

別表イ設-89 輸送装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
輸送装置	構造部材	柱(輸送装置) 柱(流動仮焼炉共通架台及びフードボックス(仮焼炉)) はり(流動仮焼炉共通架台及びフードボックス(仮焼炉)) 柱(輸送装置架台) はり(輸送装置架台)	
	ウランを取り扱う部位	輸送装置 ウラン粉末配管	
	その他	取付ボルト(輸送装置) 取付ボルト(輸送装置架台) アンカーボルト(流動仮焼炉共通架台及びフードボックス(仮焼炉)) フードボックス(パネル) 排気配管 ブロワ オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{195}, {197}

別表イ設-90 バックアップフィルタ(輸送装置) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
バックアップフィルタ (輸送装置)	構造部材	柱(バックアップフィルタ(輸送装置)) はり(バックアップフィルタ(輸送装置))	
	ウランを取り扱う部位	バックアップフィルタ	
	その他	アンカーボルト 取付ボルト	

事業許可との対応：{196}

別表イ設-91 仮焼炉 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
仮焼炉	構造部材	柱(仮焼炉) 柱(仮焼炉架台 A) はり(仮焼炉架台 A) 柱(仮焼炉架台 B) はり(仮焼炉架台 B)	
	ウランを取り扱う部位	仮焼炉 ウラン粉末配管	
	その他	排気配管 圧縮空気配管 逆止弁 取付ボルト(仮焼炉) 取付ボルト(仮焼炉架台 A、B) 温度計(検知部)	

事業許可との対応：{198}, {199}

別表イ設-92 粉末受けホッパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末受けホッパ	構造部材	柱(粉末受けホッパ) 柱(粉末受けホッパ架台) はり(粉末受けホッパ架台) 柱(充填ボックス) はり(充填ボックス)	
	ウランを取り扱う部位	粉末受けホッパ ウラン粉末配管 SUS 容器 *	
	その他	取付ボルト(粉末受けホッパ) 取付ボルト(粉末受けホッパ架台) アンカーボルト(充填ボックス) フードボックス(パネル) オイルパン	

事業許可との対応：{200}, {201}

*：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-93 イオン交換装置(吸着塔) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
イオン交換装置(吸着塔)(1)~(12)	構造部材	柱(イオン交換装置(吸着塔)) 柱(廃液処理共通架台) はり(廃液処理共通架台) 柱(フードボックス(イオン交換装置)) はり(フードボックス(イオン交換装置))	
	ウランを取り扱う部位	イオン交換装置(吸着塔) 廃液配管 SUS 容器 *	
	その他	取付ボルト(イオン交換装置(吸着塔)) アンカーボルト(フードボックス(イオン交換装置)) フードボックス(パネル) アンカーボルト(廃液処理共通架台) 乾燥空気配管 逆止弁(乾燥空気配管) 水配管 逆止弁(水配管)	

事業許可との対応：{202}，{205}

*：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-94 堰(ウラン回収第2系列-1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
堰(ウラン回収第2系列-1)	構造部材	堰(ウラン回収第2系列-1)	
	その他	アンカーボルト コーキング材 漏水検知器(接液部)	

事業許可との対応：{203}, {204}

別表イ設-95 酸洗装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
酸洗装置	構造部材	酸洗装置 柱(酸洗装置) はり(酸洗装置)	
	ウランを取り扱う部位	酸洗装置 フードボックス(パネル) 硝酸ウラニル配管 酸洗装置ポンプ	
	その他	アンカーボルト(酸洗装置)	

事業許可との対応：{206}

別表イ設-96 オーバーフロー液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
オーバーフロー液受槽	構造部材	柱(オーバーフロー液受槽) 柱(オーバーフロー液受槽架台) はり(オーバーフロー液受槽架台)	
	ウランを取り扱う部位	オーバーフロー液受槽	
	その他	取付ボルト(オーバーフロー液受槽) アンカーボルト(オーバーフロー液受槽架台) 液位計(接液部)	

事業許可との対応：{207}, {208}

別表イ設-97 堰(ウラン回収第2系列-2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
堰(ウラン回収第2系列-2)	構造部材	堰(ウラン回収第2系列-2)	
	その他	アンカーボルト コーキング材 漏水検知器(接液部)	

事業許可との対応：{209}, {210}

別表イ設-98 投入ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
投入ボックス(1) 投入ボックス(2)	構造部材	柱(投入ボックス) はり(投入ボックス)	
	ウランを取り扱う部 位	投入ボックス フードボックス(パネル) 粉末配管	
	その他	取付ボルト(投入ボックス)	

事業許可との対応：{211}

別表イ設-99 溶出槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
溶出槽(1) 溶出槽(2)	構造部材	柱(溶出槽) 柱(溶出側共通架台) はり(溶出側共通架台)	
	ウランを取り扱う部位	溶出槽 硝酸ウラニル配管	
	その他	取付ボルト(溶出槽) 乾燥空気配管 逆止弁 アンカーボルト(溶出側共通架台)	

事業許可との対応：{212}

別表イ設-100 拔出ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
拔出ボックス(1) 拔出ボックス(2)	構造部材	柱(拔出ボックス) はり(拔出ボックス)	
	ウランを取り扱う部 位	SUS 容器 *	
	その他	アンカーボルト(拔出ボックス) フードボックス(パネル)	

事業許可との対応：{213}

*：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-101 中間槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
中間槽(1) 中間槽(2)	構造部材	柱(中間槽)	
	ウランを取り扱う部位	中間槽 中間液ポンプ 乾燥排気配管	
	その他	取付ボルト(中間槽) 液位計(接液部) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{214}, {216}

別表イ設-102 ろ過器(中間槽) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ過器(中間槽)(1)	構造部材	柱(ろ過器(中間槽))	
ろ過器(中間槽)(2)	ウランを取り扱う部位	ろ過器(中間槽)	

事業許可との対応：{215}

別表イ設-103 溶出液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
溶出液受槽(1)	構造部材	柱(溶出槽)	
溶出液受槽(2)	ウランを取り扱う部 位	溶出槽	
溶出液受槽(3)		溶出液ポンプ 溶出液配管	
	その他	取付ボルト(溶出液受槽) 液位計(接液部)	

事業許可との対応：{217}, {218}

別表イ設-104 リサイクル液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
リサイクル液受槽(1)	構造部材	柱(リサイクル液受槽)	
リサイクル液受槽(2)	ウランを取り扱う部 位	リサイクル液受槽	
リサイクル液受槽(3)		リサイクル液ポンプ リサイクル洗浄液ポンプ リサイクル液配管	
	その他	取付ボルト(リサイクル液受槽) 工水配管 逆止弁 液位計(接液部) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{219}, {220}

別表イ設-105 洗浄液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
洗浄液受槽(1) 洗浄液受槽(2)	構造部材	柱(洗浄液受槽) 柱(洗浄液受槽(1)架台) はり(洗浄液受槽(1)架台)	
	ウランを取り扱う部位	洗浄液受槽 洗浄液受槽ポンプ 洗浄液配管	
	その他	取付ボルト(洗浄液受槽) アンカーボルト(洗浄液受槽(1)架台) 液位計(接液部) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{221}, {222}

別表イ設-106 沈殿槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
沈殿槽(1) 沈殿槽(2)	構造部材	柱(沈殿槽) 柱(沈殿側共通架台) はり(沈殿側共通架台)	
	ウランを取り扱う部位	沈殿槽 ADU スラリポンプ ADU スラリ配管	
	その他	取付ボルト(沈殿槽) アンカーボルト(沈殿側共通架台) 液位計(接液部) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{223}, {224}

別表イ設-107 遠心分離機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
遠心分離機	構造部材	遠心分離機 柱(遠心分離機架台) はり(遠心分離機架台) 柱(ADU ケーキポンプ架台) はり(ADU ケーキポンプ架台)	
	ウランを取り扱う部位	遠心分離機 ADU ケーキポンプ ADU ケーキ配管 ろ液配管	
	その他	取付ボルト(遠心分離機) 取付ボルト(遠心分離機架台) 取付ボルト(ADU ケーキポンプ) 取付ボルト(ADU ケーキポンプ架台) オイルパン(遠心分離機) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{225}，{226}

別表イ設-108 ろ液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ液受槽	構造部材	柱(ろ液受槽) 柱(ろ液受槽架台) はり(ろ液受槽架台)	
	ウランを取り扱う 部位	ろ液受槽 ろ液ポンプ ろ液配管	
	その他	アンカーボルト(ろ液受槽架台) 取付ボルト(ろ液受槽) 液位計(接液部) pH計 オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{227}, {229}, {230}

別表イ設-109 仕上るろ過器 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
仕上るろ過器	構造部材	柱(仕上るろ過器)	
	ウランを取り扱う部位	仕上るろ過器	
	その他	アンカーボルト	

事業許可との対応：{228}

別表イ設-110 清澄液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
清澄液受槽	構造部材	清澄液受槽	
	ウランを取り扱う部 位	清澄液受槽 ポンプ	
	その他	アンカーボルト 清澄液配管 液位計(接液部)	

事業許可との対応：{231}, {232}

別表イ設-111 乾燥機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
乾燥機	構造部材	乾燥機	
	ウランを取り扱う部位	乾燥機 ADU 粉末配管 凝縮液配管 乾燥排気配管	
	その他	乾燥空気配管 逆止弁 取付ボルト(乾燥機)	

事業許可との対応：{233}

別表イ設-112 乾燥排気フィルタ 材料一覧

器名	部位	部位名	材料
乾燥排気フィルタ	構造部材	柱(乾燥排気フィルタ) 柱(乾燥排気フィルタ架台) はり(乾燥排気フィルタ架台)	
	ウランを取り扱う部位	乾燥排気フィルタ	
	その他	取付ボルト(乾燥排気フィルタ) 取付ボルト(乾燥排気フィルタ架台)	

事業許可との対応：{234}

別表イ設-113 ADU受ホッパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ADU受ホッパ	構造部材	柱(ADU受ホッパ)	
	ウランを取り扱う部位	ADU受ホッパ	
		ADU粉末配管	
その他	取付ボルト(ADU受ホッパ)		

事業許可との対応：{235}

別表イ設-114 ADU 拔出ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ADU 拔出ボックス	構造部材	柱 (ADU 拔出ボックス) はり (ADU 拔出ボックス)	
	ウランを取り扱う部 位	SUS 容器 *	
	その他	アンカーボルト (ADU 拔出ボック ス) フードボックス (パネル)	

事業許可との対応：{236}

*：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-115 粉砕機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉砕機	構造部材	柱(粉砕機) はり(粉砕機) 柱(フードボックス(粉砕機)) はり(フードボックス(粉砕機)) 柱(フードボックス) はり(フードボックス)	
	ウランを取り扱う 部位	仮焼ボート *1 仮焼ボートラック *1 SUS 容器 *2 粉砕機 フードボックス(パネル) フードボックス(粉砕機)(パネル)	
	その他	アンカーボルト(フードボックス (粉砕機)) アンカーボルト(フードボックス) アンカーボルト(粉砕機)	

事業許可との対応：{237}, {238}

*1：別表 イ設-116 参照

*2：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-116 スクラップ仮焼炉 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
スクラップ仮焼炉	構造部材	柱(フードボックス(スクラップ仮焼炉)) はり(フードボックス(スクラップ仮焼炉)) 柱(スクラップ仮焼炉) はり(スクラップ仮焼炉)	
	ウランを取り扱う部位	仮焼ボート 仮焼ボートラック	
	その他	アンカーボルト(スクラップ仮焼炉) アンカーボルト(フードボックス(スクラップ仮焼炉)) 仮焼排気配管 フードボックス(スクラップ仮焼炉)(パネル) フードボックス(スクラップ仮焼炉)(窓) ボードガイド 温度計(検知部)	

事業許可との対応：{239}, {241}

別表イ設-117 仮焼ボート用台車 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
仮焼ボート用台車	構造部材	柱(仮焼ボート用台車) はり(仮焼ボート用台車)	
	ウランを取り扱う部位	仮焼ボート* 仮焼ボートラック* フードボックス-(パネル)	
	その他	ストッパー	

事業許可との対応：{240}

*別表 イ設-116 参照

別表イ設-118 ヒュームフード(1) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ヒュームフード(1)	構造部材	柱(ヒュームフード(1))	
		はり(ヒュームフード(1))	
	ウランを取り扱う部位	SUS 容器 * フードボックス(パネル)	
		アンカーボルト(ヒュームフード(1))	

事業許可との対応：{242}

*：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-119 ヒュームフード(2) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ヒュームフード(2)	構造部材	柱(ヒュームフード(2)) はり(ヒュームフード(2))	
	ウランを取り扱う部位	SUS 容器 * 乾燥トレイ フードボックス(パネル)	
	その他	アンカーボルト(ヒュームフード(2))	

事業許可との対応：{243}

*：2次申請 別表へ設-1

別表イ設-120 箱型乾燥機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
箱型乾燥機	構造部材	柱(箱型乾燥機) はり(箱型乾燥機) 柱(箱型乾燥機架台) はり(箱型乾燥機架台)	
	ウランを取り扱う部位	乾燥トレイ	
	その他	取付ボルト(箱型乾燥機) アンカーボルト(箱型乾燥機架台) ストッパー	

事業許可との対応：{244}

別表イ設-121 回転混合機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
回転混合機	構造部材	柱(回転混合機) はり(回転混合機) 柱(回転混合機架台) はり(回転混合機架台) 柱(回転混合機フード) はり他(回転混合機フード) 柱(粉末投入フード) はり(粉末投入フード)	
	ウランを取り扱う部位	回転混合機 粉末投入フード	
	その他	取付ボルト(回転混合機) アンカーボルト(回転混合機架台) アンカーボルト(回転混合機フード) 取付ボルト(粉末投入フード) 回転混合フード(パネル) 減速機 パッキン(容器蓋) オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応： {245} , {246} , {247}

別表イ設-122 粉末回収ボックス 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
粉末回収ボックス	構造部材	柱(粉末回収ボックス) はり(粉末回収ボックス)	
	ウランを取り扱う部位	粉末回収ボックス (パネル)	
	その他	アンカーボルト(粉末回収ボックス)	

事業許可との対応： {248}

表イ設-123 化学処理施設 仕様表 (1/2) (次回以降の申請にて適合を確認する範囲)

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	—	—
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	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	—	—
火災等による損傷の防止	[11.7-設6]大きな地震力が作用する前に、水素ガス供給を停止する {915} 地震インターロックを設置する。	{912} 水素供給設備 (屋外供給系統) {915} 地震インターロック
溢水による損傷の防止	—	—
安全避難通路等	—	—
安全機能を有する施設		
材料及び構造	—	—
搬送設備	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—
警報設備等	[18.2-設6]大きな地震力が作用する前に、水素ガス供給を停止する {915} 地震インターロックを設置する。	{912} 水素供給設備 (屋外供給系統) {915} 地震インターロック

表イ設-123 化学処理施設 仕様表 (2/2) (次回以降の申請にて適合を確認する範囲)

