接種用台車	1台										△		○		▽
7次	工場棟 組立工場 燃料接種室	燃料接種設備 ロッドチャネル用台車 ^{※6}	1台	変更なし	[588]	燃料接種設備 ロッドチャネル用台車	1台										△		○		▽
7次	工場棟 組立工場 燃料接種室	燃料接種設備 燃料接種用台車 ^{※6}	1台	改造	[589]	燃料接種設備 燃料接種用台車	1台										△		○		▽
7次	付箇建物 第3抹付料倉庫 貯蔵室(2)	燃料接種設備 保存燃料接種庫	1基	改造	[590]	燃料接種設備 保存燃料接種庫	1基										△		○		▽
7次	付箇建物 第3抹付料倉庫 貯蔵室(2)	燃料接種設備 ロッドチャネル用台車(5)	1台	変更なし	[591]	燃料接種設備 ロッドチャネル用台車(5)	1台										△		○		▽
7次	付箇建物 第3抹付料倉庫 貯蔵室(2)	燃料接種設備 ロッドチャネル用台車リフタ	1台	変更なし	[592]	燃料接種設備 ロッドチャネル用台車リフタ	1台										△	●	○		▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵庫 ^{※6}	29基	改造	[593]	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵庫	29基										△		○		▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料系合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立北・S1) ^{※6}	1基	変更なし	[594]	燃料系合体貯蔵設備 天井走行クレーン	1基										△	●	○		▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料系合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立北・S1) ^{※6}	1基	変更なし	[594]	燃料系合体貯蔵設備 天井走行クレーン	1基										△	●	○		▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料系合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立北・S1) ^{※6}	1基	変更なし	[594]	燃料系合体貯蔵設備 天井走行クレーン	1基										△	●	○		▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移動装置 ^{※6}	90基	改造	[595]	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移動装置	90基										△		○		▽
7次	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移動装置 ^{※6}	1基	改造	[596]	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移動装置	1台										△		○		▽

次数	設置場所	設工認		事業許可		令和2年 (2020)年度							令和3年 (2021)年度									
		設工認名称	員数 変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	
7次	付属建物 シリコン洗浄機 貯蔵室(3)	洗浄洗浄貯蔵設備 洗浄洗浄貯蔵槽	3基 改造	[598]	洗浄洗浄貯蔵設備 洗浄洗浄貯蔵槽	3基									△		○		▽			
7次	付属建物 シリコン洗浄機 貯蔵室	洗浄洗浄貯蔵設備 洗浄洗浄貯蔵槽	1基 改造	[599]	洗浄洗浄貯蔵設備 洗浄洗浄コンベア	1基									△		●	○		▽		
7次	付属建物 シリコン洗浄機 貯蔵室(3)	洗浄洗浄貯蔵設備 チャッキングリット	1基 改造	[600]	洗浄洗浄貯蔵設備 チャッキングリット	1基									△		●	○		▽		
7次	付属建物 シリコン洗浄機 貯蔵室(3)	洗浄洗浄貯蔵設備 開閉入コンベア	1基 改造	[601]	洗浄洗浄貯蔵設備 開閉入コンベア	1基									△	●	○		▽			
7次	付属建物 シリコン洗浄機 貯蔵室(3)	洗浄洗浄貯蔵設備 SUS容器用台車(5)	1基 改造	[602]	洗浄洗浄貯蔵設備 SUS容器用台車(5)	1基									△		○		▽			
7次	付属建物 シリコン洗浄機 貯蔵室(3)	洗浄洗浄貯蔵設備 洗浄洗浄乾燥機	1式 改造	[604] [605]	洗浄洗浄貯蔵設備 洗浄洗浄乾燥機	1基									△	●	○		▽			
7次	付属建物 シリコン洗浄機 貯蔵室(3)	洗浄洗浄貯蔵設備 回転混合機 (金属容器(粉末)混合)	1基 改造	[606]	洗浄洗浄貯蔵設備 回転混合機 (金属容器(粉末)混合)	1基									△	●	○		▽			
7次	屋外	付属建物 第3核燃料倉庫	1式 改造	[858]	付属建物 第3核燃料倉庫	1式										△	○		▽			
7次	屋外	付属建物 劣化・天然ガラス倉庫	1式 改造	[862]	付属建物 劣化・天然ガラス倉庫	1式									△	○		▽				
7次	屋外	付属建物 原料貯蔵所 ^{※1}	1式 改造	[861]	付属建物 原料貯蔵所	1式									△		○		▽			
7次	屋外	付属建物 容器管理棧 ^{※1}	1式 改造	[863]	付属建物 容器管理棧	1式									△		○		▽			
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵槽	6基 改造	[517]	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵槽	6基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(1) ^{※2}	1台 変更なし	[520]	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(1)	1台																
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用 台車(3) ^{※2}	2台 変更なし	[521]	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用 台車(3)	2台																
7次	加工棟 成型工場 前室(2)	粉末貯蔵設備 フードボックス(4) ^{※2}	1基 変更なし	[522]	粉末貯蔵設備 フードボックス	1基																
7次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 原料粉末貯蔵槽 ^{※2}	2基 改造	[523]	粉末貯蔵設備 原料粉末貯蔵槽	2基																
7次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(1)	粉末貯蔵設備 電動リフタ ^{※2}	2台 変更なし	[525] [528]	粉末貯蔵設備 粉末貯蔵室(1)用電動リフタ	1台																
7次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(2)	粉末貯蔵設備 スクランプ貯蔵場 ^{※2}	4基 改造	[526]	粉末貯蔵設備 スクランプ貯蔵場(粉末用)	4基																
7次	加工棟 成型工場 粉末貯蔵室(2)	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット貯蔵槽 ^{※2}	1基 変更なし	[564]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット貯蔵槽	1基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(1) ^{※2}	1基 変更なし	[565]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	2基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(2) ^{※2}	1基 変更なし	[566]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット貯蔵槽	1基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(3) ^{※2}	1基 変更なし	[567]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア	1基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(3) ^{※2}	1台 変更なし	[568]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(3)	1台																
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(4) ^{※2}	1台 変更なし	[569]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ポート(焼結)用台車(4)	1台																
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金額容器(ペレット)用台車(2) ^{※2}	1台 変更なし	[570]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金額容器(ペレット)用台車(2)	1台																
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵槽(1) ^{※2}	1基 改造	[571]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵槽	2基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵槽(2) ^{※2}	1基 改造	[572]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットトライ用台車(2)	1台																
7次	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵槽 ^{※2}	32基 改造	[573]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵槽	32基																
7次	加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵槽用台車(3) ^{※2}	1台 変更なし	[574]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵槽用台車(3)	1台																
7次	加工棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵槽用台車(4) ^{※2}	1台 変更なし	[575]	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵槽用台車(4)	1台																
7次	加工棟 成型工場 燃料棒 溶接室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵槽 ^{※2}	1基 変更なし	[587]	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵槽	1基																
7次	加工棟 成型工場 燃料棒 溶接室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(4) ^{※2}	1台 変更なし	[588]	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(4)	1台																
7次	屋外	付属建物 第2核燃料倉庫 ^{※1}	1式 改造	[865]	付属建物 第2核燃料倉庫	1式																

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

添付2

(変更後)

添付資料-1

工事の工程に関する説明書

○放射性廃棄物の廃棄設備

次版	設置場所	設工認			事業許可			令和2年(2020年)度												令和3年(2021年)度												
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月										
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統)	2基	改造	[608] [618]	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) スクラバ(蒸発・加水分解系統)	1式 2基														△		○		▽							
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 切替ダンバ	1式	新設改 造	[608] [619]	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 切替ダンバ	1式														△		○		▽							
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 地震遮断閉止ダンバ	2式	新設	[608] [620]	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 地震遮断閉止ダンバ	1式 2式														△		○	△	▽							
					[608] [621]	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 地震インシニコック	1式 2式														●	○		▽								
					[608] [622]	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 給気ダクト・ダンバ	1式														△		○		▽							
5次	工場棟 転換工場 原料倉庫	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[608] [623]	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 給気ダクト・ダンバ	1式														△		○		▽							
5次	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[608] [624]	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備 ～高性能エアフィルタ)	1式														△		○		▽							
5次	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 給気逆流防止ダンバ (原料倉庫との境界部)	1式	新設	[608] [625]	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 給気逆流防止ダンバ (原料倉庫との境界部)	1式													△		○		▽								
5次	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 排気逆流防止ダンバ (原料倉庫との境界部)	1式	新設	[608] [626]	気体廃棄物の廃棄設備 (気体廃棄設備(1)) 排気逆流防止ダンバ (原料倉庫との境界部)	1式													△		○		▽								
5次	付属建物 廃棄物管理棟 測定室(2)	保管廃棄設備 ドラム缶ラン量測定装置	1基	新設	[826]	固体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) ドラム缶ラン量測定装置	1基													△			○		▽							

