

三原燃第20-0274号

令和2年8月3日

原子力規制委員会 殿



核燃料物質の加工施設の変更に  
関する設計  
及び工事の計画についての認可申請書

核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第十六条の二第一項の規定に基づき、加工施設の変更に  
関する設計及び工事の計画について、別紙のとおり認可を申請  
します。

別紙

1. 名称及び住所並びに代表者の氏名

名 称 三菱原子燃料株式会社  
 住 所 茨城県那珂郡東海村大字舟石川622番地1  
 代表者の氏名 代表取締役社長 梅田 賢治

2. 加工施設の変更に係る事業所の名称及び所在地

名 称 三菱原子燃料株式会社  
 所 在 地 茨城県那珂郡東海村大字舟石川622番地1

3. 加工施設の変更に係る設計及び工事の方法

(1) 変更の概要

新規制基準に基づき受けた核燃料物質の事業の許可（以下「事業許可」という。）（平成29年11月1日付け原規規発第1711011号にて許可）に係る加工施設の変更として、以下に示す建物・構築物及び設備・機器の設計及び工事の計画について申請する。なお、表中の変更区分欄を変更なしとしている申請対象については、本申請において新規制基準への適合を示す。事業許可名称欄には、事業許可の安全機能を有する施設の名称を示す。{ }内には、事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当施設の番号を示す。

○化学処理施設

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 原料倉庫	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器*3	4基	改造	{1}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器	4基
				{3}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 シリンダ過加熱防止イ ンターロック	4式
				{4}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高イン ターロック	4式
				{5}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止(電 導度)インターロック	8式
				{6}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 地震インターロック(蒸 発器、コールドトラッ プ、コールドトラッ プ(小))	2式
				{7}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 シリンダ取外シイン ターロック	4式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 原料倉庫	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> フードボックス* <sup>3</sup>	1 基	改造* <sup>1</sup>	{8}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 フードボックス	1 基
				{9}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロック	2 式
				{10}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (フ ードボックス内)	1 式
工場棟 転換工場 原料倉庫	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 防護カバー* <sup>3</sup>	1 基	新設	{11}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 防護カバー	1 基
				{12}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (防 護カバー内)	1 式
				{13}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (防 護カバー外)	1 式
工場棟 転換工場 原料倉庫	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ* <sup>3</sup>	2 基	改造	{14}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ	2 基
				{15}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ温度 高インターロック	2 式
				{16}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力 高インターロック	2 式
工場棟 転換工場 原料倉庫	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) * <sup>3</sup>	2 基	改造	{17}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小)	2 基
				{18}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) 温度高インターロック	2 式
				{19}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) 圧力高インターロック	2 式
				{20}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インター ロック	2 式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 原料倉庫	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽*3	2基	改造	{21}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 加水分解装置（エジェクタ）	2基
				{22}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽	2基
				{25}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止インターロック	2式
				{26}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高インターロック	2式
				{27}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器（循環貯槽）*3	2基	改造*1	{28}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽	6基	改造	{29}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽	6基
				{34}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽液位高インターロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)	2基	改造*1	{30}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)	2式	新設	{31}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)	2式
				{32}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰漏水検知警報設備	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー	2式	新設	{33}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー	2式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 液受槽	2基	改造	{35}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 液受槽	2基
				{36}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 液受槽液位高インター ロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 調液貯槽	4基	改造	{37}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 調液貯槽	4基
				{39}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 調液貯槽液位高インター ロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器(調液貯槽)	2基	改造*1	{38}	UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 沈殿槽	4基	改造*1	{40}	沈殿設備 沈殿槽	4基
				{43}	沈殿設備 沈殿槽液位高インター ロック	2式
				{44}	沈殿設備 沈殿槽流量比インター ロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 堰(液貯槽)	2式	新設	{41}	沈殿設備 堰(液貯槽)	2式
				{42}	沈殿設備 堰漏水検知警報設備	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備 熟成槽	10基	改造	{45}	沈殿設備 熟成槽	10基
				{46}	沈殿設備 熟成槽液位高インター ロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用)	2基	改造	{47}	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用)	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 堰(洗浄槽)	1式	新設	{48}	洗浄設備 堰(洗浄槽)	1式
				{49}	洗浄設備 堰漏水検知警報設備	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 洗浄槽	8基	改造	{50}	洗浄設備 洗浄槽	8基
				{51}	洗浄設備 洗浄槽液位高インター ロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽	2基	改造	{52}	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽	2基
				{53}	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽液位高 インターロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 遠心分離機(固液分離 用)	2基	改造	{54}	固液分離設備 遠心分離機(固液分離 用)	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ液分離槽	4基	改造	{55}	固液分離設備 ろ液分離槽	4基
				{56}	固液分離設備 ろ液分離槽液位高イン ターロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 仕上げろ過機	2基	改造	{57}	固液分離設備 仕上げろ過機	2基
				{59}	固液分離設備 仕上げろ過機異常イン ターロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 ろ過器(転換工程)	4基	改造	{58}	固液分離設備 ろ過器	4基
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 濃縮液受槽	2基	改造	{60}	固液分離設備 濃縮液受槽	2基
				{61}	固液分離設備 濃縮液受槽液位高イン ターロック	2式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更 区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 清澄液受槽	6基	改造	{62}	固液分離設備 清澄液受槽	6基
				{63}	固液分離設備 清澄液受槽液位高イン ターロック	2式
				{64}	固液分離設備 清澄液受槽 pH 異常イン ターロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 再生液貯槽	6基	改造	{65}	固液分離設備 再生液貯槽	6基
				{66}	固液分離設備 再生液貯槽液位高イン ターロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 洗浄液受槽	2基	改造	{67}	固液分離設備 洗浄液受槽	2基
				{68}	固液分離設備 洗浄液受槽液位高イン ターロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備 金属容器(溶液・スラ リ)用台車	1基	改造 、 変更 なし	{69}	固液分離設備 金属容器(溶液・スラ リ)	1式
				{70}	固液分離設備 金属容器(溶液・スラ リ)用台車	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 予備成型乾燥機	2基	改造	{71}	乾燥設備 予備成型乾燥機	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 乾燥機	2基	改造	{72}	乾燥設備 乾燥機	2基
				{74}	乾燥設備 乾燥機ベルト駆動停止 インターロック	2式
				{75}	乾燥設備 乾燥機ADU厚み異常 インターロック	2式
				{76}	乾燥設備 乾燥機温度高インター ロック	2式
				{77}	乾燥設備 乾燥機運転制御機構	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 粉末回収ボックス	6基	改造*1	{73}	乾燥設備 粉末回収ボックス	6基
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUスクラバ	2基	改造	{78}	乾燥設備 ADUスクラバ	2基
				{81}	乾燥設備 ADUスクラバ液位高 インターロック	2式
				{82}	乾燥設備 ADUスクラバポンプ 停止警報設備	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 堰(ADUスクラバ)	2式	改造	{79}	乾燥設備 堰(ADUスクラバ)	2式
				{80}	乾燥設備 堰漏水検知警報設備	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUブロータンク	2基	改造*1	{83}	乾燥設備 ADUブロータンク	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADU受けホッパ	2基	改造*1	{84}	乾燥設備 ADU受けホッパ	2基