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	—	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—
非常用電源設備	—	—
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める仕様	—	—

ハ 成形施設

1. 変更の概要

申請対象機器及び変更内容を表ハ-1に示す。また、申請機器の名称対比表を表ハ-付1に示す。

2. 準拠すべき主な法令、規格及び規準

設備・機器に関する設計において、準拠すべき主な法令、規格及び規準等は以下のとおりである。

- (1) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (2) 核燃料物質の加工の事業に関する規則
- (3) 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- (4) 加工施設の技術基準に関する規則
- (5) 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- (6) 労働安全衛生法及び関係法令
- (7) 保安規定
- (8) 消防法・同施行令・告示等
- (9) 建築基準法・同施行令・告示等
- (10) 日本産業規格 (JIS) (日本規格協会)
- (11) 鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説 (日本建築学会)
- (12) 鋼構造設計規準—許容応力度設計法— (日本建築学会)
- (13) 建築基礎構造設計指針 (日本建築学会)
- (14) 2015年版 建築物の構造関係技術基準解説書 (建築研究所)
- (15) 建築工事標準仕様書・同解説 (日本建築学会)

3. 設計条件及び仕様

今回申請する設備・機器の使用開始は、各設備・機器の新設・改造等の施設検査または使用前確認合格証の受理後であり、現在に至るまで適宜実施している保全活動によりそれら機能は健全に維持している。

平成15年12月に、当時の経済産業省原子力安全・保安院からの指示文書「加工施設及び再処理施設の定期的な評価の実施について」の中で、施設を構成する機器・構築物のうち安全機能を有するものについて、工学的に想定される経年化事象の影響を分析し、その機器・構築物に施されている現状の保全活動が、その経年化事象の顕在化を未然に防止できるかの評価を行う旨が示され、これに基づき、平成16年を起点として長期保全計画を策定し、以降10年毎に経年化事象の調査、分析を実施し、評価結果を反映することを定め、更なる向上を目指した保全活動を行ってきた。

今回申請する設備・機器に関する仕様を表ハ設-1~66に、配置を図ハ配-1、2に、次回以降の申請にて適合を確認する範囲を表ハ設-67に示す。本申請の設備は成型加工工程のなかの混合工程、粗成型工程、造粒工程、潤滑剤混合工程、圧縮成型工程、焼結工程、研削工程、及び検査工程（事業許可183、184ページ）を構成する設備の一部である。

表ハ-1 成形施設の申請対象機器及び変更内容(1/2)

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 成型工場 ペレット加工室	繰返し粉ホッパ台車	2基	変更なし
	繰返し粉搬送装置	1基	変更なし
	繰返し粉中間ホッパ	1基	改造
	繰返し粉投入ホッパ	1基	改造
	繰返し粉小分けボックス	1基	変更なし
	バックアップフィルタ(粉末輸送)	3基	変更なし、改造
	繰返し粉投入ボックス	1基	改造
	明替えボックス	1基	変更なし
	大型混合装置	2基	改造
	大型粉末容器拔出ボックス	2基	改造
	大型粉末容器用クレーン	2基	改造
	原料粉末ホッパ	2基	改造
	粉末混合機	2基	改造
	粗成型用プレス	2基	改造
	スラグコンベア	2基	改造
	粉末集塵装置	4基	改造
	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	4基	変更なし、改造
	造粒機	2基	改造
	造粒粉末小分けボックス	2基	変更なし、改造
	造粒粉末ホッパ	2基	改造
	潤滑剤混合機	2基	改造
	回転混合機	4基	変更なし
	本成型用プレス	2基	改造
	ペレット移替機(1)	1基	改造
	ペレット移替機(2)	1基	改造
	乗移台1	1基	改造
	試験用プレス	1基	改造
	フードボックス(1)	1基	変更なし
	フードボックス(2)	1基	改造
	フードボックス(3)	1基	変更なし
	連続焼結炉	2基	改造
	バッチ式小型焼結炉	1基	改造
	センターレスグラインダ	4基	改造

表ハ-1 成形施設の申請対象機器及び変更内容(2/2)

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレットコンベア	4基	変更なし
	パーツフィーダ	4基	改造
	ペレット配列機	4基	改造
	ペレットトレイコンベア	1基	改造
	冷却水循環槽	4基	改造
	遠心分離機(研削)	4基	改造
	ペレット外観検査装置	5基	改造
	ペレット寸法密度検査装置	1基	変更なし
	焼結体密度検査装置	1基	変更なし
	洗浄ボックス(研削工程)	2基	改造
	液受槽(研削工程)	2基	追加
	ロータ用台車(1)	1台	変更なし
	循環槽A・B	1基	追加
	スラッジ回収機能付き遠心分離機	1基	改造
	ろ過器	2基	追加
	研削屑乾燥機	2基	改造
	フードボックス(4)	1基	変更なし
	フードボックス(5)	1基	変更なし
	ペレット明替機	1基	変更なし
	酸化炉(1)	2基	改造
	酸化炉(2)	2基	改造
	粉砕機(1)	1基	改造
	粉砕機(2)	1基	改造
	洗浄ボックス(圧縮成型工程)	1基	改造
	液受槽(圧縮成型工程)	1基	追加
	遠心分離機(洗浄)	1基	改造
加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末集塵装置(加工棟)	2基	変更なし
	連続焼結炉(加工棟)	1基	改造
	冷却水循環槽(研削)(加工棟)	1基	改造
	遠心分離機(研削)(加工棟)	1基	変更なし
	洗浄水循環槽(加工棟)	2基	改造
	ろ過器(加工棟)	1基	追加
	遠心分離機(洗浄)(加工棟)	2基	変更なし

表ハー付1 申請機器名称対比表（成形施設）（1/5）

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
264	繰返し粉搬送装置	繰返し粉ホッパ台車
265		繰返し粉搬送装置
266	粉末輸送設備	繰返し粉中間ホッパ
267		
268	小分けボックス	繰返し粉小分けボックス
269	粉末輸送設備	繰返し粉投入ホッパ
270		
271	—	バックアップフィルタ（粉末輸送）
279	—	
272	繰返し粉投入ボックス	繰返し粉投入ボックス
273	繰返し粉昇降台	
274	明替えボックス	明替えボックス
275	大型混合装置	大型混合装置
276	粉末輸送装置	大型粉末容器抜出ボックス
277		大型粉末容器用クレーン
278	粉末輸送装置（ホッパー部）	原料粉末ホッパ
280	粉末輸送装置（ホッパー部） 粉末フィーダ	
285	粉末フィーダ	
281	粉末混合機	粉末混合機
282	フードボックス	
283	粗成型用プレス	粗成型用プレス
284		
286	スラグコンベア	スラグコンベア
287	粉末集塵装置	粉末集塵装置
288		
310		
311		

*1：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における機器の番号

表ハ-付1 申請機器名称対比表（成形施設）（2/5）

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
289	—	バックアップフィルタ（粉末集塵装置）
312	—	
290	造粒機	造粒機
291		
292		
293	小分けボックス	造粒粉末小分けボックス
294	粉末輸送設備	造粒粉末ホッパ
295		
296		潤滑剤混合機
297		
298	回転混合機	回転混合機
299	回転混合機	
300	本成型用プレス	本成型用プレス
301		
302		
303		
304		
305	ペレット移替機	ペレット移替機(1)
306		
307		
308	ペレット移替機	ペレット移替機(2)
305	ペレット移替機	
306		
307	圧粉体密度測定装置	
308	ペレット移替機	
309	乗移台	乗移台 1
313	試験用プレス	試験用プレス
314		

*1：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における機器の番号

表ハー付1 申請機器名称対比表 (成形施設) (3/5)

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
315	フードボックス(1)	フードボックス(1)
316	フードボックス(2)	フードボックス(2)
317	フードボックス(3)	フードボックス(3)
318	連続焼結炉	連続焼結炉
319		
320		
321		
322		
323		
324		
325		
326	バッチ式小型焼結炉	バッチ式小型焼結炉
327		
328		
329		
330		
331		
332		
333		
334	センターレスグラインダ	センターレスグラインダ
337		
335	センターレスグラインダ	ペレットコンベア
336	パーツフィーダ	パーツフィーダ
338		
339	ペレット配列機	ペレット配列機
340	ペレットトレイコンベア	ペレットトレイコンベア
341	冷却水循環槽	冷却水循環槽
342	遠心分離機	遠心分離機 (研削)

*1: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における機器の番号

表ハ一付1 申請機器名称対比表（成形施設）（4/5）

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
343	ペレット外観検査装置	ペレット外観検査装置
344		
345	ペレット外観検査装置 (寸法・密度検査用)	ペレット寸法密度検査装置
346	ペレット外観検査装置 (焼結体密度検査用)	焼結体密度検査装置
347	洗浄ボックス	洗浄ボックス（研削工程）
348	ローター用台車(1)	ロータ用台車(1)
349	—	液受槽（研削工程）
350		循環槽 A・B
352	遠心分離機	スラッジ回収機能付き遠心分離機
353		
351	—	ろ過器
366	—	
354	回収屑乾燥機	研削屑乾燥機
355	—	
356	フードボックス	フードボックス(4)
		フードボックス(5)
357	ペレット明替機	ペレット明替機
358		
359	酸化炉	酸化炉(1)(2)
360		
361	粉砕機	粉砕機(1)
362		
363		

*1：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における機器の番号

表ハ一付1 申請機器名称対比表 (成形施設) (5/5)

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
361	粉砕機	粉砕機(2)
362		
363		
364	洗淨ボックス	洗淨ボックス (圧縮成型工程)
365	—	液受槽 (圧縮成型工程)
367	遠心分離機	遠心分離機 (洗淨)
392	粉末集塵装置	粉末集塵装置 (加工棟)
393		
405		
406		
408	連続焼結炉	連続焼結炉 (加工棟)
409		
410		
411		
412		
413		
414		
415		
422	冷却水循環槽	冷却水循環槽 (研削) (加工棟)
423	遠心分離機	遠心分離機 (研削) (加工棟)
429	洗淨ボックス	洗淨水循環槽 (加工棟)
430	—	ろ過器 (加工棟)
431	遠心分離機	遠心分離機 (洗淨) (加工棟)

*1: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における機器の番号

4. 工事の方法

本申請に係る工事において「加工施設の技術基準に関する規則」に適合するように工事を実施するとともに、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた品質管理を行う。

4. 1. 設備・機器

(1) 手順

今回申請の設備・機器については、保安規定に基づき以下に示す手順により工事及び検査を行う。また、変更しない設備・機器については、以下に示す手順により検査のみを行う。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な設備・機器については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する設備・機器及び理由については5項参照。

また、建物工事と設備・機器の工事の関係を図ハ2-1及び図ハ2-2に示す。建物工事及び準備工事詳細については、先行した設工認申請(三原燃 第18-1082号、三原燃 第18-1174号)に示している。

工事対象の設備・機器から核燃料物質を移動して、核燃料物質の無い状態で工事する。

工事中は気体廃棄施設の運転を行い、負圧維持する。

核燃料物質の汚染の恐れのある設備・機器の取り外し、廃棄(解体撤去)に伴い、汚染が拡大する恐れがある場合は、予め設備・機器の除染を行う。ダクト、配管で接続されている機器からそれらを切り離す場合、残存させるダクト又は配管の開口部の閉止措置を行う。局所排気系統のダクトを取り外す場合には、当該局所排気系統に接続する設備・機器は使用禁止とする。

本工事では、床を掘削する工事、建物に開口を設ける工事及び建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。

配管、ケーブルが建物壁を貫通する場合には、貫通部には必要な養生を行う。

工事中、申請対象施設には核燃料物質が存在しないため安全機能を維持する必要がある。

取り外しする設備・機器のうち、再利用しないものは撤去する。撤去する設備・機器のうち、第1種管理区域にある核燃料物質で汚染されたものは、放射性固体廃棄物として、200ℓドラム缶に収納できる形に解体する。200ℓドラム缶に収納された放射性固体廃棄物は、廃棄物管理棟に搬送し、保管する。

a. 追加、改造を実施する設備・機器の工事手順

以下に示す手順により工事及び検査を行う(図ハ2-3-1及び図ハ2-3-2参照)。

- 1) 部品の製作を実施する事業所は、当事業所指定の材料を材料証明書と共に入手する。
- 2) 当事業所より提出した製作図を基に部品の製作加工を実施する。
- 3) 製作された部品について当事業所にて受入検査を実施する。
- 4) 検査合格後、当事業所の工事実施場所に搬入する。
- 5) 設備・機器の移設または必要に応じて取り外し設備の復旧後、部品(設備・機器等及び設備・機器間の配管)の取付け、施工工事及びI-2の検査を実施する。不要となった部品は撤去する。
- 6) 検査の合格をもって完了とする。

b. 変更しない設備・機器の工事手順

当該設備・機器については、変更がないため以下に示す手順により検査のみ行う(図ハ2-4-1及び図ハ2-4-2参照)。

- 1) 必要に応じて取り外し設備の復旧後、各設備・機器についてI-2の検査を実施する。

2) 検査の合格をもって完了とする。

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・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軽減する。

b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）

- ・改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、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局所排気設備を仮設する。
- ・火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物がないことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物が除去されていることを確認する。
- ・火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設し、作業エリア、設備・機器の除染を行う。
- ・高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

c. 入退域・放射線管理

- ・管理区域内にて作業を実施する場合、作業者は、入退出時に予め定められた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。

d. その他

- ・使用する工具・機器は、使用前に点検する。

e. 緊急時の対応

- ・現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・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実施する。
- ・緊急事態が発生した場合に備え、あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

