

東許第20003号  
令和2年2月28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 北川 健一

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

平成31年3月26日付け東許第19005号をもって申請し、令和元年5月27日付け東許第19006号、令和元年10月24日付け東許第19008号、令和元年12月10日付け東許第19012号及び令和2年2月12日付け東許第20001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方法についての認可申請書を、別紙のとおり一部補正いたします。

〔 〕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します。

補正箇所		変更内容
別添	別添 I 加工施設の変更に関する設計及び工事の方法	別記 2 のとおり変更する。
添付書類	添付書類 1 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準への適合性に関する説明書	別記 3 のとおり変更する。
	付属書類 1 核燃料物質の臨界防止に関する説明書	
	付属書類 2 主要な加工施設の耐震性に関する説明書	
	添付書類 2 加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合性に関する説明書	

### 2. 補正の理由

- (1) アンカーボルト及びアンカーブラケットの配置及び仕様の明確化のため、「別添 I 加工施設の変更に関する設計及び工事の方法」の記載を適正化する。
- (2) 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 北川 健一

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 東海事業所  
所 在 地 茨城県那珂郡東海村大字村松字平原 3 1 3 5 番地 4 1

三、加工施設の変更に係る設計及び工事の方法

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 29 年 12 月 20 日付け原規規発第 1712201 号にて許可）に係る加工施設の変更として、下記に示す設備・機器の設計及び工事の方法について申請する。

1. 成型施設

- ・加工工場粉末調整室の混合機 No. 3、混合機 No. 3 架台、昇降装置（混合機 No. 3 の付属設備）、昇降装置フード、粉末投入ボックス、リフターNo. 3、篩別機 No. 3、粉末充てん装置、粉末充てん装置架台及び粉末取出ボックス（各 1 基）を撤去する。
- ・加工工場ペレット加工室 R I の混合機 R I No. 1、粉末投入装置、投入ボックス R I、混合機 R I No. 2、移載装置、移動ホッパーNo. 1、移動ホッパーNo. 2、架台（混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備）、粉末移送容器、粉末移送容器受け台、昇降装置、篩別機 R I、架台（篩別機 R I の付属設備）、ホッパー及び洗浄処理設備 R I（各 1 基）を撤去する。

2. 核燃料物質の貯蔵施設

- ・加工工場燃料棒保管室の燃料棒保管棚 No. 1, No. 2（2 基）を改造する。
- ・加工工場燃料棒保管室等の保管トレー（245 個）の新規制基準への適合確認を行う。
- ・加工工場集合体貯蔵室の集合体貯蔵棚 No. 1～No. 7（7 基）を改造する。
- ・加工工場組立室の燃料棒保管棚（1 基）及びその付属設備である保管トレー（174 個）を撤去する。

3. その他の加工施設

- ・加工工場洗濯室の洗濯機（1 基）を撤去する。

加工施設の変更に関す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設計及び工事の品質管理の方法及びその検査のための組織

「加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則」に基づいた保安品質保証計画書に従って設計及び工事を実施する。

保安品質保証計画書を別添Ⅱに示す。

#### 五、加工施設の変更の理由

- ・地震対策のため、アンカーボルトを追加する等の補強により、設備・機器の耐震裕度を向上させる。
- ・地震対策のため、マンリフター接触防止用の防護柵を追加することにより、地震時の波及的影響を防止する。
- ・火災対策のため、火災影響評価に基づく措置以外の定性的な可燃物・難燃物の低減を目的として、設備・機器の難燃性材料の化粧板を撤去することにより、設備・機器の耐火性を高める。
- ・竜巻対策のため、また、今後使用予定がなく不要な設備・機器を撤去する。

#### 六、分割申請の理由

新規制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下表のとおりであり、以下の理由により分割して設計及び工事の方法の認可を申請する。なお、今後の進捗に応じて、申請内容を変更する可能性がある。

- ・新規制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を行い、また、一部の施設については、新設工事を行う。
- ・新規制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1/1分割の設工認申請を行う予定としている。
- ・工事期間中に加工施設における核燃料物質の貯蔵を継続する核燃料物質の貯蔵施設並びに施設の構造、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・機器の新規制基準対応工事を先行して行う。

建物・構築物		区分		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
加工工場	第1期 RC	⑨⑪	⑤⑩④ ⑨	⑩	—	⑤⑦⑩ ⑨	⑨⑩⑨	⑩	⑨⑩④	
	第2期 RC	⑨⑪	⑤⑩④ ⑨	⑩	—	⑤⑩	⑨⑩⑨	⑩	⑨⑩	
	第3期 RC	⑨⑪	—	—	—	⑩	—	—	—	
	第4期 RC	⑦⑧ ⑨⑪	—	—	⑦	④⑤⑥ ⑦⑩	—	—	—	
	第5期 RC	⑪	—	—	—	⑩	—	—	—	
	第6期 RC	⑥⑪	—	—	—	⑥	—	⑥	⑥	
	※ 第1期 S	⑦⑨ ⑩⑪	—	⑨⑨	⑦⑨⑩	①②④	—	—	⑩	
	第2期 S	⑦⑨ ⑪	—	⑨	⑦	⑦④	—	—	—	
	第5期 S	⑩⑪	—	—	—	—	—	—	—	
原料貯蔵庫 (RC)	⑦⑪	—	—	—	⑤	—	—	⑩		
廃棄物処理棟 (RC)	⑦⑪	—	—	—	—	⑨⑩	—	⑨⑩		
廃棄物倉庫 (S)	⑦⑩ ⑪	—	—	—	—	⑩	—	⑩		
廃棄物倉庫Ⅱ (RC)	⑦⑪	—	—	—	—	⑩	—	⑩		
機械棟 (S)	⑩	—	—	—	—	—	—	⑥		
屋外	—	—	—	—	—	—	⑥⑩	②③⑥ ⑨⑩⑪		

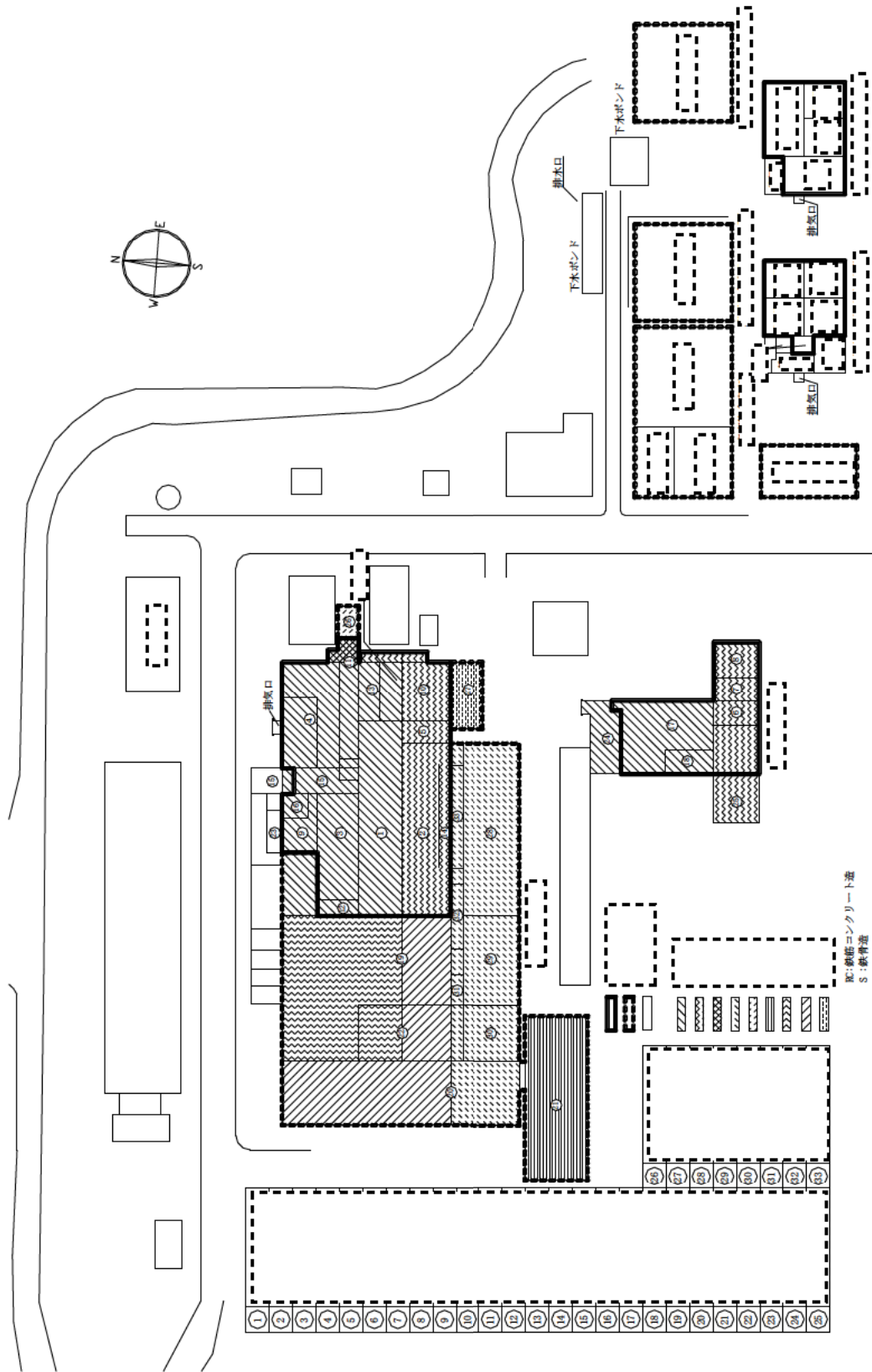
※加工工場の第1期から第6期にわたる増築を表し、RCは鉄筋コンクリート造、Sは鉄骨造を示す。

加工施設の建物・部屋配置と建物構造の対応図を次ページに示す。

適合確認を行う建物・構築物、設備・機器 ①：第1次申請、②：第2次申請、③：第3次申請、④：第4次申請、⑤：第5次申請、⑥：第6次申請、⑦：第7次申請、⑧：第8次申請、⑨：第9次申請  
⑩：第10次申請、⑪：第11次申請

撤去する建物・構築物、設備・機器 ④：第4次申請、⑨：第9次申請

本申請は第4次申請に該当し、設計が完了した設備・機器である加工工場内に設置する核燃料物質の貯蔵施設の適合確認並びに成型施設、核燃料物質の貯蔵施設及びその他の加工施設の撤去について申請するものである。



加工施設の建物・部屋配置と建物構造の対応図

## 別記 2



## 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 保安品質保証計画書

別添 I 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（該当なし）
  
- ホ. 組立施設（該当なし）
  
- ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設
  
- ト. 放射性廃棄物の廃棄施設（該当なし）
  
- チ. 放射線管理施設（該当なし）
  
- リ. その他の加工施設

## ハ. 成型施設

## 目 次

ハ. 成型施設 .....	ハ- 1
1. 変更の概要 .....	ハ- 2
2. 準拠する主な法令、規格及び基準 .....	ハ- 2
3. 設計条件及び仕様 .....	ハ- 2
4. 工事の方法 .....	ハ- 4 4
(1) 工事上の注意事項 .....	ハ- 4 4
(2) 工事手順 .....	ハ- 4 5
(3) 試験検査 .....	ハ- 4 9
(4) 品質保証計画 .....	ハ- 4 9
5. 添付図一覧表 .....	ハ- 5 0
6. 試験及び検査の方法 .....	ハ- 6 2

## ハ. 成型施設

加工の事業の変更許可（平成 29 年 12 月 20 日付け原規規発第 1712201 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、「加工施設の設計及び工事の方法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、「加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則」に適合する設計とする。
- (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核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律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、並びに高経年化の観点から、巡視・点検、施設定期自主検査、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

変更対象とする設備・機器の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。）との対応を表ハ-1-1に、変更内容を表ハ-1-2に示す。

## 2. 準拠する主な法令、規格及び基準

変更する設備・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) 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則
- (5) 加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則
- (6) 加工施設の性能に係る技術基準に関する規則
- (7) 日本産業規格（JIS）
- (8) 労働安全衛生法及び関連法令
- (9) 消防法及び関連法令
- (10) 保安規定

## 3. 設計条件及び仕様

変更する設備・機器に関する設計条件及び仕様等を表ハ-2-1～表ハ-7-1に、配置図、概略図等を図ハ-1-1～図ハ-2-7に示す。

ここで、表ハ-2-1～表ハ-7-1において、{ }付き番号は、設備・機器の管理番号を示す。管理番号は、「添付書類3 加工事業変更許可申請書との対応」の表2に対応している。また、[ ]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、加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則（以下「設工認技術基準規則」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。個別番号には、設備・機器に機能を持たせる設計に対しては「F」を、建物に機能を持たせる設計に対しては「B」を付す。

（例）[4.1-F1]：設工認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。

[5.4.1-B1]：設工認技術基準規則第五条の四第1項に対する建物の設計仕様。

[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。

設計番号については、「添付書類1 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準への適合性に関する説明書」において設計仕様とともにその内容を説明する。

表ハ-1-1 成型施設の変更対象とする設備・機器の加工事業変更許可との対応<sup>(1)</sup>  
及び既設工認との対応

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（上段） 機器名（下段）	既設工認における設備・機器名称（上段） 機器名（下段）	
加工工場 粉末調整室	粉末調整設備 混合機 <sup>(2)</sup>	混合機No. 3 —	混合機No. 3 —	
		混合機No. 3の付属設備 混合機No. 3架台	混合機No. 3の付属設備 混合機No. 3架台	
		混合機No. 3の付属設備 昇降装置	混合機No. 3の付属設備 昇降装置	
		混合機No. 3の付属設備 昇降装置フード	混合機No. 3の付属設備 昇降装置フード	
		混合機No. 3の付属設備 粉末投入ボックス	混合機No. 3の付属設備 粉末投入ボックス	
		混合機No. 3の付属設備 リフターNo. 3	混合機No. 3の付属設備 リフターNo. 3	
	粉末調整設備 篩別機 <sup>(2)</sup>	篩別機No. 3 —	篩別機No. 3 —	
		篩別機No. 3の付属設備 粉末充てん装置	篩別機No. 3の付属設備 粉末充てん装置	
		篩別機No. 3の付属設備 粉末充てん装置架台	篩別機No. 3の付属設備 粉末充てん装置架台	
		篩別機No. 3の付属設備 粉末取出ボックス	篩別機No. 3の付属設備 粉末取出ボックス	
	加工工場 ペレット加工室 R I	粉末調整設備 混合機 <sup>(2)</sup>	混合機R I No. 1 —	混合機R I No. 1 —
			混合機R I No. 1の付属設備 粉末投入装置	混合機R I No. 1の付属設備 粉末投入装置
			混合機R I No. 1の付属設備 投入ボックスR I	混合機R I No. 1の付属設備 投入ボックスR I
			混合機R I No. 2 —	混合機R I No. 2 —
混合機R I No. 2の付属設備 移載装置			混合機R I No. 2の付属設備 移載装置	
混合機R I No. 2の付属設備 移動ホッパーNo. 1			混合機R I No. 2の付属設備 移動ホッパーNo. 1	
混合機R I No. 2の付属設備 移動ホッパーNo. 2			混合機R I No. 2の付属設備 移動ホッパーNo. 2	
混合機R I No. 1, No. 2の付属設備 架台			混合機R I No. 1, No. 2の付属設備 架台	
粉末移送容器 —			粉末移送容器 —	
粉末移送容器の付属設備 粉末移送容器受け台			粉末移送容器の付属設備 粉末移送容器受け台	
昇降装置 —			昇降装置 —	
粉末調整設備 篩別機 <sup>(2)</sup>			篩別機R I —	篩別機R I —
			篩別機R Iの付属設備 架台	篩別機R Iの付属設備 架台
成型設備 プレス <sup>(2)</sup>		プレスR I <sup>(3)</sup> の付属設備 ホッパー	プレスR Iの付属設備 ホッパー	
研磨設備 研磨洗浄装置 <sup>(2)</sup>		研磨洗浄装置R I <sup>(3)</sup> の付属設備 洗浄処理設備R I	研磨洗浄装置R Iの付属設備 洗浄処理設備R I	

(1) 添付書類3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、当該加工施設の設工認への対応状況を示す。

(2) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可（平成23年2月10日付け平成21・06・04原第




- 34号にて許可)に基づく施設名称を記載する。
- (3) 次回以降、設備・機器の設工認申請で撤去する。

表ハ-1-2 成型施設の変更対象とする設備・機器及び変更内容

設置場所	設備・機器名称 (上段) 機器名 (下段)	員数	変更内容
加工工場 粉末調整室	混合機No. 3 —	1基	撤去
	混合機No. 3の付属設備 混合機No. 3架台	1基	撤去
	混合機No. 3の付属設備 昇降装置	1基	撤去
	混合機No. 3の付属設備 昇降装置フード	1基	撤去
	混合機No. 3の付属設備 粉末投入ボックス	1基	撤去
	混合機No. 3の付属設備 リフターNo. 3	1基	撤去
	篩別機No. 3 —	1基	撤去
	篩別機No. 3の付属設備 粉末充てん装置	1基	撤去
	篩別機No. 3の付属設備 粉末充てん装置架台	1基	撤去
	篩別機No. 3の付属設備 粉末取出ボックス	1基	撤去
加工工場 ペレット加工室 R I	混合機R I No. 1 —	1基	撤去
	混合機R I No. 1の付属設備 粉末投入装置	1基	撤去
	混合機R I No. 1の付属設備 投入ボックスR I	1基	撤去
	混合機R I No. 2 —	1基	撤去
	混合機R I No. 2の付属設備 移載装置	1基	撤去
	混合機R I No. 2の付属設備 移動ホッパーNo. 1	1基	撤去
	混合機R I No. 2の付属設備 移動ホッパーNo. 2	1基	撤去
	混合機R I No. 1, No. 2の付属設備 架台	1基	撤去
	粉末移送容器 —	1基	撤去
	粉末移送容器の付属設備 粉末移送容器受け台	1基	撤去
	昇降装置 —	1基	撤去
	篩別機R I —	1基	撤去
	篩別機R Iの付属設備 架台	1基	撤去
	プレスR Iの付属設備 ホッパー	1基	撤去
研磨洗浄装置R Iの付属設備 洗浄処理設備R I	1基	撤去	

表ハ-2-1 混合機 No.3 仕様

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1712201 号(平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2106A}
設備・機器名称		混合機 No.3
機器名		—
変更内容		撤去(加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。)
設置場所		加工工場 粉末調整室(第2期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	円錐容器攪拌式
	主要な構造材	鋼、ステンレス鋼
	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	酸化ウラン粉末
	核燃料物質の臨界防止	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	—
	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	[5.4.1-F1] 設備・機器の撤去を行い、ウランのインベントリの低減を図っている。
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(2)</sup>	—
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
放射線管理施設	—	
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-1

- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可(平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可)に基づく施設名称を記載する。
- (2) 本設備・機器は、混合機 No.3 架台(表ハ-2-2)の上に固定しており、床、壁等に直接固定していないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置については、混合機 No.3 架台(表ハ-2-2)の撤去においてその適合性を確認する。

表ハ-2-2 混合機 No. 3 架台 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2106B}
設備・機器名称 機器名		混合機 No. 3 の付属設備 混合機 No. 3 架台
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。)
設置場所		加工工場 粉末調整室 (第 2 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	—
	主要な構造材	鋼
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: [ ]
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	[4.3-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-2-1 参照)。
	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	[5.4.1-F1] 設備・機器の撤去を行い、ウランのインベントリの低減を図っている。
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(2)</sup>	[10.1-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-2-1 参照)。
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
放射線管理施設	—	
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。	
添付図	図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-1	

(1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号に

て許可)に基づく施設名称を記載する。

- (2) 本申請では、設備・機器の適合確認として、撤去する設備・機器の跡仕舞いの状態を確認する。次回以降の申請では、建物の適合確認として、加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁に対する火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置の状態を確認する。

別表ハ-2-2-1 混合機 No.3 架台 仕様  
(次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲)

項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
火災等による損傷の防止	[4.3-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。	加工工場
核燃料物質等による汚染の防止	[10.1-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。	加工工場

表ハ-2-3 昇降装置（混合機 No. 3 の付属設備） 仕様

許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1712201 号（平成 29 年 12 月 20 日）
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2106C}
設備・機器名称 機器名		混合機 No. 3 の付属設備 昇降装置
変更内容		撤去（加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。）
設置場所		加工工場 粉末調整室（第 2 期 RC）
員数		1 基
一般仕様	型式	電動式
	主要な構造材	鋼、ステンレス鋼
	寸法（単位：mm）	概略寸法：昇降部… 容器部…
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	[4.3-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する（別表ハ-2-3-1 参照）。
	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	[5.4.1-F1] 設備・機器の撤去を行い、ウランのインベントリの低減を図っている。
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(2)</sup>	[10.1-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する（別表ハ-2-3-1 参照）。
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	
廃棄施設	—	
放射線管理施設	—	
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。	
添付図		図ハ-1-1～図ハ-1-4、図ハ-2-1


- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可（平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可）に基づく施設名称を記載する。
- (2) 本申請では、設備・機器の適合確認として、撤去する設備・機器の跡仕舞いの状態を確認する。次回以降の申請では、建物の適合確認として、加工工場の第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁に対する火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置の状態を確認する。

別表ハ－ 2－ 3－ 1 昇降装置（混合機 No. 3 の付属設備） 仕様

（次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲）

項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
火災等による損傷の防止	[4.3-B1] 加工工場の第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。	加工工場
核燃料物質等による汚染の防止	[10.1-B1] 加工工場の第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。	加工工場

表ハ-2-4 昇降装置フード 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2106D}
設備・機器名称 機器名		混合機 No. 3 の付属設備 昇降装置フード
変更内容	撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。 また、接続していた残存排気配管に仮設の閉止板 <sup>(2)</sup> を設置する。)	
設置場所	加工工場 粉末調整室 (第 2 期 RC)	
員数	1 基	
一般仕様	型式	箱型
	主要な構造材	ステンレス鋼、アクリル
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(3)</sup>	[4.3-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-2-4-1 参照)。
	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	[5.4.1-F1] 設備・機器の撤去を行い、ウランのインベントリの低減を図っている。
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(3)</sup>	[10.1-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-2-4-1 参照)。
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
警報設備等	—	
安全避難通路等	—	
核燃料物質の貯蔵施設	—	
廃棄施設	—	
放射線管理施設	—	
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。	
添付図	図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-1、図ハ-2-3、図ハ-2-6	




- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可（平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可）に基づく施設名称を記載する。
- (2) 仮設した閉止板は、次回以降の設工認申請で撤去予定の排気系統とともに撤去する。
- (3) 本申請では、設備・機器の適合確認として、撤去する設備・機器の跡仕舞いの状態を確認する。次回以降の申請では、建物の適合確認として、加工工場の第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁に対する火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置の状態を確認する。

別表ハ－ 2－ 4－ 1 昇降装置フード 仕様  
(次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲)

項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
火災等による損傷の防止	[4.3-B1] 加工工場の第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。	加工工場
核燃料物質等による汚染の防止	[10.1-B1] 加工工場の第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。	加工工場

表ハー 2-5 粉末投入ボックス 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2106E}
設備・機器名称 機器名		混合機 No. 3 の付属設備 粉末投入ボックス
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。 また、接続していた残存排気配管に仮設の閉止板 <sup>(2)</sup> を設置する。)
設置場所		加工工場 粉末調整室 (第 2 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	箱型
	主要な構造材	ステンレス鋼、アクリル
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(3)</sup>	[4.3-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハー 2-5-1 参照)。
	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	[5.4.1-F1] 設備・機器の撤去を行い、ウランのインベントリの低減を図っている。
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(3)</sup>	[10.1-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハー 2-5-1 参照)。
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
警報設備等	—	
安全避難通路等	—	
核燃料物質の貯蔵施設	—	
廃棄施設	—	
放射線管理施設	—	
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハー 1-1~図ハー 1-4、図ハー 2-1、図ハー 2-3、図ハー 2-6

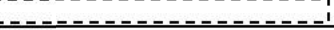
- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可（平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可）に基づく施設名称を記載する。
- (2) 仮設した閉止板は、次回以降の設工認申請で撤去予定の排気系統とともに撤去する。
- (3) 本申請では、設備・機器の適合確認として、撤去する設備・機器の跡仕舞いの状態を確認する。次回以降の申請では、建物の適合確認として、加工工場の第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁に対する火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置の状態を確認する。

別表ハ－ 2－ 5－ 1 粉末投入ボックス 仕様

(次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲)

項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
火災等による損傷の防止	[4.3-B1] 加工工場の第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。	加工工場
核燃料物質等による汚染の防止	[10.1-B1] 加工工場の第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。	加工工場

表ハ-2-6 リフターNo.3 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2106F}
設備・機器名称		混合機 No. 3 の付属設備
機器名		リフターNo. 3
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。)
設置場所		加工工場 粉末調整室 (第 2 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	電動式
	主要な構造材	鋼
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	[4.3-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-2-6-1 参照)。
	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	[5.4.1-F1] 設備・機器の撤去を行い、ウランのインベントリの低減を図っている。
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(2)</sup>	[10.1-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-2-6-1 参照)。
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-1

(1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号に

て許可) に基づく施設名称を記載する。


- (2) 本申請では、設備・機器の適合確認として、撤去する設備・機器の跡仕舞いの状態を確認する。次回以降の申請では、建物の適合確認として、加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁に対する火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置の状態を確認する。

別表ハ-2-6-1 リフターNo.3 仕様

(次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲)


項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
火災等による損傷の防止	[4.3-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。	加工工場
核燃料物質等による汚染の防止	[10.1-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。	加工工場

表ハ-3-1 篩別機 No.3 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 篩別機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2106G}
設備・機器名称		篩別機 No. 3
機器名		—
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。)
設置場所		加工工場 粉末調整室 (第 2 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	ローター式
	主要な構造材	鋼、ステンレス鋼
	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	酸化ウラン粉末
	核燃料物質の臨界防止	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	—
	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	[5.4.1-F1] 設備・機器の撤去を行い、ウランのインベントリの低減を図っている。
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(2)</sup>	—
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-1


- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可) に基づく施設名称を記載する。
- (2) 本設備・機器は、混合機 No.3 架台 (表ハ-2-2) の上に固定しており、床、壁等に直接固定していないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置については、混合機 No.3 架台 (表ハ-2-2) の撤去においてその適合性を確認する。

表ハ-3-2 粉末充てん装置 仕様

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1712201 号(平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 篩別機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2106H}
設備・機器名称 機器名		篩別機 No. 3 の付属設備 粉末充てん装置
変更内容		撤去(加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。)
設置場所		加工工場 粉末調整室(第 2 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	単缶式
	主要な構造材	鋼、ステンレス鋼
	寸法(単位:mm)	概略寸法: 
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	—
	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	[5.4.1-F1] 設備・機器の撤去を行い、ウランのインベントリの低減を図っている。
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(2)</sup>	—
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-1

- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可(平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可)に基づく施設名称を記載する。
- (2) 本設備・機器は、粉末充てん装置架台(表ハ-3-3)の上に固定しており、床、壁等に直接固定していないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置については、粉末充てん装置架台(表ハ-3-3)の撤去においてその適合性を確認する。

表ハ-3-3 粉末充てん装置架台 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 篩別機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2106I}
設備・機器名称 機器名		篩別機 No. 3 の付属設備 粉末充てん装置架台
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。)
設置場所		加工工場 粉末調整室 (第 2 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	—
	主要な構造材	鋼
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	[4.3-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-3-3-1 参照)。
	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	[5.4.1-F1] 設備・機器の撤去を行い、ウランのインベントリの低減を図っている。
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(2)</sup>	[10.1-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-3-3-1 参照)。
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	
廃棄施設	—	
放射線管理施設	—	
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。	
添付図	図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-1	

(1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号に



て許可) に基づく施設名称を記載する。


- (2) 本申請では、設備・機器の適合確認として、撤去する設備・機器の跡仕舞いの状態を確認する。次回以降の申請では、建物の適合確認として、加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁に対する火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置の状態を確認する。

別表ハ－3－3－1 粉末充てん装置架台 仕様

(次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲)

項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
火災等による損傷の防止	[4.3-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。	加工工場
核燃料物質等による汚染の防止	[10.1-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。	加工工場

表ハ-3-4 粉末取出ボックス 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 篩別機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2106J}
設備・機器名称 機器名		篩別機 No. 3 の付属設備 粉末取出ボックス
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。 また、接続していた残存排気配管に仮設の閉止板 <sup>(2)</sup> を設置する。)
設置場所		加工工場 粉末調整室 (第 2 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	箱型
	主要な構造材	ステンレス鋼、アクリル
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(3)</sup>	[4.3-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-3-4-1 参照)。
	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	[5.4.1-F1] 設備・機器の撤去を行い、ウランのインベントリの低減を図っている。
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(3)</sup>	[10.1-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-3-4-1 参照)。
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
警報設備等	—	
安全避難通路等	—	
核燃料物質の貯蔵施設	—	
廃棄施設	—	
放射線管理施設	—	
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-1、図ハ-2-3、図ハ-2-6


- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可（平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可）に基づく施設名称を記載する。
- (2) 仮設した閉止板は、次回以降の設工認申請で撤去予定の排気系統とともに撤去する。
- (3) 本申請では、設備・機器の適合確認として、撤去する設備・機器の跡仕舞いの状態を確認する。次回以降の申請では、建物の適合確認として、加工工場の第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁に対する火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置の状態を確認する。

別表ハ－ 3－ 4－ 1 粉末取出ボックス 仕様

(次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲)


項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
火災等による損傷の防止	[4.3-B1] 加工工場の第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。	加工工場
核燃料物質等による汚染の防止	[10.1-B1] 加工工場の第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。	加工工場

表ハ-4-1 混合機 R I No. 1 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2107A}
設備・機器名称 機器名		混合機 R I No. 1 —
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。)
設置場所		加工工場 ペレット加工室 R I (第 1 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	円錐容器攪拌式
	主要な構造材	鋼、ステンレス鋼
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	—
	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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(2)</sup>	—
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-2

- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可) に基づく施設名称を記載する。
- (2) 本設備・機器は、架台 (混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備) (表ハ-4-8) の上に固定しており、床、壁等に直接固定していないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置については、架台 (混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備) (表ハ-4-8) の撤去においてその適合性を確認する。

表ハ-4-2 粉末投入装置 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2107B}
設備・機器名称 機器名		混合機 R I No. 1 の付属設備 粉末投入装置
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。 また、接続していた残存排気配管に仮設の閉止板 <sup>(2)</sup> を設置する。)
設置場所		加工工場 ペレット加工室 R I (第 1 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	箱型電動式
	主要な構造材	鋼、ステンレス鋼、ポリカーボネート
	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	酸化ウラン粉末
	核燃料物質の臨界防止	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(3)</sup>	[4.3-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-4-2-1 参照)。
	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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(3)</sup>	[10.1-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-4-2-1 参照)。
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
放射線管理施設	—	
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-2、図ハ-2-4~図ハ-2-6

(1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号に

て許可) に基づく施設名称を記載する。

- (2) 仮設した閉止板は、次回以降の設工認申請で撤去予定の排気系統とともに撤去する。
- (3) 本申請では、設備・機器の適合確認として、撤去する設備・機器の跡仕舞いの状態を確認する。次回以降の申請では、建物の適合確認として、加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁に対する火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置の状態を確認する。

別表ハ-4-2-1 粉末投入装置 仕様

(次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲)


項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
火災等による損傷の防止	[4.3-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。	加工工場
核燃料物質等による汚染の防止	[10.1-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。	加工工場

表ハ-4-3 投入ボックスRI 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号} 設備・機器名称 機器名		{2107C} 混合機 R I No. 1 の付属設備 投入ボックス R I
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。また、接続していた残存排気配管に仮設の閉止板 <sup>(2)</sup> を設置する。)
設置場所		加工工場 ペレット加工室 R I (第 1 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	箱型
	主要な構造材	鋼、ステンレス鋼、アクリル
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: !-----!
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(3)</sup>	—
	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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(3)</sup>	—
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-2、図ハ-2-4~図ハ-2-6

- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可) に基づく施設名称を記載する。
- (2) 仮設した閉止板は、次回以降の設工認申請で撤去予定の排気系統とともに撤去する。
- (3) 本設備・機器は、架台 (混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備) (表ハ-4-8) の上に固定しており、床、壁等に直接固定していないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置については、架台 (混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備) (表ハ-4-8) の撤去においてその適合性を確認する。

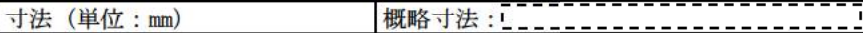
表ハ-4-4 混合機 R I No. 2 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2107D}
設備・機器名称 機器名		混合機 R I No. 2 —
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。)
設置場所		加工工場 ペレット加工室 R I (第 1 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	円錐容器攪拌式
	主要な構造材	鋼、ステンレス鋼
	寸法 (単位: mm)	概略寸法 : 
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	—
	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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(2)</sup>	—
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-2

- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可) に基づく施設名称を記載する。
- (2) 本設備・機器は、架台 (混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備) (表ハ-4-8) の上に固定しており、床、壁等に直接固定していないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置については、架台 (混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備) (表ハ-4-8) の撤去においてその適合性を確認する。




表ハ-4-5 移載装置 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2107E}
設備・機器名称 機器名		混合機 R I No. 2 の付属設備 移載装置
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。)
設置場所		加工工場 ペレット加工室 R I (第 1 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	クランプ移動式
	主要な構造材	鋼、ステンレス鋼、アクリル
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	—
	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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(2)</sup>	—
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-2


- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可) に基づく施設名称を記載する。
- (2) 本設備・機器は、架台 (混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備) (表ハ-4-8) の上に固定しており、床、壁等に直接固定していないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置については、架台 (混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備) (表ハ-4-8) の撤去においてその適合性を確認する。

表ハ-4-6 移動ホッパーNo.1 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2107F}
設備・機器名称		混合機 R I No. 2 の付属設備
機器名		移動ホッパーNo. 1
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。)
設置場所		加工工場 ペレット加工室 R I (第 1 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	円筒型
	主要な構造材	鋼、ステンレス鋼
	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	酸化ウラン粉末
	核燃料物質の臨界防止	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	—
	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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(2)</sup>	—
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
	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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-2

- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可) に基づく施設名称を記載する。
- (2) 本設備・機器は、架台 (混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備) (表ハ-4-8) の上に固定しており、床、壁等に直接固定していないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置については、架台 (混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備) (表ハ-4-8) の撤去においてその適合性を確認する。

表ハ-4-7 移動ホッパーNo.2 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2107G}
設備・機器名称 機器名		混合機 R I No. 2 の付属設備 移動ホッパーNo. 2
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。)
設置場所		加工工場 ペレット加工室 R I (第 1 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	円筒型
	主要な構造材	鋼、ステンレス鋼
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	—
	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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(2)</sup>	—
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-2

- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可) に基づく施設名称を記載する。
- (2) 本設備・機器は、架台 (混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備) (表ハ-4-8) の上に固定しており、床、壁等に直接固定していないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置については、架台 (混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備) (表ハ-4-8) の撤去においてその適合性を確認する。

表ハ-4-8 架台（混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備） 仕様

許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1712201 号（平成 29 年 12 月 20 日）
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号} 設備・機器名称 機器名	{2107H} 混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備 架台	
変更内容	撤去（加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。 また、接続していた残存排気配管に仮設の閉止板 <sup>(2)</sup> を設置する。）	
設置場所	加工工場 ペレット加工室 R I（第 1 期 RC）	
員数	1 基	
一般仕様	型式	—
	主要な構造材	鋼
	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	—
	核燃料物質の臨界防止	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(3)</sup>	[4.3-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する（別表ハ-4-8-1 参照）。
	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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(3)</sup>	[10.1-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する（別表ハ-4-8-1 参照）。
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
安全避難通路等	—	
核燃料物質の貯蔵施設	—	
廃棄施設	—	
放射線管理施設	—	
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。	
添付図	図ハ-1-1～図ハ-1-4、図ハ-2-2、図ハ-2-4～図ハ-2-6	

(1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可（平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号に

て許可)に基づく施設名称を記載する。

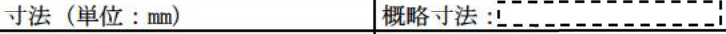
- (2) 仮設した閉止板は、次回以降の設工認申請で撤去予定の排気系統とともに撤去する。
- (3) 本申請では、設備・機器の適合確認として、撤去する設備・機器の跡仕舞いの状態を確認する。次回以降の申請では、建物の適合確認として、加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁に対する火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置の状態を確認する。

別表ハ-4-8-1 架台（混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備） 仕様

(次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲)


項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
火災等による損傷の防止	[4.3-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。	加工工場
核燃料物質等による汚染の防止	[10.1-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。	加工工場

表ハ-4-9 粉末移送容器 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2107I}
設備・機器名称 機器名		粉末移送容器 —
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。)
設置場所		加工工場 ペレット加工室 R I (第 1 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	円筒型
	主要な構造材	鋼、ステンレス鋼、アクリル
	寸法 (単位: mm)	概略寸法 : 
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	—
	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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(2)</sup>	—
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-2

- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可) に基づく施設名称を記載する。
- (2) 本設備・機器は、粉末移送容器受け台 (表ハ-4-10) で取り扱うものであり、床、壁等に直接固定していないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置については、粉末移送容器受け台 (表ハ-4-10) の撤去においてその適合性を確認する。

表ハ-4-10 粉末移送容器受け台 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2107J}
設備・機器名称 機器名		粉末移送容器の付属設備 粉末移送容器受け台
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。)
設置場所		加工工場 ペレット加工室 R I (第 1 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	—
	主要な構造材	鋼
	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	—
	核燃料物質の臨界防止	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	[4.3-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-4-10-1 参照)。
	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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(2)</sup>	[10.1-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-4-10-1 参照)。
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
安全避難通路等	—	
核燃料物質の貯蔵施設	—	
廃棄施設	—	
放射線管理施設	—	
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-2

