

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

変更後

変更理由

添設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(12/18)

施設区分	機器名	安全機能 番号	ユニット 番号	ユニット名称	備考
組立施設	燃料集合体検査測定台(2)	(482)	748	燃料集合体検査測定台(2)	-
組立施設	燃料集合体検査測定台(3)	(482)	749	燃料集合体検査測定台(3)	-
組立施設	ジブクレーン(2)	(483)	747	燃料集合体検査測定台(1)	ジブクレーン(2)の立体角評価は左記の設備機器の評価として確認している。
			748	燃料集合体検査測定台(2)	
			749	燃料集合体検査測定台(3)	
			750	燃料集合体検査測定台	
			747	燃料集合体検査測定台(1)	
組立施設	ジブクレーン(3)	(483)	748	燃料集合体検査測定台(2)	ジブクレーン(3)の立体角評価は左記の設備機器の評価として確認している。
			749	燃料集合体検査測定台(3)	
			750	燃料集合体検査測定台	
			747	燃料集合体検査測定台(1)	
組立施設	燃料集合体検査ビット(1)	(485)	784	燃料集合体検査ビット(1)	-
組立施設	燃料集合体検査ビット(2)	(485)	785	燃料集合体検査ビット(2)	-
組立施設	燃料集合体検査ビット(3)	(485)	788	燃料集合体検査ビット(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	UF <sub>6</sub> シリンダ	(488)	-	-	シリンダ貯蔵ビットとして評価
核燃料物質の貯蔵施設	UF <sub>6</sub> シリンダ	(492)	-	-	シリンダ貯蔵架台として評価
核燃料物質の貯蔵施設	シリンダ貯蔵架台(1)	(491)	100	シリンダ貯蔵架台(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	シリンダ貯蔵架台(2)	(491)	100	シリンダ貯蔵架台(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	シリンダ貯蔵架台(3)	(491)	100	シリンダ貯蔵架台(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	シリンダ転倒装置	(493)	100-02	シリンダ転倒装置	-
核燃料物質の貯蔵施設	天井走行クレーン(転換5t)	(494)	100	シリンダ貯蔵架台(1)~(3)	容器の内径を78.2cmとし、無膜の体系について、経界計算コード(LEOPARD及びFOG)により解析する。
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(1)	(496)	252	大型粉末容器貯蔵架台(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(2)	(496)	252	大型粉末容器貯蔵架台(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(3)	(496)	252	大型粉末容器貯蔵架台(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(4)	(496)	221	大型粉末容器貯蔵架台(4)~(8)	-
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(5)	(496)	221	大型粉末容器貯蔵架台(4)~(8)	-
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(6)	(496)	221	大型粉末容器貯蔵架台(4)~(8)	-
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器	(498)	252 221	大型粉末容器貯蔵架台(1)~(3) 大型粉末容器貯蔵架台(4)~(8)	大型粉末容器貯蔵架台として評価
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器用台車	(497)	-	-	移動式台車として別途評価
核燃料物質の貯蔵施設	仕掛品貯蔵棚(1)	(498)	351	仕掛品貯蔵棚(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	仕掛品貯蔵棚(2)	(498)	351	仕掛品貯蔵棚(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	仕掛品貯蔵棚(3)	(498)	351	仕掛品貯蔵棚(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	SUS容器用台車(3)	(500)	-	-	移動式台車として別途評価
核燃料物質の貯蔵施設	SUS容器用台車(4)	(501)	-	-	移動式台車として別途評価
核燃料物質の貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚(粉末用)	(502)	352	スクラップ貯蔵棚(粉末用)	-
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(1)	(504)	254	運搬台車(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(2)	(504)	254	運搬台車(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(3)	(504)	254	運搬台車(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(4)	(504)	255	運搬台車(4)~(7)	-
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(5)	(504)	255	運搬台車(4)~(7)	-
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(6)	(504)	255	運搬台車(4)~(7)	-
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(7)	(504)	255	運搬台車(4)~(7)	-
核燃料物質の貯蔵施設	中間仕掛品一時貯蔵棚(1)	(507)	250	中間仕掛品一時貯蔵棚(1)	-
核燃料物質の貯蔵施設	中間仕掛品一時貯蔵棚(2)	(507)	251	中間仕掛品一時貯蔵棚(2)	-
核燃料物質の貯蔵施設	金属容器(粉末)用台車(1)	(508)	-	-	移動式台車として別途評価
核燃料物質の貯蔵施設	粉末一時貯蔵棚(1)	(510)	549	粉末一時貯蔵棚(1)	-
核燃料物質の貯蔵施設	粉末一時貯蔵棚(2)	(510)	548	粉末一時貯蔵棚(2)	-
核燃料物質の貯蔵施設	粉末一時貯蔵棚(3)	(510)	550	粉末一時貯蔵棚(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	粉末一時貯蔵棚(4)	(510)	552	粉末一時貯蔵棚(4)	-
核燃料物質の貯蔵施設	金属容器(粉末)用台車(2)	(513)	-	-	移動式台車として別途評価

5458

添設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(12/18)

施設区分	機器名	安全機能 番号	ユニット 番号	ユニット名称	備考
組立施設	燃料集合体検査測定台(2)	(482)	748	燃料集合体検査測定台(2)	-
組立施設	燃料集合体検査測定台(3)	(482)	749	燃料集合体検査測定台(3)	-
組立施設	ジブクレーン(2)	(483)	747	燃料集合体検査測定台(1)	ジブクレーン(2)の立体角評価は左記の設備機器の評価として確認している。
			748	燃料集合体検査測定台(2)	
			749	燃料集合体検査測定台(3)	
			750	燃料集合体検査測定台	
			747	燃料集合体検査測定台(1)	
組立施設	ジブクレーン(3)	(483)	748	燃料集合体検査測定台(2)	ジブクレーン(3)の立体角評価は左記の設備機器の評価として確認している。
			749	燃料集合体検査測定台(3)	
			750	燃料集合体検査測定台	
			747	燃料集合体検査測定台(1)	
組立施設	燃料集合体検査ビット(1)	(485)	784	燃料集合体検査ビット(1)	-
組立施設	燃料集合体検査ビット(2)	(485)	785	燃料集合体検査ビット(2)	-
組立施設	燃料集合体検査ビット(3)	(485)	788	燃料集合体検査ビット(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	UF <sub>6</sub> シリンダ	(488)	-	-	シリンダ貯蔵ビットとして評価
核燃料物質の貯蔵施設	UF <sub>6</sub> シリンダ	(492)	-	-	シリンダ貯蔵架台として評価
核燃料物質の貯蔵施設	シリンダ貯蔵架台(1)	(491)	100	シリンダ貯蔵架台(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	シリンダ貯蔵架台(2)	(491)	100	シリンダ貯蔵架台(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	シリンダ貯蔵架台(3)	(491)	100	シリンダ貯蔵架台(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	シリンダ転倒装置	(493)	100-02	シリンダ転倒装置	-
核燃料物質の貯蔵施設	天井走行クレーン(転換5t)	(494)	100	シリンダ貯蔵架台(1)~(3)	容器の内径を78.2cmとし、無膜の体系について、経界計算コード(LEOPARD及びFOG)により解析する。
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(1)	(496)	221	大型粉末容器貯蔵架台(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(2)	(496)	221	大型粉末容器貯蔵架台(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(3)	(496)	221	大型粉末容器貯蔵架台(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(4)	(496)	252	大型粉末容器貯蔵架台(4)~(8)	-
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(5)	(496)	252	大型粉末容器貯蔵架台(4)~(8)	-
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(6)	(496)	252	大型粉末容器貯蔵架台(4)~(8)	-
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器	(498)	221 252	大型粉末容器貯蔵架台(1)~(3) 大型粉末容器貯蔵架台(4)~(8)	大型粉末容器貯蔵架台として評価
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器用台車	(497)	-	-	移動式台車として別途評価
核燃料物質の貯蔵施設	仕掛品貯蔵棚(1)	(498)	351	仕掛品貯蔵棚(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	仕掛品貯蔵棚(2)	(498)	351	仕掛品貯蔵棚(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	仕掛品貯蔵棚(3)	(498)	351	仕掛品貯蔵棚(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	SUS容器用台車(3)	(500)	-	-	移動式台車として別途評価
核燃料物質の貯蔵施設	SUS容器用台車(4)	(501)	-	-	移動式台車として別途評価
核燃料物質の貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚(粉末用)	(502)	352	スクラップ貯蔵棚(粉末用)	-
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(1)	(504)	254	運搬台車(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(2)	(504)	254	運搬台車(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(3)	(504)	254	運搬台車(1)~(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(4)	(504)	255	運搬台車(4)~(7)	-
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(5)	(504)	255	運搬台車(4)~(7)	-
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(6)	(504)	255	運搬台車(4)~(7)	-
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(7)	(504)	255	運搬台車(4)~(7)	-
核燃料物質の貯蔵施設	中間仕掛品一時貯蔵棚(1)	(507)	250	中間仕掛品一時貯蔵棚(1)	-
核燃料物質の貯蔵施設	中間仕掛品一時貯蔵棚(2)	(507)	251	中間仕掛品一時貯蔵棚(2)	-
核燃料物質の貯蔵施設	金属容器(粉末)用台車(1)	(508)	-	-	移動式台車として別途評価
核燃料物質の貯蔵施設	粉末一時貯蔵棚(1)	(510)	549	粉末一時貯蔵棚(1)	-
核燃料物質の貯蔵施設	粉末一時貯蔵棚(2)	(510)	548	粉末一時貯蔵棚(2)	-
核燃料物質の貯蔵施設	粉末一時貯蔵棚(3)	(510)	550	粉末一時貯蔵棚(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	粉末一時貯蔵棚(4)	(510)	552	粉末一時貯蔵棚(4)	-
核燃料物質の貯蔵施設	金属容器(粉末)用台車(2)	(513)	-	-	移動式台車として別途評価

5458

ユニット名称の記載を適正化するため。なお、本変更は名称の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

添説1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (7/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標(cm)(注1)							中性子実効増倍率(k <sub>eff</sub> )	許容立体角	総立体角	
				X	Y	Z	D	x	y	z				
成形施設	酸化炉(1)-A	642-01								2.692	0.912	2.692	0.912	
		642-02								2.692	1.156	2.692	1.156	
		642-03								2.692	1.103	2.692	1.103	
	粉砕機(1)	645									4.120	1.555	4.120	1.555
		646-01									4.532	1.059	4.532	1.059
		646-02									4.532	1.052	4.532	1.052
		646-03									4.532	1.291	4.532	1.291
		646-04									4.532	1.015	4.532	1.015
		646-05									4.532	0.981	4.532	0.981
		646-06									4.532	1.119	4.532	1.119
被覆施設	ペレット乾燥機(1)	708								3.023	1.343	3.023	1.343	
		709								3.019	0.684	3.019	0.684	
		710								3.023	1.244	3.023	1.244	
		711								3.023	1.416	3.023	1.416	
		712								3.023	1.466	3.023	1.466	
		713								3.023	1.526	3.023	1.526	
		714								3.023	1.219	3.023	1.219	
		715								3.023	0.827	3.023	0.827	
		716								6.000	0.357	6.000	0.357	
		717								3.888	0.386	3.888	0.386	
組立施設	燃料棒ライオンコンベアI系	718								6.000	0.783	6.000	0.783	
		719								6.000	0.697	6.000	0.697	
		720								5.068	0.300	5.068	0.300	
		721								6.000	0.343	6.000	0.343	
		722								4.697	0.456	4.697	0.456	
		723								1.610	0.395	1.610	0.395	
		724								5.167	0.171	5.167	0.171	
		725								6.000	0.225	6.000	0.225	
		726-01								6.000	0.227	6.000	0.227	
		726-02								6.000	0.890	6.000	0.890	
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(1)~(3)	100								3.810	0.860	3.810	0.860	
		100-02								1.380	0.773	1.380	0.773	
		221								2.230	0.555	2.230	0.555	
		351								6.000	1.525	6.000	1.525	
		352								4.667	1.156	4.667	1.156	
		254								4.153	1.807	4.153	1.807	
		255								6.000	0.926	6.000	0.926	
		250								6.000	0.813	6.000	0.813	
		251								6.000	0.836	6.000	0.836	
		548								6.000	0.541	6.000	0.541	

5469

変更後

添説1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (7/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標(cm)(注1)							中性子実効増倍率(k <sub>eff</sub> )	許容立体角	総立体角	
				X	Y	Z	D	x	y	z				
成形施設	酸化炉(1)-A	642-01								2.692	0.912	2.692	0.912	
		642-02								2.692	1.156	2.692	1.156	
		642-03								2.692	1.103	2.692	1.103	
	粉砕機(1)	645									4.120	1.555	4.120	1.555
		646-01									4.532	1.059	4.532	1.059
		646-02									4.532	1.052	4.532	1.052
		646-03									4.532	1.291	4.532	1.291
		646-04									4.532	1.015	4.532	1.015
		646-05									4.532	0.981	4.532	0.981
		646-06									4.532	1.119	4.532	1.119
被覆施設	ペレット乾燥機(1)	708								3.023	1.343	3.023	1.343	
		709								3.019	0.684	3.019	0.684	
		710								3.023	1.244	3.023	1.244	
		711								3.023	1.416	3.023	1.416	
		712								3.023	1.466	3.023	1.466	
		713								3.023	1.526	3.023	1.526	
		714								3.023	1.219	3.023	1.219	
		715								3.023	0.827	3.023	0.827	
		716								6.000	0.357	6.000	0.357	
		717								3.888	0.386	3.888	0.386	
組立施設	燃料棒ライオンコンベアII系	718								6.000	0.783	6.000	0.783	
		719								6.000	0.697	6.000	0.697	
		720								5.068	0.300	5.068	0.300	
		721								6.000	0.343	6.000	0.343	
		722								4.697	0.456	4.697	0.456	
		723								1.610	0.395	1.610	0.395	
		724								5.167	0.171	5.167	0.171	
		725								6.000	0.225	6.000	0.225	
		726-01								6.000	0.227	6.000	0.227	
		726-02								6.000	0.890	6.000	0.890	
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(4)~(6)	100								3.810	0.860	3.810	0.860	
		100-02								1.380	0.773	1.380	0.773	
		221								2.230	0.555	2.230	0.555	
		351								6.000	1.525	6.000	1.525	
		352								4.667	1.156	4.667	1.156	
		254								4.153	1.807	4.153	1.807	
		255								6.000	0.926	6.000	0.926	
		250								6.000	0.813	6.000	0.813	
		251								6.000	0.836	6.000	0.836	
		548								6.000	0.541	6.000	0.541	

5469

変更理由

ユニット名称の記載を適正化するため。なお、本変更は名称の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

添説設2-4.1表 潤滑油や作動油を内包する設備・機器と影響一覧(2/6)(化学処理施設)

機器名	閉じ込め機能部		潤滑油・作動油を内包する部位	オイルパン	遮熱板	閉じ込め機能部材から遮熱板又は火災源までの距離 <sup>(注2)</sup> (mm)	判定基準 <sup>(注3)</sup> (mm)	判定
	安全機能番号	使用材料 <sup>(注1)</sup>						
ロータリーキルン(1)	{238} <sup>(注4)</sup>	PC,PVC	減速機(1) (ロータリーキルン)	設置	無	PC : 1000 以上 PVC : 1000 以上	> 182 (L' (PC)) > 721 (L' (PVC))	○
ロータリーキルン(2)	{116} <sup>(注4)</sup>	PC	減速機(2) (ロータリーキルン)	設置	無	PC : 2000 以上	> 174 (L' (PC))	○
大型混合装置	{116} <sup>(注4)</sup>	PC	オイルタンク	設置	設置	PC : 2000 以上	> 27 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
			減速機	設置	設置	PC : 2000 以上	> 15 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
回転混合機 (金属容器(粉末)混合)	{130} <sup>(注4)</sup>	PVC	減速機	設置	設置	PVC:2000 以上	> 39 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
粉砕機	{125}	PVC	減速機 (粉砕機)	設置	無 <sup>(注7)</sup>	PVC : 800	>733 (H' (PVC))	○
			減速機 (ロータリーバルブ)	設置	無 <sup>(注7)</sup>	PVC : 1800	>1312 (H' (PVC))	○
粉末抜きボックス	{146} <sup>(注4)</sup>	PC	減速機	設置	無	PC : 1000 以上	> 7 (L' (PC))	○
粉末輸送装置① ホッパ部①	— <sup>(注5)</sup>	— <sup>(注5)</sup>	減速機	設置	無	— <sup>(注5)</sup>	— <sup>(注5)</sup>	○
混合装置	— <sup>(注5)</sup>	— <sup>(注5)</sup>	減速機	設置	無	— <sup>(注5)</sup>	— <sup>(注5)</sup>	○
充填装置	{130} <sup>(注4)</sup>	PVC	減速機	設置	設置	PVC : 1000 以上	> 28 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
組成型用プレス	{146}	PC	潤滑ユニット	設置	設置	PC : 640	> 7 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
スラグコンベア	— <sup>(注5)</sup>	— <sup>(注5)</sup>	減速機	設置	設置	— <sup>(注5)</sup>	— <sup>(注5)</sup>	○
原料フードボックス	{158}	PC	減速機 (フィーダ)	設置	設置	PC : 50	> 2 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
			減速機 (ロータリーバルブ)	設置	無 <sup>(注7)</sup>	PC : 870	> 382 (H' (PC))	○
沈殿槽	{158} <sup>(注4)</sup>	PC	ポンプ	設置	設置	PC : 1000 以上	> 5 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
遠心分離機	— <sup>(注5)</sup>	— <sup>(注5)</sup>	減速機	設置	設置	— <sup>(注5)</sup>	— <sup>(注5)</sup>	○
乾燥機	{174}	PC	減速機	設置	設置	PC : 620	> 7 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
			ポンプ	設置	設置	PC : 970	> 5 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
ろ液受槽(1)	{174} <sup>(注4)</sup>	PC	ポンプ	設置	設置	PC : 1000 以上	> 5 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
ろ過機(廃液用)	{174} <sup>(注4)</sup>	PC	油圧ユニット	設置	無	PC : 1000 以上	> 143 (L' (PC))	○
解砕機	{194}	PVC	減速機	設置	設置	PVC : 60	> 28 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
粉末受けホッパ	{194} <sup>(注4)</sup>	PVC	減速機	設置	無	PVC : 500	> 271 (L' (PVC))	○
中間槽(1)(2)	{211} <sup>(注4)</sup>	PC	ポンプ(1)(2)	設置	設置	PC : 500	> 3 (L <sub>D(FC)</sub> )	○

5663

変更後

添説設2-4.1表 潤滑油や作動油を内包する設備・機器と影響一覧(2/6)(化学処理施設)

機器名	閉じ込め機能部		潤滑油・作動油を内包する部位	オイルパン	遮熱板	閉じ込め機能部材から遮熱板又は火災源までの距離 <sup>(注2)</sup> (mm)	判定基準 <sup>(注3)</sup> (mm)	判定
	安全機能番号	使用材料 <sup>(注1)</sup>						
ロータリーキルン(1)	{238} <sup>(注4)</sup>	PC,PVC	減速機(1) (ロータリーキルン)	設置	無	PC : 1000 以上 PVC : 1000 以上	> 182 (L' (PC)) > 721 (L' (PVC))	○
ロータリーキルン(2)	{116} <sup>(注4)</sup>	PC	減速機(2) (ロータリーキルン)	設置	無	PC : 2000 以上	> 174 (L' (PC))	○
大型混合装置	{116} <sup>(注4)</sup>	PC	オイルタンク	設置	設置	PC : 2000 以上	> 27 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
			減速機	設置	設置	PC : 2000 以上	> 15 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
回転混合機 (金属容器(粉末)混合)	{130} <sup>(注4)</sup>	PVC	減速機	設置	設置	PVC:2000 以上	> 39 (L <sub>D(FC)</sub> ) <sup>(注5)</sup>	○
粉砕機	{125}	PVC	減速機 (粉砕機)	設置	無 <sup>(注7)</sup>	PVC : 800	>733 (H' (PVC))	○
			減速機 (ロータリーバルブ)	設置	無 <sup>(注7)</sup>	PVC : 1800	>1312 (H' (PVC))	○
粉末抜きボックス	{146} <sup>(注4)</sup>	PC	減速機	設置	無	PC : 1000 以上	> 7 (L' (PC))	○
粉末輸送装置① ホッパ部①	— <sup>(注5)</sup>	— <sup>(注5)</sup>	減速機	設置	無	— <sup>(注5)</sup>	— <sup>(注5)</sup>	○
混合装置	— <sup>(注5)</sup>	— <sup>(注5)</sup>	減速機	設置	無	— <sup>(注5)</sup>	— <sup>(注5)</sup>	○
充填装置	{130} <sup>(注4)</sup>	PVC	減速機	設置	設置	PVC : 1000 以上	> 28 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
組成型用プレス	{146}	PC	潤滑ユニット	設置	設置	PC : 640	> 7 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
スラグコンベア	— <sup>(注5)</sup>	— <sup>(注5)</sup>	減速機	設置	設置	— <sup>(注5)</sup>	— <sup>(注5)</sup>	○
原料フードボックス	{158}	PC	減速機 (フィーダ)	設置	設置	PC : 50	> 2 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
			減速機 (ロータリーバルブ)	設置	無 <sup>(注7)</sup>	PC : 870	> 382 (H' (PC))	○
沈殿槽	{158} <sup>(注4)</sup>	PC	ポンプ	設置	設置	PC : 1000 以上	> 5 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
遠心分離機	— <sup>(注5)</sup>	— <sup>(注5)</sup>	減速機	設置	設置	— <sup>(注5)</sup>	— <sup>(注5)</sup>	○
乾燥機	{174}	PC	減速機	設置	設置	PC : 620	> 7 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
			ポンプ	設置	設置	PC : 970	> 5 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
ろ液受槽(1)	{174} <sup>(注4)</sup>	PC	ポンプ	設置	設置	PC : 1000 以上	> 5 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
ろ過機(廃液用)	{174} <sup>(注4)</sup>	PC	油圧ユニット	設置	無	PC : 1000 以上	> 143 (L' (PC))	○
解砕機	{194}	PVC	減速機	設置	設置	PVC : 60	> 28 (L <sub>D(FC)</sub> )	○
粉末受けホッパ	{194} <sup>(注4)</sup>	PVC	減速機	設置	無	PVC : 500	> 271 (L' (PVC))	○
中間槽(1)(2)	{211} <sup>(注4)</sup>	PC	ポンプ(1)(2)	設置	設置	PC : 500	> 3 (L <sub>D(FC)</sub> )	○

5663

変更理由

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)	変更後	変更理由
<p>に接触しないためフードパネルの健全性は確保される。仮にブルームや高温ガス層が漏出し防護すべきフードパネルに接したとしても、最も高温となる場合で54℃であり、フードパネル材の耐熱温度以下のため健全性は確保される(添付説明書-設2-1-付2)。</p> <p>(*1): 本評価手法は、ブルーム、高温ガス層を介した熱伝達など、すべての伝熱を包含するように、火災により可燃物の燃焼し得る全熱量が伝わり、かつそれが周辺の空気により冷やされないことを仮定した保守的な手法であり、加工事業変更許可申請書(P.(添五)-377)で示したものと同一手法である。</p> <p style="text-align: center;">5668</p>	<p>に接触しないためフードパネルの健全性は確保される。仮にブルームや高温ガス層が漏出し防護すべきフードパネルに接したとしても、最も高温となる場合で54℃であり、フードパネル材の耐熱温度以下のため健全性は確保される(添付説明書-設2-1-付2)。</p> <p>(*1): 本評価手法は、ブルーム、高温ガス層を介した熱伝達など、すべての伝熱を包含するように、火災により可燃物の燃焼し得る全熱量が伝わり、かつそれが周辺の空気により冷やされないことを仮定した保守的な手法であり、加工事業変更許可申請書(P.(添五)-377)で示したものと同一手法である。</p> <p><u>注8: 当該機器に設置する遮熱板は部分的に開口部があるが、開口部を遮熱板無しと仮定した場合の危険限界距離(L<sub>0</sub>)は、添説設2-1付1-3表より0.88mであり、PVCに対する水平火災熱評価距離のL'(PVC)は744mmとなる。当該機器の火災源から防護対象までの距離は2m以上であるため、必要離隔距離は確保されている。</u></p> <p style="text-align: center;">5668</p>	<p>仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。</p>

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

添説設2-1付1-3表 工場棟 火災源となる機器と、閉じ込め部材に対する危険限界距離の結果(4/9) (化学処理施設)