次版	設置場所	設工認			事業許可			令和2年(2020年)度												令和3年(2021年)度													
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月											
6次	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 給気ファン	1式	改造 ・ 変更なし	[608] [609]	気体廃棄設備(1) 給気ファン	1式														△		○		▽								
6次	屋外	気体廃棄設備(1) 給気ファン	1式	改造 ・ 変更なし	[608] [609]	気体廃棄設備(1) 給気ファン	1式														●	○		▽									
6次	工場棟 転換工場 分光分析室	気体廃棄設備(1) 給気ファン(分析室、分光分析室) 氣系瓶(2)	1式	改造	[608] [609]	気体廃棄設備(1) 給気ファン	1式														△		○		▽								
6次	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式	改造 ・ 変更なし	[608] [610] [617]	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式														●	○		▽									
6次	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式	改造	[608] [609] [617]	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式														●	○		▽									
6次	工場棟 転換工場 計量室	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式	改造	[608] [610] [617]	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式														●	○		▽									
6次	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式	改造	[608] [611]	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式														●	○		▽									
6次	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式	改造	[608] [611]	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式														●	○		▽									
6次	工場棟 転換工場 計量室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ (分析室、分光分析室) 排気系瓶(1)	1式	改造	[608] [611]	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式														●	○		▽									
6次	工場棟 転換工場 分析室、分光分析室	気体廃棄設備(1) 給気逆流防止ダンバ(屋外との境 界部)	1式	新設 ・ 変更なし	[608] [612]	気体廃棄設備(1) 給気逆流防止ダンバ(屋外との境 界部)	1式														△		○		▽								
6次	屋外	気体廃棄設備(1) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境 界部)	1式	新設	[608] [613]	気体廃棄設備(1) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境 界部)	1式														△		○		▽								
6次	工場棟 転換工場 排気塔、フィルタ室、機械室	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[608] [614]	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンバ	1式														△		○		▽								
6次	工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[608] [628]	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンバ	1式														△		○		▽								
6次	付属建物 第2種原料倉庫	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[608] [615]	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式														△		○		▽								
6次	付属建物 除染室・分析室	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンバ	1式	改造	[608] [616]	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンバ	1式														△		○		▽								
6次	工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[608] [617]	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式														△		○		▽								

次元	設置場所	設工認		事業許可		令和2年 (2020年度)						令和3年 (2021年度)									
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基準	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
6次	工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 排気グリト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[608] [629]	気体廃棄設備(1) 排気グリト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式											△		○	▽
6次	付属建物 料倉庫																				
6次	付属建物 除染室・分析室	気体廃棄設備(1) 排気グリト・ダンバ(高性能ニア フィルタ～排気塔)	1式	改造	[608] [616]	気体廃棄設備(1) 排気グリト・ダンバ(高性能ニア フィルタ～排気塔)	1式											△		○	▽
6次	工場棟 転換工場																				
6次	屋外	気体廃棄設備(1) 排気グリト・ダンバ(高性能ニア フィルタ～排気塔)	1式	改造	[608] [636]	気体廃棄設備(1) 排気グリト・ダンバ(高性能ニア フィルタ～排気塔)	1式											△		○	▽
6次	工場棟 転換工場 工室																				
6次	工場棟 転換加工 工室	気体廃棄設備(1) スクラバ(培養・還元炉、乾燥機系 統)	1基	改造	[608] [626]	気体廃棄設備(1) スクラバ(培養・還元炉、乾燥機系 統)	4基											△		○	▽
6次	工場棟 転換加工 工室	気体廃棄設備(1) 水スクラバ(ウラン回収第1系列系 統)	1基	改造	[608] [630]	気体廃棄設備(1) 水スクラバ(ウラン回収第1系列系 統)	1基										△		○	▽	
6次	工場棟 転換加工 工室	気体廃棄設備(1) アルカリスクラバ(ウラン回収第1系 列系統)	1基	改造	[608] [631]	気体廃棄設備(1) アルカリスクラバ(ウラン回収第1系 列系統)	1基										△		○	▽	
6次	工場棟 転換加工 工室	気体廃棄設備(1) 排ガス冷却装置(ウラン回収第1系 列系統)	1基	改造	[608] [632]	気体廃棄設備(1) 排ガス冷却装置(ウラン回収第1系 列系統)	1基										△		○	▽	
6次	工場棟 転換加工 工室	気体廃棄設備(1) コンデンサー(ウラン回収第1系列系 統)	1基	改造	[608] [633]	気体廃棄設備(1) コンデンサー(ウラン回収第1系列系 統)	1基										△		○	▽	
6次	工場棟 転換加工 工室	気体廃棄設備(1) スクラバ(ウラン回収第2系列系統) (チエックランク室所排気系統)(2)	1基	改造	[608] [634]	気体廃棄設備(1) スクラバ(ウラン回収第2系列系統)	1基										△		○	▽	
6次	屋外	気体廃棄設備(1) 排ガス分解装置 (転換加工室所排気系統)(1)	2基	改造	[608] [635]	気体廃棄設備(1) 排ガス分解装置	2基										△		○	▽	
6次	付属建物 除染室・分析室	気体廃棄設備(1) スクラバ(分辯系統)(分辯室、分 半分析室所排氣系統)(1)	1基	改造	[608] [636]	気体廃棄設備(1) スクラバ(分辯系統)	1基										●		○	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料仓库	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統) (原料仓库所排氣系統) *	2基	改造	[608] [618]	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統)	2基										△		○	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料仓库	気体廃棄設備(1) 切替ダンバ(原料仓库所排氣系 統) *	1式	改造	[608] [619]	気体廃棄設備(1) 切替ダンバ	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 転換工場 原料仓库	気体廃棄設備(1) 地震運動防止ダンバ*	2式	新設	[608] [620]	気体廃棄設備(1) 地震運動防止ダンバ	2式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 給気ファン	1式	改造	[640] [641]	気体廃棄設備(2) 給気ファン	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 給排気ファン	1式	改造	[640] [649]	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停止インター ロッカ	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室																●		○	▽	
6次	屋外	気体廃棄設備(2) 給気ファン(作業室、廻収物缶結室 給氣系統)	1式	変更な し	[640] [641]	気体廃棄設備(2) 給気ファン	1式										△		○	△	
6次	工場棟 成型工場 機械室																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン(燃料桶溶接室所排氣系 統)	1式	改造	[640] [649]	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停止インター ロッカ	1式										●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造 変更な し	[640] [642]	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造	[640] [642]	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造 変更な し	[640] [649]	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造	[640] [642]	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造 変更な し	[640] [649]	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造	[640] [642]	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造 変更な し	[640] [649]	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造	[640] [642]	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造 変更な し	[640] [649]	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造	[640] [642]	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造 変更な し	[640] [649]	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造	[640] [642]	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造 変更な し	[640] [649]	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造	[640] [642]	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造 変更な し	[640] [649]	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式										△		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 機械室																●		○	▽	
6次	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式	改造																	

次々	設置場所	設工認			事 実 許 可			令和2年 (2020年) 度						令和3年 (2021年) 度									
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	
6次	工場棟 成型工場	気体廃棄設備(2) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	(640) (650)	気体廃棄設備(2) 給気ダクト・ダンバ	1式									△		○		▽			
6次	放射線管理棟																						
6次	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	(640) (647)	気体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式									△		○		▽			
6次	工場棟 成型工場	気体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	(640) (651)	気体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式								△		○		▽				
6次	工場棟 成型工場	気体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ～排気塔)	1式	改造	(640) (648)	気体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ～排気塔)	1式									△		○		▽			
6次	放射線管理棟																						
6次	加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 給気ファン (燃料揮発溶接室給気系統)	1式	変更なし	(653) (654)	気体廃棄設備(3) 給気ファン	1式									△		○		▽			
6次	加工棟 成型工場 機械室							(653) (662)	気体廃棄設備(3) 給排気ファンの起動停止インター	1式									●	○	▽		
6次	加工棟 成型工場 フィルタ室							(653) (663)	気体廃棄設備(3) 給排気ファンの起動停止インター	1式									●	○	▽		
6次	加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 排気ファン	1式	変更なし	(653) (655)	気体廃棄設備(3) 排気ファン	1式									△		○		▽			
6次	加工棟 成型工場 フィルタ室							(653) (662)	気体廃棄設備(3) 給排気ファンの起動停止インター	1式									●	○	▽		
6次	加工棟 成型工場 フィルタ室							(653) (665)	気体廃棄設備(3) 真空管吸装置	1台									●	○	▽		
6次	加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 排気ファン	1式	改造	(653) (656)	気体廃棄設備(3) 高性能エアフィルタ	1式									△		○		▽			
6次	加工棟 成型工場 フィルタ室							(653) (657)	気体廃棄設備(3) 給気逆流防止ダンバ(屋外との境界部)	1式									●	○	▽		
6次	加工棟 成型工場 排氣塔、フィルタ室	気体廃棄設備(3) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境界部)	1式	改造	(653) (658)	気体廃棄設備(3) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境界部)	1式									△		○		▽			
6次	加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	(653) (659)	気体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンバ	1式										△		○		▽		
6次	加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	(653) (663)	気体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンバ	1式									△		○		▽			
6次	加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	(653) (660)	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式									△		○		▽			
6次	加工棟 成型工場							(653) (664)	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式							△		○		▽		
6次	加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンバ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式	改造	(653) (661)	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンバ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式									△		○		▽			
6次	屋外	気体廃棄設備(5) 給気ファン(廃棄物処理室、排気室 給気系統)	1式	変更なし	(679) (680)	気体廃棄設備(5) 給気ファン	1式									△		○	△	▽			
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室							(679) (688)	気体廃棄設備(5) 給排気ファンの起動停止インター	1式									●	○	▽		
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室							(679) (689)	気体廃棄設備(5) 給排気ファン	1式							△		○		▽		
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンバ	1式	改造	(679) (681)	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンバ	1式									△		○		▽			
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室							(679) (688)	気体廃棄設備(5) 給排気ファンの起動停止インター	1式									●	○	▽		
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室							(679) (691)	気体廃棄設備(5) 負圧警報装置(廃棄物処理所、第1廃棄物処理室、シリンダ洗浄機共用)	1台									●	○	▽		
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	(679) (683)	気体廃棄設備(5) 高性能エアフィルタ	1式									△		●	○	▽			
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンバ(廃棄物処理室、排気室給気系統)	1式	新設	(679) (683)	気体廃棄設備(5) 給気逆流防止ダンバ(屋外との境界部)(廃棄物処理室、排気室給気系統)	1式								△		○		▽				
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	(679) (684)	気体廃棄設備(5) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境界部)	1式								△		○		▽				
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンバ(廃棄物処理室、排気室給気系統)	1式	改造	(679) (685)	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンバ(廃棄物処理室、排気室給気系統)	1式								△		○		▽				
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンバ(廃棄物処理室、排気室給気系統)	1式	改造	(679) (686)	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンバ(廃棄物処理室、排気室給気系統)	1式								△		○		▽				
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式	改造	(679) (690)	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1式								△		○		▽				
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンバ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式	改造	(679) (687)	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンバ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1式								△		○		▽				
6次	屋外	スクラバ(局所排気系統)(廃棄物処理室、排気室局所排気系統)	1基	改造	(679) (692)	気体廃棄設備(5) スクラバ(局所排気系統)	1基								△		○		▽				
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 給気室	気体廃棄設備(6) 空調除湿給気ファン	1式	変更なし	(693) (694)	気体廃棄設備(6) 空調除湿給気ファン	1式								△		○		▽				
6次	付属建物 シリング洗浄排気室							(693) (704)	気体廃棄設備(6) 排気ファン	1式						△		○		▽			
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室							(693) (691)	気体廃棄設備(6) 給排気ファンの起動停止インター	1式									●	○	▽		
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンバ	1式	変更なし	(693) (695)	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンバ	1式								△		○		▽				
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室							(693) (691)	気体廃棄設備(6) 負圧警報装置(第1廃棄物処理所、シリング洗浄機共用)	1台									●	○	▽		