設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUバグフィルタ	2基	改造	{85}	乾燥設備 ADUバグフィルタ	2基
				{86}	乾燥設備 フードボックス（AD Uバグフィルタ）	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備 ADUバックアップフ ィルタ	2基	改造	{87}	乾燥設備 ADUバックアップフ ィルタ	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置	2基	改造 、 変更 なし	{88}	焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボッ クス	2基	改造	{89}	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボッ クス	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッ パ	2基	改造	{90}	焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッ パ	2基
				{91}	焙焼還元設備 スクリーフィーダ	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ポリューマ	2基	改造	{92}	焙焼還元設備 ポリューマ	2基
				{93}	焙焼還元設備 スクリーフィーダ	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ロータリーキルン	2基	改造	{94}	焙焼還元設備 ロータリーキルン	2基
				{96}	焙焼還元設備 フードボックス（ロータリーキルン）	4基
				{99}	焙焼還元設備 爆発圧力逃し機構	2基
				{100}	焙焼還元設備 ロータリーキルン温度 低インターロック	2式
				{101}	焙焼還元設備 ロータリーキルン炉内 圧力低インターロック	2式
				{102}	焙焼還元設備 燃焼チャンバ失火イン ターロック	2式
				{103}	焙焼還元設備 ロータリーキルン過加 熱防止インターロック	2式
				{104}	焙焼還元設備 水素漏えい検知イン ターロック	1式
				{105}	焙焼還元設備 地震インターロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ダストチャンバ	2基	変更 なし	{95}	焙焼還元設備 ダストチャンバ	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 ガスヒータ	2基	改造	{97}	焙焼還元設備 ガスヒータ	2基
				{98}	焙焼還元設備 ロータリーキルンガス ヒータ温度高インター ロック	2式
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> ブロータンク*3	2基	改造*1	{106}	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> ブロータンク	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> フィルタ* <sup>3</sup>	2基	改造* <sup>1</sup>	{107}	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> フィルタ	2基
				{109}	焙焼還元設備 フードボックス (UO <sub>2</sub> フ ィルタ)	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> バックアップフィル タ* <sup>3</sup>	2基	改造	{108}	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> バックアップフィル タ	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> 受けホッパ* <sup>3</sup>	2基	改造* <sup>1</sup>	{110}	焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> 受けホッパ	2基
				{111}	焙焼還元設備 フードボックス (UO <sub>2</sub> 受 けホッパ)	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 粉碎機* <sup>3</sup>	2基	改造	{112}	粉碎・充填設備 粉碎機	2基
				{113}	粉碎・充填設備 粉碎機バグフィルタ	2基
				{114}	粉碎・充填設備 フードボックス (粉碎 機)	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎・充填設備 充填装置* <sup>3</sup>	2基	改造	{115}	粉碎・充填設備 充填装置	2基
				{116}	粉碎・充填設備 フードボックス (充填 装置)	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 大型混合装置	1基	改造* <sup>1</sup>	{117}	混合設備 大型混合装置	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンブラ	2基	改造	{118}	混合設備 サンブラ	2基
				{121}	混合設備 フードボックス (サンブ ラ)	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更 区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 バックアップフィルタ (サンプラ)	1基	改造	{119}	混合設備 バックアップフィルタ (サンプラ)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 抜き出しボックス	2基	変更 なし	{120}	混合設備 抜き出しボックス	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 回転混合機(金属容器 (粉末)混合)	1基	改造	{122}	混合設備 回転混合機(金属容器 (粉末)混合)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備 サンプリング台	1基	改造	{123}	混合設備 サンプリング台	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉砕機	1基	改造	{124}	濃縮度混合設備 粉砕機	1基
				{125}	濃縮度混合設備 フードボックス(粉砕 機)	1基
				{126}	濃縮度混合設備 バグフィルタ	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	1基	改造	{127}	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	1基
				{129}	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末輸 送装置②)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末輸送装置②)	1基	改造	{128}	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末輸送装置②)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス	1基	改造	{130}	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末抜き出しボックス	1基	改造	{131}	濃縮度混合設備 粉末抜き出しボックス	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 濃縮度混合工程用クレ ーン	1基	変更 なし	{132}	濃縮度混合設備 濃縮度混合工程用クレ ーン	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ 部①	1基	改造*1	{133}	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ 部①	1基
				{134}	濃縮度混合設備 フードボックス(混合装 置)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バグフィルタ(粉末輸 送装置①)	1基	改造	{135}	濃縮度混合設備 バグフィルタ(粉末輸 送装置①)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基	変更 なし	{136}	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)	1基	改造	{137}	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 混合装置	1基	改造	{138}	濃縮度混合設備 混合装置	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末梱包機	1基	改造	{139}	濃縮度混合設備 粉末梱包機	1基
				{140}	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末梱 包機)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 充填装置	1基	改造	{141}	濃縮度混合設備 充填装置	1基
				{142}	濃縮度混合設備 フードボックス(充填装 置)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ 部②	1基	改造	{143}	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ 部②	1基
				{144}	濃縮度混合設備 フードボックス(粉末 輸送装置①ホッパ部 ②)	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粗成型用プレス	1基	改造	{145}	濃縮度混合設備 粗成型用プレス	1基
				{146}	濃縮度混合設備 フードボックス（粗成 型用プレス）	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 スラグコンベア	1基	改造	{147}	濃縮度混合設備 スラグコンベア	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 粉末集塵装置	1基	改造	{148}	濃縮度混合設備 粉末集塵装置	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ （粉末集塵装置）	1基	改造	{149}	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ （粉末集塵装置）	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 造粒機	1基	改造	{150}	濃縮度混合設備 造粒機	1基
				{151}	濃縮度混合設備 フードボックス（造粒 機）	1基
				{152}	濃縮度混合設備 篩分機	1基
				{153}	濃縮度混合設備 オーバーサイズ粉受器	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	1基	変更 なし	{154}	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 小分け装置	1基	変更 なし	{155}	濃縮度混合設備 小分け装置	1基
				{156}	濃縮度混合設備 フードボックス（小分 け装置）	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備 リフタ	1基	改造	{157}	濃縮度混合設備 リフタ	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	1基	改造	{158}	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	1基
				{159}	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末フィーダ	1基
				{160}	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス質 量高インターロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1基	改造	{161}	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	1基
				{164}	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽比重高インター ロック	1式
				{165}	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽液位高インター ロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 堰 (ウラン回収第1系 列)	1式	新設	{162}	ウラン回収設備 (第1系列) 堰 (ウラン回収第1系 列)	1式
				{163}	ウラン回収設備 (第1系列) 堰漏水検知警報設備	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心ろ過機	1基	改造	{166}	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心ろ過機	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽	1基	改造	{167}	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽	1基
				{168}	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽液位高インターロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (1)	2基	変更なし	{169}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器 (1)	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1基	改造	{170}	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	1基
				{171}	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽液位高インターロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1基	改造	{172}	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機	1基
				{173}	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機異常インターロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	1基	改造	{174}	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット	1基	改造	{175}	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット	1基
				{176}	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット液位高インターロック	1式



設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(1)	1基	改造	{177}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(1)	1基
				{179}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(1) 液位高 インターロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(2)	1基	変更 なし	{178}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(2)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 箱形乾燥機	2基	改造*1	{180}	ウラン回収設備 (第1系列) 箱形乾燥機	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥トレイ用台車	2基	変更 なし	{181}	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥トレイ用台車	2基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボック ス①	1基	改造	{182}	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボック ス①	1基
				{183}	ウラン回収設備 (第1系列) ホッパ	1基
				{185}	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボック ス②	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (明け替えフードボッ クス①)	1基	改造	{184}	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (明け替えフードボッ クス①)	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更 区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽	2基	改造	{186}	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽	2基
				{187}	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽液位高インター ロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(廃液用)	1基	改造	{188}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機(廃液用)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(3)	1基	新設	{189}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過器(3)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(2)	1基	改造	{190}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(2)	1基
				{191}	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽(2)pH異常イ ンターロック	1式
				{192}	ウラン回収設備 (第1系列) 液位高警報設備	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 解砕機	1基	改造	{193}	ウラン回収設備 (第1系列) 解砕機	1基
				{194}	ウラン回収設備 (第1系列) 解砕機フードボックス	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	1基	改造	{195}	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	1基
				{197}	ウラン回収設備 (第1系列) フードボックス(仮焼 炉)	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (輸送装置)	1基	改造	{196}	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (輸送装置)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 仮焼炉	1基	改造	{198}	ウラン回収設備 (第1系列) 仮焼炉	1基
				{199}	ウラン回収設備 (第1系列) 仮焼炉温度高インター ロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパ	1基	改造	{200}	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパ	1基
				{201}	ウラン回収設備 (第1系列) 充填ボックス	1基
工場棟 転換工場 廃棄物処理 室	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置(吸着 塔)	12基	改造	{202}	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置(吸着 塔)	12基
				{205}	ウラン回収設備 (第2系列) フードボックス(イオン 交換装置)	4基
工場棟 転換工場 廃棄物処理 室	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系 列-1)	1式	新設	{203}	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系 列-1)	1式
				{204}	ウラン回収設備 (第2系列) 堰漏水検知警報設備	1式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 酸洗装置	1基	改造*1	{206}	ウラン回収設備 (第2系列) 酸洗装置	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	1基	改造*1	{207}	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽	1基
				{208}	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽 液位高インターロック	1式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系 列-2)	1式	新設	{209}	ウラン回収設備 (第2系列) 堰(ウラン回収第2系列 -2)	1式
				{210}	ウラン回収設備 (第2系列) 堰漏水検知警報設備	1式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス	2基	改造	{211}	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス	2基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出槽	2基	改造	{212}	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出槽	2基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 拔出ボックス	2基	変更 なし	{213}	ウラン回収設備 (第2系列) 拔出ボックス	2基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽	2基	改造	{214}	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽	2基
				{216}	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽液位高インター ロック	2式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器(中間槽)	2基	変更 なし	{215}	ウラン回収設備 (第2系列) ろ過器	2基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽	3基	改造	{217}	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽	3基
				{218}	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽液位高イン ターロック	3式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3基	改造	{219}	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽	3基
				{220}	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽液位 高インターロック	3式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2基	改造	{221}	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽	2基
				{222}	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽液位高イン ターロック	2式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽	2基	改造	{223}	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽	2基
				{224}	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽液位高インター ロック	1式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	1基	改造	{225}	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	1基
				{226}	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機異常インタ ーロック	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1基	改造	{227}	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	1基
				{229}	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽 pH異常インタ ーロック	1式
				{230}	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽液位高インタ ーロック	1式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げろ過器	1基	変更 なし	{228}	ウラン回収設備 (第2系列) 仕上げろ過器	1基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽	1基	改造	{231}	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽	1基
				{232}	ウラン回収設備 (第2系列) 液位高警報設備	1式
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機	1基	改造	{233}	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥機	1基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ	1基	変更 なし	{234}	ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ	1基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ	1基	改造	{235}	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ	1基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ADU 抜出ボックス	1基	変更 なし	{236}	ウラン回収設備 (第2系列) ADU 抜出ボックス	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機	1基	改造	{237}	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機	1基
				{238}	ウラン回収設備 (第2系列) フードボックス(粉砕機)	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉	1基	改造	{239}	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉	1基
				{241}	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉温度 高インターロック	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) 仮焼ボート用台車	1基	変更なし	{240}	ウラン回収設備 (第2系列) 仮焼ボート用台車	1基
工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	1基	改造*1	{242}	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	1基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2)	1基	改造*1	{243}	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2)	1基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	1基	改造*1	{244}	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	1基
附属建物 除染室・分 析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	1基	改造	{245}	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	1基
				{246}	ウラン回収設備 (第3系列) フードボックス(粉末 投入用)(回転混合機)	1基
				{247}	ウラン回収設備 (第3系列) フードボックス(回転 混合機)	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 除染室・分 析室 作業室(2)	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	1基	改造	{248}	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	1基
屋外	工場棟 転換工場	1式	改造*2	{833}	工場棟 転換工場	1式
屋外	付属建物 シリンダ洗浄棟	1式	改造	{873}	付属建物(シリンダ洗浄棟)	1式

\*1：既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。

\*2：既設の鉄扉、シャッタを撤去し、新規に鉄扉を製作し設置する。

\*3：当該設備・機器の位置、構造、強度に係る事項については、5次申請で申請している。本申請においては、当該設備・機器の機能、性能、複数ユニットの臨界安全に係る事項について申請する。