(1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可) に基づく施設名称を記載する。

- (2) 本申請では、設備・機器の適合確認として、撤去する設備・機器の跡仕舞いの状態を確認する。次回以降の申請では、建物の適合確認として、加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁に対する火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置の状態を確認する。

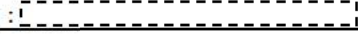
別表ハ-4-10-1 粉末移送容器受け台 仕様

(次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲)

項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
火災等による損傷の防止	[4.3-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。	加工工場
核燃料物質等による汚染の防止	[10.1-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。	加工工場



表ハ-4-11 昇降装置 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 混合機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2107K}
設備・機器名称		昇降装置
機器名		—
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。)
設置場所		加工工場 ペレット加工室 R I (第 1 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	クランプ昇降式
	主要な構造材	鋼
	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	酸化ウラン粉末
	核燃料物質の臨界防止	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	[4.3-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-4-11-1 参照)。
	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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(2)</sup>	[10.1-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-4-11-1 参照)。
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
安全避難通路等	—	
核燃料物質の貯蔵施設	—	
廃棄施設	—	
放射線管理施設	—	
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-2

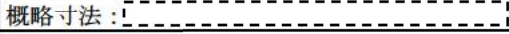
(1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可) に基づく施設名称を記載する。

- (2) 本申請では、設備・機器の適合確認として、撤去する設備・機器の跡仕舞いの状態を確認する。次回以降の申請では、建物の適合確認として、加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁に対する火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置の状態を確認する。

別表ハ-4-11-1 昇降装置 仕様  
(次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲)


項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
火災等による損傷の防止	[4.3-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。	加工工場
核燃料物質等による汚染の防止	[10.1-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。	加工工場

表ハ-5-1 篩別機 R I 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	粉末調整設備 篩別機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2107L}
設備・機器名称 機器名		篩別機 R I —
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。)
設置場所		加工工場 ペレット加工室 R I (第 1 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	ローター式 (複式粉末投入口含む)
	主要な構造材	鋼、ステンレス鋼
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: 
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	—
	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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(2)</sup>	—
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-2

- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可) に基づく施設名称を記載する。
- (2) 本設備・機器は、架台 (篩別機 R I の付属設備) (表ハ-5-2) の上に固定しており、床、壁等に直接固定していないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置については、架台 (篩別機 R I の付属設備) (表ハ-5-2) の撤去においてその適合性を確認する。

表ハ-5-2 架台（篩別機RIの付属設備） 仕様

許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1712201 号（平成 29 年 12 月 20 日）
	施設名称	粉末調整設備 篩別機 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{2107M}
設備・機器名称 機器名		篩別機 RI の付属設備 架台
変更内容		撤去（加工施設のリスクの低減を図るため、粉末調整設備を撤去する。 また、接続していた残存排気配管に仮設の閉止板 <sup>(2)</sup> を設置する。）
設置場所		加工工場 ペレット加工室 RI（第 1 期 RC）
員数		1 基
一般仕様	型式	—
	主要な構造材	鋼
	寸法（単位：mm）	概略寸法： 
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(3)</sup>	[4.3-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する（別表ハ-5-2-1 参照）。
	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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(3)</sup>	[10.1-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する（別表ハ-5-2-1 参照）。
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他許可で求める仕様 <sup>(4)</sup>		[99-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1～図ハ-1-4、図ハ-2-2、図ハ-2-4～図ハ-2-6

(1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可（平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号に

て許可)に基づく施設名称を記載する。

- (2) 仮設した閉止板は、次回以降の設工認申請で撤去予定の排気系統とともに撤去する。
- (3) 本申請では、設備・機器の適合確認として、撤去する設備・機器の跡仕舞いの状態を確認する。次回以降の申請では、建物の適合確認として、加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁に対する火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置の状態を確認する。

別表ハ-5-2-1 架台（篩別機RIの付属設備） 仕様

(次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲)


項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
火災等による損傷の防止	[4.3-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。	加工工場
核燃料物質等による汚染の防止	[10.1-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。	加工工場

表ハ-6-1 ホッパー 仕様

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1712201 号(平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	成型設備 プレス <sup>(1)</sup>
{管理番号} 設備・機器名称 機器名		{2107N} プレス RI の付属設備 ホッパー
変更内容	撤去(加工施設のリスクの低減を図るため、成型設備を撤去する。また、接続していた残存設備(プレス RI)に仮設の閉止板 <sup>(2)</sup> を設置する。)	
設置場所	加工工場 ペレット加工室 RI (第 1 期 RC)	
員数	1 基	
一般仕様	型式	円筒型
	主要な構造材	鋼、ステンレス鋼
	寸法(単位:mm)	概略寸法: 
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(3)</sup>	—
	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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(3)</sup>	—
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。	
添付図	図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-2、図ハ-2-7	

- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可(平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可)に基づく施設名称を記載する。
- (2) 仮設した閉止板は、次回以降の設工認申請で撤去予定のプレス RI とともに撤去する。
- (3) 本設備・機器は、架台(混合機 RI No. 1, No. 2 の付属設備)(表ハ-4-8)の上に固定しており、床、壁等に直接固定していないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置については、架台(混合機 RI No. 1, No. 2 の付属設備)(表ハ-4-8)の撤去においてその適合性を確認する。

表ハ-7-1 洗浄処理設備 R I 仕様

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日)
	施設名称	研磨設備 研磨洗浄装置 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{21070}
設備・機器名称 機器名		研磨洗浄装置 R I の付属設備 洗浄処理設備 R I
変更内容		撤去 (加工施設のリスクの低減を図るため、研磨設備を撤去する。また、接続していた残存排気配管に仮設の閉止板 <sup>(2)</sup> を設置する。)
設置場所		加工工場 ペレット加工室 R I (第 1 期 RC)
員数		1 基
一般仕様	型式	箱型
	主要な構造材	鋼、ステンレス鋼、ポリカーボネート
	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	UO <sub>2</sub> スクラップ
	核燃料物質の臨界防止	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(3)</sup>	[4.3-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-7-1-1 参照)。
	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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(3)</sup>	[10.1-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表ハ-7-1-1 参照)。
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
廃棄施設	—	
放射線管理施設	—	
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図ハ-1-1~図ハ-1-4、図ハ-2-2、図ハ-2-4~図ハ-2-6

(1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号に

て許可) に基づく施設名称を記載する。

- (2) 仮設した閉止板は、次回以降の設工認申請で撤去予定の排気系統とともに撤去する。
- (3) 本申請では、設備・機器の適合確認として、撤去する設備・機器の跡仕舞いの状態を確認する。次回以降の申請では、建物の適合確認として、加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁に対する火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置の状態を確認する。

別表ハ-7-1-1 洗浄処理設備 R I 仕様

(次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲)

項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
火災等による損傷の防止	[4.3-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。	加工工場
核燃料物質等による汚染の防止	[10.1-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。	加工工場



#### 4. 工事の方法

本申請における成型施設の撤去工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに以下に示す方法によって実施する。

##### (1) 工事上の注意事項

###### a. 一般事項

- ・ 本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。
- ・ 本工事において使用する工具・機器は使用前に点検を行う。
- ・ 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。
- ・ 発生した廃棄物の仕掛品について、管理区域内での移動時は養生し、廃棄物の仕掛品の保管場所において金属製容器に収納する。
- ・ 第1種管理区域に設置した設備の撤去に当たって発生する廃棄物は、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。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（200Lドラム缶換算約8500本）は、現在の保管廃棄量約6300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。
- ・ 本工事における管理区域内の作業については、工事手順、装備、放射線管理、連絡体制等について十分に記載した工事計画を作成し作業を実施する。
- ・ 工事の安全対策として、溶接・溶断作業は、防塵マスクの装着、集塵機等の使用により有害物質の吸引を防止する。高所作業は、墜落制止用器具（安全帯）の装着、足場の設置等により落下を防止する。
- ・ 工事の実施に当たり、工事対象の設備に核燃料物質がないことを確認する。
- ・ 第1種管理区域内で工事を行う場合は、可能な限り給排気設備を稼働させることで負圧及び換気機能を維持する。給排気設備を停止する場合は、保安規定に基づく給排気設備の停止に係る措置を講じる。
- ・ 核燃料物質による汚染のおそれのある設備・機器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、必要に応じて保護衣、保護具を着用し、グリーンハウスを設置する等により作業エリアを養生する。
- ・ 本工事の完了から加工施設全体としての性能検査を実施するまでの間は、保安規定に基づき、巡視・点検、施設定期自主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その機能を維持する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、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。
- ・ 取り外した設備・機器を一時保管するため、仮置き場所を確保し、必要に応じて養生シート等を用い、維持管理する。

###### b. 放射線管理

- ・ 本工事は管理区域にて実施するため、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、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

- ・核燃料物質への近接作業は、必要に応じて時間管理、離隔距離確保又は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、防火管理規定に基づき、周辺に火花が飛散しないよう不燃材シートで確実に養生す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無いことを確認する。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、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、工事監督マニュアルに従い、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

成型施設の設備・機器に係る工事は、以下に示す手順で行う。

a. 粉末調整室及びペレット加工室 R I 内の成型施設の撤去

[粉末調整室の混合機 No. 3、混合機 No. 3 架台、昇降装置（混合機 No. 3 の付属設備）、昇降装置フード、粉末投入ボックス、リフターNo. 3、篩別機 No. 3、粉末充てん装置、粉末充てん装置架台、粉末取出ボックス、ペレット加工室 R I の混合機 R I No. 1、粉末投入装置、投入ボックス R I、混合機 R I No. 2、移載装置、移動ホッパーNo. 1、移動ホッパーNo. 2、架台（混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備）、粉末移送容器、粉末移送容器受け台、昇降装置、篩別機 R I、架台（篩別機 R I の付属設備）、ホッパー、洗浄処理設備 R I]

- ①必要に応じて設備・機器の周辺を保護シート等で養生する。
- ②第 1 種管理区域に設置した設備・機器の撤去に当たっては、設備・機器に付着したウランを回収する。
- ③設備・機器を撤去し、必要に応じて解体する。
- ④撤去設備に接続していた残存排気配管<sup>(注 1)</sup>、残存設備<sup>(注 2)</sup>に仮設の閉止板を設置する。

(注 1) 昇降装置フード、粉末投入ボックス、粉末取出ボックス、粉末投入装置、投入ボックス R I、架台（混合機 R I No. 1, No. 2 の付属設備）、架台（篩別機 R I の付属設備）、洗浄処理設備 R I は、次回以降の設工認において撤去予定の排気系統に接続しているため、各設備を撤去後に残存する排気配管に仮設の閉止板を設置する。

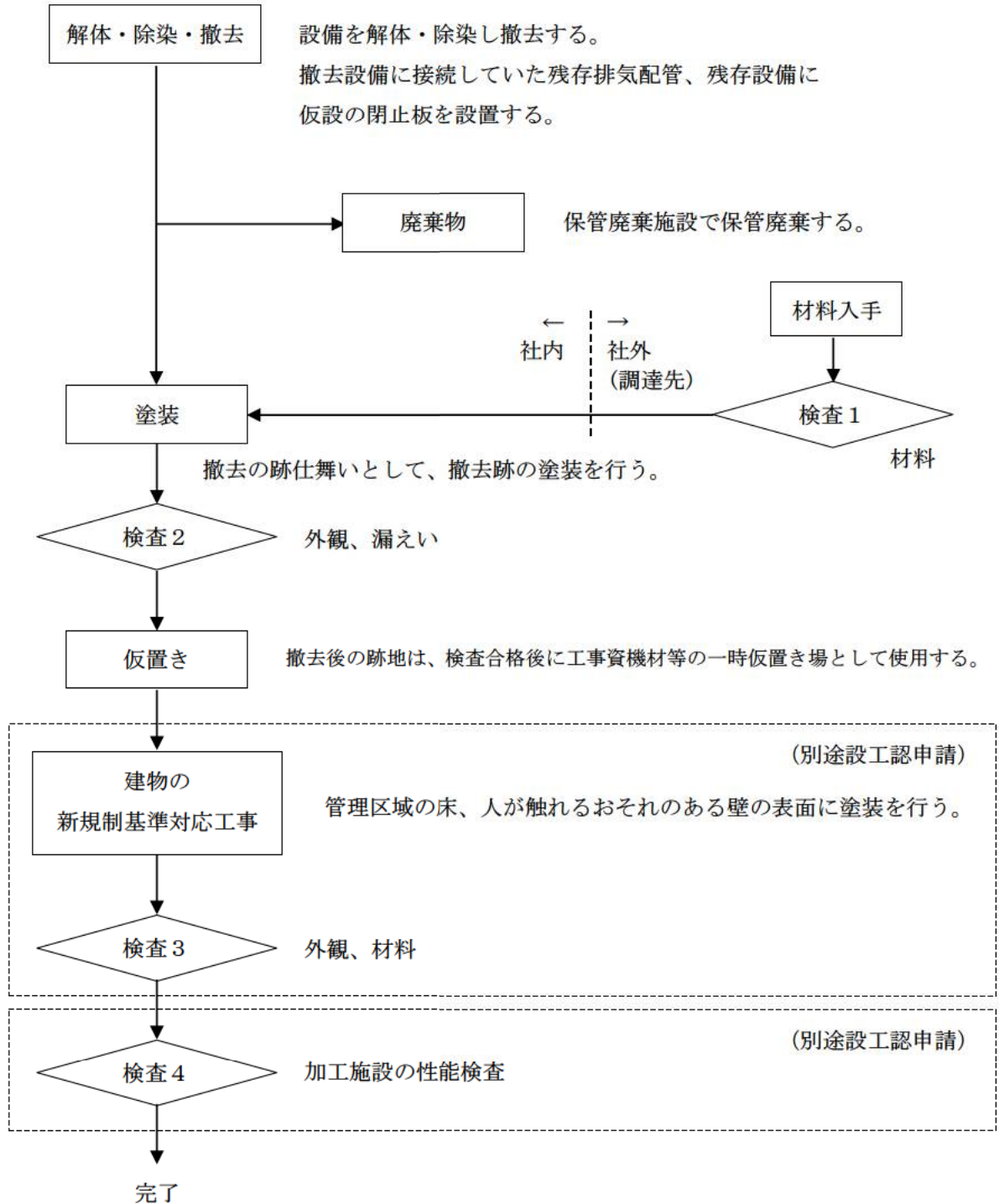
(注 2) ホッパーは、次回以降の設工認申請において撤去予定のプレス R I に接続しているため、ホッパーを撤去後に残存するプレス R I に仮設の閉止板を設置する。

- ⑤撤去した設備・機器は、可燃性のものと不燃性のものに分別し、汚染の広がりを防止するための措置を講じて金属製容器に収納し、当該作業エリア又は廃棄物の仕掛品の保管場所にて保管した後、放射性固体廃棄物として保管廃棄設備に保管廃棄する。
- ⑥撤去の跡仕舞いとして、撤去跡の塗装を行う。なお、混合機 No. 3、篩別機 No. 3、粉末充てん装置、混合機 R I No. 1、投入ボックス R I、混合機 R I No. 2、移載装置、移動ホッパーNo. 1、移動ホッパーNo. 2、粉末移送容器、篩別機 R I、ホッパーについては、床、壁等に直接固定していないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置については、これらの設備・機器を固定する又は取り扱う設備・機器の撤去においてその適合性を確認する。
- ⑦今後申請を予定している加工工場の設備・機器の新規制基準対応工事の実施に当たって、既存の加工工場の通路以外には設備が設置されているため、工事に使用する資機材、設備及び工事で発生する撤去部材（以下「工事資機材等」という。）を仮置きする場所を確保することが困難である。仮置きしない場合、工事に使用する資機材、設備を準備できず工事を実施できないこと及び工事で発生する撤去部材の搬出作業を実施できないことが考えられるため、粉末調整室及びペレット加工室 R I の設備・機器の撤去後の床に工事資機材等を仮置きすることがある。設備・機器の撤去後の床を工事資機材等の仮置き場として使用する場合は、保護シート等で養生してから使用する。

工事のフローを図ハ-1に示す。

(凡例)

- : 製作工程、工事
- ◇ : 検査
- ⋯ : 別途設工認申請



図ハ-1 粉末調整室及びペレット加工室RI内の成型施設の工事フロー

(3) 試験検査

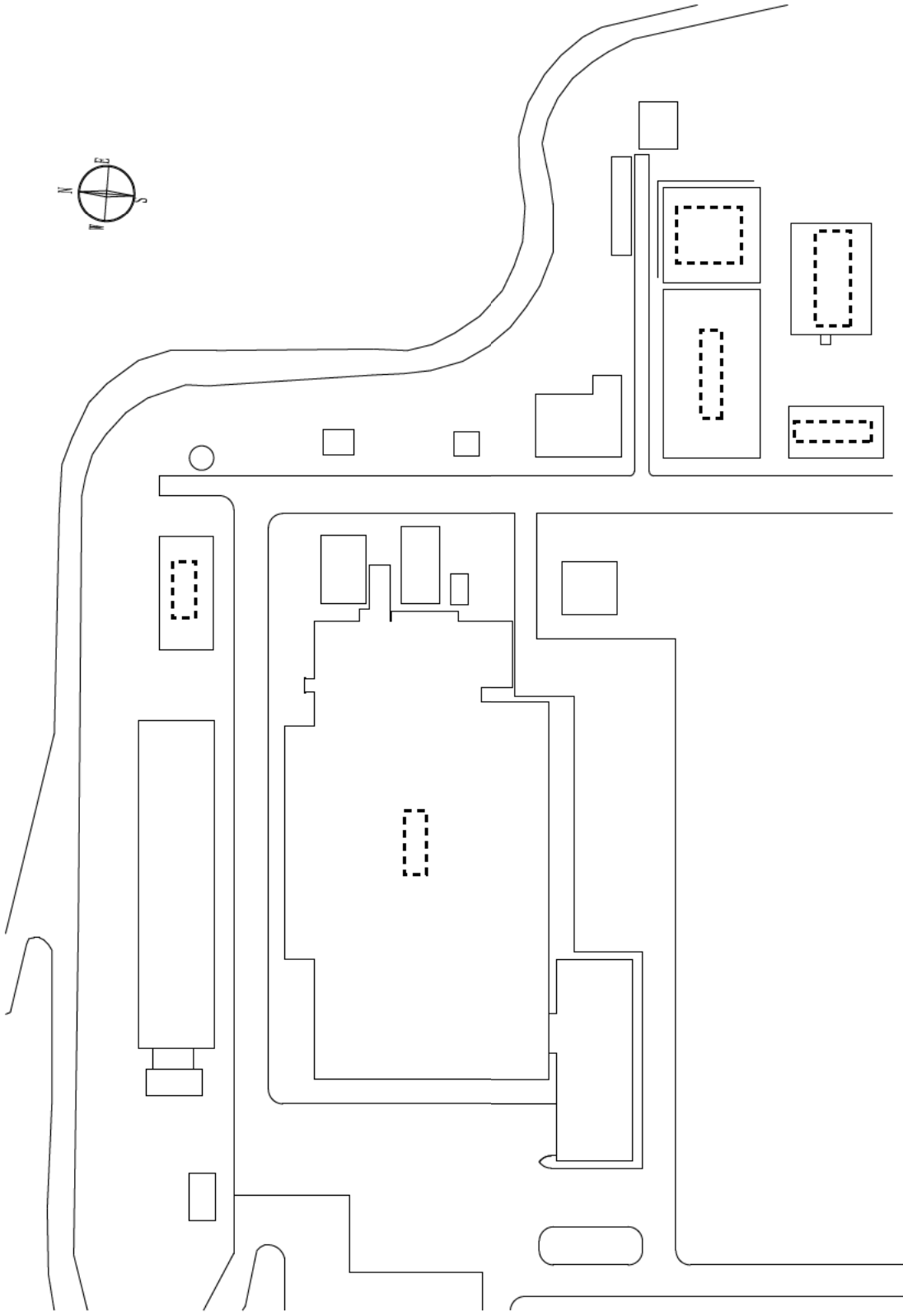
試験・検査は(2)に示した工事手順に従い、第ハ-1表に示す項目について第ハ-2表に示す検査を実施する。

(4) 品質保証計画

本申請における設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、別添Ⅱに示す「保安品質保証計画書」に従って行う。

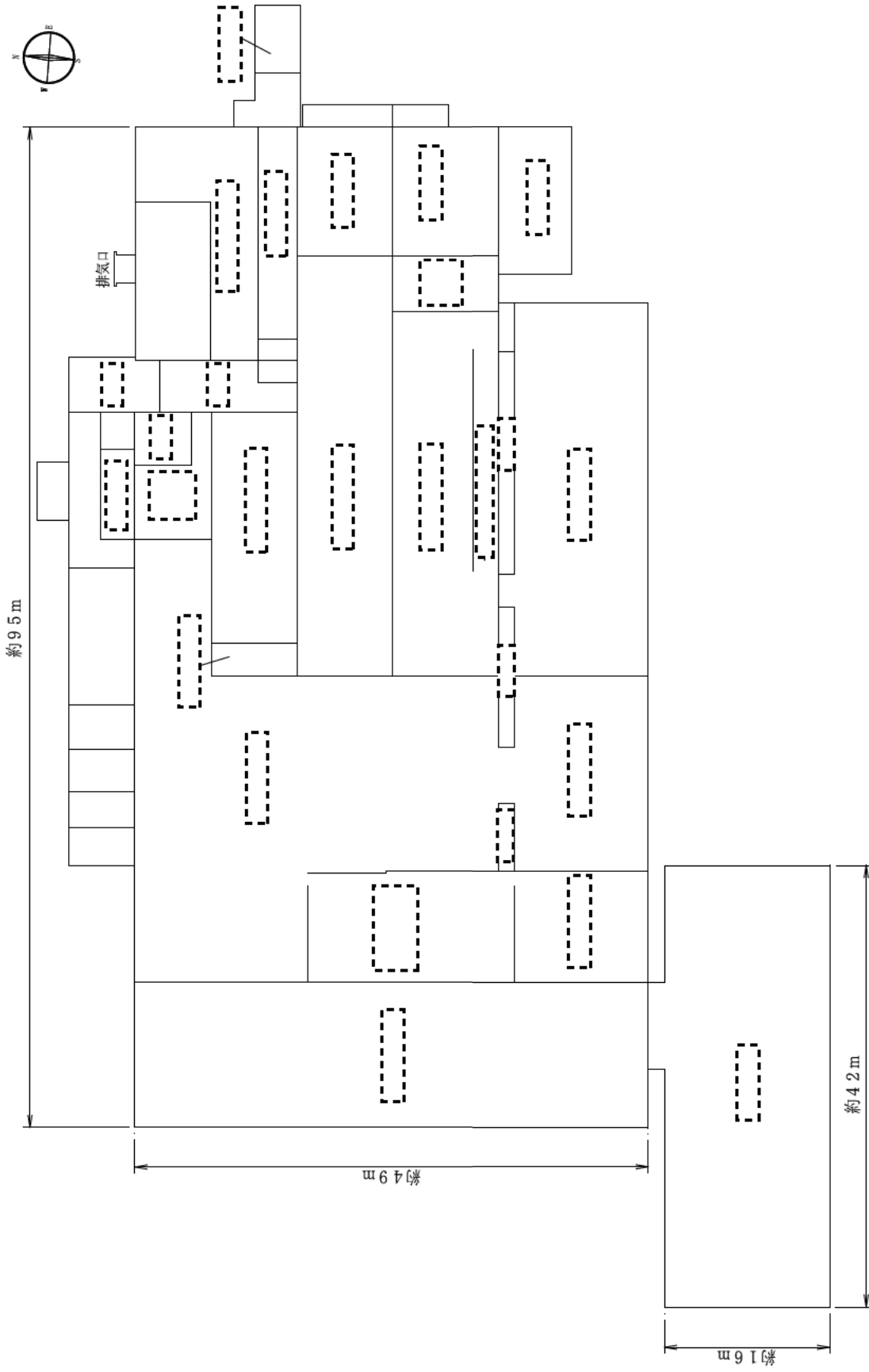
5. 添付図一覧表

番号	名称
図ハ-1-1	敷地内における主要な加工施設の位置
図ハ-1-2	加工工場1階の主要な部屋配置
図ハ-1-3	加工工場の設備及び機器の配置詳細図(1/2)
図ハ-1-4	加工工場の設備及び機器の配置詳細図(2/2)
図ハ-2-1	粉末調整室内の成型施設
図ハ-2-2	ペレット加工室RI内の成型施設
図ハ-2-3	粉末調整室 排気系統図
図ハ-2-4	ペレット加工室RI 排気系統図(1/2)
図ハ-2-5	ペレット加工室RI 排気系統図(2/2)
図ハ-2-6	残存排気配管の閉止措置 概略図
図ハ-2-7	残存設備(プレスRI)の閉止措置 概略図

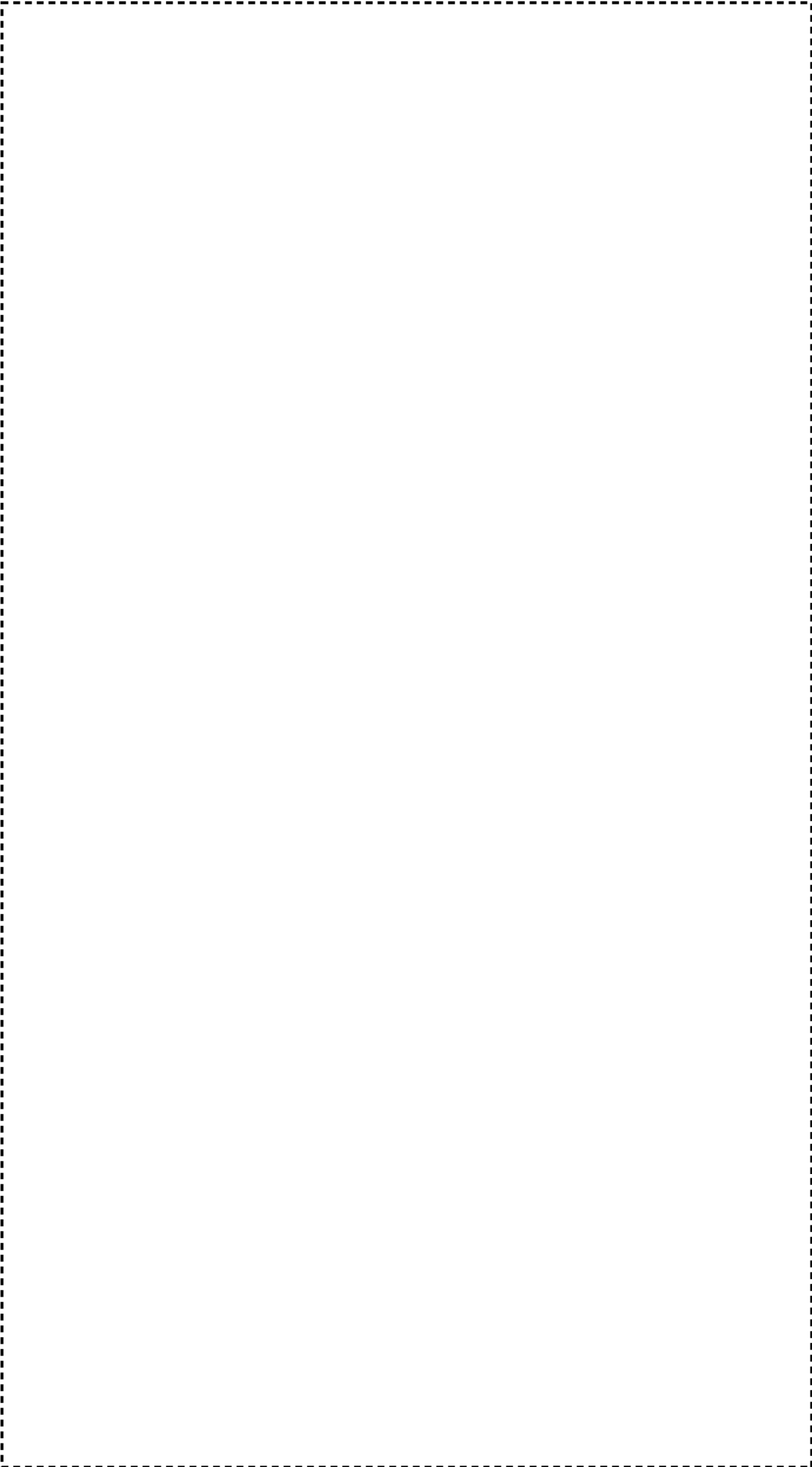


図ハ-1-1 敷地内における主要な加工施設の位置

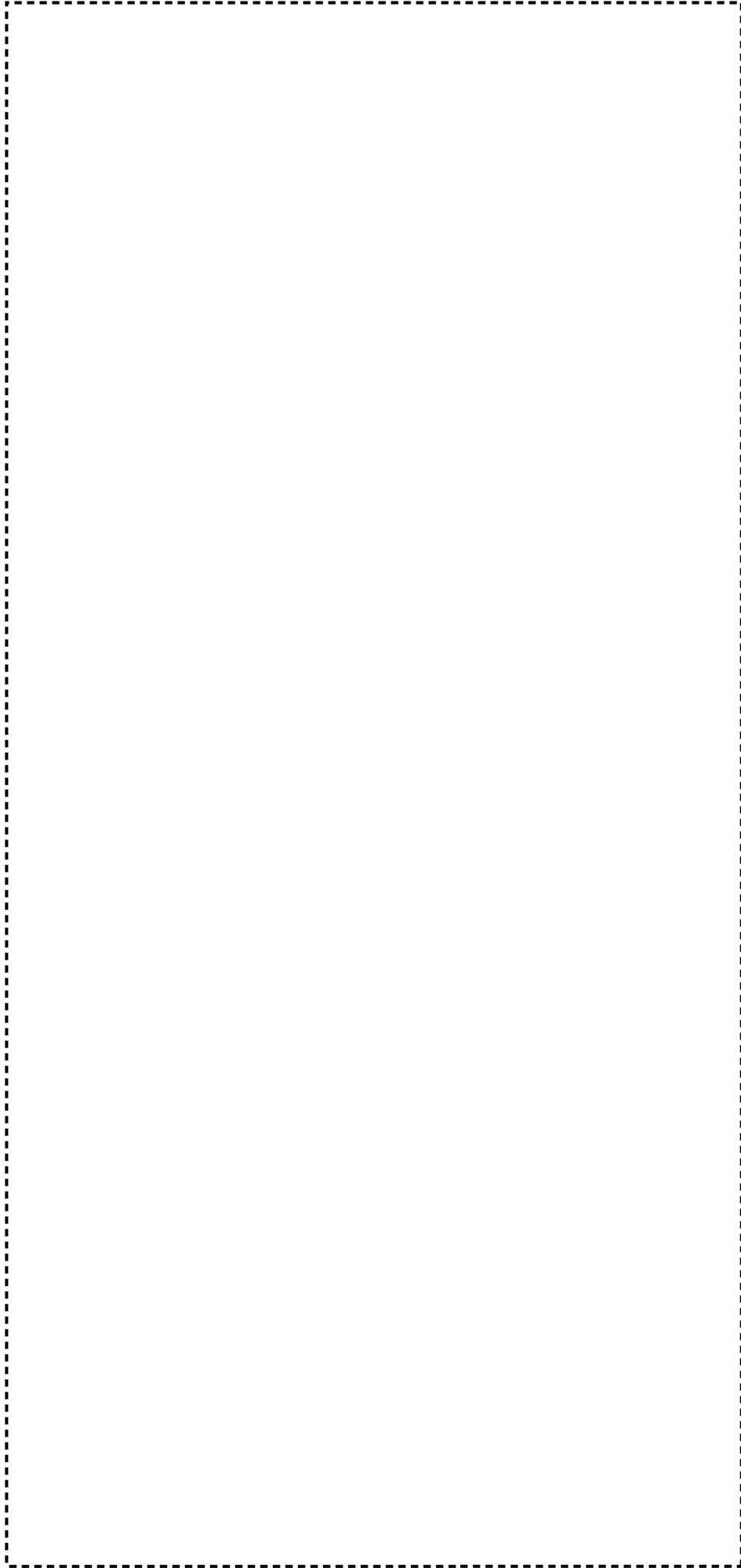




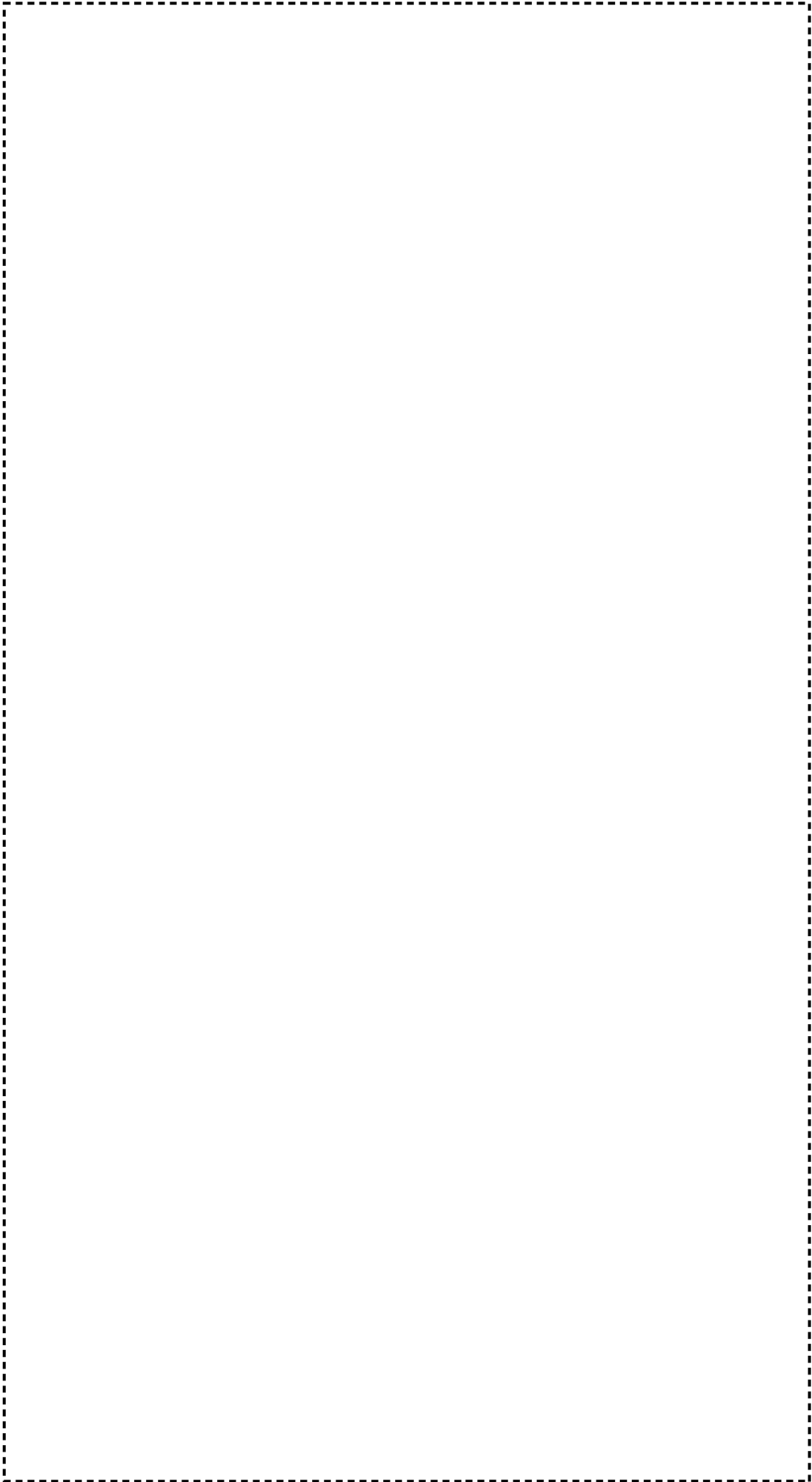
図ハ-1-2 加工工場1階の主要な部屋配置



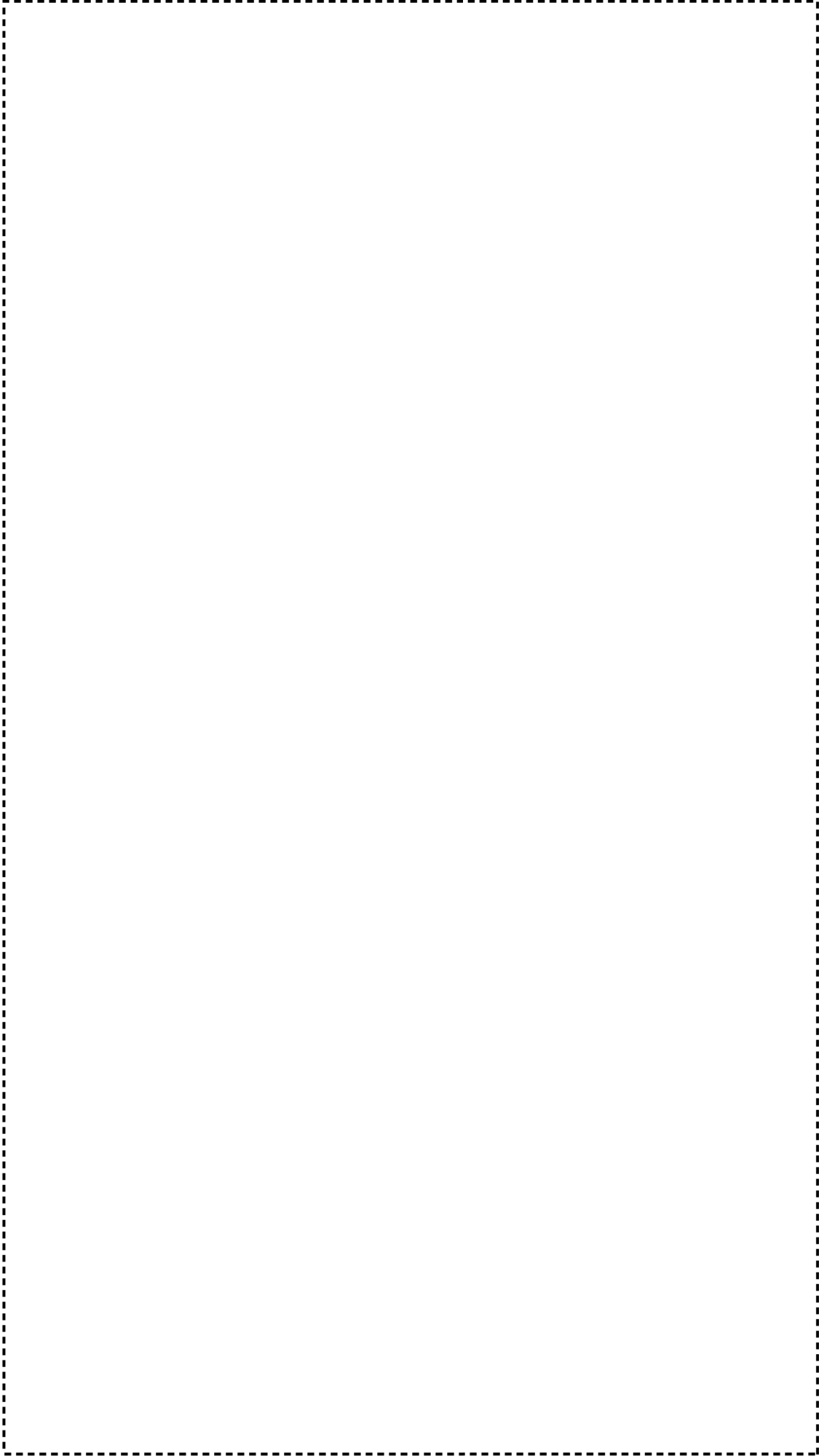
図ハ-1-3 加工工場の設備及び機器の配置詳細図（1/2）



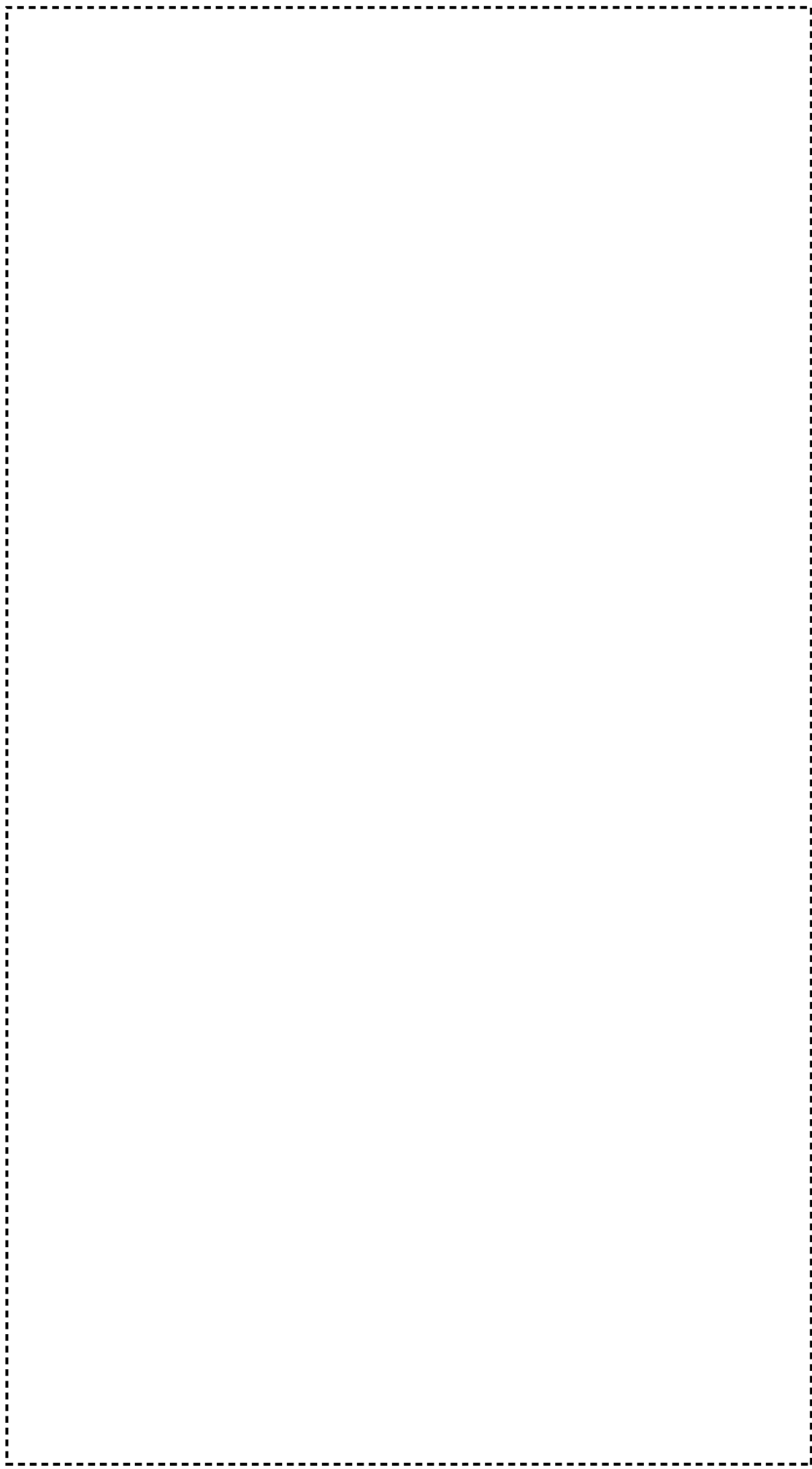
図ハ-1-4 加工場の設備及び機器の配置詳細図(2/2)