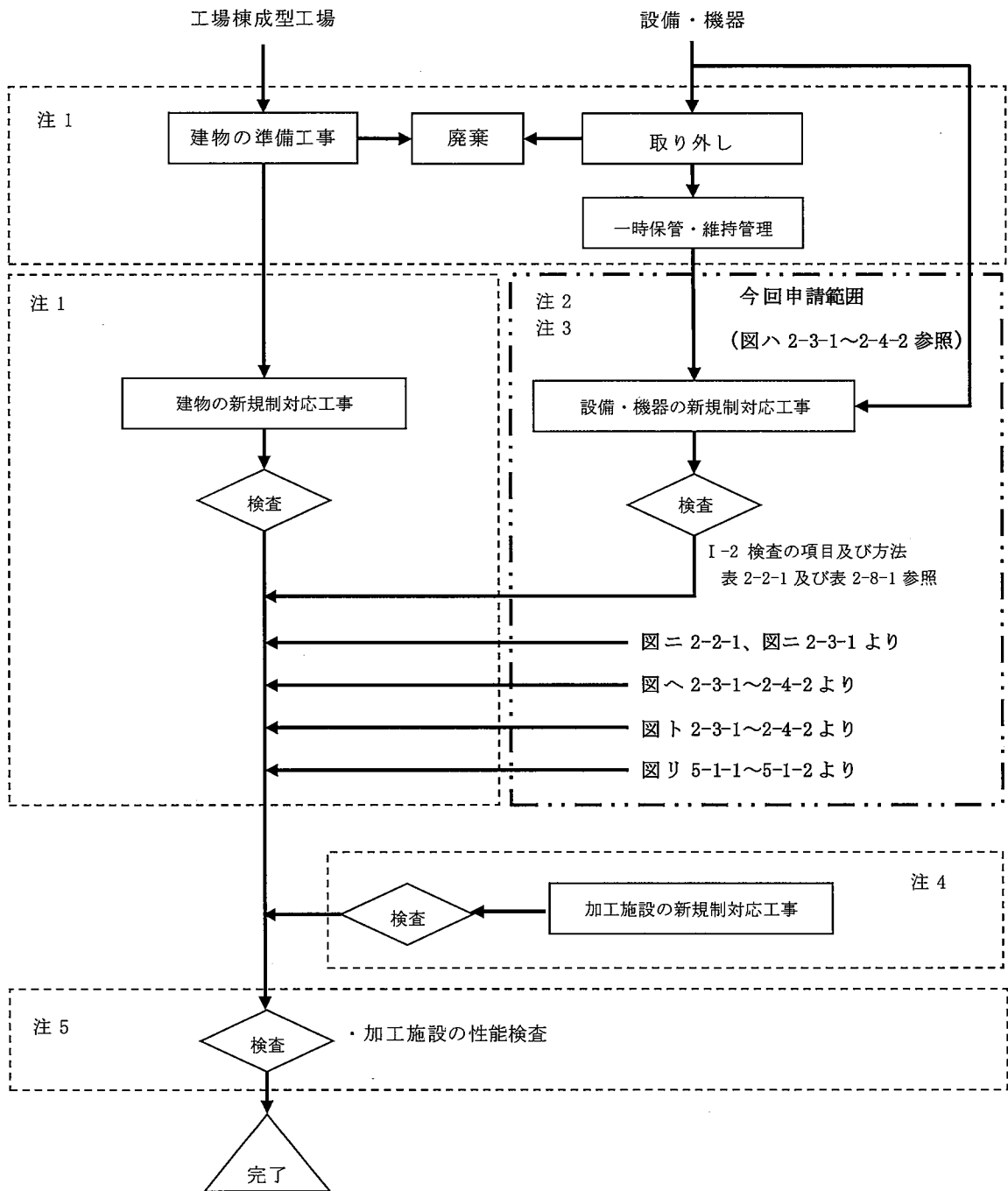
(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、「保安品質保証計画書」に従い実施する。

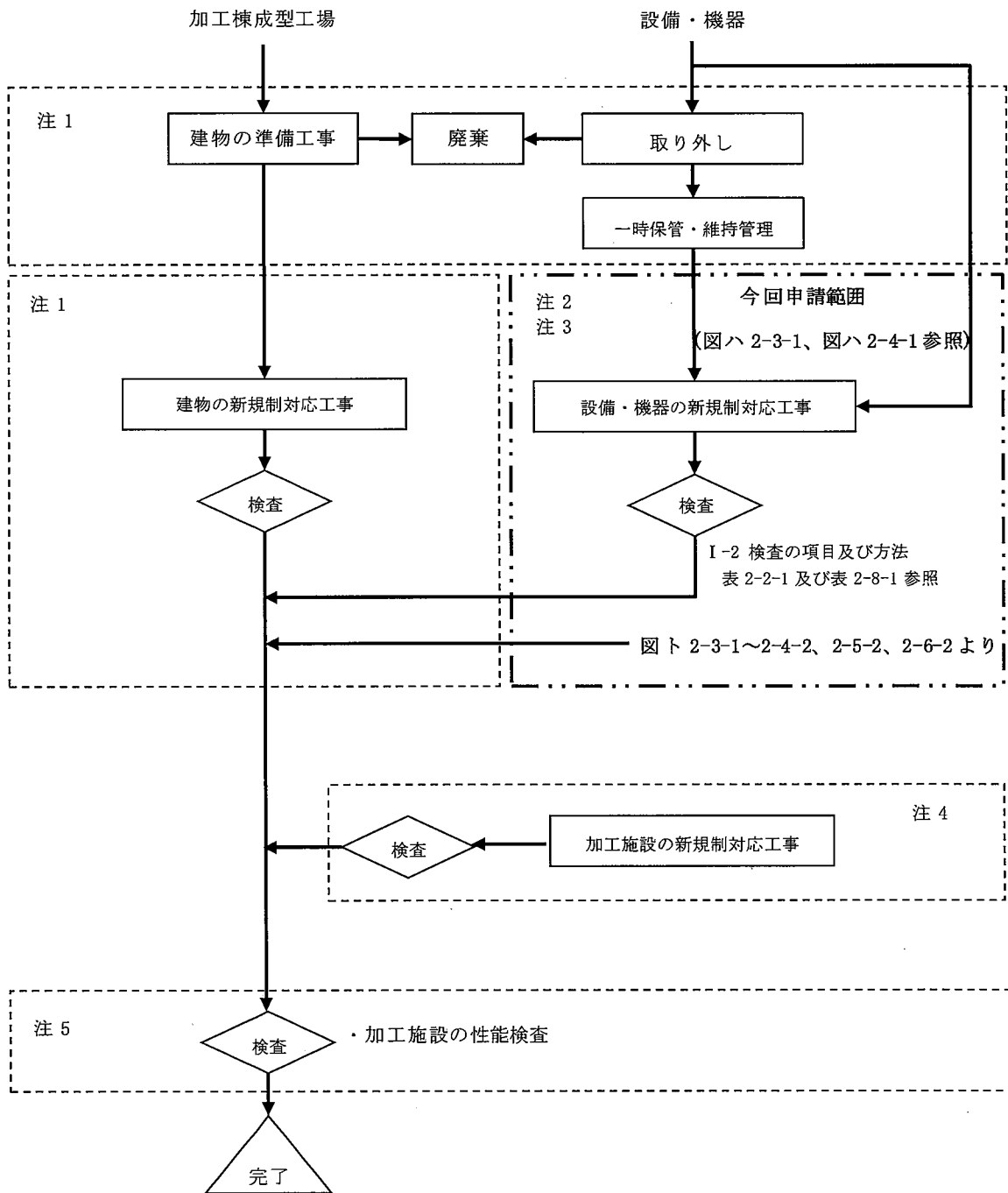
(4) 検査

検査の項目を「I-2検査の項目及び方法」の表2-2-1に、検査の方法を表2-8-1に

示す。



図ハ2-1 建物工事と設備工事との関係図（工場棟成型工場）



注 1： 先行設工認申請済み。

注 2： 一部の設備・機器は、先行設工認申請済み。

注 3： 一部の設備・機器は、次回以降申請を行う。

注 4： 加工棟成型工場以外の建物・構築物及び設備・機器で安全機能を担保している条項に関する工事及び検査であり、先行設工認で申請済み、または次回以降申請を行う。

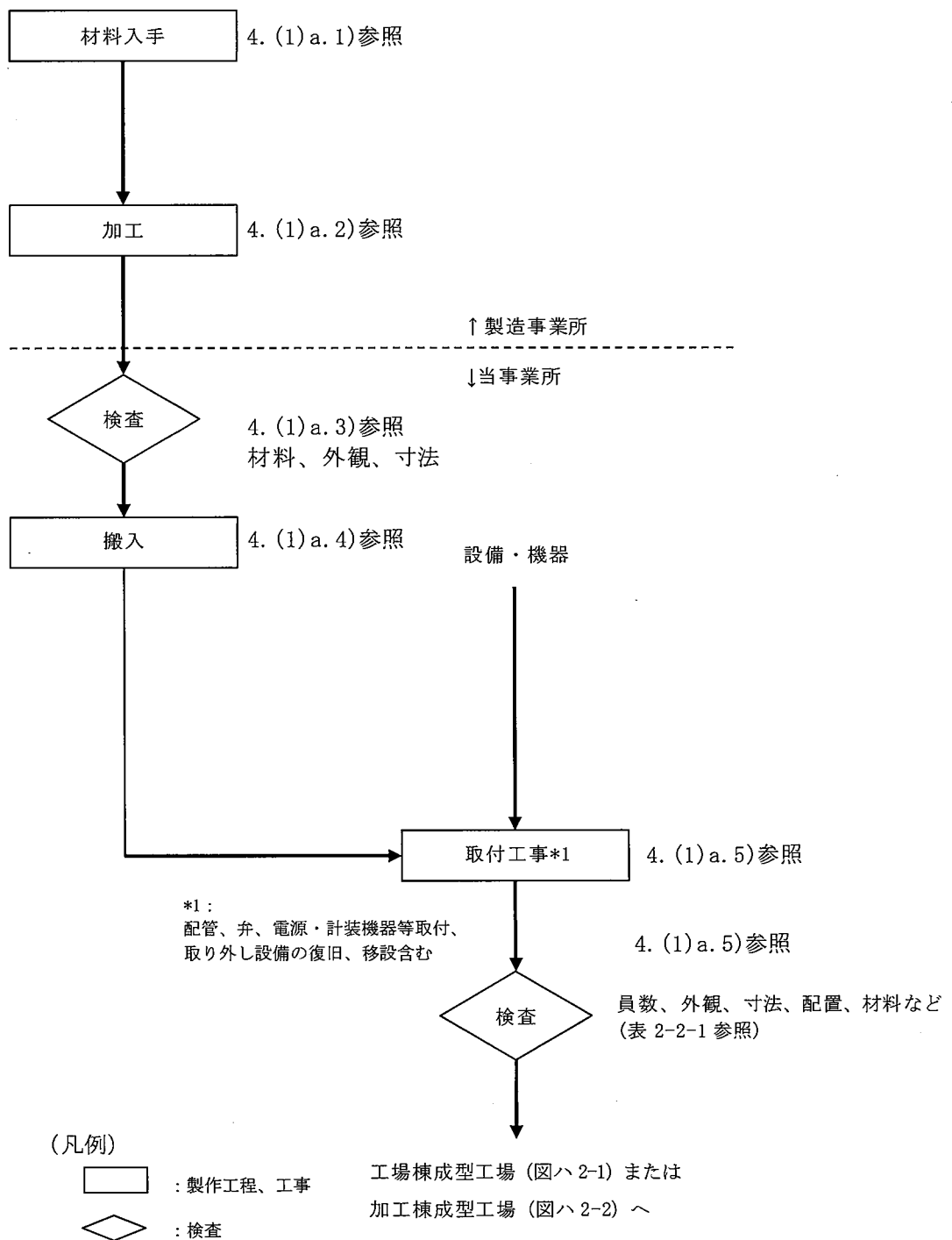
注 5： 加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

(凡例)

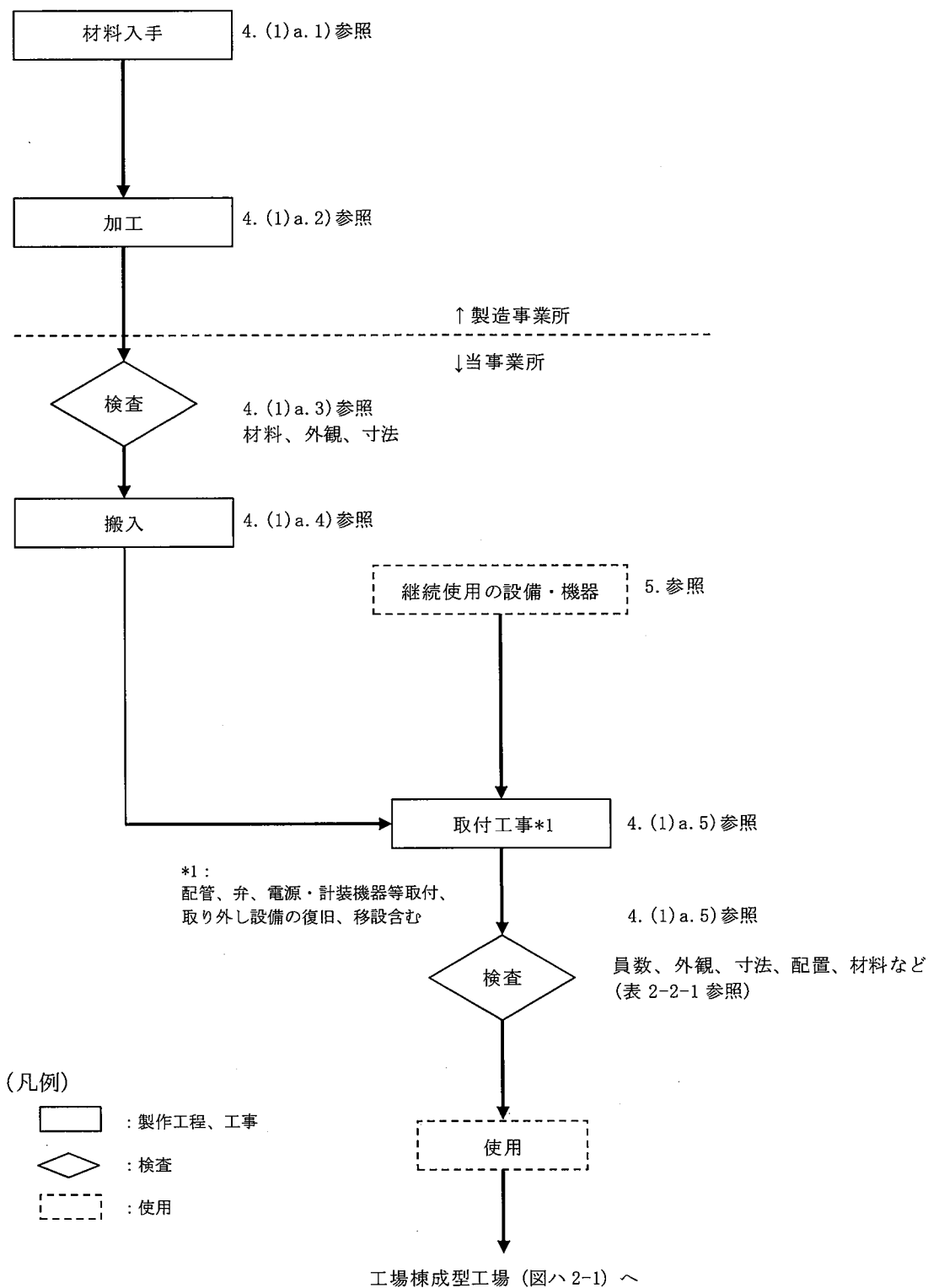
□ : 工事

◇ : 検査

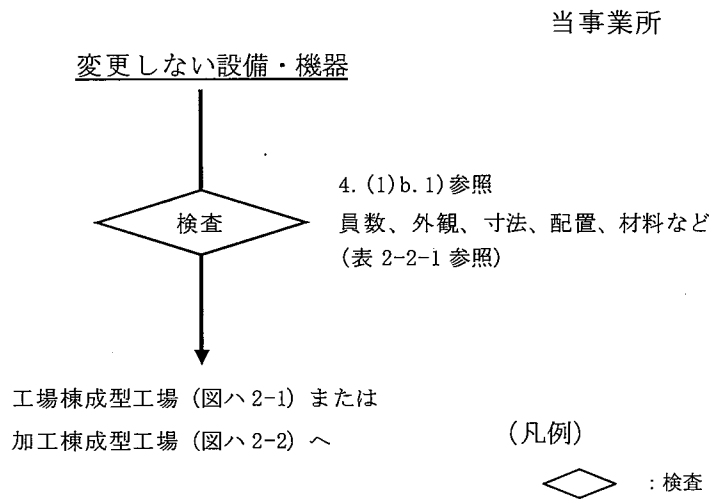
図ハ2-2 建物工事と設備工事との関係図 (加工棟成型工場)