付属建物シリンダ洗浄棟の新規制対応工事に先立ち、工事のために取り外しが必要な化学処理施設である設備・機器（ウラン回収設備（第4系列）の一部）を取り外す。



○成形施設

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉ホッパ台車	2基	変更なし	{264}	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置（ホッパ）	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置	1基	変更なし	{265}	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉中間ホッパ	1基	改造	{266}	圧縮成型設備 繰返し粉輸送ホッパ(1)	1基
				{267}	圧縮成型設備 フードボックス（繰返し粉輸送ホッパ(1)）	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパ	1基	改造	{269}	圧縮成型設備 繰返し粉輸送ホッパ(2)	1基
				{270}	圧縮成型設備 フードボックス（繰返し粉輸送ホッパ(2)）	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス	1基	変更なし	{268}	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末輸送)	3基	改造、 変更なし	{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))	1基
				{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)	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	1基	改造	{272}	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	1基
				{273}	圧縮成型設備 容器昇降リフト	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 明替えボックス	1基	変更なし	{274}	圧縮成型設備 明替えボックス	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型混合装置	2基	改造	{275}	圧縮成型設備 大型混合装置	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器拔出ボックス	2基	改造	{276}	圧縮成型設備 八面体ボックス	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン	2基	改造	{277}	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 原料粉末ホッパ	2基	改造	{278}	圧縮成型設備 原料粉末輸送ホッパ	2基
				{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）	2基
				{285}	圧縮成型設備 粗成型用プレスフィー ダ	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末混合機	2基	改造	{281}	圧縮成型設備 粉末混合機	2基
				{282}	圧縮成型設備 フードボックス（粉末 投入用）（粉末混合機）	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粗成型用プレス	2基	改造	{283}	圧縮成型設備 粗成型用プレス	2基
				{284}	圧縮成型設備 フードボックス（粗成 型用プレス）	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 スラグコンベア	2基	改造	{286}	圧縮成型設備 スラグコンベア	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置	4基	改造	{287}	圧縮成型設備 粉末集塵装置（粗成型 工程）	2基
				{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））	2基
				{310}	圧縮成型設備 粉末集塵装置（本成型 工程）	2基
				{311}	圧縮成型設備 フードボックス（粉末 集塵装置（本成型工 程））	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装置)	4基	改造 、 変更 なし	{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) )	2基
				{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) )	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒機	2基	改造	{290}	圧縮成型設備 造粒機	2基
				{291}	圧縮成型設備 アンダーサイズ粉受器	2基
				{292}	圧縮成型設備 フードボックス (造粒 機)	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボック ス	2基	改造 、 変 更 なし	{293}	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボック ス	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパ	2基	改造	{294}	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(1)	2基
				{295}	圧縮成型設備 フードボックス (造粒 粉末輸送ホッパ(1))	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 潤滑剤混合機	2基	改造	{296}	圧縮成型設備 造粒粉末輸送ホッパ(2)	2基
				{297}	圧縮成型設備 フードボックス (造粒 粉末輸送ホッパ(2)、潤 滑剤混合機)	2基
				{298}	圧縮成型設備 潤滑剤混合機	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 回転混合機	4基	変更なし	{299}	圧縮成型設備 回転混合機 (金属容器(粉末)混合)	4基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 本成型用プレス	2基	改造	{300}	圧縮成型設備 本成型用プレス	2基
				{301}	圧縮成型設備 フードボックス(本成型用プレス)	2基
				{302}	圧縮成型設備 本成型用プレスフィーダ	2基
				{303}	圧縮成型設備 本成型用プレスホッパ	2基
				{304}	圧縮成型設備 ペレットコンベア	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(1)	1基	改造	{305}	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基
				{306}	圧縮成型設備 フードボックス(ペレット移替機)	1基
				{307}	圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置	1基
				{308}	圧縮成型設備 ボートコンベア	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	圧縮成型設備 ペレット移替機(2)	1基	改造	{305}	圧縮成型設備 ペレット移替機	1基
				{306}	圧縮成型設備 フードボックス (ペレ ット移替機)	1基
				{307}	圧縮成型設備 圧粉体密度測定装置	1基
				{308}	圧縮成型設備 ボートコンベア	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	圧縮成型設備 乗移台 1	1基	改造	{309}	圧縮成型設備 乗移台 1	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	圧縮成型設備 試験用プレス	1基	改造	{313}	圧縮成型設備 試験用プレス	1基
				{314}	圧縮成型設備 フードボックス (試験 用プレス)	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	圧縮成型設備 フードボックス(1)	1基	変更 なし	{315}	圧縮成型設備 フードボックス(1)	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	圧縮成型設備 フードボックス(2)	1基	改造	{316}	圧縮成型設備 フードボックス(2)	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工 工室	圧縮成型設備 フードボックス(3)	1基	変更 なし	{317}	圧縮成型設備 フードボックス(3)	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 連続焼結炉	2基	改造	{318}	焼結設備 連続焼結炉	2基
				{319}	焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	2式
				{320}	焼結設備 連続焼結炉着火源喪失インターロック	2式
				{321}	焼結設備 水素漏えい検知インターロック	1式
				{322}	焼結設備 連続焼結炉過加熱防止インターロック	2式
				{323}	焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	2式
				{324}	焼結設備 地震インターロック	1式
				{325}	焼結設備 爆発圧力逃し機構	2式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 バッチ式小型焼結炉	1 基	改造	{326}	焼結設備 バッチ式小型焼結炉	1 基
				{327}	焼結設備 供給ガス圧力低下インターロック	1 式
				{328}	焼結設備 着火源喪失警報	1 式
				{329}	焼結設備 水素漏えい検知インターロック	1 式
				{330}	焼結設備 バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック	1 式
				{331}	焼結設備 バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック	1 式
				{332}	焼結設備 地震インターロック	1 式
				{333}	焼結設備 爆発圧力逃し機構	1 基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 センターレスグラインダ	4 基	改造	{334}	研削設備 センターレスグラインダ	4 基
				{337}	研削設備 フードボックス（センターレスグラインダ）	4 基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットコンベア	4 基	変更なし	{335}	研削設備 ペレットコンベア	4 基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 パーツフィーダ	4 基	改造	{336}	研削設備 パーツフィーダ	4 基
				{338}	研削設備 フードボックス（パーツフィーダ）	4 基



設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレット配列機	4基	改造	{339}	研削設備 ペレット配列機	4基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 ペレットトレイコンベア	1基	改造*1	{340}	研削設備 ペレットトレイコンベア	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 冷却水循環槽	4基	改造	{341}	研削設備 冷却水循環槽（研削用）	4基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削設備 遠心分離機（研削）	4基	改造	{342}	研削設備 遠心分離機（研削用）	4基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置	5基	改造	{343}	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 （外観検査用）	5基
				{344}	ペレット検査設備 金属容器（ペレット） 受	7基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 ペレット寸法密度検査装置	1基	変更なし	{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）	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット検査設備 焼結体密度検査装置	1基	変更なし	{346}	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 （焼結体密度検査用）	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス（研削工程）	2基	改造*1	{347}	粉末再生設備 洗浄ボックス	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 液受槽（研削工程）	2基	追加	{349}	粉末再生設備 液受槽（洗浄ボックス）	2基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ロータ用台車(1)	1台	変更なし	{348}	粉末再生設備 ロータ用台車(1)	1台
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 循環槽 A・B	1基*2	追加	{350}	粉末再生設備 循環槽 (洗浄ボックス)	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ろ過器	2基	追加	{351}	粉末再生設備 ろ過器 (洗浄ボックス)	1基
				{366}	粉末再生設備 ろ過器 (フードボックス (洗浄用))	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 スラッジ回収機能付き 遠心分離機	1基	改造*1	{352}	粉末再生設備 遠心分離機 (洗浄ボックス)	1基
				{353}	粉末再生設備 スラッジ回収ボックス	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 研削屑乾燥機	2基	改造	{354}	粉末再生設備 研削屑乾燥機	2基
				{355}	粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック	2式
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(4)	1基	変更なし	{356}	粉末再生設備 フードボックス (1,2系酸化明替用)	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 フードボックス(5)	1基	変更なし			
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 ペレット明替機	1基	変更なし	{357}	粉末再生設備 ペレット明替機	1基
				{358}	粉末再生設備 ペレット明替機 1ポート制限インターロック	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酸化炉(1)	2基	改造	{359}	粉末再生設備 酸化炉	2基
				{360}	粉末再生設備 酸化炉温度高インター ロック	2式
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 酸化炉(2)	2基	改造	{359}	粉末再生設備 酸化炉	2基
				{360}	粉末再生設備 酸化炉温度高インター ロック	2式
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(1)	1基	改造	{361}	粉末再生設備 粉砕機	1基
				{362}	粉末再生設備 フードボックス(粉末 投入用)(粉砕機)	1基
				{363}	粉末再生設備 フードボックス(粉砕 機)	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 粉砕機(2)	1基	改造	{361}	粉末再生設備 粉砕機	1基
				{362}	粉末再生設備 フードボックス(粉末 投入用)(粉砕機)	1基
				{363}	粉末再生設備 フードボックス(粉砕 機)	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 洗浄ボックス(圧縮成 型工程)	1基	改造	{364}	粉末再生設備 フードボックス(洗浄 用)	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 液受槽(圧縮成型工 程)	1基	追加	{365}	粉末再生設備 液受槽(フードボック ス(洗浄用))	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末再生設備 遠心分離機（洗淨）	1基	改造*1	{367}	粉末再生設備 遠心分離機（フードボックス（洗淨用））	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	圧縮成型設備 粉末集塵装置（加工棟）	2基	変更なし	{392}	圧縮成型設備 粉末集塵装置（粗成型工程）	1基
				{393}	圧縮成型設備 フードボックス（粉末集塵装置（粗成型工程））	1基
				{405}	圧縮成型設備 粉末集塵装置（本成型工程）	1基
				{406}	圧縮成型設備 フードボックス（粉末集塵装置（本成型工程））	1基
加工棟 成型工場 ペレット加工室	焼結設備 連続焼結炉（加工棟）	1基	改造	{408}	焼結設備 連続焼結炉	1基
				{409}	焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	1式
				{410}	焼結設備 連続焼結炉着火源喪失インターロック	1式
				{411}	焼結設備 水素漏えい検知インターロック	1式
				{412}	焼結設備 連続焼結炉過加熱防止インターロック	1式
				{413}	焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	1式
				{414}	焼結設備 地震インターロック	1式
				{415}	焼結設備 爆発圧力逃し機構	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更 区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 ペレット加 工室	研削設備 冷却水循環槽（研削） （加工棟）	1基	改造	{422}	研削設備 冷却水循環槽（研削 用）	1基
加工棟 成型工場 ペレット加 工室	研削設備 遠心分離機（研削） （加工棟）	1基	変更 なし	{423}	研削設備 遠心分離機（研削用）	1基
加工棟 成型工場 ペレット加 工室	粉末再生設備 洗浄水循環槽（加工 棟）	2基	改造	{429}	粉末再生設備 洗浄水循環槽（洗浄 用）	2基
加工棟 成型工場 ペレット加 工室	粉末再生設備 ろ過器（加工棟）	1基	追加	{430}	粉末再生設備 ろ過器	1基
加工棟 成型工場 ペレット加 工室	粉末再生設備 遠心分離機（洗浄） （加工棟）	2基	変更 なし	{431}	粉末再生設備 遠心分離機（洗浄用）	2基

