

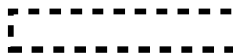
熊原第22-017号
令和4年7月21日

原子力規制委員会 殿

神奈川県横浜市鶴見区鶴見中央四丁目33番5号
原子燃料工業株式会社
代表取締役社長 伊藤 義章

核燃料物質の加工施設の変更に関する設計及び工事の計画について
の認可申請書の一部補正について

令和3年2月15日付け熊原第21-003号をもって申請し、令和3年5月31日付け熊原第21-017号、令和3年8月23日付け熊原第21-040号、令和3年11月8日付け熊原第21-051号及び令和3年12月10日付け熊原第21-053号をもって一部補正しました核燃料物質の加工施設の変更に関する設計及び工事の計画についての認可申請書を、別紙のとおり一部補正します。

内は、個人情報、企業機密、核物質防護に係る情報に属するものがあるため、一部又は全部公開できません。

別 紙

1. 補正の内容

補正内容を以下に示す。

補正箇所		変更内容
本文	一、名称及び住所並びに代表者の氏名 二、加工施設の変更に係る事業所の名称及び所在地 三、加工施設の変更に係る設計及び工事の方法 四、加工施設の変更に係る工事工程表 五、加工施設の変更に係る設計及び工事に係る品質マネジメントシステム 六、加工施設の変更の理由 七、分割申請の理由 八、一部施設の先行使用について	別記1のとおり変更する。
別添	別添Ⅰ 加工施設の変更に係る設計及び工事の方法 別添Ⅱ 加工施設の変更に係る工事工程表 別添Ⅲ 保安品質保証計画書	別記2のとおり変更する。
添付書類	添付書類1 加工事業変更許可との対応に関する説明書 添付書類2 加工施設の技術基準に関する規則への適合性に関する説明書 添付書類3 設計及び工事に係る品質管理の方法等の加工事業変更許可への適合性に関する説明書 添付書類4 設工認分割申請の最終申請（前半申請）における確認	別記3のとおり変更する。

2. 補正の理由

- (1) 申請対象施設の位置、構造・強度（寸法、材料等）、機能・性能について認可を得ようとする設計及び工事の方法を明確にする観点から、本文 三、加工施設の変更に係る設計及び工事の方法、別添Ⅰ 加工施設の変更に係る設計及び工事の方法及び別添Ⅱ 加工施設の変更に係る工事工程表の記載を適正化する。
- (2) 加工事業変更許可申請書との対応及び加工施設の技術基準に関する規則への適合性の説明を明確にする観点から、添付書類1、添付書類2及び付属書類（基本方針書）の記載を適正化する。
- (3) その他記載の適正化を行う。

別記 1

一、名称及び住所並びに代表者の氏名

名 称 原子燃料工業株式会社
 住 所 神奈川県横浜市鶴見区鶴見中央四丁目 3 3 番 5 号
 代表者氏名 代表取締役社長 伊藤 義章

二、加工施設の変更に関する事業所の名称及び所在地

名 称 原子燃料工業株式会社 熊取事業所
 所 在 地 大阪府泉南郡熊取町朝代西一丁目 9 5 0 番地

三、加工施設の変更に係る設計及び工事の方法

(1) 変更の概要

新規制基準に基づいた核燃料物質の加工の事業の変更許可（平成 30 年 3 月 28 日付け原規規発第 1803284 号にて許可）に係る加工施設の変更として、以下に示す建物・構築物及び設備・機器の設計及び工事の計画の認可（以下「設工認」という。）を申請する。

なお、表中の変更内容欄を「変更なし」としている申請対象については、本申請において工事を行うことなく新規制基準への適合性の確認を行うものを示す。事業許可名称の欄には、加工事業変更許可申請書の「建物・構築物」、「安全機能を有する施設」又は「施設の構造及び設備」の施設名称を示す。設工認名称の欄には、建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名を示す。{ }内には、設工認の申請対象に付与する管理番号を示す。

○成型施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第 2 加工棟	第 2 加工棟 ^{**4} —	{1002}	改造	1	第 2 加工棟
第 2 加工棟 第 2-2 混合室	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト —	{2042}	改造	1 台	粉末調整設備 粉末缶昇降リフト
第 2 加工棟 第 2-2 混合室	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 —	{2043}	改造	1 台	粉末調整設備 粉末缶移載機
第 2 加工棟 第 2-2 混合室	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 —	{2044}	改造	1 台	粉末調整設備 粉末投入機
第 2 加工棟 第 2-2 混合室	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 —	{2045}	改造	1 台	粉末調整設備 粉末混合機
第 2 加工棟 第 2-2 混合室	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器	{2046}	変更なし	1 台	搬送設備（粉末） 粉末搬送機（粉末搬送容器）
第 2 加工棟 第 2-2 混合室	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト	{2047}	改造	1 台	搬送設備（粉末） 粉末搬送機（粉末搬送容器）
第 2 加工棟 第 2-2 混合室	供給瓶 No. 2-1 供給瓶	{2048}	改造	1 台	粉末調整設備 供給瓶
第 2 加工棟 第 2-2 混合室	プレス No. 2-1 —	{2050}	改造	1 台	圧縮成型設備 プレス

○成型施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機	{2051}	改造	1台	焙焼設備 研磨屑乾燥機
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No. 2-1 破碎装置	{2052}	改造	1台	焙焼設備 破碎装置
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード	{2053}	改造	1台	焙焼設備 粉末取扱フード
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	{2054}	改造	1台	焙焼設備 粉末取扱機
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉	{2055}	改造	1台	焙焼設備 焙焼炉
第2加工棟 第2-2混合室	計量設備架台 No. 4 —	{2057}	変更なし	1台	検査設備 計量設備架台
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペ レット搬送装置 圧粉ペレット搬送部	{2058}	改造	1台	搬送設備 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装 置
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペ レット搬送装置 圧粉ペレット採取部	{2059}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装 置
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペ レット搬送装置 圧粉ペレット移載部	{2060}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装 置
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬 送装置 ボート搬送装置部	{2061}	改造	1台	搬送設備 (ペレット) ボート搬送装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬 送装置 段積装置部	{2062}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ボート搬送装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	有軌道搬送装置 —	{2063}	改造	1台	焼結設備 有軌道搬送装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	連続焼結炉 No. 2-1 —	{2064}	改造	1台	焼結設備 連続焼結炉
第2加工棟 第2-2ペレット室、屋外	自動窒素ガス切替機構 (窒素 ガス配管含む) —	{2064-2}	改造	1式	自動窒素ガス切替機構
第2加工棟 第2-2ペレット室	空気混入防止機構 —	{2064-3}	変更なし	1式	空気混入防止機構
第2加工棟 第2-2ペレット室	失火検知機構 —	{2064-4}	改造	1式	失火検知機構
第2加工棟 第2-2ペレット室	過加熱防止機構 —	{2064-5}	改造	1式	過加熱防止機構
第2加工棟 第2-2ペレット室	冷却水圧力低下検知機構 —	{2064-6}	改造	1式	冷却水圧力低下検知機 構
第2加工棟 第2-2ペレット室	圧力逃がし機構 —	{2064-7}	変更なし	1式	圧力逃がし機構
第2加工棟 第2-2ペレット室、屋外	可燃性ガス配管 —	{2064-8}	改造	1式	可燃性ガス配管
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結ボート置台 焼結ボート置台部	{2065}	改造	1台	焼結設備 焼結ボート置台
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結ボート置台 焼結ボート解体部	{2066}	改造	1台	焼結設備 焼結ボート置台
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部	{2067}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット移載機
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部	{2068}	改造	1台	搬送設備 (ペレット) SUSトレイ保管台
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部	{2069}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) SUSトレイ保管台

○成型施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機	{2070}	改造	1台	研磨設備 ペレット供給機
第2加工棟 第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤	{2071}	改造	1台	研磨設備 センタレス研削設備
第2加工棟 第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機	{2072}	変更なし	1台	研磨設備 ペレット乾燥機
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレ ット移載装置 ペレット検査台部	{2073}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット検査台
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレ ット移載装置 ペレット移載部	{2074}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット移載装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレ ット移載装置 ペレット採取部	{2075}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット移載装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレ ット搬送装置 波板搬送コンベア No. 1部	{2076}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレ ット搬送装置 波板搬送コンベア No. 2部	{2077}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレ ット搬送装置 目視検査部	{2078}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 波板 移載装置 入庫前コンベア部	{2079}	改造	1台	搬送設備 (ペレット) 波板移載装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No. 2-2 波板 移載装置 波板移載部	{2080}	改造	1台	搬送設備 (ペレット) 波板移載装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置	{2081}	改造	1台	研磨設備 研磨屑回収装置
第2加工棟 第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク	{2082}	変更なし	1台	研磨設備 研削液タンク
第2加工棟 第2-2ペレット室	センタレス研削装置 No. 2-1 配管	{2083}	変更なし	1式	研磨設備 配管
第2加工棟 第2-2ペレット室	計量設備架台 No. 7 —	{2084}	変更なし	1台	検査設備 計量設備架台
第2加工棟 第2-1ペレット検査室	ペレット検査台 No. 1 —	{2085}	改造	1台	検査設備 ペレット検査台
第2加工棟 第2-1ペレット室、第2 -2ペレット室、第2-1 混合室、第2-2混合室	焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 —	{2087}	変更なし	1台	搬送設備 (粉末) 運搬台車
第2加工棟 第2-1ペレット検査室、 第2-1ペレット室、第2 -2ペレット室、第2-1 混合室、第2-2混合室	スクラップ保管ラック F型運 搬台車 —	{2089}	改造	1台	搬送設備 (ペレット) 運搬台車
第2加工棟 第2-1ペレット検査室、 第2-1ペレット室、第2 -2ペレット室、第2-1 混合室、第2-2混合室	ペレット運搬台車 No. 3 —	{2090}	改造	1台	搬送設備 (ペレット) 運搬台車

(1) ※の注釈は以下を示す。※n：当該建物・構築物又は設備・機器は、本申請で、n次申請において「次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲」としていた技術基準に基づく仕様の箇所又はそれ以外にn次申請から追加で本申請の対象とする箇所の適合性を確認する。

○被覆施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	X線透過試験機 No. 1 —	{3032}	改造	1台	検査設備 X線透過試験機
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	ヘリウムリーク試験機 No. 1 トレイ挿入部	{3033}	変更なし	1台	検査設備 ヘリウムリーク試験機
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	ヘリウムリーク試験機 No. 1 ヘリウムリーク試験部	{3034}	改造	1台	検査設備 ヘリウムリーク試験機
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送 (B) 部	{3035}	改造	1台	検査設備 燃料棒検査台
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒検査台 No. 1 石定盤部	{3036}	変更なし	1台	検査設備 燃料棒検査台
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送 (C) 部	{3037}	変更なし	1台	検査設備 燃料棒検査台
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No. 4 ストックコンベア (1) 部	{3038}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 4
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No. 4 燃料棒移載 (3) 部	{3039}	改造	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 4
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒移載 (4) 部	{3040}	改造	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒置台 (1) 部	{3041}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒置台 (2) 部	{3042}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア (1) 部	{3043}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア (2) 部	{3044}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No. 6 燃料棒移載 (5) 部	{3045}	改造	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 6
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No. 6 ストックコンベア (2) 部	{3046}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 6
第2加工棟 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No. 6 燃料棒移載 (6) 部	{3047}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 6
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット保管箱置台部 ^{*4}	{3001}	改造	1台	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット保管箱搬送部 ^{*4}	{3002}	改造	1台	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入機 No. 1 波板移載部 ^{*4}	{3003}	改造	1台	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット編成挿入部 ^{*4}	{3004}	改造	1台	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒解体装置 No. 1 ^{*4} —	{3006}	改造	1台	ペレット編成挿入装置 燃料棒解体装置
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒トレイ置台 ^{*4} —	{3007}	改造	1台	脱ガス設備 燃料棒トレイ置台
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	脱ガス設備 No. 1 真空加熱炉部 ^{*4}	{3008}	改造	1台	脱ガス設備 脱ガス装置
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	脱ガス設備 No. 1 運搬台車 ^{*4}	{3009}	改造	1台	脱ガス設備 脱ガス装置
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 No. 1 燃料棒搬送 No. 1-1 部 ^{*4}	{3010}	改造	1台	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 No. 1 第二端栓溶接 No. 1-1 部 ^{*4}	{3011}	改造	1台	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 No. 1 第二端栓溶接 No. 1-2 部 ^{*4}	{3012}	改造	1台	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	第二端栓溶接設備 No. 1 燃料棒搬送 No. 1-2 部 ^{*4}	{3013}	改造	1台	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置

○被覆施設

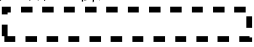







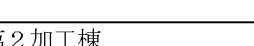

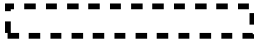





設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 1 燃料棒移載(1)部 ^{※4}	{3014}	改造	1台	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 1
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 1 被覆管コンベア部 ^{※4}	{3015}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 1
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 1 除染コンベア部 ^{※4}	{3016}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 1
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 1 燃料棒トレイ移載部 ^{※4}	{3017}	改造	1台	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 1
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 2 燃料棒移 送装置(A) ^{※4} —	{3018}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 2
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 3 燃料棒移 載装置(2) ^{※4} —	{3019}	改造	1台	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 3
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室	ペレット検査台 No. 2 ^{※4} —	{3020}	改造	1台	検査設備 ペレット検査台
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室、 第2-2燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 8 被覆管コンベア No. 8-1部 ^{※4}	{3021}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 8
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室、 第2-2燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移載 No. 8-1部 ^{※4}	{3022}	改造	1台	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 8
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室、 第2-2燃料棒加工室	燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移載 No. 8-2部 ^{※4}	{3023}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 8
第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	ペレット一時保管台 ^{※4} —	{3024}	改造	1台	ペレット編成挿入設備 ペレット一時保管台
第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	ペレット検査装置 No. 5 ^{※4} —	{3025}	改造	1台	ペレット編成挿入設備 ペレット検査装置
第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット保管箱搬送部 ^{※4}	{3026}	改造	1台	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機
第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット編成挿入部 ^{※4}	{3027}	改造	1台	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機
第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	燃料棒解体装置 No. 2 ^{※4} —	{3028}	改造	1台	ペレット編成挿入設備 燃料棒解体装置
第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	計量設備架台 No. 9 ^{※4} —	{3029}	変更なし	1台	検査設備 計量設備架台
第2加工棟 第2-2燃料棒加工室	計量設備架台 No. 10 ^{※4} —	{3030}	変更なし	1台	検査設備 計量設備架台
第2加工棟 第2-1燃料棒加工室、 第2-1燃料棒検査室	燃料棒搬送設備 No. 9 ^{※4} —	{3031}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 9

(1) ※の注釈は以下を示す。※n：当該建物・構築物又は設備・機器は、本申請で、n次申請において「次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲」としていた技術基準に基づく仕様の箇所又はそれ以外にn次申請から追加で本申請の対象とする箇所の適合性を確認する。

○組立施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.1 燃料棒挿入装置 (1) —	{4001}	変更なし	1台	組立設備 燃料棒挿入装置
第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.2 燃料棒挿入装置 (1) —	{4002}	変更なし	1台	組立設備 燃料棒挿入装置
第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.1 組立定盤部	{4003}	変更なし	1台	組立設備 組立機
第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.1 スウェーピング部	{4004}	変更なし	1台	組立設備 組立機
第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.2 組立定盤部	{4005}	変更なし	1台	組立設備 組立機
第2加工棟 第2-1組立室	組立機 No.2 スウェーピング部	{4006}	変更なし	1台	組立設備 組立機
第2加工棟 第2-1組立室	燃料集合体取扱機 No.1 —	{4007}	改造	1台	組立設備 燃料集合体取扱機
第2加工棟 第2-1組立室	堅型定盤 No.1 —	{4008}	改造	1台	集合体検査設備 堅型定盤
第2加工棟 第2-1組立室	燃料集合体外観検査装置 No.1 —	{4009}	改造	1台	集合体検査設備 燃料集合体外観検査装置
第2加工棟 第2-1組立室	立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (D) 部	{4010}	変更なし	1台	検査設備 立会検査定盤
第2加工棟 第2-1組立室	立会検査定盤 No.1 石定盤部	{4011}	改造	1台	検査設備 立会検査定盤
第2加工棟 第2-1組立室	立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (E) 部	{4012}	改造	1台	検査設備 立会検査定盤
第2加工棟 第2-1組立室、第2 集合体保管室	2ton 天井クレーン No.1 —	{4013}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料集合体) 天井クレーン
第2加工棟 第2梱包室、第2集合 体保管室	2. 8ton 天井クレーン —	{4014}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料集合体) 天井クレーン
第2加工棟 第2-1組立室、第2 -1燃料棒検査室、第 2燃料棒保管室、第2 部品室、第2梱包室、 第2輸送容器保管室	燃料棒運搬台車 No.1 —	{4015}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒) 燃料棒運搬台車

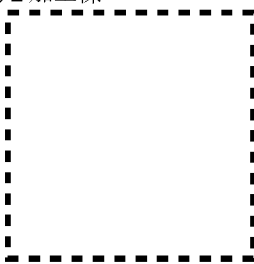
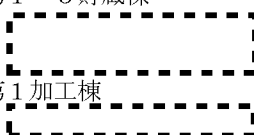
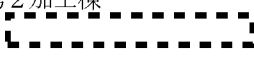
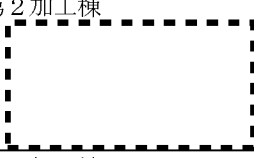
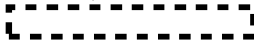
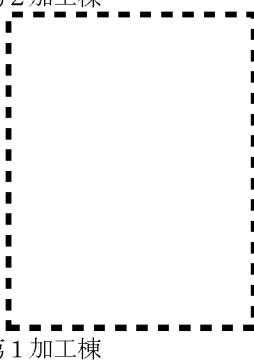

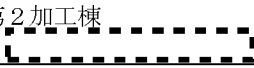





○核燃料物質の貯蔵施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第1加工棟	第1加工棟 ^{*3} —	{1001}	改造	1	第1加工棟
第2加工棟 	スクラップ保管ラックF型 No. 2-1 —	{5036}	改造	1台	ペレットスクラップ一時保管設備 スクラップ保管ラックF型
第2加工棟 	スクラップ保管ラックD型 No. 2-1 —	{5037}	改造	1台	粉末スクラップ一時保管設備 スクラップ保管ラックD型
第2加工棟 	スクラップ保管ラックE型 No. 2-1 —	{5038}	改造	1台	粉末スクラップ一時保管設備 スクラップ保管ラックE型
第2加工棟 	ペレット保管ラックD型 No. 2-1 —	{5039}	改造	1台	ペレット一時保管設備 ペレット保管ラックD型
第2加工棟 	ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車	{5042}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 3
第2加工棟 	ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 1	{5043}	改造	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 3
第2加工棟 	ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 2	{5044}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 3
第2加工棟 	ペレット搬送設備 No. 4 ペレットリフター	{5045}	改造	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 4
第2加工棟 	ペレット搬送設備 No. 4 ペレット保管箱受台	{5046}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 4
第2加工棟 	ペレット保管ラックE型リフター —	{5048}	改造	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット保管ラックE型リフター
第2加工棟 	第2-2燃料集合体保管区域 —	{5056}	変更なし	1	燃料集合体保管区域 第2-2燃料集合体保管区域
第2加工棟 	第2-3燃料集合体保管区域 —	{5057}	変更なし	1	燃料集合体保管区域 第2-3燃料集合体保管区域
第2加工棟 	第2-1燃料集合体保管区域 —	{5058}	改造	1	燃料集合体保管区域 第2-1燃料集合体保管区域
第2加工棟 	第2-4燃料集合体保管区域 —	{5059}	改造	1	燃料集合体保管区域 第2-4燃料集合体保管区域
第2加工棟 	5 ton 天井クレーン —	{5060}	変更なし	1台	搬送設備 天井クレーン
第2加工棟 	分析試料保管棚 —	{5061}	新設	1台	分析試料貯蔵設備 試料保管棚
第2加工棟 	開発試料保管棚 —	{5062}	改造	1台	開発試料貯蔵設備 試料保管棚
第2加工棟 	輸送容器搬送コンベアNo. 1-1 ^{*1} —	{5011}	変更なし	1台	搬送設備 (搬出入装置) 輸送容器搬送コンベア
第2加工棟 	輸送容器搬送コンベアNo. 1-2 ^{*1} —	{5012}	改造	1台	搬送設備 (搬出入装置) 輸送容器搬送コンベア


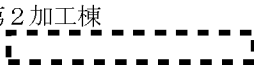
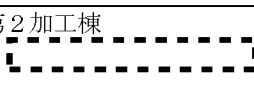
○核燃料物質の貯蔵施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟	粉末缶移載装置No. 1-1 ^{*1} —	{5015}	変更なし	1台	搬送設備 (搬出入装置) 粉末缶移載装置
第2加工棟	粉末缶移載装置No. 1-2 ^{*1} —	{5016}	変更なし	1台	搬送設備 (搬出入装置) 粉末缶移載装置
第2加工棟	粉末缶搬送コンベアNo. 1 ^{*1} —	{5019}	変更なし	1台	搬送設備 (搬出入装置) 粉末缶搬送コンベア
第2加工棟	輸送容器搬送コンベアNo. 2-1 ^{*1} —	{5013}	変更なし	1台	搬送設備 (搬出入装置) 輸送容器搬送コンベア
第2加工棟	輸送容器搬送コンベアNo. 2-2 ^{*1} —	{5014}	改造	1台	搬送設備 (搬出入装置) 輸送容器搬送コンベア
第2加工棟	粉末缶移載装置No. 2-1 ^{*1} —	{5017}	変更なし	1台	搬送設備 (搬出入装置) 粉末缶移載装置
第2加工棟	粉末缶移載装置No. 2-2 ^{*1} —	{5018}	変更なし	1台	搬送設備 (搬出入装置) 粉末缶移載装置
第2加工棟	粉末缶搬送コンベアNo. 2 ^{*1} —	{5020}	変更なし	1台	搬送設備 (搬出入装置) 粉末缶搬送コンベア
第2加工棟	原料保管設備D型 No. 1 ^{*1} —	{5030}	改造	1台	原料貯蔵設備 原料保管設備D型
第2加工棟	粉末保管パレット ^{*1} —	{5030-2}	変更なし	1式	粉末保管パレット
第2加工棟	原料搬送設備 No. 2 粉末スタッカクレーン ^{*1}	{5021}	変更なし	1台	搬送設備 (粉末) 原料搬送設備
第2加工棟	原料搬送設備 No. 2 粉末缶コンベア ^{*1}	{5022} {5023}	改造	2台	搬送設備 (粉末) 原料搬送設備
第2加工棟	原料搬送設備 No. 2 粉末缶受台 ^{*1}	{5024}	変更なし	1台	搬送設備 (粉末) 原料搬送設備
第2加工棟	原料搬送設備 No. 2 粉末缶台車 ^{*1}	{5025}	変更なし	1台	搬送設備 (粉末) 原料搬送設備
第2加工棟	原料保管設備E型 No. 1 ^{*1} —	{5031}	改造	1台	原料貯蔵設備 原料保管設備E型
第2加工棟	原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 1 ^{*1}	{5026}	変更なし	1台	搬送設備 (粉末) 原料搬送設備
第2加工棟	原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 2 ^{*1}	{5027}	変更なし	1台	搬送設備 (粉末) 原料搬送設備
第2加工棟	原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 3 ^{*1}	{5028}	変更なし	1台	搬送設備 (粉末) 原料搬送設備
第2加工棟	原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 4 ^{*1}	{5029}	変更なし	1台	搬送設備 (粉末) 原料搬送設備
第2加工棟	保管容器F型 ^{*1} —	{5001}	変更なし	13000 個	粉末保管容器
第1加工棟					

○核燃料物質の貯蔵施設

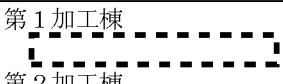




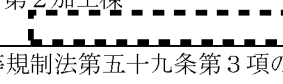
設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟  第1-3貯蔵棟  第1加工棟	保管容器F型（中性子吸収板I型内蔵型） ^{*1} —	{5002}	変更なし	1800 個	粉末保管容器 中性子吸収板
第2加工棟 	ペレット保管ラックB型 No. 1 ^{*1} —	{5040}	改造	1 台	ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラックB型
第2加工棟 	ペレット保管パレット ^{*1} —	{5040-2}	変更なし	1 式	ペレット保管パレット
第2加工棟 	ペレット搬送設備 No. 3 ペレットスタッククレーン ^{*1}	{5041}	変更なし	1 台	搬送設備（ペレット） ペレット搬送設備 No. 3
第2加工棟  第1加工棟	保管容器G型 ^{*1} —	{5004}	変更なし	2438 個	ペレット保管容器
第2加工棟 	ペレット保管ラックE型 No. 2-1 ^{*1} —	{5047}	改造	1 台	ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラックE型
第2加工棟 	燃料棒保管ラックB型 No. 1 ^{*1} —	{5049}	改造	1 台	燃料棒貯蔵設備 燃料棒保管ラックB型
第2加工棟 	燃料棒保管ラックB型 No. 2 ^{*1} —	{5050}	改造	1 台	燃料棒貯蔵設備 燃料棒保管ラックB型
第2加工棟 	燃料棒搬送設備 No. 7 燃料棒スタッククレーン ^{*1}	{5052}	改造	1 台	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No. 7
第2加工棟 	燃料棒搬送設備 No. 7 燃料棒トレイコンベア ^{*1}	{5051}	変更なし	1 台	搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No. 7
第2加工棟 	保管容器H型 ^{*1} —	{5005}	変更なし	718 個	燃料棒保管容器
第1加工棟 	粉末・ペレット貯蔵容器I型 ^{*3} —	{5066}	撤去	480 個	粉末・ペレット貯蔵容器I型

○核燃料物質の貯蔵施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 	燃料集合体保管ラックC型 No. 1 ^{※4} —	{5053}	改造	1台	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラック C型
第2加工棟 	燃料集合体保管ラックC型 No. 2 ^{※4} —	{5054}	改造	1台	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラック C型
第2加工棟 	燃料集合体保管ラックD型 No. 1 ^{※4} —	{5055}	改造	1台	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラック D型

(1) ※の注釈は以下を示す。※n：当該建物・構築物又は設備・機器は、本申請で、n次申請において「次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲」としていた技術基準に基づく仕様の箇所又はそれ以外にn次申請から追加で本申請の対象とする箇所の適合性を確認する。

○核燃料物質の貯蔵施設

加工事業変更許可		設工認			
事業許可名称	設置場所	設工認名称	管理番号	変更内容	員数
粉末輸送容器 ⁽²⁾	第1加工棟  第2加工棟 	—	—	—	—
ペレット輸送容器 ⁽²⁾	第1加工棟  第2加工棟 	—	—	—	—
集合体輸送容器 ⁽²⁾	第1加工棟  第2加工棟 	—	—	—	—

(2) 本施設は、原子炉等規制法第五十九条第3項の規定に基づき承認を受けた輸送容器、又は「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示」の技術基準に適合する輸送容器であることにより、臨界防止及び閉じ込めの安全機能を担保し、また、輸送容器は可搬式であること、さらに、核燃料物質を輸送容器に収納した状態で長期にわたって貯蔵しないことから、「核燃料物質の貯蔵について（指示）（平成18年1月13日付け平成18・01・10原院第3号）」に基づき、本施設は設工認対象外とする。本施設は、保安規定に定めて管理する対象とし、事業所内で管理するに当たってはその承認の期限を確認することとする。

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第1廃棄物貯蔵棟	第1廃棄物貯蔵棟 —	{1004}	改造	1	第1廃棄物貯蔵棟
第3廃棄物貯蔵棟	第3廃棄物貯蔵棟 —	{1005}	改造	1	第3廃棄物貯蔵棟
第5廃棄物貯蔵棟	第5廃棄物貯蔵棟 ^{※4} —	{1006}	新設	1	第5廃棄物貯蔵棟
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ (部屋排気 系統) 排風機 (301-F)	{6001}	変更なし	1台	排風機
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅱ (部屋排気 系統) 排風機 (302-F)	{6002}	変更なし	1台	排風機
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ (部屋排気 系統) 排風機 (303-F)	{6003}	変更なし	1台	排風機
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ (部屋排気 系統) 排風機 (304-F)	{6004}	変更なし	1台	排風機
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅴ (局所排気 系統) 排風機 (305-F)	{6005}	変更なし	1台	排風機
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅵ (局所排気 系統) 排風機 (306-F)	{6006}	変更なし	1台	排風機
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ (部屋排気 系統) 排風機 (307-F)	{6007}	変更なし	1台	排風機
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ (局所排気 系統) 排風機 (308-F)	{6008}	変更なし	1台	排風機
第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ (部屋排気 系統) フィルタユニット (FU-401)	{6009}	変更なし	4台	高性能エアフィルタ (排 風機室側)
第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅱ (部屋排気 系統) フィルタユニット (FU-402)	{6010}	変更なし	1台	高性能エアフィルタ (排 風機室側)
第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ (部屋排気 系統) フィルタユニット (FU-403)	{6011}	変更なし	2台	高性能エアフィルタ (排 風機室側)
第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ (部屋排気 系統) フィルタユニット (FU-404)	{6012}	変更なし	2台	高性能エアフィルタ (排 風機室側)
第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅴ (局所排気 系統) フィルタユニット (FU-405)	{6013}	変更なし	3台	高性能エアフィルタ (排 風機室側)
第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅵ (局所排気 系統) フィルタユニット (FU-406)	{6014}	改造	2台	高性能エアフィルタ (排 風機室側)
第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ (部屋排気 系統) フィルタユニット (FU-407)	{6015}	変更なし	4台	高性能エアフィルタ (排 風機室側)
第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ (局所排気 系統) フィルタユニット (FU-408)	{6016}	変更なし	3台	高性能エアフィルタ (排 風機室側)

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 系統V	気体廃棄設備 No.1 系統V (局所排気 系統) フィルタユニット (設備排気用)	{6017}	改造	4 台	高性能エアフィルタ (設 備側)
第2加工棟 系統VI	気体廃棄設備 No.1 系統VI (局所排気 系統) フィルタユニット (設備排気用)	{6018}	改造	6 台	高性能エアフィルタ (設 備側)
第2加工棟 系統VII	気体廃棄設備 No.1 系統VII (局所排気 系統) フィルタユニット (設備排気用)	{6019}	改造	4 台	高性能エアフィルタ (設 備側)
第2加工棟 系統I	気体廃棄設備 No.1 系統I (部屋排気 系統) ダクト	{6020}	改造	1 式	排気ダクト (高性能エア フィルタ (フィルタボッ クス) ~ 排風機) 排気ダクト (損傷によっ て、安全機能を維持すべ き第1類設備・機器及び 避難経路に影響する区 間) 排気ダクト (上記以外)
第2加工棟 系統II	気体廃棄設備 No.1 系統II (部屋排気 系統) ダクト	{6021}	改造	1 式	排気ダクト (高性能エア フィルタ (フィルタボッ クス) ~ 排風機) 排気ダクト (損傷によっ て、安全機能を維持すべ き第1類設備・機器及び 避難経路に影響する区 間) 排気ダクト (上記以外)
第2加工棟 系統III	気体廃棄設備 No.1 系統III (部屋排気 系統) ダクト	{6022}	改造	1 式	排気ダクト (高性能エア フィルタ (フィルタボッ クス) ~ 排風機) 排気ダクト (損傷によっ て、安全機能を維持すべ き第1類設備・機器及び 避難経路に影響する区 間) 排気ダクト (上記以外)
第2加工棟 系統IV	気体廃棄設備 No.1 系統IV (部屋排気 系統) ダクト	{6023}	改造	1 式	排気ダクト (高性能エア フィルタ (フィルタボッ クス) ~ 排風機) 排気ダクト (損傷によっ て、安全機能を維持すべ き第1類設備・機器及び 避難経路に影響する区 間) 排気ダクト (上記以外)
第2加工棟 系統V	気体廃棄設備 No.1 系統V (局所排気 系統) ダクト	{6024}	改造	1 式	排気ダクト (高性能エア フィルタ (フィルタボッ クス) ~ 排風機) 排気ダクト (損傷によっ て、安全機能を維持すべ き第1類設備・機器及び 避難経路に影響する区 間) 排気ダクト (上記以外)

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 系統VI	気体廃棄設備 No.1 系統VI (局所排気 系統) ダクト	{6025}	改造	1 式	排気ダクト (高性能エア フィルタ (フィルタボッ クス) ~ 排風機) 排気ダクト (損傷によっ て、安全機能を維持すべ き第1類設備・機器及び 避難経路に影響する区 間) 排気ダクト (上記以外)
第2加工棟 系統VII	気体廃棄設備 No.1 系統VII (部屋排気 系統) ダクト	{6026}	改造	1 式	排気ダクト (高性能エア フィルタ (フィルタボッ クス) ~ 排風機) 排気ダクト (損傷によっ て、安全機能を維持すべ き第1類設備・機器及び 避難経路に影響する区 間) 排気ダクト (上記以外)
第2加工棟 系統VIII	気体廃棄設備 No.1 系統VIII (局所排気 系統) ダクト	{6027}	改造	1 式	排気ダクト (高性能エア フィルタ (フィルタボッ クス) ~ 排風機) 排気ダクト (損傷によっ て、安全機能を維持すべ き第1類設備・機器及び 避難経路に影響する区 間) 排気ダクト (上記以外)
第2加工棟 系統I	気体廃棄設備 No.1 系統I (部屋排気 系統) 閉じ込め弁	{6028}	変更なし	1 台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統II	気体廃棄設備 No.1 系統II (部屋排気 系統) 閉じ込め弁	{6029}	変更なし	1 台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統III	気体廃棄設備 No.1 系統III (部屋排気 系統) 閉じ込め弁	{6030}	変更なし	1 台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統IV	気体廃棄設備 No.1 系統IV (部屋排気 系統) 閉じ込め弁	{6031}	変更なし	1 台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統V	気体廃棄設備 No.1 系統V (局所排気 系統) 閉じ込め弁	{6032}	変更なし	1 台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統VI	気体廃棄設備 No.1 系統VI (局所排気 系統) 閉じ込め弁	{6033}	変更なし	1 台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統VII	気体廃棄設備 No.1 系統VII (部屋排気 系統) 閉じ込め弁	{6034}	変更なし	1 台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統VIII	気体廃棄設備 No.1 系統VIII (局所排気 系統) 閉じ込め弁	{6035}	変更なし	1 台	閉じ込め弁
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統I 系統II 系統 V (給気系統) 閉じ込め弁	{6036}	変更なし	1 台	閉じ込め弁

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ系統Ⅵ (給気系統) 閉じ込め弁	{6036-2}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ (給気系統) 閉じ込め弁	{6036-3}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ系統Ⅷ (給気系統) 閉じ込め弁	{6036-4}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統Ⅰ	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー	{6037}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統Ⅰ	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー(ワンスルー運転切替用)	{6037-2}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統Ⅰ	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー(リサイクル運転切替用)	{6037-3}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統Ⅱ	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅱ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー	{6038}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統Ⅲ	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー	{6039}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統Ⅳ	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー	{6040}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統Ⅴ	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅴ (局所排気系統) 閉じ込めダンパー	{6041}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統Ⅵ	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅵ (局所排気系統) 閉じ込めダンパー	{6042}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統Ⅶ	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー	{6043}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統Ⅶ	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー(ワンスルー運転切替用)	{6043-2}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統Ⅶ	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー(リサイクル運転切替用)	{6043-3}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統Ⅷ	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ (局所排気系統) 閉じ込めダンパー	{6044}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ系統Ⅱ系統Ⅴ (給気系統) 閉じ込めダンパー	{6045}	変更なし	2台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ系統Ⅵ (給気系統) 閉じ込めダンパー	{6045-2}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ (給気系統) 閉じ込めダンパー	{6045-3}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ系統Ⅷ (給気系統) 閉じ込めダンパー	{6045-4}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ系統Ⅱ系統Ⅴ (給気系統) 給気ユニット (201AC)	{6046}	変更なし	1台	給気ファン
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ系統Ⅵ (給気系統) 給気ユニット (202AC)	{6046-2}	変更なし	1台	給気ファン
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ (給気系統) 給気ユニット (203SU)	{6046-3}	変更なし	1台	給気ファン
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ系統Ⅷ (給気系統) 給気ユニット (204AC)	{6046-4}	変更なし	1台	給気ファン
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ系統Ⅱ系統Ⅴ (給気系統) ダクト	{6047}	改造	1式	給気ダクト
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ系統Ⅵ (給気系統) ダクト	{6047-2}	改造	1式	給気ダクト
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ (給気系統) ダクト	{6047-3}	改造	1式	給気ダクト
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ系統Ⅷ (給気系統) ダクト	{6047-4}	改造	1式	給気ダクト
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ系統Ⅱ系統Ⅴ 差圧計	{6048}	改造	5台	負圧計
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ系統Ⅵ 差圧計	{6048-2}	改造	3台	負圧計
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ 差圧計	{6048-3}	改造	1台	負圧計
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ系統Ⅷ 差圧計	{6048-4}	改造	5台	負圧計
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 (系統Ⅰ、系統Ⅱ、系統Ⅴ、給気系統) —	{6048-5}	改造	1式	気体廃棄設備 No.1
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 (系統Ⅲ、系統Ⅵ、給気系統) —	{6048-6}	改造	1式	気体廃棄設備 No.1
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 (系統Ⅳ、給気系統) —	{6048-7}	改造	1式	気体廃棄設備 No.1
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 (系統Ⅶ、系統Ⅷ、給気系統) —	{6048-8}	改造	1式	気体廃棄設備 No.1
第1廃棄物貯蔵棟 W1-1排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋排気系統) No.1排風機	{6049}	改造	1台	排風機
第1廃棄物貯蔵棟 W1-1排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所排気系統) No.2排風機	{6050}	変更なし	1台	排風機

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気 系統) No.3 排風機	{6051}	変更なし	1 台	排風機
第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気 系統) No.4 排風機	{6052}	変更なし	1 台	排風機
第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気 系統) No.5 排風機	{6053}	変更なし	1 台	排風機
第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気 系統) No.6 排風機	{6054}	変更なし	1 台	排風機
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋排気 系統) No.1 フィルタユニット	{6055}	変更なし	1 台	高性能エアフィルタ (排 風機室側)
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所排気 系統) No.2 フィルタユニット	{6056}	変更なし	1 台	高性能エアフィルタ (排 風機室側)
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気 系統) No.5 フィルタユニット	{6057}	変更なし	1 台	高性能エアフィルタ (排 風機室側)
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気 系統) No.8 フィルタユニット	{6058}	改造	1 台	高性能エアフィルタ (排 風機室側)
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気 系統) No.3 フィルタユニット	{6059}	変更なし	1 台	高性能エアフィルタ (設 備側)
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気 系統) No.4 フィルタユニット	{6060}	変更なし	1 台	高性能エアフィルタ (設 備側)
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気 系統) No.6 フィルタユニット	{6061}	改造	1 台	高性能エアフィルタ (設 備側)
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気 系統) No.7 フィルタユニット	{6062}	改造	1 台	高性能エアフィルタ (設 備側)
第1 廃棄物貯蔵棟 系統1	気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋排気 系統) ダクト	{6063}	改造	1 式	排気ダクト (高性能エア フィルタ (フィルタボッ クス) ~排風機、損傷に よって、安全機能を維持 すべき第2 類設備・機器 及び避難経路に影響する 区間) 排気ダクト (上記以外)
第1 廃棄物貯蔵棟 系統2	気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所排気 系統) ダクト	{6064}	改造	1 式	排気ダクト (高性能エア フィルタ (フィルタボッ クス) ~排風機、損傷に よって、安全機能を維持 すべき第2 類設備・機器 及び避難経路に影響する 区間) 排気ダクト (上記以外)

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第1廃棄物貯蔵棟 系統3	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気 系統) ダクト	{6065}	改造	1式	排気ダクト(高性能エア フィルタ(フィルタボッ クス)~排風機、損傷に よって、安全機能を維持 すべき第2類設備・機器 及び避難経路に影響する 区間) 排気ダクト(上記以外)
第1廃棄物貯蔵棟 系統4	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気 系統) ダクト	{6066}	改造	1式	排気ダクト(高性能エア フィルタ(フィルタボッ クス)~排風機、損傷に よって、安全機能を維持 すべき第2類設備・機器 及び避難経路に影響する 区間) 排気ダクト(上記以外)
第1廃棄物貯蔵棟 系統1	気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋排気 系統) 閉じ込め弁	{6067}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第1廃棄物貯蔵棟 系統2	気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所排気 系統) 閉じ込め弁	{6068}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第1廃棄物貯蔵棟 系統3	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気 系統) 閉じ込め弁	{6069}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第1廃棄物貯蔵棟 系統4	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気 系統) 閉じ込め弁	{6070}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統 3 系統4 (給気系統) 閉じ込め弁	{6071}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統4 (急冷塔給 気) 閉じ込め弁	{6071-2}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統3 (フィルタ 冷却給気) 閉じ込め弁	{6071-3}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統 3 系統4 (自然給気) 閉じ込め弁	{6071-4}	変更なし	6台	閉じ込め弁
第1廃棄物貯蔵棟 系統1	気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋排気 系統) 閉じ込めダンパー	{6072}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第1廃棄物貯蔵棟 系統2	気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所排気 系統) 閉じ込めダンパー	{6073}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第1廃棄物貯蔵棟 系統3	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気 系統) 閉じ込めダンパー	{6074}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー
第1廃棄物貯蔵棟 系統4	気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気 系統) 閉じ込めダンパー	{6075}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統 3 系統4 (給気系統) 閉じ込めダンパー	{6076}	改造	2台	閉じ込めダンパー

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統4 (急冷塔給気) 閉じ込めダンパー	{6076-2}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統3 (フィルタ冷却給気) 閉じ込めダンパー	{6076-3}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (自然給気) 閉じ込めダンパー	{6076-4}	変更なし	6台	閉じ込めダンパー
第1廃棄物貯蔵棟 W1-1 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (給気系統) 給気フィルタ	{6077}	変更なし	1台	給気ファン
第1廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統4 (急冷塔給気) 給気フィルタ	{6077-2}	変更なし	1台	給気ファン
第1廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統3 (フィルタ冷却給気) 給気フィルタ	{6077-3}	変更なし	1台	給気ファン
第1廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室、 第1廃棄物貯蔵室	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (自然給気) 給気フィルタ	{6077-4}	変更なし	6台	給気ファン
第1廃棄物貯蔵棟 W1-1 排風機室	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (給気系統) 給気ファン	{6078}	変更なし	1台	給気ファン
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 (給気系統) ダクト	{6079}	改造	1式	給気ダクト
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 差圧計	{6080}	改造	1台	負圧計
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No.2 (系統1、系統2、系統3、系統4、給気系統) —	{6080-2}	改造	1式	気体廃棄設備 No.2
第2加工棟 第2-1 作業支援室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ (局所排気系統) フィルタユニット (設備排気用) * 2	{6019-2}	部分撤去	1台	気体廃棄設備No.1 (第2加工棟) フィルタボックス
第2加工棟 第2-1 作業支援室	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ (局所排気系統) ダクト**2	{6027-2}	部分撤去	1式	気体廃棄設備No.1 (第2加工棟) ダクト
第2加工棟 第2-1 ペレット室	第1廃液処理設備 凝集沈殿槽 No.1	{6081}	改造	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1 ペレット室	第1廃液処理設備 凝集沈殿槽 No.2	{6082}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1 ペレット室	第1廃液処理設備 凝集沈殿槽 No.3	{6083}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1 ペレット室	第1廃液処理設備 凝集沈殿槽 No.4	{6084}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1 ペレット室	第1廃液処理設備 遠心分離機 No.1	{6087}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1 ペレット室	第1廃液処理設備 遠心分離機 No.2	{6088}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1 ペレット室	第1廃液処理設備 遠心分離機 No.3	{6089}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1 ペレット室	第1廃液処理設備 遠心分離機 No.4	{6090}	変更なし	1台	第1廃液処理設備

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 第2-1ペレット室	第1廃液処理設備 遠心ろ過機 No. 1	{6091}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室	第1廃液処理設備 遠心ろ過機 No. 2	{6092}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室	第1廃液処理設備 ろ過水槽 No. 1	{6093}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室	第1廃液処理設備 ろ過水槽 No. 2	{6094}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室	第1廃液処理設備 処理水槽 No. 1	{6095}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室	第1廃液処理設備 処理水槽 No. 2	{6096}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室	第1廃液処理設備 処理水槽 No. 3	{6097}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室	第1廃液処理設備 処理水槽 No. 4	{6098}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室	第1廃液処理設備 配管	{6099}	改造	1式	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2分析室	分析廃液処理設備 反応槽	{6100}	改造	1台	分析廃液処理設備
第2加工棟 第2分析室	分析廃液処理設備 ろ過水貯槽	{6100-2}	改造	1台	分析廃液処理設備
第2加工棟 第2分析室	分析廃液処理設備 スラッジ乾燥機	{6101}	改造	1台	分析廃液処理設備
第2加工棟 第2分析室	分析廃液処理設備 配管	{6102}	改造	1式	分析廃液処理設備
第2加工棟 第2開発室	開発室廃液処理設備 凝集沈殿槽	{6103}	変更なし	1台	開発室廃液処理設備
第2加工棟 第2開発室	開発室廃液処理設備 遠心分離機	{6104}	変更なし	1台	開発室廃液処理設備
第2加工棟 第2開発室	開発室廃液処理設備 貯槽	{6105}	変更なし	1台	開発室廃液処理設備
第2加工棟 第2開発室	開発室廃液処理設備 配管	{6106}	改造	1式	開発室廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 集水槽	{6107}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 集水槽 No. 2	{6108}	変更なし	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 凝集槽	{6109}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 沈殿槽 No. 1	{6110}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 タンク No. 1	{6110-2}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 沈殿槽 No. 2	{6111}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 タンク No. 2	{6111-2}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 加圧脱水機	{6112}	変更なし	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 スラッジ乾燥機	{6113}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 ろ過装置 No. 1	{6114}	変更なし	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 ろ過装置 No. 2	{6115}	改造	1台	第2廃液処理設備

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 受水槽 No. 1	{6117}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備 配管	{6118}	改造	1式	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No. 1	{6119}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No. 2	{6120}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No. 3	{6121}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No. 4	{6122}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備 配管	{6123}	改造	1式	第2廃液処理設備
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備 蒸発乾固装置	{6124}	変更なし	1台	W1廃液処理設備
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備 凝集沈殿槽	{6125}	改造	1台	W1廃液処理設備
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備 タンク No. 1	{6126}	変更なし	1台	W1廃液処理設備
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備 タンク No. 2	{6127}	変更なし	1台	W1廃液処理設備
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備 タンク No. 3	{6128}	改造	1台	W1廃液処理設備
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備 ろ過機	{6129}	変更なし	1台	W1廃液処理設備
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備 圧搾脱水機	{6130}	変更なし	1台	W1廃液処理設備
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備 スラッジ乾燥機	{6131}	改造	1台	W1廃液処理設備
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備 受水槽	{6132}	改造	1台	W1廃液処理設備
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備 貯留槽 No. 1	{6133}	改造	1台	W1廃液処理設備
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備 貯留槽 No. 2	{6134}	改造	1台	W1廃液処理設備
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備 貯留槽 No. 3	{6135}	改造	1台	W1廃液処理設備
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備 配管	{6136}	改造	1式	W1廃液処理設備
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	焼却設備 焼却炉	{6138}	改造	1台	焼却炉
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	失火検知機構 —	{6138-2}	変更なし	1式	失火検知機構
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	過加熱防止機構 —	{6138-3}	変更なし	1式	過加熱防止機構
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	圧力逃がし機構 —	{6138-4}	変更なし	1式	圧力逃がし機構
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室、 W1-2排風機室、 屋外	可燃性ガス配管 —	{6138-5}	改造	1式	可燃性ガス配管
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	焼却設備 バグフィルタ	{6139}	改造	1台	焼却炉
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	焼却設備 投入プッシャ	{6140}	変更なし	1台	焼却炉

○放射線管理施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 第2出入管理室、第2-2燃料棒加工室	ハンドフットクロスモニタ —	{7001}	変更なし	1式	ハンドフットクロスモニタ
第1廃棄物貯蔵棟 W1出入管理室	ハンドフットクロスモニタ —	{7003}	変更なし	1式	ハンドフットクロスモニタ
第2加工棟 第2粉末受入室、第2-1混合室、第2-1ペレット室、第2-1ペレット検査室、第2ペレット保管室、第2廃棄物処理室、第2出入管理室、第2-1燃料棒加工室、第2放射線管理室、第2分析室、第2フィルタ室、第2洗濯室、第2開発室、第2-2混合室、第2-2ペレット室、第2-2燃料棒加工室、第2-1作業支援室	エアスニファ（管理区域内） —	{7004}	改造	1式	エアスニファ
第1廃棄物貯蔵棟 W1出入管理室、W1廃棄物処理室	エアスニファ（管理区域内） —	{7005}	改造	1式	エアスニファ
第2加工棟 第2フィルタ室	ダストモニタ（換気用モニタ） —	{7006}	改造	1式	ダストモニタ
第1加工棟 第1-1輸送物保管室、第1-1輸送物搬出入室	ガンマ線エリアモニタ 検出器 ^{*3}	{7008}	移設	1式	ガンマ線エリアモニタ
第2加工棟 第2粉末受入室、第2ペレット保管室、第2-1混合室、第2-1ペレット室、第2-1燃料棒加工室、第2-2混合室、第2-2ペレット室、第2-2燃料棒加工室、第2分析室、第2開発室、第2燃料棒保管室、第2-1組立室、第2集合体保管室、第2-1燃料棒検査室、第2輸送容器保管室、第2梱包室	ガンマ線エリアモニタ 検出器	{7009}	変更なし	1式	ガンマ線エリアモニタ
第2加工棟 第2放射線管理室	放射線監視盤（ダストモニタ） —	{7011}	変更なし	1式	放射線監視盤
第2加工棟 第2出入管理室	放射線監視盤（ガンマ線エリアモニタ） —	{7012}	変更なし	1式	放射線監視盤
第1廃棄物貯蔵棟 W1出入管理室	放射線監視盤（ダストモニタ） —	{7013}	変更なし	1式	放射線監視盤
第2加工棟 第2排風機室	エアスニファ（排気口） —	{7022}	改造	1式	エアスニファ
第1廃棄物貯蔵棟 W1-1排風機室	エアスニファ（排気口） —	{7023}	改造	1式	エアスニファ
第2加工棟 第2フィルタ室	ダストモニタ（排気用モニタ） —	{7024}	改造	1式	ダストモニタ

○放射線管理施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室	ダストモニタ（排気用モニタ） —	{7025}	改造	1 式	ダストモニタ
屋外	モニタリングポスト No.1 ^{※4} —	{7026}	改造	1 式	モニタリングポスト
屋外	モニタリングポスト No.2 ^{※4} —	{7027}	改造	1 式	モニタリングポスト
第2 加工棟 第2 出入管理室	放射線監視盤（モニタリングポスト） ^{※4} —	{7027-2}	改造	1 式	モニタリングポスト
第2 加工棟 第1 廃棄物貯蔵棟	流し —	{7014}	変更なし	1 式	流し
第1 加工棟 第2 加工棟 第1 廃棄物貯蔵棟	低バックグラウンドカウンタ —	{7016}	変更なし	1 式	低バックグラウンドカウンタ
屋外	気象観測装置 —	{7033}	変更なし	1 式	気象観測装置
第1 加工棟 第2 加工棟 第1 廃棄物貯蔵棟 事務棟、保安棟	警報集中表示盤 —	{7037}	変更なし	1 式	警報集中表示盤

(1) ※の注釈は以下を示す。※n：当該建物・構築物又は設備・機器は、本申請で、n次申請において「次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲」としていた技術基準に基づく仕様の箇所又はそれ以外にn次申請から追加で本申請の対象とする箇所の適合性を確認する。

○その他の加工施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
発電機・ポンプ棟	発電機・ポンプ棟 —	{1007}	改造	1	発電機・ポンプ棟
第1-3貯蔵棟 北側屋外	遮蔽壁 遮蔽壁 No. 2	{1009}	変更なし	1基	遮蔽壁 No. 2
第1-3貯蔵棟 北側屋外	遮蔽壁 遮蔽壁 No. 3	{1010}	変更なし	1基	遮蔽壁 No. 3
第1加工棟 第1-1輸送物保管室	遮蔽壁 遮蔽壁 No. 1 ^{※3}	{1008}	変更なし	1基	遮蔽壁 No. 1
第1加工棟 第4-1廃棄物貯蔵室、 第4-8廃棄物貯蔵室、 第4-9廃棄物貯蔵室	遮蔽壁 遮蔽壁 No. 4 ^{※3}	{1011}	変更なし	1基	遮蔽壁 No. 4
第1加工棟 北側屋外	防護壁 防護壁 No. 1 ^{※3}	{1012}	新設	1基	防護壁 No. 1 防護壁 No. 2
第2加工棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ)) ^{※4}	{8007}	改造	1式	所内通信連絡設備
第2加工棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ)) ^{※4}	{8007-12}	改造	1式	所内通信連絡設備
第2加工棟	消火設備 自動式の消火設備	{8011}	新設	1式	自動式又は遠隔操作式の消火設備
第2加工棟	緊急設備 漏水検知器	{8052}	改造	1式	漏水検知器
第2加工棟	緊急設備 遮水板	{8065}	新設	1式	遮水板
第1加工棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ)) ^{※3}	{8007-7}	改造	1式	所内通信連絡設備
第1加工棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ)) ^{※3}	{8007-10}	改造	1式	所内通信連絡設備
第1加工棟	火災感知設備 自動火災報知設備(感知器) ^{※3}	{8009-5}	改造	1式	自動火災報知設備
第1加工棟	緊急設備 コンクリート閉止部 ^{※3}	{8044}	改造	1式	防護閉止板又はコンクリート
第1加工棟	緊急設備 大型外扉 ^{※3}	{8063}	改造	1式	大型外扉
第1加工棟	緊急設備 外扉 ^{※3}	{8064}	改造	1式	外扉
第1廃棄物貯蔵棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))	{8007-3}	改造	1式	所内通信連絡設備
第1廃棄物貯蔵棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))	{8007-14}	改造	1式	所内通信連絡設備
第1廃棄物貯蔵棟	火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)	{8009-2}	改造	1式	自動火災報知設備
第1廃棄物貯蔵棟	火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)	{8009-12}	改造	1式	自動火災報知設備
第1廃棄物貯蔵棟	消火設備 消火器	{8010-2}	改造	1式	消火器
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備 避難通路	{8031}	新設	1式	避難通路
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備 非常用照明	{8032}	改造	1式	非常用照明、誘導灯

○その他の加工施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第1 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 誘導灯	{8032-2}	改造	1 式	非常用照明、誘導灯
第1 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 防護壁又は防護柵 (W 1 防護壁)	{8055}	新設	1 基	防護壁又は防護柵
第1 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 漏水検知器	{8056}	改造	1 式	漏水検知器
第1 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 遮水板	{8065-2}	新設	1 式	遮水板
第1 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 堰、密閉構造扉	{8064-2}	改造	1 式	堰、密閉構造扉
第3 廃棄物貯蔵棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))	{8007-4}	改造	1 式	所内通信連絡設備
第3 廃棄物貯蔵棟	火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)	{8009-3}	改造	1 式	自動火災報知設備
第3 廃棄物貯蔵棟	火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機)	{8009-13}	改造	1 式	自動火災報知設備
第3 廃棄物貯蔵棟	消火設備 消火器	{8010-3}	変更なし	1 式	消火器
第3 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 避難通路	{8033}	新設	1 式	避難通路
第3 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 非常用照明	{8036}	改造	1 式	非常用照明、誘導灯
第3 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 誘導灯	{8036-2}	改造	1 式	非常用照明、誘導灯
第3 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 防護壁又は防護柵 (W 3 防護壁)	{8057}	新設	1 基	防護壁又は防護柵
第5 廃棄物貯蔵棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) ※4	{8007-5}	新設	1 式	所内通信連絡設備
発電機・ポンプ棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))	{8007-15}	改造	1 式	所内通信連絡設備
発電機・ポンプ棟	火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)	{8009-8}	改造	1 式	自動火災報知設備
発電機・ポンプ棟	消火設備 消火器	{8010-7}	改造	1 式	消火器
発電機・ポンプ棟	緊急設備 避難通路	{8035-2}	新設	1 式	避難通路
発電機・ポンプ棟	緊急設備 非常用照明	{8038-5}	改造	1 式	非常用照明、誘導灯
発電機・ポンプ棟	緊急設備 誘導灯	{8038-6}	新設	1 式	非常用照明、誘導灯
発電機・ポンプ棟 発電機室	非常用電源設備 No. 1 非常用発電機	{8001}	改造	1 台	非常用電源設備
屋外	非常用電源設備 No. 2 非常用発電機	{8003}	改造	1 台	非常用電源設備
屋外	非常用電源設備 A 非常用発電機	{8005}	改造	1 台	非常用電源設備
事務棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機)	{8007-16}	改造	1 式	所内通信連絡設備
事務棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備 (無線機)	{8007-17}	変更なし	1 式	所内通信連絡設備

○その他の加工施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
事務棟、保安棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備（固定電話機）	{8007-19}	変更なし	1 式	所内通信連絡設備
事務棟、保安棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備（所内携帯電話機（PHS アンテナ））	{8007-20}	改造	1 式	所内通信連絡設備
屋外	通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ））	{8007-21}	改造	1 式	所内通信連絡設備
事務棟、保安棟、屋外	通信連絡設備 所外通信連絡設備	{8008}	変更なし	1 式	所外通信連絡設備
第 2 加工棟	消火設備 屋内消火栓	{8012}	改造	1 式	消火栓
屋外	消火設備 屋外消火栓 ⁽²⁾	{8012-2}	改造	1 式	消火栓
屋外	消火設備 可搬消防ポンプ	{8012-8}	変更なし	1 式	消火栓
第 2 加工棟 第 2 分析室	分析設備 粉末取扱フード No. 1	{8013}	改造	1 台	分析設備 粉末取扱フード設備
第 2 加工棟 第 2 分析室	分析設備 粉末取扱フード No. 2	{8014}	改造	1 台	分析設備 粉末取扱フード設備
第 2 加工棟 第 2 分析室	分析設備 粉末取扱フード No. 3	{8015}	改造	1 台	分析設備 粉末取扱フード設備
第 2 加工棟 第 2 分析室	分析設備 ドラフトチャンバ No. 1	{8016}	改造	1 台	分析設備 ドラフトチャンバ
第 2 加工棟 第 2 分析室	分析設備 ドラフトチャンバ No. 2	{8017}	改造	1 台	分析設備 ドラフトチャンバ
第 2 加工棟 第 2 分析室	分析設備 ドラフトチャンバ No. 3	{8018}	改造	1 台	分析設備 ドラフトチャンバ
第 2 加工棟 第 2 開発室	燃料開発設備 スクラップ処理装置	{8019}	改造	1 台	燃料開発設備 粉末取扱フード設備
第 2 加工棟 第 2 開発室	燃料開発設備 試料調整用フード	{8020}	改造	1 台	燃料開発設備 粉末取扱フード設備
第 2 加工棟 第 2 開発室	燃料開発設備 試料調整用フード No. 1	{8021}	改造	1 台	燃料開発設備 粉末取扱フード設備
第 2 加工棟 第 2 開発室	燃料開発設備 試料調整用フード No. 2	{8022}	改造	1 台	燃料開発設備 粉末取扱フード設備
第 2 加工棟 第 2 開発室	燃料開発設備 粉末取扱フード	{8023}	改造	1 台	燃料開発設備 粉末取扱フード設備
第 2 加工棟 第 2 開発室	燃料開発設備 プレス	{8024}	改造	1 台	燃料開発設備 プレス
第 2 加工棟 第 2 開発室	燃料開発設備 加熱炉	{8025}	改造	1 台	燃料開発設備 加熱炉
第 2 加工棟 第 2 開発室	自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む） —	{8025-2}	改造	1 式	自動窒素ガス切替機構 （窒素配管含む）
第 2 加工棟 第 2 開発室	空気混入防止機構 —	{8025-3}	改造	1 式	空気混入防止機構
第 2 加工棟 第 2 開発室	過加熱防止機構 —	{8025-5}	改造	1 式	過加熱防止機構
第 2 加工棟 第 2 開発室	圧力逃がし機構 —	{8025-6}	改造	1 式	圧力逃がし機構
第 2 加工棟 第 2 開発室、屋外	可燃性ガス配管 —	{8025-7}	改造	1 式	可燃性ガス配管
第 2 加工棟 第 2 開発室	燃料開発設備 小型雰囲気可変炉	{8026}	改造	1 台	燃料開発設備 小型雰囲気可変炉

○その他の加工施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 第2開発室	自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む） —	{8026-2}	改造	1式	自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む）
第2加工棟 第2開発室	空気混入防止機構 —	{8026-3}	改造	1式	空気混入防止機構
第2加工棟 第2開発室	過加熱防止機構 —	{8026-4}	改造	1式	過加熱防止機構
第2加工棟 第2開発室	圧力逃がし機構 —	{8026-5}	変更なし	1式	圧力逃がし機構
第2加工棟 第2開発室	可燃性ガス配管 —	{8026-6}	改造	1式	可燃性ガス配管
第1加工棟、第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟、屋外（事務棟、保安棟、部品検査設備棟）	緊急設備 可搬型照明	{8038-4}	変更なし	1式	非常用照明、誘導灯
屋外	緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）	{8039}	改造	1式	緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）
屋外	緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）	{8039-2}	改造	1式	緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）
屋外	緊急設備 手動閉止弁（アンモニア分解ガス）	{8039-3}	改造	1式	緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）
屋外	緊急設備 緊急遮断弁（水素ガス）	{8040}	改造	1式	緊急遮断弁（水素ガス）
屋外	緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）	{8041}	改造	1式	緊急遮断弁（プロパンガス）
屋外	緊急設備 手動閉止弁（プロパンガス）	{8041-2}	改造	1式	緊急遮断弁（プロパンガス）
屋外	緊急設備 緊急遮断弁（都市ガス）	{8042}	新設	1式	緊急遮断弁（都市ガス）
屋外	緊急設備 感震計	{8042-2}	改造	1式	緊急遮断弁（アンモニア分解ガス） 緊急遮断弁（水素ガス） 緊急遮断弁（プロパンガス） 緊急遮断弁（都市ガス）
第2加工棟	緊急設備 防火ダンパー	{8045}	改造	1式	防火ダンパー
第2加工棟 第2-2ペレット室	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）	{8046}	改造	1式	可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）
第2加工棟 第2開発室、屋外	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）	{8046-2}	改造	1式	可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）
第2加工棟 第2-2ペレット室	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（プロパンガス）	{8047}	改造	1式	可燃性ガス漏えい検知器（プロパンガス）
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（都市ガス）	{8054}	改造	1式	可燃性ガス漏えい検知器（都市ガス）
第2加工棟	緊急設備 防水カバー	{8058}	新設	1式	防水カバー
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備 防水カバー	{8058-2}	新設	1式	防水カバー

○その他の加工施設

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 ⁽¹⁾	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 屋外	緊急設備 緊急遮断弁（冷却水）	{8059}	新設	1式	緊急遮断弁（冷却水）
第1廃棄物貯蔵棟 屋外	緊急設備 緊急遮断弁（冷却水）	{8059-2}	改造	1式	緊急遮断弁（冷却水）
屋外（第1廃棄物貯蔵棟北外壁面）	緊急設備 上水送水用緊急遮断弁	{8060}	新設	1式	上水送水用緊急遮断弁
屋外（第1廃棄物貯蔵棟北外壁面）	緊急設備 溢水時手動閉止弁	{8060-2}	改造	1式	上水送水用緊急遮断弁
発電機・ポンプ棟	緊急設備 送水ポンプ自動停止装置	{8061}	新設	1式	送水ポンプ自動停止装置
屋外	緊急設備 溢水時手動閉止弁	{8061-2}	改造	1式	送水ポンプ自動停止装置
第2加工棟	緊急設備 防護板	{8062}	改造	1式	防護板
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備 防護板	{8062-2}	新設	1式	防護板
第2加工棟 第2分析室	分析設備 計量設備架台 No. 12	{8066-4}	撤去	1台	分析設備 ⁽³⁾
第2加工棟 第2開発室	試験検査設備 計量設備架台 No. 13	{8070-3}	撤去	1台	試験検査設備 ⁽³⁾
第2加工棟 第2開発室	試験検査設備 計量設備架台 No. 14	{8070-4}	撤去	1台	試験検査設備 ⁽³⁾
第2加工棟	計量設備 上皿電子天秤	{8068}	改造	1式	計量設備
第1加工棟	放射線測定装置 —	{8068-2}	変更なし	1式	計量設備 放射線測定装置
第2加工棟 第2-1作業支援室	試験開発設備 試験設備ベース ^{*2}	{8083-3}	撤去	1台	試験開発設備 ⁽³⁾ 一式

- (1) ※の注釈は以下を示す。※n：当該建物・構築物又は設備・機器は、本申請で、n次申請において「次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲」としていた技術基準に基づく仕様の箇所又はそれ以外にn次申請から追加で本申請の対象とする箇所の適合性を確認する。
- (2) 本設備・機器には、第2次申請で仮移設した{8012-4}消火設備 屋外消火栓、第3次申請で仮移設した{8012-3}消火設備 屋外消火栓、{8012-5}消火設備 屋外消火栓配管、第4次申請で仮移設した{8012-6}消火設備 屋外消火栓配管を含む。本申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事を行い、適合性を確認する。
- (3) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可（平成19年6月1日付け平成18・10・31原第30号にて許可）に基づく施設名称を記載する。

(2) 設計及び工事の方法

加工施設の変更に係る設計及び工事の方法の詳細を別添Ⅰに示す。

四、加工施設の変更に係る工事工程表

加工施設の変更に係る工事工程表を別添Ⅱに示す。

五、加工施設の変更に係る設計及び工事に係る品質マネジメントシステム

加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえ、設計及び工事に係る品質マネジメントは、別添Ⅲに示す保安品質保証計画書に従って行うものとする。

六、加工施設の変更の理由

- ・地震、竜巻及び外部からの衝撃による損傷防止対策、並びに溢水対策のため、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟を改造する。
- ・第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟の安全機能を確保するため、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟の付属設備（通信連絡設備、火災感知設備、消火設備及び緊急設備）を設置する。
- ・以前の申請で工事に先立つ準備作業のために一時的に取り外し仮移設していた第2加工棟の屋外の消火設備を復旧し、本設する工事を行う。
- ・地震対策のため、第2加工棟の成型施設、被覆施設、組立施設、核燃料物質の貯蔵施設、放射性廃棄物の廃棄施設、放射線管理施設及びその他の加工施設の設備・機器を補強する。併せて、設備・機器の構成装置を更新する。
- ・地震対策のため、第1廃棄物貯蔵棟の放射性廃棄物の廃棄施設、放射線管理施設及びその他の加工施設の設備・機器、発電機・ポンプ棟のその他の加工施設の設備・機器を補強する。併せて、設備・機器の構成装置を更新する。
- ・新規基準に基づいた核燃料物質の加工の事業の変更許可（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可）に係る加工施設について、新規基準への適合性確認を行う。

七、分割申請の理由

新規基準に基づく加工事業変更許可に係る加工施設の変更は次表のとおりであり、以下の理由により分割して設工認を申請する。

- ・新規基準に適合した加工施設とするため、建物・構築物及び設備・機器について、耐震補強、竜巻対策、火災対策等の改造工事、新設工事、撤去工事を行う。
- ・新規基準対応工事を段階的に行い、基準適合を早めるため、建物・構築物及び設備・機器に対して、前半申請の設工認申請を5分割で行うこととしている。
- ・加工施設の構造又は工事内容により、工事期間に時間を要する建物・構築物及び設備・機器の新規基準対応工事を先行して行う。

区分 建物・構築物		成型施設	被覆施設	組立施設	核燃料物質の貯蔵施設	放射性廃棄物の廃棄施設	放射線管理施設	その他の加工施設
第2加工棟	④	⑤ ^後	④⑤	⑤	①④ ⑤ ^後 ①②	⑤ ②⑤	④⑤	④⑤ ^後 ②⑤
第1-3貯蔵棟	^後	—	—	—	^後	—	^後	^後
第1加工棟	③ ③	—	—	—	③ ③	③	③	③⑤
第1廃棄物貯蔵棟	⑤	—	—	—	—	⑤	⑤	⑤ ⑤
第2廃棄物貯蔵棟	④	—	—	—	—	④	—	④
第3廃棄物貯蔵棟	⑤	—	—	—	—	⑤	—	⑤
第5廃棄物貯蔵棟	④	—	—	—	—	④	—	④
発電機・ポンプ棟	⑤	—	—	—	—	—	—	⑤
遮蔽壁・防護壁	③⑤	—	—	—	—	—	—	—
屋外	—	—	—	—	—	—	④	⑤

適合性確認を行う施設

- ①：第1次申請（令和元年10月8日付け認可）
- ②：第2次申請（令和元年12月2日付け認可）
- ③：第3次申請（令和2年10月2日付け認可）
- ④：第4次申請（令和3年5月24日付け認可）
- ⑤：第5次申請（本申請）
- ^後：後半申請

撤去する施設

- ①：第1次申請（令和元年10月8日付け認可）
- ②：第2次申請（令和元年12月2日付け認可）
- ③：第3次申請（令和2年10月2日付け認可）
- ④：第4次申請（令和3年5月24日付け認可）
- ⑤：第5次申請（本申請）

本申請は、設計が完了した成型施設の設備・機器、被覆施設の設備・機器、組立施設の設備・機器、核燃料物質の貯蔵施設の設備・機器、放射性廃棄物の廃棄施設の建物、設備・機器、放射線管理施設の設備・機器、その他の加工施設の建物・構築物、設備・機器の一部について、新規基準への適合性確認について申請するものである。

八、一部施設の先行使用について

熊取事業所は、成型施設として第1ライン及び第2ラインを有するものとして許可を得ている。当面の生産予定では、第2ラインのみで十分な加工能力が得られる見込みとなったため、第1ラインは当面の間は使用しないこととし、加工事業許可の変更の届出により工事計画を変更した。

工事計画の変更に伴い、新規制基準への適合性の確認を次回以降の申請で実施する加工施設を「後半申請の施設」、第1次から第5次までの申請で新規制基準への適合性を確認した加工施設を「前半申請の施設」とする。

前半申請の施設について、使用前確認証の交付を受けることにより、先行して施設を使用するに当たり、前半申請の施設に対し、後半申請の施設が波及的影響を及ぼさないことを確認した。確認結果を付属書類14に示す。

付属書類14には、前半申請の施設を先行使用するに当たって講じる施設の保全に関する措置、前半申請の施設に対する波及的影響がないこと及び加工事業変更許可申請書に示した安全設計の基本方針に変更がないことを確認した結果を示す。

後半申請の施設の新規制基準への適合性の確認は令和7年度期に完了する計画である。後半申請の加工施設では、適合性の確認を受けるまで核燃料物質を取り扱わないことを保安規定に定める。また、後半申請の加工施設の停止期間中の施設の運転管理、維持管理は保全計画に基づいて実施する。

後半申請の施設を下表に示す。

○成型施設

設置場所	設工認			加工事業変更許可 事業許可名称
	設工認名称	管理番号	員数	
第2加工棟 第2-1混合室	粉末缶リフター —	{2001}	1台	粉末調整設備 粉末缶リフター
第2加工棟 第2-1混合室	粉末缶受台 —	{2002}	1台	粉末調整設備 粉末缶受台
第2加工棟 第2-1混合室	粉末投入台 —	{2003}	1台	粉末調整設備 粉末投入台
第2加工棟 第2-1混合室	粉末混合機 No. 1 —	{2004}	1台	粉末調整設備 粉末混合機
第2加工棟 第2-1混合室	大型供給瓶 —	{2005}	1台	粉末調整設備 大型供給瓶
第2加工棟 第2-1混合室	粉末取出し台 —	{2006}	1台	粉末調整設備 粉末取出し台
第2加工棟 第2-1混合室	粉末集塵機（粉末混合機） —	{2007}	1台	粉末調整設備 粉末集塵機
第2加工棟 第2-1混合室	焙焼炉 No. 1 グローブボックス No. 1	{2008}	1台	焙焼設備 グローブボックス
第2加工棟 第2-1混合室	焙焼炉 No. 1 焙焼炉	{2009}	1台	焙焼設備 焙焼炉
第2加工棟 第2-1混合室	粉末搬送配管（粉末投入台～粉末混合機間） —	{2010}	1式	搬送設備（粉末） 粉末搬送配管
第2加工棟 第2-1混合室	粉末搬送配管（大型供給瓶～プレス No. 1間） —	{2011}	1式	搬送設備（粉末） 粉末搬送配管

○成型施設

設置場所	設工認			加工事業変更許可
	設工認名称	管理番号	員数	事業許可名称
第2加工棟 第2-1混合室	粉末搬送配管（大型供給瓶～粉末取出し台間） —	{2012}	1式	搬送設備（粉末） 粉末搬送配管
第2加工棟 第2-1混合室	計量設備架台 No.1 —	{2013}	1台	検査設備 計量設備架台
第2加工棟 第2-1ペレット室	粉末供給機 —	{2014}	1台	圧縮成型設備 粉末供給機
第2加工棟 第2-1ペレット室	粉末集塵機（プレス） —	{2015}	1台	圧縮成型設備 粉末集塵機
第2加工棟 第2-1ペレット室	プレス No.1 —	{2016}	1台	圧縮成型設備 プレス
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ペレット搬送コンベア ペレット抜取検査装置部	{2017}	1台	搬送設備（ペレット） ペレット搬送コンベア
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ペレット搬送コンベア 抜取ペレット移載部	{2018}	1台	搬送設備（ペレット） ペレット搬送コンベア
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ペレット搬送コンベア ペレット搬送コンベア部	{2019}	1台	搬送設備（ペレット） ペレット搬送コンベア
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ペレット搬送コンベア 圧粉ペレット移載部	{2020}	1台	搬送設備（ペレット） ペレット搬送コンベア
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ボート段積装置 ボート搬送部	{2021}	1台	搬送設備（ペレット） ボート搬送装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ボート段積装置 段積部	{2022}	1台	搬送設備（ペレット） ボート段積装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ボート段積装置 移載部	{2023}	1台	搬送設備（ペレット） ボート移載装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	連続焼結炉 No.1 —	{2024}	1台	焼結設備 連続焼結炉
第2加工棟 第2-1ペレット室	自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む）	{2024-2}	1式	自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む）
第2加工棟 第2-1ペレット室	空気混入防止機構	{2024-3}	1式	空気混入防止機構
第2加工棟 第2-1ペレット室	失火検知機構	{2024-4}	1式	失火検知機構
第2加工棟 第2-1ペレット室	過加熱防止機構	{2024-5}	1式	過加熱防止機構
第2加工棟 第2-1ペレット室	冷却水圧力低下検知機構	{2024-6}	1式	冷却水圧力低下検知機構
第2加工棟 第2-1ペレット室	圧力逃がし機構	{2024-7}	1式	圧力逃がし機構
第2加工棟 第2-1ペレット室	可燃性ガス配管	{2024-8}	1式	可燃性ガス配管
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 解体装置 解体部	{2025}	1台	搬送設備（ペレット） 解体装置

○成型施設

設置場所	設工認			加工事業変更許可
	設工認名称	管理番号	員数	事業許可名称
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 解体装置 空ポート搬送部	{2026}	1台	搬送設備（ペレット） 解体装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	センタレス研削設備 No.1 ペレット供給機	{2027}	1台	研磨設備 ペレット供給機
第2加工棟 第2-1ペレット室	センタレス研削設備 No.1 センタレス研削部	{2028}	1台	研磨設備 センタレス研削 盤・洗浄機
第2加工棟 第2-1ペレット室	センタレス研削設備 No.1 ペレット洗浄部	{2029}	1台	研磨設備 センタレス研削 盤・洗浄機
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット乾燥機 No.1 —	{2030}	1台	研磨設備 ペレット乾燥機
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1-2 ペレット移載 装置 ペレット搬送部	{2031}	1台	搬送設備（ペレット） ペレット搬送設備 No.1-2
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1-2 ペレット移載 装置 ペレット移載部	{2032}	1台	搬送設備（ペレット） ペレット移載装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1-2 ペレット移載 装置 ペレット抜取検査部	{2033}	1台	搬送設備（ペレット） ペレット移載装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1-2 波板搬送装置 外観検査装置部	{2034}	1台	搬送設備（ペレット） 波板搬送装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1-2 波板搬送装置 波板搬入、搬出部	{2035}	1台	搬送設備（ペレット） 波板搬送装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1-2 波板搬送装置 波板移載部	{2036}	1台	搬送設備（ペレット） 波板搬送装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1-2 波板搬送装置 波板移載装置部	{2037}	1台	搬送設備（ペレット） 波板搬送装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.2 —	{2038}	1台	搬送設備（ペレット） ペレット搬送設備 No.2
第2加工棟 第2-1ペレット室	センタレス研削設備 No.1 研磨屑回収装置	{2039}	1台	研磨設備 研磨屑回収装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	センタレス研削設備 No.1 研磨屑乾燥機	{2040}	1台	研磨設備 研磨屑乾燥機
第2加工棟 第2-1ペレット室	計量設備架台 No.3 —	{2041}	1台	検査設備 計量設備架台
第2加工棟 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	運搬台車 No.2 —	{2086}	1台	搬送設備（粉末） 運搬台車

○成型施設

設置場所	設工認			加工事業変更許可
	設工認名称	管理番号	員数	事業許可名称
第2加工棟 第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室	運搬台車 No. 1 —	{2088}	1台	搬送設備（ペレット） 運搬台車

○核燃料物質の貯蔵施設

設置場所	設工認			加工事業変更許可
	設工認名称	管理番号	員数	事業許可名称
第1-3貯蔵棟	第1-3貯蔵棟 —	{1003}	1	第1-3貯蔵棟
第1-3貯蔵棟	第1-3貯蔵容器保管設備 第1-3貯蔵容器保管区域	{5010}	1	貯蔵容器保管設備 第1-3貯蔵容器保管設備
第1-3貯蔵棟 第2加工棟	粉末・ペレット貯蔵容器I型 —	{5003}	120個	粉末・ペレット貯蔵容器I型
第2加工棟	スクラップ保管ラックC型 No. 1 —	{5032}	1台	ペレットスクラップ一時保管設備 スクラップ保管ラックC型
第2加工棟	スクラップ保管ラックD型 No. 1 —	{5033}	1台	粉末スクラップ一時保管設備 スクラップ保管ラックD型
第2加工棟	ペレット一時保管台 No. 1 —	{5034}	1台	ペレット一時保管設備 ペレット一時保管台
第2加工棟	ペレット保管ラックC型 No. 1 —	{5035}	1台	ペレット一時保管設備 ペレット保管ラックC型

○放射線管理施設

設置場所	設工認			加工事業変更許可
	設工認名称	管理番号	員数	事業許可名称
第1-3貯蔵棟 第1-3貯蔵容器保管室	ガンマ線エリアモニタ 検出器	{7010}	1式	ガンマ線エリアモニタ

○その他の加工施設

設置場所	設工認			加工事業変更許可
	設工認名称	管理番号	員数	事業許可名称
第1-3貯蔵棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ））	{8007-2}	1式	所内通信連絡設備
第1-3貯蔵棟	火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）	{8009-7}	1式	自動火災報知設備

○その他の加工施設

設置場所	設工認			加工事業変更許可
	設工認名称	管理番号	員数	事業許可名称
第1-3貯蔵棟	消火設備 消火器	{8010-6}	1式	消火器
第1-3貯蔵棟	緊急設備 避難通路	{8028}	1式	避難通路
第1-3貯蔵棟	緊急設備 非常用照明	{8030}	1式	非常用照明、誘導灯
第1-3貯蔵棟	緊急設備 誘導灯	{8030-2}	1式	非常用照明、誘導灯

目 次

別添Ⅰ 加工施設の変更に関する設計及び工事の方法

別添Ⅱ 加工施設の変更に係る工事工程表

別添Ⅲ 保安品質保証計画書

添付書類 1 加工事業変更許可との対応に関する説明書

添付書類 2 加工施設の技術基準に関する規則への適合性に関する説明書

添付書類 3 設計及び工事に係る品質管理の方法等の加工事業変更許可への適合性に関する説明書

添付書類 4 設工認分割申請の最終申請（前半申請）における確認

付属書類 1	核燃料物質の臨界防止に関する基本方針書
付属書類 2	安全機能を有する施設（建物・構築物）の地盤及び地震による損傷の防止に関する基本方針書
付属書類 3-1	地震による損傷の防止（設備・機器の耐震性）に関する基本方針書
付属書類 3-2	地震による損傷の防止（ダクトの耐震性）に関する基本方針書
付属書類 3-3	地震による損傷の防止（配管の耐震性）に関する基本方針書
付属書類 4	外部からの衝撃（竜巻）による損傷の防止に関する基本方針書
付属書類 5	外部からの衝撃（積雪及び降下火砕物）による損傷の防止に関する基本方針書
付属書類 6	外部からの衝撃（外部火災・爆発）による損傷の防止に関する基本方針書
付属書類 7-1	閉じ込めの機能（落下防止構造）に関する基本方針書
付属書類 7-2	閉じ込めの機能（液体の漏えい拡大防止）に関する基本方針書
付属書類 7-3	閉じ込めの機能（粉末漏えい事象を踏まえた設計）に関する基本方針書
付属書類 8-1	火災等による損傷の防止（火災影響評価）に関する基本方針書
付属書類 8-2	火災等による損傷の防止（爆発の発生防止）に関する基本方針書
付属書類 8-3	火災等による損傷の防止（油火災影響評価）に関する基本方針書
付属書類 9-1	加工施設内における溢水による損傷の防止に関する基本方針書
付属書類 9-2	加工施設内における溢水に対する臨界防止設計に関する基本方針書
付属書類 10	安全機能となるインターロックに関する基本方針書
付属書類 11	遮蔽に関する基本方針書
付属書類 12	その他許可で求める仕様（集合体輸送容器の固定措置）に関する基本方針書
付属書類 13	その他許可で求める仕様（放射性廃棄物ドラム缶）の転倒防止策に関する基本方針書
付属書類 14	適合性確認を先送りする施設の先行使用する施設への波及的影響に関する説明書

別記 2

別添 加工施設の変更に関する設計及び工事の方法

目 次

イ．化学処理施設（該当なし）

ロ．濃縮施設（該当なし）

ハ．成型施設

ニ．被覆施設

ホ．組立施設

ヘ．核燃料物質の貯蔵施設

ト．放射性廃棄物の廃棄施設

チ．放射線管理施設

リ．その他の加工施設

八. 成型施設

目 次

ハ. 成型施設

1. 変更の概要
2. 準拠する主な法令、規格及び基準
3. 設計条件及び仕様
4. 添付図一覧表
5. 工事の方法
6. 試験及び検査の方法
7. 一般産業用工業品の更新や交換等に係る基本方針

ハ、成型施設

加工の事業の変更許可（平成 30 年 3 月 28 日付け原規規発第 1803284 号にて許可）（以下「加工事業変更許可」という。）に基づき、加工施設について次の変更を行う。

設計の基本方針は以下のとおりとする。

- (1) 加工施設は、「加工施設の技術基準に関する規則」に適合する設計とする。
- (2) 加工施設は、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた設計とする。
- (3) 加工施設は、通常時において、加工施設の周辺の公衆、放射線業務従事者に対し原子炉等規制法に基づき定められている線量限度を超えないことはもとより、合理的に達成できる限り放射線被ばくを低減する設計とする。
- (4) 加工施設は、設計、製作、建設、試験及び検査を通じて信頼性を有するものとする。また、誤操作及び設備・機器の故障によっても安全側に作動するインターロック機構等を設けることにより、公衆に対し放射線障害を及ぼすことのないよう設計する。また、深層防護の考え方（発生防止、拡大防止・影響緩和）に基づいて安全機能を設ける。
- (5) 加工施設は、火災等の内的事象、地震、津波、その他想定される自然事象及び航空機落下他の外的事象（故意によるものを除く。）によって、安全機能が損なわれることのない設計とする。
- (6) 加工施設の配置及び構造上の特徴、並びに経年劣化の観点から、巡視、点検、定期事業者検査、並びに補修及び改造を含む加工施設の安全機能を維持するための活動（以下「保全」という。）において留意すべき事項を抽出し、記録する。保全を実施するため、その記録を維持する。
- (7) 保全において留意すべき事項を踏まえて、保全に係る計画（以下「保全計画」という。）を策定し、保全計画に基づき保全を実施する。
- (8) 保全の実施結果及び原子力施設における保全に関する最新の知見を踏まえて評価を行い、保全の継続的改善を図る。

1. 変更の概要

変更対象とする施設について、加工事業変更許可との対応及び既認可の設計及び工事の方法の認可（以下「既設工認」という。）との対応並びに変更内容を表ハ-1に示す。

ここで、{ }付き番号は、施設の管理番号を示す。管理番号は、「添付書類 1 加工事業変更許可との対応に関する説明書」の添 1 表 2 に対応している。

2. 準拠する主な法令、規格及び基準

変更する設備及び機器に関する工事において、準拠する主な法令、規格及び基準は以下のとおりである。

- (1) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (2) 核燃料物質の加工の事業に関する規則
- (3) 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- (4) 加工施設の技術基準に関する規則

- (5) 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- (6) 日本産業規格 (JIS)
- (7) 労働安全衛生法及び関連法令
- (8) 消防法及び関連法令
- (9) 建築基準法及び関連法令
- (10) (一社) 日本建築学会規準・指針類
 - (一財) 日本建築防災協会規準・指針類
 - (一財) 日本建築センター規準・指針類
- (11) 保安規定
- (12) 電気事業法及び関連法令

3. 設計条件及び仕様

変更する施設に関する設計条件及び仕様等を表ハ-2P設-2-1～表ハ-2P設-24-1に、関係図面を図ハ-1～図ハ-2P設-23-1、図ハ-2P建-1-1～図ハ-2P建-1-16に示す。

ここで、表ハ-2P設-2-1～表ハ-2P設-24-1において、[]付き番号は、設計仕様に対する個別の設計番号を示す。設計番号は、加工施設の技術基準に関する規則（以下「技術基準規則」という。）の条項番号及び個別番号で構成する。その他許可で求める仕様に対する設計番号は、「99」及び個別番号で構成する。設備・機器に機能を持たせる設計に対しては「F」を、建物・構築物に機能を持たせる設計に対しては「B」をその個別番号に付す。

(例) [4.1-F1]：技術基準規則第四条第1項に対する設備・機器の設計仕様

[5.1-B1]：技術基準規則第五条第1項に対する建物・構築物の設計仕様

[99-F1]：その他許可で求める仕様に対する設備・機器の設計仕様

また、本申請では、先行申請した設計及び工事の計画（第1次申請～第4次申請）における各施設の仕様表を「追表」として示す。追表は仕様表の名称に「追第〇次」を付けて表記し、本申請の対象とする箇所には下線を付す。それ以外の箇所については、先行申請時の仕様表から変更はない。

先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表（次回表）に記載していた技術基準に基づく仕様は、適合性を確認するための施設の追表に反映している。次回表に記載した仕様が漏れなく仕様表に反映されていることを管理するための表（刈り取り表）を添2参考資料1に示す。

表ハ-1 成型施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における建物・構築物又は設備・機器名称 ⁽²⁾ 機器名 ⁽²⁾	既設工認における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	員数	変更内容
<設備・機器>					
第2加工棟 第2-2混合室	粉末調整設備 粉末缶昇降リフト	{2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト —	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト	1台	改造 耐震補強を行う。 ガイド3の取付ボルトを変更する。
第2加工棟 第2-2混合室	粉末調整設備 粉末缶移載機	{2043} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 —	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機	1台	改造 耐震補強を行う。 老朽化対策のため、ロボットを更新する。
第2加工棟 第2-2混合室	粉末調整設備 粉末投入機	{2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 —	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機	1台	改造 耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 内部溢水対策のため、囲い式フードの形状を変更し、防水カバー、投入口蓋を追加する。
第2加工棟 第2-2混合室	粉末調整設備 粉末混合機	{2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 —	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 設備架台	1台	改造 耐震補強を行う。 電源遮断時に閉止する機構とするため、投入口の閉じ込め弁を変更する。 溢水対策として、近傍の一般冷却水配管を撤去する。
第2加工棟 第2-2混合室	搬送設備(粉末) 粉末搬送機(粉末搬送容器)	{2046} 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2混合室	搬送設備(粉末) 粉末搬送機(粉末搬送容器)	{2047} 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト	1台	改造 耐震補強を行う。 内部溢水対策のため、防水カバーを追加する。 火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。
第2加工棟 第2-2混合室	粉末調整設備 供給瓶	{2048} 供給瓶 No. 2-1 供給瓶	供給瓶 No. 2-1 供給瓶 粉末取出配管	1台	改造 最大取扱量を変更する。 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 内部溢水対策のため、投入口蓋を追加する。 溢水対策として、近傍の一般冷却水配管を撤去する。
第2加工棟 第2-2混合室	圧縮成型設備 プレス	{2050} プレス No. 2-1 —	プレス No. 2-1 プレス	1台	改造 耐震補強を行う。 火災対策のため、油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に防護板を設置する。

表ハ－１ 成型施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における建物・構築物又は設備・機器名称 ⁽²⁾ 機器名 ⁽²⁾	既設工認における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	員数	変更内容
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼設備 研磨屑乾燥機	{2051} 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機	焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥装置	1台	改造 耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 視認性確保のため囲い式フードにポリカーボネート製の窓を追加する 囲い式フード内の不要機器（移し替え機）を撤去する。
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼設備 破碎装置	{2052} 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置	焙焼炉 No. 2-1 破碎装置	1台	改造 耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式フード及び設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 火災対策のため、油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に防護板を設置する。
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼設備 粉末取扱フード	{2053} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 計量設備架台 No. 5	1台	改造 火災対策のため、囲い式フードの一部を撤去する。それに伴い局所排気管の一部を撤去し、残る囲い式フードの一部を閉塞する。
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼設備 粉末取扱機	{2054} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	1台	改造 耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 供給制限機構を追加する。
第2加工棟 第2-2混合室	焙焼設備 焙焼炉	{2055} 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 コンベア	1台	改造 高さ制限棒を追加する。 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機の臨界防止対策のために質量を計量する上皿電子天秤を追加する。 耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 計量搬送装置を追加する。
第2加工棟 第2-2混合室	検査設備 計量設備架台	{2057} 計量設備架台 No. 4 —	焙焼炉 No. 2-1 計量設備架台 No. 4	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） 圧粉ペレット搬送装置	{2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置	1台	改造 ストッパ2を追加する。

表ハ-1 成型施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における建物・構築物又は設備・機器名称 ⁽²⁾ 機器名 ⁽²⁾	既設工認における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	員数	変更内容	
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） 圧粉ペレット搬送装置	{2059} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット採取部	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット採取装置	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） 圧粉ペレット搬送装置	{2060} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット移載装置	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ボート搬送装置	{2061} 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置	1台	改造	火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ボート搬送装置	{2062} 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部	焼結炉搬送機 No. 2-1 段積装置	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結設備 有軌道搬送装置	{2063} 有軌道搬送装置 —	連続焼結炉 No. 2-1 有軌道搬送装置 設備保護カバー	1台	改造	火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。

表ハ-1 成型施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における建物・構築物又は設備・機器名称 ⁽²⁾ 機器名 ⁽²⁾	既設工認における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	員数	変更内容
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結設備 連続焼結炉	{2064} 連続焼結炉 No. 2-1 —	連続焼結炉 No. 2-1 連続焼結炉	1台	耐震補強を行う。 入口コンベア部の焼結ポートの落下防止のため、ストッパを追加する。 出口コンベア部のストッパの取付ボルトを変更する。 火災爆発対策のため、可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス、プロパンガス）を2系統で設置し、緊急遮断弁と連動させる。 火災爆発対策のため、緊急停止ボタンを設置し、緊急遮断弁（アンモニア分解ガス、プロパンガス）及び窒素導入弁と連動させる。 被水による制御機能喪失を防止するため、制御盤及び動力盤に防水カバーを設置する。 停電時において炉体温度を監視するために、温度記録計を非常用電源に接続する。 火災爆発対策のため、緊急遮断弁の供給側に手動閉止弁を設置する。 溢水防止対策のため、循環冷却水（連続焼結炉）の配管系統に緊急遮断弁（冷却水）を設置する。
第2加工棟 第2-2ペレット室、屋外	自動窒素ガス切替機構 —	{2064-2} 自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む） —	—	1式	改造 窒素ガス切替機構の供給元である窒素ガス系統に安全系を設置する。 火災爆発対策のため、インターロック回路を専用の緊急遮断弁制御盤に設置する。
第2加工棟 第2-2ペレット室	空気混入防止機構 —	{2064-3} 空気混入防止機構 —	—	1式	変更なし

表ハ-1 成型施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における建物・構築物又は設備・機器名称 ⁽²⁾ 機器名 ⁽²⁾	既設工認における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	員数	変更内容
第2加工棟 第2-2ペレット室	失火検知機構 —	{2064-4} 失火検知機構 —	—	1式	改造 機器を1系統増設し、再据付する。 火災爆発対策のため、失火検知器を2系統で設置し、緊急遮断弁（アンモニア分解ガス、プロパンガス）と連動させる。 火災爆発対策のため、インターロック回路を専用の緊急遮断弁制御盤に設置する。
第2加工棟 第2-2ペレット室	過加熱防止機構 —	{2064-5} 過加熱防止機構 —	—	1式	
第2加工棟 第2-2ペレット室	冷却水圧力低下検知機構 —	{2064-6} 冷却水圧力低下検知機構 —	—	1式	改造 機器を更新し、再据付する。 火災爆発対策のため、インターロック回路を専用の緊急遮断弁制御盤に設置する。
第2加工棟 第2-2ペレット室	圧力逃がし機構 —	{2064-7} 圧力逃がし機構 —	—	1式	
第2加工棟 第2-2ペレット室、屋外	可燃性ガス配管 —	{2064-8} 可燃性ガス配管 —	—	1式	改造 火災爆発対策のため、可燃性ガス配管の経路を変更する。 火災爆発対策のため、屋外の可燃性ガス配管に緊急遮断弁（アンモニア分解ガス、プロパンガス）を2系統で設置し、感震計と連動させる。
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結設備 焼結ボート置台	{2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部	連続焼結炉 No. 2-1 焼結ボート置台	1台	
第2加工棟 第2-2ペレット室	焼結設備 焼結ボート置台	{2066} 焼結ボート置台 焼結ボート解体部	連続焼結炉 No. 2-1 焼結ボート解体装置	1台	改造 耐震補強を行う。
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ペレット移載機	{2067} ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部	ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載装置	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） SUSトレイ保管台	{2068} ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送装置	1台	改造 耐震補強を行う。

表ハ-1 成型施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における建物・構築物又は設備・機器名称 ⁽²⁾ 機器名 ⁽²⁾	既設工認における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	員数	変更内容	
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） SUSトレイ保管台	{2069} ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台 部	ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレット室	研磨設備 ペレット供給機	{2070} センタレス研削装置 No.2-1 ペレット供給機	センタレス研削装置 No.2-1 ペレット供給機	1台	改造	センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤への研削個数超過防止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御及び制御盤を追加する。 センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置への回転数低下時研削停止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御を追加する。
第2加工棟 第2-2ペレット室	研磨設備 センタレス研削設備	{2071} センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤	センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤	1台	改造	火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 研削個数超過防止インターロックを追加する。 センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置への回転数低下時研削停止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御及び制御盤を追加する。
第2加工棟 第2-2ペレット室	研磨設備 ペレット乾燥機	{2072} センタレス研削装置 No.2-1 ペレット乾燥機	センタレス研削装置 No.2-1 ペレット乾燥機	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ペレット検査台	{2073} ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット検査台	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ペレット移載装置	{2074} ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ペレット移載装置	{2075} ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット抜取部	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット抜取装置	1台	変更なし	

表ハ-1 成型施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における建物・構築物又は設備・機器名称 ⁽²⁾ 機器名 ⁽²⁾	既設工認における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	員数	変更内容
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ペレット搬送装置	{2076} ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No.1部	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ペレット搬送装置	{2077} ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No.2部	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） ペレット搬送装置	{2078} ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 目視検査部	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） 波板移載装置	{2079} ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置	1台	改造 耐震補強を行う。 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 落下防止対策のため、シャッタを金属製に変更する。
第2加工棟 第2-2ペレット室	搬送設備（ペレット） 波板移載装置	{2080} ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 波板移載部	ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置	1台	改造 耐震補強を行う。
第2加工棟 第2-2ペレット室	研磨設備 研磨屑回収装置	{2081} センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置	センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置	1台	改造 耐震補強を行う。 回転数低下時研削停止インターロックを追加する。
第2加工棟 第2-2ペレット室	研磨設備 研削液タンク	{2082} センタレス研削装置 No.2-1 研削液タンク	センタレス研削装置 No.2-1 研削液タンク	1台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	研磨設備 配管	{2083} センタレス研削装置 No.2-1 配管	センタレス研削装置 No.2-1 配管	1式	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレット室	検査設備 計量設備架台	{2084} 計量設備架台 No.7 —	連続焼結炉 No.2-1 計量設備架台 No.7	1台	変更なし

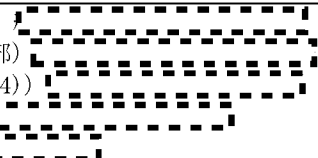

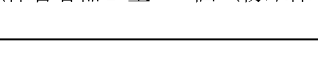
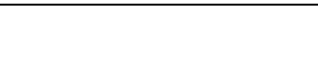
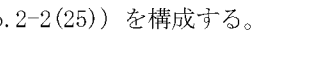
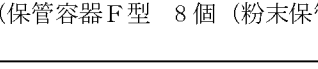
表ハ－1 成型施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における建物・構築物又は設備・機器名称 ⁽²⁾ 機器名 ⁽²⁾	既設工認における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名	員数	変更内容
第2加工棟 第2-1ペレット検査室	検査設備 ペレット検査台	{2085} ペレット検査台 No. 1 —	ペレット検査台 No. 1 ペレット検査台 計量設備架台 No. 11	1台	改造 高さ制限棒を変更・追加する。 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 保管容器G型の落下防止のため、ストッパを追加する。 上皿電子天秤及び上皿電子天秤置き台を追加する。
第2加工棟 第2-1ペレット室、第2-2ペレット室、第2-1混合室、第2-2混合室	搬送設備（粉末） 運搬台車	{2087} 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 —	焙焼炉 No. 2-1 運搬台車	1台	変更なし
第2加工棟 第2-1ペレット検査室、第2-1ペレット室、第2-2ペレット室、第2-1混合室、第2-2混合室	搬送設備（ペレット） 運搬台車	{2089} スクラップ保管ラック F型 F型運搬台車 —	スクラップ保管ラック F型 運搬台車	1台	改造 保管容器G型の落下防止のため、ストッパを備えた台車を新たに設置し、既設の台車を撤去する。
第2加工棟 第2-1ペレット検査室、第2-1ペレット室、第2-2ペレット室、第2-1混合室、第2-2混合室	搬送設備（ペレット） 運搬台車	{2090} ペレット運搬台車 No. 3 —	ペレット運搬台車 No. 3 —	1台	改造 保管容器G型の落下防止のため、ストッパを備えた台車を新たに設置し、既設の台車を撤去する。
＜建物・構築物＞					
第2加工棟	第2加工棟 —	{1002} 第2加工棟 ^{*4} —	第2加工棟 —	1	改造 ①外壁の改造 ②外部扉の改造 ③コンクリート充填扉の新設 ④防護壁の新設 ⑤防護柵の新設 ⑥外部に面した不要な扉等の撤去及び閉止 ⑦防火区画等の改造 ⑧堰、グレーチング及び扉の改造


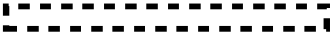

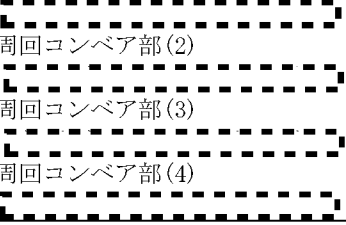
(1) 添付書類1に加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該施設の設工認への対応状況を示す。

(2) ※の注釈は以下を示す。※n：当該建物・構築物又は設備・機器は、本申請で、n次申請において「次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲」としていた技術基準に基づく仕様の箇所又はそれ以外にn次申請から追加で本申請の対象とする箇所の適合性を確認する。


表ハ-2P設-2-1 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 粉末調整設備 粉末缶昇降リフト
設備・機器名称 機器名	{2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト —	
変更内容	改造 〔 ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・ガイド 3 の取付ボルトを変更する。 〕	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	コンベア付リフター式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: (バーチカルリフト本体)  (バーチカルリフト昇降部)  (周回コンベア部 (1) (2) (4))  (周回コンベア部 (3))  (架台) 
	その他の構成機器	架台 ⁽¹⁾
	その他の性能	最大取扱量:  (保管容器 F 型 8 個 (粉末保管パレット 2 個))
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
技術基準に基づく仕様	<p>核燃料物質の臨界防止</p> <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(25)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度: 5 wt%以下 ・幾何学的形状制限 (パレット数) 粉末缶昇降リフトと粉末缶移載機の粉末保管パレット数: 6 個以下 (粉末缶移載機で取り扱う粉末保管容器 (保管容器 F 型) 1 個を含めた粉末保管容器 (保管容器 F 型) 24 個以下) 1 パレット当たりの粉末保管容器個数: 4 個以下 粉末保管容器 (保管容器 F 型) 直径: 30 cm 以下 高さ: 22 cm 以下 質量: 1.1 kgU235 以下/粉末保管容器 (保管容器 F 型) ・粉末保管容器 (保管容器 F 型) の水密構造 減速条件: $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 内) <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (19) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p>	

表ハ-2 P設-2-1 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 仕様

技術基準に基づく仕様	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-F1]</p> <p>下記設備・機器を、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○バッチカルリフト本体 下部 ○架台 <p>下記設備・機器を {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○バッチカルリフト本体 上部 ○周回コンベア部
	地震による損傷の防止	<p>[6.1-F1]</p> <p>耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表（別表1）に示す。 架台をアンカーボルトで床面、壁面に固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○架台  <p>バッチカルリフト本体 上部を据付ボルトで {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○バッチカルリフト本体 上部  <p>バッチカルリフト本体 下部をアンカーボルトで床面に固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○バッチカルリフト本体 下部  <p>周回コンベア部を据付ボルトで {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○周回コンベア部 (1) ○周回コンベア部 (2) ○周回コンベア部 (3) ○周回コンベア部 (4) 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
閉じ込めの機能	<p>[10.1-F1]</p> <p>保管容器F型を積載した粉末保管パレットを取り扱う際に保管容器F型が設備外に落下しないよう、ストoppとガイドを設ける。</p> <p>[10.1-F2]</p> <p>粉末状のウランを密閉した保管容器F型（パッキン付きの蓋をリングバンドで締め付けて密閉する構造）に収納して取り扱う。</p>	


表ハ-2P設-2-1 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1] バッチカルリフトは、設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。周回コンベア部は、架台上に設置するため、没水しない。</p>
	安全避難通路等	—
安全機能を有する施設		<p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
搬送設備		<p>[16.1-F1] バッチカルリフトについて、保管容器F型4個を積載した粉末保管パレット1個を搬送する能力を有する。</p> <p>[16.1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力：</p>
	核燃料物質の貯蔵施設	—
警報設備等	—	
放射線管理施設	—	
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>	
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-2-1	

(1) 架台は、{2042}粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト、{2043}粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機、{2052}焙焼炉 No. 2-1 破碎装置、{2057}計量設備架台 No. 4 で共用する。


表ハ-2 P設-2-1 (別表1-1) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト
架台 材料一覧


部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり トラス	鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト	鋼

*  以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-2-1 (別表1-2) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト
バッチカルリフト部 材料一覧


部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト (本体下部) 据付ボルト (本体上部) ストッパ1 ストッパ1の取付ボルト ガイド1 ガイド1の取付ボルト ローラ ストッパ (車止め)	ステンレス鋼 鋼 ステンレス鋼 鋼 鋼 鋼 金属製 金属製

*1  以上の強度を有する材料

*2  以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-2-1 (別表1-3) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト
周回コンベア部 材料一覧




部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	据付ボルト ストッパ2 ストッパ2の取付ボルト ガイド2 ガイド2の取付ボルト ガイド3 ガイド3の取付ボルト ローラ	鋼 ステンレス鋼 鋼 鋼 鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 金属製

*  以上の強度を有する材料



表ハ-2P設-2-1 (別表2) 粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト
架台 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
小はりの追加	はり	
トラスの追加	トラス	
壁面支持はりの追加	はり	
	アンカーボルト	
大はりと柱の溶接 (既設部材の溶接)	はり	
	柱	
アンカーボルトの追加 (壁)	アンカーボルト	
アンカーボルトの追加 (床)	アンカーボルト	

表ハ-2 P 設-2-2 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 粉末調整設備 粉末缶移載機
設備・機器名称 機器名	{2043} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 —	
変更内容	改造 〔 ・老朽化対策のため、ロボットを更新する。 ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 〕	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	多関節式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	ロボット (重量約 550 kg)
	その他の性能	最大取扱量:  (保管容器 F 型 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(25)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度: 5 wt%以下 ・幾何学的形状制限 (パレット数) 粉末缶昇降リフトと粉末缶移載機の粉末保管パレット数: 6 個以下 (粉末缶移載機で取り扱う粉末保管容器 (保管容器 F 型) 1 個を含めた粉末保管容器 (保管容器 F 型) 24 個以下) 1 パレット当たりの粉末保管容器個数: 4 個以下 粉末保管容器 (保管容器 F 型) 直径: 30 cm 以下 高さ: 22 cm 以下 質量: 1.1 kgU235 以下/粉末保管容器 (保管容器 F 型) ・粉末保管容器 (保管容器 F 型) の水密構造 減速条件: $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器内 (保管容器 F 型)) [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (19) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		安全機能を有する施設の地盤
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 ロボット支持脚を据付ボルトで {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。 ○ロボット支持脚 

表ハ－ 2 P 設－ 2－ 2 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 仕様

技術基準に基づく仕様	地震による損傷の防止	<p>スペーサを取付ボルトでロボット支持脚に固定する。</p> <p>○スペーサ</p>  <p>ロボットを取付ボルトでスペーサに固定する。</p> <p>○ロボット</p> 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10. 1-F1] 保管容器 F 型を搬送する際に落下しないよう、機械的保持具で保持する。</p> <p>[10. 1-F2] 粉末状のウランを密閉した保管容器 F 型（パッキン付きの蓋をリングバンドで締め付けて密閉する構造）に収納して取り扱う。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表 1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。 <ul style="list-style-type: none"> ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。 </p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1] {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台上に設置するため、没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—

表ハ-2P設-2-2 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 仕様

技術基準に基づく仕様	搬送設備	[16.1-F1] 保管容器F型1個を搬送する能力を有する。 [16.1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力：■■■■
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-2-2	

表ハ-2P設-2-2 (別表1) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 材料一覧



部位	部位名	材料
強度部材	ロボット支持脚	鋼 ■■■■
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	据付ボルト スペーサ スペーサの取付ボルト ロボット ロボットの取付ボルト 機械的保持具	鋼 ■■■■ 鋼 ■■■■ 鋼 ■■■■ 金属製 ■■■■ 鋼 ■■■■ 金属製 ■■■■

*■■■■以上の強度を有する材料



表ハ-2P設-2-2 (別表2) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
据付ボルトの変更 (ロボット支持脚の据付ボルト ■■■■)	据付ボルト ■■■■	■■■■

表ハ-2P設-3-1 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	粉末調整設備 粉末投入機 防水カバー
設備・機器名称 機器名	{2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 — {8058} 緊急設備 防水カバー	
変更内容	改造 ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・内部溢水対策のため、囲い式フードの形状を変更し、防水カバー、投入口蓋を追加する。	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	傾動式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	投入口蓋、フットペダル式開閉操作機構、水検知器 (検知部) ⁽¹⁾ 、水検知器 (設定器) ⁽¹⁾ 、水検知器制御盤、作業用足場
	その他の性能	最大取扱量:  (酸化ウラン粉末、保管容器 F 型 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(26)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度: 5 wt%以下 ・質量制限 質量: 50 kgU235 以下 ({2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機及び {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機を合わせた質量。粉末投入機で取り扱う粉末保管容器 (保管容器 F 型) 1 個分 (1.1 kgU235) を含む) ⁽²⁾ ・水密構造 減速条件: $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 内) [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (20) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。 当該架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。

表ハ-2 P設-3-1 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 仕様

技術基準に基づく仕様	地震による損傷の防止	<p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表（別表1）に示す。 本体を据付ボルトで{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。</p>  <p>緊急設備 ○{8058}緊急設備 防水カバー 設備の柱に据付ボルトで固定する。</p> 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-F1] 保管容器F型が設備外に落下しないよう、ストッパを設ける。</p> <p>[10.1-F2] 粉末投入機の囲い式フードはパッキンを介した密閉構造とする。</p> <p>[10.1-F6] 囲い式フード開口部の面速（0.5 m/秒以上）を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p>
火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>	

表ハ－ 2 P 設－ 3－ 1 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>加工施設内における溢水による損傷の防止</p>	<p>[12. 1-F1] {2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上に設置するため、没水しない。</p> <p>[12. 1-F2] 当該設備の囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の{8058}緊急設備 防水カバーを設置する。 ○設備の員数 ・{8058} 緊急設備 防水カバー：1 箇所</p> <p>[12. 1-F2] 囲い式フードはパッキンを介した金属製及びポリカーボネート製による水密構造とする。{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁の開閉はフットペダル操作とし、粉末投入機からの投入時に作業者が開放する構造とする。</p> <p>[12. 1-F2] 粉末投入機内部に水検知器を設置し、水の侵入を検知した際は、{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁を閉止し、内部への水の侵入を防止し、{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機の臨界を防止する。また、投入作業以外の時には、閉じ込め弁上部に被水防止の投入口蓋を設置する。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
<p>安全避難通路等</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>安全機能を有する施設</p>	<p>—</p>	<p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 {2044}粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機から、破損箇所（グローブの損傷部）を通して第 2－2 混合室にウラン粉末が漏えいすることを想定した設計基準事故において、漏えいしたウラン粉末による空間の放射線量の上昇は、他の安全機能を有する施設の位置、構造、強度等に影響を与えず、必要な安全機能を発揮できる。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
<p>材料及び構造</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>搬送設備</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>核燃料物質の貯蔵施設</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>警報設備等</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>放射線管理施設</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>廃棄施設</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>核燃料物質等による汚染の防止</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>遮蔽</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>換気設備</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>非常用電源設備</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>通信連絡設備</p>	<p>—</p>	<p>—</p>

表ハ-2P設-3-1 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 仕様

その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-3-1、図ハ-2P設-3-2、図ハ-2P設-3-2-1

- (1) {2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 水検知時 閉じ込め弁閉止機構は、粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機の水検知器（検知部）及び水検知器（設定器）を構成機器の一部とする安全機構である。水検知時 閉じ込め弁閉止機構に関する機器の構成と仕様を表ハ-2P設-3-2（別表3）に示す。
- (2) {2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 質量インターロックは、粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機内で取り扱う粉末保管容器1個分を考慮する。





表ハ-2P設-3-1（別表1） 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼、ステンレス
	はり	鋼、ステンレス
	トラス	鋼、ステンレス鋼
ウランを取り扱う部位	囲い式フード パッキン	金属製、ポリカーボネート（難燃性） クロロブレンゴム（難燃性）
その他	据付ボルト（粉末投入機） 接合ボルト 防水カバー 据付ボルト（防水カバー） 投入口蓋 ストッパ フレキシブル継手 傾動部 フットペダル	鋼 鋼 金属製 ステンレス鋼 金属製 金属製 金属製 金属製 金属製



表ハ-2P設-3-1（別表2） 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
既設部材の撤去	柱・はり	[断面等及び員数の詳細図]
据付ボルトの撤去	据付ボルト	
据付ボルトの追加	据付ボルト	
柱の追加	柱	
はりの追加	はり	
トラスの追加	トラス	
柱の追加（囲い式フード）	柱	
はりの追加（囲い式フード）	はり	
トラスの追加（囲い式フード）	トラス	
囲い式フード接合ボルトの追加	接合ボルト	

表ハ-2P設-3-2 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 粉末調整設備 粉末混合機
設備・機器名称 機器名	{2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・電源遮断時に閉止する構造とするため、投入口の閉じ込め弁を変更する。 ・溢水対策として、近傍の一般冷却水配管を撤去する。 	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	ナウターミキサー式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: (粉末混合機) 約  (架台) 
	その他の構成機器	ロードセル、表示器、架台 ⁽¹⁾ 、モータ (3.7 kW 超)、閉じ込め弁 (水密)、制御盤 安全機構及びインターロックに関する機器を本表 (別表 3) に示す。
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末) (粉末投入機の最大取扱量  を含む)
核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	<p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(26)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度: 5 wt%以下 ・質量制限 質量: 50 kgU235 以下 ({2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機及び {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機を合わせた質量。粉末投入機で取り扱う粉末保管容器 (保管容器 F 型) 1 個分 (1.1 kgU235) を含む) ・水密構造 減速条件: $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 内及び粉末混合機内) <p>[4.1-F2] 質量制限値逸脱防止のため、質量インターロックを設ける。</p> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (21) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-F1] 架台を、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 粉末混合機の支持架台を {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。</p>

表ハ-2 P設-3-2 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表（別表1）に示す。 架台をアンカーボルトで床面と壁面に固定する。 ○架台 ・床面： ・床面： ・床面： ・床面： ・床面： ・床面： ・床面： ・壁面： 粉末混合機の支持架台を据付ボルトで{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。 ○粉末混合機の支持架台 </p>
	<p>津波による損傷の防止</p>	<p>—</p>
	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>（電磁的障害） [8.2-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、インターロック回路にメカニカルリレー等の電磁式の絶縁された接点回路を設置し、電磁干渉による誤動作を防止する、又は電源に絶縁トランス若しくはラインフィルタを設置し、電磁波の侵入等を防止する。また、インターロック回路の制御盤には金属製筐体を使用し、電磁波の侵入等を防止する。安全機構及びインターロックの構成機器を別表3に示す。 ○メカニカルリレー等の電磁式の絶縁された接点回路を設置する安全機構及びインターロック ・質量インターロック ・水検知時 閉じ込め弁閉止機構</p>
	<p>加工施設への人の不法な侵入等の防止</p>	<p>—</p>
	<p>閉じ込めの機能</p>	<p>[10.1-F2] 粉末混合機は金属製容器及び閉じ込め弁による密閉構造とする。 粉末搬送容器と接続し、閉じ込め弁を開放する際は、粉末搬送容器のパッキンにより密閉を維持する。</p>
	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-F3] 3.7 kW を超えるモータは、排熱に配慮した鋼板製ケースに収容する。</p>

表ハ－２ P 設－３－２ 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1]</p> <p>設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F2]</p> <p>当該設備の投入口を覆う {2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機の囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の {8058} 緊急設備 防水カバーを設置する。</p> <p>溢水による被水防止のため、近傍の溢水源となり得る配管（一般冷却水）を撤去し、当該設備・機器周辺の溢水源となり得る配管に {8065} 緊急設備 遮水板を設置する。なお、遮水板は {2048} 供給瓶 No. 2-1 と共用する。</p> <p>○設備の員数</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {8065} 緊急設備 遮水板：1 式 <p>遮水板の配置図を図リ－他－1 3（1）、固定詳細図を図リ－他－1 3（3）に示す。</p> <p>[12. 1-F2]</p> <p>粉末混合機は金属製容器及び閉じ込め弁による水密構造とする。閉じ込め弁の開閉はフットペダル操作とし、粉末投入機からの投入時に作業者が開放する構造とする。また、粉末混合機の下部の閉じ込め弁は、{2046} 粉末搬送容器 No. 2-1 粉末搬送容器が下部に接続された際に開放する。</p> <p>[12. 1-F2]</p> <p>{2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機内部に水検知器を設置し、水の侵入を検知した際は、投入口の閉じ込め弁を閉止し、内部への水の侵入を防止し、臨界を防止する。また、投入作業外の時には、閉じ込め弁上部に被水防止の投入口蓋を設置する。</p> <p>[12. 1-F3]</p> <p>被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—

表ハ-2 P設-3-2 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 仕様

技術基準に基づく仕様	安全機能を有する施設	<p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>	
	材料及び構造	—	
	搬送設備	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	
警報設備等		<p>[18.2-F1] ○質量インターロック {2044}粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機への投入質量は、粉末混合機に設置したロードセルで計量し、質量が設定値を超える場合は、粉末混合機の投入口の閉じ込め弁を閉止する。</p> <p>○設備の安全機構（質量インターロック） ・質量制限値：□□kgU235 以下 ({2044}粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機で取り扱う粉末保管容器（保管容器F型）1個分（1.1 kgU235 を含む）) ・ロードセル：1式（3台） ・{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁：1基</p> <p>○水検知時 投入口の閉じ込め弁閉止機構 {2044}粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機内部の水検知器が水の侵入を検知した際は、投入口の閉じ込め弁を閉止する。</p> <p>○設備の安全機構（水検知時 投入口の閉じ込め弁閉止機構） ・水検知器：1箇所 ・{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁：1基</p>	
	放射線管理施設	—	
	廃棄施設	—	
	核燃料物質等による汚染の防止	—	
	遮蔽	—	
	換気設備	—	
	非常用電源設備	—	
	通信連絡設備	—	
	その他許可で求める仕様		<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> <p>[99-F3] 溢水による被水防止のため、近傍の溢水源となり得る配管（一般冷却水）を撤去する。当該配管撤去は{2048}供給瓶 No. 2-1 の被水対策と合わせて実施する。 撤去する配管を図リ-他-17に示す。</p>
		添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-2、図ハ-2 P設-3-2、図ハ-2 P設-3-2-1、図リ-他-13（1）、図リ-他-13（3）、図リ-他-17

(1) 架台は、{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機、{2047}粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト（フード（B）部）、{2048}供給瓶 No. 2-1 供給瓶、{2044}粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機で共用する。

表ハ-2 P設-3-2 (別表1) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 (架台) はり (架台) トラス (架台) 柱 (粉末混合機の支持架台) はり (粉末混合機の支持架台)	鋼 鋼 鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	粉末混合機	金属製
その他	アンカーボルト (架台) 据付ボルト (粉末混合機の支持架台) 接合ボルト (架台) ロードセル モータ 閉じ込め弁 (水密)	鋼 鋼 鋼 金属製 金属製 金属製

* 以上の強度を有する材料



表ハ-2 P設-3-2 (別表2) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
大はりの追加	はり 接合ボルト	
大はりの溶接 (既設部材の溶接)	はり	
小はりの追加	はり	
補強平板の追加	平板	
壁面支持はりの追加	はり アンカーボルト	
トラスの追加	トラス	
既設部材の接合ボルトの変更 (強度区分)	接合ボルト	
アンカーボルトの追加	アンカーボルト	
	アンカーボルト	

表ハ-2 P設-3-2 (別表3) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機
安全機構及びインターロックに関する機器の構成と仕様

安全機構及び インターロック	構成機器と員数	添付図
質量インターロック	ロードセル : 1 式 (3 台)	図ハ-2 P設-3-2-1 (1) 図ハ-2 P設-3-2-1 (2)
	表示器 : 1 基	
	{2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁 (水密) : 1 基	
水検知時 閉じ込め弁閉止機構	水検知器 (検知部) : 1 基	図ハ-2 P設-3-2-1 (3) 図ハ-2 P設-3-2-1 (4)
	水検知器 (設定器) : 1 基	
	{2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁 (水密) : 1 基	

表ハ-2P設-4-1 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器 仕様


許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (粉末) 粉末搬送機 (粉末搬送容器)
設備・機器名称 機器名	{2046} 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	円錐型、開口部閉じ込め弁付金属容器
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	閉じ込め弁 (水密)
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末)
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(26)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度: 5 wt%以下 ・幾何学的形状制限 (容積制限) 幾何学的形状 (容積): 50 L 以下 ・粉末搬送容器の水密構造 減速条件: $H/U \leq 1.0$ (粉末搬送容器内)
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (20) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	—
	地震による損傷の防止	— ⁽¹⁾
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F2] 粉末搬送容器は金属製容器及び閉じ込め弁による密閉構造とする。 粉末混合機と接続し、閉じ込め弁を開放する際は、粉末搬送容器のパッキンにより密閉を維持する。供給瓶と接続し、閉じ込め弁を開放する際は、供給瓶のパッキンにより密閉を維持する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 本体は不燃性材料であるステンレス鋼製とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。

表ハ-2P設-4-1 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器 仕様





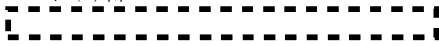
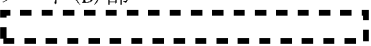

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1]</p> <p>設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F2]</p> <p>粉末搬送容器は金属製容器及び閉じ込め弁による水密構造とする。粉末搬送容器の上部の閉じ込め弁は、{2045}粉末混合機No.2-1粉末混合機の下部に接続された際に開放する。また、粉末搬送容器の下部の閉じ込め弁は、{2048}供給瓶No.2-1供給瓶の上部に接続された際に開放する。</p> <p>[12.1-F3]</p> <p>被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
安全避難通路等	—	
安全機能を有する施設	<p>[14.1-F1]</p> <p>設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1]</p> <p>当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>	
材料及び構造	—	
搬送設備	—	
核燃料物質の貯蔵施設	—	
警報設備等	—	
放射線管理施設	—	
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-5-1	

(1) 当該設備は、{2047}粉末搬送容器No.2-1粉末搬送容器昇降リフトが支持する容器部分であり、{2047}粉末搬送容器No.2-1粉末搬送容器昇降リフトの耐震評価において荷重として負荷している。

表ハ-2 P設-4-1 (別表1) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	—	—
ウランを取り扱う部位	粉末搬送容器	ステンレス鋼
その他	パッキン 閉じ込め弁 (水密)	 金属製

表ハ-2P設-5-1 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	搬送設備 (粉末) 粉末搬送機 (粉末搬送容器) 防水カバー
設備・機器名称 機器名	{2047} 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト {8058} 緊急設備 防水カバー	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・内部溢水対策のため、{8058} 防水カバーを追加する。 ・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	旋回昇降型リフター式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: (本体)  (フード(A)部)  (フード(B)部) 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	— ⁽¹⁾
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 下記設備・機器を、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 ○粉末搬送容器昇降リフト ○フード(A)部 下記設備・機器を {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。 ○フード(B)部
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 粉末搬送容器昇降リフトをアンカーボルトで床面と天井に固定する。 ○粉末搬送容器昇降リフト  フード(A)部をアンカーボルトで床面に固定する。 ○フード(A)部  フード(B)部を据付ボルトで {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。 ○フード(B)部  緊急設備 ○ {8058} 緊急設備 防水カバー 囲い式フード (フード(B)部) に据付ボルトで固定する。 
津波による損傷の防止	—	
外部からの衝撃による損傷の防止	—	

表ハ-2 P設-5-1 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10. 1-F2] 粉末搬送容器昇降リフトのフード(A)部と床面の境界はシールする。フード(B)部と天井面の境界はパッキンを挟む構造とする。</p> <p>[10. 1-F6] 囲い式フードの内部を工程室に対して 9.8 Pa 以上の負圧に維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が 600V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F2] 当該設備の囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の {8058} 緊急設備 防水カバーを設置する。 ○設備の員数 ・ {8058} 緊急設備 防水カバー：1 箇所</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
安全避難通路等	—	

表ハ-2P設-5-1 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト 仕様

技術基準に基づく仕様	安全機能を有する施設	[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	[16. 1-F1] 粉末搬送容器 1 台を搬送する能力を有する。 [16. 1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力：■■■■■
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-5-1	


(1) 単一ユニットの臨界安全及び複数ユニットの臨界安全の仕様については、[2046]粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器に定める。

表ハ-2P設-5-1 (別表 1) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト 材料一覧





部位	部位名	材料
強度部材	柱 (昇降リフト)	鋼 ■■■■
	柱 (フード(A)部)	ステンレス鋼 ■■■■
	はり (フード(A)部)	ステンレス鋼 ■■■■
	柱 (フード(B)部)	ステンレス鋼 ■■■■
	はり (フード(B)部)	ステンレス鋼 ■■■■
	トラス (フード(B)部)	ステンレス鋼 ■■■■
ウランを取り扱う部位	囲い式フード	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
	粉末搬送容器	金属製
その他	アンカーボルト (昇降リフト)	鋼 ■■■■
	アンカーボルト (フード(A)部)	鋼 ■■■■
	据付ボルト (フード(B)部)	ステンレス鋼 ■■■■
	防水カバー	金属製 ■■■■
	据付ボルト (防水カバー)	ステンレス鋼 ■■■■
	シール (フード(A)部)	■■■■ (難燃性)
	パッキン (フード(B)部)	■■■■ (難燃性)

* ■■■■以上の強度を有する材料


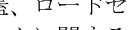
表ハ-2 P設-5-1 (別表2-1) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト
昇降リフト 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
補強平板の追加	平板 	

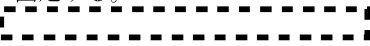
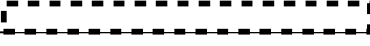
表ハ-2 P設-5-1 (別表2-2) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト
フード(B)部 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
既設部材の撤去	柱・はり	
据付ボルトの撤去	据付ボルト	
据付ボルトの追加	据付ボルト 	
柱の追加	柱 	
はりの追加	はり 	
トラスの追加	トラス 	

表ハ-2P設-6-1 供給瓶 No.2-1 供給瓶 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 粉末調整設備 供給瓶
設備・機器名称 機器名	{2048} 供給瓶 No. 2-1 供給瓶	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> ・最大取扱量を変更する。 ・火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・内部溢水対策のため、投入口蓋を追加する。 ・溢水対策として、近傍の一般冷却水配管を撤去する。 	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	円錐型、開口部閉じ込め弁付金属容器
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	粉末取出配管部、投入口蓋、ロードセル、表示器、閉じ込め弁 (水密) 安全機構及びインターロックに関する機器を本表 (別表 2) に示す。
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末)
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	<p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(27)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度: 5 wt%以下 ・本体の質量制限 供給瓶本体 質量: 50 kgU235 以下 ・粉末取出配管の形状寸法 直径: 20 cm 以下 長さ: 100 cm 以下 ・本体の水密構造 減速条件: $H/U \leq 1.0$ (供給瓶本体) <p>[4.1-F2] 質量制限値逸脱防止のため、質量インターロックを設ける。</p> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (24) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-F1] {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。 当該架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。</p>

表ハ-2 P 設-6-1 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 仕様

技術基準に基づく仕様	地震による損傷の防止	<p>[6.1-F1]</p> <p>耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表（別表1）に示す。 本体の支持架台を据付ボルトで{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機架台に固定する。</p>  <p>粉末取出配管部は、耐震重要度分類第1類における標準支持間隔以下の長さとする。配管本体は、設備に取付ボルトで固定する。</p> 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>（電磁的障害）</p> <p>[8.2-F2]</p> <p>安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、インターロック回路にメカニカルリレー等の電磁式の絶縁された接点回路を設置し、電磁干渉による誤動作を防止する、又は電源に絶縁トランス若しくはラインフィルタを設置し、電磁波の侵入等を防止する。また、インターロック回路の制御盤には金属製筐体を使用し、電磁波の侵入等を防止する。安全機構及びインターロックの構成機器を別表2に示す。</p> <p>○メカニカルリレー等の電磁式の絶縁された接点回路を設置する安全機構及びインターロック</p> <ul style="list-style-type: none"> ・質量インターロック
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-F2]</p> <p>供給瓶は閉じ込め弁及び金属製容器による密閉構造とし、粉末取出配管部は金属製容器による密閉構造とする。 粉末搬送容器と接続し、閉じ込め弁を開放する際は、パッキンにより密閉を維持する。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1]</p> <p>設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1]</p> <p>設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p>	

表ハ-2P設-6-1 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 仕様


<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>加工施設内における溢水による損傷の防止</p>	<p>[12. 1-F2] 当該設備の投入口を覆う{2047}粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフトの囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の{8058}緊急設備 防水カバーを設置する。 溢水による被水防止のため、近傍の溢水源となり得る配管（一般冷却水）を撤去し、当該設備・機器周辺の溢水源となり得る配管に{8065}緊急設備 遮水板を設置する。なお、遮水板は{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機と共用する。 ○設備の員数 ・{8065}緊急設備 遮水板：1式 遮水板の配置図を図リ-他-13（1）、固定詳細図を図リ-他-13（3）に示す。</p> <p>[12. 1-F2] 供給瓶は金属製容器及び閉じ込め弁による水密構造とする。供給瓶の上部の閉じ込め弁は、{2046}粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器が上部に接続された際に開放する。</p> <p>[12. 1-F2] 投入作業以外の時には、閉じ込め弁上部に被水防止の投入口蓋を設置する。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
<p>安全避難通路等</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>安全機能を有する施設</p>	<p>—</p>	<p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確保するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
<p>材料及び構造</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>搬送設備</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>核燃料物質の貯蔵施設</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>警報設備等</p>	<p>—</p>	<p>[18. 2-F1] 供給瓶 No. 2-1 への投入質量は、ロードセルで計量し、質量が設定値を超える場合は、供給瓶の投入口の閉じ込め弁を閉止する。 ○設備の安全機構（質量インターロック） ・質量制限値：■ kgU235 以下 ・ロードセル：1式（3台）</p>
<p>放射線管理施設</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>廃棄施設</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>核燃料物質等による汚染の防止</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>遮蔽</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>換気設備</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>非常用電源設備</p>	<p>—</p>	<p>—</p>
<p>通信連絡設備</p>	<p>—</p>	<p>—</p>


表ハ-2P設-6-1 供給瓶 No.2-1 供給瓶 仕様


その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> <p>[99-F3] 溢水による被水防止のため、近傍の溢水源となり得る配管（一般冷却水）を撤去する。当該配管撤去は〔2045〕粉末混合機 No.2-1 粉末混合機の被水対策と合わせて実施する。 撤去する配管を図リ-他-17に示す。</p>
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-6-1、図ハ-2P設-6-1-1、図リ-他-13（1）、図リ-他-13（3）、図リ-他-17

表ハ-2P設-6-1（別表1） 供給瓶 No.2-1 供給瓶 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	供給瓶 粉末取出配管部	金属製 ステンレス鋼
その他	据付ボルト 取付ボルト（粉末取出配管部） ロードセル 設備カバー 投入口蓋 パッキン 閉じ込め弁（水密）	鋼 ステンレス鋼 金属製 金属製、ポリカーボネート（難燃性） 金属製 金属製