申請機器 名称	No. #1	火災源	燃料 積載量 V [m³]	火災範囲 寸法 <sup>※2</sup> [m] w×d×h <sup>※3</sup> 又は w×d×h <sup>※3</sup>	オイルパン 切欠き 面積 [㎡]	オイルパン 高さ [m] h	等価火炎 外寸 <sup>※4</sup> [m]		燃焼 時間 <sup>※5</sup> t [s]	各材質に対する 危険限界距離 L <sub>0</sub> [m]	
							R 燃焼半径	H 炎高さ		PVC	FC ゴム <sup>※6</sup>
原料フードボックス	158	減速機 (フィード)	0.001	0.450×0.600	0.087	0.04	0.24	0.72	12	0.45	0.24
		減速機 (ローリール <sup>※7</sup> )	0.0005	0.200×0.160	0.000	0.022	0.10	0.30	40	0.47	0.16
社庫槽	170	ポンプ	0.0012	0.520×0.350	0.071	0.04	0.19	0.56	23	0.61	0.19
遠心分離機	172	減速機	0.002	0.650×0.450	0.110	0.105	0.24	0.72	24	0.79	0.24
乾燥機	174	減速機	0.001	0.300×0.200	0.000	0.10	0.14	0.41	36	0.60	0.19
ろ液受槽(1)	177	ポンプ	0.0012	0.500×0.350	0.071	0.04	0.18	0.54	25	0.62	0.18
		ポンプ	0.0012	0.490×0.350	0.071	0.04	0.18	0.54	26	0.62	0.18
ろ過機 (廃液用)	188	油圧ユニット	0.0015	0.590×0.200	0.032	0.02	0.17	0.50	37	0.73	0.24
解凍機	193	減速機	0.00135	0.215×0.340	0.000	0.055	0.15	0.46	39	0.70	0.24
粉末受けホッパー	200	減速機	0.00075	0.450×0.330	0.049	0.01	0.18	0.54	16	0.44	0.18
		ポンプ(1)	0.00022	0.180×0.250	0.015	0.015	0.10	0.29	16	0.23	0.10
中間槽(1)(2)	214	ポンプ(2)	0.00022	0.180×0.250	0.015	0.015	0.10	0.29	16	0.23	0.10
リサイクル液受槽(1)(2)(3)	219	ポンプ (リサイクル液)	0.00022	0.180×0.250	0.015	0.015	0.10	0.29	16	0.23	0.10
		ポンプ (リサイクル液)	0.00022	0.180×0.250	0.015	0.015	0.10	0.29	16	0.23	0.10
洗浄液受槽(1)(2)	221	ポンプ	0.00022	0.180×0.250	0.015	0.015	0.10	0.29	16	0.23	0.10

5700

変更後

添説設2-1付1-3表 工場棟 火災源となる機器と、閉じ込め部材に対する危険限界距離の結果(4/9) (化学処理施設)

申請機器 名称	No. #1	火災源	燃料 積載量 V [m³]	火災範囲 寸法 <sup>※2</sup> [m] w×d×h <sup>※3</sup> 又は w×d×h <sup>※3</sup>	オイルパン 切欠き 面積 [㎡]	オイルパン 高さ [m] h	等価火炎 外寸 <sup>※4</sup> [m]		燃焼 時間 <sup>※5</sup> t [s]	各材質に対する 危険限界距離 L <sub>0</sub> [m]	
							R 燃焼半径	H 炎高さ		PVC	FC ゴム <sup>※6</sup>
原料フードボックス	158	減速機 (フィード)	0.001	0.450×0.600	0.087	0.04	0.24	0.72	12	0.45	0.24
		減速機 (ローリール <sup>※7</sup> )	0.0005	0.200×0.160	0.000	0.022	0.10	0.30	40	0.47	0.16
社庫槽	170	ポンプ	0.0012	0.520×0.350	0.071	0.04	0.19	0.56	23	0.61	0.19
遠心分離機	172	減速機	0.002	0.650×0.450	0.110	0.105	0.24	0.72	24	0.79	0.24
乾燥機	174	減速機	0.001	0.300×0.200	0.000	0.10	0.14	0.41	36	0.60	0.19
ろ液受槽(1)	177	ポンプ	0.0012	0.500×0.350	0.071	0.04	0.18	0.54	25	0.62	0.18
		ポンプ	0.0012	0.490×0.350	0.071	0.04	0.18	0.54	26	0.62	0.18
ろ過機 (廃液用)	188	油圧ユニット	0.0015	0.590×0.200	0.032	0.02	0.17	0.50	37	0.73	0.24
解凍機	193	減速機	0.00135	0.215×0.340	0.000	0.05	0.15	0.46	39	0.70	0.24
粉末受けホッパー	200	減速機	0.00075	0.450×0.330	0.049	0.01	0.18	0.54	16	0.44	0.18
		ポンプ(1)	0.00022	0.180×0.250	0.015	0.015	0.10	0.29	16	0.23	0.10
中間槽(1)(2)	214	ポンプ(1)	0.00022	0.180×0.250	0.015	0.015	0.10	0.29	16	0.23	0.10
リサイクル液受槽(1)(2)(3)	219	ポンプ (リサイクル液)	0.00022	0.180×0.250	0.015	0.015	0.10	0.29	16	0.23	0.10
		ポンプ (リサイクル液)	0.00022	0.180×0.250	0.015	0.015	0.10	0.29	16	0.23	0.10
洗浄液受槽(1)(2)	221	ポンプ	0.00022	0.180×0.250	0.015	0.015	0.10	0.29	16	0.23	0.10

5700

変更理由

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

添説設4-3-7表 F3竜巻荷重に対する据付部の評価結果  
(放射性廃棄物・固体廃棄物)の廃棄施設

仕様表	機器名	部位名称	安全検査 番号	軸方向		水平方向		結果	備考
				発生力[N] 発生応力[N/mm <sup>2</sup> ]	許容限界	発生応力 [N/mm <sup>2</sup> ]	許容限界 [N/mm <sup>2</sup> ]		
表1設-部1	転送第1廃液貯槽	転送第1廃液貯槽	707					合格	
表1設-部2	洗浄水受槽	洗浄水受槽	708					合格	
表1設-部3	送水ホプフィルタ	送水ホプフィルタA,B	710					合格	
表1設-部4	ろ過受槽	ろ過受槽	712					合格	
表1設-部5	ろ過バフフィルタ	ろ過バフフィルタA,B	713					合格	
表1設-部6	地下集水槽	地下集水槽A,B	715					合格	
表1設-部7	転送第2廃液貯槽	転送第2廃液貯槽	719					合格	
表1設-部8	混合槽	混合槽	721					合格	
表1設-部9	排水槽(チェック)	排水槽(チェック)A,B,C	723					合格	(A)で代表
表1設-部10	廃液貯槽(ウラン回収(第1系)系統)	廃液貯槽(ウラン回収(第1系)系統)	725					合格	
表1設-部11	集塵機	集塵機	792					合格	
表1設-1-5	廃棄物貯蔵設備(5)	ドラム缶取降器具 内形管理用降器具	-					合格	

5889

変更後

添説設4-3-7表 F3竜巻荷重に対する据付部の評価結果  
(放射性廃棄物・固体廃棄物)の廃棄施設

仕様表	機器名	部位名称	安全検査 番号	軸方向		水平方向		結果	備考
				発生力[N] 発生応力[N/mm <sup>2</sup> ]	許容限界	発生応力 [N/mm <sup>2</sup> ]	許容限界 [N/mm <sup>2</sup> ]		
表1設-部1	転送第1廃液貯槽	転送第1廃液貯槽	707					合格	
表1設-部2	洗浄水受槽	洗浄水受槽	708					合格	
表1設-部3	送水ホプフィルタ	送水ホプフィルタA,B	710					合格	
表1設-部4	ろ過受槽	ろ過受槽	712					合格	
表1設-部5	ろ過バフフィルタ	ろ過バフフィルタA,B	713					合格	
表1設-部6	地下集水槽	地下集水槽A,B	715					合格	
表1設-部7	転送第2廃液貯槽	転送第2廃液貯槽	719					合格	
表1設-部8	混合槽	混合槽	721					合格	
表1設-部9	排水槽(チェック)	排水槽(チェック)A,B,C	723					合格	(A)で代表
表1設-部10	廃液貯槽(ウラン回収(第1系)系統)	廃液貯槽(ウラン回収(第1系)系統)	725					合格	
表1設-部11	集塵機	集塵機	792					合格	
表1設-1-5	廃棄物貯蔵設備(5)	ドラム缶取降器具 内形管理用降器具	-					合格	

5889

変更理由

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

変更後

変更理由

添説設 5-4.1-6 表 溢水による電気火災防止対象設備・機器及び防止方法〔化学処理施設〕(2/3)

設置場所	溢水防護 区画番号	電気火災防止対象 機器名	電気火災 防止方法
工場棟 転換工場 転換加工室	2 溢水水位 (160mm)*1	ポリユーマ(1)、(2)	⑩
		ロータリーキルン(1)、(2)	⑩
		ダストチャンバ(1)、(2)	⑩
		ガスヒータ(1)、(2)	⑩
		大型混合装置	⑩
		回転混合機(金属容器(粉末)混合)	⑩
		粉砕機	⑩
		粉末輸送装置②	⑩
		粉末充填ボックス	⑩
		粉末抜き出しボックス	⑩
		濃縮度混合工程用クレーン	⑩
		粉末輸送装置①ホッパ部①	⑩
		混合装置	⑩
		粉末梱包機	⑩
		充填装置	⑩
		粉末輸送装置①ホッパ部②	⑩
		粗成型用プレス	⑩
		スラグコンベア	⑩
		粉末集塵装置	⑩
		造粒機	⑩
		小分け装置	⑩
		リフタ	⑩
		原料フードボックス	⑩
溶解槽	⑩		
堰(ウラン回収第1系列)	⑩		
遠心ろ過機	⑩		
溶解液受槽	⑩		
沈殿槽	⑩		
遠心分離機	⑩		

\*1: 溢水防護区画及び溢水水位の設定については4次申請の添付説明書-建6を参照。

5923

添説設 5-4.1-6 表 溢水による電気火災防止対象設備・機器及び防止方法〔化学処理施設〕(2/3)

設置場所	溢水防護 区画番号	電気火災防止対象 機器名	電気火災 防止方法
工場棟 転換工場 転換加工室	2 溢水水位 (160mm)*1	ポリユーマ(1)、(2)	⑩
		ロータリーキルン(1)、(2)	⑩
		ダストチャンバ(1)、(2)	⑩
		ガスヒータ(1)、(2)	⑩
		大型混合装置	⑩
		回転混合機(金属容器(粉末)混合)	⑩
		粉砕機	⑩
		粉末輸送装置②	⑩
		粉末抜き出しボックス	⑩
		濃縮度混合工程用クレーン	⑩
		粉末輸送装置①ホッパ部①	⑩
		混合装置	⑩
		粉末梱包機	⑩
		充填装置	⑩
		粉末輸送装置①ホッパ部②	⑩
		粗成型用プレス	⑩
		スラグコンベア	⑩
		粉末集塵装置	⑩
		造粒機	⑩
		小分け装置	⑩
		リフタ	⑩
		原料フードボックス	⑩
		溶解槽	⑩
堰(ウラン回収第1系列)	⑩		
遠心ろ過機	⑩		
溶解液受槽	⑩		
沈殿槽	⑩		
遠心分離機	⑩		

\*1: 溢水防護区画及び溢水水位の設定については4次申請の添付説明書-建6を参照。

5923

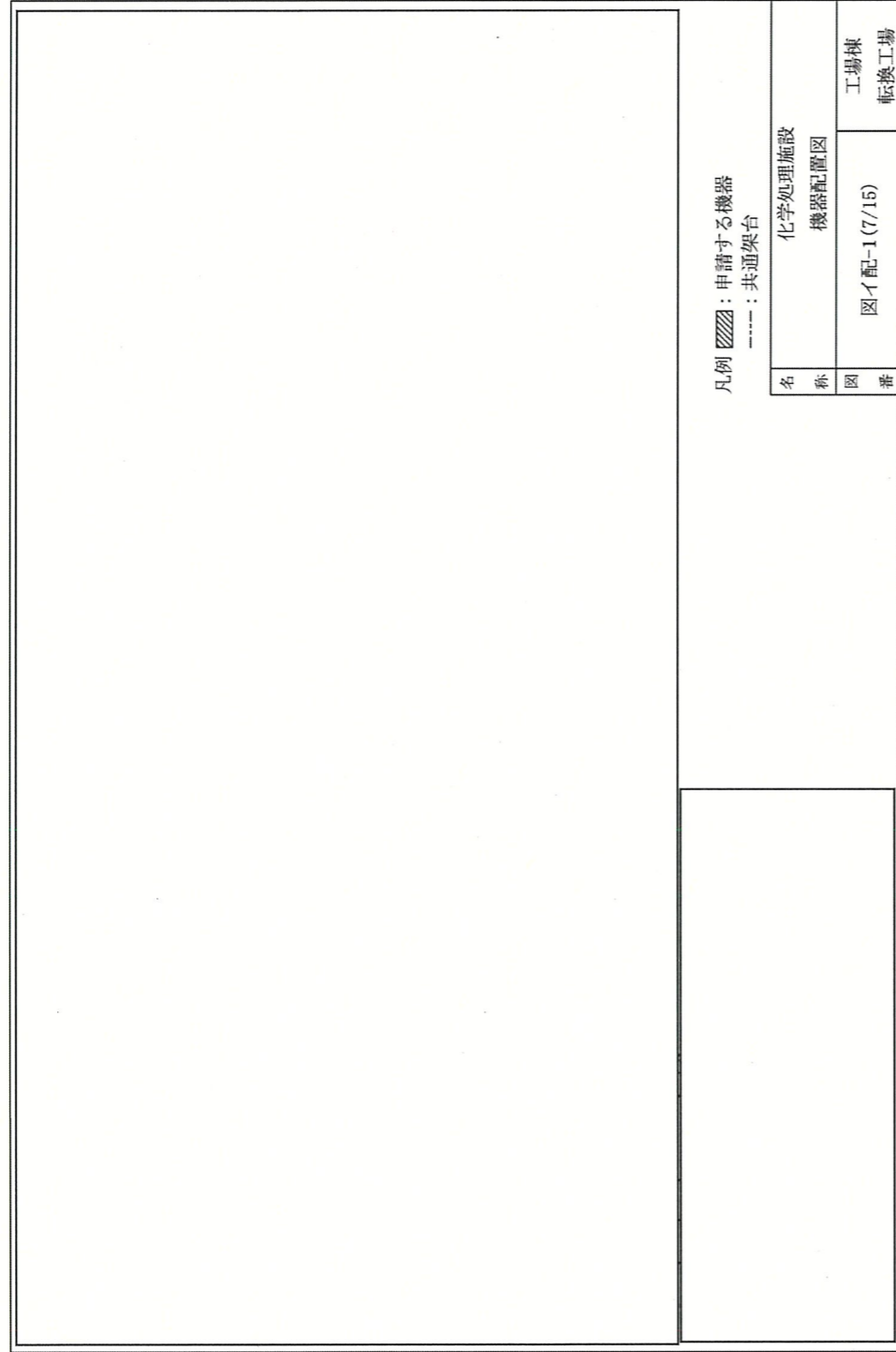
仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

## 添付 2

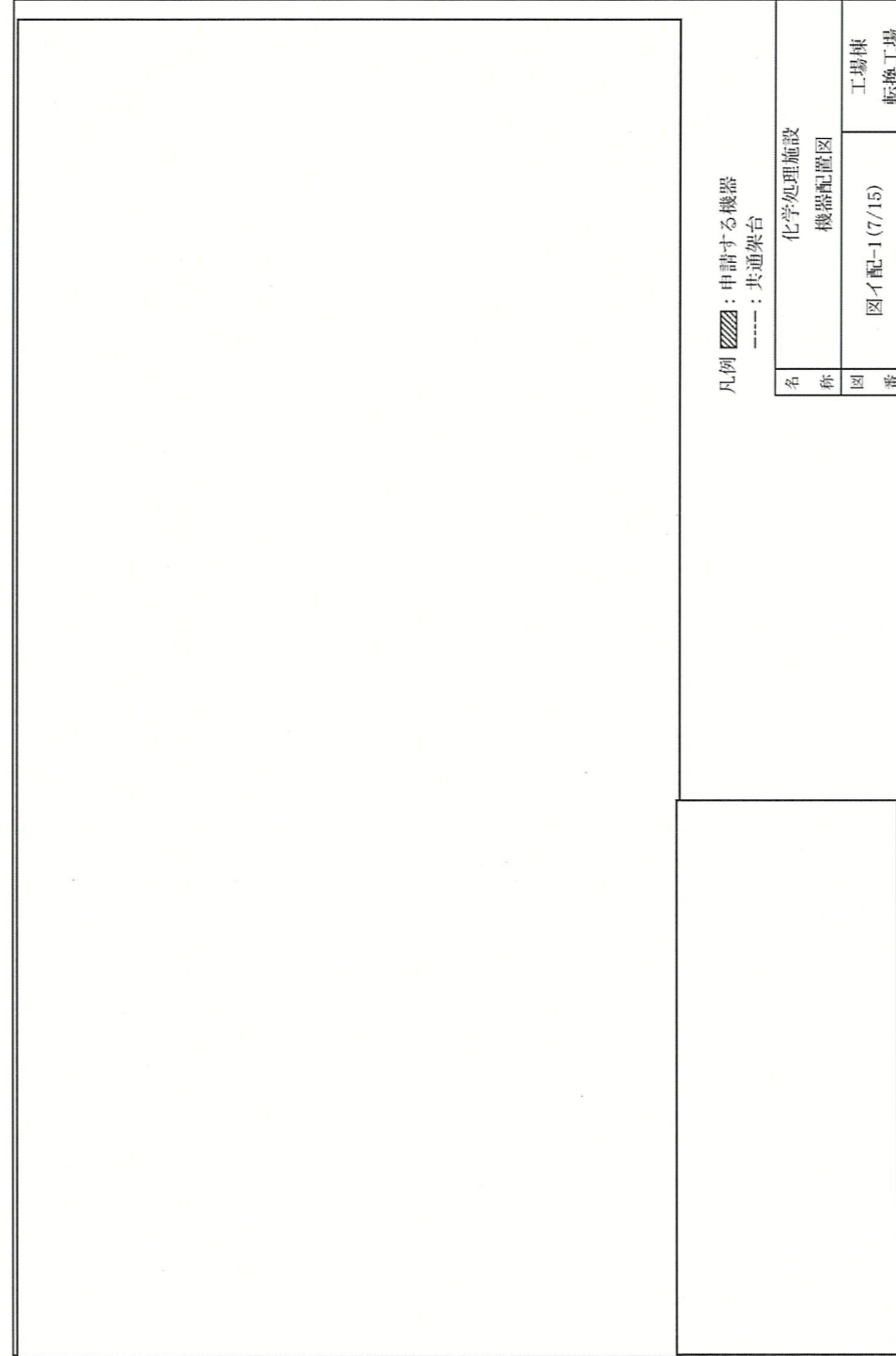


変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)



2556

変更後



2556

変更理由

配置の記載を適正化するため。なお、本変更は図面の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

内は、耐震計算書の部位名称を示す

\*1: 形状寸法制限 (図イ設-15(4/8))  
 \*2: 耐腐食性材料  
 \*3: 溢水水位 (床面より160mm)  
 \*4: ボルト支点間距離 (1750mm以上)  
 ←: 申請機器の配管系統

単位: mm	
固液分離設備	
名称	工場棟 転換工場
図番	図イ設-15(3/8)

2677

変更後

内は、耐震計算書の部位名称を示す

\*1: 形状寸法制限 (図イ設-15(4/8))  
 \*2: 耐腐食性材料  
 \*3: 溢水水位 (床面より160mm)  
 \*4: ボルト支点間距離 (1750mm以上)  
 ←: 申請機器の配管系統

単位: mm	
固液分離設備	
名称	工場棟 転換工場
図番	図イ設-15(3/8)

2677

変更理由

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

変更後

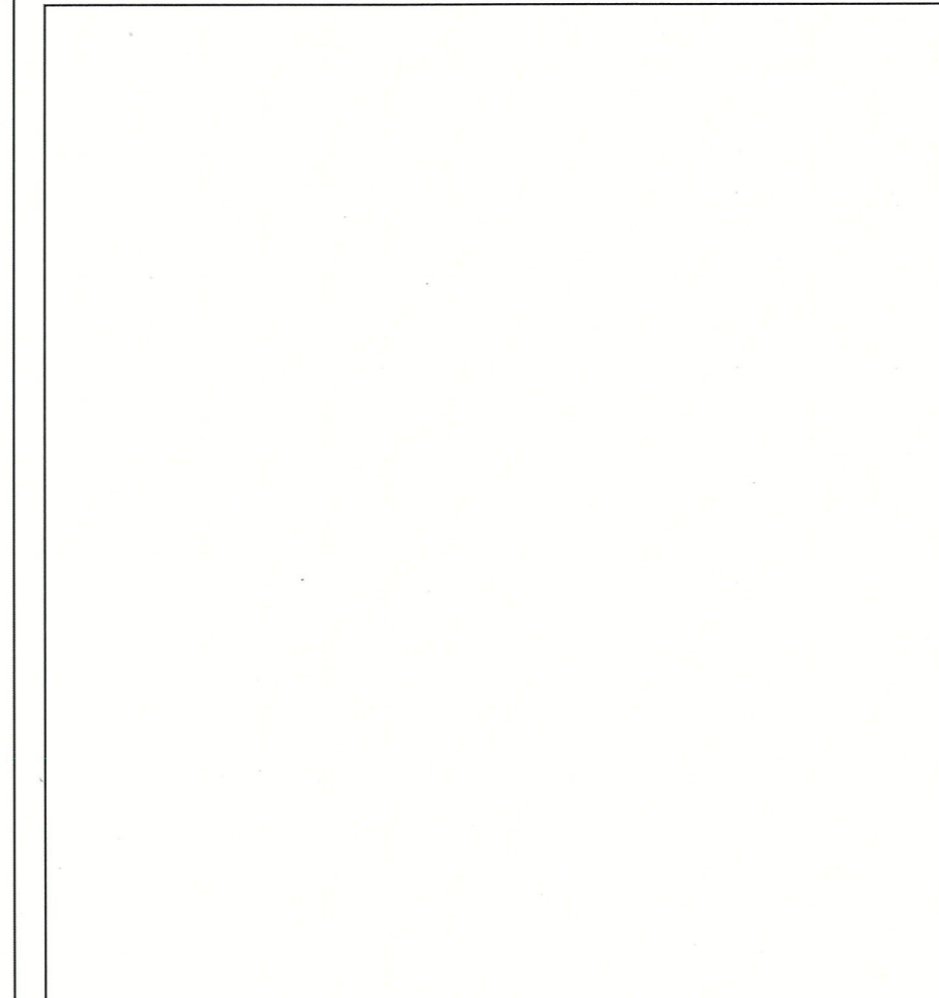
変更理由

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{57}	仕上げる過機	2
{59}	仕上げる過機異常インターロック	-

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{57}	仕上げる過機	2
{59}	仕上げる過機異常インターロック	-

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- \*1: 耐腐食性材料 (□)
  - \*2: 溢水水位 (床面より160mm)
  - \*3: 形状寸法制限 (容積30.3L以下、内寸)
  - \*4: インターロックの基数については  
インターロック系統図 (図イ制-10) 参照
  - \*5: 回転計 (近接センサ)
  - \*6: ボルト支点間距離 (350mm以上)
  - ▨: ウランが滞留する部分
  - ←: 申請機器の配管系統
  - : 縞鋼板
- | 名称 | 固液分離設備<br>仕上げる過機(1)(2) |             |
|----|------------------------|-------------|
| 図番 | 図イ設-17(1/4)            | 工場棟<br>転換工場 |
- 単位: mm

- \*1: 耐腐食性材料 (□)
  - \*2: 溢水水位 (床面より160mm)
  - \*3: 形状寸法制限 (容積30.3L以下、内寸)
  - \*4: インターロックの基数については  
インターロック系統図 (図イ制-10) 参照
  - \*5: 回転計 (近接センサ)
  - \*6: ボルト支点間距離 (350mm以上)
  - ▨: ウランが滞留する部分
  - ←: 申請機器の配管系統
  - : 縞鋼板
- | 名称 | 固液分離設備<br>仕上げる過機(1)(2) |             |
|----|------------------------|-------------|
| 図番 | 図イ設-17(1/4)            | 工場棟<br>転換工場 |
- 単位: mm

2687

2687

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

変更後

変更理由

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

- \*1 : 耐腐食性材料 (□)
- \*2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- \*3 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下、内寸)
- \*5 : 回転計 (近接センサ)
- \*6 : ボルト支点間距離 (350mm以上)

- : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統
- : 縞鋼板

名称	固液分離設備 仕上げる過機(1)(2)	
図番	図イ設-17(2/4)	工場棟 転換工場

2688

- \*1 : 耐腐食性材料 (□)
- \*2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- \*3 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下、内寸)
- \*5 : 回転計 (近接センサ)
- \*6 : ボルト支点間距離 (350mm以上)