\*1：既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。

\*2：循環槽 A、循環槽 B で一体構造。

○被覆施設

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機	8基	改造	{440}	燃料棒組立設備 乾燥機	8基
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	2基	改造	{441}	燃料棒組立設備 ペレット挿入機	2基
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車 (3)	2台	変更なし	{442}	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車 (3)	2台
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 端面洗淨機	2基	変更なし	{443}	燃料棒組立設備 端面洗淨機	2基
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 端栓圧入機	2基	改造	{444}	燃料棒組立設備 端栓圧入機	2基
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 端栓周溶接装置	4基	変更なし	{445}	燃料棒組立設備 端栓周溶接装置	6基
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒組立設備 He加圧溶接装置	2基	改造			
工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式	改造、 変更なし	{446}	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更 区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 燃料棒補修 室	燃料棒補修設備 端栓切断機	1基	変更 なし	{447}	燃料棒補修設備 端栓切断機	1基
工場棟 成型工場 燃料棒補修 室	燃料棒補修設備 端栓圧入機	1基	変更 なし	{448}	燃料棒補修設備 端栓圧入機	1基
工場棟 成型工場 燃料棒補修 室	燃料棒補修設備 UO <sub>2</sub> 明替ボックス	1基	改造	{449}	燃料棒補修設備 UO <sub>2</sub> 明替ボックス	1基
工場棟 組立工場 燃料棒検査 室	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式	改造 <sup>*1</sup>	{450}	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア	1式
工場棟 組立工場 燃料棒検査 室	燃料棒検査設備 超音波検査装置	1基	改造	{451}	燃料棒検査設備 燃料棒検査装置（超音 波式）	1基
工場棟 組立工場 燃料棒検査 室	燃料棒検査設備 シールX線検査装置	1基	改造	{452}	燃料棒検査設備 X線検査装置	1基
工場棟 組立工場 燃料棒検査 室	燃料棒検査設備 燃料棒全長・重量測定 装置	1基	改造	{453}	燃料棒検査設備 燃料棒全長・重量測定 装置	1基
工場棟 組立工場 燃料棒検査 室	燃料棒検査設備 渦電流検査装置	1基	変更 なし	{454}	燃料棒検査設備 渦電流検査装置	1基
工場棟 組立工場 燃料棒検査 室	燃料棒検査設備 γ線走査装置	1基	変更 なし	{455}	燃料棒検査設備 γ線走査装置	1基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 ヘリウムリーク試験装置	3基	改造	{456}	燃料棒検査設備 ヘリウムリーク試験装置	3基
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 定盤	3基	改造	{457}	燃料棒検査設備 定盤	3基
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査設備 燃料棒受台	1基	変更なし	{458}	燃料棒検査設備 燃料棒受台	1基

\*1：既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。



○組立施設

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	2基	変更 なし	{469}	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	1基
				{470}	燃料集合体組立設備 マガジン昇降台	1基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 マガジン	4基	変更 なし	{471}	燃料集合体組立設備 マガジン	4基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 運搬台車	2台	改造	{472}	燃料集合体組立設備 運搬台車	2台
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台	3基	改造	{473}	燃料集合体組立設備 マガジン架台	3基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 マガジン姿勢変換台	1基	改造	{474}	燃料集合体組立設備 姿勢変換台	1基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置	3基	改造	{475}	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置	3基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 マガジン架台部	1台	変更 なし	{476}	燃料集合体組立設備 マガジン架台部	1台
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置	1式	改造	{477}	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体組立設備 ジブクレーン	1基	改造	{478}	燃料集合体組立設備 ホイスト	1基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体検査設備 エンベロープ検査装置	1基	改造	{479}	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査台	1基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体検査設備 チャンネル検査装置	1基	改造	{480}	燃料集合体検査設備 燃料棒間隔測定装置	1基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	1基	改造	{481}	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	1基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査測定台	3基	変更 なし	{482}	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査測定台	3基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体検査設備 ジブクレーン	2基	改造	{483}	燃料集合体検査設備 ホイスト	2基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台	1基	改造	{484}	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台	1基
工場棟 組立工場 燃料棒検査 室	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査ピット	3基	改造	{485}	燃料集合体検査設備 燃料集合体嵌合台	3基
屋外	工場棟 組立工場	1式	改造*2	{841}	工場棟 組立工場	1式

\*2：既設のシャッタを撤去し、新規に鉄扉を製作し設置する。

○核燃料物質の貯蔵施設

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵架台	1 式	改造*1	{491}	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵架台	1 式
工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置	1 基	改造	{493}	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置	1 基
工場棟 転換工場 原料倉庫	原料貯蔵設備 天井走行クレーン（転 換 5t）	1 基	変更 なし	{494}	原料貯蔵設備 天井走行クレーン	1 基
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台	1 式	改造*1	{495}	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台	1 式
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器	72 基	変更 なし	{496}	粉末貯蔵設備 大型粉末容器	1 式
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車	1 基	改造	{497}	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車	1 基
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵棚	3 基	改造	{498}	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵棚	3 基
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 S U S 容器用台車(3)	2 台	変更 なし	{500}	粉末貯蔵設備 S U S 容器用台車(3)	2 台
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 S U S 容器用台車(4)	1 台	変更 なし	{501}	粉末貯蔵設備 S U S 容器用台車(4)	1 台
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚（粉 末用）	1 基	改造	{502}	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚（粉 末用）	1 基
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 運搬台車	7 基	改造	{504}	粉末貯蔵設備 運搬台車	7 基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵棚	2 基	改造	{507}	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵棚	2 基
工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備 金属容器（粉末）用台 車(1)	1 台	変更 なし	{509}	粉末貯蔵設備 金属容器（粉末）用台 車(1)	1 台
工場棟 成型工場 ペレット加 工室	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵棚	4 基	改造	{510}	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵棚	4 基
工場棟 成型工場 ペレット加 工室	粉末貯蔵設備 金属容器（粉末）用台 車(2)	2 台	変更 なし	{513}	粉末貯蔵設備 金属容器（粉末）用台 車(2)	2 台
工場棟 成型工場 ペレット加 工室	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚（粉 末用）	16 基	改造 、 変更 なし	{514}	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚（粉 末用）	16 基
付属建物 除染室・分 析室 作業室(2)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚（粉 末用）（作業室(2)）	4 基	改造	{529}	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚（粉 末用）	4 基
付属建物 第 2 核燃料 倉庫	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚（粉 末用）（第 2 核燃料倉 庫）	58 基	改造	{532}	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚（粉 末用）	58 基
付属建物 第 2 核燃料 倉庫	粉末貯蔵設備 電動リフタ	1 台	変更 なし	{534}	粉末貯蔵設備 第 2 核燃料倉庫用電動 リフタ	1 台

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵 棚(1)	1基	変更 なし	{546}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵 棚	3基
	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵 棚(2)	1基	改造			
	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵 棚(3)	1基	変更 なし			
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベ ア(1)	1基	改造	{547}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベ ア	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベ ア(2)	1基	改造			
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 乗移台 2	1基	改造	{548}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 乗移台 2	1基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ボート運搬台車	2台	変更 なし	{549}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ボート運搬台車	2台
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵 棚(1)	1基	変更 なし	{550}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵 棚	3基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵 棚(2)	1基	改造			
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵 棚(3)	1基	改造			

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベ ア(3)	1基	改造	{551}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベ ア	2基
	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベ ア(4)	1基	改造			
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車 (1)	1台	変更 なし	{552}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車 (1)	1台
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車 (2)	2台	変更 なし	{553}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ボート(焼結)用台車 (2)	2台
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(ペ レット用)	2基	変更 なし	{554}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(ペ レット用)	2基
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)	30個	改造* <sup>1</sup>	{555}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット)	1式
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット) 用台車(1)	1台	変更 なし	{556}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 金属容器(ペレット) 用台車(1)	1台
工場棟 成型工場 ペレット加工室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯 蔵棚	4基	改造	{557}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯 蔵棚	4基
工場棟 成型工場 ペレット貯 蔵室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚	1式	改造*	{558}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚	136基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚 用台車	2台	変更なし	{559}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚 用台車(1)	1台
				{560}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚 用台車(2)	1台
工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車 (1)	1台	変更なし	{561}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車 (1)	1台
工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵棚	4基	改造	{562}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵棚	4基
工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)	1台	変更なし	{563}	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)	1台
工場棟 成型工場 燃料棒補修室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵棚	1基	変更なし	{579}	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵棚	1基
工場棟 成型工場 燃料棒補修室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(1)	1台	変更なし	{580}	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(1)	1台
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵棚	1基	変更なし	{581}	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵棚	1基
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2)	1台	改造	{582}	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2)	1台

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)	1台	改造	{583}	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)	1台
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵棚	2基	改造	{584}	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵棚	2基
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 トラバーサ	1台	改造	{585}	燃料棒貯蔵設備 トラバーサ	1台
工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備 運搬車	1台	改造*1	{586}	燃料棒貯蔵設備 運搬車	1台
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台	29基	改造	{593}	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台	29基
工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立北4.8t)	1基	変更なし	{594}	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン	4基
	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立北3t)	1基	変更なし			
	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立南5t)	1基	変更なし			
	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン(組立南1t)	1基	変更なし			



設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 組立工場 燃料集合体 貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台	90 基	改造	{595}	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体貯蔵架台	90 基
工場棟 組立工場 燃料集合体 貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置	1 基	改造*1	{596}	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置	1 台
附属建物 容器管理棟 保管室	輸送容器収納済み燃料 集合体貯蔵設備 天井走行クレーン（容 器管理棟 4.8t）	1 基	変更 なし	{597}	燃料集合体輸送物貯蔵 設備 天井走行クレーン	1 基
附属建物 原料貯蔵所	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵ピット	1 式	変更 なし	{487}	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵ピット	1 式
屋外	附属建物 原料貯蔵所	1 式	改造	{861}	附属建物 原料貯蔵所	1 式
屋外	附属建物 容器管理棟	1 式	改造*2	{863}	附属建物 容器管理棟	1 式
附属建物 容器管理棟 メンテナ ンス室	附属建物容器管理棟 独立遮蔽壁(5)	1 式	新設	{864}	独立遮蔽壁	1 式