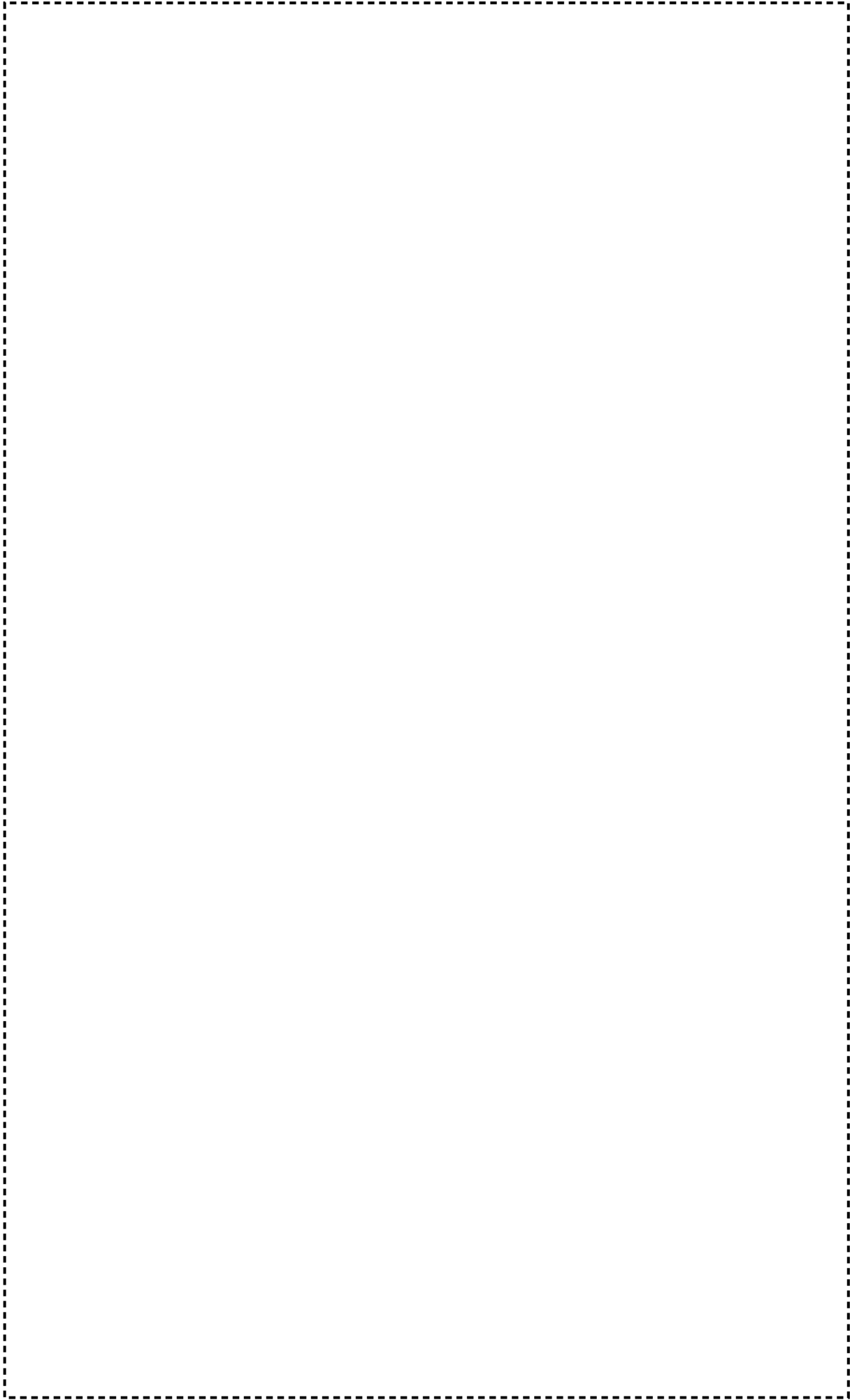
図ハ-2-1 粉末調整室内の成型施設



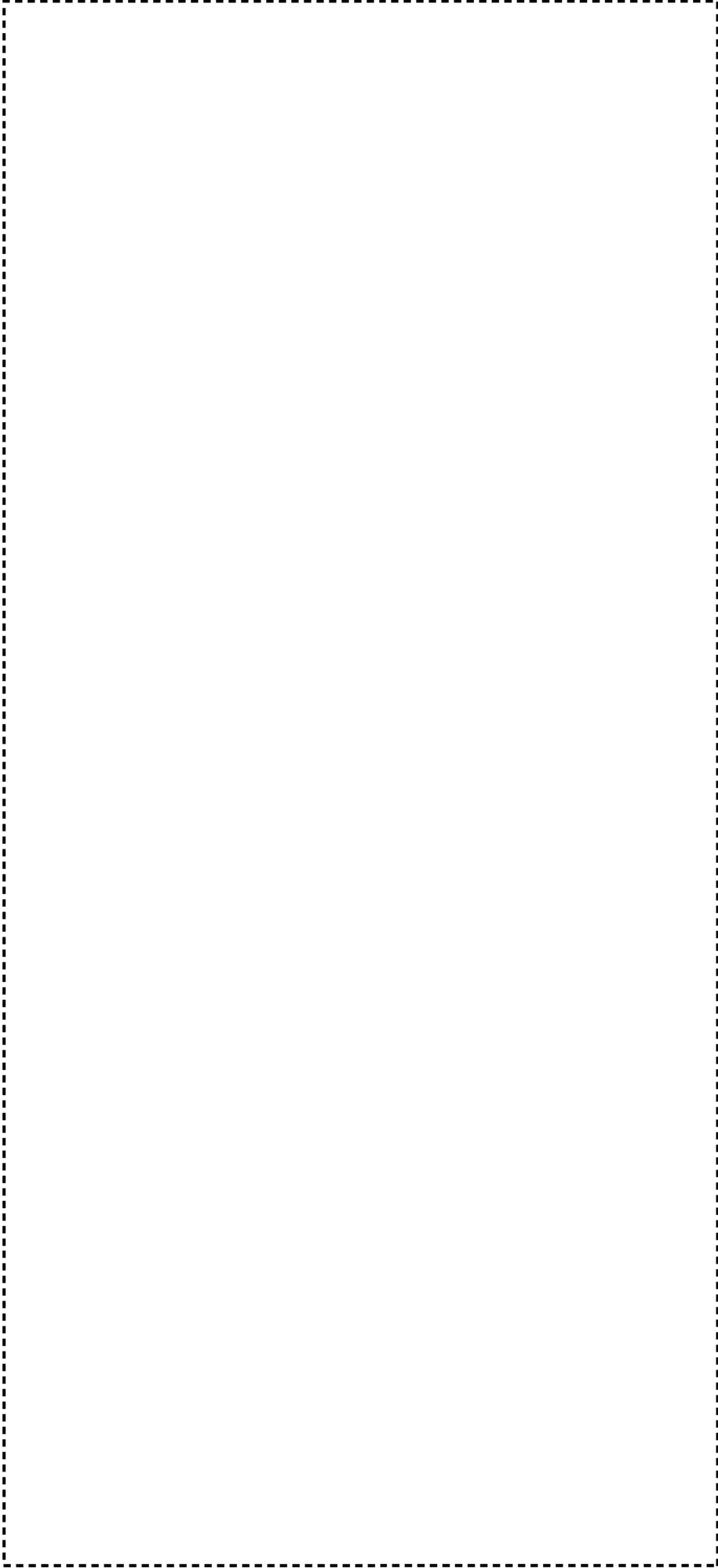
図ハ-2-2 ペレット加工室 R I 内の成型施設



図八-2-3 粉末調整室 排気系統図

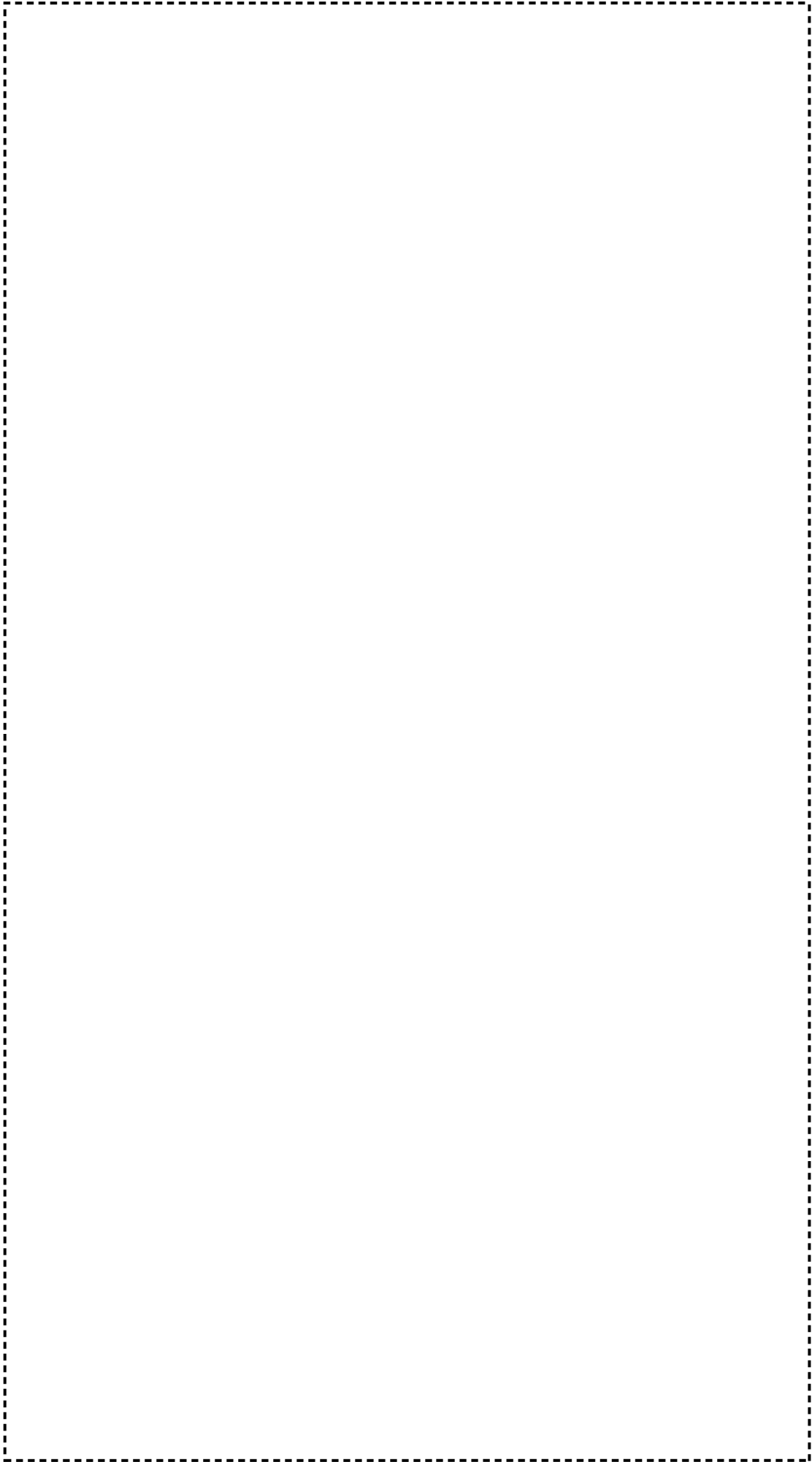


図ハ-2-4 ペレット加工室RI 排気系統図(1/2)

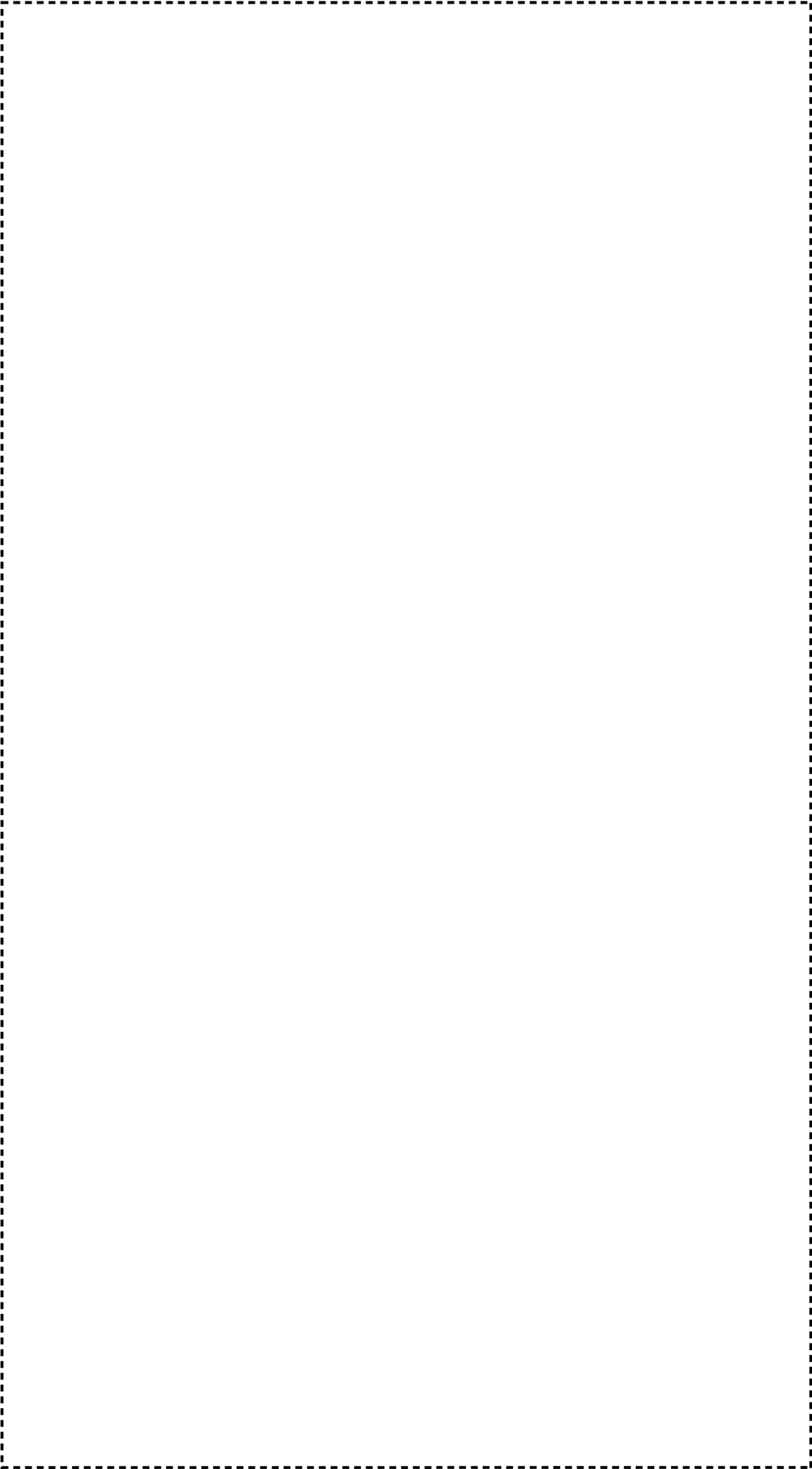


図ハ-2-5 ペレット加工室R I 排気系統図 (2/2)





図ハ-2-6 残存排気配管の閉止措置 概略図



図ハ-2-7 残存設備（プレスRI）の閉止措置 概略図

## 6. 試験及び検査の方法

今回の申請において変更する成型施設の設備・機器の試験及び検査の項目を第ハ－1表に示す。また、検査の方法を第ハ－2表に示す。

第ハ-1表 試験及び検査の項目

施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	変更内容	設備配置検査		材料検査	閉じ込め検査
					外観	材料		
成型施設	加工工場 粉末調整室	混合機No. 3	—	撤去	①	— (注1)	—	
		混合機No. 3の付属設備 昇降装置	混合機No. 3架台 昇降装置	撤去	①②	①	—	
		混合機No. 3の付属設備 昇降装置	混合機No. 3の付属設備 昇降装置	撤去	①②③	①	①	
		混合機No. 3の付属設備 粉未投入ボックス	混合機No. 3の付属設備 粉未投入ボックス	撤去	①②③	①	①	
		混合機No. 3の付属設備 リフターNo. 3	混合機No. 3の付属設備 リフターNo. 3	撤去	①②	①	—	
		混合機No. 3の付属設備 篩別機No. 3	混合機No. 3の付属設備 篩別機No. 3	撤去	①	— (注1)	—	
		混合機No. 3の付属設備 粉未充てん装置	混合機No. 3の付属設備 粉未充てん装置	撤去	①	— (注1)	—	
		混合機No. 3の付属設備 粉未充てん装置架台	混合機No. 3の付属設備 粉未充てん装置架台	撤去	①②	①	—	
		混合機No. 3の付属設備 粉未取出ボックス	混合機No. 3の付属設備 粉未取出ボックス	撤去	①②③	①	①	
		混合機RI No. 1	混合機RI No. 1	撤去	①	— (注1)	—	
	加工工場 ペレット加工室RI	混合機RI No. 1の付属設備 投入ボックスRI	混合機RI No. 1の付属設備 投入ボックスRI	撤去	①②③	①	①	
		混合機RI No. 2	混合機RI No. 2	撤去	①③	— (注1)	①	
		混合機RI No. 2の付属設備 移動ホッパーNo. 1	混合機RI No. 2の付属設備 移動ホッパーNo. 1	撤去	①	— (注1)	—	
		混合機RI No. 2の付属設備 移動ホッパーNo. 2	混合機RI No. 2の付属設備 移動ホッパーNo. 2	撤去	①	— (注1)	—	
		混合機RI No. 2の付属設備 架台	混合機RI No. 2の付属設備 架台	撤去	①	— (注1)	—	
		混合機RI No. 2の付属設備 粉未移送容器	混合機RI No. 2の付属設備 粉未移送容器	撤去	①②③	①	①	
		混合機RI No. 2の付属設備 粉未移送容器の付属設備	混合機RI No. 2の付属設備 粉未移送容器の付属設備	撤去	①	— (注1)	—	
		混合機RI No. 2の付属設備 昇降装置	混合機RI No. 2の付属設備 昇降装置	撤去	①②	①	—	
		混合機RI No. 2の付属設備 篩別機RI	混合機RI No. 2の付属設備 篩別機RI	撤去	①②	①	—	
		混合機RI No. 2の付属設備 篩別機RIの付属設備	混合機RI No. 2の付属設備 篩別機RIの付属設備	撤去	①	— (注1)	—	
混合機RI No. 2の付属設備 プレスRIの付属設備	混合機RI No. 2の付属設備 プレスRIの付属設備	撤去	①②③	①	①			
混合機RI No. 2の付属設備 研磨洗浄装置RIの付属設備	混合機RI No. 2の付属設備 研磨洗浄装置RIの付属設備	撤去	①③	— (注1)	①			
混合機RI No. 2の付属設備 洗浄処理設備RI	混合機RI No. 2の付属設備 洗浄処理設備RI	撤去	①②③	①	①			

(注1) 本設備・機器は、床、壁等に直接固定され、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置については、各設備・機器を固定する又は取り扱う設備・機器の撤去においてその適合性を確認する。

第ハ-2表 検査の方法

検査の項目		検査の方法 <sup>(注1)(注2)</sup>	判定基準
設備 配置 検査	外観	① 設備・機器の撤去跡の外観を目視により確認する。(撤去)	① 設備・機器が撤去されていること。
		② 撤去する設備・機器の跡仕舞いの状態を目視により確認する。(撤去)	② 撤去する設備・機器の撤去の跡仕舞いとして、第1種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁にできる撤去跡は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施していること。
		③ 撤去設備に接続されていた残存排気配管、残存設備の接続部の外観を目視により確認する。(撤去)	③ 撤去設備に接続されていた残存排気配管、残存設備に必要な閉止措置等が講じられていること。
材料 検査	材料	① 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第1種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁にできる撤去跡の表面に施す塗装に用いる塗料の材料を関係書類等により確認する。(撤去)	① 塗料の材料が難燃性であること。
閉じ 込め 検査	漏えい	① 撤去設備に接続していた残存排気配管、残存設備において漏えいがないことを漏えい検査により確認する。(撤去)	① 残存排気配管、残存設備において漏えいがないこと。

(注1) 「(撤去)」は工事を実施し撤去した部分を示す。

(注2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書及び非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。

へ. 核燃料物質の貯蔵施設

## 目 次

へ. 核燃料物質の貯蔵施設	へ- 1
1. 変更の概要	へ- 2
2. 準拠する主な法令、規格及び基準	へ- 2
3. 設計条件及び仕様	へ- 2
4. 工事の方法	へ- 2 0
(1) 工事上の注意事項	へ- 2 0
(2) 工事手順	へ- 2 1
(3) 試験検査	へ- 3 8
(4) 品質保証計画	へ- 3 8
(5) 工事中の加工施設の継続使用の理由	へ- 3 8
5. 添付図一覧表	へ- 3 9
6. 試験及び検査の方法	へ- 6 1

#### へ. 核燃料物質の貯蔵施設

加工の事業の変更許可（平成 29 年 12 月 20 日付け原規規発第 1712201 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、「加工施設の設計及び工事の方法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、「加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則」に適合する設計とする。
- (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核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律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、並びに高経年化の観点から、巡視・点検、施設定期自主検査、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

変更対象とする設備・機器の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。）との対応を表へー1-1に、変更内容を表へー1-2に示す。

## 2. 準拠する主な法令、規格及び基準

変更する設備・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) 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則
- (5) 加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則
- (6) 加工施設の性能に係る技術基準に関する規則
- (7) 日本産業規格（JIS）
- (8) 労働安全衛生法及び関連法令
- (9) 消防法及び関連法令
- (10) 建築基準法及び関連法令
- (11) 建築設備耐震設計・施工指針 2014年版（日本建築センター）
- (12) 鋼構造設計規準 2005年版（日本建築学会）
- (13) 保安規定

## 3. 設計条件及び仕様

変更する設備・機器に関する設計条件及び仕様等を表へー2-1～表へー4-2に、配置図、臨界安全管理の領域図、概略図等を図へー1-1～図へー3-6に示す。

ここで、表へー2-1～表へー4-2において、{ }付き番号は、設備・機器の管理番号を示す。管理番号は、「添付書類3 加工事業変更許可申請書との対応」の表2に対応している。また、[ ]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、加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則（以下「設工認技術基準規則」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。個別番号には、設備・機器に機能を持たせる設計に対しては「F」を、建物に機能を持たせる設計に対しては「B」を付す。

(例) [4.1-F1]：設工認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。

[5.4.1-B1]：設工認技術基準規則第五条の四第1項に対する建物の設計仕様。

[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。

設計番号については、「添付書類1 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準への適合性に関する説明書」において設計仕様とともにその内容を説明する。

表へー1ー1 核燃料物質の貯蔵施設の変更対象とする設備・機器の加工事業変更許可との対応<sup>(1)</sup>  
及び既設工認との対応

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（上段） 機器名（下段）	既設工認における設備・機器名称（上段） 機器名（下段）
加工工場 燃料棒保管室	燃料棒保管棚	燃料棒保管棚No. 1, No. 2 —	燃料棒保管棚No. 1, No. 2 —
加工工場 組立室 燃料棒保管室、	保管トレー	保管トレー —	燃料棒保管棚No. 1の付属設備 保管トレー（120個）
			燃料棒保管棚No. 2の付属設備 保管トレー（120個）
			燃料棒保管棚の付属設備 保管トレー（5個）
加工工場 集合体貯蔵室	集合体貯蔵棚	集合体貯蔵棚No. 1～No. 7 —	集合体貯蔵棚No. 1～No. 7 —
加工工場 組立室	燃料棒保管設備 燃料棒保管棚 <sup>(2)</sup>	燃料棒保管棚 —	燃料棒保管棚 —
加工工場 組立室、 燃料棒保管室		燃料棒保管棚の付属設備 保管トレー	燃料棒保管棚の付属設備 保管トレー（174個）

(1) 添付書類3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、当該加工施設の設工認への対応状況を示す。

(2) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可（平成23年2月10日付け平成21・06・04原第34号にて許可）に基づく施設名称を記載する。

表へー 1 - 2 核燃料物質の貯蔵施設の変更対象とする設備・機器及び変更内容

設置場所	設備・機器名称（上段） 機器名（下段）	員数	変更内容
加工工場 燃料棒保管室	燃料棒保管棚No. 1, No. 2 —	2 基	改造 耐震補強のため、アンカーボルトの追加を行う。また、火災防止のため、火災影響評価に基づく措置以外の定性的な可燃物・難燃物の低減を目的として、設備背面の化粧板を撤去する。
加工工場 組立室 燃料棒保管室、	保管トレー —	245 個	変更なし
加工工場 集合体貯蔵室	集合体貯蔵棚No. 1～No. 7 —	7 基	改造 耐震補強のため、天井梁の接続補強（接合ボルト追加、溶接）、床梁の接続補強（接合ボルト追加・変更、溶接）及びアンカーボルトの追加を行う。また、地震時のマンリフター接触防止のため、防護枠の追加を行う。
加工工場 組立室	燃料棒保管棚 —	1 基	撤去
加工工場 組立室、 燃料棒保管室	燃料棒保管棚の付属設備 保管トレー	174 個	撤去

表へー2-1 燃料棒保管棚 No. 1, No. 2 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日) 燃料棒保管棚
{管理番号} 設備・機器名称 機器名		{5036A} 燃料棒保管棚 No. 1, No. 2 —
変更内容		改造 (耐震補強) (改造の仕様を別表へー2-1-1 に示す。) 改造 (火災対策のため、火災影響評価に基づく措置以外の定性的な可燃物・難燃物の低減を目的として、難燃性材料の化粧板を撤去する。)
設置場所		加工工場 燃料棒保管室 (第 4 期 RC)
員数		2 基
一般仕様	型式	多段式 (「-----」)
	主要な構造材	別表へー2-1-2 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	最大貯蔵能力: 21 トン U (再生濃縮ウランの貯蔵は、11 トン U とする。)
	核燃料物質の状態	燃料棒 (8×8、9×9、10×10BWR 型、PWR 型、NSRR 型) (保管トレイ {5036B} に積載して取り扱う)
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	[3.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第「」領域の単一ユニット「燃料棒保管棚 No. 1, No. 2」を構成する。  濃縮度 5 %以下 形状寸法: 保管トレイ個数: 棚の各行、各段に 1 個以下 (燃料棒保管棚 No. 1, No. 2 に保管トレイを満載した状態に加え、保管トレイ 1 個を搬送する燃料棒運搬台車 (ラックマスター) を含む)  保管棚上下方向ピッチ 17.8 cm 以上 保管棚行 (横) 方向ピッチ 79.0 cm 以上 保管棚行数 10 行以下 保管棚段数 12 段以下 保管棚列数 2 列以下 保管棚列間距離 500 cm 以上  吸収板厚さ: 1-2、3-4、…、11-12 段間 厚さ 0.05 cm 以上のステンレス鋼 2-3、4-5、…、10-11 段間 厚さ 0.1 cm 以上のボロン入りステンレス鋼 (ボロン濃度 1.0wt%以上)  上記のうち、下線部について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表へー2-1-3 参照)。  (複数ユニットの臨界安全) 次回以降の申請で適合性を確認する (別表へー2-1-3 参照)。
	火災等による損傷の防止	[4.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製とし、保管トレイと接触するストッパーの一部は難燃性の樹脂を使用している。 材料を別表へー2-1-2 に示す。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表へー2-1-3 参照)。
	安全機能を有する施設の地盤	次回以降の申請で適合性を確認する (別表へー2-1-3 参照)。

地震による損傷の防止	[5.2.1-F1] 耐震重要度分類：第1類 強度部材を別表へー2-1-2に示す。 アンカーボルトで床面に固定している。
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	次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー2-1-3参照）。
加工施設への人の不法な侵入等の防止	次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー2-1-3参照）。
加工施設内における溢水による損傷の防止	次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー2-1-3参照）。
材料及び構造	—
閉じ込めの機能	[7.1-F1] 核燃料物質を密封した燃料棒を取り扱う。 [7.1-F2] 燃料棒を積載した保管トレー{5036B}を貯蔵する際に容易に落下しないよう、ストッパーを設けている。
遮蔽	次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー2-1-3参照）。
換気	—
核燃料物質等による汚染の防止	—
安全機能を有する施設	[11.1-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全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができる設計としている。 [11.2-F1] 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ように、これらの作業性を考慮した設計としている。
搬送設備	—
警報設備等	—
安全避難通路等	次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー2-1-3参照）。
核燃料物質の貯蔵施設	—
廃棄施設	—
放射線管理施設	次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー2-1-3参照）。
非常用電源設備	次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー2-1-3参照）。
通信連絡設備	次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー2-1-3参照）。
その他許可で求める仕様	[99-F1] 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まる設計としている。 [99-F2] 貯蔵施設は、加工事業変更許可申請書に記載している最大貯蔵能力を超えることのない貯蔵能力を有する設計としている。
添付図	図へー1-1～図へー1-5、図へー2-1～図へー2-7

別表へー2-1-1 燃料棒保管棚 No. 1, No. 2 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数	対応図
アンカーボルトの追加 (No. 1, No. 2 それぞれ)	アンカーボルト [ ]	[ ]	図へー2-4 図へー2-5
	アンカーブラケット [ ]		図へー2-4 図へー2-5

\* [ ]以上の強度を有する材料

別表へー2-1-2 燃料棒保管棚 No. 1, No. 2 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 梁 トラス ブレース	鋼 鋼 鋼 鋼
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト ストッパー（出入口） ストッパー（出入口）の取付シャフト ストッパー（棚奥） ストッパー（棚奥）の取付ボルト 中性子吸収板  ガイドローラ シャッター・側板・屋根	鋼 鋼 鋼 鋼 鋼 鋼 鋼 鋼 鋼 鋼

\* [ ]以上の強度を有する材料

別表へー 2 - 1 - 3 燃料棒保管棚 No. 1, No. 2 仕様

(次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲)

項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	<p>[3. 1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 燃料棒運搬台車 (ラックマスター) は、「燃料棒保管棚 No. 1, No. 2」の臨界評価の条件である核的制限値を満足している。</p> <p>[3. 2-B1] (複数ユニットの臨界安全) 第〔 〕領域は、加工工場の臨界隔離壁 (コンクリート厚さ 30.5 cm 以上) により隔離することで、他の領域との間に中性子相互作用はない構造としている。</p> <p>[3. 2-B2] (複数ユニットの臨界安全) 第〔 〕領域には、1つの単一ユニット「燃料棒保管棚 No. 1, No. 2」のみを配置しており、第〔 〕領域に設置された単一ユニットの構成に保管トレー及び燃料棒運搬台車 (ラックマスター) を含ませている。</p>	<p>燃料棒運搬台車 (ラックマスター)</p> <p>加工工場</p> <p>加工工場 第〔 〕領域</p>
火災等による損傷の防止	<p>[4. 1-F1] [4. 1-F2] 消防法に基づき消火設備及び火災感知設備を備えている加工工場に設置している。</p>	<p>消火設備 火災感知設備</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施設された加工工場内 (第 4 期 RC の床) に設置している。</p> <p>[5. 1-B1] 加工工場 (第 4 期 RC) は、設置する地盤の特性に応じた基礎構造とし、自重及び通常時に作用する荷重に加えて、耐震重要度分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、設備・機器を十分に支持することができる地盤に設ける設計としている。</p>	<p>燃料棒保管棚 No. 1, No. 2</p> <p>加工工場 第 4 期 RC</p>
外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[5. 4. 1-B1][5. 4. 2-B1] 加工工場は、想定される自然現象及びその他の外部からの衝撃に耐える構造としている。</p>	加工工場
加工施設への人の不法な侵入等の防止	<p>[5. 5. 1-B1] 加工工場は、鉄筋コンクリート造、鋼製扉等の堅固な障壁を有する設計とし、人の不法な侵入が困難な構造としている。</p>	加工工場
加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[5. 6. 1-B1] 溢水源がなく没水のおそれがない加工工場の第 2 種管理区域に設置している。</p>	加工工場
遮蔽	<p>[8. 1-B1] 最大貯蔵能力に見合うウラン (再生濃縮ウランを含む。) が存在する場合においても、建物の壁及び天井の厚さ等の十分な遮蔽性能を有する加工工場に設置することにより、敷地境界での線量が年間 1mSv より十分に低減するような設計としている。 放射線業務従事者の外部放射線による被ばくを低減できる遮蔽壁等を有する加工工場内に設置している。</p>	加工工場
安全避難通路等	<p>[13. 2. 1-F1] 安全避難通路、非常口、照明用の電源が喪失した場合にも点灯する避難用の誘導灯及び非常用照明並びに専用電源を備えた可搬型照明を備えている加工工場に設置している。</p>	安全避難通路、非常用照明、誘導灯