*1  以上の強度を有する材料




*2  以上の強度を有する材料

*3  以上の強度を有する材料


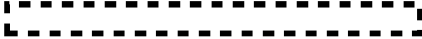

表ハ-2P設-6-1（別表2） 供給瓶 No.2-1 供給瓶
安全機構及びインターロックに関する機器の構成と仕様

安全機構及び インターロック	構成機器と員数	添付図
質量インターロック	ロードセル：1式（3台）	図ハ-2P設-6-1-1（1） 図ハ-2P設-6-1-1（2）
	表示器：1基	
	〔2048〕供給瓶 No.2-1 供給瓶 投入口の閉じ込め弁（水密）：1基	

表ハ-2 P 設-7-1 プレス No. 2-1 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	圧縮成型設備 プレス 防護板
設備・機器名称 機器名	{2050} プレス No. 2-1 — {8062} 緊急設備 防護板	
変更内容	改造 (<ul style="list-style-type: none"> ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に防護板を設置する。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	ロータリー式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	モータ (3.7 kW 超)
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット) 作動油タンク: 油圧油  (L)
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(28)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度 5 wt% 以下 ・形状寸法制限 高さ制限棒を設ける。 厚さ: 5.0 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (28) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 {2050} プレス No. 2-1 をアンカーボルトで床面に固定する。 既設アンカーボルトのナットを全て撤去し、既設アンカーボルトに引抜力を生じさせず、せん断力のみを受け持たせる。引抜力については、転倒防止ストoppが受け持つ。	

表ハー 2 P 設- 7-1 プレス No. 2-1 仕様

技術基準に基づく仕様	地震による損傷の防止	<p>○ {2050} プレス No. 2-1</p>  <p>{8062} 緊急設備 防護板 (防護板兼オイルパン) を既設のアンカーボルトを利用し床面に固定する。</p> <p>○ {8062} 緊急設備 防護板</p> 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10. 1-F6]</p> <p>囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p>
火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1]</p> <p>設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。</p> <p>材料を本表 (別表 1) に示す。</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11. 3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-F3]</p> <p>3.7 kW を超えるモータは、排熱に配慮した鋼板製ケースに収容する。</p> <p>油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に厚さ 1.5 mm 以上の金属製の {8062} 緊急設備 防護板を設置し、火災の伝播を防止する。</p> <p>オイルパン : </p> <p>[11. 3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。 	

表ハ-2 P設-7-1 プレス No. 2-1 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 第2-2混合室の油圧系統の火災により{2050}プレスNo. 2-1のウラン粉末が影響を受けて第2-2混合室に漏えいすることを想定した設計基準事故において、火災の熱影響により工程室の温度が上昇するが速やかな初期消火活動で火災を消火し、温度上昇は緩和されるため、他の安全機能を有する施設の位置、構造、強度等に影響を与えることはない。また、漏えいしたウラン粉末による空間の放射線量の上昇は、他の安全機能を有する施設の位置、構造、強度等に影響を与えず、必要な安全機能を発揮できる。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
	添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-2、図ハ-2 P設-7-1

表ハ-2 P設-7-1 (別表1) プレス No. 2-1 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼、ステンレス鋼 鋼、ステンレス鋼
ウランを取り扱う部位	囲い式フード	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
その他	アンカーボルト (プレス No. 2-1) 本体 作動油タンク 高さ制限棒 防護板兼オイルパン アンカーボルト (防護板兼オイルパン) ウラン粉末給粉部 パンチ 転倒防止ストッパ モータ	鋼 金属製 金属製 金属製 金属製 鋼 金属製 金属製 鋼 金属製





* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-7-1 (別表2) プレス No. 2-1 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
転倒防止ストッパの追加	転倒防止ストッパ アンカーボルト	
既設アンカーボルトナットの撤去*	アンカーボルトナット	

* 既設アンカーボルトに引抜力を生じさせないため、既設アンカーボルトのナットを全て撤去する。

表ハ-2P設-8-1 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	焙焼設備 研磨屑乾燥機
設備・機器名称 機器名	{2051} 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・視認性確保のため、囲い式フードにポリカーボネート製の窓を追加する。 ・囲い式フード内の不要機器 (移し替え機) を撤去する。 	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	箱型電熱式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	焙焼容器
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット、酸化ウランスラッジ (焙焼容器)) 最高使用温度: 
核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット、酸化ウランスラッジ	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(29)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・質量制限 質量: 0.75 kgU235 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (29) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		安全機能を有する施設の地盤
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—

表ハ-2 P設-8-1 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 仕様

技術基準に基づく仕様	閉じ込めの機能	[10. 1-F6] 囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。 [11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
安全機能を有する施設	[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。	
材料及び構造	—	
搬送設備	—	
核燃料物質の貯蔵施設	—	
警報設備等	—	
放射線管理施設	—	
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	

表ハ-2P設-8-1 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 仕様

その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-8-1、図ハ-2P設-8-1-1

表ハ-2P設-8-1 (別表1) 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 材料一覧


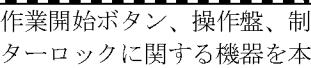


部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	囲い式フード	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
その他	アンカーボルト 接合ボルト 焙焼容器	鋼 鋼 金属製

* 以上の強度を有する材料

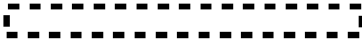


表ハ-2P設-8-1 (別表2) 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
柱の追加	アンカーボルト	
	柱	
	接合ボルト	

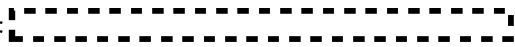

表ハ-2 P設-8-2 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	焙焼設備 破碎装置 防護板
設備・機器名称 機器名	{2052} 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 {8062} 緊急設備 防護板	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、囲い式フード及び設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・火災対策のため、油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に防護板を設置する。 	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	ロール式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: (上部)  (下部) 
	その他の構成機器	電気式の錠、挿入作業開始ボタン、操作盤、制御盤 安全機構及びインターロックに関する機器を本表 (別表 3) に示す。
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット、保管容器 F 型 1 個) 作動油タンク: 油圧油 
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	<p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(30)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度 5 wt%以下 ・質量制限 質量: 0.65 kgU235 以下 <p>[4.1-F2] 質量制限値逸脱防止のため、供給制限機構を設ける。</p> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 (30) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-F1] {2052} 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 上部は、{2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。 当該架台及び {2052} 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 下部は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。</p>

表ハ－２ P設－８－２ 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表（別表1）に示す。 {2052}焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 上部を据付ボルトで{2042}粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。</p> <p>○{2052}焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 上部 </p> <p>{2052}焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 下部をアンカーボルトで床面に固定する。</p> <p>○{2052}焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 下部 </p> <p>{8062}緊急設備 防護板（防護板兼オイルパン）を据付ボルトで破碎装置に固定する。</p> <p>○{8062}緊急設備 防護板 ・据付ボルト </p>
	<p>津波による損傷の防止</p>	<p>—</p>
	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>（電磁的障害） [8.2-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、インターロック回路にメカニカルリレー等の電磁式の絶縁された接点回路を設置し、電磁干渉による誤動作を防止する、又は電源に絶縁トランス若しくはラインフィルタを設置し、電磁波の侵入等を防止する。また、インターロック回路の制御盤には金属製筐体を使用し、電磁波の侵入等を防止する。安全機構及びインターロックの構成機器を別表3に示す。</p> <p>○メカニカルリレー等の電磁式の絶縁された接点回路を設置する安全機構及びインターロック ・供給制限機構</p>
	<p>加工施設への人の不法な侵入等の防止</p>	<p>—</p>
	<p>閉じ込めの機能</p>	<p>[10.1-F2] 破碎装置本体は金属製の密閉構造とする。</p> <p>[10.1-F6] 囲い式フード開口部の面速（0.5 m/秒以上）を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p>
	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p>

表ハ－２ P 設－８－２ 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F3] 油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に厚さ 1.5 mm 以上の金属製の {8062} 緊急設備 防護板を設置し、火災の伝播を防止する。</p> <p>オイルパン：</p> <p>[11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	<p>[18. 2-F1] 移動する質量が設定値を超える場合は、破碎装置の扉開閉装置に設置された電気式の錠を開錠しない。</p> <p>○設備の安全機構（供給制限機構） ・質量制限値： kgU235 以下 ・電気式の錠：1 基（非通電時閉）</p>
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>

表ハ-2 P設-8-2 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 仕様

添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-2、図ハ-2 P設-8-2、図ハ-2 P設-8-2-1
-----	---

表ハ-2 P設-8-2 (別表1) 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 (上部)	鋼、ステンレス鋼 (SUS304)
	はり (上部)	鋼、ステンレス鋼 (SUS304)
	柱 (下部)	鋼、ステンレス鋼
	はり (下部)	鋼、ステンレス鋼
ウランを取り扱う部位	囲い式フード (上部)	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
	囲い式フード (下部)	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
	破碎機	金属製
その他	据付ボルト (上部)	鋼
	アンカーボルト (下部)	鋼
	接合ボルト (下部)	ステンレス鋼
	作動油タンク	金属製
	防護板兼オイルパン	金属製
	据付ボルト (防護板兼オイルパン)	ステンレス鋼
	設備カバー	金属製

* 以上の強度を有する材料






表ハ-2 P設-8-2 (別表2) 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 (下部) 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
はりと柱の撤去 (下部)	はり	[断面図]
	柱	
囲い式フードフレームの変更、固定方法の変更 (下部)	柱	
	はり	
	接合ボルト	
アンカーボルトの変更 (下部)	アンカーボルト	
アンカーボルトの追加 (下部)	アンカーボルト	

表ハ-2 P設-8-2 (別表3) 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置
安全機構及びインターロックに関する機器の構成と仕様

安全機構及びインターロック	構成機器と員数	添付図
供給制限機構	挿入作業開始ボタン：1基	図ハ-2 P設-8-2-1 (1)
	電気式の錠：1基	図ハ-2 P設-8-2-1 (2)


表ハ-2 P設-8-3 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	焙焼設備 粉末取扱フード
設備・機器名称 機器名		{2053} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード
変更内容		改造 (火災対策のため、囲い式フードの一部を撤去する。それに伴い局所排気管の一部を撤去し、残る囲い式フードの一部を閉塞する。)
設置場所		第 2 加工棟 第 2-2 混合室
員数		1 台
一般仕様	型式	箱型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: (本体)  (計量部) 
	その他の構成機器 ⁽¹⁾	電気式の錠、挿入作業開始ボタン、操作盤 安全機構及びインターロックに関する機器を本表 (別表 2) に示す。
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末、保管容器 F 型 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(31)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・質量制限 質量: 0.75 kgU235 以下 [4.1-F2] 質量制限値逸脱防止のため、供給制限機構を設ける。 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 (3 3) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 ○粉末取扱フード  ○計量部 
津波による損傷の防止	—	

表ハ-2 P 設-8-3 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 仕様





技術基準に基づく仕様	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>(電磁的障害)</p> <p>[8. 2-F2]</p> <p>安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、インターロック回路にメカニカルリレー等の電磁式の絶縁された接点回路を設置し、電磁干渉による誤動作を防止する、又は電源に絶縁トランス若しくはラインフィルタを設置し、電磁波の侵入等を防止する。また、インターロック回路の制御盤には金属製筐体を使用し、電磁波の侵入等を防止する。安全機構及びインターロックの構成機器を別表 2 に示す。</p> <p>○メカニカルリレー等の電磁式の絶縁された接点回路を設置する安全機構及びインターロック</p> <ul style="list-style-type: none"> ・供給制限機構
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10. 1-F1]</p> <p>計量部は保管容器 F 型を取り扱う際に落下しないよう、落下防止板を設ける。</p> <p>[10. 1-F6]</p> <p>粉末取扱フードは囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1]</p> <p>設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。</p> <p>材料を本表 (別表 1) に示す。</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11. 3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1]</p> <p>設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3]</p> <p>被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>


表ハ-2 P設-8-3 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 仕様

技術基準に基づく仕様	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
		[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18. 2-F1] 移動する質量が設定値を超える場合は、粉末取扱フードの扉開閉装置に設置された電気式の錠を開錠しない。
		○設備の安全機構（供給制限機構） ・質量制限値：  kgU235 以下 ・電気式の錠：1 基（非通電時閉）
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-2、図ハ-2 P設-8-3、図ハ-2 P設-8-3-1、図リ-他-1 4	

(1) 上皿電子天秤については、{8068}計量設備 上皿電子天秤の仕様表（表リ-他-1 4）において適合性を確認する。

表ハ-2 P設-8-3（別表1） 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 材料一覧




部位	部位名	材料
強度部材	柱（粉末取扱フード）	ステンレス鋼 
	はり（粉末取扱フード）	ステンレス鋼 
	柱（計量部）	鋼 
	はり（計量部）	鋼 
ウランを取り扱う部位	囲い式フード（粉末取扱フード）	金属製、ガラス
その他	アンカーボルト（粉末取扱フード）	鋼 
	アンカーボルト（計量部）	鋼 
	落下防止板（計量部）	金属製
	扉開閉装置	金属製

*  以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-8-3（別表2） 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 安全機構及びインターロックに関する機器の構成と仕様

安全機構及びインターロック	構成機器と員数	添付図
供給制限機構	挿入作業開始ボタン：1 基	図ハ-2 P設-8-3-1（1）
	電気式の錠：1 基	図ハ-2 P設-8-3-1（2）

表ハ-2 P 設-9-1 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 焙焼設備 粉末取扱機
設備・機器名称 機器名	{2054} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	
変更内容	改造 〔 ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・供給制限機構を追加する。 〕	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	クラッシャー付箱型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	リフター、粉末取出用容器、制御盤 安全機構及びインターロックに関する機器を本表 (別表 3) に示す。
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末 (焙焼容器、保管容器 F 型 1 個))
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(32)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・質量制限 質量: 0.75 kgU235 以下 [4.1-F2] 質量制限値逸脱防止のため、供給制限機構を設ける。 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (36) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
津波による損傷の防止	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
	津波による損傷の防止	—

表ハ-2 P設-9-1 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱機 仕様

技術基準に基づく仕様	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>(電磁的障害)</p> <p>[8.2-F2]</p> <p>安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、インターロック回路にメカニカルリレー等の電磁式の絶縁された接点回路を設置し、電磁干渉による誤動作を防止する、又は電源に絶縁トランス若しくはラインフィルタを設置し、電磁波の侵入等を防止する。また、インターロック回路の制御盤には金属製筐体を使用し、電磁波の侵入等を防止する。安全機構及びインターロックの構成機器を別表3に示す。</p> <p>○メカニカルリレー等の電磁式の絶縁された接点回路を設置する安全機構及びインターロック</p> <ul style="list-style-type: none"> ・供給制限機構
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-F6]</p> <p>囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1]</p> <p>設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。</p> <p>材料を本表 (別表1) に示す。</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11.3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1]</p> <p>設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3]</p> <p>被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—

表ハ-2 P 設-9-1 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 仕様

技術基準に基づく仕様	安全機能を有する施設	[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18. 2-F1] {2055} 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉から {2054} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機へ移動する焙焼容器は、移動元となる {2055} 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉に設置した {8068} 上皿電子天秤で質量測定を実施し、当該容器を {2054} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機に搬送する。移動しようとする焙焼容器内の酸化ウラン粉末の質量の合計値が設定値を超える場合は、当該容器が {2054} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機のリフターで上昇しないようにリフターの運転を停止する。 ○設備の安全機構 (供給制限機構) ・質量制限値 : $\square\square\square$ kgU235 以下 ・ {2054} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 リフター : 1 基 (停電時は動作しない)
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2 P 設-1、図ハ-2 P 設-2、図ハ-2 P 設-8-1-1、図ハ-2 P 設-9-1、図ハ-2 P 設-9-1-1	

表ハ-2 P 設-9-1 (別表 1) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	ステンレス鋼 $\square\square\square$ ステンレス鋼 $\square\square\square$
ウランを取り扱う部位	囲い式フード	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
その他	アンカーボルト 粉砕機 リフター 粉末取出用容器 仕切り蓋	鋼 $\square\square\square$ 金属製 金属製 金属製 金属製

* $\square\square\square$ 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-9-1 (別表2) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 耐震補強の項目




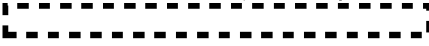
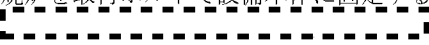

補強項目	関連部材	断面等及び員数
アンカーボルトの追加	アンカーボルト	

表ハ-2P設-9-1 (別表3) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機
安全機構及びインターロックに関する機器の構成と仕様

安全機構及び インターロック	構成機器と員数	添付図
供給制限機構	{8068} 計量設備 上皿電子天秤：1基 ⁽¹⁾	図ハ-2P設-9-1-1 (1)
	{2054} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 リフター：1基	図ハ-2P設-9-1-1 (2)

(1) {8068} 計量設備 上皿電子天秤は {2055} 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉内に設置する。

表ハ-2 P 設-9-2 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 焙焼設備 焙焼炉
設備・機器名称 機器名	{2055} 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> ・高さ制限棒を追加する。 ・焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機の臨界防止対策のために質量を計量する上皿電子天秤を追加する。 ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・計量搬送装置を追加する。 	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 混合室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	メッシュベルト付トンネル型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器 ⁽¹⁾	—
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット (焙焼容器 10 個)) 最高使用温度: 
核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	<p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(33)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (37) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
地震による損傷の防止	津波による損傷の防止	<p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。</p>  <p>焙焼炉を取付ボルトで設備本体に固定する。</p>  <p>計量搬送装置を取付ボルトで設備本体に固定する。</p> 
		—

表ハ-2 P設-9-2 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 仕様

技術基準に基づく仕様	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10. 1-F6] 囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。設計上このような部位が発生する箇所については、当該部位を定期的に点検することを保安規定に定めて管理する。
	火災等による損傷の防止	[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。 [11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
警報設備等	—	

表ハ-2P設-9-2 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉 仕様

技術基準に基づく仕様	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-8-1-1、図ハ-2P設-9-1-1、図ハ-2P設-9-2、図リ-他-14	

(1) 上皿電子天秤については、{8068}計量設備 上皿電子天秤の仕様表(表リ-他-14)において適合性を確認する。

表ハ-2P設-9-2 (別表1) 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉 材料一覧




部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼、ステンレス鋼
	はり	鋼、ステンレス鋼
	トラス	鋼
ウランを取り扱う部位	囲い式フード 焙焼炉	金属製、ポリカーボネート(難燃性) 金属製
その他	アンカーボルト	鋼
	扉開閉装置	金属製
	高さ制限棒	金属製
	コンベア	金属製
	取付ボルト(焙焼炉)	ステンレス鋼
	計量搬送装置 計量搬送装置の取付ボルト	金属製 ステンレス鋼

* 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-9-2 (別表2) 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
トラスの追加	トラス	
取付ボルトの変更(焙焼炉)	取付ボルト	
取付ボルトの追加(計量搬送装置)	取付ボルト	

表ハ-2 P 設-1 0-1 計量設備架台 No.4 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 検査設備 計量設備架台
設備・機器名称 機器名		{2057} 計量設備架台 No. 4 —
変更内容		変更なし
設置場所		第 2 加工棟 第 2-2 混合室
員数		1 台
一般仕様	型式	台型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器 ⁽¹⁾	—
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (保管容器 F 型 1 個又は保管容器 G 型 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(34)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・質量制限 質量: 0.65 kgU235 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (38) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。 当該架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 計量設備架台 No. 4 を据付ボルトで {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 保管容器 F 型及び保管容器 G 型を取り扱う際に落下しないよう、落下防止板を設ける。 [10.1-F2] 粉末状のウランを密閉した保管容器 F 型 (パッキン付きの蓋をリングバンドで締め付けて密閉する構造) に収納して取り扱う。


表ハ-2 P設-1 0-1 計量設備架台 No. 4 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] {2042}粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト 架台上に設置するため、没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確保するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-2、図ハ-2 P設-1 0-1、図リ-他-1 4	


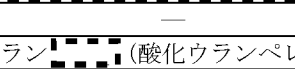


(1) 上皿電子天秤については、{8068}計量設備 上皿電子天秤の仕様表（表リ-他-1 4）において適合性を確認する。

表ハ-2 P設-1 0-1（別表1） 計量設備架台 No. 4 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	据付ボルト 制限枠 落下防止板	鋼 金属製 金属製

* 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-11-1 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット搬送部 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装置
設備・機器名称 機器名	{2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部	
変更内容	改造 (ストッパ 2 を追加する。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	コンベア式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: (架台)  (搬送部) 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット、保管容器 G 型)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(38)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 高さ制限棒を設ける。 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (4.2) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—	
閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー ⁽¹⁾ を設ける。また、保管容器 G 型が落下しないよう、ストッパを設ける。	

表ハ-2 P設-1 1-1 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット搬送部 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
	添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 1、図ハ-2 P設-1 1-1




- (1) 設備カバーは、{2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部、{2059} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット採取部、{2060} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部、{2061} 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部、{2062} 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部で共用する。

表ハ-2 P 設-1 1-1 (別表1) 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット搬送部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	コンベア	金属製
その他	アンカーボルト 設備カバー ストッパ1 ストッパ2 ストッパ2の取付ボルト 高さ制限棒1 高さ制限棒2 高さ制限棒3 ペレット置場	鋼 金属製、ポリカーボネート(難燃性) 金属製 金属製 ステンレス鋼 金属製 金属製 金属製 金属製

* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 1-2 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット抜取部 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	搬送設備 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装置
設備・機器名称 機器名	{2059} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット抜取部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	スカラー型ロボット式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	ロボット (重量約 15 kg)、秤
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	<p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(38)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 (4 2) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-F1] {2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部 架台に固定する。 当該架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。</p>
地震による損傷の防止	<p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 ロボットを据付ボルトで {2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部 架台に固定する。 </p>	
津波による損傷の防止	—	
外部からの衝撃による損傷の防止	—	
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—	
閉じ込めの機能	<p>[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部の設備カバーを共用する。</p>	

表ハ-2 P設-1 1-2 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット採取部 仕様




技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
	添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 1、図ハ-2 P設-1 1-2

表ハー 2 P 設 - 1 1 - 2 (別表 1) 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット採取部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	—	—
ウランを取り扱う部位	ロボット	金属製
その他	据付ボルト 秤	鋼 ■■■■ 金属製

* ■■■■以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-11-3 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット移載部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装置
設備・機器名称 機器名	{2060} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	スカラ-型ロボット式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	ロボット (重量約 50 kg)
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(38)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (4.2) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		安全機能を有する施設の地盤
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 ロボットを据付ボルトで {2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部 架台に固定する。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部の設備カバーを共用する。

表ハ-2 P設-1 1-3 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット移載部 仕様




技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
	添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 1、図ハ-2 P設-1 1-3

表ハー 2 P 設- 1 1 - 3 (別表 1) 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット移載部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	—	—
ウランを取り扱う部位	ロボット	金属製
その他	据付ボルト	鋼 

*以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-11-4 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	搬送設備 (パレット) ボート搬送装置
設備・機器名称 機器名	{2061} 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部	
変更内容	改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	ウォーキングビーム式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	焼結ボート、スキッド
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ボート 6 段 8 個、焼結ボート 1 段 2 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(39)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 高さ: 12 cm 以下 幅: 31 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (47) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー及びストッパ、ガイドを設ける。設備カバーの一部は、{2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部の設備カバーを共用する。

表ハ-2P設-11-4 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部 仕様

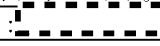
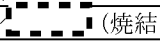


技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
	添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-11、図ハ-2P設-11-4、図ハ-2P設-11-4-1

表ハー 2 P 設 - 1 1 - 4 (別表 1) 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置
ボート搬送装置部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 設備カバー ストッパ ガイド 焼結ボート スキッド ウォーキングビーム	鋼 金属製、ポリカーボネート (難燃性) ステンレス鋼 金属製 モリブデン鋼 モリブデン鋼 金属製

* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 1-5 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	搬送設備 (ペレット) ボート搬送装置
設備・機器名称 機器名	{2062} 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	スカラー型ロボット式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	ロボット (重量約 50 kg)
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ボート 1 段 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(39)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 高さ: 12 cm 以下 幅: 31 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 (4 7) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定する。 ○架台  ロボットを取付ボルトで架台に固定する。 ○ロボット 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—	
閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部の設備カバーを共用する。また、焼結ボートが落下しないよう、機械的保持具で保持する。	

表ハ-2 P設-1 1-5 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部 仕様




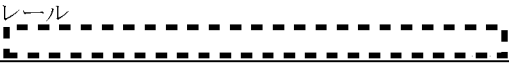
技術基準に基づく仕様	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
	<p>加工施設内における溢水による損傷の防止</p>	<p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	<p>安全避難通路等</p>	<p>—</p>
	<p>安全機能を有する施設</p>	<p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	<p>材料及び構造</p>	<p>—</p>
	<p>搬送設備</p>	<p>—</p>
	<p>核燃料物質の貯蔵施設</p>	<p>—</p>
	<p>警報設備等</p>	<p>—</p>
	<p>放射線管理施設</p>	<p>—</p>
	<p>廃棄施設</p>	<p>—</p>
	<p>核燃料物質等による汚染の防止</p>	<p>—</p>
	<p>遮蔽</p>	<p>—</p>
	<p>換気設備</p>	<p>—</p>
	<p>非常用電源設備</p>	<p>—</p>
	<p>通信連絡設備</p>	<p>—</p>
<p>その他許可で求める仕様</p>		<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
<p>添付図</p>		<p>図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 1、図ハ-2 P設-1 1-4-1、図ハ-2 P設-1 1-5</p>

表ハー 2 P 設 - 1 1 - 5 (別表 1) 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置
段積装置部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ロボット ロボットの取付ボルト 機械的保持具	鋼 金属製 鋼 金属製

*  以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-12-1 有軌道搬送装置 仕様


許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	焼結設備 有軌道搬送装置
設備・機器名称 機器名	{2063} 有軌道搬送装置 —	
変更内容	改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	モノレール式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: (本体)  (レール) 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ボート 6 段 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(40)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 高さ: 12 cm 以下 幅: 31 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (48) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 レールをアンカーボルトで床面に固定する。 ○レール 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー及びストッパを設ける。

表ハ-2P設-12-1 有軌道搬送装置 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
	添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-11-4-1、図ハ-2P設-12-1

表ハ-2 P設-12-1 (別表1) 有軌道搬送装置 材料一覧


部位	部位名	材料
強度部材	柱 (台車) はり (台車) 柱 (レール) レール	鋼 鋼 鋼 ステンレス鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト (レール) 設備カバー ストッパ	鋼 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製

*以上の強度を有する材料

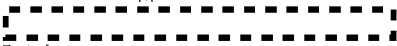
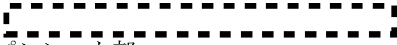





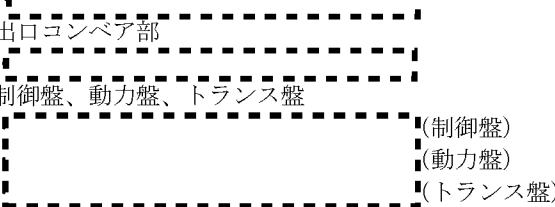

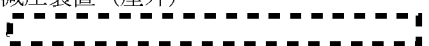
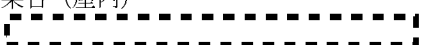


表ハ－ 2 P 設－ 1 3－ 1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 焼結設備 連続焼結炉 自動窒素ガス切替機構 空気混入防止機構 失火検知機構 過加熱防止機構 冷却水圧力低下検知機構 圧力逃がし機構 可燃性ガス配管 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) 緊急遮断弁 (プロパンガス) 可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス) 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス) 防水カバー 緊急遮断弁 (冷却水) 防護板
設備・機器名称 機器名		{2064} 連続焼結炉 No. 2-1 — {2064-2} 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む) {2064-3} 空気混入防止機構 {2064-4} 失火検知機構 {2064-5} 過加熱防止機構 {2064-6} 冷却水圧力低下検知機構 {2064-7} 圧力逃がし機構 {2064-8} 可燃性ガス配管 {8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) {8039-3} 緊急設備 手動閉止弁 (アンモニア分解ガス) {8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス) {8041-2} 緊急設備 手動閉止弁 (プロパンガス) {8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス) {8047} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス) {8058} 緊急設備 防水カバー {8059} 緊急設備 緊急遮断弁 (冷却水) {8062} 緊急設備 防護板
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・ 失火検知機構の機器を 1 系統増設し、再据付する。 ・ 冷却水圧力低下検知機構の機器を更新し、再据付する。 ・ 入口コンベア部の焼結ボートの落下防止のため、ストッパを追加する。 ・ 出口コンベア部のストッパの取付ボルトを変更する。 ・ 火災爆発対策のため、可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス、プロパンガス) を 2 系統で設置し、緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス、プロパンガス) と連動させる。 ・ 火災爆発対策のため、緊急停止ボタンを設置し、緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) 及び窒素ガス導入弁と連動させる。 ・ 被水による制御機能喪失を防止するため、制御盤及び動力盤に防水カバーを設置する。 ・ 停電時において炉体温度を監視するために、温度記録計を非常用電源に接続する。 ・ 窒素ガス切替機構の供給元である窒素ガス系統に安全系を設置する。仕様を本表 (別表 3) に示す。 ・ 火災爆発対策のため、失火検知器を 2 系統で設置し、緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス、プロパンガス) と連動させる。 ・ 電磁的障害対策のため、過加熱防止機構で使用するアナログ信号線をシールドケーブルに変更する。 ・ 火災爆発対策のため、可燃性ガス配管の経路を変更する。

表ハ-2 P設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

変更内容	<ul style="list-style-type: none"> ・火災爆発対策のため、屋外の可燃性ガス配管に緊急遮断弁（アンモニア分解ガス、プロパンガス）を2系統で設置し、感震計と連動させる。 ・火災爆発対策のため、インターロック回路を専用の緊急遮断弁制御盤に設置する。 ・火災爆発対策のため、緊急遮断弁の供給側に手動閉止弁を設置する。 ・溢水防止対策のため、循環冷却水（連続焼結炉）の配管系統に緊急遮断弁（冷却水）を設置する。 	
設置場所	第2加工棟 第2-2ペレット室 （屋外 第2加工棟北外壁面（自動窒素ガス切替機構の一部、可燃性ガス配管の一部、緊急遮断弁（アンモニア分解ガス、プロパンガス）、緊急遮断弁（冷却水）））	
員数	1台	
一般仕様	型式	横型、トンネル型、ウォーキングビーム式
	主要な構造材	本表（別表1）に示す。
	寸法（単位：mm）	概略寸法：（入口コンベア部） （投入部） （プレヒート部） （ハイヒート部） （チャンバー出口部） （取出部） （出口コンベア部） （ボンベ架台） （制御盤） （動力盤） （トランス盤）
	その他の構成機器	付帯安全系ガス配管及び窒素ガス配管架台、付帯安全系冷却水系統制御盤、動力盤、トランス盤、温度記録計、緊急遮断弁制御盤、ビーム駆動装置 安全機構及びインターロックに関する機器を本表（別表4）に示す。
	その他の性能	最大取扱量：酸化ウラン  （焼結ポート6段 40個） 熱的制限値：1850℃
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	<p>[4.1-F1] （単一ユニットの臨界安全） 第2-2領域の単一ユニット（No.2-2(40)）を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度5 wt%以下 ・形状寸法制限 高さ：12 cm以下 幅：31 cm以下 <p>[4.2-F1] （複数ユニットの臨界安全） 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離：各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法：図ハ-2 P設-1（48） ・単一ユニット間の立体角の総和：許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。

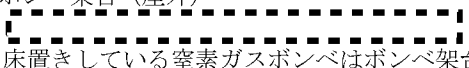
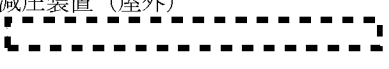
表ハ-2 P設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

技術基準に基づく仕様	地震による損傷の防止	<p>[6.1-F1]</p> <p>下記の設備の耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表（別表1）に示す。 アンカーボルト又は据付ボルトで床面に固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○入口コンベア部  ○投入部  ○プレヒート部  ○ハイヒート部  ○チャンバー出口部  ○取出部  ○出口コンベア部  ○制御盤、動力盤、トランス盤  <ul style="list-style-type: none"> (制御盤) (動力盤) (トランス盤) <p>アンカーボルトで壁面に固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○{2064-2}自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む） <ul style="list-style-type: none"> ・ポンベ架台（屋外）  <ul style="list-style-type: none"> 窒素ガスポンベは、床上に設置し、架台により転倒を防止する。 ・減圧装置（屋外）  <p>アンカーボルトで天井に固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○{2064-2}自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む） <ul style="list-style-type: none"> ・架台（屋内）  <p>据付ボルトで設備本体に固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○バネ式安全弁（{6064-7}圧力逃がし機構）  <ul style="list-style-type: none"> （プレヒート部、チャンバー出口部各1箇所） <ul style="list-style-type: none"> ○窒素ガス配管（安全系）（{2064-2}自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む）、{2064-8}可燃性ガス配管） 耐震重要度分類第1類における標準支持間隔以下で支持構造物等により固定する。支持構造物は、壁、天井にアンカーボルトで固定する。 アンモニア分解ガスの圧力低下を検知する接点付圧力計は据付ボルトで可燃性ガス配管及び窒素ガス配管架台（屋内）に固定する。 
------------	------------	---

表ハー 2 P 設 - 1 3 - 1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>○パイロットバーナ（{2064-3} 空気混入防止機構）、失火検知器（{2064-4} 失火検知機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 出入り口扉用のパイロットバーナと一体となっているフレームカーテン用の機器は設備本体に据付ボルトで固定する。 ・ 出入り口扉用の失火検知器は据付ボルトで設備本体に固定する。 ・ パイロットバーナ及び失火検知器が一体となっている排気口は据付ボルトで設備本体に固定する。 <p>○熱電対（{2064-5} 過加熱防止機構）</p> <p>設備内に設置する。熱電対を含む信号線は、フェールセーフで設計するため、地震による損傷により安全機能を損なわない。</p> <p>○冷却水 接点付圧力計（{2064-6} 冷却水圧力低下検知機構）</p> <p>冷却水の圧力低下を検知する接点付圧力計は据付ボルトで可燃性ガス配管及び窒素ガス配管架台（屋内）に固定する。</p> <p>○{8039} 緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）、{8041} 緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）</p> <p>緊急遮断弁本体は、鋼製の可燃性ガス配管で接続し、標準支持間隔以下で緊急遮断弁及び配管一体で支持構造物により固定する。支持構造物は、壁にアンカーボルトで固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 緊急遮断弁制御盤 A 取付ボルトで連続焼結炉 No. 2-1 の制御盤に固定する。 ・ 緊急遮断弁制御盤 B アンカーボルトで壁に固定する。 <p>設置図を図リー他 - 8（1）に示す。</p> <p>○{8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）、{8047} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器（プロパンガス）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 検知部（水素ガス）：アンカーボルトで天井付近に固定する。 ・ 検知部（プロパンガス）：据付ボルトで設備に固定する。 ・ 可燃性ガス漏えい警報盤：壁にアンカーボルトで固定する。 ・ アナログ信号線は電線管をアンカーボルトで固定する。 <p>設置図を図リー他 - 8（1）に示す。</p> <p>○{8058} 緊急設備 防水カバー</p> <p>制御盤及び動力盤の開口部に据付ボルトで固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 制御盤 ・ 動力盤 <p>○{8062} 緊急設備 防護板</p> <p>{8062} 緊急設備 防護板をトランス盤の開口部に据付ボルトで固定する。</p>
-------------------	-------------------	---


表ハ-2 P 設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>○{8059} 緊急設備 緊急遮断弁 (冷却水) 緊急遮断弁 (冷却水) の耐震重要度分類は、防護対象である連続焼結炉 No. 2-1 の動力盤、トランス盤及び制御盤と同様に第 1 類とする。緊急遮断弁 (冷却水) は鋼製の配管で接続し、標準支持間隔以下で弁及び配管を一体で支持構造物により固定する。支持構造物は、第 2 加工棟の壁面にアンカーボルトで固定する。設置図を図リ-他-1 6 (3) に示す。</p> <p>下記の設備の耐震重要度分類を第 3 類とする。 ○{8039-3} 緊急設備 手動閉止弁 (アンモニア分解ガス)、{8041-2} 緊急設備 手動閉止弁 (プロパンガス) 鋼製の配管で接続し、弁及び配管一体で支持構造物等により固定する。支持構造物は第 2 加工棟の壁面にアンカーボルトで固定する。設置図を図リ-他-1 6 (3) に示す。</p>
	<p>津波による損傷の防止</p>	<p>—</p>
	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>(竜巻) [8.1-F3] 屋外に設置する可燃性ガス配管、自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む) 及び配管で支持する緊急設備 緊急遮断弁、は、F1 竜巻に対して損傷を防止するため、F1 竜巻における標準支持間隔以下で弁及び配管を一体で支持構造物により固定する。支持構造物は第 2 加工棟の壁面にアンカーボルトで固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 窒素ガス配管 (安全系) ({2064-2} 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む)) ・ {2064-8} 可燃性ガス配管 ・ {8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) ・ {8039-3} 緊急設備 手動閉止弁 (アンモニア分解ガス) ・ {8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス) ・ {8041-2} 緊急設備 手動閉止弁 (プロパンガス) ・ {8059} 緊急設備 緊急遮断弁 (冷却水) <p>屋外に設置する {2064-2} 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む) については F1 竜巻における水平荷重及び浮上り荷重により損傷しないように第 2 加工棟壁面にアンカーボルトで固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ ボンベ架台 (屋外)  床置きしている窒素ガスポンペはボンペ架台 (屋外) に固定する。 ・ 減圧装置 (屋外) 
		<p>(落雷) —</p> <p>(極低温 (凍結)) [8.1-F2] 屋外に設置する緊急設備 緊急遮断弁及び自動窒素ガス切替機構の減圧装置 (屋外) は大阪管区気象台において過去に観測された最低気温 -7.5 °C でも作動する機器を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) ・ {8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス) ・ {2064-2} 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む) 減圧装置 (屋外) <p>屋外に設置する緊急遮断弁 (冷却水) は、大阪管区気象台において過去に観測された最低気温 -7.5 °C を踏まえて安全機能に影響を及ぼさないよう保温材を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {8059} 緊急設備 緊急遮断弁 (冷却水)

表ハ-2 P設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

技術基準に基づく仕様	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>(火山活動 (降下火砕物))</p> <p>[8.1-F1]</p> <p>屋外に設置する自動窒素ガス切替機構の一部、可燃性ガス配管、緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス、プロパンガス)、手動閉止弁 (アンモニア分解ガス、プロパンガス)、緊急遮断弁 (冷却水) は降下火砕物の影響を受けないよう、降下火砕物が堆積しにくい形状とする又は受圧面積が小さい形状とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {2064-2} 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む) ボンベ架台、窒素ガス配管、減圧装置 (屋外) ・ {2064-8} 可燃性ガス配管 ・ {8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) ・ {8039-3} 緊急設備 手動閉止弁 (アンモニア分解ガス) ・ {8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス) ・ {8041-2} 緊急設備 手動閉止弁 (プロパンガス) ・ {8059} 緊急設備 緊急遮断弁 (冷却水) <p>(積雪)</p> <p>[8.1-F1]</p> <p>屋外に設置する自動窒素ガス切替機構の一部、可燃性ガス配管、緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス、プロパンガス)、手動閉止弁 (アンモニア分解ガス、プロパンガス)、緊急遮断弁 (冷却水) は積雪の影響を受けないよう、雪が堆積しにくい形状とする又は受圧面積が小さい形状とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {2064-2} 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む) ボンベ架台、窒素ガス配管、減圧装置 (屋外) ・ {2064-8} 可燃性ガス配管 ・ {8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) ・ {8039-3} 緊急設備 手動閉止弁 (アンモニア分解ガス) ・ {8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス) ・ {8041-2} 緊急設備 手動閉止弁 (プロパンガス) ・ {8059} 緊急設備 緊急遮断弁 (冷却水) <p>(生物学的事象)</p> <p>—</p> <p>(航空機落下)</p> <p>—</p> <p>(外部火災 (森林火災、近隣工場等の火災、近隣工場等の爆発、航空機落下火災))</p> <p>—</p> <p>(電磁的障害)</p> <p>[8.2-F2]</p> <p>安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、アナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、インターロック回路にメカニカルリレー等の電磁式の絶縁された接点回路を設置し、電磁干渉による誤動作を防止する、又は電源に絶縁トランス若しくはラインフィルタを設置し、電磁波の侵入等を防止する。また、インターロック回路の制御盤は金属製筐体を使用し、電磁波の侵入等を防止する。安全機構及びインターロックの構成機器を別表4に示す。</p> <p>○アナログ信号線 (シールドケーブル) を使用する安全機構及びインターロック</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {2064-5} 過加熱防止機構 ・ 可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック
------------	-----------------	--

表ハー 2 P 設 - 1 3 - 1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

技術基準に基づく仕様	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>○メカニカルリレー等の電磁式の絶縁された接点回路を設置する安全機構及びインターロック</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {2064-2} 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む) ・ {2064-4} 失火検知機構 ・ {2064-5} 過加熱防止機構 ・ {2064-6} 冷却水圧力低下検知機構 ・ 緊急停止機構 ・ 地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック ・ 可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック <p>(交通事故 (自動車))</p> <p>—</p>
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10. 1-F1]</p> <p>ペレットが設備外に落下しないよう、炉殻、ストッパ及びガイドを設置する。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1]</p> <p>設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表 (別表 1) に示す。</p> <p>[11. 3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-F3]</p> <p>使用電圧が  以上のケーブルについては、火災の発生を防止するために JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。</p> <p>高圧電源を取り扱うトランス盤の開口部には、厚さ 1.5 mm 以上の金属製の {8062} 緊急設備 防護板を設置し、電気火災発生時の急激な火炎の拡大を防止する。</p> <p>○緊急停止機構</p> <p>当該施設近傍で火災が発生した場合に、施設の緊急停止ボタンにより電源供給を遮断することで、ヒータが停止し、アンモニア分解ガスの緊急遮断弁及びアンモニア分解ガス装置弁が閉止し、窒素ガス導入弁が開放され、連続焼結炉が安全に停止する。</p> <p>○設備の安全機構 (緊急停止機構)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 緊急停止ボタン : 1 基 ・ ヒータ電源遮断器 : 2 基 ・ {8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) : 1 箇所 ・ 窒素ガス導入弁 : 1 基 ・ アンモニア分解ガス装置弁 : 1 基 <p>[11. 3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・ 使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・ それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。

表ハ－ 2 P 設－ 1 3－ 1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11. 4-F1] 水素ガス(アンモニア分解ガス)を取り扱う当該施設は適切に接地し、帯電を防止する。</p> <p>[11. 5-F1] 可燃性ガス(アンモニア分解ガス及びプロパンガス)を取り扱う当該施設は、可燃性ガスが漏えいした場合においても工程室内に滞留しないように、換気を行う第1種管理区域に設置する。</p> <p>○可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック 当該施設及び当該施設へ可燃性ガスを供給するための屋内配管周辺には、可燃性ガスの漏えいによる爆発の発生を防止するため、可燃性ガスの検出器を設置することにより、可燃性ガスの漏えいを常時監視し、早期に漏えいを検知する。 可燃性ガス(アンモニア分解ガス及びプロパンガス)の漏えい時に可燃性ガス漏えい検知器からの信号を受けて、自動的に当該ガス種の供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。 可燃性ガス漏えい検知器及び緊急遮断弁は、爆発防止インターロックを構成する機器であるため、独立した2系統の多重化を行い高い信頼性を確保する。 なお、アンモニア分解ガスは容積比で概ね水素75%、窒素25%の混合ガスであるため、水素ガスの漏えいで検知する。</p> <p>ガスの比重を考慮し、上方に拡散する水素ガスを検知する検知器は天井付近に、下方に拡散するプロパンガスを検知する検知器は床面付近に設置する。</p> <p>○設備の安全機構(可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック) ・{8046}緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス):2箇所(図リー他-8(1)) ・{8047}緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(プロパンガス):2箇所(図リー他-8(1)) ・{8039}緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス):1箇所(図リー他-7(1)、図リー他-7(3)、図リー他-7(4)) ・{8041}緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス):1箇所(図リー他-7(1)、図リー他-7(3)、図リー他-7(5))</p> <p>上記の可燃性ガス漏えい検知器及び緊急遮断弁は、2系統で設置するため、1箇所につき2台設置する。なお、可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス)及び可燃性ガス漏えい検知器(プロパンガス)は、第2加工棟1階に2箇所(4台)ずつ設置する。</p> <p>○地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック 震度5弱相当の地震が発生した際に{8042-2}緊急設備 感震計からの緊急遮断弁の閉信号を受けて緊急遮断弁を自動閉止し、可燃性ガスの供給を遮断する。 緊急時に確実に動作するように感震計、緊急遮断弁及びその制御盤は独立した2系統の多重化を行う。</p> <p>○設備の安全機構(地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック) ・{8042-2}緊急設備 感震計:1箇所(図リー他-7(1)、図リー他-7(2)) ・{8039}緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス):1箇所 ・{8041}緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス):1箇所</p> <p>上記の感震計及び緊急遮断弁は、2系統で設置するため、1箇所につき2台設置する。</p>
------------	-------------	--

表ハ－ 2 P 設－ 1 3－ 1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>○緊急設備 手動閉止弁 震度 5 弱相当の地震が発生した際に緊急遮断弁の自動閉止に加えて更に緊急遮断弁のガス供給側にある下記手動閉止弁を閉止する措置を講じる。</p> <p>○設備の員数</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {8039-3} 緊急設備 手動閉止弁 (アンモニア分解ガス) : 1 基 (図リー他-7 (3)、図リー他-7 (4)) ・ {8041-2} 緊急設備 手動閉止弁 (プロパンガス) : 1 基 (図リー他-7 (3)、図リー他-7 (5)) <p>○可燃性ガス配管 屋内の可燃性ガス配管について、可燃性ガス漏えい検知器により緊急遮断弁が閉止された後、配管内に残留する水素ガス又はプロパンガスが配管の損傷等により工程室内に漏えいしたとしても、爆発下限界濃度に達しない設計とする。</p> <p>○設備の員数 ({2064-8} 可燃性ガス配管)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 可燃性ガス配管 (アンモニア分解ガス) : 1 式 ・ 可燃性ガス配管 (プロパンガス) : 1 式 <p>○冷却水圧力低下検知機構 当該施設の冷却水の圧力が低下した場合にヒータ電源を遮断する冷却水圧力低下安全機構を設置する。</p> <p>○設備の安全機構 ({2064-6} 冷却水圧力低下検知機構)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 冷却水 接点付圧力計 : 1 基 ・ ヒータ電源遮断器 : 2 基 (プレヒート用、ハイヒート用) <p>[11. 6-F1]</p> <p>○過加熱防止機構 当該施設は焼結設備として加熱を行うため、熱的制限値を設定し、これを超えることのないようにする。内部の温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発し、熱源であるヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。</p> <p>○設備の安全機構 ({2064-5} 過加熱防止機構)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 熱的制限値 (°C) : 1850 ・ 炉内温度を監視する熱電対 : 5 箇所 ・ ヒータ電源遮断器 : 2 基 (プレヒート用、ハイヒート用) <p>[11. 7-F1]</p> <p>○自動窒素ガス切替機構 水素ガスを含むアンモニア分解ガスを使用する当該施設は、内部への空気の混入による爆発を防止するために、供給圧を常時監視し設備・機器内を工程室内よりも正圧に維持する。 アンモニア分解ガスの供給圧力が低下すると自動的に警報を発し、アンモニア分解ガスの供給を遮断して窒素ガスを導入し、機器内を正圧に維持するとともに内部の水素ガスを排出する。 導入する窒素ガスについては、通常使用する一般窒素系統とは別に、耐震重要度分類第 1 類の安全系を設け、一般窒素系統の供給圧力が低下した場合には、自動で安全系窒素系統に切替わる。</p> <p>○設備の安全機構 ({2064-2} 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む))</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ アンモニア分解ガス 接点付圧力計 : 1 基 ・ 安全系 窒素ガス系統及び窒素ガス導入弁 : 1 基 ・ アンモニア分解ガス装置弁 : 1 基
------------	-------------	--

表ハ－２ P 設－１ ３－１ 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>○空気混入防止機構 当該施設の開口部は、上部の排気口及びウラン搬送用の出入り口扉のみとし、開口部には排出されるアンモニア分解ガスと周囲の空気を燃焼させるためのプロパンガスを用いたパイロットバーナを設置することにより、排気口から排出するアンモニア分解ガスを完全に燃焼させて排気するとともに出入り口扉にフレームカーテンを構築し、室内へのアンモニア分解ガスの漏えい、滞留及び炉内への空気混入を防止する。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-3} 空気混入防止機構） ・パイロットバーナ：4 基（排気口 2 箇所、出入り口扉 2 箇所）</p> <p>燃焼した排気ガスを安全に排出するため、施設上部には局所排気系統に接続されたフードを設置する。</p> <p>○失火検知機構⁽¹⁾ 空気混入防止機構で使用するパイロットバーナは失火検知器で監視し、失火（パイロットバーナの炎の喪失）を検知した場合は可燃性ガス（プロパンガス及びアンモニア分解ガス）の供給を自動的に閉止する。 失火検知器及び緊急遮断弁は、爆発防止インターロックを構成する機器であるため、独立した 2 系統の多重化を行い高い信頼性を確保する。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-4} 失火検知機構） ・失火検知器：4 箇所 ・{8039} 緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）：1 箇所 ・{8041} 緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）：1 箇所</p> <p>上記の失火検知器、緊急遮断弁は、2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。</p> <p>○圧力逃がし機構 炉内の可燃性ガスに空気が混入し設備内部で爆発が起こった場合であっても、炉体の損傷を防止するための圧力逃がし機構を設置する。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-7} 圧力逃がし機構） ・バネ式安全弁：2 基 バネ式安全弁は据付ボルトで設備本体に固定する。</p>
	<p>加工施設内における溢水による損傷の防止</p>	<p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> <p>[12. 1-F4] 被水による連続焼結炉の制御機能の喪失を防止するため、連続焼結炉の制御盤及び動力盤に対し、被水し水の侵入のおそれがある開口部に {8058} 緊急設備 防水カバーを設置する。</p> <p>○設備の員数 ・{8058} 緊急設備 防水カバー：3 箇所</p>

表ハ－２ P 設－１ ３－１ 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>また、第2加工棟における溢水量抑制及び被水による連続焼結炉の制御機能の喪失を防止するため、当該設備の近傍を流れる循環冷却水（連続焼結炉）配管に{8059}緊急設備 緊急遮断弁（冷却水）を設け、溢水が発生した際に本緊急遮断弁を手動閉止する措置を講じる。</p> <p>○設備の員数</p> <ul style="list-style-type: none"> ・{8059}緊急設備 緊急遮断弁（冷却水）：1基 <p>系統図を図リ－他－16（1）、配置図を図リ－他－16（3）、構造図を図リ－他－7（3）に示す。</p>
	安全避難通路等	—
安全機能を有する施設		<p>[14. 1-F1]</p> <p>設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>自動窒素ガス切替機構等の各種安全機能が喪失し、第2-2ペレット室の{2064}連続焼結炉 No. 2-1 の炉内爆発により、爆風が連続焼結炉の出入口扉及び圧力逃がし機構から爆風が放出され、ウラン粉末が漏れいすることを想定した設計基準事故において、開放圧力による他の安全機能を有する施設への影響はない。また、漏れいしたウラン粉末による空間の放射線量の上昇は、他の安全機能を有する施設の位置、構造、強度等に影響を与えず、必要な安全機能を発揮できる。</p>
		<p>[14. 2-F1]</p> <p>当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> <p>[14. 3-F1]</p> <p>自動窒素ガス切替機構等の各種安全機能が喪失し、炉内の可燃性ガスに空気が混入し設備内部で爆発が起こった場合であっても、炉体の損傷を防止するための圧力逃がし機構を設け、爆発による影響を軽減する。圧力逃がし機構の作動圧力は炉体の耐圧強度 [] 及び想定爆発圧力 [] に対し十分低い [] 以下で作動する。安全機構を本表（別表3）に示す。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-7}圧力逃がし機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・バネ式安全弁：2基
材料及び構造	—	
搬送設備	—	
核燃料物質の貯蔵施設	—	
警報設備等	<p>[18. 1-F1][18. 2-F1]</p> <p>○自動窒素ガス切替機構</p> <p>アンモニア分解ガスの供給圧力が低下すると自動的に警報を発し、アンモニア分解ガスの供給を遮断して窒素ガスを導入するとともに、自動的にヒータ電源を遮断し設備を安全に停止する。</p> <p>インターロック等の制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフとなることで爆発を防止する。安全機構及びインターロックの機器を本表（別表4）に示す。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-2}自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む））</p> <ul style="list-style-type: none"> ・アンモニア分解ガス 接点付圧力計：1基 ・窒素ガス導入弁：1基（停電時開） ・安全系 窒素ガス配管系統（耐震重要度分類第1類）：1式 ・ヒータ電源遮断器：2基（停電時遮断） ・アンモニア分解ガス装置弁：1基（停電時閉） 	

表ハ－ 2 P 設－ 1 3－ 1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>○失火検知機構 当該施設の排気口及び出入り口扉にはプロパンガスによるパイロットバーナを設置し、アンモニア分解ガスを燃焼させてから排出する。 パイロットバーナを失火検知器にて監視し、失火（パイロットバーナの炎の喪失）を検知した場合は自動的に警報を発生し、可燃性ガス（プロパンガス及びアンモニア分解ガス）の供給を自動的に閉止する。 可燃性ガスの緊急遮断弁及び失火検知器の二重化により、当該施設の安全機能を強化する。</p> <p>インターロックの制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフとなることで爆発を防止する。 本インターロックの作動により、アンモニア分解ガスの供給圧力が低下するため、自動窒素ガス切替機構が作動し、設備は安全に停止する。安全機構及びインターロックの機器を本表（別表 4）に示す。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-4} 失火検知機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・失火検知器：4 箇所 ・{8039} 緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）：1 箇所（停電時閉） ・{8041} 緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガス）：1 箇所（停電時閉） <p>上記 検知器及び遮断弁は、2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。</p> <p>○過加熱防止機構 当該施設は炉内温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発生し、ヒータ電源を遮断し、炉体の加熱を停止する過加熱防止機構を設ける。 インターロックの制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフとなることで爆発を防止する。 熱電対が断線し、炉内温度の監視が不可となった場合は、熱源であるヒータ電源を遮断する。安全機構及びインターロックの機器を本表（別表 4）に示す。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-5} 過加熱防止機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・熱的制限値（℃）：1850 ・炉内温度を監視する熱電対：5 箇所 ・ヒータ電源遮断器：2 基（プレヒート用、ハイヒート用）（停電時遮断） <p>○冷却水圧力低下検知機構 当該施設の冷却水の圧力が低下した場合に自動的に警報を発生し、ヒータ電源を遮断する冷却水圧力低下安全機構を設置する。安全機構及びインターロックの機器を本表（別表 4）に示す。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-6} 冷却水圧力低下検知機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・冷却水 接点付圧力計：1 基 ・ヒータ電源遮断器：2 基（プレヒート用、ハイヒート用）（停電時遮断） <p>○可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック 可燃性ガス（アンモニア分解ガス及びプロパンガス）の漏えいを検知した場合は、自動的に警報を発生するとともに、漏えい検知器からの信号を受けて、自動的に当該ガス種の緊急遮断弁を閉止し、当該ガス種の供給を遮断する。 緊急時に確実に動作するように漏えい検知器、緊急遮断弁制御盤及び緊急遮断弁は独立した 2 系統の多重化を行う。</p>
-------------------	--

表ハ-2 P設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

技術基準に基づく仕様	警報設備等	○設備の安全機構（緊急停止機構） ・緊急停止ボタン：1基 ・ヒータ電源遮断器：2基（停電時遮断） ・{8039}緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）：1箇所（停電時閉） ・窒素ガス導入弁：1基（停電時開） ・アンモニア分解ガス装置弁：1基（停電時閉）							
	放射線管理施設	—							
	廃棄施設	—							
	核燃料物質等による汚染の防止	—							
	遮蔽	—							
	換気設備	—							
非常用電源設備	[24. 2-F2] {8001}非常用電源設備 No. 1 非常用発電機及び{8003}非常用電源設備 No. 2 非常用発電機に接続し、外部電源からの電気の供給が停止した場合にも当該施設の炉体温度を制御盤に表示し、設備の稼働状態を監視可能な状態とする。 ○非常用電源設備 接続負荷 ・{2064}連続焼結炉 No. 2-1（温度記録計） 以上を次表に示す。 <p style="text-align: right;">(○：該当、—：該当なし)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">設備・機器名称 機器名</th> <th style="text-align: center;">バッテリーを 備える</th> <th style="text-align: center;">非常用電源 設備に接続</th> <th style="text-align: center;">設備からの 給電で動作</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">連続焼結炉 No. 2-1（温度記録計）</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">—</td> </tr> </tbody> </table> 非常用電源設備 系統図を図リ-他-1 1（1）に示す。	設備・機器名称 機器名	バッテリーを 備える	非常用電源 設備に接続	設備からの 給電で動作	連続焼結炉 No. 2-1（温度記録計）	—	○	—
設備・機器名称 機器名	バッテリーを 備える	非常用電源 設備に接続	設備からの 給電で動作						
連続焼結炉 No. 2-1（温度記録計）	—	○	—						
通信連絡設備	—								
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F3] 後半申請の施設が前半申請の施設に波及的影響を与えないように撤去又は閉止措置を講じる。 当該施設及び後半申請の{2024}連続焼結炉 No. 1と共用している可燃性ガス配管を撤去する。 ○設備の員数（{2064-8}可燃性ガス配管） ・可燃性ガス配管（アンモニア分解ガス）：1式 ・可燃性ガス配管（プロパンガス）：1式 配置図を図ハ-2 P設-1 3-1-1（6）に示す。								
添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 1-4-1、図ハ-2 P設-1 3、図ハ-2 P設-1 3-1、図ハ-2 P設-1 3-1-1、図ハ-2 P設-1 3-1-2、図リ-他-7（1）～図リ-他-7（5）、図リ-他-8（1）、図リ-他-1 1（1）、図リ-他-1 6（1）、図リ-他-1 6（3）								


- (1) 技術基準規則第11条第7項第3号の要求「焼結炉設備等の内部で可燃性ガスを燃焼させるものは、燃焼が停止した場合に可燃性ガスの供給を自動的に停止する構造とすること」に対して、連続焼結炉 No. 2-1 は、炉内を還元雰囲気とするためにアンモニア分解ガス（75%水素）を使用している設備であり、内部で可燃性ガスを燃焼させておらず本条項の適用を受けない。
- (2) 気象業務法施行規則第一条の二における地震計による震度の観測に用いる震度階級を定めた「平成8年気象庁告示第4号 気象庁震度階級表」による算定方法による。

表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-1) 連続焼結炉 No. 2-1 入口コンベア部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	据付ボルト ストッパ ストッパの取付ボルト ガイド 高さ制限棒	鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 金属製 金属製


表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-2) 連続焼結炉 No. 2-1 投入部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	据付ボルト ガイド	鋼 金属製

* 以上の強度を有する材料


表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-3) 連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり トラス	鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 炉殻 レンガ ビーム駆動装置	鋼 鋼 耐火レンガ 金属製

* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-4) 連続焼結炉 No. 2-1 ハイヒート部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり トラス	鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 炉殻 レンガ ビーム駆動装置	鋼 鋼 耐火レンガ 金属製

* 以上の強度を有する材料

表ハー２P設－１３－１（別表１－５） 連続焼結炉 No. 2-1 チャンバー出口部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 炉殻 ビーム駆動装置	鋼 鋼 金属製

* 以上の強度を有する材料

表ハー２P設－１３－１（別表１－６） 連続焼結炉 No. 2-1 取出部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ガイド	鋼 金属製

* 以上の強度を有する材料

表ハー２P設－１３－１（別表１－７） 連続焼結炉 No. 2-1 出口コンベア部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ストップ ストップの取付ボルト	鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼


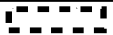


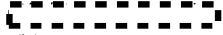



* 以上の強度を有する材料

表ハー２P設－１３－１（別表１－８） 連続焼結炉 No. 2-1 制御盤、動力盤、トランス盤 材料一覧


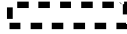
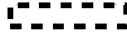

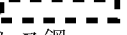
部位	部位名	材料
制御盤	強度部材	—
	ウランを取り扱う部位	—
	その他	アンカーボルト 防水カバー 据付ボルト（防水カバー）
動力盤	強度部材	—
	ウランを取り扱う部位	—
	その他	アンカーボルト 防水カバー 据付ボルト（防水カバー）
トランス盤	強度部材	—
	ウランを取り扱う部位	—
	その他	アンカーボルト 防護板 据付ボルト（防護板）

* 以上の強度を有する材料










表ハ-2 P設-13-1 (別表1-9) 連続焼結炉 No.2-1
自動窒素ガス切替機構、可燃性ガス配管及び窒素ガス配管架台 (屋内) 材料一覧


部位	部位名	材料
ポンベ 架台	強度部材	はり 鋼 
	ウランを取り扱う部位	—
	その他	アンカーボルト 固定金具 鋼  金属製
減圧装置 (屋外)	強度部材	はり 鋼 
	ウランを取り扱う部位	—
	その他	アンカーボルト 取付ボルト 減圧装置 (屋外) 鋼  鋼  金属製
架台 (屋内)	強度部材	柱 はり 鋼  鋼 
	ウランを取り扱う部位	—
	その他	アンカーボルト 既設流量計架台 鋼  金属製

表ハ-2 P設-13-1 (別表1-10) 連続焼結炉 No.2-1
配管 材料一覧

設備・機器名	部位名	材料
自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)	窒素ガス配管 (安全系) 逆止弁 支持構造物 アンカーボルト	鋼  、ステンレス鋼  金属製 鋼又はステンレス鋼 鋼又はステンレス鋼
可燃性ガス配管	アンモニア分解ガス配管 プロパンガス配管 支持構造物 アンカーボルト	ステンレス鋼  ステンレス鋼  鋼又はステンレス鋼 鋼又はステンレス鋼
緊急設備 緊急遮断弁(冷却水)	循環冷却水 (連続焼結炉) 配管 支持構造物 アンカーボルト	ステンレス鋼  鋼又はステンレス鋼 鋼又はステンレス鋼

表ハ-2 P設-13-1 (別表1-11) 連続焼結炉 No. 2-1 その他の機器 材料一覧

設備・機器名	部位名	材料
アンモニア分解ガス 接点付圧力計 ({2064-2} 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む))	据付ボルト 接点付圧力計	ステンレス鋼  金属製
排気口 (空気混入防止機構、失火検知器)	据付ボルト 排気口 パイロットバーナ 失火検知器	鋼  金属製 金属製 金属製
空気混入防止機構	出入り口扉側： 据付ボルト パイロットバーナ	鋼  金属製
失火検知機構	出入り口扉側： 据付ボルト 失火検知器	鋼  金属製
過加熱防止機構	熱電対	金属製
冷却水圧力低下検知機構	据付ボルト 冷却水 接点付圧力計	鋼  金属製
圧力逃がし機構	据付ボルト バネ式安全弁	鋼  金属製
緊急遮断弁 ({8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)、 {8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス))	緊急遮断弁	金属製
緊急遮断弁制御盤 ({8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)、 {8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス))	アンカーボルト 取付ボルト 緊急遮断弁制御盤	鋼  鋼  金属製
検知部 ({8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス))	アンカーボルト 検知部 (水素ガス)	鋼  金属製
検知部 ({8047} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス))	据付ボルト 検知部 (プロパンガス)	鋼  金属製
可燃性ガス漏えい警報盤 ({8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス)、 {8047} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス))	アンカーボルト 警報盤	鋼  ABS樹脂 (難燃性)
{8039-3} 緊急設備 手動閉止弁 (アンモニア分解ガス) {8041-2} 緊急設備 手動閉止弁 (プロパンガス)	手動閉止弁	金属製
{8059} 緊急設備 緊急遮断弁 (冷却水)	緊急遮断弁 (連続焼結炉冷却水)	金属製

* 以上の強度を有する材料

表ハー 2 P 設-1 3-1 (別表 2-1) 連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
既設アンカーボルトの撤去	アンカーボルト	
柱の追加	柱	
	アンカーボルト	
はりの追加	はり	
トラスの追加 (ハイヒート部側)	トラス	
柱を支持する十字トラスの追加	トラス	
十字トラスの追加	トラス	
十字トラスの追加(底面)	トラス	
柱を支持する斜材を追加	柱	
	アンカーボルト	
トラスの追加	トラス	

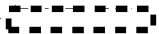
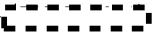





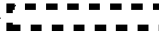
表ハー 2 P 設-1 3-1 (別表 2-2) 連続焼結炉 No. 2-1 ハイヒート部 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
既設アンカーボルトの撤去	アンカーボルト	
柱の追加	柱	
	アンカーボルト	
柱を支持する斜材を追加	柱	
V字トラスの追加	トラス	
	アンカーボルト	
斜材の追加	トラス	
十字トラスの追加 (底面)	トラス	
トラスの追加 (鉛直方向)	トラス	
トラスの追加 (プレヒート部側)	トラス	
	アンカーボルト	

表ハー 2 P 設-1 3-1 (別表 2-3) 連続焼結炉 No. 2-1 チャンバー出口部
耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
既設アンカーボルトの撤去	アンカーボルト	
柱の追加	柱	
はりの追加 (設備長手方向)	はり	
はりの追加 (設備短手方向)	はり	
斜材の追加	はり	
柱の追加 (設備上部)	柱	
柱の追加 (設備中央)	柱	
溝形鋼に平板を溶接	平板	
はりの追加	はり	
アンカーボルトの追加	アンカーボルト	
断面欠損の回復	平板	

表ハ-2P設-13-1 (別表2-4) 連続焼結炉 No. 2-1 その他の機器 補強一覧

設備・機器名	関連部材	断面等及び員数
失火検知機構	据付ボルト 	
冷却水圧力低下検知機構	据付ボルト 	
緊急遮断弁制御盤 ({8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)、 {8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス))	アンカーボルト  取付ボルト 	
検知部 ({8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス))	アンカーボルト 	
検知部 ({8047} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス))	据付ボルト 	
可燃性ガス漏えい警報盤 ({8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス)、 {8047} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス))	アンカーボルト 	
{8058} 緊急設備 防水カバー	据付ボルト 	

表ハ-2P設-13-1 (別表3) 連続焼結炉 No. 2-1
自動窒素ガス切替機構、可燃性ガス配管及び窒素ガス配管架台 (屋内) 新設の項目




新設項目	関連部材	断面等及び員数
ポンベ 架台	アンカーボルト 	
	壁面支持はり 	
	はり 	
減圧装置 (屋外)	アンカーボルト 	
	壁面支持はり 	
	取付ボルト 	
架台 (屋内)	アンカーボルト 	
	柱 (天井固定) 	
	はり 	
	はり 	

表ハ-2 P設-1 3-1 (別表4) 連続焼結炉 No. 2-1 安全機構及びインターロックの機器の構成と改造仕様

安全機構及びインターロック	構成機器と員数	添付図
{2064-2} 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む)	アンモニア分解ガス 接点付圧力計：1基	図ハ-2 P設-1 3-1-2 (1) 図ハ-2 P設-1 3-1-2 (2)
	安全系 窒素ガス配管系統(耐震重要度分類第1類)：1式 ⁽³⁾	
	窒素ガス導入弁：1基	
	アンモニア分解ガス装置弁：1基	
	ヒータ電源遮断器：2基	
{2064-3} 空気混入防止機構	パイロットバーナ：4基(排気口2基、出入り口扉2基)	図ハ-2 P設-1 3-1-2 (3)
{2064-4} 失火検知機構	失火検知器：4箇所 ⁽¹⁾	図ハ-2 P設-1 3-1-2 (3) 図ハ-2 P設-1 3-1-2 (4)
	バーナコントローラ：4箇所 ⁽¹⁾	
	{8039} 緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)：1箇所 ⁽¹⁾	
	{8041} 緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス)：1箇所 ⁽¹⁾	
{2064-5} 過加熱防止機構	熱電対：5本	図ハ-2 P設-1 3-1-2 (5) 図ハ-2 P設-1 3-1-2 (6)
	過加熱設定器：5基	
	ヒータ電源遮断器：2基	
{2064-6} 冷却水圧力低下検知機構	冷却水 接点付圧力計：1基	図ハ-2 P設-1 3-1-2 (7)
	ヒータ電源遮断器：2基	図ハ-2 P設-1 3-1-2 (8)
{2064-7} 圧力逃がし機構	バネ式安全弁：2基	図ハ-2 P設-1 3-1-2 (9)
緊急停止機構	緊急停止ボタン：1基	図ハ-2 P設-1 3-1-2 (10) 図ハ-2 P設-1 3-1-2 (11)
	{8039} 緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)：1箇所 ⁽¹⁾	
	窒素ガス導入弁：1基	
	安全系 窒素ガス配管系統(耐震重要度分類第1類)：1式 ⁽²⁾	
	アンモニア分解ガス装置弁：1基	
	ヒータ電源遮断器：2基	
地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック ⁽²⁾	{8042-2} 緊急設備 感震計：1箇所 ⁽¹⁾	図ハ-2 P設-1 3-1-2 (12)
	{8039} 緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)：1箇所 ⁽¹⁾	図ハ-2 P設-1 3-1-2 (13)
	{8041} 緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス)：1箇所 ⁽¹⁾	
可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック	{8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス)：2箇所 ⁽¹⁾	図ハ-2 P設-1 3-1-2 (14)
	{8047} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(プロパンガス)：2箇所 ⁽¹⁾	図ハ-2 P設-1 3-1-2 (15)
	{8039} 緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)：1箇所 ⁽¹⁾	図ハ-2 P設-1 3-1-2 (16)
	{8041} 緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス)：1箇所 ⁽¹⁾	図ハ-2 P設-1 3-1-2 (17)

- (1) 制御回路を含めて独立した2系統(A系統/B系統)とするため、1箇所に2台設置する。緊急遮断弁を制御する緊急遮断弁制御盤は、1台で緊急遮断弁2台(アンモニア分解ガス及びプロパンガス)を制御する。
- (2) 感震計は、当該インターロックで制御する緊急遮断弁の他に、{8039-2} 緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)、{8040} 緊急設備 緊急遮断弁(水素ガス)、{8042} 緊急設備 緊急遮断弁(都市ガス)、{8060} 緊急設備 上水送水用緊急遮断弁及び{8061} 緊急設備 送水ポンプ自動停止装置と共用する。
- (3) 安全系 窒素ガス配管系統は、ボンベ架台(2基)、減圧装置(屋外)、窒素ガス配管、窒素ガスボンベ(使用後交換)、可燃性ガス及び窒素ガス配管架台(屋内)で構成する。

表ハ-2 P設-1 4-1 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	焼結設備 焼結ボート置台
設備・機器名称 機器名	{2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部	
変更内容	改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	箱型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ボート 6 段 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(40)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 高さ: 12 cm 以下 幅: 31 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (4 8) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー ⁽¹⁾ 及びストッパを設ける。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。


表ハ-2 P設-1 4-1 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 1-4-1、図ハ-2 P設-1 4、図ハ-2 P設-1 4-1	

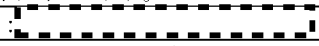
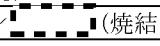
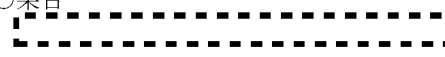
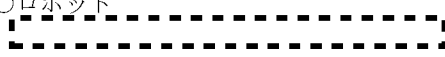

(1) 設備カバーは、{2065}焼結ボート置台 焼結ボート置台部、{2066}焼結ボート置台 焼結ボート解体部、{2067}ペレット搬送設備 No.2-1 ペレット移載部、{2068}ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ搬送部、{2069}ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台部で共用する。

表ハ-2 P設-1 4-1 (別表1) 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ストッパ1 ストッパ2 設備カバー	鋼 金属製 金属製 金属製、ポリカーボネート (難燃性)

* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 4-2 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	焼結設備 焼結ボート置台
設備・機器名称 機器名	{2066} 焼結ボート置台 焼結ボート解体部	
変更内容	改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	2 軸直交型ロボット式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	ロボット (重量約 300 kg)
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ボート 1 段 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	<p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(40)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 高さ: 12 cm 以下 幅: 31 cm 以下 <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 (4 8) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
地震による損傷の防止		<p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定する。</p> <p>○架台 </p> <p>ロボットを取付ボルトで架台に固定する。</p> <p>○ロボット </p> <p>レールを取付ボルトで架台に固定する。</p> <p>○レール </p>
		津波による損傷の防止
外部からの衝撃による損傷の防止	—	
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—	

表ハ-2 P設-14-2 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 仕様

技術基準に基づく仕様	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2065}焼結ボート置台 焼結ボート置台部の設備カバーを共用する。また、焼結ボートが落下しないよう、機械的保持具で保持する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
安全避難通路等	—	
安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。	
材料及び構造	—	
搬送設備	—	
核燃料物質の貯蔵施設	—	
警報設備等	—	
放射線管理施設	—	
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。	

表ハ-2P設-14-2 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 仕様

添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-11-4-1、図ハ-2P設-14、 図ハ-2P設-14-2
-----	--

表ハ-2P設-14-2 (別表1) 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 材料一覧




部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 解体アーム 取付ボルト (ロボット) 機械的保持具 レール 取付ボルト (レール) 過走防止構造	鋼 金属製 鋼 金属製 金属製 鋼 金属製

* 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-14-2 (別表2) 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
ロボットの取付ボルトの変更	取付ボルト	

表ハ-2P設-15-1 ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) ペレット移載機
設備・機器名称 機器名	{2067} ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	かき寄型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	SUSトレイ
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ボート 1 段 1 個、SUSトレイ 1 段 1 個、SUSトレイ 6 段 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(41)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (49) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		[5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		[6.1-F1] 地震による損傷の防止 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
津波による損傷の防止	—	
外部からの衝撃による損傷の防止	—	
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—	
閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部の設備カバーを共用する。また、焼結ボート (1 段) 及び SUSトレイ (1 段) が落下しないよう、機械的保持具で保持する。SUSトレイ (6 段) が落下しないよう、ピンで保持する。	

表ハ-2 P設-1 5-1 ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に收容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
	添付図	<p>図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 1-4-1、図ハ-2 P設-1 4、 図ハ-2 P設-1 5-1、図ハ-2 P設-1 5-1-1</p>

表ハー 2 P 設 - 1 5 - 1 (別表 1) ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部
材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト SUSトレイ ピン 機械的保持具	鋼 ステンレス鋼 金属製 金属製

* 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-15-2 ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ搬送部 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) SUSトレイ保管台
設備・機器名称 機器名	{2068} ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ搬送部	
変更内容	改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	3 軸直交型ロボット式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法:
	その他の構成機器	ロボット (重量約 910 kg)
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン (SUSトレイ 6 段 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No.2-2(41)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (49) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		安全機能を有する施設の地盤
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定する。 ○架台 ロボットを取付ボルトで架台に固定する。 ○ロボット レールを取付ボルトで架台に固定する。 ○レール
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—

表ハ-2 P設-15-2 ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部 仕様


技術基準に基づく仕様	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、(2065)焼結ポート置台 焼結ポート置台部の設備カバーを共用する。また、SUSトレイが落下しないよう、機械的保持具で保持する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に收容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。

表ハ-2P設-15-2 ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ搬送部 仕様



添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-14、図ハ-2P設-15-1-1、 図ハ-2P設-15-2
-----	--

表ハ-2P設-15-2 (別表1) ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ搬送部
材料一覧




部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 搬送アーム 取付ボルト (ロボット) 機械的保持具 レール 取付ボルト (レール) 過走防止構造	鋼 金属製 鋼 金属製 金属製 鋼 金属製

*以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-15-2 (別表2) ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ搬送部
耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
ロボットの取付ボルトの変更	取付ボルト 	


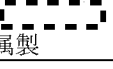
表ハ-2 P設-1 5-3 ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	搬送設備 (ペレット) SUSトレイ保管台
設備・機器名称 機器名	{2069} ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第2加工棟 第2-2ペレット室	
員数	1台	
一般仕様	型式	箱型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (SUSトレイ 6 段 13 個)
核燃料物質の状態	酸化ウランペレット	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(41)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 (4 9) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部の設備カバーを共用する。また、SUSトレイが落下しないよう、ピンで保持する。	

表ハ-2P設-15-3 ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台部 仕様




技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に收容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>	
添付図	<p>図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-14、図ハ-2P設-15-1-1、 図ハ-2P設-15-3</p>	

表ハー２P設－１５－３（別表１） ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部
材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ピン	鋼 金属製 

* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 6-1 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 仕様


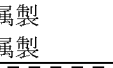
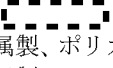
許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	研磨設備 ペレット供給機
設備・機器名称 機器名	{2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> ・センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤への研削個数超過防止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御及び制御盤を追加する。 ・センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置への回転数低下時研削停止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御を追加する。 	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	円盤型、かき寄せ型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	円盤形フィーダ ^{(1), (2)} 、搬送コンベア ^{(1), (2)} 、移替アーム
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (SUS トレイ 1 段 1 個、酸化ウランペレット)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(41)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (4 9) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		[5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		[6.1-F1] 地震による損傷の防止 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		津波による損傷の防止
外部からの衝撃による損傷の防止	—	
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—	
閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。	


表ハ-2 P設-1 6-1 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に收容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
	添付図	<p>図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 5-1-1、図ハ-2 P設-1 6、図ハ-2 P設-1 6-1、図ハ-2 P設-1 6-2-1、図ハ-2 P設-1 9-1-1</p>

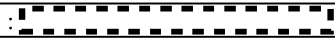


- (1) {2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 研削個数超過防止インターロックは、センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベアを構成機器の一部とするインターロックである。研削個数超過防止インターロックに関する機器の構成と仕様を表ハ-2 P 設-1 6-2 の別表 2 に示す。
- (2) {2081} センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 回転数低下時研削停止インターロックは、センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベアを構成機器の一部とするインターロックである。回転数低下時研削停止インターロックに関する機器の構成と仕様を表ハ-2 P 設-1 9-1 の別表 3 に示す。

表ハ-2 P 設-1 6-1 (別表 1) センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機
材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼  鋼 
ウランを取り扱う部位	円盤形フィーダ 搬送コンベア	金属製 金属製
その他	アンカーボルト 設備カバー 高さ制限棒 移替アーム	鋼  金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 金属製

*  以上の強度を有する材料


表ハ-2 P設-1 6-2 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	研磨設備 センタレス研削設備
設備・機器名称 機器名	{2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤	
変更内容	改造 〔 ・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・研削個数超過防止インターロックを追加する。 ・センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置への回転数低下時研削停止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御及び制御盤を追加する。〕	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	芯無研削式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	ペレット研削個数カウンタ A、ペレット研削個数カウンタ B、供給コンベア ⁽¹⁾ 、モータ (3.7 kW 超)、排出コンベア、被水防止板、制御盤、放水口、安全機構及びインターロックに関する機器を本表 (別表 2) に示す。
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(42)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下
		[4.1-F2] {2087} 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車の質量制限値逸脱防止のため、{2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤に研削個数超過防止インターロックを設ける。
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (5 2) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 	
津波による損傷の防止	—	

表ハ-2 P設-16-2 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 仕様

技術基準に基づく仕様	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>(電磁的障害)</p> <p>[8. 2-F2]</p> <p>安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、インターロック回路はメカニカルリレー等の電磁式の絶縁された接点回路を設置し、電磁干渉による誤動作を防止する、又は電源に絶縁トランス若しくはラインフィルタを設置し、電磁波の侵入等を防止する。また、インターロック回路の制御盤は金属製筐体を使用し、電磁波の侵入等を防止する。安全機構及びインターロックの構成機器を別表2に示す。</p> <p>○メカニカルリレー等の電磁式の絶縁された接点回路を設置する安全機構及びインターロック</p> <ul style="list-style-type: none"> ・研削個数超過防止インターロック
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10. 1-F1]</p> <p>ペレットが設備外に落下しないよう、囲い式フードを設ける。</p> <p>[10. 1-F6]</p> <p>囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p> <p>[10. 1-F7]</p> <p>粉末状のウランを含む液体と接触する部位には耐腐食性を有する材料を用いるとともに、液体の漏えいを防止する。</p> <p>材料を本表 (別表1) に示す。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1]</p> <p>設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。</p> <p>材料を本表 (別表1) に示す。</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11. 3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-F3]</p> <p>3.7 kW を超えるモータは、排熱に配慮した鋼板製ケースに収容する。</p> <p>[11. 3-B2]</p> <p>次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1]</p> <p>設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p>

表ハ-2 P設-16-2 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 仕様

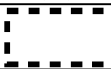
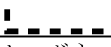
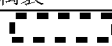


技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> <p>[12.1-F4] 溢水の発生を早期に検知するために {8052} 緊急設備 漏水検知器を溢水防護区画内の溢水源の近傍又は溢水経路に設置し、溢水の拡大を防止する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	<p>[18.1-F1] 漏水を検知した際には、自動的に警報を発する {8052} 緊急設備 漏水検知器を設置する。</p> <p>[18.2-F1] ○研削個数超過防止インターロック {2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤で研削するペレットの個数をカウントし、規定数量に達した場合は、ペレットを供給している {2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベア、並びに研磨屑の発生源である {2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤の供給コンベアを停止する。</p> <p>○設備の安全機構(研削個数超過防止インターロック)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・質量制限値：  kgU235 (対象設備： {2051} 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機、 {2087} 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車) ・ペレット研削個数カウンタ： 1 箇所 ・ {2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 (円盤形フィーダ、搬送コンベア)： 停止 ・ {2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 (供給コンベア)： 停止 <p>上記 ペレット研削個数をカウントするカウンタは、センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤の供給コンベア部に 2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。</p>
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—


表ハー 2 P 設- 1 6 - 2 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 仕様

その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
添付図	図ハー 2 P 設- 1、図ハー 2 P 設- 1 6、図ハー 2 P 設- 1 6 - 2、図ハー 2 P 設- 1 6 - 2 - 1、図ハー 2 P 設- 1 9 - 1 - 1、図リー他- 6 (1)、図リー他- 6 (2)

(1) {2081} センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 回転数低下時研削停止インターロックは、センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤の供給コンベアを構成機器の一部とするインターロックである。回転数低下時研削停止インターロックに関する機器の構成と仕様は表ハー 2 P 設- 1 9 - 1 (別表 3) に示す。

表ハー 2 P 設- 1 6 - 2 (別表 1) センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	ステンレス鋼  ステンレス鋼 
ウランを取り扱う部位	囲い式フード 供給コンベア 排出コンベア	金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 金属製
その他	アンカーボルト 本体 高さ制限棒 移動防止型ストッパ 転倒防止ストッパ モータ	鋼  金属製 金属製 鋼  鋼  金属製




*  以上の強度を有する材料

表ハー 2 P 設- 1 6 - 2 (別表 2) センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 安全機構及びインターロックに関する機器の構成と仕様

安全機構及びインターロック	構成機器と員数	添付図
研削個数超過防止 インターロック	ペレット研削個数カウンタ：1 箇所 ⁽¹⁾	図ハー 2 P 設- 1 6 - 2 - 1 (1) 図ハー 2 P 設- 1 6 - 2 - 1 (2)
	{2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 円盤形フィーダ	
	{2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 搬送コンベア	
	{2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 供給コンベア	

(1) センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤の供給コンベア部に 2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。

表ハ-2P設-16-3 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機 仕様


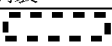
許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 研磨設備 ペレット乾燥機
設備・機器名称 機器名	{2072} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	コンベア式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) —
		[4.2-F2] (枝管の取扱い) — ⁽¹⁾
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。		


表ハ-2P設-16-3 センタレス研削装置 No.2-1 ペレット乾燥機 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-16-3	




(1) 本設備の核燃料物質を取り扱う部位の寸法は、搬送元である [2071] センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤の核的制限値（厚さ）の範囲内であり、枝管の取扱いにより臨界防止上の影響はないことを確認している。

表ハ-2P設-16-3 (別表1) センタレス研削装置 No.2-1 ペレット乾燥機 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼 
ウランを取り扱う部位	コンベア	金属製
その他	アンカーボルト 設備カバー 熱風発生器	鋼  金属製、ポリカーボネート（難燃性） 金属製

* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-17-1 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置
ペレット検査台部 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) ペレット検査台	
設備・機器名称 機器名	{2073} ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部		
変更内容	変更なし		
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	コンベア式	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器 ⁽¹⁾	—	
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット)	
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(43)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 (53) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		津波による損傷の防止	—
		外部からの衝撃による損傷の防止	—
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—		
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。	


表ハ-2P設-17-1 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置
ペレット検査台部 仕様

技術基準に基づく仕様	<p>火災等による損傷の防止</p> <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に收容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
安全避難通路等	—
安全機能を有する施設	<p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
材料及び構造	—
搬送設備	—
核燃料物質の貯蔵施設	—
警報設備等	—
放射線管理施設	—
廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—
換気設備	—
非常用電源設備	—
通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-17-1、図リ-他-14


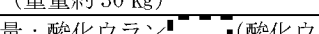
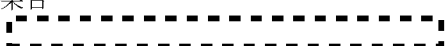

(1) 上皿電子天秤については、{8068}計量設備 上皿電子天秤の仕様表（表リ-他-14）において適合性を確認する。

表ハ-2 P設-17-1 (別表1) ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置
 ペレット検査台部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	コンベア	金属製
その他	アンカーボルト 設備カバー 高さ制限棒	鋼 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製

* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-17-2 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置
ペレット移載部 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) ペレット移載装置
設備・機器名称 機器名	{2074} ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	スカラ-型ロボット式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	ロボット (重量約 30 kg)
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(43)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 (53) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
地震による損傷の防止	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定する。 ○架台  ロボットを取付ボルトで架台に固定する。 ○ロボット 
	津波による損傷の防止	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—	
閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー ⁽¹⁾ を設ける。	


表ハ-2 P設-17-2 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置
ペレット移載部 仕様

技術基準に基づく仕様	<p>火災等による損傷の防止</p> <p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に收容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
安全避難通路等	—
安全機能を有する施設	<p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
材料及び構造	—
搬送設備	—
核燃料物質の貯蔵施設	—
警報設備等	—
放射線管理施設	—
廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—
換気設備	—
非常用電源設備	—
通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-16、図ハ-2 P設-17-2


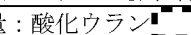
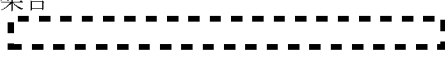

(1) 設備カバーは、{2074}ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部、{2075}ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット採取部で共用する。

表ハ-2 P設-17-2 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置
 ペレット移載部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	ロボット コンベア	金属製 金属製
その他	アンカーボルト 設備カバー 高さ制限棒 ロボットの取付ボルト	鋼 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 鋼

* 以上の強度を有する材料


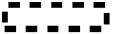

表ハ-2 P設-17-3 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット採取部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) ペレット移載装置	
設備・機器名称 機器名	{2075} ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット採取部		
変更内容	変更なし		
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	スカラ-型ロボット式	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	ロボット (重量約 15 kg)、秤	
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット)	
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No.2-2(43)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 (53) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定する。 ○架台  ロボットを取付ボルトで架台に固定する。 ○ロボット 
		津波による損傷の防止	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—		
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—		
閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2074}ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部の設備カバーを共用する。		

表ハ-2 P設-17-3 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット採取部 仕様



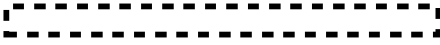

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に收容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
	添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-16、図ハ-2 P設-17-3

表ハ-2 P設-17-3 (別表1) ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置
 ペレット抜取部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼 
ウランを取り扱う部位	ロボット	金属製
その他	アンカーボルト 高さ制限棒 ロボットの取付ボルト 秤	鋼  金属製 鋼  金属製

* 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-18-1 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置
波板搬送コンベア No.1部 仕様



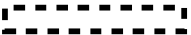
許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置	
設備・機器名称 機器名	{2076} ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No.1部		
変更内容	変更なし		
設置場所	第2加工棟 第2-2ペレット室		
員数	1台		
一般仕様	型式	コンベア式	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	ロボット (重量約 30 kg)	
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (ペレットトレイ 1枚)	
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(43)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (53) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定する。 ○架台  ロボットを取付ボルトで架台に固定する。 ○ロボット 
		津波による損傷の防止	—
		外部からの衝撃による損傷の防止	—
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—		
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー ⁽¹⁾ を設ける。	


表ハ-2 P 設-1 8-1 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置
波板搬送コンベア No. 1 部 仕様

技術基準に基づく仕様	<p>火災等による損傷の防止</p> <p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に收容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
安全避難通路等	—
安全機能を有する施設	<p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
材料及び構造	—
搬送設備	—
核燃料物質の貯蔵施設	—
警報設備等	—
放射線管理施設	—
廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—
換気設備	—
非常用電源設備	—
通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
添付図	図ハ-2 P 設-1、図ハ-2 P 設-1 6、図ハ-2 P 設-1 8-1



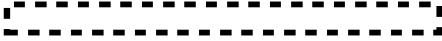

(1) 設備カバーは {2076} ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 1 部、{2077} ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 2 部で共用する。

表ハ-2 P設-18-1 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置
 波板搬送コンベア No. 1 部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ロボット ロボットの取付ボルト 設備カバー 高さ制限棒 コンベア	鋼  金属製 ステンレス鋼  金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 金属製

* 以上の強度を有する部材




表ハ-2P設-18-2 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置
波板搬送コンベア No.2部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置
設備・機器名称 機器名	{2077} ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No.2部	
変更内容	変更なし	
設置場所	第2加工棟 第2-2ペレット室	
員数	1台	
一般仕様	型式	コンベア式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	ロボット (重量約 30 kg)
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (ペレットトレイ 1枚)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(43)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (53) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定する。 ○架台  ロボットを取付ボルトで架台に固定する。 ○ロボット 
	津波による損傷の防止	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—	
閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2076}ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No.1部の設備カバーを共用する。	

表ハ-2 P設-18-2 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置
波板搬送コンベア No. 2部 仕様




技術基準に基づく仕様	<p>火災等による損傷の防止</p> <p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に收容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
安全避難通路等	—
安全機能を有する施設	<p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
材料及び構造	—
搬送設備	—
核燃料物質の貯蔵施設	—
警報設備等	—
放射線管理施設	—
廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—
換気設備	—
非常用電源設備	—
通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-16、図ハ-2 P設-18-1

表ハ-2 P設-18-2 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置
 波板搬送コンベア No. 2 部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼 
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ロボット ロボットの取付ボルト コンベア	鋼  金属製 ステンレス鋼  金属製

* 以上の強度を有する材料


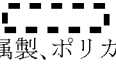
表ハ-2P設-18-3 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置	
設備・機器名称 機器名	{2078} ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部		
変更内容	変更なし		
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	コンベア式	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	秤	
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (ペレットトレイ 5 枚)	
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(43)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (53) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		津波による損傷の防止	—
		外部からの衝撃による損傷の防止	—
		加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
		閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。

表ハ-2P設-18-3 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部 仕様




技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に收容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
	添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-18-3

表ハー 2 P 設 - 1 8 - 3 (別表 1) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置
目視検査部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼 
ウランを取り扱う部位	ペレット回転台	金属製
その他	アンカーボルト 設備カバー 高さ制限棒 1 高さ制限棒 2 高さ制限棒 3 秤 コンベア	鋼  金属製、ポリカーボネート(難燃性)、 ガラス 金属製 金属製 金属製 金属製 金属製

* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 8-4 ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	搬送設備 (ペレット) 波板移載装置
設備・機器名称 機器名	{2079} ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・落下防止対策のため、シャッタを金属製に変更する。 	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	コンベア式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	秤
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (保管容器 G 型 4 個 (ペレット保管パレット 1 個) 及びペレットトレイ 5 枚)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(43)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (5 3) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		[5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		[6.1-F1] 地震による損傷の防止 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		津波による損傷の防止
外部からの衝撃による損傷の防止	—	
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—	
閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー ⁽¹⁾ を設ける。また、保管容器 G 型が落下しないよう、ストッパを設ける。さらに、保管容器 G 型を積載したペレット保管パレットを取り扱う際に保管容器 G 型が設備外に落下しないよう、シャッタ及びガイドを設ける。	


表ハー 2 P 設- 1 8- 4 ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部 仕様

技術基準に基づく仕様	<p>火災等による損傷の防止</p> <p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に收容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
安全避難通路等	—
安全機能を有する施設	<p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
材料及び構造	—
搬送設備	—
核燃料物質の貯蔵施設	—
警報設備等	—
放射線管理施設	—
廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—
換気設備	—
非常用電源設備	—
通信連絡設備	—
その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
添付図	図ハー 2 P 設- 1、図ハー 2 P 設- 1 6、図ハー 2 P 設- 1 8- 4

(1) 設備カバーは、{2079}ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部、{2080}ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部で共用する。

表ハー 2 P 設 - 1 8 - 4 (別表 1) ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置
 入庫前コンベア部 材料一覧




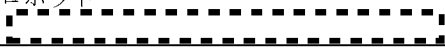
部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり トラス	鋼 鋼 トラス
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 設備カバー シャッタ はり ベースプレート ベースプレートの取付ボルト ガイド (シャッタ) ガイド (シャッタ) の取付ボルト ストッパ1 ストッパ2 ストッパ3 ストッパ4 ストッパ5 ガイド エアシリンダ 高さ制限棒 秤 ローラ	鋼 金属製、ポリカーボネート (難燃性) ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 金属製 金属製 金属製 金属製 樹脂 金属製、樹脂 金属製 金属製 金属製 金属製

*  以上の強度を有する材料

表ハー 2 P 設 - 1 8 - 4 (別表 2) ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置
 入庫前コンベア部 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
トラスの追加	トラス	

表ハ-2P設-18-5 ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 波板移載部 仕様


許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	搬送設備 (ペレット) 波板移載装置
設備・機器名称 機器名	{2080} ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部	
変更内容	改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	3 軸直交型ロボット式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	ロボット (重量約 400 kg)
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (保管容器 G 型 1 個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(43)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (53) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		[5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定する。 ○架台  ロボットを取付ボルトで架台に固定する。 ○ロボット 
		津波による損傷の防止
外部からの衝撃による損傷の防止	—	
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—	
閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2079}ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部の設備カバーを共用する。また、保管容器 G 型が落下しないよう、機械的保持具で保持する。	

表ハ-2 P設-18-5 ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に收容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	<p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p>
	添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-16、図ハ-2 P設-18-5

表ハ-2 P設-18-5 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部
材料一覧


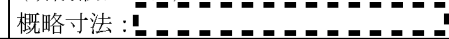






部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ロボット ロボットの取付ボルト 機械的保持具	鋼 金属製 ステンレス鋼 金属製

*  以上の強度を有する材料


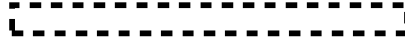

表ハ-2 P設-18-5 (別表2) ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部
耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
ロボットの取付ボルトの変更	取付ボルト 	

表ハ－２P設－１９－１ センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置、
 センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	研磨設備 研磨屑回収装置 研磨設備 研削液タンク
設備・機器名称 機器名		{2081} センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 {2082} センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク
変更内容		改造 〔 ・回転数低下時研削停止インターロックを追加する。 ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 〕
設置場所		第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室
員数		1 台
一般仕様	型式	遠心分離式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	(研磨屑回収装置) 概略寸法:  (研削液タンク) 概略寸法: 
	その他の構成機器	研磨屑回収釜、回転数カウンタ、循環水タンク (2 台)、防水パン 安全機構及びインターロックに関する機器を本表 (別表 3) に示す。
	その他の性能	(研磨屑回収装置) 内容量:  最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランスラッジ) 保有水量: (研磨屑回収釜)  (循環水タンク)  (研削液タンク) 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランスラッジ) 保有水量: 
	核燃料物質の状態	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) (研磨屑回収装置) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(44)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・幾何学的形状制限 (容積制限) 幾何学的形状 (容積): 19 L 以下 研磨屑を回収した研磨屑回収釜は、質量を制限する {2087} 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車に移動し、推定臨界下限濃度以下の研磨廃液は、{6099} 第 1 廃液処理設備 配管に移送する。 (研削液タンク) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(45)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・幾何学的形状制限 (容積制限) 幾何学的形状 (容積): 19 L 以下 [4.1-F2] 排出する廃水を推定臨界下限濃度以下とするため、回転数低下時研削停止インターロックを設ける。

表ハ-2P設-19-1 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置、
センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク 仕様

技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	<p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) (研磨屑回収装置) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離：各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法：図ハ-2P設-1(58) ・単一ユニット間の立体角の総和：許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p> <p>(研削液タンク) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離：各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法：図ハ-2P設-1(61) ・単一ユニット間の立体角の総和：許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。</p>
	地震による損傷の防止	<p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。</p> <p>(研磨屑回収装置) 研磨屑回収部の支持架台を取付ボルトで防水パンに固定する。 ○研磨屑回収部の支持架台 </p> <p>防水パンをアンカーボルトで床面に固定する。 ○防水パン </p> <p>(研削液タンク) 防水パンをアンカーボルトで床面に固定する。 </p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>(電磁的障害) [8.2-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、インターロック回路にメカニカルリレー等の電磁式の絶縁された接点回路を設置し、電磁干渉による誤動作を防止する、又は電源に絶縁トランス若しくはラインフィルタを設置し、電磁波の侵入等を防止する。また、インターロック回路の制御盤は金属製筐体を使用し、電磁波の侵入等を防止する。安全機構及びインターロックの構成機器を別表3に示す。</p> <p>○メカニカルリレー等の電磁式の絶縁された接点回路を設置する安全機構及びインターロック</p> <ul style="list-style-type: none"> ・回転数低下時研削停止インターロック

表ハ－２P設－１９－１ センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置、
 センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク 仕様

技術基準に基づく仕様	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10. 1-F2] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。また、遠心分離機能によって、下流側の{6099}第1廃液処理設備 配管へのウランの漏えいを防止する。</p> <p>[10. 1-F5] ウラン粉末を含んだ液体の漏えいを防止するため、防水パンを設ける。ウラン粉末を含んだ液体が漏えいするおそれのある場所には、{8052}緊急設備 漏水検知器を設置する。 {8052}緊急設備 漏水検知器の仕様を表りー他－１に示す。</p> <p>また、研磨屑回収装置は建物の壁及び堰（{6081}第1廃液処理設備 凝集沈殿槽 No. 1のその他の構成機器）で構成された液溜③内に、研削液タンクは建物の壁及び堰（{8051}緊急設備 堰、密閉構造扉）で構成された溢水防護区画 A1-1内に設置することにより、ウラン粉末を含んだ液体の漏えいを防止する。</p> <p>[10. 1-F7] 粉末状のウランを含む液体と接触する部位には耐腐食性を有する材料を用いるとともに、液体の漏えいを防止する。 材料を本表（別表１）に示す。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表１）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に收容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> <p>[12. 1-F4] 溢水の発生を早期に検知するために{8052}緊急設備 漏水検知器を溢水防護区画内の溢水源の近傍又は溢水経路に設置し、溢水の拡大を防止する。</p>	

表ハ-2P設-19-1 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置、
 センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク 仕様

技術基準に基づく仕様	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18. 1-F1] 漏水を検知した際には、自動的に警報を発する {8052} 緊急設備 漏水検知器を設置する。 [18. 2-F1] {2081} センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置の研磨屑回収釜の回転数をカウントし、所定の回転数未満を検知した場合は、ペレットを供給している {2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベア、並びに研磨屑の発生源である {2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤の供給コンベアを停止する。 ○設備の安全機構（回転数低下時研削停止インターロック） ・研磨屑回収釜 回転数：■■■■rpm 以上 ・回転数 カウンタ：1 台 ・{2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機（円盤形フィーダ、搬送コンベア）：停止 ・{2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤（供給コンベア）：停止
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-19-1、図ハ-2P設-19-1-1、図リ-他-6（1）、図リ-他-6（2）	

表ハ-2P設-19-1 (別表1-1) センタレス研削装置 No. 2-1
 研磨屑回収装置 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼、ステンレス鋼
	はり	鋼、ステンレス鋼
ウランを取り扱う部位	研磨屑回収部 研磨屑回収釜	ステンレス鋼 金属製
その他	アンカーボルト 取付ボルト (支持架台) 循環水タンク 防水パン 設備カバー	鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼、ポリカーボネート(難燃性)

* 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-19-1 (別表1-2) センタレス研削装置 No. 2-1
 研削液タンク 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	ステンレス鋼
ウランを取り扱う部位	研削液タンク	ステンレス鋼
その他	アンカーボルト ポンプ 防水パン	鋼 金属製 ステンレス鋼

* 以上の強度を有する材料


表ハ-2P設-19-1 (別表2) センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置
 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
支持架台の取付ボルトの変更	取付ボルト	

表ハ-2P設-19-1 (別表3) センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置
 安全機構及びインターロックに関する機器の構成と仕様

安全機構及び インターロック	構成機器と員数	添付図
回転数低下時研削 停止 インターロック	回転数カウンタ : 1 台	図ハ-2P設-19-1-1 (1) 図ハ-2P設-19-1-1 (2)
	{2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 円盤形フィーダ : 1 基	
	{2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 搬送コンベア : 1 基	
	{2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 供給コンベア : 1 基	

表ハ-2 P設-19-2 センタレス研削装置 No. 2-1 配管 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 研磨設備 配管
設備・機器名称 機器名		{2083} センタレス研削装置 No. 2-1 配管
変更内容		変更なし
設置場所		第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室
員数		1 式
一般仕様	型式	円筒型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の状態	酸化ウランスラッジ
	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) —(1)
		[4.2-F2] (枝管の取扱い) 核燃料物質を取り扱う部位の形状を枝管として考慮することにより、核的制限値を設けず複数ユニットとして臨界防止上の影響はない。 ○枝管の仕様 ・枝管の直径: 2.54 cm 以下 ・主容器の直径及び枝管の本数: 図ハ-2 P設-16-2 (1)、図ハ-2 P設-19-1 (1)、図ハ-2 P設-19-1 (2)、図ハ-2 P設-19-2
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類第 1 類における標準支持間隔以下で支持構造物により固定する。支持構造物は建物又は架台にボルト等で固定する。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F7] 粉末状のウランを含む液体と接触する部位には耐腐食性を有する材料を用いるとともに、液体の漏えいを防止する。 材料を本表 (別表 1) に示す。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 本体は不燃性材料であるステンレス鋼製とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。	
	[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。	


表ハ-2 P設-19-2 センタレス研削装置 No. 2-1 配管 仕様

技術基準に基づく仕様	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
その他許可で求める仕様	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
添付図	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-16-2、図ハ-2 P設-19-1、図ハ-2 P設-19-2	

(1) 本設備は核的制限値を持たないため、単一ユニットの臨界安全評価は不要である。




表ハ-2 P設-19-2 (別表1) センタレス研削装置 No. 2-1 配管 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	支持構造物	鋼又はステンレス鋼
ウランを取り扱う部位	配管	ステンレス鋼 ^{*1}
その他	ボルト等 ^{*2}	鋼又はステンレス鋼

^{*1} 以上の強度を有する材料。

^{*2} アンカーボルト、据付ボルト又は取付ボルト

表ハ-2 P設-20-1 計量設備架台 No.7 仕様




許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 検査設備 計量設備架台	
設備・機器名称 機器名		{2084} 計量設備架台 No. 7 —	
変更内容		変更なし	
設置場所		第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室	
員数		1 台	
一般仕様	型式	台型	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器 ⁽¹⁾	—	
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (保管容器 G 型 1 個)	
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(47)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (6 3) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
		安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
		地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
		津波による損傷の防止	—
		外部からの衝撃による損傷の防止	—
		加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
		閉じ込めの機能	[10.1-F1] 保管容器 G 型及びペレットが落下しないよう、落下防止板を設ける。
		火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
		加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
		安全避難通路等	—


表ハ-2P設-20-1 計量設備架台 No.7 仕様

技術基準に基づく仕様	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-20-1、図リ-他-14	




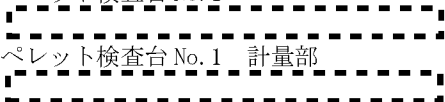

(1) 上皿電子天秤については、{8068}計量設備 上皿電子天秤の仕様表（表リ-他-14）において適合性を確認する。

表ハ-2P設-20-1（別表1） 計量設備架台 No.7 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼  鋼 
ウランを取り扱う部位	測定装置	金属製
その他	アンカーボルト 落下防止板	鋼  金属製

* 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-21-1 ペレット検査台 No.1 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	検査設備 ペレット検査台
設備・機器名称 機器名	{2085} ペレット検査台 No. 1 —	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> ・高さ制限棒を変更・追加する。 ・火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・保管容器G型の落下防止のため、ストッパを追加する。 ・上皿電子天秤及び上皿電子天秤置き台を追加する。 	
設置場所	第2加工棟 第2-1ペレット検査室	
員数	1台	
一般仕様	型式	移載式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: (本体)  (計量部) 
	その他の構成機器 ⁽¹⁾	秤
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (保管容器G型 7個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(49)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 (65) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		[5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
		[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 ○ペレット検査台 No.1  ○ペレット検査台 No.1 計量部 
		地震による損傷の防止
津波による損傷の防止	—	
外部からの衝撃による損傷の防止	—	
加工施設への人の不法な侵入等の防止	—	
閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。また、保管容器G型が落下しないよう、ストッパ及び落下防止板を設ける。	


表ハ-2P設-21-1 ペレット検査台 No.1 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p>
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。
	添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-21-1、図リ-他-14

(1) 上皿電子天秤については、{8068}計量設備 上皿電子天秤の仕様表（表リ-他-14）において適合性を確認する。


表ハ-2 P設-2 1-1 (別表1-1) ペレット検査台 No.1 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	ペレット回転台	金属製
その他	アンカーボルト 設備カバー ストップ1 ストップ1の取付ボルト ストップ2 ストップ2の取付ボルト 高さ制限棒1 高さ制限棒2 高さ制限棒3 高さ制限棒4	鋼 金属製、ポリカーボネート(難燃性)、 ガラス ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 ステンレス鋼 金属製 金属製 金属製 金属製



* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-2 1-1 (別表1-2) ペレット検査台 No.1 計量部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 はり	鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト 秤 上皿電子天秤置き台 落下防止板	鋼 金属製 金属製 金属製

* 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P 設-2 2-1 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (粉末) 運搬台車
設備・機器名称 機器名		{2087} 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 —
変更内容		変更なし
設置場所		第 2 加工棟 第 2-1 ペレット室、第 2-2 ペレット室、第 2-2 混合室
員数		1 台
一般仕様	型式	手動式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランスラッジ)
	核燃料物質の状態	酸化ウランスラッジ
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(44)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・質量制限 質量: 0.75 kgU235 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 (5 8) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に隔離されている第 2-2 領域内でウランを移動する場合には、管理された所定の容器に入れるとともに、当該領域内の他の設備・機器との間に、核的に安全な配置を保持するように通路を定める。 ウランの移動範囲を図ハ-2 P 設-1 (6 6) に示す。
	安全機能を有する施設の地盤	—
	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 研磨屑回収釜が落下しないよう、落下防止板を設ける。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 本体は不燃性材料である金属製とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—



表ハ-2 P設-2 2-1 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 仕様

技術基準に基づく仕様	安全機能を有する施設	[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-2 2-1	

表ハ-2 P設-2 2-1 (別表1) 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	—	—
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	台車 落下防止板 ブレーキ付車輪	金属製 金属製 金属製

表ハ-2 P設-2 3-1 スクラップ保管ラック F型運搬台車 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)	
	施設名称	搬送設備 (パレット) 運搬台車	
設備・機器名称 機器名	{2089} スクラップ保管ラック F型運搬台車 —		
変更内容	改造 (保管容器 G 型の落下防止のため、ストッパを備えた台車を新たに設置し、既設の台車を撤去する。)		
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 ペレット検査室、第 2-1 ペレット室、第 2-2 ペレット室、 第 2-2 混合室		
員数	1 台		
一般仕様	型式	手押式	
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。	
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	—	
	その他の性能	最大取扱量: 酸化ウラン  (保管容器 G 型 2 個)	
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(46)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm以下	
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 (6 2) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に隔離されている第 2-2 領域内でウランを移動する場合には、管理された所定の容器に入れるとともに、当該領域内の他の設備・機器との間に、核的に安全な配置を保持するように通路を定める。 ウランの移動範囲を図ハ-2 P設-1 (6 6) に示す。	
		安全機能を有する施設の地盤	—
		地震による損傷の防止	—
		津波による損傷の防止	—
		外部からの衝撃による損傷の防止	—
		加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
		閉じ込めの機能	[10.1-F1] 保管容器 G 型が落下しないよう、ストッパを設ける。
		火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 本体は不燃性材料である金属製とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。
		加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
安全避難通路等	—		



表ハ-2 P設-23-1 スクラップ保管ラックF型運搬台車 仕様

技術基準に基づく仕様	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-23-1	

表ハ-2 P設-23-1 (別表1) スクラップ保管ラックF型運搬台車 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	—	—
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	台車 ストッパ 高さ制限棒 ブレーキ付車輪	金属製 金属製 金属製 金属製

表ハ-2P設-24-1 ペレット運搬台車 No.3 仕様

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け)	
	施設名称	搬送設備(ペレット) 運搬台車	
設備・機器名称 機器名		{2090} ペレット運搬台車 No.3 —	
変更内容		改造(保管容器G型の落下防止のため、ストoppaを備えた台車を新たに設置し、既設の台車を撤去する。)	
設置場所		第2加工棟 第2-1ペレット検査室、第2-1ペレット室、第2-2ペレット室、 第2-2混合室	
員数		1台	
一般仕様	型式	手押式	
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。	
	寸法(単位:mm)	概略寸法: 	
	その他の構成機器	—	
	その他の性能	最大取扱量:酸化ウラン  (保管容器G型 2個)	
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-2領域の単一ユニット(No.2-2(49))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8cm以下	
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1(65) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に隔離されている第2-2領域内でウランを移動する場合には、管理された所定の容器に入れるとともに、当該領域内の他の設備・機器との間に、核的に安全な配置を保持するように通路を定める。 ウランの移動範囲を図ハ-2P設-1(66)に示す。	
		安全機能を有する施設の地盤	—
		地震による損傷の防止	—
		津波による損傷の防止	—
		外部からの衝撃による損傷の防止	—
		加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
		閉じ込めの機能	[10.1-F1] 保管容器G型が落下しないよう、ストoppaを設ける。
		火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 本体は不燃性材料である金属製とする。 材料を本表(別表1)に示す。
		加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
安全避難通路等	—		

表ハ-2P設-24-1 ペレット運搬台車 No.3 仕様

技術基準に基づく仕様	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-23-1	

表ハ-2P設-24-1 (別表1) ペレット運搬台車 No.3 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	—	—
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	台車 ストッパ 高さ制限棒 ブレーキ付車輪	金属製 金属製 金属製 金属製

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様



許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)	
建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名	施設名称	第2加工棟 所内通信連絡設備 自動火災報知設備 消火器 自動式又は遠隔操作式の消火設備 避難通路 非常用照明、誘導灯 漏水検知器 遮水板 防護壁又は防護柵 防護壁 防護閉止板又はコンクリート 堰、密閉構造扉 (溢水防護区域境界の扉の開口部)	
建物・構築物の区分		(本体)	(付属設備)
変更内容		{1002} 第2加工棟 —	{8007} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) {8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンテナ)) {8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ)) {8007-13} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機) {8009} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器) {8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) {8010} 消火設備 消火器 {8011} 消火設備 自動式の消火設備 {8027} 緊急設備 避難通路 {8029} 緊急設備 非常用照明 {8029-4} 緊急設備 誘導灯 {8052} 緊急設備 漏水検知器 {8065} 緊急設備 遮水板 {8048} 緊急設備 防護壁及び防護柵 {8049} 緊急設備 防護壁 {8050} 緊急設備 コンクリート閉止部 {8051} 緊急設備 堰、密閉構造扉
		(本体) 改造 新規制基準に適合させるために、第2加工棟に以下の改造を行う。 また、第2加工棟の各部位の仕様を別表ハ-2-1-1-1、 <u>追第4次 別表ハ-2-1-1-1</u> に、各部位の位置を図ハ-I-1-1~図ハ-I-1-5、 <u>図ハ-2P建-1-1 (第5次) ~図ハ-2P建-1-16 (第5次)</u> に、改造工事完了後の第2加工棟の安全機能を有する部位の位置、構造 (材料、厚さ) を図ハ-II-1~図ハ-II-5に示す。 ①外壁の改造 (仕様を別表ハ-2-1-1に示す。) 地震による損傷の防止対策として、西面 (1 通り) の耐震壁の増し打ちを行う。 外部からの衝撃による損傷の防止 (竜巻) 対策のため、北面 (D 通り) 外壁の3階の一部の増し打ちを行う。 外部からの衝撃による損傷の防止 (竜巻・外部火災) 対策のため、南面 (A 通り) 外壁の1階から3階の一部の増し打ちを行う。 外部からの衝撃による損傷の防止 (外部火災) 対策として、南面1階の大型搬入口扉を爆風圧から防護するための防護壁を新設する。 遮蔽のために、東面1階12通りC-D 通り間の開口部を鉄筋コンクリートで閉止 (閉止部③) する。	

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

変更内容

- ②外部扉の改造（仕様を別表ハ-2-1-2に示す。）
 設計竜巻（F1、最大風速49 m/s。以下「F1竜巻」という。）による損傷の防止対策として、既設の外部に面した鋼製扉（以下「外部扉」という。）（⑥で閉止するもの及び大型搬入口扉を除く。）をF1竜巻による風荷重に耐える強度を有した扉（以下「F1竜巻対策扉」という。）に改造する。
- ③コンクリート充填扉の新設（仕様を別表ハ-2-1-3に示す。）
 F1竜巻による損傷の防止対策として、西面1階1通りにF1竜巻による飛来物（以下「F1飛来物」という。）から外部扉を防護するためのコンクリート充填扉を新設する。
- ④防護壁の新設（仕様を別表ハ-2-1-4に示す。）
 F1竜巻による損傷の防止対策として、南面1階A通り6-7間、北面1階D通り7-8間、1階11通りA-B間、1階11通りC-D間の外部扉をF1飛来物から防護するための鉄筋コンクリート造の防護壁を新設する。
 また、F1竜巻による損傷の防止対策として、3階第2分析室、第2開発室に試料保管棚をF1飛来物から防護するための防護壁を新設する。
- ⑤防護柵の新設（仕様を別表ハ-2-1-5に示す。）
 F1竜巻による損傷の防止対策として、南面2階A通りの3-4間、8-9間の非常用出入口の扉及び西面2階1通りのA-B間、C-D間の機器搬出入用の扉をF1竜巻飛来物から防護するために鋼製の防護柵を新設する。
- ⑥外部に面した不要な扉等の撤去及び閉止（仕様を別表ハ-2-1-6に示す。）
 F1竜巻による損傷の防止対策として、1階11通りC-D間の外部扉（閉止部①）及び南面2階A通り8-9間の給気ガラリ（閉止部②）を撤去し、鉄筋コンクリートで閉止する。
- ⑦防火区画等の改造（仕様を別表ハ-2-1-7、追第4次 別表ハ-2-1-7に示す。）
 火災による損傷の防止対策として、以下の改造を行う。
 ・2階11通りA-B間、C-D間の防火シャッターを更新する⁽¹⁾。
 ・火災による損傷の防止対策として、中2階8-9間通りA-B間通りの窓を防火区画壁で閉止する。同様に2階5通りB-C間の壁開口部に防火板を設置し、2階1-2/B-C間通りの床開口部を防火区画床で閉止する。
 ・1階B通り3-4間、5-6間及び1階C通り3-4間、5-6間の防火区画壁を貫通する部屋排気ダクトを、当該防火区画壁を貫通しないルートに変更するため、ダクトルート変更後の鉄筋コンクリート壁開口部をモルタルで閉止する。（部屋排気ダクトのルート変更については、「ト、放射性廃棄物の廃棄施設」の項で示す。）
 ・同一の火災区域内に第1種管理区域とそれ以外の区域（第2種管理区域）が存在する火災区域2P-5、2P-7については、第1種管理区域の境界間仕切り壁及び境界扉に防火性能を追加し、第1種管理区域とそれ以外の区域を別の火災区画とする改造を行う。施設の運用上必要な火災区画境界上の開口部は耐火性能を有した防火板等を設置する。この火災区画境界の壁における電気・計装ケーブル、配管、ダクトの貫通部について、貫通部処置を行う。
 ・火災区域2P-1・火災区画2P-1と火災区域2P-2・火災区画2P-2の境界に設置した既設防火板の点検口を閉止材で閉止するとともに、一部の防火板の枠に取り付け板厚を増す。
 ・火災区域2P-1・火災区画2P-1と火災区域2P-5・火災区画2P-5（I）の境界の床に設置した既設防火板の枠の壁側開口部に追加枠材を取り付ける。
 ・火災区域2P-1・火災区画2P-1と火災区域2P-5・火災区画2P-5（I）の境界の壁の一部に防火性能の追加（ボードの増し貼り等）を行う。この境界の壁の電気・計装ケーブルの貫通部について、貫通部処置を行う。


追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

変更内容	<p>・火災区域2P-7・火災区画2P-7(Ⅱ)と堅穴区画(階段室)の境界の扉の窓を閉止板で閉止する。</p> <p>⑧堰、グレーチング及び扉の改造(仕様を別表ハ-2-1-8に示す。)内部溢水対策のため、堰、グレーチングを設置する。また、既存扉を密閉構造扉(エアタイト扉)に改造する。</p> <p>(付属設備) 付属設備については、リ. その他の加工施設の項で示す。</p>	
設置場所	第2加工棟(第2加工棟の位置を図ハ-1-1-1に示す。)	
員数	(建物) 1 (付属設備の員数は、技術基準に基づく仕様欄に示す。)	
一般仕様	型式	鉄骨鉄筋コンクリート造、一部鉄骨造4階建て(一部中2階付き) (付属設備の型式は、技術基準に基づく仕様欄に示す。)
	主要な構造材	(建物) 別表ハ-2-1-1~別表ハ-2-1-9、 <u>追第4次 別表ハ-2-1-7</u> に示す。
	寸法(単位:mm)	(建物) 概略寸法:  建築面積 : 約 2200 m ² 延べ床面積 : 約 6500 m ² 床面積 : 1階 約 2070 m ² 中2階 約 350 m ² 2階 約 2030 m ² 3階 約 1440 m ² 4階 約 610 m ²
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	核燃料物質の状態	—
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	<p>[4.2-B1]</p> <p>第2加工棟内を臨界安全管理上の領域に区分する。第2加工棟建物の臨界隔離壁で、臨界安全管理上の領域を核的に隔離し、各領域間に中性子相互作用がないようにする。</p> <p>○臨界隔離壁の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・鉄筋コンクリート造の既設臨界隔離壁(床を含む) 厚さ 30.5 cm 以上 <p>臨界安全管理上の領域図、臨界隔離壁(床を含む)の配置を図ハ-2-1-1-1に示す。</p>
	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-B1]</p> <p>第2加工棟(本体)の基礎構造は直接基礎(べた基礎)とし、自重及び通常時に作用する荷重に加えて、耐震重要度分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、第2加工棟を十分に支持することができる地盤に設ける。</p> <p>また、直接基礎の支持層は、一部地盤改良を行い、N値 10 以上の洪積層である大阪層群とする。</p> <p>○支持地盤</p> <ul style="list-style-type: none"> ・支持方法 N値 10 以上の洪積層(粘土層及び砂層)に、一部地盤改良を行い、直接基礎(べた基礎)で支持させる。 ・支持層深さ 約 GL-3 m ~ GL-6 m (地盤改良部下端) ・基礎伏図 図ハ-2-1-2-1 ・地盤改良 ぐり石コンクリート置換  <p>地盤改良の範囲及び土質柱状図を図ハ-2-1-1-2に示す。</p> <p>{8048} 緊急設備 防護壁及び防護柵、{8049} 緊急設備 防護壁、{8050} 緊急設備 コンクリート閉止部、{8051} 緊急設備 堰、密閉構造扉は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟に設ける。</p>

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>安全機能を有する施設の地盤</p>	<p>[5.1-F1] 以下の設備は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟に設ける。 ・ {8007} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) ・ {8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) ・ {8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ)) ・ {8009} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器) ・ {8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) ・ <u>{8011} 消火設備 自動式の消火設備</u> ・ {8027} 緊急設備 避難通路 ・ {8029} 緊急設備 非常用照明 ・ {8029-4} 緊急設備 誘導灯 ・ <u>{8052} 緊急設備 漏水検知器</u> ・ <u>{8065} 緊急設備 遮水板</u></p>
	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>[6.1-B1] 第2加工棟建物の耐震重要度分類は第1類とする。 第2加工棟は、以下に示す耐震補強の改造を行い、一次設計、二次設計により、地震による損傷を防止する。 位置、構造、寸法、材料を別表ハ-2-1-1、別表ハ-2-1-9、図ハ-2-1-1-3～図ハ-2-1-1-10、図ハ-2-1-2-1～図ハ-2-1-2-29、図ハ-2-1-3-1及び図ハ-2-1-3-2に示す。 ○一次設計 常時作用している荷重と耐震重要度分類に応じて算定する静的地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、建築基準法等適切と認められる規格及び基準による許容応力度を許容限界とする⁽¹⁾。 ○二次設計 建築基準法施行令第八十二条の三に規定する保有水平耐力の確認を行い、第2加工棟の保有水平耐力が、耐震重要度分類に応じた割り増し係数を考慮した必要保有水平耐力を上回る⁽²⁾。 {8048} 緊急設備 防護壁及び防護柵、{8049} 緊急設備 防護壁、{8050} 緊急設備 コンクリート閉止部、{8051} 緊急設備 堰、密閉構造扉は、耐震重要度分類第1類とし、第2加工棟に固定することにより地震による損傷を防止する。 [6.1-F1] 以下の設備は、耐震重要度分類を第3類とし、第2加工棟にボルト等で固定する。 ・ {8007} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) ・ {8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) ・ {8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ)) ・ {8009} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器) ・ {8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) ・ {8029} 緊急設備 非常用照明 ・ {8029-4} 緊急設備 誘導灯 <u>{8011} 消火設備 自動式の消火設備は、設置する {2064} 連続焼結炉 No. 2-1 の制御盤、動力盤、トランス盤と同じ耐震重要度分類第1類とし、当該制御盤に据付ボルトで固定する。</u> ・ <u>ボルト材料：ステンレス鋼</u></p>

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>{8052} 緊急設備 漏水検知器は、耐震重要度分類を第1類とし、漏水表示盤を第2加工棟の壁又は設備にアンカーボルト又は据付ボルトで固定する。(検知帯は除く。)漏水検知器は漏水表示盤内に設置する。</p>  <p>{8065} 緊急設備 遮水板は、被水からの防護対象となる設備・機器近傍の溢水源となり得る配管に熱溶着により固定し、当該配管と同じ耐震重要度分類とする。</p> <p>{8065} 緊急設備 遮水板の耐震重要度分類の範囲を図リ-他-13(1)(第5次)に示す。</p> <p>第2加工棟に付属する設備のうち、耐震重要度分類第3類の設備は、耐震重要度分類第1類又は第2類の地震力で損傷するおそれがあるが、第2加工棟の安全機能に波及的影響を及ぼすことはないため、第2加工棟と同じ耐震重要度分類第1類で設計する必要はない。</p>
	<p>津波による損傷の防止</p>	<p>—⁽⁵⁾</p>
	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>(竜巻) [8.1-B2] 第2加工棟は、F1 竜巻荷重を上回る保有水平耐力を確保する。 また局部評価として、第2加工棟のF1 竜巻に対する安全機能を有する部位(以下「F1 竜巻防護境界」という。)の外壁、屋根は、F1 竜巻荷重を上回る短期許容荷重を確保し、F1 飛来物が到達する可能性のある部分については、F1 飛来物の貫通限界厚さ以上の厚さを確保する。 F1 竜巻防護境界の扉はF1 竜巻対策扉⁽⁹⁾とするとともに、F1 飛来物が到達する可能性のある F1 竜巻対策扉の前には{8048} 緊急設備 防護壁及び防護柵を設け、F1 飛来物の衝撃荷重から F1 竜巻対策扉を防護する。 1階11 通り C-D 間の外部扉及び南面2階A 通り 8-9 間の給気ガラリーを撤去し、鉄筋コンクリートで閉止することにより、F1 竜巻防護境界には、不要な扉、給気ガラリーなどの開口部を設けない。 更なる安全対策として、第2加工棟の3階第2 開発室及び第2 分析室の試料保管柵の周囲には試料保管柵を防護するための{8049} 緊急設備 防護壁を設置する。</p> <p>第2加工棟建物本体における位置、構造、寸法、材料を別表ハ-2-1-1、別表ハ-2-1-2、別表ハ-2-1-9、図ハ-2-1-1-11~図ハ-2-1-1-17、図ハ-2-1-3-17、図ハ-2-1-4-6~図ハ-2-1-4-23に示す。</p> <p>○{8048} 緊急設備 防護壁及び防護柵 北側防護壁 ・位置 配置を図ハ-2-1-1-11、図ハ-2-1-1-16に示す。 ・構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-6に示す。 ・材料 主な材料を別表ハ-2-1-4に示す。</p> <p>南側防護壁 ・位置 配置を図ハ-2-1-1-11、図ハ-2-1-1-15に示す。 ・構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-5に示す。 ・材料 主な材料を別表ハ-2-1-4に示す。</p>







追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

技術基準に基づく仕様	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>コンクリート充填扉</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置 配置を図ハ-2-1-1-11、図ハ-2-1-1-17に示す。 ・構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-3、図ハ-2-1-3-4に示す。 ・材料 主な材料を別表ハ-2-1-3に示す。 <p>扉 1-1 袖壁、扉 1-2 袖壁</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置 配置を図ハ-2-1-1-11、図ハ-2-1-1-17に示す。 ・構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-7に示す。 ・材料 主な材料を別表ハ-2-1-4に示す。 <p>防護柵 No. 1、防護柵 No. 2、防護柵 No. 3、防護柵 No. 4</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置 配置を図ハ-2-1-1-12、図ハ-2-1-1-15、図ハ-2-1-1-17に示す。 ・構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-10～図ハ-2-1-3-13に示す。 ・材料 主な材料を別表ハ-2-1-5に示す。 <p>○ {8050} 緊急設備 コンクリート閉止部⁽³⁾ 閉止部①、閉止部②</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置 配置を図ハ-2-1-1-11、図ハ-2-1-1-12、図ハ-2-1-1-15、図ハ-2-1-1-17に示す。 ・構造・寸法 仕様を図ハ-2-1-3-14、図ハ-2-1-3-15に示す。 ・材料 主な材料を別表ハ-2-1-6に示す。 <p>○ {8049} 緊急設備 防護壁 試料保管柵防護壁 No. 1、試料保管柵防護壁 No. 2</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置 配置を図ハ-2-1-1-13に示す。 ・構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-8、図ハ-2-1-3-9に示す。 ・材料 材料を別表ハ-2-1-4に示す。 <p>(落雷) [8.1-B6] 建築基準法第三十三条、建築基準法施行令第百二十九条の十四に基づき、高さ 20 m を超える第 2 加工棟に避雷設備である避雷針（むね上げ導体を含む）を設置するため、落雷の発生は安全機能に影響を及ぼさない⁽⁴⁾。 避雷針の構造は JIS A4201-1992 に基づくものとする。 避雷針の配置を図ハ-2-1-1-15～図ハ-2-1-1-17に示す。</p> <p>○設備の員数</p> <ul style="list-style-type: none"> ・避雷針（むね上げ導体を含む）：1 式
------------	-----------------	--




追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

技術基準に基づく仕様	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>(極低温 (凍結)) —</p> <p>(火山活動 (降下火砕物)) [8.1-B3] 屋根は、湿潤密度 1.5 g/cm³ とした降下火砕物の厚さ 12 cm 分の重量に耐える。</p> <p>(積雪) [8.1-B4] 屋根は、大阪府建築基準法施行細則に定められる 29 cm の積雪に耐える。</p> <p>(生物学的事象) [8.1-F4] <u>{6047}～{6047-4} 気体廃棄設備 No.1 ダクトの給気口にフィルタを設け、枯葉、昆虫又は動植物の侵入を防止する。</u> <u>{6047}～{6047-4} 気体廃棄設備 No.1 ダクトの仕様を表ト-2 P 設-2-1～表ト-2 P 設-2-4 に示す。</u></p> <p>(航空機落下) —⁽⁶⁾</p> <p>(外部火災 (森林火災、近隣工場等の火災、近隣工場等の爆発、航空機落下火災)) [8.1-B5] [8.2-B2] 原子力発電所の外部火災影響評価ガイドに基づいて、想定する森林火災、近隣工場等の火災の火災源に対する離隔距離が危険距離以上とする。想定する近隣工場等の爆発の爆発源に対する離隔距離が危険限界距離以上又は想定する爆発源からの爆風圧が施設に影響を及ぼさないよう第2加工棟南面 (A 通り) 外壁の1階から3階の一部を 10 cm 以上増し打ち、南面 (A 通り) 1階3-4 通り間の大型搬入口扉を爆風圧から防護するために、10 cm 以上の防護増し打ち壁を設ける。また、南面 1階 A 通り 6-7 間に設ける {8048} 緊急設備 防護壁及び防護柵の南側防護壁は爆風圧から 1階 A 通り 6-7 間の扉を防護する機能を有する。 想定する航空機落下火災が発生した場合に、外壁温度は 200℃を超えない。 位置、構造、寸法、材料を別表ハ-2-1-1、別表ハ-2-1-9、図ハ-2-1-1-18～図ハ-2-1-1-23、図ハ-2-1-3-18～図ハ-2-1-3-20 に示す。</p> <p>防護対象施設と想定する火災源、爆発源の位置関係をハ-2-1-5-2～図ハ-2-1-5-5 に、想定する航空機落下位置を図ハ-2-1-5-9 に示す。</p> <p>(電磁的障害) —⁽⁷⁾</p> <p>(交通事故 (自動車)) —⁽⁸⁾</p>
------------	-----------------	---