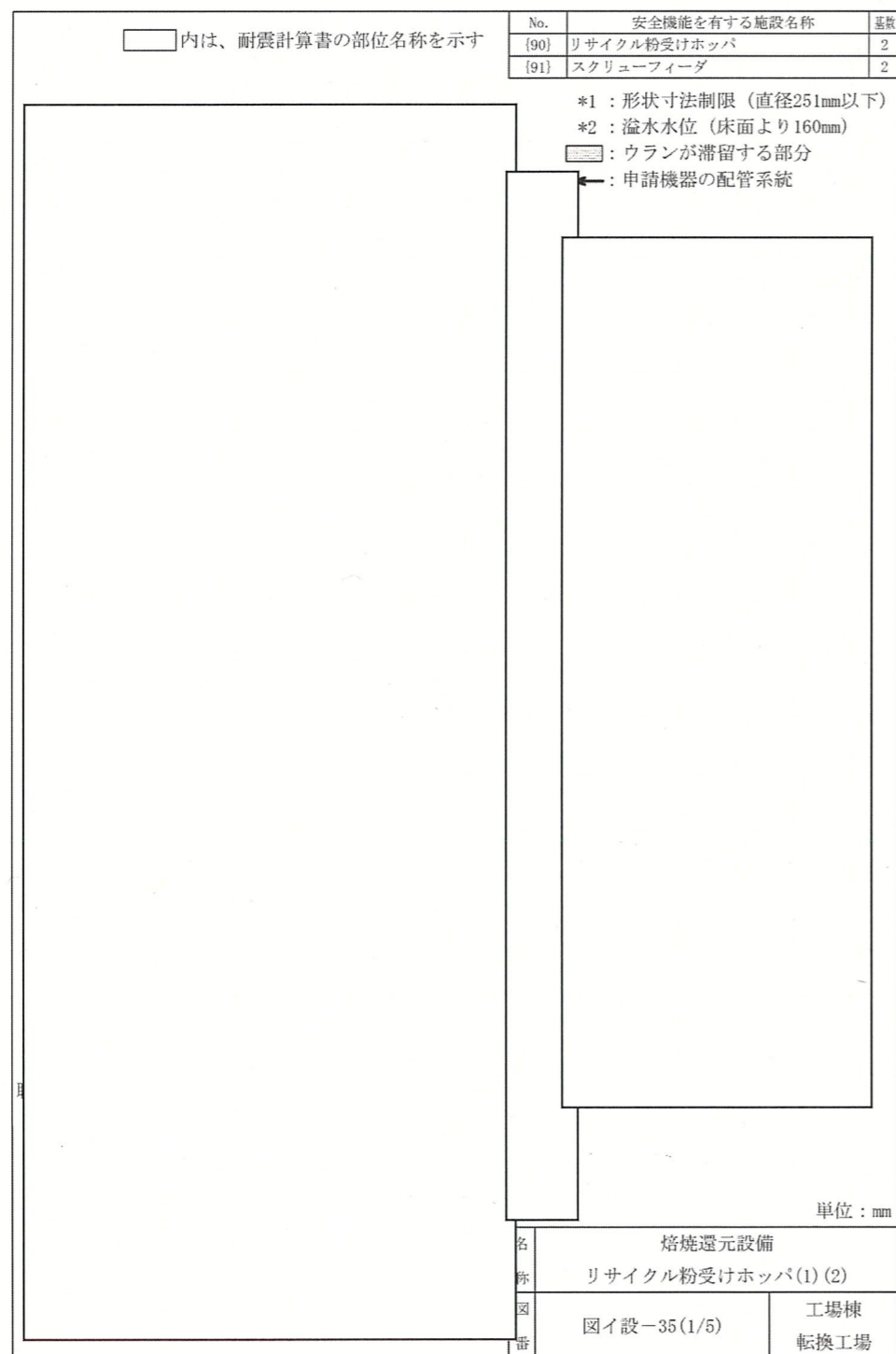
- : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統
- : 縞鋼板

名称	固液分離設備 仕上げる過機(1)(2)	
図番	図イ設-17(2/4)	工場棟 転換工場

2688

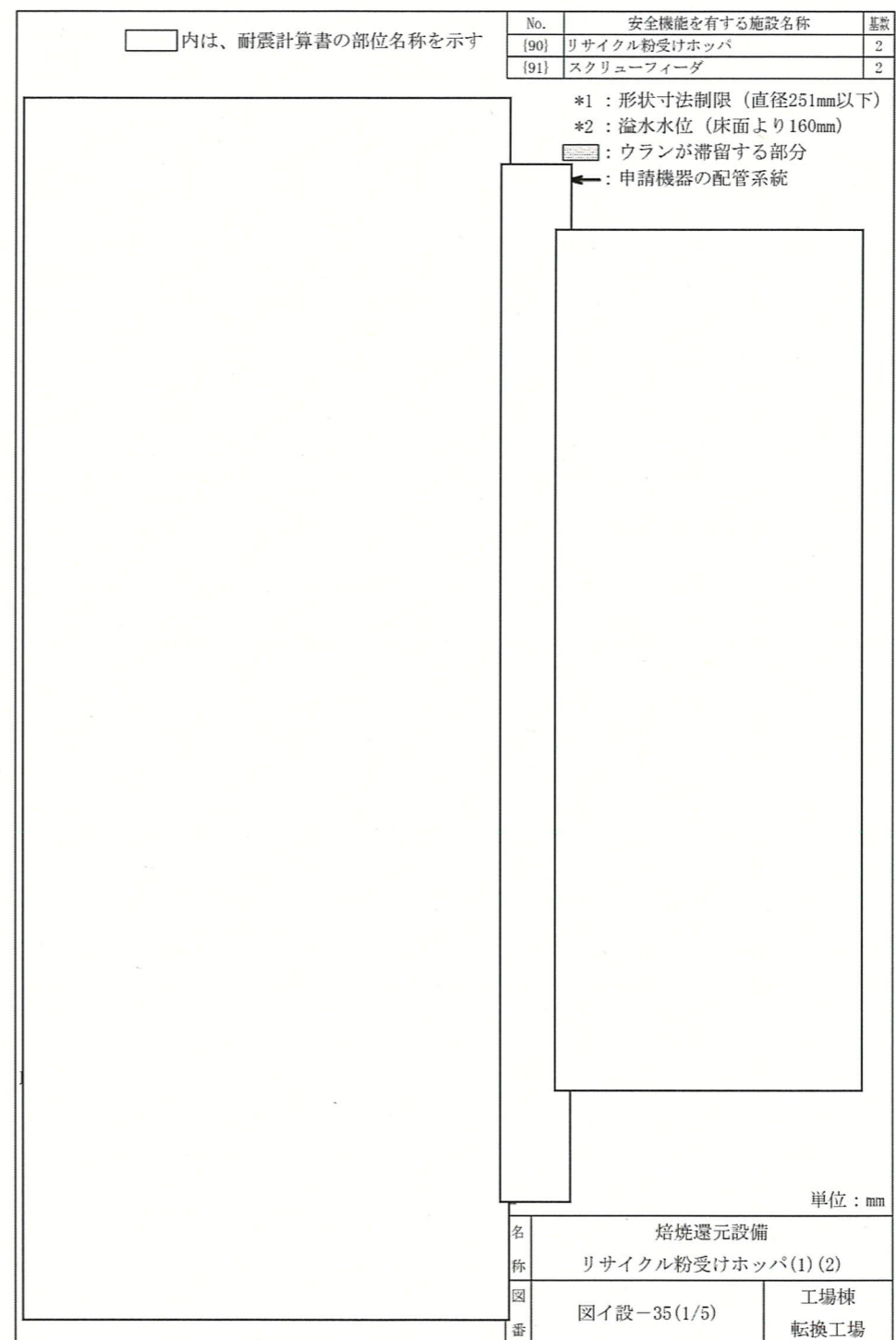
変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)



2742

変更後



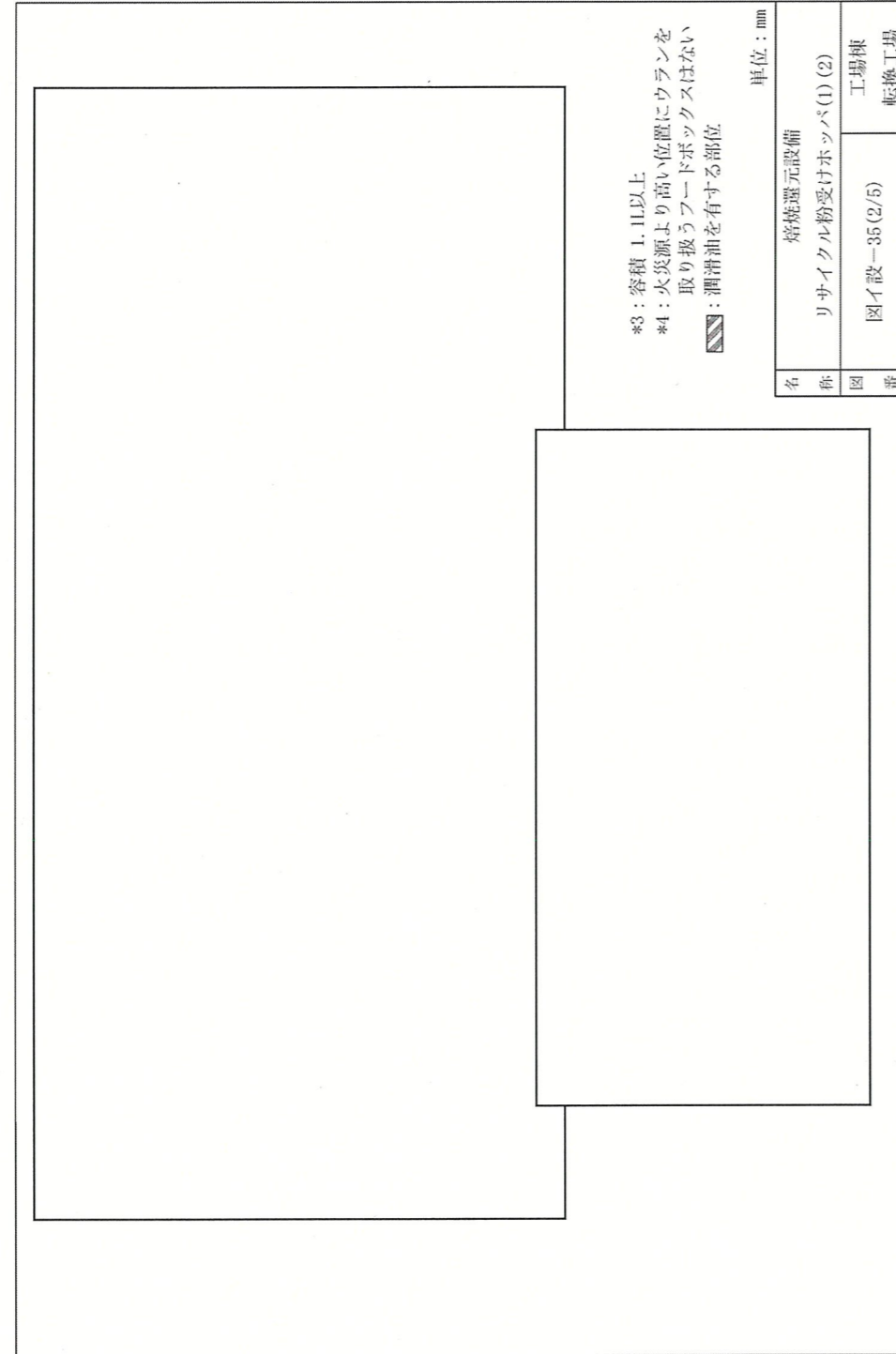
2742

変更理由

形状の記載を適正化するため。なお、本変更は図面の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

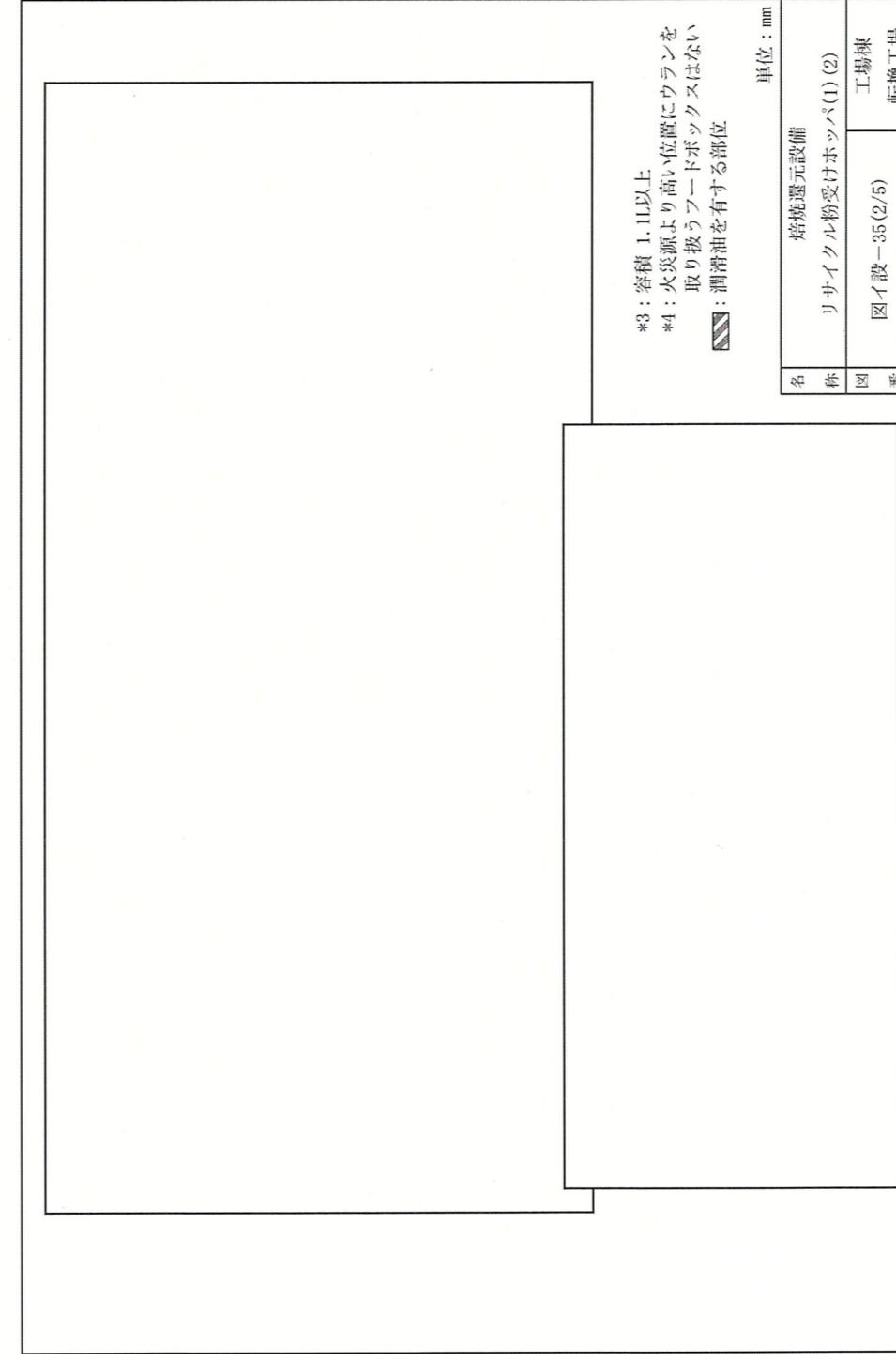
変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)



2743

変更後



2743

変更理由

形状の記載を適正化するため。なお、本変更は図面の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

名称	焼戻還元設備
図番	ロータリーキルン(1)(2) 図イ設-37(4/16)
	工場棟 転換工場

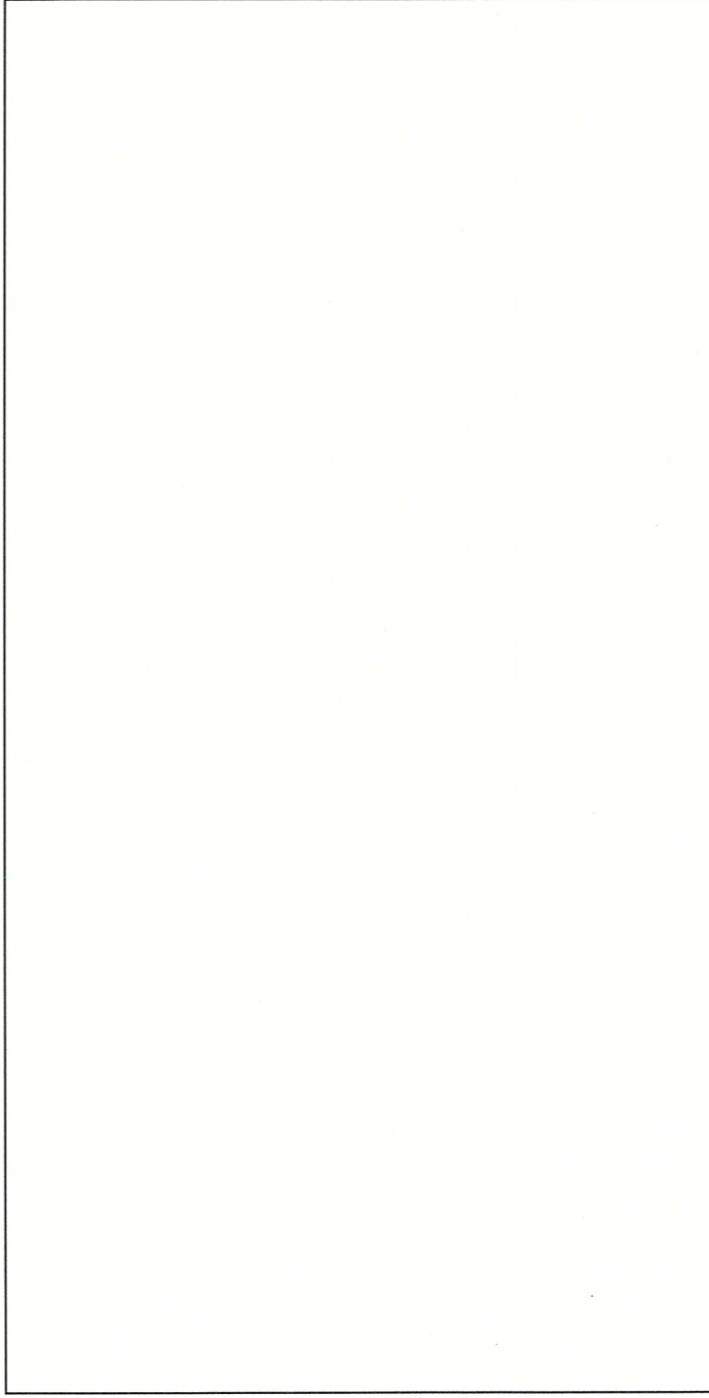
HH

: 脚部追加  
 : 脚部追加  
 : 脚部追加  
 : 脚部追加  
 : 追加プレス ( ) : ( )  
 : 追加ベースプレート ( )mm : ( )  
 : 追加ベースプレート ( )mm : ( )

2753

変更後

内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

名称	焼戻還元設備
図番	ロータリーキルン(1)(2) 図イ設-37(4/16)
	工場棟 転換工場

HH

: 脚部追加  
 : 脚部追加  
 : 脚部追加  
 : 脚部追加  
 : 追加プレス ( ) : ( )  
 : 追加ベースプレート ( )mm : ( )  
 : 追加ベースプレート ( )mm : ( )

2753

変更理由

形状の記載を適正化するため。なお、本変更は図面の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

#2 : 溢水水位 (床面より160mm)  
 #3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-11参照)

\*10 : 開口部風速 0.5m/秒以上  
 □ : フードボックス取替  
 □ : フードボックス取替  
 □ : フードボックス取替  
 □ : フードボックス取替  
 □ : 追加ベースプレート(□mm)  
 □ : 機器を囲うフードボックス(PC)

単位: mm

名称	焙焼還元設備
図番	ロータリーキルン(1)(2) 図イ設-37(6/16)
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

2755

変更後

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

#2 : 溢水水位 (床面より160mm)  
 #3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-11参照)

\*10 : 開口部風速 0.5m/秒以上  
 □ : フードボックス取替  
 □ : フードボックス取替  
 □ : フードボックス取替  
 □ : フードボックス取替  
 □ : 追加ベースプレート(□mm)  
 □ : 機器を囲うフードボックス(PC)  
 □ : 追加ベースプレート(□mm)

単位: mm

名称	焙焼還元設備
図番	ロータリーキルン(1)(2) 図イ設-37(6/16)
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

2755

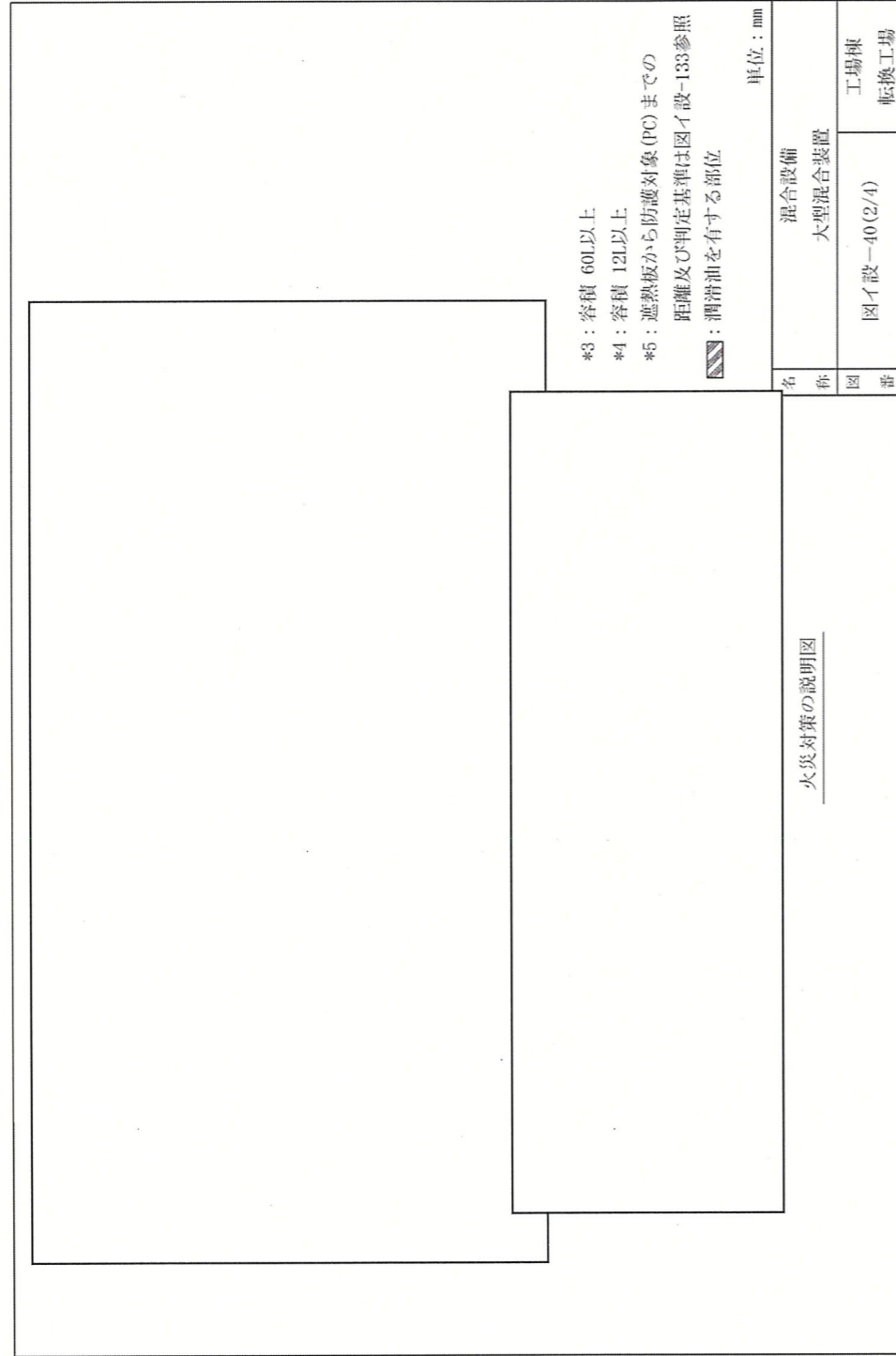
変更理由

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

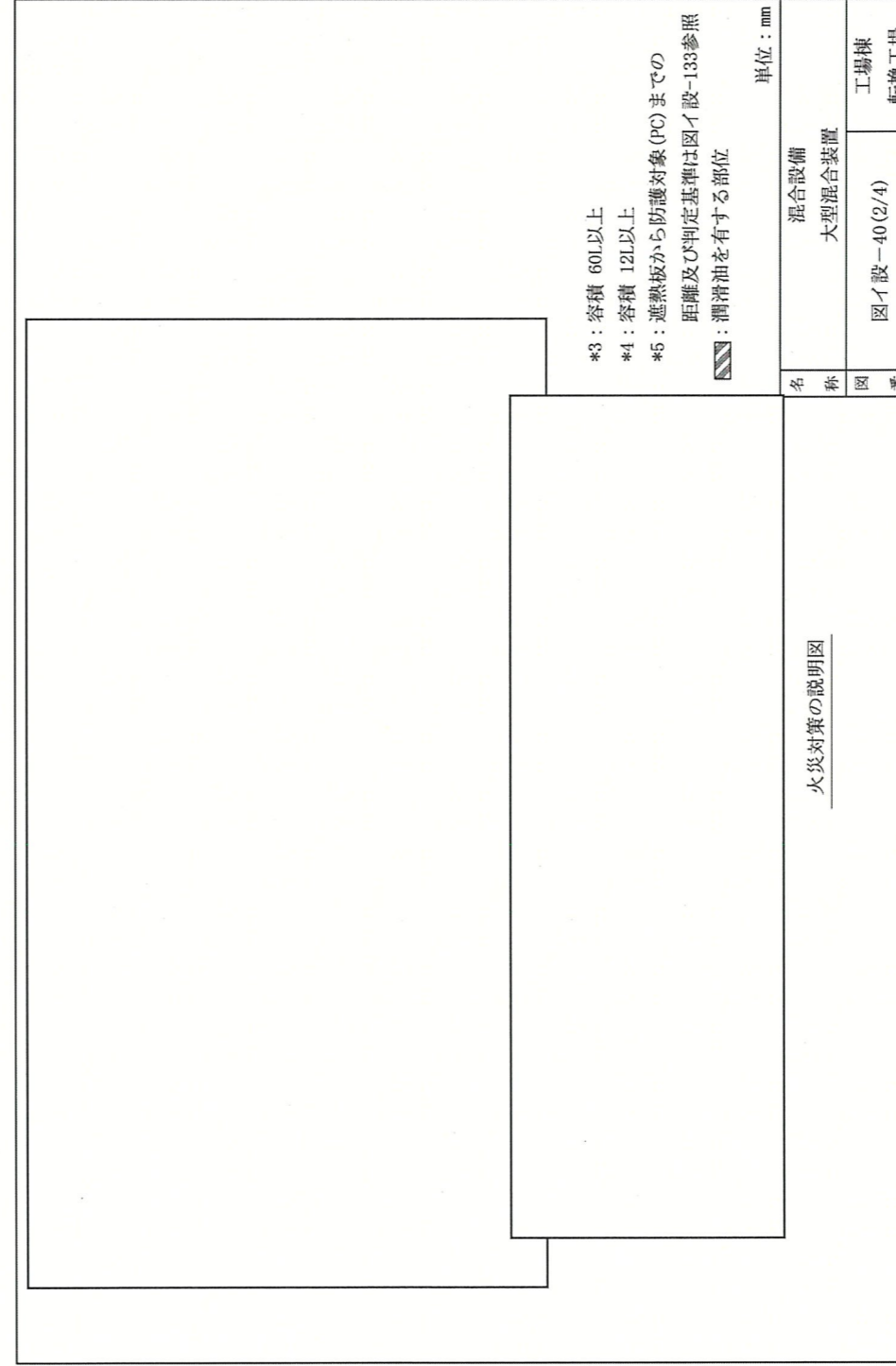


変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)