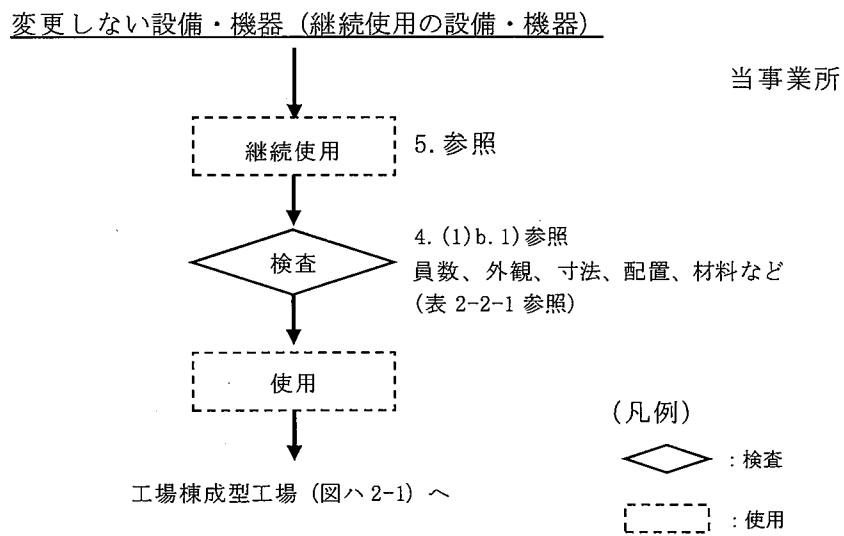
図ハ 2-3-1 工事の手順フロー図 (追加、改造する設備・機器)



図ハ 2-3-2 工事の手順フロー図 (改造する継続使用の設備・機器)



図ハ 2-4-1 工事の手順フロー図 (変更しない設備・機器)



図ハ 2-4-2 工事の手順フロー図 (変更しない継続使用の設備・機器)

5. 工事中の加工施設の継続使用の理由

繰返し粉投入ボックス、大型混合装置(2)、フードボックス(3)、ペレット寸法密度検査装置、フードボックス(4)については、加工施設の維持管理に不可欠な活動である IAEA 及び原子力規制庁による計量管理に係る査察で使用するため、経過措置期限後の新規制対応工事中も継続使用する。なお、工事を伴う繰返し粉投入ボックス、大型混合装置(2)は、工事を行うまでは既設の繰返し粉投入ボックス、大型混合装置(2)を使用し、工事完了後は使用前事業者検査の合格をもって使用する。

繰返し粉投入ボックス、大型混合装置(2)、フードボックス(3)、ペレット寸法密度検査装置、フードボックス(4)は、I-2 の検査で適合を確認した後、図ハ 2-1 に示す加工施設の性能に関する検査を受検するまでの間、I-2 の検査で適合を確認した状態を維持する。この間の安全確保に係る運用は保安規定により行う。

表ハ設-1 繰返し粉ホッパ台車 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{264} 圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置 (ホッパ)
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 繰返し粉ホッパ台車 (1) 繰返し粉ホッパ台車(1) (2) 繰返し粉ホッパ台車(2)	
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	手押運搬式
	主要な構造材	別表ハ設-1
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{264} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する。 [4.2-設 3] 周囲にスペーサー (15.5cm 以上) を設ける。
	安全機能を有する施設の地盤	-

表ハ設-1 繰返し粉ホッパ台車 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設 5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ系-1、図ハ設-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-2 繰返し粉搬送装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{265} 圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	空気輸送方式
	主要な構造材	別表ハ設-2
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{265} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-1)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-2 繰返し粉搬送装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (265) 繰返し粉搬送装置 第1類 繰返し粉搬送装置部材: <input type="text"/> 繰返し粉搬送装置取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 繰返し粉搬送装置架台部材: <input type="text"/> 繰返し粉搬送装置架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-3 繰返し粉中間ホッパ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{266} 圧縮成型設備 繰返し粉輸送ホッパ(1) {267} 圧縮成型設備 フードボックス (繰返し粉輸送ホッパ(1))
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 繰返し粉中間ホッパ
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震補強のため部材を追加する。 耐震補強のため共通架台の据付部を改造する。 耐震補強のため共通架台の不要な部材を撤去する。 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		1 基
一般仕様	型式	コニカルホッパ式
	主要な構造材	別表ハ設-3
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統(ブロワ含む)
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{266}・{268}・{269} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 ({266}・{268}・{269}のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-2)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-3 繰返し粉中間ホッパ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。(配管系を含む)</p> <p>{266} 繰返し粉輸送ホッパ (1) 第 1 類 *1 繰返し粉中間ホッパ部材: [] 繰返し粉中間ホッパ取付ボルト: [] [] 繰返し粉中間ホッパ架台部材: [] 繰返し粉中間ホッパ架台取付ボルト: [] [] *1: {271}バックアップフィルタ以降の配管及びブロワは第 3 類とする。</p> <p>{267} フードボックス(繰返し粉輸送ホッパ(1)) 第 1 類 繰返し粉中間ホッパフード部材: [] 繰返し粉中間ホッパフード取付ボルト: [] []</p> <p>共通架台(1)-C*2 共通架台(1)-C 部材: [] [] [] 共通架台(1)-C アンカーボルト: [] [] (新規) *2: 共通架台(1)-C に設置する {266}・{267} の設備共通の耐震評価を実施。</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設 1] 機器本体部 (フードボックスを除く) は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設 23] ウラン捕集用フィルタ (バグフィルタ、高性能エアフィルタ) を設置する。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設 1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設 4] ブロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。</p> <p>[12.1-設 5] ウランは設備・機器内 (フードボックス、容器を含む) で取り扱う。</p> <p>[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p> <p>[12.1-設 10] ウラン粉末を気流輸送する設備の空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-設 1] S クラスに属する施設に求められる地震力 (1G 程度) に対して十分な強度を有するよう、第 1 類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。</p>	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-2	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第 26 条～第 39 条は該当しない。
凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
[] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
(例) [4.1-設 1] は、加工施設の技術基準第 4 条第 1 項に対する設計番号 設 1 を示す。
[99-設 1] は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設 1 を示す。

表ハ設-4 繰返し粉投入ホッパ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{269} 圧縮成型設備 繰返し粉輸送ホッパ(2) {270} 圧縮成型設備 フードボックス (繰返し粉輸送ホッパ(2))
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパ
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐震補強のため部材を追加する。 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 耐震補強のため不要な部材を撤去する。
員数		1 基
一般仕様	型式	コニカルホッパ式
	主要な構造材	別表ハ設-4
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{266}・{268}・{269} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 ({266}・{268}・{269})のウラン取扱量合計で質量制限 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-4)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-4 繰返し粉投入ホップ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。(配管系を含む) {269} 繰返し粉輸送ホップ(2) 第1類 繰返し粉投入ホップ部材: [] 繰返し粉投入ホップ取付ボルト: [] [] 繰返し粉投入ホップ架台部材: [] [] 繰返し粉投入ホップ架台アンカーボルト: [] [] (新規) {270} フードボックス(繰返し粉輸送ホップ(2)) 第1類 繰返し粉投入ホップ上部フード部材: [] 繰返し粉投入ホップ上部フード取付ボルト: [] [] 繰返し粉投入ホップ下部フード部材: [] 繰返し粉投入ホップ下部フード取付ボルト: [] []
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ(バグフィルタ、高性能エアフィルタ)を設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は容器の口が機器充填口に密着する構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設10] ウラン粉末を気流輸送する設備の空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-4	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-5 繰返し粉小分けボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{268} 圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ボックス内充填式
	主要な構造材	別表ハ設-5
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{266}・{268}・{269} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 ({266}・{268}・{269}のウラン取扱量合計で質量制限) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-3)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-5 繰返し粉小分けボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [268] 繰返し粉小分けボックス 第1類 繰返し粉小分けボックス部材: <input type="text"/> 繰返し粉小分けボックスアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は容器の口が機器充填口に密着する構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-3	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-6 バックアップフィルタ (粉末輸送) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{271} 圧縮成型設備 バックアップフィルタ (繰返し粉輸送ホッパ(2)) {279} 圧縮成型設備 バックアップフィルタ (原料粉末輸送ホッパ)	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末輸送) (1) バックアップフィルタ (1) (2) バックアップフィルタ (2) (3) バックアップフィルタ (3)		
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。		
員数	3 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基		
一般仕様	型式	高性能フィルタ式	
	主要な構造材	別表ハ設-6	
	寸法 (単位: mm)	(1)	<input type="text"/>
		(2)	<input type="text"/>
		(3)	<input type="text"/>
	その他の構成機器	-	
その他の性能	捕集率: 99.9%		
取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末		
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{271}、{279} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.1-設 2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-5、図臨成-12、図臨成-14)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-6 バックアップフィルタ（粉末輸送） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {271} バックアップフィルタ（繰返し粉輸送ホッパ(2)）*1 第1類 バックアップフィルタ(1)支持脚部材： <input type="checkbox"/> バックアップフィルタ(1)支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> {279} バックアップフィルタ（原料粉末輸送ホッパ）*1 第1類 バックアップフィルタ(2)支持脚部材： <input type="checkbox"/> バックアップフィルタ(2)支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> バックアップフィルタ(3)支持脚部材： <input type="checkbox"/> バックアップフィルタ(3)支持脚アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。 [10.1-設23] ウラン捕集用フィルタ（高性能エアフィルタ）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（60mm）より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-5、図ハ設-15、図ハ設-17	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-7 繰返し粉投入ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{272} 圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス {273} 圧縮成型設備 容器昇降リフト
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震補強のため部材を追加する。 耐震補強のため据付部を改造する。 臨界防止のため消火水浸入防止機構を追加する。 	
員数	1 基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-7
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{272} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 {273} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-6)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-7 繰返し粉投入ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {272} 繰返し粉投入ボックス 第1類 繰返し粉投入ボックス部材: [] 繰返し粉投入ボックス取付ボルト: [] [] 繰返し粉投入ボックス架台部材: [] [] 繰返し粉投入ボックス架台アンカーボルト: [] [] (新規) {273} 容器昇降リフト*1 第1類 *1: 繰返し粉投入ボックス架台と一体構造のため、耐震評価は繰返し粉投入ボックス架台として実施
	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	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ストッパー)。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は容器の口が機器充填口に密着する構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設9] 消火水浸入防止機構を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-6	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-8 明替えボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{274} 圧縮成型設備 明替えボックス
設置場所		工場棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		圧縮成型設備 明替えボックス
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-8
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{274} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-7)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設一8 明替えボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [274] 明替えボックス 第1類 明替えボックス部材: <input type="text"/> 明替えボックスアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配一1、図ハ系一1、図ハ設一7	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-9 大型混合装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{275} 圧縮成型設備 大型混合装置
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 大型混合装置 (1) 大型混合装置 (1) (2) 大型混合装置 (2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	大型容器回転式
	主要な構造材	別表ハ設-9
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
	核燃料物質の臨界防止	{275} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-6、図臨成-8)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-9 大型混合装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [275] 大型混合装置 第1類 大型混合装置(1)部材: <input type="text"/> 大型混合装置(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 大型混合装置(2)部材: <input type="text"/> 大型混合装置(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ボルト固定)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入りが容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-8、図ハ設-9	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-10 大型粉末容器拔出ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{276} 圧縮成型設備 八面体ボックス
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 大型粉末容器拔出ボックス (1) 大型粉末容器拔出ボックス (1) (2) 大型粉末容器拔出ボックス (2)	
変更内容	(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐震補強のため部材を追加する。 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐震補強のため部材を追加する。 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	大型容器積載式
	主要な構造材	別表ハ設-10
	寸法 (単位: mm)	(1) <input style="width: 100px; height: 15px;" type="text"/> (2) <input style="width: 100px; height: 15px;" type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{276} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-9、図臨成-10)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-10 大型粉末容器拔出ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {276} 八面体ボックス 第1類 大型粉末容器拔出ボックス(1) 部材: [] [] 大型粉末容器拔出ボックス(1) アンカーボルト: [] [] (新規) 大型粉末容器拔出ボックス(2) 部材: [] [] 大型粉末容器拔出ボックス(2) アンカーボルト: [] [] (新規)
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-10、図ハ設-12	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-11 大型粉末容器用クレーン 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{277} 圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン (1) 大型粉末容器用クレーン(1) (2) 大型粉末容器用クレーン(2)	
変更内容	(1) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	ホイスト式クレーン
	主要な構造材	別表ハ設-11
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{277} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-11 大型粉末容器用クレーン 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [277] 大型粉末容器用クレーン *1 第1類 大型粉末容器用クレーン(1)支持脚部材: <input type="checkbox"/> 大型粉末容器用クレーン(1)支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) 大型粉末容器用クレーン(2)支持脚部材: <input type="checkbox"/> 大型粉末容器用クレーン(2)支持脚アンカーボルト: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	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	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(ラッチロック式フック)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	[16.1-設1] 動力供給停止時の保持機能を有する。 [16.1-設2] ウランを搬送する能力を有する。(定格荷重: 2t)
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
遮蔽	-	
換気設備	-	
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-11、図ハ設-13	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-12 原料粉末ホッパ 仕様表 (1/3)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{278} 圧縮成型設備 原料粉末輸送ホッパ {280} 圧縮成型設備 フードボックス(原料粉末輸送ホッパ、粗成型用プレスフィーダ) {285} 圧縮成型設備 粗成型用プレスフィーダ
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 原料粉末ホッパ (1) 原料粉末ホッパ(1) (2) 原料粉末ホッパ(2)
変更内容		(1) 改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・ 耐震補強のため共通架台の据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		2基 (1) 1基 (2) 1基
一般仕様	型式	円筒ホッパ式
	主要な構造材	別表ハ設-12
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統(ブロワ含む)
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{278} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5(含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 {285} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5(含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-11、図臨成-13)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-12 原料粉末ホッパ 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。(配管系を含む)</p> <p>{278} 原料粉末輸送ホッパ 第1類 *1</p> <p>原料粉末ホッパ(1)部材: []</p> <p>原料粉末ホッパ(1)取付ボルト: [] []</p> <p>*1: {279}バックアップフィルタ以降の配管及びブロワは第3類とする。</p> <p>共通架台(1)-A*2</p> <p>共通架台(1)-A部材: [] [] []</p> <p>共通架台(1)-Aアンカーボルト: [] [] [] (新規)含む</p> <p>*2: 共通架台(1)-Aに設置する{278}{280}{290}{291}{292}の設備共通の耐震評価を実施。</p> <p>原料粉末ホッパ(2)部材: []</p> <p>原料粉末ホッパ(2)取付ボルト: [] []</p> <p>共通架台(2)-A*3</p> <p>共通架台(2)-A部材: [] [] []</p> <p>共通架台(2)-Aアンカーボルト: [] [] [] (新規)含む</p> <p>*3: 共通架台(2)-Aに設置する{278}{280}{290}{291}{292}の設備共通の耐震評価を実施。</p> <p>{280} フードボックス (原料粉末輸送ホッパ、粗成型用プレスフィーダ) 第1類</p> <p>原料粉末ホッパ(1)フード部材: []</p> <p>原料粉末ホッパ(1)フード取付ボルト: [] []</p> <p>粗成型用プレスフィーダ(1)フード部材: []</p> <p>粗成型用プレスフィーダ(1)フード取付ボルト: [] []</p> <p>原料粉末ホッパ(2)フード部材: []</p> <p>原料粉末ホッパ(2)フード取付ボルト: [] []</p> <p>粗成型用プレスフィーダ(2)フード部材: []</p> <p>粗成型用プレスフィーダ(2)フード取付ボルト: [] []</p> <p>{285} 粗成型用プレスフィーダ 第1類</p> <p>粗成型用プレスフィーダ(1)架台部材: []</p> <p>粗成型用プレスフィーダ(2)架台部材: []</p> <p>粗成型用プレスフィーダ(2)架台取付ボルト: [] []</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設 1] 機器本体部 (フードボックスを除く) は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設 23] ウラン捕集用フィルタ (バグフィルタ、高性能エアフィルタ) を設置する。</p>