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>加工施設への人の不法な侵入等の防止</p>	<p>[9.1-B1] 加工施設を設置する事業所には、周辺監視区域を設け、周辺監視区域境界にはフェンス等を設置し、所定の出入口以外からの人の立入りを禁止するとともに、加工施設の建物は鉄筋コンクリート造、鉄扉等の堅固な障壁を有することにより人の不法な侵入を防止する。 管理区域を設定する加工施設の建物への ID カードによる出入管理を行うとともに、監視装置による集中監視を行うことにより人の不法な侵入を防止する。 手順に基づく承認を得てから核燃料物質等の移動を実施し、持出し点検及び監視を行うことにより核燃料物質等の不法な移動を防止する。 周辺監視区域への立入時には、点検を行うことにより加工施設に不正に爆発性又は易燃性を有する物件等が持ち込まれることを防止する。 第2加工棟は、別表ハ-2-1-9に示す材料を用いて、図ハ-2-1-1-54～図ハ-2-1-1-61に示すとおり鉄筋コンクリート造の外壁、鉄扉等の堅固な障壁を有する。 図ハ-2-1-5-7に示す管理区域入口において、管理区域を設定する加工施設の建物への人の出入りを監視する。</p> <p>[9.1-B2] 加工施設及び核燃料物質の防護のために必要な操作に係る情報システム（施設運転制御系システム）は、電気通信回路を通じた外部からの不正アクセスによる妨害行為又は破壊行為から防護するために、社内コンピュータシステムと接続せず、外部と物理的に遮断する。</p>
<p>閉じ込めの機能</p>	<p>閉じ込めの機能</p>	<p>[10.1-B1] 線量告示に基づき 1.3 mSv/3 月間を超えるおそれのある場所を管理区域として設定し、管理区域は、ウランを密封して取り扱い又は貯蔵し、汚染の発生するおそれのない区域（第2種管理区域）とそうでない区域（第1種管理区域）とに区分する。 第2加工棟の管理区域区分を図ハ-2-1-5-7に示す。</p> <p>[10.1-B2] 第2加工棟の第1種管理区域の床、及び壁（地下貯槽ピットの床、壁を含む。）であって人が触れるおそれのある部分（床面からの高さ2 mまで）は、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい材料で仕上げる。</p> <p>液体状の核燃料物質等を取り扱う設備・機器から施設外へ漏えいが拡大することを防止するため、第1種管理区域外へ通じる経路上の扉の付近等に堰（{8051}堰、密閉構造扉）を設ける。 ○第1種管理区域外へ通じる経路上の扉の付近等に設ける堰（{8051}堰、密閉構造扉）の高さ</p> <p>（1階）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・溢水対策3 堰： mm ・溢水対策4 堰： mm ・既設溢水対策1 堰： mm <p>（3階）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・溢水対策18 堰： mm ・溢水対策27 堰： mm ・溢水対策28 堰： mm

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>閉じ込めの機能</p>	<p>また、第2加工棟には、液体状の核燃料物質等を取り扱う設備・機器を設置するための場所として、建物の壁及び堰（{8051}堰、密閉構造扉）で囲まれた液溜（液溜①～④）を設け、液体状の核燃料物質等を周囲の床面より低い位置に設置するための地下貯槽ピットを設ける。</p> <p>○液溜を構成する堰（{8051}堰、密閉構造扉）の高さ</p> <ul style="list-style-type: none"> ・既設溢水対策13 堰：mm ・既設溢水対策14 堰：mm ・既設溢水対策15 堰：mm <p>液溜の位置、構造、寸法を図ハ-2-1-3-49に示す。</p> <p>○地下貯槽ピット</p> <p>地下貯槽ピットの位置、構造、寸法を図ハ-2-1-3-49～図ハ-2-1-3-51に示す。</p> <p>なお、第2加工棟の第1種管理区域の床面の下には、周辺監視区域外へ管理されない排水を排出する排水路はない。</p> <p>[10.1-B3]</p> <p>第2加工棟は、耐腐食性を有する鉄骨鉄筋コンクリート造の建物とすることで漏えいの少ない構造とし、第1種管理区域の空気中のウランの建物からの漏えいを防止する。</p> <p>[10.1-F4]</p> <p><u>第2加工棟の第1種管理区域の室は、{6048-5}～{6048-8}気体廃棄設備No.1により室内の圧力を外気に対して19.6 Pa（2 mm水柱）以上の負圧に維持する。</u></p> <p><u>{6048-5}～{6048-8}気体廃棄設備 No.1の仕様を表ト-2P設-2-1～表ト-2P設-2-4に示す。</u></p>
	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.1-F1]⁽¹⁴⁾</p> <p>第2加工棟には、以下の消火設備を設置する。</p> <p>{8010}消火設備 消火器は、消防法施行令第十条、消防法施行規則第六条に基づく設置基準に対し、裕度を持たせた能力単位の5倍以上の粉末消火器⁽⁹⁾を、防火対象物の各部分から歩行距離20m以下となるように配置する。{8010}消火設備 消火器は固定金具等により転倒防止策を講じて配置する。</p> <p>○設備の員数（{8010}消火設備 消火器）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ABC粉末消火器10型：102本 ・ABC粉末消火器50型：17本 ・BC粉末消火器20型：19本 ・金属火災用消火器：3本 ・二酸化炭素消火器：1本 ・乾燥砂（消火用）：2個 <p>{8010}消火設備 消火器の配置を図リ-2-1-4-1～図リ-2-1-4-5に示す。</p> <p><u>{8012}消火設備 屋内消火栓は、消防法施行令第十一条に基づき、設置する。{8012}消火設備 屋内消火栓の仕様を表リ-他-2に示す。⁽¹⁸⁾</u></p>

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p><u>{8011} 消火設備 自動式の消火設備は、消火活動のためのアクセスルートに面した開口部を有する大型の制御盤に設置し、制御盤内部で電気火災の延焼を防止する。{8011} 自動式の消火設備は、破損、誤作動又は誤操作が起きた場合においても加工施設の安全機能を損なわない。</u> <u>消火薬剤のガス比重は空気より重いため、消火剤噴霧口は上部に設置する。</u></p> <p>○設備の員数（{8011} 消火設備 自動式の消火設備） ・自動式の消火設備を設置する大型の制御盤：1式（3基） <u>（{2064} 連続焼結炉 No. 2-1 の制御盤、動力盤、トランス盤）</u></p> <p>○設備の仕様（{8011} 消火設備 自動式の消火設備） ・消火薬剤： <u>炭酸カリウム及び炭酸水素カリウムを主成分とするエアロゾル</u> ・動作温度：123℃ ・設置個数：17個（消火薬剤量 100g/個） <u>（制御盤：3個、動力盤：9個、トランス盤：5個）</u></p> <p><u>{8011} 消火設備 自動式の消火設備の配置図を図リ-他-4（第5次）に示す。</u></p> <p><u>{8012-8} 消火設備 可搬消防ポンプは、消防法施行令第二十条に準拠して設置する。{8012-8} 消火設備 可搬消防ポンプは本加工施設内に2基配置する。</u> <u>{8012-8} 消火設備 可搬消防ポンプの仕様を表リ-他-3に示す。</u></p> <p>[11.1-F2]⁽¹⁴⁾ 早期に火災を検知し報知するために、消防法施行令第二十一条、消防法施行規則第二十三条、消防法施行規則第二十四条に基づき、{8009} 火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）、{8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）を設置する。{8009} 火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）の発信機は、防火対象物の各階の各部分から歩行距離 50m 以下となるように配置する。 火災信号の発報箇所を限定するために、警戒区域は管理区域の別、工程の別等により消防法施行令第二十一条第2項の規定以上に細分化する。</p> <p>○設備の員数（{8009} 火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）） ・熱感知器（スポット型）：280 台 ・煙感知器（スポット型）：90 台 ・発信機：11 台</p> <p>○設備の員数（{8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）） ・受信機（P 型受信機）：1 台</p> <p>{8009} 火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）、{8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）、警戒区域の配置を図リ-2-1-3-1～図リ-2-1-3-5に示す。自動火災報知設備の系統図を図リ-2-1-1-1に示す。</p> <p>[11.3-B1] 第2加工棟は、建築基準法第二条第九号の二で定める耐火建築物（耐火構造）とし、耐火性の高い設計とすることにより、火災の発生を防止する。耐震補強等で追加する材料は鉄筋、コンクリート、鋼等の不燃性又は難燃性材料とする。 第2加工棟に使用する材料を別表ハ-2-1-1～別表ハ-2-1-9、追第4次 別表ハ-2-1-7に示す。</p>
-------------------	--------------------	---

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

技術基準に基づく仕様

火災等による損傷の防止

[11.3-B2]

第2加工棟は建築基準法施行令第百十二条に基づく防火区画⁽¹⁰⁾を火災区域として設定する。また、火災区域境界と同一の境界を持つ火災防護上の火災区画を設定する。ただし、火災区域内に第1種管理区域とそれ以外の区域を含む場合は、第1種管理区域の境界に耐火性を有する壁を設け、第1種管理区域とそれ以外の区域を別の火災区画に設定する。

各火災区画の耐火時間は火災区画の等価時間以上とする。

各火災区画の仕様

○火災区域2P-1・火災区画2P-1の仕様

・対象部材

区画境界壁、防火区画壁、区画境界スラブ、防火区画床、特定防火設備（防火戸）及び防火板

区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間）

（強化せつこうボード厚さ21mm×2枚貼り（壁片面）：1時間）⁽¹⁷⁾

防火区画壁（強化せつこうボード厚さ12mm以上2枚貼り（壁両面）：1時間）

区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間）

防火区画床（ALCパネル厚さ100mm以上：1時間）

特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間）

特定防火設備（小荷物専用昇降機昇降路扉）（表面鉄板厚さ1.5mm以上：1時間）

防火板（鉄板又は鋼板厚さ1.5mm以上：1時間）

{8045}緊急設備 防火ダンパー（板厚さ1.5mm以上：1時間）

{8045}緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト-2P設-2-1及び表ト-2P設-2-4に示す。

○火災区域2P-2・火災区画2P-2の仕様

・対象部材

区画境界壁、区画境界スラブ、特定防火設備（防火戸）及び防火板

区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間）

区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間）

特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）：1時間）

特定防火設備（小荷物専用昇降機昇降路扉）（表面鉄板厚さ1.5mm以上：1時間）

防火板（鉄板厚さ1.5mm以上：1時間）

{8045}緊急設備 防火ダンパー（板厚さ1.5mm以上：1時間）

{8045}緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト-2P設-2-1及び表ト-2P設-2-4に示す。

○火災区域2P-3・火災区画2P-3の仕様

・対象部材

区画境界壁、防火区画壁、区画境界スラブ及び特定防火設備（防火戸）

区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間）

防火区画壁（強化せつこうボード厚さ12mm以上2枚貼り（壁両面）：1時間）

区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間）

特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間）

特定防火設備（小荷物専用昇降機昇降路扉）（表面鉄板厚さ1.5mm以上：1時間）

{8045}緊急設備 防火ダンパー（板厚さ1.5mm以上：1時間）

{8045}緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト-2P設-2-1に示す。

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p> <p>火災等による損傷の防止</p>	<p>○火災区域2P-4・火災区画2P-4の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ、特定防火設備（防火戸、防火シャッター）及び防火板 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） 特定防火設備（防火シャッター）（スラット板厚さ1.5mm以上：1時間） 特定防火設備（小荷物専用昇降機昇降路扉）（表面鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） 防火板（鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） <p>○火災区域2P-5・火災区画2P-5（Ⅰ）の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ、特定防火設備（防火戸）及び防火板 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） （強化せっこうボード厚さ21mm×2枚貼り（壁片面）：1時間）⁽¹⁷⁾ 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） <u>防火板（鉄板又は鋼板厚さ1.5mm以上：1時間）</u> <u>{8045}緊急設備 防火ダンパー（板厚さ1.5mm以上：1時間）</u> <u>{8045}緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト-2P設-2-1及び表ト-2P設-2-4に示す。</u> <p>○火災区域2P-5・火災区画2P-5（Ⅱ）の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ、防火区画床、特定防火設備（防火戸）及び防火板 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） （強化せっこうボード厚さ21mm×2枚貼り（壁片面）：1時間）⁽¹⁷⁾ 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 防火区画床（ALCパネル厚さ100mm以上：1時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） 防火板（鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） <u>{8045}緊急設備 防火ダンパー（板厚さ1.5mm以上：1時間）</u> <u>{8045}緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト-2P設-2-4に示す。</u> <p>○火災区域2P-6・火災区画2P-6の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ、特定防火設備（防火戸、防火シャッター）及び水平シャッター <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）：1時間） 特定防火設備（防火シャッター）（スラット板厚さ1.5mm以上：1時間） 水平シャッター（スラット板厚さ1.5mm以上：1時間）
--------------------------------------	--

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p> <p>火災等による損傷の防止</p>	<p>○火災区域2P-7・火災区画2P-7（Ⅰ）の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備（防火戸） 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） （強化せっこうボード厚さ21mm×2枚貼り（壁片面）：1時間）⁽¹⁷⁾ 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） <u>{8045}緊急設備 防火ダンパー（板厚さ1.5mm以上：1時間）</u> <u>{8045}緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト-2P設-2-1、表ト-2P設-2-2及び表ト-2P設-2-4に示す。</u> <p>○火災区域2P-7・火災区画2P-7（Ⅱ）の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備（防火戸） 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） （強化せっこうボード厚さ21mm×2枚貼り（壁片面）：1時間）⁽¹⁷⁾ 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） <p>○火災区域2P-8・火災区画2P-8の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備（防火戸） 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） <u>{8045}緊急設備 防火ダンパー（板厚さ1.5mm以上：1時間）</u> <u>{8045}緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト-2P設-2-1～表ト-2P設-2-4に示す。</u> <p>○火災区域2P-9・火災区画2P-9の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備（防火戸） 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）：1時間） <u>{8045}緊急設備 防火ダンパー（板厚さ1.5mm以上：1時間）</u> <u>{8045}緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト-2P設-2-1～表ト-2P設-2-4に示す。</u> <p>○堅穴区画内の第1種管理区域とその他の区域の境界（火災区画境界）の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁及び区画境界スラブ（階段部含む。） 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 区画境界壁（コンクリートブロック有効厚さ50mm以上かつ鉄筋のかぶり厚さ40mm以上：1時間） 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） <p>第2加工棟の火災区画を図ハ-2-1-5-8に示す。ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画は、2P-1と2P-7（Ⅰ）になる。</p>
--------------------------------------	---

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。使用電圧が600Vを超えるケーブルは、火災区画2P-1で使用する。</p> <p>電源に接続する設備は、分電盤を金属製とするとともに、電気設備に関する技術基準を定める省令第十四条に基づき、分電盤に配線用遮断器を設け、また、導通部が没水水位より高くなる高さに配置し、シール等の被水対策により水の侵入による電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-B3]⁽¹⁶⁾ <u>火災区域において火災が発生した場合に、当該火災区域外への延焼を防止するために、建築基準法施行令第百十二条第20項、建築基準法施行令第百二十九条の二の四第1項第七号に基づき、電気・計装ケーブルが貫通する火災区域境界の壁、床には耐熱シール材等の国土交通大臣の認定を受けたものを、配管、ダクトが貫通する火災区域境界の壁、床にはモルタルその他の不燃材料又は耐熱シール材等の国土交通大臣の認定を受けたものを施工する。</u> <u>また、火災区域境界でない火災区画境界の壁における電気・計装ケーブル、配管、ダクトの貫通部については、火災区画間の火災の延焼を防止するために、上記同様の耐熱シール材等又は不燃材料を施工する。</u> <u>火災区域貫通部、火災区画貫通部の配置図を図ハ-2-1-1-37～図ハ-2-1-1-41、図ハ-2P建-1-8（第5次）に示す。</u></p> <p>[11.3-F2] {8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（アンプ））、 {8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）、{8029}緊急設備 非常用照明、{8029-4}緊急設備 誘導灯は、電気設備に関する技術基準を定める省令第十四条に基づき、配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 {8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（アンプ））、 {8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）、{8029}緊急設備 非常用照明、{8029-4}緊急設備 誘導灯の分電盤の配置図を図リ-2-1-1-1～図リ-2-1-1-5に、配線用遮断器の結線図を図リ-2-1-7に示す。</p> <p>[11.5-B1] 可燃性ガスを取り扱う設備・機器を設置する第1種管理区域の室は、可燃性ガス漏えい時に室内に滞留しないよう、<u>{6048-5}～{6048-8}気体廃棄設備 No.1</u>により平均6回/時以上換気を行う。 第2加工棟の第1種管理区域の容積：約1.4×10^4 (m³) <u>{6048-5}～{6048-8}気体廃棄設備 No.1 全体の排気能力：1.3×10^5 (m³/時)以上</u> <u>{6048-5}～{6048-8}気体廃棄設備 No.1 の仕様を表ト-2P設-2-1～表ト-2P設-2-4に示す。</u></p>
-------------------	--------------------	---

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>加工施設内における溢水による損傷の防止</p>	<p>[12.1-B2]</p> <p>溢水防護区画を設定し、第2加工棟の第1種管理区域から第1種管理区域外へのウランを含む溢水の流出及び第1種管理区域外から第1種管理区域への溢水の流入を防止する。</p> <p>溢水防護区画を図ハ-2-1-1-46～図ハ-2-1-1-50に示す。</p> <p>溢水防護区画境界の壁はコンクリート造とする又は没水水位より高い堰を設け、水の浸透を防止する構造とする。また、溢水防護区画境界の開口部は、設置する扉を密閉構造扉とする又は没水水位より高い堰を設置し、第2加工棟第2廃棄物処理室には、溢水防護区画A1-2及びA1-3の溢水を受けける地下貯槽ピット及びそのピットへ流入する経路を設けることにより、溢水防護区画外への溢水の流出を防止する。</p> <p>{8051}緊急設備 堰、密閉構造扉、地下貯槽ピット及び流入する経路の各貫通孔及び開口部の位置、構造、寸法、材料を別表ハ-2-1-8、別表ハ-2-1-9、図ハ-2-1-1-46～図ハ-2-1-1-53、図ハ-2-1-3-22～図ハ-2-1-3-51に示す。</p> <p>溢水防護区画内の扉は密閉構造ではない扉（図ハ-2-1-4-1～図ハ-2-1-4-8）とするとともに、溢水防護区画内において閉じ込め機能を有する堰を除き区画内及び部屋間の溢水の流出入を妨げる堰がない構造とする。</p> <p><u>建物の上階から下階への配管貫通部はモルタル、その他の不燃材料により閉止し、耐火シール材にて仕上げる</u>ことにより溢水の拡大を防止する。<u>階間の配管貫通部の配置図を図ハ-2 P建-1-9（第5次）に示す。</u></p> <p>電源に接続する設備は、電気設備に関する技術基準を定める省令第14条に基づき、分電盤に配線用遮断器を設け、また、導通部が図ハ-2-1-1-46～図ハ-2-1-1-50に示す没水水位より高くなる高さに配置し、シール等の被水対策により水の侵入による電気火災の発生を防止する。</p> <p>[12.1-F4]</p> <p><u>溢水の発生を早期に検知し報知するために、{8052}緊急設備 漏水検知器を溢水防護区画内の溢水源の近傍又は溢水経路に設置する。</u></p> <p><u>○設備の員数（{8052}緊急設備 漏水検知器）</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ・漏水表示盤：9箇所 ・検知帯：42箇所 <p><u>{8052}緊急設備 漏水検知器の配置及び警報信号系統図を図リ-他-6（1）～図リ-他-6（9）（第5次）に示す。</u></p> <p><u>震度5弱相当の地震時に、第2加工棟への送水ポンプを自動停止させるために、{8061}緊急設備 送水ポンプ自動停止装置を発電機・ポンプ棟に設置する。</u></p> <p><u>手動操作により循環冷却水及び上水を屋外で遮断する{8059}緊急設備 緊急遮断弁（冷却水）及び{8061-2}緊急設備 溢水時手動閉止弁を設置する。</u></p> <p><u>{8059}緊急設備 緊急遮断弁（冷却水）の仕様を表ハ-2 P設-1 3-1に示す。{8061}緊急設備 送水ポンプ自動停止装置及び{8061-2}緊急設備 溢水時手動閉止弁の仕様を表リ-他-1 3に示す。</u></p>
-------------------	----------------------------	---

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

技術基準に基づく仕様	安全機能を有する施設	<p>[14.1-F1] <u>設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するように設置する。</u></p> <p>[14.2-B1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> <p>[14.2-F1] <u>当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</u></p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	<p>[18.1-F1] 消防法施行令第二十一条、消防法施行規則第二十三条、消防法施行規則第二十四条に基づき、{8009}火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）を有効に火災の発生を感知、報知することができるように設け、{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）を設置し、火災を検知した場合に警報を発する。</p> <p><u>第2加工棟の第1種管理区域の室内の負圧は{6048}～{6048-4}気体廃棄設備 No.1 差圧計によって監視し、負圧が維持できない場合は警報を発する。</u></p> <p><u>気体廃棄設備 No.1 の{6048}～{6048-4}差圧計の仕様を表ト-2 P設-2-1～表ト-2 P設-2-4に示す。</u></p> <p><u>{8052}緊急設備 漏水検知器を溢水防護区画内の溢水源の近傍又は溢水経路に設置し、溢水の発生を検知した場合に警報を発する。</u></p> <p><u>{8052}緊急設備 漏水検知器の配置及び警報信号系統図を図リ-他-6 (1)～図リ-他-6 (9) (第5次)に示す。</u></p>
	放射線管理施設	<p>[19.1-B1] 第1種管理区域の出入口付近に放射線業務従事者等の汚染管理及び除染等を行う出入管理エリアを設ける。 出入管理エリアの位置を図ハ-2-1-5-7に示す。</p>
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	<p>[21.1-B1] 第2加工棟の第1種管理区域の床及び壁であって人が触れるおそれのある部分（床面からの高さ2 mまで）は、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい材料⁽¹⁵⁾で仕上げる。</p>
	遮蔽	<p>[22.1-B1] 貯蔵施設には最大貯蔵能力に見合うウランが、保管廃棄施設には最大保管廃棄能力に見合う放射性固体廃棄物が存在するものとして、直接線及びスカイシャイン線の線量を評価し、周辺監視区域境界における線量が、線量告示に定める線量限度年間1 mSv より十分に低減（<u>遮蔽評価における実効線量約 9.7×10^{-2} mSv/年</u>）できるような建物の壁厚さ等とする。 周辺監視区域境界の位置を図ハ-1-1-1に示す。</p>

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>遮蔽</p>	<p>○第2加工棟の遮蔽機能</p> <ul style="list-style-type: none"> ・遮蔽能力を有する壁、床及び天井等の位置、構造、寸法、材料を別表ハ-2-1-1、別表ハ-2-1-9、図ハ-2-1-1-2 9～図ハ-2-1-1-3 6、図ハ-2-1-3-1 6、図ハ-2-1-5-1に示す。 ・壁、床及び天井の厚さは、図ハ-2-1-5-1に示す設計確認値以上。 ・コンクリートの気乾単位容積質量 ≥ 2400以上 <p>[22.2-B1] 管理区域その他事業所内の人が立ち入る場所において、壁、屋根により放射線業務従事者等の外部放射線の影響を可能な限り低減する。</p>
	<p>換気設備</p>	<p>[23.1-B1] 第2加工棟の第1種管理区域の室は、空気中の放射性物質濃度が線量告示に定める値を十分下回るよう {6048-5}～{6048-8} 気体廃棄設備 No.1 により平均6回/時以上の換気を行う。 第2加工棟の第1種管理区域の容積：約 1.4×10^4 (m³) {6048-5}～{6048-8} 気体廃棄設備 No.1 の全体の排気能力：1.3×10^5 (m³/時)以上 {6048-5}～{6048-8} 気体廃棄設備 No.1 の仕様を表ト-2 P設-2-1～表ト-2 P設-2-4に示す。</p>
	<p>非常用電源設備</p>	<p>[24.2-F1] {8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) には、停電時に備えて非常用電源設備が稼働するまでの間の電源を確保するためのバッテリーを内蔵し、そのバッテリーから {8007} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) に給電することにより、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。 <u>{8007-16} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機) には、停電時に備えて非常用電源設備が稼働するまでの間の電源を確保するためのバッテリーを内蔵し、そのバッテリーから {8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、{8007-13} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機) に給電することにより、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。</u> {8007-16} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機) の仕様を表リ-他-7に示す。 {8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) には、停電時に備えて非常用電源設備が稼働するまでの間の電源を確保するためのバッテリーを内蔵し、そのバッテリーから {8009} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器) に給電することにより、外部電源が期待できない場合でも警戒可能とする。 {8029} 緊急設備 非常用照明、{8029-4} 緊急設備 誘導灯には、停電時に備えて非常用電源設備が稼働するまでの間の電源を確保するためのバッテリーを内蔵し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。</p>

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

技術基準に基づく仕様

非常用電源設備

[24.2-F2]

以下の設備は、{8001}非常用電源設備 No.1 非常用発電機、{8003}非常用電源設備 No.2 非常用発電機に接続し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。

- ・ {8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))
- ・ {8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機)
- ・ {8029} 緊急設備 非常用照明
- ・ {8029-4} 緊急設備 誘導灯

{8001}非常用電源設備 No.1 非常用発電機、{8003}非常用電源設備 No.2 非常用発電機の仕様を表リ-設-2-1及び表リ-設-2-2に示す。

{8007} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) は、{8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) から給電し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。

{8009} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器) は、{8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) から給電し、外部電源が期待できない場合でも警戒可能とする。

{8007-16} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機) は、{8005}非常用電源設備 A 非常用発電機に接続し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。

{8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、{8007-13} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機) は、{8007-16} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機) から給電し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。

{8007-16} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機)、{8005}非常用電源設備 A 非常用発電機の仕様を表リ-他-7、表リ-設-2-3に示す。

電源に係る結線図を図リ-2-1-7に、非常用電源設備接続の系統図を図リ-2-1-14に示す。

以上を次表に示す。

(○: 該当、-: 該当なし)

設備・機器名称 機器名	バッテリーを 内蔵	非常用発電 機に接続	設備からの 給電で動作
<u>{8007-12} 通信連絡設備</u> 所内通信連絡設備 (放送設備 (アン プ))	○	○	-
<u>{8007} 通信連絡設備</u> 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピー カー))	-	-	○
<u>{8007-16} 通信連絡設備</u> 所内通信連絡設備 (電話交換機) *1	○	○	-
<u>{8007-11} 通信連絡設備</u> 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))	-	-	○
<u>{8007-13} 通信連絡設備</u> 所内通信連絡設備 (固定電話機)	-	-	○
<u>{8009-11} 火災感知設備</u> 自動火災報知設備 (受信機)	○	○	-
<u>{8009} 火災感知設備</u> 自動火災報知設備 (感知器)	-	-	○
<u>{8029} 緊急設備</u> 非常用照明	○	○	-
<u>{8029-4} 緊急設備</u> 誘導灯	○	○	-

*1: 所内通信連絡設備 (電話交換機) は事務棟に設置する。

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>技術基準に基づく仕様</p>	<p>通信連絡設備</p>	<p>[25.1-F1]</p> <p>第2加工棟には、多様性を備えた所内通信連絡設備を設置する。 <u>{8007}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))</u>を設置し、<u>{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))</u>に付属するマイクにより建物内における放送が可能とする。 <u>{8007-10}{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))</u>に付属するいずれのマイクによっても、<u>{8007}{8007-3}{8007-4}{8007-5}{8007-7}{8007-15}{8007-21}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))</u>全てから事業所内建物における放送が可能とする。 <u>マイクは第1加工棟、第2加工棟、事務棟 (緊急対策本部)、保安棟に設置する。事務棟 (緊急対策本部)、保安棟のマイクの配置を図リ-他-10 (1) (第5次) に、系統図を図リ-他-12 (1) (第5次) に示す。</u></p> <p>{8007}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))の配置を図リ-2-1-2-1～図リ-2-1-2-5に、系統図を図リ-2-1-9に示す。</p> <p>{8007-11}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、{8007-13}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機)を設置し、<u>{8007-11}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))</u>に付属する所内携帯電話機 (PHS) 又は固定電話機により、設計基準事故が発生した場合に、緊急対策本部等から事業所内の人に対して、操作、作業又は退避の指示等の連絡が可能とする。 {8007-11}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、{8007-13}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機)は、<u>{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機)</u>に接続する。 <u>{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機)の仕様を表リ-他-7に、配置を図リ-他-10 (1) (第5次) に示す。</u></p> <p>{8007-11}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、{8007-13}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機)の配置を図リ-2-1-2-1～図リ-2-1-2-5に、系統図を図リ-2-1-10に示す。</p> <p>○設備の員数 (通信連絡設備)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {8007}所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) : 66 台 ・ {8007-12}所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) : 1 台 ・ {8007-11}所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ)) : 15 台 ・ {8007-13}所内通信連絡設備 (固定電話機) : 23 台 <p>[25.2-F1]</p> <p><u>加工施設には、外部への通信連絡のための多様性を確保した{8008}通信連絡設備 所外通信連絡設備を備える。</u> <u>{8008}通信連絡設備 所外通信連絡設備の仕様を表リ-他-6に示す。</u></p>
-------------------	---------------	---

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

<p>その他許可で求める仕様</p>	<p>[99-B1] 積雪及び降下火砕物の除去を行う作業員が屋根に上るために第2加工棟の全ての屋根にアクセス可能とする。 全ての屋根へのアクセスルート、図ハ-2-1-1-24～図ハ-2-1-1-28に示す。</p> <p>[99-B4] 第2加工棟はF3竜巻荷重を十分に上回る保有水平耐力を確保し、F3竜巻荷重による倒壊を防止する。 F3竜巻発生時の部分的な損傷の程度については以下に示す。 第2加工棟の1階の外壁、外部扉は、F3竜巻の風荷重、想定する全てのF3竜巻飛来物による建物内部の設備・機器に影響する損傷、貫通はない。(建物1階の損傷はないため、設備への影響はない。) 2階の外壁は、F3竜巻の風荷重、想定する全てのF3竜巻飛来物の建物内部の設備・機器に影響する損傷、貫通はない。(F3竜巻飛来物による鋼製材が外部扉を貫通し、設備が損傷する。ただし、燃料集合体及び燃料棒の貯蔵施設は、内壁によって防護されるため損傷はない。) 3階の外壁はF3竜巻の風荷重による損傷はないが、F3竜巻飛来物によって外部扉及び一部の外壁は損傷、貫通する。(飛来物が外壁、外部扉を貫通し、設備が損傷する。ただし、貯蔵施設は、内壁、防護壁によって損傷はない。) 屋根は、想定する全てのF3竜巻飛来物による建物内部の設備・機器に影響する損傷、貫通はない。(建物屋根の損傷はないため、設備への影響はない。)</p> <p>[99-B5] 第2加工棟は、更なる安全性余裕を確保し、放射線被ばくのおそれを低減するため、Sクラスに求められる程度の静的地震力(1G程度)に対して、建物の過度の変形・損傷を防止し、終局に至らない。</p> <p>[99-F7] <u>F3竜巻により損傷するおそれがある第2加工棟3階及び4階に設置しているダクトを通じ下層階への風の吹き込みを防止するため、{6048-5}、{6048-8}気体廃棄設備No.1のダクトにダンパーを設ける。</u> <u>{6048-5}、{6048-8}気体廃棄設備No.1の仕様を表ト-2P設-2-1、表ト-2P設-2-4に示す。</u></p>
<p>添付図</p>	<p><u>図ハ-I-1～図ハ-I-15、図ハ-II-1～図ハ-II-5、図ハ-1-1-1～図ハ-2-1-5-9、図リ-2-1-1-1～図リ-2-1-4-5、図リ-2-1-7、図リ-2-1-9～図リ-2-1-11、図リ-2-1-14、図リ-他-4(第5次)、図リ-他-6(1)(第5次)～図リ-他-6(9)(第5次)、図リ-他-10(1)(第5次)、図リ-他-12(1)(第5次)、図リ-他-13(1)(第5次)、図リ-他-13(3)(第5次)、図ハ-2P建-1-1(第5次)～図ハ-2P建-1-16(第5次)</u></p>

- 具体的には、建築基準法施行令第88条に規定する標準せん断力係数 C_0 を0.2として、地震地域係数 Z (大阪府の場合1.0)、建物・構築物の振動特性に応じて地震層せん断力の高さ方向の分布を表す A_i 、建物・構築物の振動特性と地震の種類を考慮して算出する R_t から求めた地震層せん断力係数 C_i に、当該建物・構築物の部分が支える重量を乗じ、さらに耐震重要度に応じた割り増し係数1.5を乗じて求めた地上部分に作用する静的地震力と、同条第4項に規定する地下部分に作用する水平震度に当該地下部分の重量を乗じ、さらに耐震重要度に応じた割り増し係数1.5を乗じて求めた地下部分に作用する静的地震力を算定し、常時作用している荷重と静的地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、建築基準法等適切と認められる規格及び基準による許容応力度を許容限界とする。
- 必要保有水平耐力は、標準せん断力係数 C_0 を1.0として、建物の減衰性及び変形能力による構造特性係数 D_s と、剛性率・偏心率に応じて定める形状特性係数 F_{es} を乗じて求める必要保有水平耐力 Q_{un} に、耐震重要度分類に応じた割り増し係数を乗じた値とする。

- (3) 第2加工棟の竜巻対策として、留め具、枠、扉の一式を竜巻対策扉に改造するため、加工事業変更許可申請書に記載している「留め具の補強」のみを実施する扉はない。また、不要な窓、扉の撤去及び閉止は鉄筋コンクリート壁設置により行い、防護閉止板を設置する箇所はない。
- (4) 第2加工棟は消防法に定める指定数量の10倍を超える危険物の屋内貯蔵所には該当しないため、設置する避雷針は消防法の適用を受けない。
- (5) 本加工施設の敷地は海拔約48mにあり、基準津波の最大遡上高さ6mと比べて十分高く、遡上波は到達しないことを確認している。
- (6) 「実用発電用原子炉施設への航空機落下確率の評価基準について」に基づいて本加工施設への航空機落下確率を評価し、航空機落下確率の総和が 10^{-7} (回/施設・年)を超えないことから、想定する外部事象として航空機落下を想定する必要がないことを加工事業変更許可申請書に示すとおり確認している。
- (7) 第2加工棟の建物本体、付属設備にインターロックを有する設備がないため、電磁的障害の影響を受けるおそれはない。
- (8) 第2加工棟と町道の位置関係を示したものを図ハ-2-1-5-6に示す。第2加工棟の西面、南面の1階及び2階、東面の1階は敷地南側の町道での交通事故の影響を受けるおそれを否定できないが、加工事業変更許可申請書に示すとおり、建物はF3竜巻の飛来物(路線バス)に耐える構造とすることから、竜巻対策の設計で対応できる。
- (9) 粉末消火器の必要能力単位47となるのに対して、設置する粉末消火器の能力単位の合計は411となる。
- (10) 第2加工棟の防火区画の境界の一部については、建築基準法施行令第百十二条の防火区画の免除を受けているが、防火板等を設置する。
- (11) 平成17年改正建築基準法(現建築基準法施行令第百十二条第19項第1号ロ)により、「閉鎖又は作動するに際して周囲の人の安全を確保する」機能が要求されているため、危害防止機構付きの防火シャッターに更新する。
- (12) (欠番)
- (13) (欠番)
- (14) {8009} 火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)、{8029-4} 緊急設備 誘導灯、{8010} 消火設備 消火器の配置は、公設消防と協議済みである。
- (15) これらの材料についても、不燃性又は難燃性を有する。
- (16) 気体廃棄設備 No.1 のダクトが貫通する箇所には建築基準法施行令第百十二条第21項に基づき、特定防火設備を設ける。
- (17) 強化せっこうボード厚さ21mm×2枚貼りは、既設の7mm 又は8mm の繊維強化せっこうボードに増し貼りとする。
- (18) 第4次申請で第2加工棟の付属設備として次回以降申請するとして{8012} 消火設備 屋内消火栓は、第5次申請で本設するに当たり、第2加工棟の付属設備から除き独立させることとする。これに伴い、第4次申請の{1002} 第2加工棟の仕様表(表ハ-2-1)から、安全機能を有する施設の地盤、地震による損傷の防止、外部からの衝撃による損傷の防止(極低温)、火災等による損傷の防止、安全機能を有する施設、非常用電源設備の項について、{8012} 消火設備 屋内消火栓に係る記載を除き、第5次申請の{1002} 第2加工棟の仕様表(追第4次 表ハ-2-1(本表))のとおりとする。これらを除いた記載については、{8012} 消火設備 屋内消火栓を第2加工棟の付属設備から独立させることに伴い、第5次申請の{8012} 消火設備 屋内消火栓の仕様表(表リ-他-2)に記載することとする。

本申請の対象とする箇所に下線を付す。それ以外の箇所については、先行申請時の仕様表から変更はない。先行申請において「次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲」としていた技術基準に基づく仕様の箇所を一重下線で示す。また、一重下線で示す箇所以外で先行申請から追加で本申請の対象とする箇所を二重下線で示す。

追第4次 別表ハ-2-1-7 第2加工棟の改造の仕様（防火区画等の改造）

改造項目	部位	仕様（単位：mm）	員数	対応図
防火シャッターの更新	2階11通り A-B 通り間及びC-D 通り間 扉 2-t1、扉 2-ラ1		2	図ハ-2-1-1-39 図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7 (工事概要図、配置図、建具表)
防火板の改造	2階5通り B-C 通り間 防火板 2-h3		1	図ハ-2-1-1-39 図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7 (工事概要図、配置図、建具表)
防火区画の改造 (防火区画壁)	中2階8-9 通り間 A-B 通り間 窓閉止		各1	図ハ-2-1-1-38 図ハ-2-1-3-21 図ハ-2-1-4-2 (工事概要図、ボード閉止)
防火区画の改造 (防火区画床)	2階1-2 通り間 B-C 通り間 床閉止		1	図ハ-2-1-1-39 図ハ-2-1-3-21 図ハ-2-1-4-3 (工事概要図、ALC 閉止)
第1種管理区域境界 火災区画壁の改造 (開口部閉止・防火性能追加)	・火災区画 2 P-5 (I) (II) の境界 2階 A-D 通り間、2-4 通り間 ・火災区画 2 P-7 (I) (II) の境界 3階 B-C 間通り、3-8 通り間		各1	図ハ-2-1-1-39 図ハ-2-1-1-40 図ハ-2-1-3-21 (工事概要図、火災区画の改造)
第1種管理区域境界 火災区画境界扉の改造 (扉の窓閉止)	火災区画 2 P-5 (I) (II) の境界 扉 2-L、扉 2-c、 扉 2-d		3	図ハ-2-1-1-39 図ハ-2-1-3-21 (工事概要図、火災区画の改造)
第1種管理区域境界 火災区画境界防火板の改造	火災区画 2 P-5 (I) (II) の境界 防火板 2-h4、 防火板 2-h5、 防火板 2-h6、		3	図ハ-2-1-1-39 図ハ-2-1-3-21 (工事概要図、火災区画の改造)
部屋排気ダクト迂回後の防火区画開口部のモルタル閉止	1階 B 通り 3-4 間、5-6 間及び1階 C 通り 3-4 間、5-6 間 開口部閉止		8	図ハ-2-1-1-37 図ハ-2-1-3-21 図ハ-2-1-4-1 (工事概要図、防火区画の改造)
防火板の点検口を閉止材で閉止 (防火板 1-メ1、1-メ2、1-サ1、1-サ2)	火災区域 2 P-1・火災区画 2 P-1 と 火災区域 2 P-2・火災区画 2 P-2 の境界		各1	図ハ-2 P 建-1-8 (第5次) 図ハ-2 P 建-1-11 (第5次) 図ハ-2 P 建-1-12 (第5次) 図ハ-2 P 建-1-13 (第5次) 図ハ-2 P 建-1-14 (第5次) (工事概要図、配置図、建具表、 防火板詳細図)
防火板の枠に取付材を取り付け板厚を増す (防火板 1-メ1、1-メ2)	防火板 1-メ1 防火板 1-メ2 防火板 1-サ1 防火板 1-サ2		各2	
防火板の枠の壁側開口部に追加枠材を取り付け (防火板 2h-1)	火災区域 2 P-1・火災区画 2 P-1 と 火災区域 2 P-5・火災区画 2 P-5 (I) の境界の床 防火板 2-h1		1	図ハ-2 P 建-1-8 (第5次) 図ハ-2 P 建-1-11 (第5次) 図ハ-2 P 建-1-12 (第5次) 図ハ-2 P 建-1-15 (第5次) (工事概要図、配置図、建具表、 防火板詳細図)

追第4次 別表ハ-2-1-7 第2加工棟の改造の仕様（防火区画等の改造）

改造項目	部位	仕様（単位：mm）	員数	対応図
<u>火災区域境界壁の改造（防火性能追加）</u>	<u>火災区域2P-1・火災区画2P-1と</u> <u>火災区域2P-5・火災区画2P-5（I）</u> <u>の境界の壁</u>		<u>1</u>	<u>図ハ-2P建-1-8（第5次）</u> <u>図ハ-2P建-1-16（第5次）</u> <u>（工事概要図、火災区域壁の改造）</u>
			<u>2</u>	
<u>火災区域境界扉の改造（扉の窓閉止 扉3-チ）</u>	<u>火災区域2P-7・火災区画2P-7（II）</u> <u>と堅穴区画（階段室）</u> <u>の境界の扉</u> <u>扉3-チ</u>		<u>1</u>	<u>図ハ-2P建-1-8（第5次）</u> <u>図ハ-2P建-1-11（第5次）</u> <u>図ハ-2P建-1-12（第5次）</u> <u>（工事概要図、配置図、建具表）</u>

本申請の対象とする箇所を下線を付す。それ以外の箇所については、先行申請時の別表から変更はない。先行申請において「次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲」としていた技術基準に基づく仕様の箇所を一重下線で示す。また、一重下線で示す箇所以外で先行申請から追加で本申請の対象とする箇所を二重下線で示す。

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (1/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
1階	外壁・外部扉	外壁 T-1	第2-2混合室、第2-2ペレット室と屋外 (D通り/1-5通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	-	図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉:1-6) 表面PL-4.5両面 内寸301mmに コンクリート充填 (既設溢水対策 11)	鉄筋 コンクリート 鋼材・鉄板(特 定防火設備)		図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6 図ハ-2-1-4-24	工事なし
		外壁 T-2	階段室と屋外 (D通り/5-7通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉:1-5)	鉄		図ハ-2-1-4-1	工事なし
				扉 (扉:1-7)	鉄		図ハ-2-1-4-1	工事なし
		外壁 T-3	第2-2ペレット室、第2廃棄物処理室、第2-1作業支援室と屋外 (D通り/7-11通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉:1-4)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	改造
		外壁 T-4	屋外 (東側外壁) (12通り/C-D通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1 図ハ-2-1-3-16	改造
		外壁 T-5	屋外 (東側外壁) (12通り/A-C通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
		外壁 T-6①	第2-1作業支援室と出荷ヤード (11通り/C ⁽¹⁾ -D通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1 図ハ-2-1-3-14	改造
		外壁 T-6②	第2廃棄物処理室と出荷ヤード (11通り/C-C ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉:1-2)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	改造
外壁 T-7	第2集合体保管室と出荷ヤード (11通り/B-C通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事なし			
外壁 T-8	第2加工棟入口、第2出入管理室と出荷ヤード (11通り/A-B通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事なし			
		扉 (扉:1-1)	鉄 (特定防火設備)	図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	改造			
外壁 T-9①	第2出入管理室と屋外 (A通り/9-11通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	改造			

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (2/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
1階	外壁・外部扉	外壁 1-9-②	第2-1ペレット検査室と屋外 (A通り/8.9 ⁽¹⁾ -9通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部 位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	改造
		外壁 1-10	外壁増し打ち部 (A通り/8.9 ⁽¹⁾ -8.9 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部 位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	改造
		外壁 1-11	第2-1ペレット室と屋外 (A通り/4-8.9 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部 位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	改造
		外壁 1-12	第2-1ペレット室と屋外 (A通り/3.4 ⁽¹⁾ -4通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部 位位置図 1階壁参照	扉 (扉:1-10)	鉄筋 コンクリート		図ハ-2-1-4-1	改造
				表面PL-4.5両面 内寸196mmに 鋼材・鉄板(特 定防火設備)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-6	改造
		外壁 1-13	第2-1ペレット室、第2-1 混合室と屋外 (A通り/1-3.4 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部 位位置図 1階壁参照	扉 (扉:1-11)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-1	改造
				大型搬入口扉防護 増し打ち壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-2-1-4-6	改造
		外壁 1-14	第2-1ペレット室、第2-1 混合室と屋外 (A通り/1-3.4 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部 位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	改造
		外壁 1-15	第2-1混合室と屋外 (1通り/A-B通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部 位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	改造
		外壁 1-15	第2粉末受入室と屋外 (1通り/B-C通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部 位位置図 1階壁参照	扉 (扉:1-7)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-1	改造
				扉 (扉:1-8)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-6	改造
				扉 (扉:1-9)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-1	改造
		外壁 1-16	第2-2混合室と屋外 (1通り/C-D通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部 位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	改造
		外壁 1-17	第2-2ペレット室と階段室 (D通り/5-7通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部 位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
外壁 1-18	第2-1ペレット室と増設外壁 (A通り/8.9 ⁽¹⁾ -8.9 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-1 第2加工棟 部 位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし		

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様(3/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容
中2階	外壁・外部扉	外壁 M2-1	中2階吹抜と屋外 (D通り/1-5通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部 位位置図 中2階壁参照					特記ない限り、外壁 1-1 の壁部分と同様の仕様。
		外壁 M2-2	中2階階段室と屋外 (D通り/5-7通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部 位位置図 中2階壁参照					特記ない限り、外壁 1-2 の壁部分と同様の仕様。
		外壁 M2-3	中2階吹抜と屋外 (D通り/7-11通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部 位位置図 中2階壁参照					特記ない限り、外壁 1-3 の壁部分と同様の仕様。
		外壁 M2-4	屋外(東側外壁) (12通り/C-D通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部 位位置図 中2階壁参照					特記ない限り、外壁 1-4 の壁部分と同様の仕様。
		外壁 M2-5	屋外(東側外壁) (12通り/A-C通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部 位位置図 中2階壁参照					特記ない限り、外壁 1-5 の壁部分と同様の仕様。
		外壁 M2-6-①	中2階吹抜と屋外 (11通り/C ⁽¹⁾ -D通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部 位位置図 中2階壁参照					特記ない限り、外壁 1-6-①の壁部分と同様の仕様。
		外壁 M2-6-②	第2洗濯室と屋外 (11通り/C-C ⁽¹⁾ -D ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部 位位置図 中2階壁参照					特記ない限り、外壁 1-6-②の壁部分と同様の仕様。
		外壁 M2-7	中2階吹抜と屋外 (11通り/B-C通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部 位位置図 中2階壁参照					特記ない限り、外壁 1-7 の壁部分と同様の仕様。
		外壁 M2-8	第2-1事務室と屋外 (11通り/A-B通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部 位位置図 中2階壁参照					特記ない限り、外壁 1-8 の壁部分と同様の仕様。
		外壁 M2-9-①	第2-1事務室と屋外 (A通り/9-11通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部 位位置図 中2階壁参照					特記ない限り、外壁 1-9-①の壁部分と同様の仕様。
外壁 M2-9-②	第2-1事務室と屋外 (A通り/8 ⁽¹⁾ -9 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部 位位置図 中2階壁参照					特記ない限り、外壁 1-9-②の壁部分と同様の仕様。		
外壁 M2-10	外壁増し打ち部 (A通り/8 ⁽¹⁾ -8 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部 位位置図 中2階壁参照					特記ない限り、外壁 1-10 の壁部分と同様の仕様。		

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様(4/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容
中2階	外壁・外部扉	外壁M2-11	中2階吹抜と屋外 (A通り/4-8_9 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	特記ない限り、外壁1-11の壁部分と同様の仕様。				
		外壁M2-12	中2階吹抜と屋外 (A通り/3_4 ⁽¹⁾ -4通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	改造
		外壁M2-13	中2階吹抜と屋外 (A通り/1-3_4 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	特記ない限り、外壁1-13の壁部分と同様の仕様。				
		外壁M2-14	中2階吹抜と屋外 (1通り/A-B通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	特記ない限り、外壁1-14の壁部分と同様の仕様。				
		外壁M2-15	中2階吹抜と屋外 (1通り/B-C通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	特記ない限り、外壁1-15の壁部分と同様の仕様。				
		外壁M2-16	中2階吹抜と屋外 (1通り/C-D通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	特記ない限り、外壁1-16の壁部分と同様の仕様。				
		外壁M2-17	中2階吹抜と屋外階段 (D通り/5-7通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	特記ない限り、外壁1-17の壁部分と同様の仕様。				
		外壁M2-18	中2階吹抜と増設外壁 (A通り/8_9 ⁽¹⁾ -8_9 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	特記ない限り、外壁1-18の壁部分と同様の仕様。				
2階	外壁・外部扉	外壁S2-1	第2-2燃料棒加工室と屋外 (D通り/1-2通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし
		外壁S2-1①	ダクトスペース外壁 (D通り/2-3通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし
		外壁S2-2②	ダクトスペース外壁 (D通り/3-3_4 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし
				扉(扉:2-ハ)	鉄		図ハ-2-1-4-3	工事なし
		外壁S2-3	第2部品室、第2梱包室、第2輸送容器保管室と屋外 (D通り/3_4 ⁽¹⁾ -12通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし
				扉(扉2-1)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-3	改造
扉(扉2-2)	鉄(特定防火設備)				図ハ-2-1-4-3	改造		

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (5/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
2階	外壁・外部扉	外壁 2-4	第2輸送容器保管室と屋外 (12通り/A-D通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし
		外壁 2-5	第2輸送物保管室、第2-1組立室と屋外 (A通り/8.9 ⁽¹⁾ -12通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3 図ハ-2-1-3-15	改造
				扉 (扉2-6)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	改造
		外壁 2-6	外壁増し打ち部 (A通り/8-8.9 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	改造
				扉 (扉:2-7)	鉄		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	改造
				扉 (扉:2-8)	鉄		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	改造
		外壁 2-7	第2-1組立室、第2燃料棒検査室と屋外 (A通り/3.4 ⁽¹⁾ -8.9 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	改造
				扉 (扉:2-5)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	改造
		外壁 2-8	第2-1燃料棒加工室と屋外 (A通り/3.4 ⁽¹⁾ -3.4 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	改造
		外壁 2-9-1	ダクトスペース外壁 (A通り/3-3.4 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし
				扉 (扉:2-9)	鉄		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	改造
		外壁 2-9-2	ダクトスペース外壁 (A通り/2-3通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし
		外壁 2-10	第2-1燃料棒加工室と屋外 (A通り/1-2通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	改造
外壁 2-11	第2-1燃料棒加工室と屋外 (1通り/A-B通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし		
		扉 (扉:2-4)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	改造		
外壁 2-12	第2-1燃料棒加工室、第2-2燃料棒加工室と屋外 (1通り/B-C通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	改造		
外壁 2-13	第2-2燃料棒加工室と増設外壁 (1通り/C-D通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし		
		扉 (扉:2-3)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	改造		

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様(6/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容
2階	外壁・外部扉	外壁 2-14	第2-2燃料棒加工室とダクトスペース (D通り/2-2_3 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	-	図ハ-II-3	工事なし
				扉(扉:2-f)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	工事なし
		外壁 2-15	第2部品室とダクトスペース (D通り/2_3 ⁽¹⁾ -3_4 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート		図ハ-II-3	工事なし
		外壁 2-16-①	第2-1燃料棒加工室とダクトスペース (A通り/2-3通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート		図ハ-II-3	工事なし
				扉(扉:2-e)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	工事なし
外壁 2-17	第2-1組立室と増設外壁 (A通り/8_9 ⁽¹⁾ -8_9 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ハ-II-3	工事なし			
3階	外壁・外部扉	外壁 3-1	第2フィルタ室と屋外 (D通り/1-2通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ハ-II-4	工事なし	
		外壁 3-2-①	ダクトスペース外壁 (D通り/2-3通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ハ-II-4	工事なし	
		外壁 3-2-②	ダクトスペース仕切り壁 (3通り/D通り外側) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	-	工事なし	
		外壁 3-3	ダクトスペース外壁 (D通り/3-3_4 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ハ-II-4	工事なし	
		外壁 3-4	第2機械室、第2-2事務室、第2-3事務室、第2-2作業支援室と屋外 (D通り/3_4 ⁽¹⁾ -9通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ハ-II-4	工事なし	
				扉(扉:3-2)	鉄(特定防火設備)	図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	改造	
外壁 3-5	吹抜部と屋外 (D通り/9-11通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ハ-II-4	改造			

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様(7/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
3階	外壁・外部扉	外壁3-6	吹抜部と屋外 (D通り/11-12通り間、12通り/A-D通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
		外壁3-7	吹抜部と屋外 (A通り/9-12通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	改造
		外壁3-8	第2放射線管理室と屋外 (A通り/8.9 ⁽¹⁾ -9通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	改造
				扉(扉:3-6)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	改造
		外壁3-9	外壁増し打ち部 (A通り/8.9 ⁽¹⁾ -8.9 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	改造
				扉(扉:3-ネ)	鉄		図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	改造
				扉(扉:3-ナ)	鉄		図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	改造
		外壁3-10	第2放射線管理室、第2開発室と屋外 (A通り/3.4 ⁽¹⁾ -8.9 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	改造
				扉(扉:3-5)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	改造
		外壁3-11①	ダクトスペース外壁 (A通り/3-3.4 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
				扉(扉:3-ラ)	鉄		図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	改造
		外壁3-11②	ダクトスペース外壁 (A通り/2-3通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
		外壁3-12	第2フィルタ室と屋外 (A通り/1-2通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	改造
		外壁3-13	第2フィルタ室と屋外 (1通り/A-B通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
				扉(扉:3-4)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	改造
外壁3-14	第2フィルタ室と屋外 (1通り/B-C通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	改造		
外壁3-15	第2フィルタ室と屋外 (1通り/C-D通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし		
		扉(扉:3-3)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	改造		
外壁3-16	第2フィルタ室とダクトスペース (D通り/2-3通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし		
		扉(扉:3-e)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	工事なし		

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様(8/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
3階	外壁・外部扉	外壁3-17	階段室・第2機械室とパイプシャフト (D通り/3-3_4 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
				扉(扉:3-i)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	工事なし
		外壁3-18	第2放射線管理室と増設外壁 (A通り/8.9 ⁽¹⁾ -8.9 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
				外壁3-19-①	第2フィルタ室とダクトスペース (A通り/2-3通り間) 図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照		鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート
4階	外壁・外部扉	外壁4-1	ダクトスペース外壁 (D通り/2.3 ⁽¹⁾ -3.4 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-8 第2加工棟 部位位置図 4階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-5	工事なし	
				外壁4-2	第2排風機室、階段室と屋外 (D通り/3.4 ⁽¹⁾ -6通り間) 図ハ-I-8 第2加工棟 部位位置図 4階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-5
		外壁4-3	第2排風機室と屋外 (6通り/A-D通り間) 図ハ-I-8 第2加工棟 部位位置図 4階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-5	工事なし	
				扉(扉:4-2)	鉄(特定防火設備)	図ハ-2-1-4-5 図ハ-2-1-4-8	改造	
		外壁4-4	第2排風機室と屋外 (A通り/4.5 ⁽¹⁾ -6通り間) 図ハ-I-8 第2加工棟 部位位置図 4階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-5	工事なし	
				扉(扉:4-a)	鉄(特定防火設備)	図ハ-2-1-4-5 図ハ-2-1-4-8	改造	
		外壁4-5	第2排風機室と屋外 (A通り/3.4 ⁽¹⁾ -4.5 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-8 第2加工棟 部位位置図 4階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-5	工事なし	
				外壁4-6	ダクトスペース外壁 (A通り/2.3 ⁽¹⁾ -3.4 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-8 第2加工棟 部位位置図 4階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-5
		外壁4-7	第2排風機室と屋外 (2.3 ⁽¹⁾ 通り/A-D通り間) 図ハ-I-8 第2加工棟 部位位置図 4階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-5	工事なし	
				扉(扉:4-1)	鉄(特定防火設備)	図ハ-2-1-4-5 図ハ-2-1-4-8	改造	
外壁4-8	第2排風機室とダクトスペース (D通り/2.3 ⁽¹⁾ -3通り間) 図ハ-I-8 第2加工棟 部位位置図 4階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-5	工事なし			
		扉(扉:4-d)	鉄(特定防火設備)	図ハ-2-1-4-5 図ハ-2-1-4-8	工事なし			

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様(9/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
4階	外壁・外部扉	外壁4-9	階段室とダクトスペース (D通り/3-3_4 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-8 第2加工棟 部位位置図 4階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	-	図ハ-II-5	工事なし
				扉(扉:4-e)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-5 図ハ-2-1-4-8	工事なし
				鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-5	工事なし
		外壁4-10	第2排風機室とダクトスペース (A通り/2_3 ⁽¹⁾ -3通り間) 図ハ-I-8 第2加工棟 部位位置図 4階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-2-1-4-5 図ハ-2-1-4-8	工事なし
				扉(扉:4-c)	鉄(特定防火設備)		図ハ-II-5	工事なし
				鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-2-1-4-5 図ハ-2-1-4-8	工事なし
		外壁4-11	第2排風機室とダクトスペース (A通り/3-3_4 ⁽¹⁾ 通り間) 図ハ-I-8 第2加工棟 部位位置図 4階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-5	工事なし
				扉(扉:4-b)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-5 図ハ-2-1-4-8	工事なし
				鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-2-1-4-5 図ハ-2-1-4-8	工事なし
1階	内壁・内部扉	内壁1-1	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事なし	
		内壁1-2	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事なし	
				自動扉 (扉:1-f)	鉄	図ハ-2-1-4-1	工事なし	
		内壁1-3	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事なし	
		内壁1-4	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁、 <u>図ハ-2P建-1-1(1)(第5次)第2加工棟 部位位置図 1階壁参照</u>	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	改造	
				扉(扉:1-g)	鉄(特定防火設備)	図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事なし	
				防火板 (防火板:1-#1、1-#2)	鋼	図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6 <u>図ハ-2P建-1-11(第5次)</u> <u>図ハ-2P建-1-12(第5次)</u> <u>図ハ-2P建-1-14(第5次)</u>	改造	
		内壁1-5	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事なし	
				扉(扉:1-h)	鉄(特定防火設備)	図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事なし	
内壁1-6	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事なし			
内壁1-7	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事なし			
		扉(扉:1-i)	鉄(特定防火設備)	図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事なし			
内壁1-8	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事なし			
内壁1-9	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事なし			

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (10/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
1階	内壁・内部扉	内壁 1-10	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	軽量鉄骨下地	軽量鉄骨	-	図ハ-II-1	工事なし
				せっこうボード壁	せっこうボード		図ハ-2-1-4-1	工事なし
		内壁 1-11	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	扉 (扉: 1-d)	鉄		図ハ-II-1	工事なし
				軽量鉄骨下地	軽量鉄骨		図ハ-2-1-4-1	工事なし
		内壁 1-12	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	せっこうボード壁	せっこうボード		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉: 1-e)	鉄		図ハ-2-1-4-1	工事なし
		内壁 1-13	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	軽量鉄骨下地	軽量鉄骨		図ハ-II-1	工事なし
				せっこうボード壁	せっこうボード		図ハ-2-1-4-1	工事なし
		内壁 1-14	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	扉 (扉: 1-f)	鉄		図ハ-II-1	工事なし
				鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート		図ハ-2-1-4-1	工事なし
		内壁 1-15	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート		図ハ-2-1-4-6	工事なし
				扉 (扉: 1-g)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-6	工事なし
		内壁 1-16	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
		内壁 1-17	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
		内壁 1-18	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉: 1-h)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-1	工事なし
		内壁 1-19①	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照、 <u>図ハ-2P建-1-1(1)(第5次)第2加工棟 部位位置図 1階壁参照</u>	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート		図ハ-II-1	改造
				扉 (扉: 1-i)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-1	工事なし
内壁 1-19②	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	防火板 (防火板: 1-m1、1-m2)	鋼	図ハ-2-1-4-1	改造			
		図ハ-2P建-1-11 (第5次)		図ハ-2-1-4-1	改造			
		図ハ-2P建-1-12 (第5次)		図ハ-2-1-4-1	改造			
内壁 1-20	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ハ-II-1	工事なし			
		扉 (扉: 1-j)	鉄 (特定防火設備)	図ハ-2P建-1-13 (第5次)	工事なし			
内壁 1-20	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ハ-II-1	工事なし			
		扉 (扉: 1-k)	鉄 (特定防火設備)	図ハ-2-1-4-1	工事なし			
内壁 1-20	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ハ-II-1	工事なし			
		扉 (扉: 1-l)	鉄 (特定防火設備)	図ハ-2-1-4-1	工事なし			
内壁 1-20	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋コンクリート	図ハ-II-1	工事なし			
		扉 (扉: 1-m)	鉄 (特定防火設備)	図ハ-2-1-4-6	工事なし			

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (11/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
1階	内壁・内部扉	内壁 1-21	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
		内壁 1-22	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
		内壁 1-23	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				自動扉 (扉: 1-3)	鉄		図ハ-2-1-4-1	工事なし
		内壁 1-24, 1-24'	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
		内壁 1-25	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
		内壁 1-26	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉: 1-7)	鉄		図ハ-2-1-4-1	工事なし
		内壁 1-27	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
		内壁 1-28	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
		内壁 1-29	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
		内壁 1-30	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				自動扉 (扉: 1-7)	鉄		図ハ-2-1-4-1	工事なし
		内壁 1-31	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
内壁 1-32	欠番							
内壁 1-33	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし		
内壁 1-34	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし		

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (12/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
1階	内壁・内部扉	内壁 1-35	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	-	図ハ-II-1	工事 なし
				扉 (扉:1-o)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事 なし
		内壁 1-36	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
				扉 (扉:1-g)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事 なし
		内壁 1-37	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
				扉 (扉:1-f)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事 なし
		内壁 1-38	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
				扉 (扉:1-e)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事 なし
		内壁 1-39	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
				扉 (扉:1-d)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事 なし
		内壁 1-40	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
				扉 (扉:1-c)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事 なし
		内壁 1-41	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
				扉 (扉:1-b)	鉄		図ハ-2-1-4-1	工事 なし
		内壁 1-42	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
				扉 (扉:1-a)	鉄		図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事 なし
内壁 1-43	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	コンクリートプロ ック造壁	鉄筋 コンクリート ブロック	図ハ-II-1	工事 なし			
		扉 (扉:1-l)	鉄 (特定防火 設備)	図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事 なし			
内壁 1-44	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事 なし			
		扉 (扉:1-k)	鉄 (特定防火 設備)	図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事 なし			
内壁 1-45	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事 なし			
		扉 (扉:1-j)	鉄 (特定防火 設備)	図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事 なし			
内壁 1-46	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事 なし			
		扉 (扉:1-i)	鉄 (特定防火 設備)	図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事 なし			
内壁 1-47	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事 なし			
		扉 (扉:1-h)	鉄 (特定防火 設備)	図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事 なし			

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (13/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容
1階	内壁・内部扉	内壁 1-48	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	-	図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉:1-4)	鉄		図ハ-2-1-4-1	工事なし
		内壁 1-49	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉:1-7)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-1	工事なし
				扉 (扉:1-8)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-6	工事なし
		内壁 1-50	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉:1-9)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-1	工事なし
		内壁 1-51	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉:1-9)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-6	工事なし
		内壁 1-52	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
		内壁 1-53	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
		内壁 1-54	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
		内壁 1-55	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉:1-31)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-1	工事なし
		内壁 1-56	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉:1-31)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-6	工事なし
		内壁 1-57	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				シャワーユニット	既製品		-	工事なし
内壁 1-58	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事なし			
		扉 (扉:1-n)	鉄 (特定防火設備)	図ハ-2-1-4-1	工事なし			
		扉 (扉:1-32)	鉄 (特定防火設備)	図ハ-2-1-4-6	工事なし			
内壁 1-59	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事なし			

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (14/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
1階	内壁・内部扉	内壁 1-60	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
		内壁 1-61	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
		内壁 1-62	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
		内壁 1-63	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
				扉 (扉:1-h)	鉄	図ハ-2-1-4-1	工事 なし	
		内壁 1-64	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
				自動扉 (扉:1-2)	鉄	図ハ-2-1-4-1	工事 なし	
		内壁 1-65	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
		内壁 1-66	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
		内壁 1-67	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
		内壁 1-68	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
		内壁 1-69	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
		内壁 1-70	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
		内壁 1-71	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし
扉 (扉:1-m)	鉄 (特定防火 設備)			図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事 なし			
内壁 1-72	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事 なし		
		扉 (扉:1-o)	鉄 (特定防火 設備)	図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事 なし			

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (15/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
1階	内壁・内部扉	内壁 1-73	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	-	図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉: 1-a)	鉄		図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事なし
		内壁 1-74	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉: 1-b)	鉄			
		内壁 1-75	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉: 1-c)	鉄			
		内壁 1-76	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉: 1-f)	鉄		図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事なし
		内壁 1-77	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉: 1-g)	鉄		図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事なし
		内壁 1-78	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉: 1-h)	鉄			
		内壁 1-79	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-1	工事なし
				扉 (扉: 1-k)	鉄		図ハ-2-1-4-1	工事なし
内壁 1-80	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード	図ハ-II-1	工事なし			
		図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事なし		
内壁 1-81	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-1	工事なし			
		扉 (扉: 1-l)	鉄 (特定防火設備)	図ハ-2-1-4-1 図ハ-2-1-4-6	工事なし			
内壁 1-82	図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 1階 壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード	図ハ-II-1	工事なし			
		図ハ-I-1、図ハ-I-2 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-2	工事なし		
中2階	内壁・内部扉	内壁 M2-1	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-2	工事なし	
				図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-2	工事なし
		内壁 M2-3	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-2	工事なし	
扉 (扉: 2-u)	鉄			図ハ-2-1-4-2	工事なし			

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (16/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
中2階	内壁・内部扉	内壁 M2-4	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	-	図ハ-II-2	工事 なし
				扉 (扉: 2-t)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-2 図ハ-2-1-4-7	工事 なし
		内壁 M2-5	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
				図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁		軽量鉄骨 せっこうボ ード	図ハ-II-2
		内壁 M2-6	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	扉 (扉: 2-s)	鉄		図ハ-2-1-4-2	工事 なし
				鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁 M2-7	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁 M2-8	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁 M2-9	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁 M2-10	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁 M2-11	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
				扉 (扉: 2-s)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-2 図ハ-2-1-4-7	工事 なし
		内壁 M2-12	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁 M2-13	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁 M2-14	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁 M2-15	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁 M2-16	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
内壁 M2-17	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-2	工事 なし			

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (17/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
中 2 階	内 壁 ・ 内 部 扉	内 壁 M2-18	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	-	図ハ-II-2	工事 なし
				扉 (扉:2-j)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-2	工事 なし
				扉 (扉:2-q)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-2	工事 なし
				扉 (扉:2-r)	鉄		図ハ-2-1-4-7	工事 なし
		内 壁 M2-19	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内 壁 M2-20	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
				軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 強化せっこう ボード		図ハ-2-1-1-38 図ハ-2-1-3-21	改造
		内 壁 M2-21	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内 壁 M2-22	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内 壁 M2-23	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	コンクリートプロ ック造壁	鉄筋 コンクリート ブロック		図ハ-II-2	工事 なし
				扉 (扉:2-o)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-2 図ハ-2-1-4-7	工事 なし
		内 壁 M2-24	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
				扉 (扉:2-m)	鉄		図ハ-2-1-4-2	工事 なし
内 壁 M2-25	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-2	工事 なし			
		扉 (扉:2-k)	鉄 (特定防火 設備)	図ハ-2-1-4-2 図ハ-2-1-4-7	工事 なし			
内 壁 M2-26	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-2	工事 なし			
内 壁 M2-27	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-2	工事 なし			
内 壁 M2-28	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-2	工事 なし			
内 壁 M2-29	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-2	工事 なし			

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (18/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
中2階	内壁・内部扉	内壁M2-30	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁M2-31	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁M2-31		扉 (扉: 2-t)	鉄		図ハ-2-1-4-2	工事 なし
		内壁M2-32	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁M2-33	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁M2-34	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁M2-35	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁M2-36	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁M2-36		扉 (扉: 2-u)	鉄		図ハ-2-1-4-2	工事 なし
		内壁M2-37	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁M2-37		扉 (扉: 2-v)	鉄		図ハ-2-1-4-2	工事 なし
		内壁M2-38	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-2	工事 なし
		内壁M2-38		扉 (扉: 2-i)	鉄		図ハ-2-1-4-2 図ハ-2-1-4-7	工事 なし
		内壁M2-39	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-2	工事 なし
内壁M2-39		扉 (扉: 2-p)	鉄		図ハ-2-1-4-2	工事 なし		
内壁M2-40	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-2	工事 なし		
内壁M2-40		扉 (扉: 2-r)	鉄		図ハ-2-1-4-2	工事 なし		
内壁M2-41	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2 階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事 なし		

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (19/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容	
中2階	内壁・内部扉	内壁M2-42	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事なし	
		内壁M2-43	図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁、 <u>図ハ-2P建-1-1(3)(第5次)第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照</u>	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2 <u>図ハ-2P建-1-2(第5次)</u>	工事なし	
		内壁M2-44	欠番						
		内壁M2-45	図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁、 <u>図ハ-2P建-1-1(3)(第5次)第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照</u>	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード 強化せっこう ボード		図ハ-II-2 <u>図ハ-2P建-1-2(第5次)</u> <u>図ハ-2P建-1-16(第5次)</u>	改造	
		内壁M2-46	図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	改造	
		内壁M2-47	図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-2	工事なし	
		内壁M2-48	図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事なし	
		内壁M2-49	図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-2	工事なし	
		内壁M2-50	図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-2	工事なし	
		内壁M2-51	図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事なし	
		内壁M2-52	図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事なし	
		内壁M2-53	図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事なし	
		内壁M2-54	図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	改造	
		内壁M2-55	図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事なし	

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様(20/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
中2階	内壁・内部扉	内壁M2-56	図ハ-I-3 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	-	図ハ-II-2	工事なし
		内壁M2-57①	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事なし
		内壁M2-57②	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事なし
		内壁M2-57③	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事なし
		内壁M2-58	図ハ-I-3、図ハ-I-4 第2加工棟 部位位置図 中2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-2	工事なし
2階	内壁・内部扉	内壁2-1	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード	-	図ハ-II-3	工事なし
				扉(扉:2-7)	鉄		図ハ-2-1-4-3	工事なし
				扉(扉:2-ル)	鉄		図ハ-2-1-4-3	工事なし
		内壁2-2	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード	-	図ハ-II-3	工事なし
				自動扉(扉:2-テ)	鉄		図ハ-2-1-4-3	工事なし
		内壁2-3	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード 強化せっこう ボード	-	図ハ-II-3 図ハ-2-1-3-21	改造
				扉(扉:2-L)	鉄		図ハ-2-1-3-21 図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	改造
				扉(扉:2-a)	鉄		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	工事なし
		内壁2-4	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード 強化せっこう ボード	-	図ハ-II-3 図ハ-2-1-3-21	改造
				扉(扉:2-b)	鉄		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	工事なし
		内壁2-5	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード	-	図ハ-II-3	工事なし

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (21/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容		
2階	内壁・内部扉	内壁2-6	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	軽量鉄骨下地	軽量鉄骨	-	図ハ-II-3 図ハ-2-1-3-21	改造		
				せっこうボード壁	せっこうボード 強化せっこうボード					
		内壁2-7	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	防火板 (2-h6)	鋼		図ハ-2-1-1-39 図ハ-2-1-3-21	改造		
				軽量鉄骨下地	軽量鉄骨		図ハ-II-3	工事なし		
		内壁2-8	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	せっこうボード壁	せっこうボード		図ハ-2-1-4-3	工事なし		
				扉 (扉: 2-ネ)	鉄					
		内壁2-9	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	軽量鉄骨下地	軽量鉄骨		図ハ-II-3	工事なし		
				せっこうボード壁	せっこうボード					
		内壁2-10	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	扉 (扉: 2-ナ)	鉄		図ハ-2-1-4-3	工事なし		
				軽量鉄骨下地	軽量鉄骨				図ハ-II-3	工事なし
				せっこうボード壁	せっこうボード					
		内壁2-11	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	扉 (扉: 2-シ)	鉄		図ハ-2-1-4-3	工事なし		
				扉 (扉: 2-ソ)	鉄					
		内壁2-12	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	軽量鉄骨下地	軽量鉄骨		図ハ-II-3 図ハ-2-1-3-21	改造		
				せっこうボード壁	せっこうボード 強化せっこうボード					
		内壁2-13	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	扉 (扉: 2-C)	鉄		図ハ-2-1-3-21 図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	改造		
				軽量鉄骨下地	軽量鉄骨				図ハ-II-3 図ハ-2-1-3-21	改造
		内壁2-14	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	せっこうボード壁	せっこうボード 強化せっこうボード		図ハ-2-1-1-39 図ハ-2-1-3-21	改造		
				防火板 (2-h5)	鋼					
		内壁2-14	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	軽量鉄骨下地	軽量鉄骨		図ハ-II-3	工事なし		
せっこうボード壁	せっこうボード									
内壁2-14	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	扉 (扉: 2-ウ)	鉄	図ハ-2-1-4-3	工事なし					
		扉 (扉: 2-ウ)	鉄							

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (22/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容				
2階	内壁・内部扉	内壁2-15	図ハ-1-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	軽量鉄骨下地	軽量鉄骨	-	図ハ-II-3 図ハ-2-1-3-21	改造				
				せっこうボード壁	せっこうボード 強化せっこうボード							
		内壁2-16	図ハ-1-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	軽量鉄骨下地	軽量鉄骨		-	図ハ-II-3 図ハ-2-1-3-21	改造			
				せっこうボード壁	せっこうボード 強化せっこうボード							
				扉 (扉:2-d)	鉄					図ハ-2-1-3-21 図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7		
		内壁2-17	図ハ-1-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	防火板 (2-h4)	鋼		-	図ハ-2-1-1-39 図ハ-2-1-3-21	改造			
				軽量鉄骨下地	軽量鉄骨					-	図ハ-II-3	工事なし
				せっこうボード壁	せっこうボード							
		内壁2-18	図ハ-1-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	扉 (扉:2-n)	鉄		-	図ハ-2-1-4-3	工事なし			
				扉 (扉:2-ク)	鉄					-	図ハ-2-1-4-3	工事なし
				軽量鉄骨下地	軽量鉄骨							
		内壁2-19	図ハ-1-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	せっこうボード壁	せっこうボード		-	図ハ-2-1-4-3	工事なし			
				扉 (扉:2-ル)	鉄					-	図ハ-II-3	工事なし
				軽量鉄骨下地	軽量鉄骨							
		内壁2-20	図ハ-1-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	せっこうボード壁	せっこうボード		-	図ハ-2-1-4-3	工事なし			
				扉 (扉:2-ス)	鉄					-	図ハ-II-3	工事なし
				軽量鉄骨下地	軽量鉄骨							
		内壁2-21	図ハ-1-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	せっこうボード壁	せっこうボード		-	図ハ-2-1-4-3	工事なし			
				扉 (扉:2-リ)	鉄					-	図ハ-II-3	工事なし
				鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート							
		内壁2-22	図ハ-1-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		-	図ハ-II-3	工事なし			
				扉 (扉:2-チ)	鉄 (特定防火設備)					-	図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	工事なし
				鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート							
内壁2-23	図ハ-1-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	防火板 (2-h2) (閉止部)	鋼	-	図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	改造						
		防火板 (2-h3)	鋼				-	図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	改造			
		鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート							-	図ハ-II-3	工事なし

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様(23/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容
2階	内壁・内部扉	内壁2-24	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事 なし
		内壁2-25	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事 なし
				扉(扉:2-ク)	鉄(特定防火 設備)	図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	工事 なし	
		内壁2-26	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事 なし
		内壁2-27	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事 なし
		内壁2-28	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事 なし
		内壁2-29	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事 なし
		内壁2-30	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事 なし
		内壁2-31	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事 なし
		内壁2-32	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事 なし
		内壁2-33	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボ ード	図ハ-II-3	工事 なし	
				扉(扉:2-3)	鉄	図ハ-2-1-4-3	工事 なし	
		内壁2-34	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-3	工事 なし	
				扉(扉:2-カ)	鉄(特定防火 設備)	図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	工事 なし	
		内壁2-35	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事 なし
		内壁2-36	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事 なし

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様(24/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容		
2階	内壁・内部扉	内壁2-37	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	-	図ハ-II-3	工事なし		
				扉(扉:2-7)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	工事なし		
		内壁2-38	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし		
		内壁2-39	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし		
		内壁2-40	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし		
		内壁2-41	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし		
		内壁2-42	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし		
				扉(扉:2-9)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	工事なし		
				扉(扉:2-9)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	工事なし		
		内壁2-43	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし		
				扉(扉:2-7)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	工事なし		
		内壁2-44	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし		
		内壁2-45	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし		
		内壁2-46	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし		
		内壁2-47	欠番							
		内壁2-48	図ハ-I-5 第2加工棟 部 位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし		
内壁2-49	欠番									

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (25/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容			
2階	内壁・内部扉	内壁2-50	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	-	図ハ-II-3	工事なし			
		内壁2-51①	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし			
		内壁2-51②	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし			
				扉(扉:2-t2)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-3	工事なし			
				防火シャッター(扉:2-t1)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	改造			
		内壁2-51③	図ハ-I-5 第2加工棟 部位位置図 2階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-3	工事なし			
				扉(扉:2-r2)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	工事なし			
				防火シャッター(扉:2-r1)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	改造			
		3階	内壁・内部扉	内壁3-1	図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照		鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	-	図ハ-II-4	工事なし
				内壁3-2	図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照		鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
							扉(扉:3-l)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	工事なし
				内壁3-3	図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照		軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-4	工事なし
扉(扉:3-q)	鉄					図ハ-2-1-4-4	工事なし				
扉(扉:3-t)	鉄					図ハ-2-1-4-4	工事なし				
扉(扉:3-k)	鉄					図ハ-2-1-4-4	工事なし				
扉(扉:3-h)	鉄					図ハ-2-1-4-4	工事なし				
内壁3-4	図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照			鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-4	工事なし				
内壁3-5	図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照、 <u>図ハ-2P建-1-1(5)(第5次)第2加工棟 部位位置図 3階壁参照</u>			鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-4	工事なし				
				扉(扉:3-f)	鉄(特定防火設備)	図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8 <u>図ハ-2P建-1-11(第5次)</u> <u>図ハ-2P建-1-12(第5次)</u>	改造				
内壁3-6	図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照			鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-4	工事なし				
		扉(扉:3-a)	鉄(特定防火設備)	図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	工事なし						

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (26/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容
3階	内壁・内部扉	内壁3-7	図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	-	図ハ-II-4	工事なし
				扉 (扉:3-b)	鉄		図ハ-2-1-4-4	工事なし
		内壁3-8	図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
				扉 (扉:3-c)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-4	工事なし
				扉 (扉:3-d)	鉄 (特定防火設備)		図ハ-2-1-4-8	工事なし
		内壁3-9	図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-4	工事なし
				扉 (扉:3-ホ)	鉄		図ハ-2-1-4-4	工事なし
		内壁3-10	図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-4	工事なし
				扉 (扉:3-m)	鉄		図ハ-2-1-4-4	工事なし
		内壁3-11	図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-4	工事なし
				扉 (扉:3-g)	鉄		図ハ-2-1-4-4	工事なし
				扉 (扉:3-h)	鉄		図ハ-2-1-4-4	工事なし
				扉 (扉:3-ツ)	鉄		図ハ-2-1-4-4	工事なし
		内壁3-12	図ハ-I-6 第2加工棟 部位位置図 3階壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード 強化せっこう ボード		図ハ-II-4	改造 図ハ-2-1-3-21
				扉 (扉:3-o)	鉄		図ハ-2-1-4-4	
		内壁3-13	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-4	工事なし
				扉 (扉:3-j)	鉄		図ハ-2-1-4-4	改造 図ハ-2-1-4-8
				扉 (扉:3-l)	鉄		図ハ-2-1-4-4	工事なし
		内壁3-14	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-4	工事なし
				扉 (扉:3-ク)	鉄		図ハ-2-1-4-4	工事なし

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (27/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
3階	内壁・内部扉	内壁3-15	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-4	工事なし
		内壁3-16	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
		内壁3-17	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
		内壁3-18	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-4	工事なし
		内壁3-19	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
				扉 (扉:3-7)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	工事なし
		内壁3-20	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
				扉 (扉:3-8)	鉄		図ハ-2-1-4-4	工事なし
		内壁3-21	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
				扉 (扉:3-9)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	工事なし
		内壁3-22	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-4	工事なし
				扉 (扉:3-10)	鉄		図ハ-2-1-4-4	工事なし
		内壁3-23	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
				扉 (扉:3-n)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	工事なし
		内壁3-24	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-4	工事なし
		内壁3-25	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
		内壁3-26	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
内壁3-27	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし		

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様(28/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容
3階	内壁・内部扉	内壁3-28	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事 なし
		内壁3-29	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事 なし
		内壁3-30	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋 コンクリート	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-4	工事 なし	
				扉(扉:3-3)	鉄(特定防火 設備)	図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	工事 なし	
		内壁3-31①	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事 なし
		内壁3-31②	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-4	工事 なし	
				扉(扉:3-7')	鉄(特定防火 設備)	図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	工事 なし	
		内壁3-32	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事 なし
		内壁3-33	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事 なし
		内壁3-34	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事 なし
		内壁3-35	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-4	工事 なし	
				扉(扉:3-p)	鉄	図ハ-2-1-4-4	工事 なし	
		内壁3-36	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボー ド	図ハ-II-4	工事 なし	
				扉(扉:3-7)	鉄	図ハ-2-1-4-4	工事 なし	
		内壁3-37①	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-4	工事 なし	
				扉(扉:3-オ)	鉄(特定防火 設備)	図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	工事 なし	
扉(扉:3-オ')	鉄(特定防火 設備)			図ハ-2-1-4-4 図ハ-2-1-4-8	工事 なし			
内壁3-37②	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事 なし		
内壁3-38	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート 造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事 なし		

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様(29/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t:厚さ	図番号	工事内容
3階	内壁・内部扉	内壁3-39	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	-	図ハ-II-4	工事なし
				扉(扉:3-カ)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-4	工事なし
				扉(扉:3-ナ)	鉄(特定防火設備)		図ハ-2-1-4-8	工事なし
		内壁3-40	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
		内壁3-41	図ハ-I-6、図ハ-I-7 第2加工棟 部位位置図 3階 壁参照	軽量鉄骨下地 せっこうボード壁	軽量鉄骨 せっこうボード		図ハ-II-4	工事なし
		内壁3-42	図ハ-I-6 第2加工棟 部 位位置図 3階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート		図ハ-II-4	工事なし
4階	内壁・内部扉	内壁4-1	図ハ-I-8 第2加工棟 部 位位置図 4階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-5	工事なし	
				扉(扉:4-ニ)	鉄(特定防火設備)	図ハ-2-1-4-5 図ハ-2-1-4-8	工事なし	
		内壁4-2	図ハ-I-8 第2加工棟 部 位位置図 4階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-5	工事なし	
		内壁4-3	図ハ-I-8 第2加工棟 部 位位置図 4階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-5	工事なし	
				扉(扉:4-フ)	鉄(特定防火設備)	図ハ-2-1-4-5 図ハ-2-1-4-8	工事なし	
		内壁4-4	図ハ-I-8 第2加工棟 部 位位置図 4階壁参照	鉄筋コンクリート造壁	鉄筋 コンクリート	図ハ-II-5	工事なし	

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (30/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
1階	床	S1-1㉠	図ハ-I-9 第2加工棟 部位位置図 1階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-9 図ハ-2-1-2-2	工事 なし
		S1-1㉡	図ハ-I-9 第2加工棟 部位位置図 1階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-9 図ハ-2-1-2-2	工事 なし
		S1-2	図ハ-I-9 第2加工棟 部位位置図 1階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-9 図ハ-2-1-2-2	工事 なし
		S1-3	図ハ-I-9 第2加工棟 部位位置図 1階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-9 図ハ-2-1-2-2	工事 なし
		S1-4	図ハ-I-9 第2加工棟 部位位置図 1階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-9 図ハ-2-1-2-2	工事 なし
		S1-5	図ハ-I-9 第2加工棟 部位位置図 1階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-9 図ハ-2-1-2-2	工事 なし
		S1-6	図ハ-I-9 第2加工棟 部位位置図 1階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-9 図ハ-2-1-2-2	工事 なし
		S1-7	図ハ-I-9 第2加工棟 部位位置図 1階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-9 図ハ-2-1-2-2	工事 なし
		S1-8	図ハ-I-9 第2加工棟 部位位置図 1階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-9 図ハ-2-1-2-2	工事 なし
		S1-9	図ハ-I-9 第2加工棟 部位位置図 1階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-9 図ハ-2-1-2-2	工事 なし
		S1-10	図ハ-I-9 第2加工棟 部位位置図 1階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-9 図ハ-2-1-2-2	工事 なし
中2階	床	S中2-1㉠	図ハ-I-10 第2加工棟 部位位置図 中2階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-10 図ハ-2-1-2-3	工事 なし
		S中2-1㉡	図ハ-I-10 第2加工棟 部位位置図 中2階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-10 図ハ-2-1-2-3	工事 なし
		S中2-2	図ハ-2P建-1-1(7)(第5次)第2加工棟 部位位置図 2階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-2P建-1-1(第5次)	工事 なし
		S中2-3	図ハ-2P建-1-1(7)(第5次)第2加工棟 部位位置図 2階スラブ参照	鉄筋コンクリート デッキスラブ	鉄筋 コンクリート デッキプレート		図ハ-2P建-1-1(第5次)	工事 なし
2階	床	S2-1	図ハ-I-11 第2加工棟 部位位置図 2階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-11 図ハ-2-1-2-4	工事 なし
		S2-2㉠	図ハ-I-11 第2加工棟 部位位置図 2階スラブ、図ハ-2P建-1-1(8)(第5次)第2加工棟 部位位置図 2階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ 防火板(2-h1)	鉄筋 コンクリート 鋼		図ハ-I-11 図ハ-2-1-2-4 図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7 図ハ-2P建-1-11(第5次) 図ハ-2P建-1-12(第5次) 図ハ-2P建-1-15(第5次)	工事 なし 改造
			防火区画床	鋼 ALCパネル		図ハ-2-1-1-39 図ハ-2-1-3-21	改造	

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (31/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
2階	床	S2-2㉔	図ハ-I-1-1 第2加工棟 部位位置図 2階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-1-1 図ハ-2-1-2-4	工事 なし
		S2-2㉓	図ハ-I-1-1 第2加工棟 部位位置図 2階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-1-1 図ハ-2-1-2-4	工事 なし
				水平シャッタ (扉: 2-7)	鉄 (特定防火 設備)		図ハ-2-1-4-3 図ハ-2-1-4-7	工事 なし
S2-3	図ハ-I-1-1 第2加工棟 部位位置図 2階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-1-1 図ハ-2-1-2-4	工事 なし		
3階	床	S3-1	図ハ-I-1-2 第2加工棟 部位位置図 3階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-1-2 図ハ-2-1-2-5	工事 なし
		S3-2	図ハ-I-1-2 第2加工棟 部位位置図 3階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-1-2 図ハ-2-1-2-5	工事 なし
		S3-3	図ハ-I-1-2 第2加工棟 部位位置図 3階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-1-2 図ハ-2-1-2-5	工事 なし
4階	4FL床スラブ	S4-1㉑	図ハ-I-1-3 第2加工棟 部位位置図 4階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-1-3 図ハ-2-1-2-6	工事 なし
		S4-1㉒	図ハ-I-1-3 第2加工棟 部位位置図 4階スラブ参照	鉄筋コンクリート 床スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-1-3 図ハ-2-1-2-6	工事 なし
	4FL屋根スラブ	S4-2	図ハ-I-1-3 第2加工棟 部位位置図 4階スラブ参照	鉄筋コンクリート 屋根スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-1-3 図ハ-2-1-2-6	工事 なし
		S4-3	図ハ-I-1-3 第2加工棟 部位位置図 4階スラブ参照	鉄筋コンクリート 屋根スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-1-3 図ハ-2-1-2-6	工事 なし
		S4-4	図ハ-I-1-3 第2加工棟 部位位置図 4階スラブ参照	鉄筋コンクリート 屋根 デッキスラブ	鉄筋 コンクリート デッキプレート		図ハ-I-1-3 図ハ-2-1-2-6	工事 なし
R階	RPL屋根スラブ	SR-1㉑	図ハ-I-1-4 第2加工棟 部位位置図 R階スラブ参照	鉄筋コンクリート 屋根スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-1-4 図ハ-2-1-2-7	工事 なし
		SR-1㉒	図ハ-I-1-4 第2加工棟 部位位置図 R階スラブ参照	鉄筋コンクリート 屋根スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-1-4 図ハ-2-1-2-7	工事 なし
		SR-2	図ハ-I-1-4 第2加工棟 部位位置図 R階スラブ参照	鉄筋コンクリート 屋根スラブ	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-1-4 図ハ-2-1-2-7	工事 なし
地下貯槽ピット	ピット部壁	P-1	図ハ-I-1-1 第2加工棟 部 位位置図 1階壁 (地下貯槽ピ ット) 参照	防水層 (鉄筋コン クリート+鉄板 PL-6)	鉄筋 コンクリート 鉄板 (SS400)		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-50	工事 なし
		P-2	図ハ-I-1-1 第2加工棟 部 位位置図 1階壁 (地下貯槽ピ ット) 参照	防水層 (鉄筋コン クリート+鉄板 PL-6)	鉄筋 コンクリート 鉄板 (SS400)		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-50	工事 なし
		P-3	図ハ-I-1-1 第2加工棟 部 位位置図 1階壁 (地下貯槽ピ ット) 参照	防水層 (鉄筋コン クリート+鉄板 PL-6)	鉄筋 コンクリート 鉄板 (SS400)		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-50	工事 なし

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (32/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容	
地下貯槽 ユニット	ユニット部壁	P-4	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁 (地下貯槽ピット) 参照	防水層 (鉄筋コンクリート+鉄板 PL-6)	鉄筋 コンクリート 鉄板 (SS400)		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-50	工事なし	
		P-5	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁 (地下貯槽ピット) 参照	防水層 (鉄筋コンクリート+鉄板 PL-6)	鉄筋 コンクリート 鉄板 (SS400)		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-50	工事なし	
		P-6	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁 (地下貯槽ピット) 参照	防水層 (鉄筋コンクリート+鉄板 PL-6)	鉄筋 コンクリート 鉄板 (SS400)		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-50	工事なし	
		P-7	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁 (地下貯槽ピット) 参照	防水層 (鉄筋コンクリート+鉄板 PL-6)	鉄筋 コンクリート 鉄板 (SS400)		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-50	工事なし	
		P-8	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁 (地下貯槽ピット) 参照	防水層 (鉄筋コンクリート+鉄板 PL-6)	鉄筋 コンクリート 鉄板 (SS400)		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-50	工事なし	
		P-9	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁 (地下貯槽ピット) 参照	防水層 (鉄筋コンクリート+鉄板 PL-6)	鉄筋 コンクリート 鉄板 (SS400)		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-50	工事なし	
		P-10	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁 (地下貯槽ピット) 参照	防水層 (鉄筋コンクリート+鉄板 PL-6)	鉄筋 コンクリート 鉄板 (SS400)		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-50	工事なし	
		P-11	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁 (地下貯槽ピット) 参照	防水層 (鉄筋コンクリート+鉄板 PL-6)	鉄筋 コンクリート 鉄板 (SS400)		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-50	工事なし	
		P-12	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁 (地下貯槽ピット) 参照	防水層 (鉄筋コンクリート+鉄板 PL-6)	鉄筋 コンクリート 鉄板 (SS400)		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-50	工事なし	
		P-13	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁 (地下貯槽ピット) 参照	基礎ばり側面 (鉄筋コンクリート)	鉄筋 コンクリート		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-51	工事なし	
		P-14	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁 (地下貯槽ピット) 参照	基礎ばり側面 (鉄筋コンクリート)	鉄筋 コンクリート		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-51	工事なし	
		P-15	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁 (地下貯槽ピット) 参照	基礎ばり側面 (鉄筋コンクリート)	鉄筋 コンクリート		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-51	工事なし	
		P-16	図ハ-I-1 第2加工棟 部位位置図 1階壁 (地下貯槽ピット) 参照	基礎ばり側面 (鉄筋コンクリート)	鉄筋 コンクリート		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-51	工事なし	
		ユニット部床	SP-1	図ハ-I-9 第2加工棟 部位位置図 1階スラブ (地下貯槽ピット) 参照	防水層 (鉄筋コンクリート+鉄板 PL-6)	鉄筋 コンクリート 鉄板		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-50	工事なし
			SP-2	図ハ-I-9 第2加工棟 部位位置図 1階スラブ (地下貯槽ピット) 参照	基礎ばり上面 (鉄筋コンクリート)	鉄筋 コンクリート		図ハ-2-1-3-48 図ハ-2-1-3-49 図ハ-2-1-3-51	工事なし

追第4次 別表ハ-2-1-1-1 第2加工棟の各部位の仕様 (33/33)

階	部位	部位位置番号	境界位置	区画	材質	呼び寸法 (mm) t: 厚さ	図番号	工事内容
階段	1階 中2階	階段-1	図ハ-I-15 第2加工棟 部位位置図 階段断面図参照	鉄筋コンクリート 造階段	鉄筋 コンクリート	-	図ハ-I-15	工事なし
		階段-2	図ハ-I-15 第2加工棟 部位位置図 階段断面図参照	鉄筋コンクリート 造階段	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-15	工事なし
	中2階 2階	階段-3	図ハ-I-15 第2加工棟 部位位置図 階段断面図参照	鉄筋コンクリート 造階段	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-15	工事なし
		階段-4	図ハ-I-15 第2加工棟 部位位置図 階段断面図参照	鉄筋コンクリート 造階段	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-15	工事なし
	2階 3階	階段-5	図ハ-I-15 第2加工棟 部位位置図 階段断面図参照	鉄筋コンクリート 造階段	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-15	工事なし
		階段-6	図ハ-I-15 第2加工棟 部位位置図 階段断面図参照	鉄筋コンクリート 造階段	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-15	工事なし
		階段-7	図ハ-I-15 第2加工棟 部位位置図 階段断面図参照	鉄筋コンクリート 造階段	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-15	工事なし
		階段-8	図ハ-I-15 第2加工棟 部位位置図 階段断面図参照	鉄筋コンクリート 造階段	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-15	工事なし
	1階 中2階	階段-9	図ハ-I-9 第2加工棟 部位位置図 1階スラブ参照	鉄筋コンクリート 造階段	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-9	工事なし
	1階 2階	階段-10	図ハ-I-9 第2加工棟 部位位置図 1階スラブ参照	鉄筋コンクリート 造階段	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-9	工事なし
	1階 中2階	階段-11	図ハ-I-10 第2加工棟 部位位置図 中2階スラブ参照	鉄筋コンクリート 造階段	鉄筋 コンクリート		-	工事なし
	3階 4階	階段-12	図ハ-I-13 第2加工棟 部位位置図 4階スラブ参照	鉄筋コンクリート 造階段	鉄筋 コンクリート		図ハ-I-13	工事なし
	1階 4階	階段-13	図ハ-I-9~図ハ-I-13 第2加工棟 部位位置図 1階~4階スラブ参照	鉄筋コンクリート 造階段	鉄筋 コンクリート		-	工事なし

(1) 通り番号の間に壁がある場合 (a_bはa通りとb通りの間) を示す。
(2) 安全機能に対して厚さの要求はないため、「-」とする。

本申請の対象とする箇所を下線を付す。それ以外の箇所については、先行申請時の別表から変更はない。先行申請において「次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲」としていた技術基準に基づく仕様の箇所を一重下線で示す。また、一重下線で示す箇所以外で先行申請から追加で本申請の対象とする箇所を二重下線で示す。

4. 添付図一覧表

番号	名称
図ハ-1	敷地内における主要な加工施設の位置
図ハ-2 P設-1 (1)	第2加工棟の主要な部屋配置
図ハ-2 P設-1 (2)	本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (1階及び粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上の設備)
図ハ-2 P設-1 (3)	本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (設備・機器一覧表) (1/2)
図ハ-2 P設-1 (4)	本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (設備・機器一覧表) (2/2)
図ハ-2 P設-1 (5)	第2-2領域の複数ユニットの配置全体図
図ハ-2 P設-1 (6)	第2-2領域の単一ユニット一覧表 (1/3)
図ハ-2 P設-1 (7)	第2-2領域の単一ユニット一覧表 (2/3)
図ハ-2 P設-1 (8)	第2-2領域の単一ユニット一覧表 (3/3)
図ハ-2 P設-1 (9)	第2-2領域の単一ユニットとサブユニットの対応 (1/2)
図ハ-2 P設-1 (10)	第2-2領域の単一ユニットとサブユニットの対応 (2/2)
図ハ-2 P設-1 (11)	Unit 2-2(26) サブユニットと設備・機器の対応
図ハ-2 P設-1 (12)	Unit 2-2(27) サブユニットと設備・機器の対応
図ハ-2 P設-1 (13)	Unit 2-2(30) サブユニットと設備・機器の対応
図ハ-2 P設-1 (14)	Unit 2-2(31) サブユニットと設備・機器の対応
図ハ-2 P設-1 (15)	Unit 2-2(38) サブユニットと設備・機器の対応
図ハ-2 P設-1 (16)	Unit 2-2(41) サブユニットと設備・機器の対応
図ハ-2 P設-1 (17)	Unit 2-2(43) サブユニットと設備・機器の対応
図ハ-2 P設-1 (18)	Unit 2-2(44) サブユニットと設備・機器の対応
図ハ-2 P設-1 (19)	Unit 2-2(25)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (20)	Unit 2-2(26)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (21)	Unit 2-2(26A)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (22)	Unit 2-2(26B)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (23)	Unit 2-2(26C)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (24)	Unit 2-2(27)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (25)	Unit 2-2(27A)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (26)	Unit 2-2(27B)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (27)	Unit 2-2(27C)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (28)	Unit 2-2(28)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (29)	Unit 2-2(29)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (30)	Unit 2-2(30)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (31)	Unit 2-2(30A)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (32)	Unit 2-2(30B)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (33)	Unit 2-2(31)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (34)	Unit 2-2(31A)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (35)	Unit 2-2(31B)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (36)	Unit 2-2(32)の位置及び寸法

番号	名称
図ハ-2P設-1(37)	Unit 2-2(33)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(38)	Unit 2-2(34)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(39)	Unit 2-2(35)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(40)	Unit 2-2(36)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(41)	Unit 2-2(37)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(42)	Unit 2-2(38)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(43)	Unit 2-2(38A)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(44)	Unit 2-2(38B)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(45)	Unit 2-2(38C)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(46)	Unit 2-2(38D)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(47)	Unit 2-2(39)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(48)	Unit 2-2(40)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(49)	Unit 2-2(41)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(50)	Unit 2-2(41A)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(51)	Unit 2-2(41B)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(52)	Unit 2-2(42)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(53)	Unit 2-2(43)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(54)	Unit 2-2(43A)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(55)	Unit 2-2(43B)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(56)	Unit 2-2(43C)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(57)	Unit 2-2(43D)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(58)	Unit 2-2(44)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(59)	Unit 2-2(44A)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(60)	Unit 2-2(44B)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(61)	Unit 2-2(45)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(62)	Unit 2-2(46)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(63)	Unit 2-2(47)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(64)	Unit 2-2(48)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(65)	Unit 2-2(49)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1(66)	第2-2領域における運搬台車の使用の範囲
図ハ-2P設-2(1)	第2-2混合室における配置図(1階)
図ハ-2P設-2(2)	第2-2混合室における配置図(粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台)
図ハ-2P設-2(3)	第2-2混合室における配置図(粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上の設備)(1/2)
図ハ-2P設-2(4)	第2-2混合室における配置図(粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上の設備)(2/2)
図ハ-2P設-2(5)	第2-2混合室における配置図(1階及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上の設備の側面図)
図ハ-2P設-2-1(1)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト バーチカルリフト部
図ハ-2P設-2-1(2)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 周回コンベア部
図ハ-2P設-2-1(3)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 周回コンベア部 (ストップガイド拡大図)

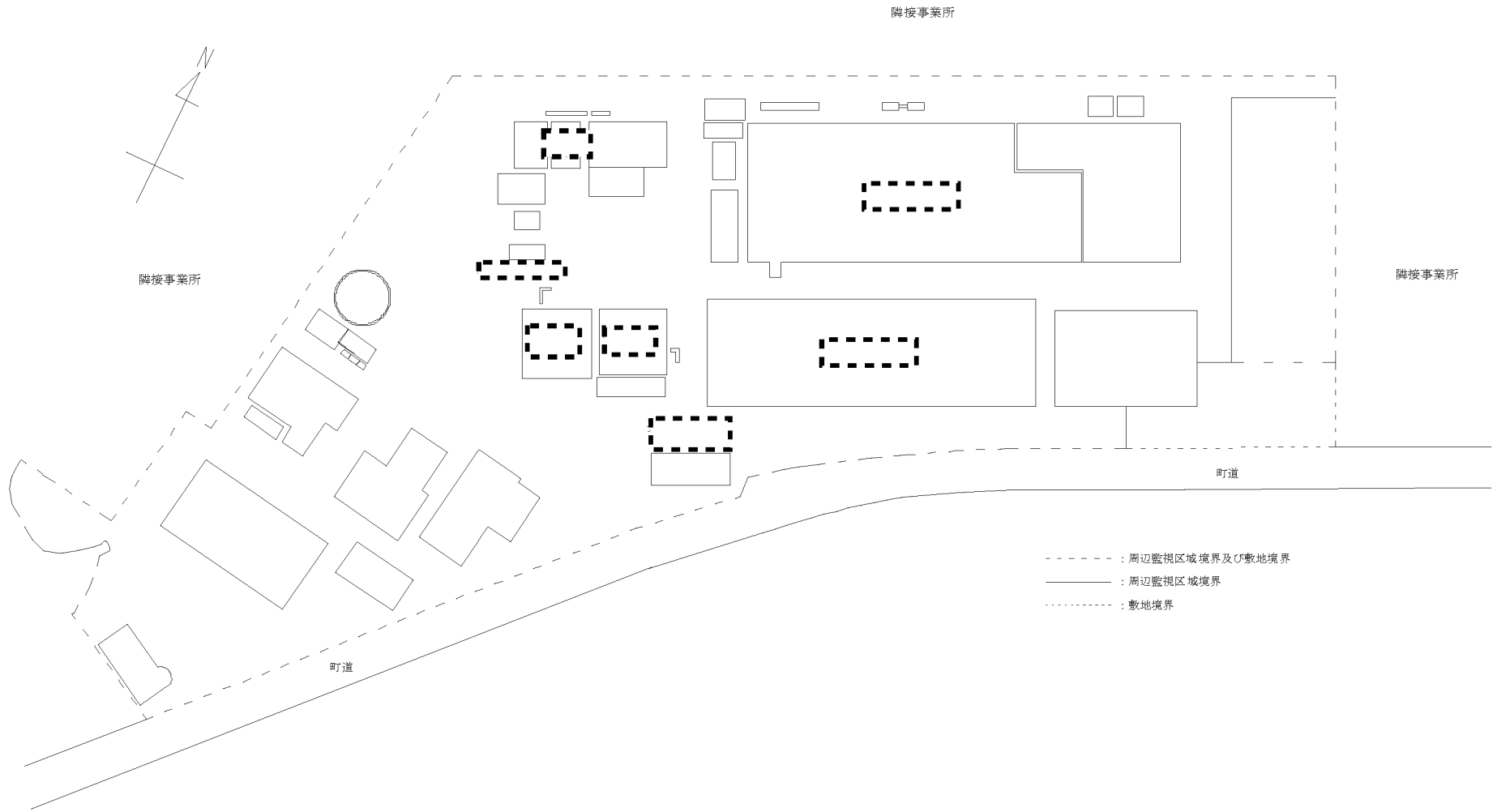
番号	名称
図ハ-2P設-2-1(4)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台 (1/3)
図ハ-2P設-2-1(5)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台 (2/3)
図ハ-2P設-2-1(6)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台 (3/3)
図ハ-2P設-2-2	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機
図ハ-2P設-3-1(1)	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (1/5)
図ハ-2P設-3-1(2)	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (2/5)
図ハ-2P設-3-1(3)	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (3/5)
図ハ-2P設-3-1(4)	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (4/5)
図ハ-2P設-3-1(5)	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (5/5)
図ハ-2P設-3-2(1)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機
図ハ-2P設-3-2(2)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台 (1/4)
図ハ-2P設-3-2(3)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台 (2/4)
図ハ-2P設-3-2(4)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台 (3/4)
図ハ-2P設-3-2(5)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台 (4/4)
図ハ-2P設-3-2-1(1)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 質量インターロック (機器配置図)
図ハ-2P設-3-2-1(2)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 質量インターロック (インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-3-2-1(3)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 水検知時 投入口の閉じ込め弁閉止機構 (機器配置図)
図ハ-2P設-3-2-1(4)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 水検知時 投入口の閉じ込め弁閉止機構 (インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-5-1(1)	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 及び 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト
図ハ-2P設-5-1(2)	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 及び 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト (補強部拡大図)
図ハ-2P設-5-1(3)	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (A) 部 詳細図
図ハ-2P設-5-1(4)	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (B) 部 詳細図 (1/3)
図ハ-2P設-5-1(5)	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (B) 部 詳細図 (2/3)
図ハ-2P設-5-1(6)	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (B) 部 詳細図 (3/3)
図ハ-2P設-6-1	供給瓶 No. 2-1 供給瓶 及び 粉末取出配管部
図ハ-2P設-6-1-1(1)	供給瓶 No. 2-1 供給瓶 質量インターロック (機器配置図)
図ハ-2P設-6-1-1(2)	供給瓶 No. 2-1 供給瓶 質量インターロック (インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-7-1	プレス No. 2-1
図ハ-2P設-8-1	焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機
図ハ-2P設-8-1-1	焙焼容器 詳細図
図ハ-2P設-8-2(1)	焙焼炉 No. 2-1 破碎装置
図ハ-2P設-8-2(2)	焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 (下部補強詳細図)
図ハ-2P設-8-2(3)	焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 囲い式フード詳細図
図ハ-2P設-8-2-1(1)	焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 供給制限機構 (機器配置図)
図ハ-2P設-8-2-1(2)	焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 供給制限機構 (インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-8-3(1)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード
図ハ-2P設-8-3(2)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 撤去・閉塞前後図

番号	名称
図ハ-2P設-8-3(3)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 粉末取扱フード計量部
図ハ-2P設-8-3-1(1)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 供給制限機構 (機器配置図)
図ハ-2P設-8-3-1(2)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 供給制限機構 (インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-9-1(1)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 (1/2)
図ハ-2P設-9-1(2)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 (2/2)
図ハ-2P設-9-1(3)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 囲い式フード詳細図
図ハ-2P設-9-1-1(1)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 供給制限機構 (機器配置図)
図ハ-2P設-9-1-1(2)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 供給制限機構 (インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-9-2(1)	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 (1/2)
図ハ-2P設-9-2(2)	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 (2/2)
図ハ-2P設-9-2(3)	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 囲い式フード詳細図
図ハ-2P設-10-1	計量設備架台 No. 4
図ハ-2P設-11	焼結炉搬送機 No. 2-1 周辺配置図
図ハ-2P設-11-1	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部
図ハ-2P設-11-2	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット採取部
図ハ-2P設-11-3	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部
図ハ-2P設-11-4	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部
図ハ-2P設-11-4-1	焼結ボート 及び スキッド 詳細図
図ハ-2P設-11-5	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部
図ハ-2P設-12-1	有軌道搬送装置
図ハ-2P設-13	連続焼結炉 No. 2-1 配置図
図ハ-2P設-13-1(1)	連続焼結炉 No. 2-1 入口コンベア部
図ハ-2P設-13-1(2)	連続焼結炉 No. 2-1 入口コンベア部 (ガイド ストッパ拡大図)
図ハ-2P設-13-1(3)	連続焼結炉 No. 2-1 投入部
図ハ-2P設-13-1(4)	連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部、ハイヒート部 及び チャンバー出口部
図ハ-2P設-13-1(5)	連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部、ハイヒート部 及び チャンバー出口部 (内部詳細図)
図ハ-2P設-13-1(6)	連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 詳細図 (1/4)
図ハ-2P設-13-1(7)	連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 詳細図 (2/4)
図ハ-2P設-13-1(8)	連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 詳細図 (3/4)
図ハ-2P設-13-1(9)	連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 詳細図 (4/4)
図ハ-2P設-13-1(10)	連続焼結炉 No. 2-1 ハイヒート部 補強詳細図
図ハ-2P設-13-1(11)	連続焼結炉 No. 2-1 チャンバー出口部 補強詳細図
図ハ-2P設-13-1(12)	連続焼結炉 No. 2-1 可燃性ガス及び窒素ガス配管架台 (屋内) 詳細図
図ハ-2P設-13-1(13)	連続焼結炉 No. 2-1 取出部
図ハ-2P設-13-1(14)	連続焼結炉 No. 2-1 出口コンベア部
図ハ-2P設-13-1(15)	連続焼結炉 No. 2-1 制御盤
図ハ-2P設-13-1(16)	連続焼結炉 No. 2-1 動力盤
図ハ-2P設-13-1(17)	連続焼結炉 No. 2-1 トランス盤
図ハ-2P設-13-1-1(1)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 ガス配管・機器構成図

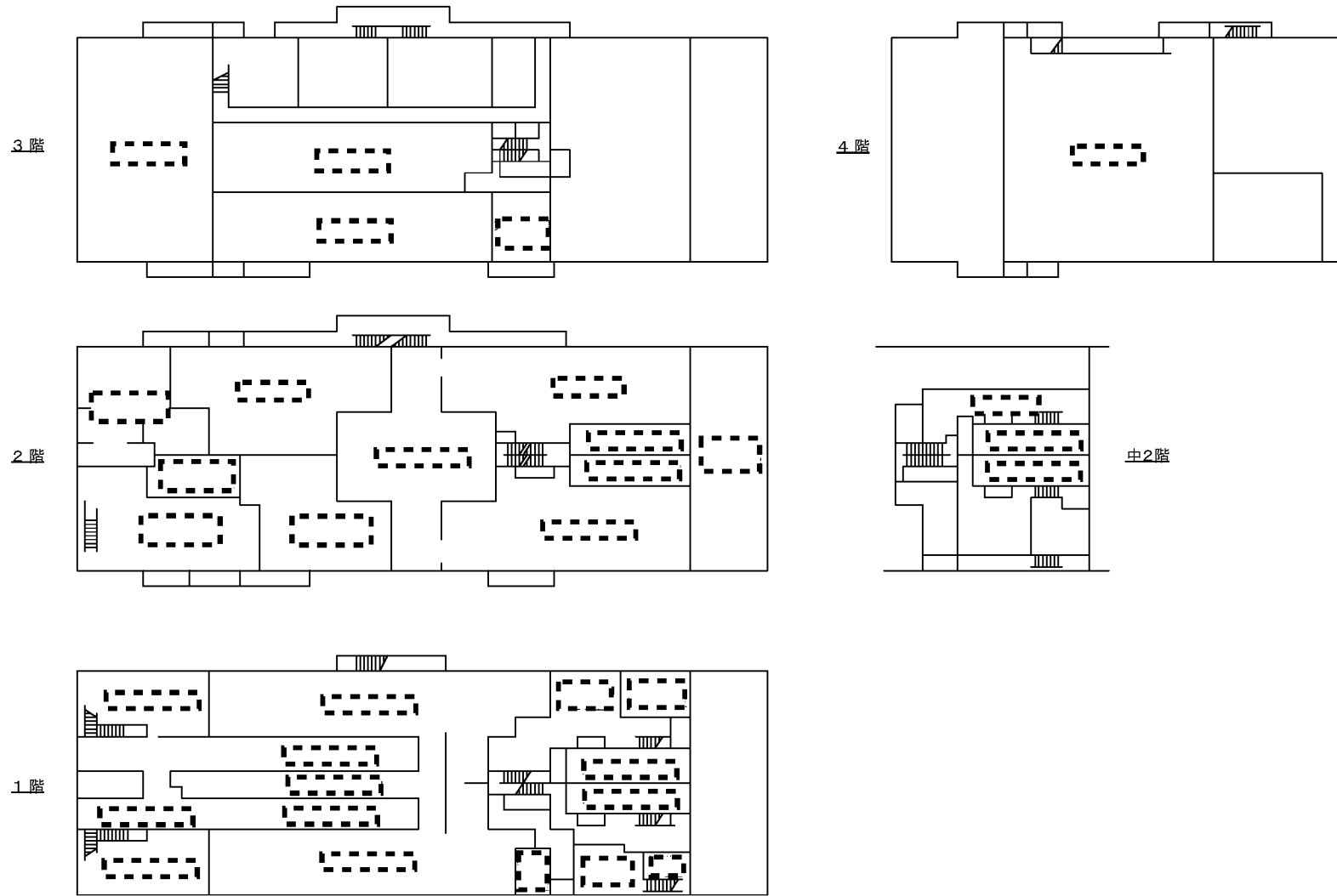
番号	名称
図ハ-2P設-13-1-1(2)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 ガス配管 屋内配置図
図ハ-2P設-13-1-1(3)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 ガス配管 屋外配置図
図ハ-2P設-13-1-1(4)	連続焼結炉 No. 2-1 自動窒素ガス切替機構 ボンベ架台・減圧装置(屋外) 詳細図
図ハ-2P設-13-1-1(5)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 冷却水系統図
図ハ-2P設-13-1-1(6)	後半申請の施設に対する保全措置(可燃性ガス配管の撤去)
図ハ-2P設-13-1-2(1)	連続焼結炉 No. 2-1 自動窒素ガス切替機構(機器配置図)
図ハ-2P設-13-1-2(2)	連続焼結炉 No. 2-1 自動窒素ガス切替機構(インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-13-1-2(3)	連続焼結炉 No. 2-1 空気混入防止機構及び失火検知機構(機器配置図)
図ハ-2P設-13-1-2(4)	連続焼結炉 No. 2-1 失火検知機構(インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-13-1-2(5)	連続焼結炉 No. 2-1 過加熱防止機構(機器配置図)
図ハ-2P設-13-1-2(6)	連続焼結炉 No. 2-1 過加熱防止機構(インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-13-1-2(7)	連続焼結炉 No. 2-1 冷却水圧力低下検知機構(機器配置図)
図ハ-2P設-13-1-2(8)	連続焼結炉 No. 2-1 冷却水圧力低下検知機構(インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-13-1-2(9)	連続焼結炉 No. 2-1 圧力逃がし機構(機器配置図)
図ハ-2P設-13-1-2(10)	連続焼結炉 No. 2-1 緊急停止機構(機器配置図)
図ハ-2P設-13-1-2(11)	連続焼結炉 No. 2-1 緊急停止機構(インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-13-1-2(12)	地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック(連続焼結炉 No. 2-1)(機器配置図)
図ハ-2P設-13-1-2(13)	地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック(連続焼結炉 No. 2-1)(インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-13-1-2(14)	可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック(水素ガス)(連続焼結炉 No. 2-1)(機器配置図)
図ハ-2P設-13-1-2(15)	可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック(水素ガス)(連続焼結炉 No. 2-1)(インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-13-1-2(16)	可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック(プロパンガス)(連続焼結炉 No. 2-1)(機器配置図)
図ハ-2P設-13-1-2(17)	可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック(プロパンガス)(連続焼結炉 No. 2-1)(インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-14	焼結ボート置台 周辺配置図
図ハ-2P設-14-1	焼結ボート置台 焼結ボート置台部
図ハ-2P設-14-2(1)	焼結ボート置台 焼結ボート解体部(1/2)
図ハ-2P設-14-2(2)	焼結ボート置台 焼結ボート解体部(2/2)
図ハ-2P設-15-1	ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部
図ハ-2P設-15-1-1	SUSトレイ 詳細図
図ハ-2P設-15-2(1)	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部(1/2)
図ハ-2P設-15-2(2)	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部(2/2)
図ハ-2P設-15-3	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部
図ハ-2P設-16(1)	センタレス研削装置 No. 2-1 及び ペレット搬送設備 No. 2-2 周辺配置図
図ハ-2P設-16(2)	センタレス研削装置 No. 2-1 及び ペレット搬送設備 No. 2-2 周辺配置図(設備カバー)
図ハ-2P設-16-1	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機
図ハ-2P設-16-2(1)	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤
図ハ-2P設-16-2(2)	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 囲い式フード詳細図

番号	名称
図ハ-2P設-16-2-1(1)	センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤 研削個数超過防止インターロック (機器配置図)
図ハ-2P設-16-2-1(2)	センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤 研削個数超過防止インターロック (インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-16-3	センタレス研削装置 No.2-1 ペレット乾燥機
図ハ-2P設-17-1	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部
図ハ-2P設-17-2	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部
図ハ-2P設-17-3	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット抜取部
図ハ-2P設-18-1	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No.1部 及び 波板搬送コンベア No.2部
(欠番)	(欠番)
図ハ-2P設-18-3	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 目視検査部
図ハ-2P設-18-4(1)	ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部
図ハ-2P設-18-4(2)	ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部 シャッタ詳細図
図ハ-2P設-18-5	ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 波板移載部
図ハ-2P設-19-1(1)	センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置
図ハ-2P設-19-1(2)	センタレス研削装置 No.2-1 研削液タンク
図ハ-2P設-19-1-1(1)	センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置 回転数低下時研削停止インターロック (機器配置図)
図ハ-2P設-19-1-1(2)	センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置 回転数低下時研削停止インターロック (インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-19-2	センタレス研削装置 No.2-1 配管
図ハ-2P設-20-1	計量設備架台 No.7
図ハ-2P設-21-1(1)	ペレット検査台 No.1
図ハ-2P設-21-1(2)	ペレット検査台 No.1 (高さ制限棒 ストップ拡大図)
図ハ-2P設-21-1(3)	ペレット検査台 No.1 ペレット検査台 No.1 計量部
図ハ-2P設-22-1	焙焼炉 No.2-1 運搬台車
図ハ-2P設-23-1	スクラップ保管ラック F型運搬台車 及び ペレット運搬台車 No.3

番号	名称
図ハ-2P建-1-1(1)	第2加工棟 部位位置図 1階壁
図ハ-2P建-1-1(2)	第2加工棟 部位位置図 1階壁(拡大図)
図ハ-2P建-1-1(3)	第2加工棟 部位位置図 中2階壁
図ハ-2P建-1-1(4)	第2加工棟 部位位置図 中2階壁(拡大図)
図ハ-2P建-1-1(5)	第2加工棟 部位位置図 3階壁
図ハ-2P建-1-1(6)	第2加工棟 部位位置図 3階壁(拡大図)
図ハ-2P建-1-1(7)	第2加工棟 部位位置図 中2階スラブ
図ハ-2P建-1-1(8)	第2加工棟 部位位置図 2階スラブ
図ハ-2P建-1-2	第2加工棟の安全機能を有する部位の位置、構造(材料、厚さ)(中2階)
図ハ-2P建-1-3	第2加工棟 核燃料物質の臨界防止 臨界隔離壁 平面図(中2階)
図ハ-2P建-1-4	第2加工棟 工事概要図(中2階)地震による損傷の防止
図ハ-2P建-1-5	第2加工棟 工事概要図(中2階)外部からの衝撃(爆発)による損傷の防止
図ハ-2P建-1-6	第2加工棟 工事概要図(中2階)遮蔽
図ハ-2P建-1-7	第2加工棟 遮蔽能力を有する壁、床及び天井等(平面図 中2階)
図ハ-2P建-1-8(1)	第2加工棟 工事概要図(1階)火災による損傷の防止
図ハ-2P建-1-8(2)	第2加工棟 工事概要図(中2階)火災による損傷の防止
図ハ-2P建-1-8(3)	第2加工棟 工事概要図(2階)火災による損傷の防止
図ハ-2P建-1-8(4)	第2加工棟 工事概要図(3階)火災による損傷の防止
図ハ-2P建-1-8(5)	第2加工棟 工事概要図(4階)火災による損傷の防止
図ハ-2P建-1-9(1)	第2加工棟 工事概要図(中2階)溢水による損傷の防止
図ハ-2P建-1-9(2)	第2加工棟 工事概要図(2階)溢水による損傷の防止
図ハ-2P建-1-9(3)	第2加工棟 工事概要図(3階)溢水による損傷の防止
図ハ-2P建-1-9(4)	第2加工棟 工事概要図(4階)溢水による損傷の防止
図ハ-2P建-1-10	第2加工棟 工事概要図(中2階)人の不法な侵入の防止
図ハ-2P建-1-11(1)	第2加工棟 建具配置図 1階
図ハ-2P建-1-11(2)	第2加工棟 建具配置図 中2階
図ハ-2P建-1-11(3)	第2加工棟 建具配置図 2階
図ハ-2P建-1-11(4)	第2加工棟 建具配置図 3階
図ハ-2P建-1-12(1)	第2加工棟 安全機能を有する建具(1階)
図ハ-2P建-1-12(2)	第2加工棟 安全機能を有する建具(中2階・2階)
図ハ-2P建-1-12(3)	第2加工棟 安全機能を有する建具(3階・4階)
図ハ-2P建-1-13	第2加工棟 防火板1-1、防火板1-2 詳細図
図ハ-2P建-1-14	第2加工棟 防火板1-1、防火板1-2 詳細図
図ハ-2P建-1-15	第2加工棟 防火板2-h1 詳細図
図ハ-2P建-1-16	第2加工棟 火災区域境界壁の改造(防火性能追加)



図ハー1 敷地内における主要な加工施設の位置



図ハ-2 P設-1 (1) 第2加工棟の主要な部屋配置

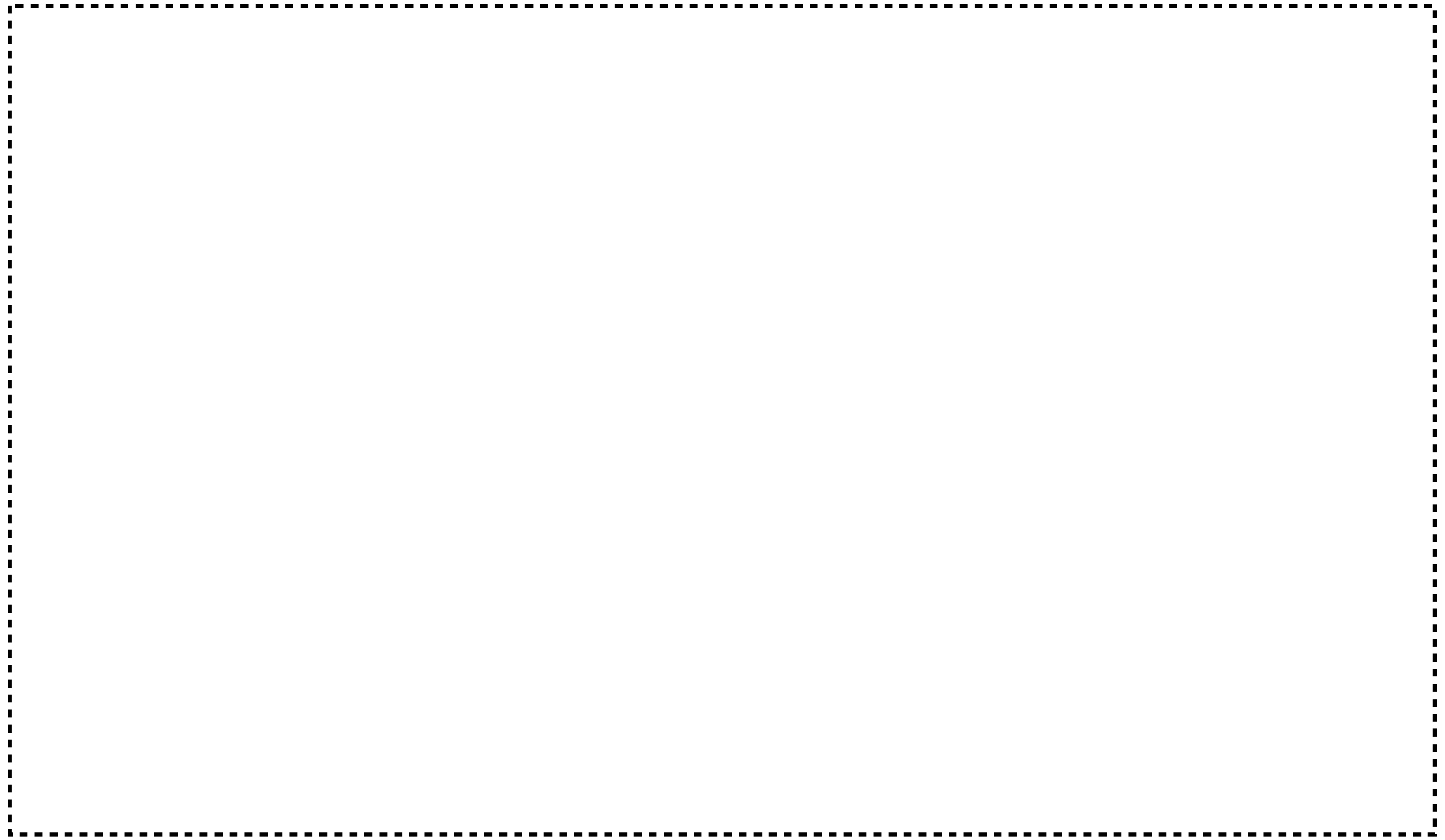


図ハー２P設一１（２） 本申請で適合性を確認する第２加工棟の設備及び機器の配置詳細図
（１階及び粉末搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上の設備）

番号	名 称	番号	名 称	番号	名 称
2042	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト	2055	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉	2068	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部
2043	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機	2057	計量設備架台 No. 4	2069	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部
2044	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機	2058	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部	2070	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機
2045	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機	2059	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット抜取部	2071	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤
2046	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器	2060	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部	2072	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機
2047	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト	2061	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部	2073	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部
2048	供給瓶 No. 2-1 供給瓶	2062	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部	2074	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部
2050	プレス No. 2-1	2063	有軌道搬送装置	2075	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット抜取部
2051	焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機	2064	連続焼結炉 No. 2-1	2076	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 1 部
2052	焙焼炉 No. 2-1 破碎装置	2065	焼結ボート置台 焼結ボート置台部	2077	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 2 部
2053	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード	2066	焼結ボート置台 焼結ボート解体部	2078	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部
2054	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	2067	ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部	2079	ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部

図ハ－ 2 P 設－ 1 (3) 本申請で適合性を確認する第 2 加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (設備・機器一覧表) (1 / 2)

番号	名 称	番号	名 称	番号	名 称
2080	ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部	2083	センタレス研削装置 No. 2-1 配管	2087	焙焼炉 No. 2-1 運搬台車
2081	センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置	2084	計量設備架台 No. 7	2089	スクラップ保管ラック F 型運搬台車
2082	センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク	2085	ペレット検査台 No. 1	2090	ペレット運搬台車 No. 3



図ハ-2 P 設-1 (5) 第2-2領域の複数ユニットの配置全体図

279

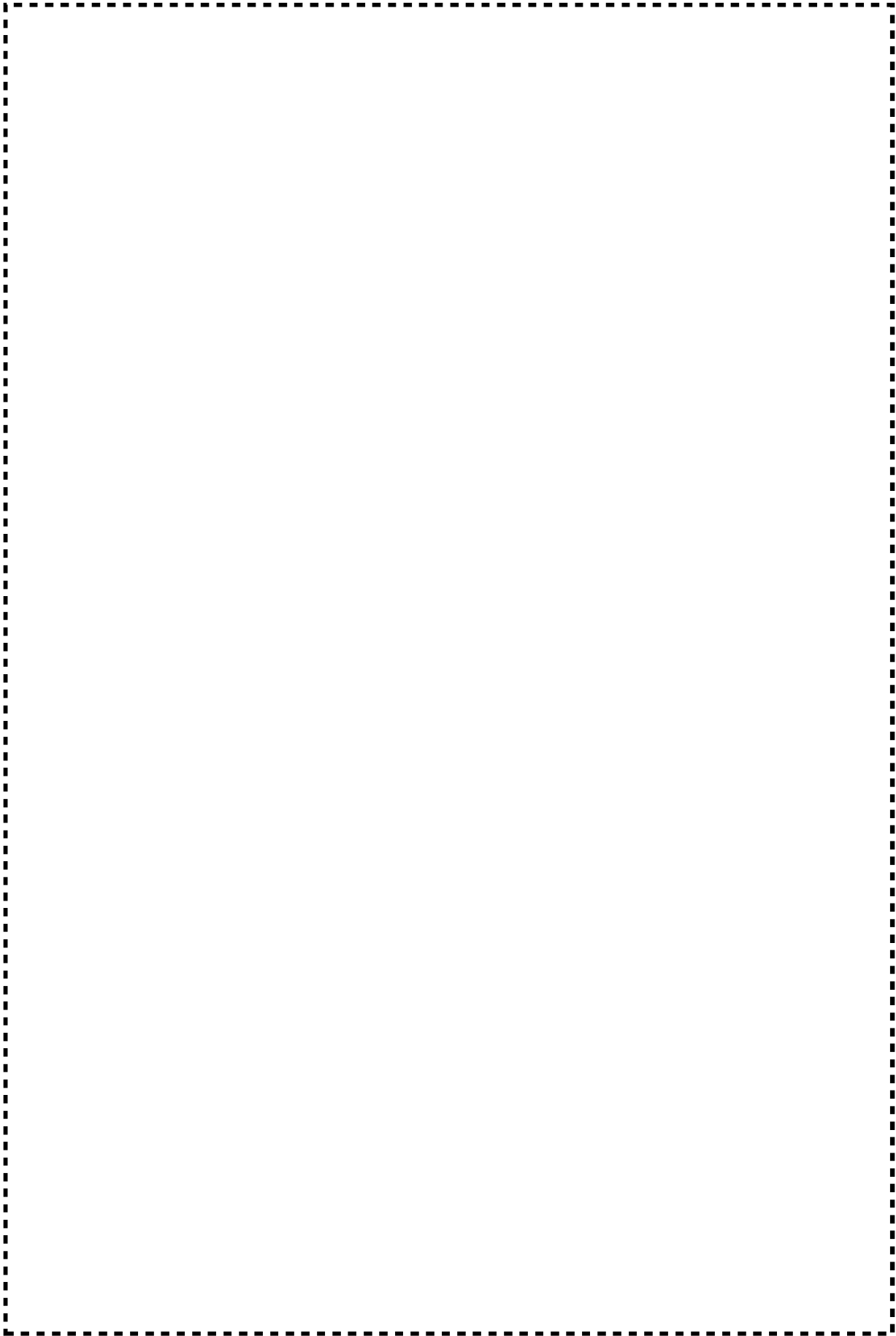
図ハ-2P設-1(6) 第2-2領域の単一ユニット一覧表(1/3)