次数	設置場所	設工認			事案許可			令和2年 (2020年)度							令和3年 (2021年)度							
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
6次	付属建物 シリング洗浄機 排気室	气体廃棄設備(6) 高性能エアフィルタ	1式	改造 変更なし	[693] [696]	气体廃棄設備(6) 高性能エアフィルタ	1式										△	●	○		▽	
6次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室	气体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンバ(屋外との境界部) (シリング洗浄機)	1式	新設	[693] [697]	气体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンバ(屋外との境界部) (シリング洗浄機)	1式									△		○		▽		
6次	付属建物 第2廃棄物処理所	气体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンバ(屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式	新設	[693] [698]	气体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンバ(屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式									△		○		▽		
6次	付属建物 シリング洗浄機 排気室	气体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境界部) (シリング洗浄機)	1式	新設	[693] [699]	气体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境界部) (シリング洗浄機)	1式									△		○		▽		
6次	付属建物 第2廃棄物処理所	气体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)(廃棄物プレス 室)所接風系統)	1式	新設	[693] [700]	气体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンバ(屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式									△		○		▽		
6次	付属建物 シリング洗浄機	气体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[693] [701]	气体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンバ	1式										△		○		▽	
6次	付属建物 第2廃棄物処理所	气体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンバ	1式	改造	[693] [705]	气体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンバ	1式										△		○		▽	
6次	付属建物 シリング洗浄機	气体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[693] [702]	气体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式									△		○		▽		
6次	付属建物 シリング洗浄機	气体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[693] [706]	气体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンバ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式									△		○		▽		
6次	付属建物 シリング洗浄機	气体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンバ(高性能エア フィルタ～排気塔)	1式	改造	[693] [703]	气体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンバ(高性能エア フィルタ～排気塔)	1式									△		○		▽		
6次	付属建物 第2廃棄物処理所	气体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンバ(高性能エア フィルタ～排気塔)	1式	改造	[693] [703]	气体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンバ(高性能エア フィルタ～排気塔)	1式									△		○		▽		
6次	屋外																					
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(1) 転換第1液体貯槽	1基	改造	[707] [705]	廃液処理設備(1) 転換第1液体貯槽	1基										△		○		▽	
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽	1基	改造	[709] [711]	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽	1基									△		○		▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	2基	変更なし	[710]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	2基									△		○		▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ	1基	改造	[712] [714]	廃液処理設備(1) ろ液受槽	1基									△		○		▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ	2基	変更なし	[713]	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ	2基									△		○		▽		
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(1) 地下集水槽	2基	改造	[715] [717] [718]	廃液処理設備(1) 地下集水槽	2基									△		○		▽		
6次	工場棟 転換工場 チエックタンク 室	廃液処理設備(1) 地下集水槽地下ビット	1基	変更なし	[716]	廃液処理設備(1) 地下ビット	1基									△		○		▽		
6次	工場棟 転換工場 チエックタンク 室	廃液処理設備(1) 転換第2液体貯槽	1基	改造	[719] [720]	廃液処理設備(1) 転換第2液体貯槽	1基									●		○		▽		
6次	工場棟 転換工場 チエックタンク 室	廃液処理設備(1) 混合槽	1基	改造	[721] [722]	廃液処理設備(1) 混合槽	1基									△		○		▽		
6次	工場棟 転換工場 チエックタンク 室、屋外	廃液処理設備(1) 集水槽(チエック)	3基	改造	[723] [724]	廃液処理設備(1) 集水槽(チエック)	3基									△		○	△	▽		
6次	工場棟 転換工場 チエックタンク 室、屋外	廃液貯槽(1) (クラウン回収(第1系列)系 統)	1基	改造	[725] [726]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1基									△		○		▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	廃液処理設備(1) イオン交換塔	1式	撤去	-	-	-									△						
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 貯留タンク	2基	改造	[752] [753]	廃液処理設備(4) 貯留タンク	2式									△		○		▽		
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室、 屋外	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チエック)	3基	改造	[754] [755]	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チエック)	3基									△●		○		▽		
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室、 屋外	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	3式	改造	[755]	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	3式									△●		○		▽		

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年) 度				令和3年 (2021年) 度										
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ過機	1基	改造	[756]	廃液処理設備(4) ろ過機	1基										△		○		▽	
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ過受槽	1基	改造	[757]	廃液処理設備(4) ろ過受槽	1基										△		○		▽	
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 槽(貯留タンク、貯留タング (チェック)、ろ過機)	1式	改造	[759]	廃液処理設備(4) 槽	1式										△		○		▽	
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 集水ピット	1基	改造	[760]	廃液処理設備(4) 集水ピット	1基										△		○		▽	
6次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	1基	改造	[761]	廃液処理設備(4) 液位高警報設備(集水ピット)	1式										●	○			▽	
6次	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	廃液処理設備(5) 乾燥機	1基	新設*2	[771]	廃液処理設備(5) 乾燥機	1基															
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 第1燃焼機	1基	改造	[792]	焼却設備 第1燃焼機	1基										△		●	○	▽	
6次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 クレーン	3基	改造	[797]	焼却設備 クレーン	3基										△	●	○		▽	
6次	付属建物 第3廃棄物倉庫	保管廃棄設備 廃棄物貯蔵設備(5)	1式	改造	[822]	保管廃棄設備 廃棄物貯蔵設備(5)	1式									△○	△○	△○		○	▽	
6次	付属建物 第3廃棄物倉庫	保管廃棄設備 クレーン	1基	変更なし	[823]	保管廃棄設備 クレーン	1基									△		●	○		▽	
6次	屋外	付属建物 除染室・分析室*3*4	1式	改造	[851]	付属建物 除染室・分析室	1式									△		○		▽		
6次	屋外	付属建物 第1廃棄物処理所	1式	改造	[865]	付属建物 第1廃棄物処理所	1式									△		○		▽		
6次	屋外	付属建物 第2廃棄物処理所	1式	改造	[869]	付属建物 第2廃棄物処理所	1式									△		○		▽		
6次	屋外	付属建物 第3廃棄物倉庫	1式	改造	[876]	付属建物 第3廃棄物倉庫	1式									△		○		▽		
6次	屋外	付属建物 第1廃棄物処理所前室	1式	新設	[880]	付属建物 第1廃棄物処理所前室	1式															
6次	屋外	放射線管理棟*4	1式	改造	[847]	放射線管理棟	1式															
6次	屋外	付属建物 放射線管理棟前*4	1式	新設	[879]	付属建物 放射線管理棟前室	1式										△		○		▽	
6次	屋外	付属建物 廃棄物管理棟*5	1式	新設	[877]	付属建物 廃棄物管理棟	1式															

*1:当該設備・機器の性能、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。当該設備・機器の機能、性能に係る事項について6次申請範囲とする。