表ハ設-12 原料粉末ホッパ 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。 [11.3-設4] ブロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設10] ウラン粉末を気流輸送する設備の空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入りが容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-14、図ハ設-16	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-13 粉末混合機 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{281} 圧縮成型設備 粉末混合機 {282} 圧縮成型設備 フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機)
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 粉末混合機 (1) 粉末混合機(1) (2) 粉末混合機(2)
変更内容		(1) 改造 <ul style="list-style-type: none"> ・耐震補強のため部材を追加する。 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する。 ・火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 <ul style="list-style-type: none"> ・耐震補強のため部材を追加する。 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・臨界防止のため空気取入れ口に被水防護カバーを設置する。 ・火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	ハイミキサー式
	主要な構造材	別表ハ設-13
	寸法 (単位: mm)	(1) <input style="width: 100px; height: 15px;" type="text"/> (2) <input style="width: 100px; height: 15px;" type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{281}・{282} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-15、図臨成-16)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-13 粉末混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。</p> <p>(281) 粉末混合機*1 第1類</p> <p>粉末混合機(1) 架台部材: <input type="text"/></p> <p>粉末混合機(1) 架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>粉末混合機(2) 架台部材: <input type="text"/></p> <p>粉末混合機(2) 架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>*1: 粉末混合機(1)架台と一体構造のため、耐震評価は粉末混合機(1)架台として実施。</p> <p>(282) フードボックス(粉末投入用)(粉末混合機) 第1類</p> <p>粉末混合機(1) フードボックス部材: <input type="text"/></p> <p>粉末混合機(1) フードボックス取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>粉末混合機(1) フードボックス架台部材: <input type="text"/></p> <p>粉末混合機(1) フードボックス架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>粉末混合機(2) フードボックス部材: <input type="text"/></p> <p>粉末混合機(2) フードボックス取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>粉末混合機(2) フードボックス架台部材: <input type="text"/></p> <p>粉末混合機(2) フードボックス架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。</p> <p>[12.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。</p> <p>[12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。</p> <p>[12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。</p> <p>[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。</p>	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-18、図ハ設-19	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-14 粗成型用プレス 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{283} 圧縮成型設備 粗成型用プレス {284} 圧縮成型設備 フードボックス (粗成型用プレス)
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 粗成型用プレス (1) 粗成型用プレス (1) (2) 粗成型用プレス (2)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	ロータリープレス式
	主要な構造材	別表ハ設-14
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{283}・{284} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-17、図臨成-19)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-14 粗成型用プレス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {283} 粗成型用プレス 第1類 粗成型用プレス(1)：－(高剛性のためボルト評価で代表) 粗成型用プレス(1)アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) 粗成型用プレス(2)：－(高剛性のためボルト評価で代表) 粗成型用プレス(2)アンカーボルト： <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (新規) {284} フードボックス(粗成型用プレス)*1 *1：粗成型用プレスと一体構造のため、耐震評価は粗成型用プレスとして実施。
	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	－
	人の不法な侵入等の防止	－
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設4] 減速度を制限するフードボックスの空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	－
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	－
	搬送設備	－
	核燃料物質の貯蔵施設	－
	警報設備等	－
	放射線管理施設	－
	廃棄施設	－
	核燃料物質等による汚染の防止	－
	遮蔽	－
	換気設備	－
	非常用電源設備	－
	通信連絡設備	－
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-20、図ハ設-22	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-15 スラグコンベア 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{286} 圧縮成型設備 スラグコンベア	
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ベレット加工室	
機器名		圧縮成型設備 スラグコンベア (1) スラグコンベア (1) (2) スラグコンベア (2)	
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。	
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	ベルト搬送式	
	主要な構造材	別表ハ設-15	
	寸法 (単位: mm)	(1)	<input type="text"/>
		(2)	<input type="text"/>
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末	
	核燃料物質の臨界防止	{286} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 厚み 12.7cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-18、図臨成-20)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-15 スラグコンベア 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (286) スラグコンベア 第1類 スラグコンベア(1)部材: <input type="text"/> スラグコンベア(1)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> スラグコンベア(2)部材: <input type="text"/> スラグコンベア(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> スラグコンベアシュート(1)、(2)部材: <input type="text"/> スラグコンベアシュート(1)、(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-21、図ハ設-23	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-16 粉末集塵装置 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)																
	設備・機器名称	{287} 圧縮成型設備 粉末集塵装置 (粗成型工程) {288} 圧縮成型設備 フードボックス (粉末集塵装置 (粗成型工程)) {310} 圧縮成型設備 粉末集塵装置 (本成型工程) {311} 圧縮成型設備 フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))																
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室																
機器名		圧縮成型設備 粉末集塵装置 (1) 粉末集塵装置 (1) (2) 粉末集塵装置 (2) (3) 粉末集塵装置 (3) (4) 粉末集塵装置 (4)																
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 耐震補強のため不要な部材を撤去する。 ・ 耐震補強のためフードボックスを改造する。 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 耐震補強のため不要な部材を撤去する。 ・ 耐震補強のためフードボックスを改造する。 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 耐震補強のため不要な部材を撤去する。 ・ 耐震補強のためフードボックスを改造する。 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 (4) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 ・ 耐震補強のため不要な部材を撤去する。 ・ 耐震補強のためフードボックスを改造する。 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。																
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基																
一般仕様	型式	バグフィルタ式																
	主要な構造材	別表ハ設-16																
	寸法 (単位: mm)	(1) <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td style="width: 50px; height: 20px;"></td></tr><tr><td style="width: 50px; height: 20px;"></td></tr><tr><td style="width: 50px; height: 20px;"></td></tr><tr><td style="width: 50px; height: 20px;"></td></tr></table> (2) <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td style="width: 50px; height: 20px;"></td></tr><tr><td style="width: 50px; height: 20px;"></td></tr><tr><td style="width: 50px; height: 20px;"></td></tr><tr><td style="width: 50px; height: 20px;"></td></tr></table> (3) <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td style="width: 50px; height: 20px;"></td></tr><tr><td style="width: 50px; height: 20px;"></td></tr><tr><td style="width: 50px; height: 20px;"></td></tr><tr><td style="width: 50px; height: 20px;"></td></tr></table> (4) <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td style="width: 50px; height: 20px;"></td></tr><tr><td style="width: 50px; height: 20px;"></td></tr><tr><td style="width: 50px; height: 20px;"></td></tr><tr><td style="width: 50px; height: 20px;"></td></tr></table>																
その他の構成機器	ウラン粉末配管系統																	
その他の性能	—																	
取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末																	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{287}、{310} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-21、図臨成-23、図臨成-39、図臨成-41)																
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。																

表ハ設-16 粉末集塵装置 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。(配管系を含む)</p> <p>(287) 粉末集塵装置 (組成型工程) 第1類 *1</p> <p>粉末集塵装置(1)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>粉末集塵装置(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>粉末集塵装置(2)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>粉末集塵装置(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>*1: {289}バックアップフィルタ以降の配管及びファンは第3類とする。</p> <p>(288) フードボックス (粉末集塵装置 (組成型工程)) 第1類</p> <p>粉末集塵装置(1)フード部材: <input type="text"/></p> <p>粉末集塵装置(1)フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>粉末集塵装置(2)フード部材: <input type="text"/></p> <p>粉末集塵装置(2)フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>(310) 粉末集塵装置 (本成型工程) 第1類 *2</p> <p>粉末集塵装置(3)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>粉末集塵装置(3)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>粉末集塵装置(4)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>粉末集塵装置(4)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>*2: {312}バックアップフィルタ以降の配管及びファンは第3類とする。</p> <p>(311) フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程)) 第1類</p> <p>粉末集塵装置(3)フード部材: <input type="text"/></p> <p>粉末集塵装置(3)フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>粉末集塵装置(4)フード部材: <input type="text"/></p> <p>粉末集塵装置(4)フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設 1] 機器本体部 (フードボックスを除く) は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設 23] ウラン捕集用フィルタ (バグフィルタ) を設置する。</p> <p>[10.1-設 51] 容器取り出し部は容器の口が機器充填口に密着する構造とする。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設 1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p>
溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。</p> <p>[12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。</p> <p>[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>	

表ハ設-16 粉末集塵装置 仕様表 (3/3)

安全避難通路等	—
安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
材料及び構造	—
搬送設備	—
核燃料物質の貯蔵施設	—
警報設備等	—
放射線管理施設	—
廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—
換気設備	—
非常用電源設備	—
通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-24、図ハ設-26、図ハ設-43、図ハ設-45

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-17 バックアップフィルタ（粉末集塵装置） 仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{289} 圧縮成型設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装置（粗成型工程）） {312} 圧縮成型設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装置（本成型工程））
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 バックアップフィルタ（粉末集塵装置） (1) バックアップフィルタ(4) (2) バックアップフィルタ(5) (3) バックアップフィルタ(6) (4) バックアップフィルタ(7)
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。 (4) 変更なし
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基
一般仕様	型式	高性能フィルタ式
	主要な構造材	別表ハ設-17
	寸法（単位：mm）	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	捕集率：99.9%
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{289}、{312} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5（含水率 1.6%）以下 [4.1-設2] ウランが流入する恐れがある設備・機器に対して核的制限値を設定する。 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 （図臨配-3、図臨成-22、図臨成-24、図臨成-40、図臨成-42）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-17 バックアップフィルタ（粉末集塵装置） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {289} バックアップフィルタ（粉末集塵装置（粗成型工程））*1 第1類 バックアップフィルタ（4）支持脚部材： <input type="text"/> バックアップフィルタ（4）支持脚取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> バックアップフィルタ（5）支持脚部材： <input type="text"/> バックアップフィルタ（5）支持脚取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> {312} バックアップフィルタ（粉末集塵装置（本成型工程））*1 第1類 バックアップフィルタ（6）支持脚部材： <input type="text"/> バックアップフィルタ（6）支持脚取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> バックアップフィルタ（7）支持脚部材： <input type="text"/> バックアップフィルタ（7）支持脚取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。 [10.1-設 23] ウラン捕集用フィルタ（高性能エアフィルタ）を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位（60mm）より高くする。 [12.1-設 5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-25、図ハ設-27、図ハ設-44、図ハ設-46	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-18 造粒機 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{290} 圧縮成型設備 造粒機 {291} 圧縮成型設備 アンダーサイズ粉受器 {292} 圧縮成型設備 フードボックス (造粒機)
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 造粒機 (1) 造粒機 (1) (2) 造粒機 (2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	回転ロータ式
	主要な構造材	別表ハ設-18
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{290}・{291} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-25、図臨成-27)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-18 造粒機 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。(配管系を含む)</p> <p>{290} 造粒機 第1類</p> <p>造粒機(1)部材: <input type="text"/></p> <p>造粒機(1)取付ボルト: <input type="text"/></p> <p>振動篩(1)架台部材: <input type="text"/></p> <p>振動篩(1)架台取付ボルト: <input type="text"/></p> <p>造粒機(2)部材: <input type="text"/></p> <p>造粒機(2)取付ボルト: <input type="text"/></p> <p>振動篩(2)架台部材: <input type="text"/></p> <p>振動篩(2)架台取付ボルト: <input type="text"/></p> <p>{291} アンダーサイズ粉受器 第1類</p> <p>アンダーサイズ粉受器(1)部材: <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(1)取付ボルト: <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(1)架台部材: <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(1)架台取付ボルト: <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(2)部材: <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(2)取付ボルト: <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(2)架台部材: <input type="text"/></p> <p>アンダーサイズ粉受器(2)架台取付ボルト: <input type="text"/></p> <p>{292} フードボックス (造粒機) 第1類</p> <p>造粒機(1)フード部材: <input type="text"/></p> <p>造粒機(1)フード取付ボルト: <input type="text"/></p> <p>造粒機(2)フード部材: <input type="text"/></p> <p>造粒機(2)フード取付ボルト: <input type="text"/></p>
---------------	------------	---

表ハ設-18 造粒機 仕様表 (3/3)

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	—
人の不法な侵入等の防止	—
閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部（フードボックスを除く）は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。
火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
安全避難通路等	—
安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
材料及び構造	—
搬送設備	—
核燃料物質の貯蔵施設	—
警報設備等	—
放射線管理施設	—
廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—
遮蔽	—
換気設備	—
非常用電源設備	—
通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-28、図ハ設-30