280

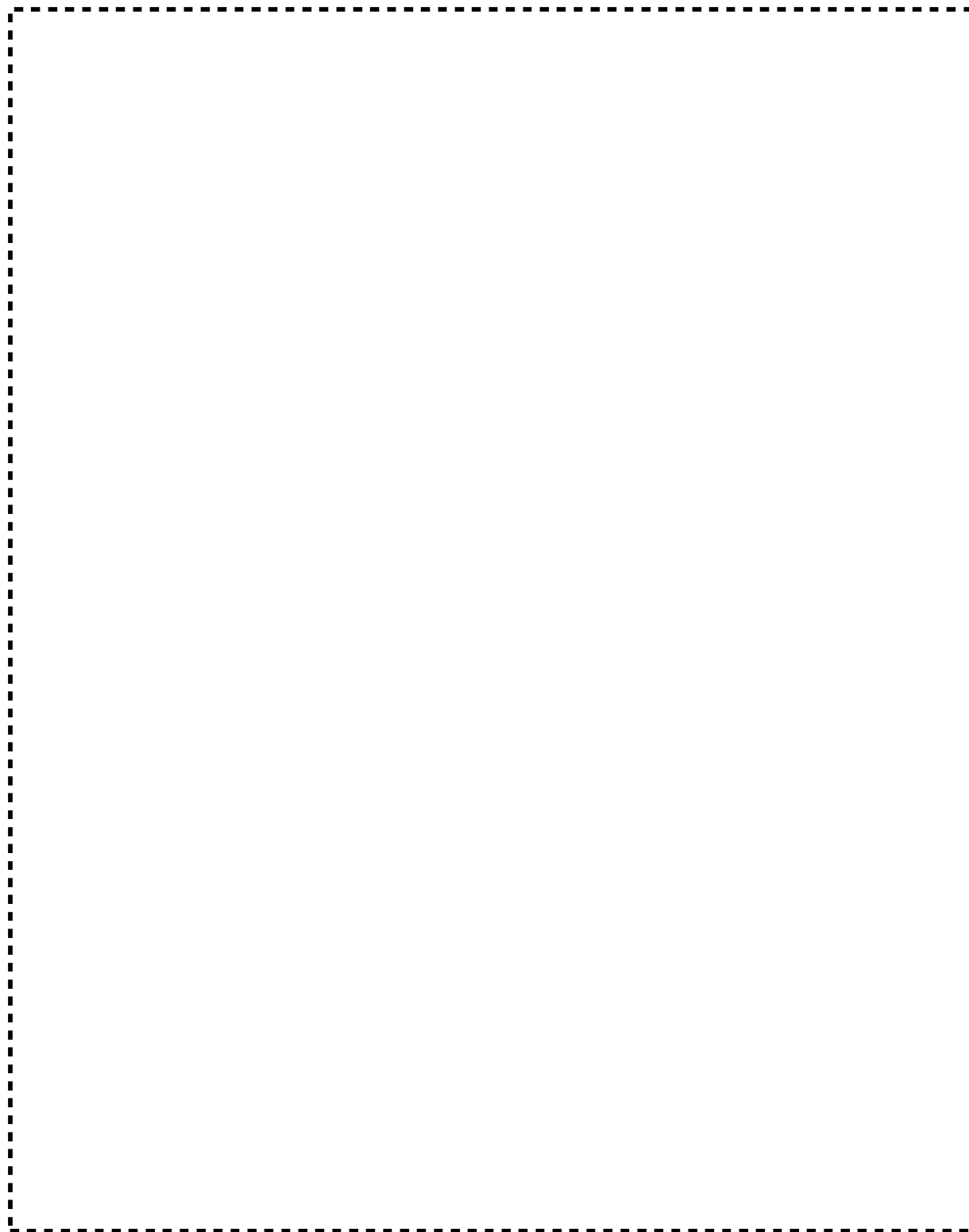
図ハ-2P設-1(7) 第2-2領域の単一ユニット一覧表(2/3)



図ハ-2 P設-1 (8) 第2-2領域の単一ユニット一覧表 (3/3)



図ハ-2 P 設-1 (9) 第2-2領域の単一ユニットとサブユニットの対応 (1/2)



図ハ-2 P設-1 (10) 第2-2領域の単一ユニットとサブユニットの対応 (2/2)



図ハ-2 P設-1 (1 1) Unit 2-2(26) サブユニットと設備・機器の対応



図ハ-2 P設-1 (1 2) Unit 2-2(27) サブユニットと設備・機器の対応



図ハ-2 P設-1 (13) Unit 2-2(30) サブユニットと設備・機器の対応



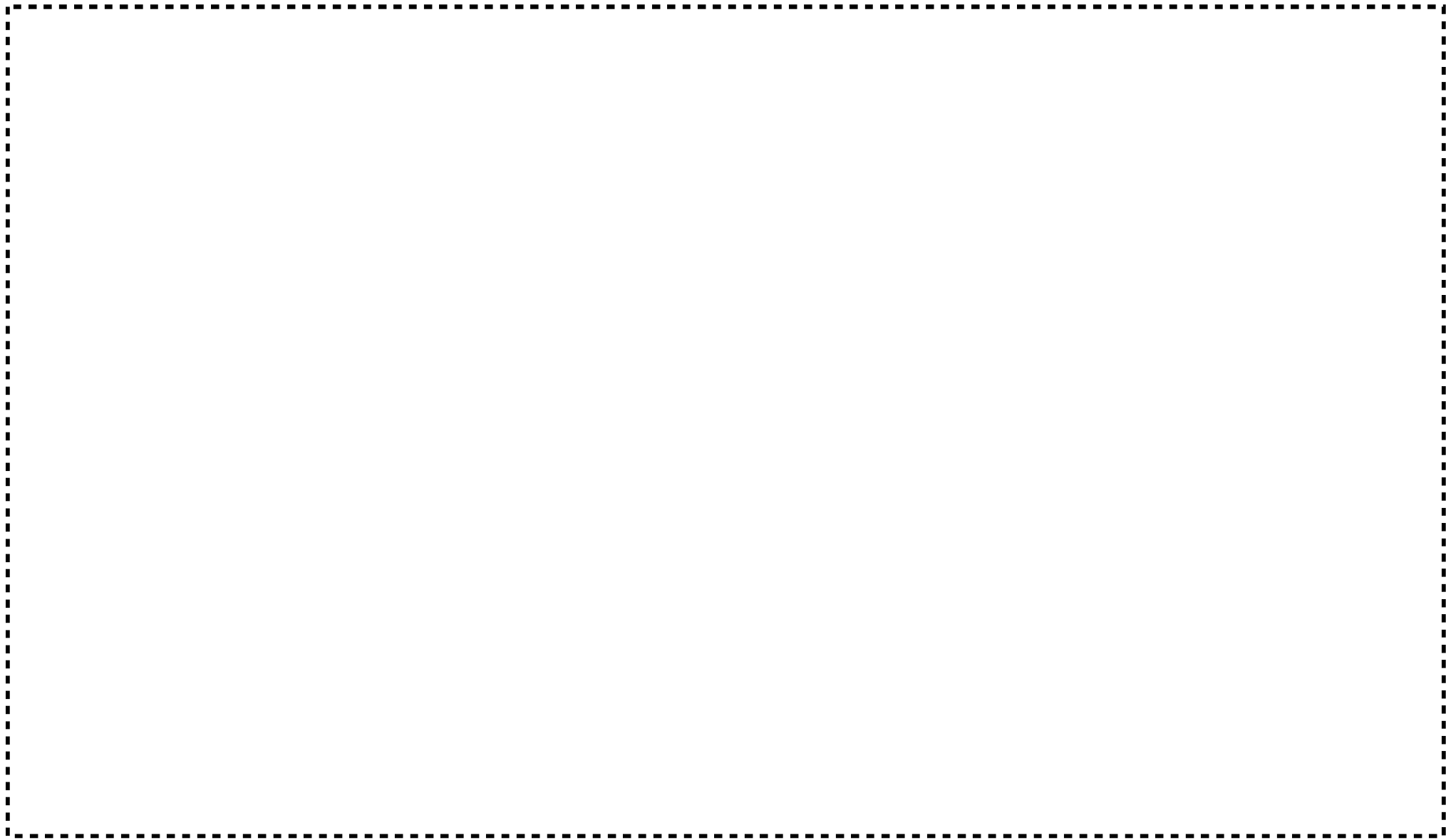
図ハ-2 P設-1 (14) Unit 2-2(31) サブユニットと設備・機器の対応



図ハ-2 P設-1 (15) Unit 2-2(38) サブユニットと設備・機器の対応



図ハ-2 P設-1 (16) Unit 2-2(41) サブユニットと設備・機器の対応

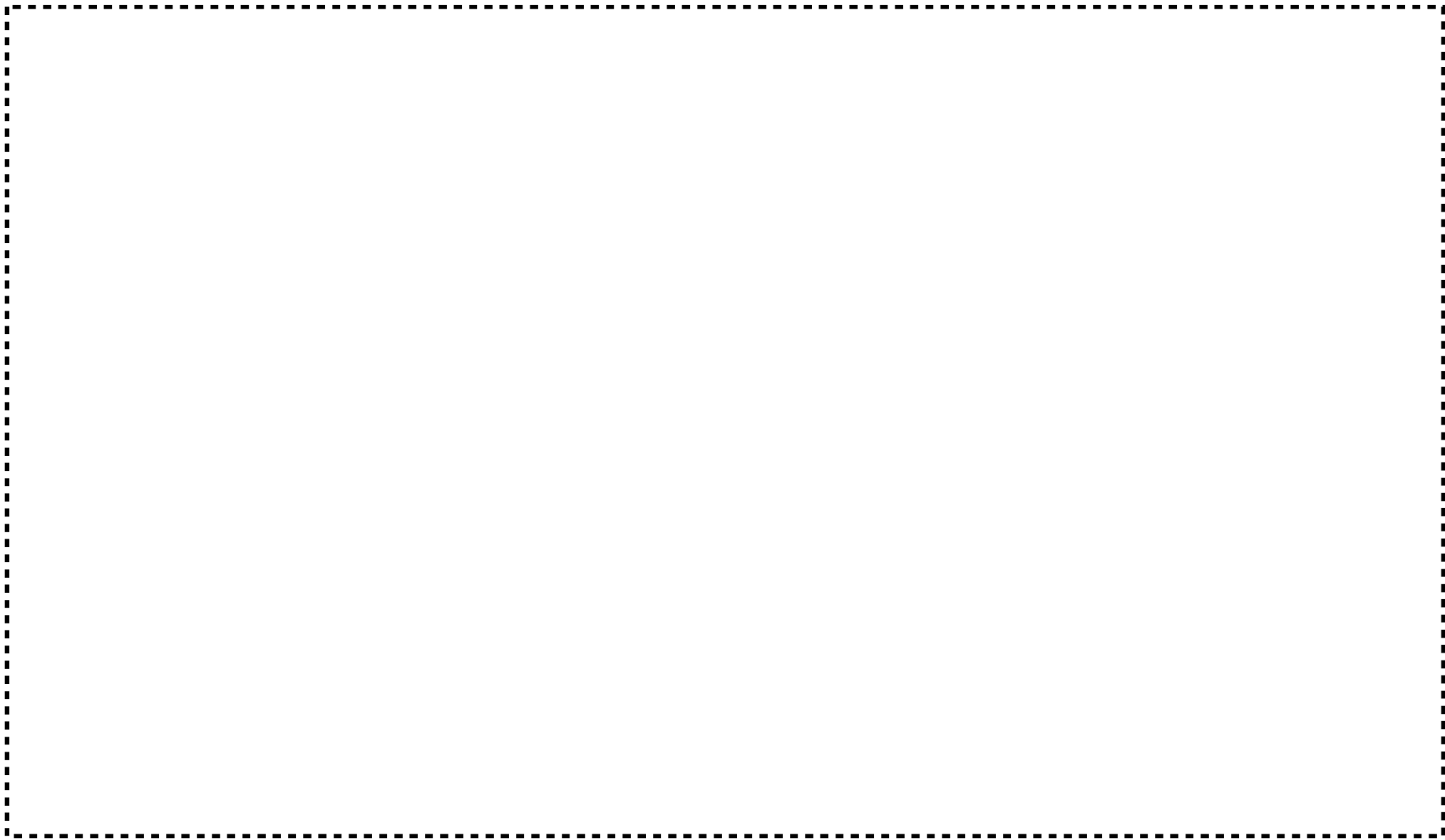


図ハ-2 P設-1 (17) Unit 2-2(43) サブユニットと設備・機器の対応



図ハ一 2 P 設一 1 (1 8) Unit 2-2(44) サブユニットと設備・機器の対応

292



図ハ-2 P設-1 (19) Unit 2-2(25)の位置及び寸法



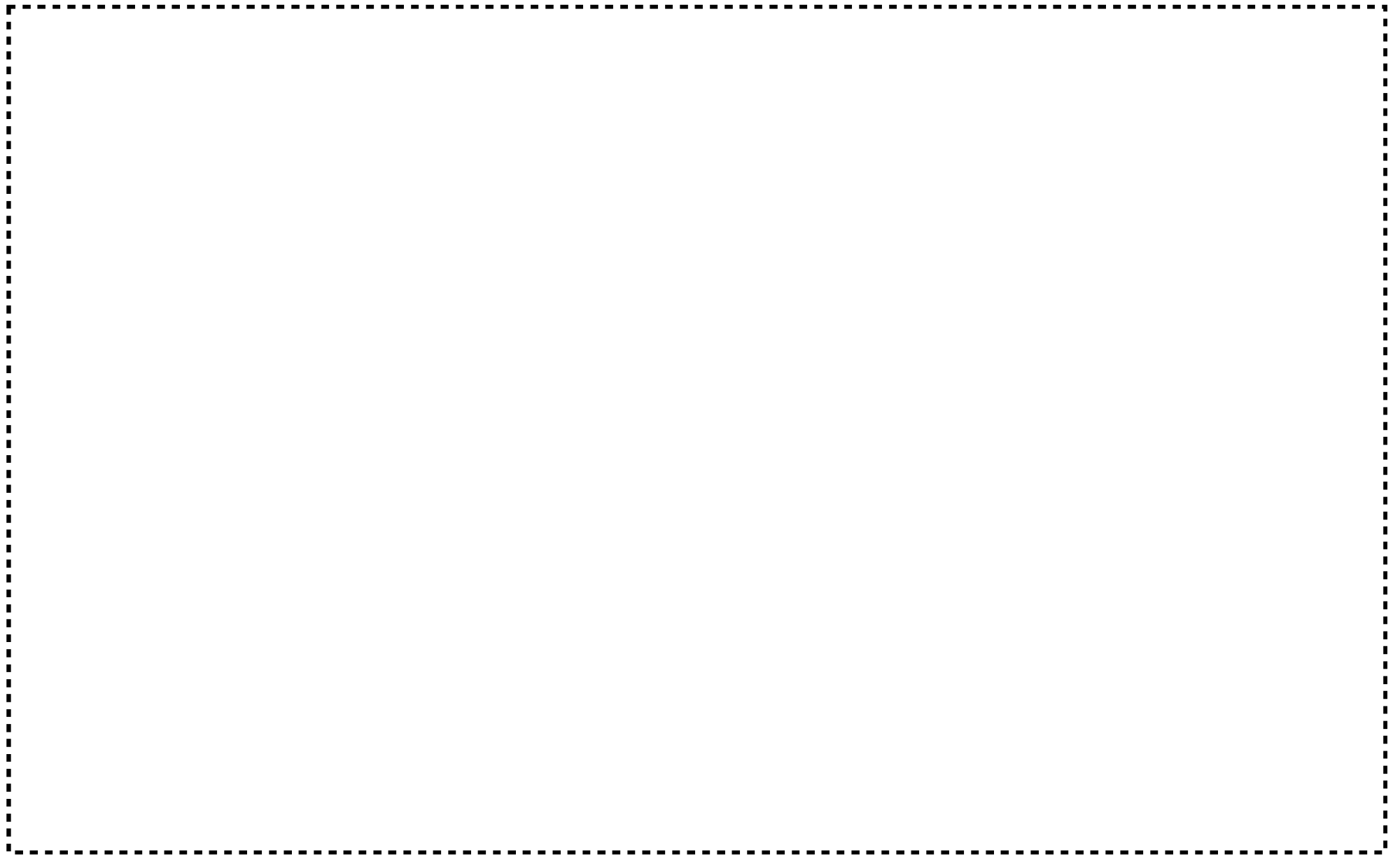
図ハ-2 P設-1 (20) Unit 2-2(26)の位置及び寸法

294



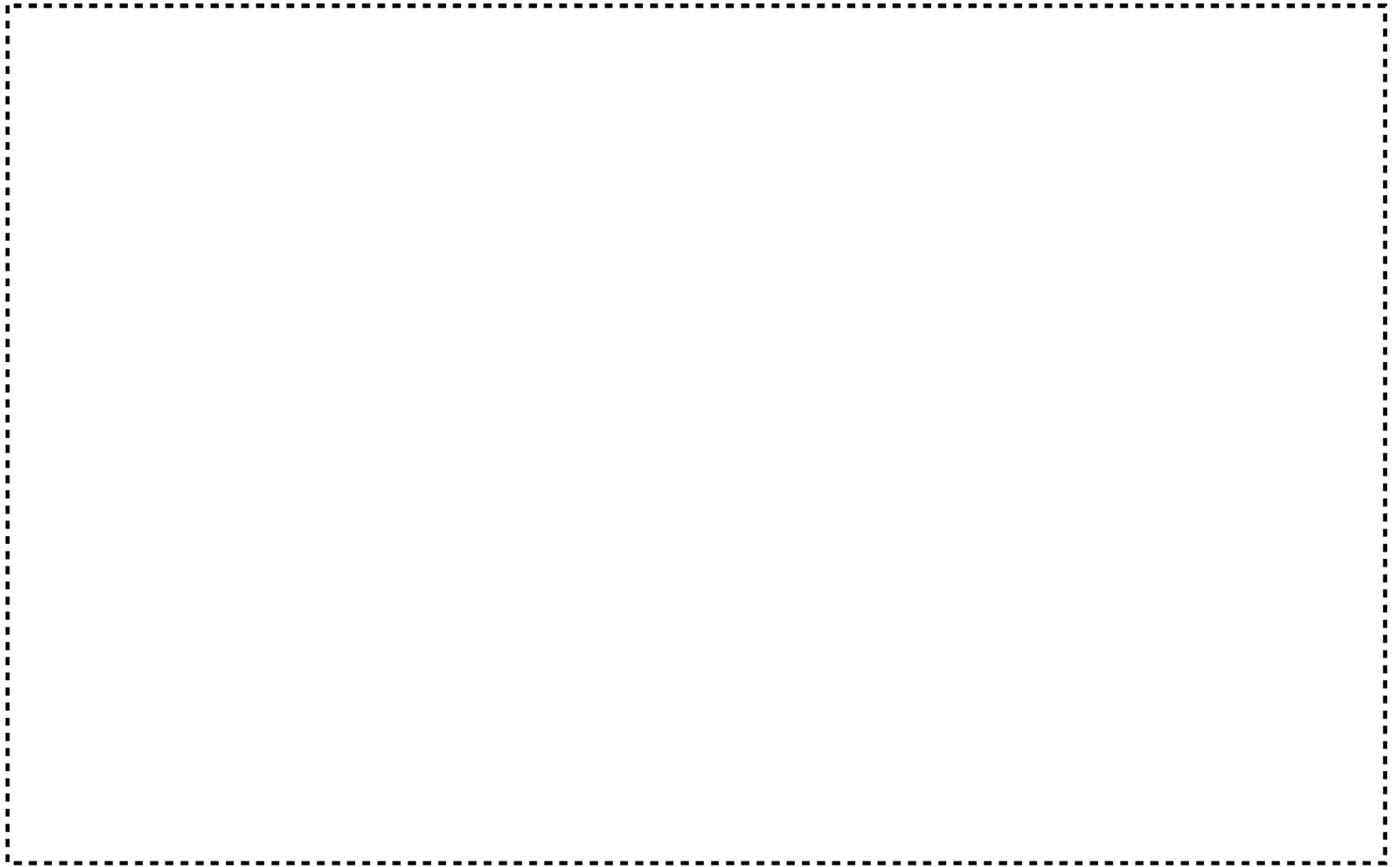
図ハ-2 P 設-1 (2 1) Unit 2-2(26A)の位置及び寸法

295



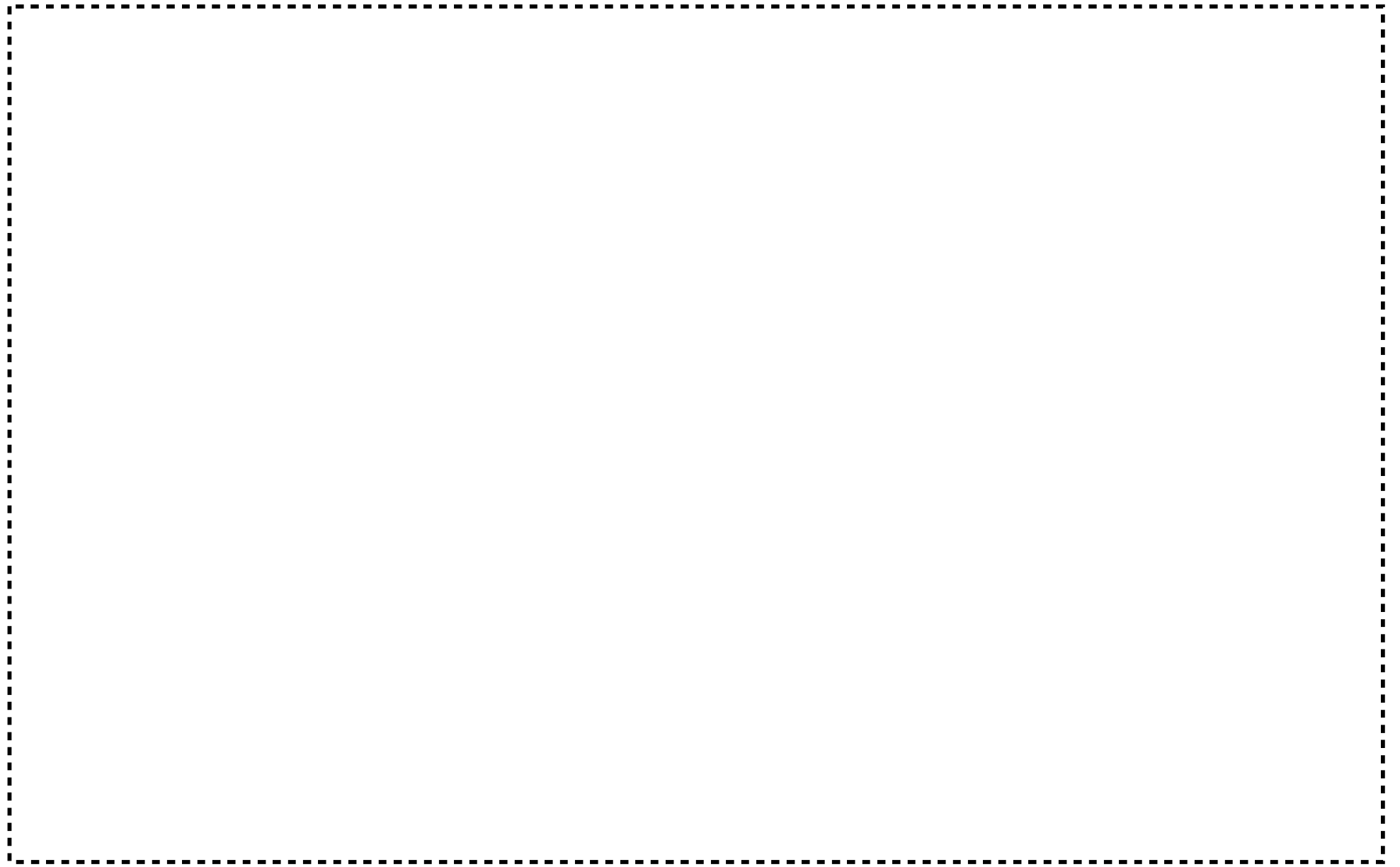
図ハ-2 P 設-1 (2 2) Unit 2-2(26B)の位置及び寸法

296



図ハ-2 P 設-1 (2 3) Unit 2-2(26C)の位置及び寸法

297



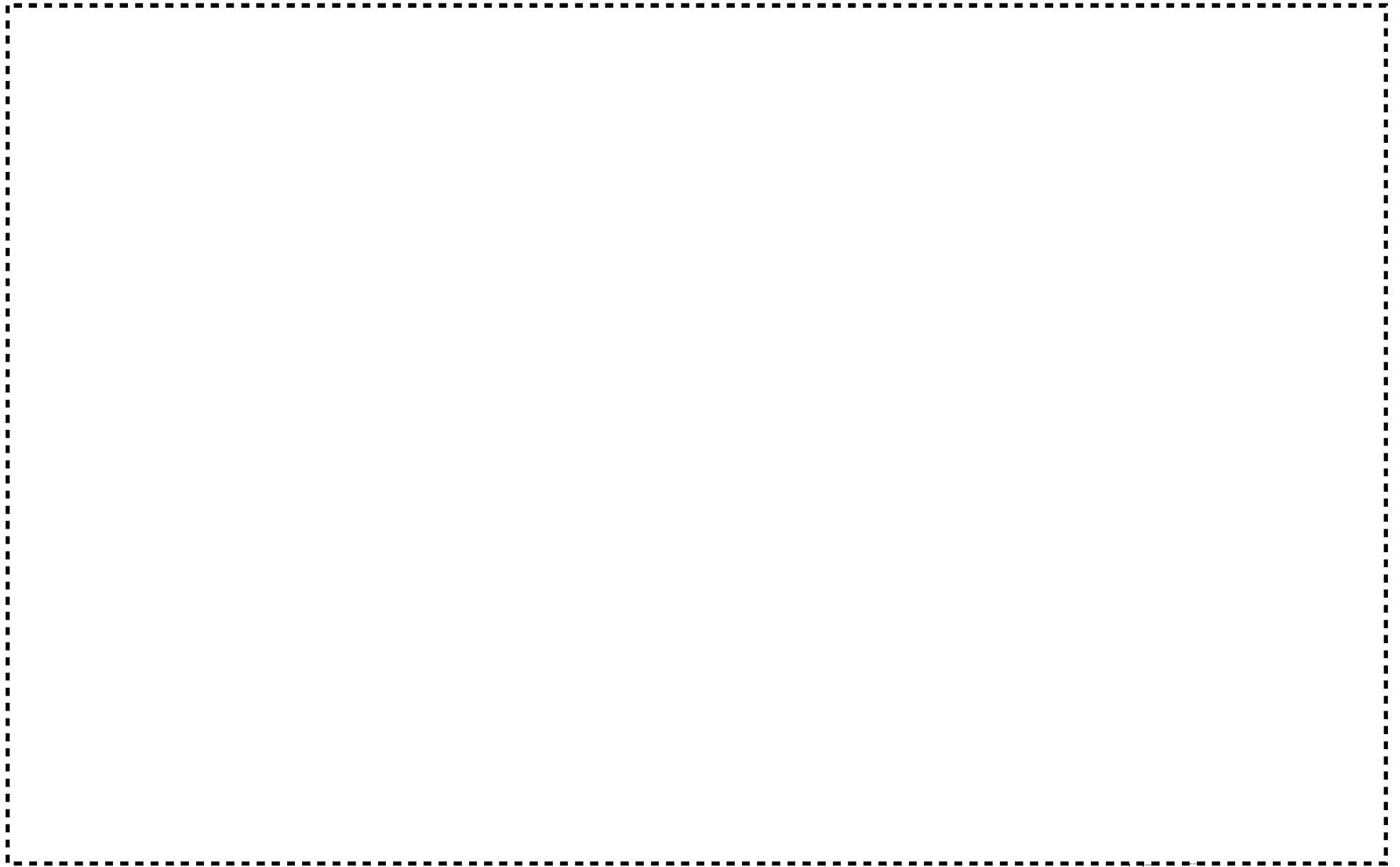
図ハ-2 P設-1 (24) Unit 2-2(27)の位置及び寸法

298



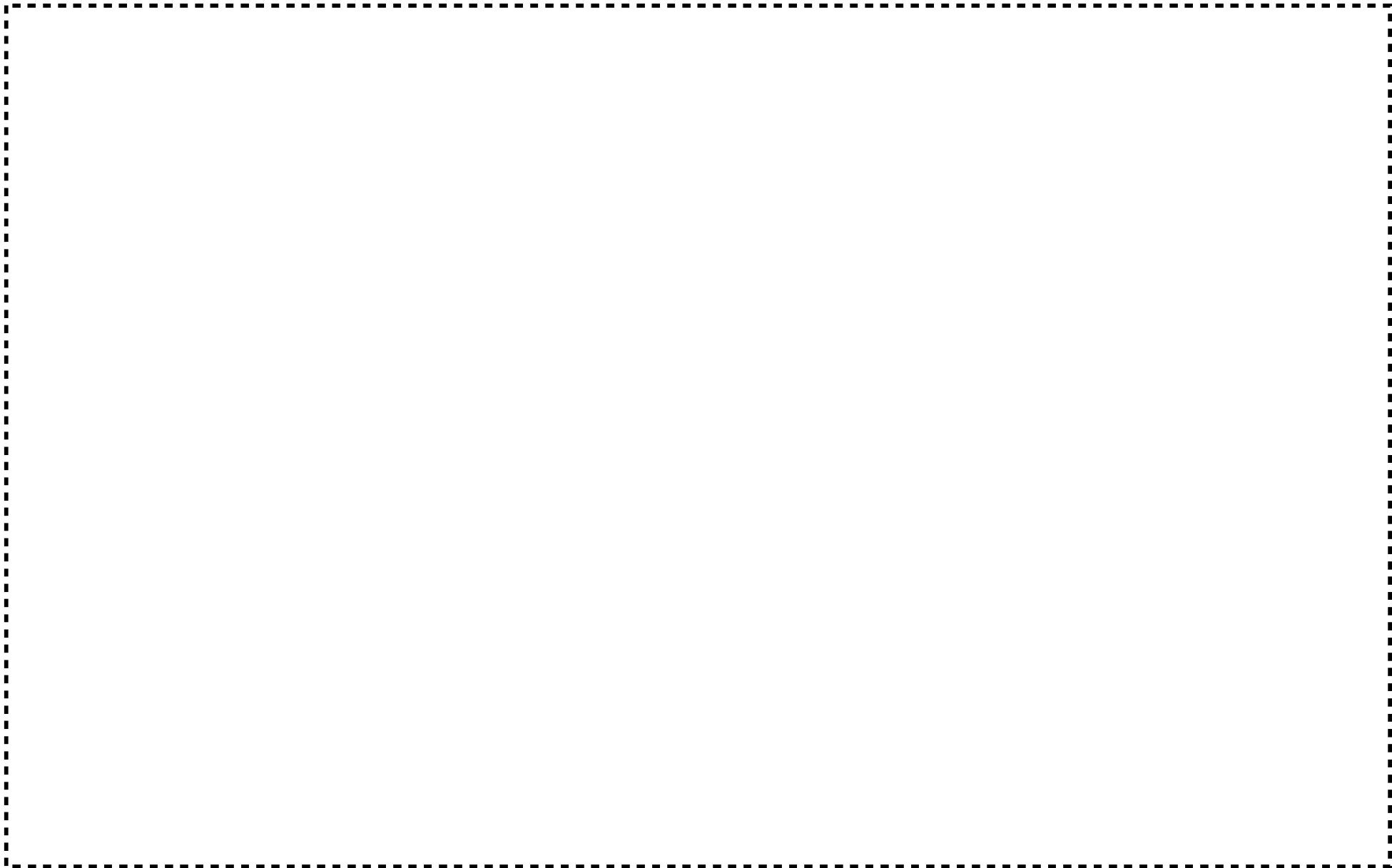
図ハ-2 P 設-1 (25) Unit 2-2(27A)の位置及び寸法

299



図ハ-2 P設-1 (26) Unit 2-2(27B)の位置及び寸法

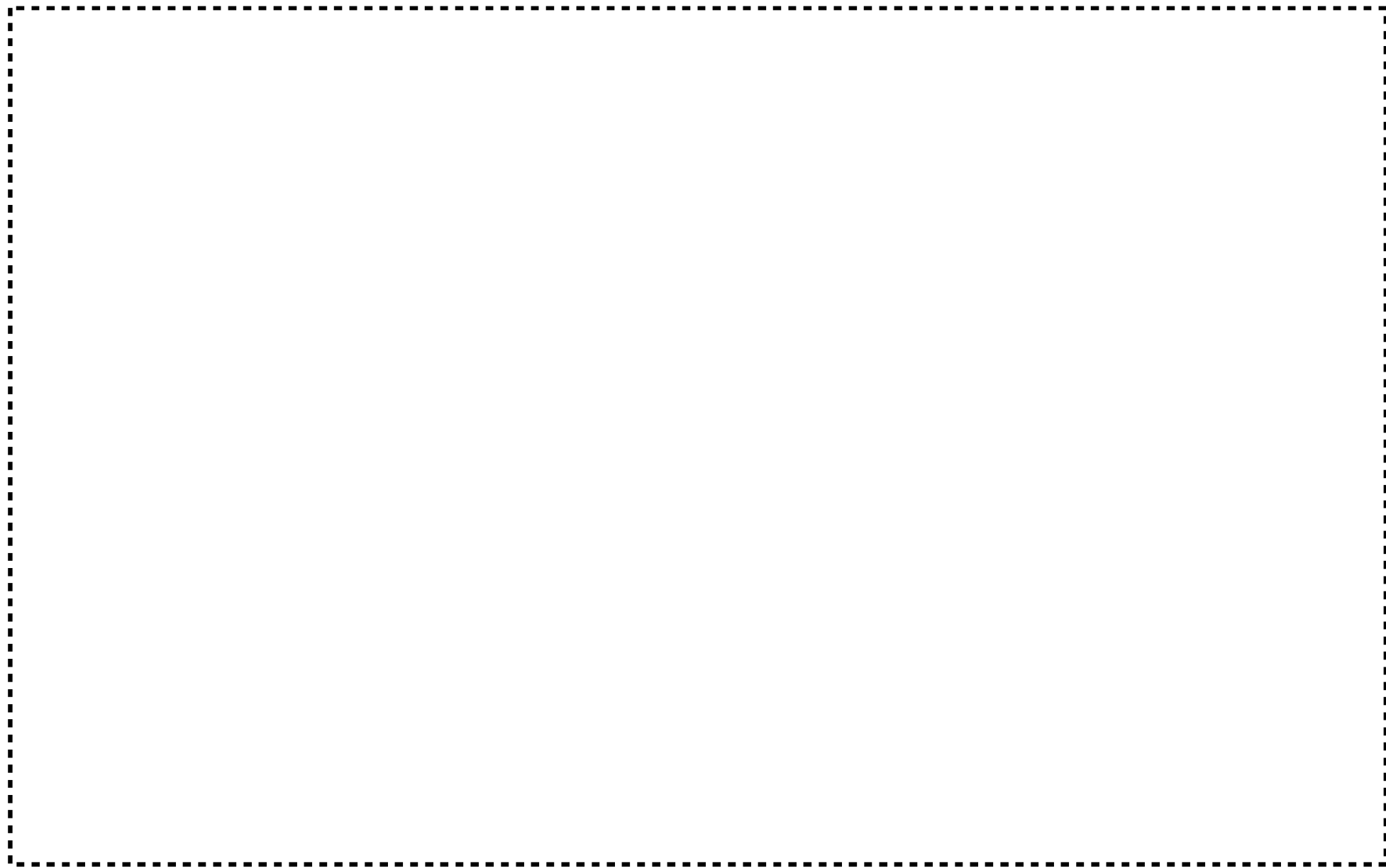
300



図ハ-2 P 設-1 (27) Unit 2-2(27C)の位置及び寸法

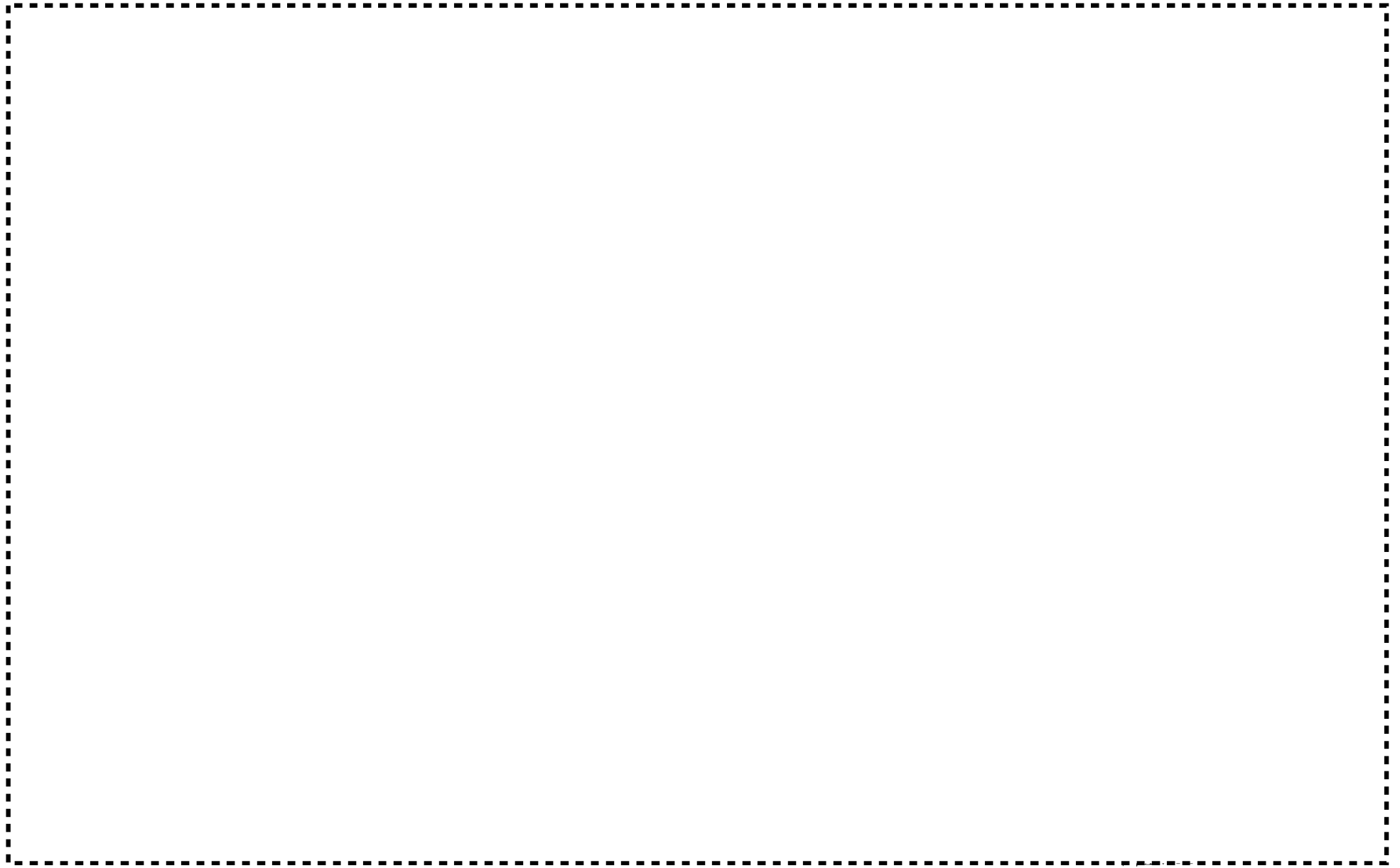


図ハ-2 P設-1 (28) Unit 2-2(28)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (29) Unit 2-2(29)の位置及び寸法

303

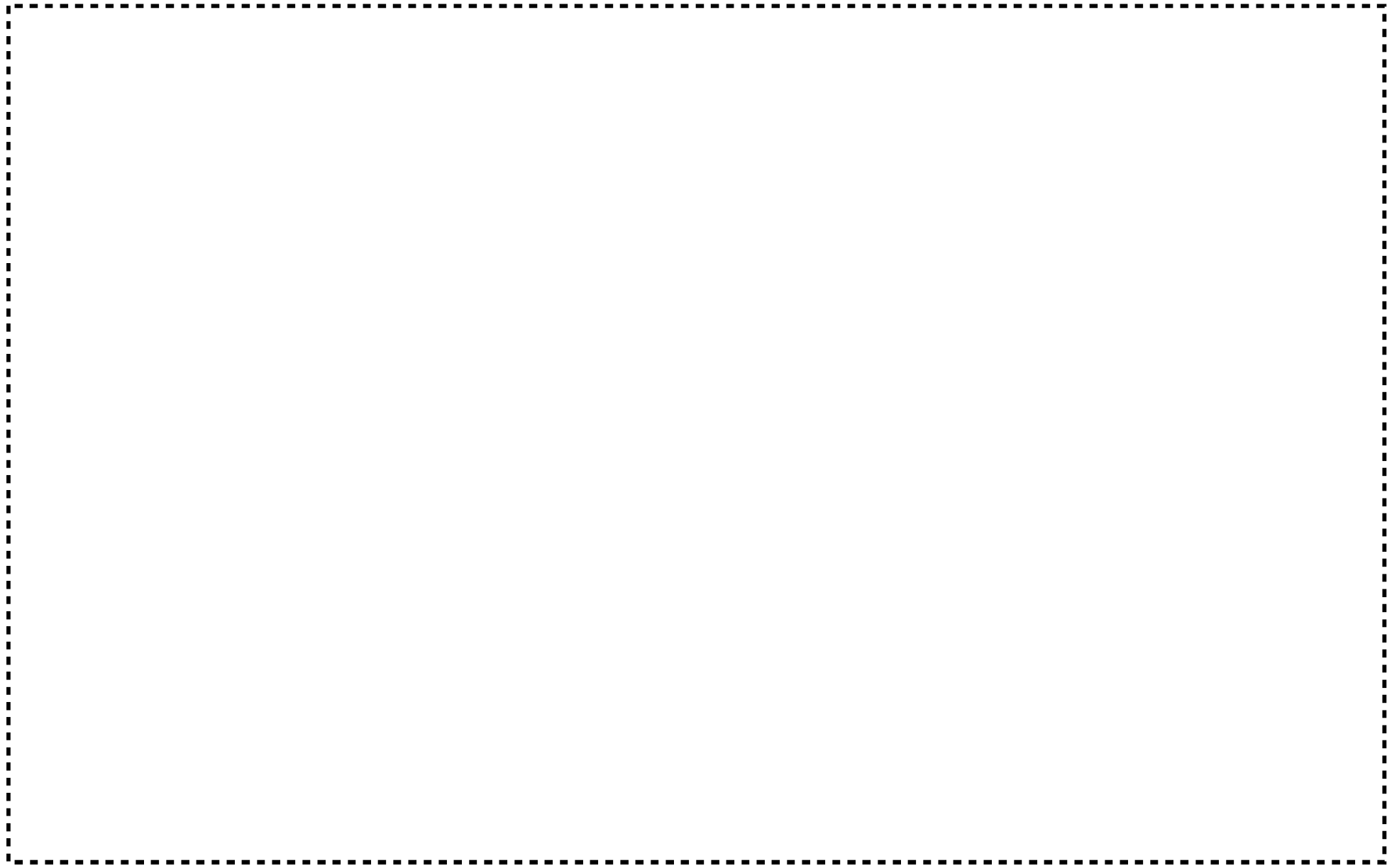


図ハ-2 P設-1 (30) Unit 2-2(30)の位置及び寸法

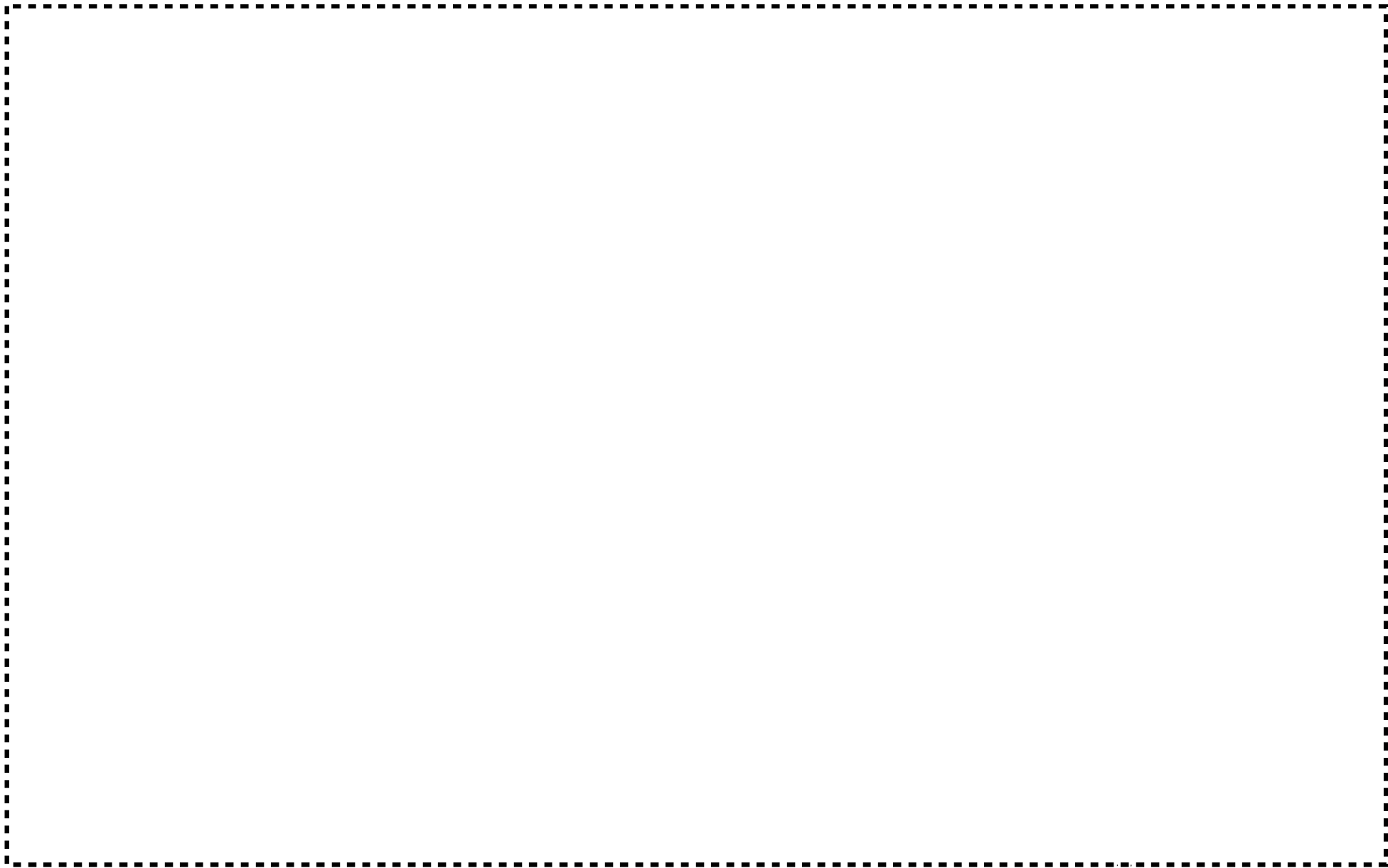


図ハ-2 P設-1 (3 1) Unit 2-2(30A)の位置及び寸法

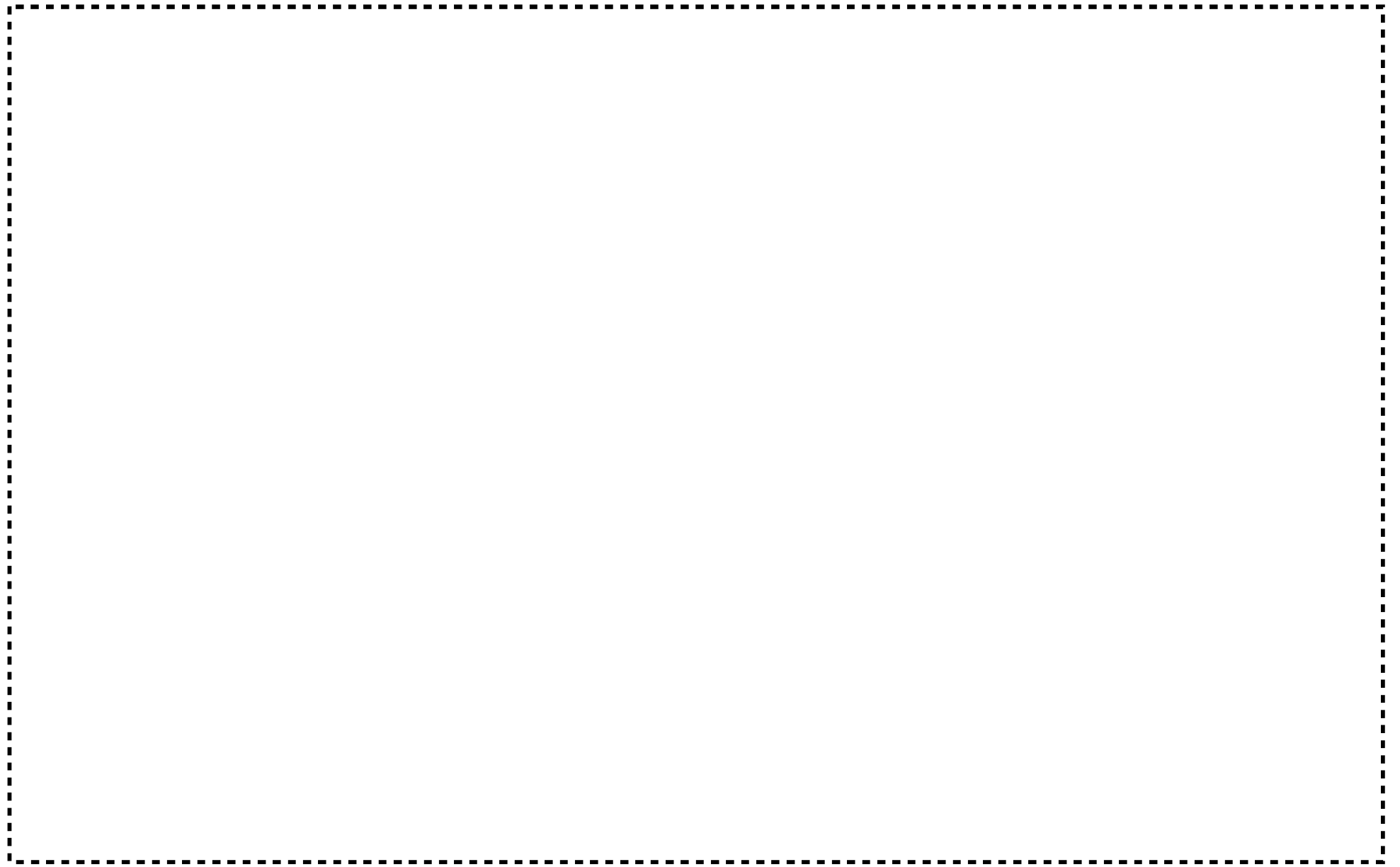
305



図ハ-2 P 設-1 (3 2) Unit 2-2(30B)の位置及び寸法

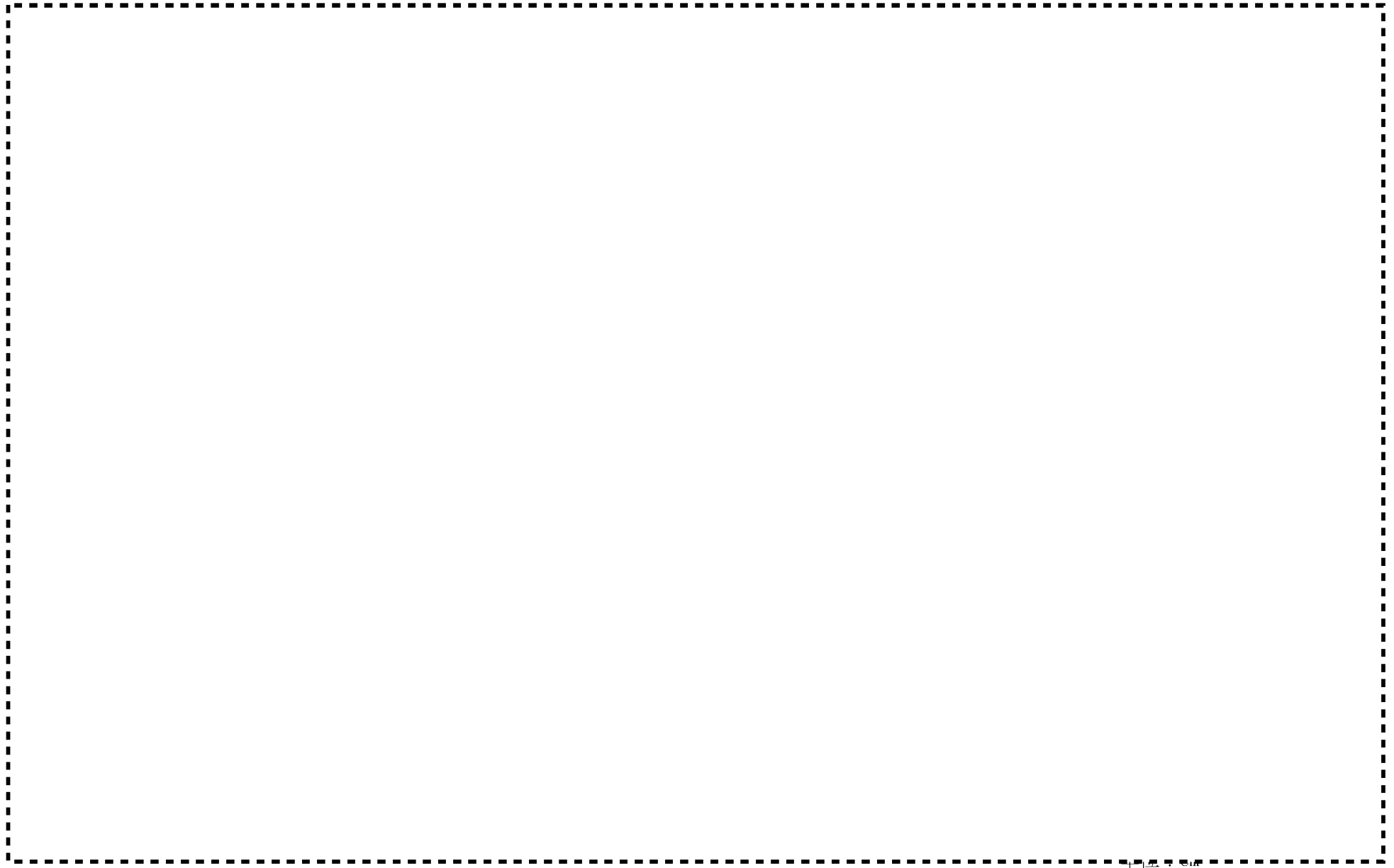


図ハ-2 P設-1 (3 3) Unit 2-2(31)の位置及び寸法

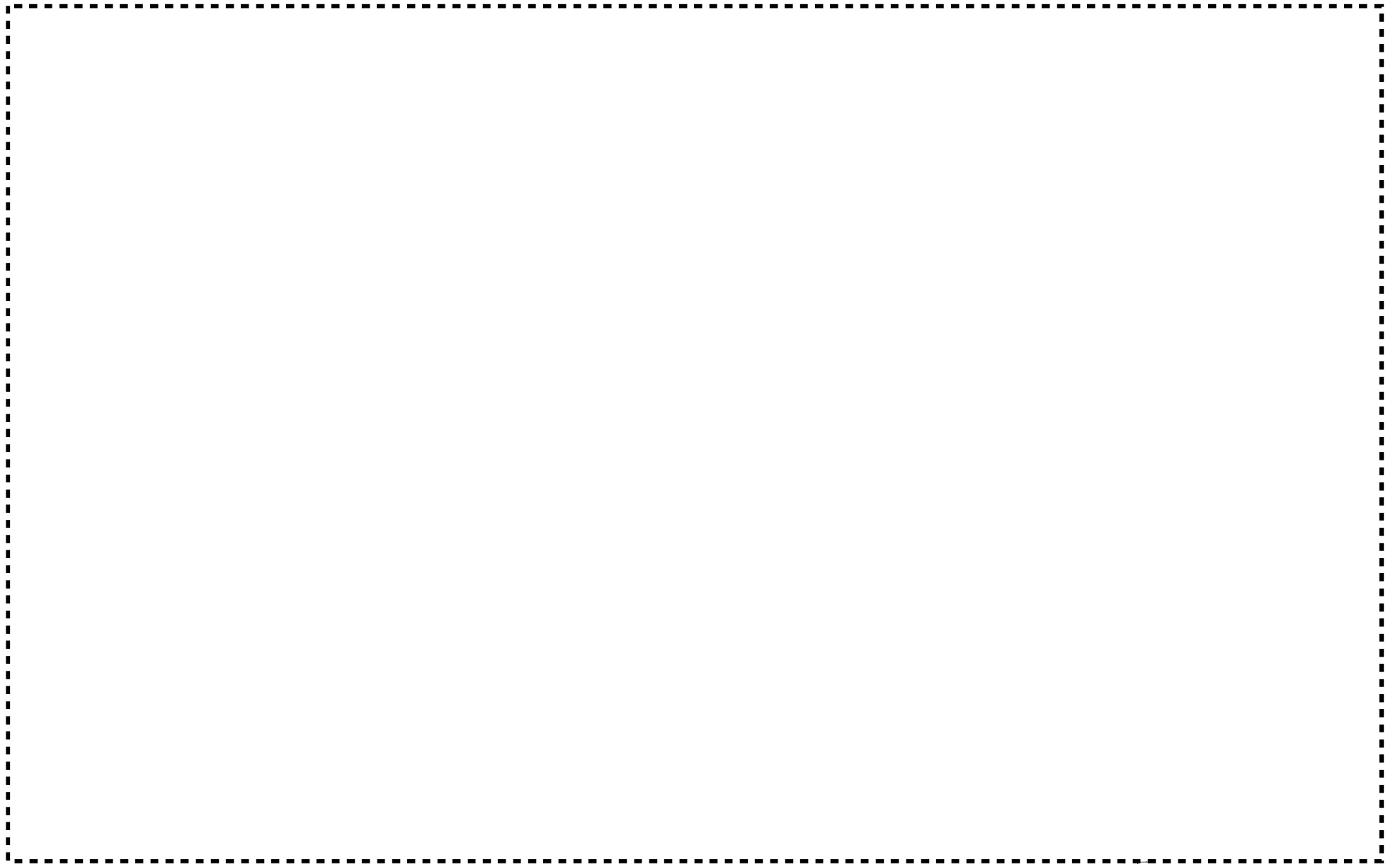


図ハ-2 P 設-1 (3 4) Unit 2-2(31A)の位置及び寸法

308



図ハ-2 P 設-1 (35) Unit 2-2(31B)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (3 6) Unit 2-2(32)の位置及び寸法

310



図ハ-2 P設-1 (37) Unit 2-2(33)の位置及び寸法



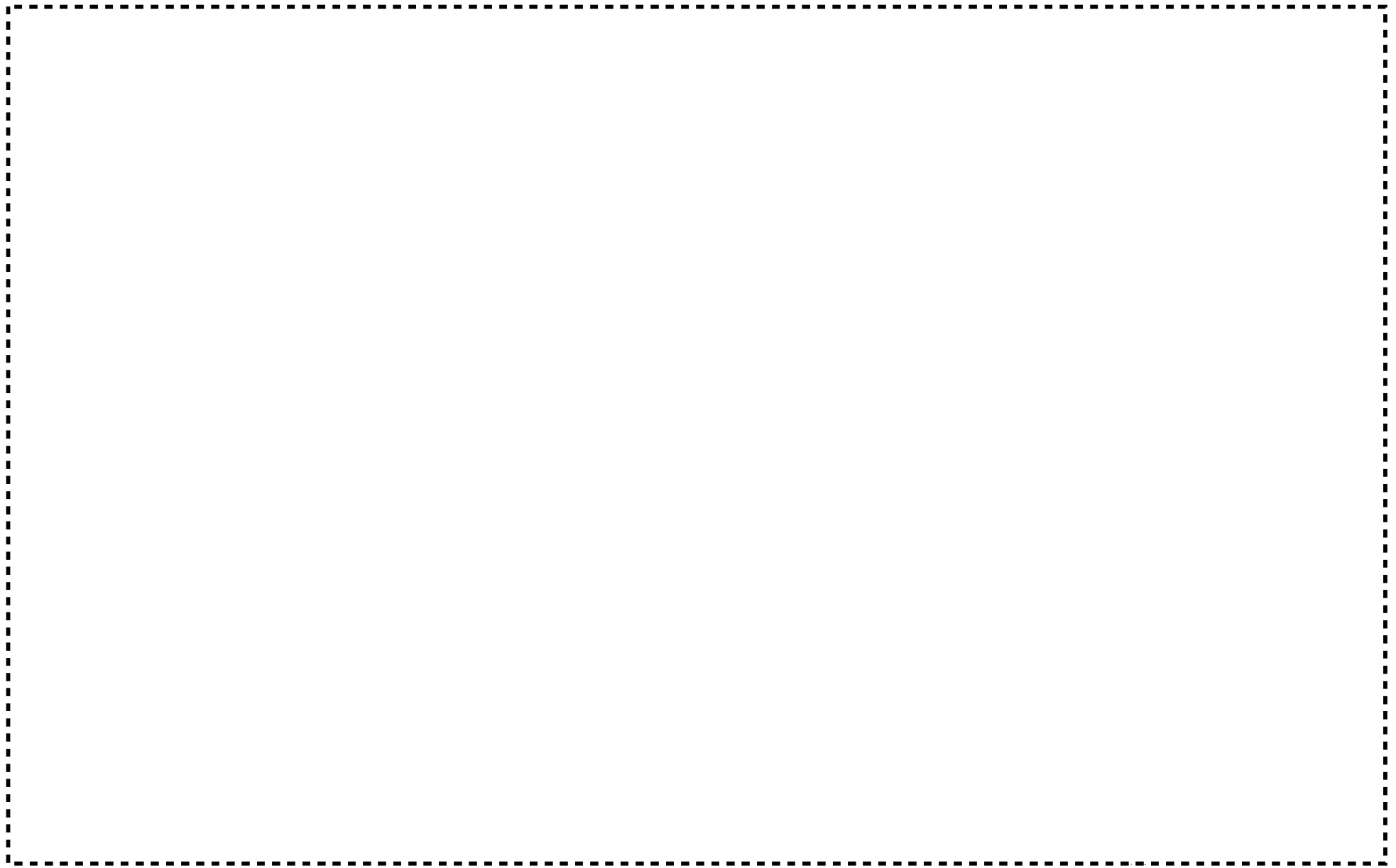
図ハ-2 P設-1 (3 8) Unit 2-2(34)の位置及び寸法

312

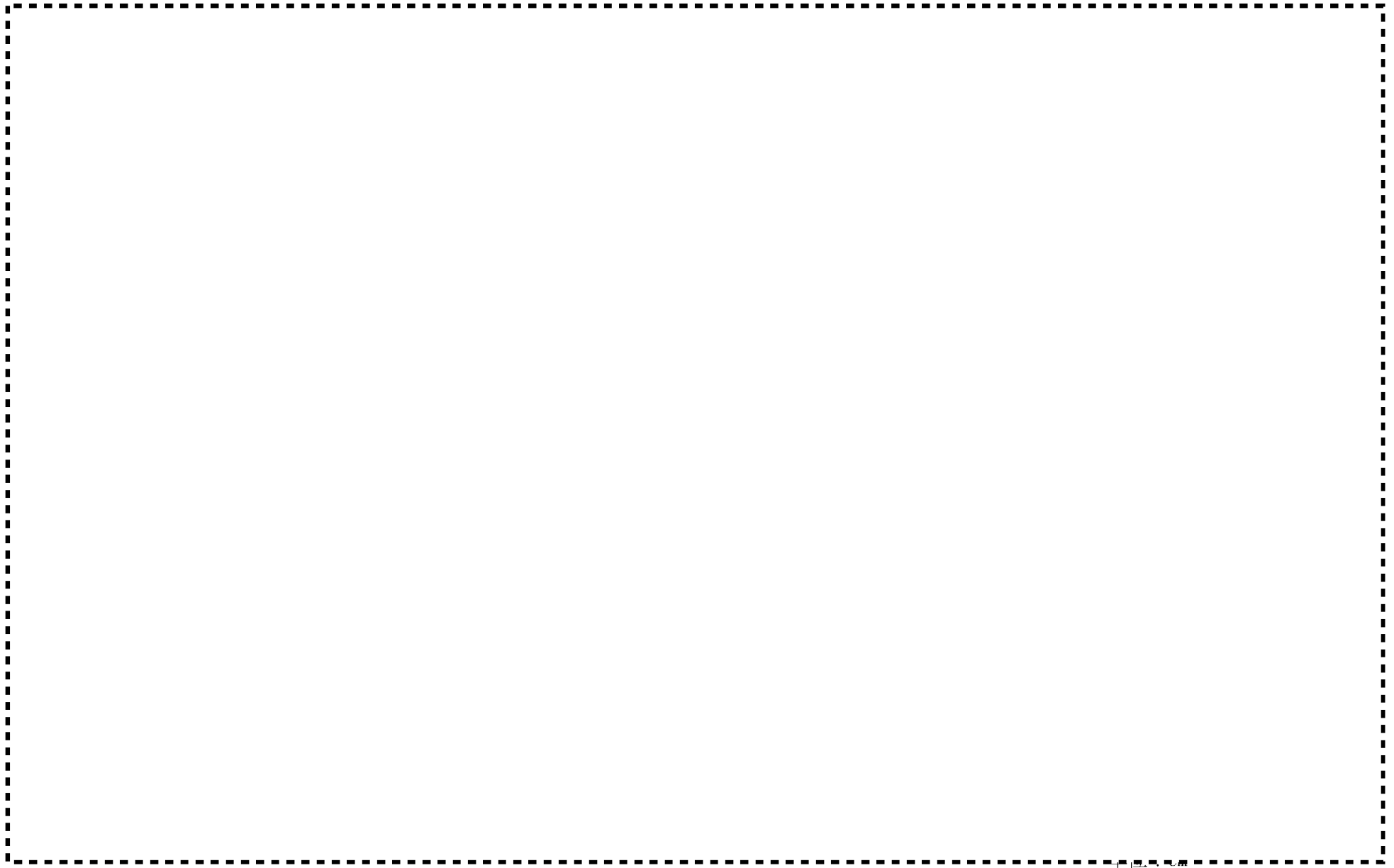


図ハ-2 P設-1 (3 9) Unit 2-2(35)の位置及び寸法

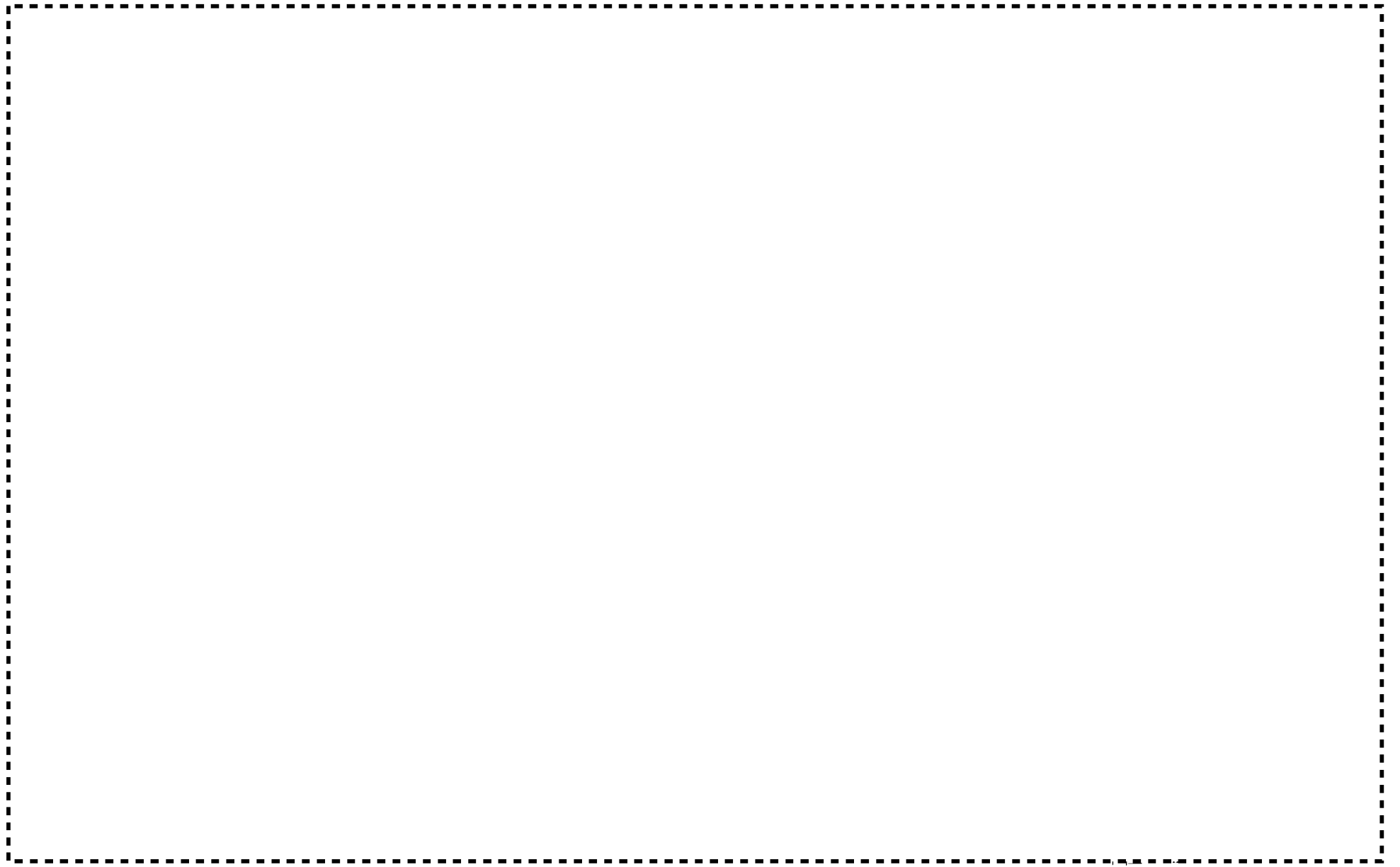
313



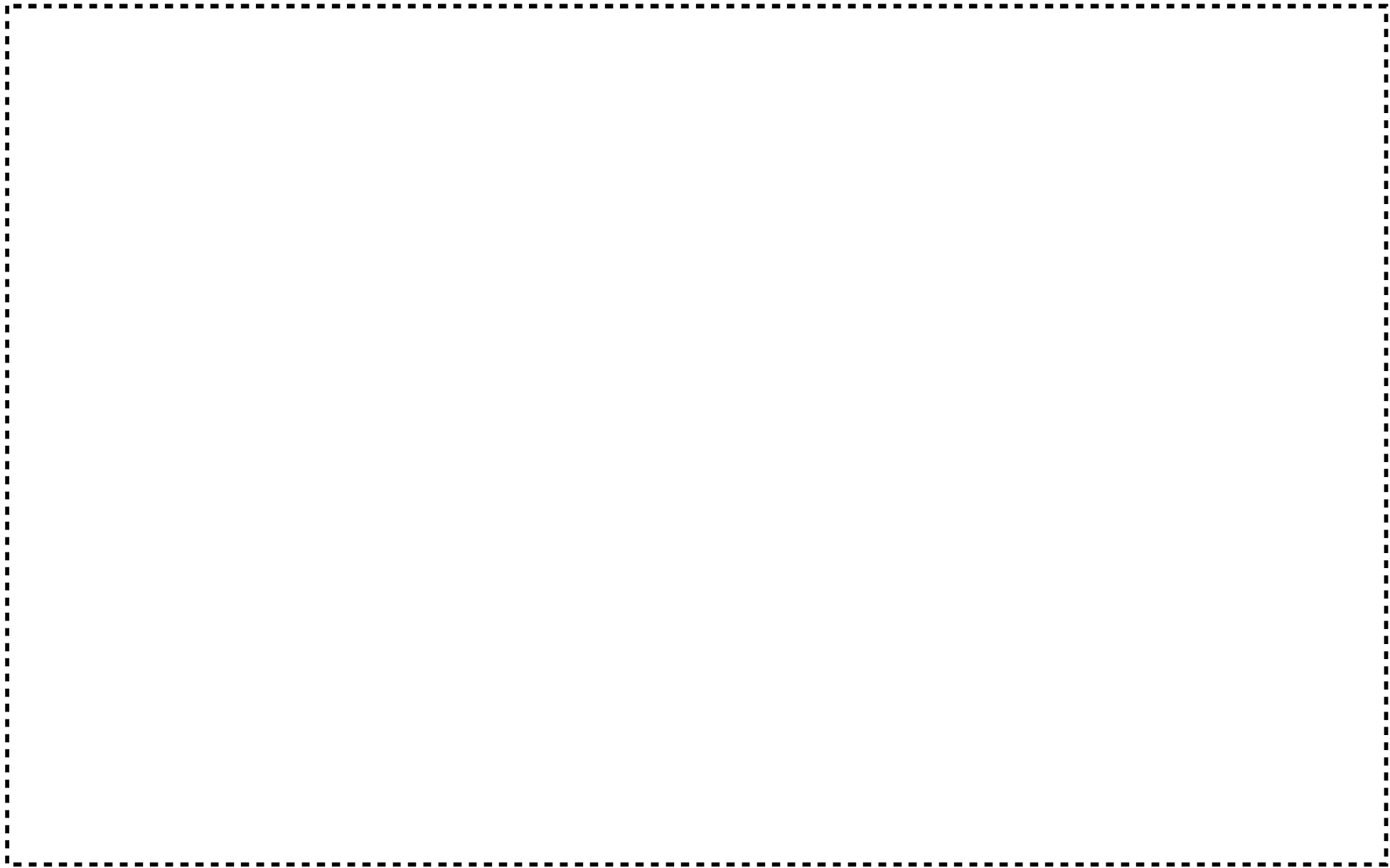
図ハ-2 P設-1 (40) Unit 2-2(36)の位置及び寸法



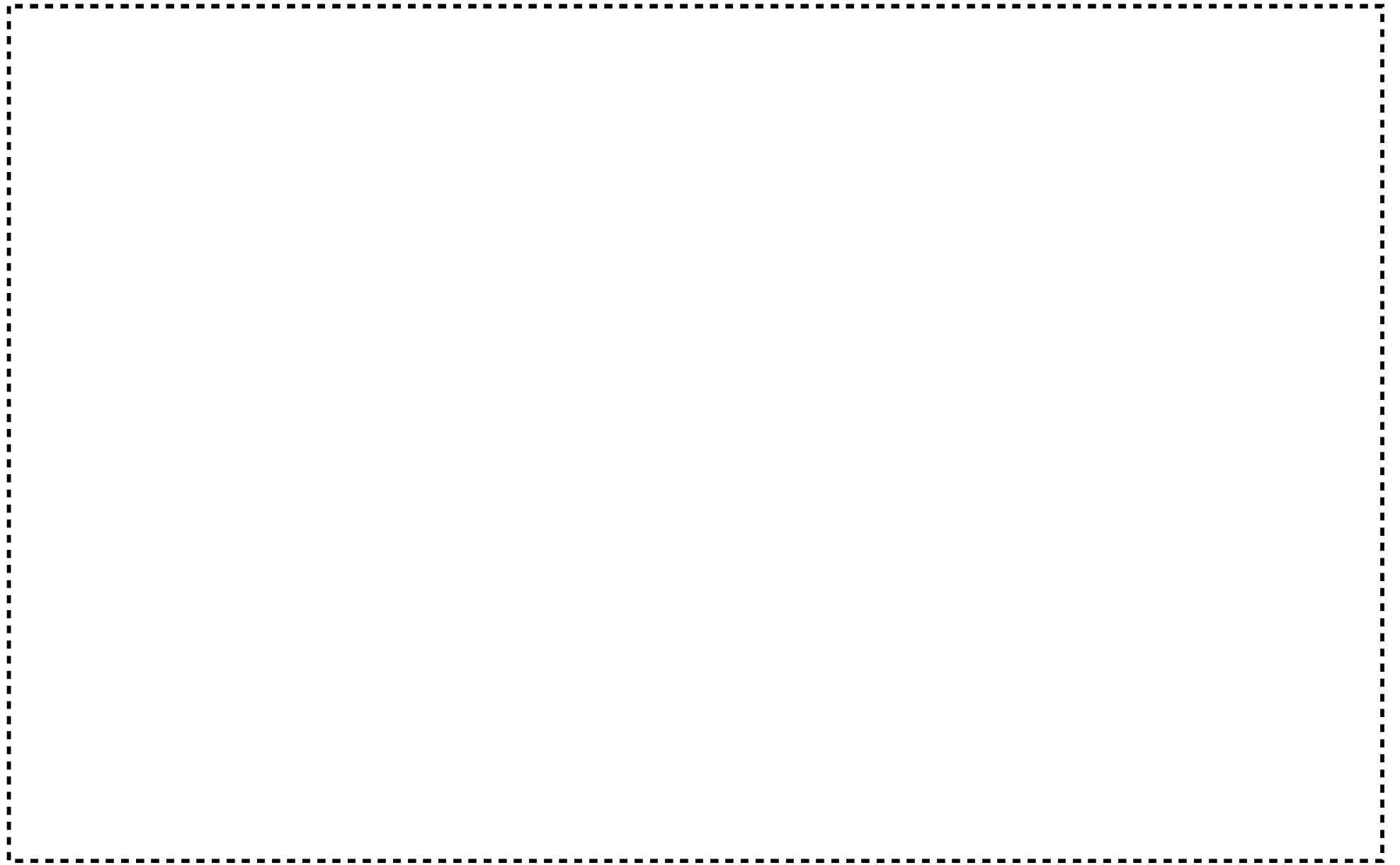
図ハ-2 P設-1 (4 1) Unit 2-2(37)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (4 2) Unit 2-2(38)の位置及び寸法



図ハ-2 P 設-1 (43) Unit 2-2(38A)の位置及び寸法



図ハ-2 P 設-1 (4 4) Unit 2-2(38B)の位置及び寸法

318



図ハ-2 P 設-1 (4 5) Unit 2-2(38C)の位置及び寸法

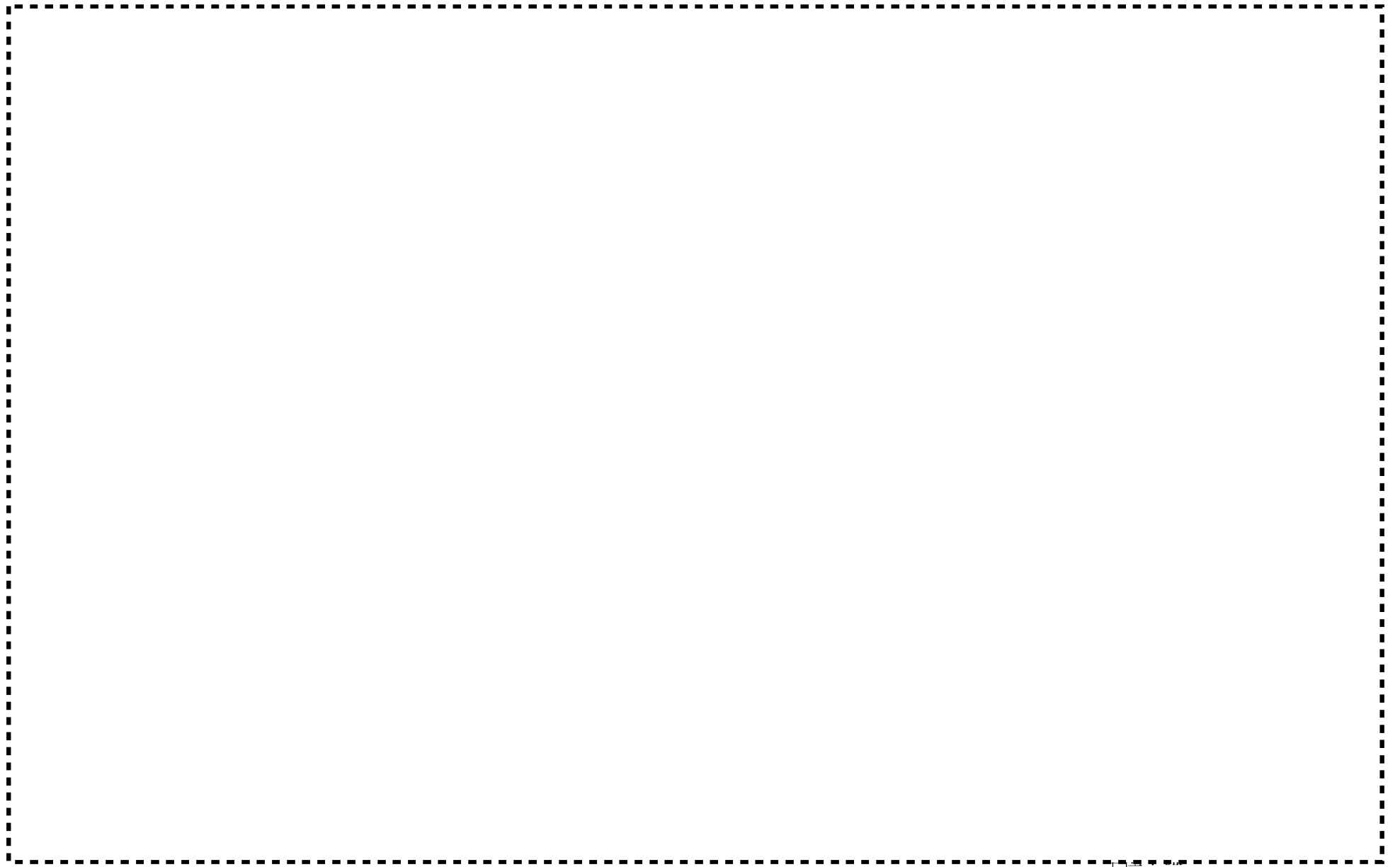


図ハ-2 P 設-1 (4 6) Unit 2-2(38D)の位置及び寸法

320



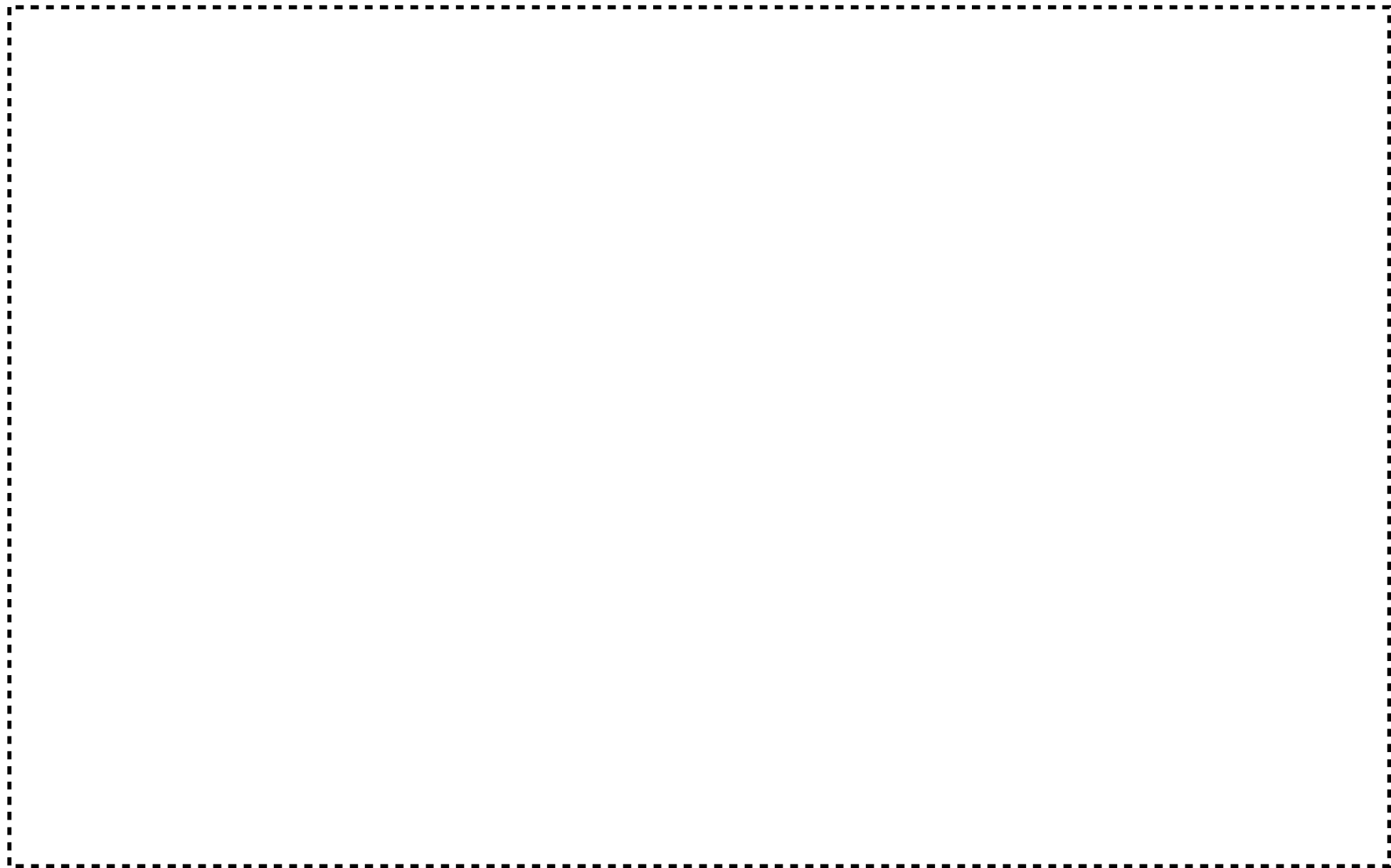
図ハ-2 P設-1 (47) Unit 2-2(39)の位置及び寸法



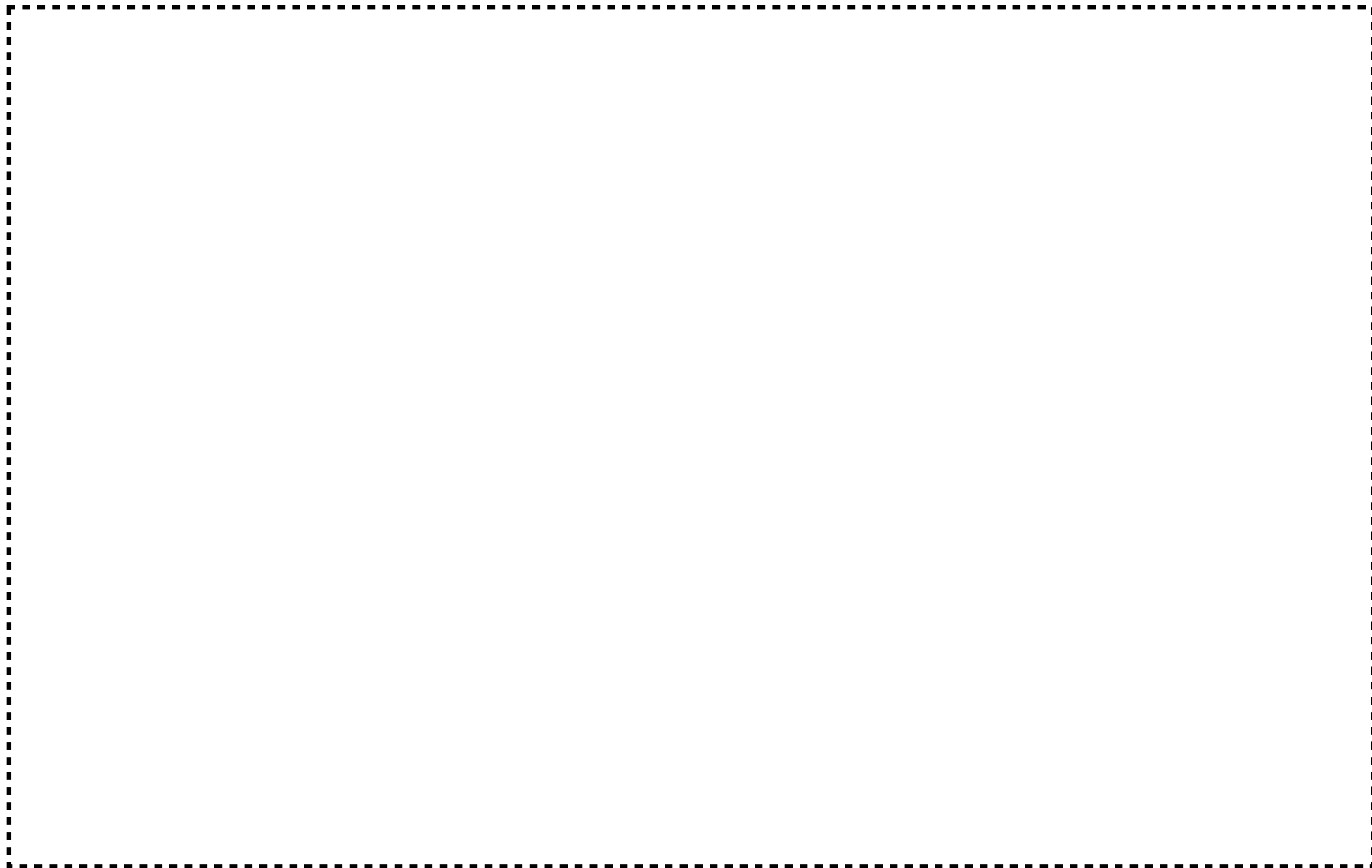
図ハ-2 P設-1 (48) Unit 2-2(40)の位置及び寸法



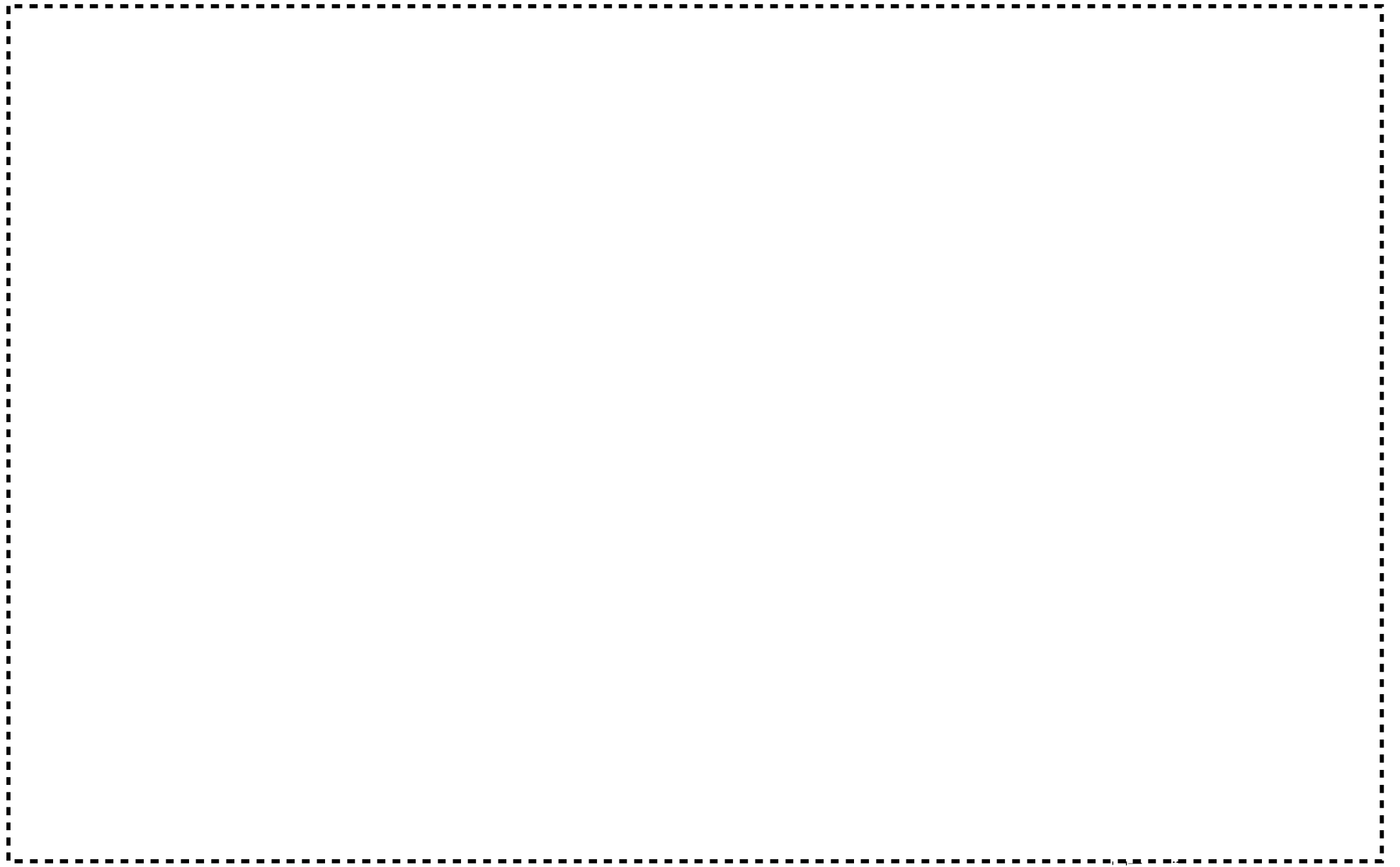
図ハ-2 P設-1 (49) Unit 2-2(41)の位置及び寸法



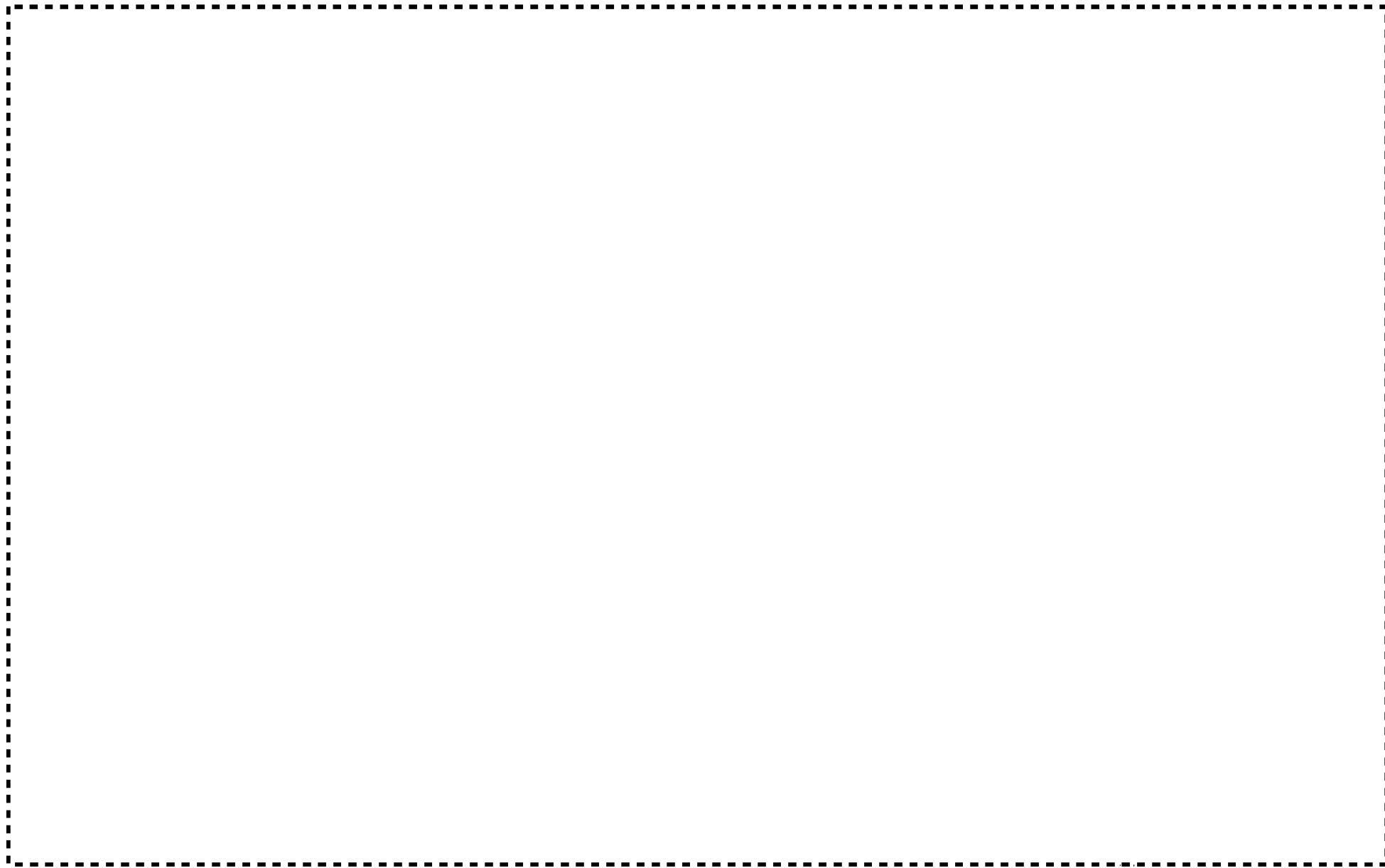
図ハ-2 P 設-1 (50) Unit 2-2(41A)の位置及び寸法



図ハ-2 P 設-1 (5 1) Unit 2-2(41B)の位置及び寸法



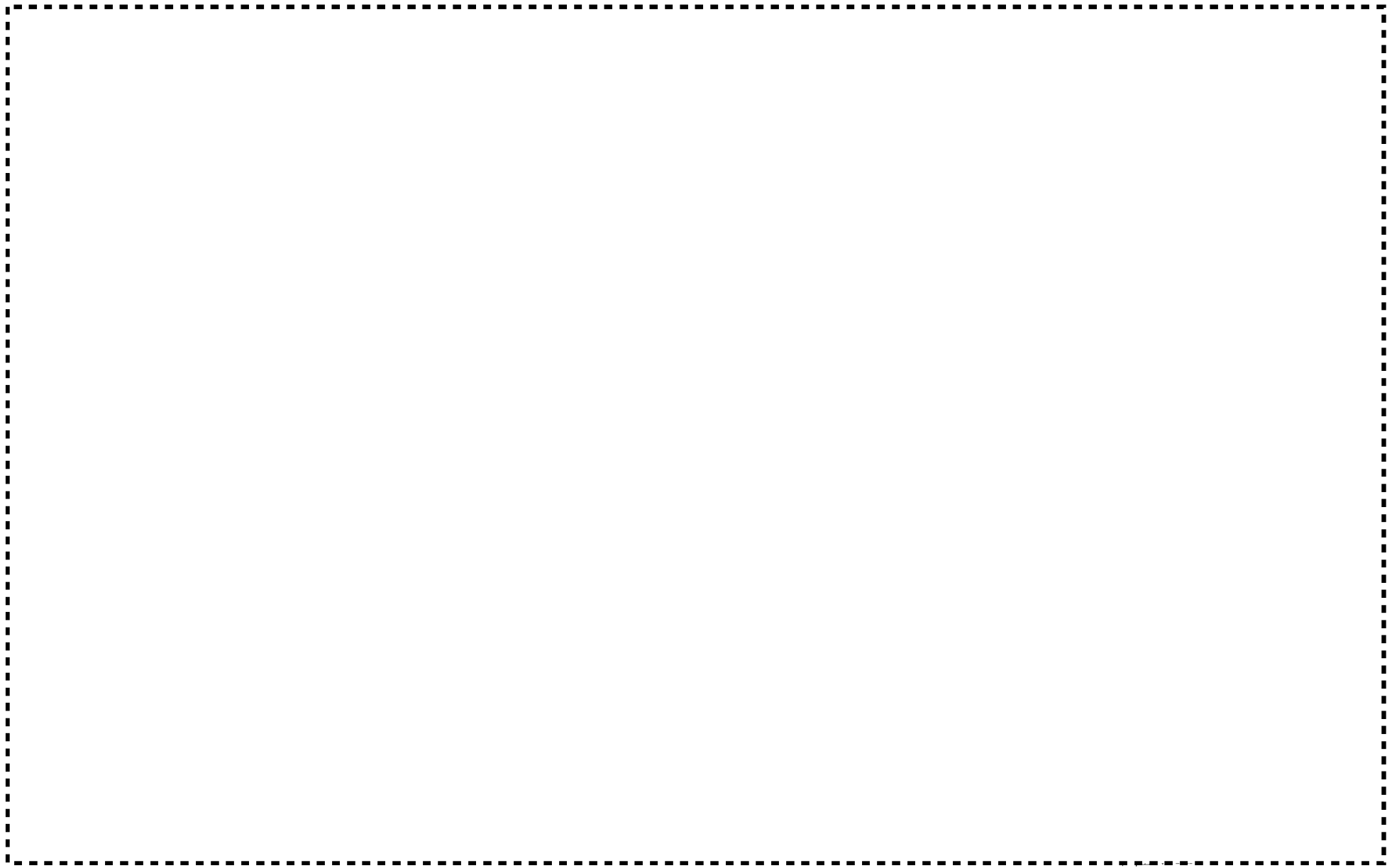
図ハ-2 P設-1 (5 2) Unit 2-2(42)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (5 3) Unit 2-2(43)の位置及び寸法

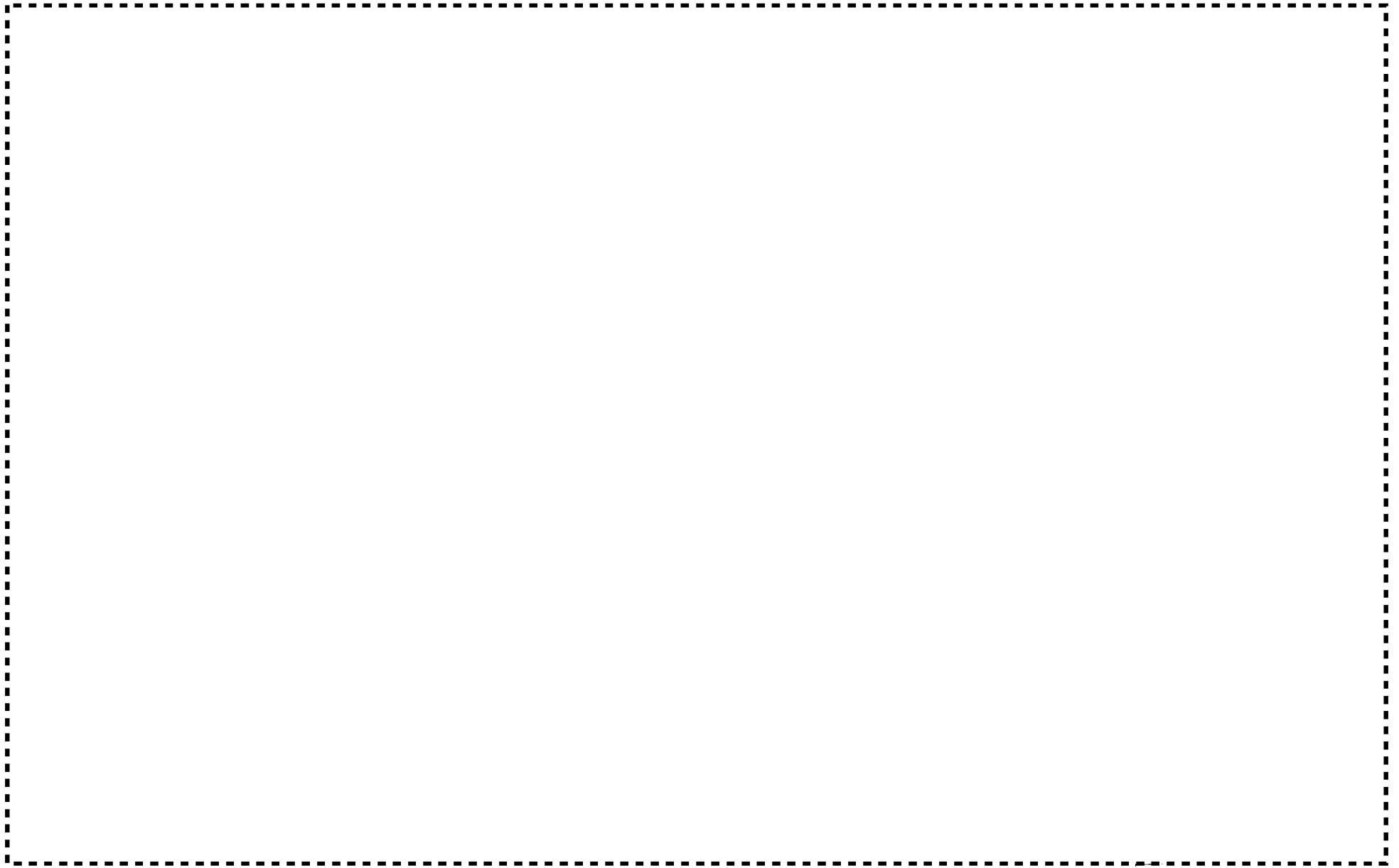


図ハ-2 P 設-1 (5 4) Unit 2-2(43A)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (5 5) Unit 2-2(43B)の位置及び寸法

329

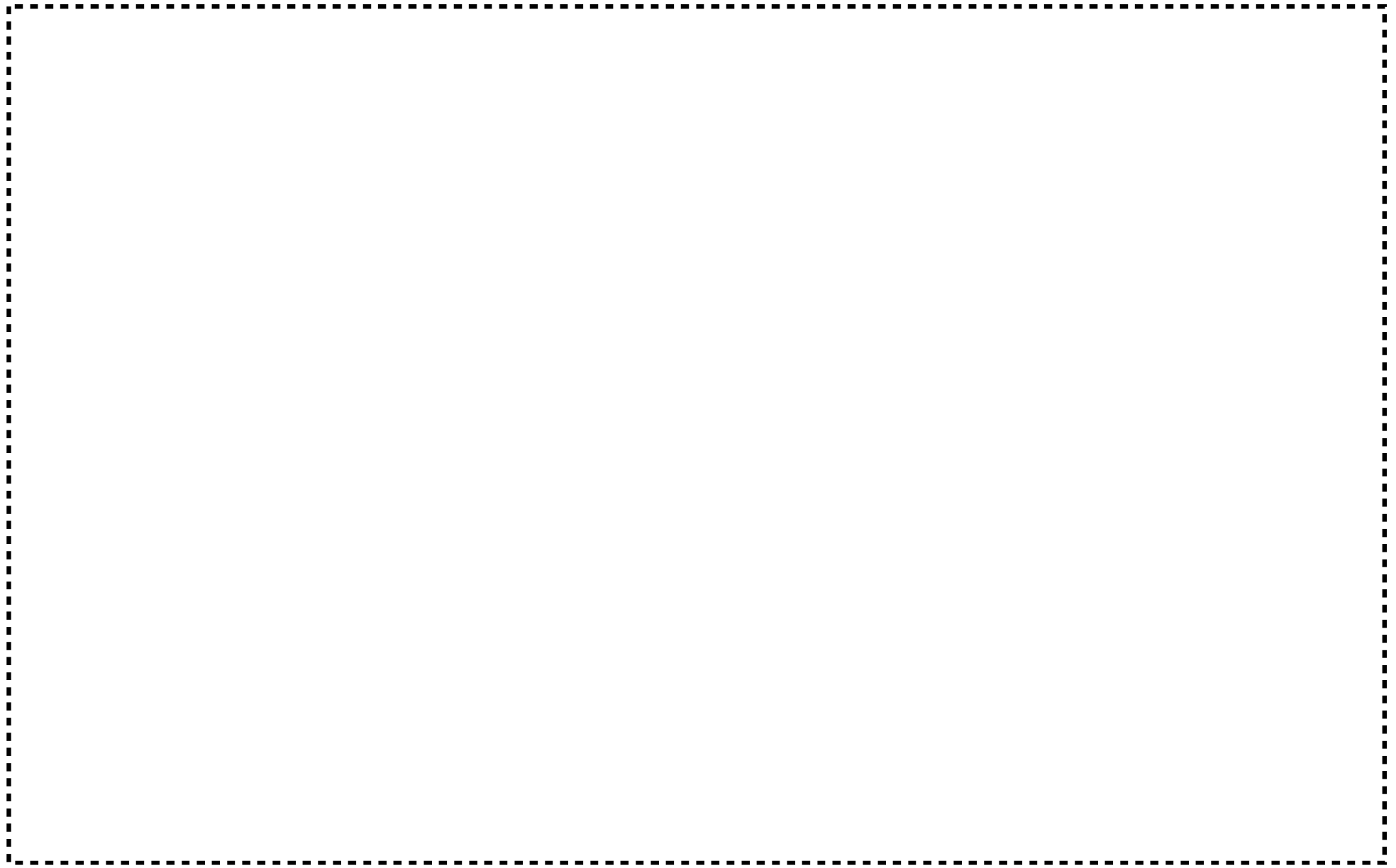


図ハ-2 P 設-1 (5 6) Unit 2-2(43C)の位置及び寸法

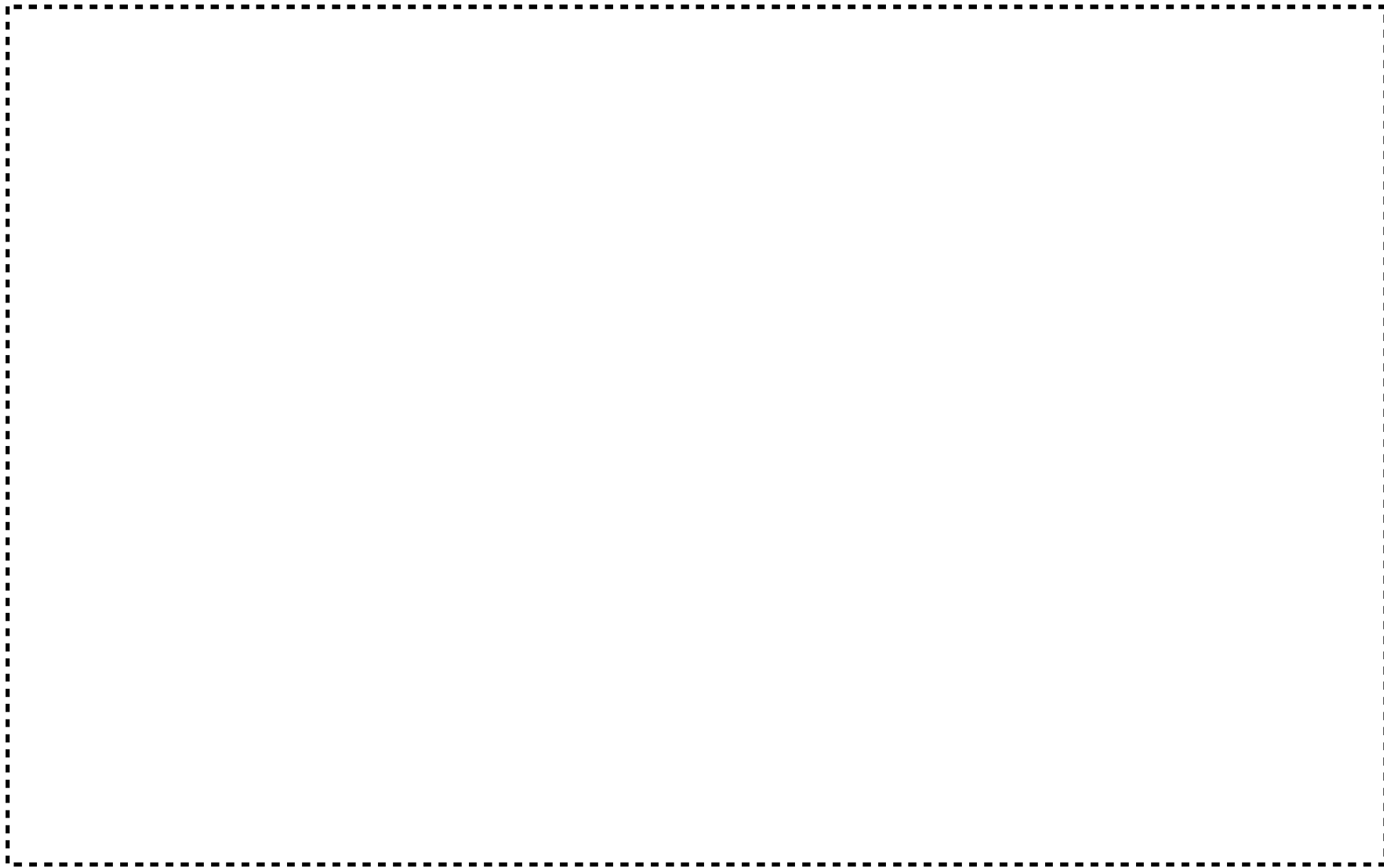
330



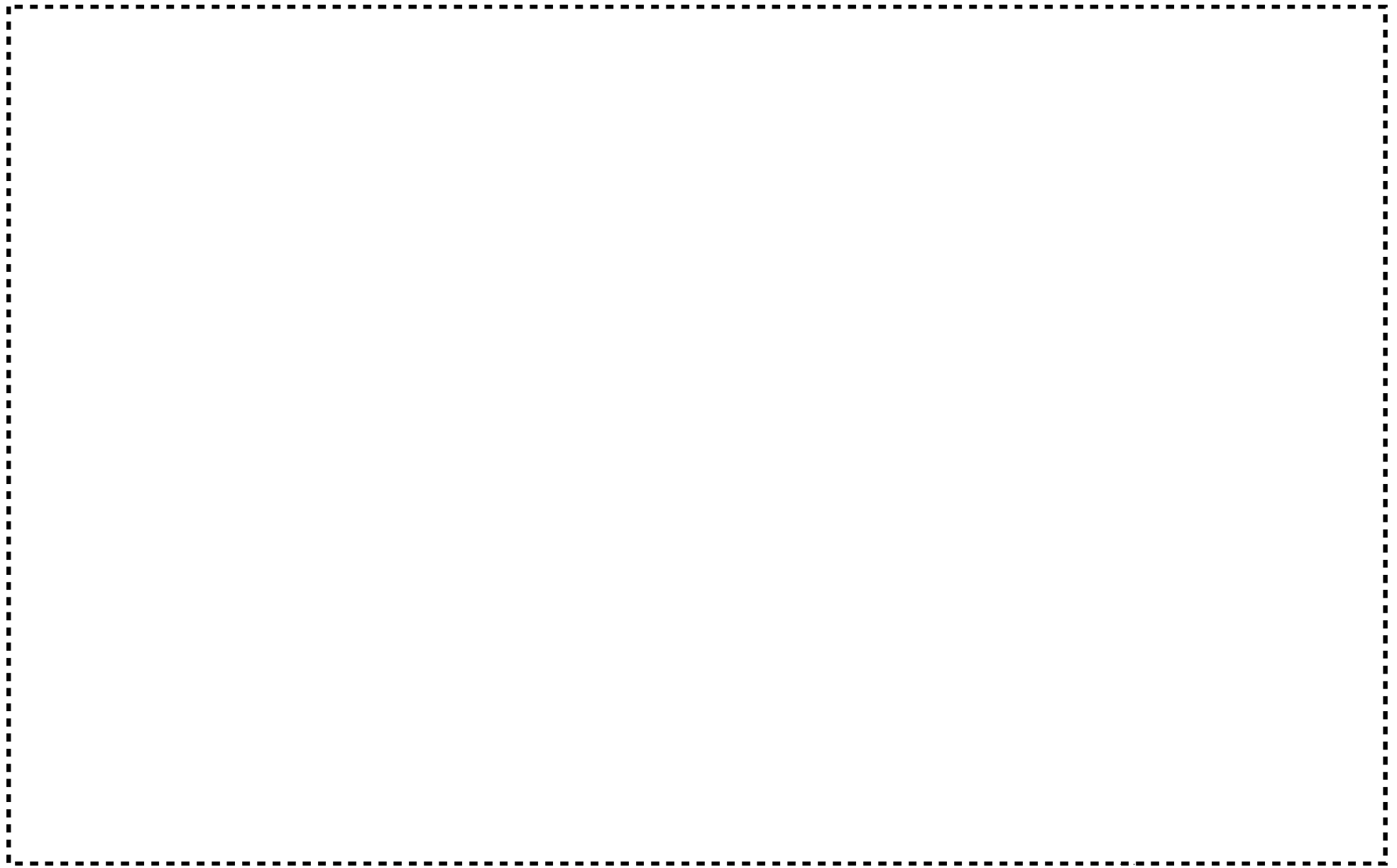
図ハ-2 P 設-1 (5 7) Unit 2-2(43D)の位置及び寸法



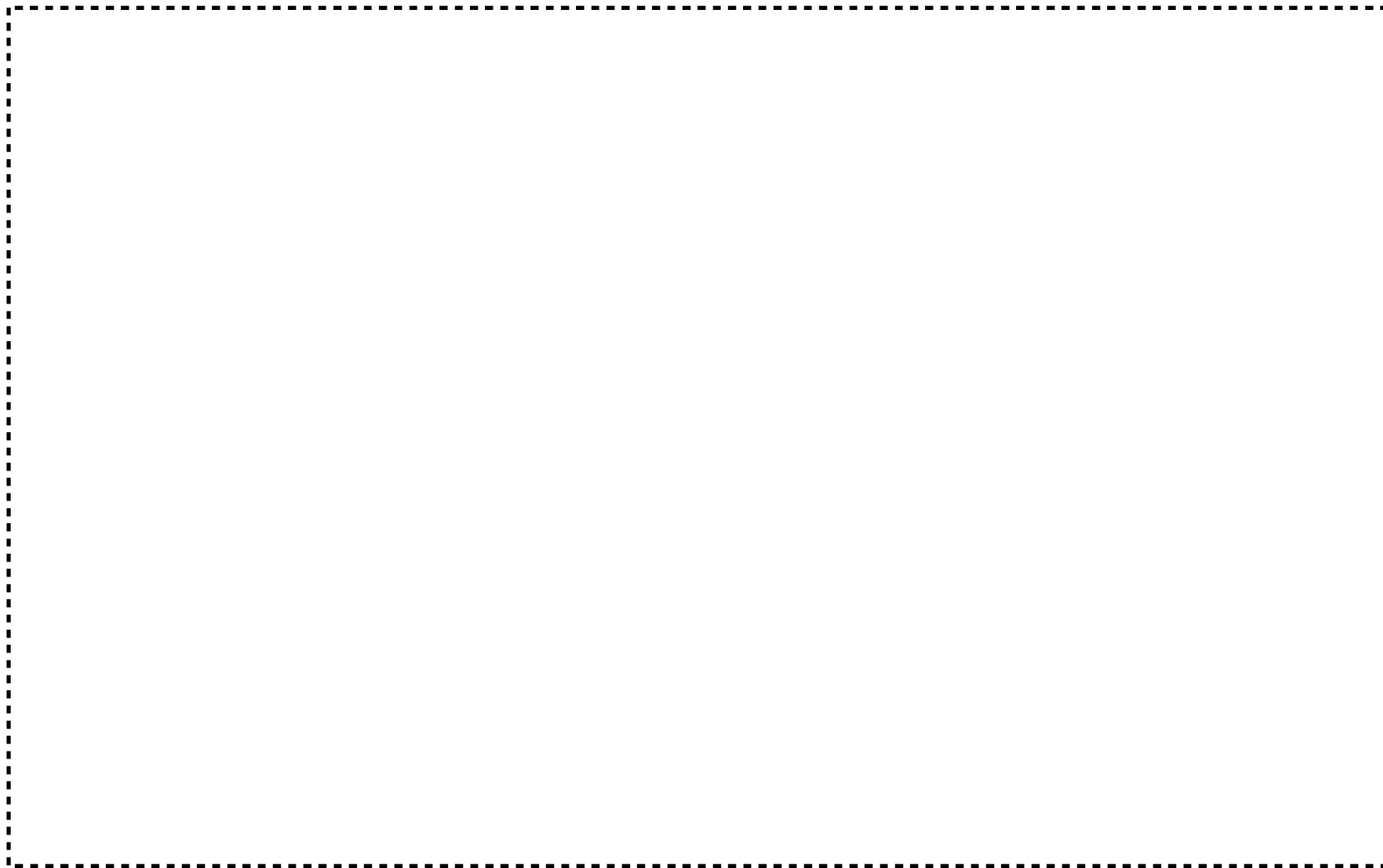
図ハ-2 P設-1 (5 8) Unit 2-2(44)の位置及び寸法



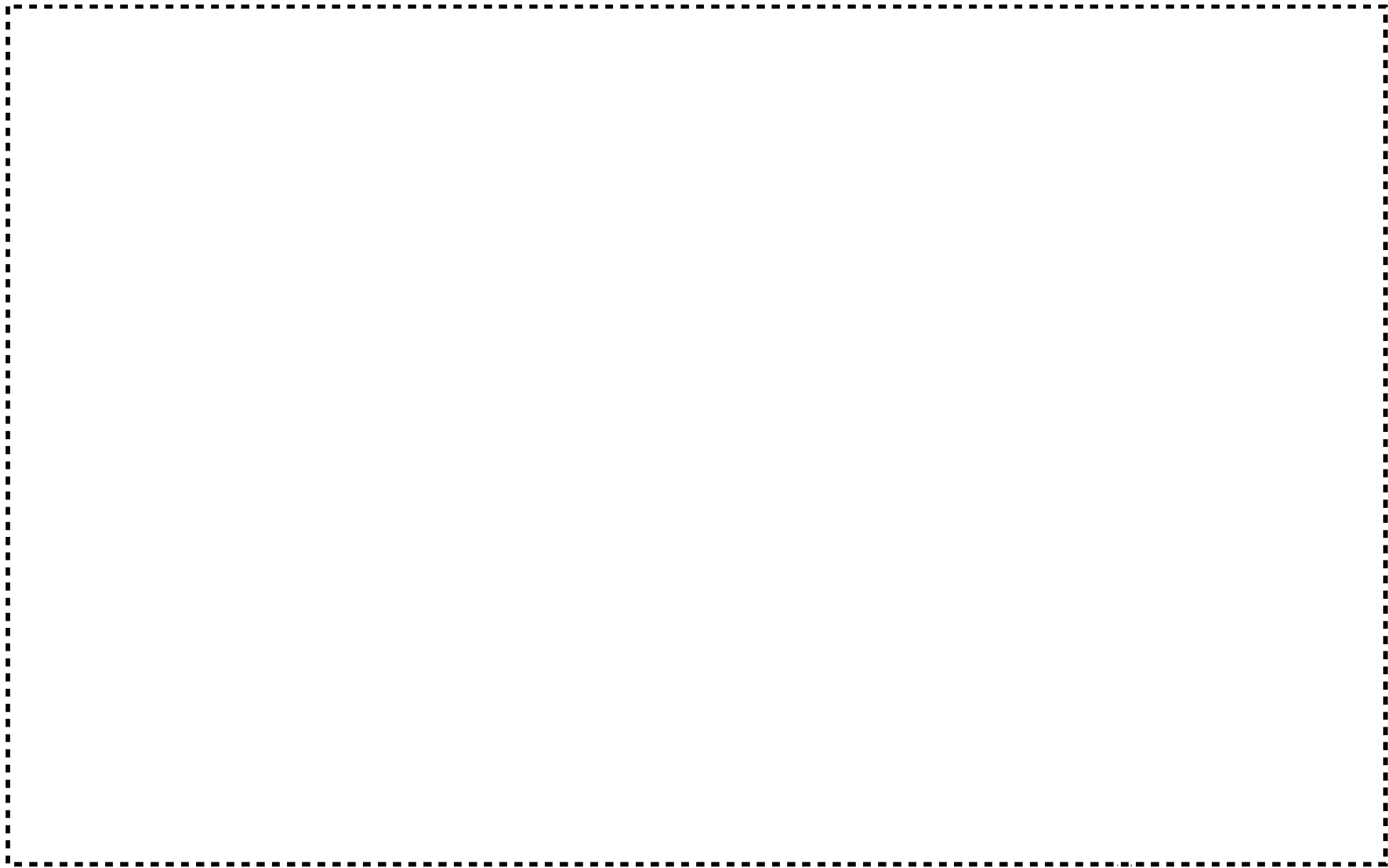
図ハ-2 P 設-1 (59) Unit 2-2(44A)の位置及び寸法



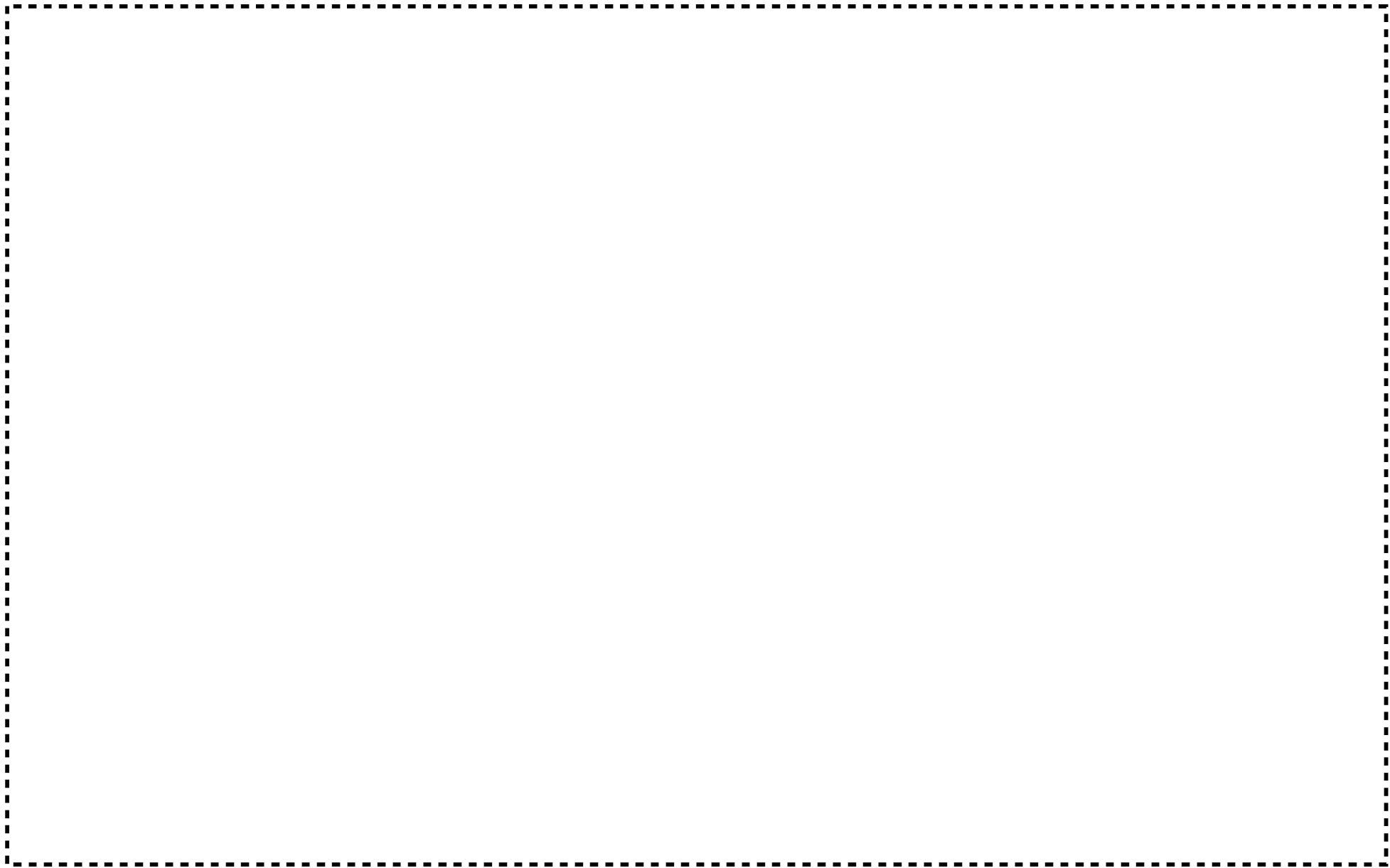
図ハ-2 P 設-1 (6 0) Unit 2-2(44B)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (6 1) Unit 2-2(45)の位置及び寸法

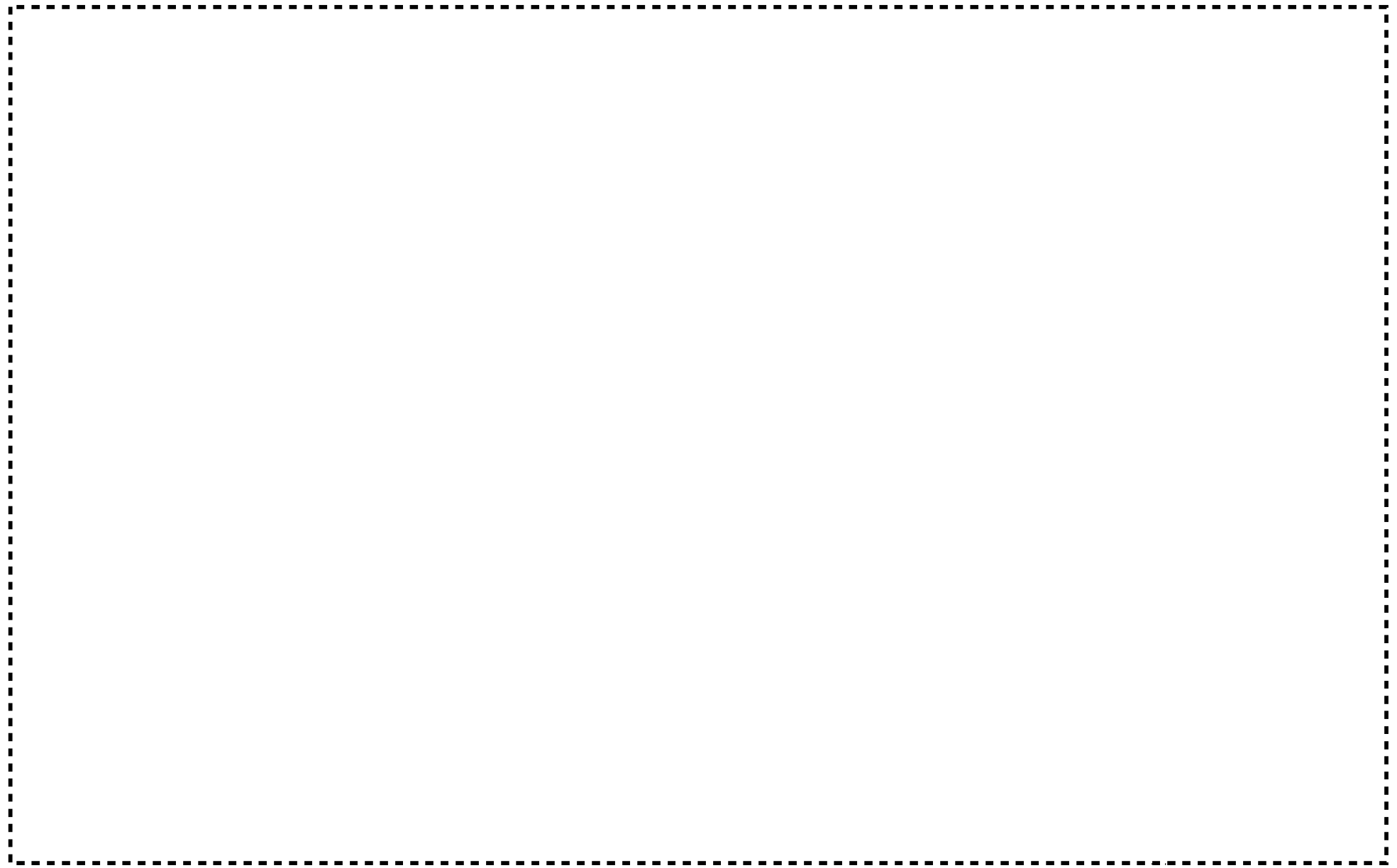


図ハ-2 P設-1 (6 2) Unit 2-2(46)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (6 3) Unit 2-2(47)の位置及び寸法