*2:当該設備・機器の性能、構造、強度に係る事項については、4次申請で申請している。当該設備・機器の機能、性能に係る事項について6次申請範囲とする。

*3:当該建物の鉛層の一部について申請する。

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

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

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年) 度				令和3年 (2021年) 度										
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
7次	工場棟 転換工場 計量室	気体廃棄設備(1) 排気ファン ^{*6}	1式	改造 変更なし	[608] [610]	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式											△		○		▽
7次	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 排気ファン ^{*6}	1式	改造	[608] [617]	気体廃棄設備(1) 給排気ファンの起動停止インターロック	1式											●	○		▽	
7次	工場棟 転換工場 計量室	気体廃棄設備(1) 排気ファン ^{*6}	1式	改造	[608] [627]	気体廃棄設備(1) 貯留装置	1台											●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 計量室	気体廃棄設備(1) 排気ファン ^{*6}	1式	改造	[608] [639]	気体廃棄設備(1) 負圧監視装置	1台											●	○	▽		
7次	工場棟 転換工場 計量室	気体廃棄設備(1) 排気ファン ^{*6}	1式	改造	[608] [610]	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1式										△		○		▽	
7次	工場棟 転換工場 計量室	気体廃棄設備(1) 排気ファン ^{*6}	1式	改造	[608] [617]	気体廃棄設備(1) 給排気ファンの起動停止インターロック	1式										●	○	▽			
7次	工場棟 転換工場 計量室	気体廃棄設備(1) 排気ファン ^{*6}	1式	改造	[608] [627]	気体廃棄設備(1) 貯留装置	1台										●	○	▽			
7次	工場棟 転換工場 計量室	気体廃棄設備(1) 排気ファン ^{*6}	1式	改造	[608] [639]	気体廃棄設備(1) 負圧監視装置	1台										●	○	▽			
7次	工場棟 転換工場 計量室	気体廃棄設備(1) スクラバ(焙焼・還元炉、乾燥機系 統)	4基	改造	[608] [626]	気体廃棄設備(1) スクラバ(焙焼・還元炉、乾燥機系 統)	4基										△		○		▽	
7次	工場棟 転換工場 計量室	気体廃棄設備(1) (転換加工室局部排気系統)(3) ^{*6}	1基	改造	[608] [630]	気体廃棄設備(1) (転換加工室局部排気系統)	1基										△		○		▽	
7次	工場棟 転換工場 計量室	気体廃棄設備(1) アルカリスクラバ(ラン回収第1系列 系統)	1基	改造	[608] [631]	気体廃棄設備(1) アルカリスクラバ(ラン回収第1系 列系統)	1基										△		○		▽	
7次	工場棟 転換工場 計量室	気体廃棄設備(1) 排ガス凍結装置(ラン回収第1系列 系統)	1基	改造	[608] [632]	気体廃棄設備(1) 排ガス凍結装置(ラン回収第1系 列系統)	1基										△		○		▽	
7次	工場棟 転換工場 計量室	気体廃棄設備(1) コンデンサ(ラン回収第1系列系 統)	1基	改造	[608] [633]	気体廃棄設備(1) コンデンサ(ラン回収第1系列系 統)	1基										△		○		▽	
7次	工場棟 転換工場 計量室	気体廃棄設備(1) スクラバ(ラン回収第2系列系 統)(チエックターン回収第2系列系 統)	1基	改造	[608] [634]	気体廃棄設備(1) スクラバ(ラン回収第2系列系 統)	1基										△		○		▽	
7次	付属建物 除染室・分析室 計量室	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・水分分解系 統)(原料貯蔵室附排気系統)	1基	改造	[608] [638]	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・水分分解系 統)	1基										△		○		▽	
7次	工場棟 転換工場 計量室	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・水分分解系 統)(原料貯蔵室附排気系統)	2基	改造	[608] [618]	気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・水分分解系 統)	2基										△		○		▽	

次元	設置場所	設工認		事実許可		合和2年 (2020年)度												合和3年 (2021年)度																				
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名稱	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月																
7次	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン ^{※6}	1式	改造 ・ 変更なし	[640] [642]	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1式											△		○		▽																
					[640] [649]	給排気ファンの起動停止イーター ロック	1式													●	○		▽															
					[640] [652]	気体廃棄設備(2) 負圧警報装置	1台											■		●	○		▽															
7次	加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 排気ファン ^{※6}	1式	改造	[653] [655]	気体廃棄設備(3) 排気ファン	1式											△		○		▽																
					[653] [662]	給排気ファンの起動停止イーター ロック	1式													●	○		▽															
					[653] [665]	気体廃棄設備(3) 負圧警報装置	1台													●	○		▽															
7次	付属建物 第3燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 排気ファン	1式	変更なし	[666] [667]	気体廃棄設備(4) 給気ファン	1式											△		○		▽																
					[666] [675]	気体廃棄設備(4) ロック	1式													●	○		▽															
					[666] [678]	気体廃棄設備(4) 負圧警報装置	1台													●	○		▽															
7次	付属建物 第3燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 排気ファン	1式	変更なし	[666] [668]	気体廃棄設備(4) 排気ファン	1式											△		○		▽																
					[666] [675]	気体廃棄設備(4) ロック	1式													●	○		▽															
					[666] [678]	気体廃棄設備(4) 負圧警報装置	1台													●	○		▽															
7次	付属建物 第3燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 高性能エアフィルタ	1式	改造	[666] [669]	気体廃棄設備(4) 高性能エアフィルタ	1式												△		●	○	▽															
7次	付属建物 第3燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 給気逆流防止グランパ(屋外との境界)	1式	変更なし	[666] [670]	気体廃棄設備(4) 給気逆流防止グランパ(屋外との境 界)	1式											△		○		▽																
7次	付属建物 第3燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 排気逆流防止グランパ(屋外との境界)	1式	改造	[666] [671]	気体廃棄設備(4) 排気逆流防止グランパ(屋外との境 界)	1式											△		○		▽																
7次	付属建物 第3燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 給気ダクト・グランパ	1式	改造	[666] [672]	気体廃棄設備(4) 給気ダクト・グランパ	1式												△		○		▽															
7次	付属建物 第3燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 給気ダクト・グランパ	1式	改造	[666] [676]	気体廃棄設備(4) 給気ダクト・グランパ	1式											△		○		▽																
7次	付属建物 第3燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・グランパ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[666] [673]	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・グランパ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式											△		○		▽																
7次	付属建物 第3燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・グランパ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[666] [677]	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・グランパ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式											△		○		▽																
7次	付属建物 第3燃料倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・グランパ(部屋、設備～ 高性能エアフィルタ)	1式	改造	[666] [674]	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・グランパ(高性能エア フィルタ～排気扇)	1式											△		○		▽																
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 排気ファン ^{※6}	1式	改造	[679] [681]	気体廃棄設備(5) 排気ファン	1式												△		○		▽															
					[679] [688]	給排気ファンの起動停止イーター ロック	1式													●	○		▽															
					[679] [691]	負圧警報装置(第1廃棄物処理 所、第3廃棄物処理所、シリンド ラ洗浄共用)	1台													●	○		▽															
7次	付属建物 シルバーコンクリート 排気室	気体廃棄設備(6) 排気ファン ^{※6}	1式	変更なし	[693] [695]	気体廃棄設備(6) 排気ファン	1式												△	●	○		▽															
7次	付属建物 第2廃棄物処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 給排気ファン ^{※6}	1式	変更なし	[693] [704]	気体廃棄設備(6) 給排気ファン	1式												●	○		▽																
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) 転換第1廃液槽 ^{※6}	1基	改造	[707]	廃液処理設備(1) 転換第1廃液槽 ^{※6}	1基													△	●	○		▽														
					[708]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式													△	●	○		▽														
					[709] [711]	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽	1基													△	●	○		▽														
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ ^{※6}	2基	変更なし	[710]	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ ^{※6}	2基													△	●	○		▽														
					[712]	廃液処理設備(1) ろ液受槽	1基													△	●	○		▽														
					[714]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式													△	●	○		▽														
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ ^{※6}	2基	変更なし	[713]	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ	2基													△	●	○		▽														
					[715]	廃液処理設備(1) 地下貯水槽	2基													△	●	○		▽														
					[717]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	2式														●	○		▽														
7次	工場棟 転換工場 チエックタンク 室	廃液処理設備(1) 地下貯水槽 ^{※6}	2基	改造	[718]	廃液処理設備(1) 埋頭水接卸警報設備	1式													●	○		▽															
					[719]	廃液処理設備(1) 転換第2廃液槽	1基													△	●	○		▽														
					[720]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式														●	○		▽														
7次	工場棟 転換工場 チエックタンク 室	廃液処理設備(1) 混合槽 ^{※6}	1基	改造	[721]	廃液処理設備(1) 混合槽	1基													△	●	○		▽														
					[722]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式														●	○		▽														
					[723]	廃液処理設備(1) 集水槽(チエック)	3基													△	●	○		▽														
7次	工場棟 転換工場 チエックタンク 室	廃液貯槽(クラシック回収)(第1系列) 系統 ^{※6}	1基	改造	[724]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	3式													●	○		▽															
					[725]	廃液貯槽(クラシック回収)(第1系列) 系統 ^{※6}	1基													△	●	○		▽														
					[726]	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式														●	○		▽														