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-19 造粒粉末小分けボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{293} 圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス (1) 造粒粉末小分けボックス (1) (2) 造粒粉末小分けボックス (2)	
変更内容	(1) 変更なし (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	ボックス内充填式
	主要な構造材	別表ハ設-19
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{293} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-26、図臨成-28)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-19 造粒粉末小分けボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {293} 造粒粉末小分けボックス 第1類 造粒粉末小分けボックス(1)部材: <input type="text"/> 造粒粉末小分けボックス(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 造粒粉末小分けボックス(2)部材: <input type="text"/> 造粒粉末小分けボックス(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-29、図ハ設-31	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-20 造粒粉末ホッパ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{294} 圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(1) {295} 圧縮成型設備 フードボックス (造粒粉末輸送ホッパ(1))
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 造粒粉末ホッパ (1) 造粒粉末ホッパ(1) (2) 造粒粉末ホッパ(2)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	コニカルホッパ式
	主要な構造材	別表ハ設-20
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統 (配管カバー含む)
	その他の性能	最高使用圧力: 0.5MPaG、最高使用温度: 40°C
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{294} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-29、図臨成-30)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-20 造粒粉末ホッパ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。(配管系を含む) (294) 造粒粉末輸送ホッパ(1) 第1類 造粒粉末ホッパ(1)、(2)部材: <input type="text"/> 造粒粉末ホッパ(1)、(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 造粒粉末ホッパ(1) 架台、(2) 架台部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 造粒粉末ホッパ(1) 架台、(2) 架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (295) フードボックス (造粒粉末輸送ホッパ(1)) 第1類 造粒粉末ホッパ(1) フード部材: <input type="text"/> 造粒粉末ホッパ(1) フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 造粒粉末ホッパ(2) フード部材: <input type="text"/> 造粒粉末ホッパ(2) フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。 [10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設20] 加圧部は局所排気系統に接続したフードボックス及び配管カバー内に設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設7] 設計基準事故②ウラン粉末の漏えい(加圧機器からの漏えい)時に想定される環境条件は、ウラン粉末を加圧状態で取り扱う気流輸送配管の破損によりウラン粉末がフードボックス又は配管カバー内へ飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能(臨界防止、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-32、図ハ設-33	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-21 潤滑剤混合機 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{296} 圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(2) {297} 圧縮成型設備 フードボックス (造粒粉末輸送ホッパ(2)、潤滑剤混合機) {298} 圧縮成型設備 潤滑剤混合機
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (1) 潤滑剤混合機(1) (2) 潤滑剤混合機(2)
変更内容		(1) 改造 ・耐震補強のため共通架台の部材を追加する。 ・火災対策のためオイルパンを設置する。 (2) 改造 ・耐震補強のため共通架台の部材の追加及び据付部を改造する。 ・火災対策のためオイルパンを設置する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	回転揺動式
	主要な構造材	別表ハ設-21
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	ウラン粉末配管系統
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末

表ハ設-21 潤滑剤混合機 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>{296}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。</p> <p>{298}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-31、図臨成-32)</p>
	安全機能を有する施設の地盤	<p>[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。</p>
	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。(配管系を含む)</p> <p>{296} 造粒粉末輸送ホッパ(2) 第1類 潤滑剤混合機(1)ホッパ、(2)ホッパ部材： <input type="text"/> 潤滑剤混合機(1)ホッパ、(2)ホッパ取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>共通架台(1)-B*1 共通架台(1)-B部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 共通架台(1)-Bアンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>*1: 共通架台(1)-Bに設置する{296}・{297}・{298}の設備共通の耐震評価を実施。</p> <p>共通架台(2)-B*2 共通架台(2)-B部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 共通架台(2)-Bアンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)含む</p> <p>*2: 共通架台(1)-Bに設置する{296}・{297}・{298}の設備共通の耐震評価を実施。</p> <p>{297} フードボックス(造粒粉末輸送ホッパ(2)、潤滑剤混合機) 第1類 潤滑剤混合機(1)フード部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 潤滑剤混合機(1)フード取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 潤滑剤混合機(2)フード部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 潤滑剤混合機(2)フード取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>{298} 潤滑剤混合機 第1類 潤滑剤混合機(1)、(2)部材： <input type="text"/> <input type="text"/> 潤滑剤混合機(1)、(2)取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
人の不法な侵入等の防止	—	
閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 機器本体部(フードボックスを除く)は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設2] 容器蓋はパッキン(<input type="text"/>)を介した構造とする。</p> <p>[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。</p>	

表ハ設-21 潤滑剤混合機 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計 (注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパンを設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-34、図ハ設-35	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。


凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-22 回転混合機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	[299] 圧縮成型設備 回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	圧縮成型設備 回転混合機 (1) 回転混合機(1) (2) 回転混合機(2) (3) 回転混合機(3) (4) 回転混合機(4)		
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 変更なし (4) 変更なし		
員数	4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基		
一般仕様	型式	容器回転式	
	主要な構造材	別表ハ設-22	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
		(3)	
		(4)	
その他の構成機器	-		
その他の性能	-		
取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末		
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	[299] [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-33、図臨成-34)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-22 回転混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {299} 回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合) 第1類 回転混合機 (1)~(3)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 回転混合機 (1)~(3)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 回転混合機 (4)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 回転混合機 (4)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する (容器ホルダ)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
廃棄施設	—	
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G 程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-36、図ハ設-37	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-23 本成型用プレス 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{300} 圧縮成型設備 本成型用プレス {301} 圧縮成型設備 フードボックス (本成型用プレス) {302} 圧縮成型設備 本成型用プレスフィーダ {303} 圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ {304} 圧縮成型設備 ペレットコンベア
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 本成型用プレス (1) 本成型用プレス(1) (2) 本成型用プレス(2)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため部材の追加及び据付部を改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	ロータリープレス式
	主要な構造材	別表ハ設-23
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ 圧粉ペレット (ペレットコンベア(1)、(2))

表ハ設-23 本成型用プレス 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>{300}・{301}・{302}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 1,500kgU 以下 減速度 $H/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。</p> <p>{303}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 直径 26.0cm 以下 減速度 $H/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。</p> <p>{304}</p> <p>[4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下</p> <p>[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-35、図臨成-37)</p>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。
	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。</p> <p>{300} 本成型用プレス 第1類 本成型用プレス(1)：－ (高剛性のためボルト評価で代表) 本成型用プレス(1)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 本成型用プレス(2)：－ (高剛性のためボルト評価で代表) 本成型用プレス(2)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>{301} フードボックス (本成型用プレス) *1 第1類 *1：本成型プレスと一体構造のため、耐震評価は本成型プレスとして実施。</p> <p>{302} 本成型用プレスフィーダ 第1類 本成型用プレスフィーダ(1) 部材：<input type="text"/> 本成型用プレスフィーダ(2) 部材：<input type="text"/></p> <p>{303} 本成型用プレスホッパ 第1類 本成型用プレス(1)ホッパ部材：<input type="text"/> 本成型用プレス(1)ホッパ取付ボルト：<input type="text"/> <input type="text"/> 本成型用プレス(2)ホッパ部材：<input type="text"/> 本成型用プレス(2)ホッパ取付ボルト：<input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>{304} ペレットコンベア 第1類 ペレットコンベア(1)部材：<input type="text"/> ペレットコンベア(1)取付ボルト：<input type="text"/> <input type="text"/> ペレットコンベア(2)部材：<input type="text"/> ペレットコンベア(2)取付ボルト：<input type="text"/> <input type="text"/></p>
	津波による損傷の防止	－
	外部からの衝撃による損傷の防止	－
	人の不法な侵入等の防止	－
閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 機器本体部 (フードボックスを除く) は開口部のない構造とする。</p> <p>[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (カバー)。</p> <p>[10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。</p>	

表ハ設-23 本成型用プレス 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設5] ウランは設備・機器内(フードボックス、容器を含む)で取り扱う。 [12.1-設6] 空気取り入れ口は臨界評価用区域及び防護区画で想定される何れか高いほうの溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-38、図ハ設-41	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-24 ペレット移替機(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{305} 圧縮成型設備 ペレット移替機 {306} 圧縮成型設備 フードボックス(ペレット移替機) {307} 圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置 {308} 圧縮成型設備 ポートコンベア
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 ペレット移替機(1)
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため不要な部材を撤去する。 ・ 耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。
員数		1基
一般仕様	型式	縦積充填式
	主要な構造材	別表ハ設-24
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 圧粉ペレット
	核燃料物質の臨界防止	{305} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 {307} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 {308} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-36)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-24 ペレット移替機(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [305] ペレット移替機 *1 第1類 ペレット移替機(1)支持脚部材: [] [] ペレット移替機(1)支持脚アンカーボルト: [] [] *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 [306] フードボックス (ペレット移替機) 第1類 ペレット移替機(1)フード部材: [] ペレット移替機(1)フード取付ボルト: [] [] [307] 圧粉体密度測定装置 第1類 圧粉体密度測定装置(1)架台部材: [] [] 圧粉体密度測定装置(1)架台アンカーボルト: [] [] 圧粉体密度測定装置(1)フード部材: [] 圧粉体密度測定装置(1)フード取付ボルト: [] [] [308] ボートコンベア 第1類 ボートコンベア(1)架台部材: [] ボートコンベア(1)架台アンカーボルト: [] [] [] (新規含む)
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (フードボックス内に設置)。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ストッパー、コンベアフレーム)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-39	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-25 ペレット移替機(2) 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)			
	設備・機器名称	{305} 圧縮成型設備 ペレット移替機 {306} 圧縮成型設備 フードボックス (ペレット移替機) {307} 圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置 {308} 圧縮成型設備 ポートコンベア			
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室				
機器名	圧縮成型設備 ペレット移替機(2)				
変更内容	改造 ・ 耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。				
員数	1 基				
一般仕様	型式	縦積充填式			
	主要な構造材	別表ハ設-25			
	寸法 (単位: mm)	<table border="1" style="width: 100%; height: 20px;"> <tr> <td style="width: 50%;"></td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> </table>			
	その他の構成機器	-			
	その他の性能	-			
取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 圧粉ペレット				
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{305} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 {307} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 {308} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-38)			
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。			

表ハ設-25 ペレット移替機(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。</p> <p>(305) ペレット移替機 *1 第1類 ペレット移替機(2)支持脚部材: [] ペレット移替機(2)支持脚取付ボルト: [] [] ペレット移替機(2)架台部材: [] ペレット移替機(2)架台アンカーボルト: [] [] (新規)含む) *1:耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。</p> <p>(306) フードボックス (ペレット移替機) 第1類 ペレット移替機(2)フード部材: [] ペレット移替機(2)フード取付ボルト: [] []</p> <p>(307) 圧粉体密度測定装置*2 第1類 *2:フードボックス (ペレット移替機) と一体構造のため、耐震評価はフードボックス (ペレット移替機) として実施。</p> <p>(308) ボートコンベア 第1類 ボートコンベア(2)架台部材: [] ボートコンベア(2)架台アンカーボルト: [] []</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (フードボックス内に設置)。</p> <p>[10.1-設6] 核燃料物質の落下を防止する (ストッパー、コンベアフレーム)。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。</p> <p>[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。</p> <p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。</p> <p>[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	<p>[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。</p>
	添付図	図ハ配-1、図ハ系-1、図ハ設-42

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-26 乗移台 1 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{309} 圧縮成型設備 乗移台 1
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 乗移台 1	
変更内容	改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	モーターローラー式
	主要な構造材	別表ハ設-26
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 圧粉ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{309} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-26 乗移台1 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {309} 乗移台1 第1類 乗移台1 部材: <input type="text"/> 乗移台1 アンカーボルト: <input type="text"/> 、 <input type="text"/> (新規)
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ストッパー、コンベアフレーム)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G 程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-40	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-27 試験用プレス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{313} 圧縮成型設備 試験用プレス {314} 圧縮成型設備 フードボックス (試験用プレス)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 試験用プレス
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐震補強のためフードボックスを改造する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。
員数		1 基
一般仕様	型式	手動充填油圧プレス式
	主要な構造材	別表ハ設-27
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ 圧粉ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{313}・{314} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-43)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-27 試験用プレス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (313) 試験用プレス 第2類 試験用プレス部材: [] 試験用プレス取付ボルト: [] [] 試験用プレス架台部材: [] 試験用プレス架台アンカーボルト: [] [] (314) フードボックス (試験用プレス) 第2類 試験用プレスフード(1)部材: [] 試験用プレスフード(1)取付ボルト: [] [] 試験用プレスフード(2)部材: [] 試験用プレスフード(2)取付ボルト: [] []
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設 36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
	換気設備	-
	非常用電源設備	-
	通信連絡設備	-
その他事業許可で求める仕様	-	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-47	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-28 フードボックス(1) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{315} 圧縮成型設備 フードボックス(1)
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 フードボックス(1)	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-28
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ 圧粉ペレット、UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{315} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 (粉末) 質量 14.8kgU 以下 (ペレット) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-44)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-28 フードボックス(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [315] フードボックス(1) 第2類 フードボックス(1)部材: <input type="text"/> フードボックス(1)アンカーボルト: <input type="text"/>
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-48	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-29 フードボックス(2) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{316} 圧縮成型設備 フードボックス(2)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		圧縮成型設備 フードボックス(2)
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震補強のため部材を追加する。 耐震補強のため据付部を改造する。
員数		1 基
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-29
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{316} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-45)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-29 フードボックス(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (316) フードボックス(2) 第2類 フードボックス(2)部材: <input type="text"/> フードボックス(2)取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> フードボックス(2)架台部材: <input type="text"/> <input type="text"/> フードボックス(2)架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-49	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-30 フードボックス(3) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{317} 圧縮成型設備 フードボックス(3)
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	圧縮成型設備 フードボックス(3)	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-30
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ 圧粉ペレット、UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{317} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下 (粉末) 質量 14.8kgU 以下 (ペレット) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-46)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-30 フードボックス(3) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (317) フードボックス(3) 第2類 フードボックス(3)部材: <input type="text"/> フードボックス(3)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-50	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-31 連続焼結炉 仕様表 (1/4)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{318} 焼結設備 連続焼結炉 {319} 焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック {320} 焼結設備 連続焼結炉着火源喪失インターロック {321} 焼結設備 水素漏えい検知インターロック {322} 焼結設備 連続焼結炉過加熱防止インターロック {323} 焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック {324} 焼結設備 地震インターロック {325} 焼結設備 爆発圧力逃し機構	
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 *水素漏えい検知インターロック {321} 作動端の水素ガス漏えい検知遮断弁は屋外に設置 *地震インターロック {324} 作動端の地震時窒素供給弁は屋外に設置	
機器名		焼結設備 連続焼結炉 (1) 連続焼結炉 (1) (2) 連続焼結炉 (2)	
変更内容		(1) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(※1) (2) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(※1) ※1: 地震インターロック (地震計) を新設する	
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	ウォーキングビーム式	
	主要な構造材	別表ハ設-31	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	水素配管系統*1、窒素配管系統(地震時窒素供給系)*1、窒素配管系統*1 冷却水配管系統、温度計、圧力計、地震計、電流継電器、水素供給弁、窒素供給弁 地震時窒素供給弁*2、水素ガス漏えい検知遮断弁*2 *1: 屋外配管系統を含む *2: 屋外に設置	
	その他の性能	最高使用温度: 1,850°C、熱的制限値: 1,850°C	
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ 圧粉ペレット、UO ₂ ペレット	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{318} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-47、図臨成-48)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。インターロック (温度計、圧力計、電流継電器) は耐震強度を有する設備・機器により支持される。窒素ガス供給装置は十分な支持性能を有するコンクリートサポートに設置する。	