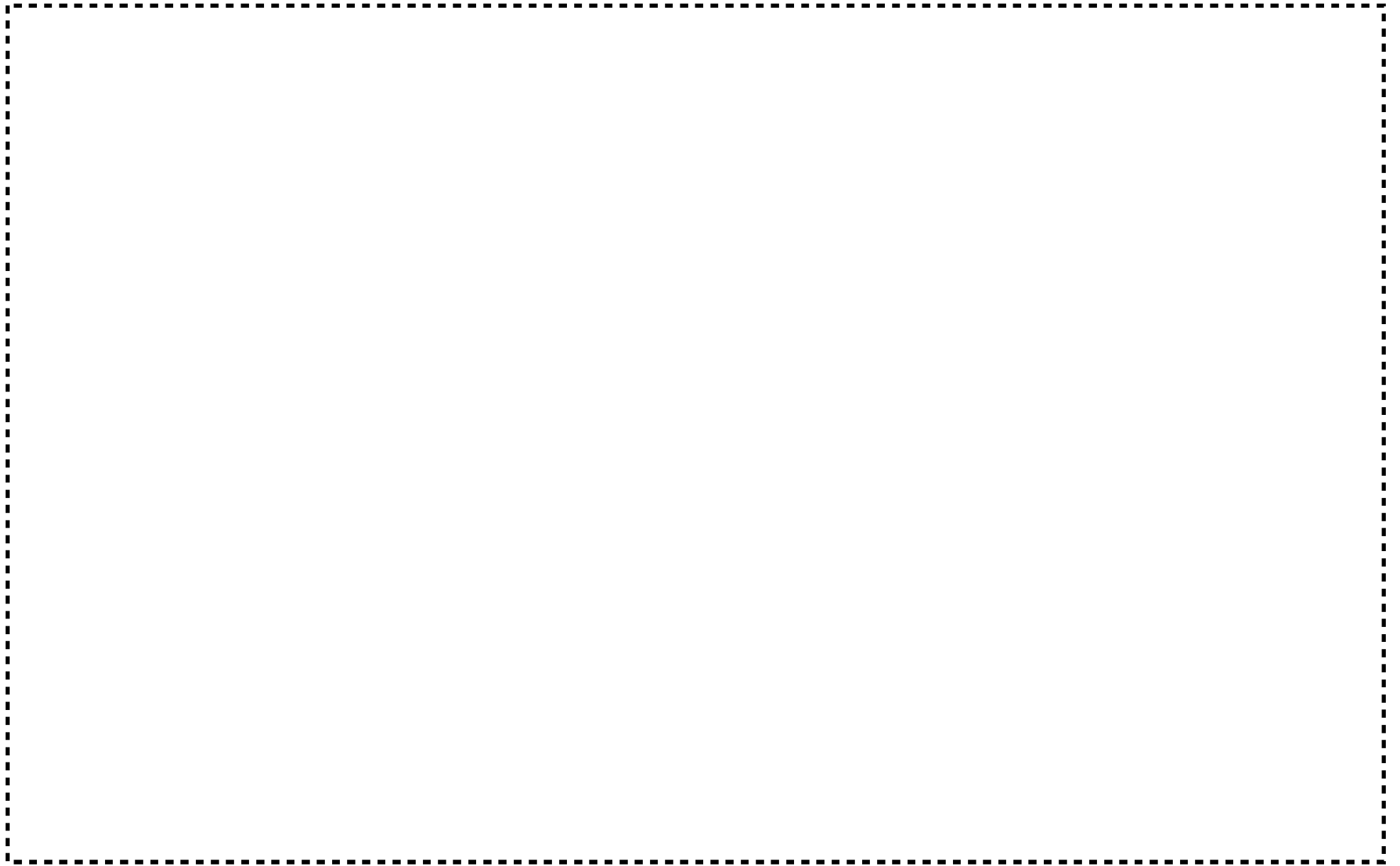
337



図ハ-2 P設-1 (6 4) Unit 2-2(48)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (6 5) Unit 2-2(49)の位置及び寸法

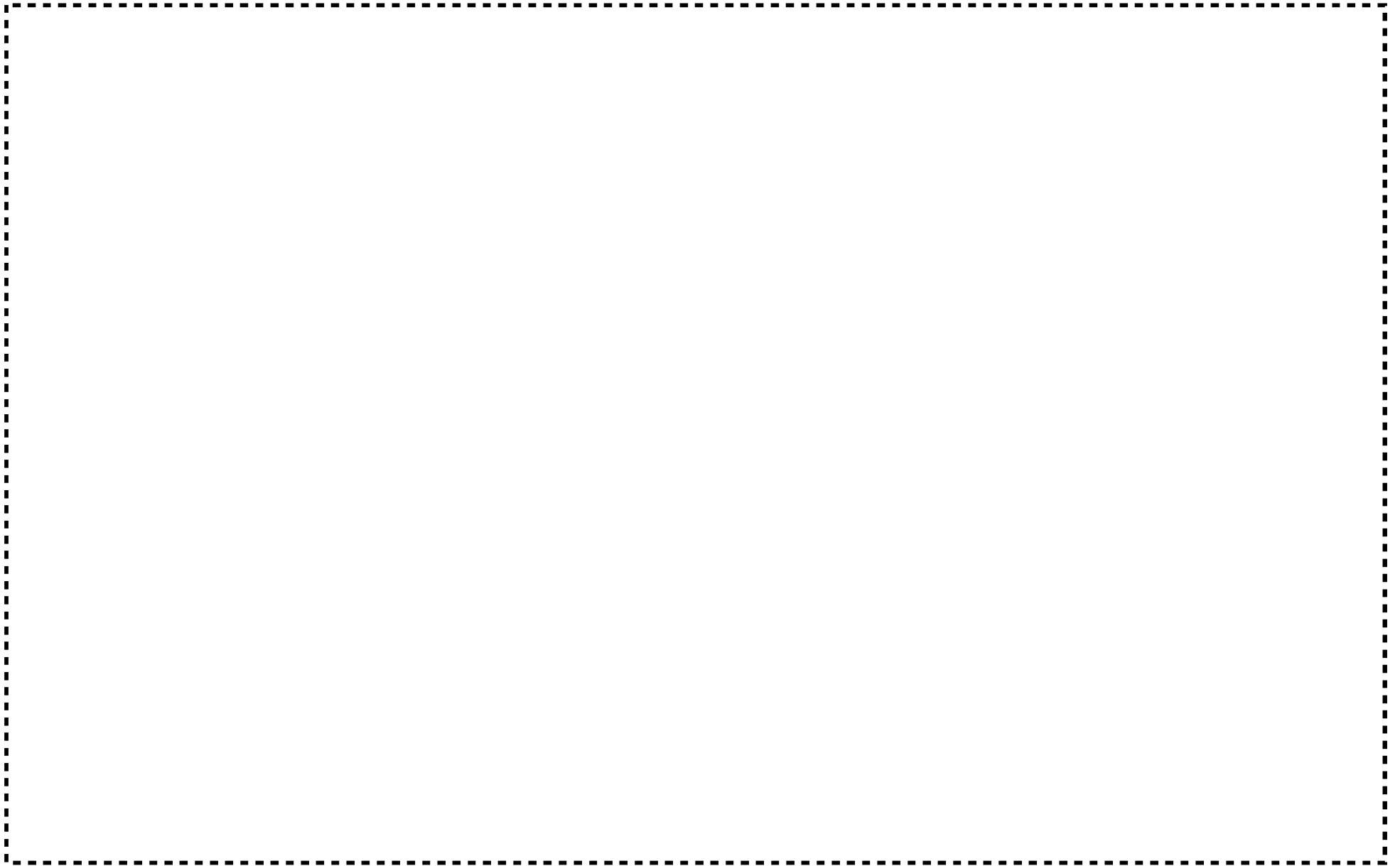


図ハ-2 P 設-1 (6 6) 第2-2領域における運搬台車の使用の範囲

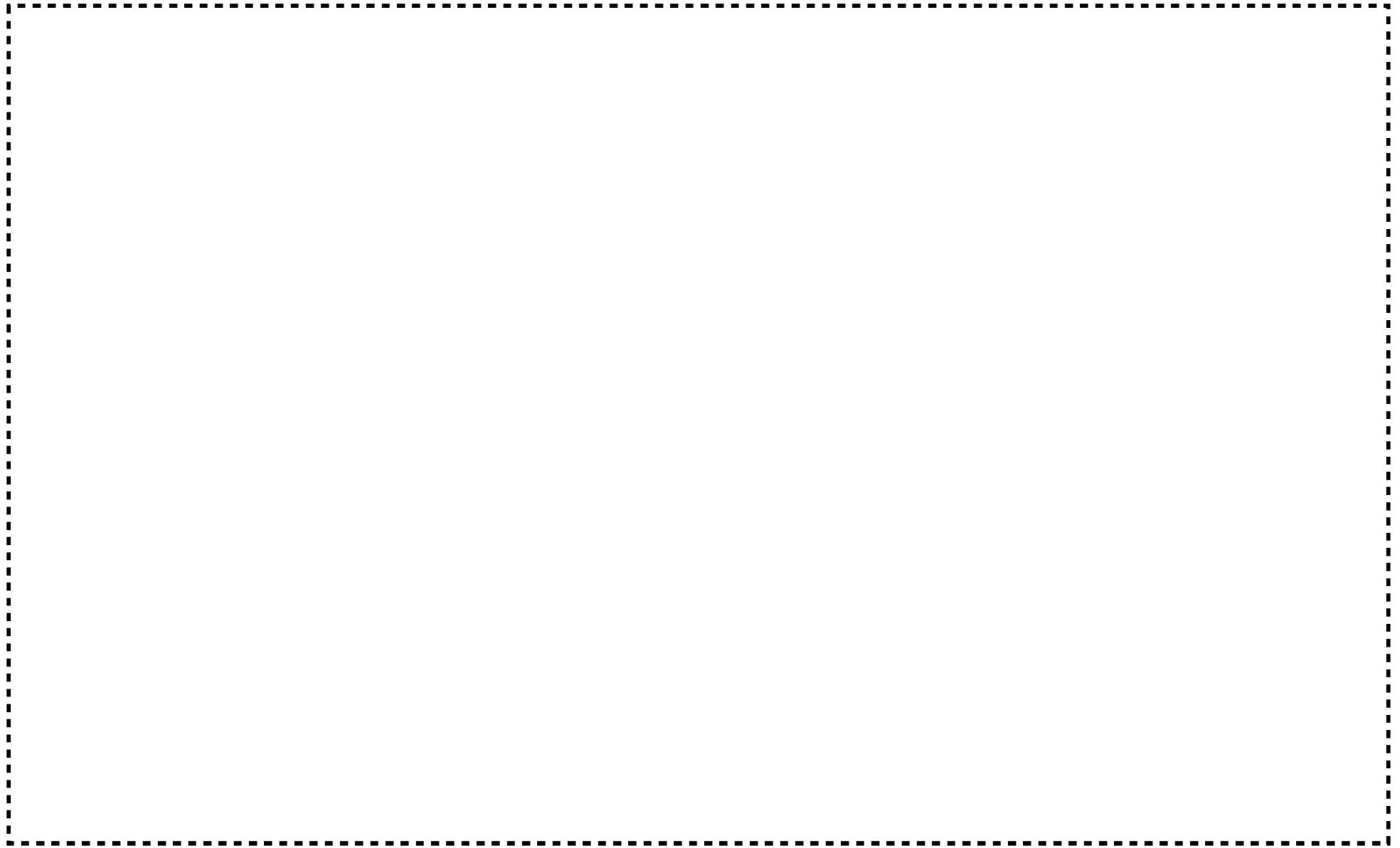
340



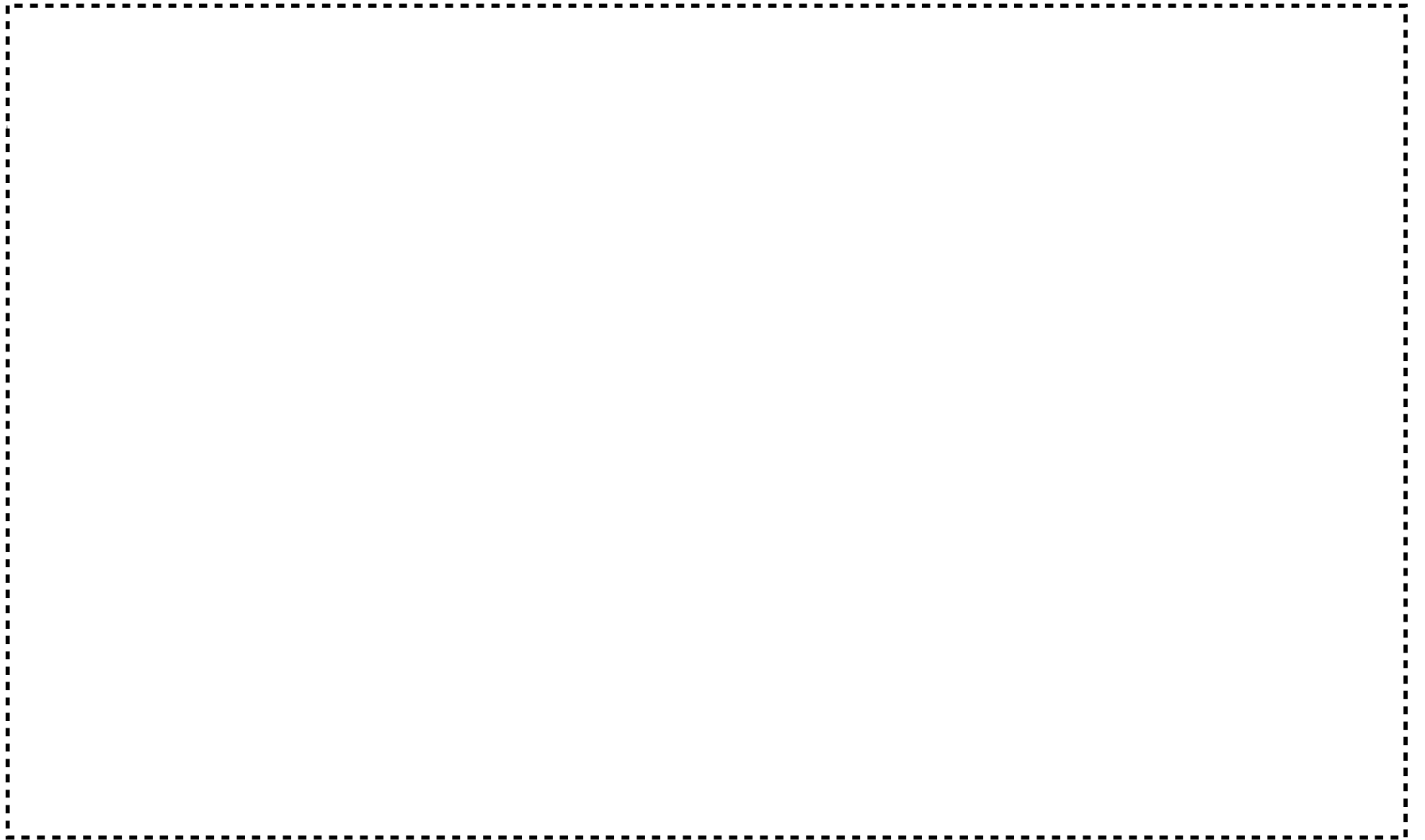
図ハ-2 P設-2 (1) 第2-2混合室における配置図 (1階)



図ハ-2 P設-2 (2) 第2-2混合室における配置図 (粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台)



図ハ-2 P 設-2 (3) 第2-2混合室における配置図 (粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上の設備)



図ハ-2 P 設-2 (4) 第2-2混合室における配置図 (粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上の設備)



図ハ-2P設-2(5) 第2-2混合室における配置図(1階及び 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台上の設備の側面図)

315



図ハ-2 P 設-2-1 (1) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト バーチカルリフト部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

346

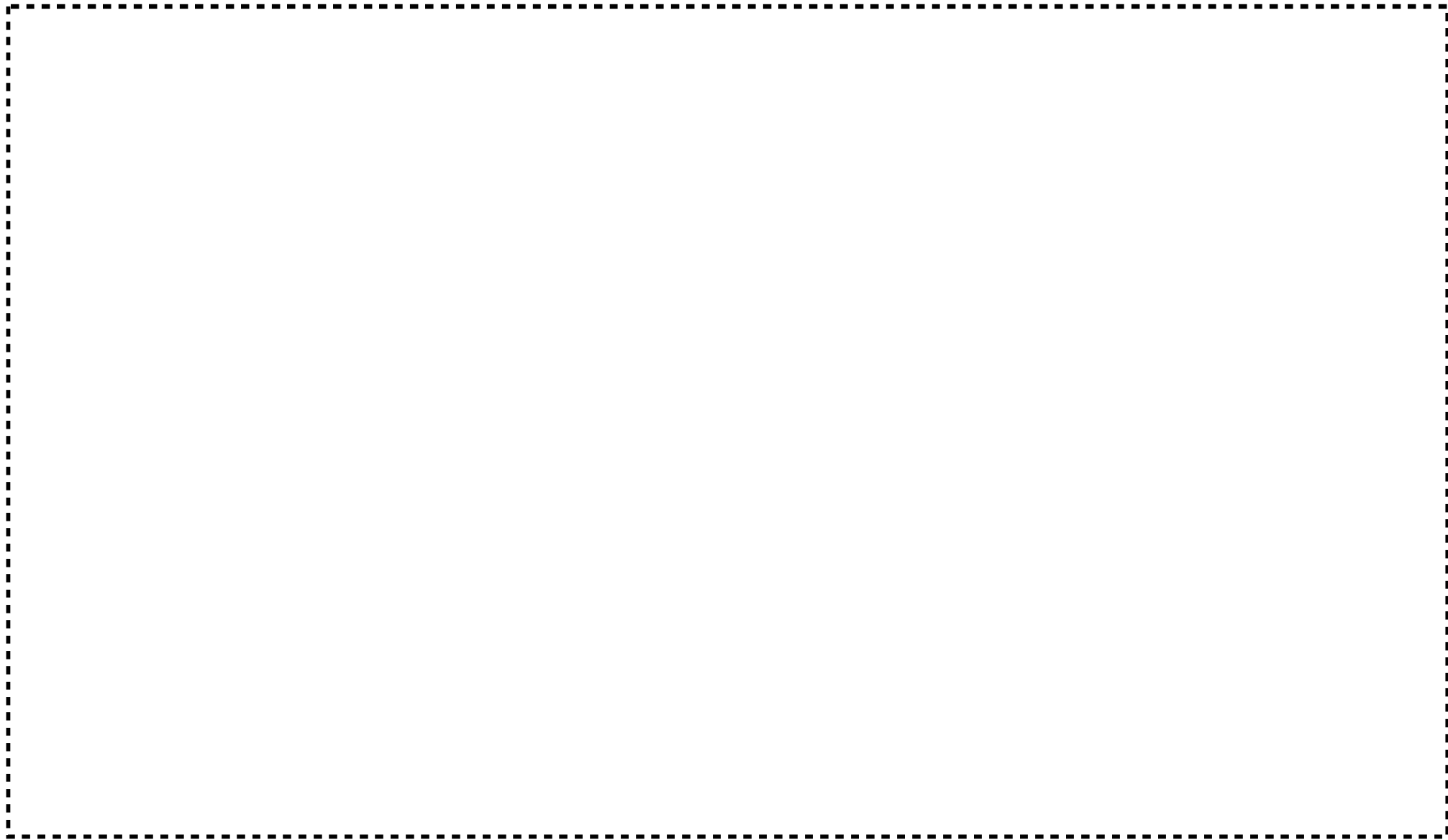


図ハー2P設-2-1(2) 粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト 周回コンベア部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

347

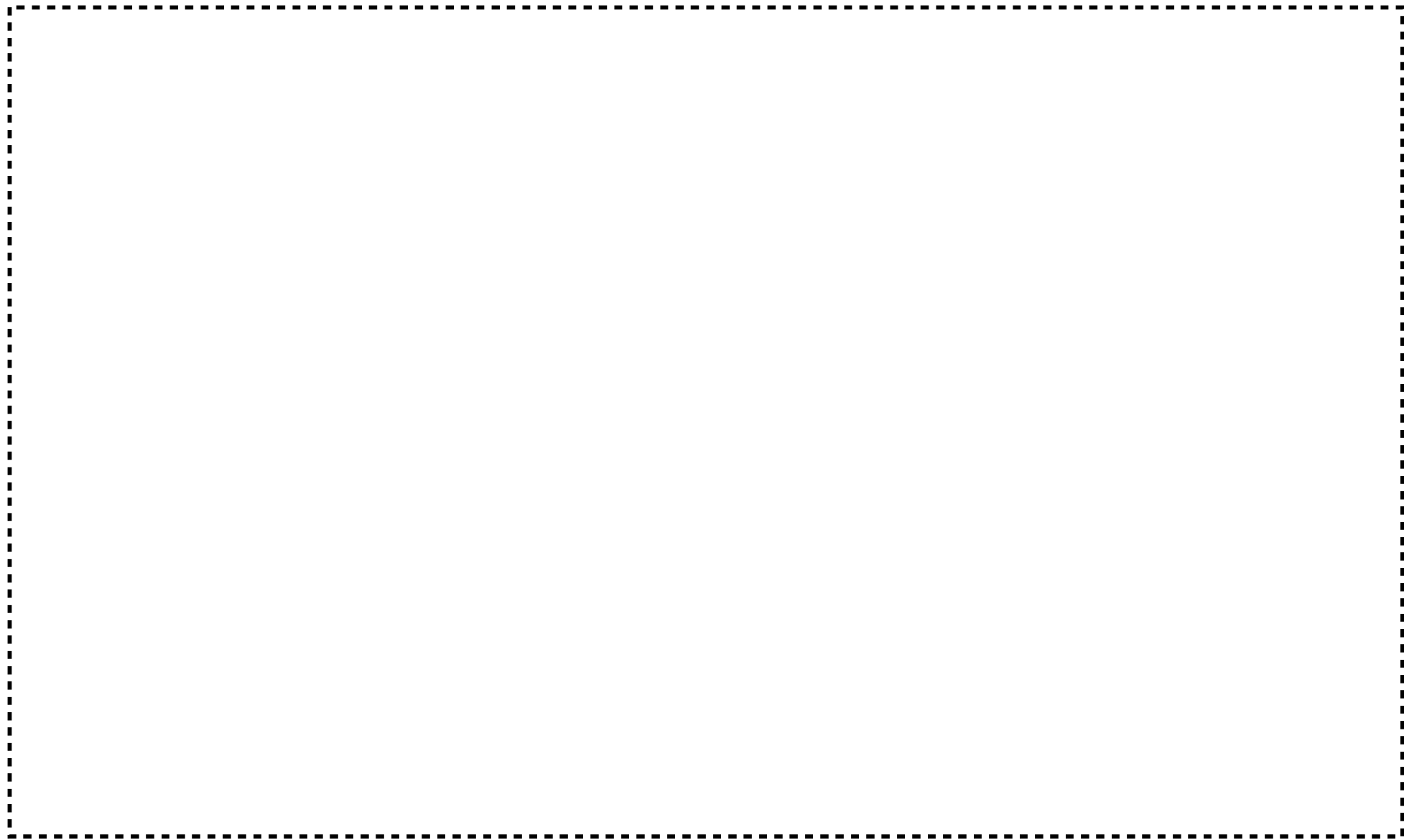


図ハー 2 P 設 - 2 - 1 (3) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 周回コンベア部 (ストップガイド拡大図)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

348

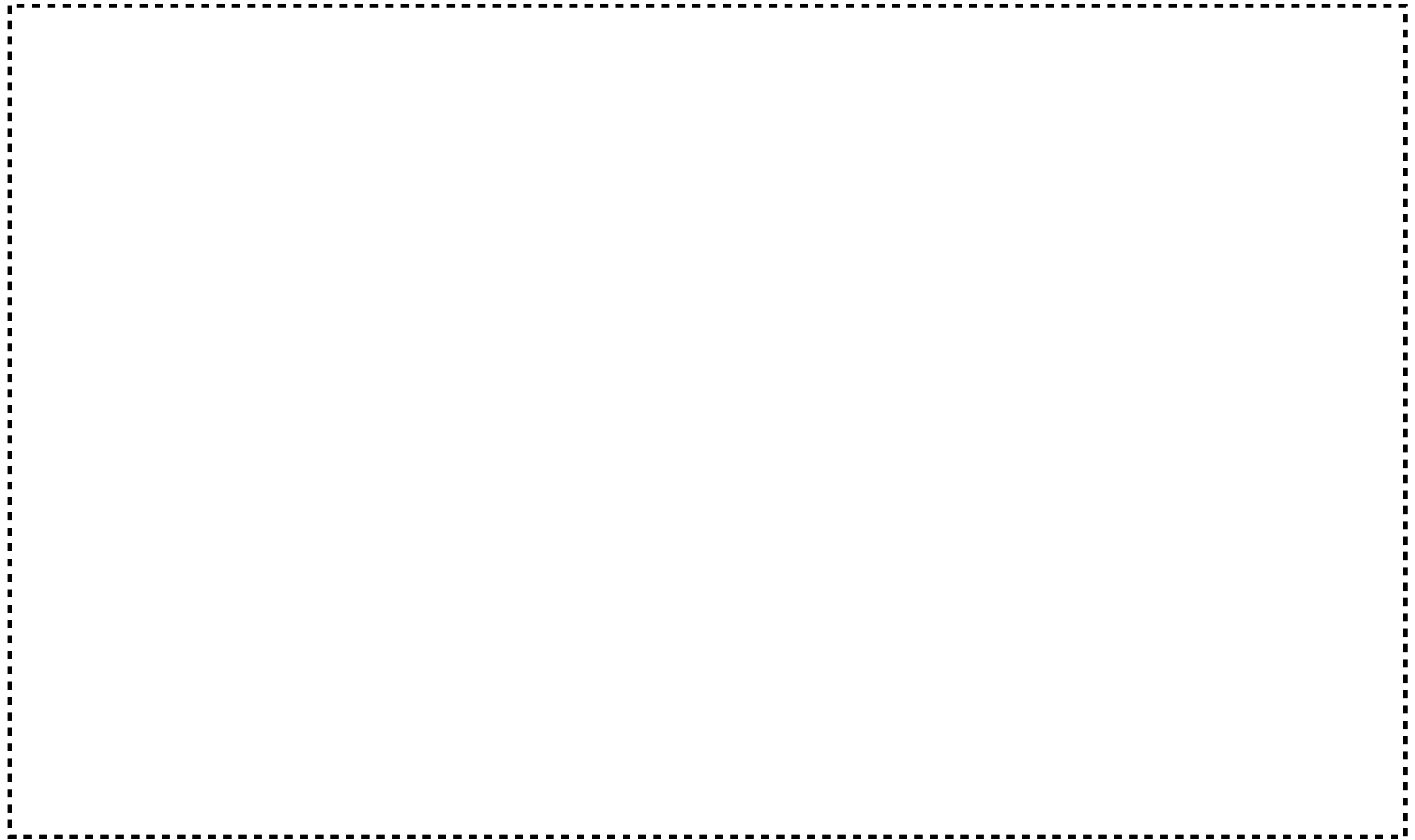


図ハ-2 P 設-2-1 (4) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台 (1 / 3)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

319



図ハ-2 P設-2-1 (5) 粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト 架台 (2 / 3)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

350



図ハ-2 P 設-2-1 (6) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台 (3 / 3)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

351

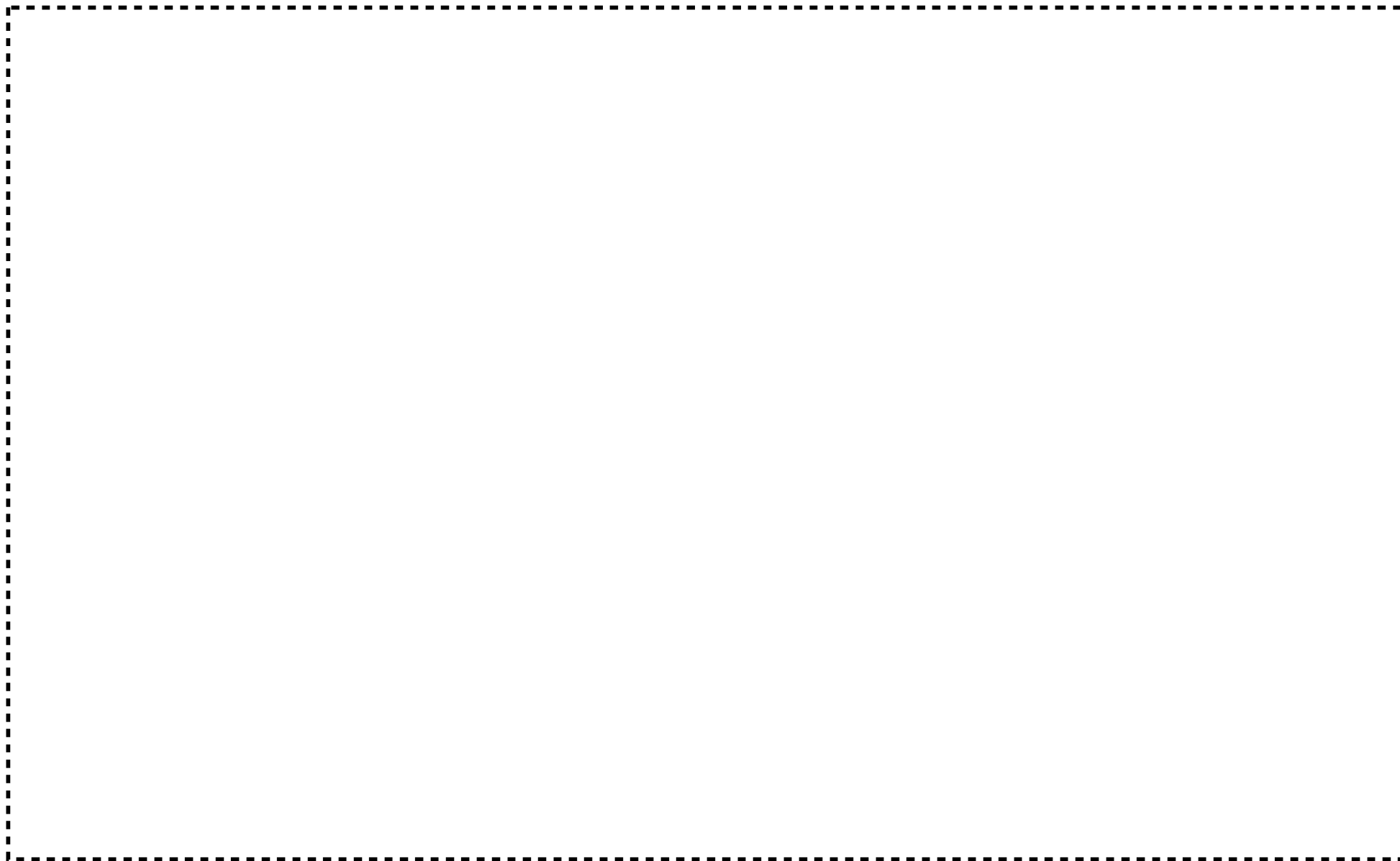


図ハ-2 P設-2-2 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

352



図ハ-2 P 設-3-1 (1) 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (1 / 5)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

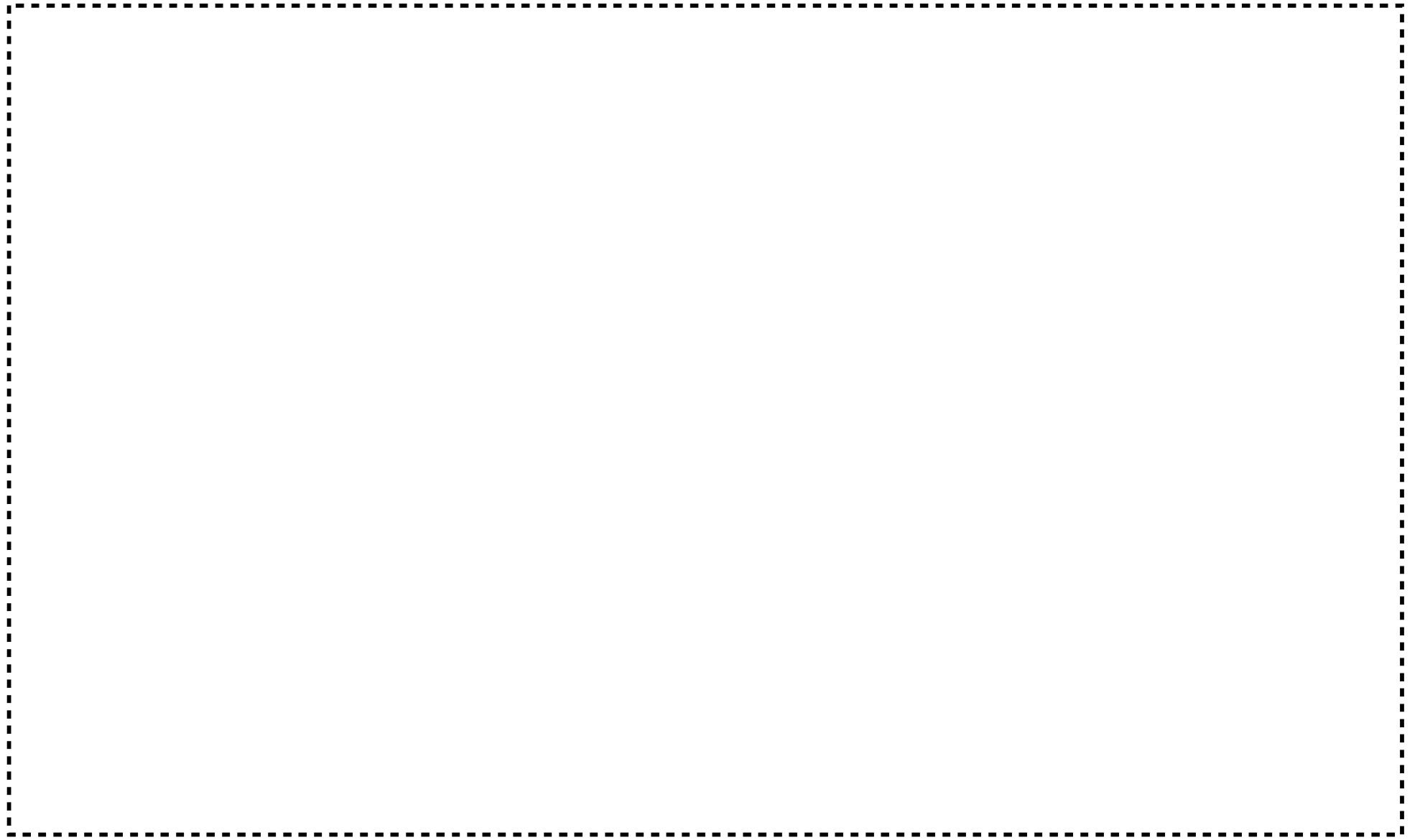
353



図ハ-2 P 設-3-1 (2) 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (2 / 5)

(単位 mm)

354



図ハ-2 P設-3-1 (3) 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (3 / 5)

(単位 mm)

355



図ハ-2 P 設-3-1 (4) 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (4 / 5)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

356

図ハ-2 P設-3-1 (5) 粉末混合機 No.2-1 粉末投入機 (5 / 5)

(単位 mm)

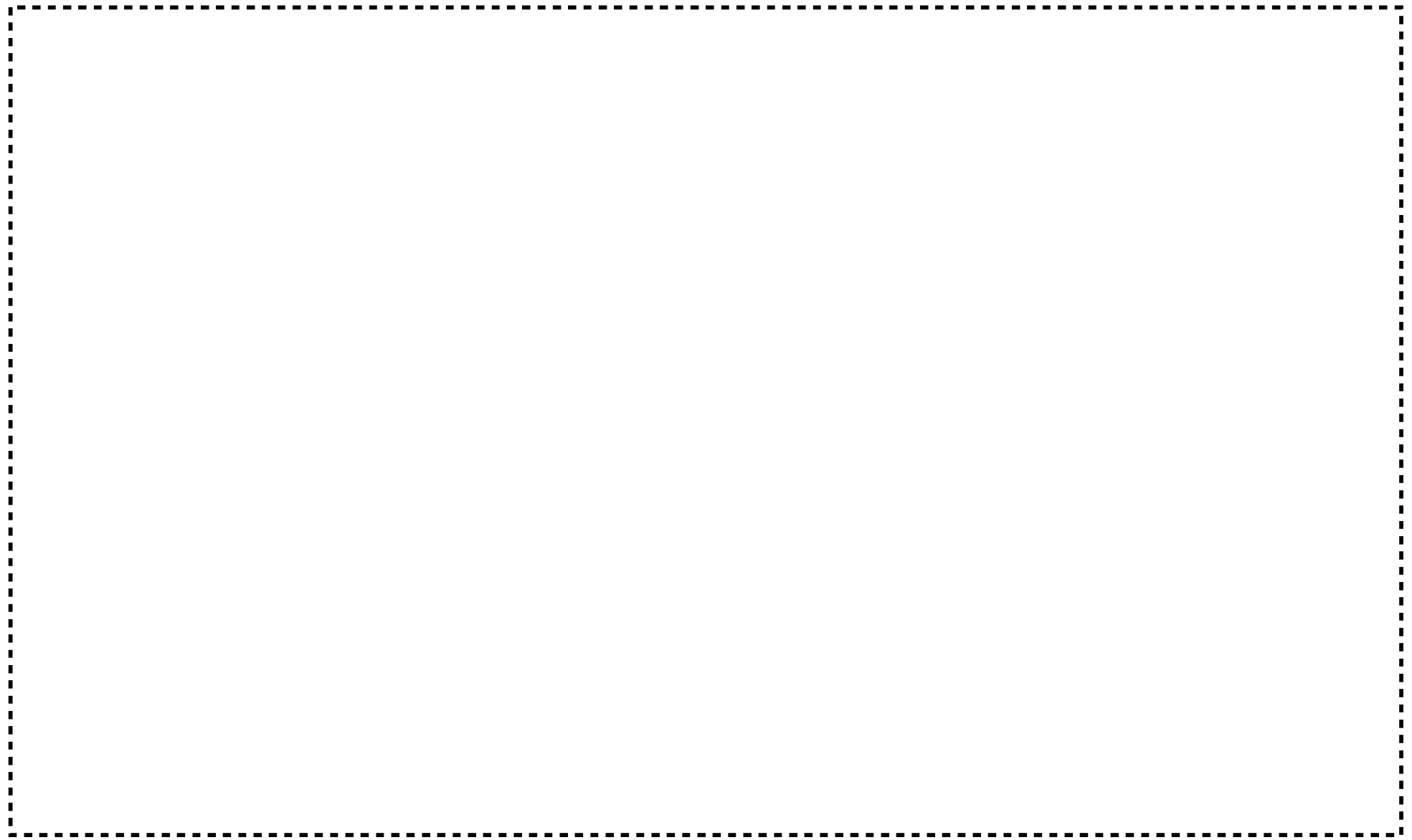


図ハ-2 P 設-3-2 (1) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

358

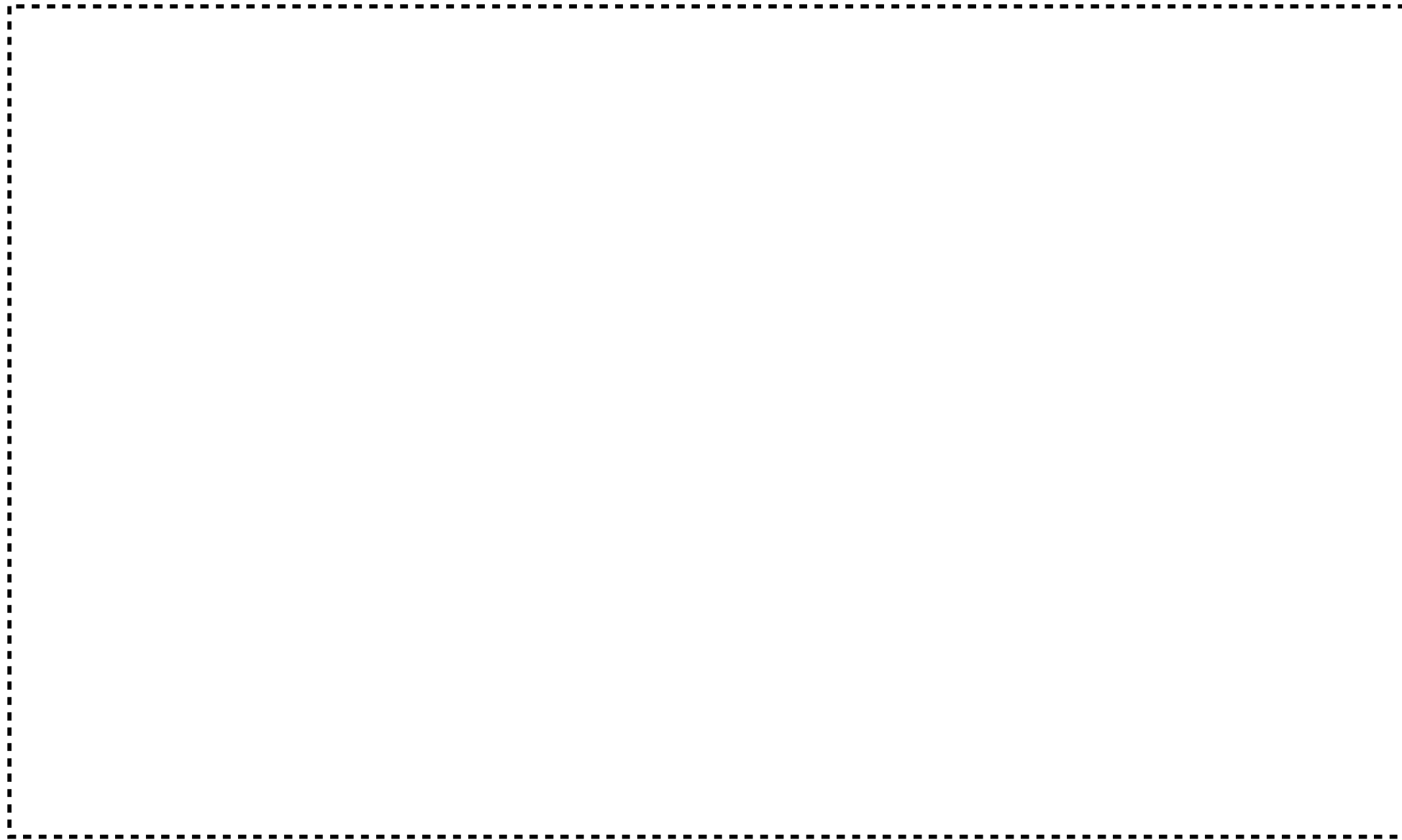


図ハ-2 P設-3-2 (2) 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台 (1 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

359

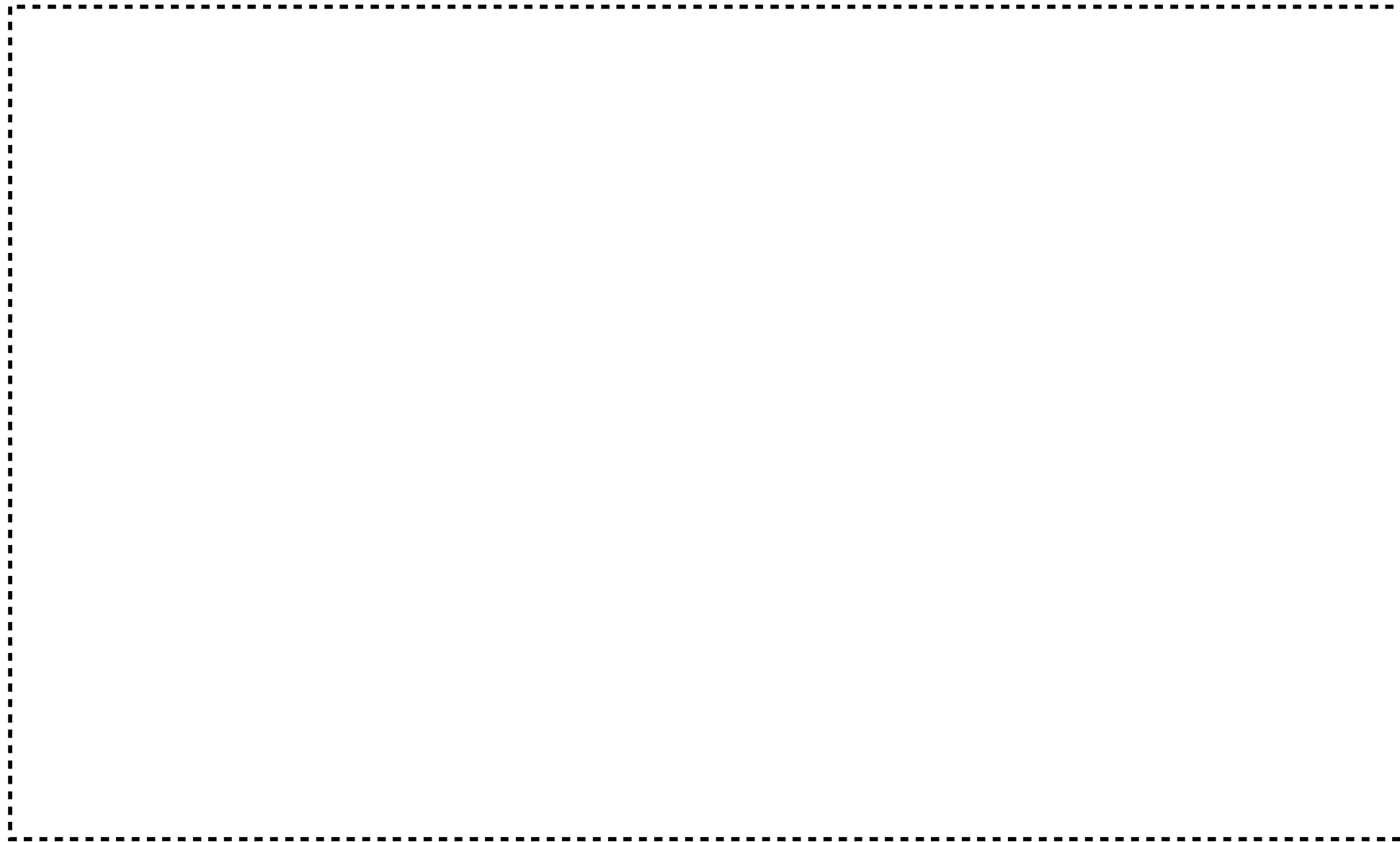


図ハ-2 P設-3-2 (3) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台 (2 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

360



図ハ-2 P設-3-2 (4) 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台 (3 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

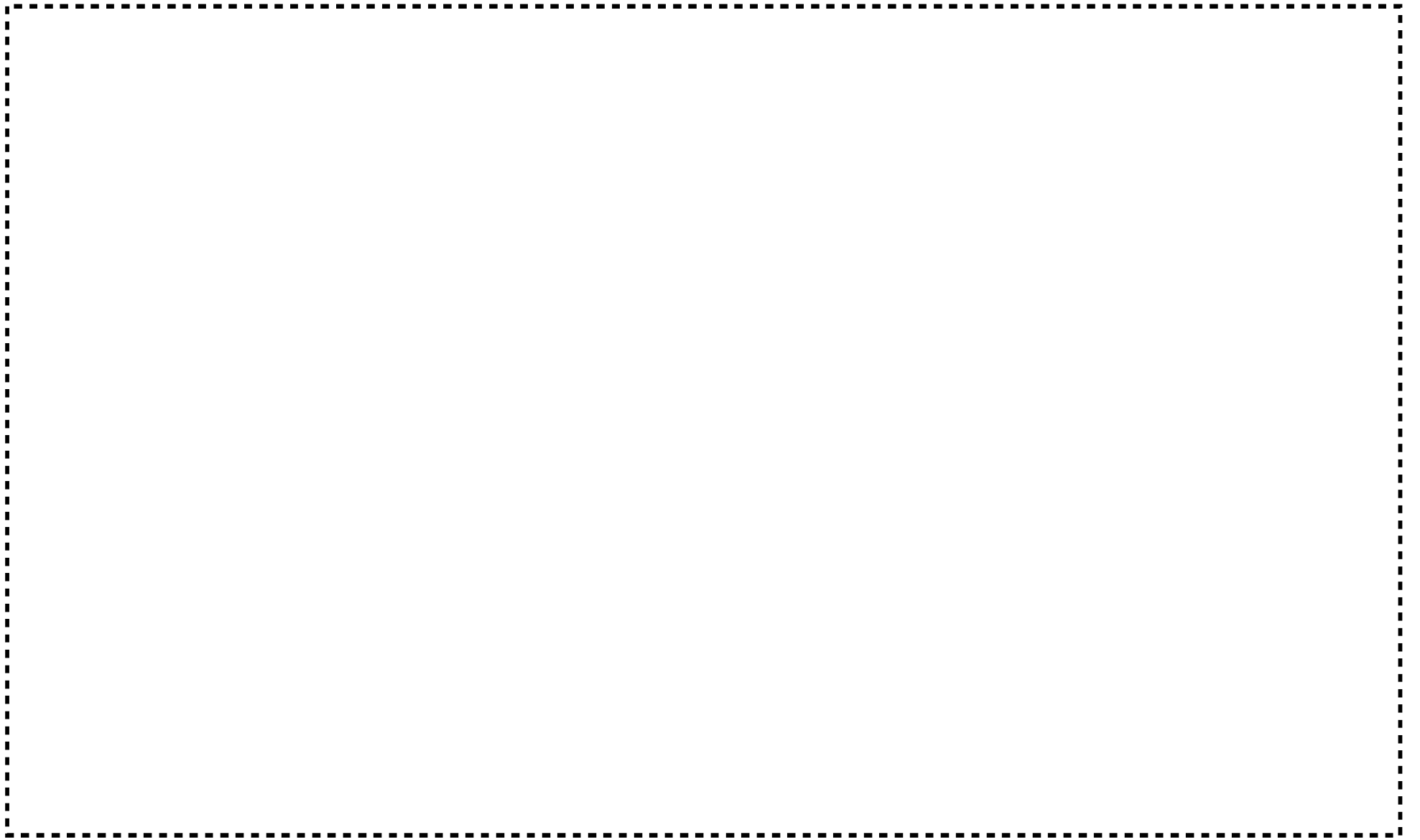
(単位 mm)



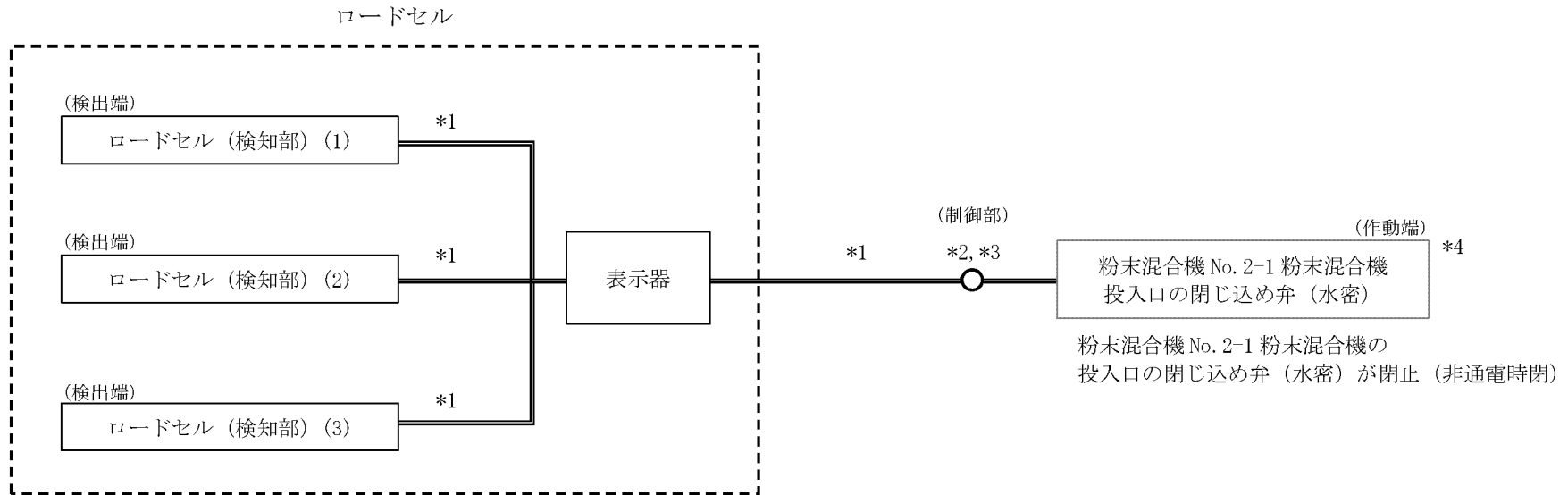
図ハ-2 P設-3-2 (5) 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台 (4 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ-2 P設-3-2-1 (1) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 質量インターロック (機器配置図)



粉末混合機内の酸化ウラン粉末の質量を計量し
 設定値を超える質量を検知 *5
 ・IL 設定値 : $\square\square\square$ kg 以下

- *1 : 信号線断線時は粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機の投入口の閉じ込め弁 (水密) が閉止
- *2 : メカニカルリレー
- *3 : (2045) 制御盤
- *4 : 停電時は粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機の投入口の閉じ込め弁 (水密) が閉止
- *5 : ロードセル (検知部) (1)~(3) から出力される値を合計し、この値が設定値を超える場合にインターロックが作動

凡例

—— : 信号線

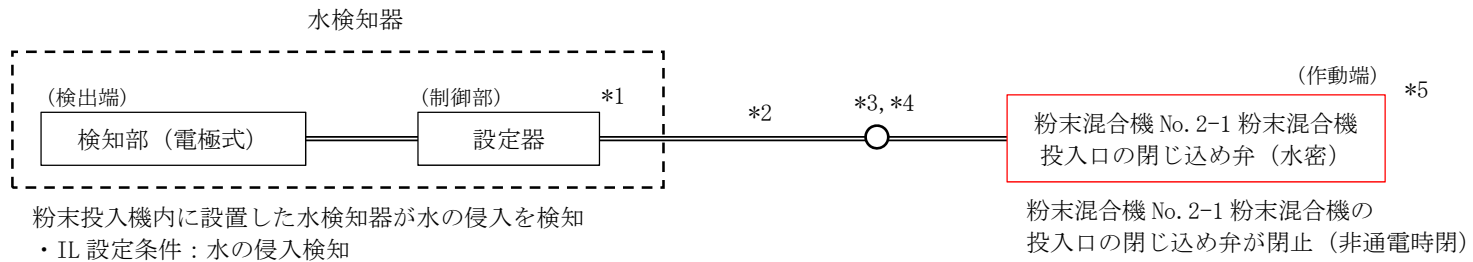
管理番号	設備・機器名称	機器名
2045	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機	

図ハ-2 P 設-3-2-1 (2) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 質量インターロック (インターロック信号系統図)

赤色線 : 追加・変更部



図ハ-2 P 設-3-2-1 (3) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 水検知時 投入口の閉じ込め弁閉止機構 (機器配置図)



凡例

==== : 信号線

- *1 : (2044)水検知制御盤
- *2 : 信号線断線時は粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機の投入口の閉じ込め弁 (水密) が閉止
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : (2045)制御盤
- *5 : 停電時は粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機の投入口の閉じ込め弁 (水密) が閉止

管理番号	設備・機器名称	機器名
2044	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機	
2045	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機	

図ハ-2 P設-3-2-1 (4) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 水検知時 投入口の閉じ込め弁閉止機構 (インターロック信号系統図)

赤色線：追加・変更部

366



図ハ-2 P設-5-1 (1) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 及び 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

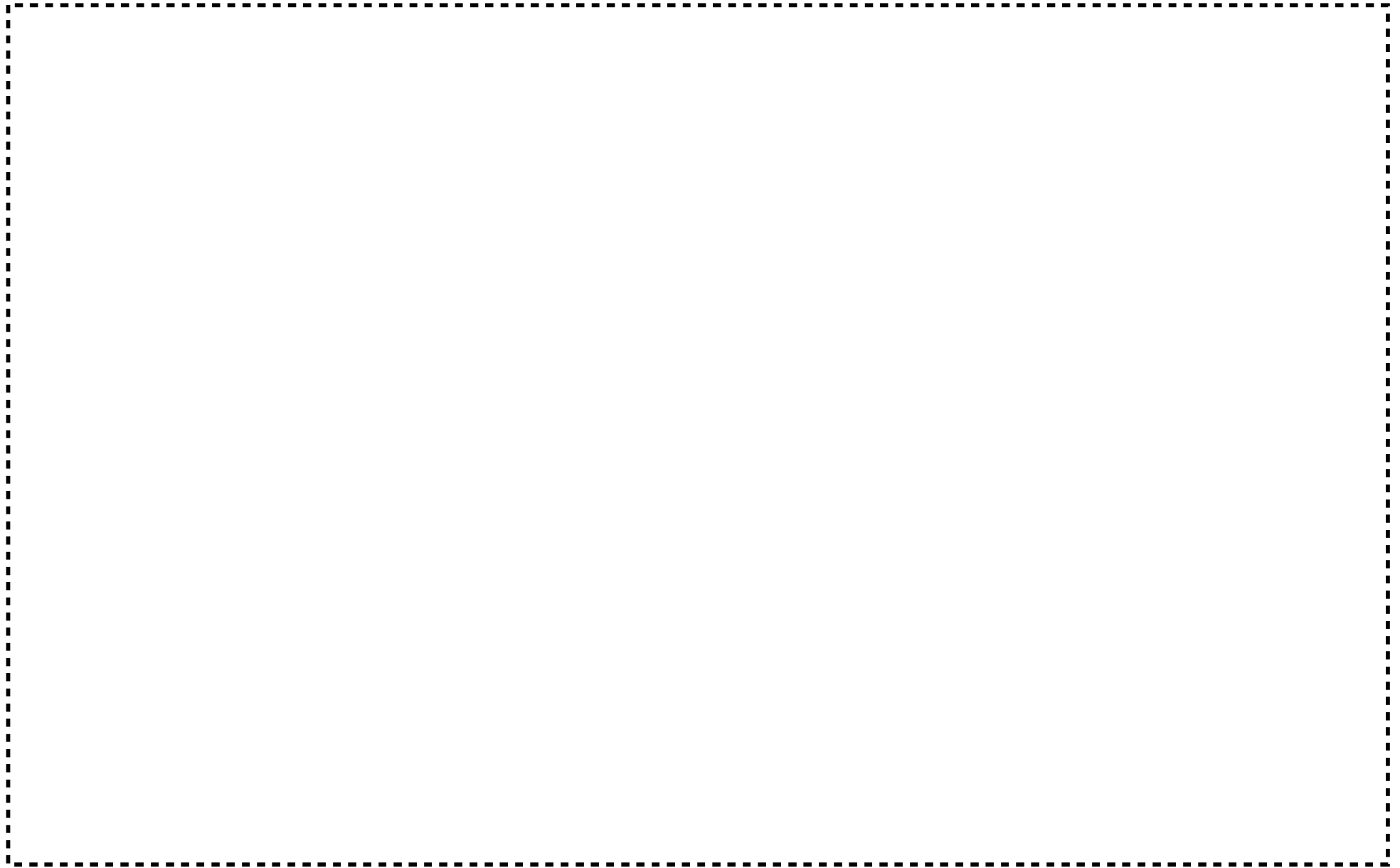


図ハ一 2 P 設一 5 - 1 (2) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 及び 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト (補強部拡大図)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

368



図ハ-2 P 設-5-1 (3) 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (A) 部 詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

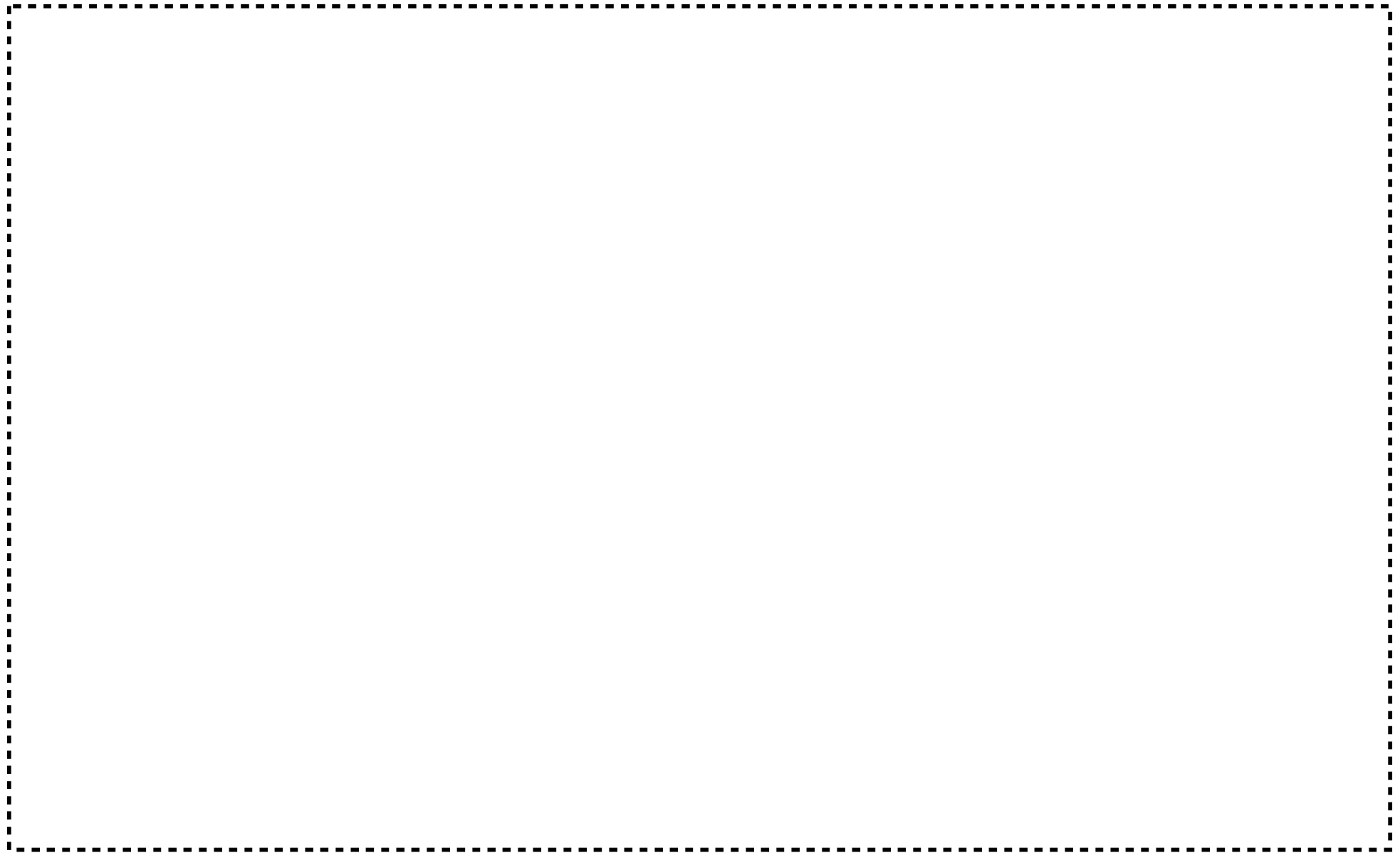
(単位 mm)

369

図ハー 2 P 設 - 5 - 1 (4) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (B) 部 詳細図 (1 / 3)

(単位 mm)

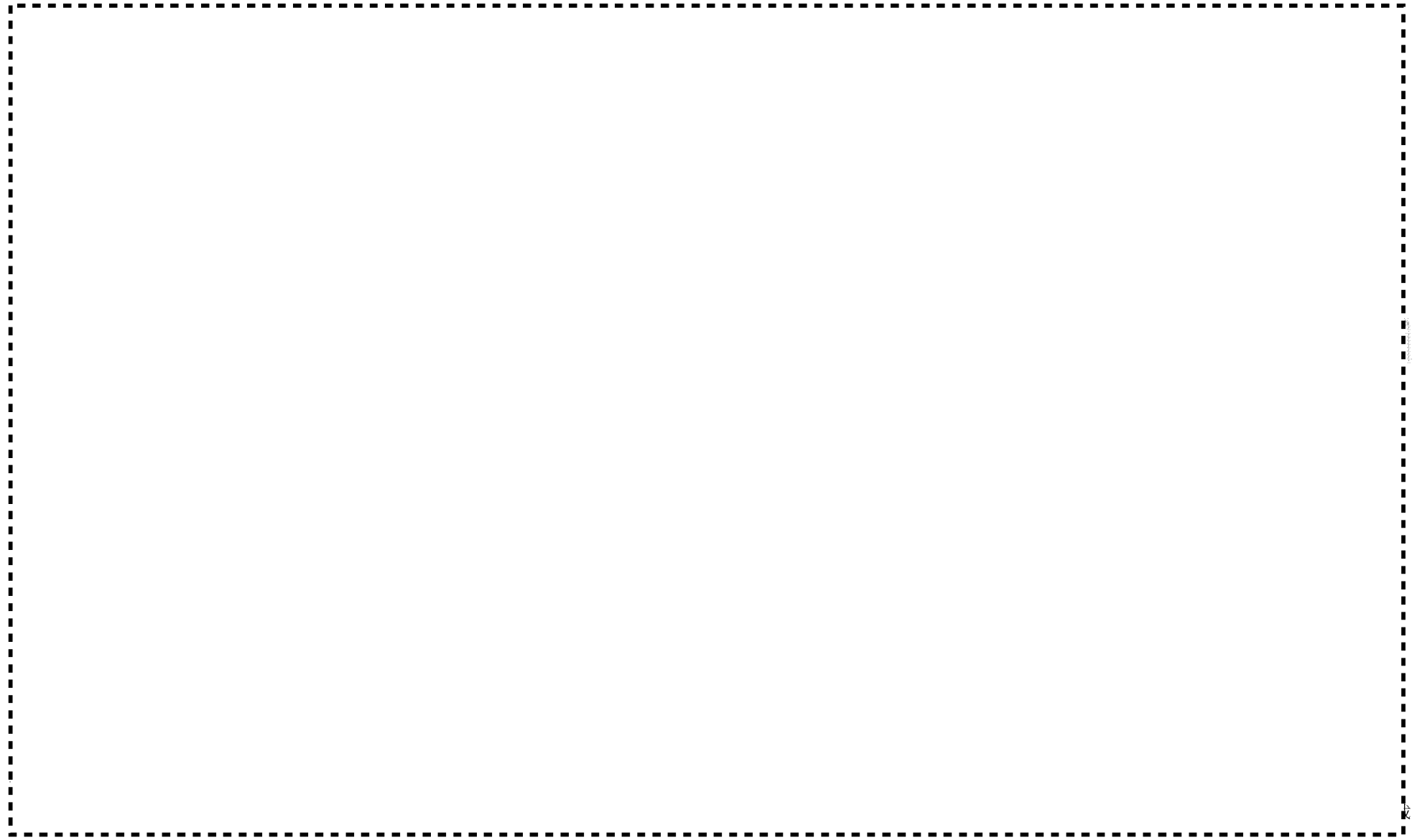
370



図ハ-2 P設-5-1 (5) 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (B) 部 詳細図 (2/3)

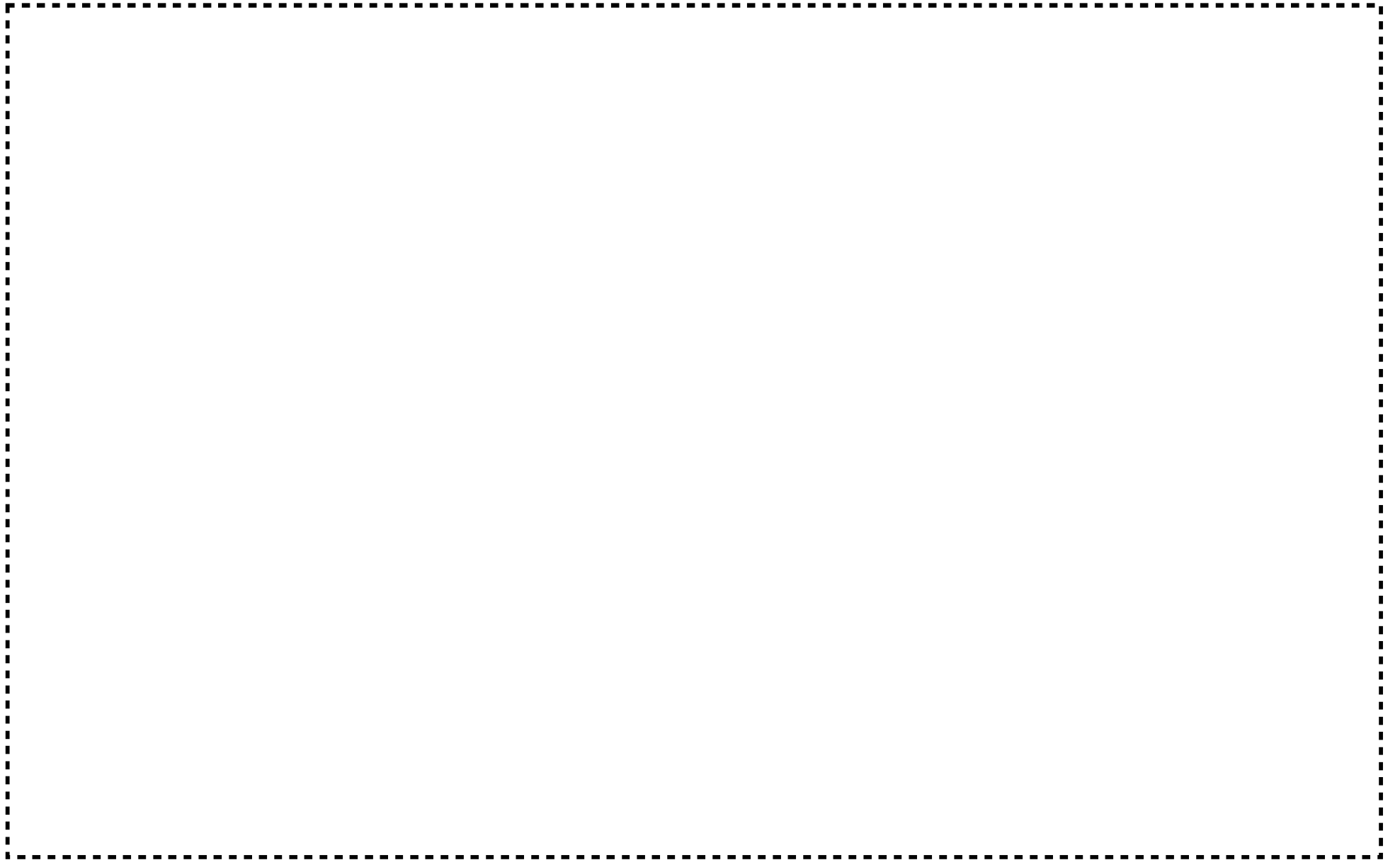
(単位 mm)

371



図ハー 2 P 設 - 5 - 1 (6) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (B) 部 詳細図 (3 / 3)

(単位 mm)



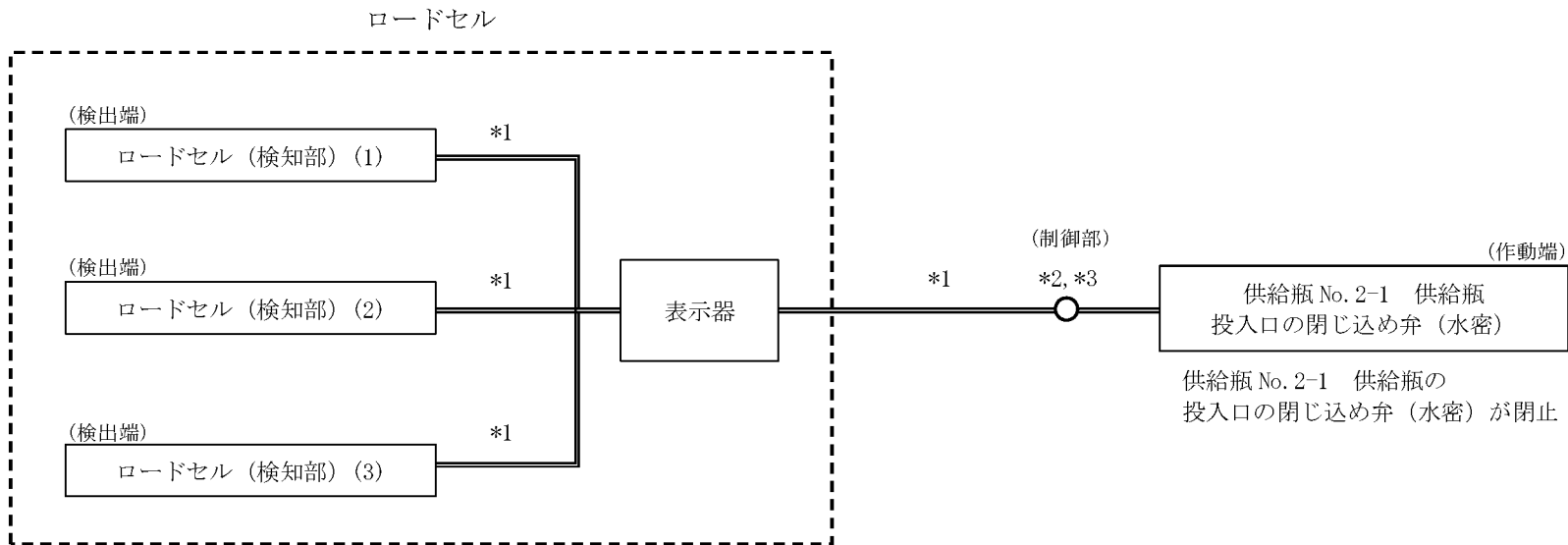
図ハ-2 P 設-6-1 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 及び 粉末取出配管部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ-2 P設-6-1-1 (1) 供給瓶 No.2-1 供給瓶 質量インターロック (機器配置図)



供給瓶内の酸化ウラン粉末の質量を計量し
設定値を超える質量を検知 *4
・IL 設定値 : kg 以下

- *1 : 信号線断線時は供給瓶 No. 2-1 供給瓶の投入口の閉じ込め弁 (水密) の閉止状態を保持
- *2 : メカニカルリレー
- *3 : (2045) 制御盤
- *4 : ロードセル (検知部) (1)~(3)から出力される値を合計し、この値が設定値を超える場合にインターロックが作動

凡例

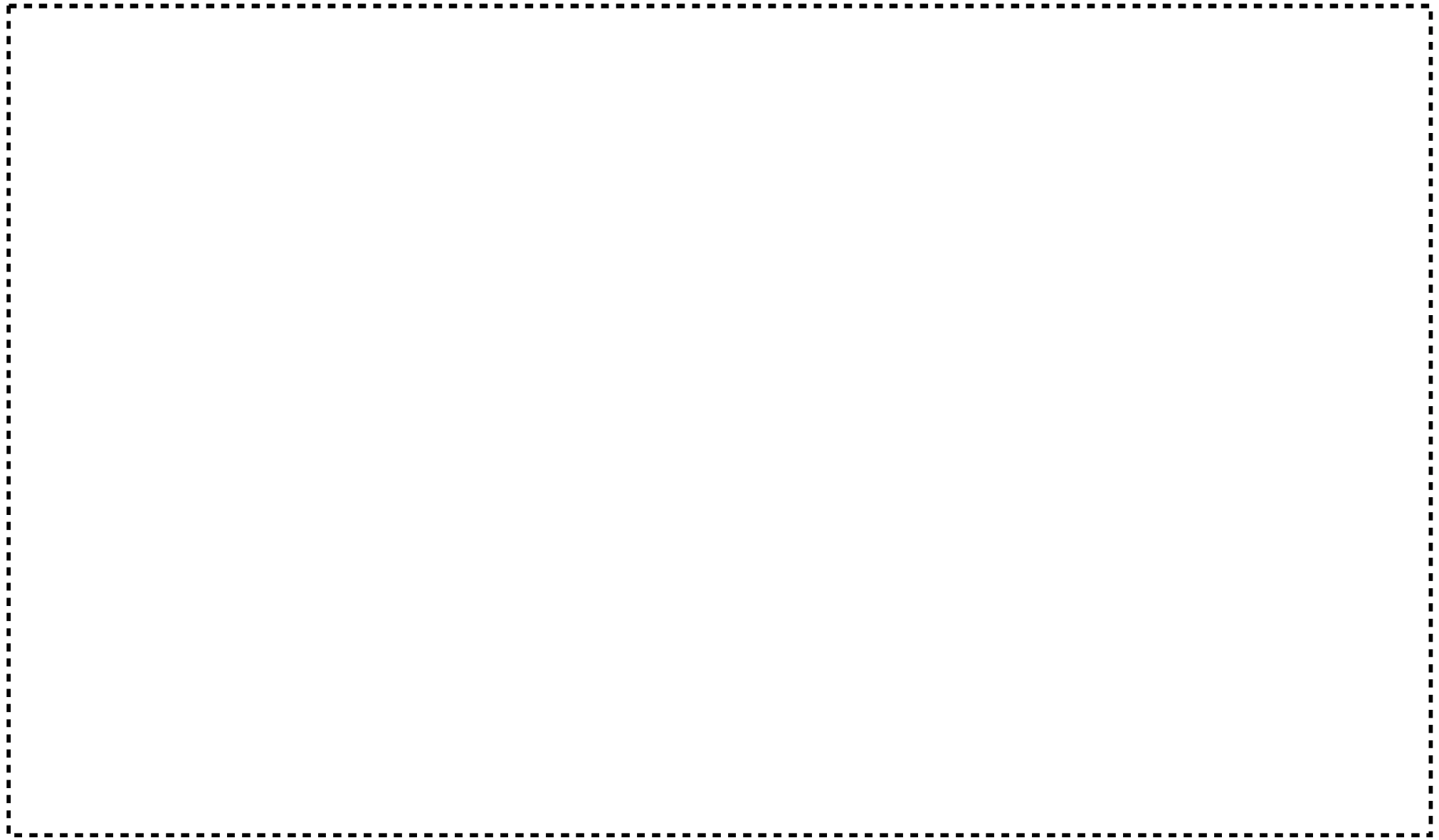
—— : 信号線

管理番号	設備・機器名称	機器名
2048	供給瓶 No. 2-1 供給瓶	

図ハ-2 P 設-6-1-1 (2) 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 質量インターロック (インターロック信号系統図)

赤色線 : 追加・変更部

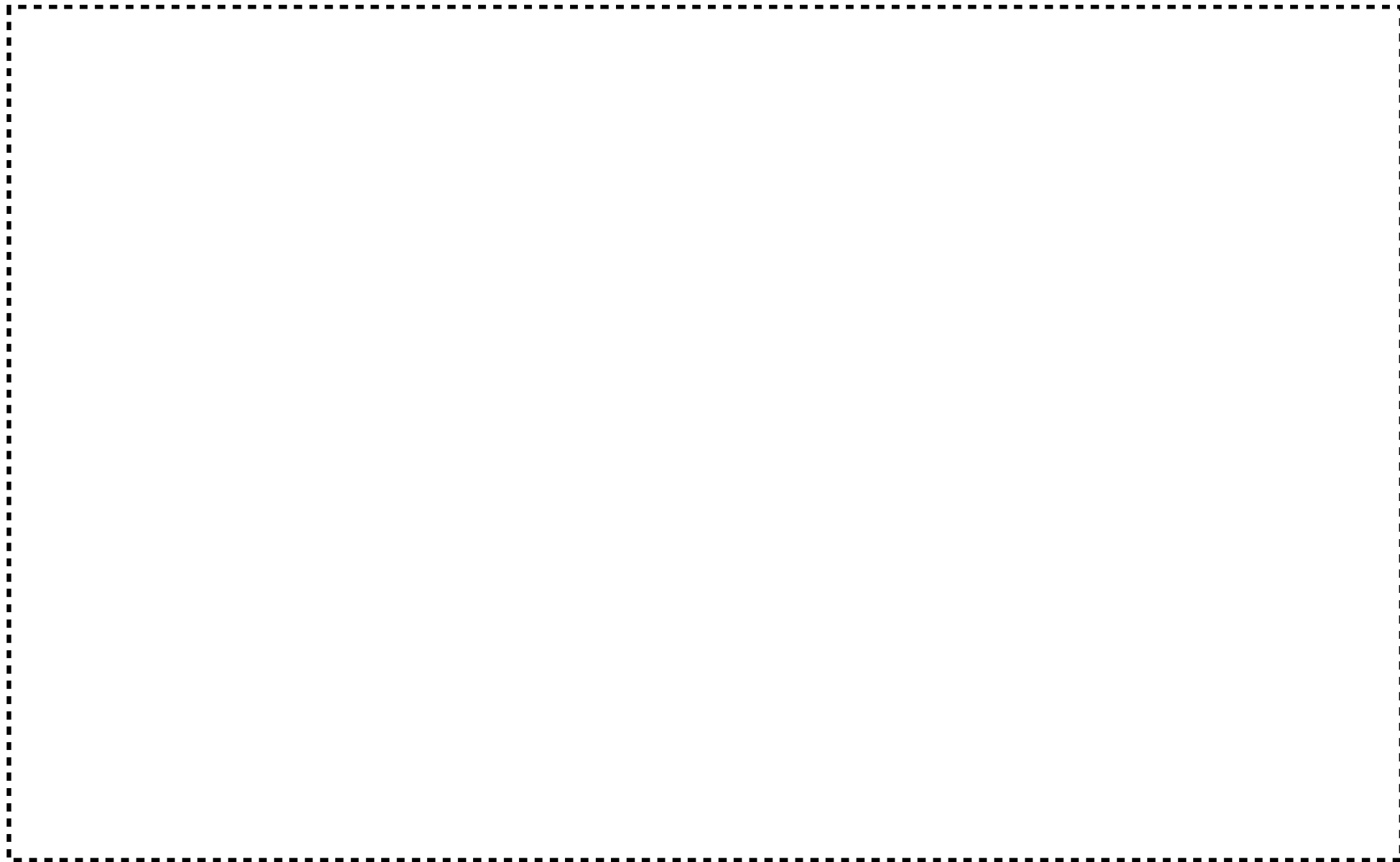
375



図ハー 2 P 設 - 7 - 1 プレス No. 2-1

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ-2 P 設-8-1 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

377



図ハ-2 P 設-8-1-1 焙焼容器 詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

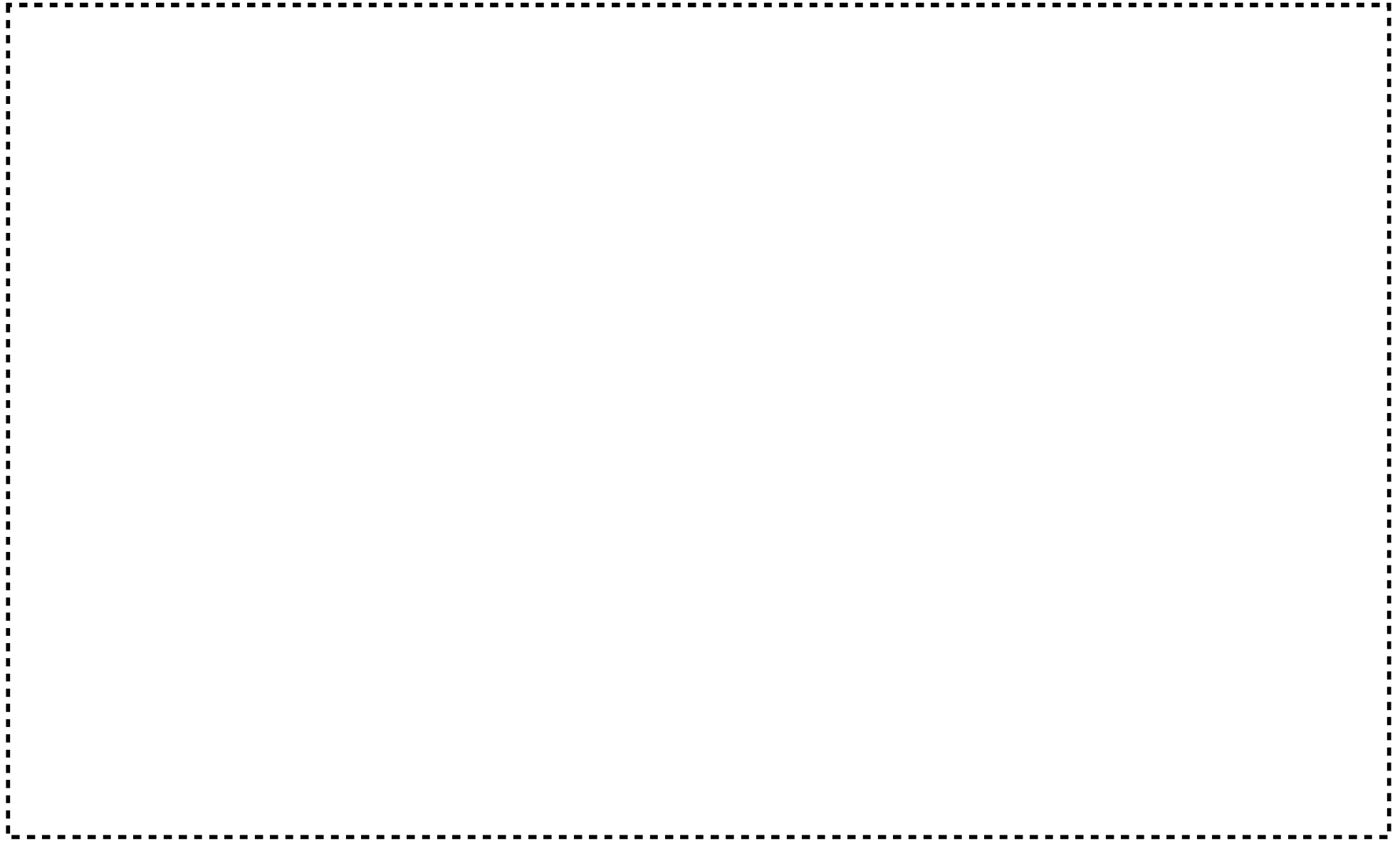
(単位 mm)

378

図ハ-2 P 設-8-2 (1) 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

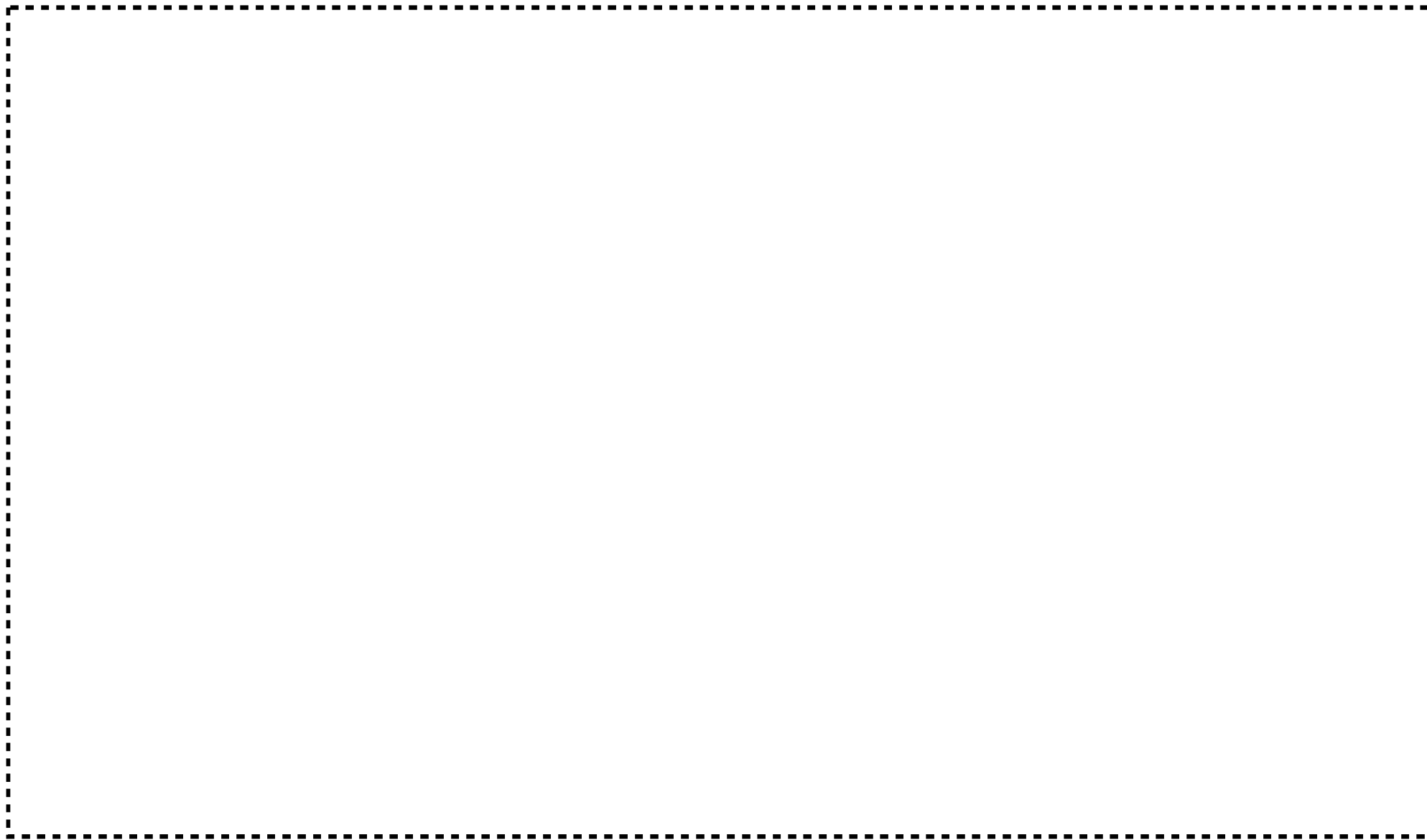


図ハ-2 P 設-8-2 (2) 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 (下部補強詳細図)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

380



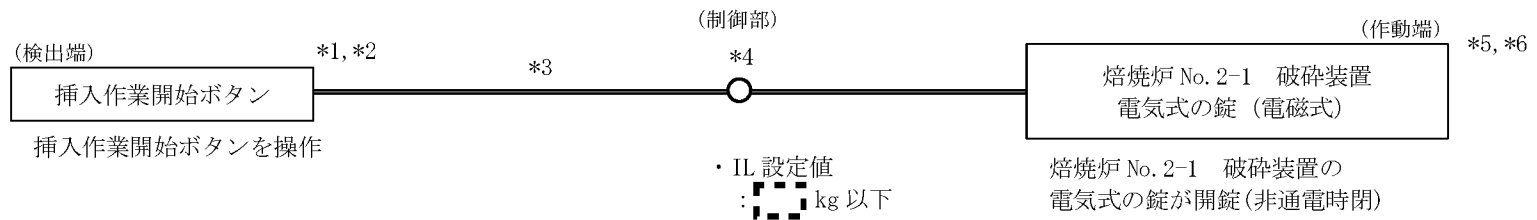
図ハ-2 P設-8-2 (3) 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 囲い式フード詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)




図八-2 P設-8-2-1 (1) 焙焼炉 No.2-1 破碎装置 供給制限機構 (機器配置図)



- *1 : (2052) 操作盤
- *2 : 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置内のウラン粉末質量及び投入しようとする事前計量登録された粉末保管容器の質量の合計が設定値以下の場合に操作可能
- *3 : 信号線断線時は焙焼炉 No. 2-1 破碎装置の電気式の錠が施錠
- *4 : (2052) 制御盤
- *5 : 停電時は焙焼炉 No. 2-1 破碎装置の電気式の錠が施錠
- *6 : 電気式の錠はメカニカルリレーと同様の電磁式の絶縁された接点回路を内蔵

凡例

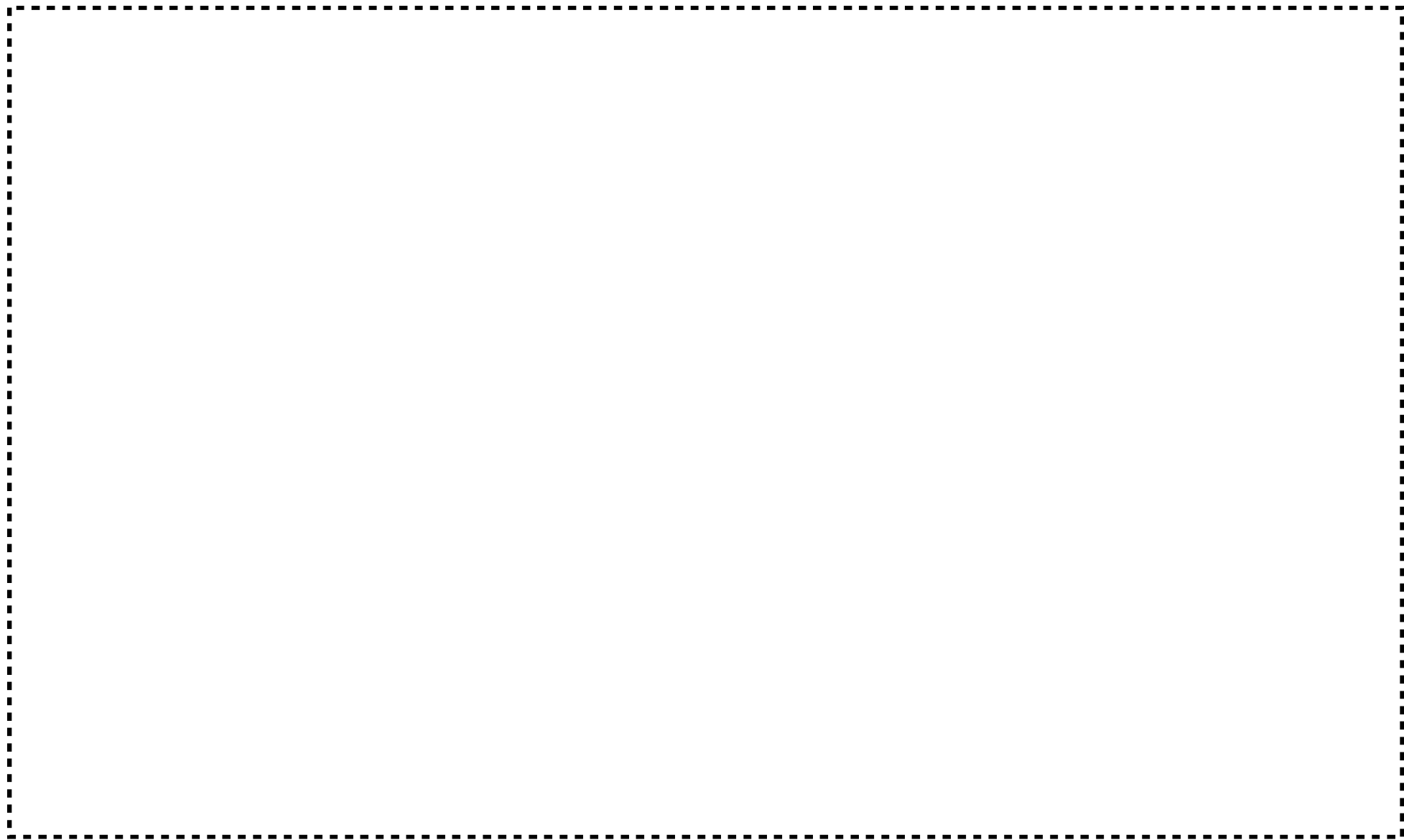
 : 信号線

管理番号	設備・機器名称	機器名
2052	焙焼炉 No. 2-1 破碎装置	

図ハ-2 P 設-8-2-1 (2) 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 供給制限機構 (インターロック信号系統図)

赤色線 : 追加・変更部

383



図ハ-2 P設-8-3 (1) 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱フード

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ-2 P設-8-3 (2) 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱フード 撤去・閉塞前後図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

385



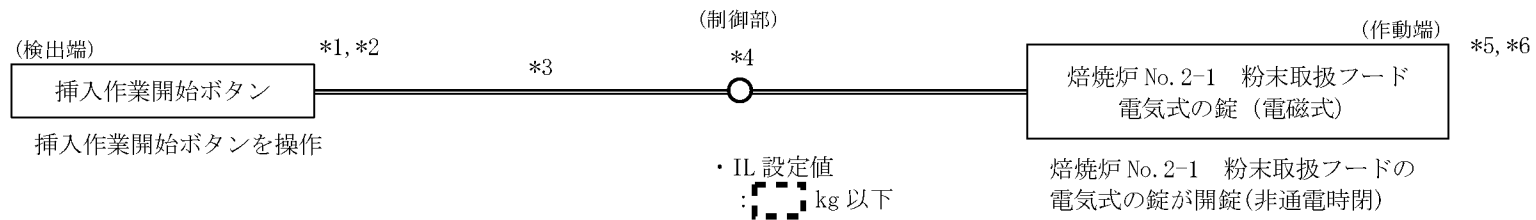
図ハ－2 P 設－8－3 (3) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 粉末取扱フード計量部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハ-2 P設-8-3-1 (1) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 供給制限機構 (機器配置図)



- *1 : (2053)操作盤
- *2 : 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード内のウラン粉末質量及び投入しようとする事前計量登録された粉末保管容器の質量の合計が設定値以下の場合に操作可能
- *3 : 信号線断線時は焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フードの電気式の錠が施錠
- *4 : (2052)制御盤
- *5 : 停電時は焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フードの電気式の錠が施錠
- *6 : 電気式の錠はメカニカルリレーと同様の電磁式の絶縁された接点回路を内蔵

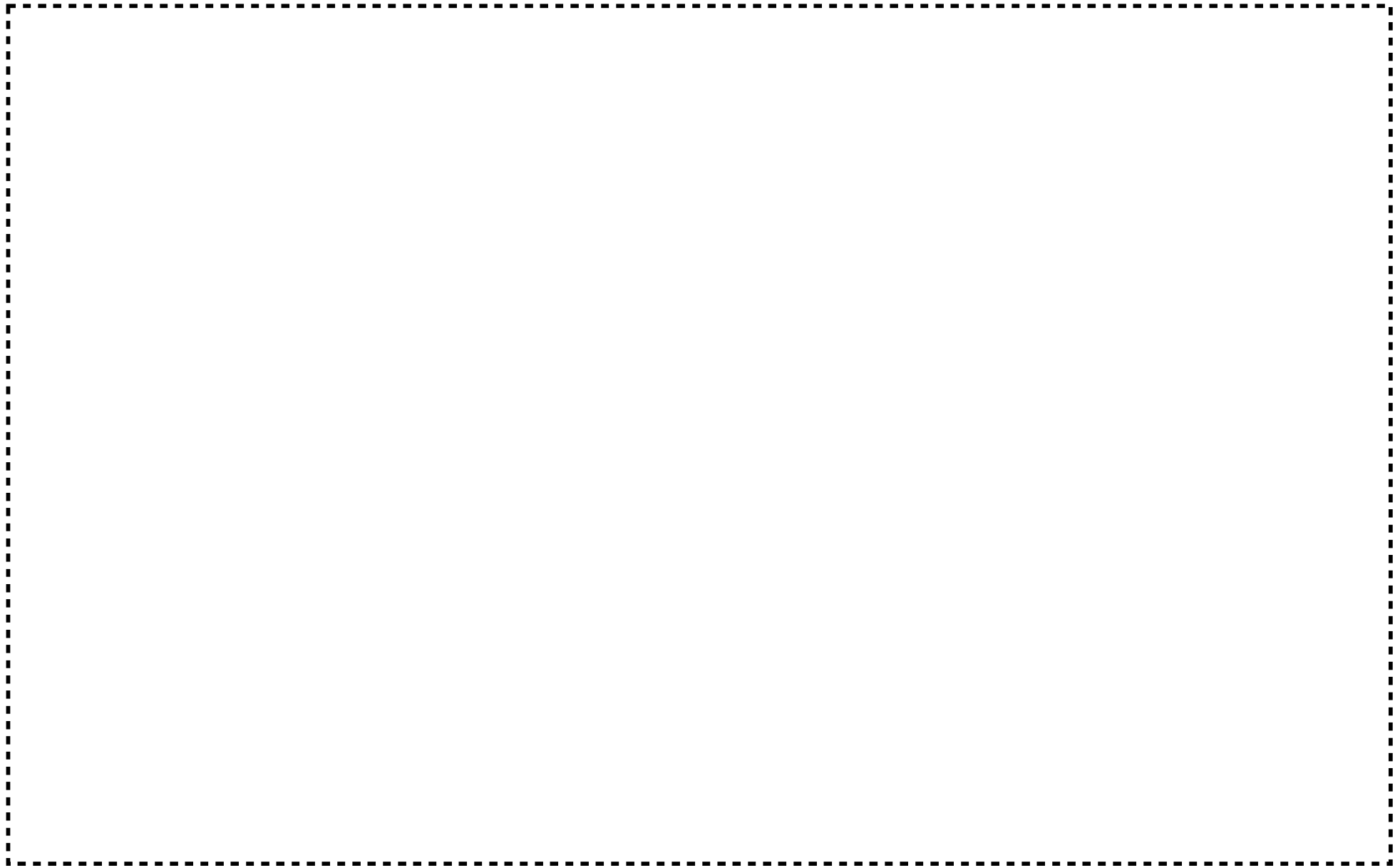
凡例
 ─── : 信号線

管理番号	設備・機器名称	機器名
2053	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード	

図ハ－ 2 P 設－ 8－ 3－ 1 (2) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 供給制限機構 (インターロック信号系統図)

赤色線 : 追加・変更部

388



図ハ-2 P設-9-1 (1) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 (1 / 2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

389

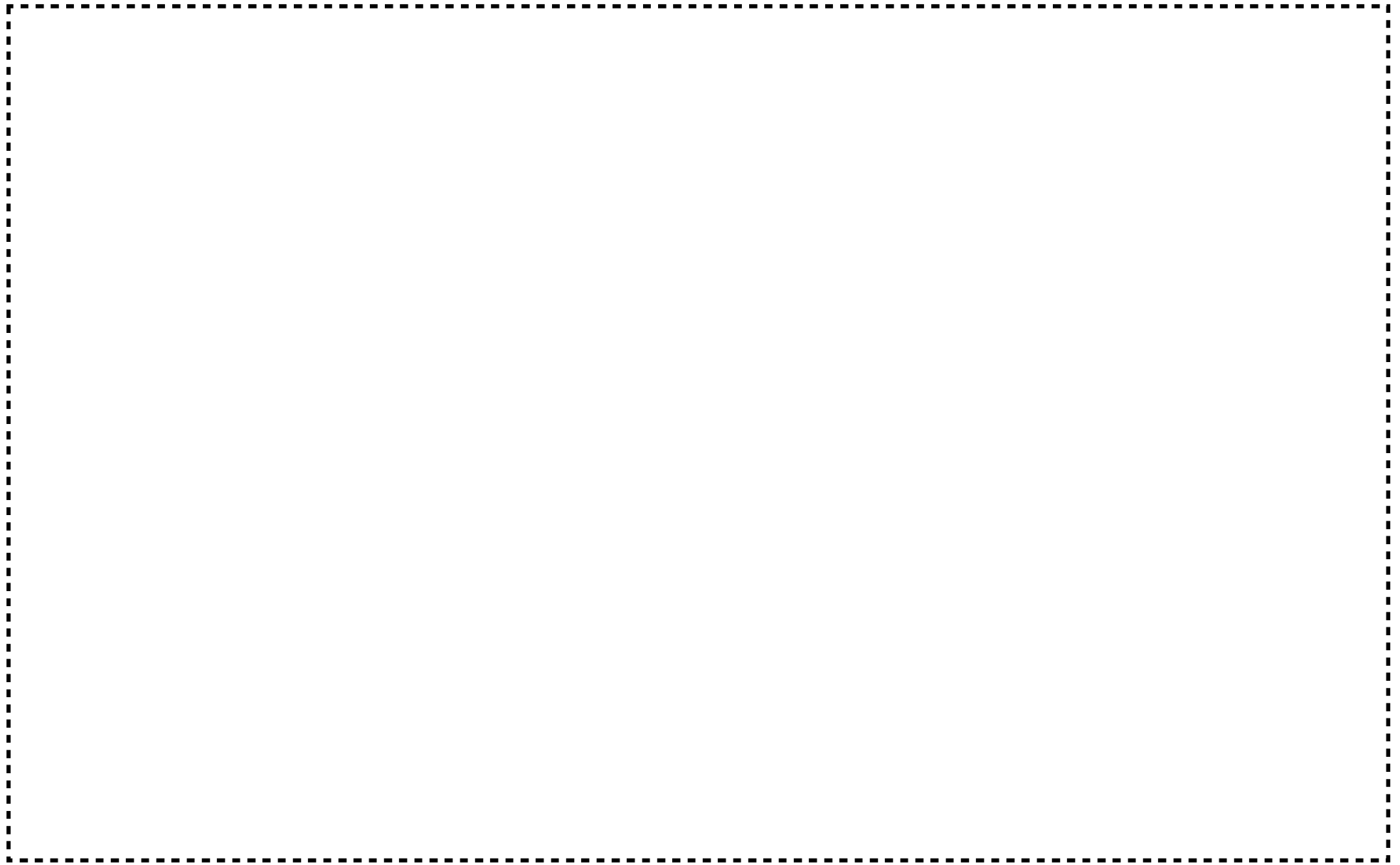


図ハ-2 P設-9-1 (2) 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱機 (2 / 2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

390



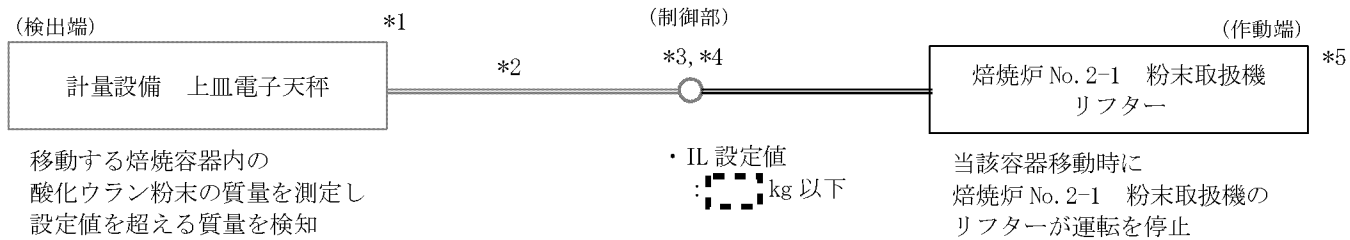
図ハ-2 P設-9-1 (3) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 囲い式フード詳細図


赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図八-2 P設-9-1-1 (1) 焙烧炉 No.2-1 粉末取扱機 供給制限機構 (機器配置図)



凡例
 : 信号線

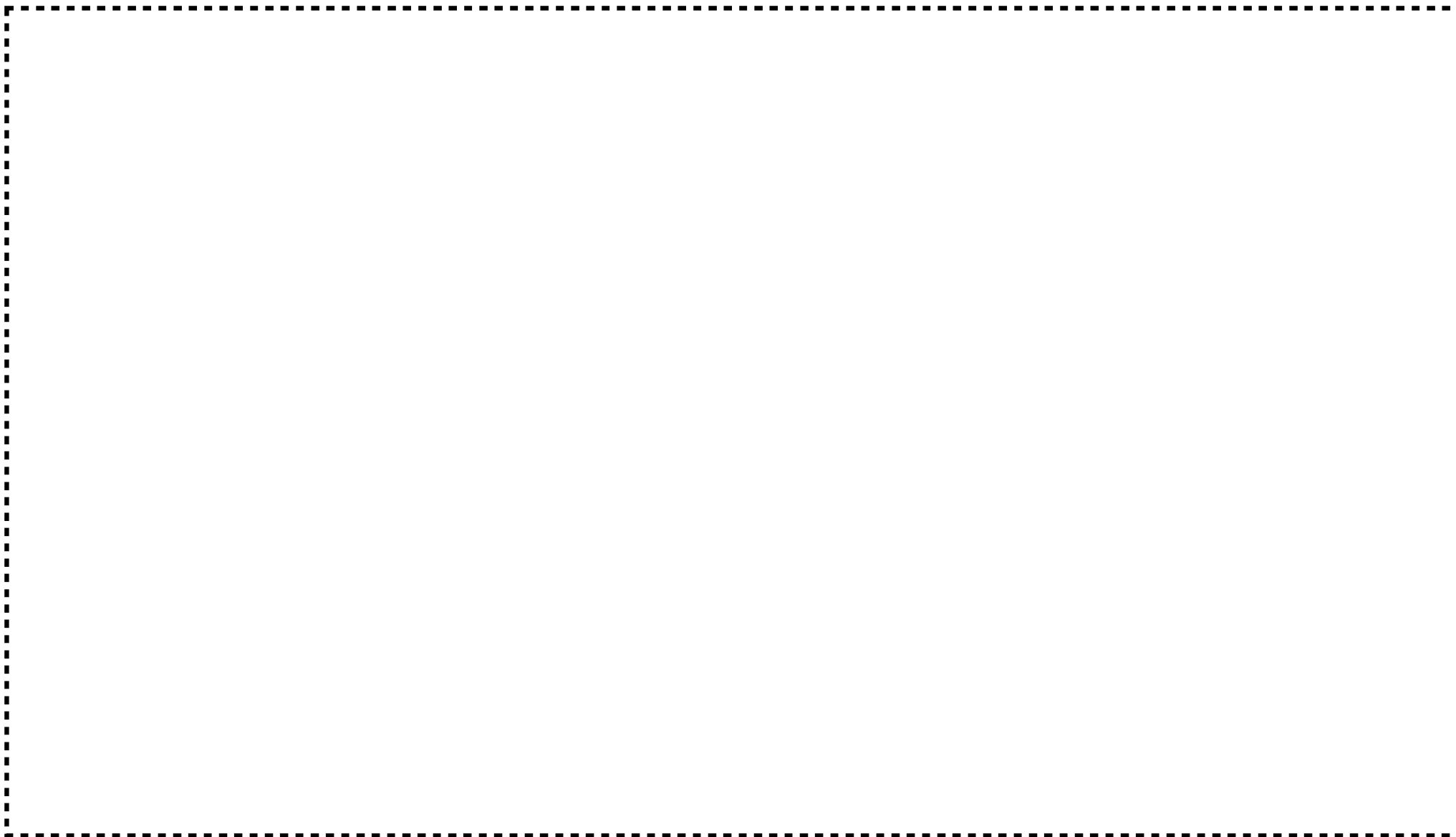
- *1 : 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉
- *2 : 信号線断線時は粉末取扱機のリフター運転が停止
- *3 : (2054)制御盤
- *4 : メカニカルリレー
- *5 : 停電時は粉末取扱機のリフター運転が停止

管理番号	設備・機器名称	機器名
2054	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	
2055	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉	
8068	計量設備 上皿電子天秤	

図ハ-2 P 設-9-1-1 (2) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 供給制限機構 (インターロック信号系統図)

赤色線 : 追加・変更部

393

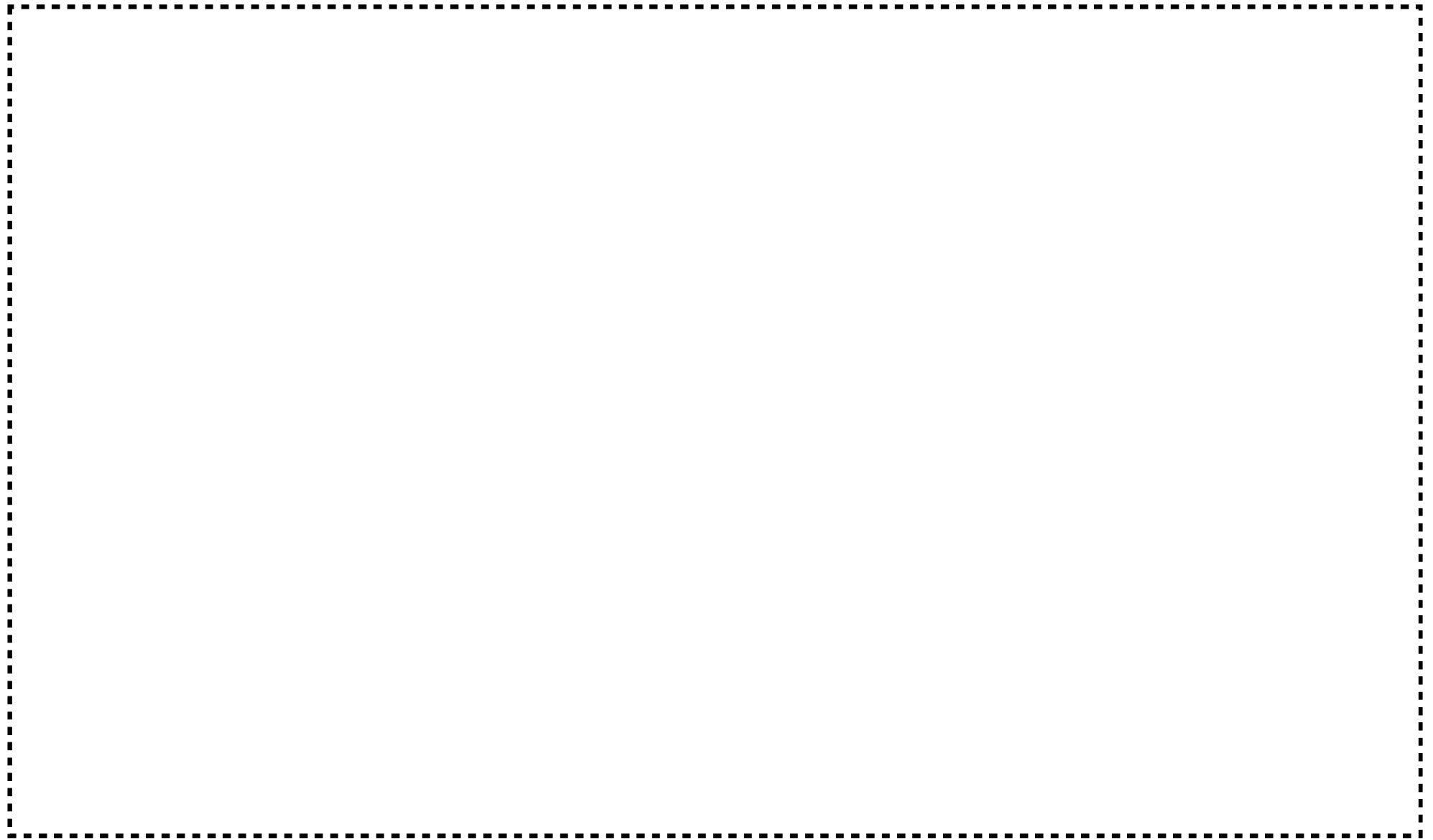


図ハ-2 P設-9-2 (1) 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉 (1 / 2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

394

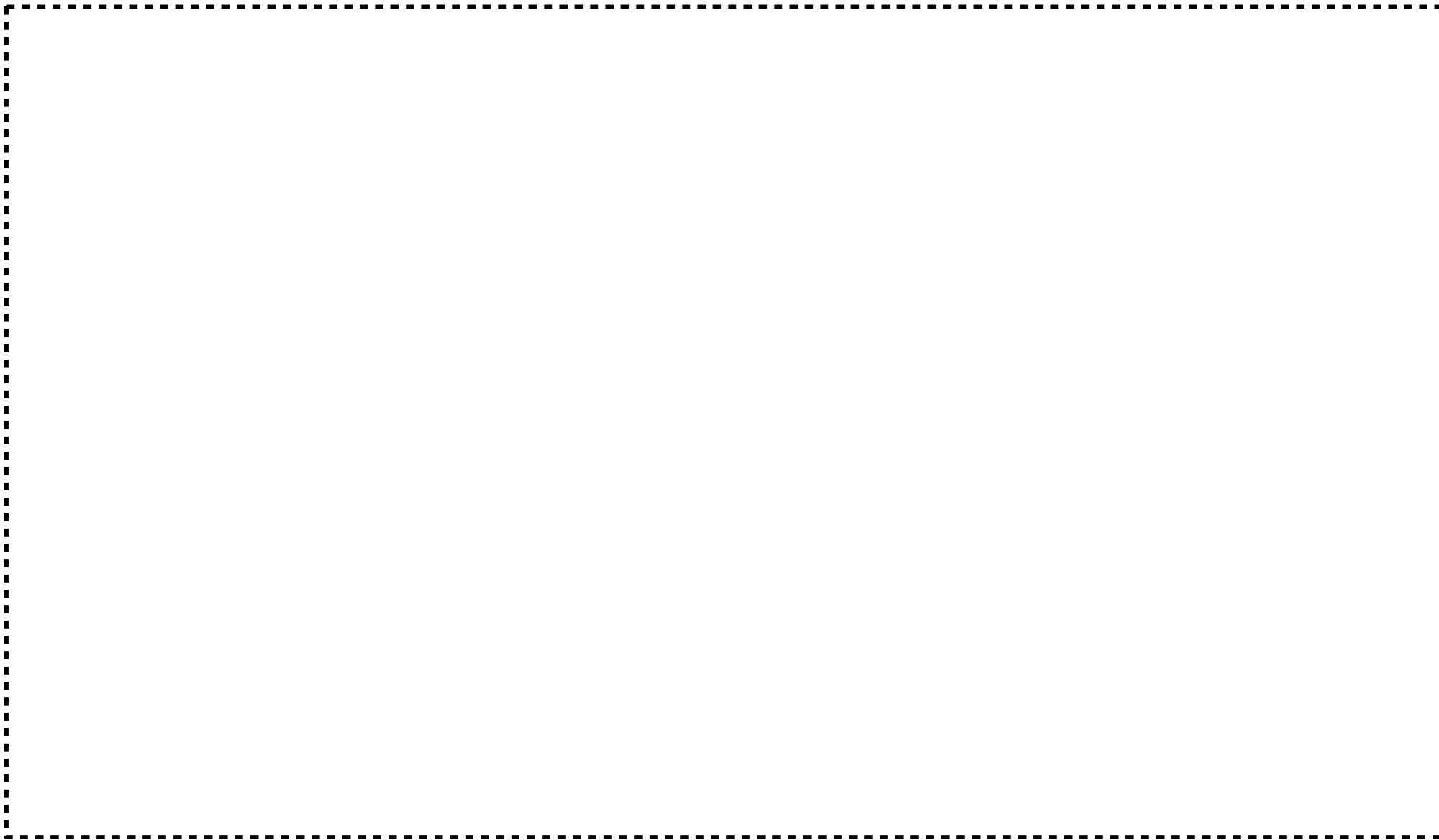


図ハ-2 P設-9-2 (2) 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 (2 / 2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

395



図ハ-2 P設-9-2 (3) 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉 囲い式フード詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

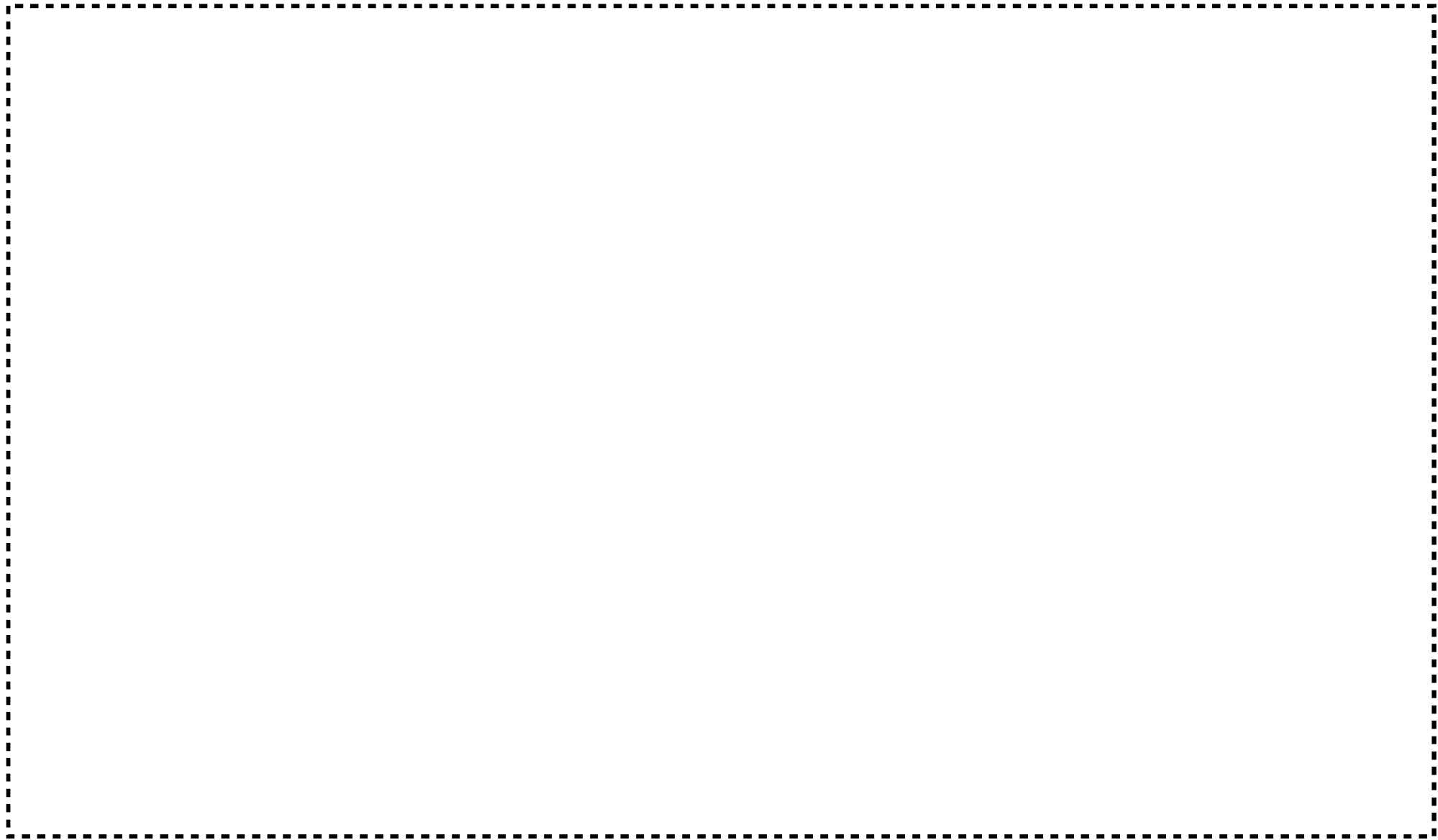
396



図ハ－ 2 P 設－ 1 0－ 1 計量設備架台 No. 4

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図八-2 P 設-1 1 焼結炉搬送機 No. 2-1 周辺配置図

398

図ハ-2 P 設-1 1-1 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

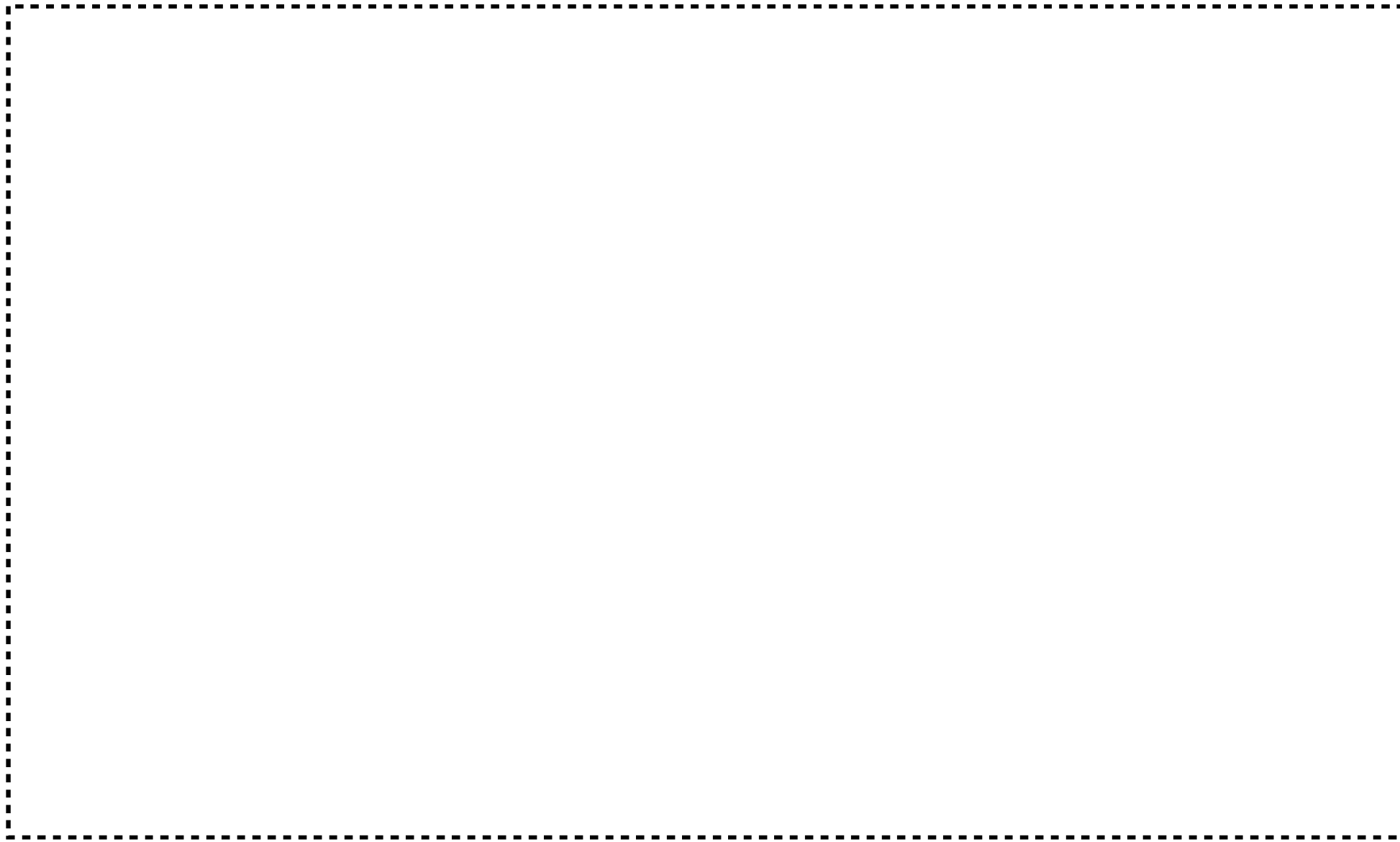
399

図ハ-2 P 設-1 1-2 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット抜取部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

400



図ハ-2 P 設-1 1-3 焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

401

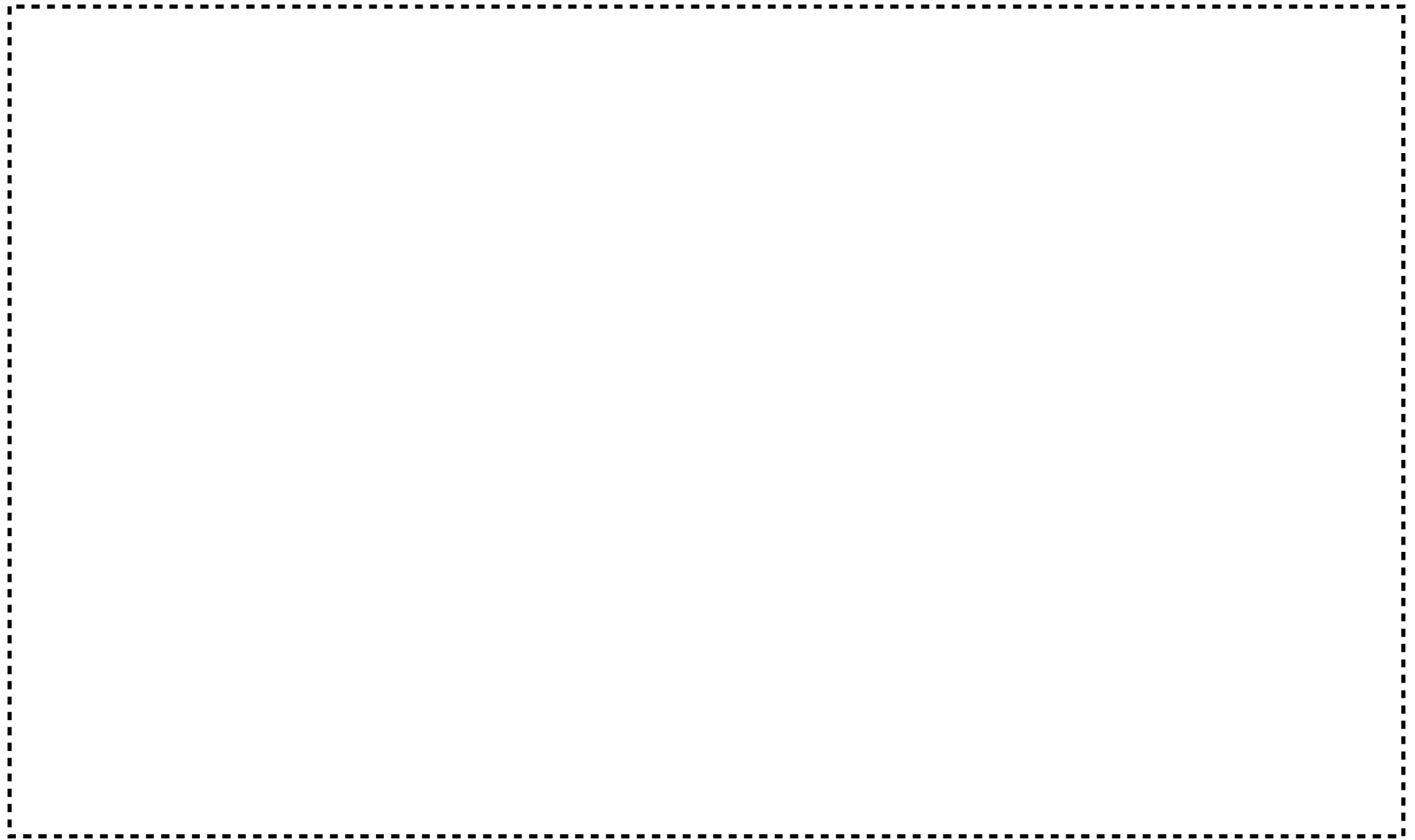


図ハ-2 P設-11-4 焼結炉搬送機 No.2-1 ポート搬送装置 ポート搬送装置部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