次数	設置場所	設工認		事実許可		令和2年 (2020年)度												令和3年 (2021年)度											
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月							
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 廃液貯槽(洗浄工程)	1基	改造	[727]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 廃液貯槽(洗浄工程)	1基														△	●	○		▽				
					[728]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 液位高警報設備	1式															●	○		▽				
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 沈殿槽	1基	改造	[729]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 沈殿槽	1基														△	●	○		▽				
					[730]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 液位高警報設備	1式														●	○		▽					
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 送心ろ過機	1基	改造	[731]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 送心ろ過機	1基														△	●	○		▽				
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 液受槽(1)	1基	改造	[732]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 液受槽	1基														△	●	○		▽				
					[733]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 液位高警報設備	1式														●	○		▽					
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) ろ過機	1基	改造	[734]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) ろ過機	1基														△	●	○		▽				
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 波受槽(2)	1基	改造	[735]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 波受槽	1基														△	●	○		▽				
					[736]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 液位高警報設備	1式														●	○		▽					
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 葉水槽(チャック)	2基	改造	[737]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 葉水槽(チャック)	2基														△	●	○		▽				
					[738]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 液位高警報設備	2式														●	○		▽					
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) イオン交換塔	2基	改造	[739]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) イオン交換塔	2基														△	●	○		▽				
					[740]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 液位高警報設備(イオン交換塔)	2式														●	○		▽					
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 液受槽(3)	1基	改造	[741]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 液受槽	1基														△	●	○		▽				
					[742]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 液位高警報設備(液受槽)	1式														●	○		▽					
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 乾燥機	1基	改造	[743]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 乾燥機	1基														△	●	○		▽				
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) フードボックス	1基	改造	[744]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) フードボックス	1基														△	●	○		▽				
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 廃成貯槽(チェック)	2基	改造	[745]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 廃成貯槽(チェック)	2基														△	●	○		▽				
					[746]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 液位高警報設備(廃成貯槽(チ ェック))	2式														●	○		▽					
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 廃液処理室回収ビット	1基	改造	[747]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 廃液処理室回収ビット	1基														△	●	○		▽				
					[748]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 液位角警報設備(廃液処理室回 収ビット)	1式														●	○		▽					
7次	付属建物 シリンド 洗浄棟 廃液処理室	廃液処理設備(3) 層(廃液貯槽(洗浄工程))	1式	新設	[749]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 層(廃液貯槽(洗浄工程))	1式														△	●	○		▽				
					[750]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 測定回回ビット	1基														△	●	○		▽				
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 貯留タンク ^{※6}	2基	改造	[751]	液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理 設備(3)) 貯留タンク(洗浄工程)	1式														●	○		▽					
					[752]	廃液処理設備(4) 貯留タンク	2基														△	●	○		▽				
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ過受槽 ^{※6}	3基	改造	[753]	廃液処理設備(4) ろ過受槽	2式														△	●	○		▽				
					[754]	廃液処理設備(4) ろ過受槽(チャック)	3基														△	●	○		▽				
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ過器 ^{※6}	1基	改造	[755]	廃液処理設備(4) ろ過器	3式														△	●	○		▽				
					[756]	廃液処理設備(4) ろ過機	1基														△		○		▽				
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ過受槽 ^{※6}	1基	改造	[757]	廃液処理設備(4) ろ過受槽	1基														△		○		▽				
					[758]	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	1式														△	●	○		▽				
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 集水ピット ^{※6}	1基	改造	[759]	廃液処理設備(4) 集水ピット	1基														△		○		▽				
					[760]	廃液処理設備(4) 廃液計量装置(4) 集水ピット	1基														△		○		▽				
7次	加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 廃液計量装置(4) 液位高警報設備(集水ピット)	1基	新設	[761]	廃液処理設備(4) 廃液計量装置(4) 液位高警報設備(集水ピット)	1式														●	○		▽					
					[762]	廃液処理設備(5) 凝聚沈殿槽	1基																						
7次	加工棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) 凝聚沈殿槽 ^{※4}	1基	新設	[763]	廃液処理設備(5) 凝聚沈殿槽	1式																						
					[764]	廃液処理設備(5) 凝聚沈殿槽	1基																						
7次	加工棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) 連心分離機 ^{※4}	1基	新設	[765]	廃液処理設備(5) 連心分離機	1基																						
					[766]	廃液処理設備(5) 連心分離機	1式																						

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年) 度						令和3年 (2021年) 度								
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) ろ液受槽(2) ^{※1}	1基	新設	(765)	廃液処理設備(5) ろ液受槽	1基															
					(766)	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式															
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) ろ液受槽(3) ^{※1}	1基	新設	(765)	廃液処理設備(5) ろ液受槽	1基															
					(766)	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式															
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) ろ過機(1) ^{※4}	1基	新設	(767)	廃液処理設備(5) ろ過機	1基															
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) ろ過機(2) ^{※4}	1基	改造	(767)	廃液処理設備(5) ろ過機	1基															
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) チェックタンク(1) ^{※1}	1基	新設	(766)	廃液処理設備(5) チェックタンク	1基															
					(769)	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式															
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) チェックタンク(2) ^{※1}	1基	新設	(768)	廃液処理設備(5) チェックタンク	1基															
					(769)	廃液処理設備(5) 液位高警報設備	1式															
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) チェックタンク(3) ^{※1}	1基	新設	(768)	廃液処理設備(5) チェックタンク	1基															
7次	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	廃液処理設備(5) イオン交換装置 ^{※4}	1基	新設	(770)	廃液処理設備(5) イオン交換装置	1基															
7次	放射線 管理棟 廃水 処理室	廃液処理設備(6) チェックタンク(1) ^{※1}	1基	新設	(772)	廃液処理設備(6) チェックタンク	1基															
					(773)	廃液処理設備(6) 液位高警報設備	1式															
7次	放射線 管理棟 廃水 処理室	廃液処理設備(6) チェックタンク(2) ^{※1}	1基	新設	(772)	廃液処理設備(6) チェックタンク	1基															
					(773)	廃液処理設備(6) 液位高警報設備	1式															
7次	放射線 管理棟 廃水 処理室	廃液処理設備(6) チェックタンク(3) ^{※1}	1基	新設	(772)	廃液処理設備(6) チェックタンク	1基															
7次	屋外	排水貯留池	2基	変更なし	(776)	排水貯留池	2基											△	●	○	▽	
7次	屋外	排水貯留設備	2式	改造	(777)	液位高警報設備	2式											△	●	○	△	▽
7次	放射線 管理棟 廃棄物 処理室	保管施設 保管庫	3基	改造・ 変更なし	(778)	液体廃棄物の廃棄設備 (保管庫設置) 保管庫	3基										△	●	○	▽		
					(779)	液体廃棄物の廃棄設備 (保管庫設置) 保管庫空罐	1式										△	●	○	▽		
					(780)	液体廃棄物の廃棄設備 (保管庫設置) 受容器(保管庫)	1式										△	○	▽			
					(781)	液体廃棄物の廃棄設備 (保管庫設置) 液体封鎖装置設備	1式										●	○	▽			
					(782)	固体廃棄物の廃棄改修 (焼却設備) 焼却炉	1基										△	●	○	△	▽	
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 焼却炉	1基	改造	(783)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 投入フードボックス	1基										△	●	○	▽		
					(784)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 拔出フードボックス	1基										△	●	○	▽		
					(785)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 燃焼装置失火インシニロック	1式										●	○	▽			
					(786)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 掛け置き失火インシニロック	1式										●	○	▽			
					(787)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 焼却用空気失火インシニロック	1式										●	○	▽			
					(788)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 液体噴射ファン	1基										△	●	○	▽		
					(789)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) サイクロン	1基										△	●	○	▽		
					(790)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) フードボックス	1基										△	●	○	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 フランジチャンバ	1基	改造	(791)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) フランジチャンバ	1基										△	●	○	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 イオン交換材回収機	1基	変更なし	(793)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) イオン交換材回収機	1基										△	●	○	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 イオン交換材成型機	1基	変更なし	(794)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) イオン交換材成型機	1基										△	●	○	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 ピット	1基	改造	(795)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) ピット	1基										△	●	○	△	▽	
					(796)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 液位高警報設備	1式											●	○	▽		
7次	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	焼却設備 フレーン (廃棄物処理前室)	1基	新設	(798)	固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) フレーン	1基										△	●	○	▽		
7次	付属建物 第2廃棄物処理所 廃棄物ブレス室	固体廃棄物処理設備 ブレス	1基	改造	(799)	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) 高機能ニアフィルタ用廃棄物ブレス	1基										△	●	○	▽		
					(800)	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) フードボックス	1基										△	●	○	▽		
					(801)	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) ガーバボックス	1基										△	●	○	▽		
7次	付属建物 第2廃棄物処理所 廃棄物ブレス室	固体廃棄物処理設備 クレーン	1基	改造	(803)	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) クレーン	1基										△	●	○	▽		