放射線管理施設	[15. 1-F1] 放射線管理施設を備えている加工工場に設置している。	放射線管理施設
非常用電源設備	[16. 1-F1] 非常用電源設備に接続された第1種管理区域の負圧の維持に必要な局所排気設備、放射線監視設備、火災等の警報設備、通信連絡設備、非常用照明、誘導灯を有する加工工場に設置している。	非常用電源設備
通信連絡設備	[17. 1-F1][17. 2-F1] 警報装置及び多様性を確保した通信連絡設備を備えている加工工場に設置している。	通信連絡設備



表へー 2 - 2 保管トレー 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日) 保管トレー
{管理番号} 設備・機器名称 機器名		{5036B} 保管トレー —
変更内容		変更なし
設置場所		加工工場 燃料棒保管室 (第 4 期 RC)、組立室 (第 1 期 S、第 2 期 S) <sup>(1)</sup>  上記の室内に設置する以下の設備・機器で使用する。 燃料棒移載装置 No. 1 {3003A}、燃料棒移載装置 No. 2 {3003B}、X 線検査装置 {3004}、濃縮度検査装置 No. 1 {3005A}、濃縮度検査装置 No. 2 {3005B}、測定作業台 No. 1 {3006}、測定作業台 No. 2 {3007}、燃料棒運搬台車 (ラックマスター) {3008}、トレー移載機 {4001}、燃料棒保管棚 No. 1, No. 2 {5036A}
員数		245 個 <sup>(2)</sup>
一般仕様	型式	波型式 (『-----』)
	主要な構造材	別表へー 2 - 2 - 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: 燃料棒 28 本 (保管トレー 1 個) 可搬式 (耐震重要度分類: なし)
	核燃料物質の状態	燃料棒 (8×8、9×9、10×10BWR 型、PWR 型、NSRR 型)
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止 <sup>(3)</sup>	[3.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第『-』領域の単一ユニット「燃料棒保管棚 No. 1, No. 2」を構成する。  濃縮度 5 %以下 形状寸法: 軽水炉用燃料(9×9、10×10BWR 型燃料棒及び PWR 型燃料棒) ピッチ 1.70 cm 以下 本数 33 本以下 軽水炉用(8×8BWR 型燃料棒)及び NSRR 等燃料棒 ピッチ 1.95 cm 以下 本数 28 本以下  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表へー 2 - 2 - 2 参照)。  (複数ユニットの臨界安全) 次回以降の申請で適合性を確認する (別表へー 2 - 2 - 2 参照)。
	火災等による損傷の防止	[4.3-F1] 設備本体は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、燃料棒と接触する波板部分は難燃性の樹脂を使用している。 材料を別表へー 2 - 2 - 1 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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—

閉じ込めの機能	[7.1-F1] 核燃料物質を密封した燃料棒を取り扱う。 [7.1-F2] 燃料棒が容易に落下しない容器の構造としている。
遮蔽	—
換気	—
核燃料物質等による汚染の防止	—
安全機能を有する施設	[11.1-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全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができる設計としている。 [11.2-F1] 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ように、これらの作業性を考慮した設計としている。
搬送設備	—
警報設備等	—
安全避難通路等	—
核燃料物質の貯蔵施設	—
廃棄施設	—
放射線管理施設	—
非常用電源設備	—
通信連絡設備	—
その他許容で求める仕様	—
添付図	図へー1-1～図へー1-5、図へー2-7

- (1) 保管トレーは、加工工場 燃料棒保管室、組立室において使用する。
- (2) 予備品 5 個を含む。
- (3) 保管トレーを使用する第〔 〕領域（組立室を含む）における核燃料物質の臨界防止については、第〔 〕領域に設置された単一ユニットの構成に保管トレーを含ませることにより、次回以降、設備・機器の設工認で適合性を確認する。

別表へー2-2-1 保管トレー 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	容器 波板	ステンレス鋼 難燃性樹脂

別表へー 2-2-2 保管トレー 仕様  
(次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲)

項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	<p>[3.1-F2] (単一ユニットの臨界安全) 複数の領域で使用するため、当該領域に設置された単一ユニットに含める設計としている。</p>	<p>保管トレー 燃料棒移載装置 No.1 燃料棒移載装置 No.2 X線検査装置 濃縮度検査装置 No.1 濃縮度検査装置 No.2 測定作業台 No.1 測定作業台 No.2 燃料棒運搬台車(ラックマスター) トレー移載機</p>
	<p>[3.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第〔 〕領域(組立室を含む)では、単一ユニットの配置を立体角法により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、単一ユニット間の面間距離を各々30 cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように保管トレーを使用する設備の単一ユニットを配置している。核的に安全な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・機器を固定している。</p>	<p>保管トレー 燃料棒移載装置 No.1 燃料棒移載装置 No.2 X線検査装置 濃縮度検査装置 No.1 濃縮度検査装置 No.2 測定作業台 No.1 測定作業台 No.2 燃料棒運搬台車(ラックマスター) トレー移載機</p>
	<p>[3.2-B1] (複数ユニットの臨界安全) 第〔 〕領域及び第〔 〕領域は、加工工場の臨界隔離壁(コンクリート厚さ30.5 cm以上)により隔離することで、他の領域との間に中性子相互作用はない構造としている。</p> <p>[3.2-B2] (複数ユニットの臨界安全) 第〔 〕領域には、1つの単一ユニット「燃料棒保管棚 No.1, No.2」のみを配置しており、第〔 〕領域に設置された単一ユニットの構成に保管トレー及び燃料棒運搬台車(ラックマスター)を含ませている。</p>	<p>加工工場  加工工場 第〔 〕領域</p>

表へー 3 - 1 集合体貯蔵棚 No. 1~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 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日) 集合体貯蔵棚
{管理番号} 設備・機器名称 機器名	{5037} 集合体貯蔵棚 No. 1~No. 7 —	
変更内容	改造 (耐震補強及び地震時のマンリフター接触防止のための防護枠追加) (耐震補強及び防護枠追加の仕様を別表へー 3 - 1 - 1 に示す。)	
設置場所	加工工場 集合体貯蔵室 (第 4 期 RC)	
員数	7 基	
一般仕様	型式	集合体縦置吊貯蔵型 ( )
	主要な構造材	別表へー 3 - 1 - 2 に示す。
	寸法 (単位: mm)	概略寸法: ( )
	その他の構成機器	マンリフター (設工認申請対象外) <sup>(1)</sup>
	その他の性能	最大貯蔵能力: 45 トン U (BWR 型燃料集合体 228 体。再生濃縮ウランの貯蔵は、22 トン U とする。)
核燃料物質の状態	燃料集合体 (8×8、9×9、10×10BWR 型)	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	<p>[3.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 領域の単一ユニット「集合体貯蔵棚 No. 1~No. 7」を構成する。</p> <p>濃縮度 5 %以下 形状寸法: [BWR 型燃料集合体] (8×8、9×9、10×10) 寸法 列内集合体中心間距離 30 cm 以上 列間集合体中心間距離 44 cm 以上と 110 cm 以上を交互に繰り返す 列内集合体体数 19 体以下 列数 12 列以下 (集合体貯蔵棚 No. 1~No. 7 に燃料集合体を満載した状態に加え、<u>燃料集合体 1 体を搬送する組立室天井走行クレーン {4006A} 又は 0.45 トン天井走行クレーン {4006B} を含む</u>)</p> <p>吸収板厚さ: 集合体列間 44 cm 以上の列の間に厚さ 0.1 cm 以上のボロン入りステンレス鋼 (ボロン濃度 1.0 wt%以上) を入れる。</p> <p>上記のうち、下線部について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表へー 3 - 1 - 3 参照)。</p> <p>(複数ユニットの臨界安全) 次回以降の申請で適合性を確認する (別表へー 3 - 1 - 3 参照)。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[4.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製とし、燃料集合体と接触する集合体取付金具の一部は難燃性の樹脂を使用している。 材料を別表へー 3 - 1 - 2 に示す。</p> <p>上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表へー 3 - 1 - 3 参照)。</p>
安全機能を有する施設の地盤	次回以降の申請で適合性を確認する (別表へー 3 - 1 - 3 参照)。	

地震による損傷の防止	[5.2.1-F1] 耐震重要度分類：第1類 強度部材を別表へー3-1-2に示す。 アンカーボルトで床面に固定している。  また、その他の構成機器であるマンリフターが地震時に燃料集合体に接触しないよう、防護枠を設けている。
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	次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー3-1-3参照）。
加工施設への人の不法な侵入等の防止	次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー3-1-3参照）。
加工施設内における溢水による損傷の防止	次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー3-1-3参照）。
材料及び構造	—
閉じ込めの機能	[7.1-F1] 核燃料物質を密封した燃料棒を組み立てた燃料集合体を取り扱う。 [7.1-F2] 燃料集合体を貯蔵する際に容易に落下しないよう、鉛直方向及び水平方向に保持する集合体取付金具を設けている。
遮蔽	次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー3-1-3参照）。
換気	—
核燃料物質等による汚染の防止	—
安全機能を有する施設	[11.1-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全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができる設計としている。 [11.2-F1] 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ように、これらの作業性を考慮した設計としている。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー3-1-3参照）。
搬送設備	—
警報設備等	—
安全避難通路等	次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー3-1-3参照）。
核燃料物質の貯蔵施設	—
廃棄施設	—
放射線管理施設	次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー3-1-3参照）。
非常用電源設備	次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー3-1-3参照）。
通信連絡設備	次回以降の申請で適合性を確認する（別表へー3-1-3参照）。
その他許可で求める仕様	[99-F1] 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まる設計としている。 [99-F2] 貯蔵施設は、加工事業変更許可申請書に記載している最大貯蔵能力を超えることのない貯蔵能力を有する設計としている。
添付図	図へー1-1～図へー1-5、図へー3-1～図へー3-6

- (1) マンリフターは、燃料集合体を収納又は取り出しをする際に作業者の水平及び垂直移動のために使用するものであって、核燃料物質を取り扱わないため安全機能を有する施設に該当しない。ただし、集合体貯蔵棚 No. 1～No. 7 の設計に当たって地震時の波及的影響を評価している。

別表へー 3-1-1 集合体貯蔵棚 No. 1~No. 7 耐震補強及び防護枠追加の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数	対応図
上部接続材の撤去	天板 [ ]		図へー 3-1 図へー 3-2
上部接合部（棚端部・棚中央部）の変更・追加（2面摩擦接合）	梁 [ ]		図へー 3-1 図へー 3-2
	平鋼 [ ]		
	高力ボルト [ ]		
上部接合部（棚端部）のリブの追加	バックリブ [ ]		図へー 3-1 図へー 3-2
下部接合部の変更・追加（2面摩擦接合）	平鋼 [ ]		
	高力ボルト [ ]		図へー 3-1 図へー 3-2
高力ボルトの変更 [ ]	高力ボルト [ ]		図へー 3-1 図へー 3-2
アンカーボルトの追加	アンカーボルト [ ]		図へー 3-3 図へー 3-4
	アンカーブラケット [ ]		
防護枠の追加	アルミフレーム (A6061SS-T6*)	図へー 3-1 図へー 3-5	

\*1 [ ]  
 \*2 [ ]  
 \*3 [ ]以上の強度を有する材料

別表へー 3-1-2 集合体貯蔵棚 No. 1~No. 7 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱 梁	鋼 [ ]
ウランを取り扱う部位	—	—
その他	アンカーボルト	鋼 [ ]
	高力ボルト	鋼 [ ] <sup>2)</sup>
	集合体取付金具	鋼 [ ]、難燃性樹脂
	懸架金具	
	懸架金具の取付ボルト	
	水平保持金具	鋼 [ ]、難燃性樹脂
	水平保持金具のヒンジピン	鋼 [ ]
	中性子吸収板	鋼 [ ]
防護枠	アルミ [ ]	
防護枠の取付ボルト	鋼 [ ]	

\*1 [ ]  
 \*2 [ ]  
 \*3 [ ]以上の強度を有する材料

別表へー 3 - 1 - 3 集合体貯蔵棚 No. 1~No. 7 仕様


(次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲)

項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	<p>[3. 1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 組立室天井走行クレーン及び 0.45 トン天井走行クレーンは、「集合体貯蔵棚 No. 1~No. 7」の臨界評価の条件である核的制限値を満足している。</p> <p>[3. 2-B1] (複数ユニットの臨界安全) 第 [ ] 領域は、加工工場の臨界隔離壁（コンクリート厚さ 30.5 cm 以上）により隔離することで、他の領域との間に中性子相互作用はない構造としている。</p> <p>[3. 2-B2] (複数ユニットの臨界安全) 第 [ ] 領域には、1つの単一ユニット「集合体貯蔵棚 No. 1~No. 7」のみを配置しており、第 [ ] 領域に設置された単一ユニットの構成に組立室天井走行クレーン又は 0.45 トン天井走行クレーンを含ませている。</p>	<p>組立室天井走行クレーン 0.45 トン天井走行クレーン</p> <p>加工工場</p> <p>加工工場 第 [ ] 領域</p>
火災等による損傷の防止	<p>[4. 1-F1] [4. 1-F2] 消防法に基づき消火設備及び火災感知設備を備えている加工工場に設置している。</p>	<p>消火設備 火災感知設備</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施設された加工工場内（第 4 期 RC の床）に設置している。</p> <p>[5. 1-B1] 加工工場（第 4 期 RC）は、設置する地盤の特性に応じた基礎構造とし、自重及び通常時に作用する荷重に加えて、耐震重要度分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、設備・機器を十分に支持することができる地盤に設ける設計としている。</p>	<p>集合体貯蔵棚 No. 1~No. 7</p> <p>加工工場 第 4 期 RC</p>
外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[5. 4. 1-B1][5. 4. 2-B1] 加工工場は、想定される自然現象及びその他の外部からの衝撃に耐える構造としている。</p>	加工工場
加工施設への人の不法な侵入等の防止	<p>[5. 5. 1-B1] 加工工場は、鉄筋コンクリート造、鋼製扉等の堅固な障壁を有する設計とし、人の不法な侵入が困難な構造としている。</p>	加工工場
加工施設内における溢水による損傷の防止	<p>[5. 6. 1-B1] 溢水源がなく没水のおそれがない加工工場の第 2 種管理区域に設置している。</p>	加工工場
遮蔽	<p>[8. 1-B1] 最大貯蔵能力に見合うウラン（再生濃縮ウランを含む。）が存在する場合においても、建物の壁及び天井の厚さ等の十分な遮蔽性能を有する加工工場に設置することにより、敷地境界での線量が年間 1mSv より十分に低減するような設計としている。 放射線業務従事者の外部放射線による被ばくを低減できる遮蔽壁等を有する加工工場内に設置している。</p>	加工工場

安全機能を有する施設	[11. 3-F1] 燃料集合体の収納又は取り出しをするために使用する組立室天井走行クレーン及び 0.45 トン天井走行クレーンは、燃料集合体の落下防止構造及び停電時保持能力を有するとともに、レール及びホイスト部分の脱輪防止構造並びにレール端のストッパーを有する設計としている。	組立室天井走行クレーン 0.45 トン天井走行クレーン
安全避難通路等	[13. 2. 1-F1] 安全避難通路、非常口、照明用の電源が喪失した場合にも点灯する避難用の誘導灯及び非常用照明並びに専用電源を備えた可搬型照明を備えている加工工場に設置している。	安全避難通路、非常用照明、誘導灯
放射線管理施設	[15. 1-F1] 放射線管理施設を備えている加工工場に設置している。	放射線管理施設
非常用電源設備	[16. 1-F1] 非常用電源設備に接続された第 1 種管理区域の負圧の維持に必要な局所排気設備、放射線監視設備、火災等の警報設備、通信連絡設備、非常用照明、誘導灯を有する加工工場に設置している。	非常用電源設備
通信連絡設備	[17. 1-F1][17. 2-F1] 警報装置及び多様性を確保した通信連絡設備を備えている加工工場に設置している。	通信連絡設備




表へー4-1 燃料棒保管棚 仕様

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1712201号(平成29年12月20日)
	施設名称	燃料棒保管設備 燃料棒保管棚 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{5047A}
設備・機器名称		燃料棒保管棚
機器名		—
変更内容		撤去(加工施設のリスクの低減を図るため、燃料棒保管設備を撤去する。)
設置場所		加工工場 組立室(第1期S、第2期S)
員数		1基
一般仕様	型式	多段式
	主要な構造材	鋼、ポリカーボネート
	寸法(単位:mm)	概略寸法: 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	最大貯蔵能力:16トンU
	核燃料物質の状態	燃料棒 (保管トレー(燃料棒保管棚の付属設備){5047B}に積載して取り扱う)
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	—
	火災等による損傷の防止	[4.3-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして施す塗装には、難燃性材料を使用している。
	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	[5.4.1-F1] 設備・機器の撤去を行い、ウランのインベントリの低減を図っている。
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
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-F2][99-F3] 設備・機器の撤去を行い、最大貯蔵能力を削減することにより、加工施設のリスク低減を図っている。	
添付図	図へー1-1～図へー1-4、図へー2-8	

(1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可(平成23年2月10日付け平成21・06・04原第34号にて許可)に基づく施設名称を記載する。

表へー４－２ 保管トレー（燃料棒保管棚の付属設備） 仕様

許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1712201 号（平成 29 年 12 月 20 日）
	施設名称	燃料棒保管設備 燃料棒保管棚 <sup>(1)</sup>
{管理番号}		{5047B}
設備・機器名称 機器名		燃料棒保管棚の付属設備 保管トレー
変更内容		撤去（加工施設のリスクの低減を図るため、燃料棒保管設備を撤去する。）
設置場所		加工工場 組立室（第 1 期 S、第 2 期 S）、燃料棒保管室（第 4 期 RC）
員数		174 個
一般仕様	型式	波板式
	主要な構造材	ステンレス鋼、ポリカーボネート
	寸法（単位：mm）	概略寸法： 
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	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	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(2)</sup>	—
	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	[5.4.1-F1] 設備・機器の撤去を行い、ウランのインベントリの低減を図っている。
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。
添付図		図へー 1-1～図へー 1-4、図へー 2-8

- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可（平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可）に基づく施設名称を記載する。
- (2) 本設備・機器は、燃料棒保管棚（表へー 4-1）や燃料棒保管棚 No. 1, No. 2（表へー 2-1）に貯蔵するものであり、床、壁等に直接固定していないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止については、燃料棒保管棚（表へー 4-1）の撤去においてその適合性を確認する。

#### 4. 工事の方法

本申請における核燃料物質の貯蔵施設の補強工事、撤去工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに以下に示す方法によって実施する。

##### (1) 工事上の注意事項

###### a. 一般事項

- ・ 本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。
- ・ 本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ち入りを制限する。また、常に整理整頓に努める。
- ・ 本工事における管理区域内の作業については、工事手順、装備、放射線管理、連絡体制等について十分に記載した（工事）作業計画を作成し作業を実施する。
- ・ 工事の安全対策として、溶接・溶断作業は、防塵マスクの装着、集塵機等の使用により有害物質の吸引を防止する。高所作業は、墜落制止用器具（安全帯）の装着、足場の設置等により落下を防止する。
- ・ 工事の実施に当たり、核燃料物質を工事対象の設備から、他の設備に移動させる。
- ・ 本工事の完了から加工施設全体としての性能検査を実施するまでの間は、保安規定に基づき、巡視・点検、施設定期自主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その機能を維持する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、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。
- ・ 取り外した設備・機器を一時保管するため、仮置き場所を確保し、必要に応じて養生シート等を用い、維持管理する。

###### b. 放射線管理

- ・ 本工事は管理区域にて実施するため、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、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。
- ・ 核燃料物質への近接作業は、必要に応じて時間管理、離隔距離確保又は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、防火管理規定に基づき、周辺に火花が飛散しないよう不燃材シートで確実に養生す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無いことを確認する。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、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、工事監督マニュアルに従い、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

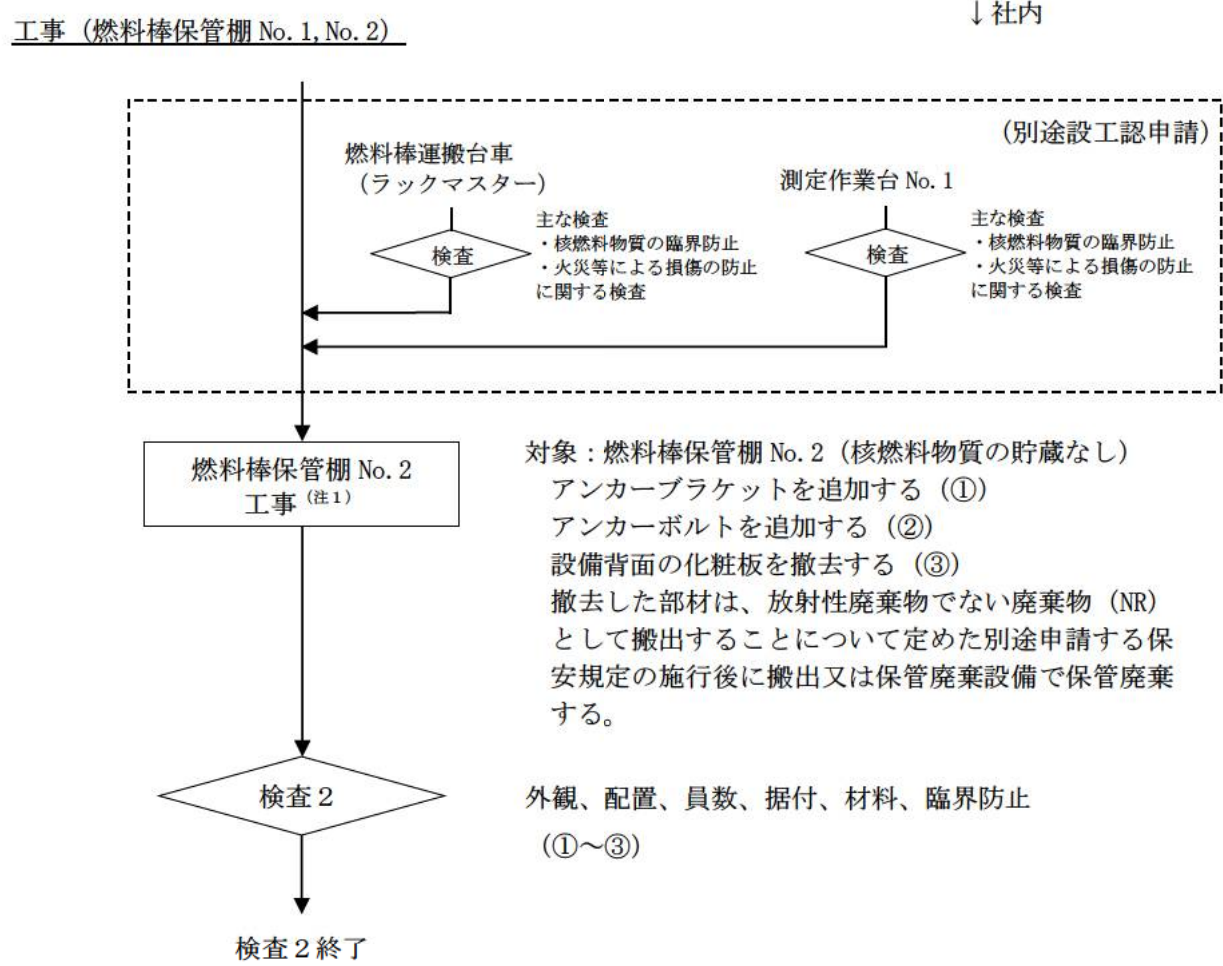
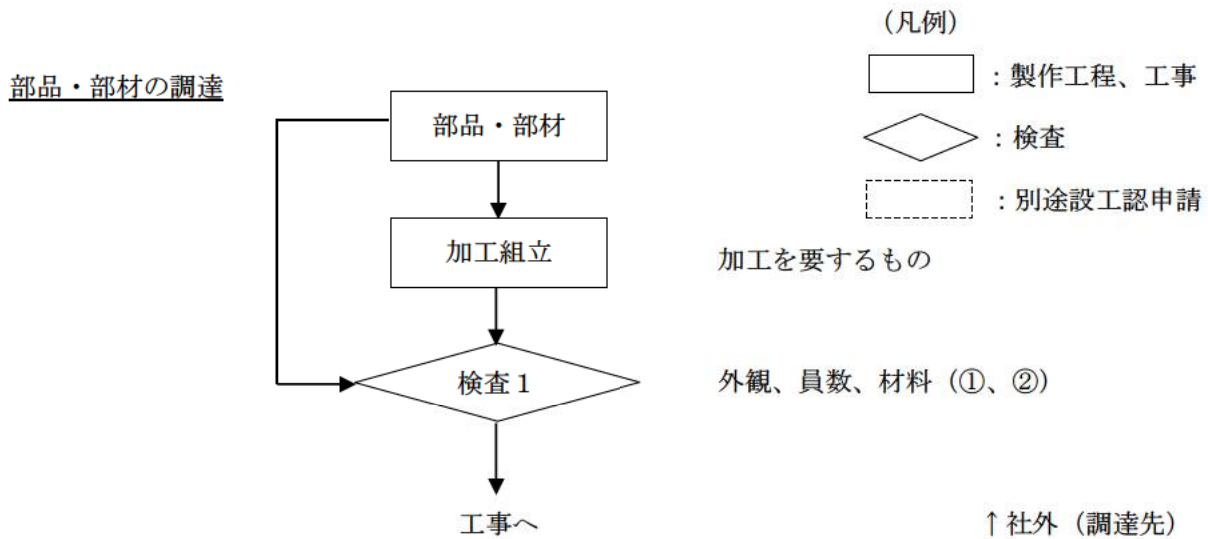
核燃料物質の貯蔵施設の設備・機器に係る工事は、以下に示す手順で行う。

a. 燃料棒保管棚 No. 1, No. 2 の耐震補強及び火災防止

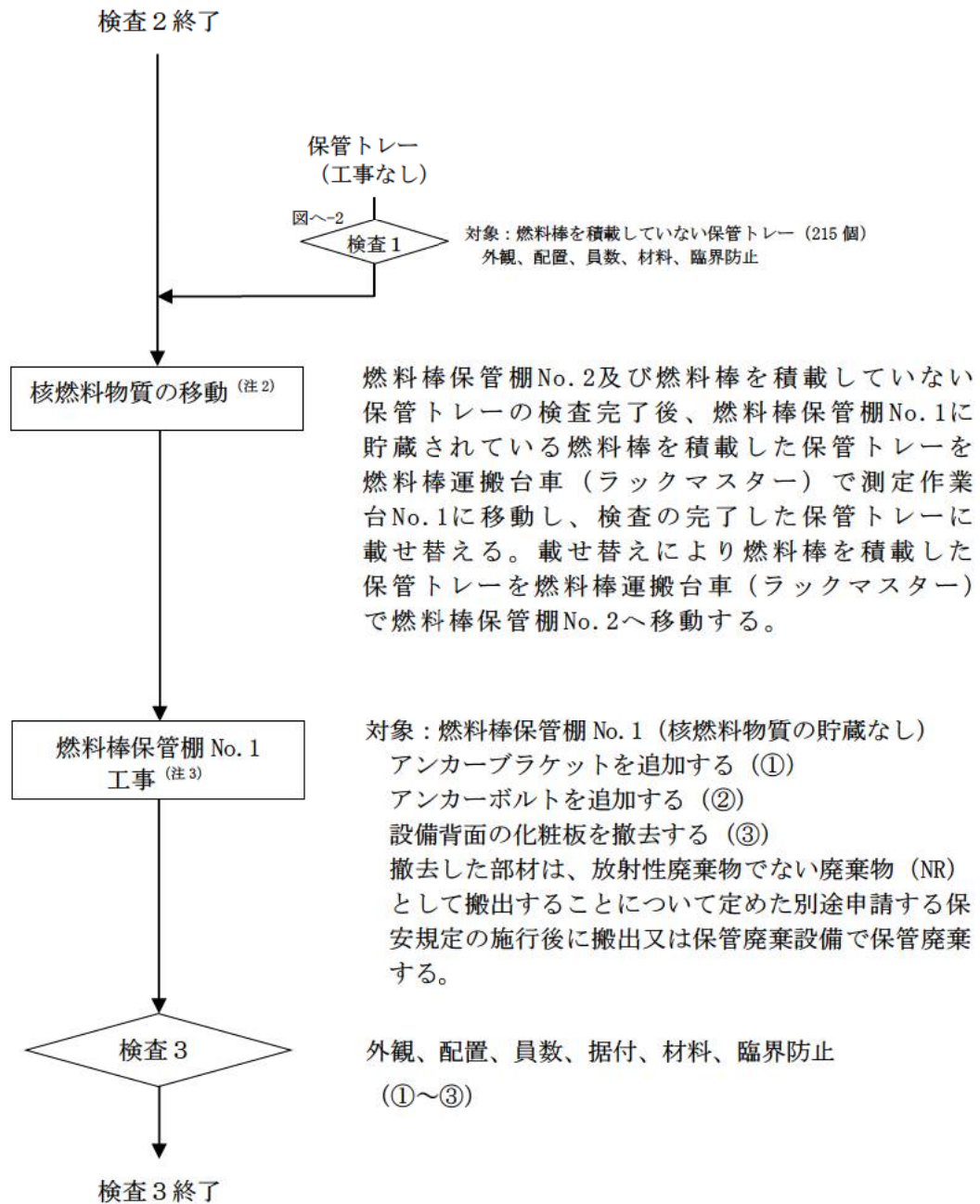
[燃料棒保管棚 No. 1, No. 2]

- ①アンカーブラケットを追加する。
- ②アンカーボルトを追加する。
- ③設備背面の化粧板を撤去する。

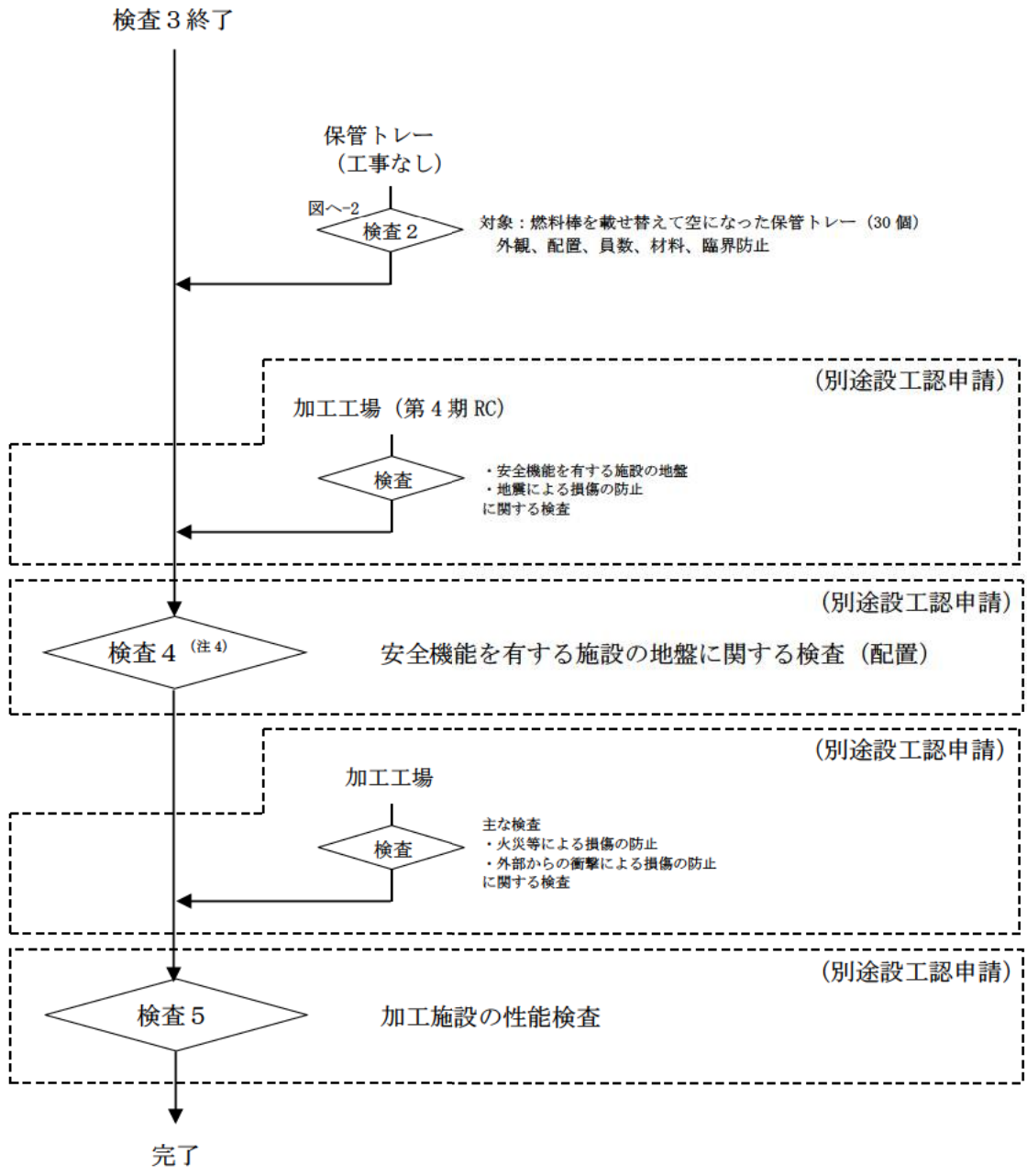
以上の工事のフローを図へー 1 に示す。



図へー 1 燃料棒保管棚 No. 1, No. 2 の工事フロー (1 / 3)



図へ-1 燃料棒保管棚 No. 1, No. 2 の工事フロー (2 / 3)



図へー1 燃料棒保管棚 No. 1, No. 2 の工事フロー (3 / 3)

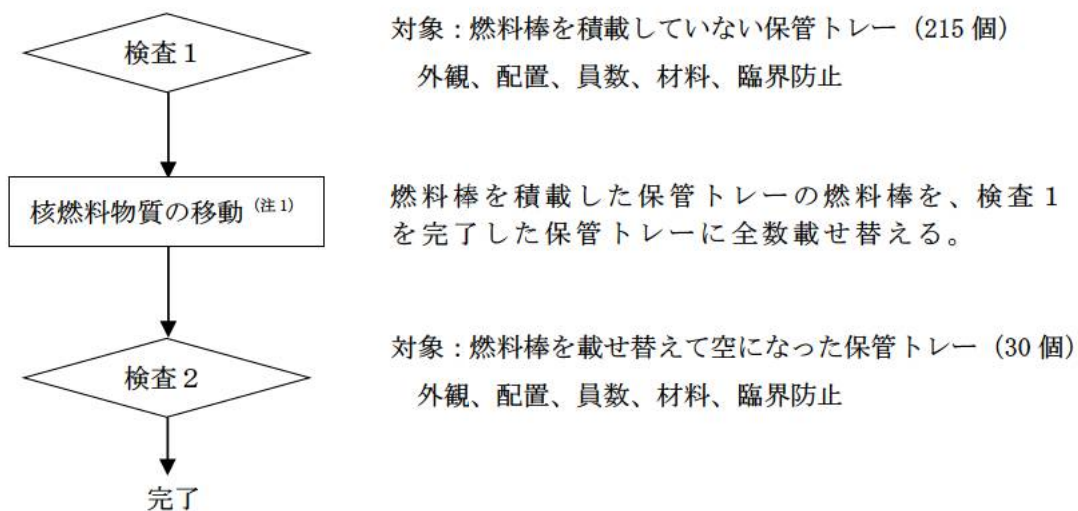


- (注1) 燃料棒保管棚 No. 1, No. 2 については、燃料棒を貯蔵していない状態で新規制基準対応工事を実施する。燃料棒保管棚 No. 1, No. 2 のうち、燃料棒保管棚 No. 1 には燃料棒が貯蔵されていることから、燃料棒が貯蔵されていない燃料棒保管棚 No. 2 に対して先行して工事を実施する。
- (注2) 燃料棒保管棚 No. 1 の工事に先立ち、当該設備に貯蔵されている燃料棒を、先に検査を完了した燃料棒保管棚 No. 2 に移動する。燃料棒を積載した保管トレーの設備間の移動には燃料棒運搬台車（ラックマスター）を使用し、燃料棒の載せ替えには測定作業台 No. 1 を使用する。これら搬送設備等の使用に当たっては、次回以降の申請において当該設備の新規制基準適合のための検査を実施する。
- (注3) 核燃料物質の移動により、燃料棒の貯蔵がなくなった燃料棒保管棚 No. 1 に対して工事を実施する。
- (注4) 燃料棒保管棚 No. 1, No. 2 の地盤については、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施設された加工工場 燃料棒保管室の床の設計で確認する必要がある。このため、本申請の対象としていない加工工場（第4期 RC）を次回以降に申請するのと同様かそれ以降に燃料棒保管棚 No. 1, No. 2 の地盤に関する申請を行い、新規制基準適合のための検査を実施する。

b. 保管トレーの検査

[保管トレー]