2770

変更後



2770

変更理由

材料の記載を適正化するため。なお、本変更は図面の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

No. (122)	安全機能を有する施設名称 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	基款 1									
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1：溢水水位(床面より160mm)</p> <p>*2：容器の落下防止 (容器ホルダ上端高さ：210mm以上、 容器高さ以下、厚さ3.5mm以上)</p> <p>*3：形状寸法制限(容器の直径251mm以下) 金属容器(粉末)は先行申請で申請済 ：ウランが滞留する部分</p>											
<table border="1"> <tr> <td colspan="2">混合設備</td> <td>単位：mm</td> </tr> <tr> <td>名称</td> <td>回転混合機(金属容器(粉末)混合)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>図イ設-44(1/2)</td> <td>工場棟 転換工場</td> </tr> </table>		混合設備		単位：mm	名称	回転混合機(金属容器(粉末)混合)		図番	図イ設-44(1/2)	工場棟 転換工場	
混合設備		単位：mm									
名称	回転混合機(金属容器(粉末)混合)										
図番	図イ設-44(1/2)	工場棟 転換工場									

2779

変更後

No. (122)	安全機能を有する施設名称 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	基款 1									
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1：溢水水位(床面より160mm)</p> <p>*2：容器の落下防止 (容器ホルダ上端高さ：210mm以上、 容器高さ以下、厚さ3.5mm以上)</p> <p>*3：形状寸法制限(容器の直径251mm以下) 金属容器(粉末)は先行申請で申請済 ：ウランが滞留する部分</p>											
<table border="1"> <tr> <td colspan="2">混合設備</td> <td>単位：mm</td> </tr> <tr> <td>名称</td> <td>回転混合機(金属容器(粉末)混合)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>図イ設-44(1/2)</td> <td>工場棟 転換工場</td> </tr> </table>		混合設備		単位：mm	名称	回転混合機(金属容器(粉末)混合)		図番	図イ設-44(1/2)	工場棟 転換工場	
混合設備		単位：mm									
名称	回転混合機(金属容器(粉末)混合)										
図番	図イ設-44(1/2)	工場棟 転換工場									

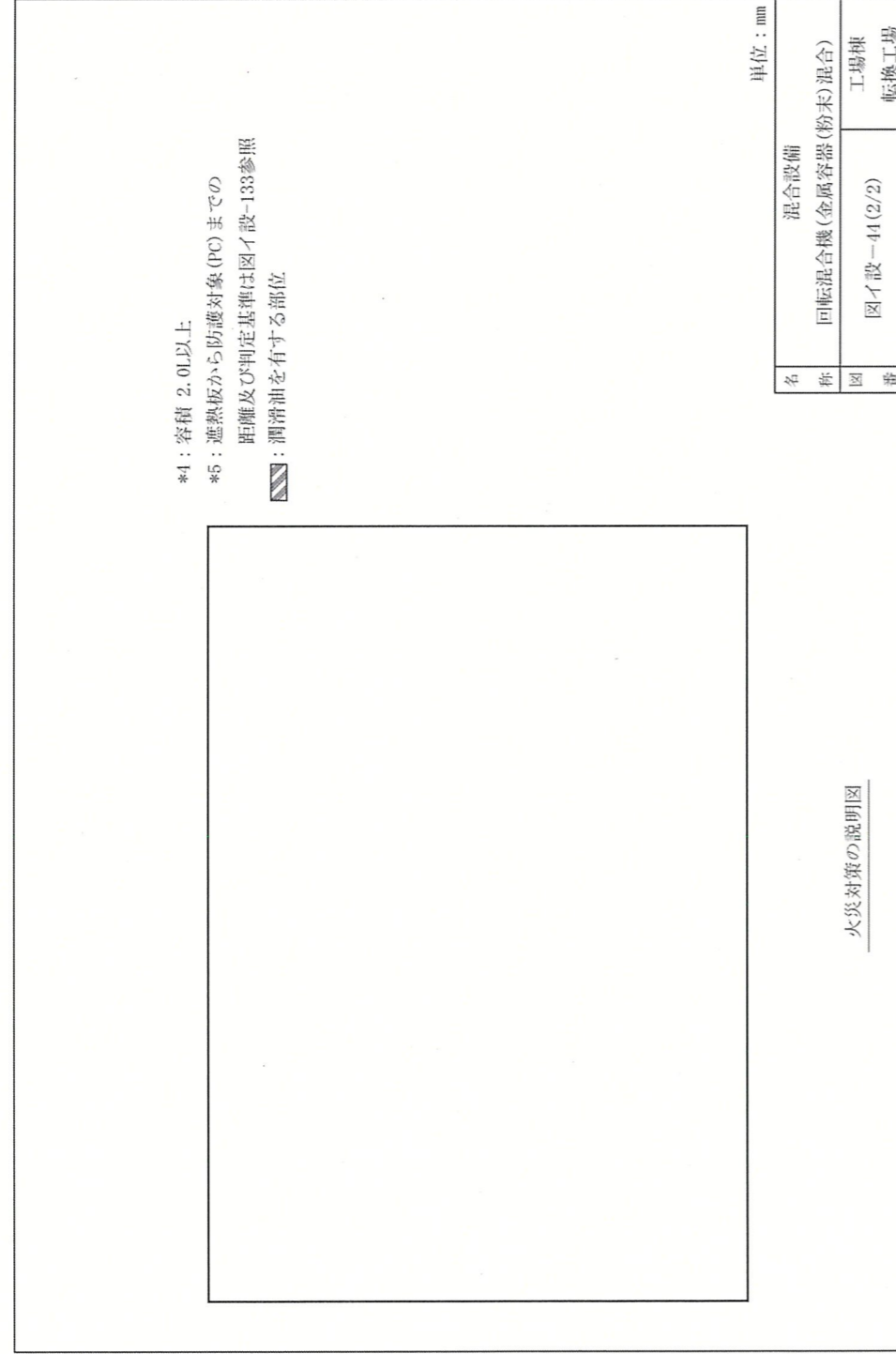
2779

変更理由

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

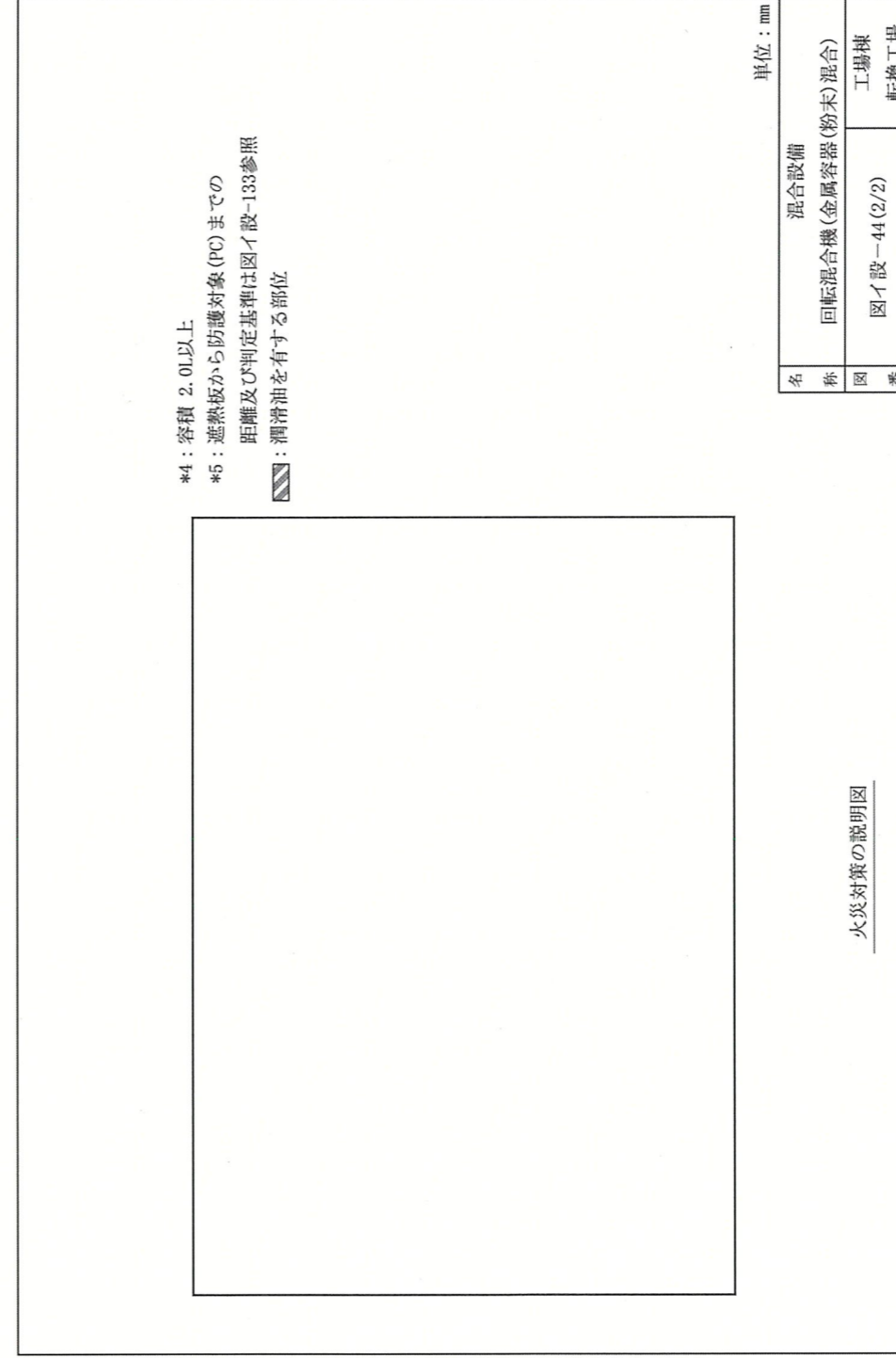
変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)



2780

変更後



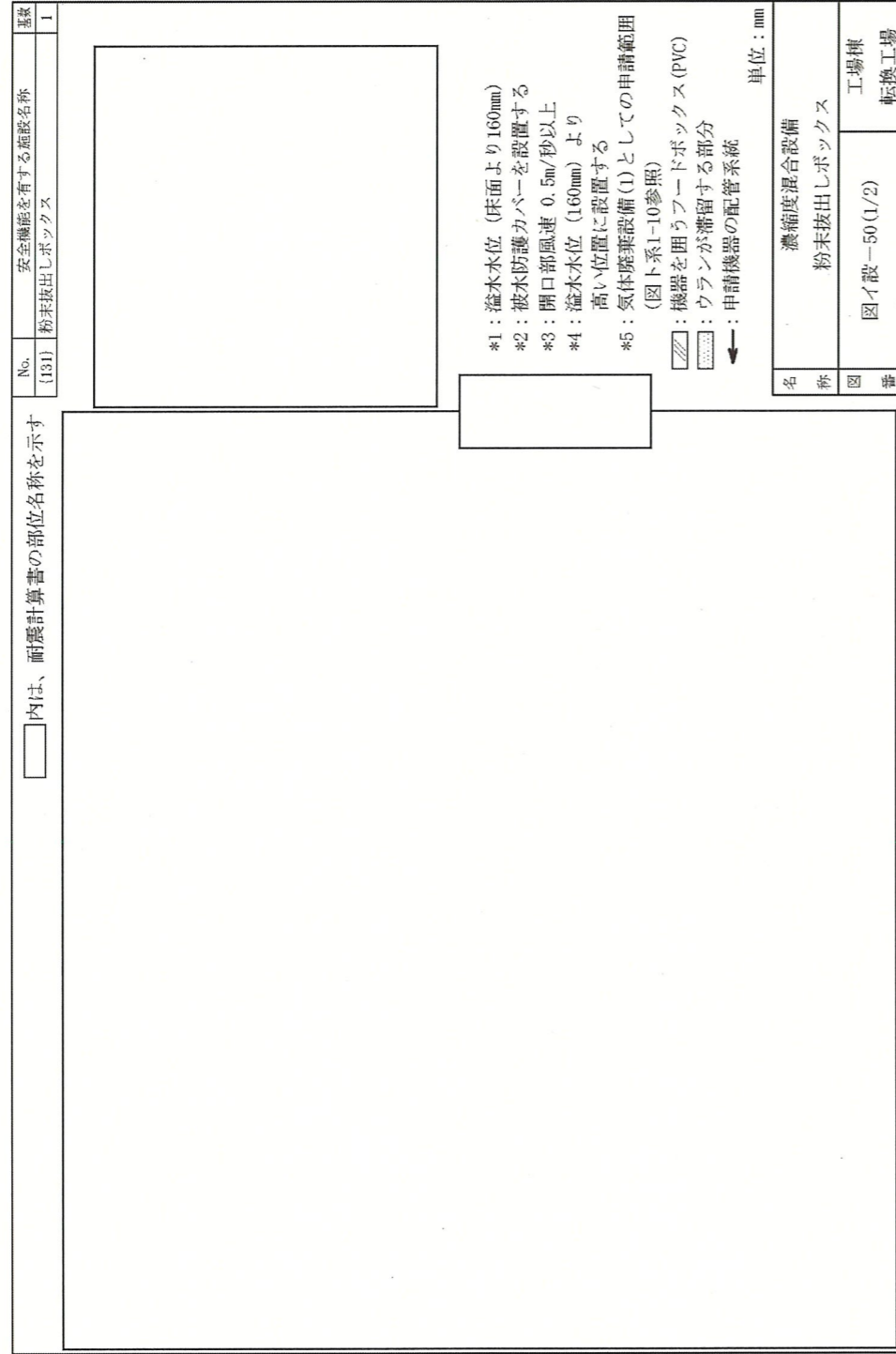
2780

変更理由

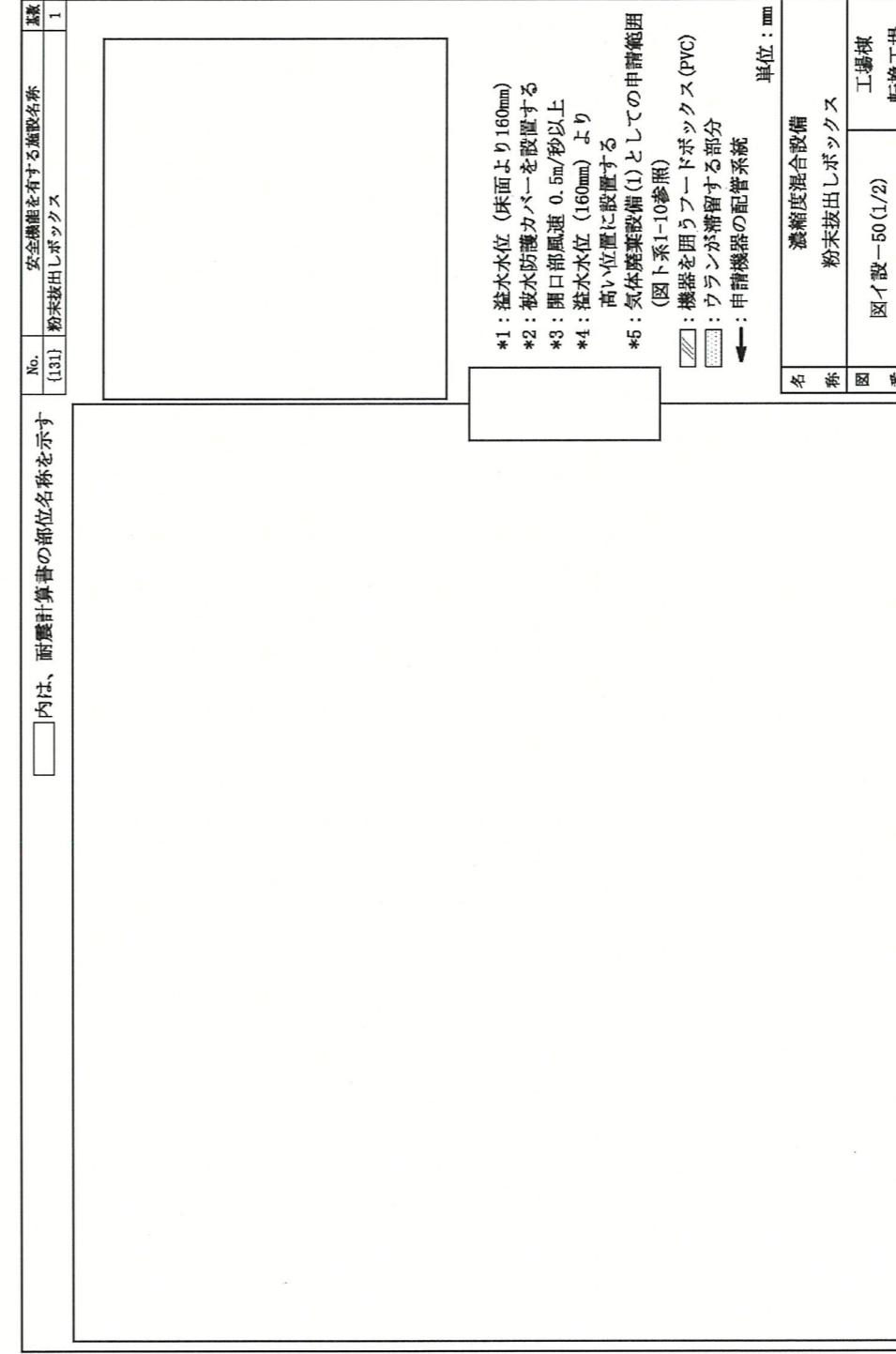
形状の記載を適正化するため。なお、本変更は図面の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)



変更後

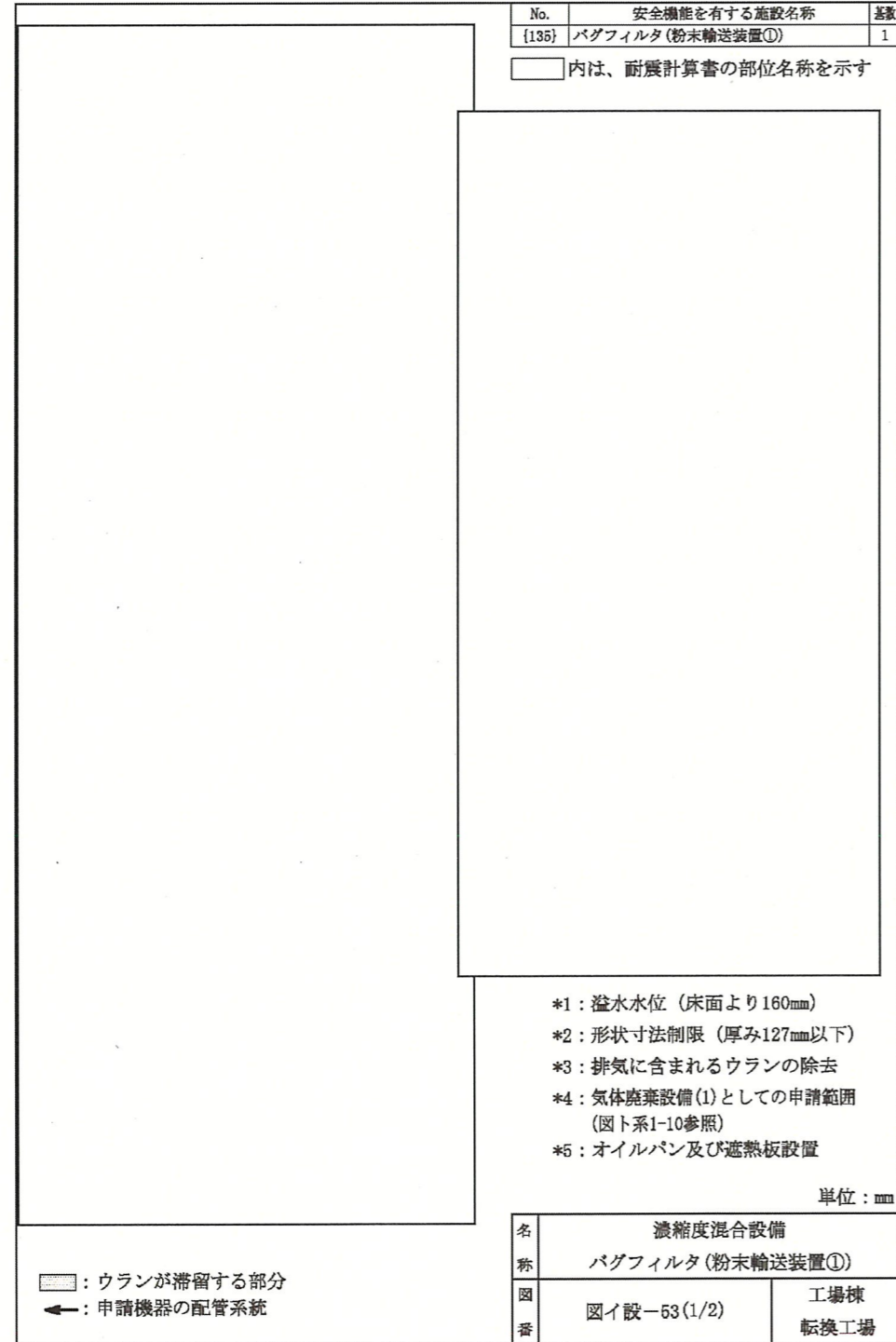


変更理由

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

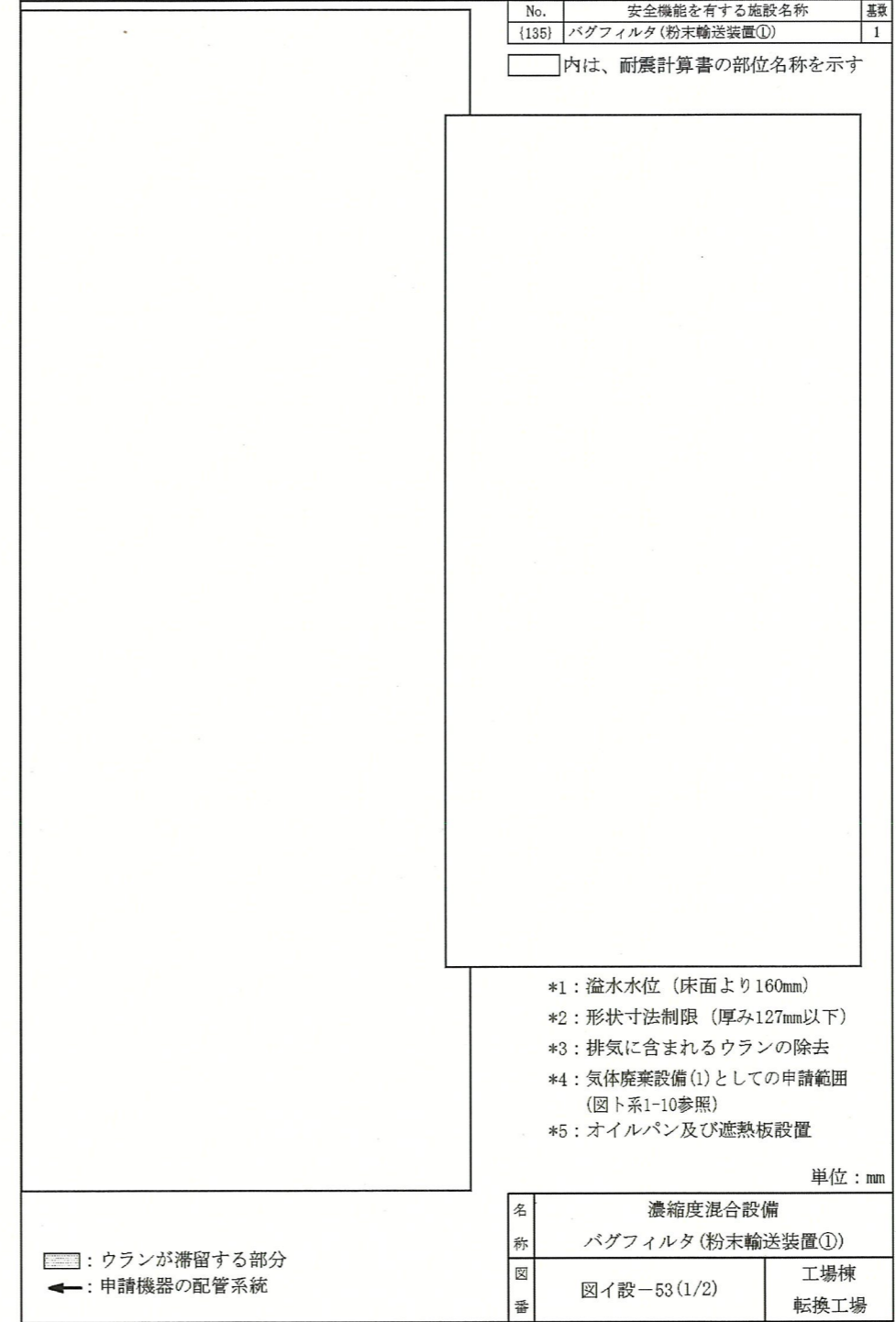
変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)