402



図ハ-2 P 設-1 1-4-1 焼結ボート 及び スキッド 詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

403

図ハ-2 P 設-1 1-5 焼結炉搬送機 No. 2-1 ポート搬送装置 段積装置部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



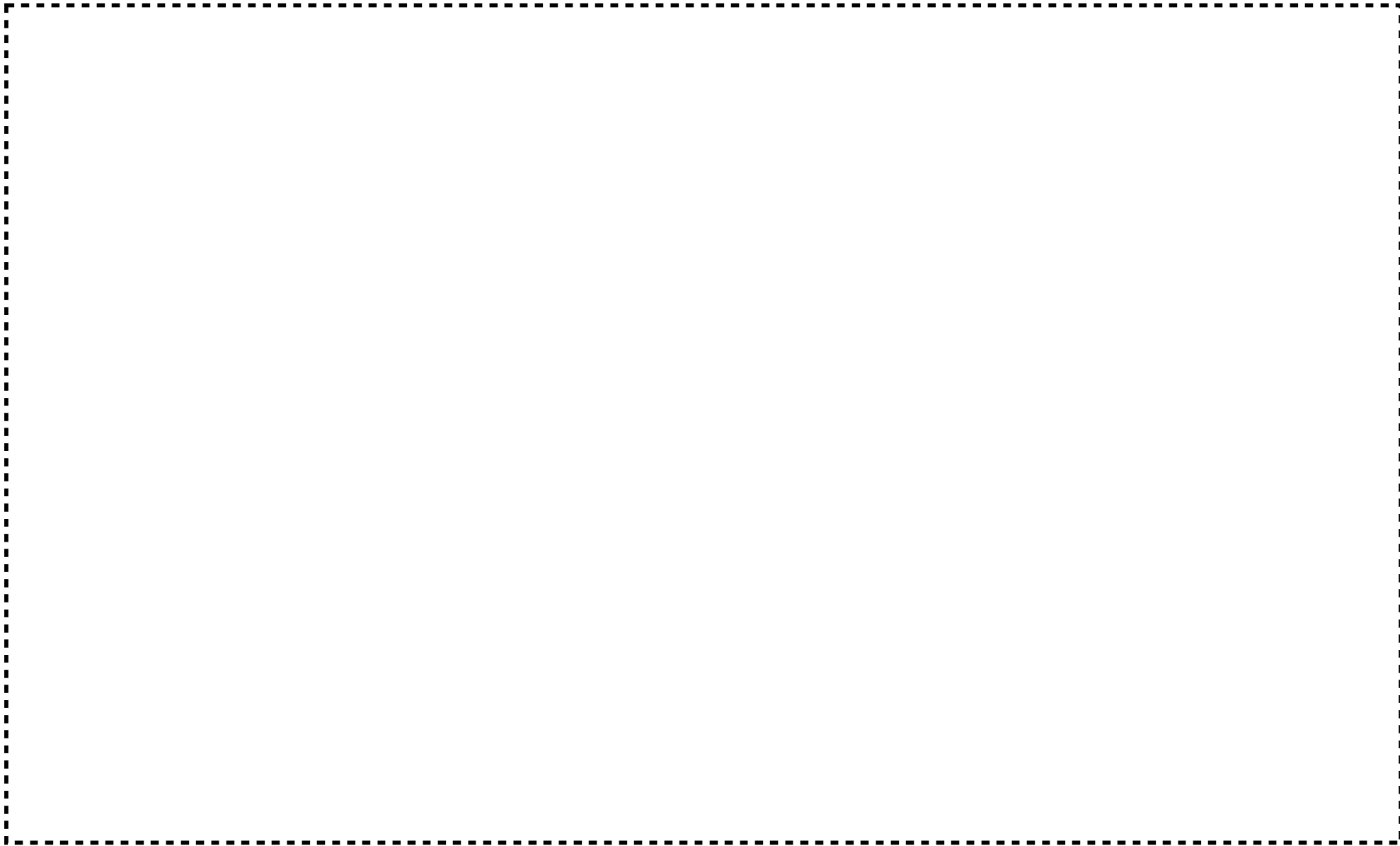
404

図ハ-2 P 設-1 2-1 有軌道搬送装置

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

405

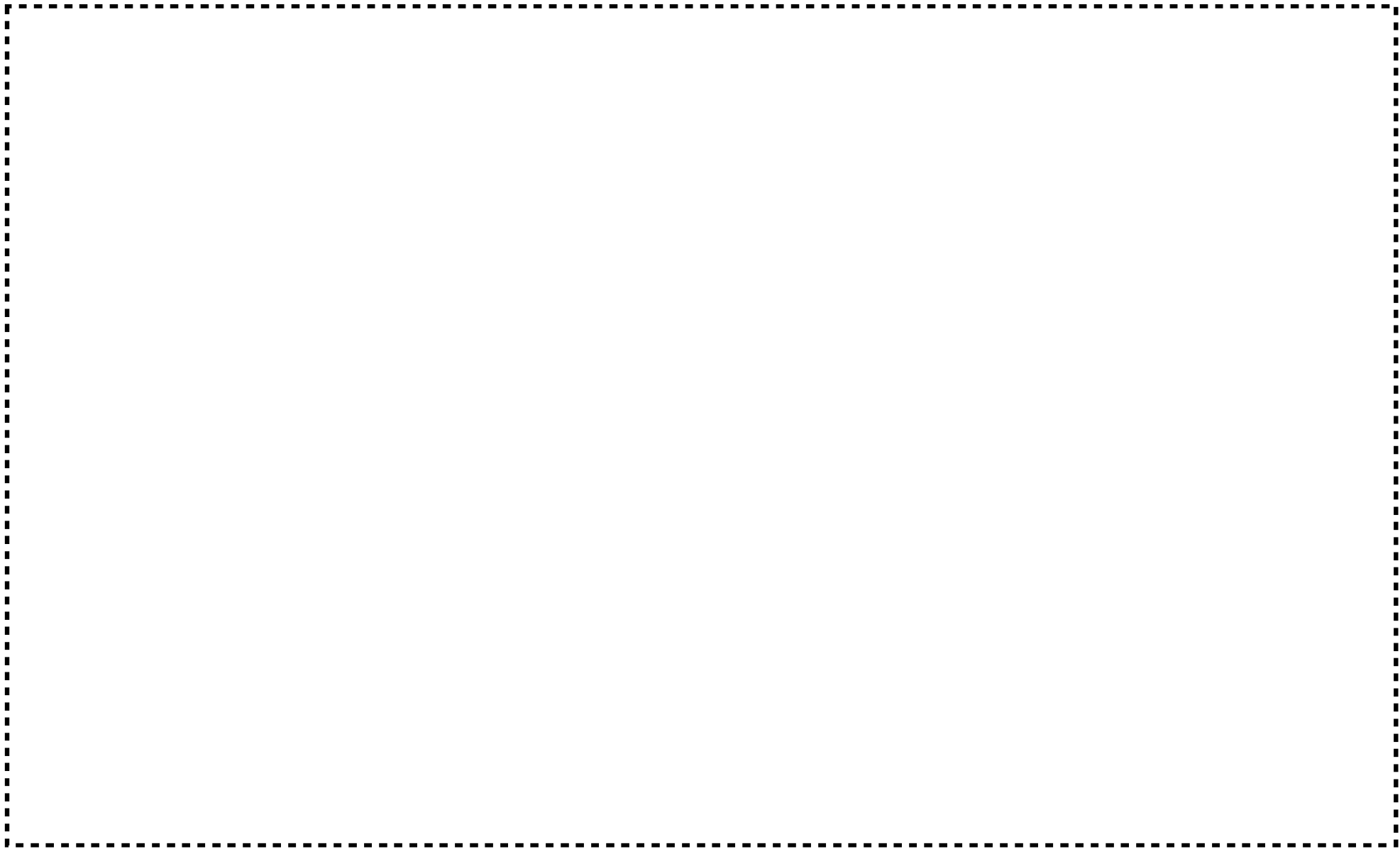


図ハ－ 2 P 設－ 1 3 連続焼結炉 No. 2-1 配置図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

406



図ハ-2 P設-1 3-1 (1) 連続焼結炉 No. 2-1 入口コンベア部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

407

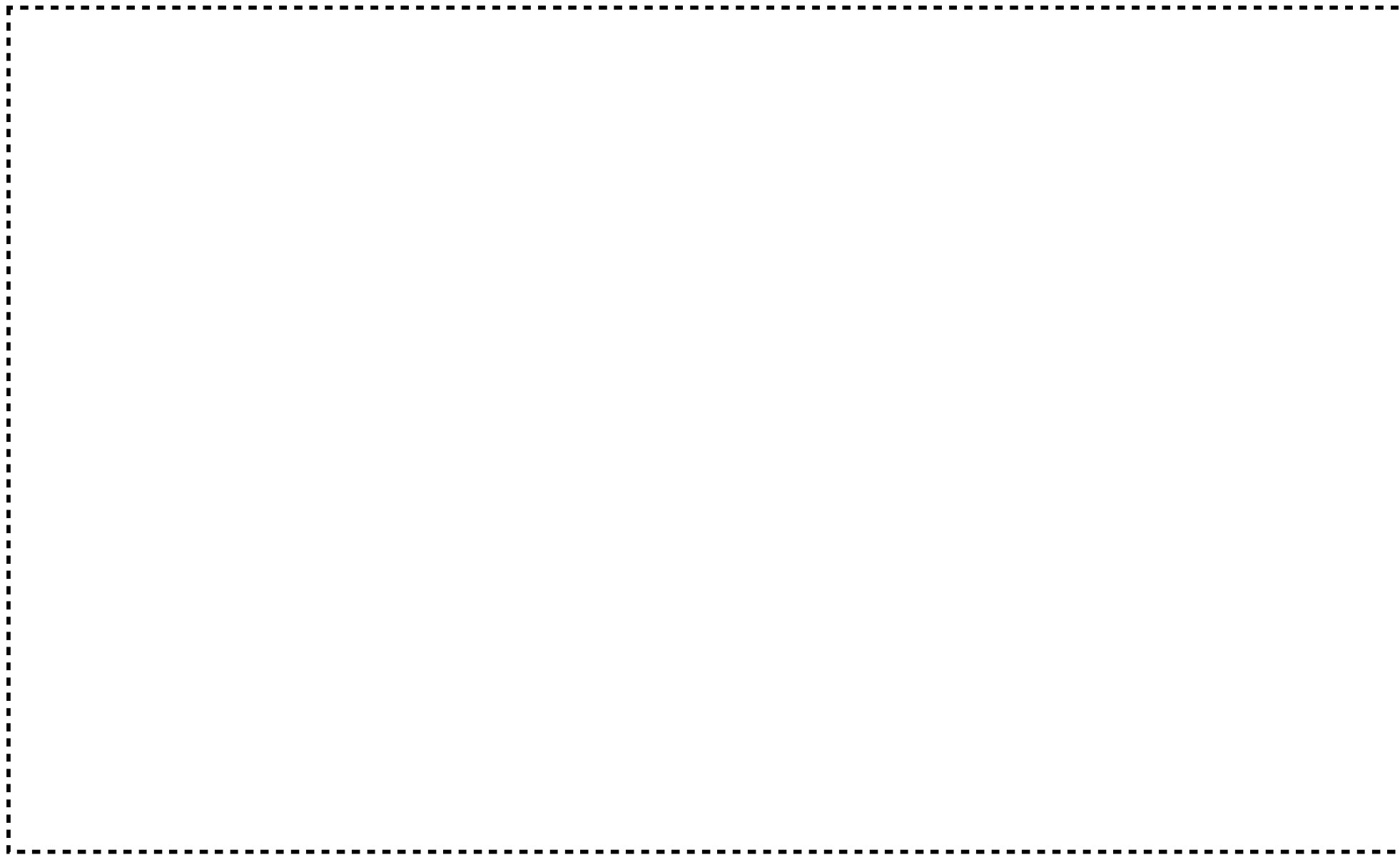


図ハ-2 P 設-1 3-1 (2) 連続焼結炉 No. 2-1 入口コンベア部 (ガイド ストップ拡大図)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

408



図ハ-2 P設-1 3-1 (3) 連続焼結炉 No. 2-1 投入部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

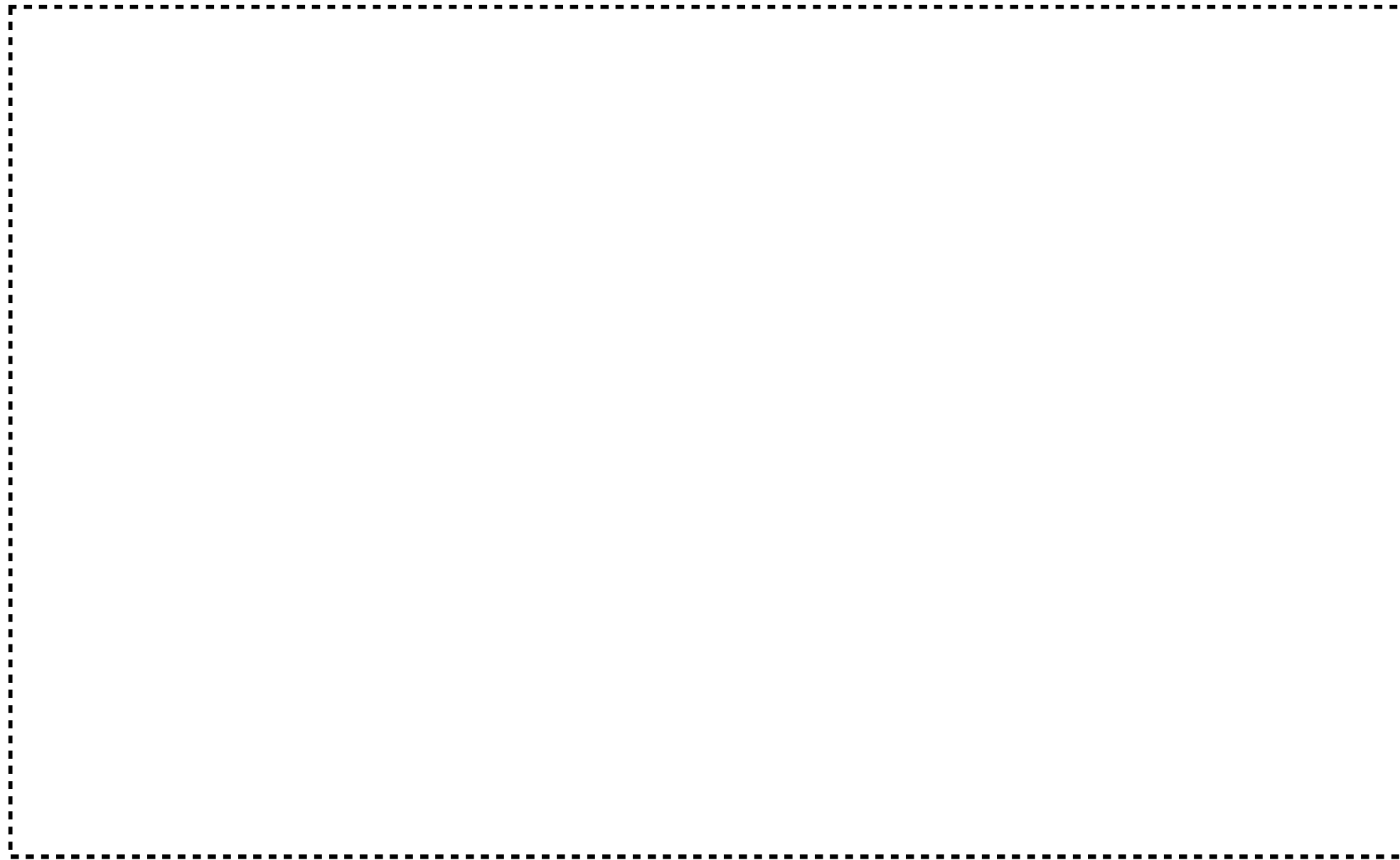


図ハ-2 P 設-1 3-1 (4) 連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部、ハイヒート部 及び チャンバー出口部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印、 桃色線：耐火レンガ部

(単位 mm)

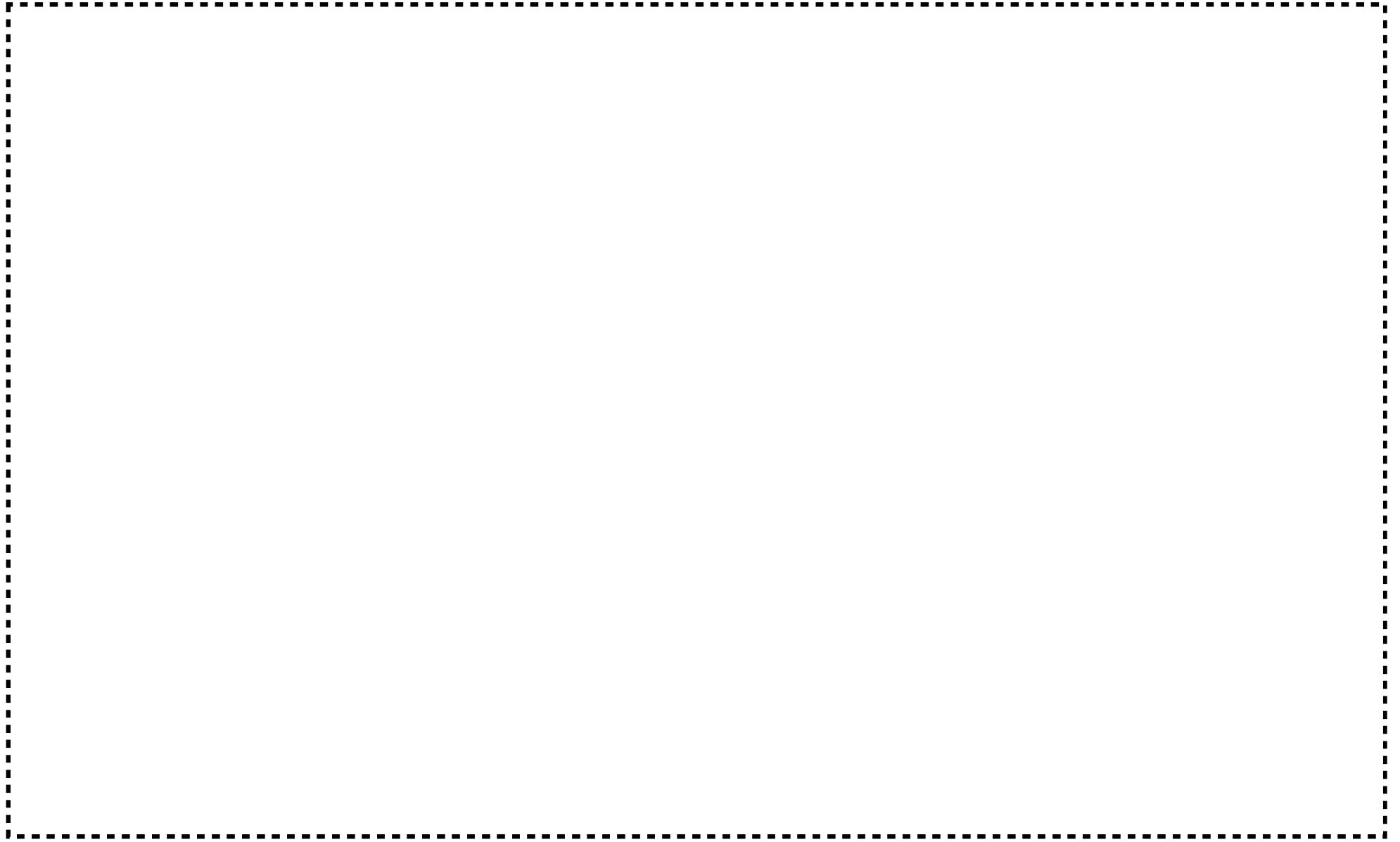
410



図ハ-2 P設-1 3-1 (5) 連続焼結炉 No.2-1 プレヒート部、ハイヒート部 及び チャンバー出口部 (内部詳細図)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印、 桃色線：耐火レンガ部

(単位 mm)



図ハ-2 P設-1 3-1 (6) 連続焼結炉 No.2-1 プレヒート部 詳細図 (1 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

412



図ハ-2 P設-1 3-1 (7) 連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 詳細図 (2 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

413

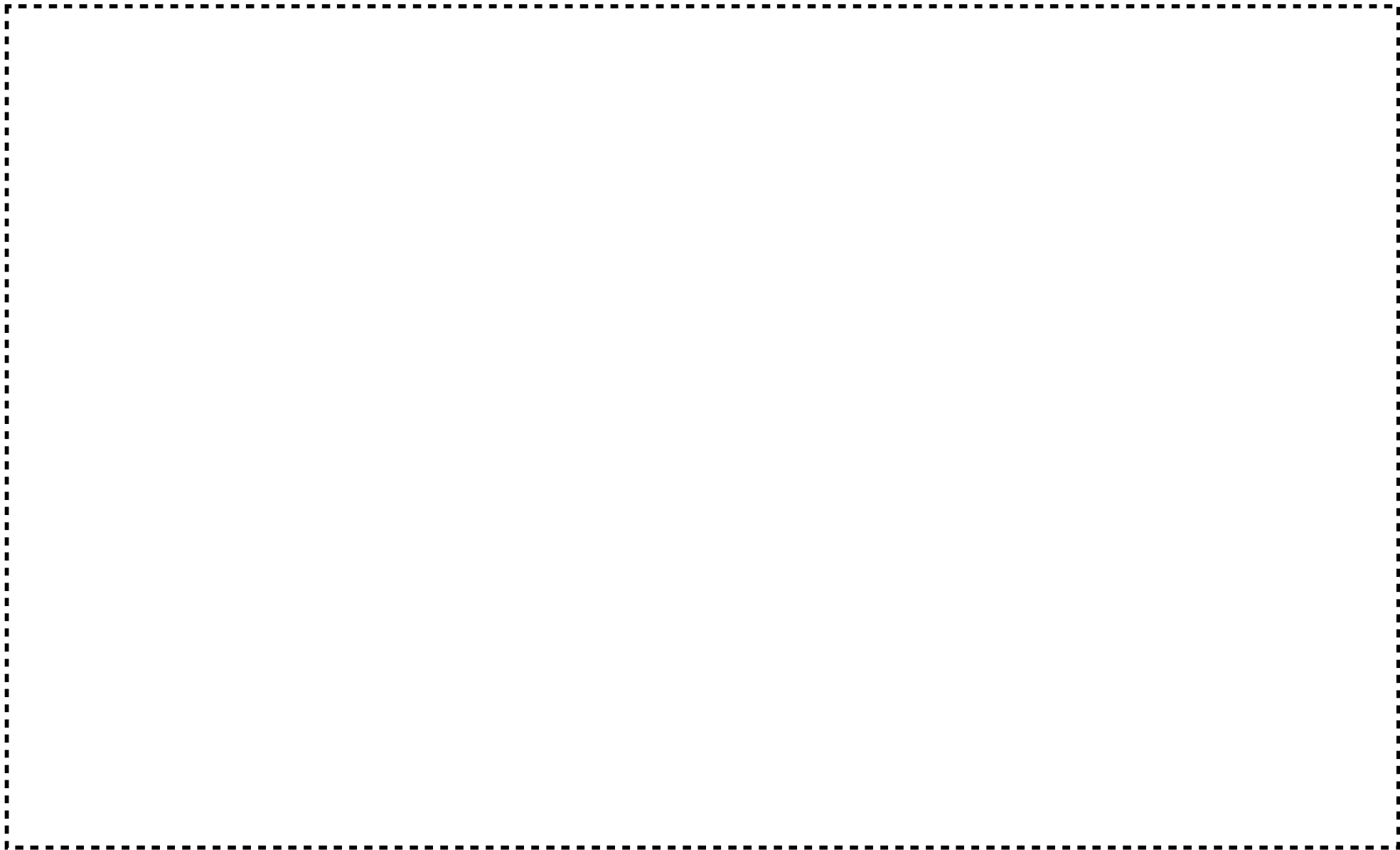


図ハ-2 P設-1 3-1 (8) 連続焼結炉 No.2-1 プレヒート部 詳細図 (3/4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

414



図ハ-2 P設-1 3-1 (9) 連続焼結炉 No.2-1 プレヒート部 詳細図 (4 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

415



図ハ-2 P設-13-1 (10) 連続焼結炉 No.2-1 ハイヒート部 補強詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

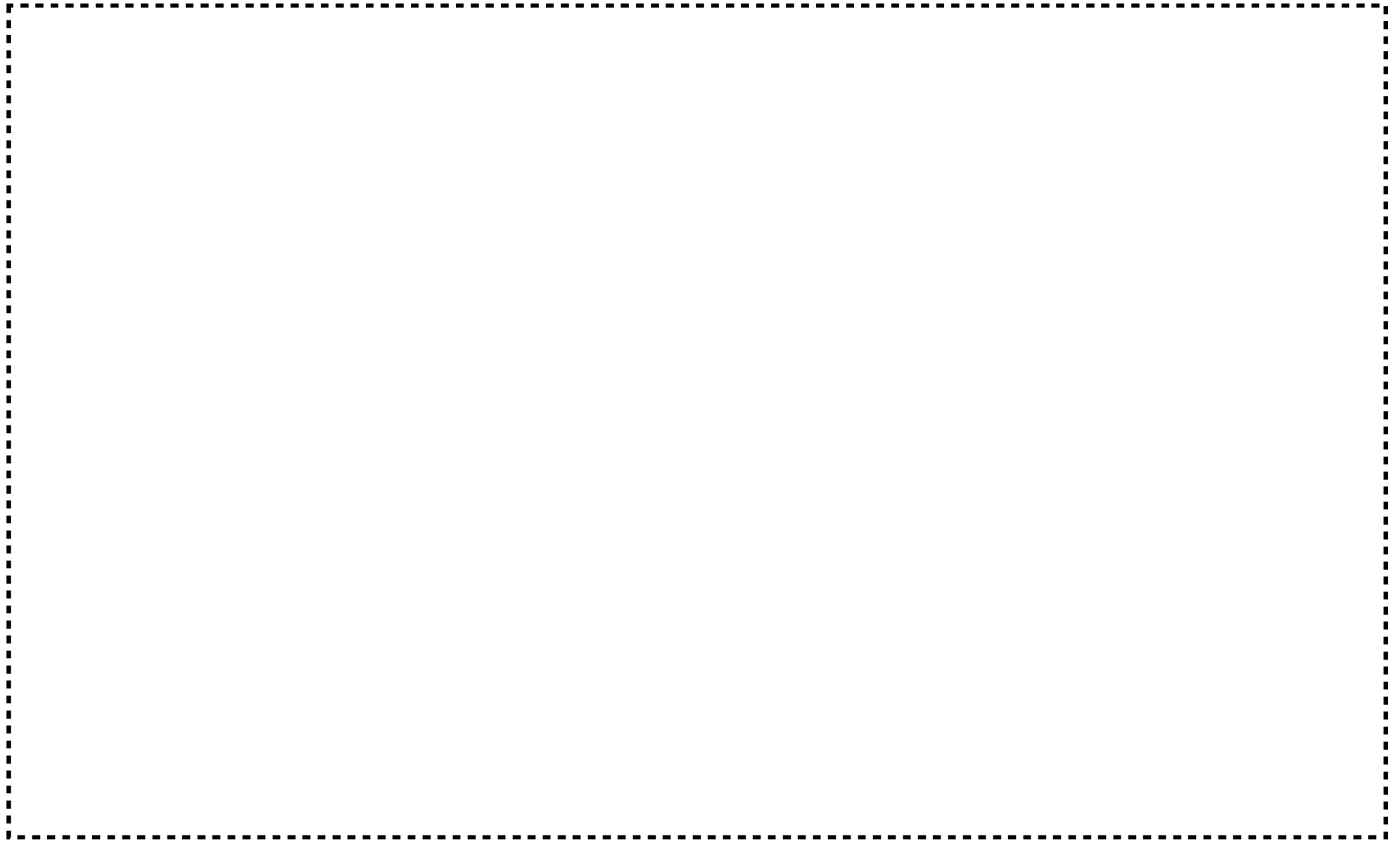
(単位 mm)

416

図ハ-2 P設-1 3-1 (1 1) 連続焼結炉 No. 2-1 チャンバー出口部 補強詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

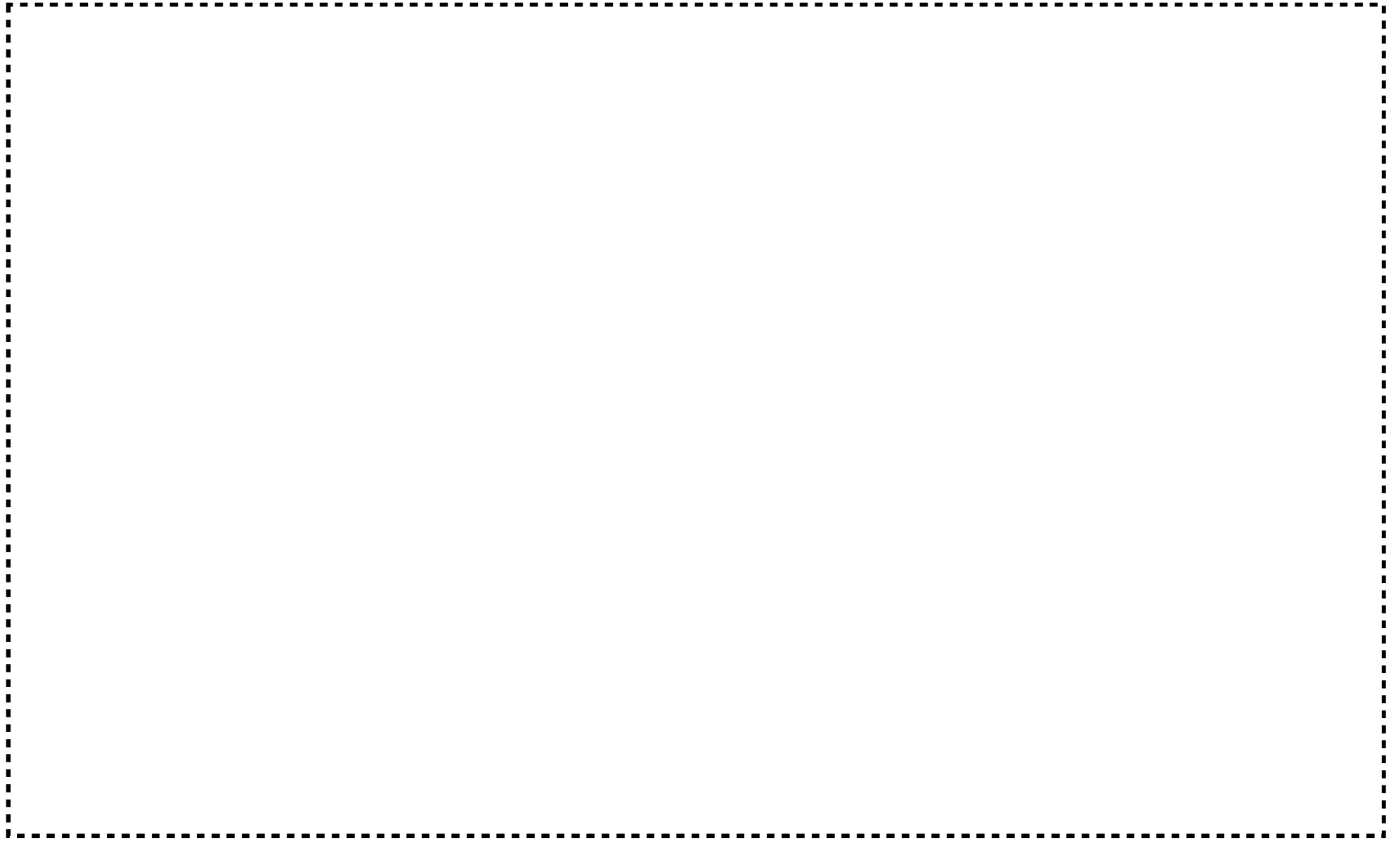


図ハ-2 P 設-1 3-1 (1 2) 連続焼結炉 No. 2-1 可燃性ガス及び窒素ガス配管架台 (屋内) 詳細図

赤色線：追加・変更部、青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印、緑色線：ガス配管部

(単位 mm)

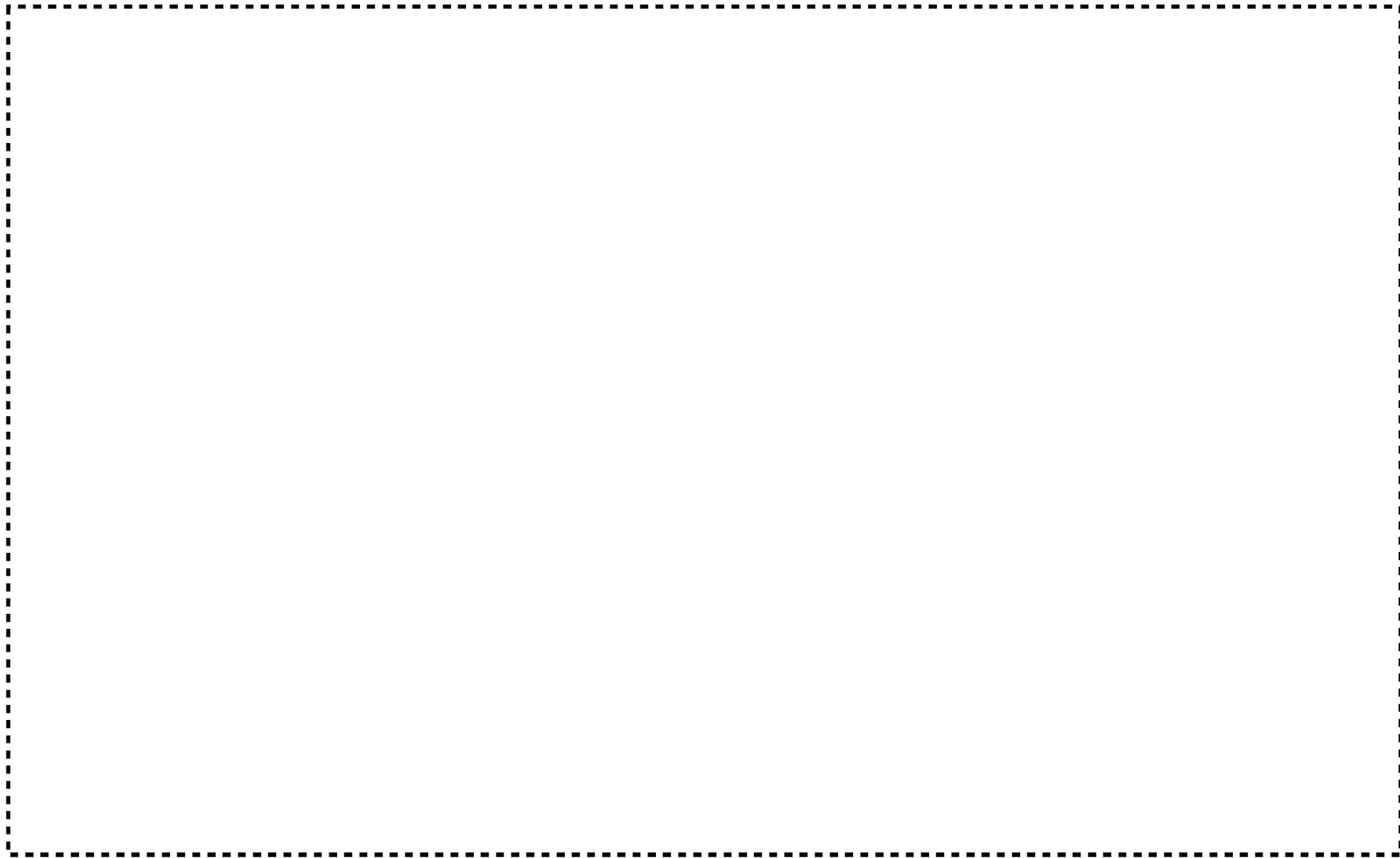
418



図ハ-2 P設-13-1 (13) 連続焼結炉 No. 2-1 取出部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

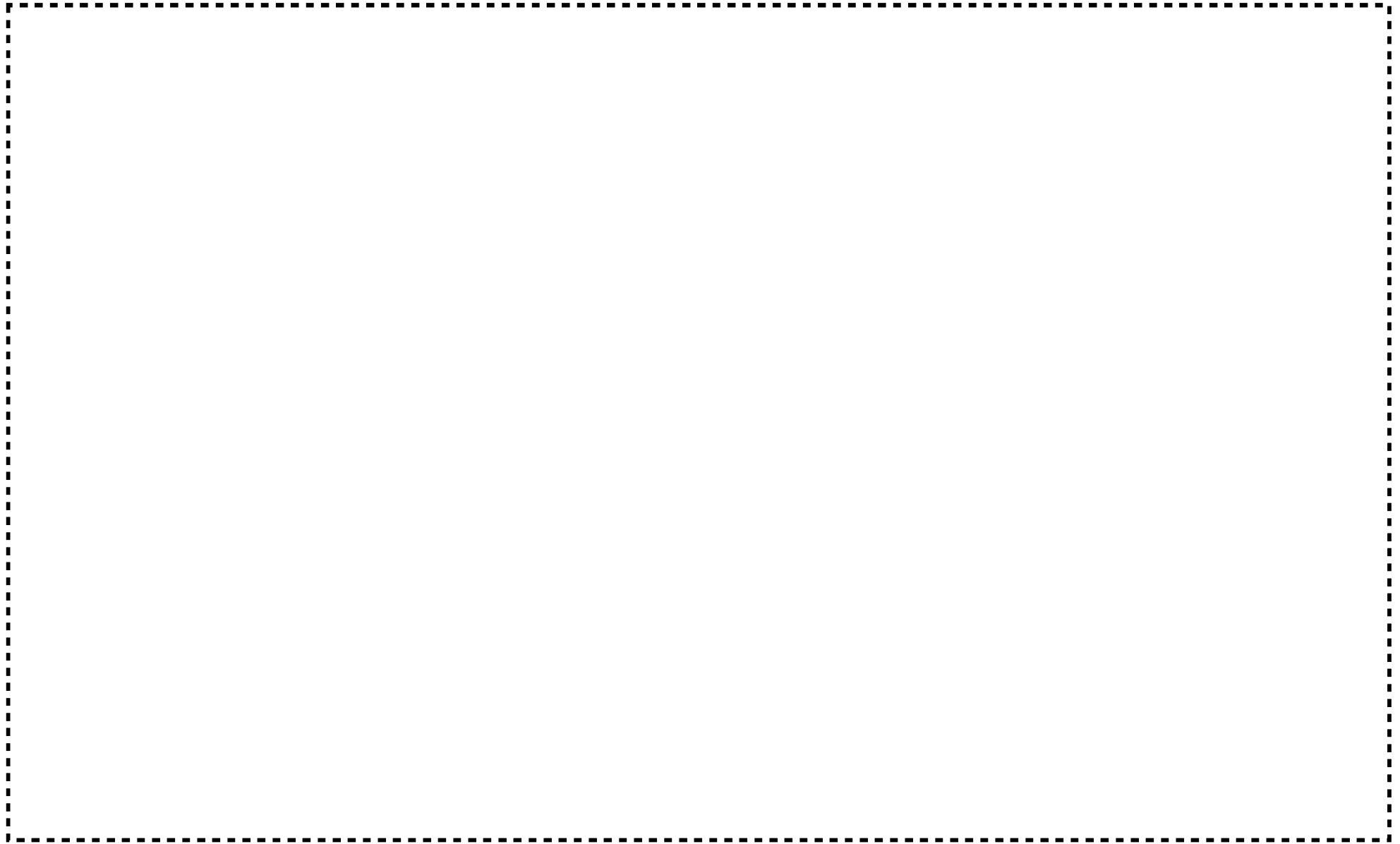


図ハ-2 P 設-1 3-1 (1 4) 連続焼結炉 No. 2-1 出口コンベア部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

420

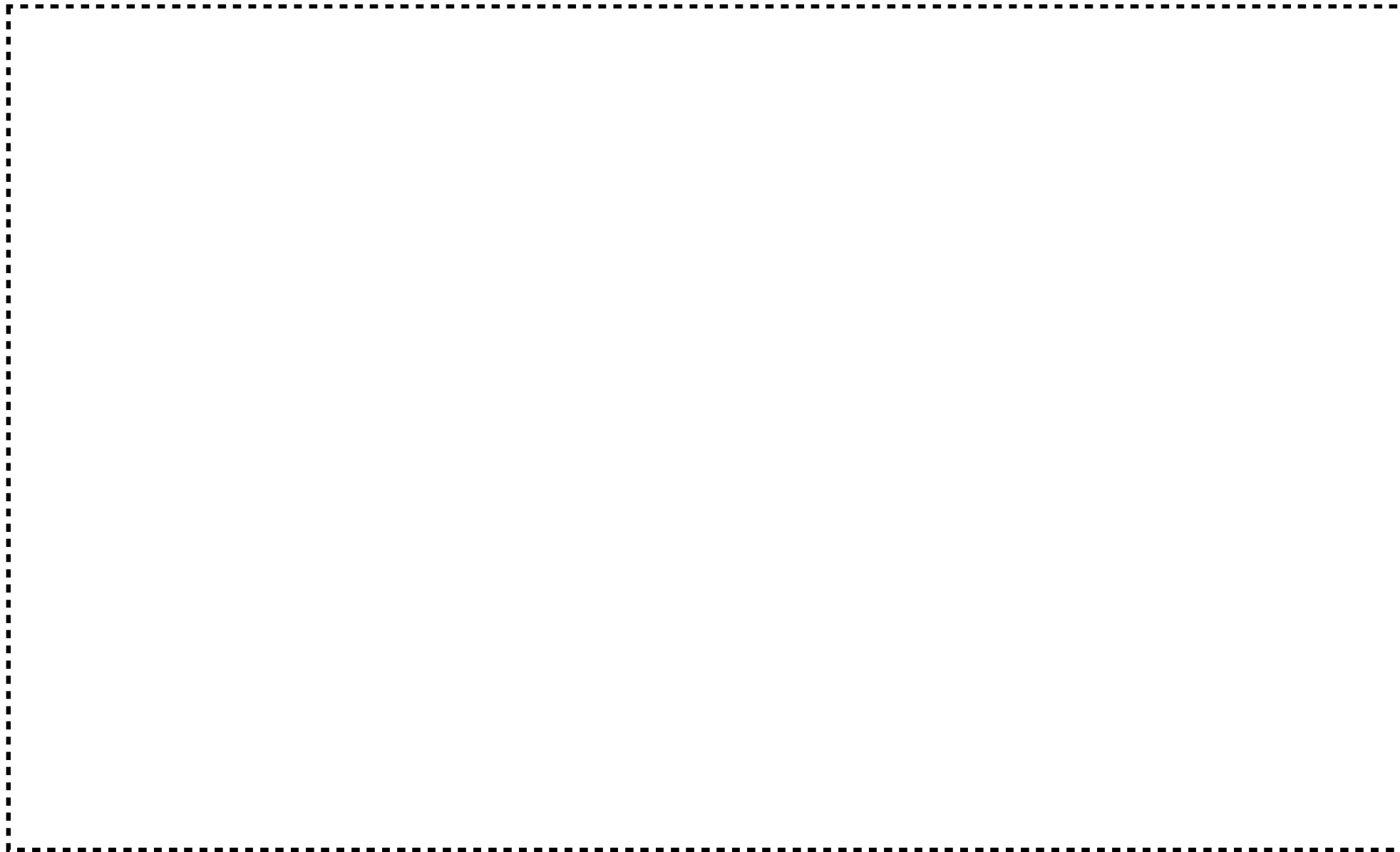


図ハ-2 P設-13-1 (15) 連続焼結炉 No. 2-1 制御盤

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

421

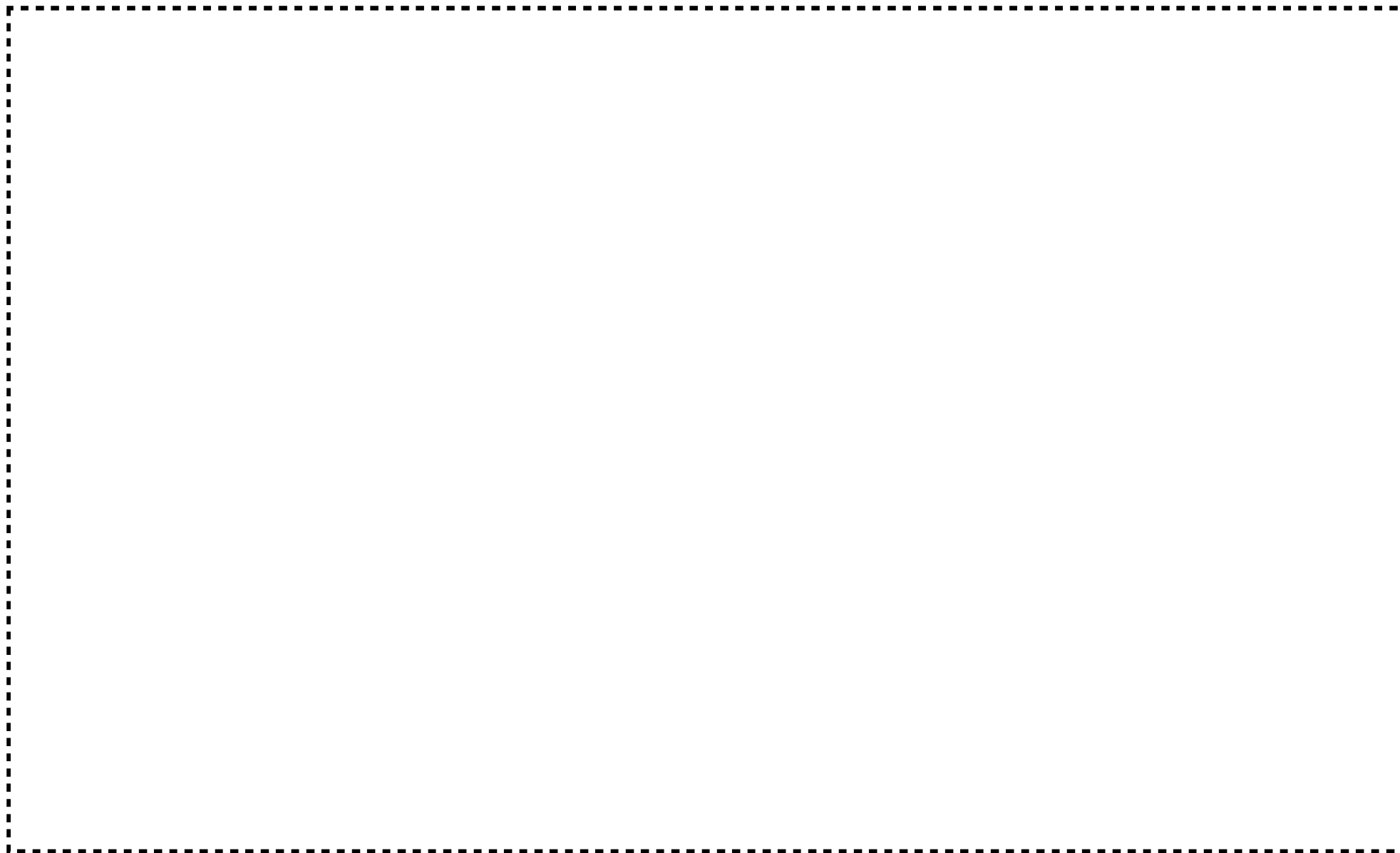


図ハ-2 P設-13-1 (16) 連続焼結炉 No. 2-1 動力盤

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

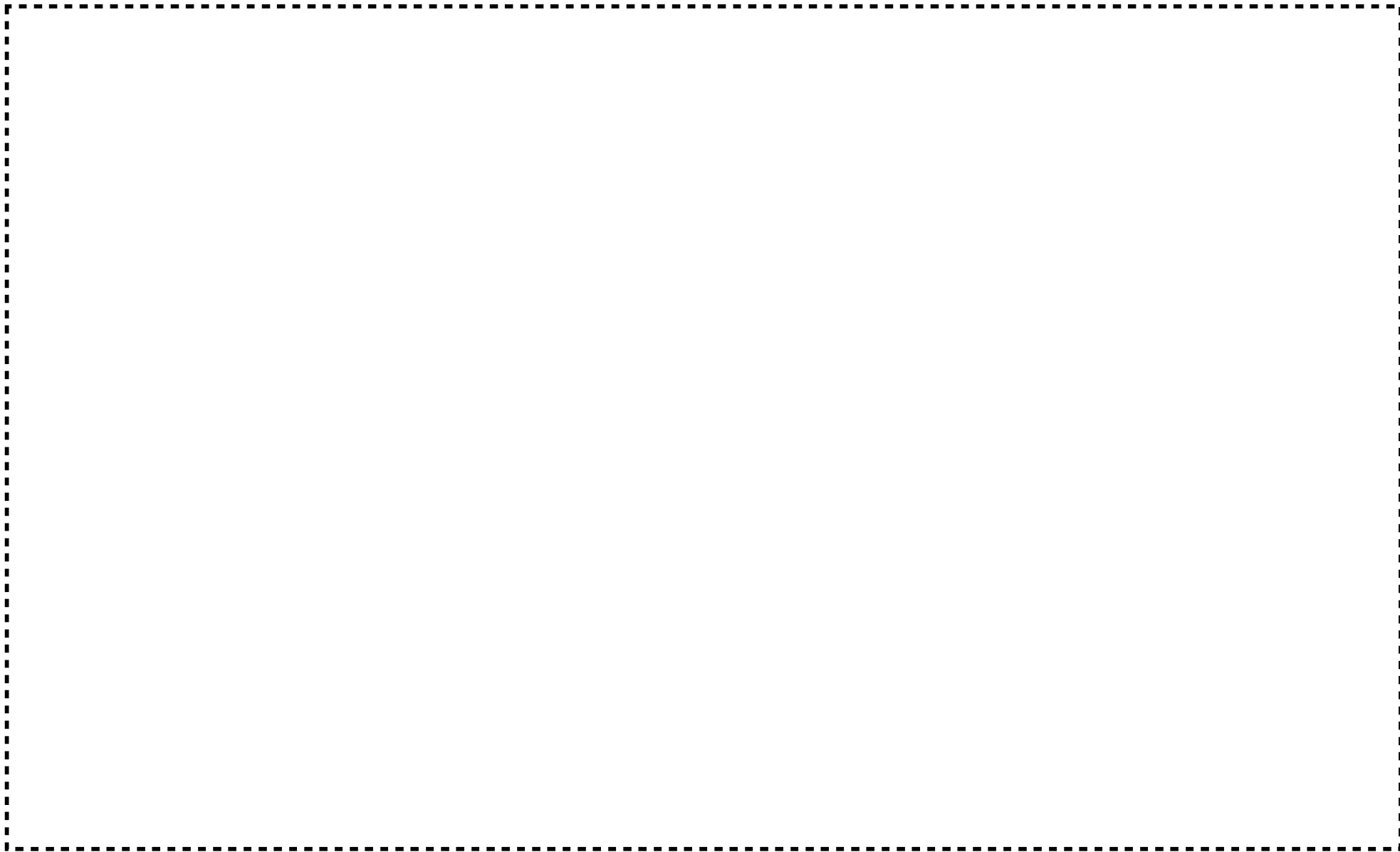
422



図ハ-2 P 設-1 3-1 (17) 連続焼結炉 No. 2-1 トランス盤

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

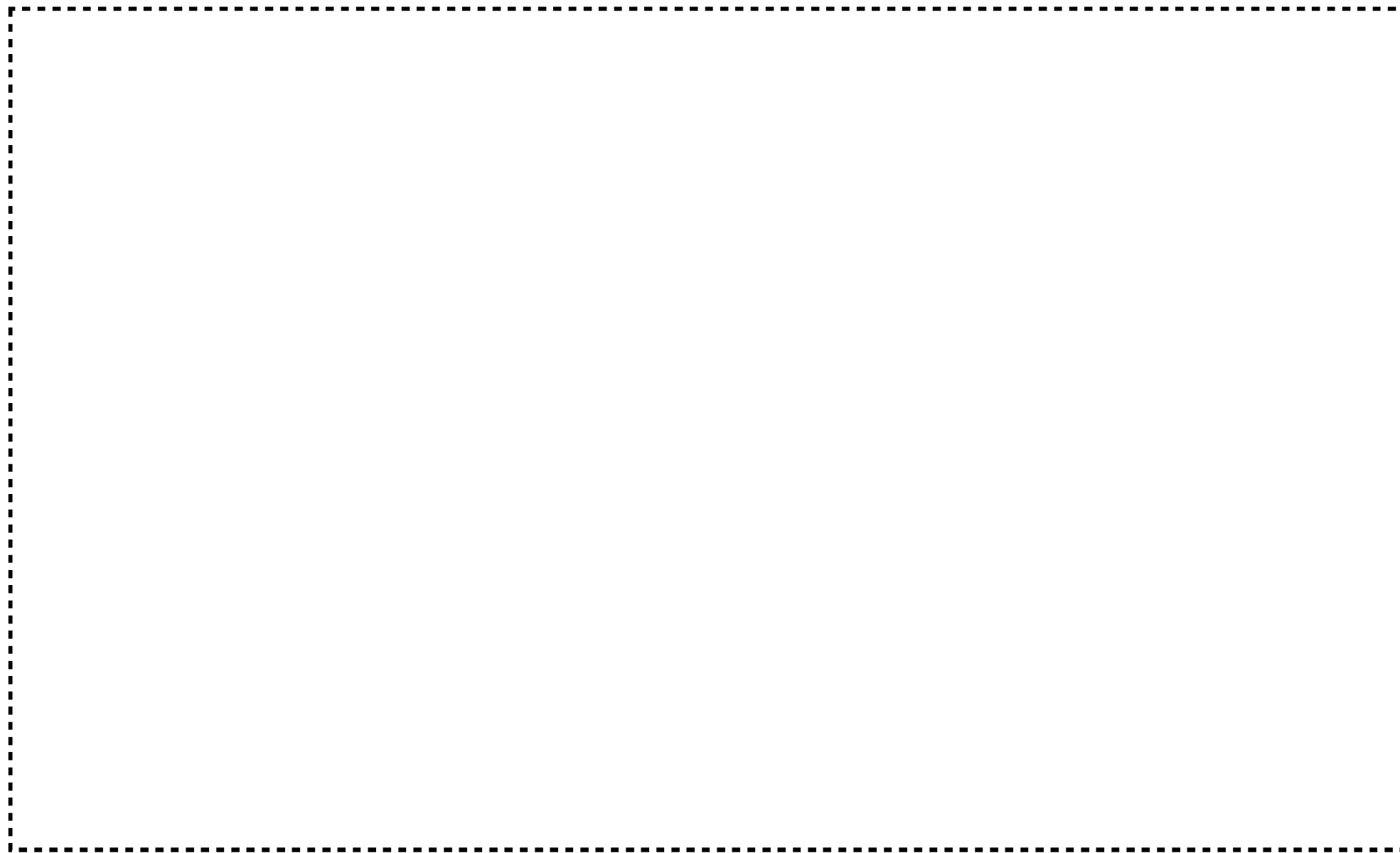
(単位 mm)



図ハ-2 P設-1 3-1-1 (1) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 ガス配管・機器構成図

赤色線：構成機器を内蔵する設備の範囲を示す枠線

424



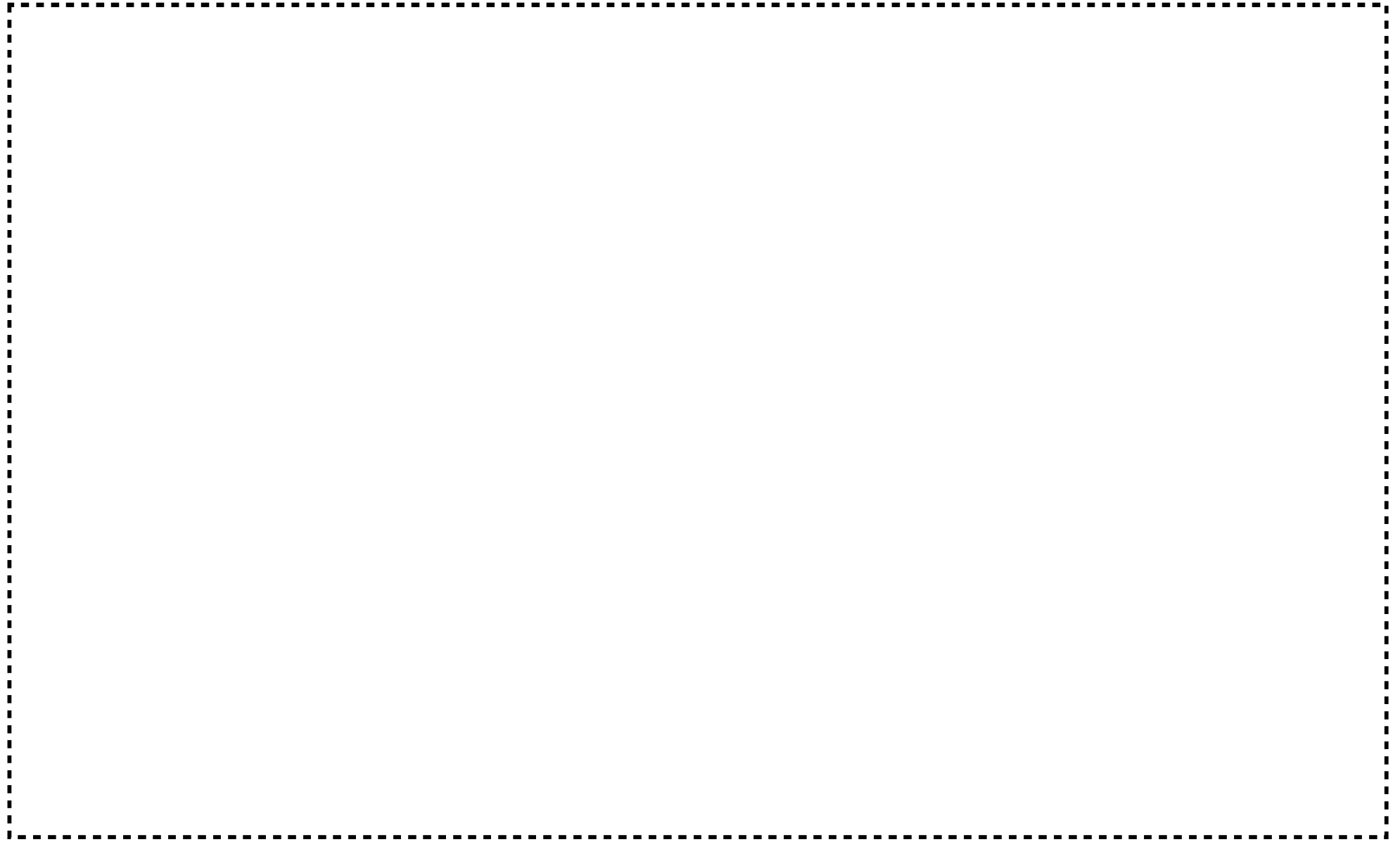
図ハ-2 P設-1 3-1-1 (2) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 ガス配管 屋内配置図

青色線：拡大範囲を示す枠線

425

図ハ-2 P設-1 3-1-1 (3) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 ガス配管 屋外配置図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印、 緑色線：ガス配管部



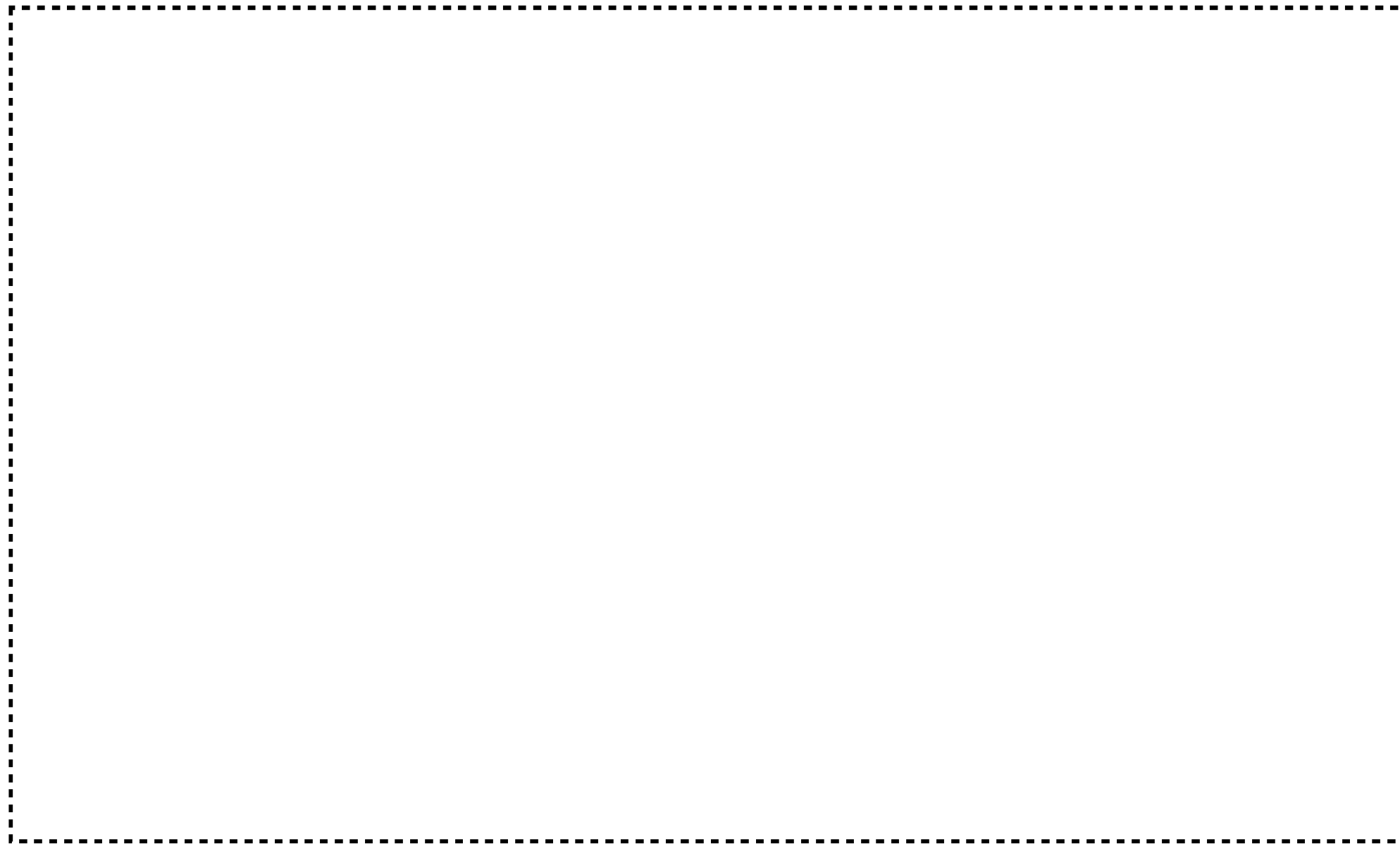
図ハ-2 P設-13-1-1 (4) 連続焼結炉 No. 2-1 自動窒素ガス切替機構 ポンベ架台・減圧装置 (屋外) 詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印、 緑色線：ガス配管部

(単位 mm)



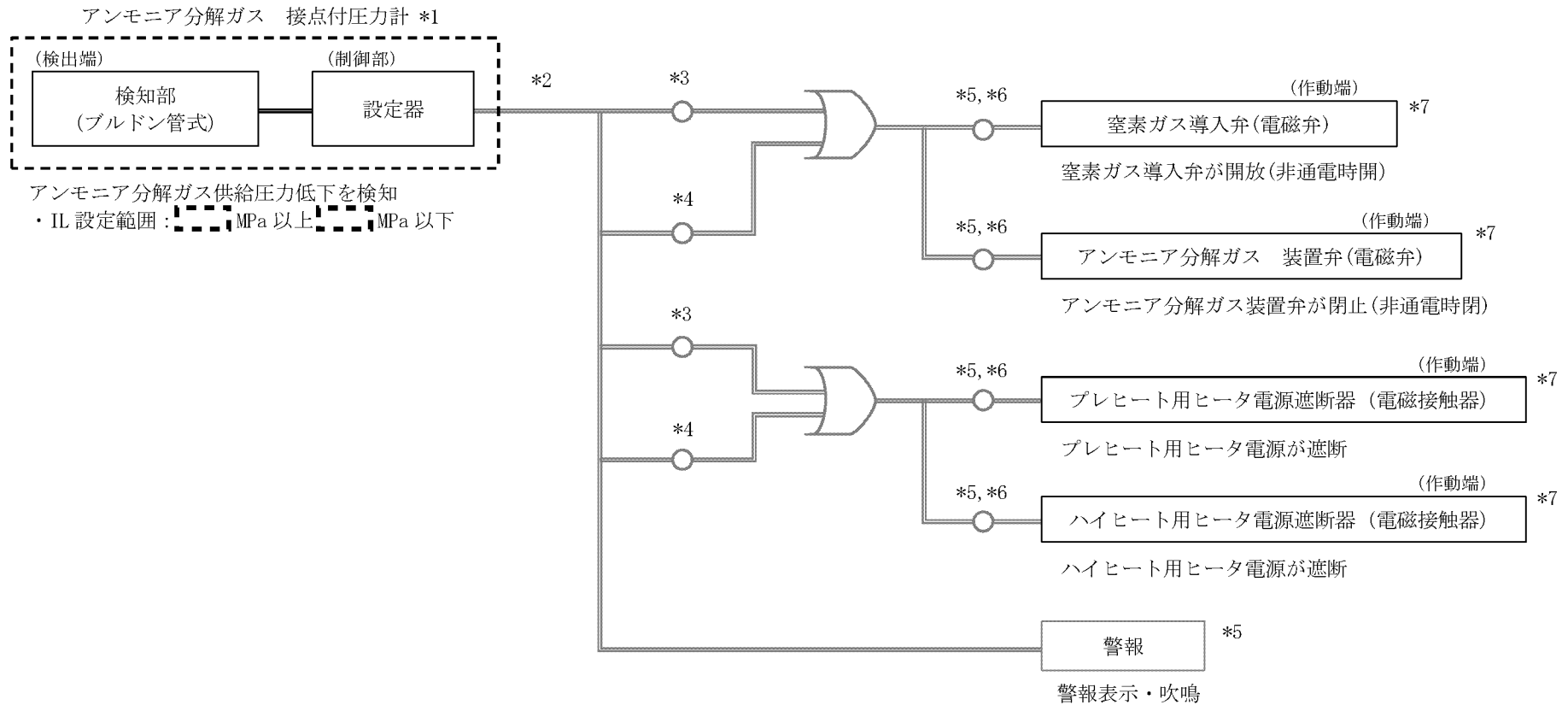
図八-2 P設-13-1-1 (5) 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 冷却水系統図



図ハ-2 P設-1 3-1-1 (6) 後半申請の施設に対する保全措置 (可燃性ガス配管の撤去)



図ハ-2 P設-1 3-1-2 (1) 連続焼結炉 No.2-1 自動窒素ガス切替機構 (機器配置図)



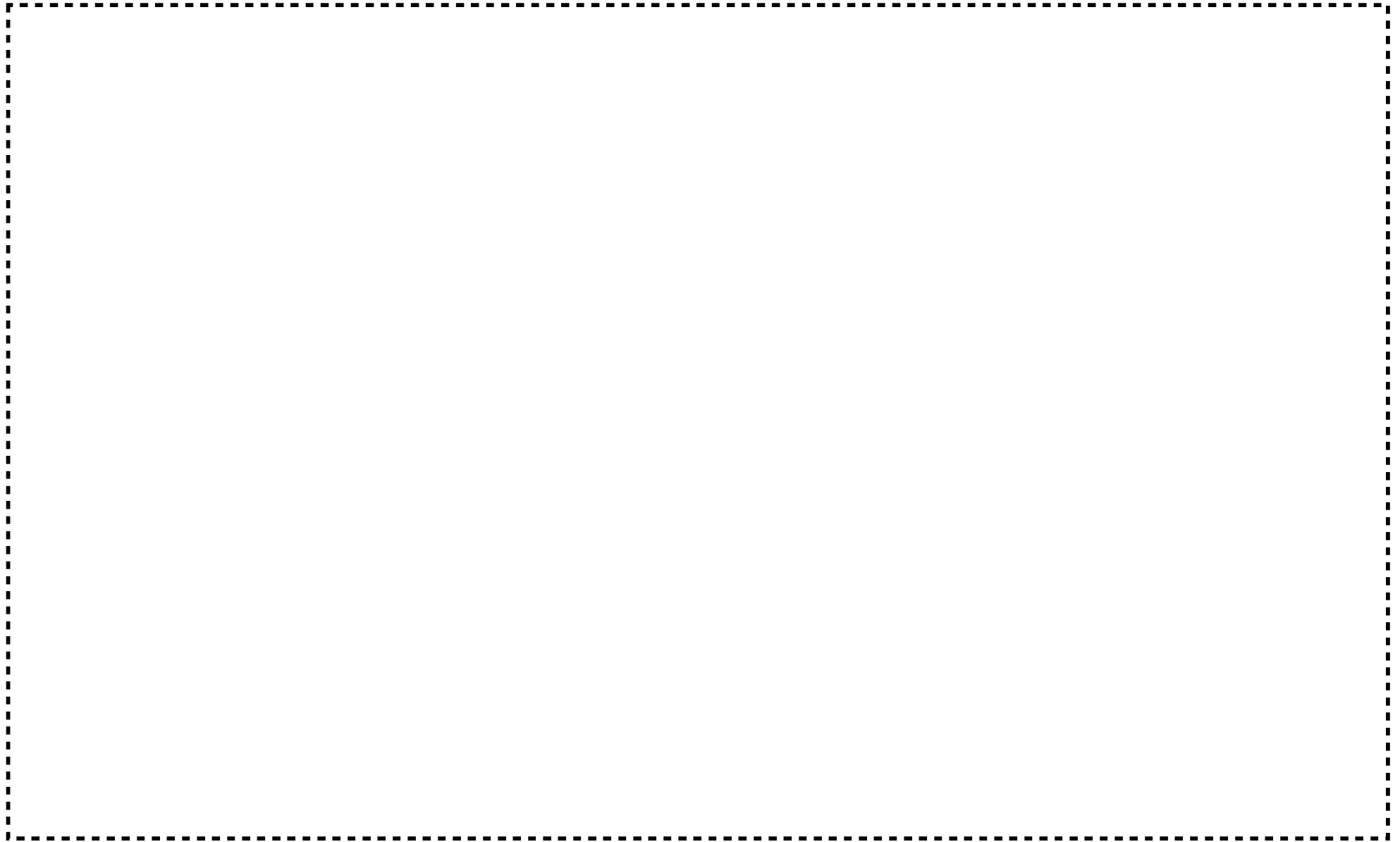
- *1 : 検知部と設定器は一体型
- *2 : 信号線断線時は窒素ガス導入弁が開放、アンモニア分解ガス装置弁が閉止、ヒータ電源が遮断
- *3 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤 A
- *4 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤 B
- *5 : (2064) 制御盤
- *6 : メカニカルリレー
- *7 : 停電時は窒素ガス導入弁が開放、アンモニア分解ガス装置弁が閉止、ヒータ電源が遮断

凡例
 — : 信号線 \cup : OR 条件

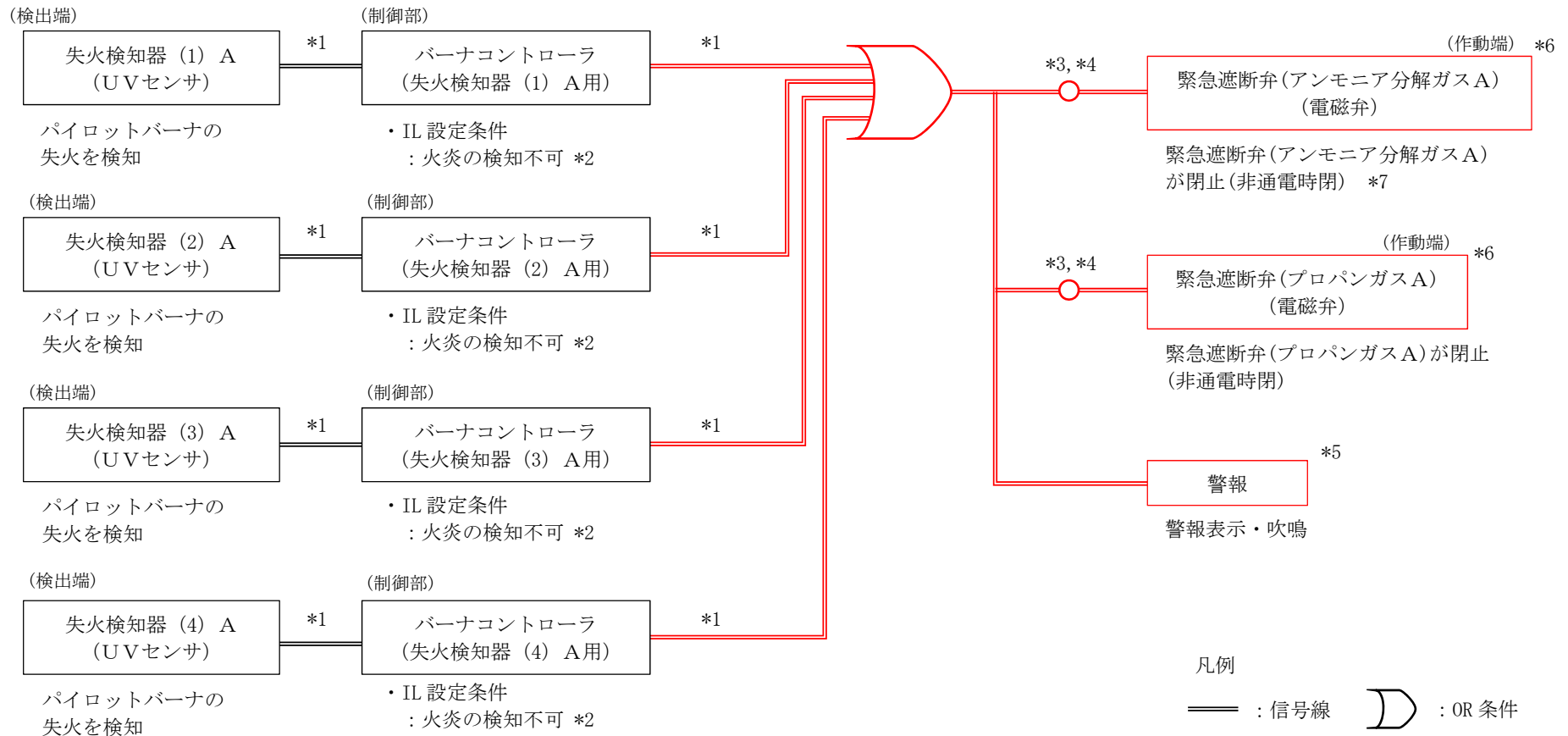
管理番号	設備・機器名称	機器名
2064	連続焼結炉 No. 2-1	
2064-2	自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)	

図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (2) 連続焼結炉 No. 2-1 自動窒素ガス切替機構 (インターロック信号系統図)

赤色線 : 追加・変更部



図ハ-2 P設-1 3-1-2 (3) 連続焼結炉 No. 2-1 空気混入防止機構及び失火検知機構 (機器配置図)

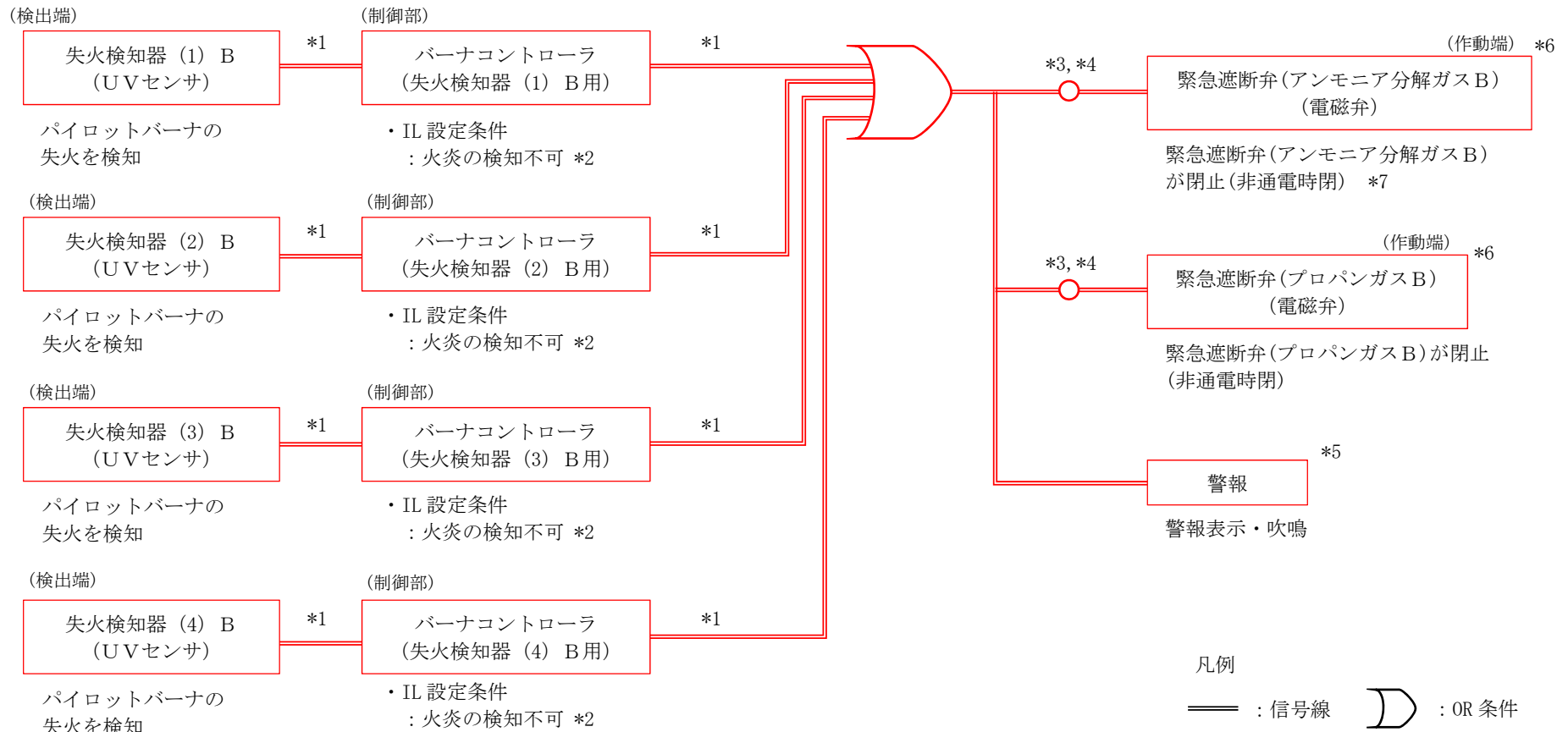


- *1 : 信号線断線時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスA)及び緊急遮断弁(プロパンガスA)が閉止
- *2 : パイロットバーナの失火により炎からの紫外線放射が停止
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤 A
- *5 : (2064) 制御盤
- *6 : 停電時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスA)及び緊急遮断弁(プロパンガスA)が閉止
- *7 : 進展事象として緊急遮断弁(アンモニア分解ガスA)の閉止によりアンモニア分解ガスの供給圧力が低下するため、{2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)が作動する。

管理番号	設備・機器名称	機器名
2064	連続焼結炉 No. 2-1	
2064-4	失火検知機構	
8039	緊急設備	緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)
8041	緊急設備	緊急遮断弁 (プロパンガス)

図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (4) 連続焼結炉 No. 2-1 失火検知機構 (インターロック信号系統図) (1/2 (A系統))

赤色線 : 追加・変更部

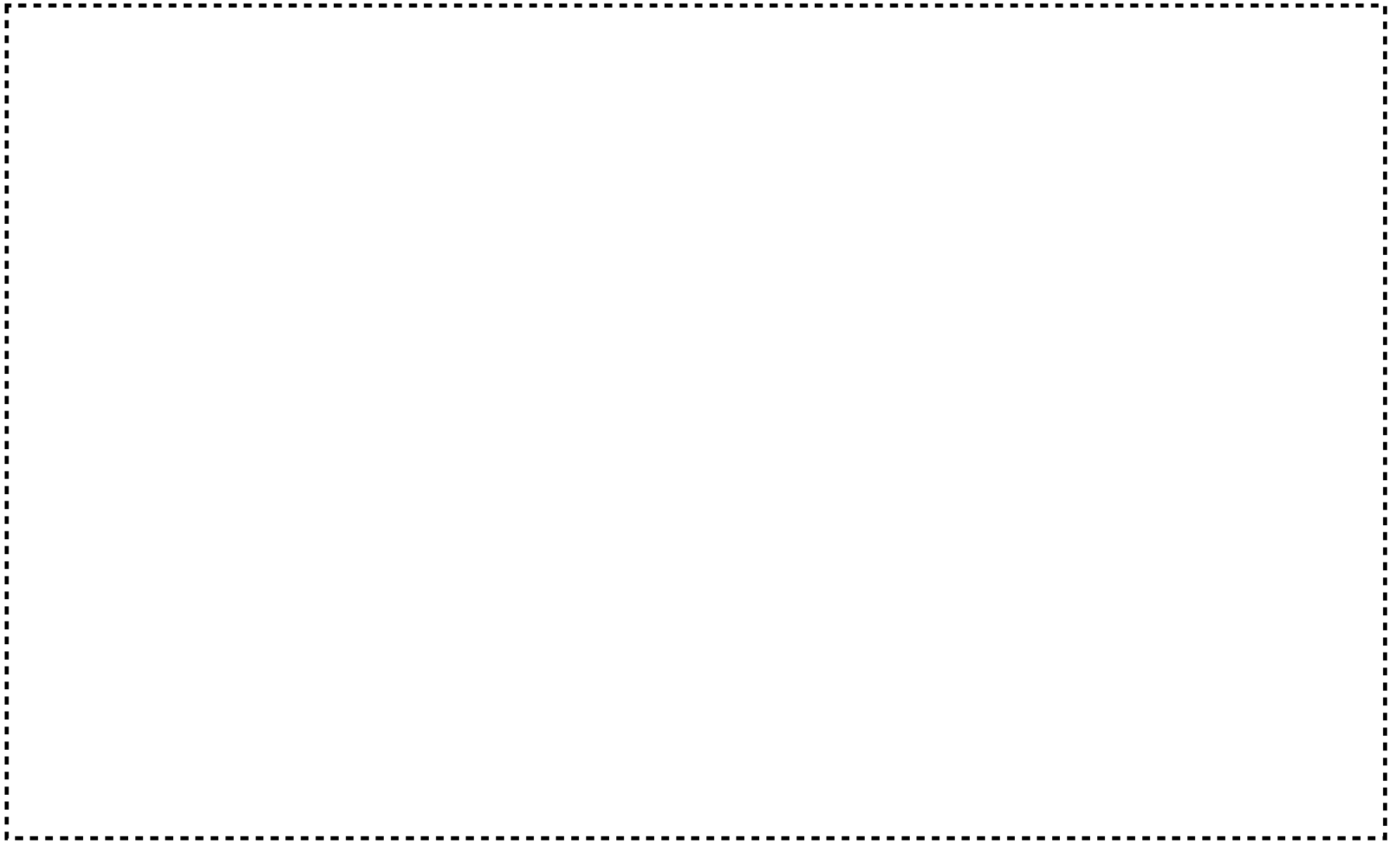


- *1 : 信号線断線時は緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス B) 及び緊急遮断弁 (プロパンガス B) が閉止
- *2 : パイロットバーナの失火により炎からの紫外線放射が停止
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤 B
- *5 : (2064) 制御盤
- *6 : 停電時は緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス B) 及び緊急遮断弁 (プロパンガス B) が閉止
- *7 : 進展事象として緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス B) の閉止によりアンモニア分解ガスの供給圧力が低下するため、{2064-2} 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む) が作動する。

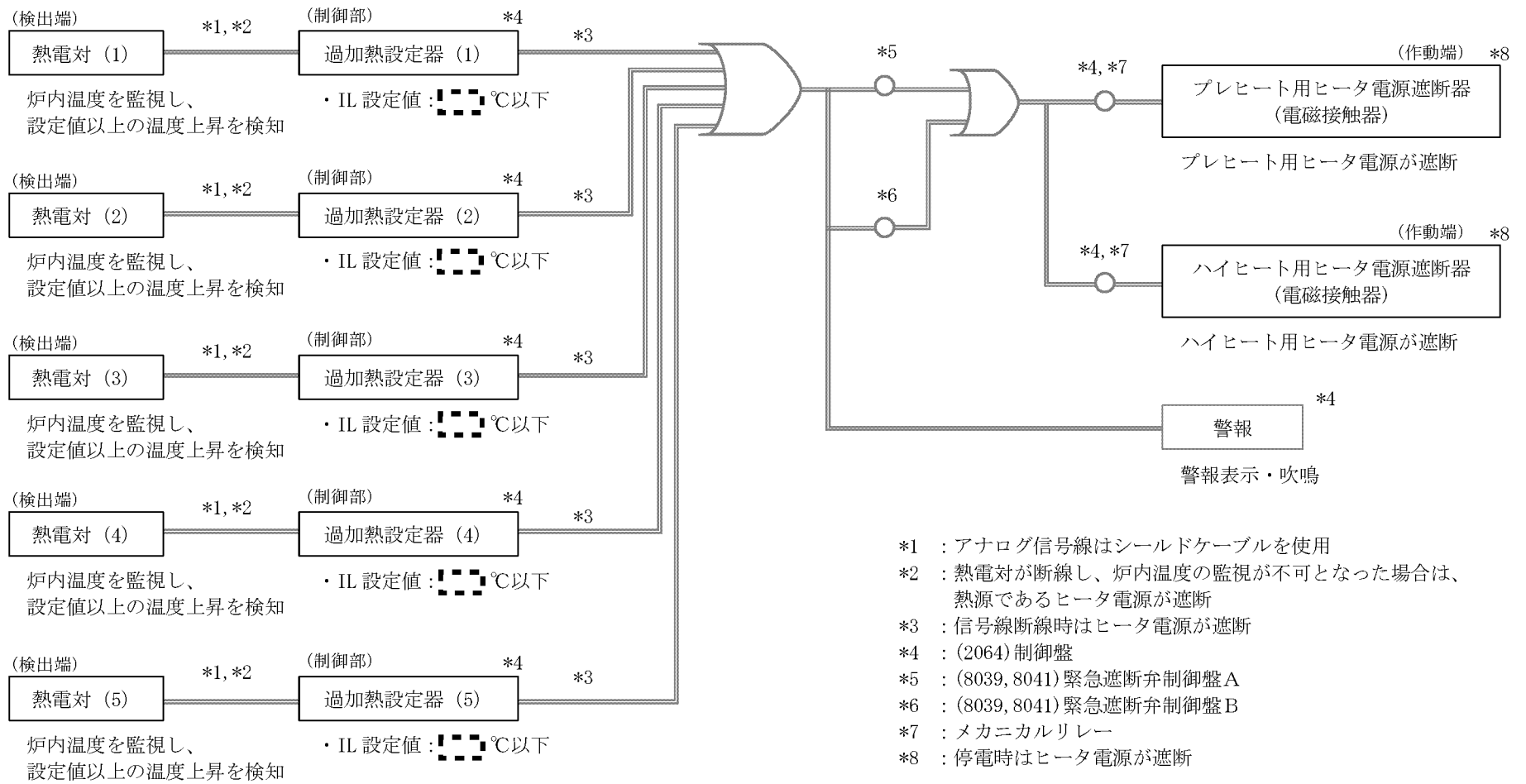
管理番号	設備・機器名称	機器名
2064	連続焼結炉 No. 2-1	
2064-4	失火検知機構	
8039	緊急設備	緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)
8041	緊急設備	緊急遮断弁 (プロパンガス)

図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (4) 連続焼結炉 No. 2-1 失火検知機構 (インターロック信号系統図) (2/2 (B 系統))

赤色線 : 追加・変更部



図八-2 P設-1 3-1-2 (5) 連続焼結炉 No. 2-1 過加熱防止機構 (機器配置図)

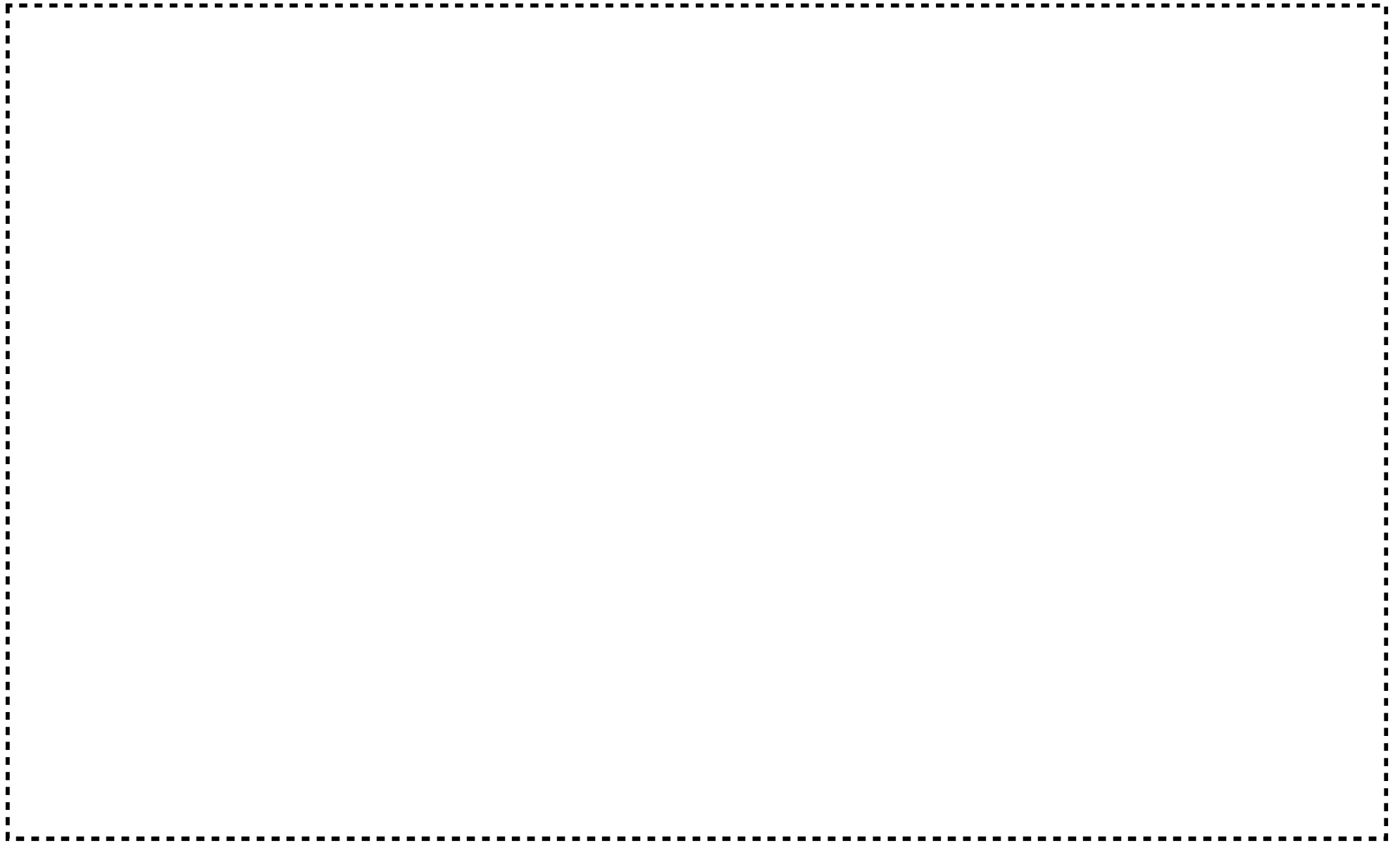


凡例
— : 信号線 D : OR条件

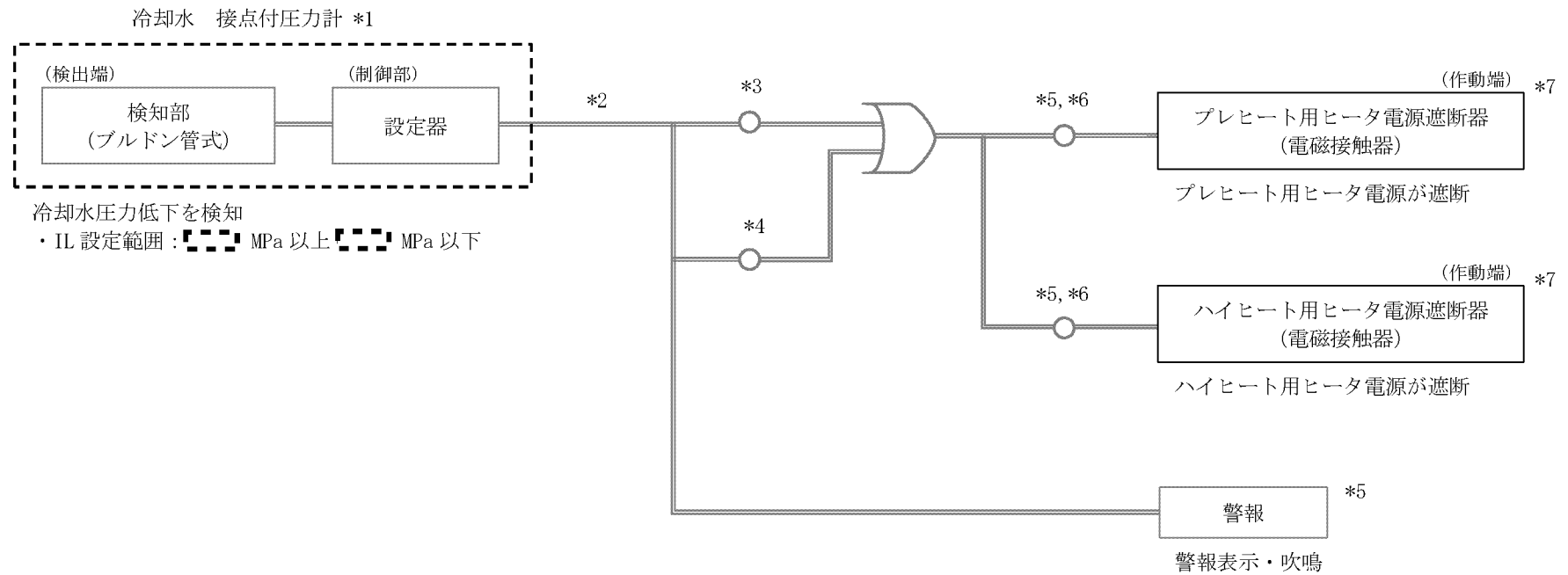
管理番号	設備・機器名称	機器名
2064	連続焼結炉 No. 2-1	
2064-5	過加熱防止機構	

図ハ-2 P設-1 3-1-2 (6) 連続焼結炉 No. 2-1 過加熱防止機構 (インターロック信号系統図)

赤色線 : 追加・変更部



図ハ-2 P設-1 3-1-2 (7) 連続焼結炉 No.2-1 冷却水圧力低下検知機構 (機器配置図)



- *1 : 検知部と設定器は一体型
- *2 : 信号線断線時はヒータ電源が遮断
- *3 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤 A
- *4 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤 B
- *5 : (2064) 制御盤
- *6 : メカニカルリレー
- *7 : 停電時はヒータ電源が遮断

凡例

— : 信号線 : OR 条件

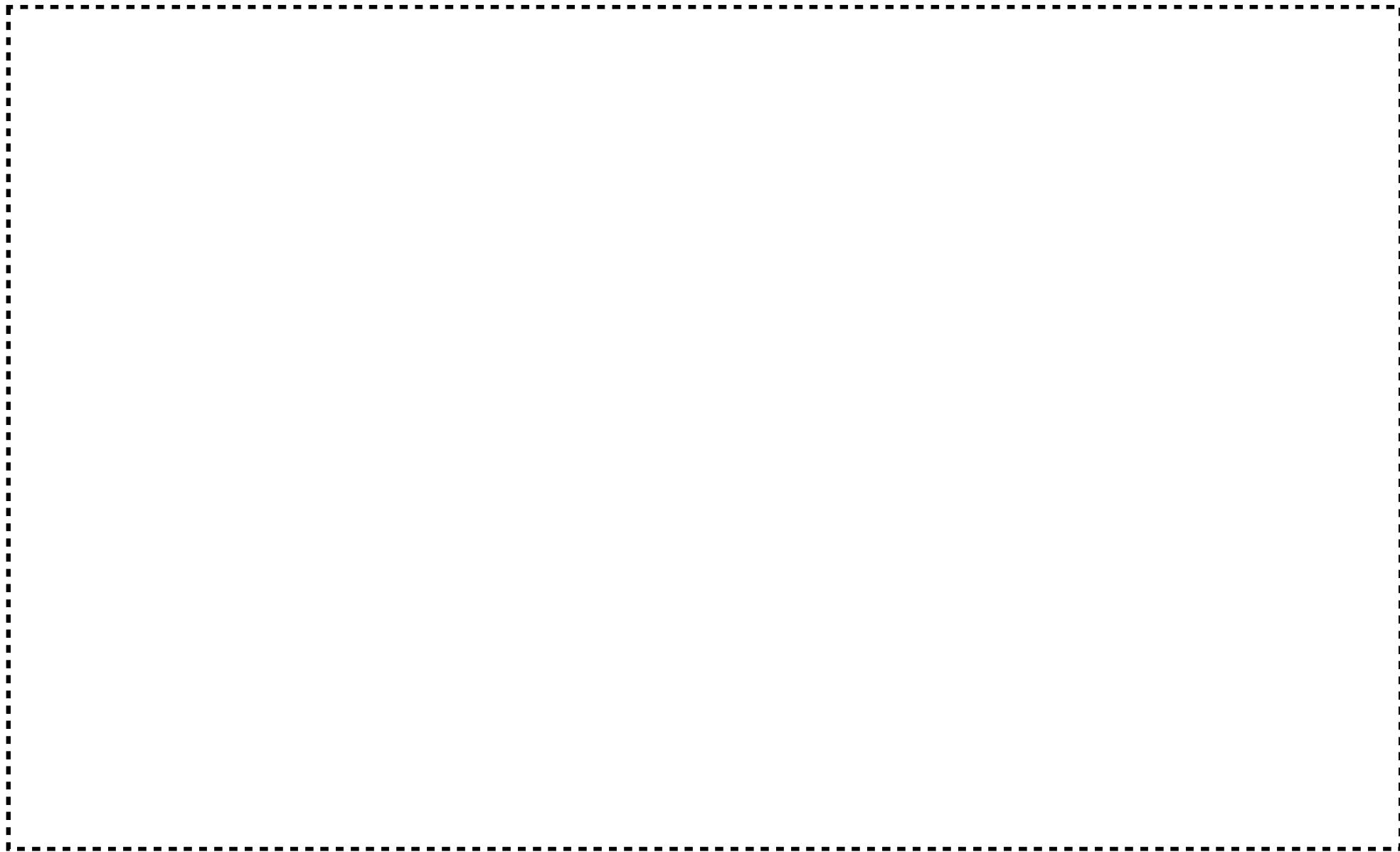
管理番号	設備・機器名称 機器名
2064	連続焼結炉 No. 2-1
2064-6	冷却水圧力低下検知機構

図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (8) 連続焼結炉 No. 2-1 冷却水圧力低下検知機構 (インターロック信号系統図)

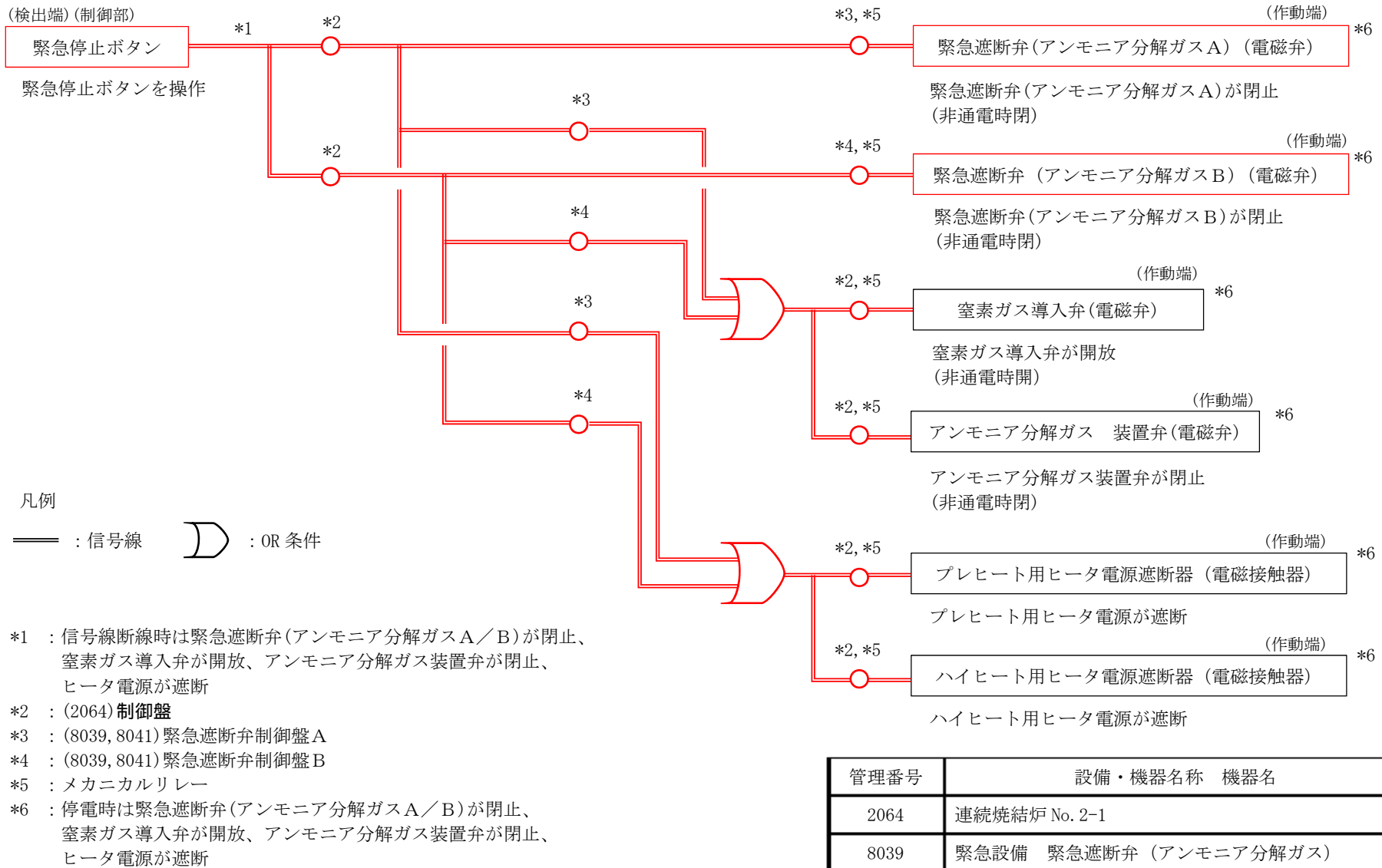
赤色線 : 追加・変更部



図ハ-2 P設-1 3-1-2 (9) 連続焼結炉 No.2-1 圧力逃がし機構 (機器配置図)



図八-2 P設-13-1-2 (10) 連続焼結炉 No. 2-1 緊急停止機構 (機器配置図)

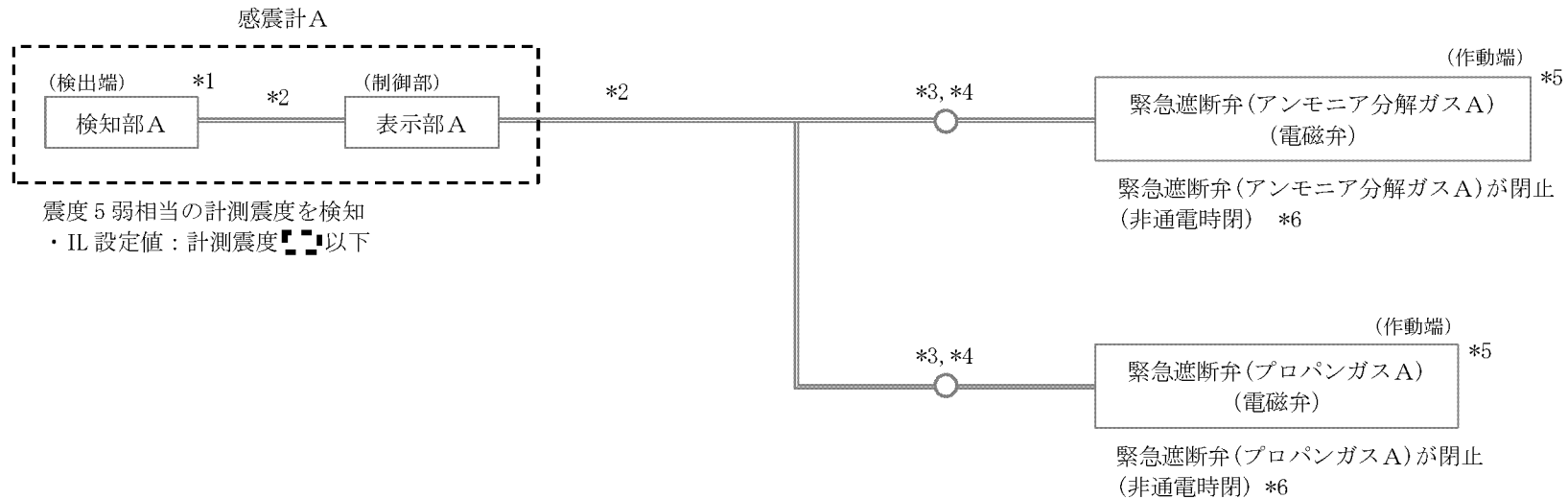


図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (1 1) 連続焼結炉 No. 2-1 緊急停止機構 (インターロック信号系統図)

赤色線 : 追加・変更部



図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (1 2) 地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック (連続焼結炉 No. 2-1) (機器配置図)



- *1 : 静電容量式加速度センサ
- *2 : 信号線断線時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスA)及び緊急遮断弁(プロパンガスA)閉止
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : (8039, 8041)緊急遮断弁制御盤A
- *5 : 停電時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスA)及び緊急遮断弁(プロパンガスA)が閉止
- *6 : 進展事象として緊急遮断弁(アンモニア分解ガスA)の閉止によりアンモニア分解ガスの供給圧力が低下するため、{2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)が作動する。又は、緊急遮断弁(プロパンガスA)の閉止によりパイロットバーナが失火するため、{2064-4}失火検知機構が作動し、その後{2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)が作動する。

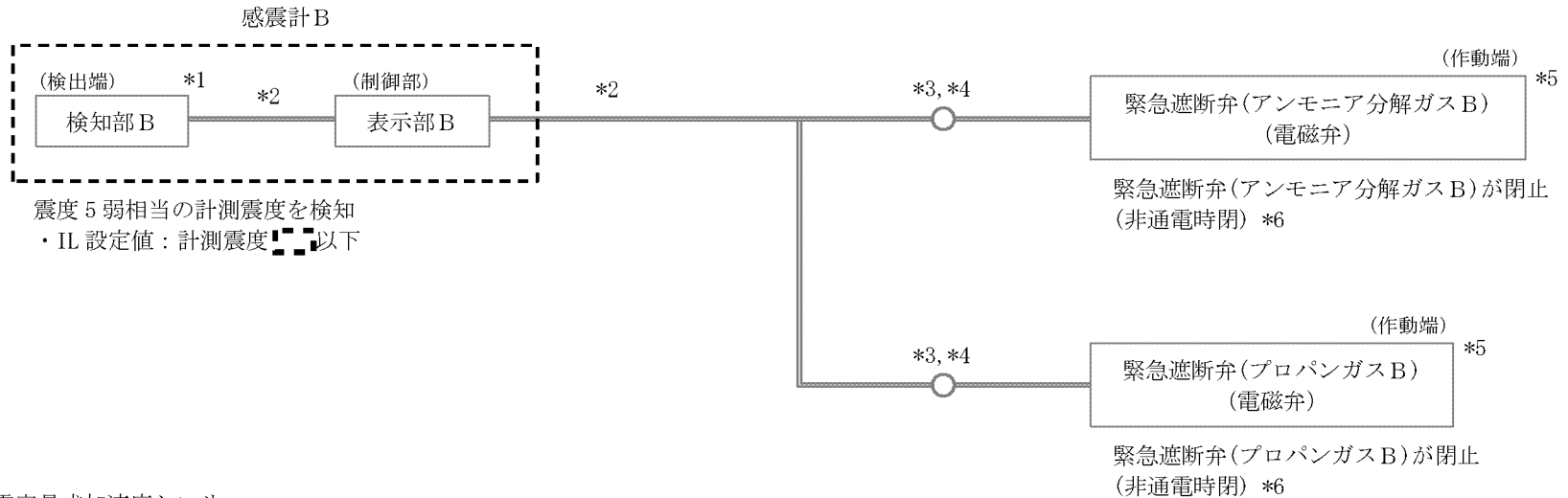
凡例

— : 信号線

管理番号	設備・機器名称	機器名
8039	緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)	
8041	緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス)	
8042-2	緊急設備 感震計	

図ハ-2 P設-13-1-2 (13) 地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック (連続焼結炉 No. 2-1)
(インターロック信号系統図) (1/2 (A系統))

赤色線 : 追加・変更部



- *1 : 静電容量式加速度センサ
- *2 : 信号線断線時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスB)及び緊急遮断弁(プロパンガスB)閉止
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : (8039, 8041)緊急遮断弁制御盤B
- *5 : 停電時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスB)及び緊急遮断弁(プロパンガスB)が閉止
- *6 : 進展事象として緊急遮断弁(アンモニア分解ガスB)の閉止によりアンモニア分解ガスの供給圧力が低下するため、{2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)が作動する。又は、緊急遮断弁(プロパンガスB)の閉止によりパイロットバーナが失火するため、{2064-4}失火検知機構が作動し、その後{2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)が作動する。

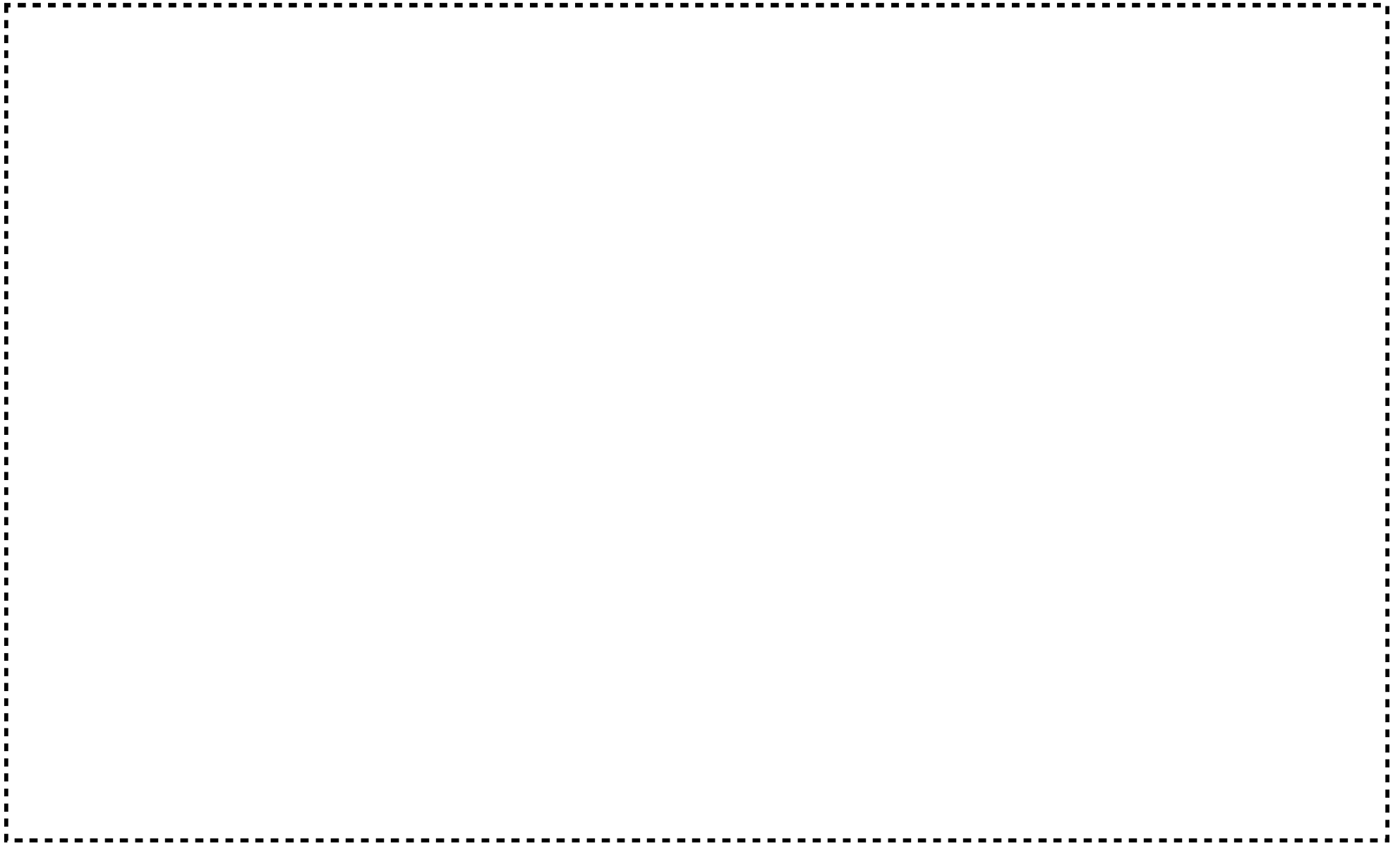
凡例

==== : 信号線

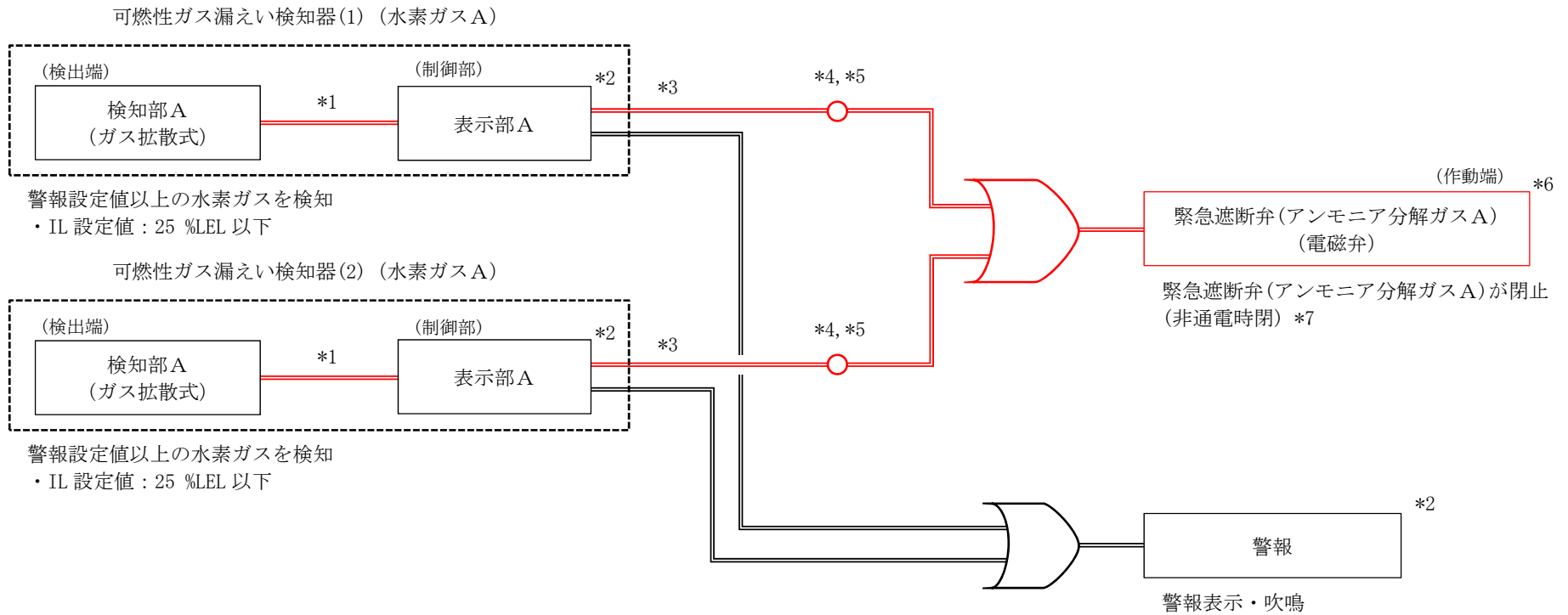
管理番号	設備・機器名称	機器名
8039	緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)	
8041	緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス)	
8042-2	緊急設備 感震計	

図ハ-2 P設-13-1-2 (13) 地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック (連続焼結炉 No. 2-1)
(インターロック信号系統図) (2/2 (B系統))

赤色線 : 追加・変更部



図ハ-2 P設-1 3-1-2 (1 4) 可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック (水素ガス) (連続焼結炉 No. 2-1) (機器配置図)



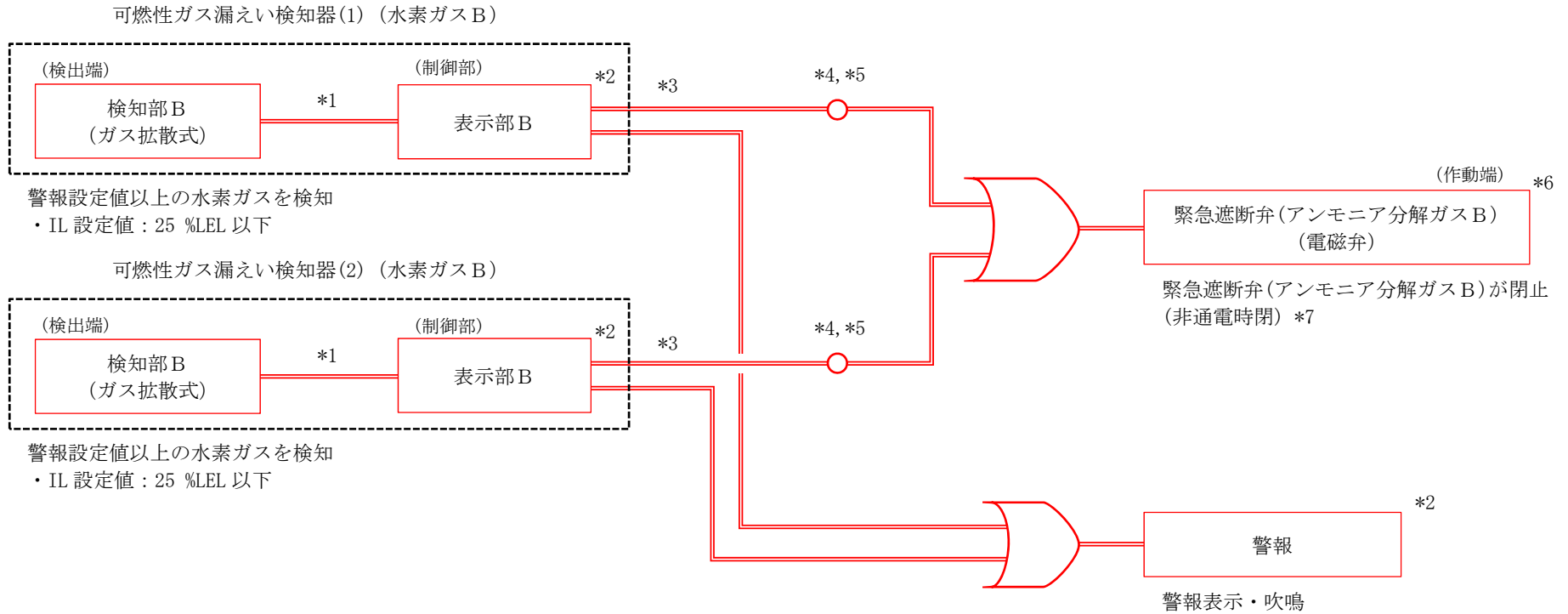
- *1 : アナログ信号線はシールドケーブルを使用し、金属製又は難燃性のプラスチック製の電線管等に收容
- *2 : (8046, 8047) 可燃性ガス漏えい警報盤
- *3 : 信号線断線時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスA)が閉止
- *4 : メカニカルリレー
- *5 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤A
- *6 : 停電時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスA)が閉止
- *7 : 進展事象として緊急遮断弁(アンモニア分解ガスA)の閉止によりアンモニア分解ガスの供給圧力が低下するため、{2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)が作動する。

凡例
 — : 信号線 D : OR条件

管理番号	設備・機器名称	機器名
8039	緊急設備 緊急遮断弁	(アンモニア分解ガス)
8046	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器	(水素ガス)

図ハ-2 P設-1 3-1-2 (15) 可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック (水素ガス) (連続焼結炉 No. 2-1) (インターロック信号系統図) (1/2 (A系統))

赤色線 : 追加・変更部



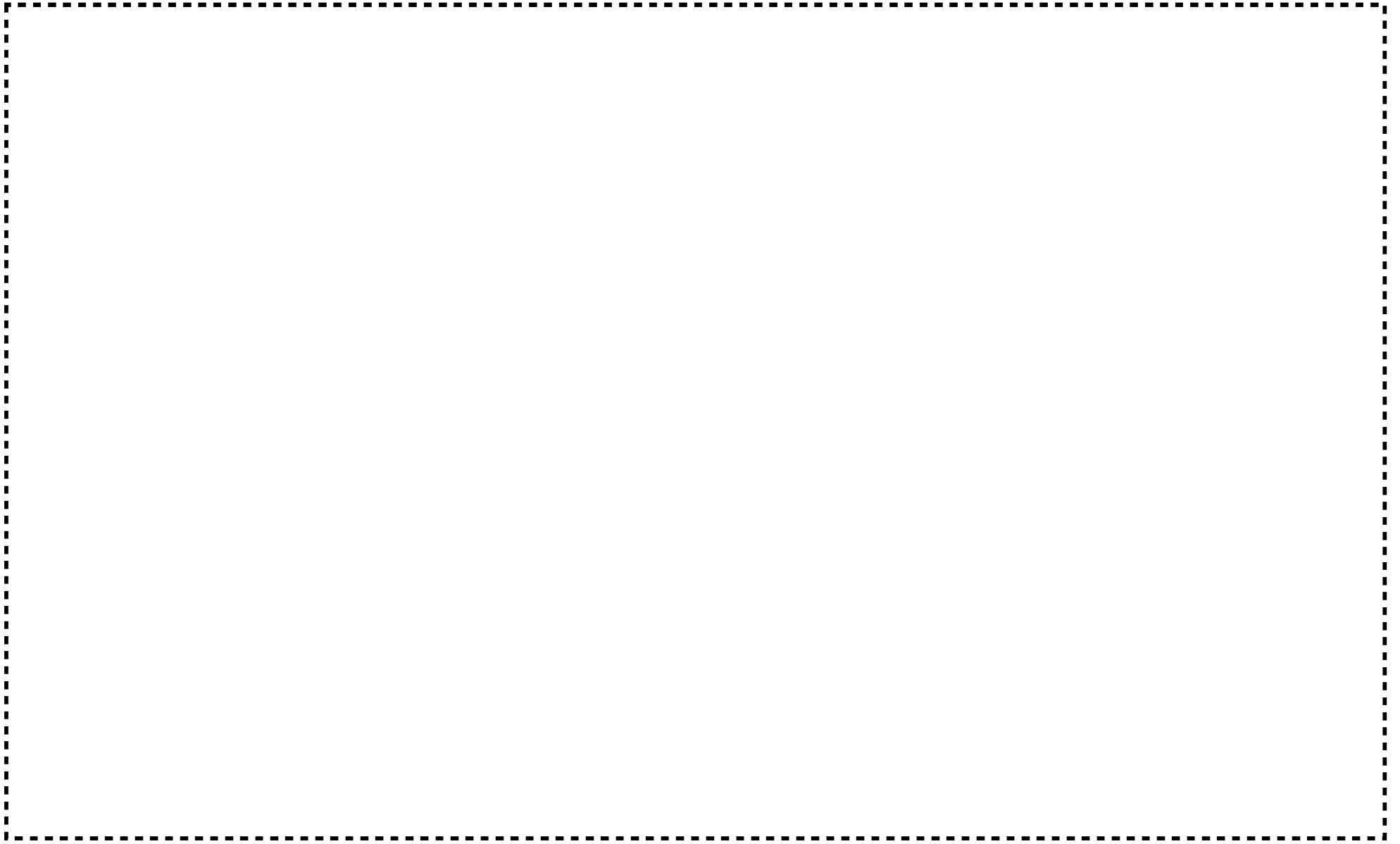
- *1 : アナログ信号線はシールドケーブルを使用し、金属製又は難燃性のプラスチック製の電線管等に収容
- *2 : (8046, 8047) 可燃性ガス漏えい警報盤
- *3 : 信号線断線時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスB)が閉止
- *4 : メカニカルリレー
- *5 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤B
- *6 : 停電時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスB)が閉止
- *7 : 進展事象として緊急遮断弁(アンモニア分解ガスB)の閉止によりアンモニア分解ガスの供給圧力が低下するため、{2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)が作動する。

凡例
 — : 信号線 D : OR条件

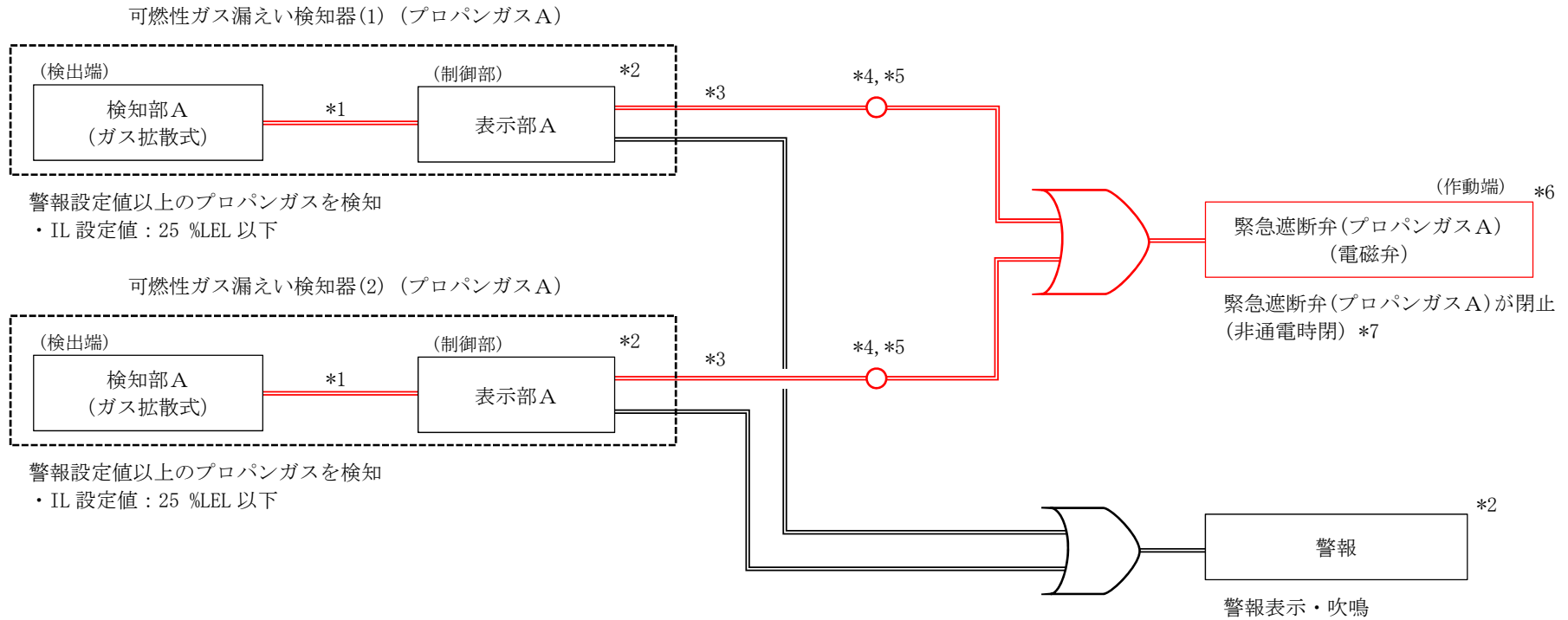
管理番号	設備・機器名称	機器名
8039	緊急設備 緊急遮断弁	緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)
8046	緊急設備	可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス)

図ハ-2 P設-1 3-1-2 (15) 可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック(水素ガス) (連続焼結炉 No. 2-1) (インターロック信号系統図) (2/2 (B系統))

赤色線 : 追加・変更部



図ハ-2 P設-1 3-1-2 (1 6) 可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック (プロパンガス) (連続焼結炉 No. 2-1) (機器配置図)