表ハ設一31 連続焼結炉 仕様表 (2/4)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。(配管系を含む)</p> <p>[6.1-設 3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。(地震インターロックを除く)</p> <p>[6.1-設 4] 地震インターロックの制御部は耐震重要度分類第1類に分類する。</p> <p>(318) 連続焼結炉 第1類 連続焼結炉(1)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 連続焼結炉(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 連続焼結炉(2)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 連続焼結炉(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>(324) 地震インターロック*1 第1類 地震計部材: — (高剛性のためボルト評価で代表) 地震計取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 地震計アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 制御盤部材: <input type="text"/> 制御盤アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 窒素ガスボンベ架台: <input type="text"/> 窒素ガスボンベ架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>*1: {332}地震インターロックと共通。 (325) 爆発圧力逃し機構*2 第1類 *2: 連続焼結炉の一部(質点)として評価。</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.1-設 6] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)はF1竜巻に耐えるようボルトで固定するとともに、配管は損傷しないような支持間隔で保持する。</p> <p>[8.1-設 15] 屋外設置の地震時窒素供給弁及び水素ガス漏えい検知遮断弁は最低気温-12.7℃でも作動できる設計とする。また、配管内は窒素又は水素で凍結することはないため、凍結防止設計は不要である。</p> <p>[8.1-設 17] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は降水の影響を受けないように金属製とする。</p> <p>[8.1-設 19] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は積雪に耐える強度を有する部材を使用する。なお、配管は積雪の影響を受けにくい円筒形とする。</p> <p>[8.1-設 20] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は建築基準法、政令及び消防法に該当しないことから、避雷設備の設置は不要である。</p> <p>[8.1-設 21] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は降下火砕物の堆積に耐える強度を有する部材を使用する。なお、配管は降下火砕物の堆積の影響を受けにくい円筒形とする。</p> <p>[8.1-設 23] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は生物学的影響を受けないように開口部の無い構造とする。</p> <p>[8.2-設 4] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)は外部火災及び爆発の影響を受けない位置に設置する。</p> <p>[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。</p> <p>[8.2-設 2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。</p>
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する(コンベアフレーム)。

表ハ設-31 連続焼結炉 仕様表 (3/4)

<p style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 3] ケーブル損傷時は加熱停止する。 [11.3-設 7] 地震インターロックに係るケーブルは鋼製の管(厚さ約2mm)に収納する。 [11.3-設 19] JIS C 3005に定める60度傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 [11.4-設 1] 静電気が滞留しないように接地する。 [11.5-設 1] 昇温中は炉の周囲で水素ガス検知器により漏えいがないことを確認する。 [11.5-設 2] 気体廃棄設備により換気される転換加工室又はペレット加工室に機器を設置することで水素ガス漏えい時に室内に滞留しない設計とする。 [11.5-設 3] 室内への水素漏えい拡大防止のために、複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器及び[321]水素漏えい検知インターロックを設置する。 [11.5-設 4] 連続焼結炉は水素の漏えいを防止するため、ポート出入口及び排気口以外に開口部がない構造とする。 [11.5-設 6] 冷却水圧力低下した場合はヒーター電源を遮断する[323]連続焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。 [11.6-設 1] 連続焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する[322]連続焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。 [11.7-設 1] 余剰水素ガスを安全に排出するために、排気口に余剰水素ガス燃焼装置を設置する。 [11.7-設 2] 扉開時には開口部にフレームカーテンを発生させて空気の混入を防止する。 [11.7-設 3] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える[319]連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。 [11.7-設 4] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する[320]連続焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。 [11.7-設 5] 大きな地震力が作用する前に、窒素(ボンベ系)ガスを供給して水素爆発を防止する[324]地震インターロックを設置する。 [11.7-設 6] 大きな地震力が作用する前に、水素ガス供給を停止する[915]地震インターロックを設置する(次回以降申請)。 [11.7-設 7] 爆発圧力逃がし機構を設ける。 [11.7-設 11] 窒素ガスを供給する予備系統を有する。</p>
	<p>溢水による損傷の防止</p>	<p>[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設 13] 溢水による電気火災の発生を防止するため、幹線動力用ケーブルに接続する制御盤は防護区画の溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。</p>
	<p>安全避難通路等</p>	<p>—</p>
	<p>安全機能を有する施設</p>	<p>[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設 4] 連続焼結炉における炉内爆発によりウラン粉末が爆風圧力逃し機構(スイングドア)を通じて室内へ飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。 [14.3-設 1] 水素ガスの爆発による炉体の破損に伴う内部飛来物の発生を防止するために爆発圧力逃がし機構を設ける。</p>
	<p>材料及び構造</p>	<p>—</p>
	<p>搬送設備</p>	<p>—</p>
<p>核燃料物質の貯蔵施設</p>	<p>—</p>	

表ハ設一31 連続焼結炉 仕様表 (4/4)

技術基準に基づく設計(注)	警報設備等	[18.2-設 2] 連続焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する{322}連続焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。 [18.2-設 6] 大きな地震力が作用する前に、水素ガス供給を停止する{915}地震インターロックを設置する(次回以降申請)。 [18.2-設 13] 室内への水素漏えい拡大防止のために、複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器及び{321}水素漏えい検知インターロックを設置する。 [18.2-設 15] 冷却水圧力低下した場合はヒーター電源を遮断する{323}連続焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。 [18.2-設 16] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える{319}連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。 [18.2-設 17] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する{320}連続焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。 [18.2-設 18] 大きな地震力が作用する前に、窒素(ポンベ系)ガスを供給して水素爆発を防止する{324}地震インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。 [99-設 3] 屋外設置の水素及び窒素配管系統(含む地震時窒素供給系)はF3竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-2、図ハ系-3、図ハ設-51、図ハ設-52、図ハ制-1、図ハ制-2、図ハ制-3、図ハ制-4、図ハ制-5、図ハ制-19、図ハ制-盤1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-32 バッチ式小型焼結炉 仕様表 (1/4)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{326} 焼結設備 バッチ式小型焼結炉 {327} 焼結設備 供給ガス圧力低下インターロック {328} 焼結設備 着火源喪失警報 {329} 焼結設備 水素漏えい検知インターロック {330} 焼結設備 バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック {331} 焼結設備 バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック {332} 焼結設備 地震インターロック {333} 焼結設備 爆発圧力逃し機構
設置場所	工場棟 成型工場 ペレット加工室 *水素漏えい検知インターロック {329} 作動端の水素ガス漏えい検知遮断弁は屋外に設置 *地震インターロック {332} 作動端の地震時窒素供給弁は屋外に設置	
機器名	焼結設備 バッチ式小型焼結炉	
変更内容	改造 ・ 耐震補強のため部材を追加する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 ・ 閉じ込め性強化のため、インターロック機構の検出端・作動端を改造する。(※1) ※1: 地震インターロック (地震計) を新設する	
員数	1 基	
一般仕様	型式	バッチ焼結式
	主要な構造材	別表ハ設-32
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	水素配管系統、窒素配管系統、冷却水配管系統、温度計、圧力計、電流継電器、水素供給弁、窒素供給弁 ※地震計、窒素配管系統 (地震時窒素供給系)、地震時窒素供給弁、水素ガス漏えい検知遮断弁は連続焼結炉 (表ハ設-31) の構成機器を共有使用する。
	その他の性能	最高使用温度: 1,850°C、熱的制限値: 1,850°C
取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 圧粉ペレット、UO ₂ ペレット	
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{326} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-49)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。インターロック (温度計、圧力計、電流継電器) は耐震強度を有する設備・機器により支持される。

表ハ設-32 バッチ式小型焼結炉 仕様表 (2/4)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。(配管系を含む)</p> <p>[6.1-設3] インターロックの制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。(地震インターロックを除く)</p> <p>[6.1-設4] 地震インターロックの制御部は耐震重要度分類第1類に分類する。</p> <p>{326} バッチ式小型焼結炉 第1類 バッチ式小型焼結炉部材: <input type="text"/> バッチ式小型焼結炉アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> パイプスタクション部材: <input type="text"/> パイプスタクションアンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>{332} 地震インターロック*1 第1類 地震計部材: — (高剛性のためボルト評価で代表) 地震計取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 地震計アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 制御盤部材: <input type="text"/> 制御盤アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 窒素ガスボンベ架台: <input type="text"/> 窒素ガスボンベ架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)</p> <p>*1: {324}地震インターロックと共通。 {333} 爆発圧力逃し機構*2 第1類 *2: バッチ式小型焼結炉の一部(質点)として評価。</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。</p> <p>[8.2-設2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。</p>
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(チャンバー内に収納)。

表ハ設-32 バッチ式小型焼結炉 仕様表 (3/4)

	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設3] 火災によるケーブル損傷で機能を喪失した場合は安全側に動作する。 [11.3-設4] オイルパン及び遮熱板を設置する。 [11.3-設7] 地震インターロックに係るケーブルは鋼製の管(厚さ約2mm)に収納する。 [11.3-設19] JIS C 3005に定める60度傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 [11.4-設1] 静電気が滞留しないように接地する。 [11.5-設1] 昇温中は炉の周囲で水素ガス検知器により漏えいがないことを確認する。 [11.5-設2] 気体廃棄設備により換気される転換加工室又はペレット加工室に機器を設置することで水素ガス漏えい時に室内に滞留しない設計とする。 [11.5-設3] 室内への水素漏えい拡大防止のために、複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器及び{329}水素漏えい検知インターロックを設置する。 [11.5-設5] バッチ式小型焼結炉は水素の漏えいを防止するため、排気口以外に開口部がない構造とする。 [11.5-設6] 冷却水圧力低下した場合はヒーター電源を遮断する{331}バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。 [11.6-設1] バッチ式小型焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する{330}バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。 [11.7-設1] 余剰水素ガスを安全に排出するために、排気口に余剰水素ガス燃焼装置を設置する。 [11.7-設2] 運転中は扉を開けないことで空気の混入を防止する。 [11.7-設3] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える{327}バッチ式小型焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。 [11.7-設4] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する{328}バッチ式小型焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。 [11.7-設5] 大きな地震力が作用する前に、窒素(ボンベ系)ガスを供給して水素爆発を防止する{332}地震インターロックを設置する。 [11.7-設6] 大きな地震力が作用する前に、水素ガス供給を停止する{915}地震インターロックを設置する(次回以降申請)。 [11.7-設7] 爆発圧力逃がし機構を設ける。 [11.7-設11] 窒素ガスを供給する予備系統を有する。</p>
<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>溢水による損傷の防止</p>	<p>[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。 [12.1-設13] 溢水による電気火災の発生を防止するため、幹線動力用ケーブルに接続する制御盤は防護区画の溢水水位(ペレット加工室:60mm)より高くする。</p>
	<p>安全避難通路等</p>	<p>—</p>
	<p>安全機能を有する施設</p>	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。 [14.3-設1] 水素ガスの爆発による炉体の破損に伴う内部飛来物の発生を防止するために爆発圧力逃がし機構を設ける。</p>
	<p>材料及び構造</p>	<p>—</p>
	<p>搬送設備</p>	<p>—</p>
<p>核燃料物質の貯蔵施設</p>	<p>—</p>	

表ハ設-32 バッチ式小型焼結炉 仕様表 (4/4)