工事のフローを図へー2に示す。



図へー2 保管トレーの工事フロー

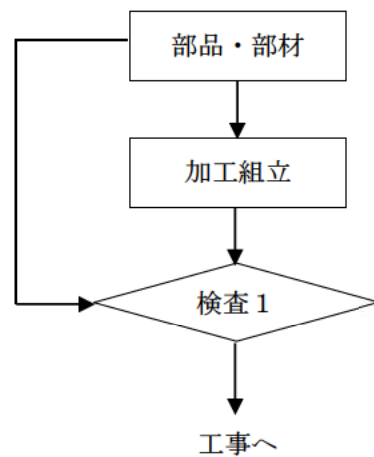
- (注1) 保管トレーについては、燃料棒を積載していない状態で新規制基準適合のための検査を実施する。そのため、燃料棒を積載した保管トレーの検査に先立ち、保管トレーに積載されている燃料棒を、もともと燃料棒を積載しておらず、先に検査を完了した保管トレーに全数載せ替える。燃料棒を積載した保管トレーの設備間の移動には燃料棒運搬台車（ラックマスター）を使用し、燃料棒の載せ替えには測定作業台 No. 1 を使用する。これら搬送設備等の使用に当たっては、次回以降の申請において当該設備の新規制基準適合のための検査を実施する。

c. 集合体貯蔵棚 No. 1～No. 7 の耐震補強及び防護柵追加  
[集合体貯蔵棚 No. 1～No. 7]

- ①天井梁を取り外し、接続用に穴加工する。
- ②柱に梁接続用部材及び補強部材を溶接する。
- ③天井梁と柱をボルト接続する。
- ④床梁を取り外し、接続用に穴加工する。
- ⑤柱を接続用に穴加工する。
- ⑥床梁と柱をボルト接続及び溶接する。
- ⑦アンカーブラケットを追加する。
- ⑧アンカーボルトを追加する。
- ⑨梁と柱に防護柵を追加する。

以上の工事のフローを図へー 3 に示す。

部品・部材の調達



(凡例)

□ : 製作工程、工事

◇ : 検査

⋯ : 別途設工認申請

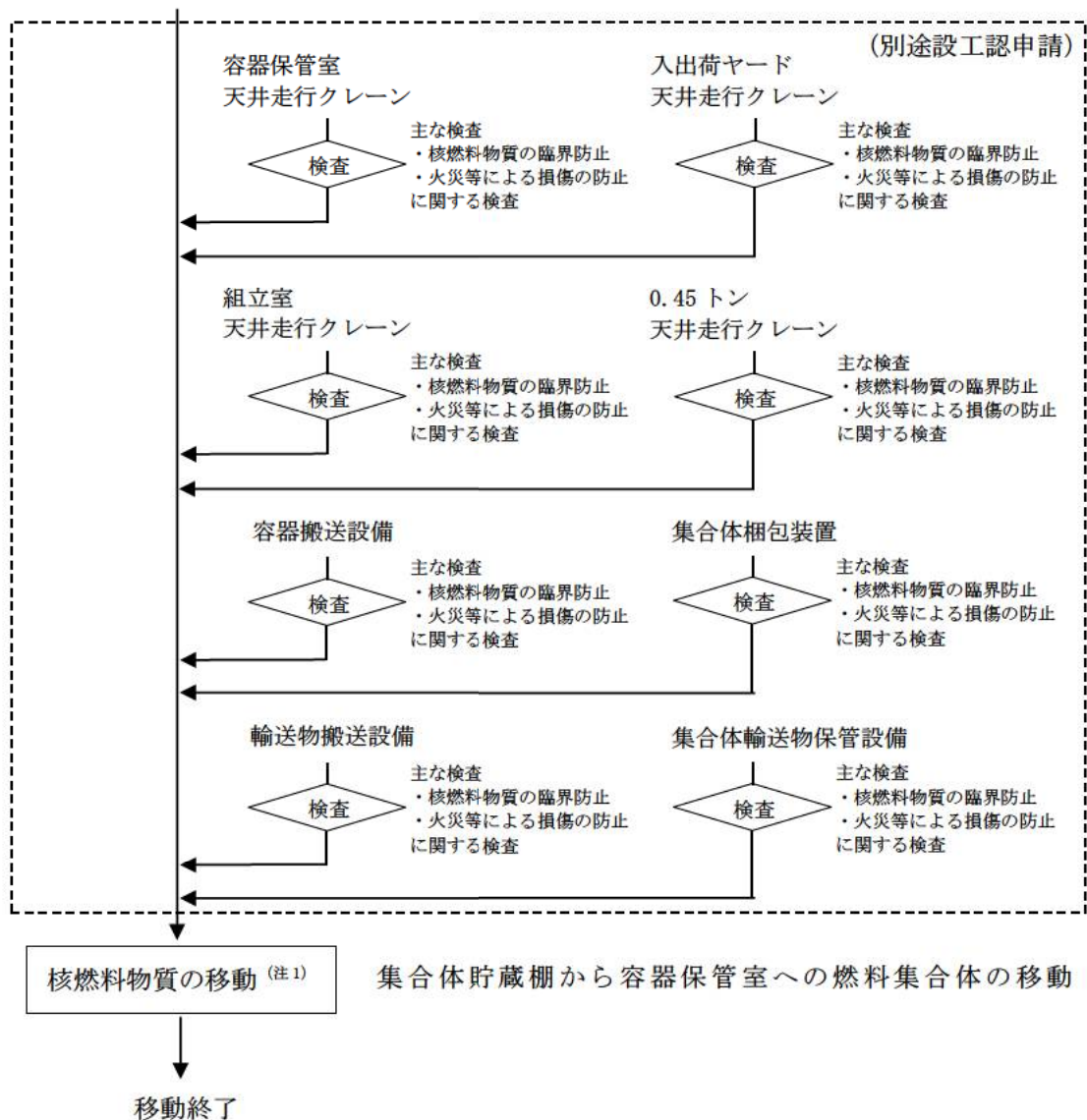
加工を要するもの

外観、員数、材料 (②、③、⑥～⑨)

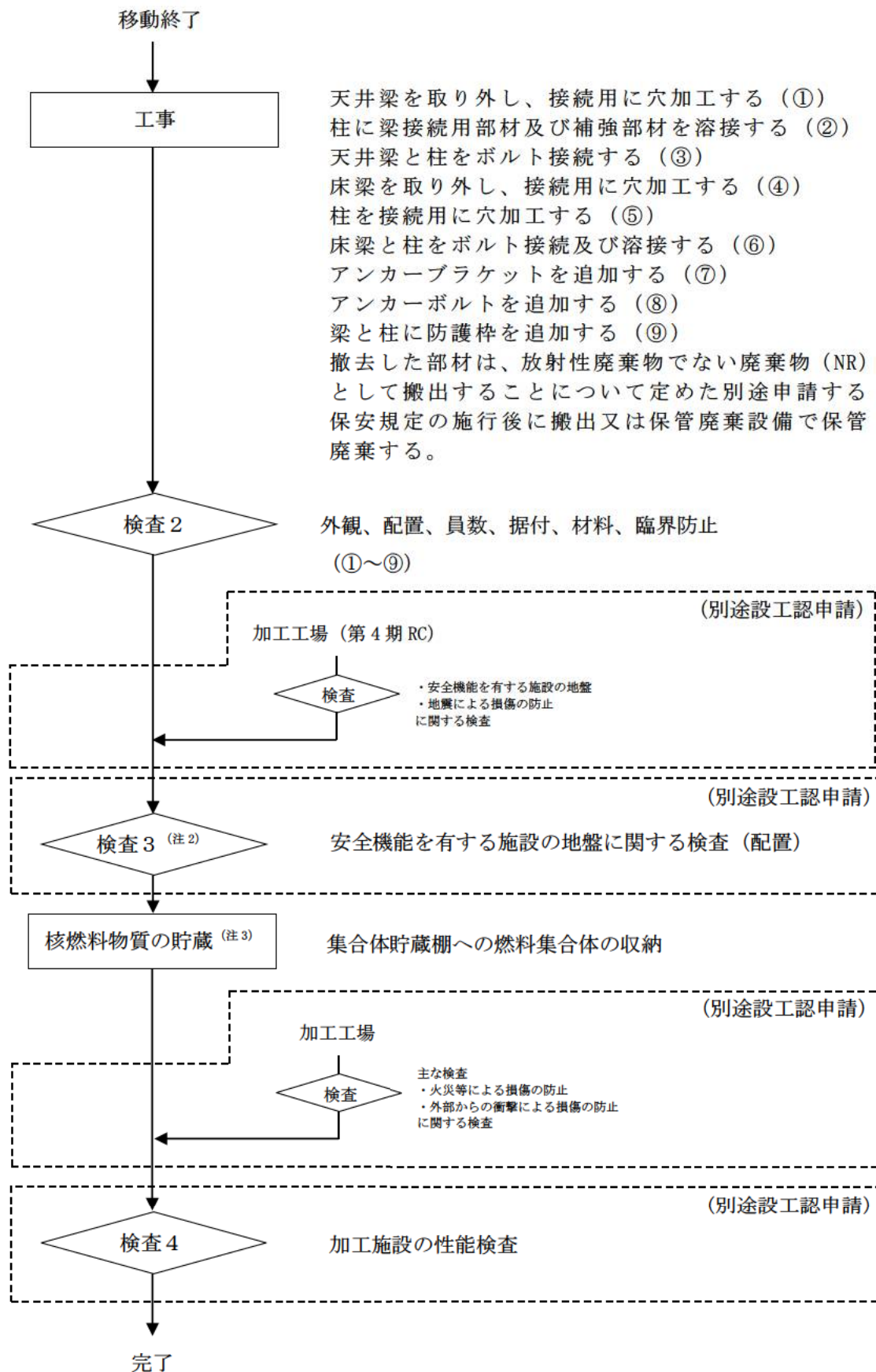
↑ 社外 (調達先)

↓ 社内

工事 (集合体貯蔵棚 No. 1～No. 7)



図へー3 集合体貯蔵棚 No. 1～No. 7 の工事フロー (1 / 2)



図へー 3 集合体貯蔵棚 No. 1～No. 7 の工事フロー (2 / 2)

- (注1) 集合体貯蔵棚 No. 1～No. 7 については、燃料集合体を貯蔵していない状態で新規制基準対応工事を実施する。集合体貯蔵棚 No. 1～No. 7 には燃料集合体が貯蔵されていることから、集合体貯蔵棚 No. 1～No. 7 の工事に先立ち、当該設備に貯蔵されている燃料集合体を容器保管室の集合体輸送物保管設備に移動する。移動には、天井走行クレーン（容器保管室天井走行クレーン、入出荷ヤード天井走行クレーン、組立室天井走行クレーン、0.45 トン天井走行クレーン）、容器搬送設備、集合体梱包装置、輸送物搬送設備を使用する。これら貯蔵設備及び搬送設備の使用に当たっては、次回以降の申請において当該設備の新規制基準適合のための検査を実施する。
- (注2) 集合体貯蔵棚 No. 1～No. 7 の地盤については、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施設された加工工場 集合体貯蔵室の床の設計で確認する必要がある。このため、本申請の対象としていない加工工場（第4期 RC）を次回以降に申請すると同時にそれ以降に集合体貯蔵棚 No. 1～No. 7 の地盤に関する申請を行い、新規制基準適合のための検査を実施する。
- (注3) 容器保管室に貯蔵されている輸送容器は維持管理のために定期点検を行う必要がある。この際、燃料集合体を収納した輸送容器を取り扱うこととなり、核燃料物質の移動が発生することから、これを極力低減又は回避するために燃料集合体を集合体貯蔵棚へ収納する。

#### d. 燃料棒保管棚の撤去

[燃料棒保管棚]

- ①燃料棒保管棚を解体し撤去する。
- ②撤去の跡仕舞いとして、撤去後の塗装を行う。
- ③今後申請を予定している加工工場の設備・機器の新規制基準対応工事の実施に当たって、既存の加工工場の通路以外には設備が設置されているため、工事に使用する資機材、設備及び工事で発生する撤去部材（以下「工事資機材等」という。）を仮置きする場所を確保することが困難である。仮置きしない場合、工事に使用する資機材、設備を準備できず工事を実施できないこと及び工事で発生する撤去部材の搬出作業を実施できないことが考えられるため、組立室の設備・機器の撤去後の床に工事資機材等を仮置きすることがある。設備・機器の撤去後の床を工事資機材等の仮置き場として使用する場合は、保護シート等で養生してから使用する。

工事のフローを図へー4に示す。

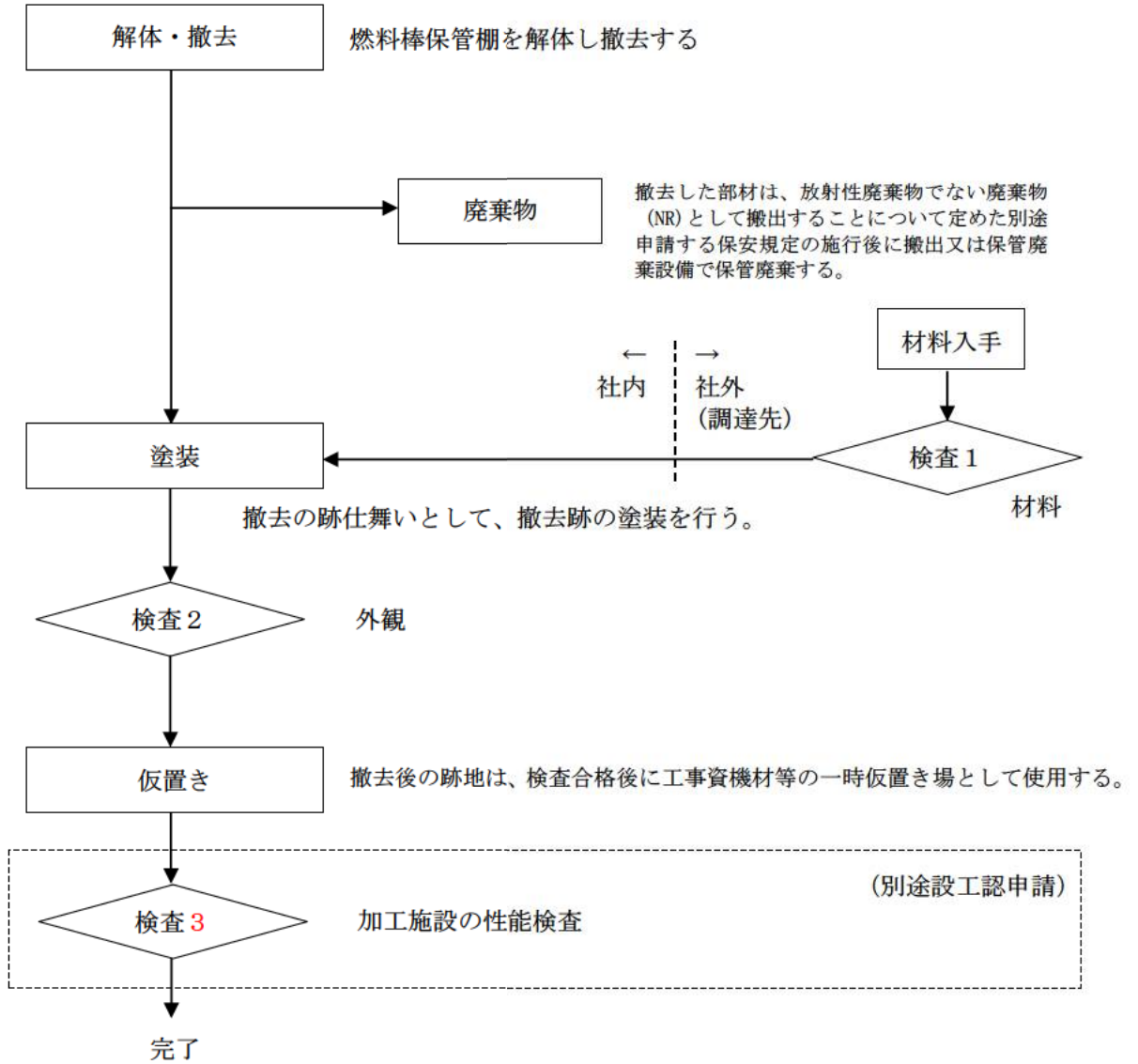


(凡例)

□ : 製作工程、工事

◇ : 検査

⋯ : 別途設工認申請



図へー4 燃料棒保管棚の工事フロー

e. 保管トレー（燃料棒保管棚の付属設備）の撤去

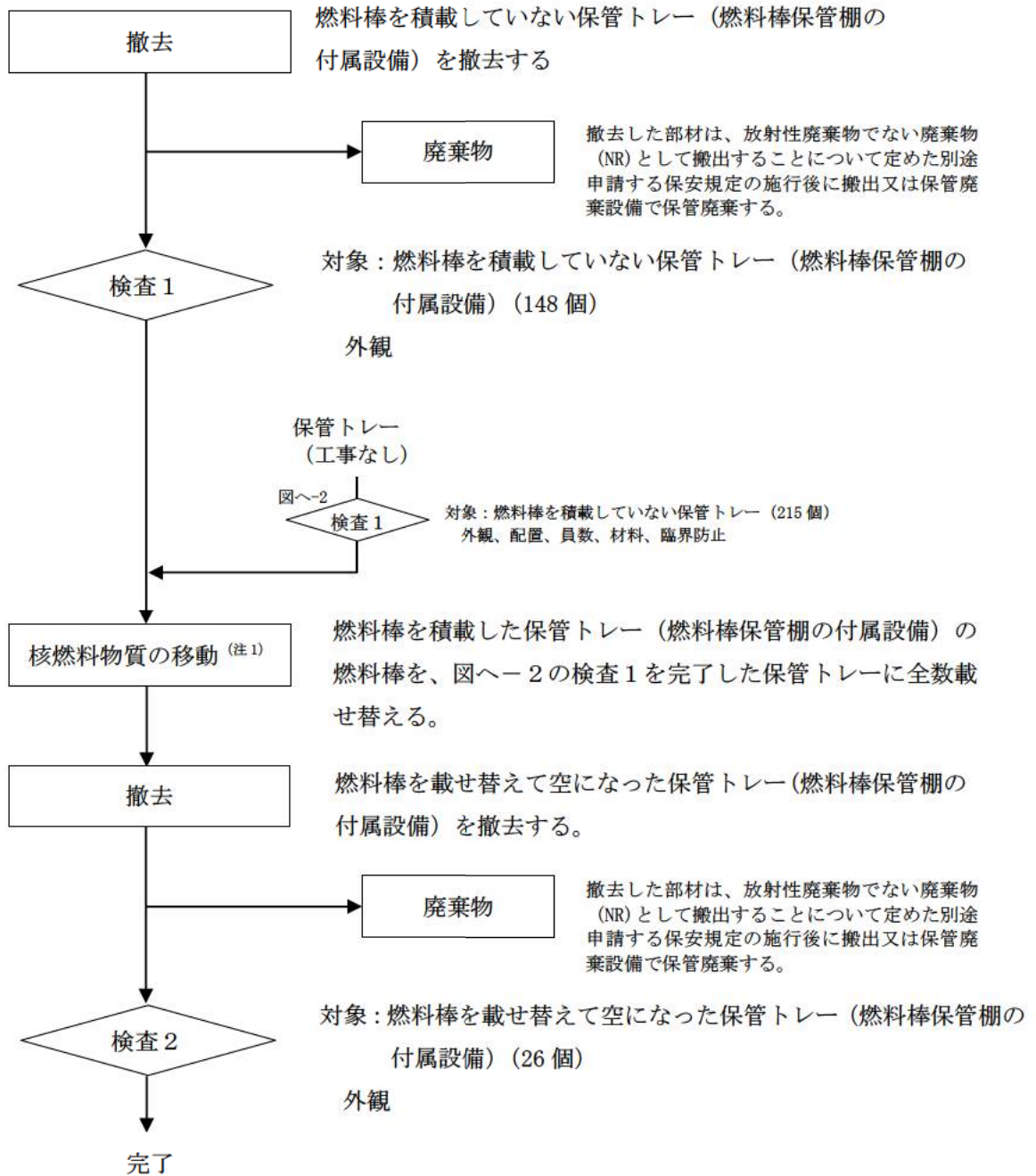
[保管トレー（燃料棒保管棚の付属設備）]

- ①保管トレー（燃料棒保管棚の付属設備）を撤去する。なお、保管トレー（燃料棒保管棚の付属設備）は、床、壁等に直接固定されていないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止の措置については、保管トレー（燃料棒保管棚の付属設備）を貯蔵する燃料棒保管棚の撤去においてその適合性を確認する。

工事のフローを図へー5に示す。

(凡例)

- : 製作工程、工事
- : 検査
- : 別途設工認申請



図へー5 保管トレー（燃料棒保管棚の付属設備）の工事フロー

- (注1) 保管トレー（燃料棒保管棚の付属設備）については、燃料棒を積載していない状態で新規制基準適合のための検査を実施する。そのため、燃料棒を積載した保管トレー（燃料棒保管棚の付属設備）の検査に先立ち、保管トレー（燃料棒保管棚の付属設備）に積載されている燃料棒を、もともと燃料棒を積載しておらず、先に図へー2の検査1を完了した保管トレーに全数載せ替える。燃料棒を積載した保管トレーの設備間の移動には燃料棒運搬台車（ラックマスター）を使用し、燃料棒の載せ替えには測定作業台 No.1 を使用する。これら搬送設備等の使用に当たっては、次回以降の申請において当該設備の新規制基準適合のための検査を実施する。

(3) 試験検査

試験・検査は(2)に示した工事手順に従い、第へー1表に示す項目について第へー2表に示す検査を実施する。

(4) 品質保証計画

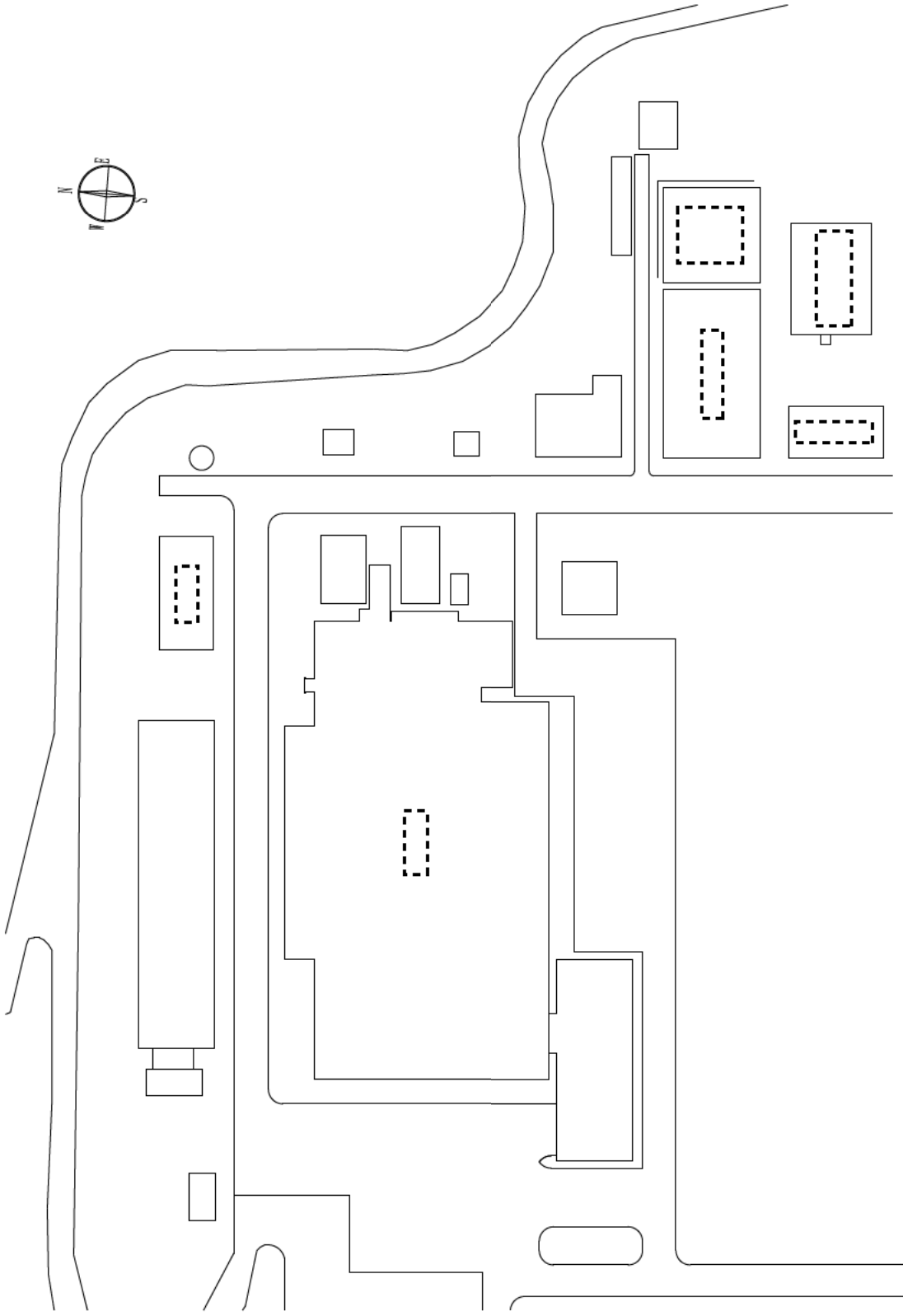
本申請における設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、別添Ⅱに示す「保安品質保証計画書」に従って行う。

(5) 工事中の加工施設の継続使用の理由

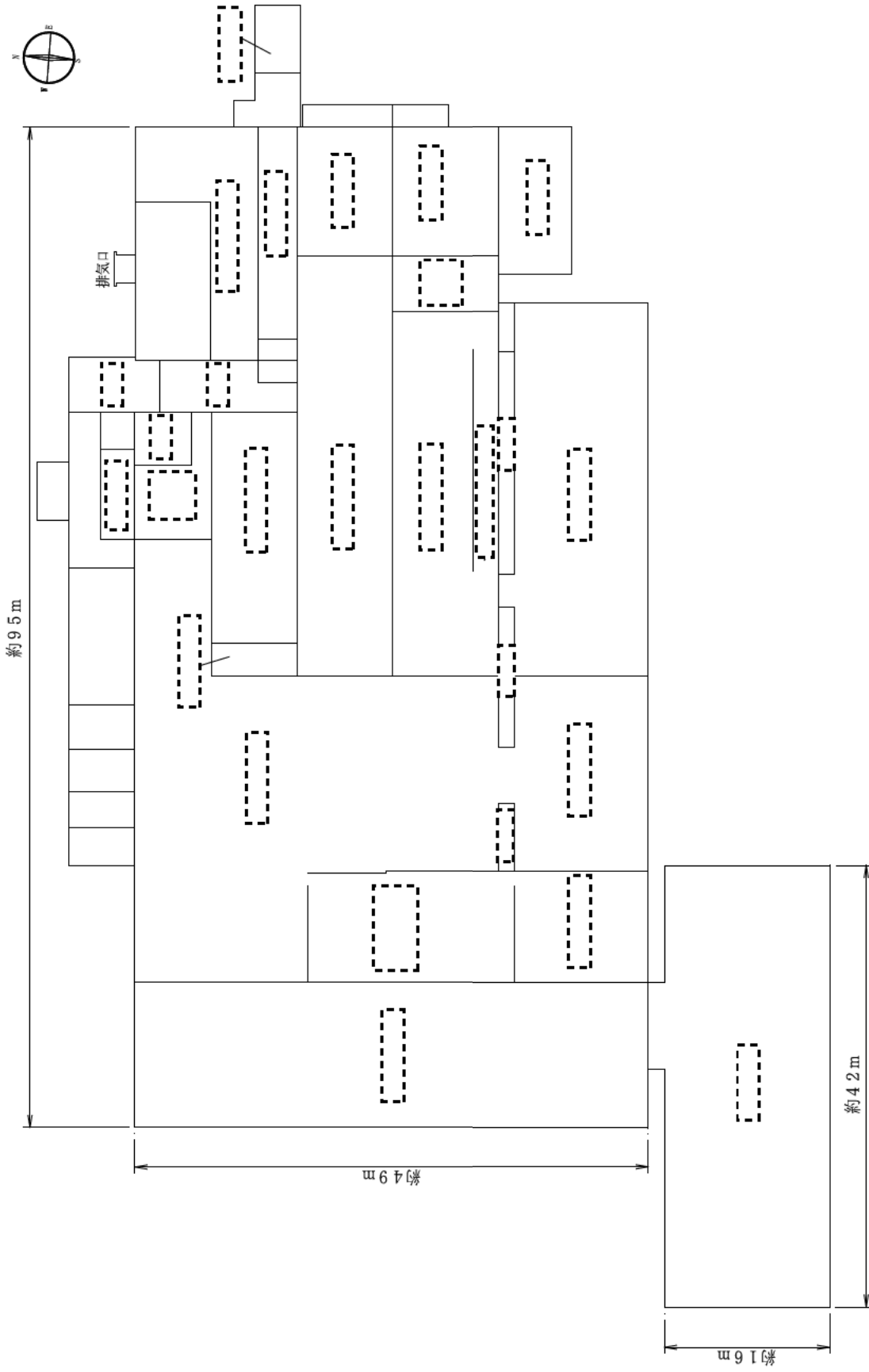
本申請における核燃料物質の貯蔵施設の設備・機器は、加工施設の維持管理に不可欠な活動である核燃料物質の貯蔵、新規規制基準対応工事のために行う核燃料物質の移動及び計量管理に係る査察に使用するため、経過措置期限後の新規規制基準対応工事中も継続して使用する。

5. 添付図一覧表

番号	名称
図へー1-1	敷地内における主要な加工施設の位置
図へー1-2	加工工場1階の主要な部屋配置
図へー1-3	加工工場の設備及び機器の配置詳細図(1/2)
図へー1-4	加工工場の設備及び機器の配置詳細図(2/2)
図へー1-5	加工工場の臨界安全管理の領域
図へー2-1	燃料棒保管棚 No.1 (No.2は鏡面構造)(1/3)
図へー2-2	燃料棒保管棚 No.1 (No.2は鏡面構造)(2/3)
図へー2-3	燃料棒保管棚 No.1 (No.2は鏡面構造)(3/3)
図へー2-4	燃料棒保管棚 No.1 (No.2は鏡面構造)耐震補強概要図(1/2)
図へー2-5	燃料棒保管棚 No.1 (No.2は鏡面構造)耐震補強概要図(2/2)
図へー2-6	燃料棒保管棚 No.1 (No.2は鏡面構造)(図へー2-1(2/3) ①拡大図)
図へー2-7	燃料棒保管棚 No.1, No.2 配置図
図へー2-8	保管トレー
図へー2-9	燃料棒保管棚、保管トレー(燃料棒保管棚の付属設備)(撤去設備)
図へー3-1	集合体貯蔵棚 No.1~No.7
図へー3-2	集合体貯蔵棚 No.1~No.7 耐震補強概要図(図へー3-1 ①②拡大図)
図へー3-3	集合体貯蔵棚 No.1~No.7 耐震補強概要図(図へー3-1 ③拡大図(1/2))
図へー3-4	集合体貯蔵棚 No.1~No.7 耐震補強概要図(図へー3-1 ③拡大図(2/2))
図へー3-5	集合体貯蔵棚 No.1~No.7 耐震補強概要図(図へー3-1 ④拡大図)
図へー3-6	集合体貯蔵棚 No.1~No.7 耐震補強概要図(図へー3-1 ⑤拡大図(その1))
図へー3-7	集合体貯蔵棚 No.1~No.7 耐震補強概要図(図へー3-1 ⑤拡大図(その2))