\*1：既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。

\*2：既設のシャッタを撤去し、新規に鉄扉を製作し設置する。

附属建物原料貯蔵所、附属建物第3核燃料倉庫、附属建物シリンダ洗浄棟の新規制対応工事に先立ち、工事のために取り外しが必要な核燃料物質の貯蔵施設である設備・機器（原料貯蔵設備、粉末貯蔵設備、洗浄残渣貯蔵設備の各々の一部）を取り外す。

○放射性廃棄物の廃棄施設

設置場所	設 工 認			事 業 許 可			
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数	
工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 給気ファン	1 式	改造 、 変更 なし	{608}	気体廃棄設備(1)	1 式	
				{609}	給気ファン		
工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 給気ファン	1 式	改造 、 変更 なし	{608}	気体廃棄設備(1)	1 式	
				{609}	給気ファン		
工場棟 転換工場 分光分析室	気体廃棄設備(1) 給気ファン (分析室、分光分析室 給気系統 (2))	1 式	改造	{608}	気体廃棄設備(1)	1 式	
				{609}	給気ファン		
工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1 式	改造 、 変更 なし	{608}	気体廃棄設備(1)	1 式	
				{610}	排気ファン		
				{608}	気体廃棄設備(1)		1 式
{617}	給排気ファンの起動停止インターロック						
工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 排気ファン	1 式	改造 、 変更 なし	{608}	気体廃棄設備(1)	1 式	
				{627}	負圧警報装置		
				{608}	気体廃棄設備(1)		1 台
				{639}	負圧警報装置		
工場棟 転換工場 計器室	気体廃棄設備(1) 排気ファン (分析室、分光分析室 給気系統 (1))	1 式	改造	{608}	気体廃棄設備(1)	1 式	
				{610}	排気ファン		
				{608}	気体廃棄設備(1)		1 台
{627}	負圧警報装置						
				{639}	負圧警報装置		

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式	改造	{608} {611}	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式
工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式	改造	{608} {611}	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式
工場棟 転換工場 計器室	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ (分析室、分光分析室 給気系統(1))	1式	改造	{608} {611}	気体廃棄設備(1) 高性能エアフィルタ	1式
工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	新設 、 変更 なし	{608} {612}	気体廃棄設備(1) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	改造 、 新設 、 変更 なし	{608} {613}	気体廃棄設備(1) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
工場棟 転換工場 附属建物 第2核燃料 倉庫 附属建物 除染室・分 析室	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	{608} {614} {628}	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ	1式
工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式	改造	{608} {615} {629}	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1 式	改造	{608} {616} {636}	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1 式
工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) スクラバ(焙焼・還元 炉、乾燥機系統)	1 式	更新	{608} {626}	気体廃棄設備(1) スクラバ(焙焼・還元 炉、乾燥機系統)	4 基
工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) 水スクラバ(ウラン回収 第 1 系列系統)	1 式	変更 なし	{608} {630}	気体廃棄設備(1) 水スクラバ(ウラン回 収第 1 系列系統))	1 基
工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) アルカリスクラバ(ウラ ン回収第 1 系列系統)	1 式	変更 なし	{608} {631}	気体廃棄設備(1) アルカリスクラバ(ウ ラン回収第 1 系列系 統)	1 基
工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) 排ガス冷却装置(ウラン 回収第 1 系列系統)	1 式	変更 なし	{608} {632}	気体廃棄設備(1) 排ガス冷却装置(ウラ ン回収第 1 系列系統)	1 基
工場棟 転換工場 転換加工室	気体廃棄設備(1) コンデンサ(ウラン回収 第 1 系列系統)	1 式	変更 なし	{608} {633}	気体廃棄設備(1) コンデンサ(ウラン回 収第 1 系列系統)	1 基
工場棟 転換工場 チェックタ ンク室	気体廃棄設備(1) スクラバ(ウラン回収第 2 系列系統)	1 式	変更 なし	{608} {634}	気体廃棄設備(1) スクラバ(ウラン回収 第 2 系列系統)	1 基
屋外	気体廃棄設備(1) 排ガス分解装置(転換加 工室局所排気系統(1))	1 式	改造	{608}	気体廃棄設備(1)	2 基
				{635}	排ガス分解装置	
				{608} {637}	気体廃棄設備(1) 安全燃焼インターロッ ク	1 式
付属建物 除染室・分 析室 分析室	気体廃棄設備(1) スクラバ(分析系統)	1 式	改造	{608} {638}	気体廃棄設備(1) スクラバ(ウラン回収 第 2 系列系統)	1 基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 給気ファン	1 式	改造 、 変更 なし	{640}	気体廃棄設備(2)	1 式
				{641}	給気ファン	
				{640} {649}	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停止インターロック	1 式
工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 給気ファン(フィルタ室 (1)給気系統)	1 式	変更 なし	{640}	気体廃棄設備(2)	1 式
				{641}	給気ファン	
				{640}	気体廃棄設備(2)	1 式
				{641}	給気ファン	
屋外	気体廃棄設備(2) 給気ファン(作業室、廃 棄物缶詰室給気系統)	1 式	変更 なし	{640}	気体廃棄設備(2)	1 式
				{641}	給気ファン	
工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン(燃料棒溶接 室室内排気系統)	1 式	変更 なし	{640}	気体廃棄設備(2)	1 式
				{642}	排気ファン	
				{640} {649}	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停止インターロック	1 式
				{640}	気体廃棄設備(2)	1 台
				{652}	負圧警報装置	
工場棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1 式	改造 、 変更 なし	{640}	気体廃棄設備(2)	1 式
				{642}	排気ファン	
				{640} {649}	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停止インターロック	1 式
				{640}	気体廃棄設備(2)	1 台
				{652}	負圧警報装置	
工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(2) 排気ファン	1 式	変更 なし	{640}	気体廃棄設備(2)	1 式
				{642}	排気ファン	
				{640} {649}	気体廃棄設備(2) 給排気ファンの起動停止インターロック	1 式
				{640}	気体廃棄設備(2)	1 式
				{652}	負圧警報装置	

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ	1式	改造	{640} {643}	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ	1式
放射線管理 棟 廃棄物缶詰 室	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ(廃 棄物缶詰室局所排気系 統(1))	1式	改造	{640} {643}	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ	1式
放射線管理 棟 機械室	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ(廃 棄物一時貯蔵所室内排 気系統)	1式	改造	{640} {643}	気体廃棄設備(2) 高性能エアフィルタ	1式
工場棟 成型工場	気体廃棄設備(2) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	新設	{640} {644}	気体廃棄設備(2) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
工場棟 成型工場	気体廃棄設備(2) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	改造 、 変更 なし	{640} {645}	気体廃棄設備(2) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
工場棟 成型工場	気体廃棄設備(2) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	{640} {646} {650}	気体廃棄設備(2) 給気ダクト・ダンパ	1式
工場棟 成型工場 放射線管理 棟	気体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式	改造	{640} {647} {651}	気体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式
工場棟 成型工場 放射線管理 棟	気体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式	改造	{640} {648}	気体廃棄設備(2) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 給気ファン	1式	変更なし	{653} {654}	気体廃棄設備(3) 給気ファン	1式
				{653} {662}	気体廃棄設備(3) 給排気ファンの起動停止インターロック	1式
加工棟 成型工場 機械室	気体廃棄設備(3) 給気ファン	1式	変更なし	{653} {654}	気体廃棄設備(3) 給気ファン	1式
				{653} {662}	気体廃棄設備(3) 給排気ファンの起動停止インターロック	1式
加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 排気ファン	1式	改造、変更なし	{653} {655}	気体廃棄設備(3) 排気ファン(1)	1式
				{653} {662}	気体廃棄設備(3) 給排気ファンの起動停止インターロック	1式
				{653} {665}	気体廃棄設備(3) 負圧警報装置	1式
加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄設備(3) 高性能エアフィルタ	1式	改造	{653} {656}	気体廃棄設備(3) 高性能エアフィルタ	1式
加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	変更なし	{653} {657}	気体廃棄設備(3) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	変更なし	{653} {658}	気体廃棄設備(3) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	{653} {659} {663}	気体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンパ	1式
加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式	改造	{653} {660} {664}	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式	改造	{653} {661}	気体廃棄設備(3) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式
附属建物 第3核燃料 倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 給気ファン	1式	変更 なし	{666} {667}	気体廃棄設備(4) 給気ファン	1式
				{666} {675}	気体廃棄設備(4) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式
附属建物 第3核燃料 倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 排気ファン	1式	変更 なし	{666} {668}	気体廃棄設備(4) 排気ファン	1式
				{666} {675}	気体廃棄設備(4) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式
				{666} {678}	気体廃棄設備(4) 負圧警報装置	1台
附属建物 第3核燃料 倉庫 フィルタ室	気体廃棄設備(4) 高性能エアフィルタ	1式	改造	{666} {669}	気体廃棄設備(4) 高性能エアフィルタ	1式
附属建物 第3核燃料 倉庫	気体廃棄設備(4) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	変更 なし	{666} {670}	気体廃棄設備(4) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
附属建物 第3核燃料 倉庫	気体廃棄設備(4) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	変更 なし	{666} {671}	気体廃棄設備(4) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
附属建物 第3核燃料 倉庫	気体廃棄設備(4) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	{666} {672} {676}	気体廃棄設備(4) 給気ダクト・ダンパ	1式
附属建物 第3核燃料 倉庫	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式	改造	{666} {673} {677}	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式