次	設置場所	設工認		事業許可		令和2年 (2020年)度												令和3年 (2021年)度											
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名稱	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月							
7次	放射線 廃棄物 貯蔵庫 廃棄物缶詰室	固体廃棄物処理設備 ドラム缶用廃棄物プレス	1基	改造	[804]	固体廃棄物の廃棄設備 (固体廃棄物処理設備) ドラム缶用廃棄物プレス	1基												△	●	○		▽						
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 超音波洗浄機	2基	改造 変更なし	[805]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 超音波洗浄機	2基												△	●	○		▽						
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 廃水中和設備	1式	改造 変更なし	[806] [807]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 廃水中和設備	1式												△	●	○		▽						
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 分別・精製フード	1式	改造	[808]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 分別・精製フード	1式											△	●	○		▽							
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 氷水槽	1基	変更なし	[809]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 氷水槽	1基											△	●	○		▽							
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 切削フード	1基	変更なし	[810]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 切削フード	1基										△	●	○		▽								
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 排水受槽	1基	改造	[811] [812]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 排水受槽	1基											△	●	○		▽							
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 乾燥機	3基	改造 変更なし	[813]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 乾燥機	3基											△	●	○		▽							
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 プラスチック装置	2基	改造	[814]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) プラスチック装置	2基										△	●	○		▽								
7次	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	除染設備 フレーン(除染室(2))	1基	改造	[815]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) フレーン	1基										△	●	○		▽								
7次	放射線管理棟 廃棄物缶詰室	除染設備 解体用フードボックス	1式	変更なし	[816]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 解体用フードボックス	1式										△	●	○		▽								
7次	放射線管理棟 廃棄物缶詰室	除染設備 切断機	2基	改造 変更なし	[817]	固体廃棄物の廃棄設備 (除染設備) 切断機	2基										△	●	○		▽								
7次	放射線管理棟 廃棄物 貯蔵庫 貯蔵所	保管乾燥設備 廃棄物貯蔵設備(1)	1式	改造	[818]	固体廃棄物の廃棄設備 (保管乾燥設備) 廃棄物貯蔵設備(1)	1式										△		○		▽								
7次	放射線管理棟 廃棄物 貯蔵庫 貯蔵所	保管乾燥設備 ドラム缶ウエーブ量測定装置	1基	改造	[819]	固体廃棄物の廃棄設備 (保管乾燥設備) ドラム缶ウエーブ量測定装置	1基										△	●	○		▽								
7次	放射線管理棟 廃棄物 貯蔵庫 貯蔵所	保管乾燥設備 クリーン(廃棄物・時計貯蔵所)	1基	改造	[820]	固体廃棄物の廃棄設備 (保管乾燥設備) クリーン	1基										△	●	○		▽								
7次	付属建物 放射線管理棟前室	保管乾燥設備 クリーン(放射線管理棟前室)	1基	新設	[821]	固体廃棄物の廃棄設備 (保管乾燥設備) クリーン	1基										△		●	○		▽							
7次	屋外	放射線管理棟 ^{※4}	1式	改造	[847]	放射線管理棟	1式																						
7次	屋外	付属建物 除染室・分析室 ^{※4}	1式	改造	[851]	付属建物 除染室・分析室	1式										△		○		▽								
7次	屋外	付属建物 第1廃棄物処理所 ^{※4}	1式	改造	[865]	付属建物 第1廃棄物処理所	1式											△		○		▽							
7次	屋外	付属建物 第2廃棄物処理所 ^{※4}	1式	改造	[869]	付属建物 第2廃棄物処理所	1式											△		○		▽							
7次	屋外	付属建物 第3廃棄物倉庫 ^{※4}	1式	改造	[876]	付属建物 第3廃棄物倉庫	1式											△○											
7次	屋外	付属建物 廃棄物管理棟 ^{※1}	1式	新設	[877]	付属建物 廃棄物管理棟	1式																						
7次	屋外	付属建物 放射線管理棟前室 ^{※4}	1式	新設	[879]	付属建物 放射線管理棟前室	1式																						
7次	屋外	付属建物 第1廃棄物処理所前室 ^{※4}	1式	新設	[880]	付属建物 第1廃棄物処理所前室	1式																						

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

添付 2

(変更後)

工事の工程に関する説明書

添付資料-1

○放射線管理施設

次段	設置場所	設 工 種		事 実 許 可		令和2年 (2020年) 度				令和3年 (2021年) 度												
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
7次	工場棧 転換工場	放射線管理施設 エアスニップ	1式 (延 長 129 面 所)	改造	(828)	放射線管理施設 エアスニップ	1式												△	○	▽	
7次	工場棧 成型工場																					
7次	加工棧 成型工場																					
7次	放射線管理棧																					
7次	付属建物 除染室・分析室																					
7次	付属建物 第2核燃料倉庫																					
7次	付属建物 第3核燃料倉庫																					
7次	付属建物 第1廃棄物処理所																					
7次	付属建物 第3廃棄物処理所																					
7次	付属建物 シリシング洗浄棧																					
7次	工場棧 転換工場 転換加工室	放射線管理施設 エリプモニタ	8台	改造	(829)	放射線管理施設 エリプモニタ	8台												△●	○	▽	
7次	工場棧 成型工場																					
7次	工場棧 ペレット加工室																					
7次	工場棧 成型工場 ペレット貯蔵室																					
7次	工場棧 成形工場 燃料棒溶接室																					
7次	工場棧 組立場																					
7次	工場棧 組合せ組立室																					
7次	工場棧 組立場 燃料集合体貯蔵室																					
7次	放射線管理棧	放射線管理施設 ハンドフットモニタ	1式	改造	(830)	放射線管理施設 ハンドフットモニタ	1式											△	●	○	▽	
7次	付属建物 除染室・分析室																					
7次	付属建物 第2廃棄物処理所																					
7次	付属建物 第3核燃料倉庫																					
7次	排気塔 (工場棧 転換工場)	放射線管理施設 ダストモニタ	6台	改造	(831)	放射線管理施設 ダストモニタ	6台												△●	○	▽	
7次	排気塔 (工場棧 成型工場)																					
7次	排気塔 (加工棧 成形工場)																					
7次	排気塔 (付属建物 第3核燃料倉庫)																					
7次	排気塔 (付属建物 第1廃棄物処理所)																					
7次	排気塔 (付属建物 シリシング洗浄棧)																					
7次	加工棧 成型工場	環境モニタリング設備 ダストモニタ	1式	撤去	-	-	-												△			
7次	屋外	放射線管理施設 モニクリングポスト	1基	改造	(832)	放射線管理施設 モニクリングポスト	1基											△	●	△●○	△	▽

添付 2

(審取後)

工事の工程に関する説明書

送付資料-1

○その他の加工施設

次数	設置場所	設工認			事実許可			令和2年 (2020)年度				令和3年 (2021)年度									
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基準	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
5次	屋外	付属建物発電機室	1式	新設	[878]	付属建物(発電機室)	1式								△		○	○		▽	
5次	付属建物 発電機室 空調機室(1)	非常用電源設備 非常用ディーゼル発電機	2基	改造	[887] [888]	非常用設備 非常用ディーゼル発電機	1式 2基											△●○	○	△	▽
5次	付属建物 発電機室 空調機室(2)	非常用通報設備 防災設備	1式	増設	[890] [892]	非常用設備 非常用通報設備 放火設備	1式														
5次	付属建物 発電機室	非常用油圧設備 油圧装置	1式	増設	[890] [893]	非常用設備 非常用油圧設備 油圧装置	1式											△●○	○		▽
5次	付属建物 発電機室	非常用油圧設備 油圧装置	1式	増設	[894] [895]	非常用設備 非常用油圧設備 油圧装置	1式											△●○	○		▽
5次	付属建物 発電機室	消防設備 屋外消火栓	1式	増設	[894] [898]	非常用設備 消防設備 屋外消火栓	1式											△●○	○		▽
5次	付属建物 発電機室	消防設備 消火器	1式	増設	[894] [898]	非常用設備 消防設備 消火器	1式											△○	○		▽
5次	付属建物 発電機室	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備	1式	増設	[899] [900]	自動火災報知設備 火災感知設備	1式											△●○	○		▽
5次	付属建物 発電機室	緊急対策設備(1) 非常用照明	1式	増設	[902] [903]	緊急対策設備 非常用照明	1式											△●○	○		▽
5次	付属建物 発電機室	緊急対策設備(1) 誘導灯	1式	増設	[902] [904]	緊急対策設備 誘導灯	1式											△●○	○		▽
5次	付属建物 発電機室	緊急対策設備(1) 安全避難通路	1式	増設	[902] [905]	緊急対策設備 安全避難通路	1式											△○	○		▽
5次	工場棟 転換工場	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット	1式	新設	[836]	飛散防止用防護ネット	1式									△		○		▽	
5次	工場棟 成型工場				[840]	飛散防止用防護ネット	1式									△		○		▽	
5次	工場棟 組立工場				[842]	飛散防止用防護ネット	1式									△		○		▽	
5次	吹付練習管理棟				[850]	飛散防止用防護ネット	1式									△		○		▽	
5次	付属建物除染室、 分析室				[854]	飛散防止用防護ネット	1式									△		○		▽	
5次	付属建物 第2燃料料倉庫				—	—	—														
5次	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 同位体分析設備 表面電離型質量分析装置	2基	変更なし	[906]	分析設備 同位体分析設備	1式										△	○		▽	
5次	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 不純物分析設備 固体表面光分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式										△	○		▽	
5次	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 不純物分析設備 ICP質量分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式										△	○		▽	
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 不純物分析設備 ICP等光分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式										△	○		▽	
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 不純物分析設備 自動水分分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式										△	○		▽	
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 不純物分析設備 膜質同様分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式										△	○		▽	
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 不純物分析設備 自動ハロ分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式										△	○		▽	
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 不純物分析設備 αスベクトル分析装置	1基	変更なし	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式										△	○		▽	
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 不純物分析設備 底水タンク	1基	改造	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式										△	○		▽	
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 不純物分析設備 サンプル保管庫	1基	新設	[907]	分析設備 不純物分析設備	1式										△	○		▽	
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 物性測定設備 比重法測定装置	1基	変更なし	[908]	分析設備 物性測定設備	1式										△	○		▽	
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 物性測定設備 高密度測定装置	1基	変更なし	[908]	分析設備 物性測定設備	1式										△	○		▽	
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 物性測定設備 平均比重測定装置	1基	改造	[908]	分析設備 物性測定設備	1式										△	○		▽	
5次	付属建物 除染室・分析室	分析設備 ポンプ式(不純物分析設備 付帯設備)	1基	改造	[909]	試料回収ポンプ式(不純物分析設備 付帯設備)	1基										△●	○		▽	
5次	工場棟 転換工場 分光分析室	不純物分析設備 等光分析装置	1基	撤去	—	—	—											△			