2797

変更後



2797

変更理由

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(137)	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

\*1: 溢水水位 (床面より160mm)  
 \*2: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)  
 \*3: 排気に含まれるウランの除去  
 ☒: 追加梁 ( )  
 ■: ウランが滞留する部分 単位: mm

名	濃縮度混合設備	
称	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	
図	図イ設-55	工場棟
番		転換工場

2800

変更後

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(137)	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

\*1: 溢水水位 (床面より160mm)  
 \*2: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)  
 \*3: 排気に含まれるウランの除去  
 ☒: 追加梁 ( )  
 ■: ウランが滞留する部分 単位: mm

名	濃縮度混合設備	
称	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	
図	図イ設-55	工場棟
番		転換工場

2800

変更理由

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

安全機能を有する施設名称		基数
[143] 粉末輸送装置①ホッパー部②		1
[144] フードボックス(粉末輸送装置①ホッパー部②)		1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

  : ウランが滞留する部分  
  : 機器を囲うフードボックス(PC)  
  : 補強部材 ( )

\*1 : 溢水水位 (床面より160mm)  
 \*2 : 形状寸法制限 (直径260mm以下)  
 \*3 : 開口部風速 0.5m/秒以上  
 \*4 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する  
 \*5 : 気体発生設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)  
 ← : 申請機器の配管系統 単位: mm

名	濃縮度混合設備
称	粉末輸送装置①ホッパー部②
図	図イ設-59
番	工場棟 転換工場

2808

変更後

安全機能を有する施設名称		基数
[143] 粉末輸送装置①ホッパー部②		1
[144] フードボックス(粉末輸送装置①ホッパー部②)		1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

  : ウランが滞留する部分  
  : 機器を囲うフードボックス(PC)  
  : 補強部材 ( )

\*1 : 溢水水位 (床面より160mm)  
 \*2 : 形状寸法制限 (直径260mm以下)  
 \*3 : 開口部風速 0.5m/秒以上  
 \*4 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する  
 \*5 : 気体発生設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)  
 ← : 申請機器の配管系統 単位: mm

名	濃縮度混合設備
称	粉末輸送装置①ホッパー部②
図	図イ設-59
番	工場棟 転換工場

2808

変更理由

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

変更後

変更理由

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{166}	遠心ろ過機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

\*1 : 耐腐食性材料 ( )  
 \*2 : 溢水水位 (床面より160mm)  
 \*3 : ケーシングによりウラン滞留部に溢水が浸入しない構造  
 \*4 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)  
 \*5 : ボルト支点間距離 (450mm以上)  
 : ウランが滞留する部分  
 ← : 申請機器の配管系統 単位 : mm

名	ウラン回収設備(第1系列)	
称	遠心ろ過機	
図番	図イ設-71	工場棟 転換工場

2829

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{166}	遠心ろ過機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

\*1 : 耐腐食性材料 ( )  
 \*2 : 溢水水位 (床面より160mm)  
 \*3 : ケーシングによりウラン滞留部に溢水が浸入しない構造  
 \*4 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)  
 \*5 : ボルト支点間距離 (450mm以上)  
 : ウランが滞留する部分  
 ← : 申請機器の配管系統 単位 : mm

名	ウラン回収設備(第1系列)	
称	遠心ろ過機	
図番	図イ設-71	工場棟 転換工場

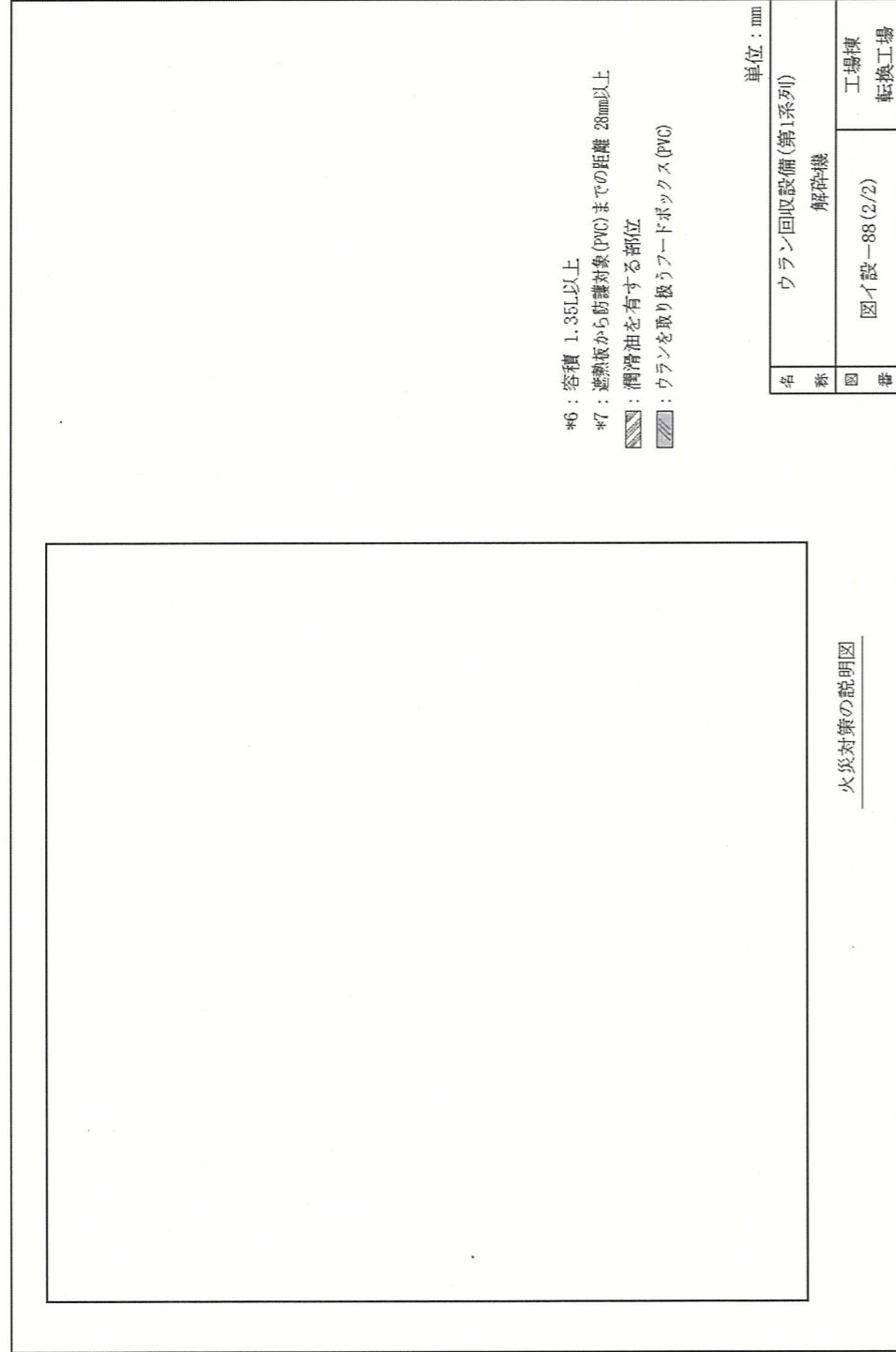
2829

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

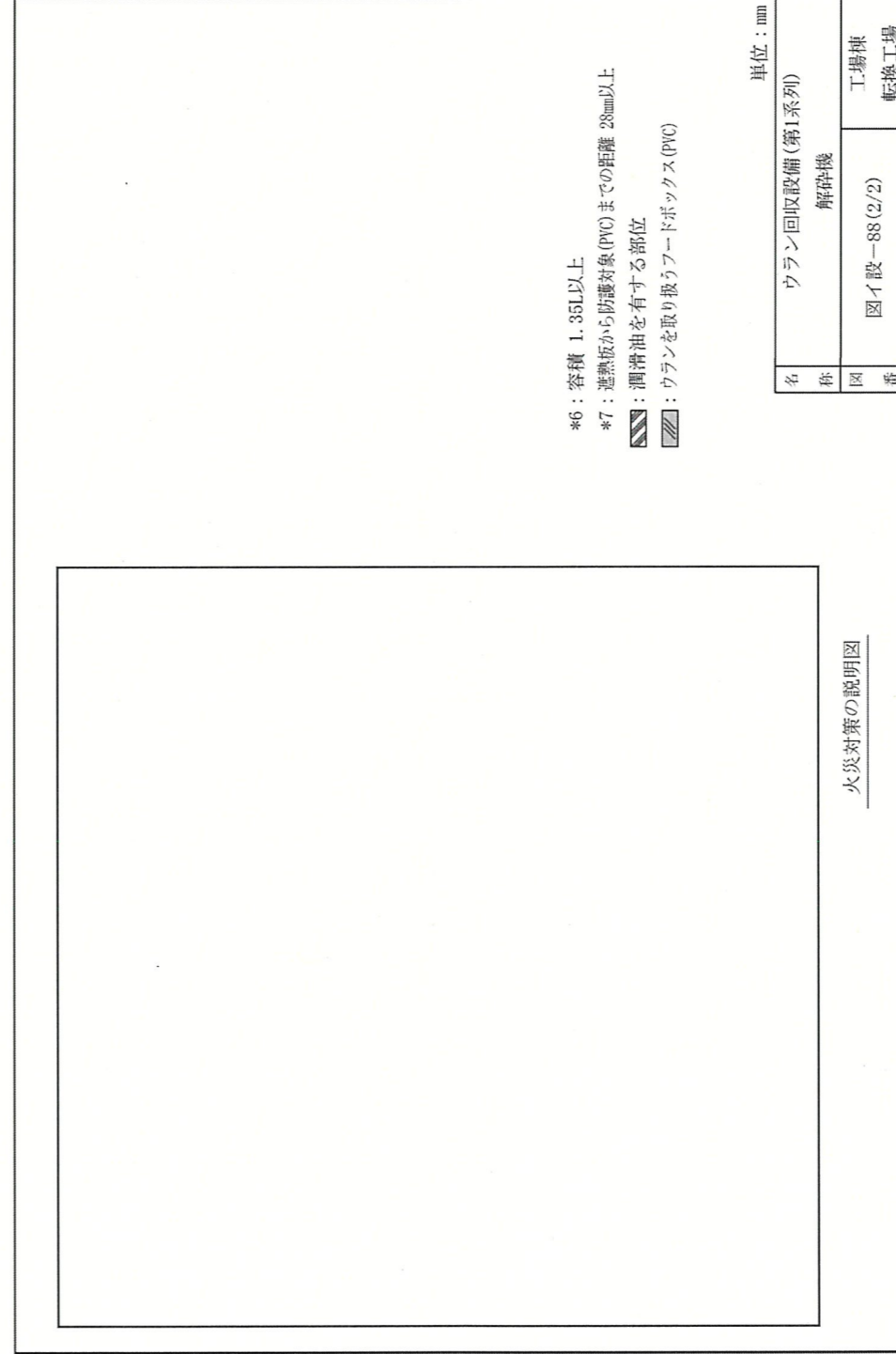


変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)



2857

変更後



2857

変更理由

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

No.	安全機能を有する施設名称	基準
(225)	遠心分離機	1
(226)	遠心分離機異常インターロック	-

\*4

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

\*1: 耐腐食性材料 (□)  
 \*2: 形状寸法制限 (容積30.3L以下)  
 \*3: 溢水水位 (床面より160mm)  
 \*4: インターロックの基数についてはインターロック系統図(図イ制-44)参照  
 \*5: 回転計(近接センサ)  
 \*6: ボルト支点間距離 (300mm以上)  
 ←: 申請機器の配管系統  
 ⊞: 純鋼板  
 □: ウランが滞留する部分

単位: mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) 遠心分離機	工場棟
図番	図イ設-107(1/3)	転換工場

2898

変更後

No.	安全機能を有する施設名称	基準
(225)	遠心分離機	1
(226)	遠心分離機異常インターロック	-

\*4

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

\*1: 耐腐食性材料 (□)  
 \*2: 形状寸法制限 (容積30.3L以下)  
 \*3: 溢水水位 (床面より160mm)  
 \*4: インターロックの基数についてはインターロック系統図(図イ制-44)参照  
 \*5: 回転計(近接センサ)  
 \*6: ボルト支点間距離 (300mm以上)  
 ←: 申請機器の配管系統  
 ⊞: 純鋼板  
 □: ウランが滞留する部分

単位: mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) 遠心分離機	工場棟
図番	図イ設-107(1/3)	転換工場

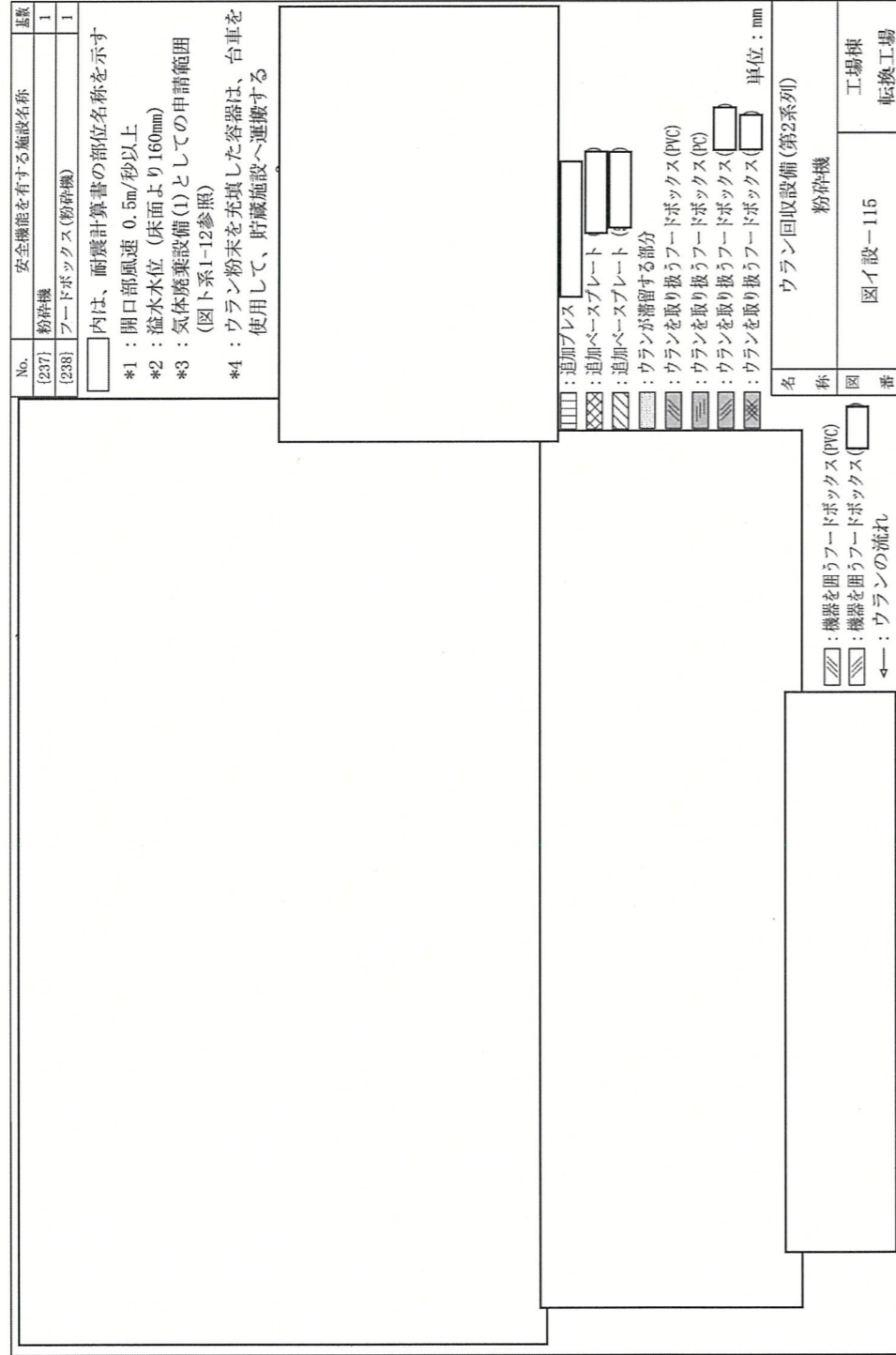
2898

変更理由

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

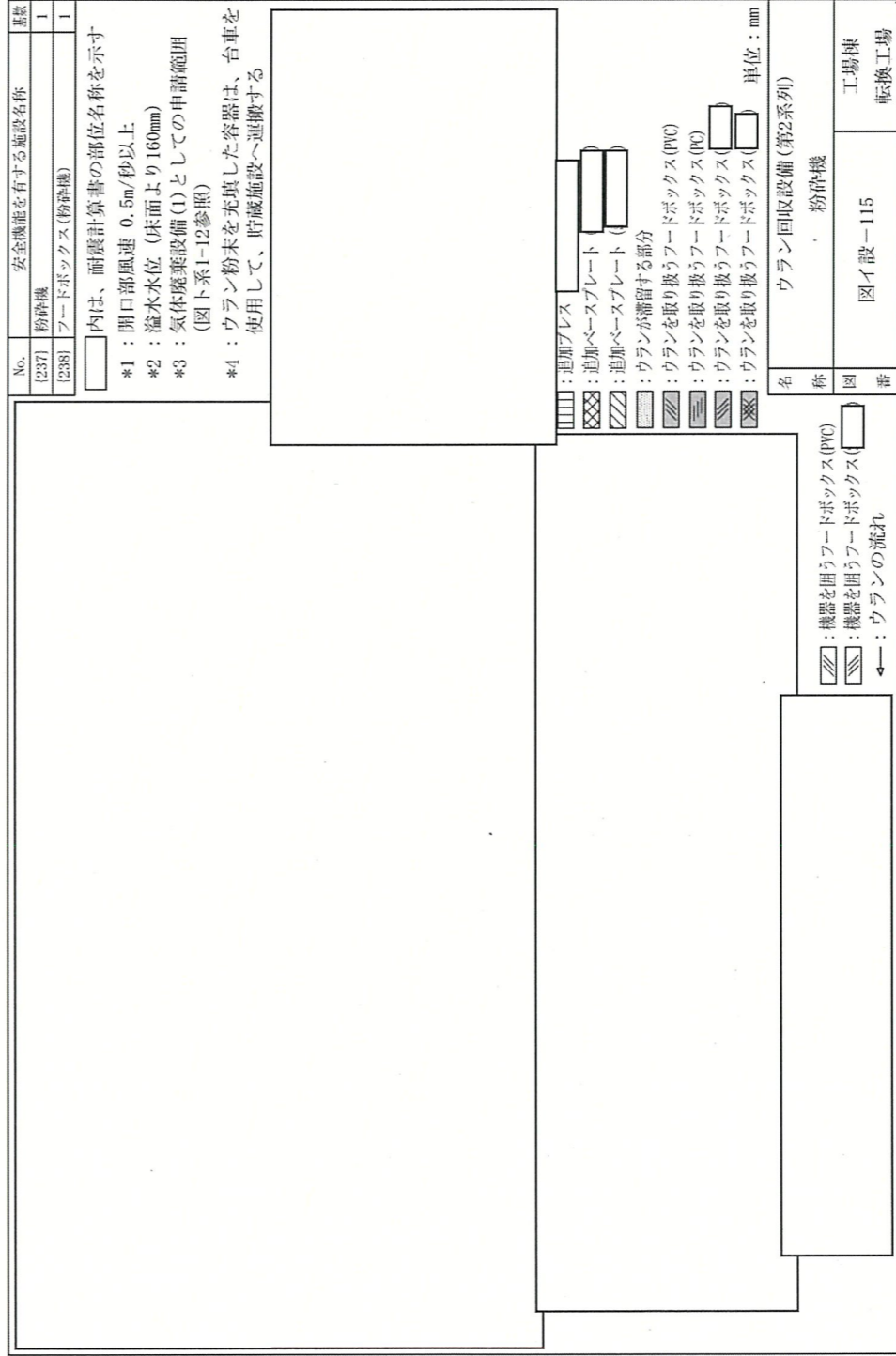
変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)