設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
附属建物 第3核燃料 倉庫	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式	改造	{666} {674}	気体廃棄設備(4) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式
屋外	気体廃棄設備(5) 給気ファン(廃棄物処理 室・排気室給気系統)	1式	変更 なし	{679} {680}	気体廃棄設備(5) 給気ファン	1式
				{679} {688}	気体廃棄設備(5) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式
附属建物 第1廃棄物 処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 排気ファン	1式	変更 なし	{679} {681}	気体廃棄設備(5) 排気ファン	1式
				{679} {688}	気体廃棄設備(5) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式
				{679} {691}	気体廃棄設備(5) 負圧警報装置(第1廃 棄物処理所、第2廃棄 物処理所、シリンダ洗 浄棟共用)	1台
附属建物 第1廃棄物 処理所 排気室	気体廃棄設備(5) 高性能エアフィルタ	1式	改造	{679} {682}	気体廃棄設備(5) 高性能エアフィルタ	1式
附属建物 第1廃棄物 処理所	気体廃棄設備(5) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	新設	{679} {683}	気体廃棄設備(5) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
附属建物 第1廃棄物 処理所	気体廃棄設備(5) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式	改造	{679} {684}	気体廃棄設備(5) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	1式
附属建物 第1廃棄物 処理所	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンパ(廃 棄物処理室・排気室給 気系統)	1式	改造	{679} {685} {689}	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンパ	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
附属建物 第1廃棄物 処理所	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式	改造	{679} {686} {690}	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式
附属建物 第1廃棄物 処理所	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式	改造	{679} {687}	気体廃棄設備(5) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1式
屋外	気体廃棄設備(5) スクラバ(局所排気系 統)	1式	変更 なし	{679} {692}	気体廃棄設備(5) スクラバ(局所排気系 統)	1式
附属建物 第2廃棄物 処理所 給気室	気体廃棄設備(6) 空調機給気ファン	1式	変更 なし	{693}	気体廃棄設備(6) 空調機給気ファン	1式
				{694}		
附属建物 シリンダ洗 浄棟 排気室		1式	変更 なし	{693}	気体廃棄設備(6) 空調機給気ファン	1式
				{694}		
附属建物 第2廃棄物 処理所 排気室	気体廃棄設備(6) 排気ファン	1式	変更 なし	{693}	気体廃棄設備(6) 空調機給気ファン	1式
				{694}		
				{691}	気体廃棄設備(6) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式
				{691}	気体廃棄設備(6) 給排気ファンの起動停 止インターロック	1式
				{691}	気体廃棄設備(6) 負圧警報装置(第1廃 棄物処理所、第2廃棄 物処理所、シリンダ洗 浄棟共用)	1台

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
附属建物 シリンダ洗 浄棟 排気室	気体廃棄設備(6) 高性能エアフィルタ	1式	改造 、 変更 なし	{693}	気体廃棄設備(6) 高性能エアフィルタ	1式
附属建物 第2廃棄物 処理所 排気室				{696}		
附属建物 シリンダ洗 浄棟	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)	1式	新設	{693} {697}	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)	1式
附属建物 第2廃棄物 処理所	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式	新設	{693} {698}	気体廃棄設備(6) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式
附属建物 シリンダ洗 浄棟	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)	1式	新設	{693} {699}	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)	1式
附属建物 第2廃棄物 処理所	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式	新設	{693} {700}	気体廃棄設備(6) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	1式
附属建物 シリンダ洗 浄棟	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンパ	1式	改造	{693}	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンパ	1式
附属建物 第2廃棄物 処理所				{701} {705}		
附属建物 シリンダ洗 浄棟	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式	改造	{693}	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	1式
附属建物 第2廃棄物 処理所				{702} {706}		

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更 区分	No.	事業許可名称	基数
附属建物 シリンダ洗 浄棟	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1 式	改造	{693}	気体廃棄設備(6) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	1 式
附属建物 第2 廃棄物 処理所				{703}		
工場棟 転換工場 廃棄物処 理室	廃液処理設備(1) 転換第1 廃液貯槽	1 基	改造	{707}	廃液処理設備(1) 転換第1 廃液貯槽	1 基
				{708}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1 式
工場棟 転換工場 廃棄物処 理室	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽	1 基	改造	{709}	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽	1 基
				{711}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1 式
工場棟 転換工場 廃棄物処 理室	廃液処理設備(1) 洗浄液バグフィルタ	2 基	変更 なし	{710}	廃液処理設備(1) 洗浄液バグフィルタ	2 基
工場棟 転換工場 廃棄物処 理室	廃液処理設備(1) ろ液受槽	1 基	改造	{712}	廃液処理設備(1) ろ液受槽	1 基
				{714}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1 式
工場棟 転換工場 廃棄物処 理室	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ	2 基	変更 なし	{713}	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ	2 基
工場棟 転換工場 チェック タンク室	廃液処理設備(1) 地下集水槽	2 基	改造	{715}	廃液処理設備(1) 地下集水槽	2 基
				{717}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	2 式
				{718}	廃液処理設備(1) 堰漏水検知警報設備	1 式
工場棟 転換工場 チェック タンク室	廃液処理設備(1) 地下集水槽地下ピット	1 式	変更 なし	{716}	廃液処理設備(1) 地下ピット	1 基

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 チェック タンク室	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽	1基	改造	{719}	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽	1基
				{720}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式
工場棟 転換工場 チェック タンク室	廃液処理設備(1) 混合槽	1基	改造*1	{721}	廃液処理設備(1) 混合槽	1基
				{722}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式
工場棟 転換工場 チェック タンク室	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)	3基	改造*1	{723}	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)	3基
				{724}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	3式
工場棟 転換工場 転換加工室	廃液処理設備(1) 廃液貯槽(ウラン回収 (第1系列)系統)	1基	改造	{725}	廃液処理設備(1) 廃液貯槽(ウラン回収 (第1系列)系統)	1基
				{726}	廃液処理設備(1) 液位高警報設備	1式
工場棟 転換工場 転換加工室	廃液処理設備(1) イオン交換塔	1式	撤去	—	—	1式
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 貯留タンク	2基	改造	{752}	廃液処理設備(4) 貯留タンク	2基
				{753}	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	2式
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)	3基	改造	{754}	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)	3基
				{755}	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	3式
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ過機	1基	改造	{756}	廃液処理設備(4) ろ過機	1基
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) ろ液受槽	1基	変更 なし	{757}	廃液処理設備(4) ろ液受槽	1基
				{758}	廃液処理設備(4) 液位高警報設備	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 堰(貯留タンク、貯留 タンク(チェック)、ろ 過機)	1式	改造	{759}	廃液処理設備(4) 堰	1式
加工棟 成型工場 廃液処理室	廃液処理設備(4) 集水槽	1基	改造	{760}	廃液処理設備(4) 集水ピット	1基
				{761}	液位高警報設備(集水ピ ット)	1式
付属建物 第1廃棄物 処理所 廃棄物処理 室	焼却設備 集塵機	1基	改造	{792}	焼却設備 集塵機	1基
付属建物 第1廃棄物 処理所 廃棄物処理 室	焼却設備 クレーン	3基	改造	{797}	焼却設備 クレーン	3基
付属建物 第3廃棄物 倉庫	保管廃棄設備 廃棄物貯蔵設備(5)	1式	変更 なし	{822}	保管廃棄設備 廃棄物貯蔵設備(5)	1式
付属建物 第3廃棄物 倉庫	保管廃棄設備 クレーン	1基	変更 なし	{823}	保管廃棄設備 クレーン	1基
屋外	付属建物 除染室・分析室	1式	改造*2	{851}	付属建物 除染室・分析室	1式
屋外	付属建物 第1廃棄物処理所	1式	改造	{865}	付属建物 第1廃棄物処理所	1式
屋外	付属建物 第2廃棄物処理所	1式	改造	{869}	付属建物 第2廃棄物処理所	1式
屋外	付属建物 第3廃棄物倉庫	1式	改造	{876}	付属建物 第3廃棄物倉庫	1式
屋外	付属建物 第1廃棄物処理所前室	1式	新設	{880}	付属建物 第1廃棄物処理所前室	1式

\*1: 既設を撤去し、新規に製作し設置するものを含む。

\*2: 既設のシャッタを撤去し、新規に鉄扉を製作し設置する。

放射線管理棟、付属建物シリンダ洗浄棟、付属建物除染室・分析室の新規制対応工事に先立ち、工事のために取り外しが必要な放射性廃棄物の廃棄施設である設備・機器（固体廃棄物処理設備、廃液処理設備（3）、除染設備の各々の一部）を取り外す。

○放射線管理施設

加工棟成型工場、付属建物第3核燃料倉庫の新規制対応工事に先立ち、工事のために一時的に取り外しが必要な放射線管理施設である設備・機器（放射線管理施設（エアスニファ及びダストモニタ）の一部）を取り外す。機能維持が必要なものは仮移設して安全機能を維持するか代替措置を講じる。

○その他の加工施設

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
屋外	付属施設 独立遮蔽壁(1)	1式	新設	{881}	付属施設 遮蔽壁（転換工場の東側屋外）	1式
屋外	付属施設 独立遮蔽壁(4)	1式	新設	{882}	付属施設 遮蔽壁（加工棟の東南角部屋外周辺）	1式
屋外	付属施設 独立遮蔽壁(3)	1式	新設	{883}	付属施設 遮蔽壁（容器管理棟の西側屋外の敷地境界）	1式
屋外	付属施設 独立遮蔽壁(2)	1式	新設	{884}	付属施設 遮蔽壁（組立工場の西南角部屋外周辺）	1式
屋外	付属施設 防護フェンス	1式	新設	{885}	付属施設 防護フェンス	1式
付属建物 第2廃棄物処理所	非常用通報設備 非常ベル設備	1式	変更なし	{890} {891}	非常用設備 非常用通報設備 非常ベル設備	1式
付属建物 シリンダ 洗浄棟						
付属建物 原料貯蔵所						

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 第1廃棄物処理所 前室	非常用通報設備 放送設備	1式	増設	{890} {892}	非常用設備 非常用通報設備 放送設備	1式
付属建物 第1廃棄物処理所	非常用通報設備 放送設備	1式	変更なし	{890} {892}	非常用設備 非常用通報設備 放送設備	1式
付属建物 第2廃棄物処理所						
付属建物 シリンダ 洗浄棟						
付属建物 第3廃棄物倉庫						
付属建物 原料貯蔵所						
付属建物 第1廃棄物処理所	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	1式	増設	{890} {893}	非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備	1式
付属建物 第2廃棄物処理所						
付属建物 シリンダ 洗浄棟						
付属建物 第3廃棄物倉庫						
付属建物 原料貯蔵所						



設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 第1廃棄物処理所	消火設備 屋外消火栓	1式	変更なし	{894} {895}	非常用設備 消火設備 屋外消火栓	1式
付属建物 第2廃棄物処理所						
付属建物 シリンダ 洗浄棟						
付属建物 第3廃棄物倉庫						
付属建物 第1廃棄物処理所 前室						
付属建物 原料貯蔵所	消火設備 屋外消火栓	1式	改造、 変更なし	{894} {895}	非常用設備 消火設備 屋外消火栓	1式
付属建物 第1廃棄物処理所	消火設備 消火器	1式	変更なし	{894} {898}	非常用設備 消火設備 消火器	1式
付属建物 第2廃棄物処理所						
付属建物 シリンダ 洗浄棟						
付属建物 第3廃棄物倉庫						
付属建物 原料貯蔵所						