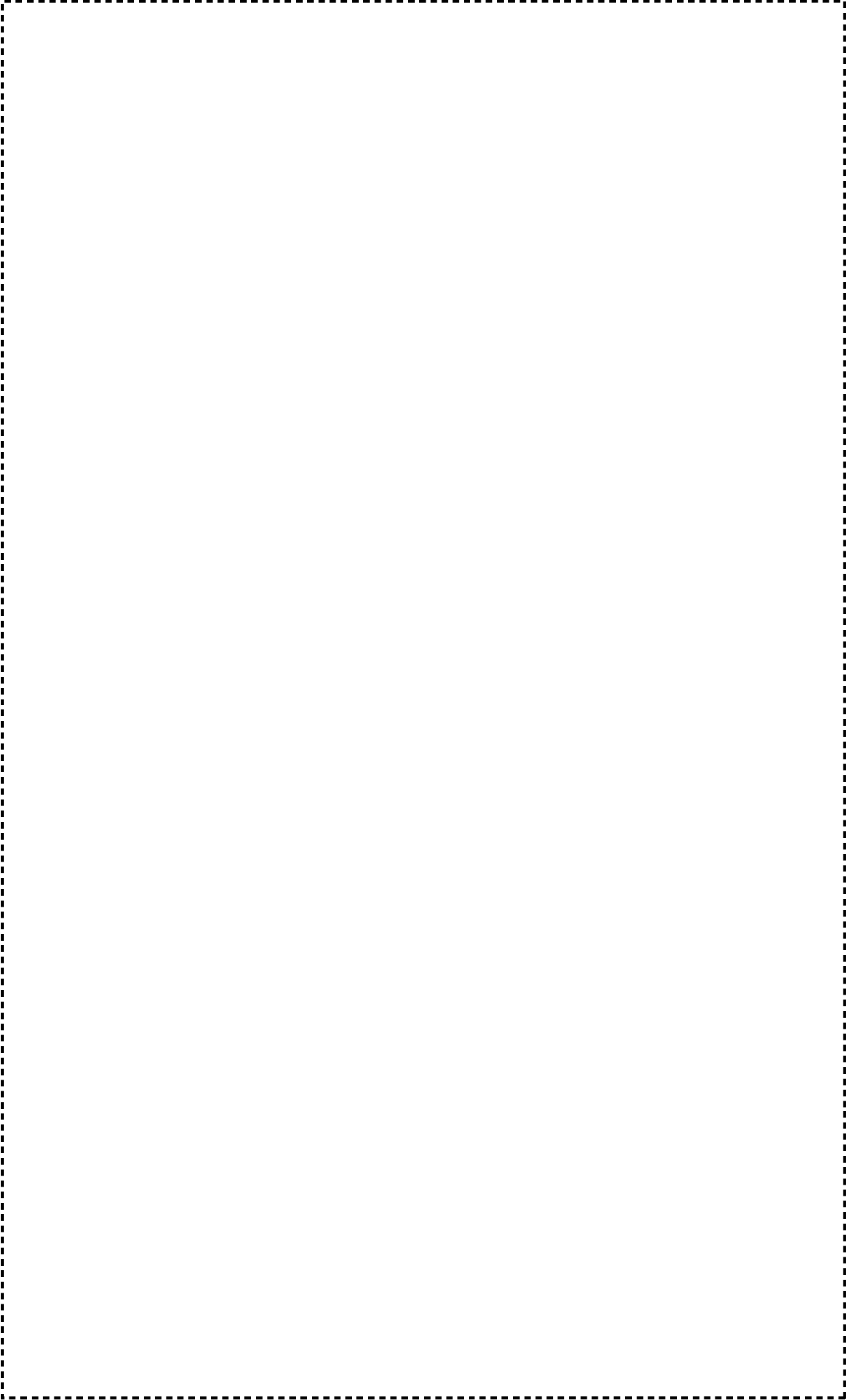


図へー1ー1 敷地内における主要な加工施設の位置

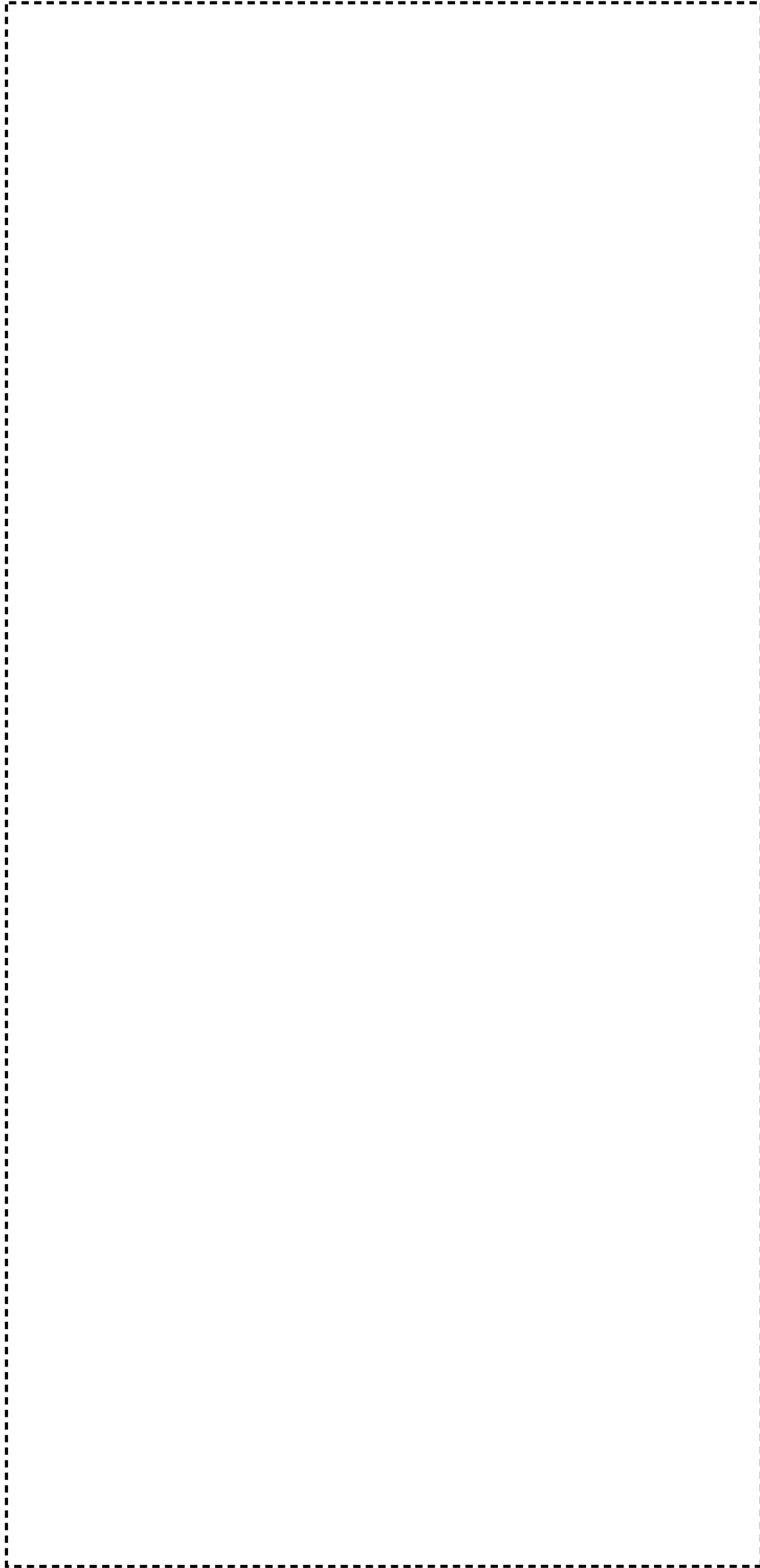


図へー1ー2 加工工場1階の主要な部屋配置

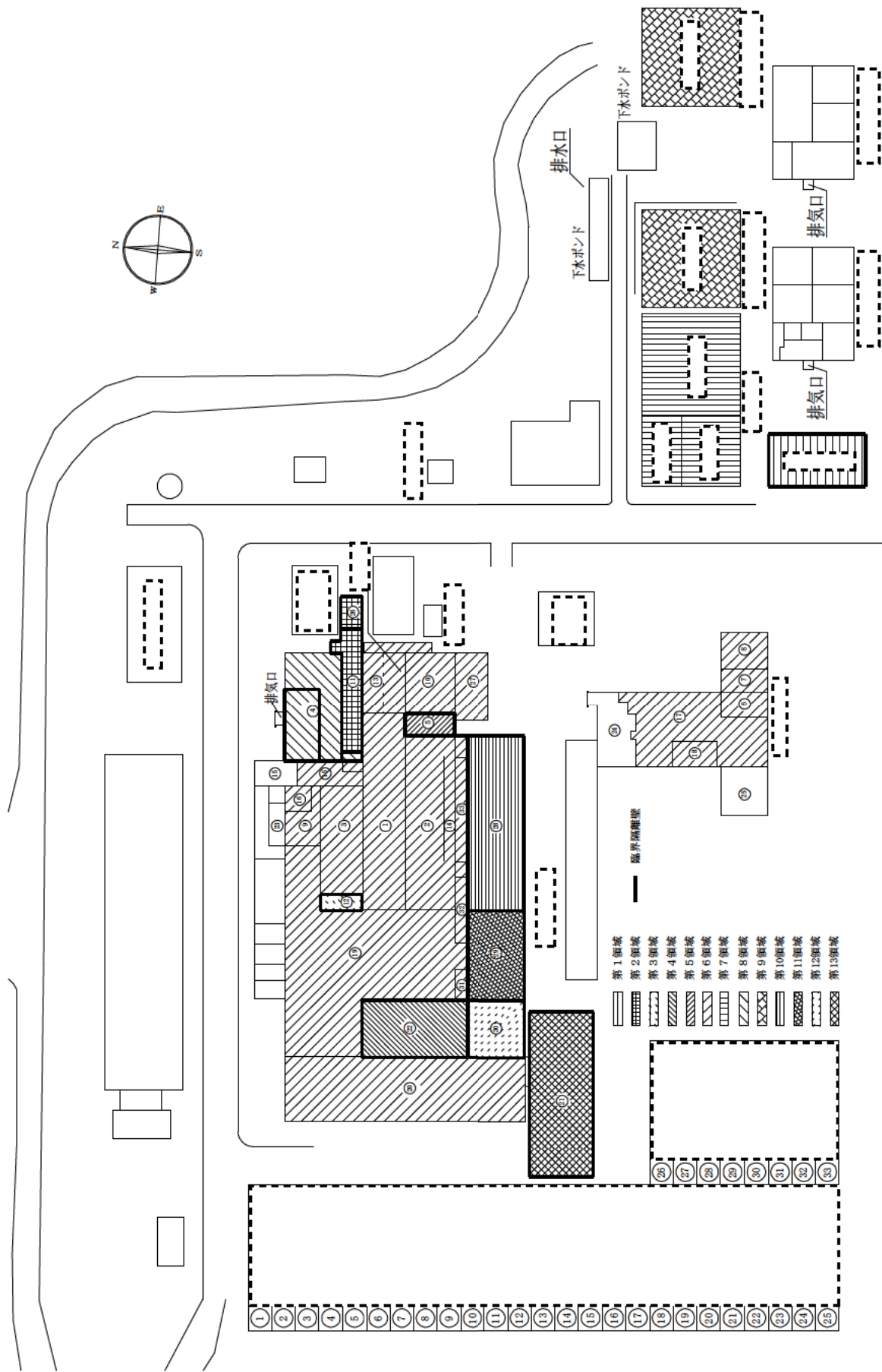




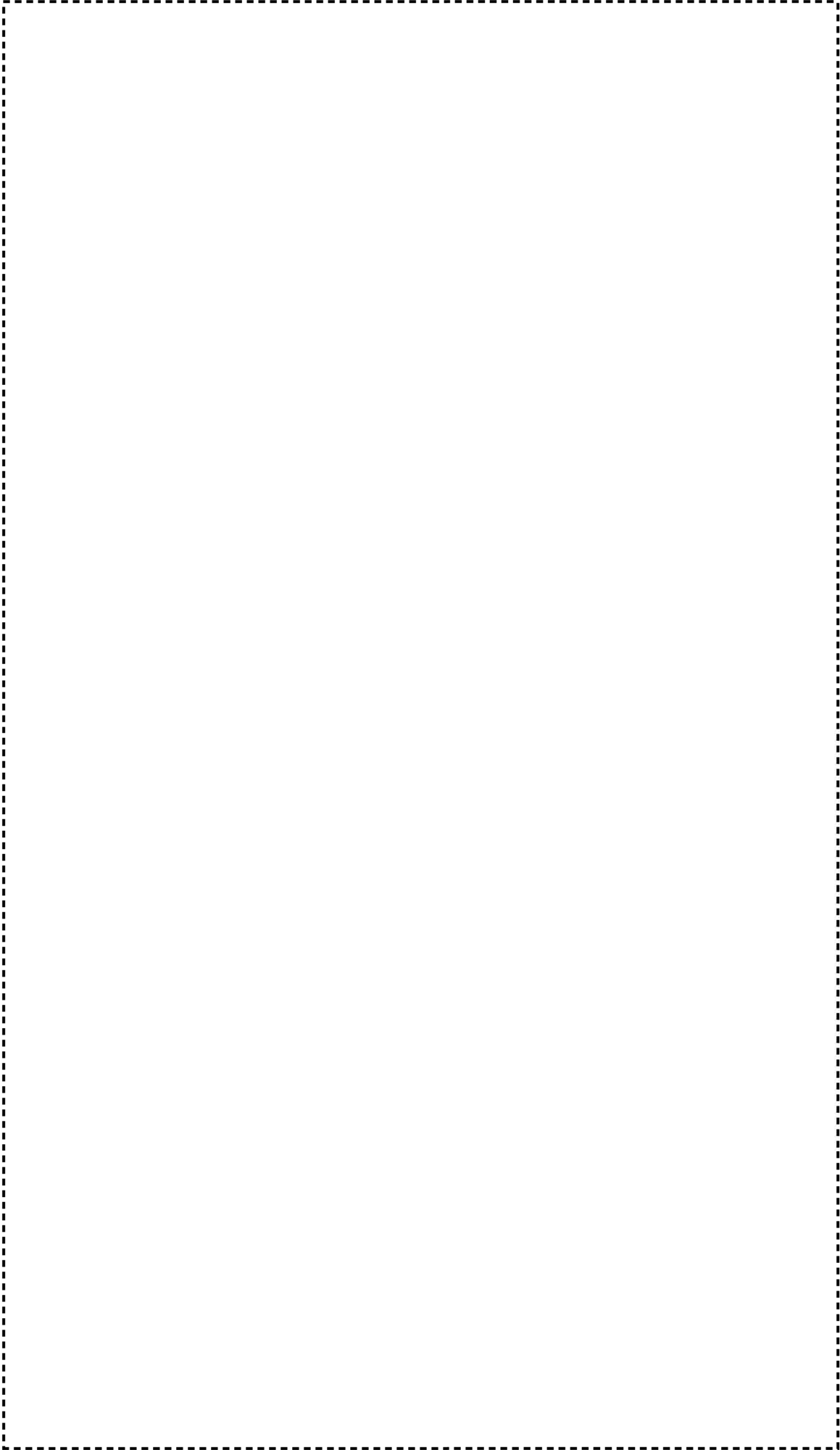
図へー1ー3 加工工場の設備及び機器の配置詳細図(1/2)



図へー1ー4 加工工場の設備及び機器の配置詳細図(2/2)



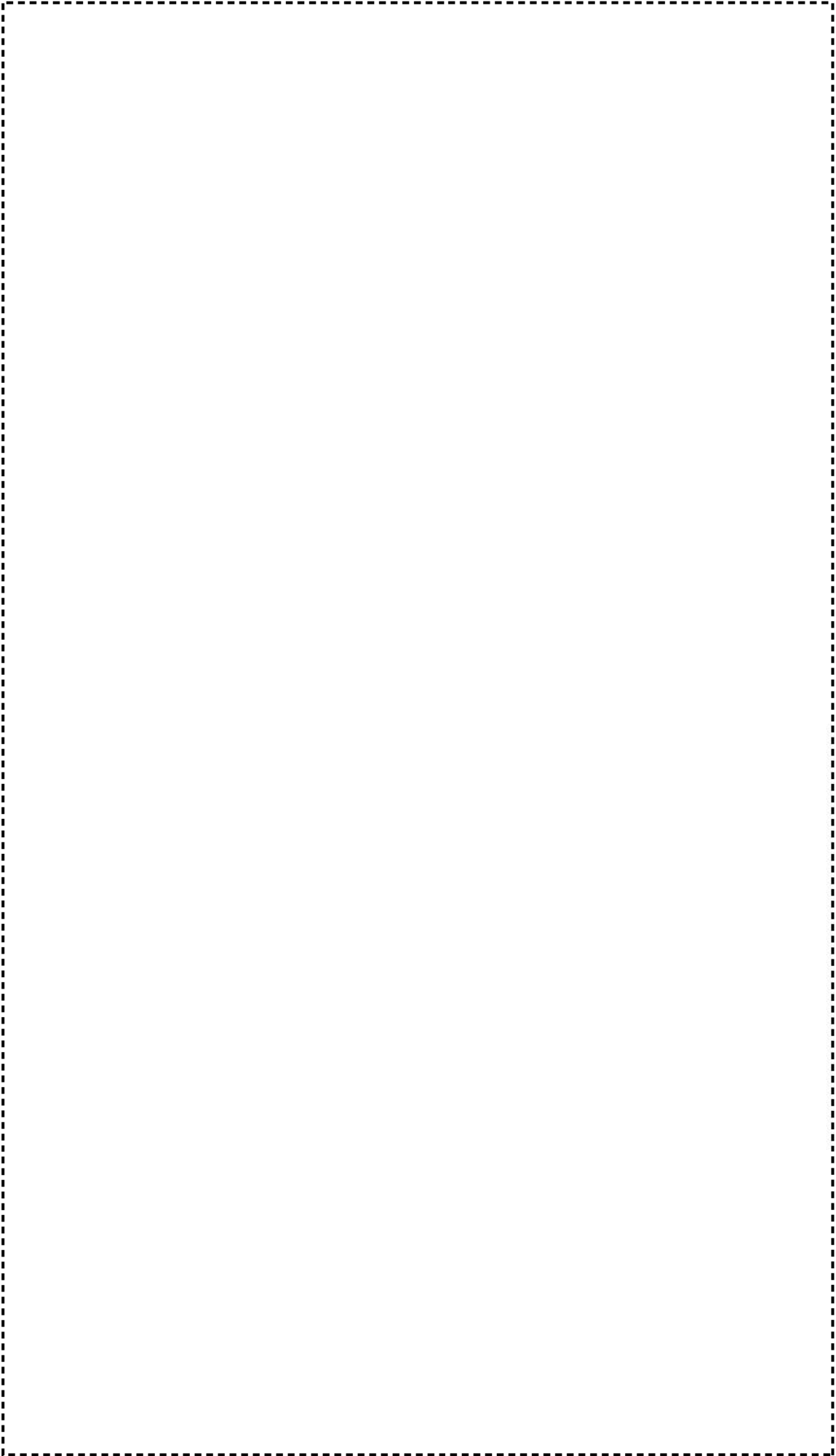
図へー1ー5 加工工場の臨界安全管理の領域



図へー2ー1 燃料棒保管棚 No.1 (No.2 は鏡面構造) (1 / 3)

赤色線 : 追加・変更部、青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

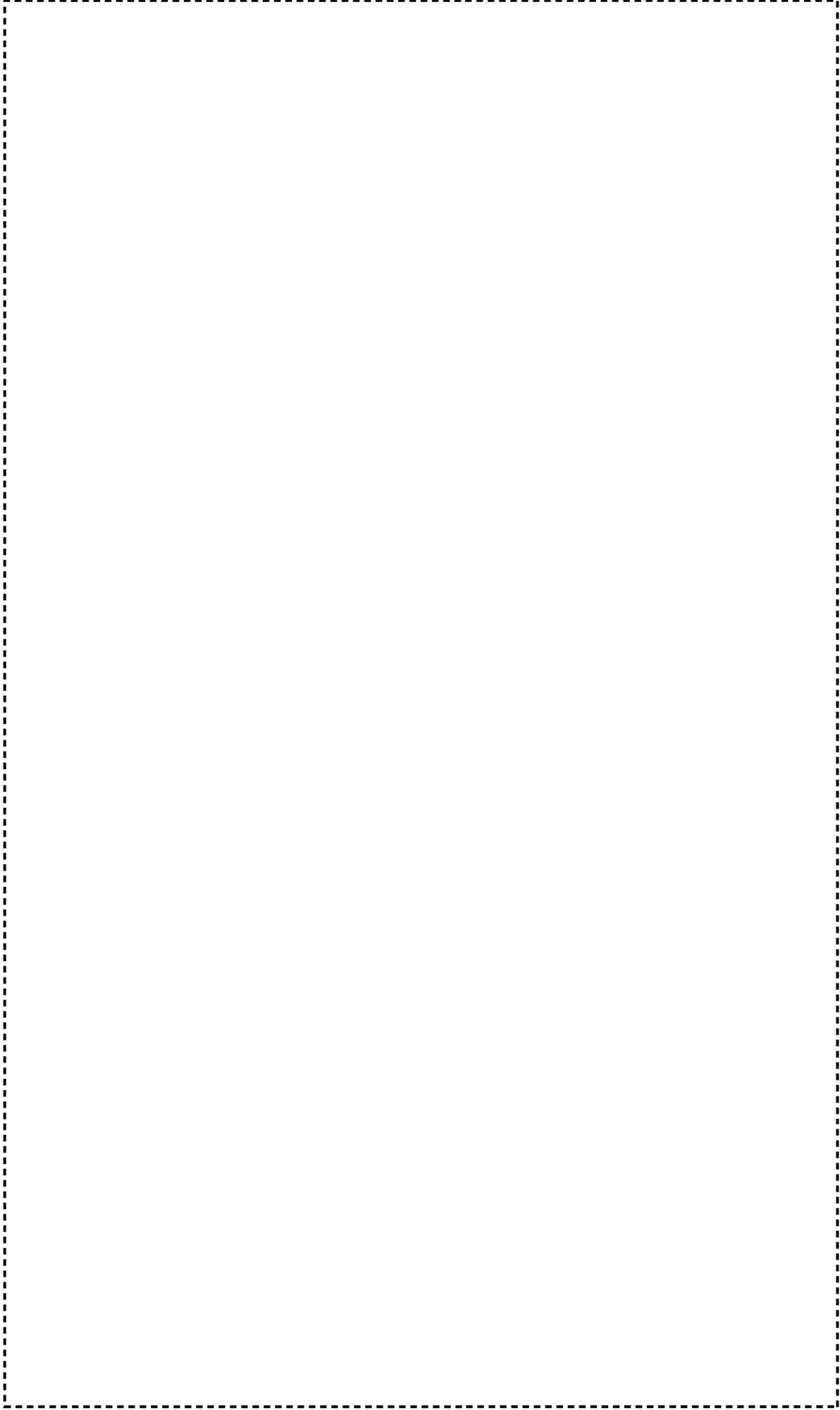
(単位 mm)



図へー2ー2 燃料棒保管棚 No.1 (No.2 は鏡面構造) (2 / 3)

赤色線 : 追加・変更部、青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図へー2ー3 燃料棒保管棚 No.1 (No.2 は鏡面構造) (3 / 3)

赤色線 : 追加・変更部、青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

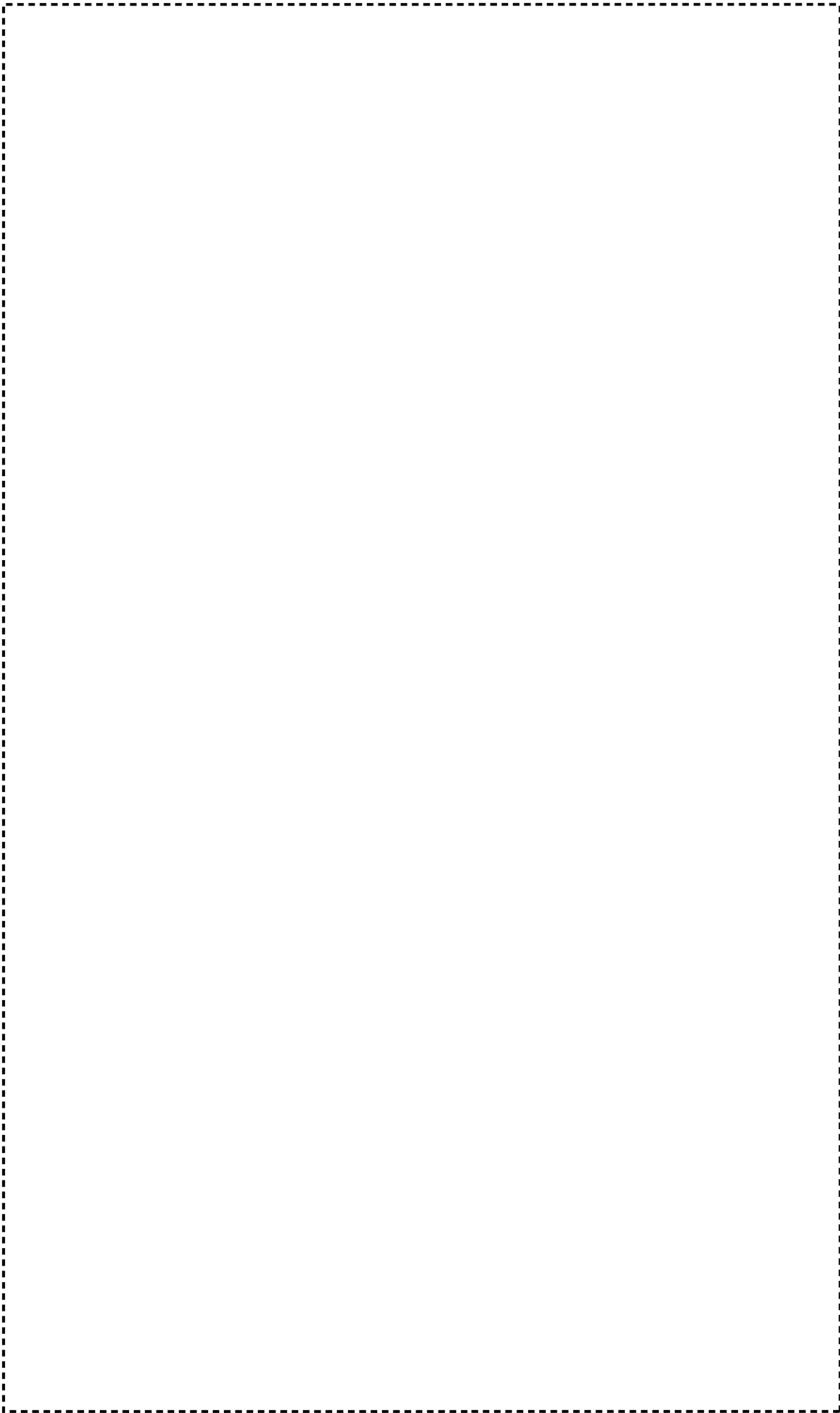


図 4-2-4 燃料棒保管棚 No.1 (No.2 は鏡面構造) 耐震補強概要図 (1/2)

赤色線 : 追加・変更部、青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

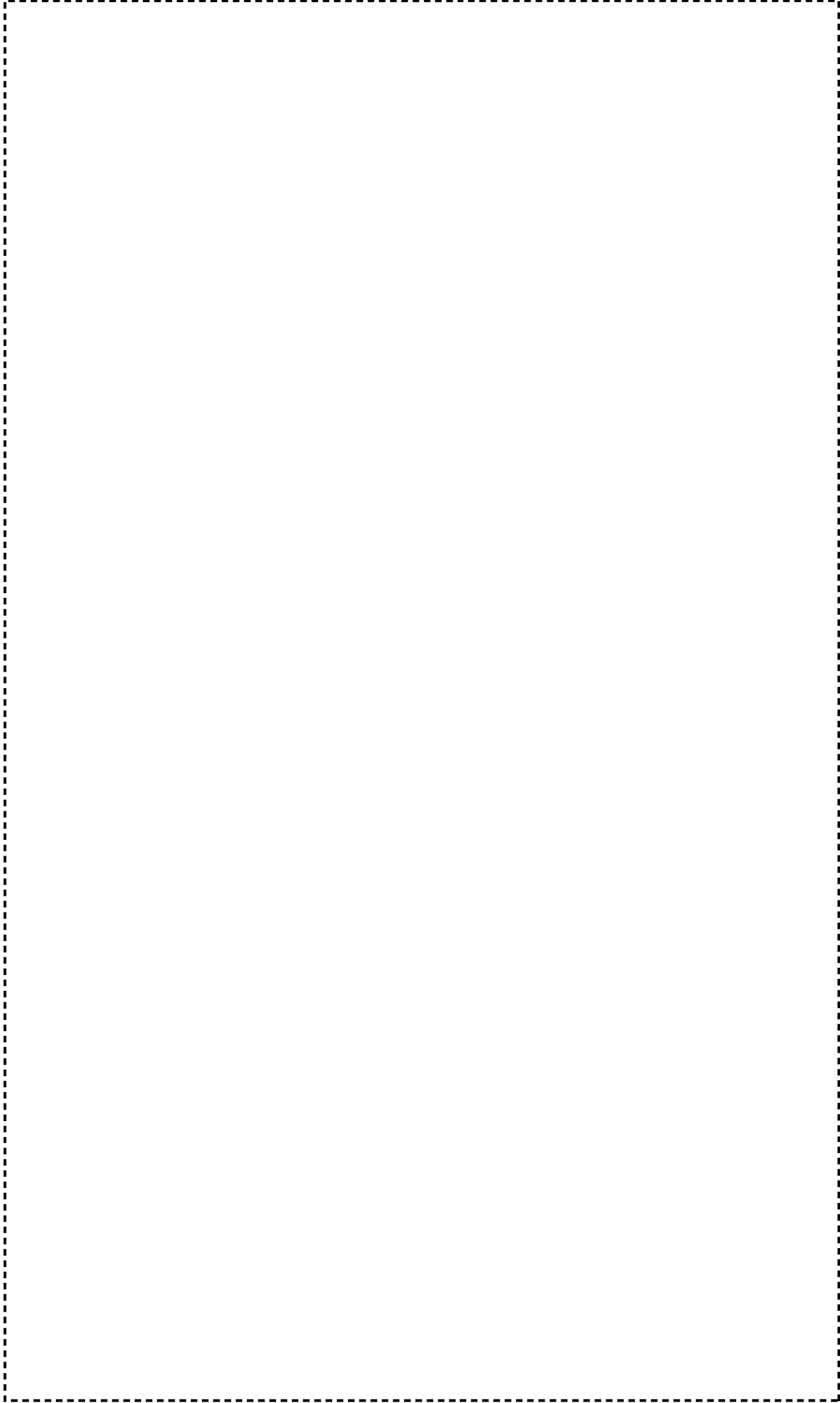
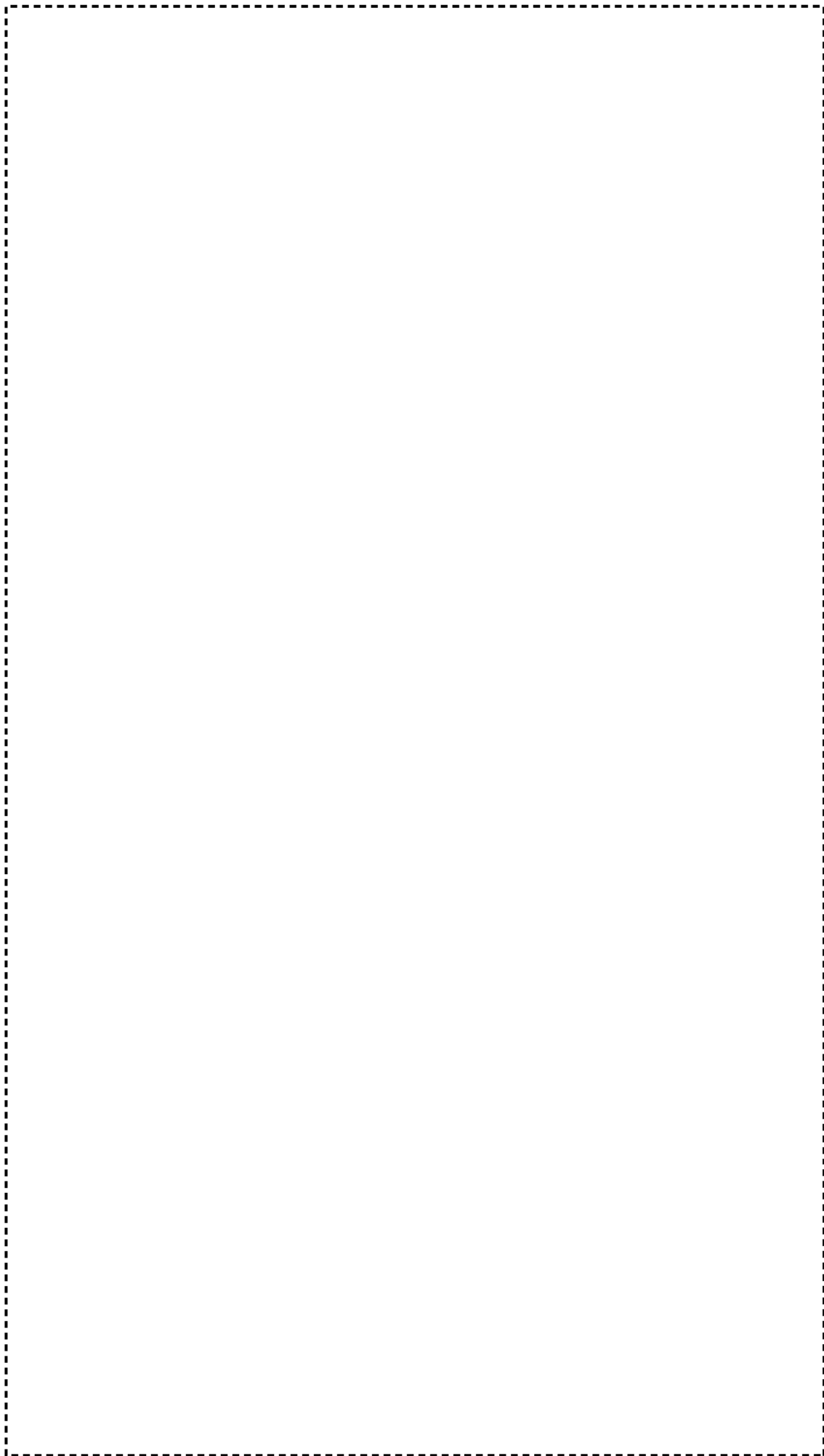


図 4-2-5 燃料棒保管棚 No.1 (No.2 は鏡面構造) 耐震補強概要図 (2/2)

赤色線 : 追加・変更部、青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

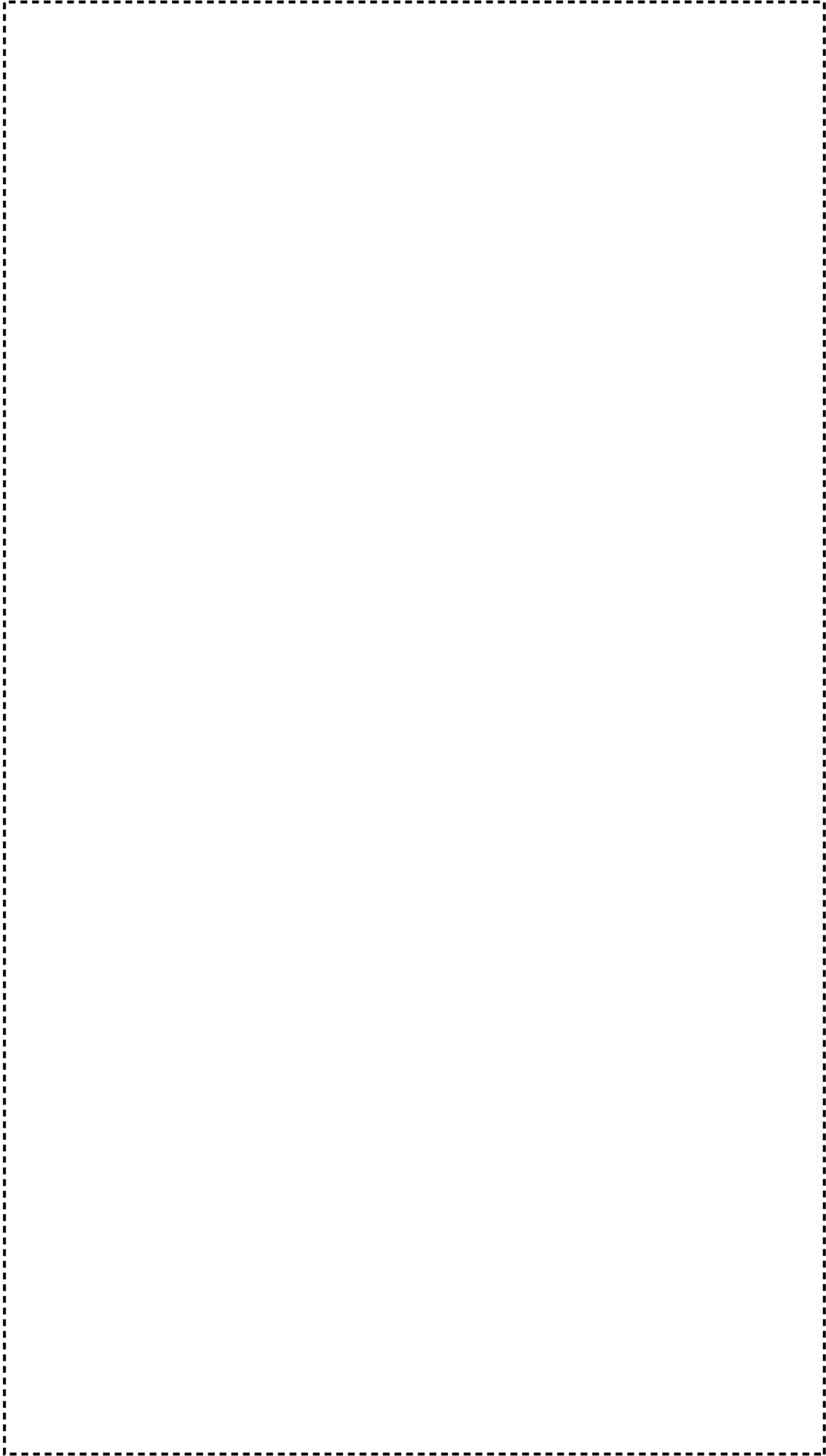




図へー2ー6 燃料棒保管棚 No.1 (No.2 は鏡面構造) (図へー2ー1 (2/3) ①拡大図)

赤色線 : 追加・変更部、青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

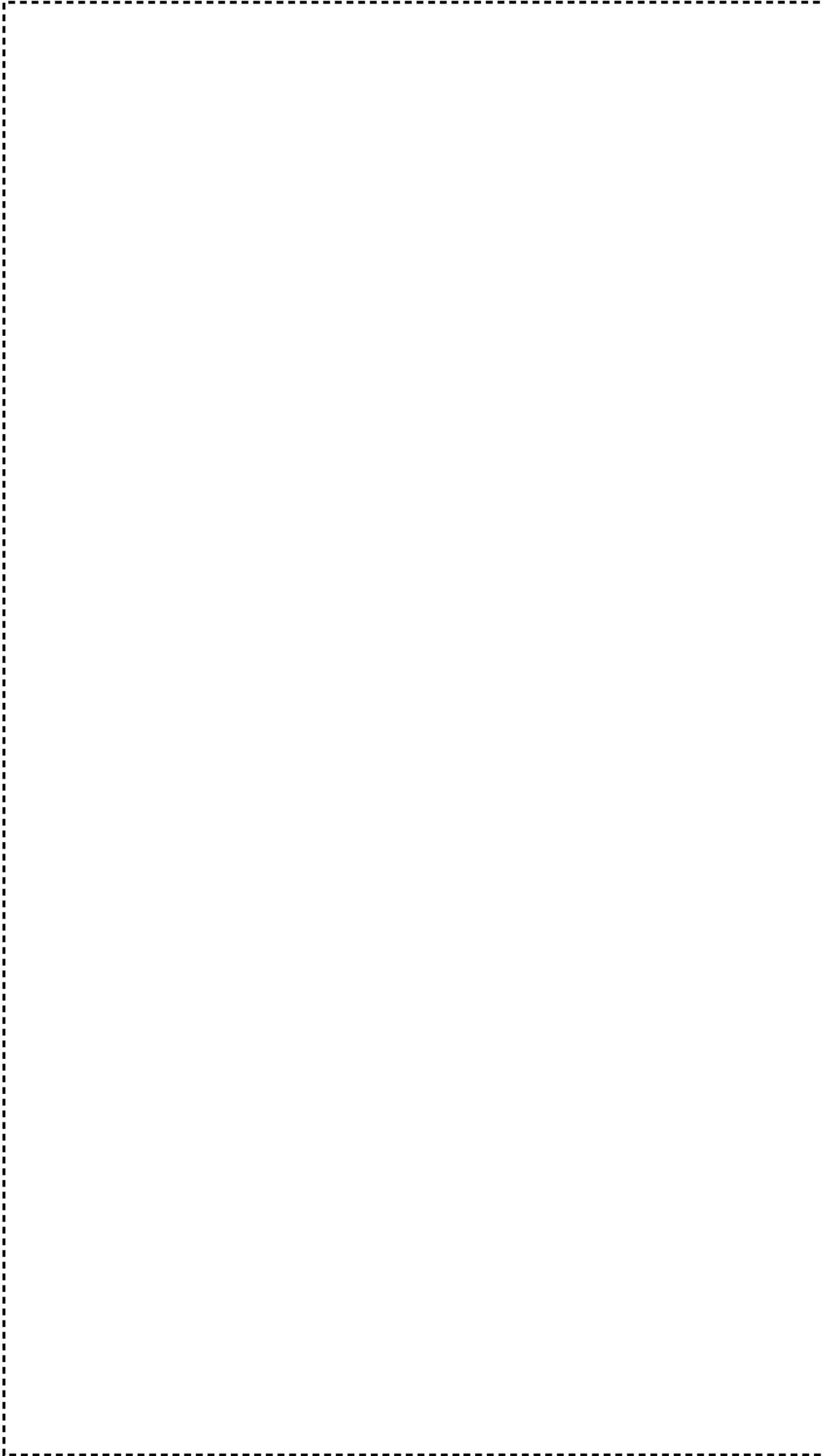
(単位 mm)



図々-2-7 燃料棒保管棚 No. 1, No. 2 配置図

赤色線 : 追加・変更部、青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

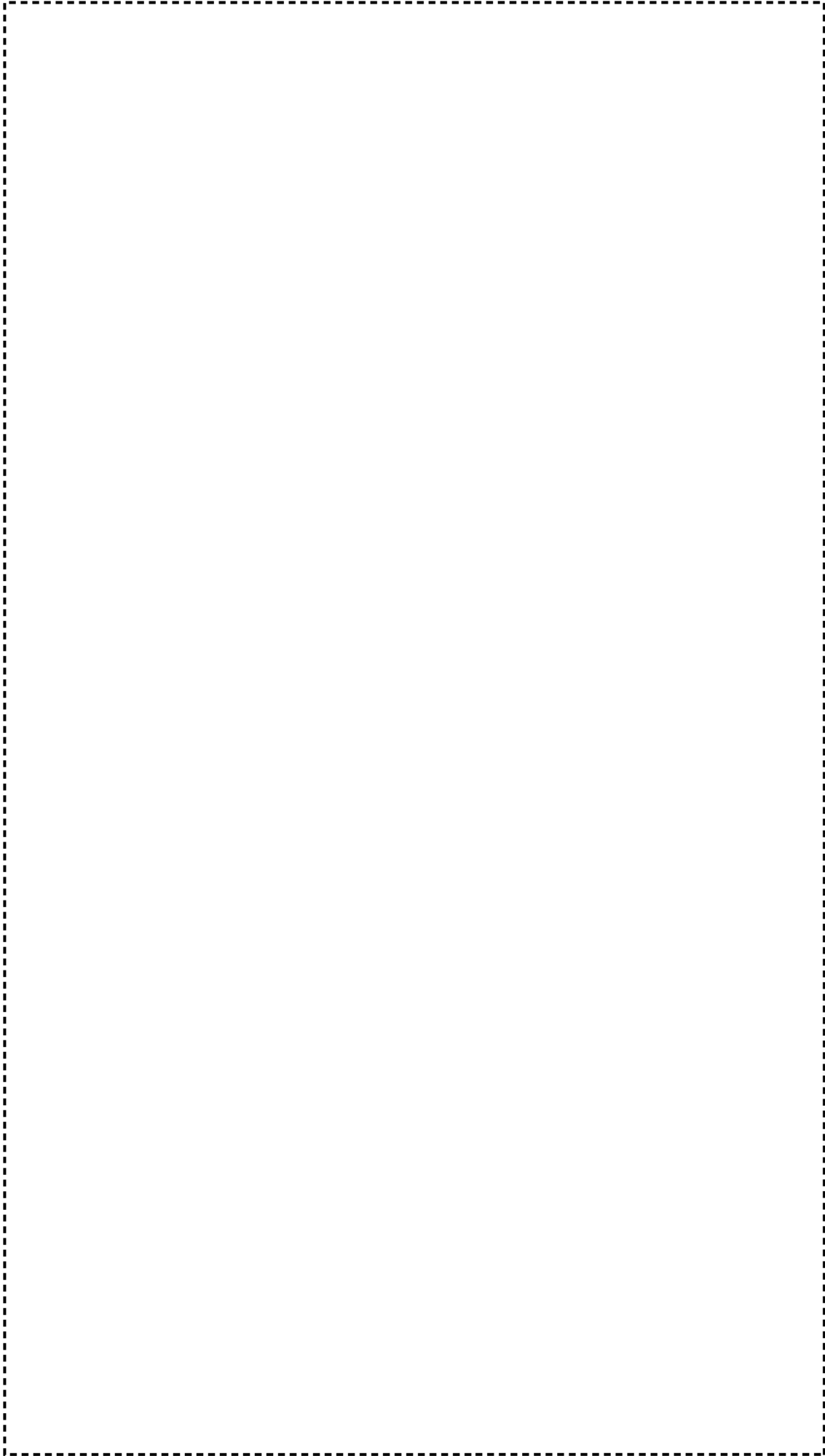
(単位 mm)