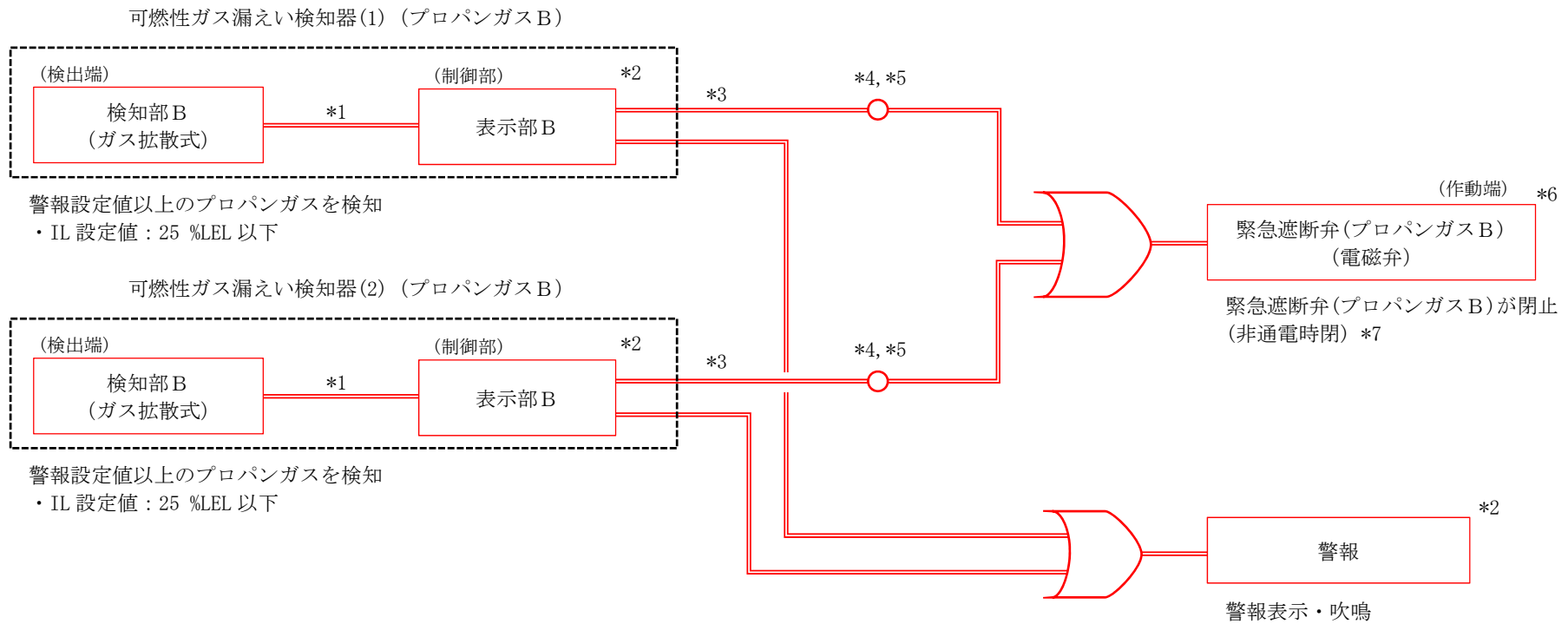
- *1 : アナログ信号線はシールドケーブルを使用し、金属製又は難燃性のプラスチック製の電線管等に収容
- *2 : (8046, 8047) 可燃性ガス漏えい警報盤
- *3 : 信号線断線時は緊急遮断弁(プロパンガスA)が閉止
- *4 : メカニカルリレー
- *5 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤A
- *6 : 停電時は緊急遮断弁(プロパンガスA)が閉止
- *7 : 進展事象として緊急遮断弁(プロパンガスA)の閉止によりパイロットバーナが失火するため、{2064-4} 失火検知機構が作動し、その後{2064-2} 自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)が作動する。

凡例
 — : 信号線 D : OR条件

管理番号	設備・機器名称	機器名
8041	緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス)	
8047	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス)	

図ハ-2 P設-1 3-1-2 (17) 可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック (プロパンガス) (連続焼結炉 No. 2-1) (インターロック信号系統図) (1/2 (A系統))

赤色線 : 追加・変更部



- *1 : アナログ信号線はシールドケーブルを使用し、金属製又は難燃性のプラスチック製の電線管等に収容
- *2 : (8046, 8047) 可燃性ガス漏えい警報盤
- *3 : 信号線断線時は緊急遮断弁(プロパンガス B)が閉止
- *4 : メカニカルリレー
- *5 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤 B
- *6 : 停電時は緊急遮断弁(プロパンガス B)が閉止
- *7 : 進展事象として緊急遮断弁 (プロパンガス B) の閉止によりパイロットバーナが失火するため、{2064-4} 失火検知機構が作動し、その後 {2064-2} 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む) が作動する。

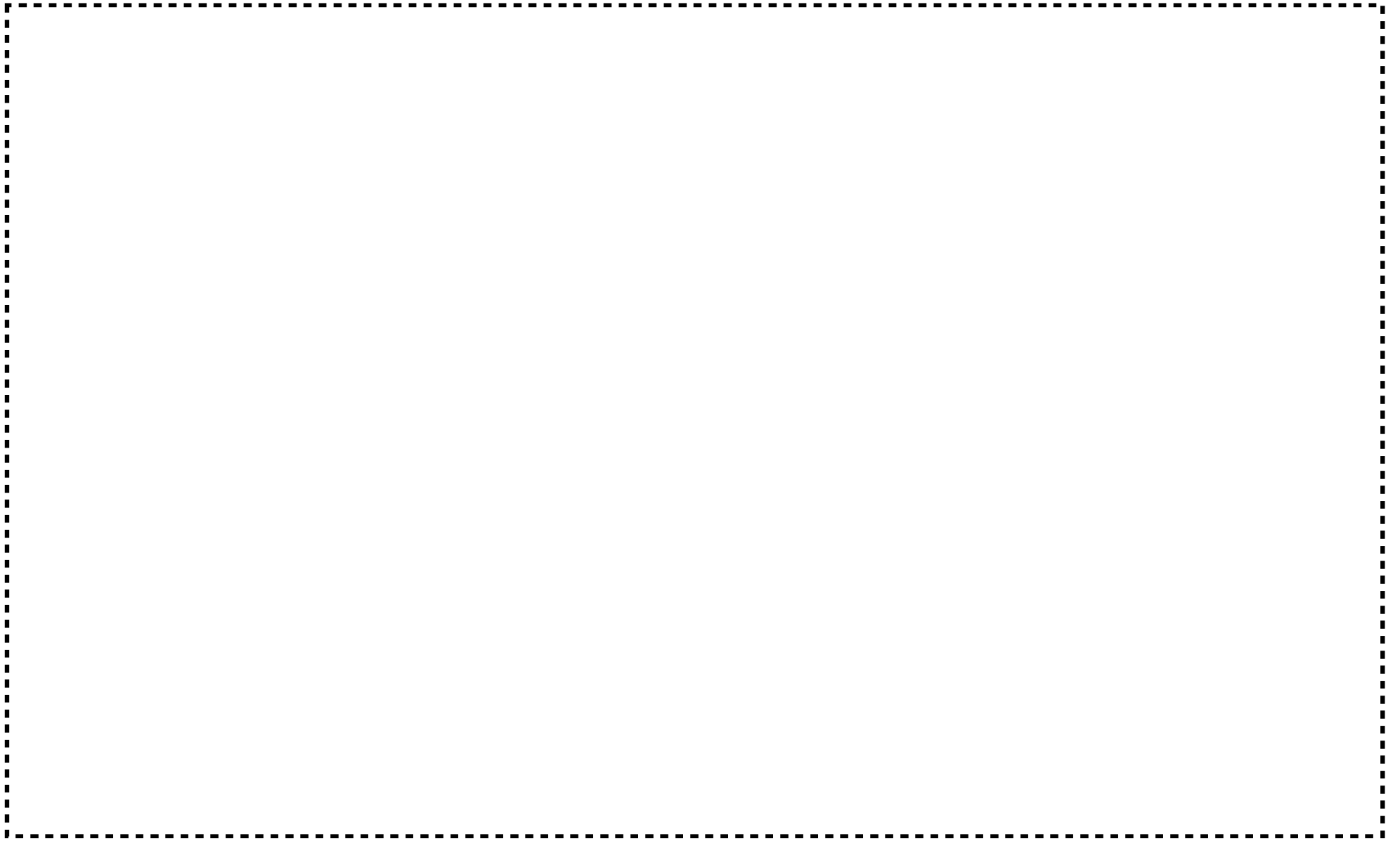
凡例
 — : 信号線 D : OR 条件

管理番号	設備・機器名称	機器名
8041	緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス)	
8047	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス)	

図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (17) 可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック (プロパンガス) (連続焼結炉 No. 2-1) (インターロック信号系統図) (2/2 (B 系統))

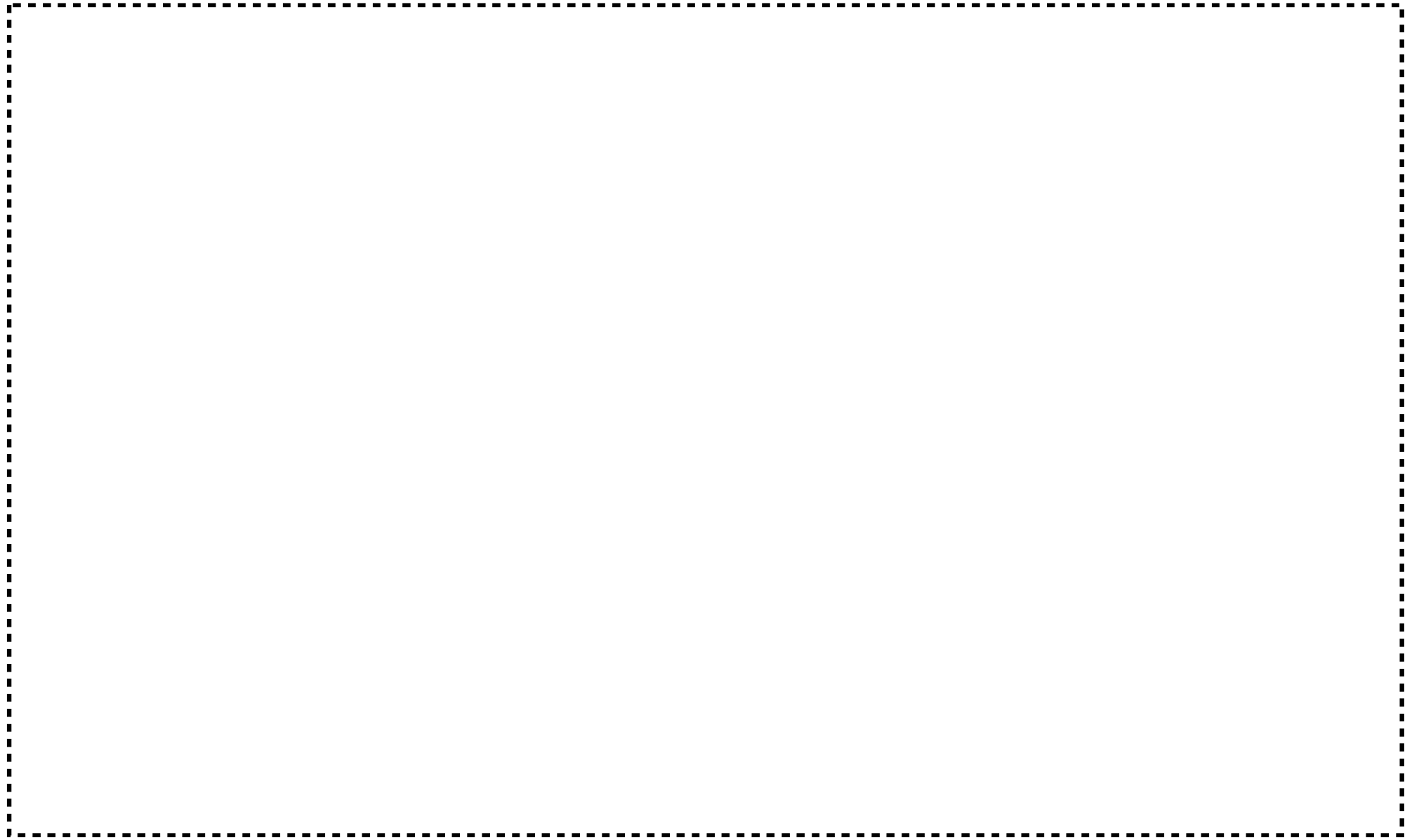
赤色線 : 追加・変更部

450



図ハ-2 P 設-1 4 焼結ボ-ト置台 周辺配置図

451

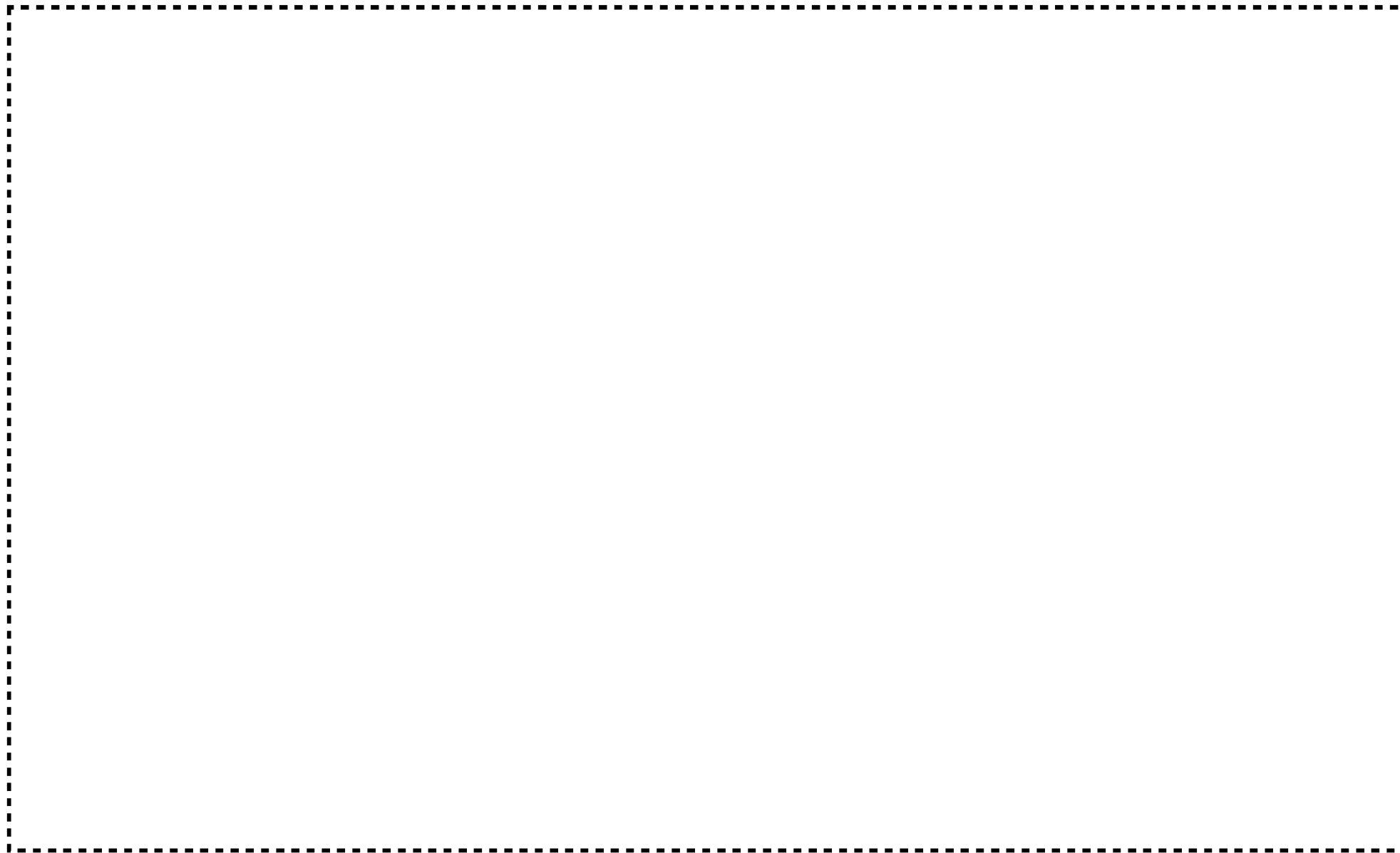


図ハ-2 P設-1 4-1 焼結ボート置台 焼結ボート置台部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

452

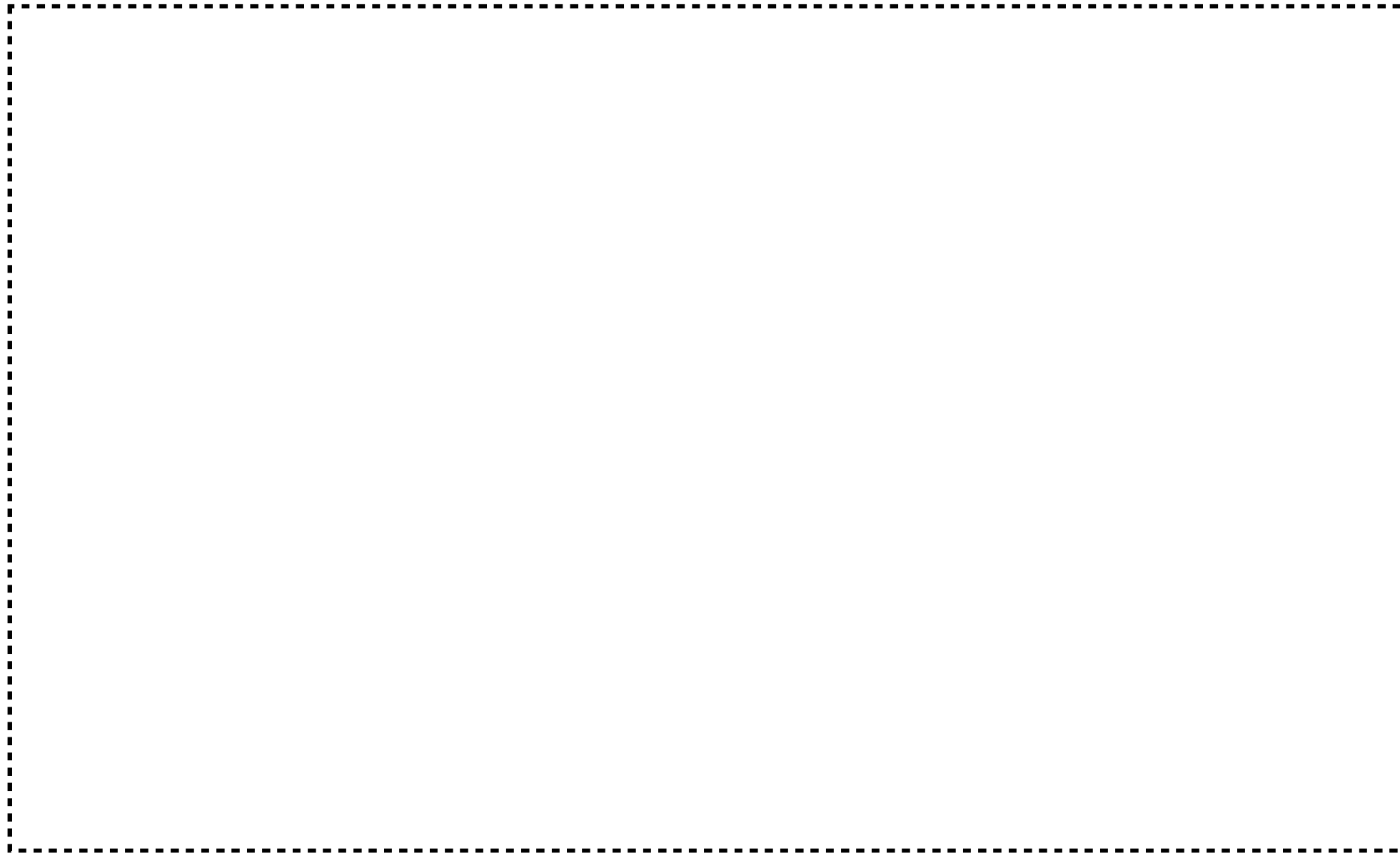


図ハ-2 P設-14-2 (1) 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 (1/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

453

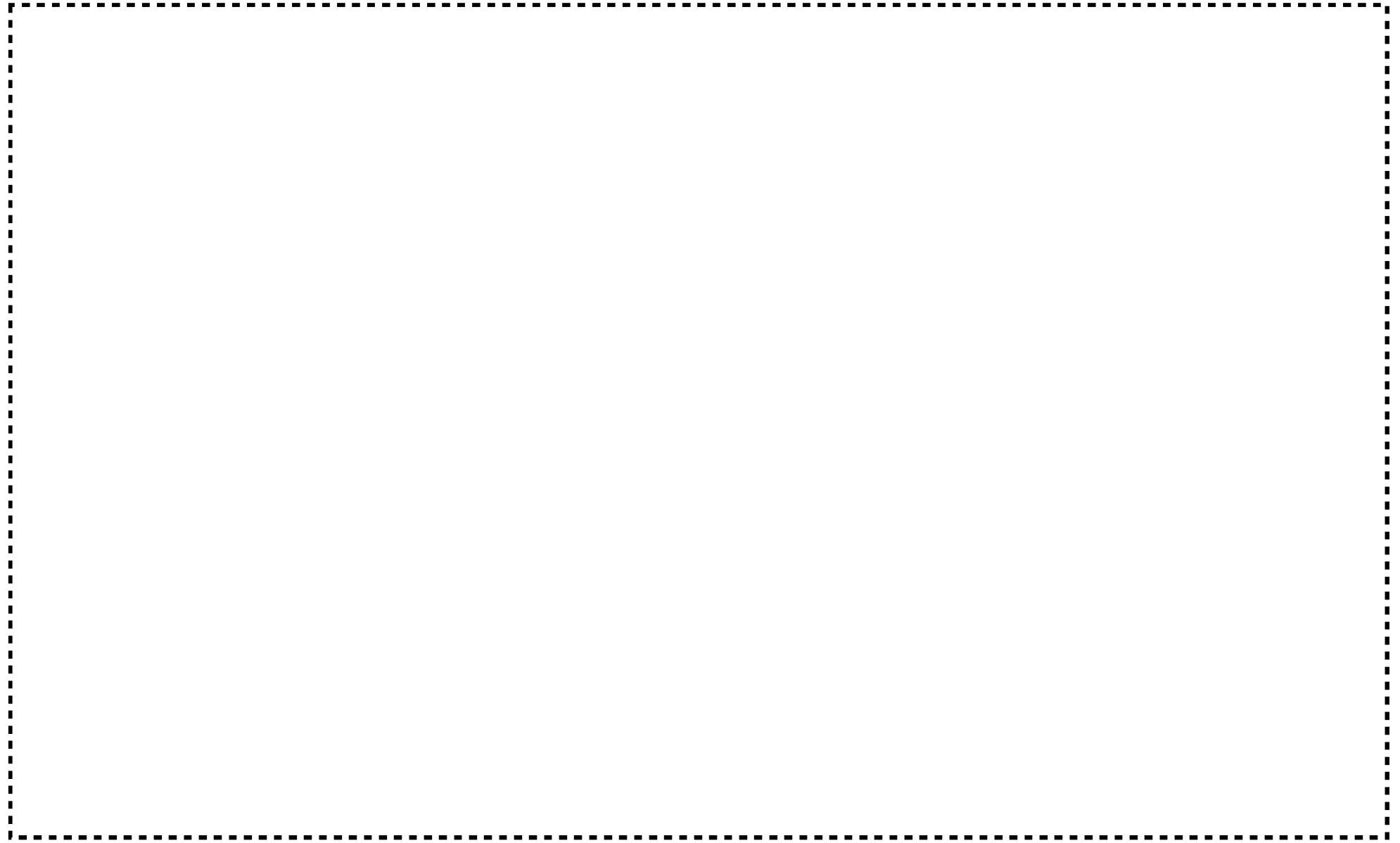


図ハ-2 P設-14-2 (2) 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 (2/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

454

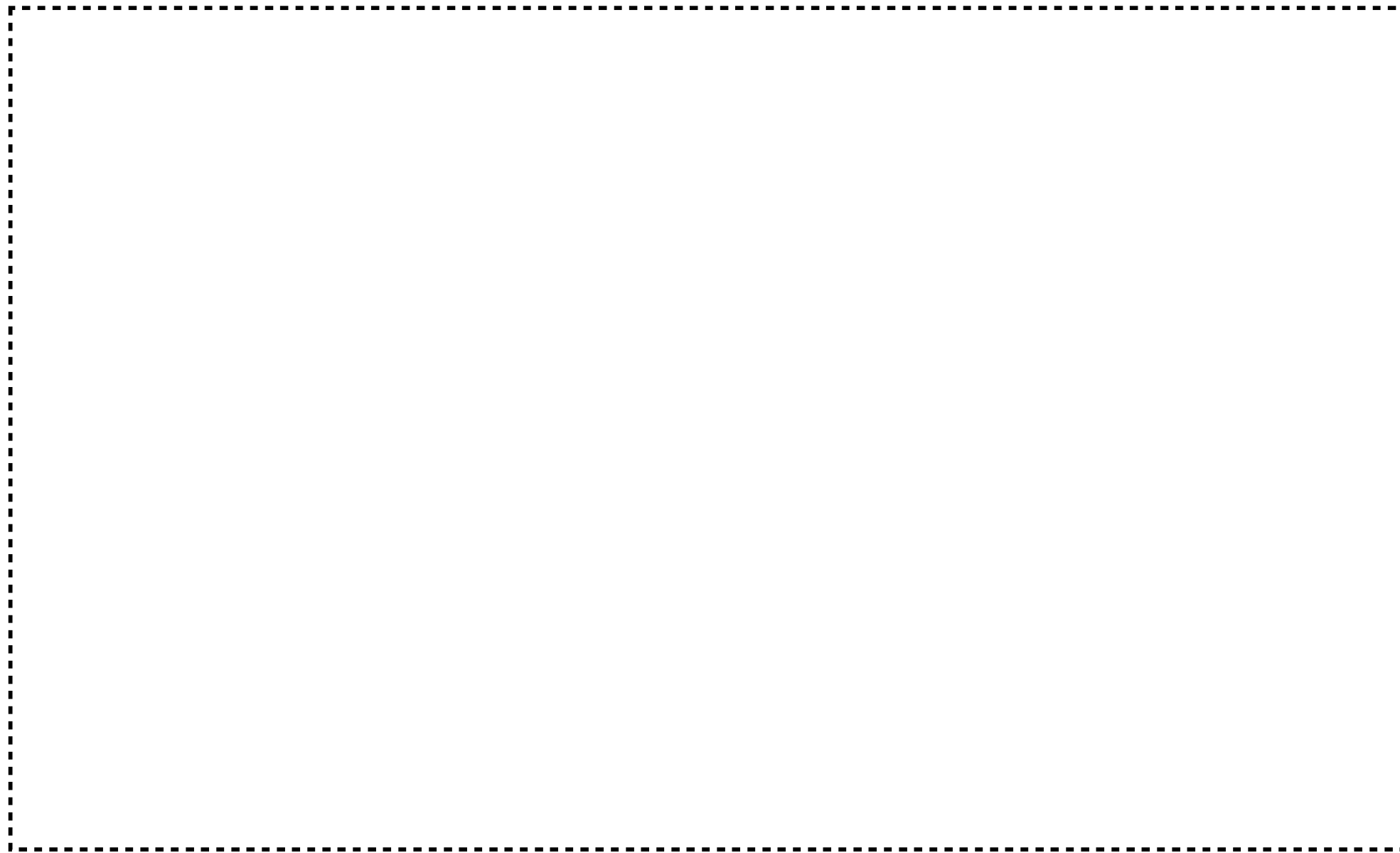


図ハ-2 P設-1 5-1 ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

455

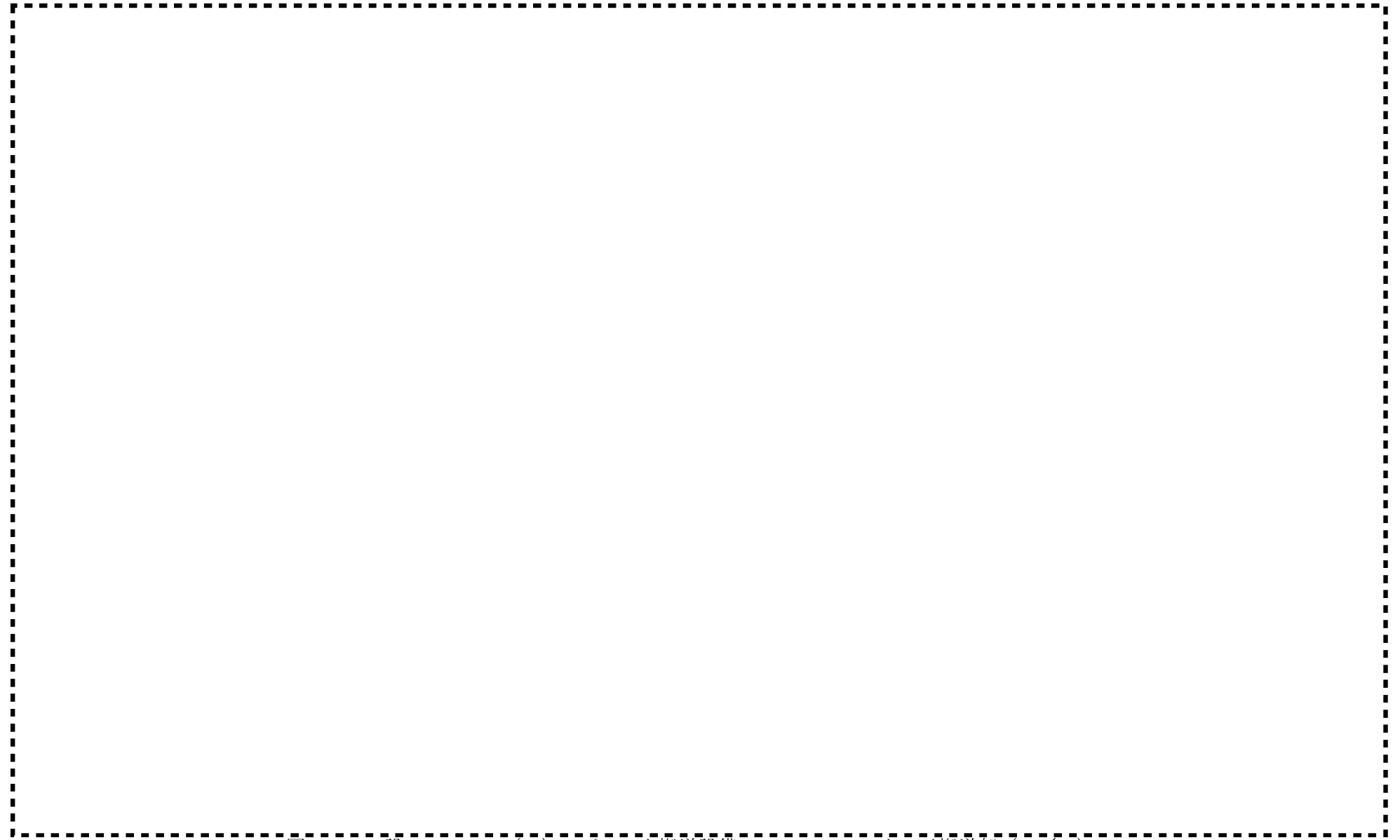


図ハ-2 P設-15-1-1 SUSトレイ 詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

456

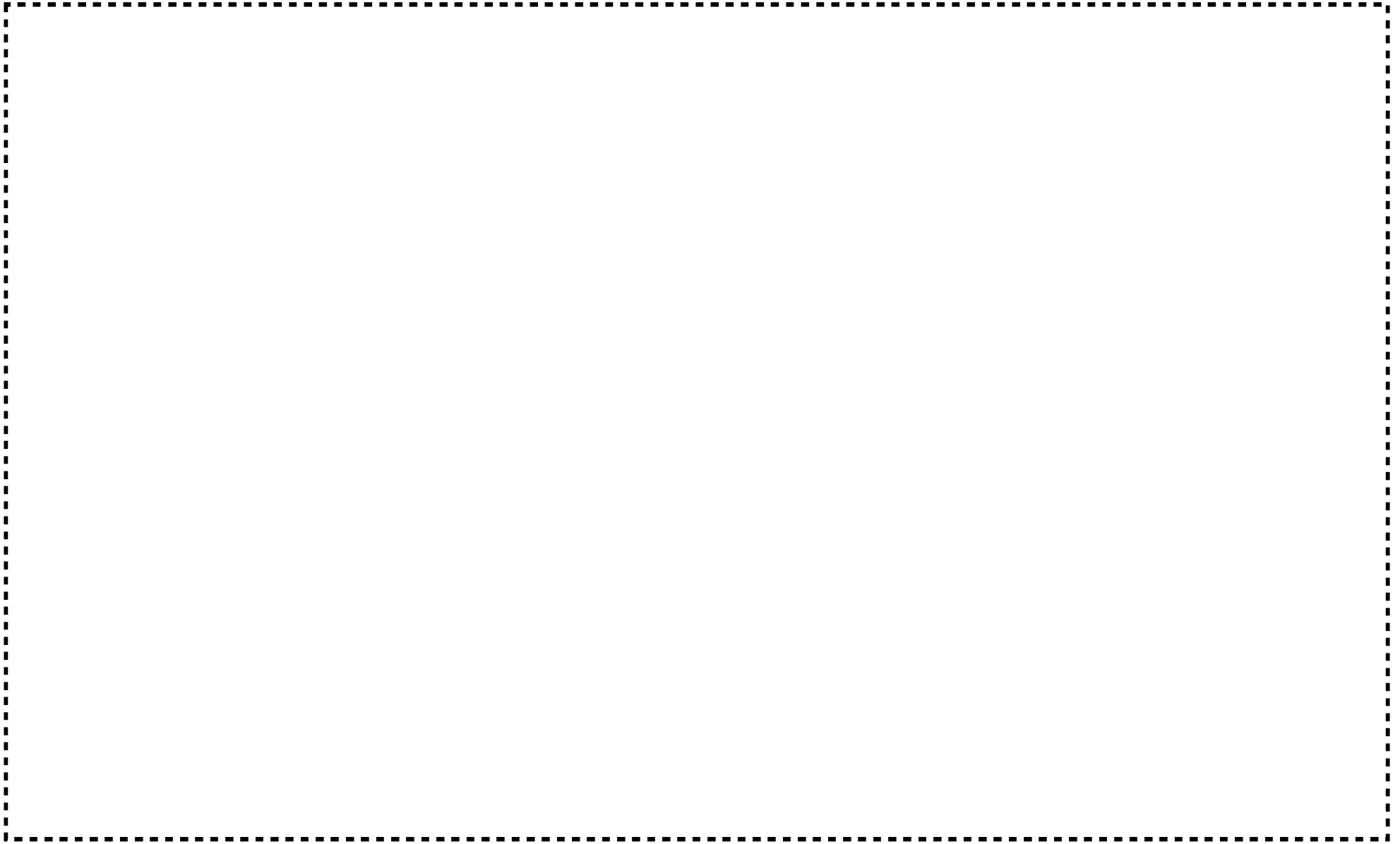


図ハ-2 P 設-1 5-2 (1) ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部 (1/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

457



図ハー 2 P 設 - 1 5 - 2 (2) ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部 (2 / 2)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

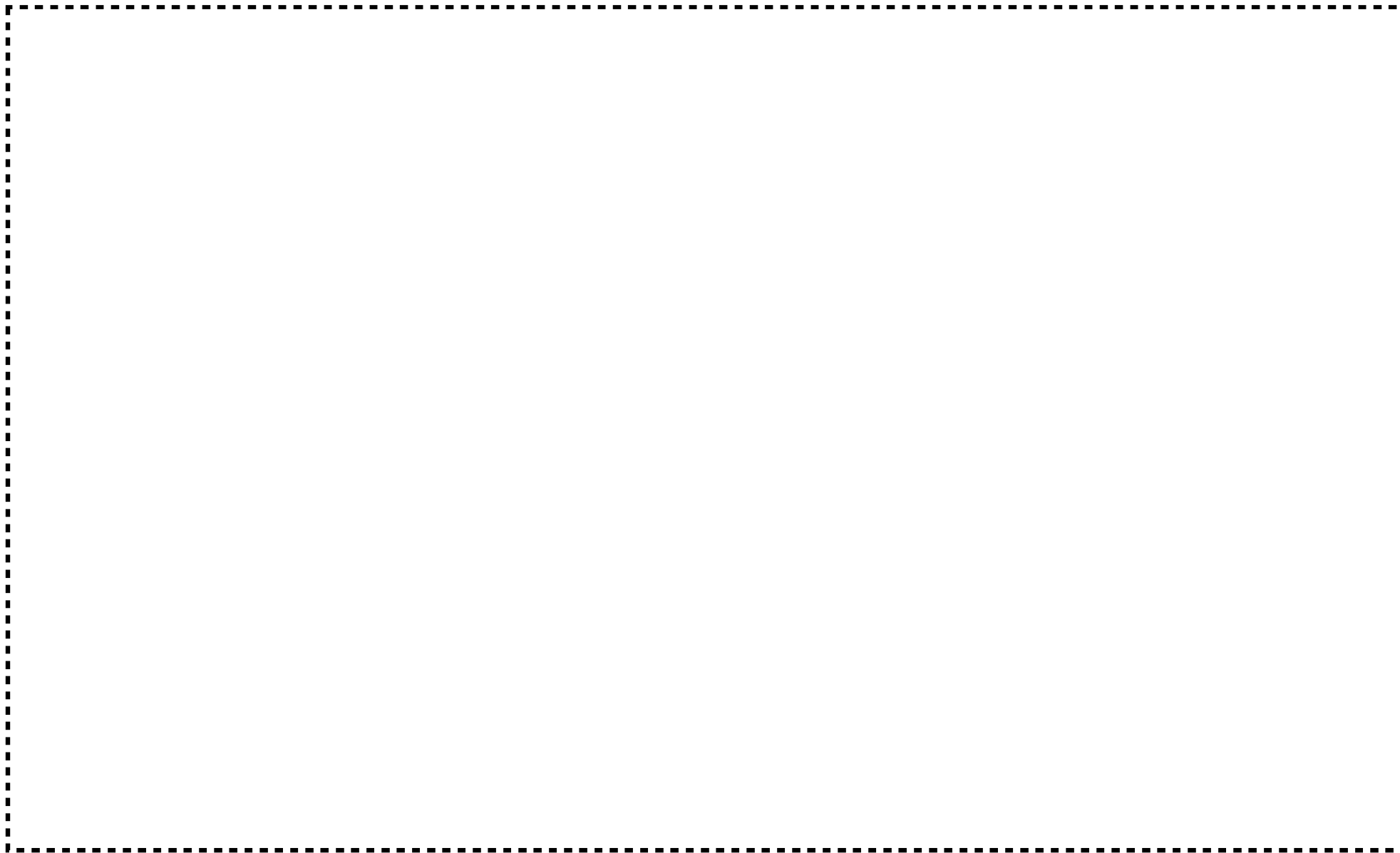
458



図ハー 2 P 設 - 1 5 - 3 ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハー 2 P 設 - 1 6 (1) センタレス研削装置 No. 2-1 及び ペレット搬送設備 No. 2-2 周辺配置図

460

図ハー 2 P 設一 1 6 (2) センタレス研削装置 No. 2-1 及び ペレット搬送設備 No. 2-2 周辺配置図 (設備カバー)

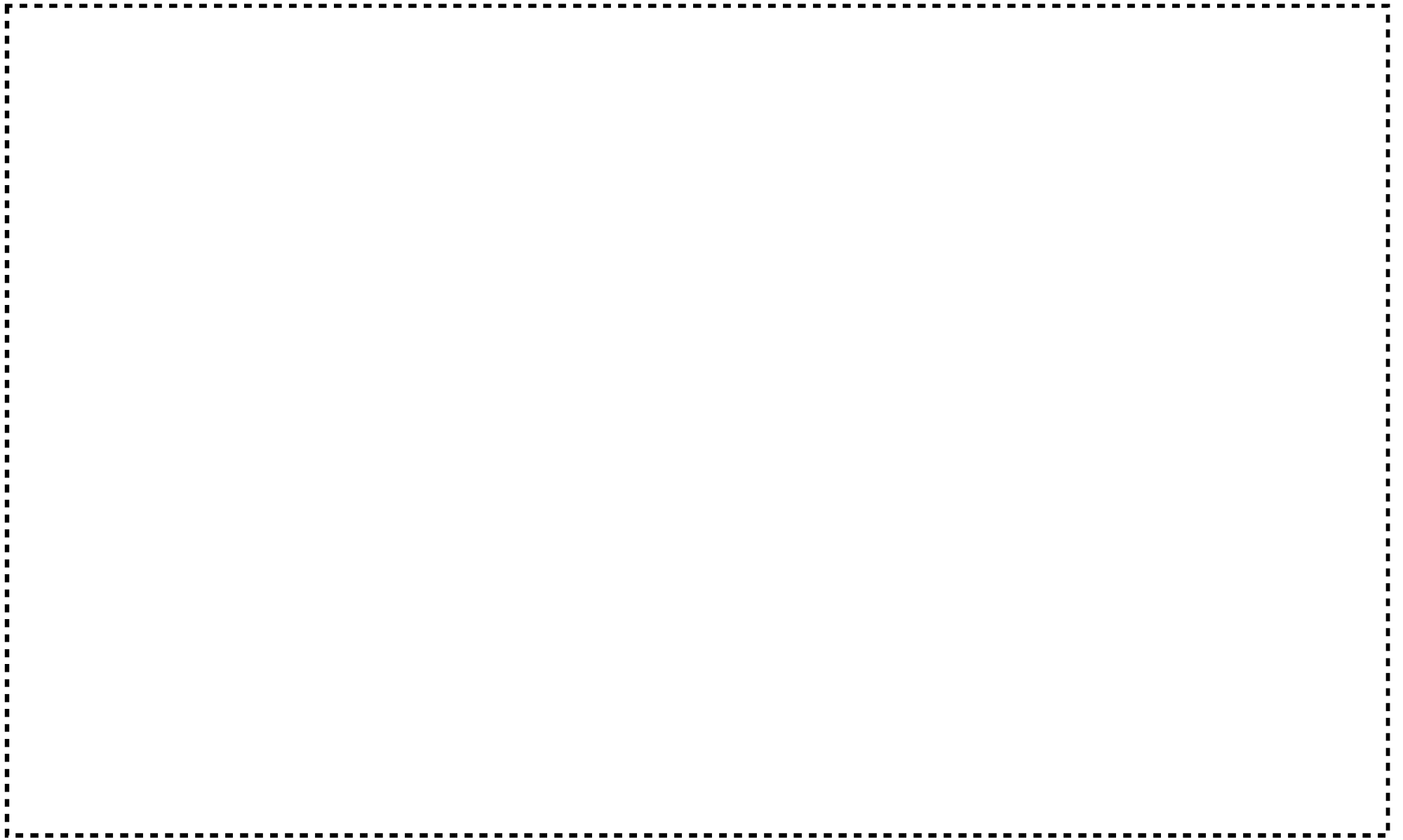
461

図ハ-2 P 設-1 6-1 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

462

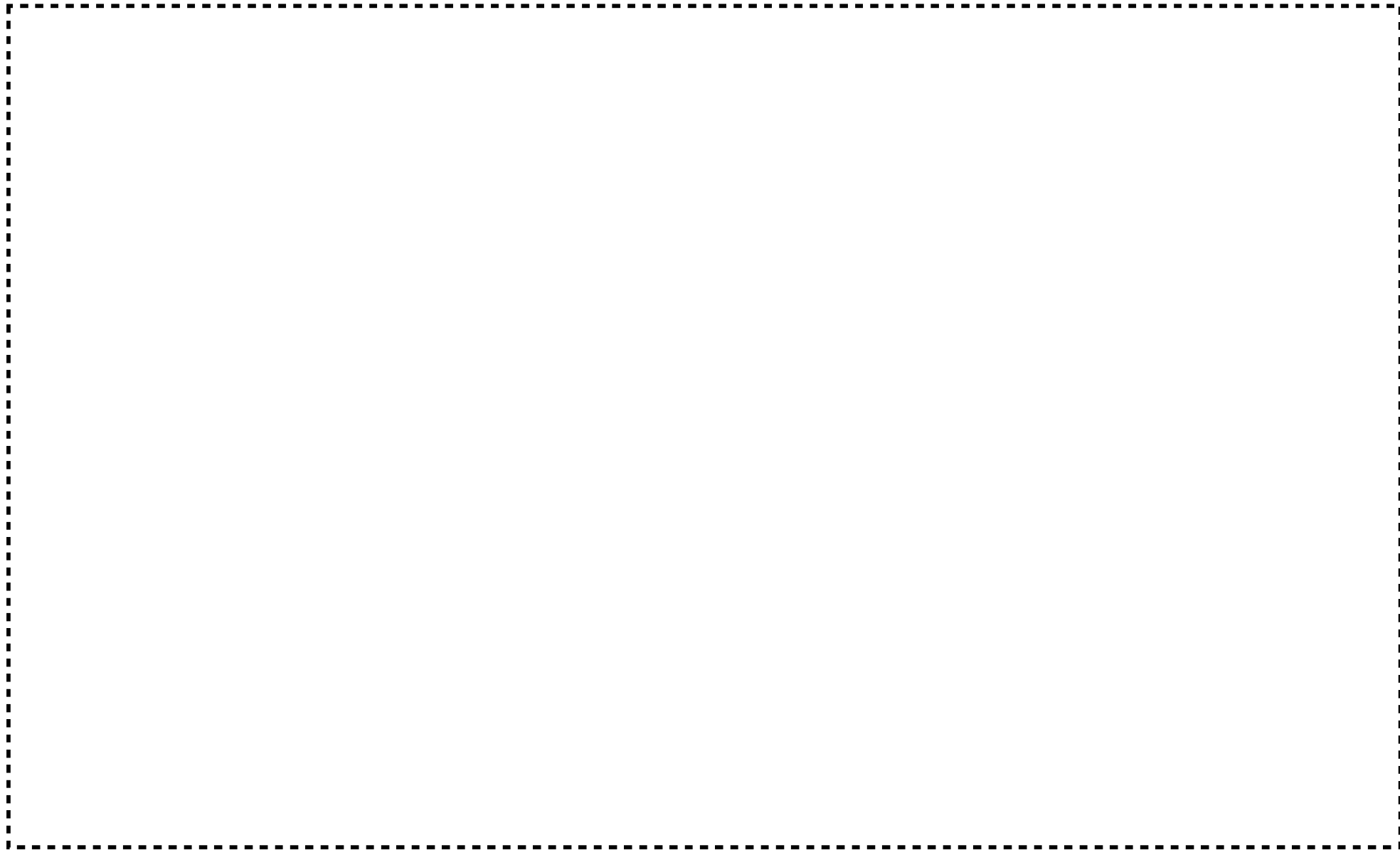


図ハー 2 P 設 - 1 6 - 2 (1) センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

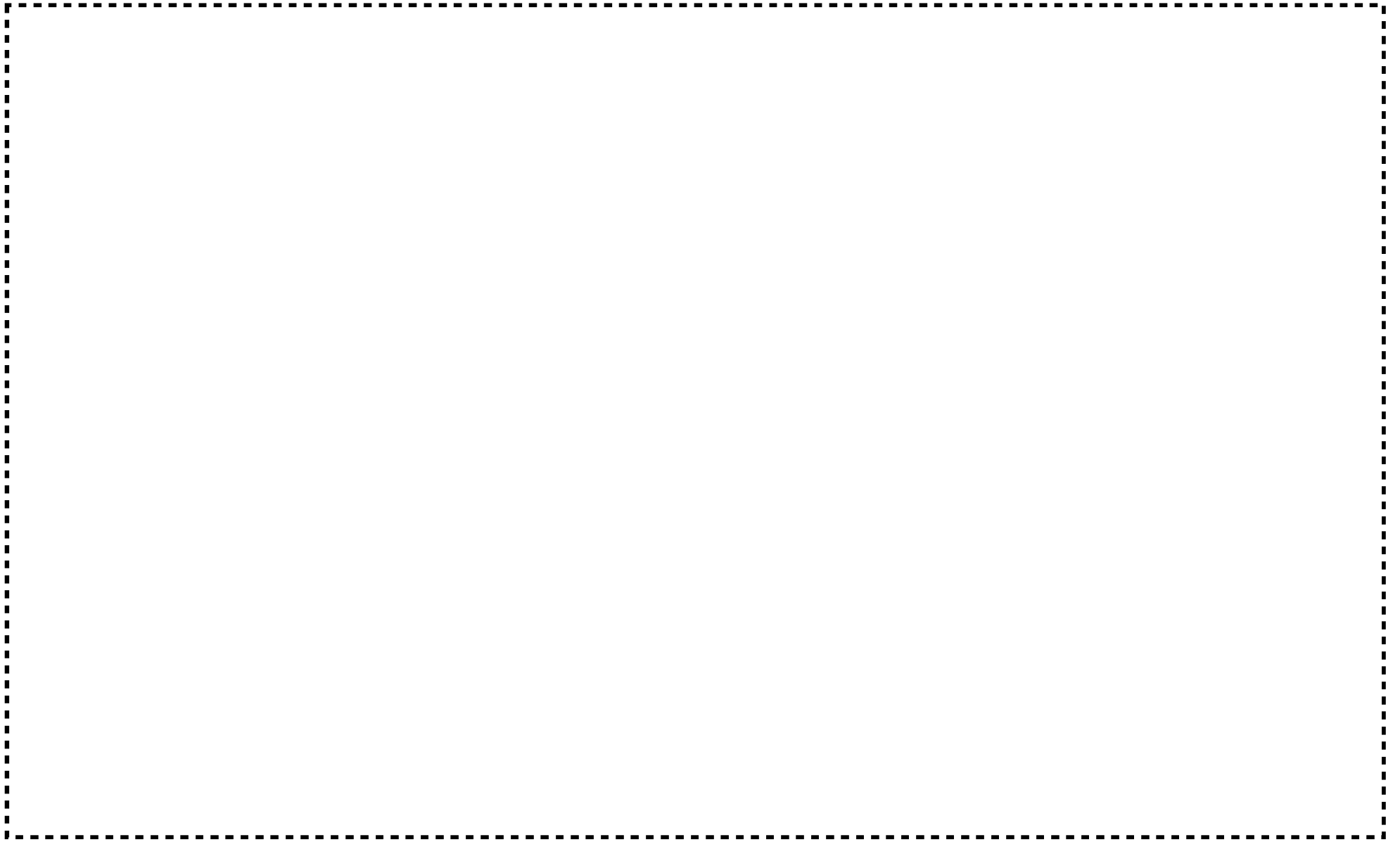
463



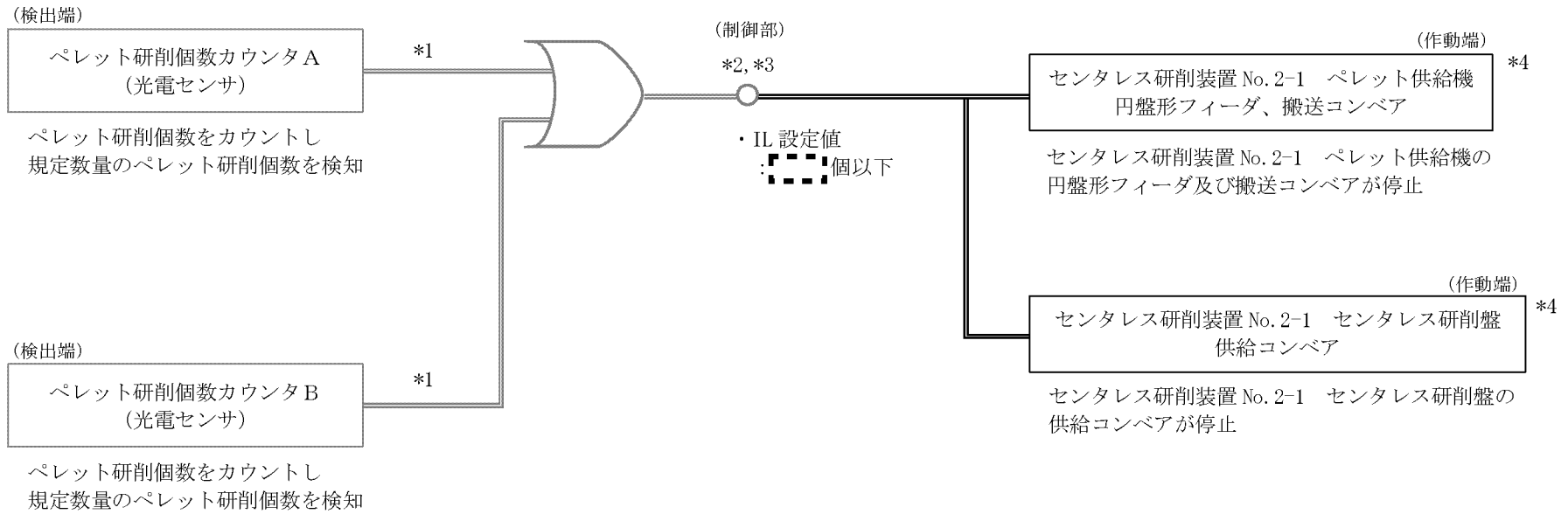
図ハー 2 P 設 - 1 6 - 2 (2) センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 囲い式フード詳細図

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハー２P設－１６－２－１（１） センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 研削個数超過防止インターロック（機器配置図）



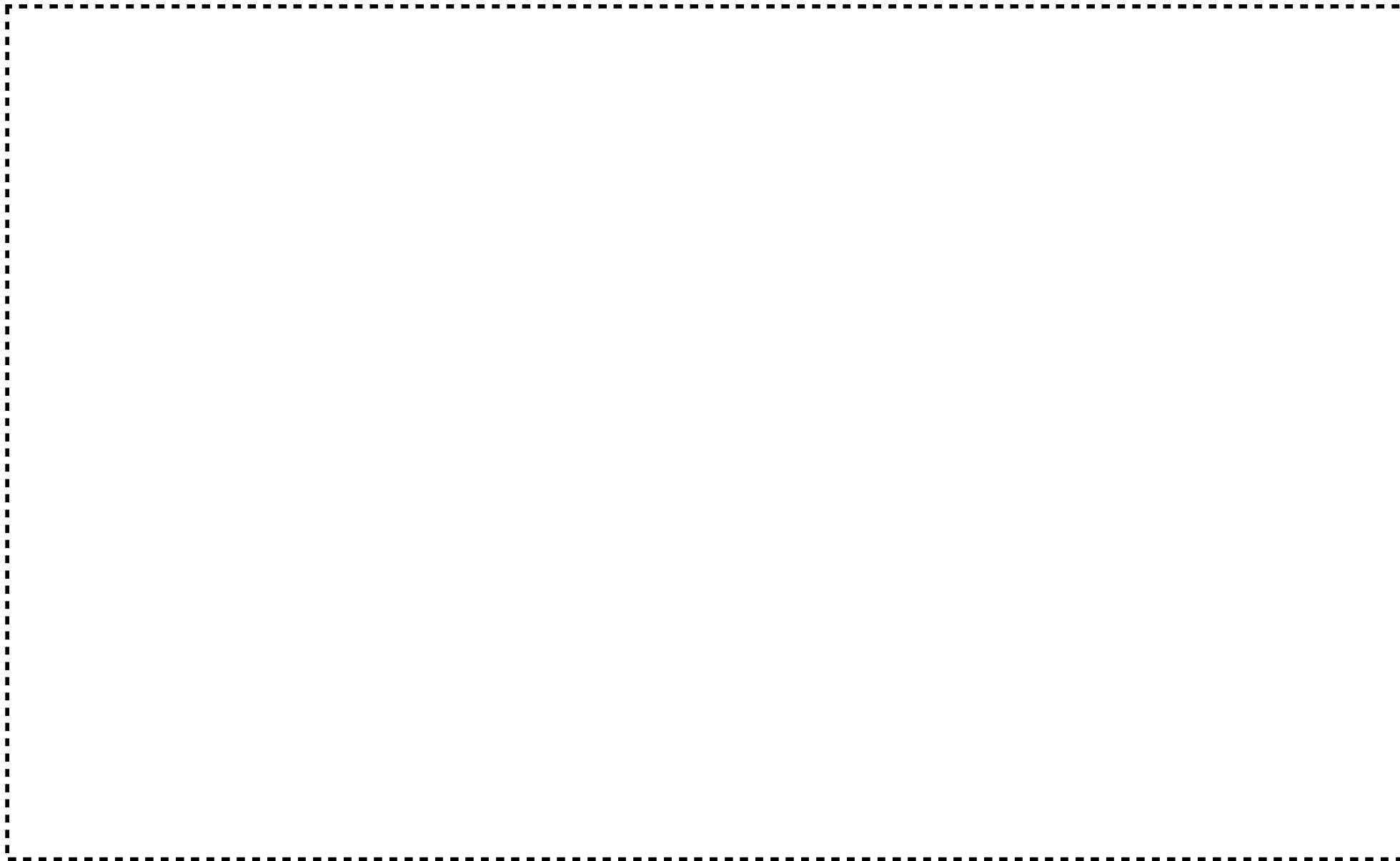
- *1 : 信号線断線時はペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベア、並びにセンタレス研削盤の供給コンベアが停止
- *2 : (2071)制御盤
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 停電時はペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベア、並びにセンタレス研削盤の供給コンベアが停止

凡例
 — : 信号線 D : OR条件

管理番号	設備・機器名称	機器名
2070	センタレス研削装置 No. 2-1	ペレット供給機
2071	センタレス研削装置 No. 2-1	センタレス研削盤

図ハ-2 P設-16-2-1 (2) センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 研削個数超過防止インターロック (インターロック信号系統図)

赤色線 : 追加・変更部

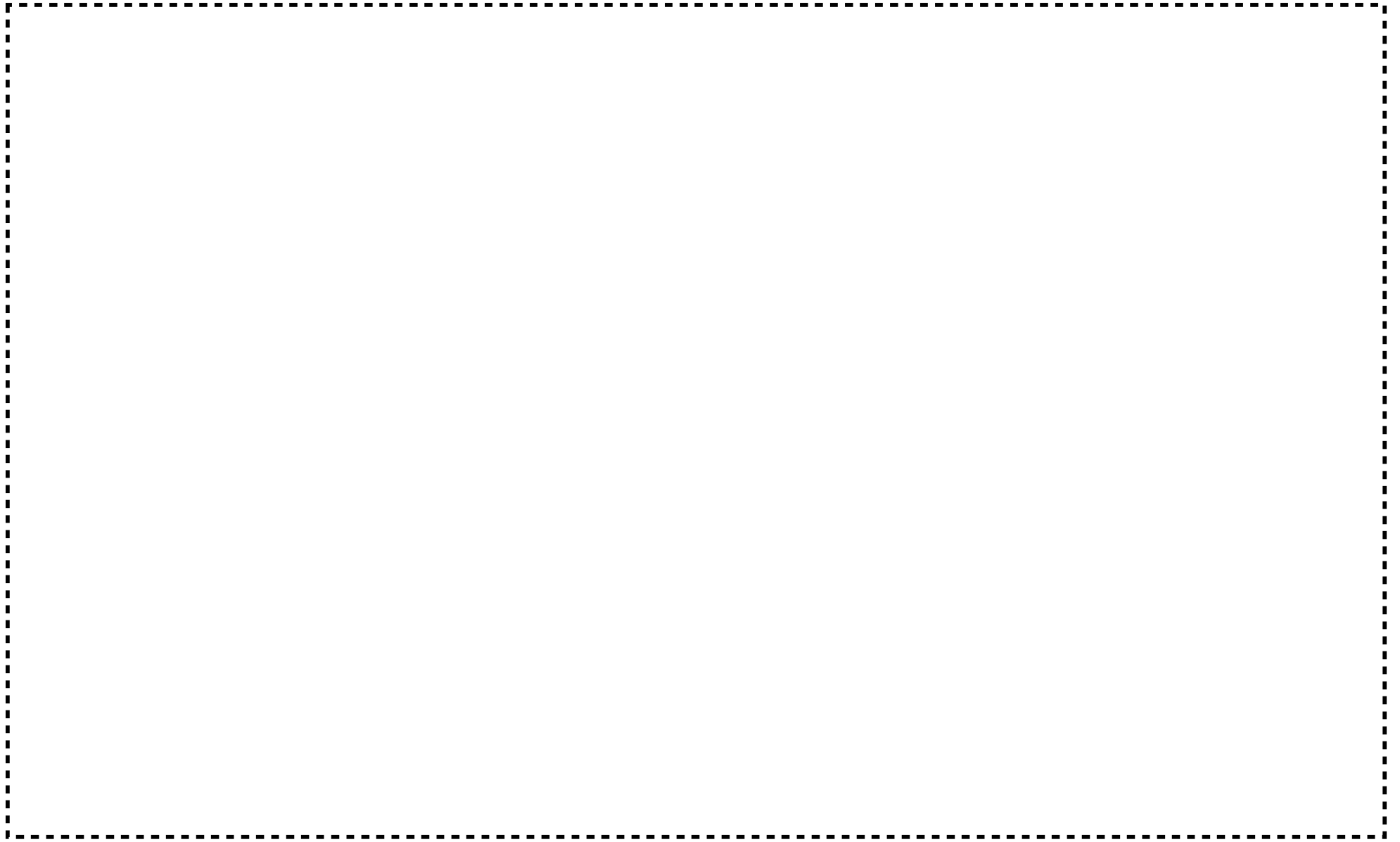


図ハ-2 P 設-1 6-3 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

467

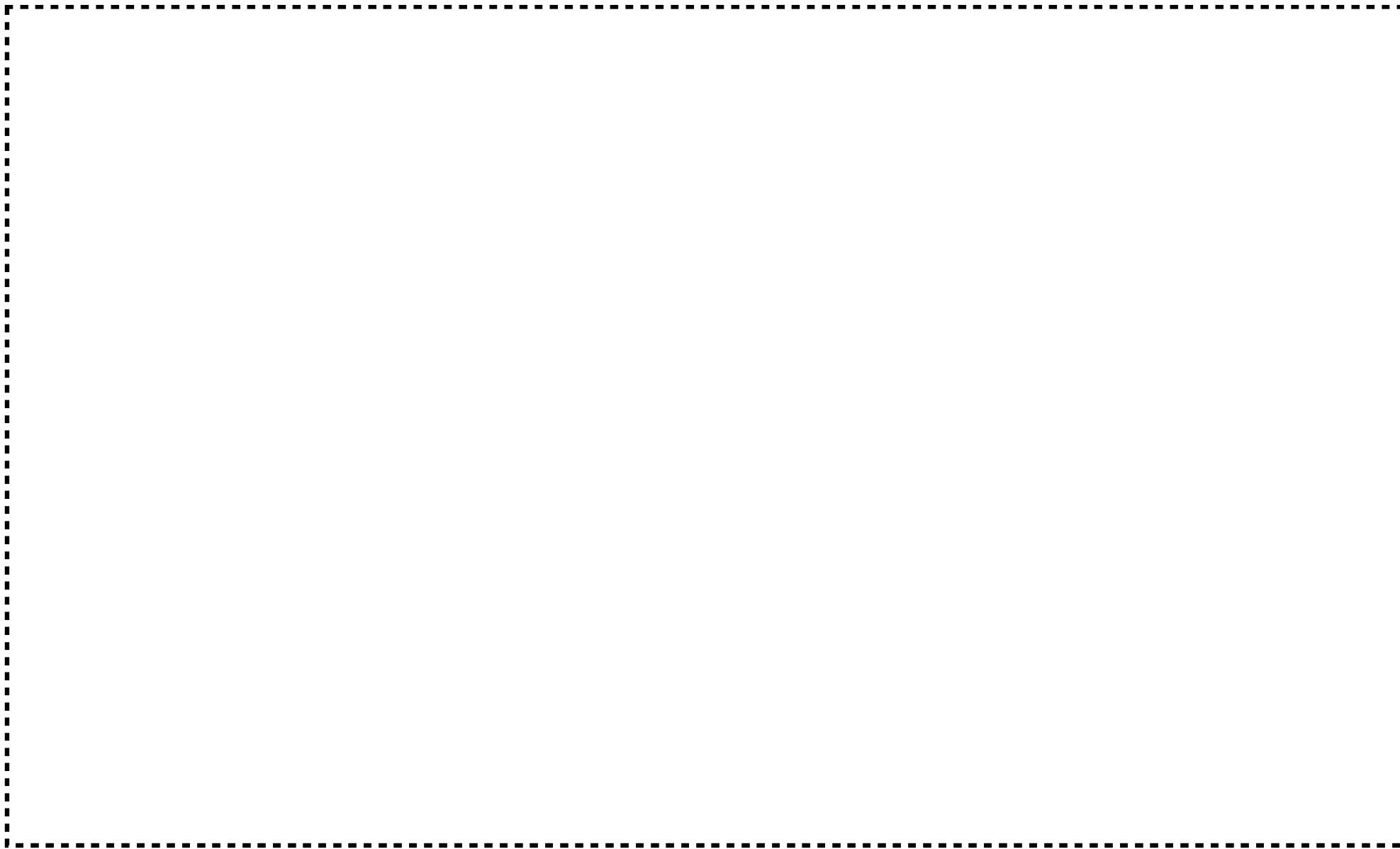


図ハー 2 P 設 - 1 7 - 1 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

468

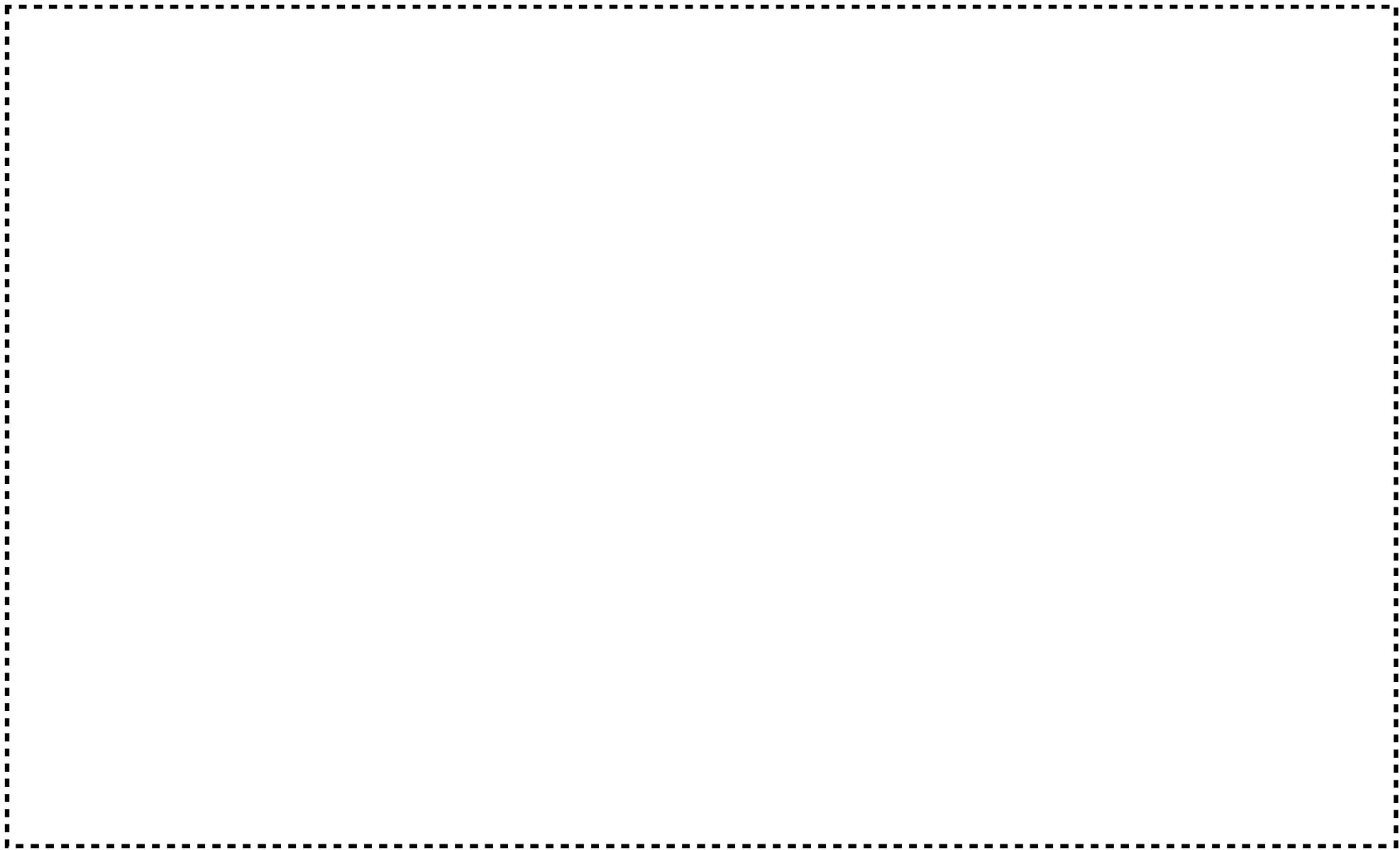


図ハー 2 P 設 - 1 7 - 2 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

469



図ハー 2 P 設 - 1 7 - 3 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット抜取部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

470

図ハ-2 P 設-1 8-1 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 1 部 及び 波板搬送コンベア No. 2 部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハー 2 P 設 - 1 8 - 3 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

472



図ハ-2P設-18-4(1) ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

473



図ハ-2 P 設-1 8-4 (2) ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部 シャッタ詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

474

図ハー 2 P 設 - 1 8 - 5 ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

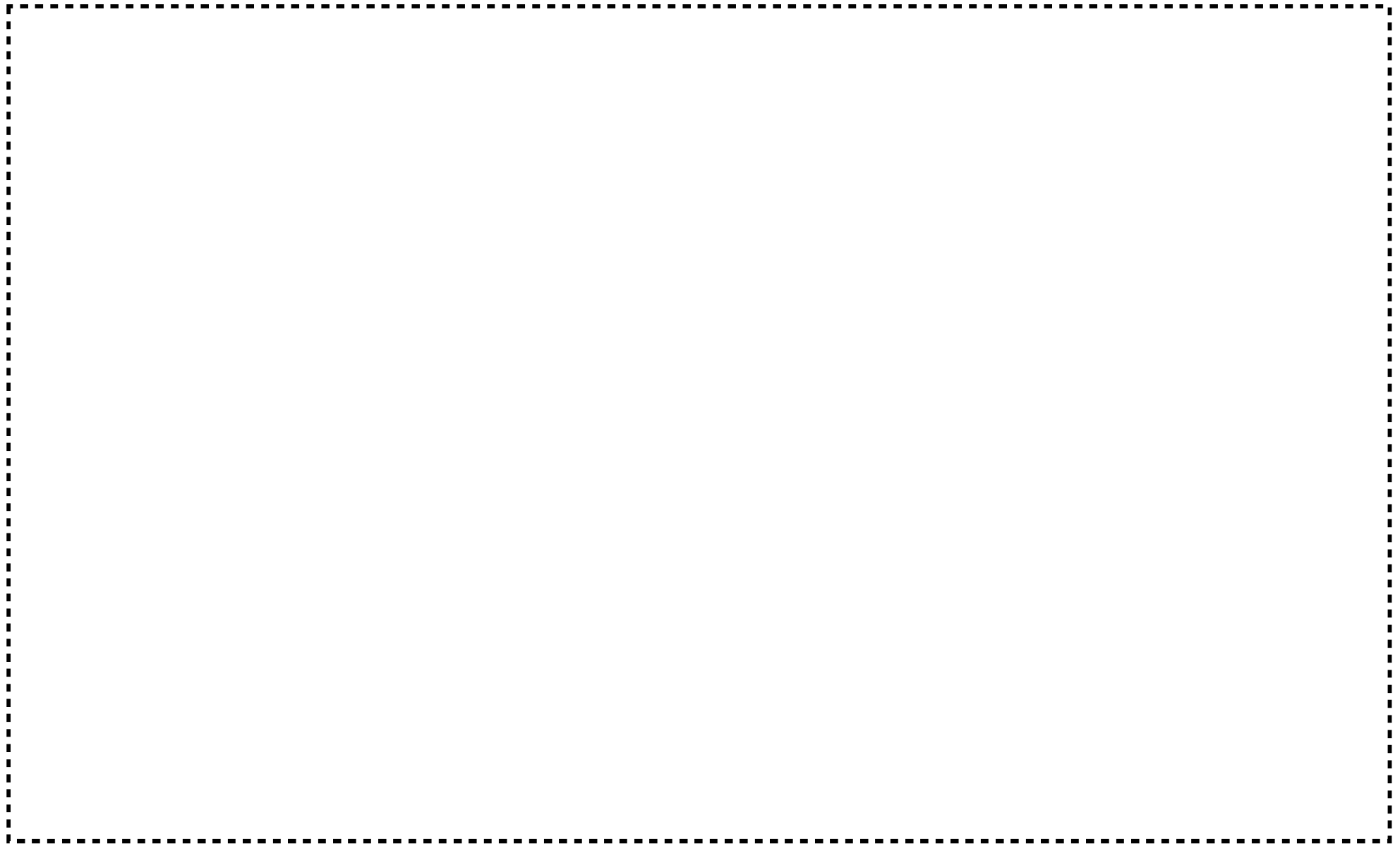
475

図ハー 2 P 設 - 1 9 - 1 (1) センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

476



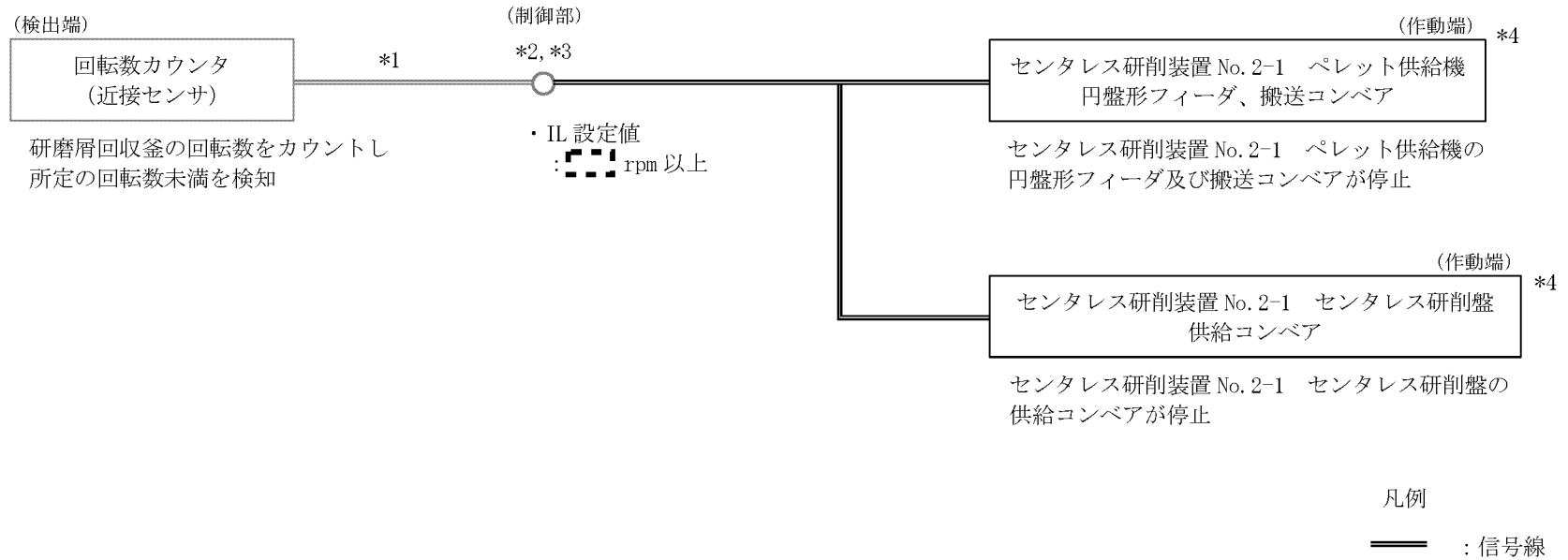
図ハー2 P設-19-1 (2) センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)



図ハー 2 P 設 - 1 9 - 1 - 1 (1) センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 回転数低下時研削停止インターロック (機器配置図)



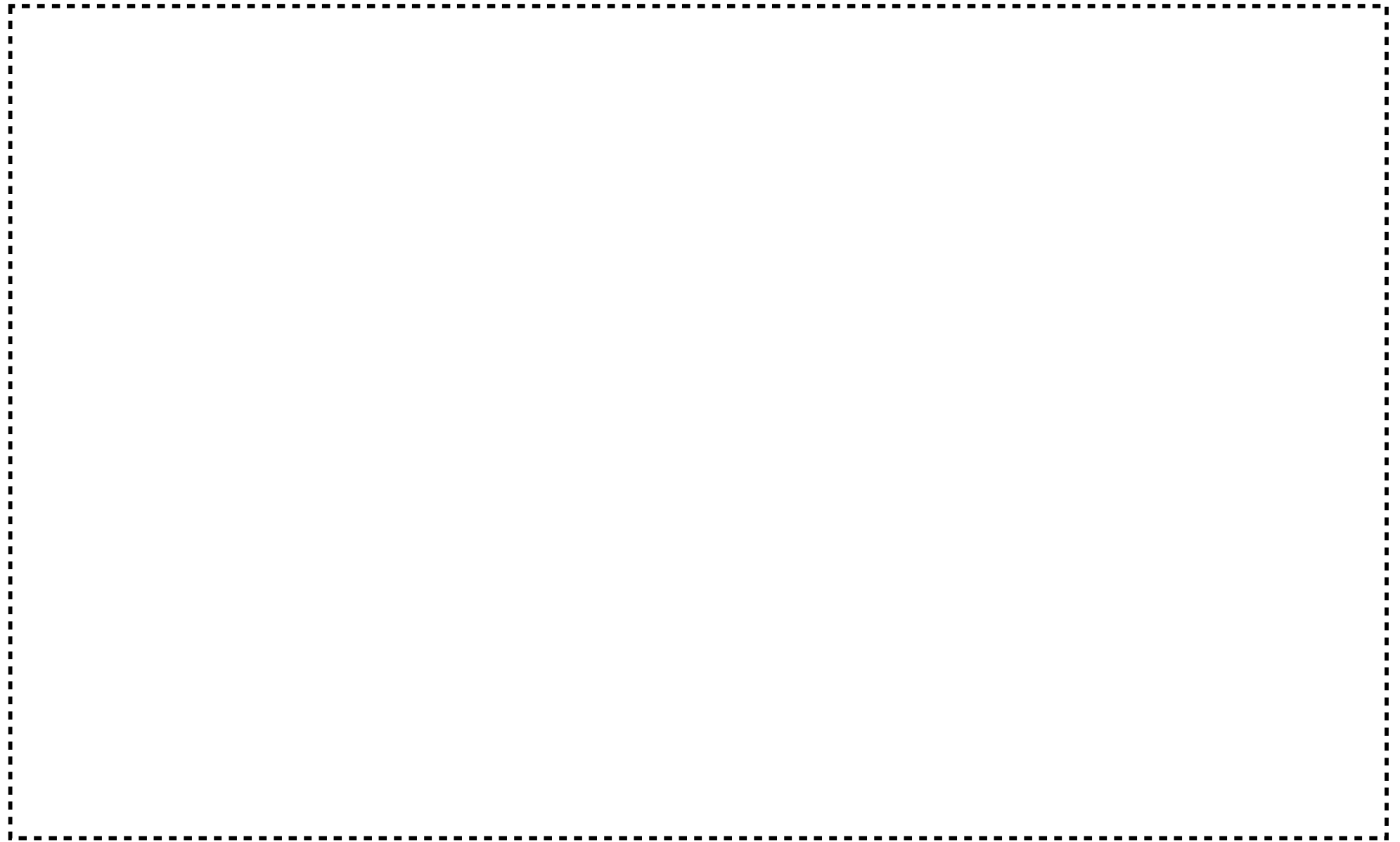
- *1 : 信号線断線時はペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベア、並びにセンタレス研削盤の供給コンベアが停止
- *2 : (2071)制御盤
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 停電時はペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベア、並びにセンタレス研削盤の供給コンベアが停止

管理番号	設備・機器名称	機器名
2070	センタレス研削装置 No. 2-1	ペレット供給機
2071	センタレス研削装置 No. 2-1	センタレス研削盤
2081	センタレス研削装置 No. 2-1	研磨屑回収装置

図ハ-2 P 設-19-1-1 (2) センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 回転数低下時研削停止インターロック (インターロック信号系統図)

赤色線 : 追加・変更部

479



図ハー 2 P 設 - 1 9 - 2 センタレス研削装置 No. 2-1 配管

480

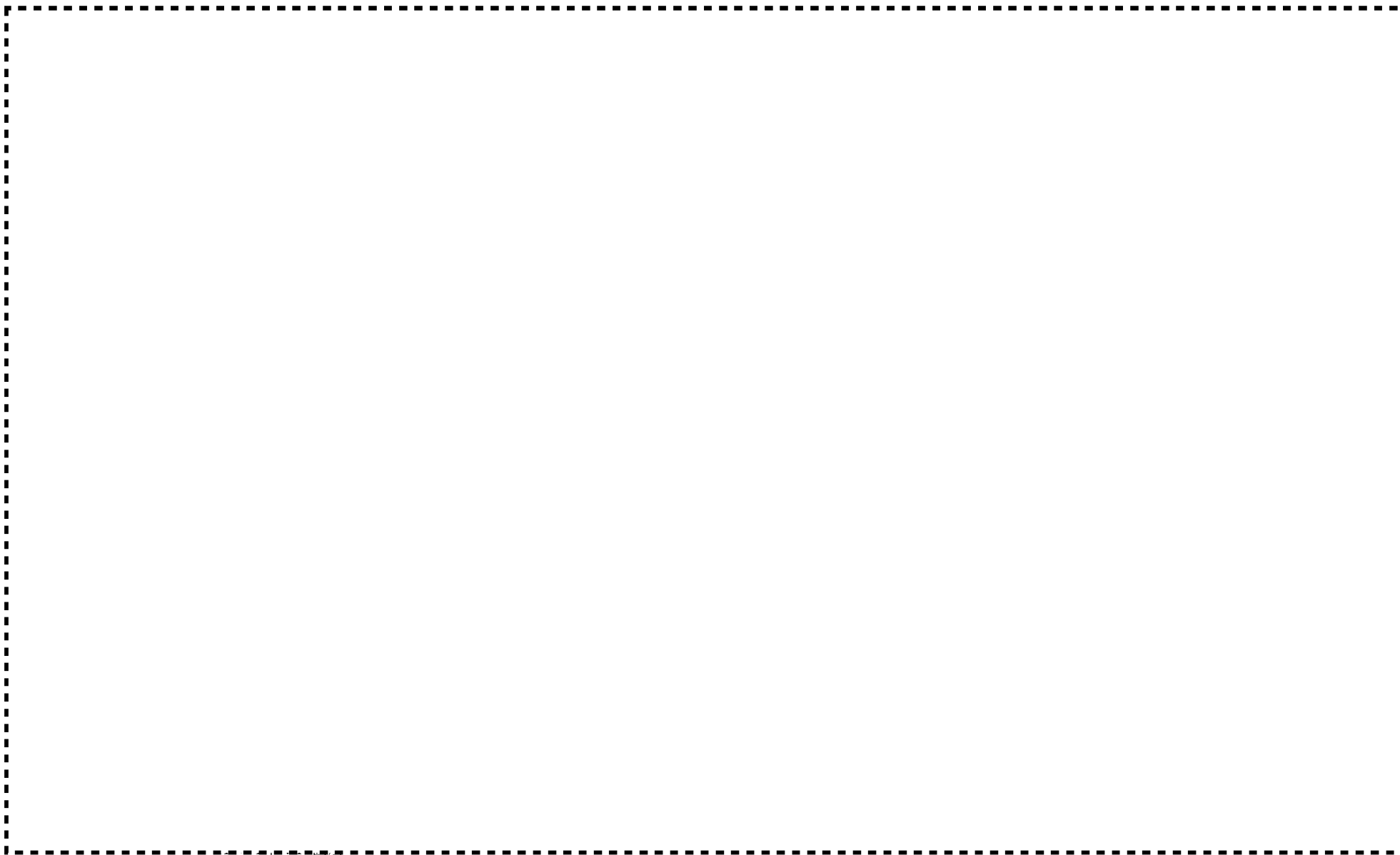


図ハ－ 2 P 設－ 2 0－ 1 計量設備架台 No. 7

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

481

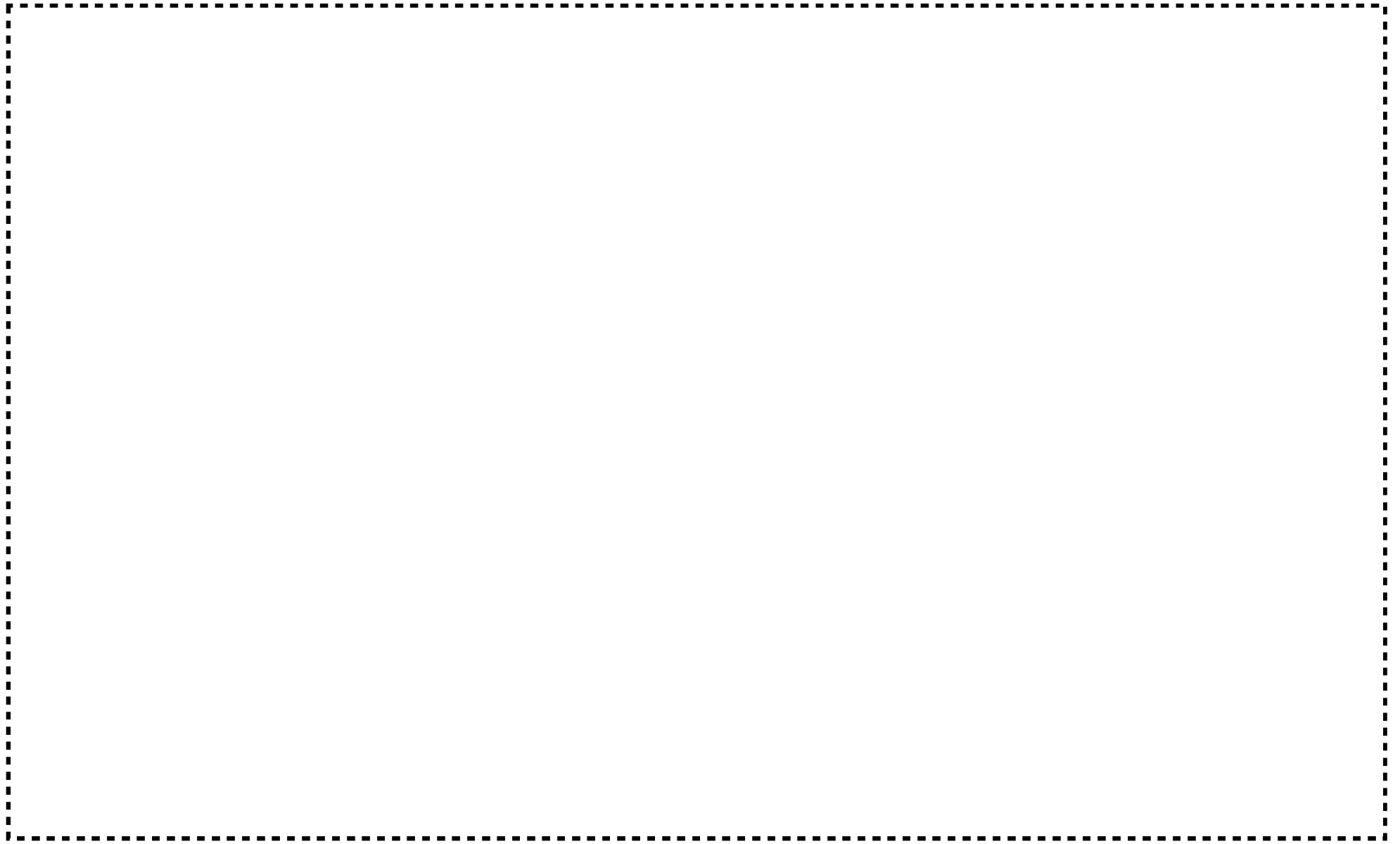


図ハ-2 P 設-2 1-1 (1) ペレット検査台 No. 1

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

482

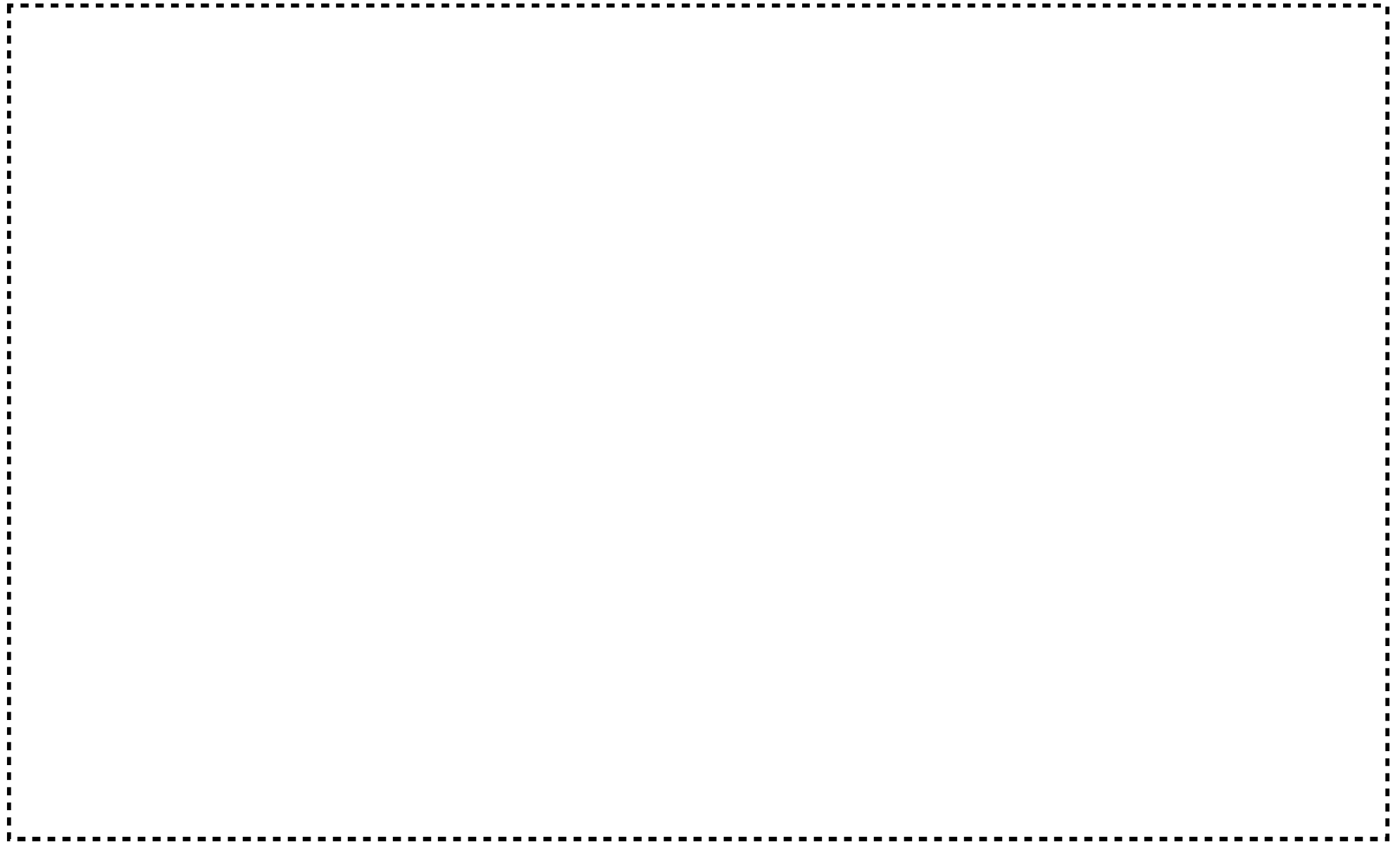


図ハー 2 P 設 - 2 1 - 1 (2) ペレット検査台 No. 1 (高さ制限棒 ストップ拡大図)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

483

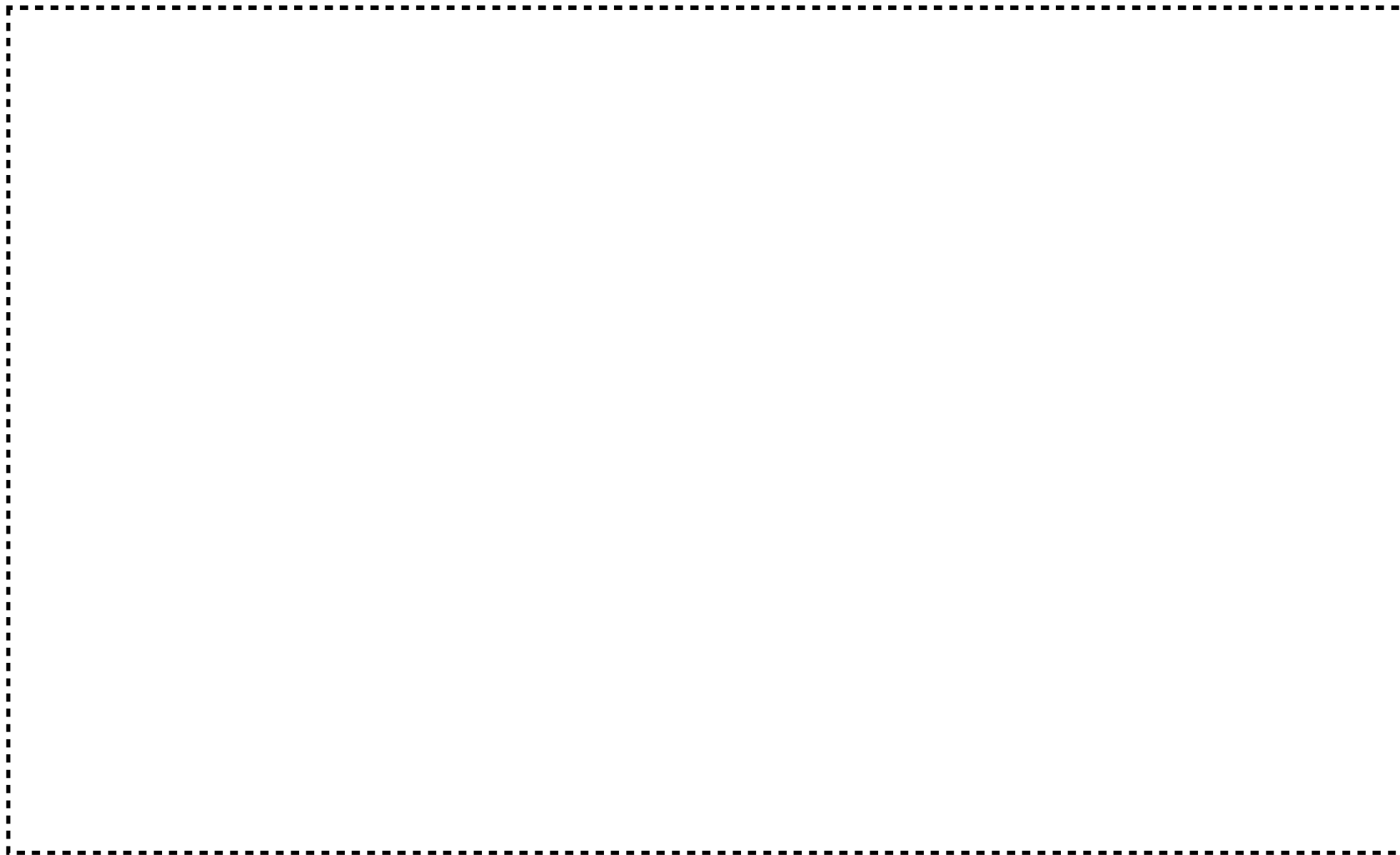


図ハ-2 P 設-2 1-1 (3) ペレット検査台 No.1 ペレット検査台 No.1 計量部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

484

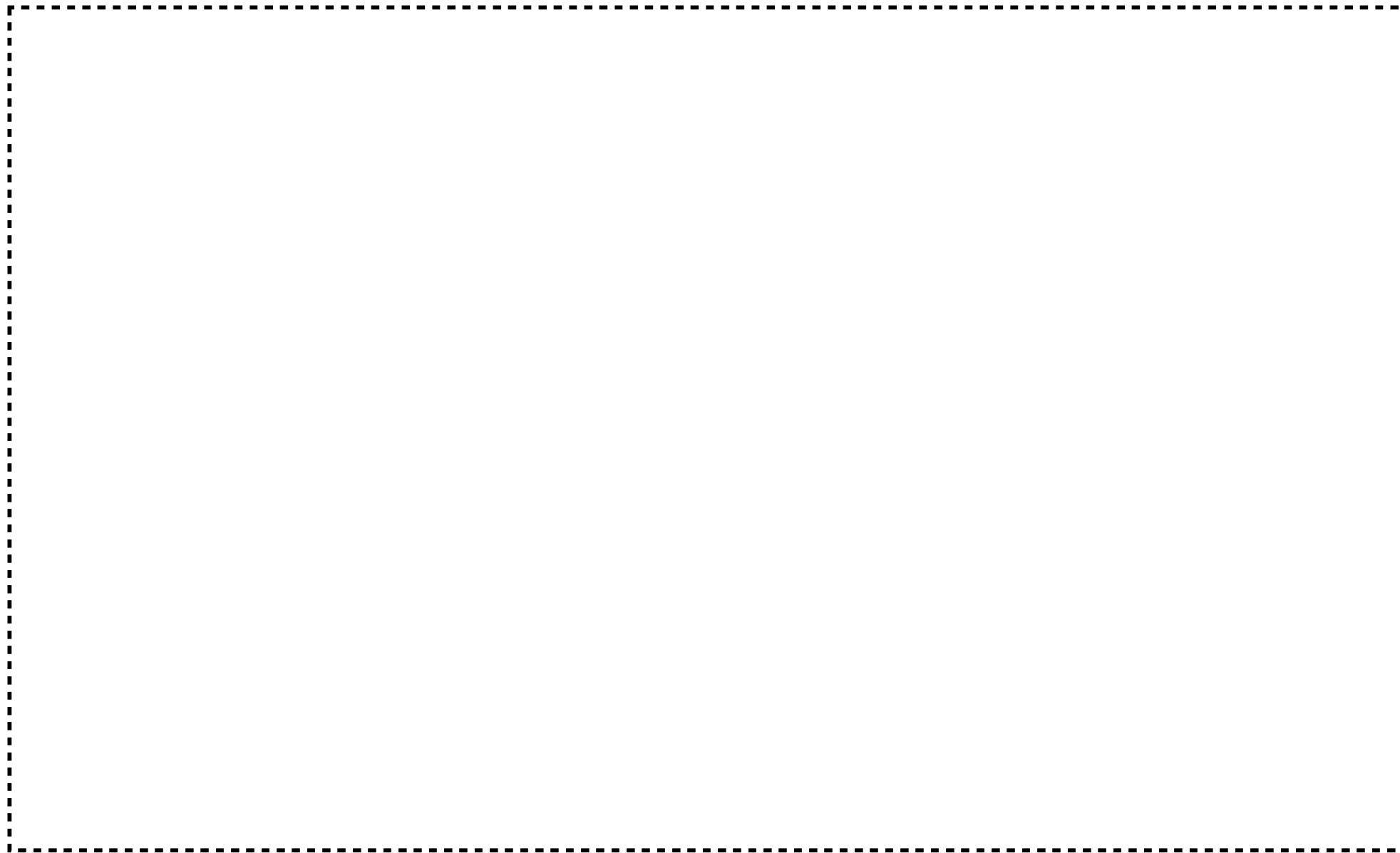


図ハ－ 2 P 設－ 2 2－ 1 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

(単位 mm)

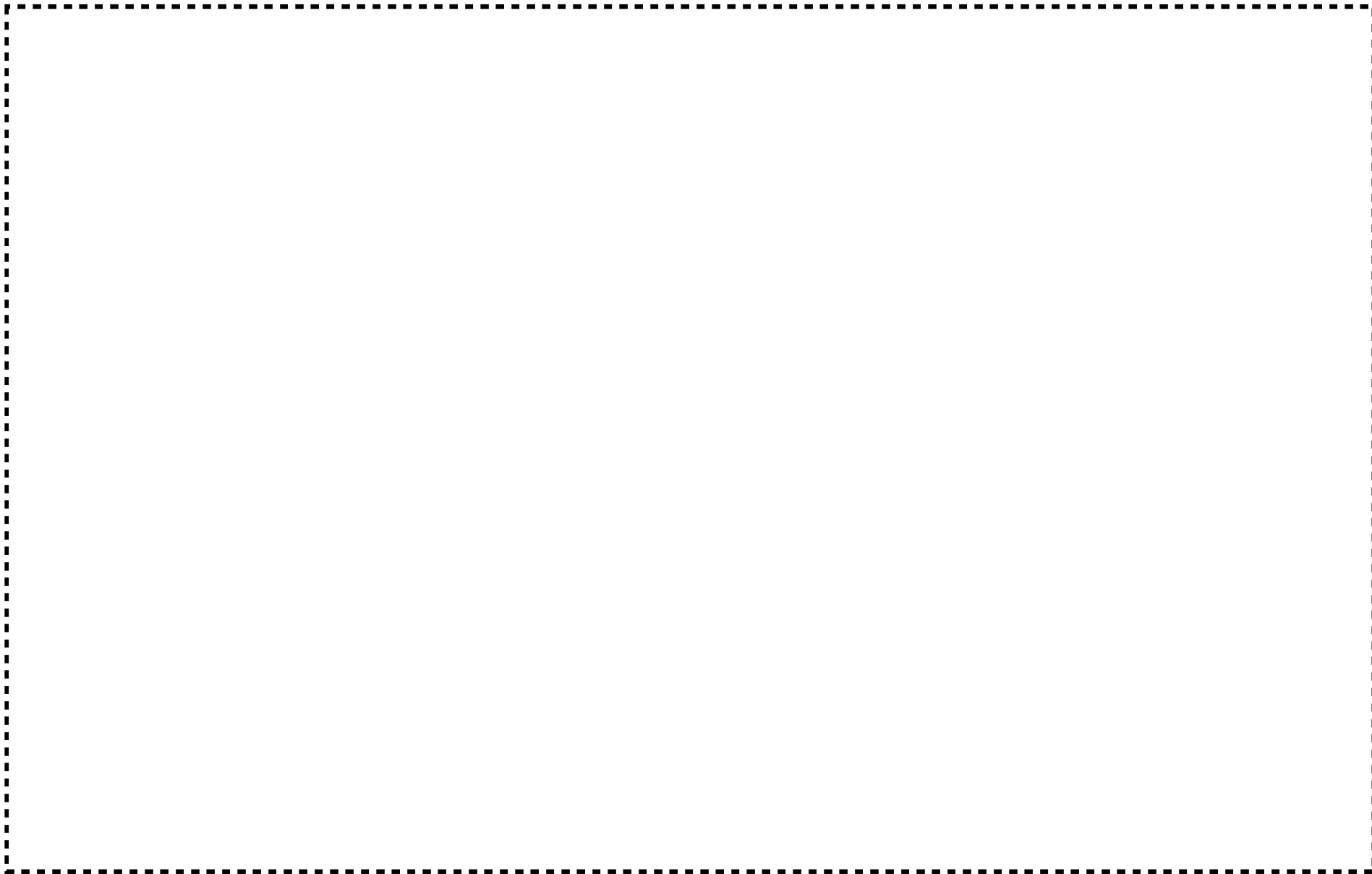
485



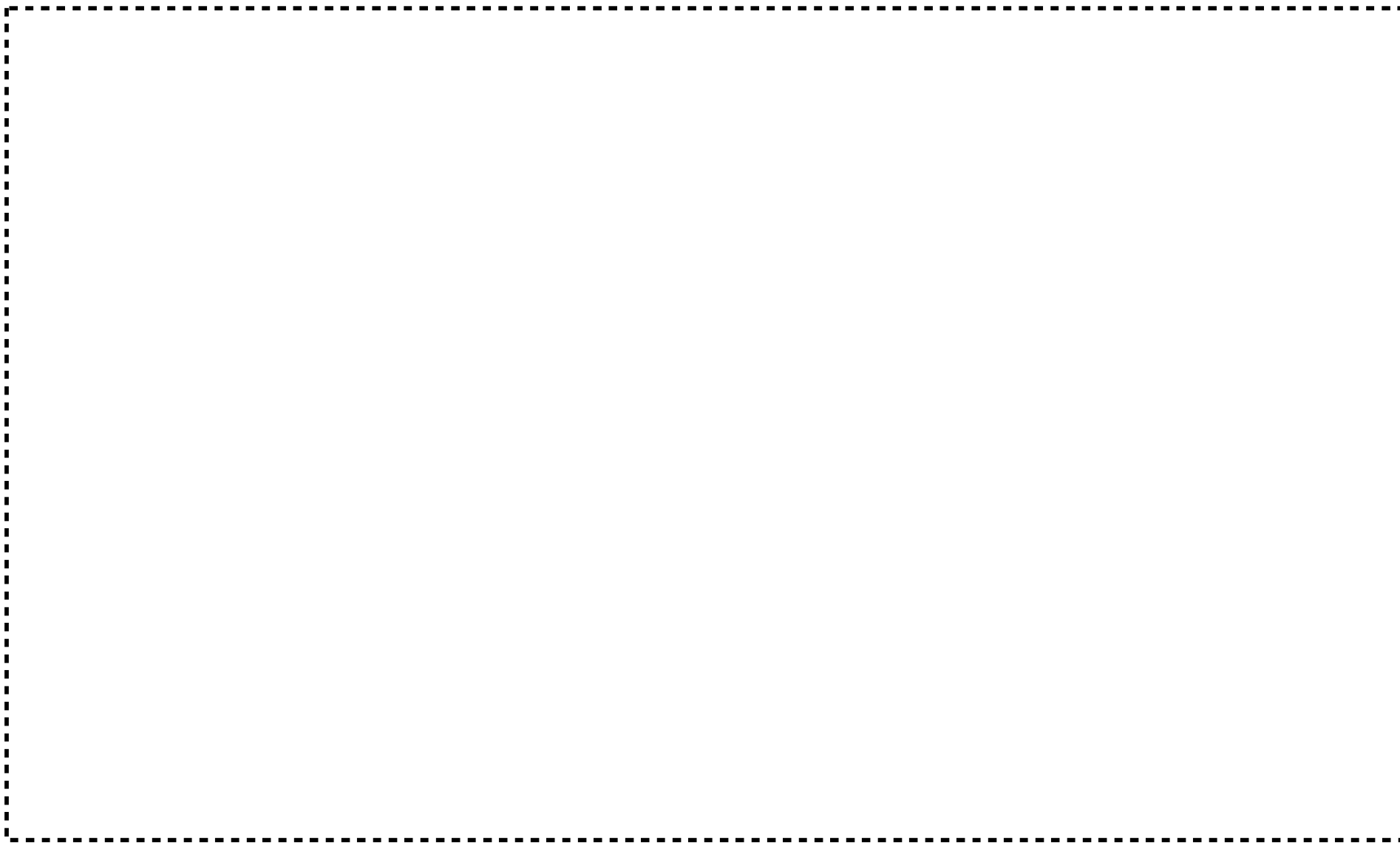
図ハー 2 P 設 - 2 3 - 1 スクラップ保管ラック F 型運搬台車 及び ペレット運搬台車 No. 3

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印

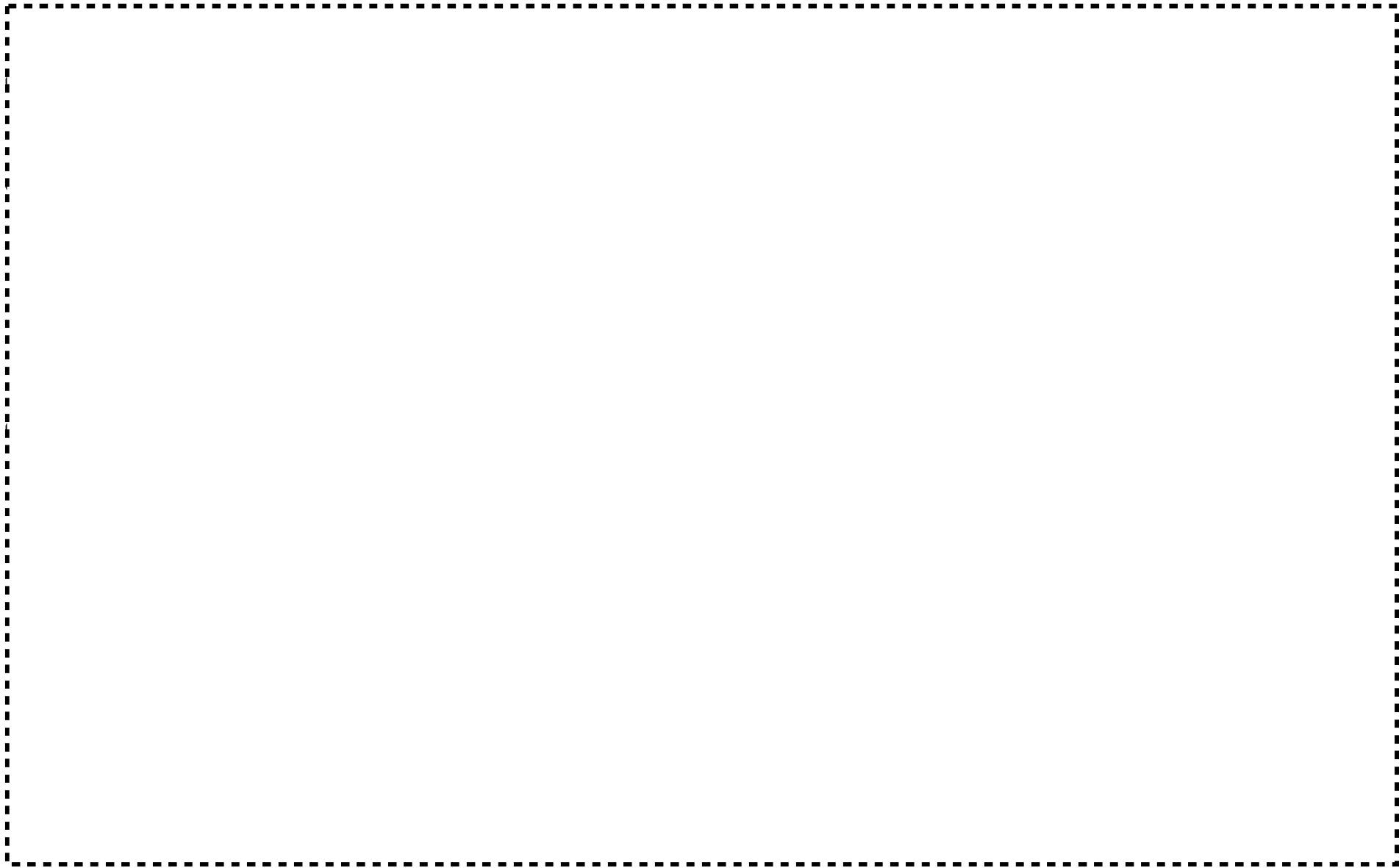
(単位 mm)



図八-2 P建-1-1 (1) 第2加工棟 部位位置図 1階壁

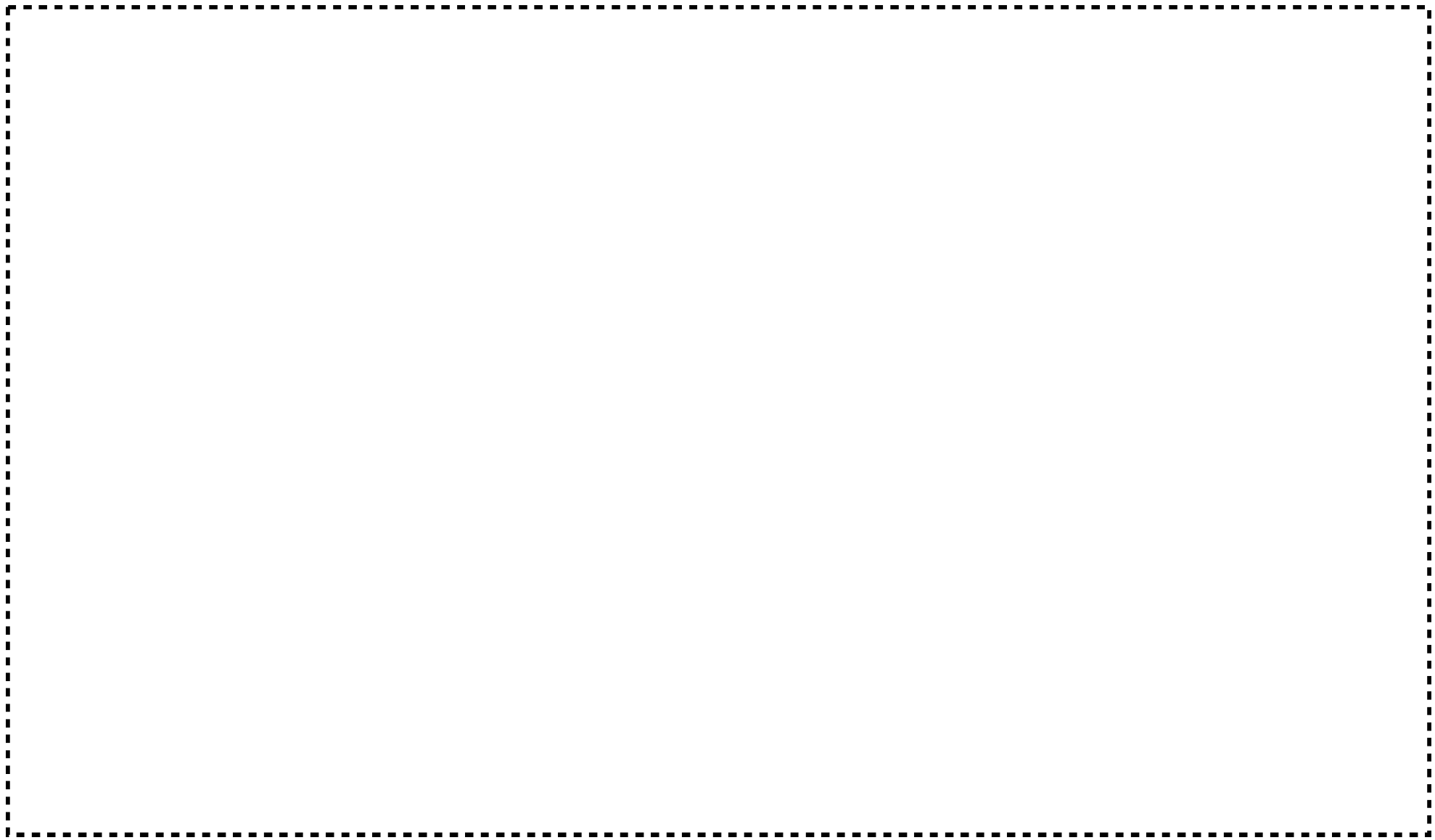


図ハ-2 P建-1-1 (2) 第2加工棟 部位位置図 1階壁 (拡大図)



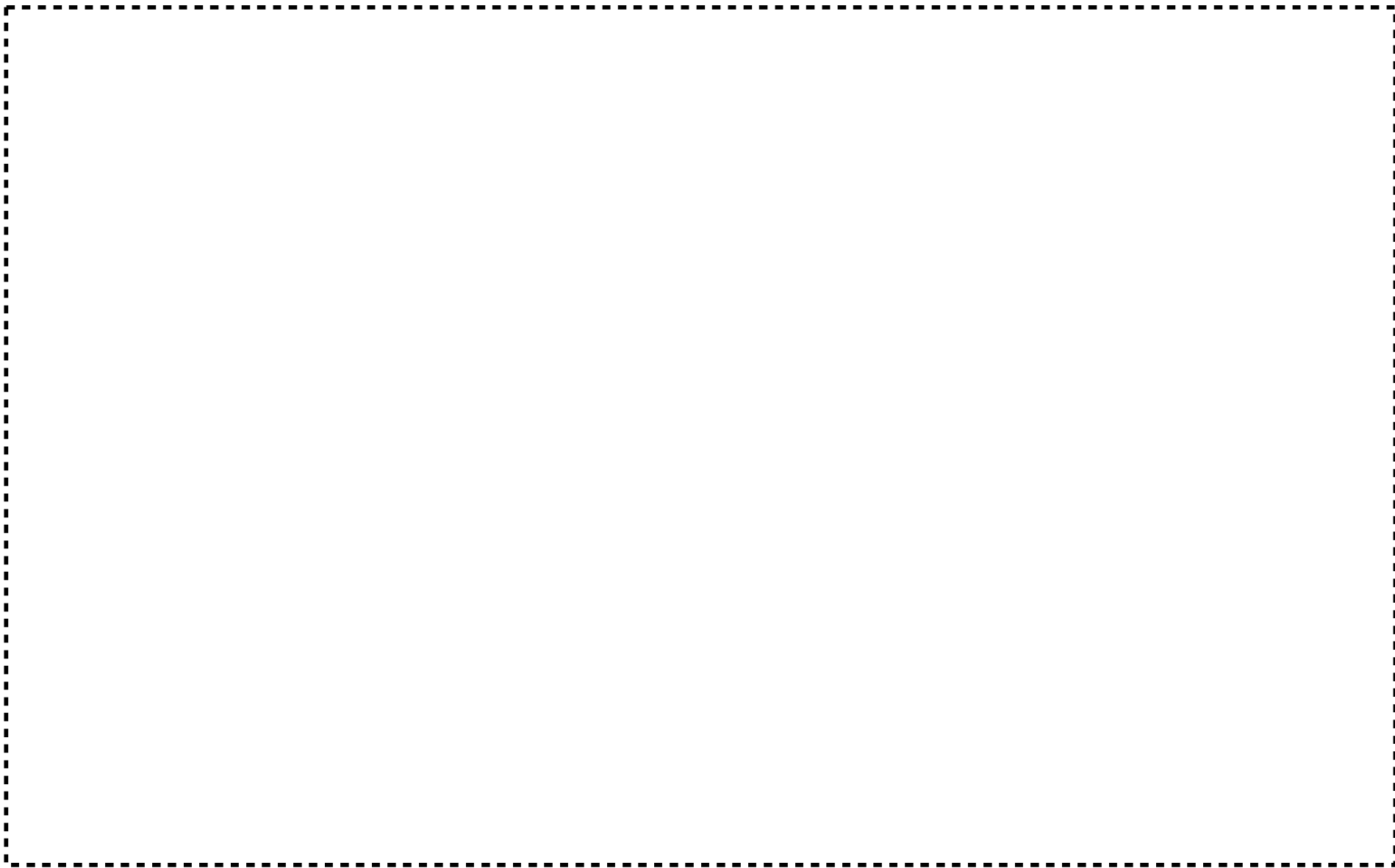
図八-2 P建-1-1 (3) 第2加工棟 部位位置図 中2階壁

489



図ハ-2 P建-1-1 (4) 第2加工棟 部位位置図 中2階壁 (拡大図)

490



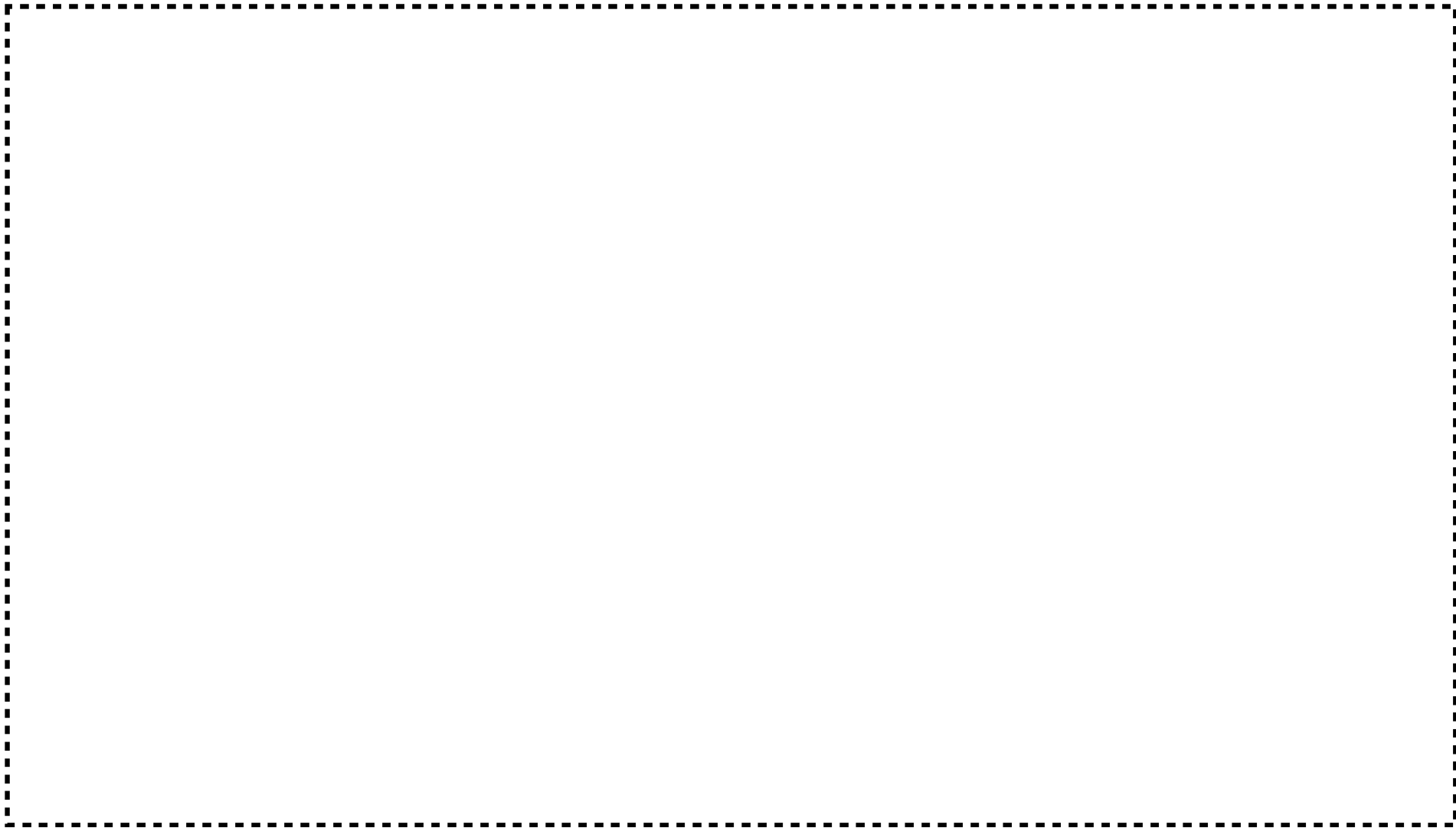
図八-2 P建-1-1 (5) 第2加工棟 部位位置図 3階壁



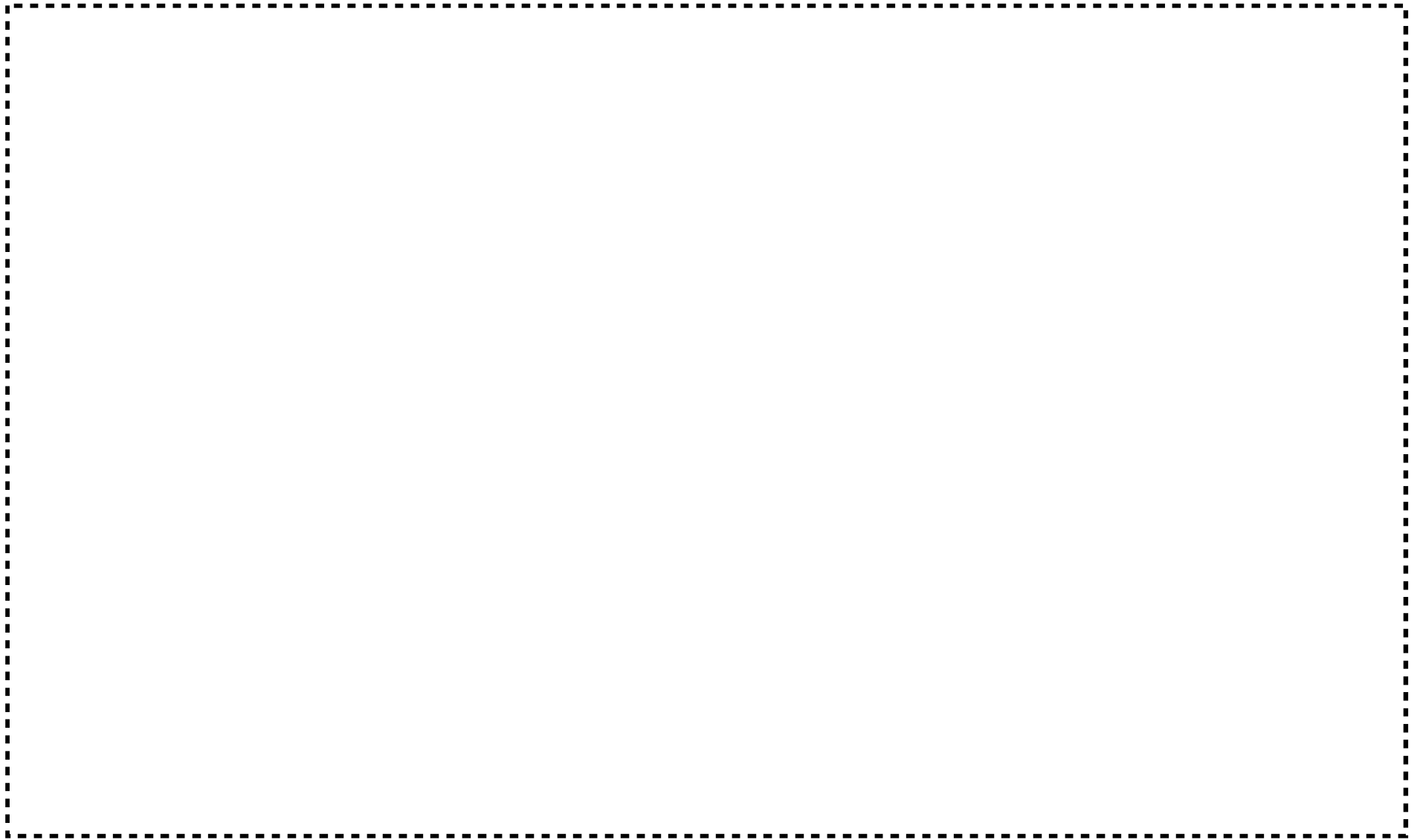
図ハ-2 P建-1-1 (6) 第2加工棟 部位位置図 3階壁 (拡大図)



図ハ-2 P建-1-1 (7) 第2加工棟 部位位置図 中2階スラブ



図ハ-2 P建-1-1 (8) 第2加工棟 部位位置図 2階スラブ

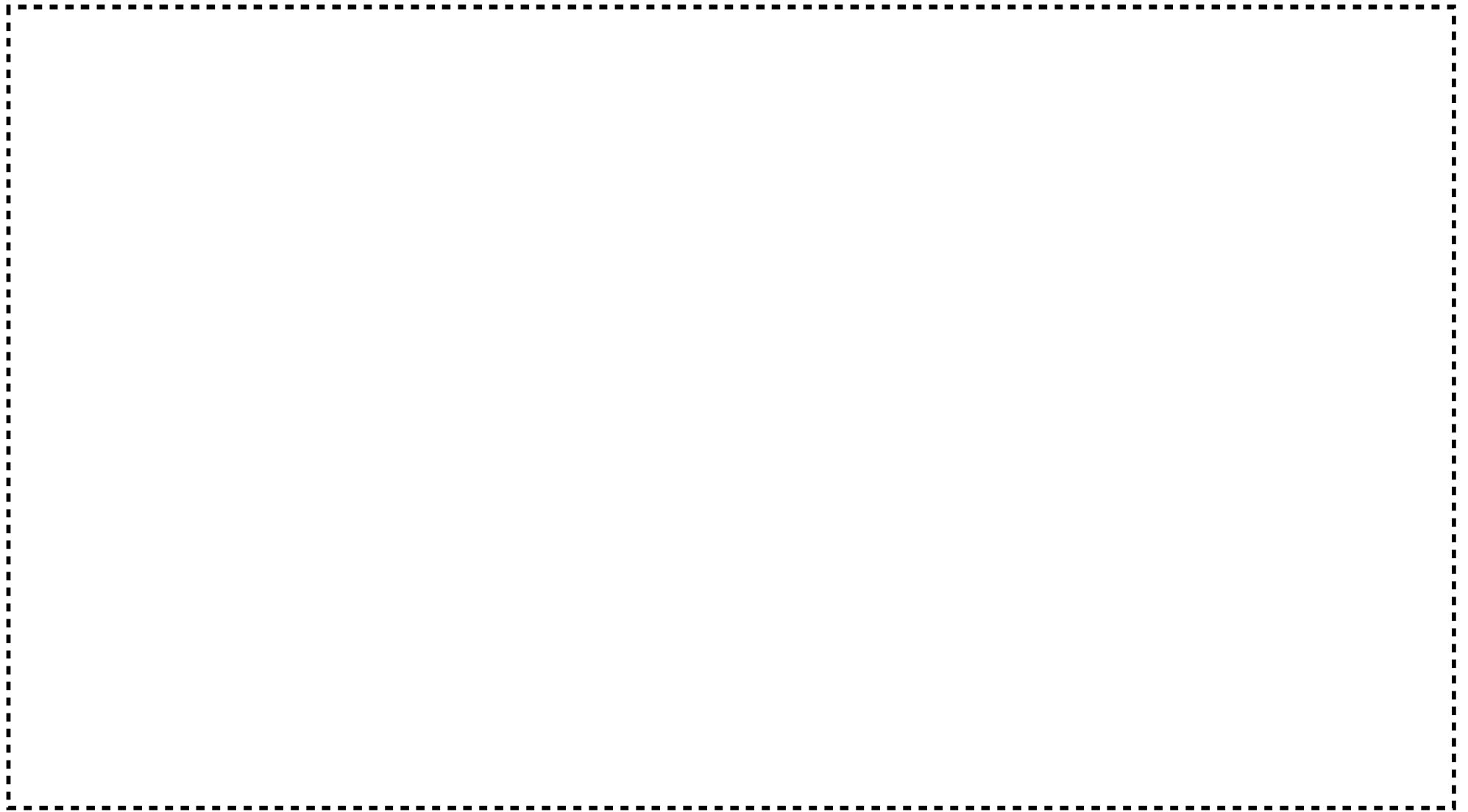


図ハ-2 P建-1-2 第2加工棟の安全機能を有する部位の位置、構造（材料、厚さ）（中2階）

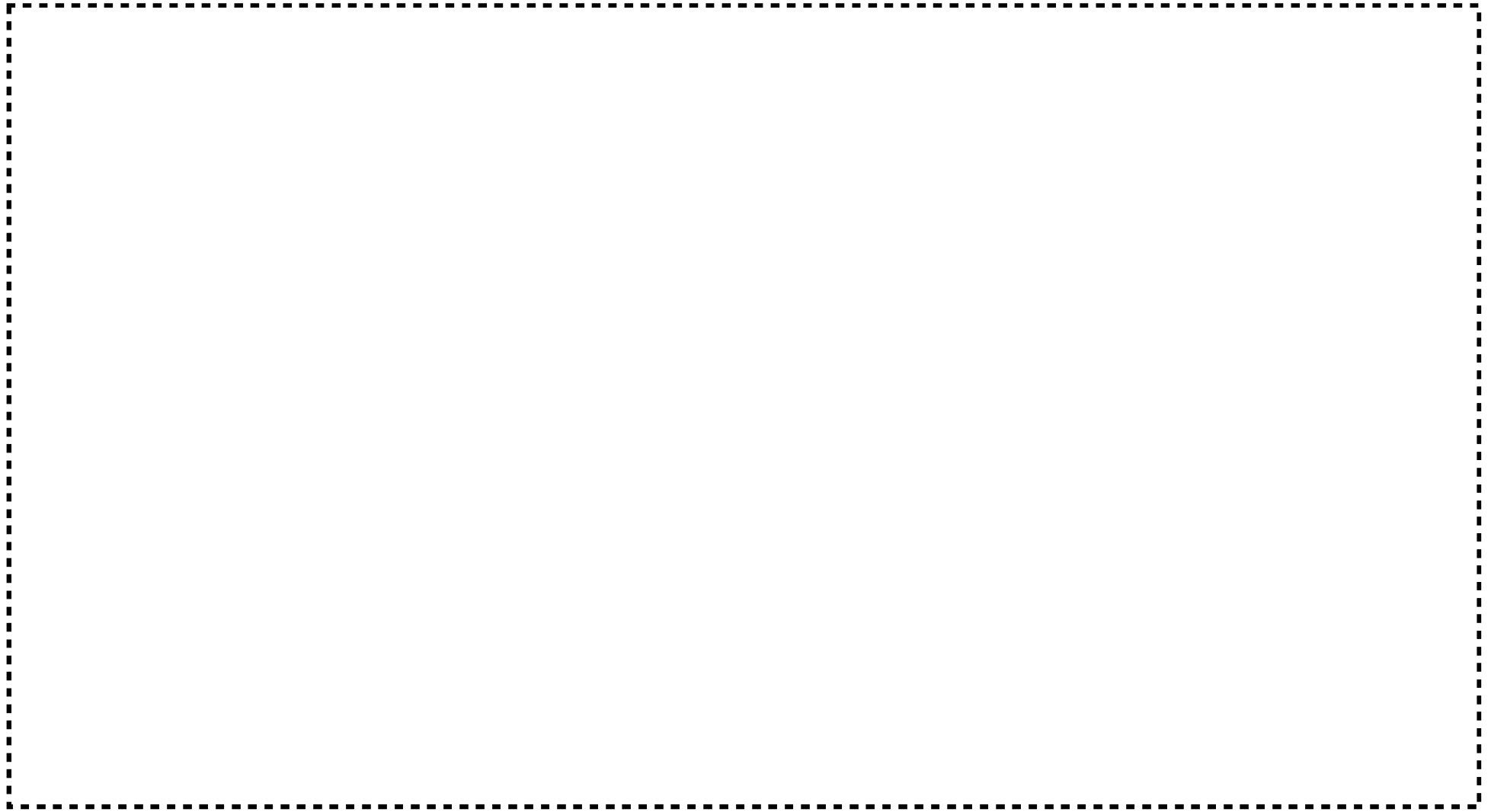
495



図ハ-2 P建-1-3 第2加工棟 核燃料物質の臨界防止 臨界隔離壁 平面図 (中2階)