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 第1廃棄物処理所 前室	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	増設	{899} {900}	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式
付属建物 第2廃棄物処理所	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	改造	{899} {900}	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式
付属建物 第1廃棄物処理所 付属建物 シリンダ 洗浄棟 付属建物 第3廃棄物倉庫 付属建物 原料貯蔵所	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	変更なし	{899} {900}	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式
付属建物 第1廃棄物処理所 付属建物 第2廃棄物処理所 付属建物 シリンダ 洗浄棟 付属建物 第3廃棄物倉庫 付属建物 原料貯蔵所	自動火災報知設備 警報設備	1式	変更なし	{899} {901}	非常用設備 自動火災報知設備 警報設備	1式
付属建物 第1廃棄物処理所 前室	緊急対策設備 (1) 非常用照明	1式	増設	{902} {903}	非常用設備 緊急対策設備 非常灯	1式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 第1廃棄物処理所	緊急対策設備 (1) 非常用照明	1 式	改造	{902} {903}	非常用設備 緊急対策設備 非常灯	1 式
付属建物 第2廃棄物処理所						
付属建物 第3廃棄物倉庫						
付属建物 シリンダ 洗浄棟	緊急対策設備 (1) 非常用照明	1 式	変更 なし	{902} {903}	非常用設備 緊急対策設備 非常灯	1 式
付属建物 原料貯蔵 所						
付属建物 第1廃棄物処理所 前室	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1 式	増設	{902} {904}	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1 式
付属建物 第1廃棄物処理所	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1 式	変更 なし	{902} {904}	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1 式
付属建物 第2廃棄物処理所						
付属建物 シリンダ 洗浄棟						
付属建物 第3廃棄物倉庫						
付属建物 原料貯蔵 所						

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 第1廃棄物処理所	緊急対策設備 (1) 安全避難通路	1 式	増設	{902} {905}	非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路	1 式
付属建物 第2廃棄物処理所						
付属建物 シリンダ 洗浄棟						
付属建物 第3廃棄物倉庫						
付属建物 第1廃棄物処理所 前室						
付属建物 原料貯蔵所						
付属建物 第1廃棄物 処理所	緊急対策設備 (2) 飛散防止用防護ネット	1 式	新設	{868}	飛散防止用防護ネット	1 式
付属建物 第2廃棄物 処理所	緊急対策設備 (2) 飛散防止用防護ネット	1 式	新設	{872}	飛散防止用防護ネット	1 式
付属建物 第1廃棄物 処理所	緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用)	1 式	新設	{866}	堰 (内部溢水止水用)	1 式
付属建物 第2廃棄物 処理所	緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用)	1 式	新設	{870}	堰 (内部溢水止水用)	1 式
付属建物 シリンダ洗 浄棟	緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用)	1 式	新設	{874}	堰 (内部溢水止水用)	1 式
屋外	水素供給設備 障壁	1 式	新設	{914}	水素供給設備 (屋外供給系統) 障壁	1 式

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟 転換工場 転換加工室	秤量設備 保安秤量器(転換工場1) ～(転換工場10)	10台	変更なし	{921} {923}	秤量設備 秤	1式
工場棟 成型工場ペ レット加工 室	秤量設備 保安秤量器(成型工場1) ～(成型工場10)	10台	変更なし	{921} {923}	秤量設備 秤	1式
工場棟 転換工場 原料倉庫	秤量設備 保安秤量器(ウラン管理 1)	1台	変更なし	{921} {923}	秤量設備 秤	1式
工場棟 成型工場ペ レット加工 室	秤量設備 保安秤量器(ウラン管理 2)	1台	変更なし	{921} {923}	秤量設備 秤	1式
附属建物 除染室・分 析室作業室 (2)	秤量設備 保安秤量器(ウラン管理 3)	1台	変更なし	{921} {923}	秤量設備 秤	1式
工場棟 成型工場ペ レット加工 室	秤量設備 保安秤量器(ウラン管理 4)	1台	変更なし	{921} {923}	秤量設備 秤	1式

附属建物第3核燃料倉庫、附属建物劣化・天然ウラン倉庫の新規制対応工事に先立ち、工事のために一時的に取り外しが必要なその他の加工施設である設備・機器(非常用設備の緊急対策設備(1)、非常用通報設備、自動火災報知設備、消火設備の各々の一部及び屋外に設置している附属設備の一部)を取り外す。機能維持が必要なものは仮移設して安全機能を維持するか代替措置を講じる。

(2) 設計及び工事の方法

設計及び工事の方法を別添Ⅰに示す。

4. 工事工程表

工事工程表を別添Ⅱに示す。

#### 5. 設計及び工事に係る品質マネジメントシステム

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、設計及び工事に係る品質マネジメントは、別添Ⅲに示す保安品質保証計画書に従って行うものとする。

## 6. 加工施設の変更の理由

- ・ 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則における基準の変更に伴い、火災等による損傷防止、耐震性向上、竜巻による損傷防止、閉じ込め機能強化のため、補強が必要な建物・構築物及び設備・機器を変更する。
- ・ 閉じ込めの管理強化を図るため、附属建物第 1 廃棄物処理所前室及びそれに付帯する非常用設備の緊急対策設備 (1) (非常用照明、誘導灯、安全避難通路)、非常用通報設備 (放送設備)、自動火災報知設備 (火災感知設備) を設置する。
- ・ ウラン溶液漏えい時の拡大防止のために、UF<sub>6</sub>蒸発・加水分解設備堰 (UO<sub>2</sub>F<sub>2</sub>貯槽)、沈殿設備堰 (液貯槽)、洗浄設備堰 (洗浄槽)、ウラン回収設備堰 (ウラン回収第 1 系列)、ウラン回収設備堰 (ウラン回収第 2 系列 - 1)、ウラン回収設備堰 (ウラン回収第 2 系列 - 2) を新設する。
- ・ 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則における新規項目への適合のため、附属建物シリンダ洗浄棟、附属建物第 1 廃棄物処理所及び附属建物第 2 廃棄物処理所に緊急対策設備 (3) (堰 (内部溢水止水用)) を新設する。
- ・ 工場等周辺の線量が原子力規制委員会の定める線量限度を十分下回るようにするため、附属施設独立遮蔽壁 (1) ~ (4) 及び附属建物容器管理棟独立遮蔽壁 (5) を新設する。
- ・ 竜巻発生時に、敷地周囲の公道を走行中の車両が竜巻により敷地内に飛来することを防止するため、敷地境界の一部に附属施設防護フェンスを新設する。
- ・ 敷地内の水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所で、万一水素爆発が発生した場合でも、爆発により加工施設の外壁が損傷しないようにするため、高圧ガス貯蔵所の周囲に附属施設水素供給設備障壁を新設する。
- ・ 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則における新規項目への適合のため、附属建物第 1 廃棄物処理所、附属建物第 2 廃棄物処理所、附属建物シリンダ洗浄棟、附属建物第 3 廃棄物倉庫及び附属建物原料貯蔵所に非常用設備の緊急対策設備 (1) (安全避難通路) 及び非常用設備の非常用通報設備 (通信連絡設備 (電話設備)) を増設する。
- ・ 今後使用予定がなく不要であるため、廃液処理設備 (1) イオン交換塔を撤去する。
- ・ 新規制基準に基づき受けた事業許可 (平成 29 年 11 月 1 日付け原規規発第 1711011 号にて許可) に係る施設について新規制基準への適合確認を行う。

7. 分割申請の理由

新規制基準に基づく事業許可に係る加工施設の変更は、以下のとおりである。

設工認申請の対象は、新たに設置する規制対象の建物・構築物、設備・機器又は新たに規制対象となる既設の建物・構築物、設備・機器に加え、追加の工事等を伴う又は設計の変更が生じる全ての建物・構築物、設備・機器であり、事業許可申請書における「安全機能を有する施設の安全機能一覧」で示した建物・構築物、設備・機器及び撤去する建物、設備・機器とする。設工認対象となる加工施設は、下表に示すとおり20の建物・構築物、8つの施設区分で構成され、既設建物、設備・機器の改造を含めその設置工事が膨大なものとなることから、新規制対応工事を段階的に進めるため、分割して申請するものである。なお今後の進捗に応じて、申請内容を変更する可能性がある。

施設区分		設備・機器								
		化学処理施設	成形施設	被覆施設	組立施設	核燃料物質の貯蔵施設	放射性廃棄物の廃棄施設	放射線管理施設	その他の加工施設	
建物・構築物	工場棟転換工場	④, ⑥	⑤, ⑥	—	—	—	⑤, ⑥, ⑦	④, ⑤, ⑥, ⑦	⑦	③, ④, ④, ⑤, ⑤, ⑥, ⑦
	工場棟成型工場	④	—	①, ⑥	①, ⑥	—	①, ⑥	⑥	⑦	①, ④, ⑤, ⑥, ⑦
	工場棟組立工場	④, ⑥	—	—	①, ⑥	①, ⑥	⑥	—	⑦	①, ④, ⑤
	加工棟成型工場	②	—	②, ⑥	②	—	②, ⑦	⑥	⑦	①, ②, ⑦
	放射線管理棟	④	—	—	—	—	—	④, ⑥, ⑦	⑦	④, ⑤, ⑦
	付属建物除染室・分析室	④, ⑥	⑥	—	—	—	⑥	⑥, ⑦	⑦	④, ⑤, ⑥, ⑦
	付属建物第2核燃料倉庫	④	—	—	—	—	⑥	⑥	⑦	④, ⑤, ⑦
	付属建物第3核燃料倉庫	⑦	—	—	—	—	⑦	⑥	⑦	⑦
	付属建物原料貯蔵所	⑥	—	—	—	—	⑤, ⑦	—	—	⑥, ⑦
	付属建物劣化・天然ウラン倉庫	⑦	—	—	—	—	⑦	—	—	⑦
	付属建物容器管理棟	④, ⑥	—	—	—	—	⑥	—	—	④
	付属建物第1廃棄物処理所	⑥	—	—	—	—	—	⑥, ⑦	⑦	⑥, ⑦
	付属建物第2廃棄物処理所	⑥	—	—	—	—	—	⑥, ⑦	⑦	⑥, ⑦
	付属建物シリンダ洗浄棟	⑥	⑦	—	—	—	⑦	⑥, ⑦	⑦	⑥, ⑦
	付属建物第3廃棄物倉庫	⑥	—	—	—	—	—	⑥	—	⑥
	付属建物廃棄物管理棟	①	—	—	—	—	—	①, ⑤	—	①
	付属建物発電機室	⑤	—	—	—	—	—	—	—	⑤, ⑦
	付属建物放射線管理棟前室	④	—	—	—	—	—	⑦	—	④
	付属建物第1廃棄物処理所前室	⑥	—	—	—	—	—	⑦	—	⑥
	遮蔽壁	⑥	—	—	—	—	—	—	—	—
屋外	①, ④, ⑤	—	—	—	—	—	①, ④, ⑦	⑦	①, ⑤, ⑥, ⑦	