2909

変更後



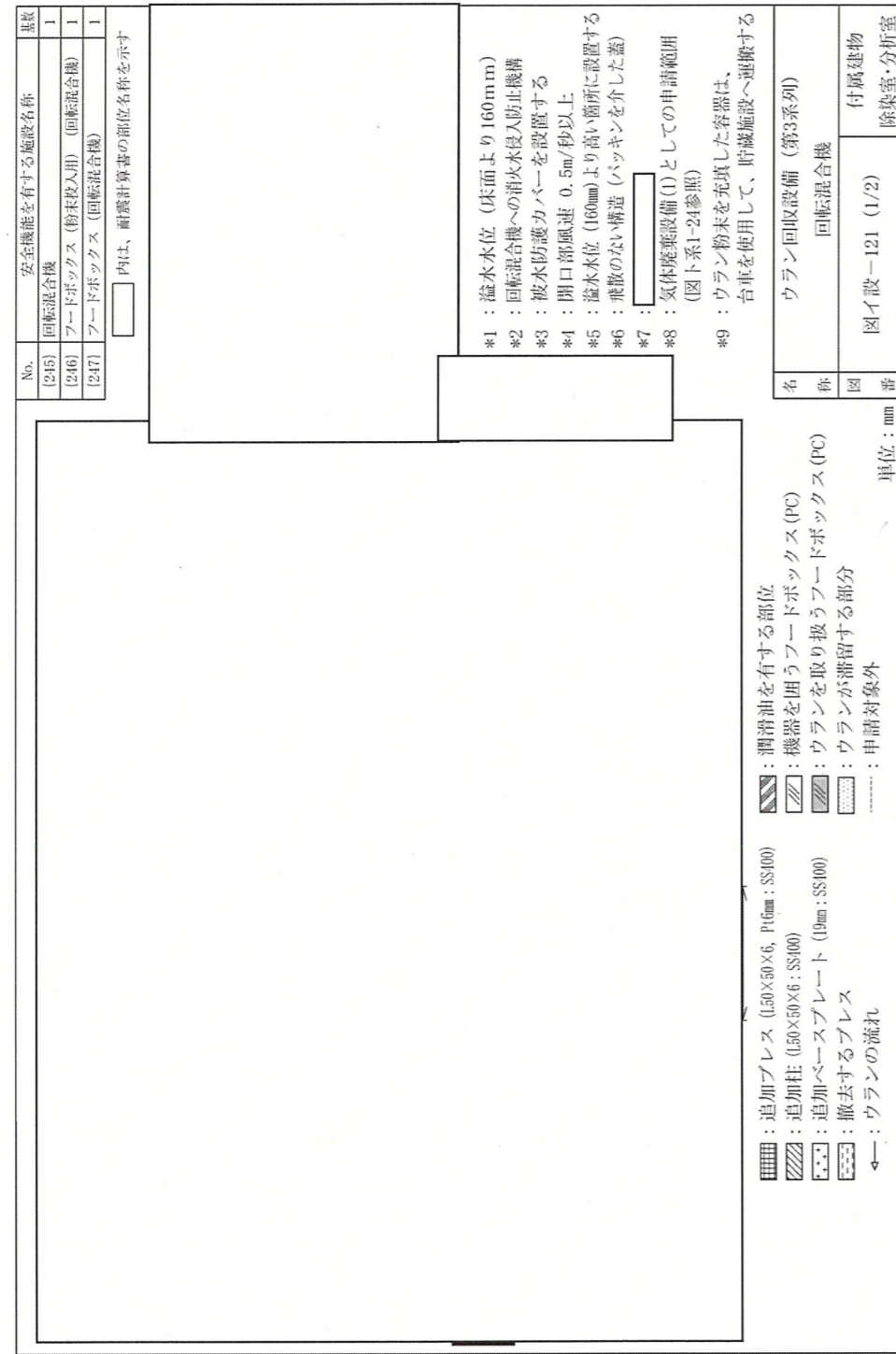
2909

変更理由

形状の記載を適正化するため。なお、本変更は図面の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

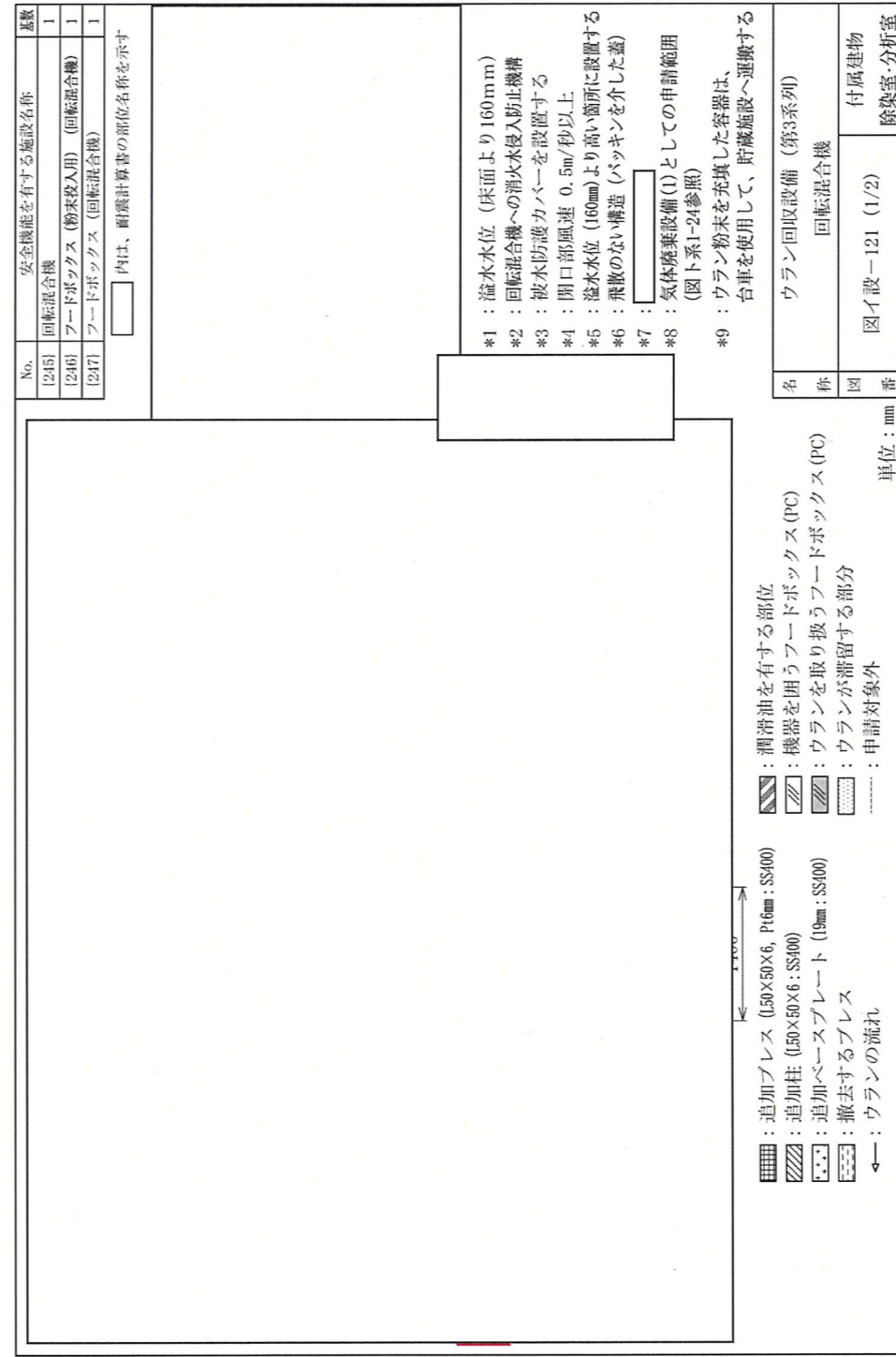
変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)



2916

変更後



2916

変更理由

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は機器図の表記に関する変更であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)	変更後	変更理由																		
<div style="text-align: center;">2944</div> <div style="position: absolute; top: 10%; left: 10%; width: 80%; height: 80%; border: 1px solid black;"></div> <table border="1" style="position: absolute; top: 10%; right: 10%; width: 15%; text-align: center;"> <tr> <td colspan="2">転換工場 火災説明図</td> <td>工場棟 転換工場</td> </tr> <tr> <td>名称</td> <td>図番</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>図イ設-133(3/4)</td> <td></td> </tr> </table>	転換工場 火災説明図		工場棟 転換工場	名称	図番			図イ設-133(3/4)		<div style="text-align: center;">2944</div> <div style="position: absolute; top: 10%; left: 10%; width: 80%; height: 80%; border: 1px solid black;"></div> <table border="1" style="position: absolute; top: 10%; right: 10%; width: 15%; text-align: center;"> <tr> <td colspan="2">転換工場 火災説明図</td> <td>工場棟 転換工場</td> </tr> <tr> <td>名称</td> <td>図番</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>図イ設-133(3/4)</td> <td></td> </tr> </table>	転換工場 火災説明図		工場棟 転換工場	名称	図番			図イ設-133(3/4)		<p>必要離隔距離の記載を適正化するため。なお、本変更は火災説明図の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。</p>
転換工場 火災説明図		工場棟 転換工場																		
名称	図番																			
	図イ設-133(3/4)																			
転換工場 火災説明図		工場棟 転換工場																		
名称	図番																			
	図イ設-133(3/4)																			

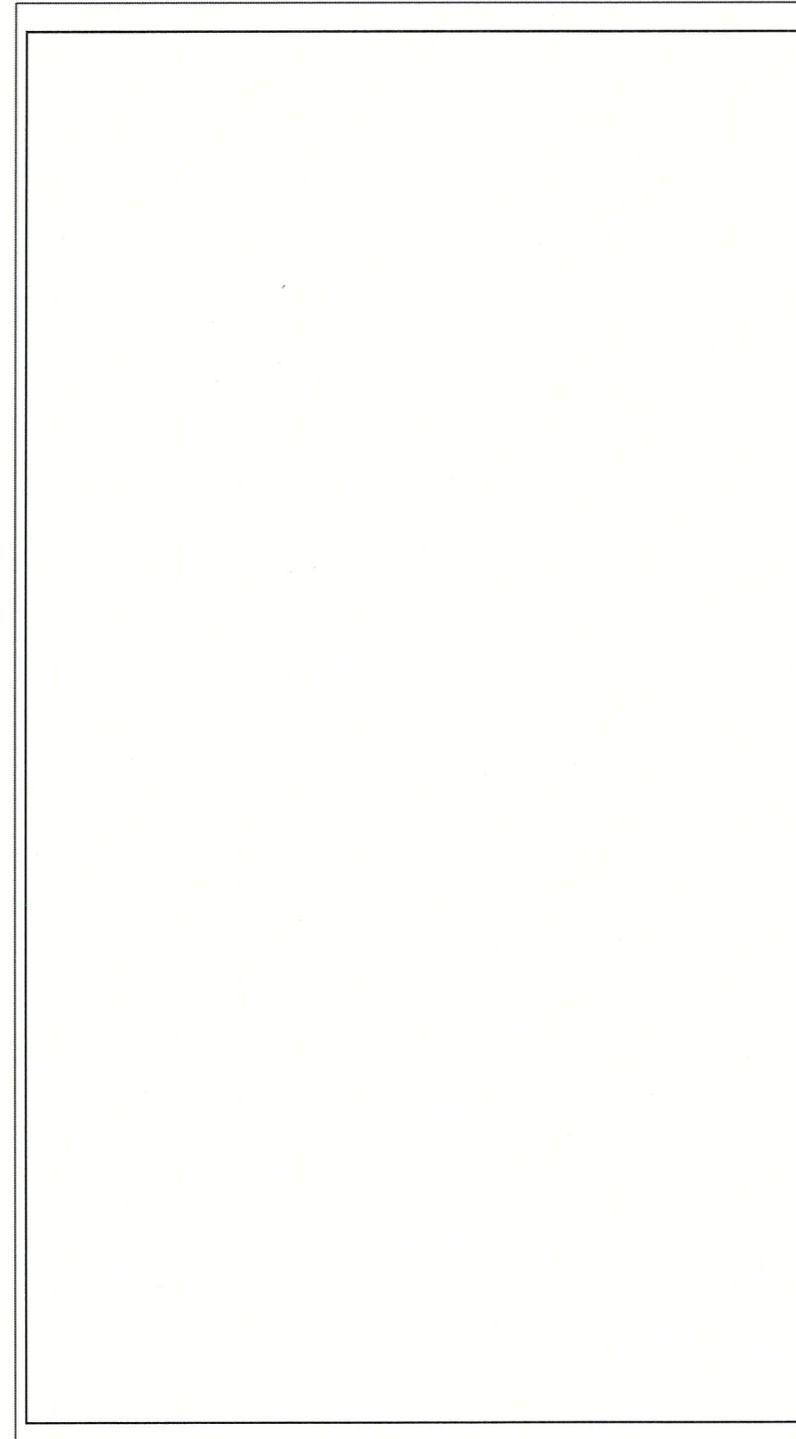
変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。



変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)	変更後	変更理由												
<div data-bbox="320 401 1210 1745" style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 80%;"> <p>(ベレット加工室)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>—: 耐震重要度分類第1類</li> <li>—: 耐震重要度分類第2類</li> <li>—: 耐震重要度分類第3類</li> <li>---: 設工認申請対象外</li> </ul> <p>*1: 気体焼成設備としての申請範囲 *2: 液体処理設備としての申請範囲</p> </div> <div style="width: 15%; text-align: center;"> <table border="1" style="font-size: small;"> <tr><td>名称</td><td>粉末再生設備</td></tr> <tr><td>図番</td><td>図ハ系一補2 (12/19)</td></tr> <tr><td>工場棟</td><td>成型工場</td></tr> </table> </div> </div> </div> <p style="text-align: center;">3111</p>	名称	粉末再生設備	図番	図ハ系一補2 (12/19)	工場棟	成型工場	<div data-bbox="1448 401 2338 1745" style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 80%;"> <p>(ベレット加工室)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>—: 耐震重要度分類第1類</li> <li>—: 耐震重要度分類第2類</li> <li>—: 耐震重要度分類第3類</li> <li>---: 設工認申請対象外</li> </ul> <p>*1: 気体焼成設備としての申請範囲 *2: 液体処理設備としての申請範囲</p> </div> <div style="width: 15%; text-align: center;"> <table border="1" style="font-size: small;"> <tr><td>名称</td><td>粉末再生設備</td></tr> <tr><td>図番</td><td>図ハ系一補2 (12/19)</td></tr> <tr><td>工場棟</td><td>成型工場</td></tr> </table> </div> </div> </div> <p style="text-align: center;">3111</p>	名称	粉末再生設備	図番	図ハ系一補2 (12/19)	工場棟	成型工場	<p>系統の記載を適正化するため。なお、本変更は系統図の表記に関する変更であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。</p>
名称	粉末再生設備													
図番	図ハ系一補2 (12/19)													
工場棟	成型工場													
名称	粉末再生設備													
図番	図ハ系一補2 (12/19)													
工場棟	成型工場													

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

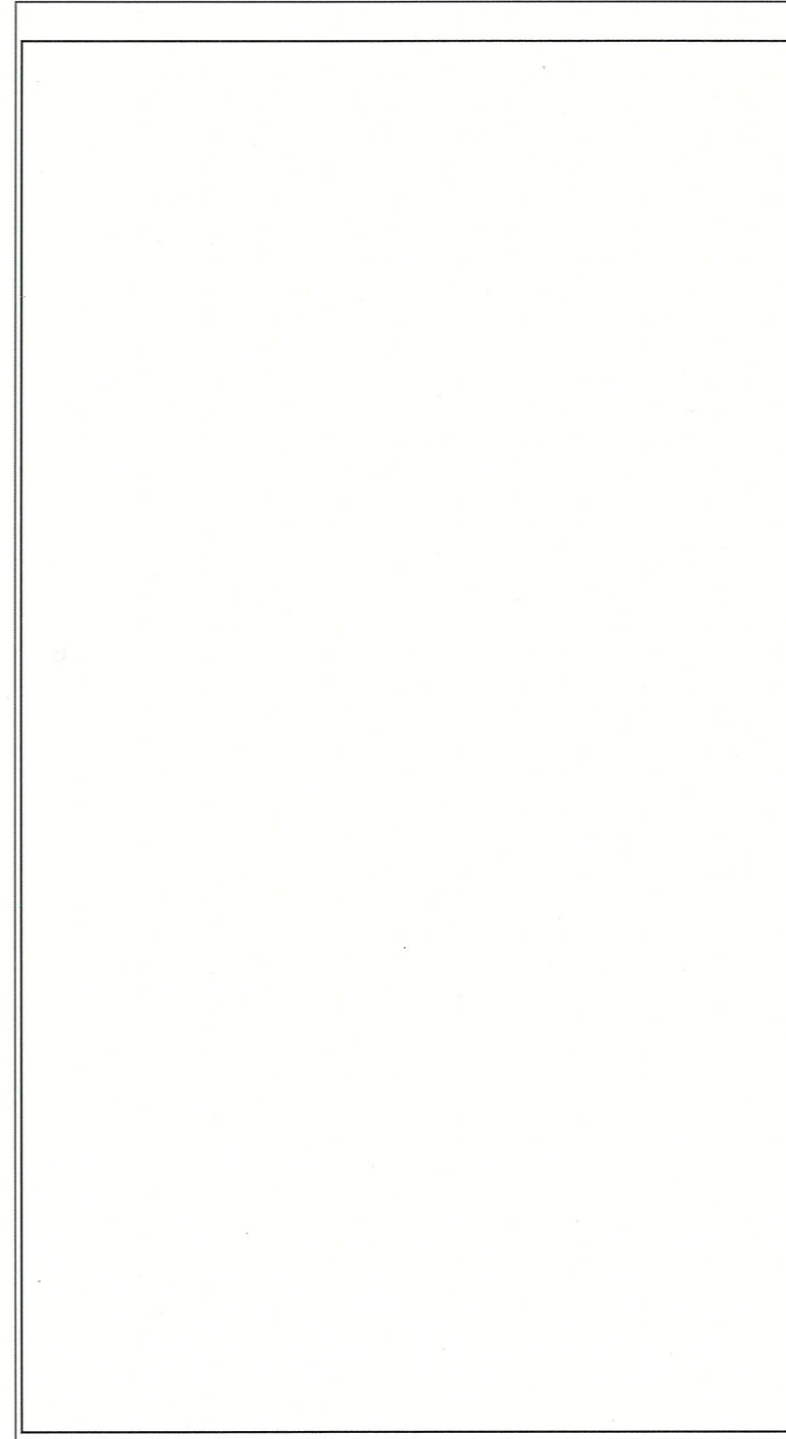


名称	気体廃棄設備(1)
図番	転換加工室 局所排気系統(3)
名称	図ト系 1-10 (2/5)
図番	工場棟 転換工場

凡例  
:井  
:井(常時閉)  
:ポンプ

3615

変更後



名称	気体廃棄設備(1)
図番	転換加工室 局所排気系統(3)
名称	図ト系 1-10 (2/5)
図番	工場棟 転換工場

凡例  
:井  
:井(常時閉)  
:ポンプ

3615

変更理由

系統の記載を適正化するため。なお、本変更は図面の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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



変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

3727

\*1: 次回以降申請予定  
 \*2: 加工棟 成型工場 ベレレット加工室  
 \*3: 固体廃棄物回収容器(6次申請)の申請範囲  
 \*4: 排出基準値  $2 \times 10^{-2} \text{ Bq/cm}^3$  以下  
 \*5: ドラム缶は放射線遮蔽設備(5)、  
 放射線遮蔽設備(7)(既認可)に保管廃棄する  
 注1) 色の区分は配管の系統範囲を示す  
 注2) 本図の範囲は全て簡易重要度分類第3類

— : 設工認申請対象  
 - - - : 設工認申請対象外  
 ▲ : (154)貯留缶(セック)(3)から(152)貯留缶(1)(2)へ  
 ▽ : (154)貯留缶(セック)(1)(2)から(152)貯留缶(1)(2)へ  
 □ : (151)ろ液受槽から(152)貯留缶(1)(2)へ  
 ⊗ : 弁  
 ⊕ : ポンプ  
 ⊖ : 逆止弁  
 ⊕ : 材料変更  
 ⊙ : 液位計

名称	図ト系-液2	加工棟
図番		成型工場

廃液処理設備 (4)  
 系統図

変更後

3727

\*1: 次回以降申請予定  
 \*2: 加工棟 成型工場 ベレレット加工室  
 \*3: 固体廃棄物回収容器(6次申請)の申請範囲  
 \*4: 排出基準値  $2 \times 10^{-2} \text{ Bq/cm}^3$  以下  
 \*5: ドラム缶は放射線遮蔽設備(5)、  
 放射線遮蔽設備(7)(既認可)に保管廃棄する  
 注1) 色の区分は配管の系統範囲を示す  
 注2) 本図の範囲は全て簡易重要度分類第3類

— : 設工認申請対象  
 - - - : 設工認申請対象外  
 ▲ : (154)貯留缶(セック)(3)から(152)貯留缶(1)(2)へ  
 ▽ : (154)貯留缶(セック)(1)(2)から(152)貯留缶(1)(2)へ  
 □ : (151)ろ液受槽から(152)貯留缶(1)(2)へ  
 ⊗ : 弁  
 ⊕ : ポンプ  
 ⊖ : 逆止弁  
 ⊕ : 材料変更  
 ⊙ : 液位計

名称	図ト系-液2	加工棟
図番		成型工場

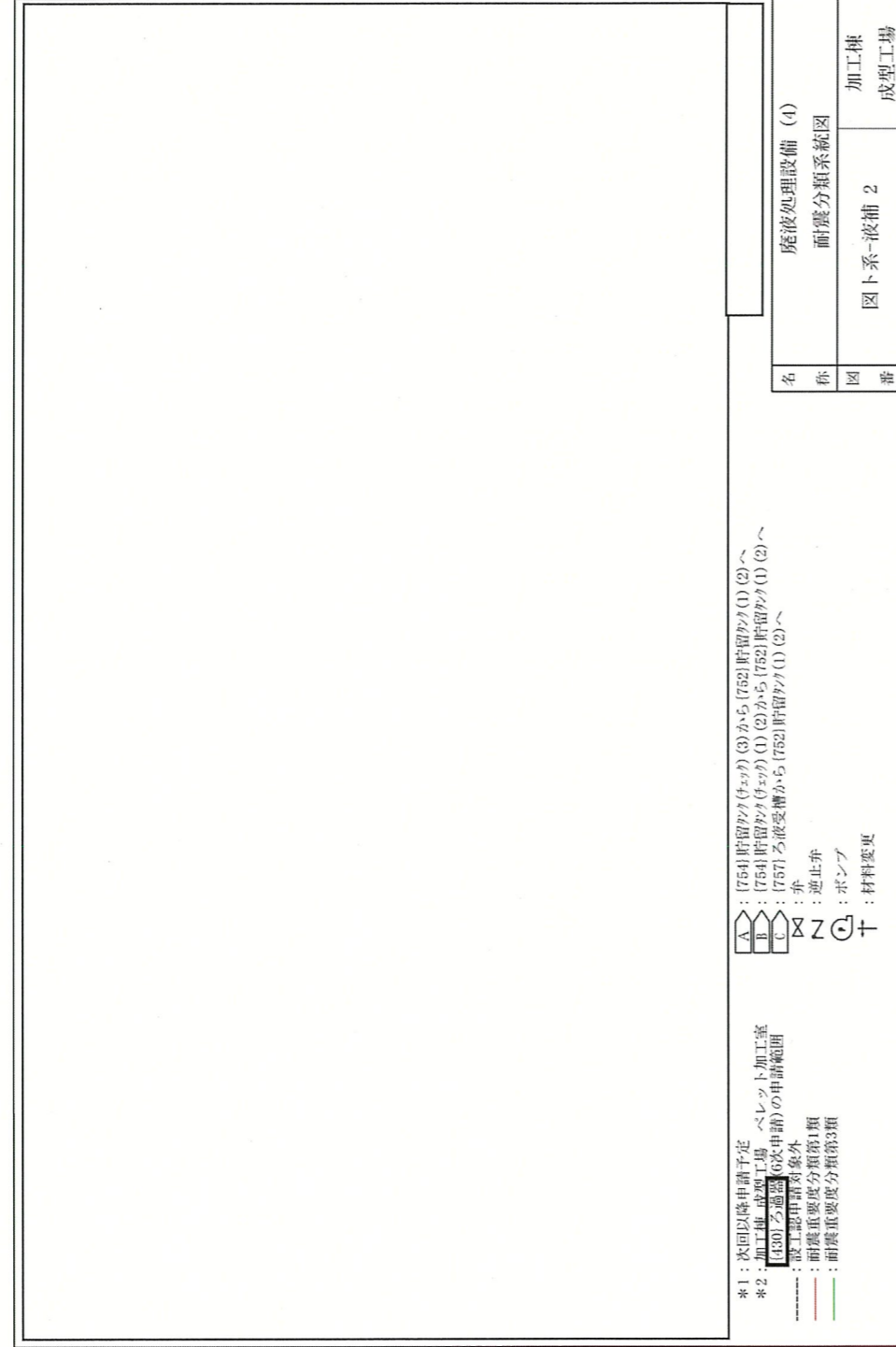
廃液処理設備 (4)  
 系統図

変更理由

系統の記載を適正化するため。なお、本変更は系統図の表記に関する変更であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

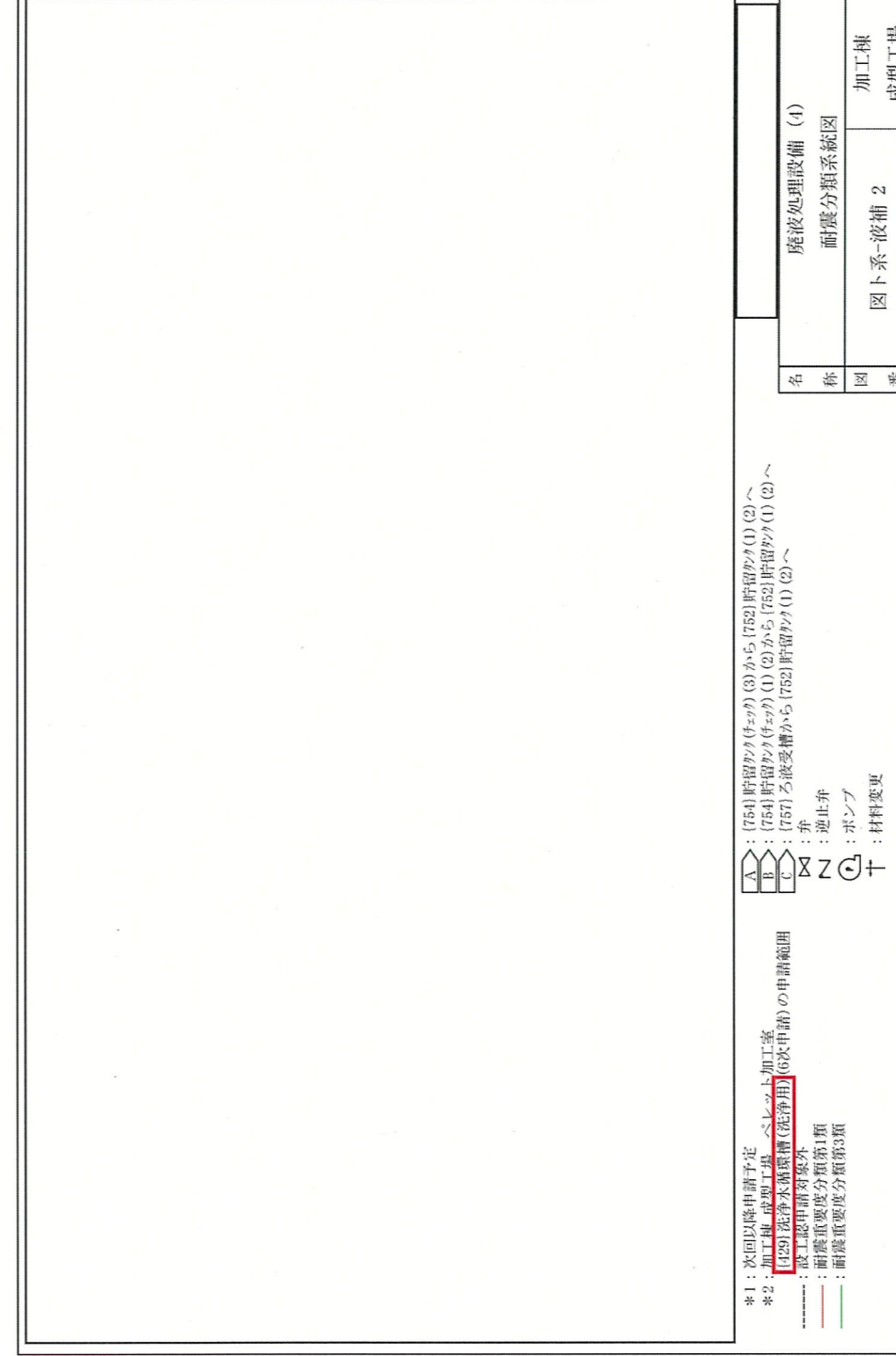
変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)