図へー2ー8 保管トレー

赤色線 : 追加・変更部、青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

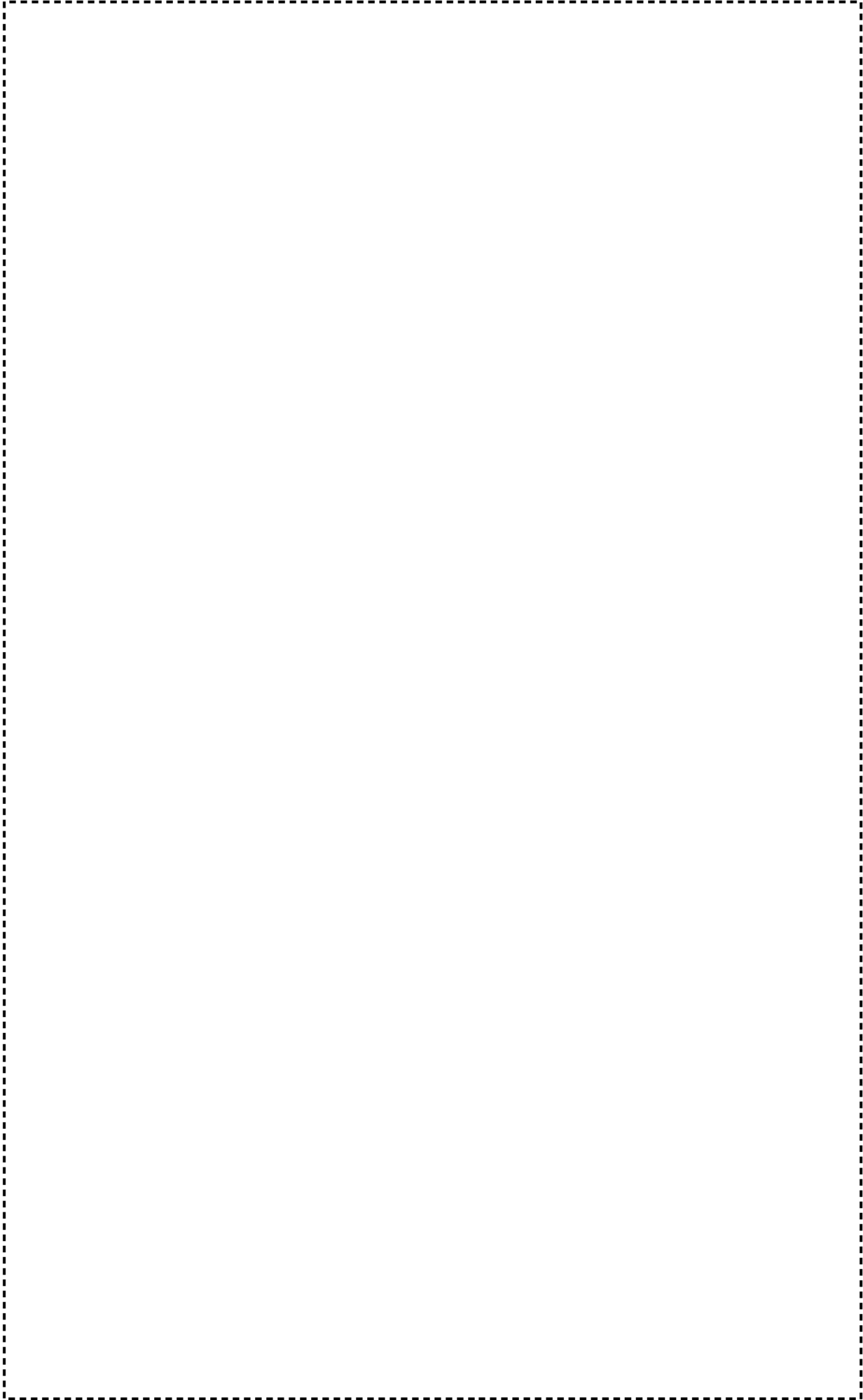
(単位 mm)



図へー2ー9 燃料棒保管棚、保管トレー（燃料棒保管棚の付属設備）（撤去設備）

赤色線 : 追加・変更部、青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

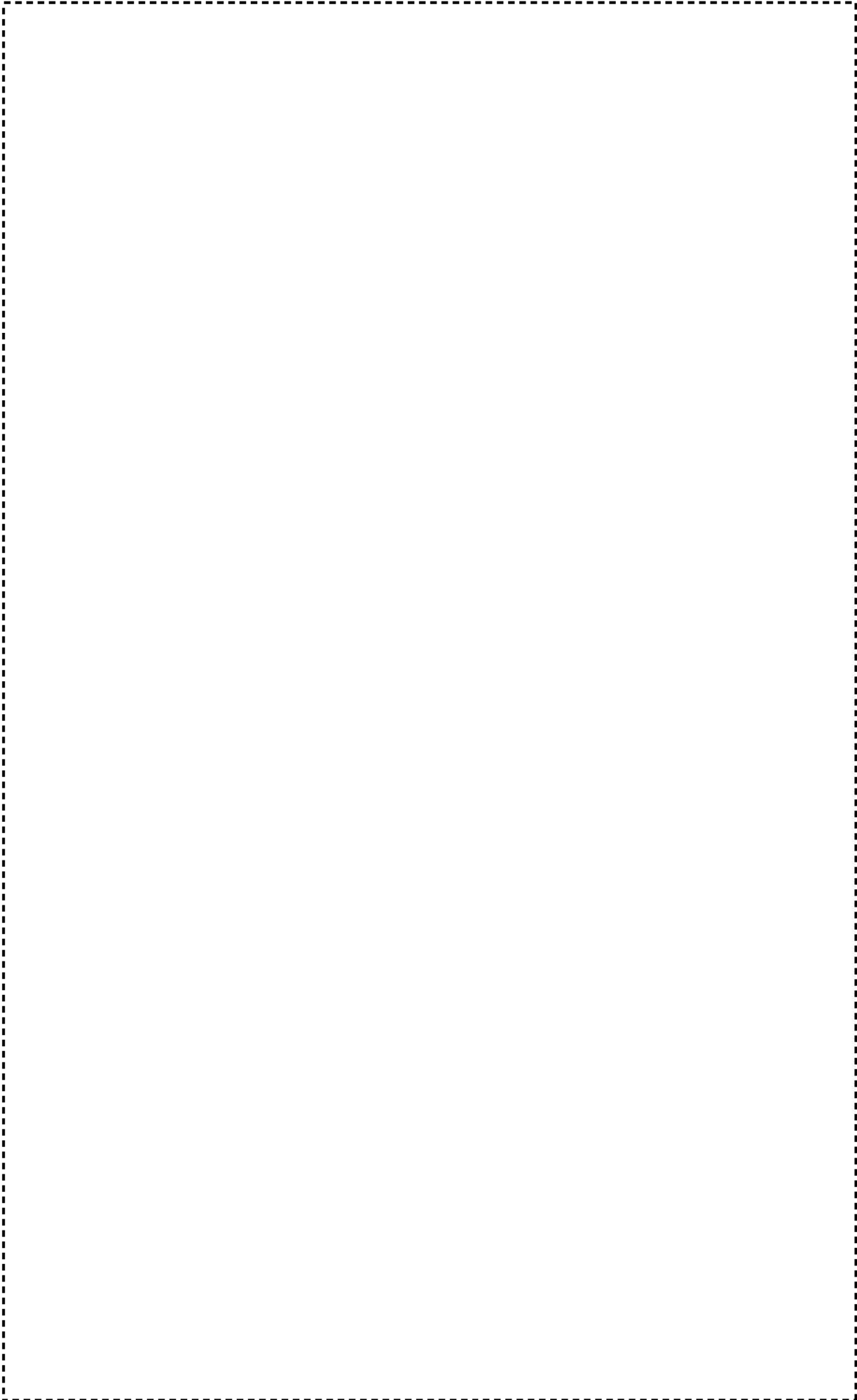
(単位 mm)



図へー3ー1 集合体貯蔵棚 No. 1～No. 7

赤色線 : 追加・変更部、青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

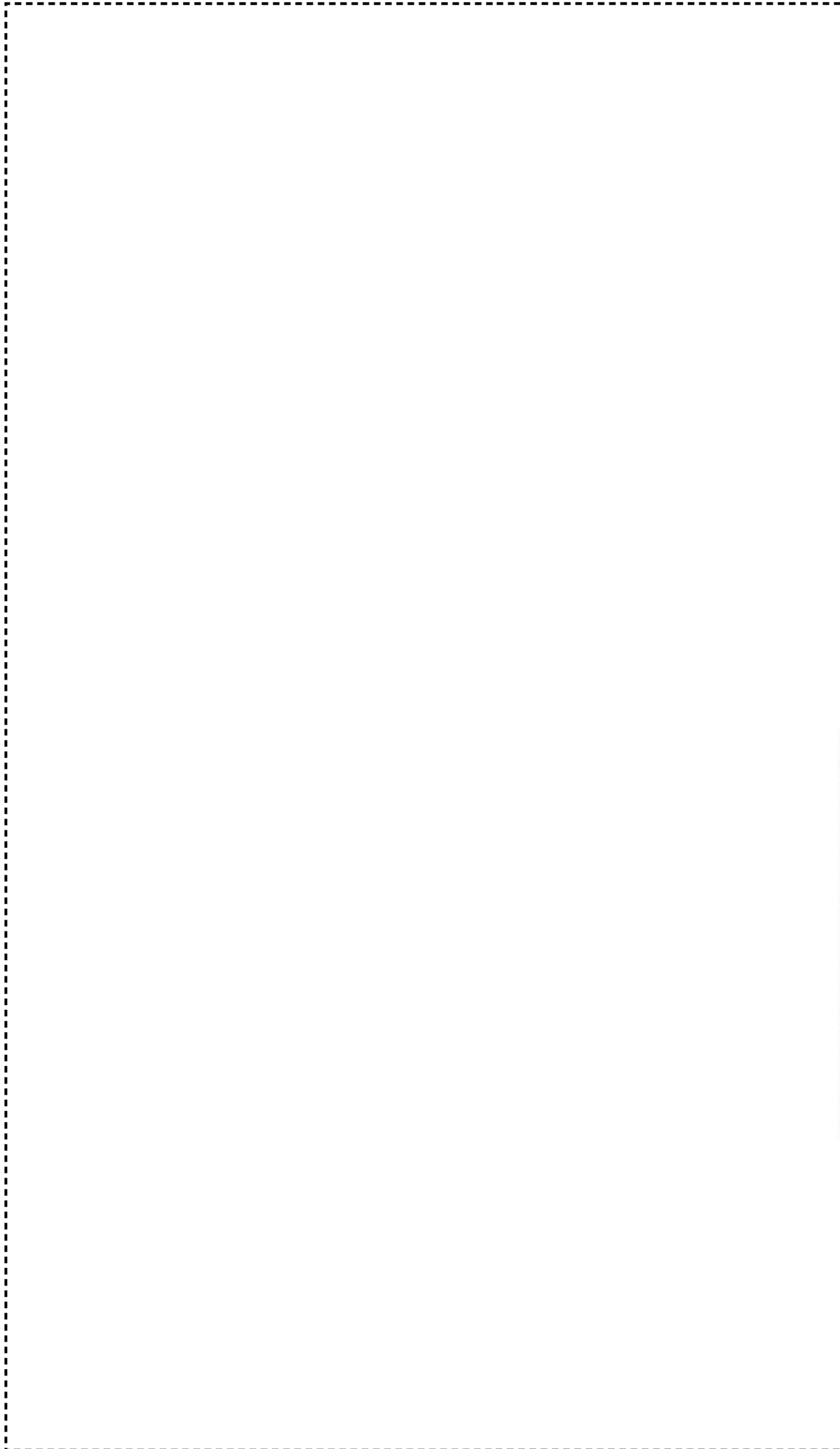
(単位 mm)



図へ-3-2 集合体貯蔵棚 No.1～No.7 耐震補強概要図 (図へ-3-1 ①②拡大図)

赤色線 : 追加・変更部、青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

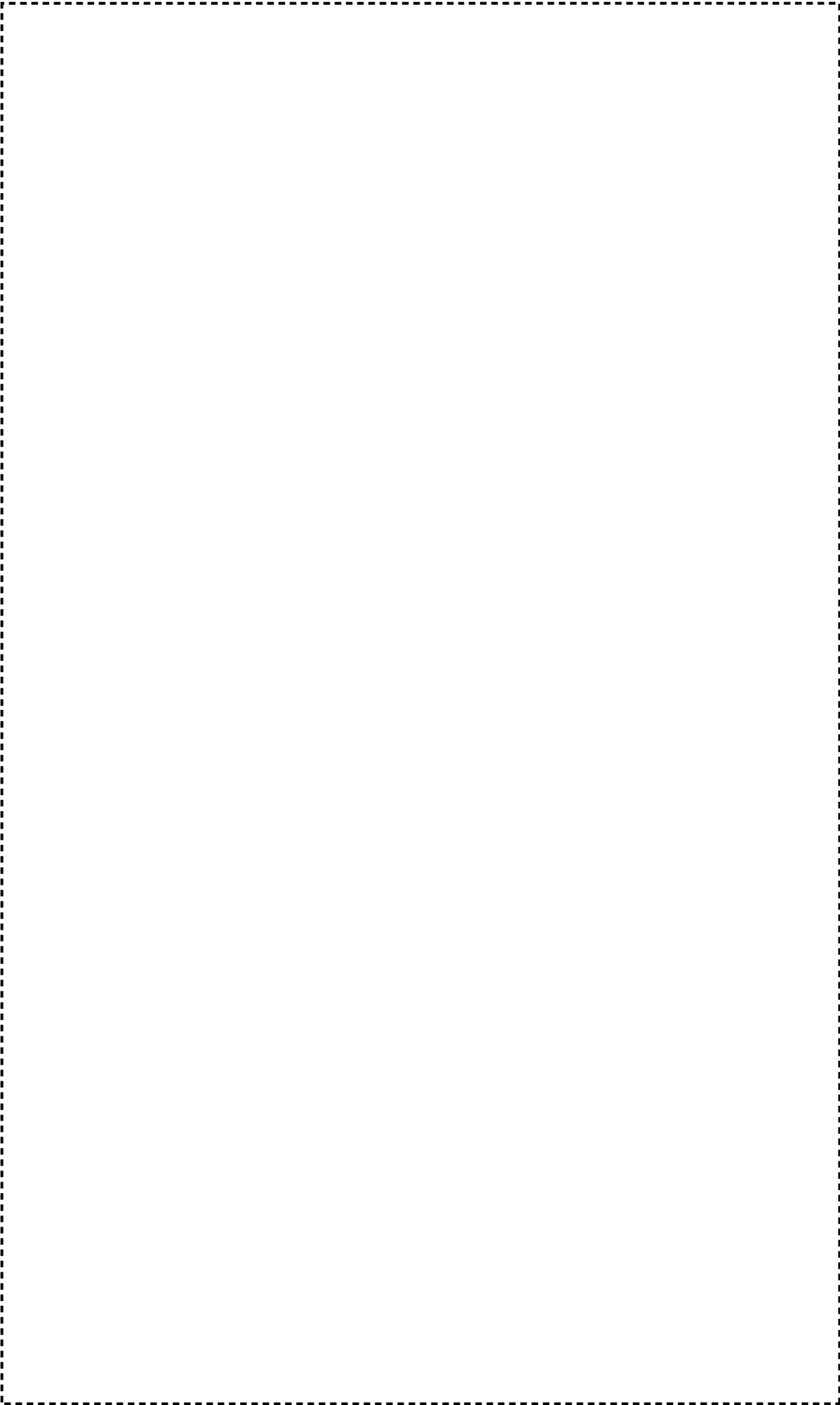
(単位 mm)



図々-3-3 集合体貯蔵棚 No.1~No.7 耐震補強概要図 (図々-3-1 ③拡大図 (1/2))

赤色線 : 追加・変更部、青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

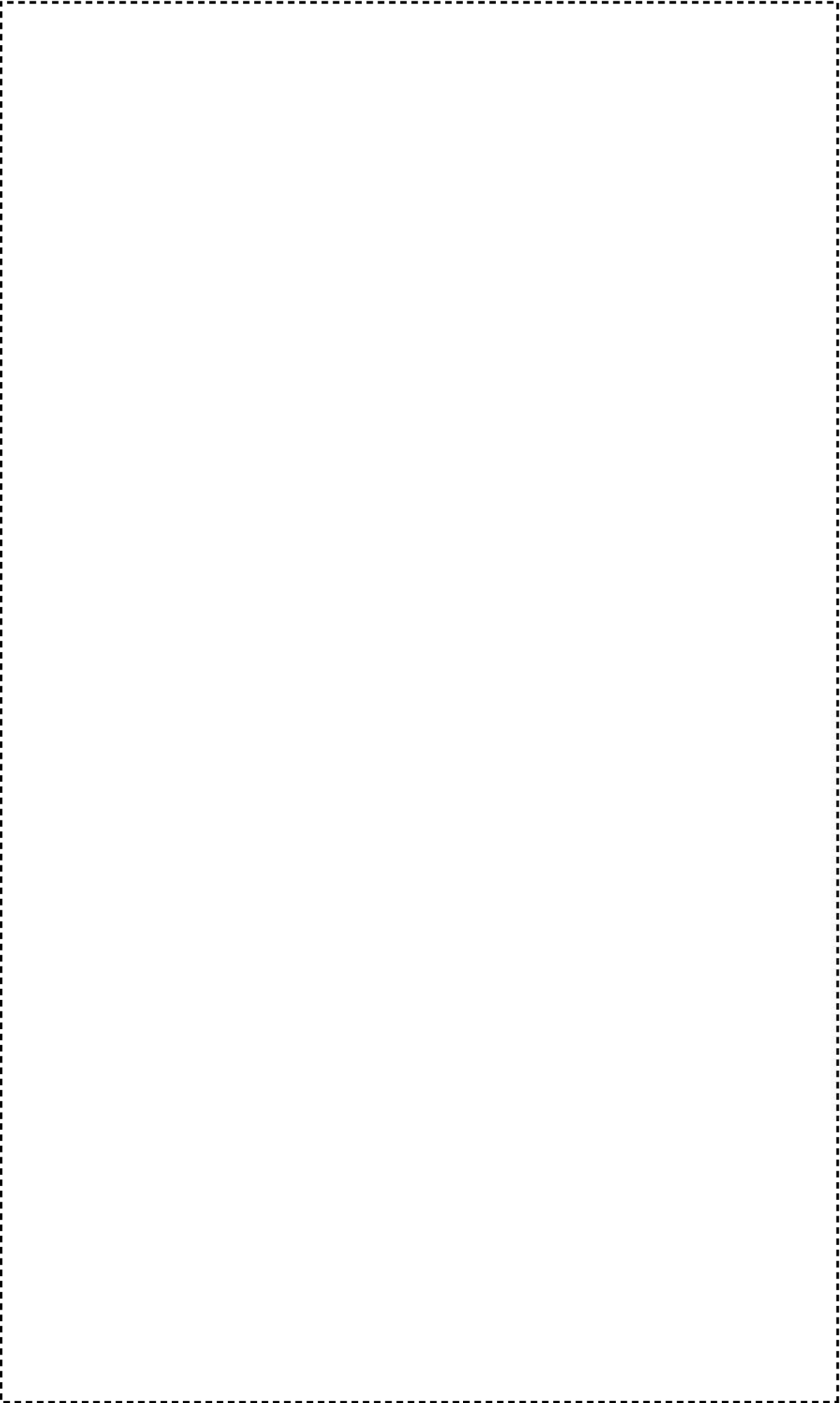


図へ-3-4 集合体貯蔵棚 No.1~No.7 耐震補強概要図 (図へ-3-1 ③拡大図 (2/2))

赤色線 : 追加・変更部、青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

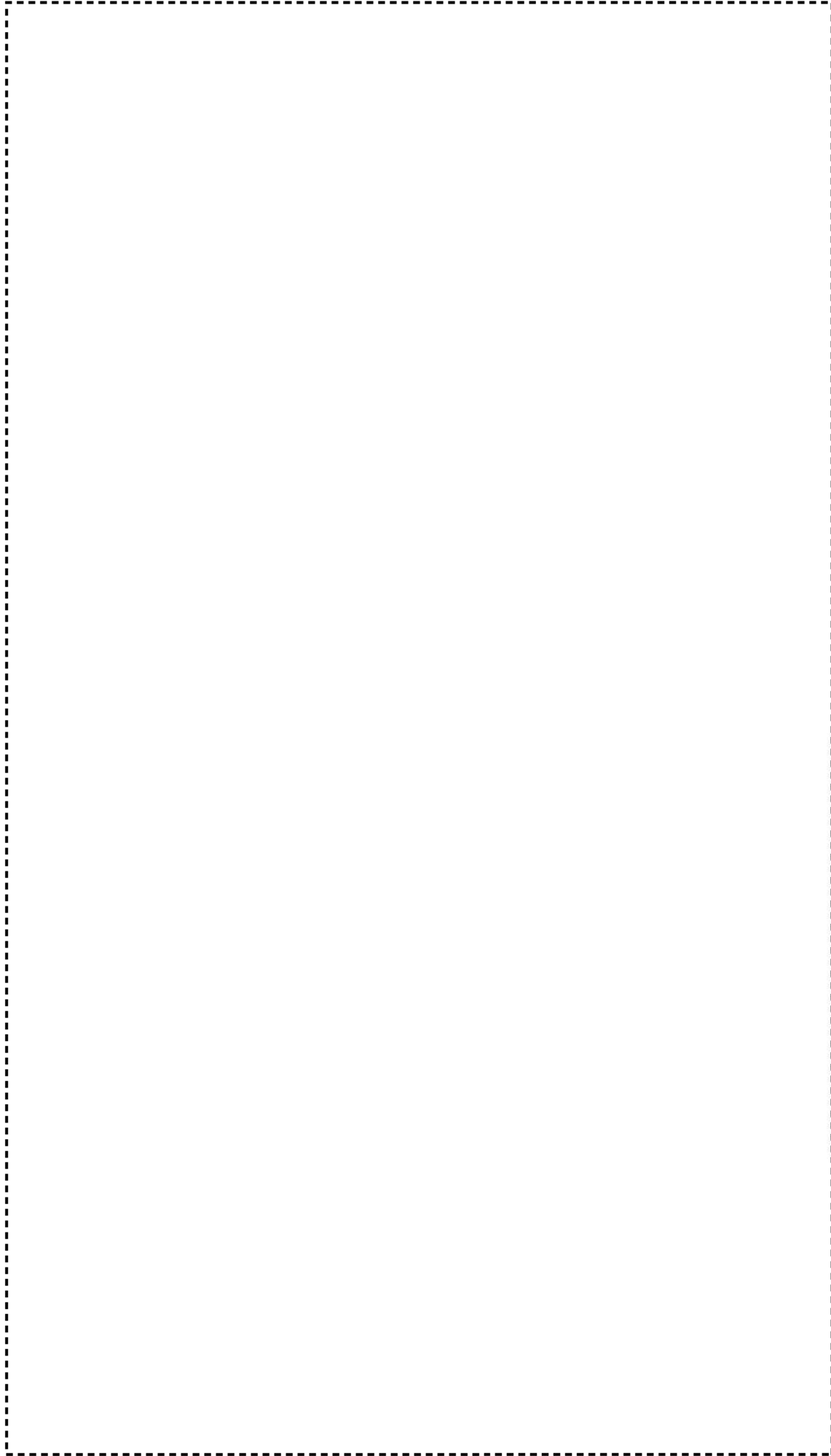




図へ-3-5 集合体貯蔵棚 No.1~No.7 耐震補強概要図 (図へ-3-1 ④拡大図)

赤色線 : 追加・変更部、青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

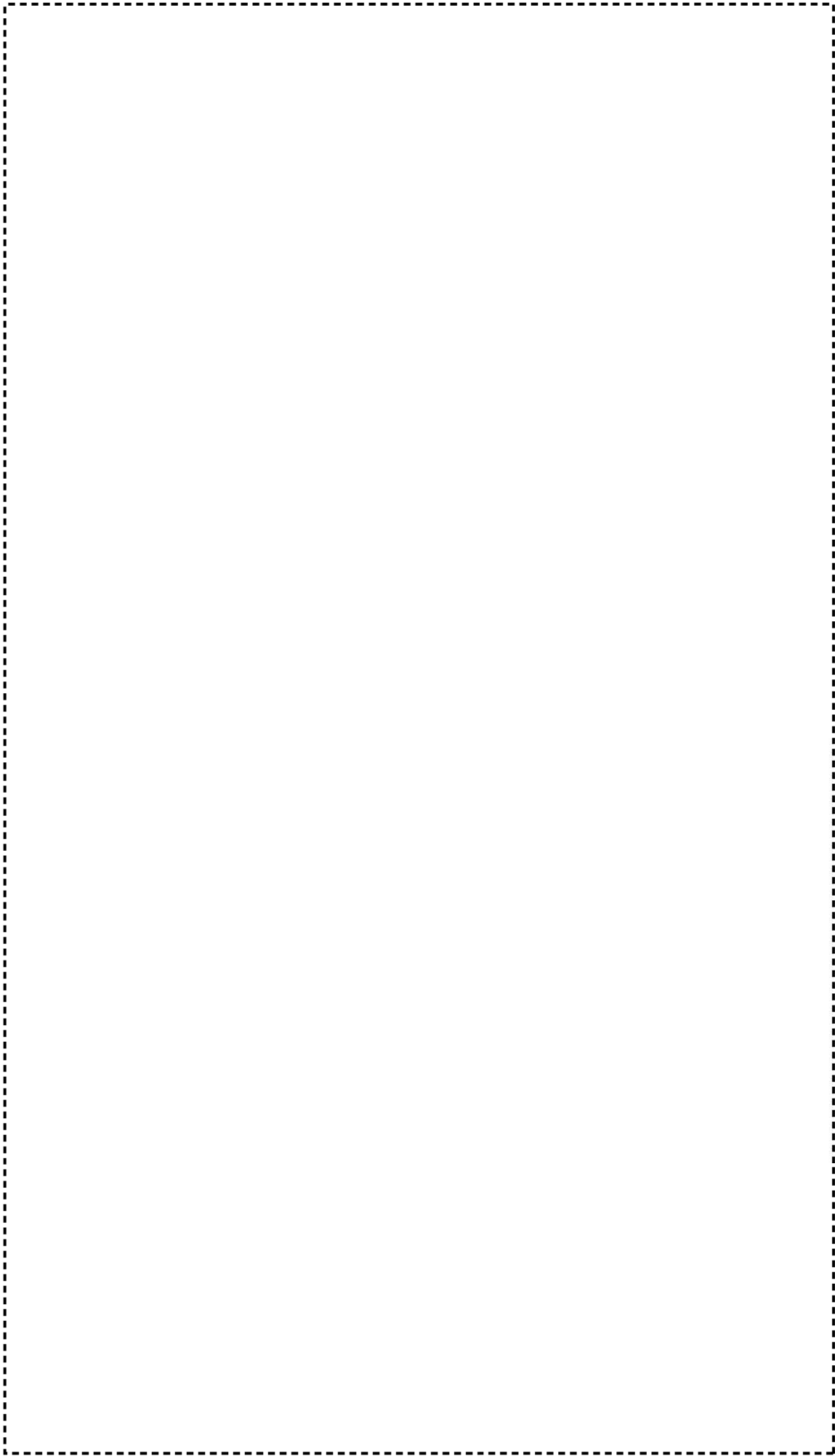
(単位 mm)



図へ-3-6 集合体貯蔵棚 No.1~No.7 耐震補強概要図 (図へ-3-1 ⑤拡大図 (その1))

赤色線 : 追加・変更部、青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図へ-3-7 集合体貯蔵棚 No.1~No.7 耐震補強概要図 (図へ-3-1 ⑤拡大図 (その2))

赤色線 : 追加・変更部、青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

## 6. 試験及び検査の方法

今回の申請において変更する核燃料物質の貯蔵施設の設備・機器の試験及び検査の項目を第へー1表に示す。また、検査の方法を第へー2表に示す。

第 6-1 表 試験及び検査の項目

施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	変更内容	設備配置検査			材料検査		臨界防止検査	
					外観	配置	員数	据付	材料	単一	複数
核燃料物質 の貯蔵施設	加工工場 燃料棒保管室	燃料棒保管棚 No. 1, No. 2	—	改造	①②③④	①	①②	①②③	①②	①②	(注 2)
	加工工場 燃料棒保管室、組立室	保管トレー	—	変更なし	①③	①	①	—	①	①	(注 2)
	加工工場 集合体貯蔵室	集合体貯蔵棚 No. 1～No. 7	—	改造	①②③④⑤⑥	①	①②	①②③	①②	①②	(注 2)
	加工工場 組立室	燃料棒保管棚	—	撤去	⑦	—	—	—	③	—	—
	加工工場 組立室、燃料棒保管室	燃料棒保管棚の付属設備	保管トレー	撤去	⑦	—	—	—	— (注 1)	—	—

(注 1) 保管トレーは、床、壁等に直接固定されていないことから、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、火災等による損傷の防止については、保管トレーを貯蔵する燃料棒保管棚の撤去においてその適合性を確認する。

(注 2) 当該の設備・機器は、設置場所の各設備・機器に含めて単一ユニットを構成するため、当該の設備・機器に対する複数ユニット検査は不要。

第へー2表 検査の方法

検査の項目		検査の方法 <sup>(注1)(注2)</sup>	判定基準
設備 配置 検査	外観	① 設備・機器の外観を目視により確認する。(既設)(改造)	①-1 申請書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。
		② 変更・追加・撤去した部位の外観を目視により確認する。(改造)	②-1 申請書のとおりであること。 ②-2 変更・追加する強度部材に使用上有害な傷及び変形等の欠陥がないこと。 ②-3 溶接部に変形及び欠陥がないこと。
		③ 落下防止構造の外観を目視により確認する。(既設)	③ 申請書のとおりであること。
		④ 落下防止構造の寸法、材料を確認する。(既設)	④ 寸法、材料が申請書のとおりであること。
		⑤ 防護枠の外観を目視により確認する。(改造)	⑤ 申請書のとおりであること。
		⑥ 防護枠の寸法、材料を確認する。(改造)	⑥ 寸法、材料が申請書のとおりであること。
		⑦ 設備・機器の撤去跡の外観を目視により確認する。(撤去)	⑦ 設備・機器が撤去されていること。
	配置	① 設備・機器の配置を目視により確認する。(既設)(改造)	① 申請書のと通りの配置であること。
	員数	① 設備・機器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・機器の員数が申請書のと通りの員数であること。
		② 変更・追加・撤去する強度部材及び防護枠の員数を目視により確認する。(改造)	② 変更・追加・撤去する強度部材及び防護枠の員数が申請書のと通りの員数であること。
据付	① 設備・機器のアンカー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 アンカーボルトの径及び本数が申請書のとおりであること。	
	② 追加するアンカー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の径及び本数が申請書のとおりであること。	
	③ 変更・追加する強度部材及び防護枠の据付方法を目視、測定又は関係書類等により確認する。(改造)	③ 変更・追加する強度部材及び防護枠の据付方法が申請書のとおりであること。	
材料 検査	① 設備・機器の主要な部材の材質を関係書類等により確認する。(既設)	① 設備・機器の主要な部材の材質が申請書のとおりであること。	
	② 変更・追加する強度部材及び防護枠の材質を材料証明書等により確認する。(改造)	② 変更・追加する強度部材及び防護枠の材質が申請書のとおりであること。	
	③ 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして施す塗装に用いる塗料の材料を関係書類等により確認する。(撤去)	③ 塗料の材料が難燃性であること。	
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、設備の当該箇所形状・寸法等を測定又は関係書類等により確認する。(既設)	① 配列、当該箇所の寸法が申請書のとおりであること。
		② 中性子吸収材の使用箇所を目視により、また厚さ及び材質を材料証明書等により確認する。(既設)	② 使用箇所、材質が申請書のとおりであること。

(注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。

(注2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書及び非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。

リ．その他の加工施設

## 目 次

リ. その他の加工施設 .....	リ-1
1. 変更の概要 .....	リ-2
2. 準拠する主な法令、規格及び基準 .....	リ-2
3. 設計条件及び仕様 .....	リ-2
4. 工事の方法 .....	リ-6
(1) 工事上の注意事項 .....	リ-6
(2) 工事手順 .....	リ-7
(3) 試験検査 .....	リ-10
(4) 品質保証計画 .....	リ-10
5. 添付図一覧表 .....	リ-11
6. 試験及び検査の方法 .....	リ-20



## リ．その他の加工施設

加工の事業の変更許可（平成 29 年 12 月 20 日付け原規規発第 1712201 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、「加工施設の設計及び工事の方法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、「加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則」に適合する設計とする。
- (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核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律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、並びに高経年化の観点から、巡視・点検、施設定期自主検査、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

変更対象とする設備・機器の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。）との対応を表リ－1－1に、変更内容を表リ－1－2に示す。

## 2. 準拠する主な法令、規格及び基準

変更する設備・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) 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則
- (5) 加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則
- (6) 加工施設の性能に係る技術基準に関する規則
- (7) 日本産業規格（JIS）
- (8) 労働安全衛生法及び関連法令
- (9) 消防法及び関連法令
- (10) 保安規定

## 3. 設計条件及び仕様

変更する設備・機器に関する設計条件及び仕様等を表リ－2－1に、配置図、概略図等を図リ－1－1～図リ－2－5に示す。

ここで、表リ－2－1において、{ }付き番号は、設備・機器の管理番号を示す。管理番号は、「添付書類3 加工事業変更許可申請書との対応」の表2に対応している。また、[ ]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、加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則（以下「設工認技術基準規則」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。個別番号には、設備・機器に機能を持たせる設計に対しては「F」を、建物に機能を持たせる設計に対しては「B」を付す。

（例）[4.1-F1]：設工認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。

[5.4.1-B1]：設工認技術基準規則第五条の四第1項に対する建物の設計仕様。

[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。

設計番号については、「添付書類1 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準への適合性に関する説明書」において設計仕様とともにその内容を説明する。

表リ-1-1 その他の加工施設の変更対象とする設備・機器の加工事業変更許可との対応<sup>(1)</sup>  
及び既設工認との対応

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（上段） 機器名（下段）	既設工認における 設備・機器名称（上段） 機器名（下段）
加工洗濯工場	— <sup>(2)</sup>	洗濯機 —	洗濯機 —

(1) 添付書類3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、当該加工施設の設工認への対応状況を示す。

(2) 本設備・機器は撤去対象であり、当該設備に係る加工の事業の変更許可（平成23年2月10日付け平成21・06・04原第34号にて許可）に具体的な施設名称は記載されていない。

表リ-1-2 その他の加工施設の変更対象とする設備・機器及び変更内容

設置場所	設備・機器名称（上段） 機器名（下段）	員数	変更内容
加工洗濯工場	洗濯機 —	1基	撤去

表リ-2-1 洗濯機 仕様

許可との対応	許可番号 (日付) 施設名称	原規規発第 1712201 号 (平成 29 年 12 月 20 日) — <sup>(1)</sup>
{管理番号} 設備・機器名称 機器名	{8034} 洗濯機 —	
変更内容	撤去 (今後使用予定がなく不要なため、洗濯機を撤去する。また、接続していた残存排気・排水配管に仮設の閉止板 <sup>(2)</sup> を設置する。)	
設置場所	加工工場 洗濯室 (第 1 期 RC)	
員数	1 基	
一般仕様	型式	回転式乾燥・洗濯機
	主要な構造材	鋼、ステンレス鋼
	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	—
	核燃料物質の臨界防止	—
	火災等による損傷の防止 <sup>(3)</sup>	[4.3-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表リ-2-1-1 参照)。
	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	—
	加工施設内における溢水による損傷の防止	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止 <sup>(3)</sup>	[10.1-F1] 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第 1 種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁にできる撤去跡は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。  上記以外について、次回以降の申請で適合性を確認する (別表リ-2-1-1 参照)。
	安全機能を有する施設	—
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
廃棄施設	—	
放射線管理施設	—	
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-F3] 設備・機器の撤去を行う。	
添付図	図リ-1-1~図リ-1-3、図リ-2-1~図リ-2-5	