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年)度								令和3年 (2021年)度							
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	
6次	付属建物第1廃棄物処理所前室	非常用通報設備 放送設備	1式	増設	[890] [892]	非常用設備 非常用通報設備 放送設備	1式												△●	○		▽	
6次	付属建物第1廃棄物処理所																		△●	○		▽	
6次	付属建物第2廃棄物処理所																						
6次	付属建物シーリング洗浄機																		△●○				
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																						
6次	付属建物原料貯蔵所																						
6次	付属建物第1廃棄物処理所																						
6次	付属建物第2廃棄物処理所																						
6次	付属建物シーリング洗浄機																						
6次	付属建物原料貯蔵所																						
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																						
6次	付属建物原料貯蔵所	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	1式	増設	[890] [893]	非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備	1式												△●○			▽	
6次	付属建物第1廃棄物処理所																						
6次	付属建物第2廃棄物処理所																						
6次	付属建物シーリング洗浄機																		△●○			▽	
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																						
6次	付属建物原料貯蔵所																						
6次	付属建物第3廃棄物倉庫	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	1式	改造	[890] [893]	非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備	1式												△●○			▽	
6次	付属建物第1廃棄物処理所																						
6次	付属建物第2廃棄物処理所																						
6次	付属建物シーリング洗浄機																						
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																		△●○			▽	
6次	付属建物原料貯蔵所																						
6次	付属建物第1廃棄物処理所	消防設備 屋外消火栓	1式	改造	[894] [895]	非常用設備 消防設備 屋外消火栓	1式												△●○			▽	
6次	付属建物第2廃棄物処理所																						
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																						
6次	付属建物原料貯蔵所																						
6次	付属建物第1廃棄物処理所	消防設備 消防器	1式	変更なし	[894] [898]	非常用設備 消防設備 消防器	1式												△●○			▽	
6次	付属建物第2廃棄物処理所																						
6次	付属建物シーリング洗浄機																		△●○			▽	
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																						
6次	付属建物原料貯蔵所																						
6次	付属建物第1廃棄物処理所前室	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	増設	[899] [900]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式												△●○			▽	
6次	付属建物第2廃棄物処理所	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	改造	[899] [900]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式												△●○			▽	
6次	付属建物第1廃棄物処理所																						
6次	付属建物シーリング洗浄機																						
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																		△●○			▽	
6次	付属建物原料貯蔵所																						
6次	付属建物第1廃棄物処理所	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	変更なし	[899] [900]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式												△●○			▽	
6次	付属建物第2廃棄物処理所																						
6次	付属建物シーリング洗浄機																						
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																						
6次	付属建物原料貯蔵所																						
6次	付属建物第1廃棄物処理所前室	緊急対策設備(1) 非常用照明	1式	増設	[902] [903]	非常用設備 緊急対策設備 非常用	1式												△●○			▽	
6次	付属建物第2廃棄物処理所	緊急対策設備(1) 非常用照明	1式	変更なし	[902] [903]	非常用設備 緊急対策設備 非常用	1式												△●○			▽	
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																						
6次	付属建物シーリング洗浄機																						
6次	付属建物原料貯蔵所																						
6次	付属建物第1廃棄物処理所	緊急対策設備(1) 防導灯	1式	増設	[902] [904]	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1式												△●○			▽	
6次	付属建物第2廃棄物処理所																						
6次	付属建物シーリング洗浄機																						
6次	付属建物第3廃棄物倉庫																						
6次	付属建物原料貯蔵所																						

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年)度							令和3年 (2021年)度							
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
6次	付属建物第1廃棄物処理所	緊急対策設備(1) 安全避難道路	1式	増設	(903) (905)	非常用設備 緊急対策設備 安全避難道路	1式												△	○	▽	
6次	付属建物第2廃棄物処理所																					
6次	付属建物シングル洗浄棟																					
6次	付属建物第3廃棄物貯蔵庫																			△○		
6次	付属建物第1廃棄物処理所前室																					
6次	付属建物原料貯蔵所																					
6次	付属建物第1廃棄物処理所	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット	1式	新設	(868)	飛散防止用防護ネット	1式												△	○	▽	
6次	付属建物第2廃棄物処理所	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット	1式	新設	(872)	飛散防止用防護ネット	1式											△	○	▽		
6次	付属建物第1廃棄物処理所	緊急対策設備(3) 壁(内部漏水止水用)	1式	新設	(866)	壁(内部漏水止水用)	1式											△	○	▽		
6次	付属建物第2廃棄物処理所	緊急対策設備(3) 壁(内部漏水止水用)	1式	新設	(870)	壁(内部漏水止水用)	1式											△	○	▽		
6次	付属建物シングル洗浄棟	緊急対策設備(3) 壁(内部漏水止水用)	1式	新設	(874)	壁(内部漏水止水用)	1式											△	○	▽		
6次	屋外	付属設備 水素供給設備障壁	1式	新設	(914)	水素供給設備(屋外供給系統) 障壁	1式											△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 転換加工室	付属設備 伴保秤量器(転換工場1)～(転換工場10)	10台	改造	(921) (923)	付属設備 秤量設備 伴	1式											△	○	▽		
6次	工場棟 成型工場ペレット加工室	付属設備 伴保秤量器(成型工場1)～(成型工場10)	10台	改造	(921) (923)	付属設備 秤量設備 伴	1式											△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 原料仓库	付属設備 秤量設備 伴保秤量器(ラン管理1)	1台	改造	(921) (923)	付属設備 秤量設備 伴	1式											△	○	▽		
6次	工場棟 成型工場ペレット加工室	付属設備 秤量設備 伴保秤量器(ラン管理2)	1台	改造	(921) (923)	付属設備 秤量設備 伴	1式											△	○	▽		
6次	付属建物 除染室・分析室作業室(2)	付属設備 秤量設備 伴保秤量器(ラン管理3)	1台	改造	(921) (923)	付属設備 秤量設備 伴	1式											△	○	▽		
6次	工場棟 成型工場ペレット加工室	付属設備 秤量設備 伴保秤量器(ラン管理4)	1台	改造	(921) (923)	付属設備 秤量設備 伴	1式											△	○	▽		
6次	加工棟 成型工場ペレット加工室	付属設備 伴保秤量器(加工棟1)～(加工棟9)②	9台	変更なし	(921) (923)	付属設備 秤量設備 伴	1式											△	○	▽		
6次	屋外	灯油防露設備	1式	撤去	-	-	-											△				
6次	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 同位体分析設備*	1式	変更なし	(906)	分析設備 同位体分析設備	1式											△	○	▽		
6次	工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 不純物分析設備*	1式	変更なし ・ 改造	(907)	分析設備 不純物分析設備	1式											△	○	▽		
6次	付属建物 除染室・分析室 分析室																					
6次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 物性測定設備*	1式	変更なし ・ 改造	(908)	分析設備 物性測定設備	1式											△	○	▽		
6次	付属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 不純物分析設備*	1基	改造	(909)	分析設備 試料回収ボックス(不純物分析設備 付帯設備)	1基										△	●	○	▽		
6次	工場棟 転換工場	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット*3	1式	新設	(836)	飛散防止用防護ネット	1式											△	○	▽		
6次	工場棟 成型工場				(840)	飛散防止用防護ネット	1式											△	○	▽		
6次	工場棟 組立工場				(842)	飛散防止用防護ネット	1式											△	○	▽		
6次	放射線管理棟				(850)	飛散防止用防護ネット	1式											△	○	▽		
6次	付属建物除染室・分析室				(854)	飛散防止用防護ネット	1式											△	○	▽		
6次	付属建物 第2燃料料倉庫				-	-	-											△	○	▽		

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年) 度							令和3年 (2021年) 度								
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	
6次	屋外	付属建物 発電機室 ³	1式	新設	[878]	付属建物 発電機室	1式												△		○		▽

*1: 当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。当該設備・機器の機能、性能、複数ユニットの臨界安全に係る事項について6次申請範囲とする。

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

*3: 当該建物又は設備・機器の位置、構造、强度に係る事項については、5次申請で申請している。当該建物又は設備・機器の機能、性能に係る事項の一部について6次申請範囲とする。