3729

変更後



3729

変更理由

系統の記載を適正化するため。なお、本変更は系統図の表記に関する変更であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

AH型 単一ユニット

No. 609 給気ファンリスト	系統名称	ファン番号	寸法 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
転換加工室・作業室 給気系統	12AH			M12x8	耐震補強のため据付部を改造する	/	なし
作業室(2)、除染室(2)、通路(2) 給気系統	37AH #1			M10x12	保全のため既存のファンを撤去し新設する	/	なし
付帯設備室・原料倉庫 給気系統	3AH			M12x8	変更なし	/	なし
転換加工室 給気系統	4AH			M16x12	変更なし	/	なし
転換加工室・チェックタンク室 給気系統	5AH			M16x12	変更なし	/	なし
作業室・計器室 給気系統	6AH			M12x8	耐震補強のため据付部を改造する	/	なし
フィルタ室 給気系統	7AH			M12x4	変更なし	/	なし

No. 641 給気ファンリスト	系統名称	ファン番号	寸法 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
廃水処理室、洗滌室、作業室、廃棄物貯留室、 廃棄物一時貯蔵所、更衣室(2) 給気系統	39A			M16x8	保全のため既存のファンを撤去し新設する	/	なし
検査室 給気系統	40A			M16x8	保全のため既存のファンを撤去し新設する	/	なし
フィルタ室(1) 給気系統	42A			M10x6	耐震補強のため据付部を改造する	/	なし

\*1: 屋外設置のコンクリート・サポーター基礎 (基礎厚さ0.4m、砕石厚さ0.05m) で支持

気体廃棄設備	
名称	給気ファン (AH型 単一ユニット)
図番	図ト設-気3 (1/4)-2
番号	-

3764

変更後

AH型 単一ユニット

No. 609 給気ファンリスト	系統名称	ファン番号	寸法 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
転換加工室・作業室 給気系統	12AH			M12x8	耐震補強のため据付部を改造する	/	なし
作業室(2)、除染室(2)、通路(2) 給気系統	37AH #1			M10x12	保全のため既存のファンを撤去し新設する	/	なし
付帯設備室・原料倉庫 給気系統	3AH			M12x8	変更なし	/	なし
転換加工室 給気系統	4AH			<u>M12x12 #2</u>	変更なし	/	なし
転換加工室・チェックタンク室 給気系統	5AH			<u>M12x12 #2</u>	変更なし	/	なし
作業室・計器室 給気系統	6AH			M12x8	耐震補強のため据付部を改造する	/	なし
フィルタ室 給気系統	7AH			M12x4	変更なし	/	なし

No. 641 給気ファンリスト	系統名称	ファン番号	寸法 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
廃水処理室、洗滌室、作業室、廃棄物貯留室、 廃棄物一時貯蔵所、更衣室(2) 給気系統	39A			M16x8	保全のため既存のファンを撤去し新設する	/	なし
検査室 給気系統	40A			M16x8	保全のため既存のファンを撤去し新設する	/	なし
フィルタ室(1) 給気系統	42A			M10x6	耐震補強のため据付部を改造する	/	なし

\*1: 屋外設置のコンクリート・サポーター基礎 (基礎厚さ0.4m、砕石厚さ0.05m) で支持

\*2: 12本のうち、一部のアンカーボルト径は M12 である。

気体廃棄設備	
名称	給気ファン (AH型 単一ユニット)
図番	図ト設-気3 (1/4)-2
番号	-

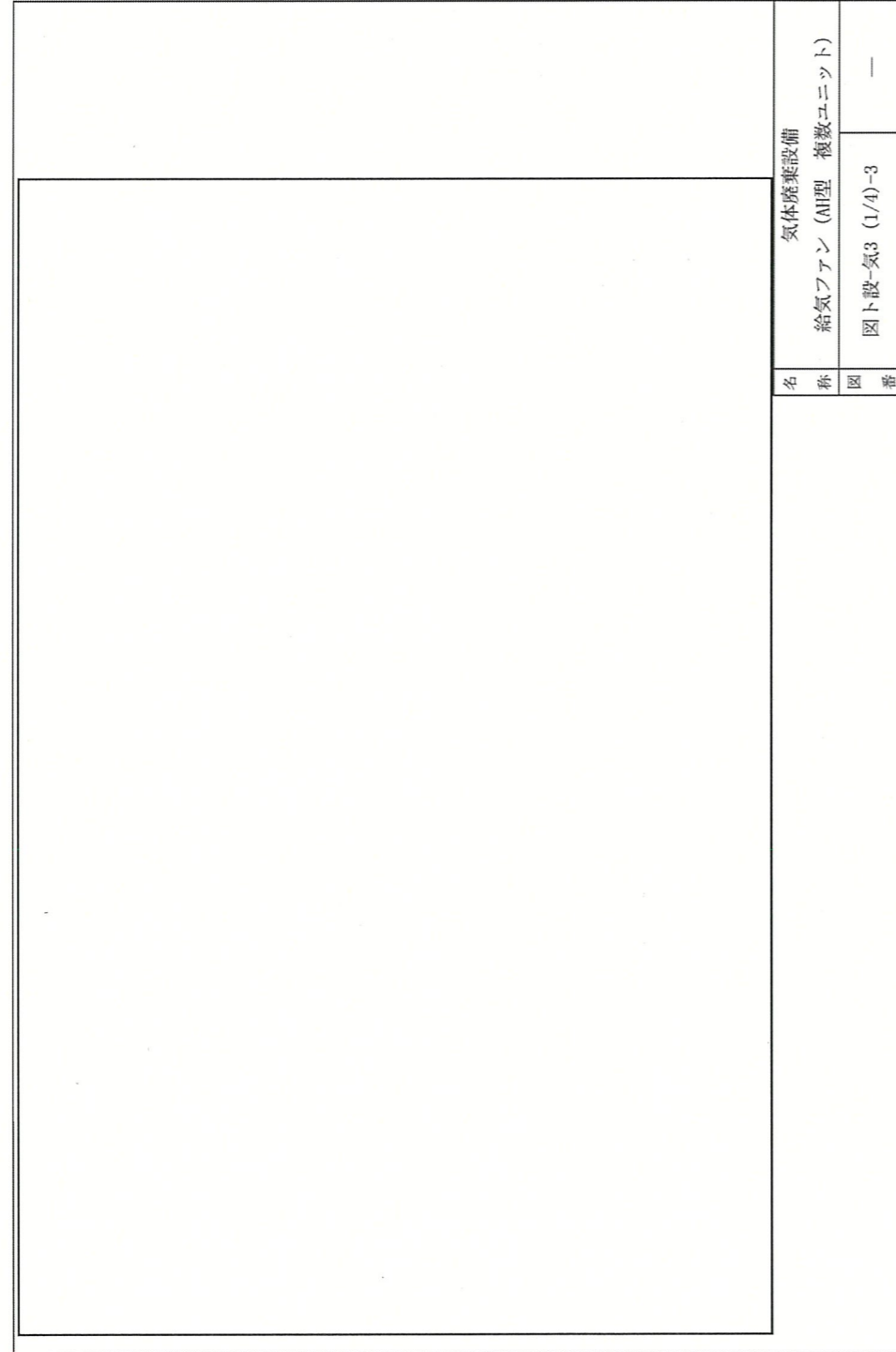
3764

変更理由

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は機器図の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

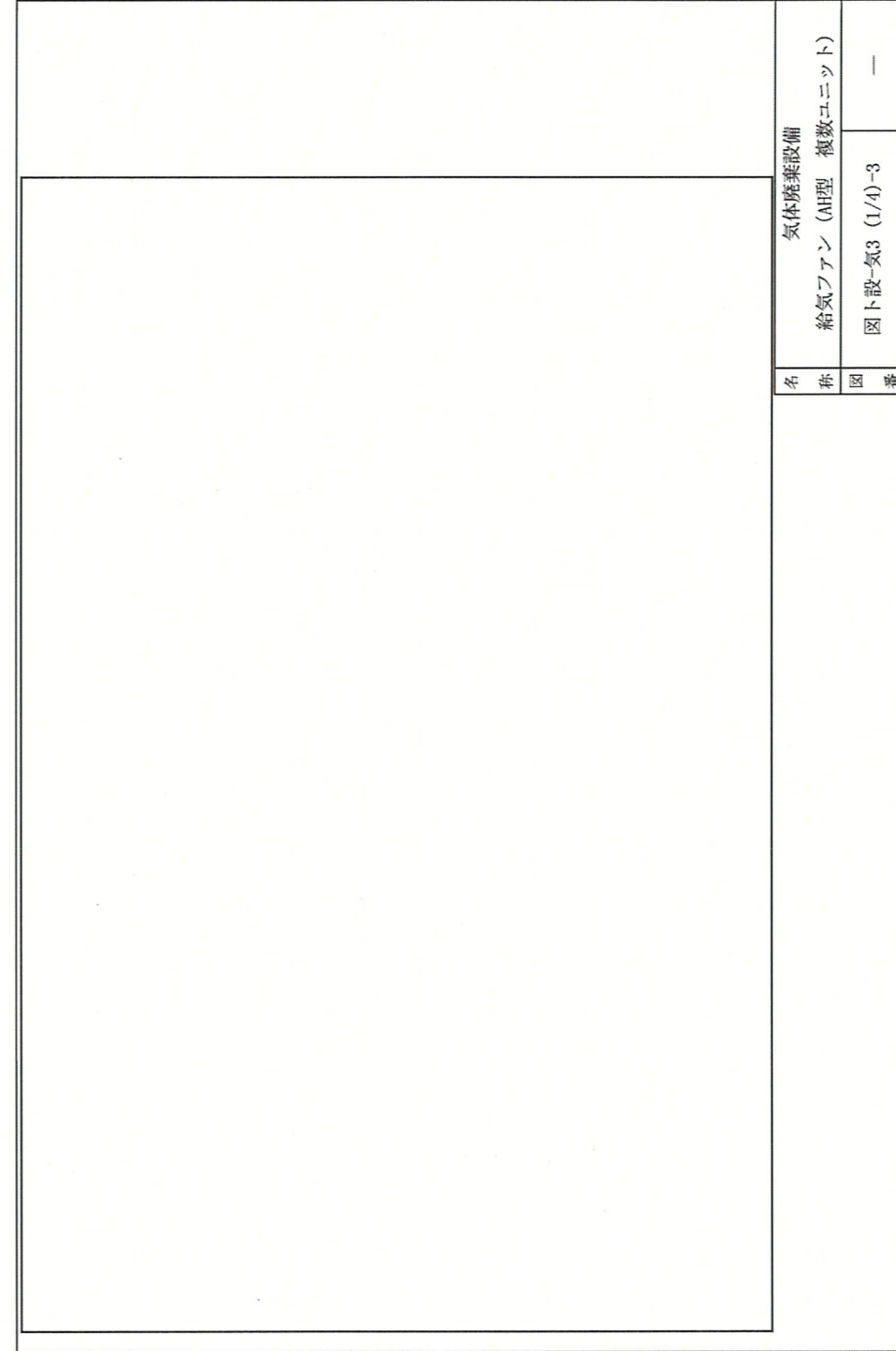
変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)



3765

変更後



3765

変更理由

機器図の記載を適正化するため。なお、本変更は機器図の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

AH型 複数ユニット

No. 641 給気ファンリスト		ファン番号		部位		寸法 [mm]		ポルト径 x本数		変更内容		溢水水位 [mm]		オイルパン	
系統名称	21A	ファン番号	21A	ファン側	コイル側					保安のため既存のファンを撤去し新設する					なし
No. 654 給気ファンリスト		ファン番号		部位		寸法 [mm]		ポルト径 x本数		変更内容		溢水水位 [mm]		オイルパン	
系統名称	AHU-1	ファン番号	AHU-1	ファン側	コイル側					変更なし					なし
ペレット加工室 給気系統(2)	AHU-2	ファン番号	AHU-2	ファン側	コイル側					変更なし					なし
ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、運搬通路 給気系統(1)	AHU-3	ファン番号	AHU-3	ファン側	コイル側					変更なし					なし
ペレット貯蔵室 給気系統	AHU-4	ファン番号	AHU-4	ファン側	コイル側					変更なし					なし
燃料棒溶解室 給気系統															
No. 694 空調機給気ファンリスト		ファン番号		部位		寸法 [mm]		ポルト径 x本数		変更内容		溢水水位 [mm]		オイルパン	
系統名称	AHU-1	ファン番号	AHU-1	ファン側	コイル側					変更なし					なし
廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室 給気系統	AHU-2	ファン番号	AHU-2	ファン側	コイル側					変更なし					なし
洗浄室、貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室 給気系統															

気体廃棄設備	
名称	給気ファン (AH型 複数ユニット)
図番	図ト設-気3 (1/4)-4
番号	-

3766

変更後

AH型 複数ユニット

No. 641 給気ファンリスト		ファン番号		部位		寸法 [mm]		ポルト径 x本数		変更内容		溢水水位 [mm]		オイルパン	
系統名称	21A	ファン番号	21A	ファン側	コイル側					保安のため既存のファンを撤去し新設する					なし
No. 654 給気ファンリスト		ファン番号		部位		寸法 [mm]		ポルト径 x本数		変更内容		溢水水位 [mm]		オイルパン	
系統名称	AHU-1	ファン番号	AHU-1	ファン側	コイル側					変更なし					なし
ペレット加工室 給気系統(2)	AHU-2	ファン番号	AHU-2	ファン側	コイル側					変更なし					なし
ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、運搬通路 給気系統(1)	AHU-3	ファン番号	AHU-3	ファン側	コイル側					変更なし					なし
ペレット貯蔵室 給気系統	AHU-4	ファン番号	AHU-4	ファン側	コイル側					変更なし					なし
燃料棒溶解室 給気系統															
No. 694 空調機給気ファンリスト		ファン番号		部位		寸法 [mm]		ポルト径 x本数		変更内容		溢水水位 [mm]		オイルパン	
系統名称	AHU-1	ファン番号	AHU-1	ファン側	コイル側					変更なし					なし
廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室 給気系統	AHU-2	ファン番号	AHU-2	ファン側	コイル側					変更なし					なし
洗浄室、貯蔵室(1)、廃液処理室、排気室、測定室 給気系統															

気体廃棄設備	
名称	給気ファン (AH型 複数ユニット)
図番	図ト設-気3 (1/4)-4
番号	-

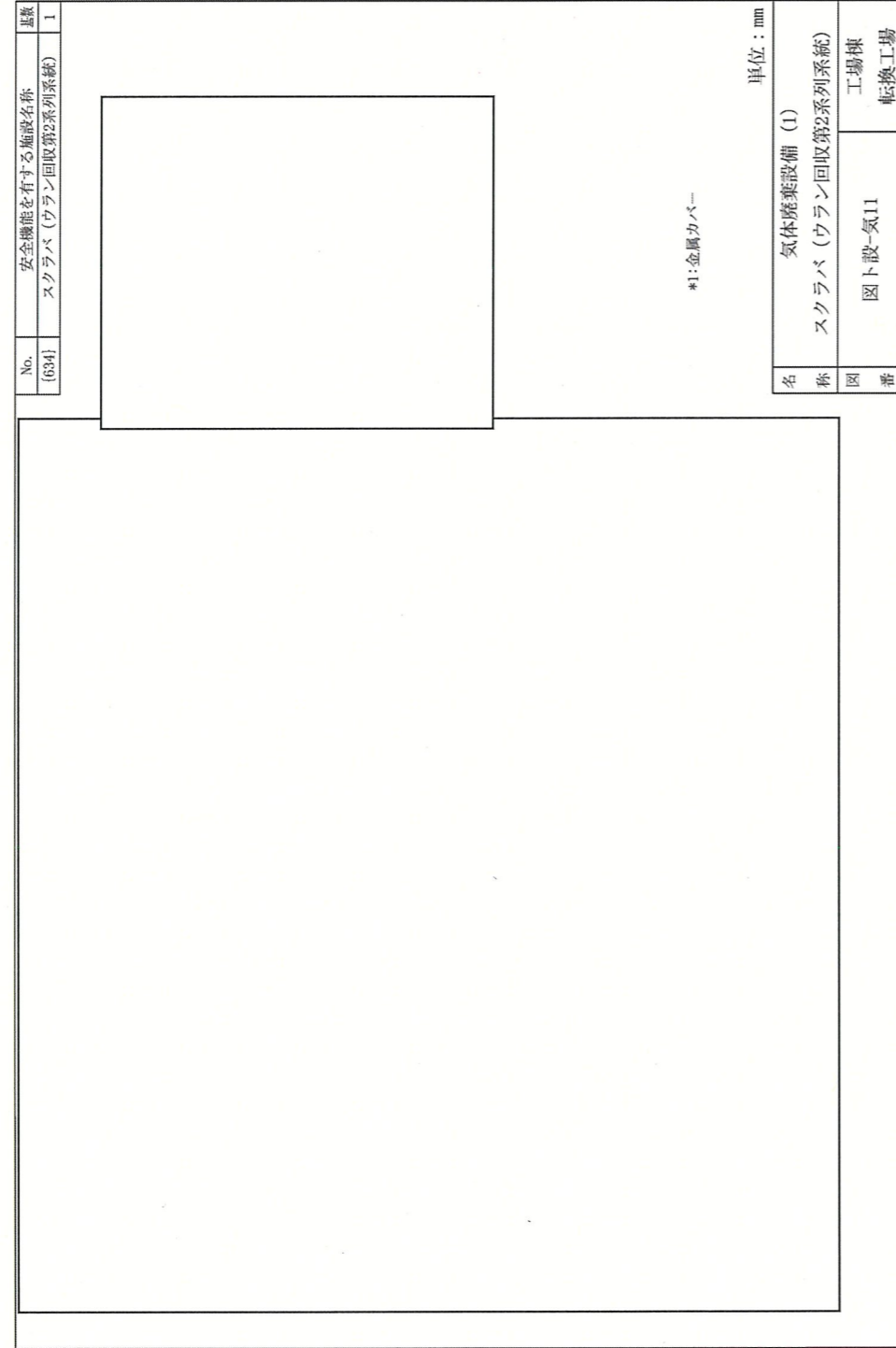
3766

変更理由

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は機器図の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

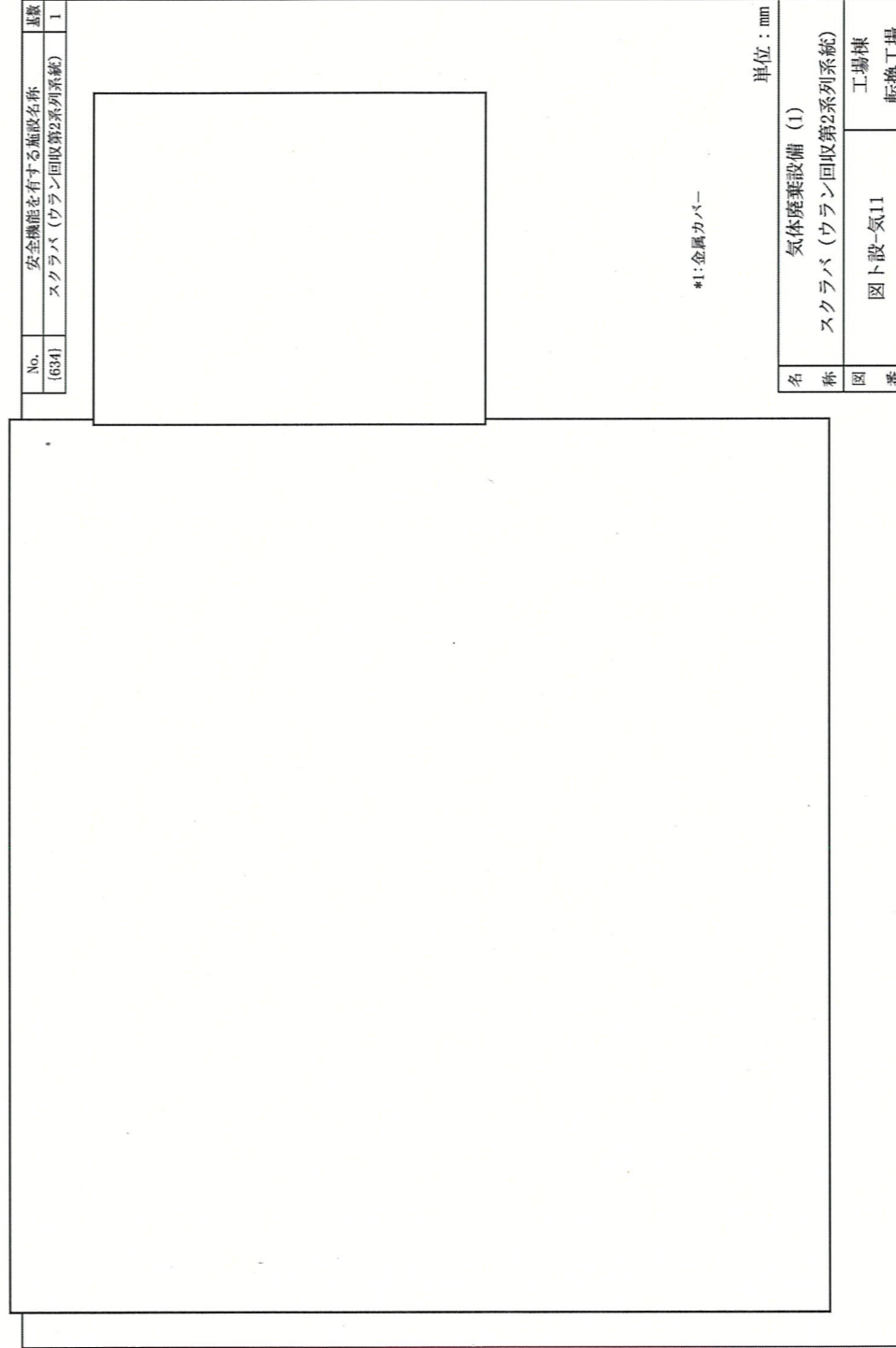
変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)