(1) 本設備・機器は撤去対象であり、当該設備に係る加工の事業の変更許可 (平成 23 年 2 月 10 日付け平成 21・06・04 原第 34 号にて許可) に具体的な施設名称は記載されていない。

- (2) 仮設した閉止板は、洗濯機又は乾燥機を接続する際に撤去する。
- (3) 本申請では、設備・機器の適合確認として、撤去する設備・機器の跡仕舞いの状態を確認する。次回以降の申請では、建物の適合確認として、加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁に対する火災等による損傷の防止及び核燃料物質等による汚染の防止の措置の状態を確認する。

別表リ-2-1-1 洗濯機 仕様  
(次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲)

項目	技術基準に基づく仕様	適合性を確認するための施設
火災等による損傷の防止	[4.3-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれがある壁の表面に施す塗装には、難燃性材料を使用している。	加工工場
核燃料物質等による汚染の防止	[10.1-B1] 加工工場の第1種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施している。	加工工場

#### 4. 工事の方法

本申請におけるその他の加工施設の撤去工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに以下に示す方法によって実施する。

##### (1) 工事上の注意事項

###### a. 一般事項

- ・ 本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。
- ・ 本工事において使用する工具・機器は使用前に点検を行う。
- ・ 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。
- ・ 発生した廃棄物の仕掛品について、管理区域内での移動時は養生し、廃棄物の仕掛品の保管場所において金属製容器に収納する。
- ・ 第1種管理区域に設置した設備の撤去に当たって発生する廃棄物は、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。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（200Lドラム缶換算約8500本）は、現在の保管廃棄量約6300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。
- ・ 本工事における管理区域内の作業については、工事手順、装備、放射線管理、連絡体制等について十分に記載した工事計画を作成し作業を実施する。
- ・ 工事の安全対策として、溶接・溶断作業は、防塵マスクの装着、集塵機等の使用により有害物質の吸引を防止する。高所作業は、墜落制止用器具（安全帯）の装着、足場の設置等により落下を防止する。
- ・ 工事の実施に当たり、工事対象の設備に核燃料物質がないことを確認する。
- ・ 第1種管理区域内で工事を行う場合は、可能な限り給排気設備を稼働させることで負圧及び換気機能を維持する。給排気設備を停止する場合は、保安規定に基づく給排気設備の停止に係る措置を講じる。
- ・ 核燃料物質による汚染のおそれのある設備・機器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、必要に応じて保護衣、保護具を着用し、グリーンハウスを設置する等により作業エリアを養生する。
- ・ 本工事の完了から加工施設全体としての性能検査を実施するまでの間は、保安規定に基づき、巡視・点検、施設定期自主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その機能を維持する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、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。
- ・ 取り外した設備・機器を一時保管するため、仮置き場所を確保し、必要に応じて養生シート等を用い、維持管理する。

###### b. 放射線管理

- ・ 本工事は管理区域にて実施するため、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、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

- ・核燃料物質への近接作業は、必要に応じて時間管理、離隔距離確保又は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、防火管理規定に基づき、周辺に火花が飛散しないよう不燃材シートで確実に養生す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無いことを確認する。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、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、工事監督マニュアルに従い、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

その他の加工施設の設備・機器に係る工事は、以下に示す手順で行う。

a. 洗濯室内のその他の加工施設の撤去

[洗濯室の洗濯機]

- ①必要に応じて設備・機器の周辺を保護シート等で養生する。
- ②第1種管理区域に設置した設備・機器の撤去に当たっては、設備・機器を除染する。
- ③設備・機器を撤去し、必要に応じて解体する。
- ④撤去設備に接続していた残存排気・排水配管<sup>(注1)</sup>に仮設の閉止板を設置する。  
(注1) 洗濯機を撤去後に残存する排気・排水配管には、洗濯機又は乾燥機を接続するまで仮設の閉止板を設置する。
- ⑤撤去した設備・機器は、可燃性のものと不燃性のものに分別し、汚染の広がり防止するための措置を講じて金属製容器に収納し、当該作業エリア又は廃棄物の仕掛品の保管場所にて保管した後、放射性固体廃棄物として保管廃棄設備に保管廃棄する。
- ⑥撤去の跡仕舞いとして、撤去跡の塗装を行う。
- ⑦今後申請を予定している加工工場の設備・機器の新規制基準対応工事の実施に当たって、既存の加工工場の通路以外には設備が設置されているため、工事に使用する資機材、設備及び工事で発生する撤去部材（以下「工事資機材等」という。）を仮置きする場所を確保することが困難である。仮置きしない場合、工事に使用する資機材、設備を準備できず工事を実施できないこと及び工事で発生する撤去部材の搬出作業を実施できないことが考えられるため、洗濯室の設備・機器の撤去後の床に工事資機材等を仮置きすることがある。設備・機器の撤去後の床を工事資機材等の仮置き場として使用する場合は、保護シート等で養生してから使用する。

工事のフローを図リー-1に示す。

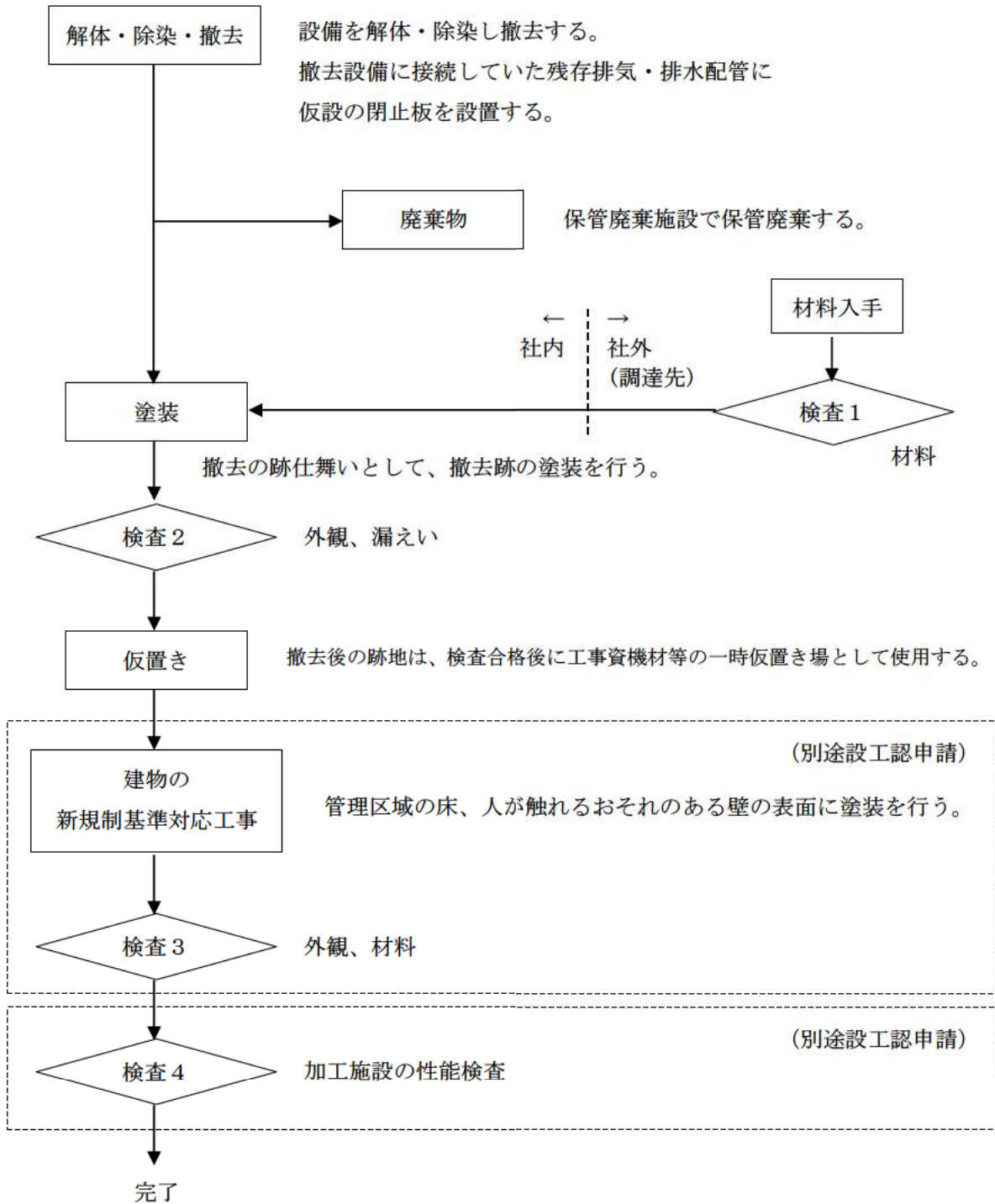


(凡例)

□ : 製作工程、工事

◇ : 検査

⋯ : 別途設工認申請



図リー-1 洗濯室の洗濯機の工事フロー

(3) 試験検査

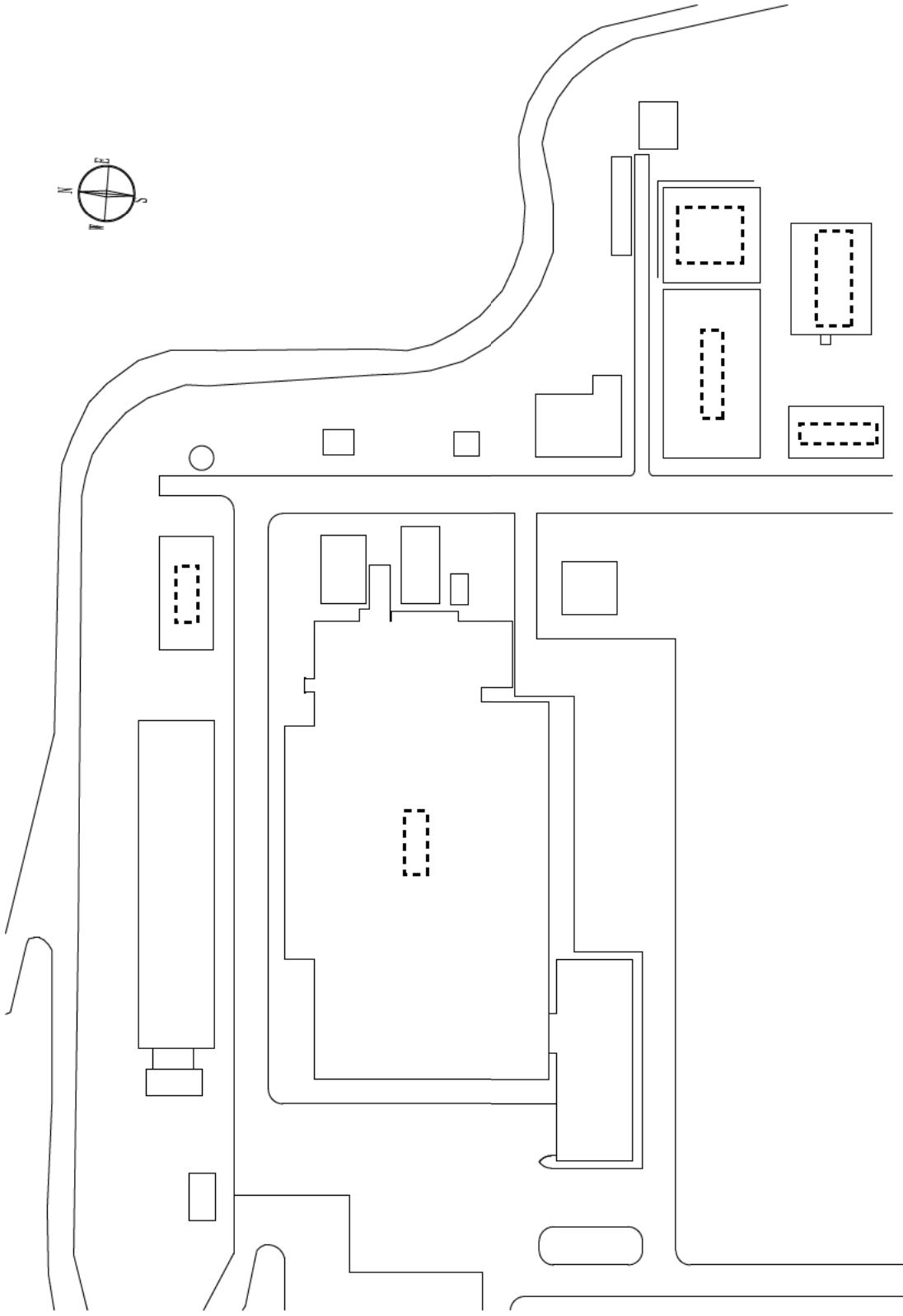
試験・検査は(2)に示した工事手順に従い、第リ-1表に示す項目について第リ-2表に示す検査を実施する。

(4) 品質保証計画

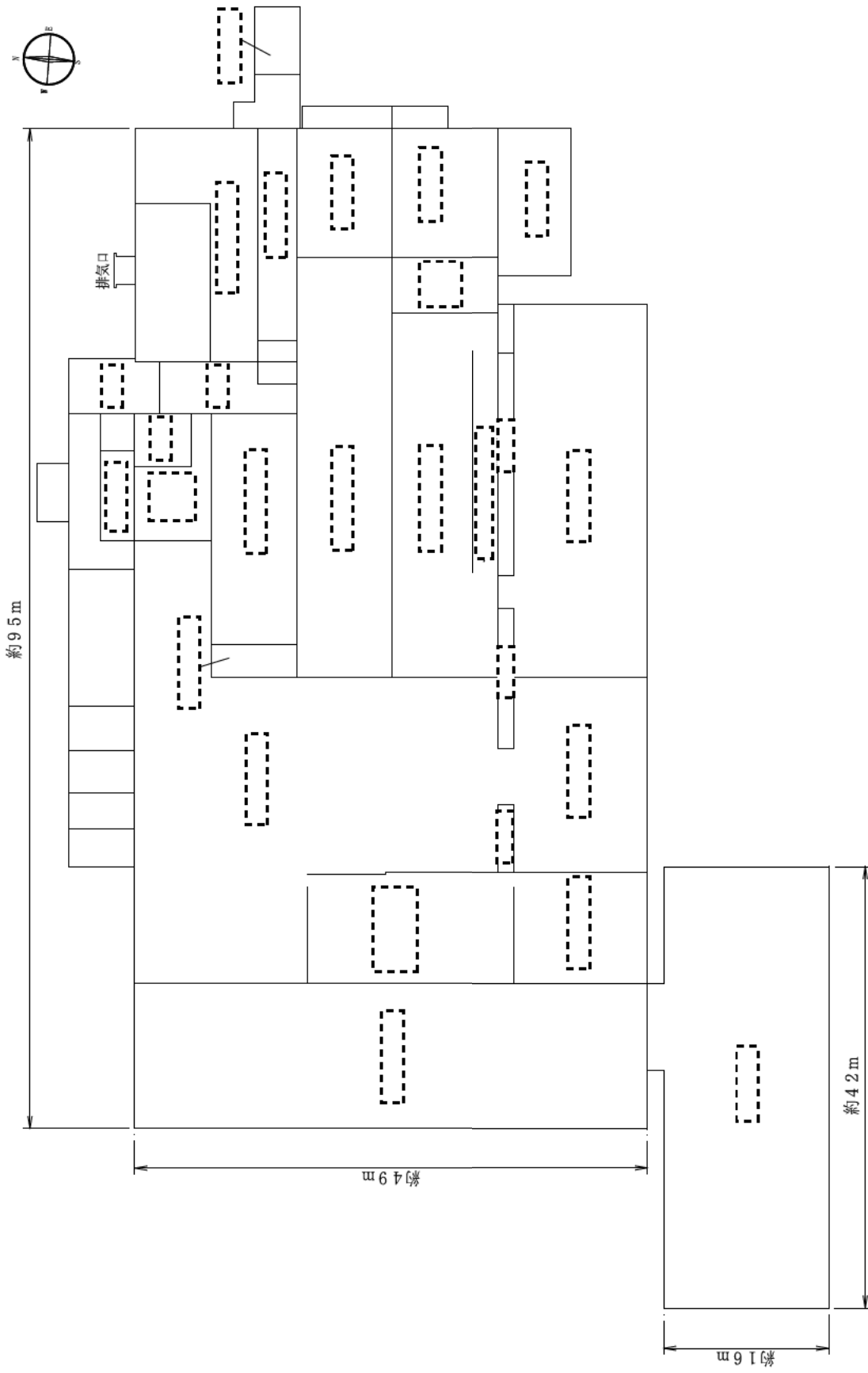
本申請における設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、別添Ⅱに示す「保安品質保証計画書」に従って行う。

5. 添付図一覧表

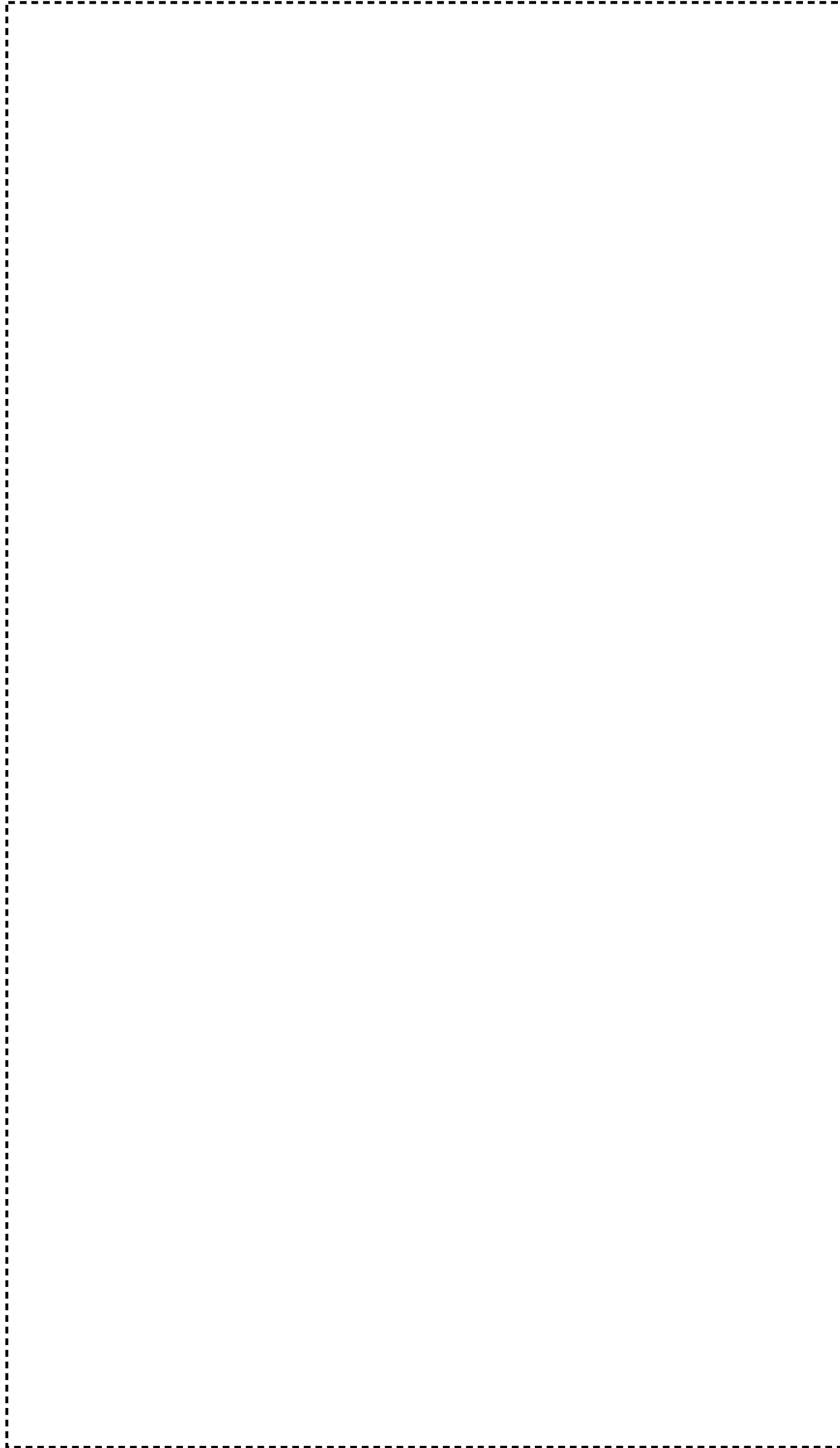
番号	名称
図リ-1-1	敷地内における主要な加工施設の位置
図リ-1-2	加工工場1階の主要な部屋配置
図リ-1-3	加工工場の設備及び機器の配置詳細図
図リ-2-1	洗濯機（撤去設備）
図リ-2-2	洗濯室 排気系統図
図リ-2-3	洗濯室 排水系統図
図リ-2-4	残存排気配管の仮設の閉止措置 概略図
図リ-2-5	残存排水配管の仮設の閉止措置 概略図



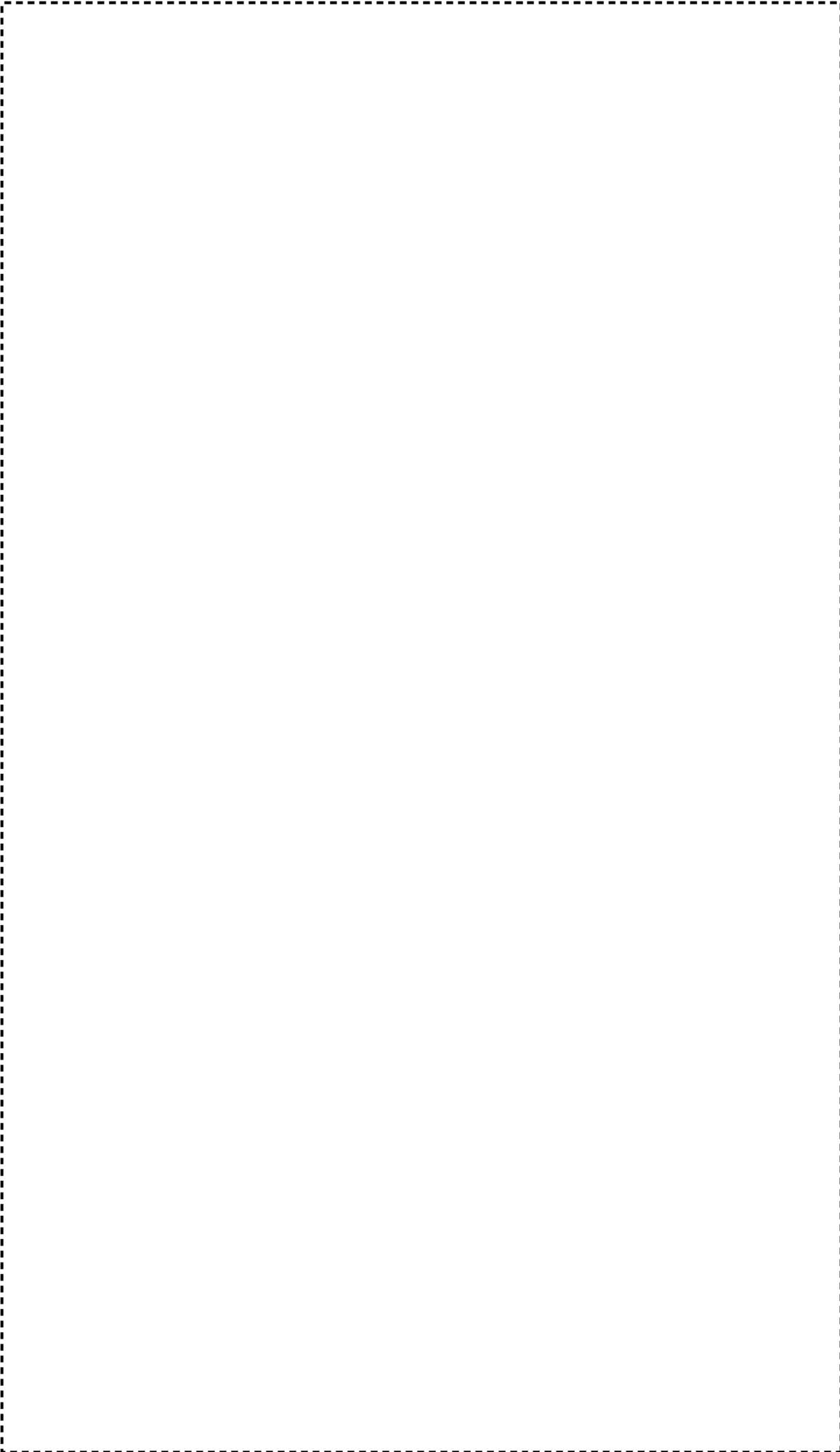
図リー1ー1 敷地内における主要な加工施設の位置



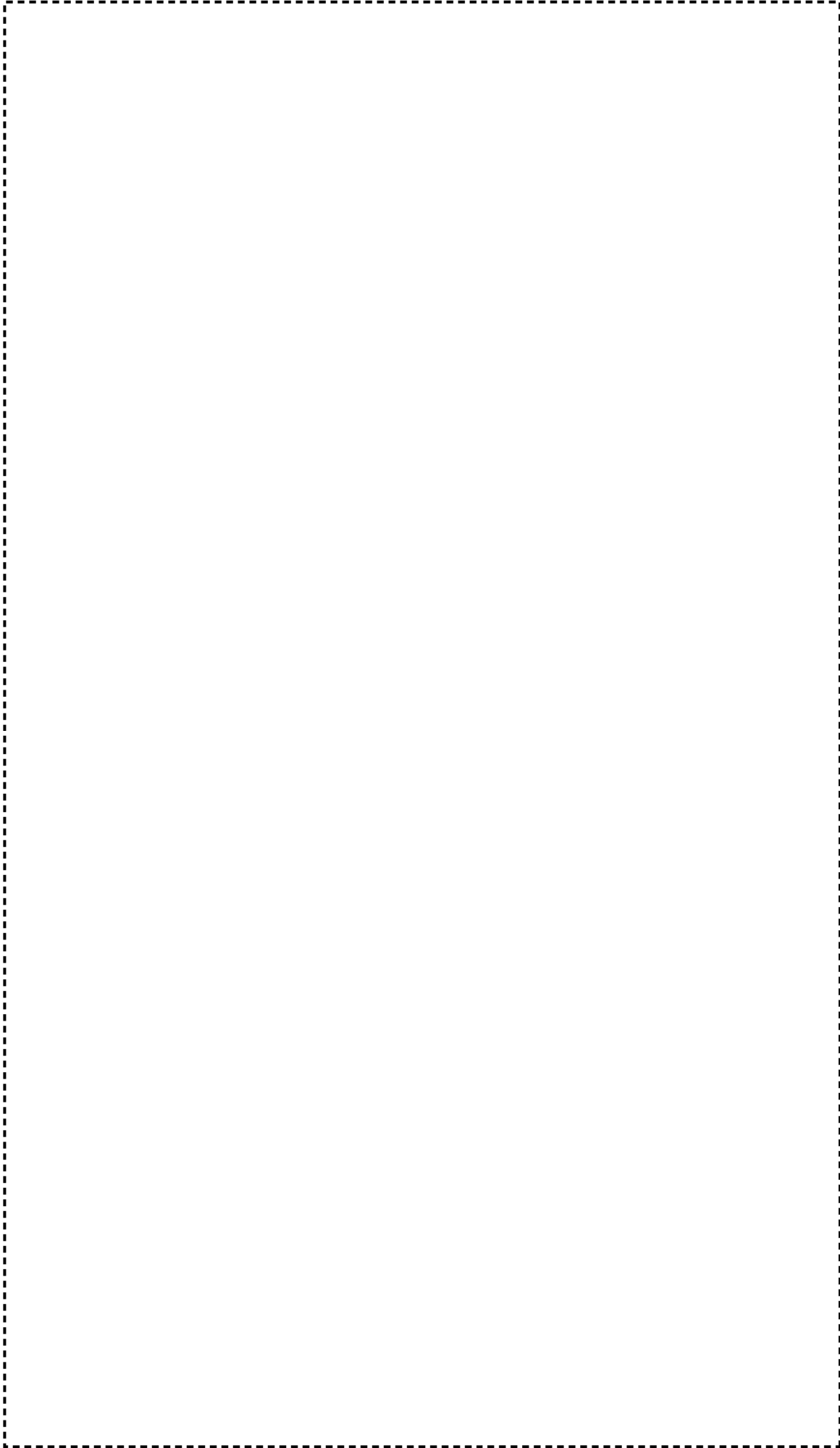
図リ-1-2 加工工場1階の主要な部屋配置



図リ-1-3 加工工場の設備及び機器の配置詳細図



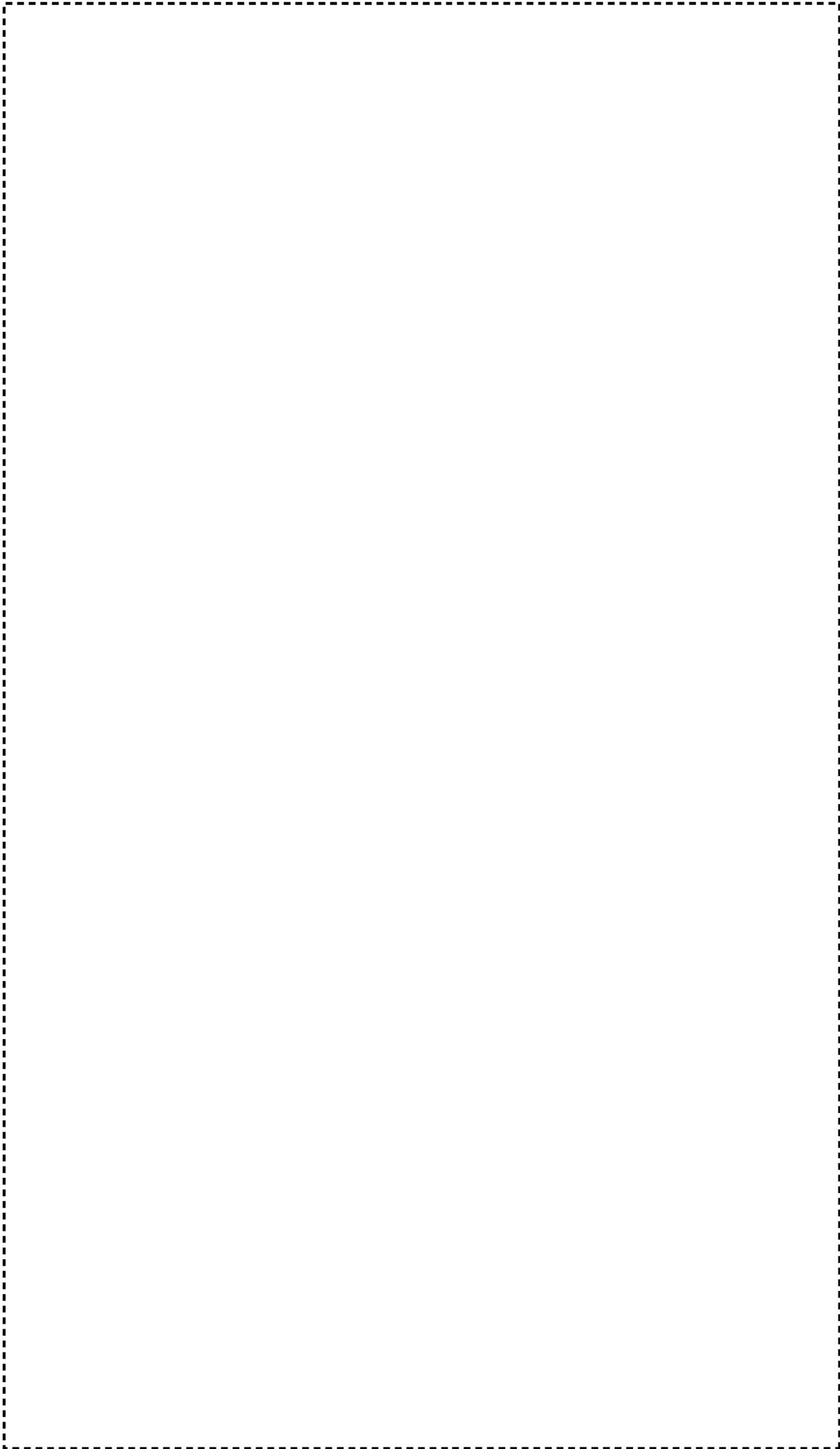
図リ-2-1 洗濯機（撤去設備）



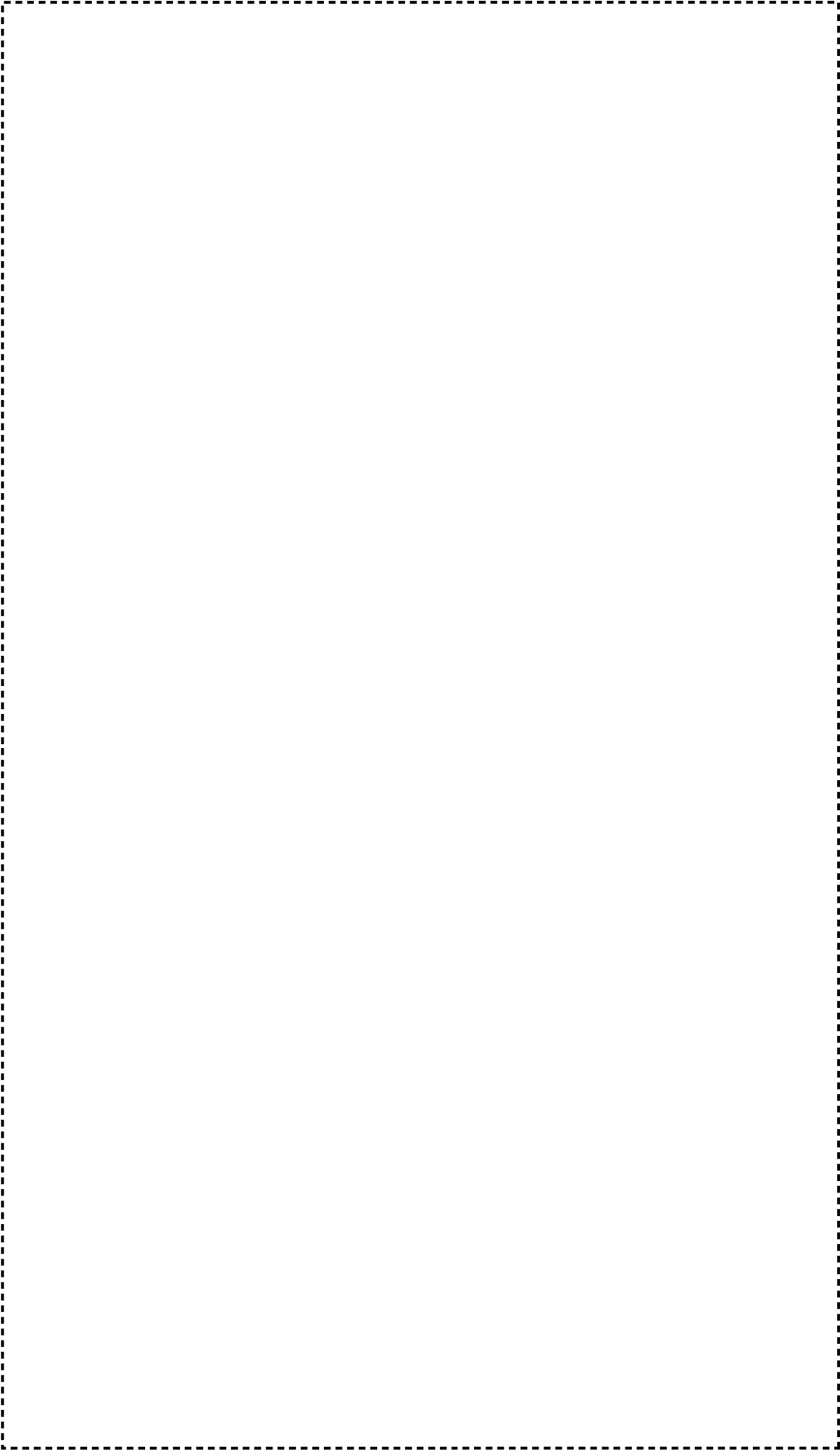
図リ-2-2 洗濯室 排気系統図



図リ-2-3 洗濯室 排水系統図



図リ-2-4 残存排気配管の仮設の閉止措置 概略図



図リ-2-5 残存排水配管の仮設の閉止措置 概略図

## 6. 試験及び検査の方法

今回の申請において変更するその他の加工施設の設備・機器の試験及び検査の項目を第リー1表に示す。また、検査の方法を第リー2表に示す。

第1表 試験及び検査の項目

施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	変更内容	設備配置検査		材料検査		閉じ込め検査	
					外観		材料		漏えい	
その他の加工施設	加工工場 洗濯室	洗濯機	—	撤去	①②③		①		①	

第リ－2表 検査の方法

検査の項目		検査の方法 <sup>(注1)(注2)</sup>	判定基準
設備 配置 検査	外観	① 設備・機器の撤去跡の外観を目視により確認する。(撤去)	① 設備・機器が撤去されていること。
		② 撤去する設備・機器の跡仕舞いの状態を目視により確認する。(撤去)	② 撤去する設備・機器の撤去の跡仕舞いとして、第1種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁にできる撤去跡は、表面を平滑にし、その表面にはウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗装を施していること。
		③ 撤去設備に接続されていた残存排気・排水配管の接続部の外観を目視により確認する。(撤去)	③ 撤去設備に接続されていた残存排気・排水配管に必要な閉止措置等が講じられていること。
材料 検査	材料	① 撤去する設備・機器の跡仕舞いとして、第1種管理区域の床、人が触れるおそれのある壁にできる撤去跡の表面に施す塗装に用いる塗料の材料を関係書類等により確認する。(撤去)	① 塗料の材料が難燃性であること。
閉じ 込め 検査	漏えい	① 撤去設備に接続していた残存排気・排水配管において漏えいがないことを漏えい検査により確認する。(撤去)	① 残存排気・排水配管において漏えいがないこと。

(注1) 「(撤去)」は工事を実施し撤去した部分を示す。

(注2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書及び非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。