図ハ-2 P建-1-4 第2加工棟 工事概要図 (中2階) 地震による損傷の防止



図ハ-2 P建-1-5 第2加工棟 工事概要図（中2階）外部からの衝撃（爆発）による損傷の防止

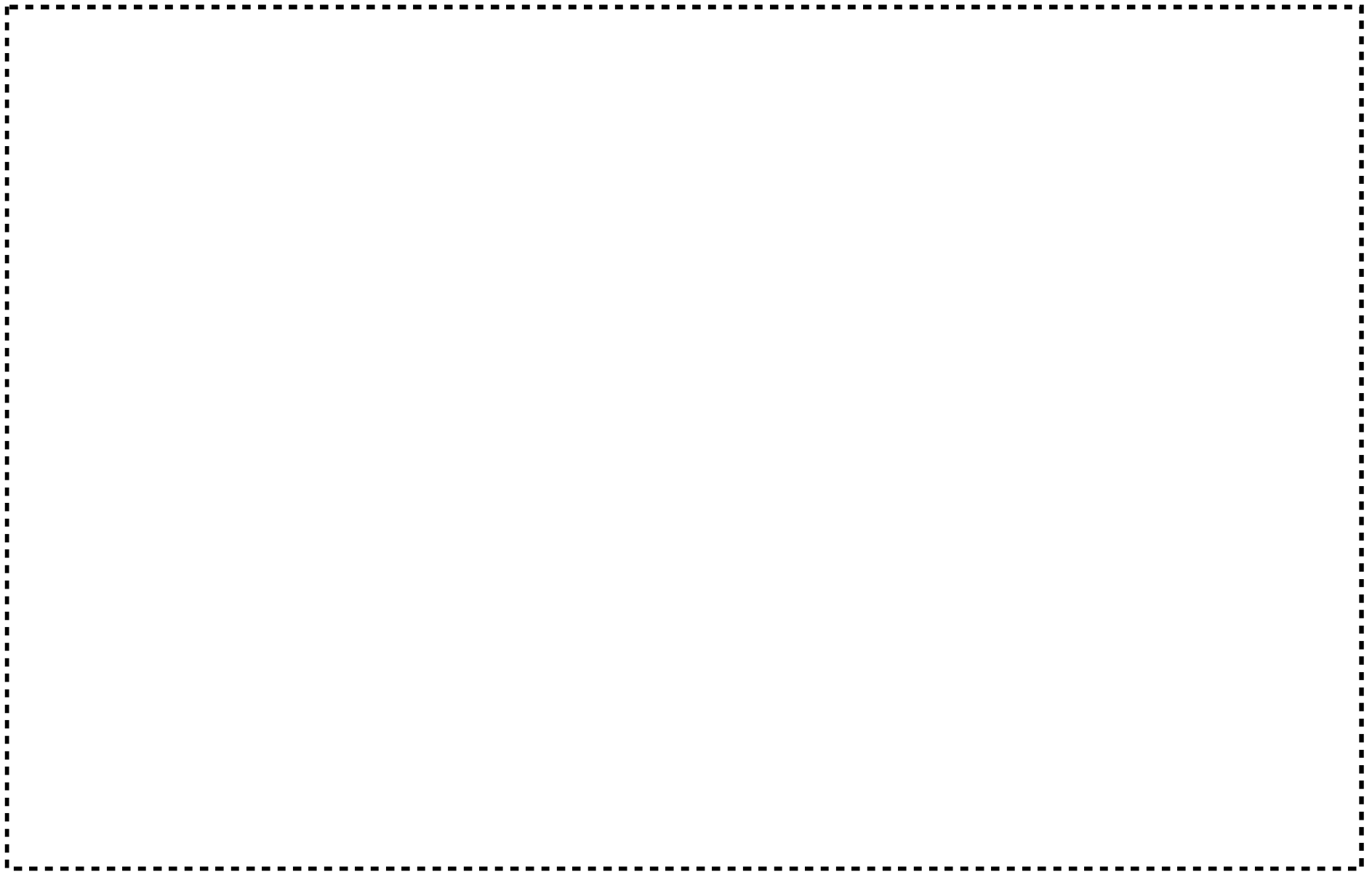


図八-2 P建-1-6 第2加工棟 工事概要図 (中2階) 遮蔽

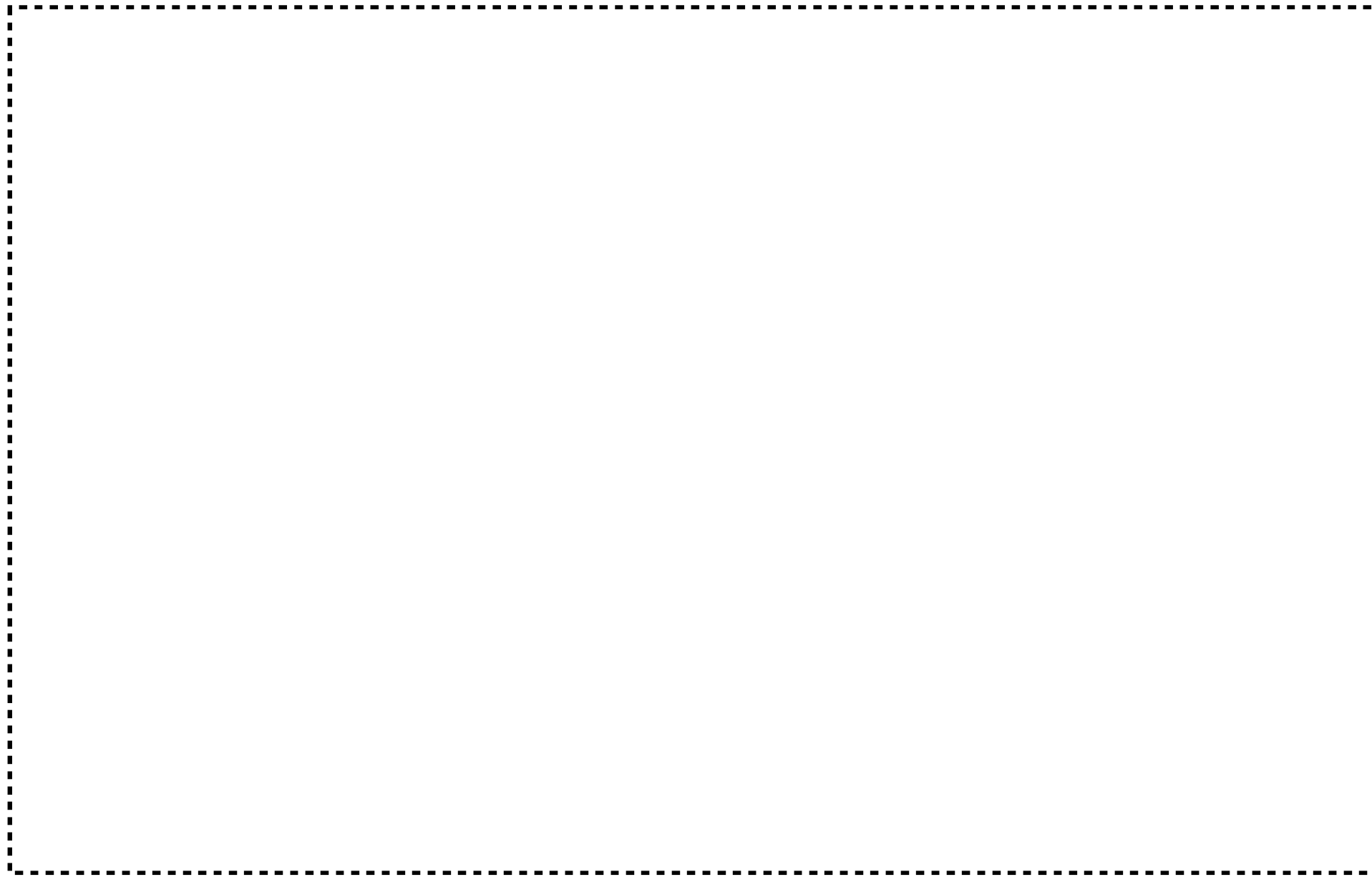


図ハ-2 P建-1-7 第2加工棟 遮蔽能力を有する壁、床及び天井等（平面図 中2階）

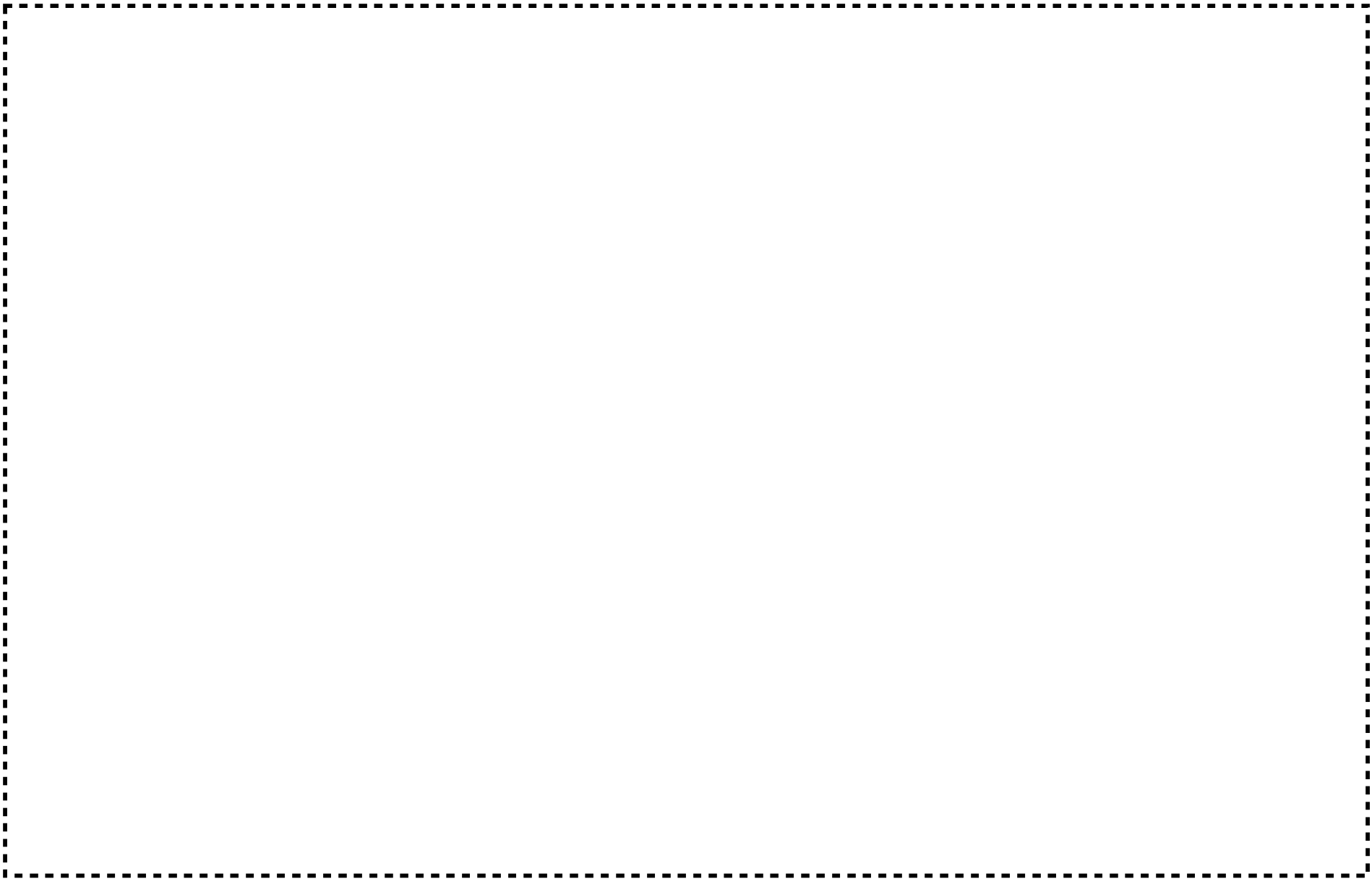
500



図ハ-2 P建-1-8 (1) 第2加工棟 工事概要図 (1階) 火災による損傷の防止



図ハ-2 P建-1-8 (2) 第2加工棟 工事概要図 (中2階) 火災による損傷の防止



図ハ-2 P建-1-8 (4) 第2加工棟 工事概要図 (3階) 火災による損傷の防止

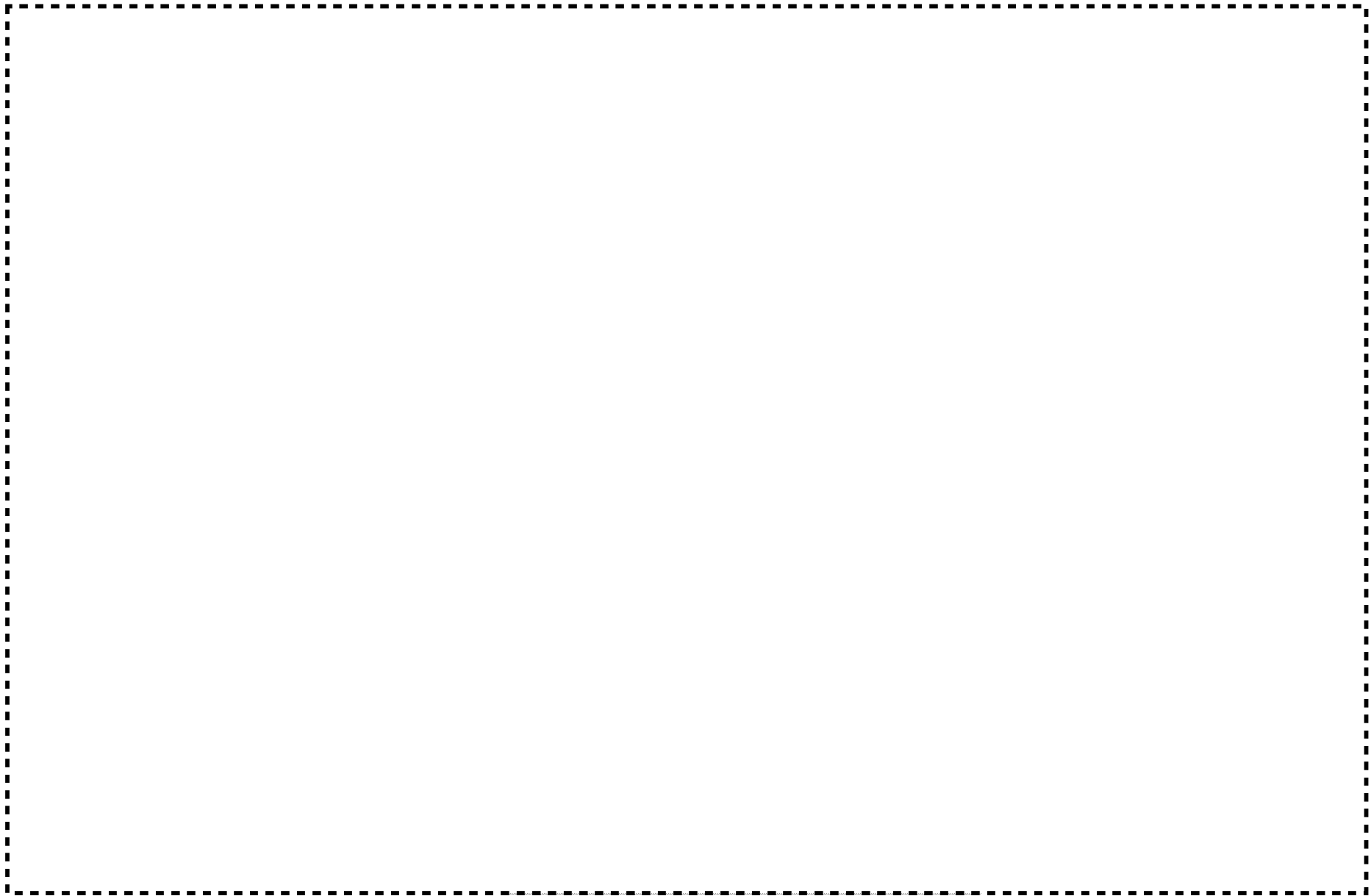


図ハ-2 P建-1-8 (5) 第2加工棟 工事概要図 (4階) 火災による損傷の防止

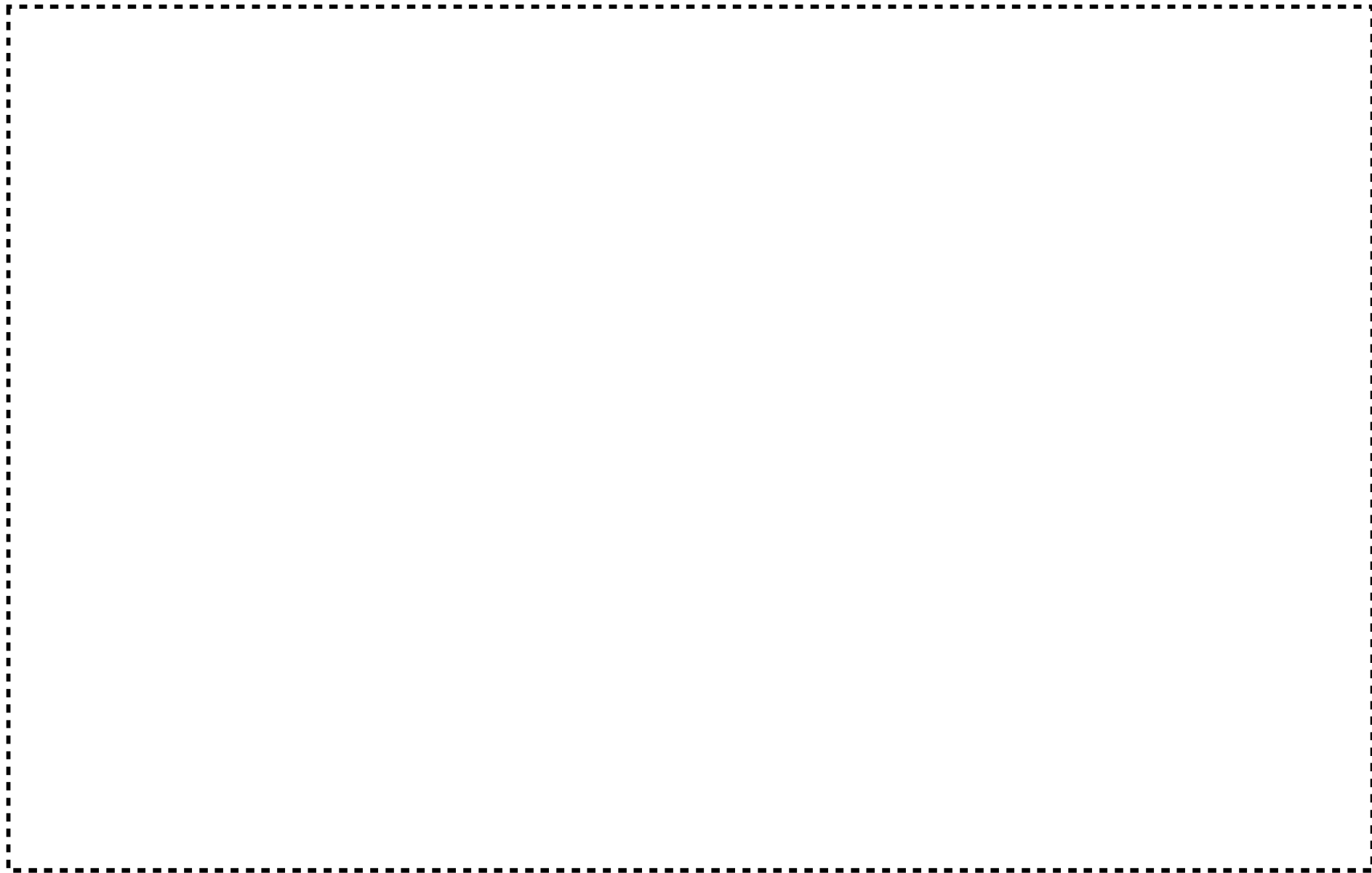


図ハ-2 P建-1-9 (1) 第2加工棟 工事概要図 (中2階) 溢水による損傷の防止

図ハ-2 P建-1-9 (2) 第2加工棟 工事概要図 (2階) 溢水による損傷の防止



図ハ-2 P建-1-9 (3) 第2加工棟 工事概要図 (3階) 溢水による損傷の防止

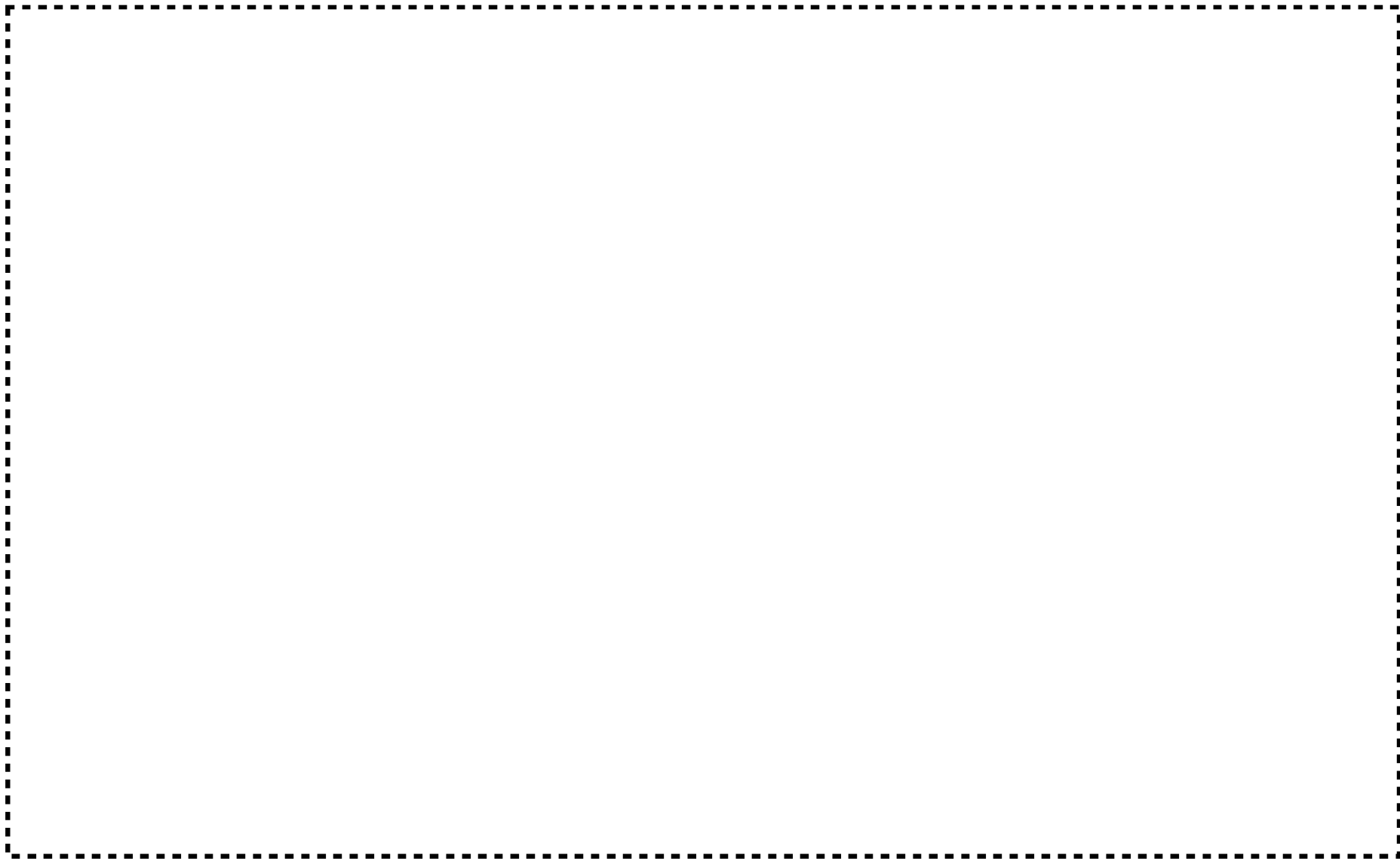


図ハ-2 P建-1-9 (4) 第2加工棟 工事概要図 (4階) 溢水による損傷の防止

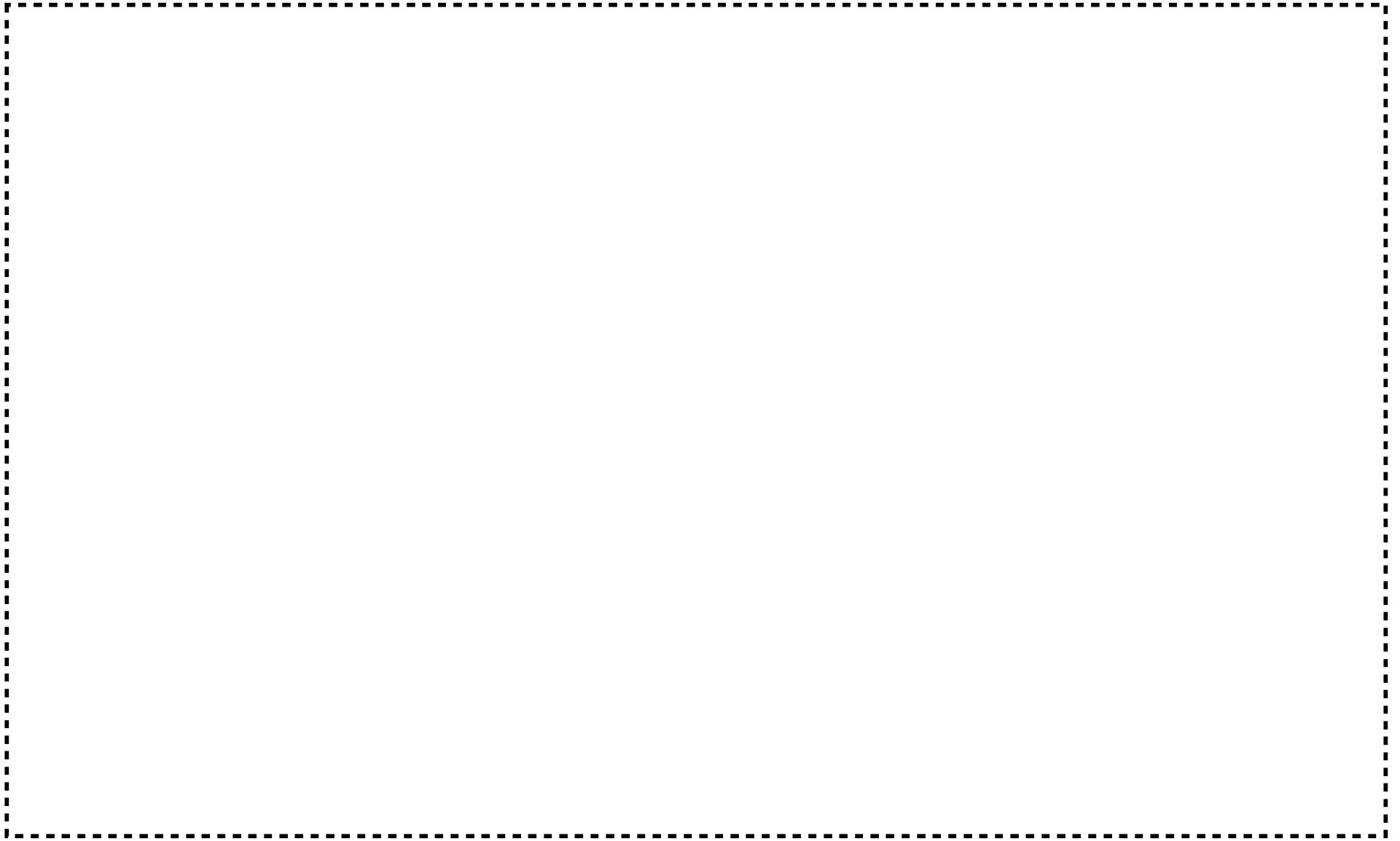


図ハ-2 P建-1-10 第2加工棟 工事概要図 (中2階) 人の不法な侵入の防止

510



図八-2 P建-1-11 (1) 第2加工棟 建具配置図 1階



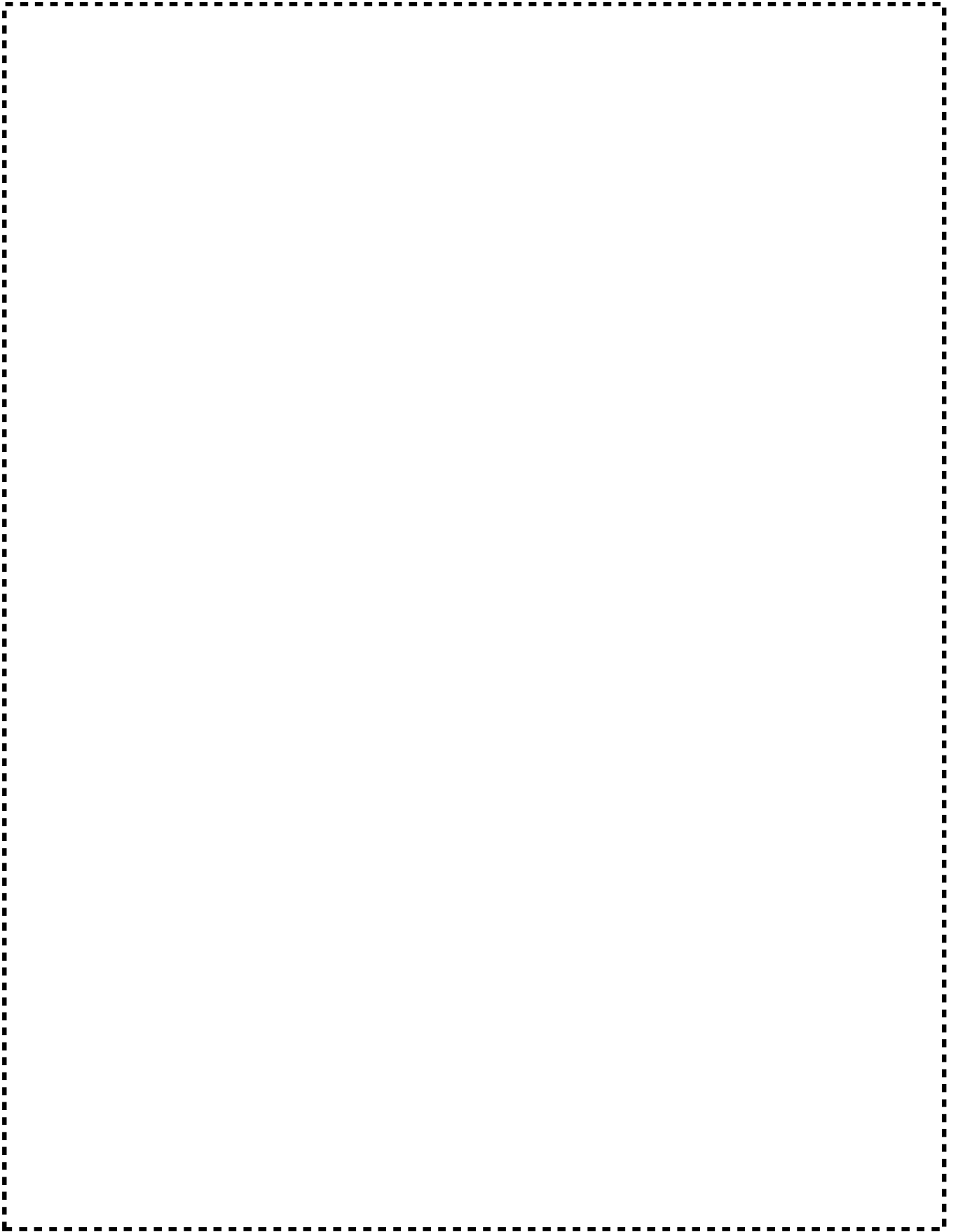
図八-2 P建-1-11 (2) 第2加工棟 建具配置図 中2階



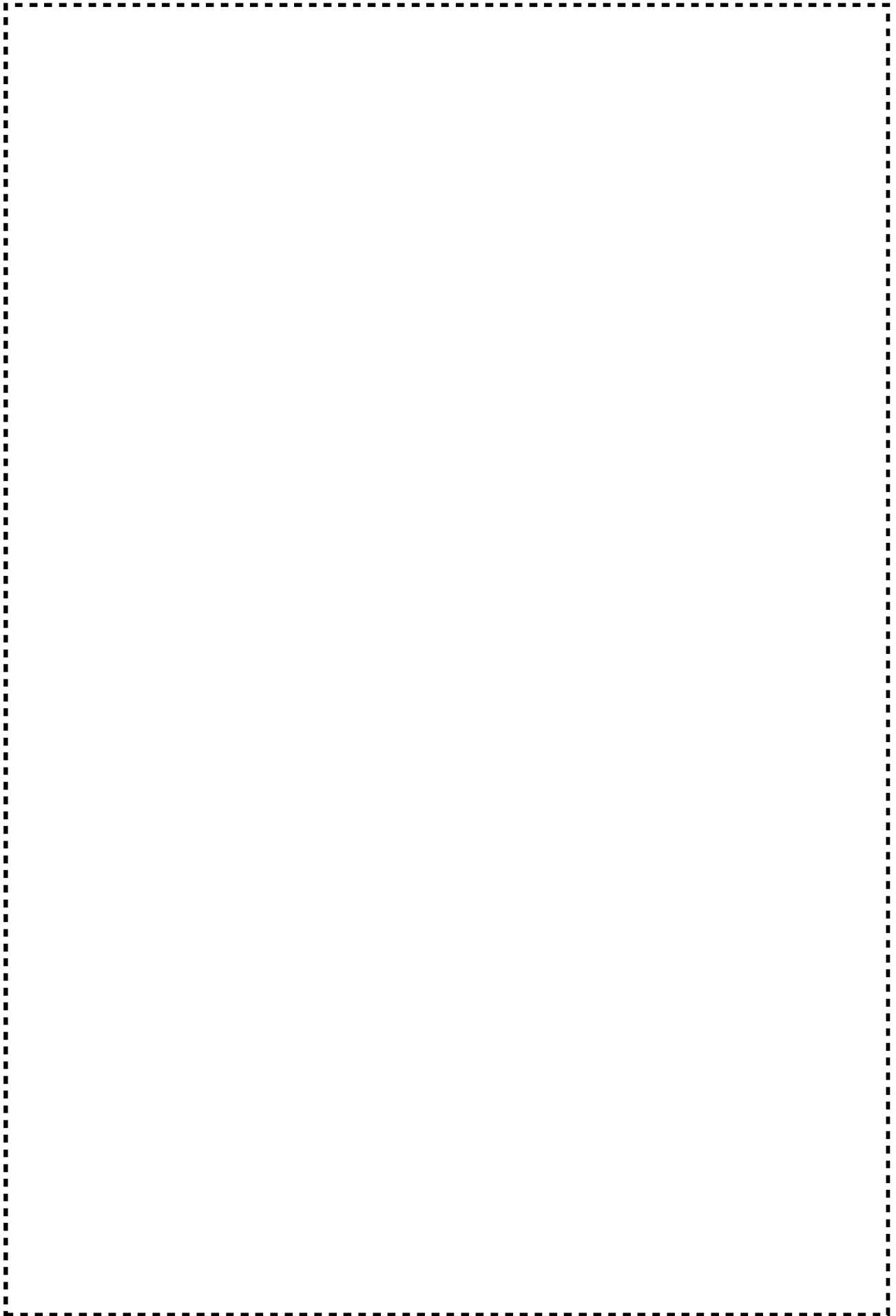
図八-2 P建-1-1 1 (3) 第2加工棟 建具配置図 2階



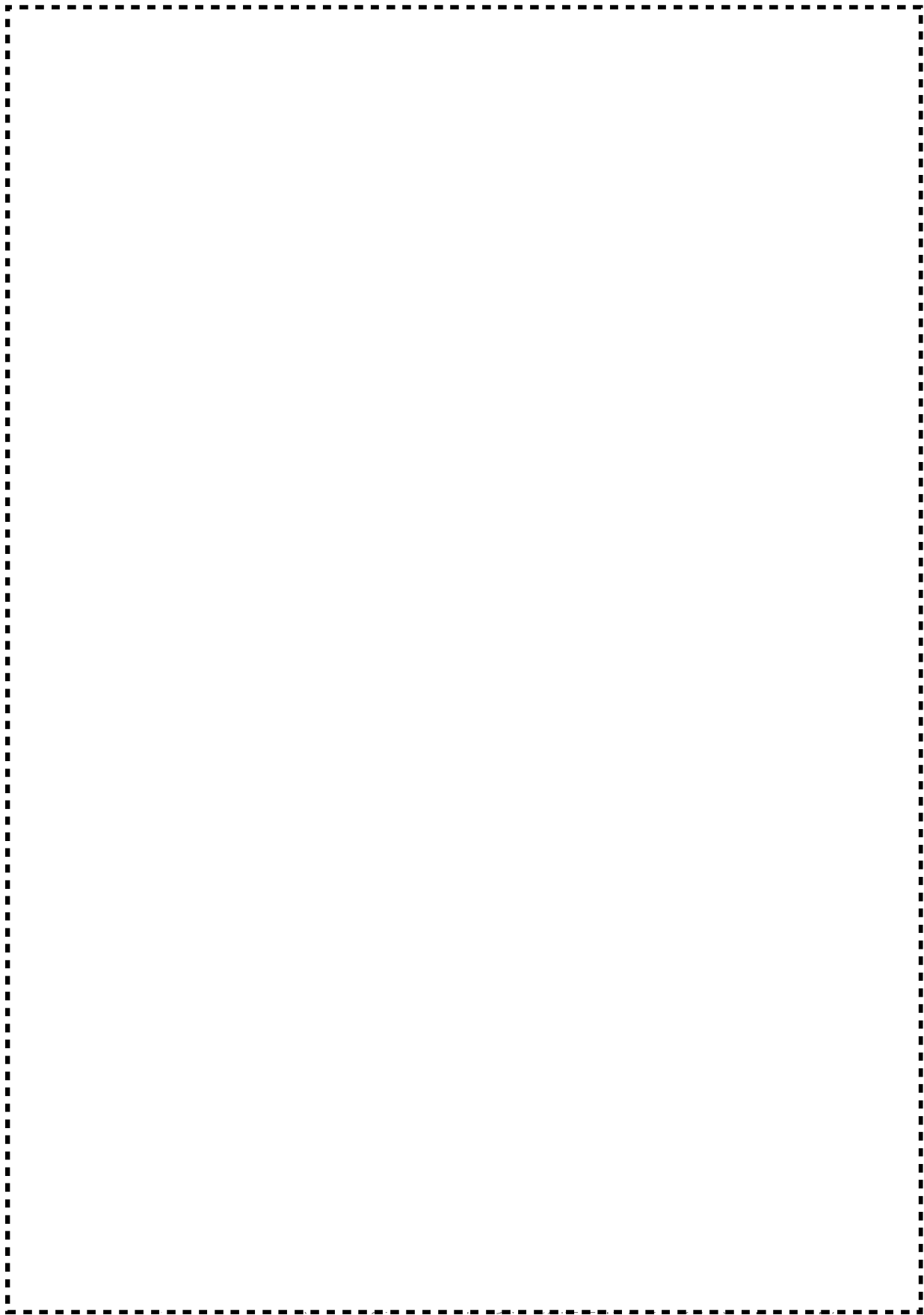
図八-2 P建-1-1 1 (4) 第2加工棟 建具配置図 3階



図ハ-2P建-1-12(1) 第2加工棟 安全機能を有する建具(1階)



図ハ-2P建-1-12(2) 第2加工棟 安全機能を有する建具(中2階・2階)



517



図ハ-2 P建-1-13 第2加工棟 防火板 1-λ 1、防火板 1-λ 2 詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印、 灰色線：壁面

(単位 mm)

518



図ハ-2 P建-1-14 第2加工棟 防火板 1-サ1、防火板 1-サ2 詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印、 灰色線：壁面

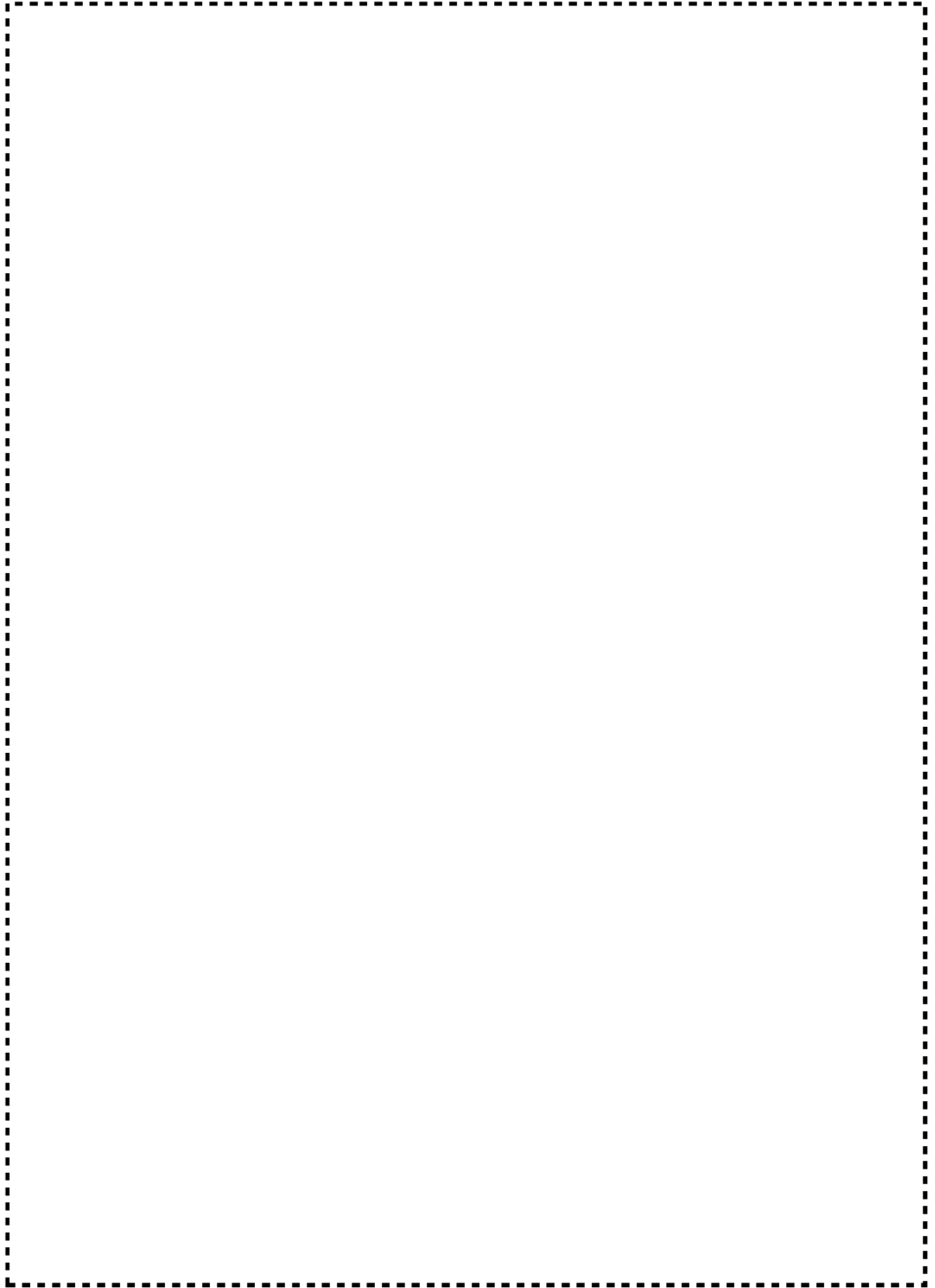
(単位 mm)

519

図ハ-2 P建-1-15 第2加工棟 防火板 2-h1 詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部を示す矢印、拡大範囲を示す枠線及び矢印、 灰色線：壁面

(単位 mm)



図ハ－２P建－１－１６ 第２加工棟 火災区域境界壁の改造（防火性能追加）

5. 工事の方法

本申請における施設の工事は、加工施設の技術基準に関する規則に適合するように工事を実施し、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた品質管理を行う。工事の実施に当たっては保安規定に基づき（工事）作業計画を策定する。

工事内容を以下に示す。

a. 改造等を実施する設備・機器

表ハ－1の変更内容において、新設、増設、追加、更新、改造、移設のいずれかを記載した設備・機器名称 機器名を対象とする。

b. 変更しない設備・機器

表ハ－1の変更内容において、変更なしを記載した設備・機器名称 機器名を対象とする。

c. 第2加工棟

⑦防火区画等の改造（第5次申請分）

(1) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・工事の保安については、保安規定に従うとともに、労働安全衛生法に基づき作業者に係る労働災害の防止に努める。
- ・工事において使用する工具・機器は使用前に点検を行い、検査に使用する計測器については、校正済みであり、かつ有効期限内のものを使用する。
- ・作業場所は、可能な範囲で区画し、標識・表示等により周知を図り関係者以外の立入りを制限する。また、常に整理整頓に努める。
- ・工事の実施に当たっては、工事手順、装備、放射線管理、連絡体制等を示した（工事）作業計画に従い実施する。
- ・工事の安全対策として、溶接・溶断作業では、防塵マスクの装着、集塵機等の使用により有害物質の吸入を防止する。高所作業では、墜落制止用器具の装着、足場の設置等により作業員、使用工具の落下を防止する。
- ・工事の実施に当たり、資機材や工機の搬入等のための周辺監視区域への人の立入りについては、保安規定に基づき必要な措置を講じることにより、加工施設への人の不法な侵入等を防止する。
- ・工事の完了から加工施設全体としての性能検査を完了するまでの間は、巡視、点検、定期事業者検査並びに保全計画の策定及び保全計画に基づく保全の実施により、安全機能を維持する。
- ・工事に伴う騒音等に配慮し、必要に応じて防音シート等を設置し、周辺環境への影響を低減する。

b. 放射線管理

- ・管理区域内で実施する作業においては、作業者は、入退出時にあらかじめ定める管理区域出入口を経由するとともに、個人線量計や必要な安全保護具を着用する。
- ・第1種管理区域内における作業においては、作業環境中の放射性物質の濃度の監視結果に基づき、必要な被ばく低減及び身体汚染の防止に係る保護具を作業者に着用させる。
- ・核燃料物質等への近接作業は、時間管理及び離隔距離確保を行うとともに必要に応じて遮蔽材設置により被ばくを低減する。

c. 防火管理

- ・工事に当たって、火気作業（溶接、溶断、火花を発生する工具等の使用）を行う場合は、火災防護計画に基づき、作業場所周辺の可燃物の隔離又は不燃性材料による養生等の処置を講じるとともに作業場所に消火器を常備する等の防火対策を実施する。また、必要に応じて、工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための機材を仮設する。
- ・作業エリア外への延焼防止の観点から、作業エリア周辺に可燃物及び危険物がないことを確認する。また、周辺の設備を不燃材シート等により養生する。
- ・火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。

d. 異常発生時の対策

- ・現場で異常が発生した場合には、異常時の対応要領に従い、あらかじめ定めた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を講じる。
- ・あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

(2) 工事手順

改造等を実施する設備・機器の工事は、以下に示す手順で行う。変更しない設備・機器の工事については、以下に示す手順により検査のみを行う。

原則として、本工事対象設備及び工事の影響が及ぶおそれのある場所に核燃料物質等が存在しない状態で工事を行う。

a. 改造等を実施する設備・機器の工事手順

図ハ－a－1に示す手順で改造を行う。

- 1) 改造工事を実施する当事業所又は部品・部材又はアンカーボルト等（以下「部品等」という。）の加工組立を実施する社外調達先において、当事業所指定の材料を必要に応じて材料証明書等とともに手配し入手する。
- 2) 当事業所指定の製作図をもとに、部品等の加工組立を実施する。
- 3) 加工組立された部品等について当事業所が受入検査を実施する。
- 4) 受入検査完了後、部品等の設置工事を実施する。不要になった部品等は撤去する。
- 5) 各設備・機器について6項に示す検査を実施する。また、加工施設全体としての性能検査を実施する。

b. 変更しない設備・機器の工事手順

図ハ－b－1 に示す手順で検査を行う。

- 1) 各設備・機器について6項に示す検査を実施する。また、加工施設全体としての性能検査を実施する。

c. 第2加工棟の工事手順

第2加工棟の防火区画等の改造(第5次申請分)について、全体工事フローを図ハ－c－1に、第5次申請分の個別工事フローを図ハ－c－2に、その詳細を図ハ－2P建－1－8及び図ハ－2P建－1－11～図ハ－2P建－1－16に示す。

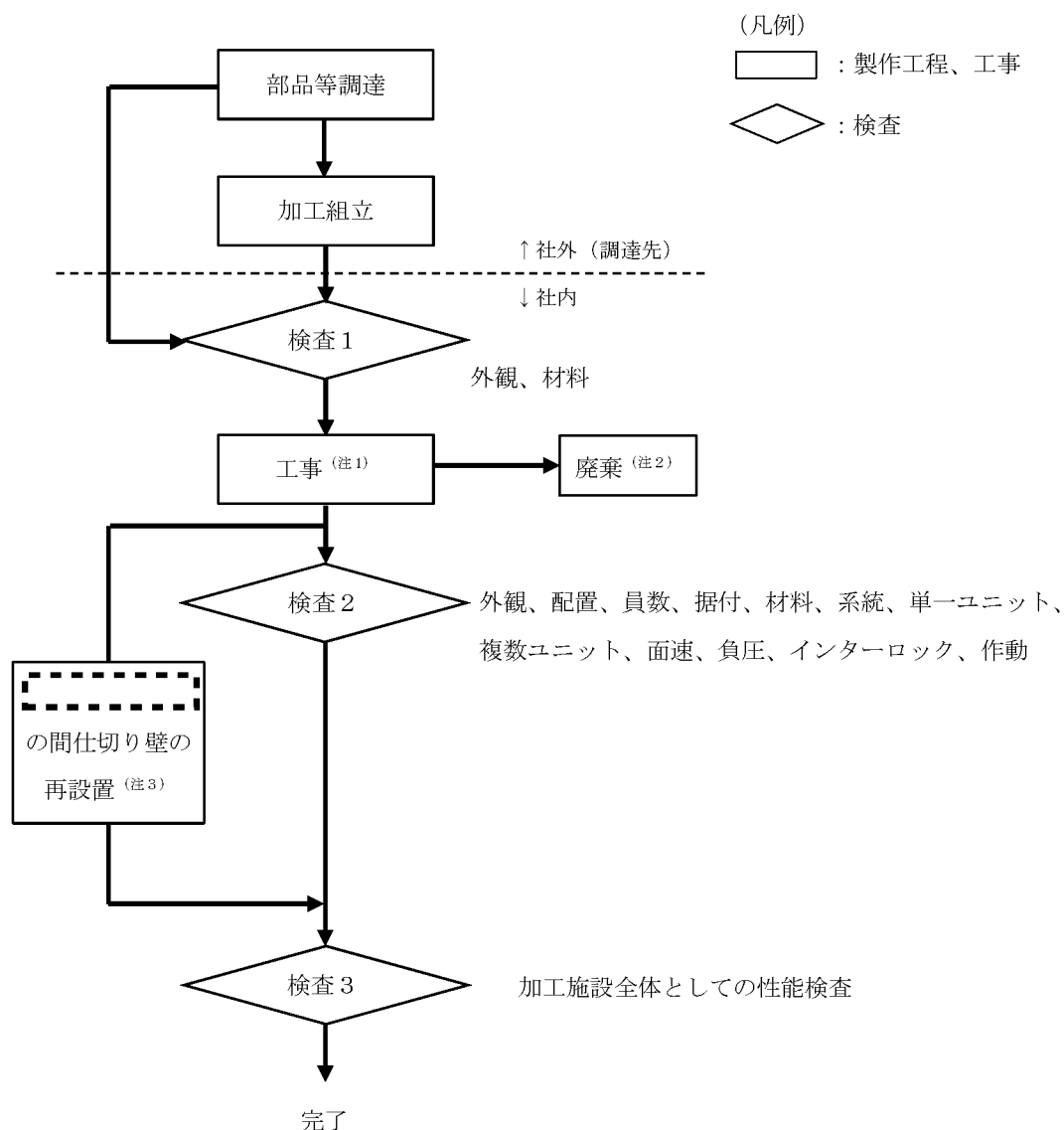
上記に手順を示した工事のほか、これらの工事に付随して本加工施設内で行う必要がある部材の組立加工、資機材や工具の搬出入、足場の設営、廃棄物の仕分け及び解体減容等に係る工事の実施に当たっては、(1)工事上の注意事項に示した事項に従うとともに、以下の措置を講じることにより、加工施設の技術基準に適合した工事とする。

- ・ 工事対象の設備・機器及び工事区画内の影響を受ける設備・機器から、内包する核燃料物質等を他の設備、区画に移動し、核燃料物質等が工事の影響を受けるおそれがなく、これらの設備・機器の安全機能の維持が不要な状態で工事を行う。
- ・ 本工事において建物の臨界防止及び遮蔽能力に影響を及ぼす工事は実施しない。第2加工棟の大型搬入口扉を資機材の搬出入のために開とする場合においては、必要に応じて、定期的な線量当量率の測定を行い、線量告示に定める管理区域に係る値を超えるおそれのないことを確認する。なお、資機材の搬出入のために大型搬入口扉を開とした場合であっても加工施設全体としての遮蔽能力には影響はなく、周辺監視区域及び敷地境界外の人が居住する可能性のある区域境界上の年間の線量は事業許可における評価値を上回ることはない。
- ・ 加工施設の建物の外壁に設置された扉を交換する工事又は資機材の搬出入のために扉を開とする場合には、工事の期間中、人の不法な侵入を防止できるよう閉止する又は監視人による監視を行う措置を講じる。
- ・ 第1種管理区域の境界(屋内間仕切り壁、外壁、これらの壁に設置された鋼製扉及び床)の工事中において、一時的に開口部が生じる場合、若しくは資機材の搬出入のため第1種管理区域上の扉を開にする場合は、保安規定に基づき、前室を設置する等の措置を講じることにより建物の閉じ込めの機能を維持する。
- ・ 工事に伴い、管理区域以外の区域において、線量告示に定める管理区域に係る値を超えるおそれのある場所が生じた場合には、保安規定に基づき一時的な管理区域を設定する。
- ・ 工事に伴い、気体廃棄設備の系統を停止する場合は、別の系統を稼働させることにより第1種管理区域の負圧を維持する又は保安規定に定める閉じ込めに係る措置を講じた上で気体廃棄設備を停止することにより、建物の閉じ込めの機能を維持する。気体廃棄設備を停止することにより所定の換気能力を確保できないおそれのある場合

においては、放射線業務従事者に半面マスク等の保護具を着用させる。

- 工事に伴い、火災感知設備、消火設備、放射線管理施設、通信連絡設備等を一時的に停止する場合においては、代替措置を講じることにより、これらの設備が有する安全機能を維持するか、監視対象の設備・機器を停止する等により、安全機能が不要な状態とする。
- 第1種管理区域における工事で撤去した使用予定のない設備・機器、廃材及び除染作業等により発生する核燃料物質で汚染されたものは、必要に応じて第1種管理区域内で解体し、また、保安規定に基づく廃棄物の仕掛品として一時保管した後、200 L ドラム缶に収納し、放射性固体廃棄物の保管廃棄施設で保管廃棄する。なお、本加工施設における放射性固体廃棄物の現状の最大保管廃棄能力約 11170 本（200 L ドラム缶換算、加工事業変更許可申請書記載値）は、現在の保管廃棄量約 8200 本を踏まえ、新規規制基準対応工事に伴い発生する放射性固体廃棄物の保管廃棄量を十分に吸収できることを確認している。
- 核燃料物質による汚染のおそれのある部位の工事に伴って汚染の拡大のおそれがある場合は、あらかじめ設備・機器の除染を行う。また、必要に応じてグリーンハウスを設置し、局所排気装置等を使用する等して、汚染の防止を図る。
- 第1種管理区域の設備・機器撤去後の床等の表面は、修復後、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい材料（難燃性材料）で塗装を施す。

a. 改造等を実施する設備・機器



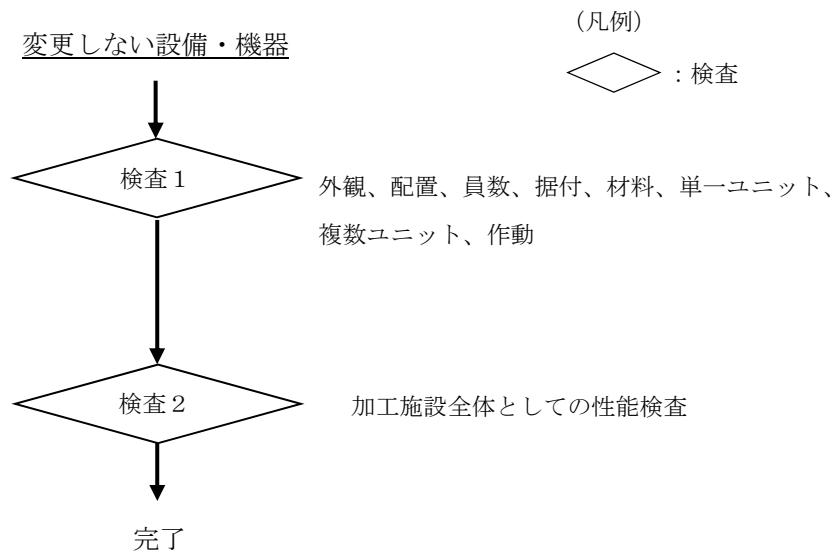
(注1) 原則として、本工事対象設備及び工事の影響が及ぶおそれのある場所に核燃料物質等が存在しない状態で工事を行う。

(注2) 第1種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、必要に応じて除染後、ドラム缶等に収納し、放射性固体廃棄物の保管廃棄施設で保管廃棄する。

(注3) 第1次設工認の原料保管設備D型No.1の工事フロー(Pへー118、図2)において撤去した [] の間仕切り壁の再設置を行う。

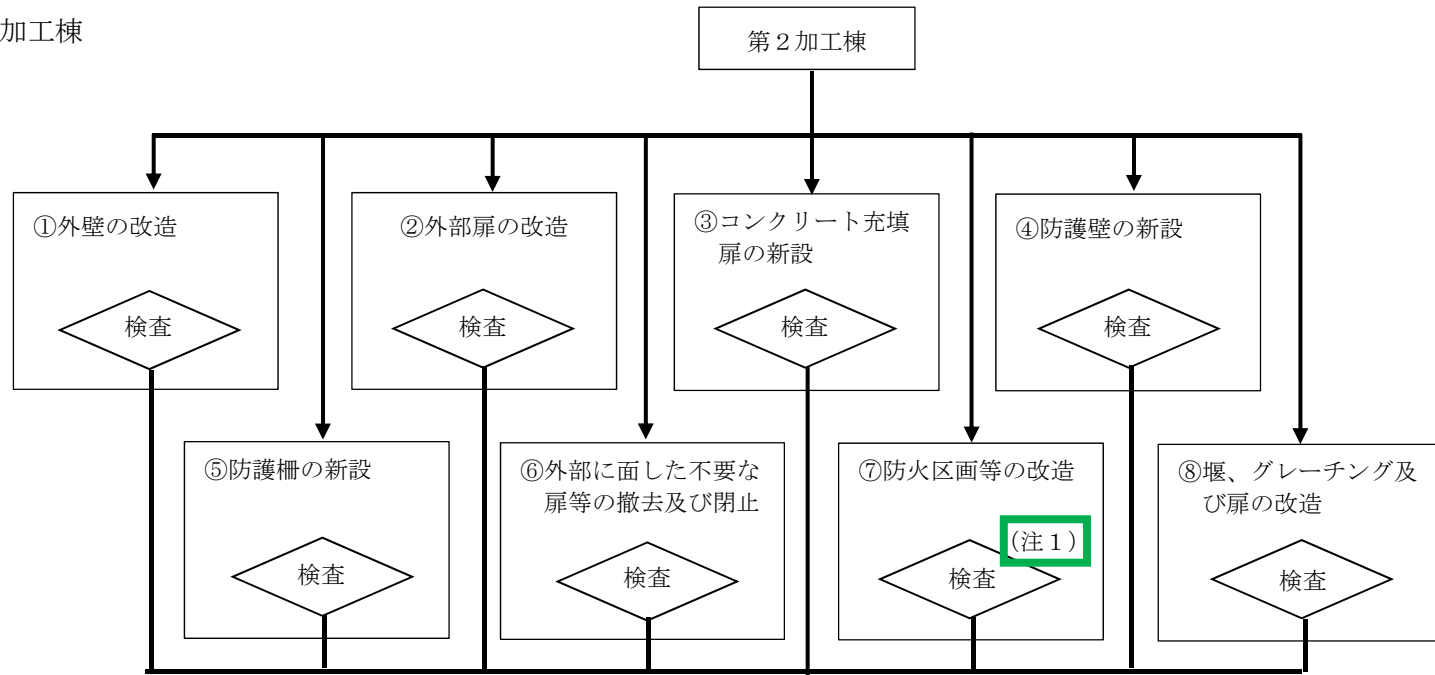
図ハ－a－1 工事フロー

b. 変更しない設備・機器

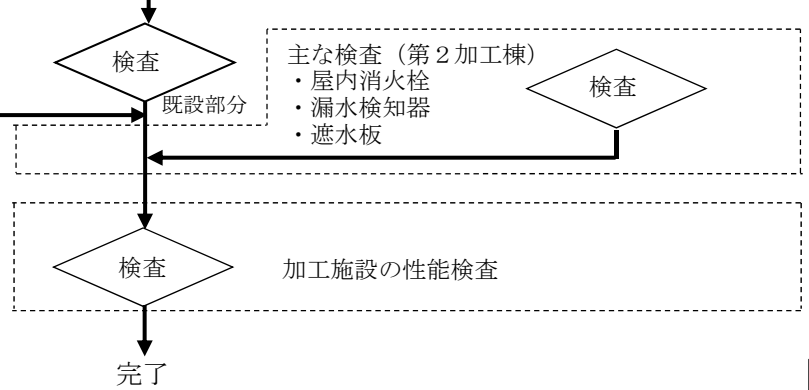


図ハー b - 1 工事フロー

c. 第2加工棟



第2加工棟の緊急設備 避難通路、火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）、火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）、通信連絡設備 所内通信連絡設備（所内携帯電話機（PHS アンテナ））、通信連絡設備 所内通信連絡設備（固定電話機）、緊急設備 非常用照明、緊急設備 誘導灯、消火設備 消火器、通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ））、通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（アンプ））の工事：図リ-a-1、図リ-a-2、図リ-a-3に記載



注1：第5次申請で申請する⑦-6～⑦-13を含む。上記以外は第4次申請を示す。

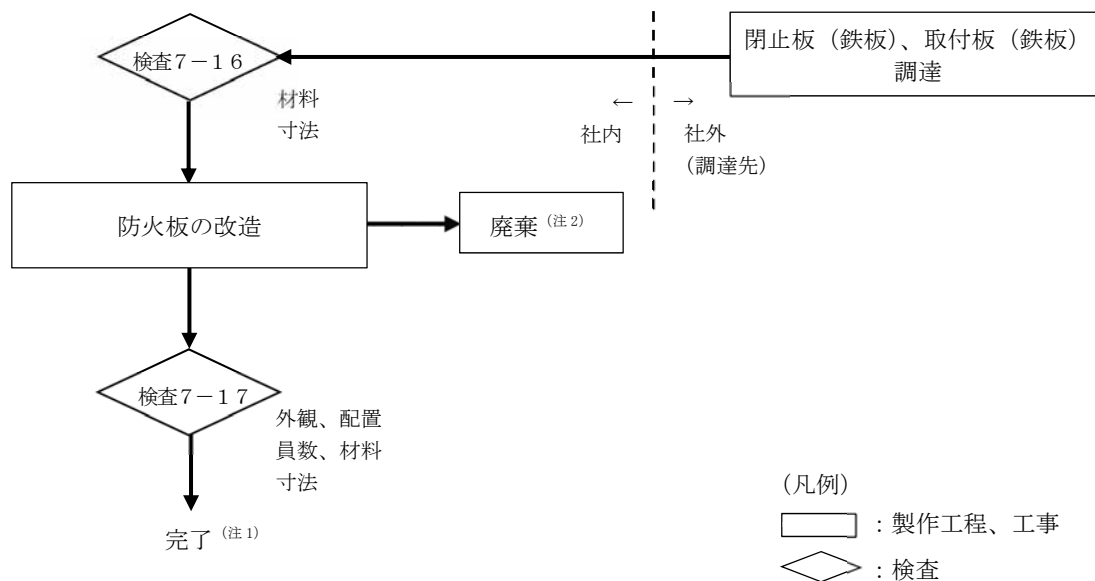
- (凡例)
- : 製作工程、工事
 - ◇ : 検査
 - ⋯ : 別途設工認申請

図ハ-c-1 全体工事フロー

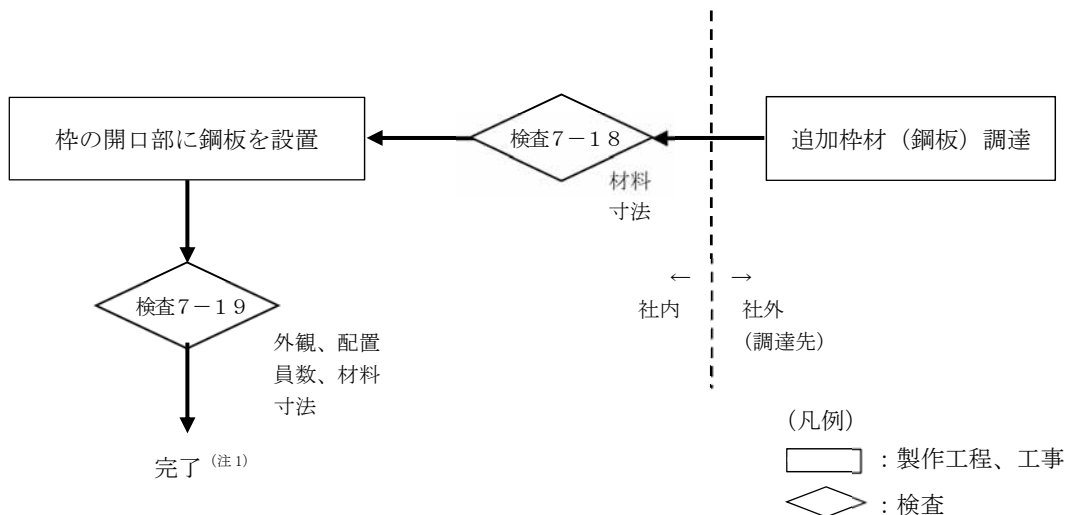
c. 第2加工棟

⑦防火区画等の改造（第5次申請分）

- ⑦-6 防火板の点検口を閉止材で閉止（防火板 1-メ1、1-メ2、1-サ1、1-サ2）
防火板の枠に取り付材を取り付け、板厚を増す（防火板 1-メ1、1-メ2）



- ⑦-7 防火板の枠の壁側開口部に追加枠材を取り付け（防火板 2-h1）

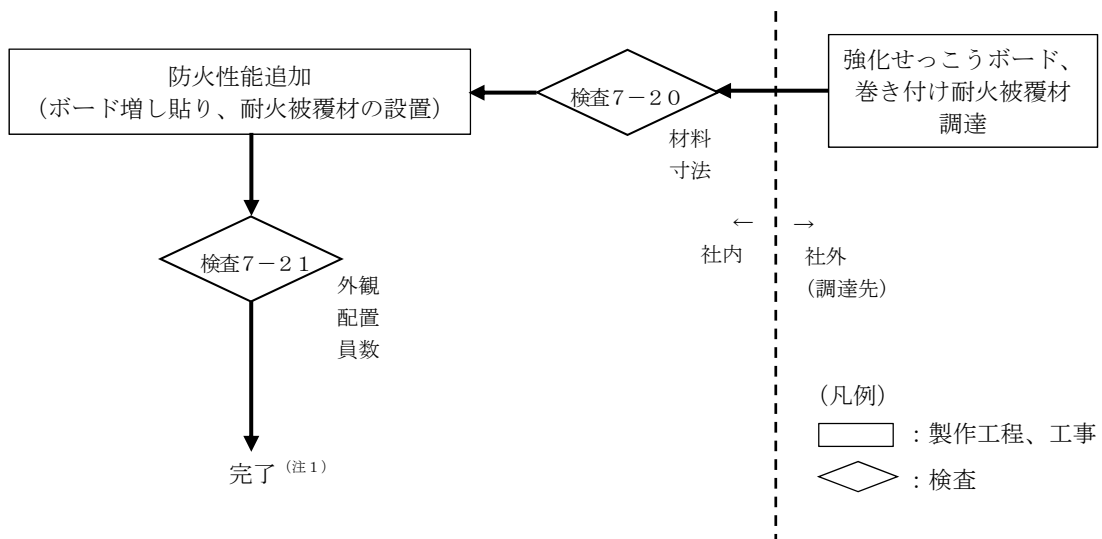


注1：第2加工棟の防火区画等の改造は⑦-1～⑦-5（第4次申請分）及び⑦-6～⑦-13（第5次申請分）の工事の完了をもって終了とする。

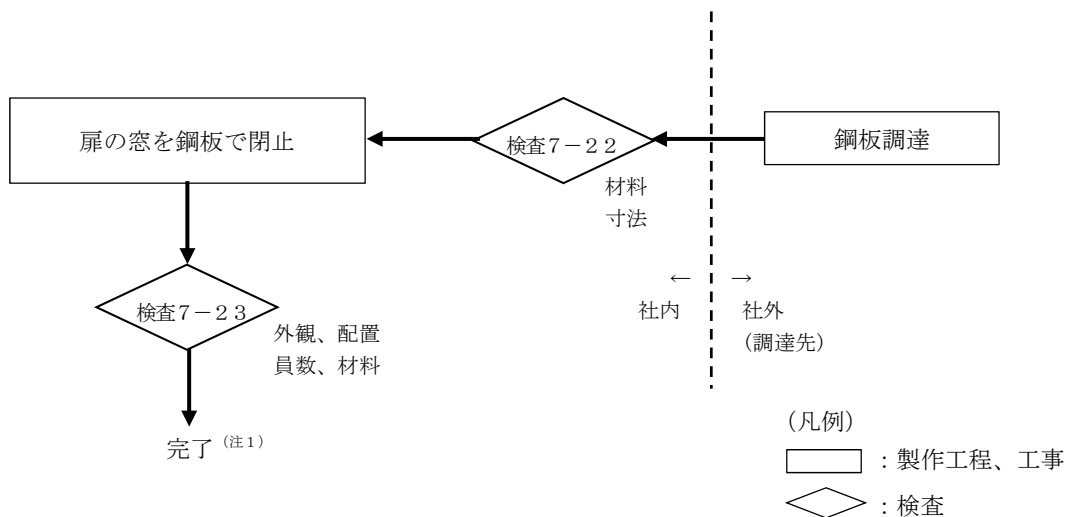
注2：第1種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、必要に応じて除染後、ドラム缶等に収納し、放射性固体廃棄物の保管廃棄施設で保管廃棄する。

図ハ-c-2 個別工事フロー（1/4）

⑦-8 火災区域境界壁の改造（防火性能追加）



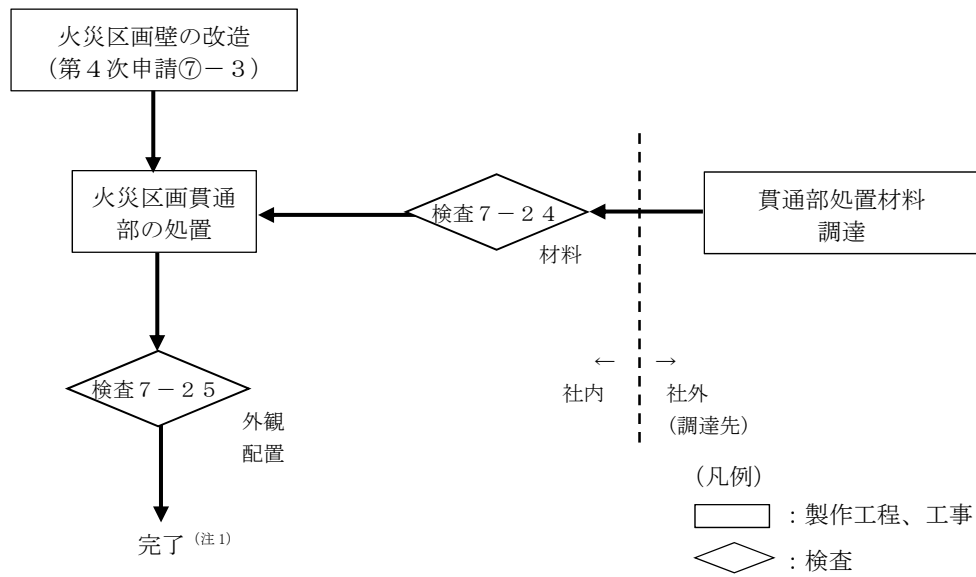
⑦-9 火災区域境界扉の改造（扉の窓閉止 扉3-チ）



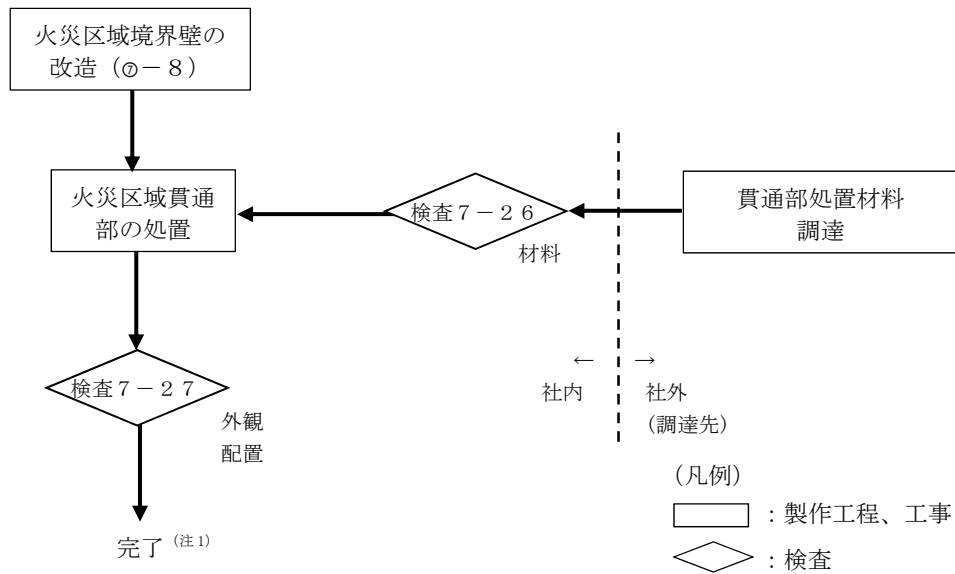
注1：第2加工棟の防火区画等の改造は⑦-1～⑦-5（第4次申請分）及び⑦-6～⑦-13（第5次申請分）の工事の完了をもって終了とする。

図ハ-c-2 個別工事フロー（2/4）

⑦-10 火災区画貫通部の処置 (第4次申請⑦-3の火災区画壁の改造の貫通部処置)



⑦-11 火災区域貫通部の処置 (⑦-8の火災区域境界壁の改造の貫通部処置)

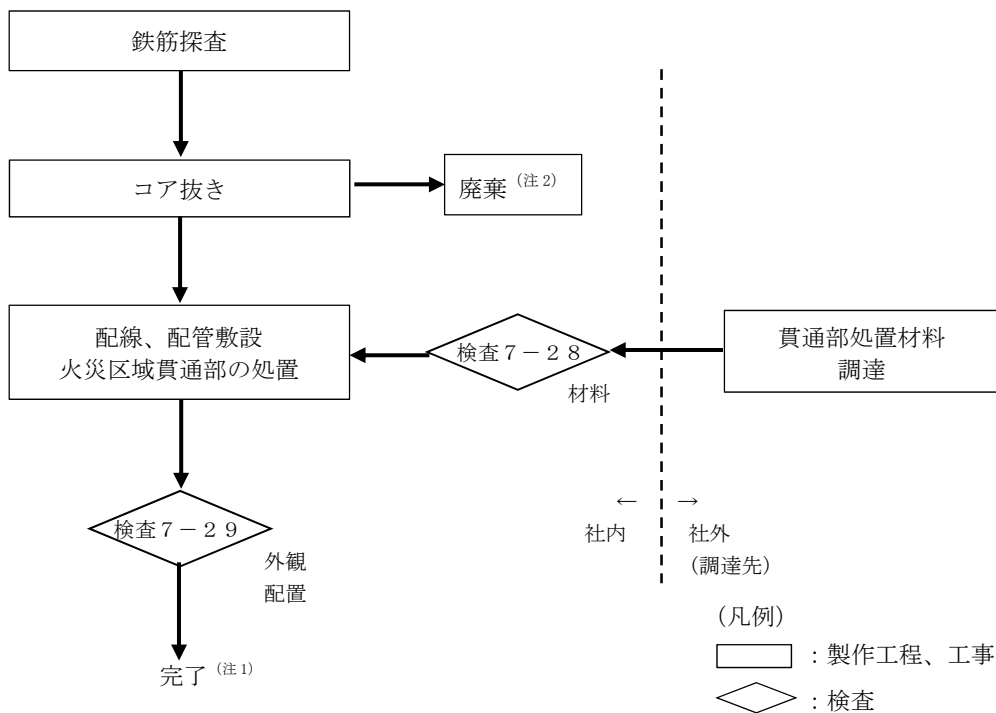


注1：第2加工棟の防火区画等の改造は⑦-1～⑦-5（第4次申請分）及び⑦-6～⑦-13（第5次申請分）の工事の完了をもって終了とする。

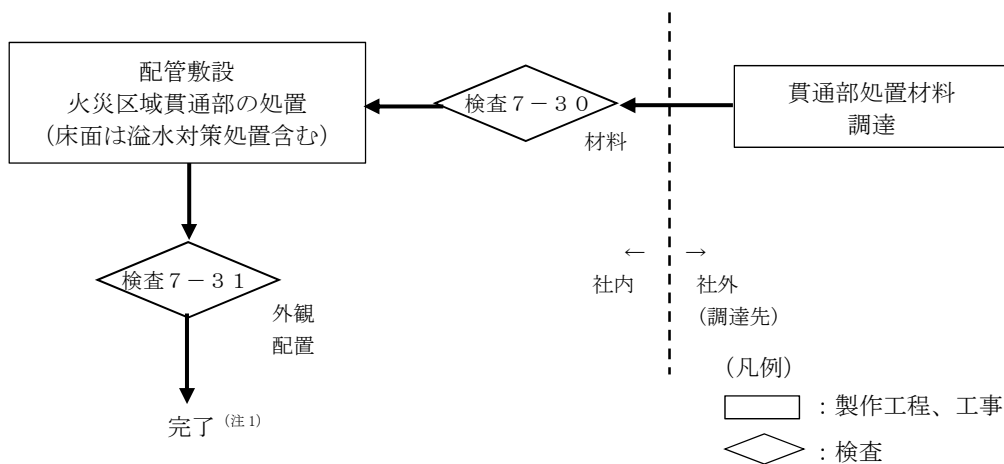
図ハ-c-2 個別工事フロー (3/4)

⑦-12 火災区域貫通部の処置

(図ハ-2 P建-1-8に示す配線、配管新設(壁面)の貫通部処置)



⑦-13 火災区域貫通部の処置 (図ハ-2 P建-1-8に示す既存貫通部再利用の配管新設(壁面、床面)の貫通部処置) (床面は火災対策と溢水対策の共通工事)



注1: 第2加工棟の防火区画等の改造は⑦-1~⑦-5(第4次申請分)及び⑦-6~⑦-13(第5次申請分)の工事の完了をもって終了とする。

注2: 第1種管理区域で撤去した部材は、必要に応じて除染後、ドラム缶等に収納し、放射性固体廃棄物の保管廃棄施設で保管廃棄する。第2種管理区域で撤去した部材は、保安規定に基づく放射性廃棄物でない廃棄物(NR)に係る措置の手順に従って廃棄する。

図ハ-c-2 個別工事フロー(4/4)

(3) 品質保証計画

本申請における施設の設計及び工事に係る品質保証活動は、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める保安品質保証計画書に従って実施するものとする。

6. 試験及び検査の方法

核燃料物質の加工の事業に関する規則に基づき、使用前事業者検査は次に掲げる方法により行う。

- 一 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法：第1号検査
- 二 機能及び性能を確認するために十分な方法：第2号検査
- 三 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法：第3号検査

また、使用前事業者検査を行うに当たっては、あらかじめ、検査の時期、対象、方法その他必要な事項を定めた検査実施要領書を定めるものとする。

第1号検査及び第2号検査について、変更に係る設備・機器の検査の項目を第ハ－1表に、設備・機器に係る検査の方法を第ハ－2表に、建物・構築物に係る試験及び検査の項目を第ハ－3表に、建物・構築物に係る検査の方法を第ハ－4－1表、第ハ－4－2表に示す。

第3号検査については、申請対象の建物・構築物及び設備・機器の全てを対象とする。第3号検査に係る検査の項目及び検査の方法について、第ハ－5表に示す。

第ハ-1表 設備・機器に係る試験及び検査の項目 (1/3)

施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	変更内容	第1号検査								第2号検査			
					外観	配置	員数	据付	材料	系統	単一ユニット	複数ユニット	面速	負圧	IL*	作動
成型施設	第2-2混合室	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト	—	改造	①③④⑤	①	①②	①②④	①	—	②	①②	—	—	—	①②
		粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機	—	改造	①④⑤⑥	①	①②	①②	①	—	②	①②	—	—	—	①②
		粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機	—	改造	①④⑤⑥	①	①②	②④	①	—	④	①②	①	—	—	—
		粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機	—	改造	①③⑤⑥⑧	①	①②	①②④	①	—	⑤	①②	—	—	①	—
		粉末搬送機 No. 2-1	粉末搬送容器	変更なし	①③⑤⑥	①	①	—	①	—	②⑤	①②	—	—	—	—
		粉末搬送機 No. 2-1	粉末搬送容器昇降リフト	改造	①③⑤⑥	①	①②	①②④	①	—	—	—	—	①	—	①②
		供給瓶 No. 2-1	供給瓶	改造	①③⑤⑥⑧	①	①②	①⑤⑥	①	—	①⑤	①②	—	—	①	—
		プレス No. 2-1	—	改造	①②③⑤⑥	①	①②	①②	①	—	①	①②	①	—	—	—
		焙焼炉 No. 2-1	研磨屑乾燥機	改造	①③⑤⑥	①	①②	①②④	①	—	—	①②	①	—	—	—
		焙焼炉 No. 2-1	破碎装置	改造	①②③⑤⑥	①	①②	①②④	①	—	—	①②	①	—	①	—
		焙焼炉 No. 2-1	粉末取扱フード	改造	①③④⑤⑥	①	①②	①	①	—	—	①②	①	—	①	—
		焙焼炉 No. 2-1	粉末取扱機	改造	①③⑤⑥	①	①②	①②	①	—	—	①②	①	—	①	—
		焙焼炉 No. 2-1	焙焼炉	改造	①③⑤⑥	①	①②	①②④	①	—	①	①②	①	—	—	—
	計量設備架台 No. 4	—	変更なし	①④	①	①	①	①	—	—	①②	—	—	—	—	
	第2-2ペレット室	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置	圧粉ペレット搬送部	改造	①③④⑤⑥	①	①②	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置	圧粉ペレット採取部	変更なし	①③⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置	圧粉ペレット移載部	変更なし	①③⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置	ボート搬送装置部	改造	①③④⑤⑥	①	①②	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置	段積装置部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		有軌道搬送装置	—	改造	①③④⑤⑥	①	①②	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
連続焼結炉 No. 2-1		—	改造	①②③④⑤⑥⑦⑧	①	①②	①②④⑤⑥	①②	①	①	①②	—	—	①	①	

丸数字は、「第ハ-2表 設備・機器に係る検査の方法」の検査の方法に対応する。

*: インターロック

第ハ-1表 設備・機器に係る試験及び検査の項目 (2/3)

施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	変更内容	第1号検査								第2号検査			
					外観	配置	員数	据付	材料	系統	単一ユニット	複数ユニット	面速	負圧	IL*	作動
成型施設	第2加工棟	焼結ボート置台	焼結ボート置台部	改造	①③④	①	①②	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		焼結ボート置台	焼結ボート解体部	改造	①③④⑤⑥	①	①②	①②③	①	—	①	①②	—	—	—	—
		ペレット搬送設備 No. 2-1	ペレット移載部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		ペレット搬送設備 No. 2-1	SUSトレイ搬送部	改造	①③④⑤⑥	①	①②	①②③	①	—	①	①②	—	—	—	—
		ペレット搬送設備 No. 2-1	SUSトレイ保管台部	変更なし	①③④	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		センタレス研削装置 No. 2-1	ペレット供給機	改造	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		センタレス研削装置 No. 2-1	センタレス研削盤	改造	①③④⑤⑥ ⑨	①	①②	①	①	—	①	①②	①	—	①	—
		センタレス研削装置 No. 2-1	ペレット乾燥機	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	—	—	—	—	—	—
		ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置	ペレット検査台部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置	ペレット移載部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—		

丸数字は、「第ハ-2表 設備・機器に係る検査の方法」の検査の方法に対応する。

*: インターロック

第ハ-1表 設備・機器に係る試験及び検査の項目 (3/3)

施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	変更内容	第1号検査								第2号検査			
					外観	配置	員数	据付	材料	系統	単一ユニット	複数ユニット	面速	負圧	IL*	作動
成型施設	第2加工棟 第2-2ペレット室	ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置	ペレット採取部	変更なし	①③⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置	波板搬送コンベア No.1部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置	波板搬送コンベア No.2部	変更なし	①③⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置	目視検査部	変更なし	①③④⑤⑥	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
		ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置	入庫前コンベア部	改造	①③④⑤⑥	①	①②	①④	①	—	①	①②	—	—	—	—
		ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置	波板移載部	改造	①③④⑤⑥	①	①②	①②	①	—	①	①②	—	—	—	—
		セントレス研削装置 No.2-1	研磨屑回収装置	改造	①③⑤⑥⑨	①	①②	①②	①	—	②	①②	—	—	①	—
		セントレス研削装置 No.2-1	研削液タンク	変更なし	①③⑤⑥⑨	①	①	①	①	—	②	①②	—	—	—	—
		セントレス研削装置 No.2-1	配管	変更なし	①③⑨	①	①	⑤⑥	①	—	—	③	—	—	—	—
	計量設備架台 No.7	—	変更なし	①③④	①	①	①	①	—	①	①②	—	—	—	—	
	第2-1ペレット検査室	ペレット検査台 No.1	—	改造	①③④⑤	①	①②	①	①	—	①	①②	—	—	—	—
	第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-2混合室	焙焼炉 No.2-1 運搬台車	—	変更なし	①③④	①	①	—	①	—	—	①②	—	—	—	—
	第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-2混合室	スクラップ保管ラック F型運搬台車	—	改造	①③④	①	①②	—	①	—	①	①②	—	—	—	—
第2-2混合室	ペレット運搬台車 No.3	—	改造	①③④	①	①②	—	①	—	①	①②	—	—	—	—	

丸数字は、「第ハ-2表 設備・機器に係る検査の方法」の検査の方法に対応する。



*: インターロック

第ハ－２表 設備・機器に係る検査の方法（１／２）

検査の項目		検査の方法 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾	判定基準
設備配置検査	外観	①外観を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①-1 外観が各設備の仕様表及び添付図のとおりであること。 ①-2 使用上、有害な傷及び変形等の欠陥のないこと。 (改造する部分に溶接部を有する場合) ①-3 溶接部に変形及び欠陥がないこと。
		②防護板の厚さ及びオイルパンの寸法を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	②-1 防護板の厚さが仕様表及び添付図のとおりであること。 (オイルパンを有する場合) ②-2 オイルパンの寸法が仕様表及び添付図のとおりであること。
		③ウランが存在する部位の高さを測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	③ウランが存在する部位の高さが各設備の仕様表及び添付図に示す最低ウラン取扱い高さ以上であること。
		④落下防止構造の構造、寸法を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	④-1 落下防止構造が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 ④-2 落下防止構造の寸法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。また、落下防止の機能を果たす上で、ストッパ、ガイド及び落下防止板が十分な高さを有すること。
		⑤配線用遮断器を設けていることを目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	⑤配線用遮断器を設けていること。
		⑥漏電遮断器を設けていることを目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	⑥漏電遮断器を没水水位より高い位置に設けていること。
		⑦接地を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	⑦接地線が適切に設置されていること。
		⑧配管が撤去又は閉止されていることを目視又は関係書類等により確認する。(改造)	⑧配管が添付図のとおり撤去又は閉止されていること。
		⑨通水して漏えいがないことを目視又は関係書類等により確認する。(既設)	⑨設備からの水の漏えいがないこと。
		配置	①配置を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)
員数	①設備の員数を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①設備の員数が各設備の仕様表のとおりであること。	
	②変更・追加する主要な部材の員数を目視又は関係書類等により確認する。(改造)	②員数が各設備の仕様表及び添付図のとおりであること。	
据付	①アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルトの径及び本数を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設)	①アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルトの径及び本数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。	
	②追加するアンカーボルト、据付ボルト、取付ボルトの径及び本数を目視、測定又は関係書類等により確認する。(改造)	②追加するアンカーボルト、据付ボルト、取付ボルトの径及び本数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。	
	③アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルトのスパン最大を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	③アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルトのスパン最大が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。	
	④変更・追加する強度部材の据付方法を目視、測定又は関係書類等により確認する。(改造)	④変更・追加する強度部材の据付方法が各設備の仕様表又は添付図のとおりであること。	

- (1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示す。
(2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカ仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。
(3) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。

第ハ-2表 設備・機器に係る検査の方法（2/2）

検査の項目		検査の方法 ^{(1) (2) (3)}	判定基準
設備配置検査	据付	⑤配管の支持間隔を測定又は関係書類等により確認する ⁽⁴⁾ 。(既設)(改造)	⑤支持間隔が標準支持間隔以下であること。
		⑥据付状況を目視又は関係書類等により確認する ⁽⁴⁾ 。(既設)(改造)	⑥設備・機器又は支持構造物を建物、設備又は架台にボルト等で固定していること。
材料検査	材料	①設備・機器の主要な部材の材料を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①設備・機器の主要な部材の材料が各設備の仕様表及び添付図のとおりであること。
		②使用電圧が  以上のケーブルの主要な材料を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	②使用電圧が  以上のケーブルが、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用していること。
臨界防止検査	単一ユニット	①形状寸法制限を行う設備の配列、設備の当該箇所の形状・寸法等を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①配列、当該箇所の形状・寸法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。
		②幾何学的形状制限を行う設備の配列、設備の当該箇所の形状及び寸法等を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	②配列、当該箇所の形状及び寸法が仕様表の添付図のとおりであること。
		③(欠番)	③(欠番)
		④防水目的のパッキンを目視又は関係書類等により確認する。(改造)	④使用上、有害な傷及び変形等の欠陥のないこと。
		⑤ウランを取り扱う部位に水が侵入しない構造であることを目視又は関係書類等により確認する。(既設)	⑤金属製容器による密閉構造であること。
	複数ユニット	①単一ユニット間の面間距離を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①単一ユニット間の面間距離が各々30 cm 以上であること。
		②単一ユニットの寸法及び位置を測定又は関係書類等により確認し、立体角の計算結果を確認する。(既設)(改造)	②総立体角が許容立体角以下であること。
		③主容器の直径、枝管の直径及び本数を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設)	③主容器の直径、枝管の直径及び本数が仕様表のとおりであること。
系統検査	系統	①設備・機器が非常用電源系統に接続していることを目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①非常用電源系統に接続していること。
作動検査	面速	①設備の囲い式フードの開口部での面速を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①開口部の面速が0.5 m/秒以上であること。
	負圧	①設備の囲い式フード内の負圧を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造)	①囲い式フード内の負圧が9.8 Pa 以上であること。
	インターロック	①信号系統図のとおりに動作試験を行う。(既設)(改造)	①信号系統図のとおりに動作すること。
	作動	①使用状態を模擬した動作試験を行う。(既設)(改造)	①使用状態を模擬した動作が正常に行えること。
		②停電状態を模擬した動作試験を行う。(既設)(改造)	②動力の供給が停止した場合に、核燃料物質模擬重量物を安全に保持していること。

- (1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示す。
(2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカー仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。
(3) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。
(4) 配管については、本検査の検査前条件として標準支持間隔及び支持構造物の構造・強度等の設計が完了していることを関係書類等により確認する。

第ハ－3表 建物・構築物に係る試験及び検査の項目

施設区分	設置場所	建物・構築物名称	変更内容	第1号検査						第2号検査
				外観	配置	員数	据付	材料	寸法	作動
成型施設	第2加工棟	第2加工棟	改造	○	○	○	—	○	○	—

第ハ-4-1表 建物・構築物に係る検査の方法（1/4）

検査の項目		検査の方法 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽⁴⁾		判定基準 ⁽³⁾
c. 第2加工棟 ⑦防火区画等の改造 ⑦-6 防火板の点検口を閉止材で閉止（防火板 1-メ1、1-メ2、1-サ1、1-サ2） 防火板の枠に取り付材を取り付け板厚を増す（防火板 1-メ1、1-メ2） （図ハ-c-2 個別工事フロー参照）	検査 7-16	材料	閉止板、取付材を目視又は関係書類等により確認する。（改造）	閉止板、取付材の材料が、追第4次別表ハ-2-1-7、図ハ-2 P建-1-13、図ハ-2 P建-1-14のとおりであること。
		寸法	閉止板、取付材の厚さを目視、測長又は関係書類等により確認する。（改造）	閉止板、取付材の厚さが、追第4次別表ハ-2-1-7、図ハ-2 P建-1-13、図ハ-2 P建-1-14のとおりであること。
	検査 7-17	外観	閉止板、取付材、防火板の外観を目視又は関係書類等により確認する。（既設）（改造）	閉止板、取付材、防火板に使用上有害な傷及び変形がないこと。 閉止板、取付材、防火板の外観が図ハ-2 P建-1-13、図ハ-2 P建-1-14のとおりであること。
		配置	閉止板、取付材、防火板の配置を目視又は関係書類等により確認する。（既設）（改造）	閉止板、取付材、防火板の配置が図ハ-2 P建-1-11、図ハ-2 P建-1-13、図ハ-2 P建-1-14のとおりであること。
		員数	閉止板、取付材、防火板の員数を目視又は関係書類等により確認する。（既設）（改造）	閉止板、取付材、防火板の員数が追第4次別表ハ-2-1-7、図ハ-2 P建-1-12のとおりであること。
		材料	防火板を目視又は関係書類等により確認する。（既設）	防火板の材料が、追第4次別表ハ-2-1-7、追第4次別表ハ-2-1-11、図ハ-2 P建-1-13、図ハ-2 P建-1-14のとおりであること。
寸法	防火板の厚さを目視、測長又は関係書類等により確認する。（既設）	防火板の厚さが1.5 mm以上であること。		
c. 第2加工棟 ⑦防火区画等の改造 ⑦-7 防火板の枠の壁側開口部に追加枠材を取り付け（防火板 2-h1） （図ハ-c-2 個別工事フロー参照）	検査 7-18	材料	追加枠材を目視又は関係書類等により確認する。（改造）	追加枠材の材料が、追第4次別表ハ-2-1-7、図ハ-2 P建-1-15のとおりであること。
		寸法	追加枠材の厚さを目視、測長又は関係書類等により確認する。（改造）	追加枠材の厚さが、追第4次別表ハ-2-1-7、図ハ-2 P建-1-15のとおりであること。
	検査 7-19	外観	追加枠材、防火板の外観を目視又は関係書類等により確認する。（既設）（改造）	追加枠材、防火板に使用上有害な傷及び変形がないこと。 追加枠材、防火板の外観が図ハ-2 P建-1-15のとおりであること。
		配置	追加枠材、防火板の配置を目視又は関係書類等により確認する。（既設）（改造）	追加枠材、防火板の配置が図ハ-2 P建-1-11、図ハ-2 P建-1-15のとおりであること。
		員数	追加枠材、防火板の員数を目視又は関係書類等により確認する。（既設）（改造）	追加枠材、防火板の員数が追第4次別表ハ-2-1-7、図ハ-2 P建-1-12のとおりであること。
		材料	防火板を目視又は関係書類等により確認する。（既設）	防火板の材料が、追第4次別表ハ-2-1-7、追第4次別表ハ-2-1-11、図ハ-2 P建-1-15のとおりであること。
寸法	防火板の厚さを目視、測長又は関係書類等により確認する。（既設）	防火板の厚さが1.5 mm以上であること。		

- (1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示し、「(撤去)」は工事を実施し撤去した部分を示す。
- (2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカー仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。
- (3) 検査の判定基準となる数値の施工誤差は、日本建築学会等の基準による許容差とする。
- (4) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。

第ハ-4-1表 建物・構築物に係る検査の方法（2/4）

検査の項目		検査の方法 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽⁴⁾		判定基準 ⁽³⁾
c. 第2加工棟 ⑦防火区画等の改造 ⑦-8 火災区域境界壁の改造（防火性能追加） （図ハ-c-2 個別工事フロー参照）	検査 7-20	材料	防火性能追加で使用する材料を目視又は関係書類等により確認する。（改造）	材料が追第4次別表ハ-2-1-7のとおり強化せっこうボード、巻き付け耐火被覆材であること。
		寸法	強化せっこうボードの厚さを目視、測長又は関係書類等により確認する。（改造）	強化せっこうボードの厚さが追第4次別表ハ-2-1-7のとおりであること。
	検査 7-21	外観	防火性能を追加した壁及び巻き付け耐火被覆材の外観を目視又は関係書類等により確認する。（改造）	防火性能を追加した壁及び巻き付け耐火被覆材の外観に使用上有害な傷及び変形がないこと。 防火性能を追加した壁及び巻き付け耐火被覆材の外観が図ハ-2 P建-1-16のとおりであること。
		配置	防火性能を追加した壁及び巻き付け耐火被覆材の配置を目視又は関係書類等により確認する。（改造）	防火性能を追加した壁及び巻き付け耐火被覆材の配置が図ハ-2 P建-1-16のとおりであること。
		員数	防火性能を追加した壁及び巻き付け耐火被覆材の員数を目視又は関係書類等により確認する。（改造）	防火性能を追加した壁及び巻き付け耐火被覆材の員数が追第4次別表ハ-2-1-7のとおりであること。
c. 第2加工棟 ⑦防火区画等の改造 ⑦-9 火災区域境界扉の改造（扉の窓閉止 扉3-f） （図ハ-c-2 個別工事フロー参照）	検査 7-22	材料	閉止板を目視又は関係書類等により確認する。（改造）	閉止板が追第4次別表ハ-2-1-7のとおり鋼板であること。
		寸法	閉止板の厚さを目視、測長又は関係書類等により確認する。（改造）	閉止板の厚さが追第4次別表ハ-2-1-7のとおりであること。
	検査 7-23	外観	扉及び閉止板の外観を目視又は関係書類等により確認する。（既設）（改造）	扉の窓が両面とも閉止板で閉止されていること。 扉及び閉止板の外観に使用上有害な傷及び変形がないこと。 扉及び閉止板の外観が図ハ-2 P建-1-12のとおりであること。
			扉を開放し、手を離せば自動で閉鎖する常時閉鎖式であることを目視により確認する。（既設）（改造）	扉を開放し手を離せば自動で閉鎖すること。
		配置	窓を閉止した扉の配置を目視又は関係書類等により確認する。（既設）（改造）	窓を閉止した扉の配置が図ハ-2 P建-1-11のとおりであること。
	材料	員数	扉及び閉止板の員数を目視又は関係書類等により確認する。（既設）（改造）	扉の員数が図ハ-2 P建-1-12のとおりであること。 閉止板の員数が追第4次別表ハ-2-1-7のとおりであること。
		材料	扉及び閉止板の材料を目視又は関係書類等により確認する。（既設）（改造）	既設扉の骨組を鉄材又は鋼材で造り、両面に0.5mm以上の鉄板又は鋼板を貼ったもの、又は1.5mm以上の鉄板又は鋼板で造られたものであること。 閉止板が両面とも追第4次別表ハ-2-1-7のとおりであること。

- (1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示し、「(撤去)」は工事を実施し撤去した部分を示す。
- (2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカー仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。
- (3) 検査の判定基準となる数値の施工誤差は、日本建築学会等の基準による許容差とする。
- (4) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。

第ハ-4-1表 建物・構築物に係る検査の方法（3/4）

検査の項目			検査の方法 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽⁴⁾		判定基準 ⁽³⁾
c. 第2加工棟 ⑦防火区画等の改造 ⑦-10 火災区画貫通部の処置 (第4次申請⑦-3の火災区画壁の改造の貫通部処置) (図ハ-c-2 個別工事フロー参照)	検査 7-24	材料	電気・計装ケーブル、配管、ダクトの火災区画の貫通部処置材料の種別を関係書類等により確認する。(改造)	火災区画の貫通部処置材料が、国土交通大臣の認定を受けた耐熱シール材等又は不燃材料であること。	
	検査 7-25	外観	電気・計装ケーブルの火災区画貫通部の外観を目視又は関係書類等により確認する。(改造)	火災区画貫通部に隙間がなく、国土交通大臣の認定を受けた耐熱シール材等で施工していること。	
		配置	配管、ダクトの火災区画貫通部の外観を目視又は関係書類等により確認する。(改造)	火災区画貫通部に隙間がなく、国土交通大臣の認定を受けた耐熱シール材等又は不燃材料で施工していること。	
c. 第2加工棟 ⑦防火区画等の改造 ⑦-11 火災区域貫通部の処置 (⑦-8の火災区域境界壁の改造の貫通部処置) (図ハ-c-2 個別工事フロー参照)	検査 7-26	材料	電気・計装ケーブル、配管の火災区域の貫通部処置材料の種別を関係書類等により確認する。(改造)	火災区域の貫通部処置材料が、国土交通大臣の認定を受けた耐熱シール材等又は不燃材料であること。	
	検査 7-27	外観	電気・計装ケーブルの火災区域貫通部の外観を目視又は関係書類等により確認する。(改造)	火災区域貫通部に隙間がなく、国土交通大臣の認定を受けた耐熱シール材等で施工していること。	
		配置	配管の火災区域貫通部の外観を目視又は関係書類等により確認する。(改造)	火災区域貫通部に隙間がなく、国土交通大臣の認定を受けた耐熱シール材等又は不燃材料で施工していること。	
c. 第2加工棟 ⑦防火区画等の改造 ⑦-12 火災区域貫通部の処置 (図ハ-2P建-1-8に示す配線、配管新設(壁面)の貫通部処置) (図ハ-c-2 個別工事フロー参照)	検査 7-28	材料	電気・計装ケーブル、配管の火災区域の貫通部処置材料の種別を関係書類等により確認する。(改造)	火災区域の貫通部処置材料が、モルタルその他の不燃材料又は国土交通大臣の認定を受けた耐熱シール材等であること。	
	検査 7-29	外観	電気・計装ケーブルの火災区域貫通部の外観を目視又は関係書類等により確認する。(改造)	火災区域貫通部に隙間がなく、国土交通大臣の認定を受けた耐熱シール材等で施工していること。	
		配置	配管の火災区域貫通部の外観を目視又は関係書類等により確認する。(改造)	火災区域貫通部に隙間がなく、モルタルその他の不燃材料又は国土交通大臣の認定を受けた耐熱シール材等で施工していること。	
			電気・計装ケーブル、配管の火災区域貫通部の位置を目視又は関係書類等により確認する。(改造)	火災区域貫通部の位置は図ハ-2P建-1-8のとおりであること。	

(1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示し、「(撤去)」は工事を実施し撤去した部分を示す。

(2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカー仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。

(3) 検査の判定基準となる数値の施工誤差は、日本建築学会等の基準による許容差とする。

(4) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。

第ハ-4-1表 建物・構築物に係る検査の方法（4 / 4）

検査の項目		検査の方法 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽⁴⁾		判定基準 ⁽³⁾
c. 第2加工棟 ⑦防火区画等の改造 ⑦-13 火災区域貫通部の処置 （図ハ-2P建-1-8に示す既存貫通部再利用の配管新設（壁面、床面）の貫通部処置）（床面は火災対策と溢水対策の共通工事） （図ハ-c-2 個別工事フロー参照）	検査 7-30	材料	配管の火災区域の貫通部処置材料の種別を関係書類等により確認する。（改造）	火災区域の貫通部処置材料が、モルタルその他の不燃材料又は国土交通大臣の認定を受けた耐熱シール材等であること。
			床面の貫通部処置材料が、モルタルその他の不燃材料又は国土交通大臣の認定を受けた耐熱シール材等、及び耐火シール材であること。	
	検査 7-31	外観	配管の火災区域貫通部の外観を目視又は関係書類等により確認する。（改造）	火災区域貫通部に隙間がなく、モルタルその他の不燃材料又は国土交通大臣の認定を受けた耐熱シール材等で施工していること。
床面の貫通部に隙間がなく、モルタルその他の不燃材料又は国土交通大臣の認定を受けた耐熱シール材等で施工し、耐火シール材にて仕上げていること。				
		配置	配管の火災区域貫通部の位置を目視又は関係書類等により確認する。（改造）	火災区域貫通部の位置は図ハ-2P建-1-8のとおりであること。

- (1) 「（改造）」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「（既設）」は改造を伴わない部分を示し、「（撤去）」は工事を実施し撤去した部分を示す。
 (2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカー仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。
 (3) 検査の判定基準となる数値の施工誤差は、日本建築学会等の基準による許容差とする。
 (4) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。

第ハ－４－２表 建物・構築物に係る検査の方法（既設部分）

検査の項目		検査の方法 ⁽¹⁾		判定基準
火災区域貫通部	電気・計装ケーブル （既設）	外観	電気・計装ケーブルの貫通部の外観を目視又は関係書類等により確認する。	貫通部に隙間がなく、耐熱シール材等の国土交通大臣の認定を受けたもので施工していること。
		配置	電気・計装ケーブルの貫通部の位置を目視又は関係書類等により確認する。	貫通部の位置は図ハ－２ P建－１－８のとおりであること。
	配管、ダクト （既設）	外観	配管、ダクトの貫通部の外観を目視又は関係書類等により確認する。	貫通部に隙間がなく、モルタルその他の不燃材料又は耐熱シール材等の国土交通大臣の認定を受けたもので施工していること。
		配置	配管、ダクトの貫通部の位置を目視又は関係書類等により確認する。	貫通部の位置は図ハ－２ P建－１－８のとおりであること。
階間貫通部（溢水）	配管（既設）	外観	階間貫通部の外観を目視又は関係書類等により確認する。	階間貫通部に隙間がなく、モルタルその他の不燃材料により閉止され、耐火シール材にて仕上げていること。
		配置	階間貫通部の位置を目視又は関係書類等により確認する。	階間貫通部の位置は図ハ－２ P建－１－９のとおりであること。

(1) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカ仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。

第ハ－５表 第３号検査に係る建物・構築物及び設備・機器の検査の項目及び検査の方法

検査の項目		検査の方法	判定基準
第３号検査	品質マネジメントシステムに係る検査	設工認に記載された工事の方法及び品質マネジメントシステムに従って、設計情報を工事に引き継ぎ、工事の実施体制が確保されていることを確認する。	工事及び検査に係る保安活動が、設工認申請書に記載の品質管理の方法等に関する事項に従って行われていること。

7. 一般産業用工業品の更新や交換等に係る基本方針

一般産業用工業品（原子力施設の安全機能に係る機器、構造物及びシステム並びにそれらの部品（以下「機器等」という。）であって、専ら原子力施設において用いるために設計開発及び製造されたもの以外の工業品をいう。）について、それらが有する安全機能等を踏まえた上で、更新や交換等に係る基本方針を以下に示す。

本加工施設では、

- ・安全上重要な施設に該当するものはない。
- ・発電所等で考慮すべき原子力特有の高放射線領域での材料劣化等を考慮すべきといった原子力特有の部品はない。

このため、原子力施設特有の重要度の観点からの配慮は不要である。一般産業用工業品の更新や交換等については、保安品質保証計画書に基づき実施する。

- (1) 調達物品等の供給者等から必要な情報を入手し当該一般産業用工業品が調達物品等要求事項に適合していることを確認できるように、次の a) 号及び b) 号に示すような管理の方法及び程度を定める。（「管理の方法」とは、調達物品等が調達物品等要求事項に適合していることを確認する適切な方法（機器単位の検証、調達物品等の妥当性確認等の方法）をいう。）
 - a) 採用しようとする一般産業用工業品の技術情報を供給者等から入手し当該一般産業用工業品の技術的な評価を行うこと。
 - b) 一般産業用工業品を設置しようとする環境等の情報を供給者等に提供し、供給者等に当該一般産業用工業品の技術的な評価を行わせること。
- (2) 調達物品等に関する情報に、一般産業用工業品を機器等に使用するに当たっての評価に必要な要求事項を含める。

また、

- ・一般産業用工業品の更新や交換等は、設工認申請書に記載している仕様に合致していることを検査で確認の上、使用を開始し、定期事業者検査等で性能を維持していることを確認する。
- ・インターロック及び警報の系統を構成する機器等については、計器誤差、設計裕度を十分考慮し、核的制限値等の制限値に対して裕度を確保したインターロック設定値及び警報設定値とする。
- ・消防法に定める機器等（消火器、自動火災報知設備等）は、消防法に基づき消防法に合致したものと交換し、所轄消防へ必要な届出を実施する。

「原子力施設の安全機能に係る機器、構造物及びシステム並びにそれらの部品であって、専ら原子力施設において用いるために設計開発及び製造されたもの」とは、臨界防止、閉じ込め、遮蔽等の安全機能を実現するために、核燃料物質を取り扱う加工施設用に設計開発及び製造されたものとする。具体例としては、臨界防止のための中性子吸収板等が挙げられる。

「一般産業用工業品」は上記以外の機器等である。具体例としては、所内通信連絡設備（器

具本体（スピーカ、アンプ、バッテリー、マイク、所内携帯電話機（PHS）、PHS アンテナ、固定電話機）、安全避難通路に係る設備（避難通路表示、非常用照明、誘導灯）、消防法・高圧ガス保安法等で定められている設備（自動火災報知設備（器具本体（感知器、発信機、受信機、バッテリー））、消火栓本体、消防用ホース、消防用ノズル、消火栓ポンプ、高置水槽、消火器、緊急遮断弁）、カタログ品（安全機能を有する施設に組み込まれたポンプ、配管、液面高検知器、ファン、ケーブル、秤、ランプ、バッテリー、配線、Vベルト、ベアリング、シーリング材、非常用発電機本体（消耗部）、高性能エアフィルタ、熱電対、放射線測定器類）が挙げられる。

二. 被覆施設

目 次

二. 被覆施設

1. 変更の概要
2. 準拠する主な法令、規格及び基準
3. 設計条件及び仕様
4. 添付図一覧表
5. 工事の方法
6. 試験及び検査の方法
7. 一般産業用工業品の更新や交換等に係る基本方針

二. 被覆施設

加工事業変更許可に基づき、加工施設について次の変更を行う。

設計の基本方針は以下のとおりとする。

- (1) 加工施設は、「加工施設の技術基準に関する規則」に適合する設計とする。
- (2) 加工施設は、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた設計とする。
- (3) 加工施設は、通常時において、加工施設の周辺の公衆、放射線業務従事者に対し原子炉等規制法に基づき定められている線量限度を超えないことはもとより、合理的に達成できる限り放射線被ばくを低減する設計とする。
- (4) 加工施設は、設計、製作、建設、試験及び検査を通じて信頼性を有するものとする。また、誤操作及び設備・機器の故障によっても安全側に作動するインターロック機構等を設けることにより、公衆に対し放射線障害を及ぼすことのないよう設計する。また、深層防護の考え方（発生防止、拡大防止・影響緩和）に基づいて安全機能を設ける。
- (5) 加工施設は、火災等の内的事象、地震、津波、その他想定される自然事象及び航空機落下他の外的事象（故意によるものを除く。）によって、安全機能が損なわれることのない設計とする。
- (6) 加工施設の配置及び構造上の特徴、並びに経年劣化の観点から、保全において留意すべき事項を抽出し、記録する。保全を実施するため、その記録を維持する。
- (7) 保全において留意すべき事項を踏まえて、保全計画を策定し、保全計画に基づき保全を実施する。
- (8) 保全の実施結果及び原子力施設における保全に関する最新の知見を踏まえて評価を行い、保全の継続的改善を図る。

1. 変更の概要

変更対象とする施設について、加工事業変更許可との対応及び既設工認との対応並びに変更内容を表ニ－1に示す。

ここで、{ }付き番号は、施設の管理番号を示す。管理番号は、「添付書類1 加工事業変更許可との対応に関する説明書」の添1表2に対応している。

2. 準拠する主な法令、規格及び基準

変更する設備及び機器に関する工事において、準拠する主な法令、規格及び基準は以下のとおりである。

- (1) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (2) 核燃料物質の加工の事業に関する規則
- (3) 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- (4) 加工施設の技術基準に関する規則
- (5) 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- (6) 日本産業規格（JIS）
- (7) 労働安全衛生法及び関連法令
- (8) 消防法及び関連法令

- (9) 建築基準法及び関連法令
- (10) (一社) 日本建築学会規準・指針類
 - (一財) 日本建築防災協会規準・指針類
 - (一財) 日本建築センター規準・指針類
- (11) 保安規定
- (12) 電気事業法及び関連法令

3. 設計条件及び仕様

変更する施設に関する設計条件及び仕様等を表ニ-2P設-2-1～表ニ-2P設-7-3に、関係図面を図ニ-2P設-1～図ニ-2P設-7-2に示す。

ここで、表ニ-2P設-2-1～表ニ-2P設-7-3において、[]付き番号は、設計仕様に対する個別の設計番号を示す。設計番号は、技術基準規則の条項番号及び個別番号で構成する。その他許可で求める仕様に対する設計番号は、「99」及び個別番号で構成する。設備・機器に機能を持たせる設計に対しては「F」を、建物・構築物に機能を持たせる設計に対しては「B」をその個別番号に付す。

(例) [4.1-F1]：技術基準規則第四条第1項に対する設備・機器の設計仕様

[5.1-B1]：技術基準規則第五条第1項に対する建物・構築物の設計仕様

[99-F1]：その他許可で求める仕様に対する設備・機器の設計仕様

また、本申請では、先行申請した設計及び工事の計画(第1次申請～第4次申請)における各施設の仕様表を「追表」として示す。追表は仕様表の名称に「追第〇次」を付けて表記し、本申請の対象とする箇所には下線を付す。それ以外の箇所については、先行申請時の仕様表から変更はない。

先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表(次回表)に記載していた技術基準に基づく仕様は、適合性を確認するための施設の追表に反映している。次回表に記載した仕様が漏れなく仕様表に反映されていることを管理するための表(刈り取り表)を添2参考資料1に示す。

表二ー1 被覆施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可 における施設名称	本申請における 設備・機器名称 ⁽²⁾ 機器名 ⁽²⁾	既設工認における 設備・機器名称 機器名	員数		変更内容
<設備・機器>						
第2加工棟 第2-1燃料棒 検査室	検査設備 X線透過試験 機	{3032} X線透過試験機 No.1 —	X線透過試験機 No.1 —	1台	改造	耐震補強を行う。
第2加工棟 第2-1燃料棒 検査室	検査設備 ヘリウムリーク 試験機	{3033} ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入部	ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入装置	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1燃料棒 検査室	検査設備 ヘリウムリーク 試験機	{3034} ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験部	ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験 機	1台	改造	耐震補強を行う。
第2加工棟 第2-1燃料棒 検査室	検査設備 燃料棒検査台	{3035} 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送(B)部	燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送装置(B)	1台	改造	高さ制限棒を変更す る。
第2加工棟 第2-1燃料棒 検査室	検査設備 燃料棒検査台	{3036} 燃料棒検査台 No.1 石定盤部	燃料棒検査台 No.1 石定盤	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1燃料棒 検査室	検査設備 燃料棒検査台	{3037} 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送(C)部	燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送装置(C)	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1燃料棒 検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設 備 No.4	{3038} 燃料棒搬送設備 No.4 ストックコンベア(1) 部	燃料棒搬送設備 No.4 ストックコンベア (1)	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1燃料棒 検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設 備 No.4	{3039} 燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載(3)部	燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載装置(3)	1台	改造	耐震補強を行う。
第2加工棟 第2-1燃料棒 検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設 備 No.5	{3040} 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載(4)部	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載装置(4)	1台	改造	耐震補強を行う。
第2加工棟 第2-1燃料棒 検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設 備 No.5	{3041} 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(1)部	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(1)	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1燃料棒 検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設 備 No.5	{3042} 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(2)部	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(2)	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1燃料棒 検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設 備 No.5	{3043} 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア(1)部	燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1燃料棒 検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設 備 No.5	{3044} 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア(2)部	燃料棒洗浄機 No.1 燃料棒洗浄機 No.1	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1燃料棒 検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設 備 No.6	{3045} 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部	燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載装置(5)	1台	改造	耐震補強を行う。
第2加工棟 第2-1燃料棒 検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設 備 No.6	{3046} 燃料棒搬送設備 No.6 ストックコンベア(2) 部	燃料棒搬送設備 No.6 ストックコンベア (2)	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1燃料棒 検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設 備 No.6	{3047} 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(6)部	燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載装置(6)	1台	変更なし	

表ニ－１ 被覆施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における設備・機器名称 ⁽²⁾ 機器名 ⁽²⁾	既設工認における設備・機器名称 機器名	員数	変更内容
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機	{3001} ペレット編成挿入機No.1 ペレット保管箱置台部 ※4	ペレット編成挿入機No.1 ペレット保管箱置台	1台	改造 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 保管容器G型の落下防止のため、ストッパ・ガイドを変更・追加する。
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機	{3002} ペレット編成挿入機No.1 ペレット保管箱搬送部 ※4	ペレット編成挿入機No.1 ペレット保管箱搬送装置	1台	改造 耐震補強のため、アンカーボルトの変更、部材の追加を行う。 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 保管容器G型の落下防止のため、ガイドを追加する。 ストッパ1の取付ボルトを変更する。
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機	{3003} ペレット編成挿入機No.1 波板移載部※4	ペレット編成挿入機No.1 波板移載装置	1台	改造 老朽化対策のため、ロボットを更新する。それに伴い架台柱脚部を短尺化する。
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機	{3004} ペレット編成挿入機No.1 ペレット編成挿入部※4	ペレット編成挿入機No.1 ペレット編成挿入機	1台	改造 耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・追加を行う。 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	ペレット編成挿入装置 燃料棒解体装置	{3006} 燃料棒解体装置No.1※4 —	燃料棒解体装置No.1 解体作業台 フード	1台	改造 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ペレットトレイ、保管容器G型及び燃料棒の落下防止のため、ストッパを追加する。 高さ制限棒を変更・追加する。
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	脱ガス設備 燃料棒トレイ置台	{3007} 燃料棒トレイ置台※4 —	脱ガス設備No.1 燃料棒トレイ置台	1台	改造 耐震補強のため、アンカーボルトの追加を行う。 ストッパ1及び取付ボルトを変更する。
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室	脱ガス設備 脱ガス装置	{3008} 脱ガス設備No.1 真空加熱炉部※4	脱ガス設備No.1 真空加熱炉	1台	改造 耐震補強のため、チャンバ2系統の撤去、アンカーボルトの撤去・追加、部材の撤去・追加、接合ボルトの変更・追加を行う。 使用予定のない空トレイ置台を撤去する。

表二ー 1 被覆施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可 における施設名称	本申請における 設備・機器名称 ⁽²⁾ 機器名 ⁽²⁾	既設工認における 設備・機器名称 機器名	員数	変更内容	
第2加工棟 第2-1燃料棒 加工室	脱ガス設備 脱ガス装置	{3009} 脱ガス設備 No.1 運搬台車 ^{※4}	脱ガス設備 No.1 運搬台車	1台	改造	耐震補強のため、レール据付ボルトの変更・追加を行う。
第2加工棟 第2-1燃料棒 加工室	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置	{3010} 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-1部 ^{※4}	第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送装置 No.1-1	1台	改造	耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・追加を行う。
第2加工棟 第2-1燃料棒 加工室	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置	{3011} 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-1部 ^{※4}	第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接機 No.1-1	1台	改造	耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・追加、部材の追加を行う。
第2加工棟 第2-1燃料棒 加工室	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置	{3012} 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-2部 ^{※4}	第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接機 No.1-2	1台	改造	耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・追加、部材の追加を行う。
第2加工棟 第2-1燃料棒 加工室	第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置	{3013} 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-2部 ^{※4}	第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送装置 No.1-2	1台	改造	耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・追加を行う。
第2加工棟 第2-1燃料棒 加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1	{3014} 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載(1)部 ^{※4}	燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載装置(1)	1台	改造	耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・変更、部材の撤去・追加、接合ボルトの変更を行う。 耐震補強のため、レールの取付ボルトを変更する。
第2加工棟 第2-1燃料棒 加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1	{3015} 燃料棒搬送設備 No.1 被覆管コンベア部 ^{※4}	燃料棒搬送設備 No.1 被覆管コンベア	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1燃料棒 加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1	{3016} 燃料棒搬送設備 No.1 除染コンベア部 ^{※4}	燃料棒搬送設備 No.1 除染コンベア	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1燃料棒 加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1	{3017} 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒トレイ移載部 ^{※4}	燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒トレイ移載装置	1台	改造	耐震補強のため、部材の追加を行う。
第2加工棟 第2-1燃料棒 加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.2	{3018} 燃料棒搬送設備 No.2 燃料棒移送装置(A) ^{※4} —	燃料棒搬送設備 No.2 燃料棒移送装置(A)	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-1燃料棒 加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.3	{3019} 燃料棒搬送設備 No.3 燃料棒移載装置(2) ^{※4} —	燃料棒搬送設備 No.3 燃料棒移載装置(2)	1台	改造	耐震補強のため、レールの取付ボルトを変更する。
第2加工棟 第2-1燃料棒 加工室	検査設備 ペレット検査台	{3020} ペレット検査台 No.2 ^{※4} —	検査設備 ペレット検査台 No.2	1台	改造	火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 保管容器G型の落下防止のため、ストッパを追加する。 高さ制限棒を変更・追加する。

表ニ－1 被覆施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における設備・機器名称 ⁽²⁾ 機器名 ⁽²⁾	既設工認における設備・機器名称 機器名	員数	変更内容	
第2加工棟 第2－1 燃料棒加工室 第2－2 燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 8	{3021} 燃料棒搬送設備 No. 8 被覆管コンベア No. 8-1部 ^{*4}	燃料棒搬送設備 No. 8 被覆管コンベア No. 8-1	1台	変更なし	
第2加工棟 第2－1 燃料棒加工室 第2－2 燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 8	{3022} 燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移載 No. 8-1部 ^{*4}	燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移載装置 No. 8-1	1台	改造	ストoppa(車止め)及び取付ボルトを追加する。 耐震補強のため、レールの取付ボルトを変更する。
第2加工棟 第2－1 燃料棒加工室 第2－2 燃料棒加工室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 8	{3023} 燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移載 No. 8-2部 ^{*4}	燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移載装置 No. 8-2	1台	変更なし	
第2加工棟 第2－2 燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット一時保管台	{3024} ペレット一時保管台 ^{*4} —	ペレット一時保管台 —	1台	改造	火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ペレット保管容器の落下防止のため、ストoppaを追加する。
第2加工棟 第2－2 燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット検査装置	{3025} ペレット検査装置 No. 5 ^{*4} —	ペレット検査装置 No. 5 ペレット検査装置	1台	改造	火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ペレット保管容器の落下防止のため、ストoppa・ガイドを追加する。 高さ制限棒を変更・追加する。
第2加工棟 第2－2 燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機	{3026} ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット保管箱搬送部 ^{*4}	ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット保管箱搬送機	1台	改造	耐震補強のため、アンカーボルトの変更・追加を行う。 老朽化対策のため、ロボットを更新する。 ガイド1、ガイド2及び取付ボルトを変更する。
第2加工棟 第2－2 燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機	{3027} ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット編成挿入部 ^{*4}	ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット編成挿入機	1台	改造	耐震補強のため、アンカーボルトの変更・追加、部材の変更を行う。 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。






表ニ－1 被覆施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応並びに変更内容

設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における設備・機器名称 ⁽²⁾ 機器名 ⁽²⁾	既設工認における設備・機器名称 機器名	員数	変更内容
第2加工棟 第2－2燃料棒加工室	ペレット編成挿入設備 燃料棒解体装置	{3028} 燃料棒解体装置 No. 2 ^{*4} —	燃料棒解体台 No. 2 —	1台	改造 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ペレット保管容器及び燃料棒の落下防止のため、ストッパを追加する。 高さ制限棒を追加する。
第2加工棟 第2－2燃料棒加工室	検査設備 計量設備架台	{3029} 計量設備架台 No. 9 ^{*4} —	ペレット検査装置 No. 5 計量設備架台 No. 9	1台	変更なし
第2加工棟 第2－2燃料棒加工室	検査設備 計量設備架台	{3030} 計量設備架台 No. 10 ^{*4} —	ペレット保管ラック E型 計量設備架台 No. 10	1台	変更なし
第2加工棟 第2－1燃料棒加工室 第2－1燃料棒検査室	搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 9	{3031} 燃料棒搬送設備 No. 9 ^{*4} —	燃料棒搬送設備 No. 9 燃料棒搬送設備	1台	変更なし

(1) 添付書類1に加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該施設の設工認への対応状況を示す。

(2) ※の注釈は以下を示す。※n：当該建物・構築物又は設備・機器は、本申請で、n次申請において「次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲」としていた技術基準に基づく仕様の箇所又はそれ以外にn次申請から追加で本申請の対象とする箇所の適合性を確認する。

表ニ-2 P設-2-1 X線透過試験機 No.1 仕様


許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	検査設備 X線透過試験機
設備・機器名称 機器名	{3032} X線透過試験機 No. 1 —	
変更内容	改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。)	
設置場所	第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒検査室	
員数	1 台	
一般仕様	型式	トンネル型
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	燃料棒搬送パレット
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 25 本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ-2 P設-1 (1 2) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		安全機能を有する施設の地盤
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 ○X線透過試験機 No. 1 本体部  ○搬入部  ○搬出部 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—

表ニ－２ P 設－２－１ X線透過試験機 No.1 仕様


技術基準に基づく仕様	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。
		[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表１）に示す。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
		[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様	—	
添付図	図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－２－１	

表ニ－２ P 設－２－１（別表１） X線透過試験機 No. 1 材料一覧




部位	部位名	材料
強度部材	柱（本体部） はり（本体部） 柱（搬入部） はり（搬入部） トラス（搬入部） 柱（搬出部） はり（搬出部） トラス（搬出部） レール	鋼 鋼 鋼 鋼 鋼 鋼 鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト（本体部） アンカーボルト（搬入部） アンカーボルト（搬出部） 接合ボルト（搬入部） 鉛遮蔽板 可動式遮蔽板 X線発生装置 燃料棒昇降機 燃料棒搬送パレット 溝型トレイ	鋼 鋼 鋼 鋼 鉛 鉛 金属製 金属製 金属製 金属製、樹脂（燃料棒の積載部）

*  以上の強度を有する材料

表ニ－２ P 設－２－１（別表２） X線透過試験機 No. 1 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
柱の追加（本体部）	柱 アンカーボルト	
はりの追加（本体部）	はり	
レール支持脚の追加（搬入部）	柱 接合ボルト アンカーボルト	
トラス材の追加（搬入部）	トラス アンカーボルト	
トラス材の追加（搬出部）	トラス アンカーボルト	

表ニ-2 P設-3-1 ヘリウムリーク試験機 No. 1 トレイ挿入部 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	検査設備 ヘリウムリーク試験機
設備・機器名称 機器名		{3033} ヘリウムリーク試験機 No. 1 トレイ挿入部
変更内容		変更なし
設置場所		第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒検査室
員数		1 台
一般仕様	型式	チェーン駆動式
	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	トレイ台車 ⁽¹⁾
	その他の性能	最大取扱量:  (燃料棒 25 本)
	核燃料物質の状態	燃料棒
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下
		[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ-2 P設-1 (1 2) ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。 
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
閉じ込めの機能		[10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。
		[10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。