3789

変更後



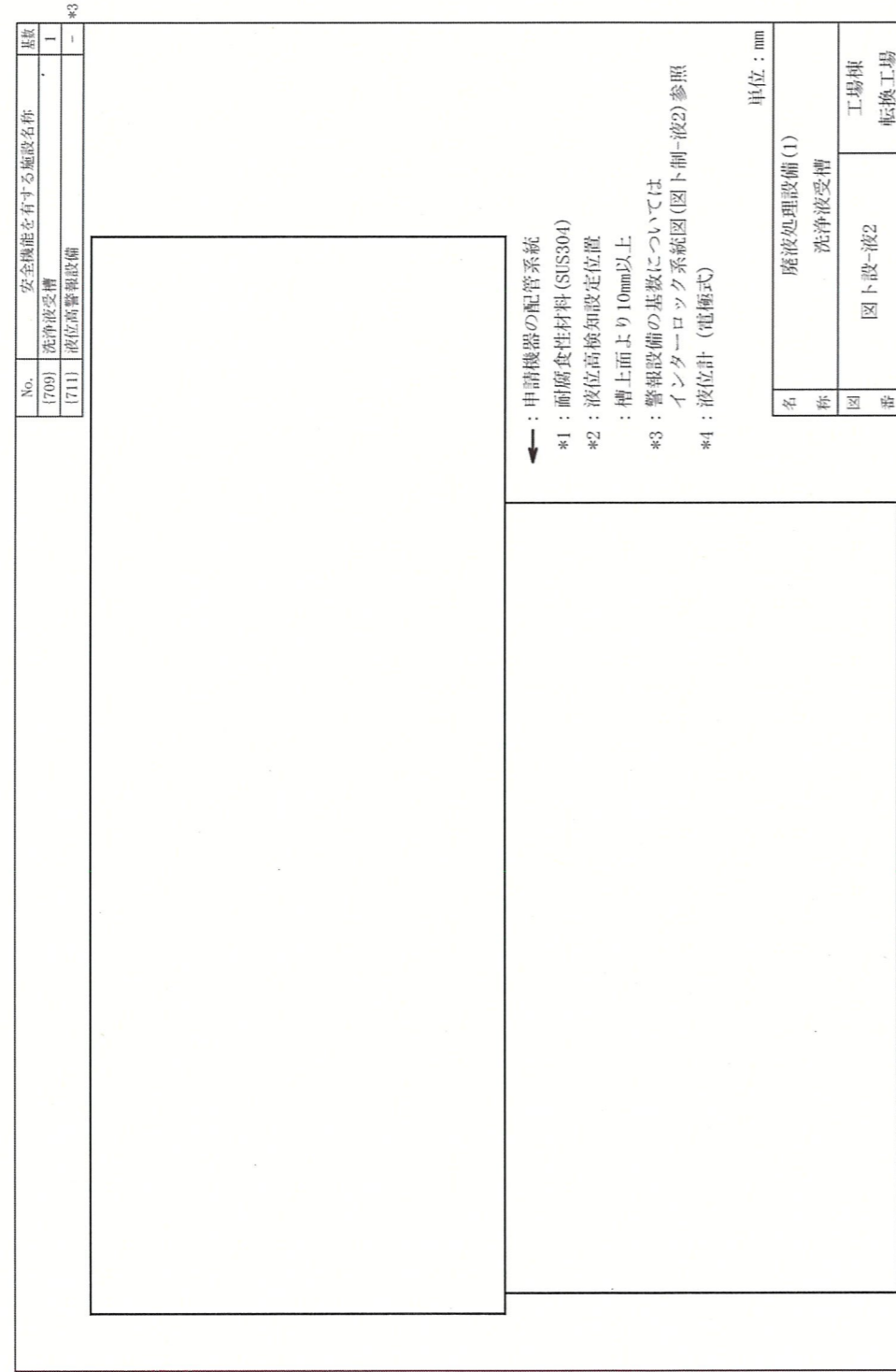
3789

変更理由

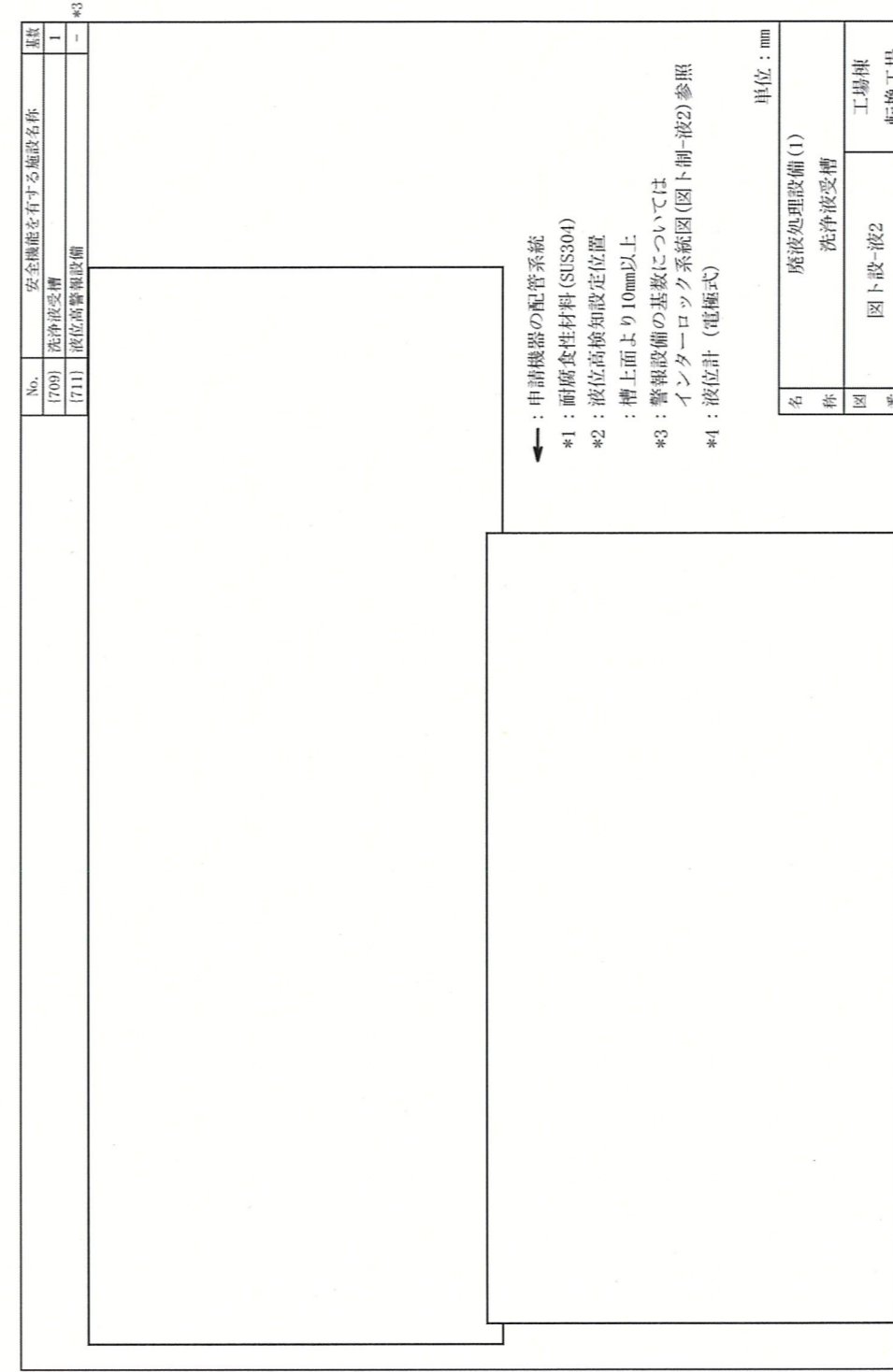
変更内容の記載を適正化するため。なお、本変更は変更内容の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)



変更後



変更理由

機器図の記載を適正化するため。なお、本変更は機器図の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[725]	廃液貯槽 (ウラン回収(第1系列)系統)	1
[726]	液位高警報設備	-

\*3

\*1: 耐腐食性材料( )

\*2: 液位高検知設定位置  
: 槽上面より169mm以上

\*3: 警報設備の基数については  
警報設備系統図(図ト制-液9)参照

\*4: 液面計 (電極式)

\*5: 金属製カバー

\*6: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲  
(図ト系1-10参照)

\*7: 気体廃棄設備(1)  
(三原燃第20-0273号で申請済)

←: 申請機器の配管系統 単位: mm

名	廃液処理設備(1)	
称	廃液貯槽 (ウラン回収(第1系列)系統)	
図	図ト設-液10	工場棟
番		転換工場

3808

変更後

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[725]	廃液貯槽 (ウラン回収(第1系列)系統)	1
[726]	液位高警報設備	-

\*3

\*1: 耐腐食性材料( )

\*2: 液位高検知設定位置  
: 槽上面より169mm以上

\*3: 警報設備の基数については  
警報設備系統図(図ト制-液9)参照

\*4: 液面計 (電極式)

\*5: 金属製カバー

\*6: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲  
(図ト系1-10参照)

\*7: 気体廃棄設備(1)  
(三原燃第20-0273号で申請済)

←: 申請機器の配管系統 単位: mm

名	廃液処理設備(1)	
称	廃液貯槽 (ウラン回収(第1系列)系統)	
図	図ト設-液10	工場棟
番		転換工場

3808

変更理由

変更内容の記載を適正化するため。なお、本変更は図面の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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



変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)

No. (756)	安全機能を有する施設名称 ろ過機	基数 1
--------------	---------------------	---------

\*1: 配管 耐腐食性材料 ( )

\*2: 内面 耐腐食性材料 ( )  
寸法に核的制限値はない

\*3: 槽内面に (塗装)

\*4: 回収した固体廃棄物は、固体廃棄物回収容器に受けて、ドラム缶まで運搬し移し替える。

N: 逆止弁 ( )

←: 申請機器の配管系統

---: 申請対象外  
(波及的破損を生じさせないことを確認)

単位: mm

名称	廃液処理設備(4) ろ過機
図番	図卜設-液14
加工棟	加工棟
成型工場	成型工場

3812

変更後

No. (756)	安全機能を有する施設名称 ろ過機	基数 1
--------------	---------------------	---------

\*1: 配管 耐腐食性材料 ( )

\*2: 内面 耐腐食性材料 ( )  
寸法に核的制限値はない

\*3: 槽内面に (塗装)

\*4: 回収した固体廃棄物は、固体廃棄物回収容器に受けて、ドラム缶まで運搬し移し替える。

N: 逆止弁 ( )

←: 申請機器の配管系統

---: 申請対象外  
(波及的破損を生じさせないことを確認)

単位: mm

名称	廃液処理設備(4) ろ過機
図番	図卜設-液14
加工棟	加工棟
成型工場	成型工場

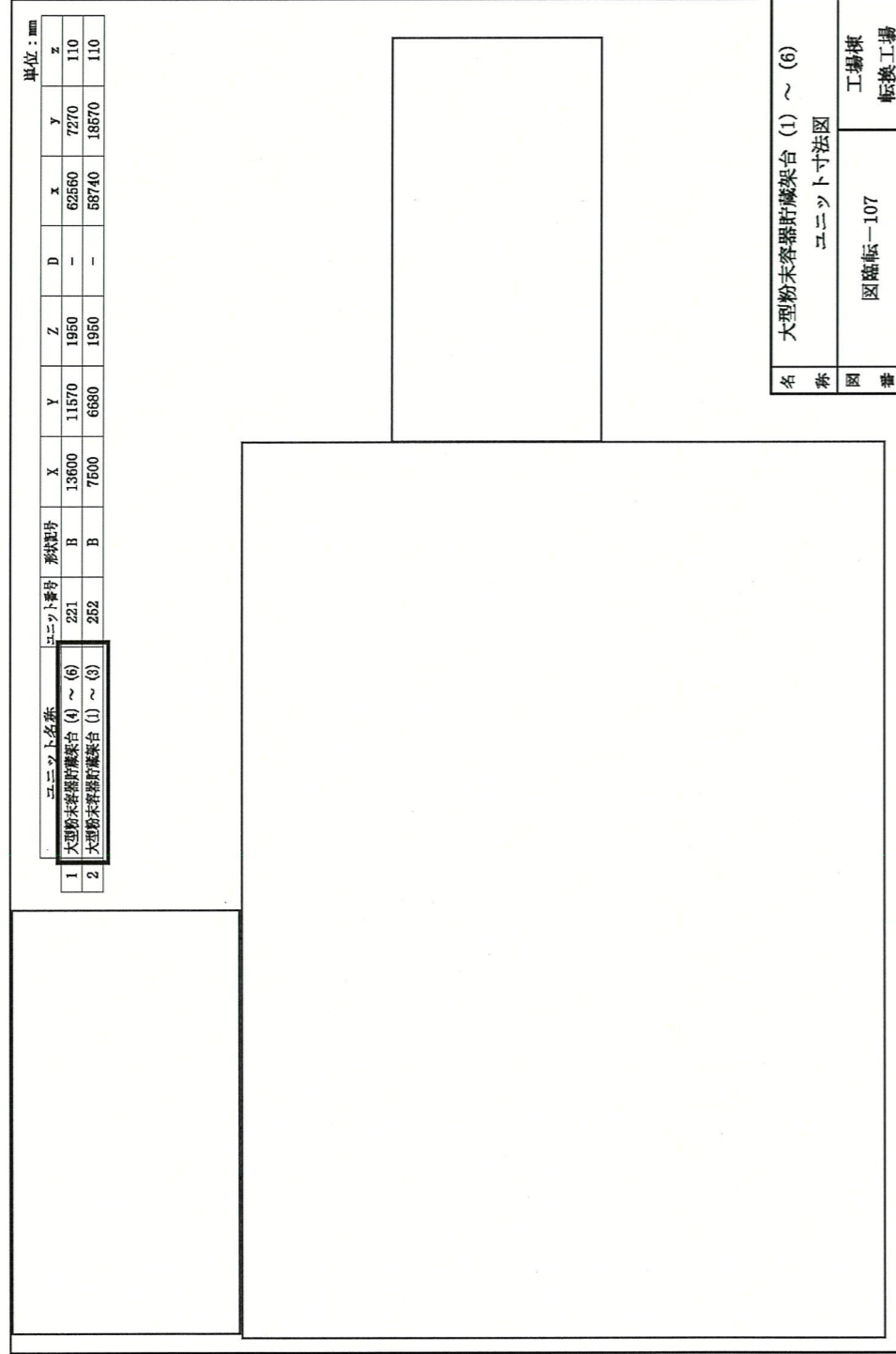
3812

変更理由

仕様の記載を適正化するため。なお、本変更は仕様の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

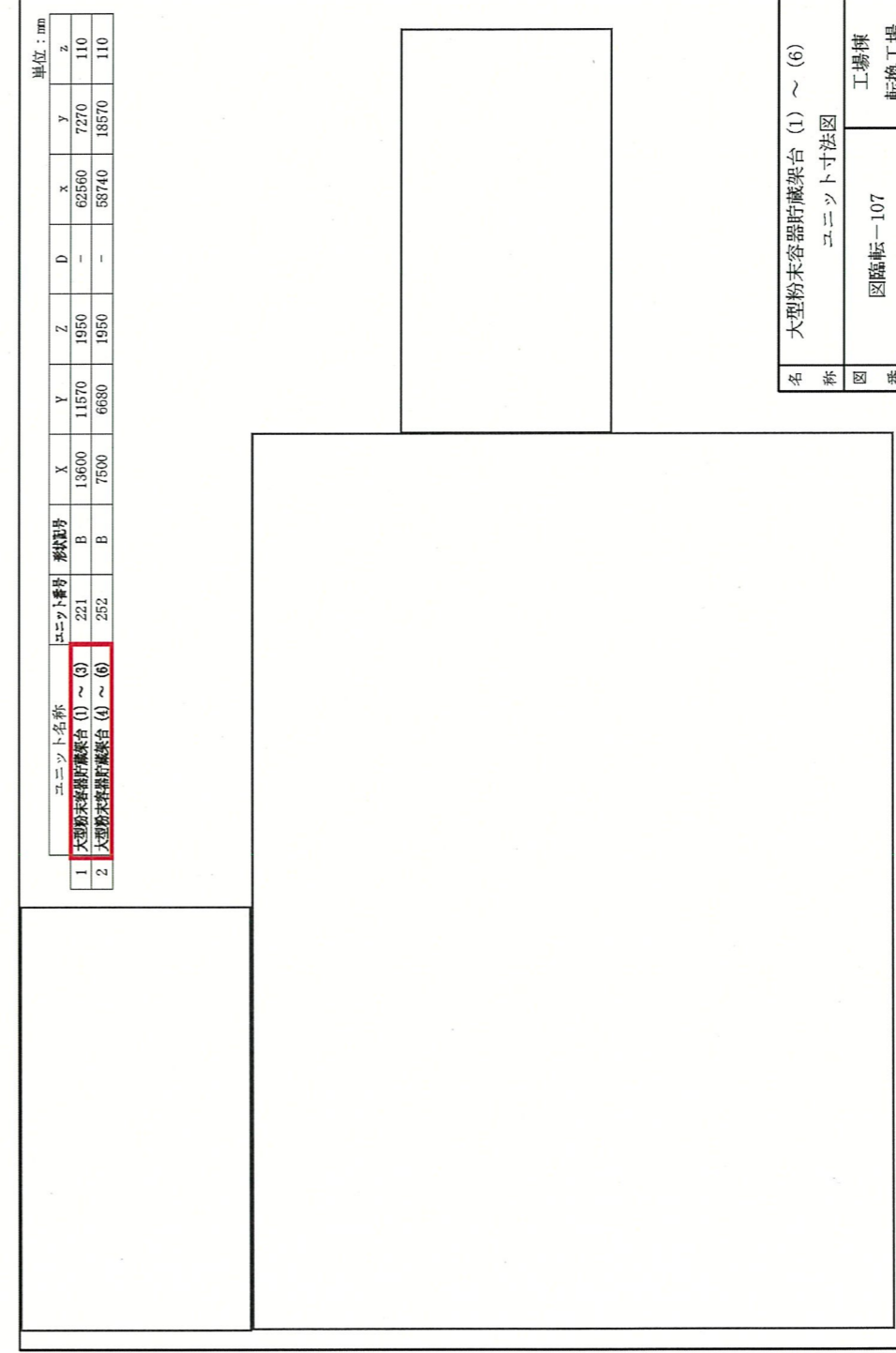
変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)



4054

変更後



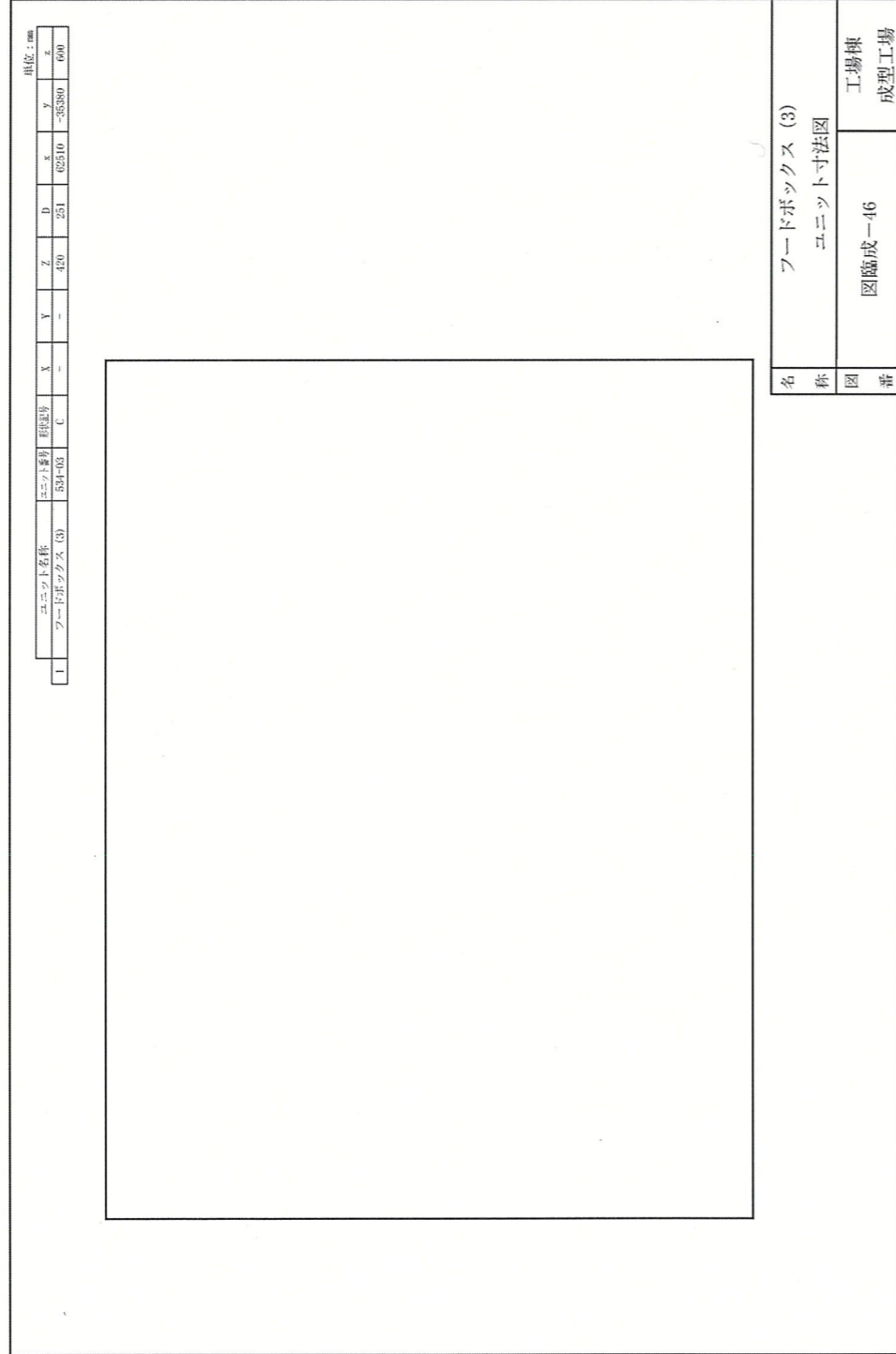
4054

変更理由

ユニット名称の記載を適正化するため。なお、本変更は名称の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

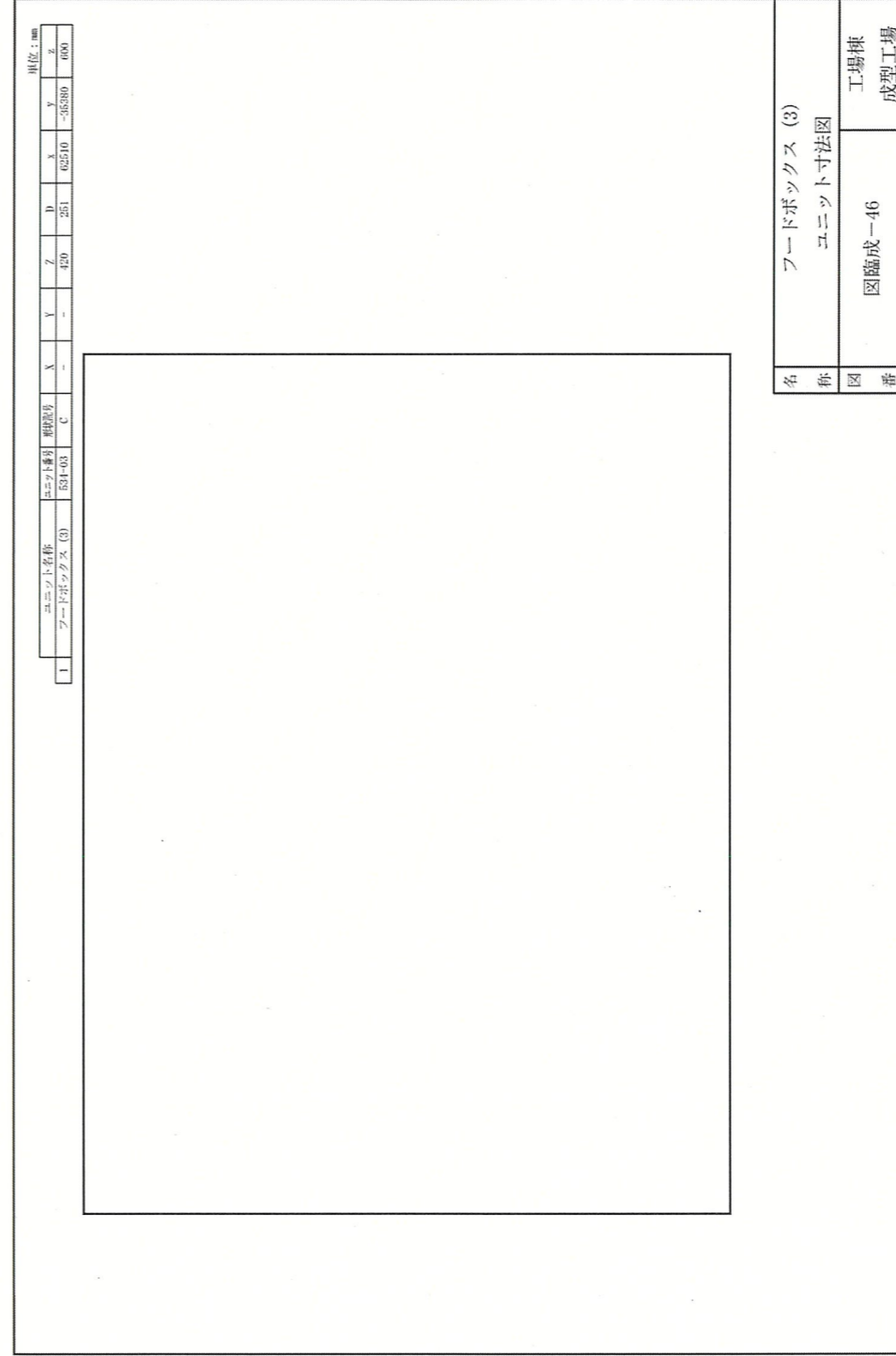
変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和3年2月25日付 原規規発第2102254号にて認可)



4120

変更後



4120

変更理由

ユニット図の記載を適正化するため。なお、本変更はユニット図の表記に関するものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

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