技術基準に基づく設計(注)	警報設備等	[18.2-設 2] バッチ式小型焼結炉内温度が熱的制限値に到達する前にヒーター電源を遮断する{330}バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロックを設置する。 [18.2-設 6] 大きな地震力が作用する前に、水素ガス供給を停止する{915}地震インターロックを設置する(次回以降申請)。 [18.2-設 13] 室内への水素漏えい拡大防止のために、複数の検出端を有する水素ガス漏えい検知器及び{329}水素漏えい検知インターロックを設置する。 [18.2-設 15] 冷却水圧力低下した場合はヒーター電源を遮断する{331}バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロックを設置する。 [18.2-設 16] 炉内への酸素侵入防止のため、水素ガス圧低下時は窒素ガスに切り替える{327}バッチ式小型焼結炉供給ガス圧力低下インターロックを設置する。 [18.2-設 17] 炉外への水素漏えい防止のため、余剰水素ガス着火源喪失時に水素ガス供給を停止する{328}バッチ式小型焼結炉着火源喪失インターロックを設置する。 [18.2-設 18] 大きな地震力が作用する前に、窒素(ボンベ系)ガスを供給して水素爆発を防止する{332}地震インターロックを設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-2、図ハ系-3、図ハ設-53、図ハ制-6、図ハ制-7、図ハ制-8、図ハ制-9、図ハ制-10、図ハ制-20、図ハ制-盤1	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-33 センターレスグラインダ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{334} 研削設備 センターレスグラインダ {337} 研削設備 フードボックス (センターレスグラインダ)
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	研削設備 センターレスグラインダ (1) センターレスグラインダ (1) (2) センターレスグラインダ (2) (3) センターレスグラインダ (3) (4) センターレスグラインダ (4)	
変更内容	(1) 改造 ・ 耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。 (4) 改造 ・ 耐震補強のため既存のフードボックスを撤去し新設する。 ・ 火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する。	
員数	4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基	
一般仕様	型式	湿式研削式
	主要な構造材	別表ハ設-33
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{334} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-33 センターレスグラインダ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {334} センターレスグラインダ 第1類 センターレスグラインダ(1)：－ (高剛性のためボルト評価で代表) センターレスグラインダ(1)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> センターレスグラインダ(2)：－ (高剛性のためボルト評価で代表) センターレスグラインダ(2)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> センターレスグラインダ(3)：－ (高剛性のためボルト評価で代表) センターレスグラインダ(3)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> センターレスグラインダ(4)：－ (高剛性のためボルト評価で代表) センターレスグラインダ(4)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> {337} フードボックス (センターレスグラインダ) 第1類 センターレスグラインダ(1)フード-1、2、3、2 サポート部材： <input type="text"/> センターレスグラインダ(1)フード-1、2、3、2 サポート取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> センターレスグラインダ(2)フード-1、2、3、2 サポート部材： <input type="text"/> センターレスグラインダ(2)フード-1、2、3、2 サポート取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> センターレスグラインダ(3)フード-1、2、3、2 サポート部材： <input type="text"/> センターレスグラインダ(3)フード-1、2、3、2 サポート取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> センターレスグラインダ(4)フード-1、2、3、2 サポート部材： <input type="text"/> センターレスグラインダ(4)フード-1、2、3、2 サポート取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>
	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	－
	人の不法な侵入等の防止	－
	閉じ込めの機能	[10.1-設 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設 36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設 4] オイルパン及び遮熱板を設置する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位 (60mm) より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	－
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	－
	搬送設備	－
	核燃料物質の貯蔵施設	－
	警報設備等	－
	放射線管理施設	－
	廃棄施設	－
	核燃料物質等による汚染の防止	－
	遮蔽	－
	換気設備	－
	非常用電源設備	－
	通信連絡設備	－
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-4、図ハ設-55、図ハ設-60、図ハ設-66、図ハ設-72	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
[] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
(例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
[99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-34 ペレットコンベア 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{335} 研削設備 ペレットコンベア
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		研削設備 ペレットコンベア (1) ペレットコンベア (1) (2) ペレットコンベア (2) (3) ペレットコンベア (3) (4) ペレットコンベア (4)
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 変更なし (4) 変更なし
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基
一般仕様	型式	チェーン搬送方式
	主要な構造材	別表ハ設-34
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{335} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-34 ペレットコンベア 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {335} ペレットコンベア 第1類 ペレットコンベア(1)部材: <input type="text"/> ペレットコンベア(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ペレットコンベア(2)部材: <input type="text"/> ペレットコンベア(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ペレットコンベア(3)部材: <input type="text"/> ペレットコンベア(3)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> ペレットコンベア(4)部材: <input type="text"/> ペレットコンベア(4)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(カバー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-56、図ハ設-61、図ハ設-67、図ハ設-73	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
[] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
(例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-35 パーツフィーダ 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{336} 研削設備 パーツフィーダ {338} 研削設備 フードボックス (パーツフィーダ)
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		研削設備 パーツフィーダ (1) パーツフィーダ (1) (2) パーツフィーダ (2) (3) パーツフィーダ (3) (4) パーツフィーダ (4)
変更内容		(1) 改造 ・耐震補強のため部材を追加する。 (2) 改造 ・耐震補強のため部材を追加する。 (3) 改造 ・耐震補強のため部材を追加する。 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・耐震補強のためフードボックスを改造する。 (4) 改造 ・耐震補強のため据付部を改造する。 ・耐震補強のためフードボックスを改造する。
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基
一般仕様	型式	振動フィーダ式
	主要な構造材	別表ハ設-35
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{336} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-50、図臨成-57、図臨成-61)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-35 パーツフィーダ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [336] パーツフィーダ *1 第1類 パーツフィーダ(1), (2)支持脚部材: <input type="text"/> パーツフィーダ(1), (2)支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) パーツフィーダ(3)支持脚部材: <input type="text"/> パーツフィーダ(3)支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) パーツフィーダ(4)支持脚部材: <input type="text"/> パーツフィーダ(4)支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。 [338] フードボックス (パーツフィーダ) 第1類 パーツフィーダ(1), (2)フード部材: <input type="text"/> パーツフィーダ(1), (2)フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> パーツフィーダ(3)フード部材: <input type="text"/> パーツフィーダ(3)フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> パーツフィーダ(4)フード部材: <input type="text"/> パーツフィーダ(4)フード取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 3] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。 [10.1-設 5] 核燃料物質の落下を防止する (フードボックス内に設置)。 [10.1-設 36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。 [11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設 3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設 1] Sクラスに属する施設に求められる地震力 (1G 程度) に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が 1.0G で弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-4、図ハ設-54、図ハ設-65、図ハ設-71	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-36 ペレット配列機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{339} 研削設備 ペレット配列機
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		研削設備 ペレット配列機 (1) ペレット配列機 (1) (2) ペレット配列機 (2) (3) ペレット配列機 (3) (4) ペレット配列機 (4)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (4) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基
一般仕様	型式	ペレット一段配列式
	主要な構造材	別表ハ設-36
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/> (4) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{339} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-51、図臨成-54、図臨成-58、図臨成-62)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-36 ペレット配列機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (339) ペレット配列機 第2類 ペレット配列機(1)、(2)部材： <input type="text"/> <input type="text"/> ペレット配列機(1)、(2)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> スタッカー(1)架台、(2)架台部材： <input type="text"/> スタッカー(1)架台、(2)架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) スタッカー(1)フレーム、(2)フレーム部材： <input type="text"/> スタッカー(1)フレーム取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> スタッカー(2)フレーム取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> ペレット配列機(3)部材： <input type="text"/> ペレット配列機(3)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 含む) ペレット配列機(4)部材： <input type="text"/> ペレット配列機(4)アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 含む)
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(カバー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-57、図ハ設-62、図ハ設-68、図ハ設-74	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-37 ペレットトレイコンベア 仕様表 (1/2)

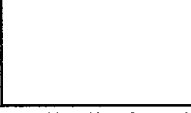


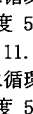
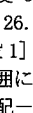
事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{340} 研削設備 ペレットトレイコンベア
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		研削設備 ペレットトレイコンベア
変更内容		改造 ・ 耐震補強のため改造した機器を新規に製作し更新する。
員数		1 基
一般仕様	型式	ローラーコンベア式
	主要な構造材	別表ハ設-37
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{340} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-37 ペレットトレイコンベア 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (340) ペレットトレイコンベア 第1類 ペレットトレイコンベア部材： <input type="text"/> <input type="text"/> ペレットトレイコンベアアンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(コンベアガイド)。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(トレイストッパー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-77	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-38 冷却水循環槽 仕様表 (1/2)




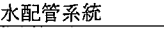
事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{341} 研削設備 冷却水循環槽 (研削用)	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	研削設備 冷却水循環槽 (1) 冷却水循環槽(1) (2) 冷却水循環槽(2) (3) 冷却水循環槽(3) (4) 冷却水循環槽(4)		
変更内容	(1) 改造 ・ポンプに核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・ポンプに核的制限値を設定する。 (3) 改造 ・ポンプに核的制限値を設定する。 (4) 改造 ・ポンプに核的制限値を設定する。		
員数	4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基		
一般仕様	型式	角槽式	
	主要な構造材	別表ハ設-38	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
		(3)	
		(4)	
その他の構成機器	冷却水配管系統(ポンプ含む)、逆止弁		
その他の性能	有効容積 (1) 約  (2) 約  (3) 約  (4) 約 		
取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ		
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{341} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (冷却水循環槽) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (冷却水循環槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-52、図臨成-55、図臨成-59、図臨成-63)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-38 冷却水循環槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。(配管系を含む) [341] 冷却水循環槽(研削用) 第1類 冷却水循環槽(1)部材: <input type="text"/> 冷却水循環槽(1)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 冷却水循環槽(2)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 冷却水循環槽(2)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 冷却水循環槽(3)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 冷却水循環槽(3)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> 冷却水循環槽(4)部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 冷却水循環槽(4)アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/>
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設38] 液体ウランの逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランが存在する部位への溢水の浸入がない容器構造とする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-4、図ハ設-58、図ハ設-63、図ハ設-69、図ハ設-75	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-39 遠心分離機（研削） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{342} 研削設備 遠心分離機（研削用）
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		研削設備 遠心分離機（研削） (1) 遠心分離機(1) (2) 遠心分離機(2) (3) 遠心分離機(3) (4) 遠心分離機(4)
変更内容		(1) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (2) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (3) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。 (4) 改造 ・ 耐震補強のため据付部を改造する。
員数		4 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基
一般仕様	型式	ロータ式
	主要な構造材	別表ハ設-39
	寸法（単位：mm）	(1)  (2)  (3)  (4) 
	その他の構成機器	冷却水配管系統
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ
技術基準に基づく設計 （注）	核燃料物質の臨界防止	{342} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 容積 26.8L以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 （図臨配-3、図臨成-53、図臨成-56、図臨成-60、図臨成-64）
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-39 遠心分離機（研削） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。（配管系を含む） {342} 遠心分離機（研削用） 第1類 遠心分離機(1) 架台部材： <input type="text"/> 遠心分離機(1) 架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 遠心分離機(2) 架台部材： <input type="text"/> 遠心分離機(2) 架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 遠心分離機(3) 架台部材： <input type="text"/> 遠心分離機(3) 架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 遠心分離機(4) 架台部材： <input type="text"/> 遠心分離機(4) 架台アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-4、図ハ設-59、図ハ設-64、図ハ設-70、図ハ設-76	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-40 ペレット外観検査装置 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{343} ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (外観検査用) {344} ペレット検査設備 金属容器 (ペレット) 受	
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (5) 工場棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (1) ペレット外観検査装置 (1) (2) ペレット外観検査装置 (2) (3) ペレット外観検査装置 (3) (4) ペレット外観検査装置 (4) (5) ペレット外観検査装置 (5)		
変更内容	(1) 改造 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する。 (2) 改造 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する。 (3) 改造 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する。 ・ 耐震補強のため架台脚部及び据付部を改造する。 (4) 改造 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する。 ・ 耐震補強のため架台脚部及び据付部を改造する。 (5) 改造 ・ 耐震補強のため架台脚部を改造する。 ・ 火災防止のため容器を金属製に変更する。		
員数	5 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基 (5) 1 基		
一般仕様	型式	ペレット回転式	
	主要な構造材	別表ハ設-40	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
		(3)	
		(4)	
	(5)		
その他の構成機器	秤量器		
その他の性能	-		
取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット		
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{343} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 ペレットの厚み 10.7cm 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 {344} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-65、図臨成-66、図臨成-67、図臨成-68、図臨成-69)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。	

表ハ設-40 ペレット外観検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 [343] ペレット外観検査装置(外観検査用) 第1類 ペレット外観検査装置(1)部材: [] [] ペレット外観検査装置(1)アンカーボルト: [] [] ペレット外観検査装置(2)部材: [] [] ペレット外観検査装置(2)アンカーボルト: [] [] ペレット外観検査装置(3)部材: [] [] ペレット外観検査装置(3)アンカーボルト: [] [] (新規) 含む ペレット外観検査装置(4)部材: [] ペレット外観検査装置(4)アンカーボルト: [] [] ペレット外観検査装置(5)部材: [] ペレット外観検査装置(5)アンカーボルト: [] [] (新規) 含む [344] 金属容器(ペレット)受 第1類 金属容器(ペレット)受(3)架台部材: [] 金属容器(ペレット)受(3)架台アンカーボルト: [] [] (新規) 金属容器(ペレット)受(4)架台部材: [] 金属容器(ペレット)受(4)架台アンカーボルト: [] [] (新規)
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(カバー)。 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(落下防止枠) [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(落下防止板)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。 [11.3-設5] 容器は金属製とする。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。
添付図	図ハ配-1、図ハ設-78、図ハ設-79、図ハ設-80、図ハ設-81、図ハ設-82	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-41 ペレット寸法密度検査装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{345} ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (寸法・密度検査用)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		ペレット検査設備 ペレット寸法密度検査装置
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	自動測定式
	主要な構造材	別表ハ設-41
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{345} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-70)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-41 ペレット寸法密度検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 (345) ペレット外観検査装置(寸法・密度検査用) *1 第2類 ペレット寸法密度検査装置支持脚部材: <input type="text"/> <input type="text"/> ペレット寸法密度検査装置支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(カバー)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-83	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-42 焼結体密度検査装置 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{346} ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (焼結体密度検査用)
設置場所		工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		ペレット検査設備 焼結体密度検査装置
変更内容		変更なし
員数		1 基
一般仕様	型式	自動測定式
	主要な構造材	別表ハ設-42
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ ペレット
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{346} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-71)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-42 焼結体密度検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 {346} ペレット外観検査装置(焼結体密度検査用) *1 第2類 焼結体密度検査装置支持脚部材: <input type="text"/> <input type="text"/> 焼結体密度検査装置支持脚アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> *1: 耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する(落下防止枠)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-84	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-43 洗浄ボックス（研削工程） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第1711011号（平成29年11月1日付）
	設備・機器名称	{347} 粉末再生設備 洗浄ボックス
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	粉末再生設備 洗浄ボックス（研削工程） (1) 洗浄ボックス(1) (2) 洗浄ボックス(2)	
変更内容	(1) 改造 ・ 性能向上のため改造した機器を新規に製作し更新する。 (2) 改造 ・ 既存の機器を移設して、耐震補強のため据付部を改造する。	
員数	2基 (1) 1基 (2) 1基	
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表ハ設-43
	寸法（単位：mm）	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ、UO ₂ ペレット、UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{347} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU以下 [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-72、図臨成-76)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-43 洗浄ボックス（研削工程） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	<p>[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>[6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。（配管系を含む）</p> <p>[347] 洗浄ボックス *1 第2類</p> <p>洗浄ボックス(1)支持脚部材： <input type="text"/></p> <p>洗浄ボックス(1)支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>（新規）</p> <p>洗浄ボックス(1)フード部材： <input type="text"/></p> <p>洗浄ボックス(1)フード取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>洗浄ボックス(2)支持脚部材： <input type="text"/></p> <p>洗浄ボックス(2)支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/>（新規）</p> <p>洗浄ボックス(2)フード部材： <input type="text"/></p> <p>洗浄ボックス(2)フード取付ボルト： <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p>*1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。</p> <p>[10.1-設3] 開口部の風速0.5 m/秒以上を維持する。</p> <p>[10.1-設4] 排気は局所排気系統に接続する。</p> <p>[10.1-設7] 液体ウランの逆流を防止するため、非放射性流体の供給口は液体ウランの液面に接触しない構造とする。</p> <p>[10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。</p> <p>[10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。</p> <p>[7.1-建5(4次)] 第1種管理区域から第2種管理区域又は非管理区域への溢水の漏えいを防止するため、工場棟成型工場の1階には高さ60mm以上及び160mm以上(工場棟転換工場側からの溢水止水用)の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))を設置する(三原燃 第19-0801号 図リ建-53、58 参照)。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-設1] フードボックスパネルには難燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p>
	溢水による損傷の防止	<p>[12.1-設2] 水の浸入を想定した減速度を制限しない質量を管理する。</p> <p>[12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(60mm)より高くする。</p>
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[13.1-建1(4次)] 工場棟成型工場の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-85、図ハ設-90	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-44 液受槽 (研削工程) 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{349} 粉末再生設備 液受槽 (洗浄ボックス)
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粉末再生設備 液受槽 (研削工程) (1) 液受槽 (1) (2) 液受槽 (2)
変更内容		(1) 追加 ・ 性能向上のため新規に追加する。 (2) 追加 ・ 性能向上のため新規に追加する。
員数		2 基 (1) 1 基 (2) 1 基
一般仕様	型式	角槽式
	主要な構造材	別表ハ設-44
	寸法 (単位: mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/>
	その他の構成機器	洗浄水配管系統 (ポンプ含む)
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ スラッジ
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{349} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (液受槽) 濃縮度 5%以下 厚み 11.7cm 以下 (液受槽ポンプ) 濃縮度 5%以下 容積 26.8L 以下 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 (図臨配-3、図臨成-73、図臨成-77、図臨成-80、図臨成-120、図臨成-121)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ハ設-44 液受槽（研削工程） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。（配管系を含む） (349) 液受槽（洗浄ボックス）*1 第1類 液受槽(1)支持脚部材： <input type="text"/> 液受槽(1)支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> （新規） 液受槽(2)支持脚部材： <input type="text"/> 液受槽(2)支持脚アンカーボルト： <input type="text"/> <input type="text"/> （新規） *1：耐震評価は機器構造を踏まえて支持脚を対象に実施。
	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	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設1] 水の浸入を想定した形状寸法を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位（60mm）より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力（1G程度）に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ハ配-1、図ハ系-5、図ハ設-87、図ハ設-91	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。