次数	設置場所	設工認			事業許可			令和2年 (2020年) 度							令和3年 (2021年) 度											
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月				
7次	工場機械 転換工場	1式	新設	[835]	建物 埋設水栓知警報設備	1式													△	●	○		▽			
7次	工場機械 成型工場	1式	新設	[839]	建物 埋設水栓知警報設備	1式												△	●	○		▽				
7次	加工機 成型工場	1式	新設	[846]	建物 埋設水栓知警報設備	1式												△	●	○		▽				
7次	放射線 管理棟	1式	新設	[849]	建物 埋設水栓知警報設備	1式												△	●	○		▽				
7次	付属建物 除染室・分析室	1式	新設	[853]	建物 埋設水栓知警報設備	1式												△	●	○		▽				
7次	付属建物 第2核燃料貯蔵	1式	新設	[857]	建物 埋設水栓知警報設備	1式												△	●	○		▽				
7次	付属建物 第3核燃料貯蔵	1式	新設	[860]	建物 埋設水栓知警報設備	1式											△	●	○		▽					
7次	付属建物 第1廻収物処理所	1式	新設	[867]	建物 埋設水栓知警報設備	1式											△	●	○		▽					
7次	付属建物 第2廻収物処理所	1式	新設	[871]	建物 埋設水栓知警報設備	1式											△	●	○		▽					
7次	付属建物 シーリング洗浄棟	1式	新設	[875]	建物 埋設水栓知警報設備	1式											△	●	○		▽					
7次	付属建物	緊急対策設備(3) 壁(内部蓄水止水用)	1式	新設	[859]	緊急対策設備(3) 壁(内部蓄水止水用)	1式										△		○		▽					
7次	屋外	付属施設 空シーリング壁場	1式	変更なし	[866]	付属施設 空シーリング壁場	1式										△		○		▽					
7次	放射線管理棟	非常用電源設備 無停電電源装置	1基	改造	[887] [889]	非常用設備 非常用電源設備 無停電電源装置	1基										△	●	○		▽					
7次	付属建物 発電機室 非常用換気口	非常用電源設備 非常用ディーゼル発電機 ³⁵	2基	改造	[887] [888]	非常用設備 非常用電源設備 非常用ディーゼル発電機	2基											△●	○		▽					
7次	付属建物 第3核燃料貯蔵 非常用換気室(2)	非常用電源設備 非常用ディーゼル発電機 ³⁵	1式	変更なし	[890] [891]	非常用設備 非常用電源設備 非常用ディーゼル発電機	1式														△●	○	▽			
7次	付属建物 第3核燃料貯蔵	非常用通報設備 非常ベル設備	1式	変更なし	[890] [891]	非常用設備 非常用通報設備 非常ベル設備	1式															△●	○	▽		
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 貯蔵	非常用通報設備 非常ベル設備 ³⁴	1式	変更なし	[892]	非常用設備 非常用通報設備 非常ベル設備	1式																△●	○	▽	
7次	放射線管理棟	非常用通報設備 放送設備 ³⁴	1式	変更なし	[890] [892]	非常用設備 非常用通報設備 放送設備	1式																△●	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料貯蔵	非常用通報設備 放送設備	1式	変更なし	[890] [892]	非常用設備 非常用通報設備 放送設備	1式																△●	○	▽	
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 貯蔵	非常用通報設備 通信遮蔽装置(電話設備)	1式	増設	[890] [893]	非常用設備 非常用通報設備 通信遮蔽装置(電話設備)	1式																△●	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料貯蔵	非常用通報設備 通信遮蔽装置(電話設備)	1式	増設	[890] [893]	非常用設備 非常用通報設備 通信遮蔽装置(電話設備)	1式																△●	○	▽	
7次	放射線管理棟	非常用通報設備 通信遮蔽装置(電話設備、ワイヤレスミリ波装置、業務用無線設備) ³⁴	1式	変更なし	[894]	非常用設備 非常用通報設備 通信遮蔽装置(電話設備、ワイヤレスミリ波装置、業務用無線設備)	1式																△●	○	▽	
7次	付属建物 第3核燃料貯蔵	消火設備 屋外消火栓	1式	変更なし	[894] [895]	非常用設備 消火設備 屋外消火栓	1式																△●	○	▽	
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 貯蔵	消火設備 屋外消火栓	1式	変更なし	[894] [896]	非常用設備 消火設備 屋外消火栓	1式																△●	○	▽	
7次	屋外	消防設備 防火水槽	1式	更新 変更なし	[894] [896]	非常用設備 消防設備 防火水槽	1式																△	○	▽	
7次	屋外	消防設備 可燃性消防ポンプ	1式	改造 増設	[894] [897]	非常用設備 消防設備 可燃性消防ポンプ	1式																△	●	○	▽
7次	付属建物 第3核燃料貯蔵	消防設備 消火栓	1式	増設	[894] [896]	非常用設備 消防設備 消火栓	1式															△	○	▽		
7次	付属建物 劣化・天然ウラン 貯蔵	消防設備 消火栓	1式	変更なし	[894] [896]	非常用設備 消防設備 消火栓	1式															△●	○	▽		
7次	付属建物 加工機 成型工場	消防設備 消火栓	1本	増設	[894] [896]	非常用設備 消防設備 消火栓	1式																△●	○	▽	
7次	付属建物 第1廻収物処理所 貯蔵	自動火災報知設備 火災感知設備 ³⁴	1式	変更なし	[899] [900]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式																△●	○	▽	
7次	放射線管理棟	自動火災報知設備 火災感知設備 ³⁴	1式	変更なし	[894] [897]	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式																△●	○	▽	

次々	設置場所	設工認		事業許可		令和2年 (2020年度)							令和3年 (2021年度)									
		設工認名称	具数	変更区分	No.	事業許可名称	基數	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月
7次	付箟建物 第3種燃料倉庫	自動火災報知設備 警報設備	1式	変更なし		(899)-(901)	非常用設備 自動火災報知設備 警報設備												△●	○	▽	
7次	付箟建物 劣化・天然ウラン 貯蔵		1式	変更なし																		
7次	工場棟 成型工場	自動火災報知設備 警報設備 ³⁴	1式	変更なし																		
7次	加工棟 成型工場	自動火災報知設備 警報設備 ³⁵	1式	変更なし																		
7次	放射線管理棟	自動火災報知設備 警報設備 ³⁴	1式	変更なし																		
7次	付箟建物 原料貯 蔵所	自動火災報知設備 警報設備 ³⁶	1式	変更なし																		
7次	付箟建物 容器管 理棟	自動火災報知設備 警報設備 ³⁴	1式	変更なし																		
7次	付箟建物 第2種 廃棄物処理所	自動火災報知設備 警報設備 ³⁶	1式	変更なし																		
7次	付箟建物 廃棄物管 理棟	自動火災報知設備 警報設備 ³⁷	1式	変更なし																		
7次	付箟建物 第3種燃料倉庫	緊急対策設備(1) 非常用照明	1式	変更なし	(903)															△●	○	▽
7次	付箟建物 劣化・天然ウラン 貯蔵		1式	変更なし	(903)																	
7次	付箟建物 第3種燃料倉庫	緊急対策設備(1) 誘導灯	1式	変更なし	(902)	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1式												△●	○	▽	
7次	付箟建物 劣化・天然ウラン 貯蔵		1式	変更なし	(904)																	
7次	付箟建物 第3種燃料倉庫	緊急対策設備(1) 安全避難通路	1式	増設	(902)	非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路	1式												△	○	▽	
7次	付箟建物 劣化・天然ウラン 貯蔵		1式	増設	(905)																	
7次	屋外	付箟設備 瓦斯ガス供給配管系統	1式	改造	(910) (911)	付箟設備 瓦斯ガス供給配管系統(屋外供給 系統)	1式												△	●	○	▽
7次	屋外	付箟設備 瓦斯ガス供給配管系統	1式	改造	(912) (913)		1式												△	●	○	▽
7次	屋外		1式	改造	(912) (915)		2式												●	○	△	▽
7次	屋外	付箟設備 海水源供給停止設備(手動)	1式	新設	(916)	付箟設備 遮断弁(工業用、水道水、冷却水、純水、アンモニア水、空調用 水配管)	1式											△	●	○	▽	
7次	屋外	付箟設備 海水源供給停止設備(自動)	1式	新設	(917)		1式												●	○	△	▽
7次	屋外		1式	新設	(918)		1式												●	○	△	▽
7次	付箟建物 原料貯 蔵所	付箟設備 UF ₆ シリンダ計量器	1台	改造	(921) (922)		1式												●	○	△	▽
7次	付箟建物 シリンダ 先端部取扱 貯蔵室(3)		3台	改造		付箟設備 併量設備 併量計量器	1式											△		○	▽	
7次	付箟建物 シリンダ 先端部取扱 貯蔵室	付箟設備 (シリンダ1)～ (シリンダ3)					1式															
7次	付箟建物 原料貯 蔵所	付箟設備 併量設備 併量計量器	3台	改造			1式															
7次	付箟建物 第3種燃料倉庫 貯蔵室(1)	付箟設備 (ウラン管理5)～ (ウラン管理7)	3台	改造			1式															
7次	工場棟 転換工場 転換加工室	付箟設備 併量設備 併量計量器(転換工場1)～(転換工場 10)	10台	改造			1式															
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	付箟設備 併量設備 併量計量器(成型工場1) ～(成型工場10) ³⁴	10台	改造			1式												△	●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 原科倉庫		4台	改造			1式															
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	付箟設備 併量設備 (ウラン管理1)～ (ウラン管理4) ³⁴	4台	改造			1式															
7次	工場棟 除染室・分析室 分析室(2)						1式															
7次	工場棟 成型工場 ペレット加工室	付箟設備 併量設備 併量計量器(ペレット加工室1) ～(ペレット加工室9) ³²	9台	変更なし			1式												△	●	○	▽
7次	付箟建物 除染室・分析室 分析室(1)	付箟設備 併量設備 併量計量器 (分析室1)～(分析室2)	2台	改造			1式												△	●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 分子分析室	分析設備 同位体分析設備 ³⁵	1台	変更なし		分析設備 不純物分析設備	1式												△	●	○	▽
7次	工場棟 転換工場 分子分析室		1台	変更なし			1式												△	●	○	▽
7次	付箟建物 除染室・分析室 分子分析室		1台	変更なし			1式															
7次	付箟建物 除染室・分析室 分析室(3)	分析設備 物性測定設備 ³⁵	1基	改造		分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備 付搭載機)	1基												△	●	○	▽
7次	付箟建物 除染室・分析室 分析室(4)	分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備 付搭載機) ³⁵	1基	改造			1基												△	●	○	▽

次数	設置場所	設工認			事業許可		令和2年 (2020年)度				令和3年 (2021年)度										
		設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
7次	屋外	付属建物 発電機室 ^{※3}	1式	新設	[878]	付属建物 発電機室	1式								△			○	○		▽

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