適合確認を行う建物・構築物、設備・機器 ①：1次申請，②：2次申請，③：3次申請，

④：4次申請，⑤：5次申請，⑥：6次申請，⑦：7次申請

撤去する建物・構築物、設備・機器 ①：1次申請，③：3次申請，④：4次申請，⑤：5次申請，

⑥：6次申請



本申請では、以下について申請する。

- ・工場棟転換工場、工場棟成型工場、工場棟組立工場、加工棟成型工場、放射線管理棟、附属建物第2核燃料倉庫、附属建物第3核燃料倉庫、附属建物容器管理棟、附属建物除染室・分析室に設置する設備・機器
- ・附属建物第1廃棄物処理所、附属建物第2廃棄物処理所、附属建物シリンダ洗浄棟、附属建物第3廃棄物倉庫、附属建物第1廃棄物処理所前室、附属建物原料貯蔵所とそれらの建物内に設置する設備・機器
- ・工場棟転換工場の原料倉庫と前室の境界、工場棟組立工場の燃料集合体貯蔵室と前室の境界、附属建物容器管理棟の保管室と前室の境界及び附属建物除染室・分析室の通路(1)と屋外の境界に設置する建具
- ・附属施設独立遮蔽壁(1)～(4)及び附属建物容器管理棟独立遮蔽壁(5)、附属施設防護フェンス、附属施設水素供給設備障壁

## 別添 I 設計及び工事の方法

### I-1 加工施設の区分毎の設計及び工事の方法

イ 化学処理施設

ロ 濃縮施設

(該当なし)

ハ 成形施設

ニ 被覆施設

ホ 組立施設

ヘ 核燃料物質の貯蔵施設

ト 放射性廃棄物の廃棄施設

チ 放射線管理施設

リ その他の加工施設

### I-2 検査の項目及び方法

### I-3 添付図面

## I-1 加工施設の区分毎の設計及び工事の方法

事業許可(平成 29 年 11 月 1 日付け原規規発第 1711011 号にて許可)に基づき、加工施設について次の変更を行う。

設計の基本方針は以下のとおりとする。

- ・ 施設の特徴(核燃料物質の流れ、取り扱う核燃料物質の特徴(種類、数量、化学的性状及び物理的形態)、取り扱い方法)、潜在的危険性を考慮して設計する。
- ・ ウランの受入れから出荷に至る全工程に対し、使用する設備・機器、取り扱い方法を明確にし、各工程のハザード(内部火災、内部溢水を含む)を漏れなく抽出して、それに対する安全機能を設ける。なお、深層防護の考え方(発生防止、拡大防止・影響緩和)に基づいて安全機能を設ける。
- ・ 外的事象(地震、竜巻等)による建物・構築物及び設備・機器に対する外力を最新の知見に基づいて見直し、安全機能を失うことによる影響の大きい施設は、高い信頼性を確保する設計とする。例えば、六ふっ化ウラン(以下「UF<sub>6</sub>」という。)を正圧で取り扱う設備は、耐震重要度分類第1類とし、水平地震力1.0G<sup>注)</sup>で弾性範囲の設計とする。
- ・ 機器等の破損、故障、誤動作あるいは運転員の誤操作により核燃料物質等を外部へ放出する可能性のある事象が発生した場合においても、インターロック機構等を設けることにより、公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えない設計とする。
- ・ インターロック機構に関しては、当該機構の損傷時の影響度に応じて、多様性、多重化、耐震性により、高い信頼性を確保する設計とする。
- ・ ユーティリティ(電源、バルブ作動用ガス)が喪失した場合においても、安全側に停止するフェールセーフとなる設計とする。

注) 1G は、 $9.81\text{m/s}^2$ であり、981 ガルである。以下も同様。

## イ 化学処理施設

### 1. 変更の概要

申請対象建物及び変更内容を表イ-1に、付属建物シリンダ洗浄棟の建物改造工事の工事番号及び工事名称とその補強方法を表イ-2に、工場棟転換工場の工事番号及び工事名称とその補強方法を表イ-3に、化学処理施設の申請対象機器及び変更内容を表イ-4に、申請機器の名称対比表を表イ-付1に示す。

また、改造工事のために一時的に取り外しが必要な設備・機器を表イ-5に示す。なお、取り外した設備・機器は、仮置き場所（既認可分含む）に一時保管し、別途申請する新規制対応工事において復旧する。

### 2. 準拠すべき主な法令、規格及び規準

建物・構築物及び設備・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

#### (1) 付属建物シリンダ洗浄棟

今回申請する付属建物シリンダ洗浄棟の建物は、昭和59年7月に施設検査を受検後、昭和59年8月に「施設検査合格証」を受領し使用を開始している。同建物は、平成8年には阪神淡路大震災を教訓にブレースの補強を実施している。また、長期保全計画に基づき適宜、必要な補修を実施している。

付属建物シリンダ洗浄棟に関する仕様を表イ建-1-1に、主要な構造材の仕様を表イ建-2-1に、建物の各部位の仕様を表イ建-3-1に、次回以降の申請にて技術基準への適合性を確認する事項を表イ建-4-1に示す。

#### ・申請範囲の概要

付属建物シリンダ洗浄棟に関する概要を以下の図に示す。

- 図イ建-1-1：敷地内建物配置図
- 図イ建-1-2(1/3)～(2/3)：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 補強箇所説明図(1階)及び(2階)
- 図イ建-1-3(1/2)：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 建物の補強工事と各影響評価との関係(1)
- 図イ建-1-4：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 管理区域区分図
- 図イ建-1-5：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 エキスパンションジョイント設置位置
- 図イ建-1-6：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 鉄扉、シャッタ配置及び竜巻防護ライン
- 図イ建-1-7：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 建具表
- 図イ建-1-7-1：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 新設鉄扉、シャッタ及び鉄扉補強、ガラリ固縛概要図
- 図イ建-1-8：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 火災区域図
- 図イ建-1-9(1/2)～(2/2)：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 火災区域毎の材料及び厚さ一覧(1)及び(2)
- 図イ建-1-10(1/10)～(2/10)、(4/10)～(10/10)：シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災・爆発の影響評価(1)～(2)及び(4)～(10)

## (2) 工場棟転換工場（鉄扉新設）

今回申請する工場棟転換工場の建物は、昭和47年6月に施設検査を受検後、同年7月に「施設検査合格証」を受領し使用を開始している。同建物は、平成8年には阪神淡路大震災を教訓にブレースの補強を実施している。また、長期保全計画に基づき適宜、必要な補修を実施している。

工場棟転換工場の鉄扉に関する仕様を表イ建-1-2に、主要な構造材の仕様を表イ建-2-2に、建物の各部位の仕様を表イ建-3-2に、次回以降の申請にて技術基準への適合性を確認する事項を表イ建-4-2に示す。

### ・申請範囲の概要

工場棟転換工場（鉄扉新設）に関する概要を以下の図に示す。

- 図イ建-1-1：敷地内建物配置図
- 図イ建-3-1：工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図(1階)
- 図イ建-3-2：工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉、シャッタ配置及び竜巻防護ライン(1階)
- 図イ建-3-3：工場棟、放射線管理棟、付属建物 建具表
- 図イ建-3-4：工場棟、付属建物 鉄扉概要図
- 図イ建-3-5：工場棟、放射線管理棟、付属建物 管理区域区分図(1階)
- 図イ建-3-6：工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域(1階)
- 図イ建-3-9：工場棟、放射線管理棟、付属建物 航空機落下に伴う火災影響評価

### (3) 設備・機器

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ている。

今回申請する設備・機器に関する仕様を表イ設-1～122 に、配置を図イ配-1 に、次回以降の申請にて技術基準への適合性を確認する事項を表イ設-123 に示す。

本申請の設備は転換加工工程のなかの、蒸発・加水分解工程、沈殿工程、洗浄・固液分離工程、乾燥工程、焙焼還元工程、混合工程、濃縮度混合工程、粗成型・造粒工程、及びウラン回収工程（第 1 系列、第 2 系列、第 3 系列）（事業許可 188～195、214～217 ページ）を構成する設備の一部である。

また、取り外す設備・機器の準備工事範囲及び一時仮置き場所を図イ配準-2 に示す。

表イ-1 化学処理施設の申請対象建物及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更内容
屋外	付属建物シリンダ洗浄棟	1 式	改造
屋外	工場棟転換工場（鉄扉新設）	1 式	改造

表イ-2 付属建物シリンダ洗浄棟の工事番号及び工事名称とその補強方法

工事番号及び工事名称 <sup>(注)</sup>	耐震性能向上の補強方法 (添説建 2-Ⅱ.1.2-1 表 耐震補強の概要 参照)	耐竜巻性能向上の補強方法 (添説建 3-Ⅱ.1.4-1 表 竜巻に対する補強部位 参照)
1-a. 外壁更新	外壁サイディング補強	既存壁を撤去し、サイディング壁に交換することで補強
1-b. 鉄扉新設	—	既存シャッタを撤去し、鉄扉を新設
1-c. 鉄扉及びシャッタ補強	—	既存鉄扉の補強 既存シャッタに補強バーの追設で補強

注) : ・ 4. 工事の方法 4.1.1. 付属建物シリンダ洗浄棟(1)手順 参照

- ・ 表イ建-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟 主要な構造材の仕様表 参照
- ・ I-2 検査の項目及び方法 表 1-1(1/4)及び表 1-3-1 参照
- ・ 図イ建-1-2(1/3)～(2/3)及び図イ建-1-3(1/2) 参照

表イ-3 工場棟転換工場の工事番号及び工事名称とその補強方法

工事番号及び工事名称 <sup>(注)</sup>	耐震性能向上の補強方法	耐竜巻性能向上の補強方法 (添付説明書-建 3-IX 参照)
2-a. 鉄扉新設	—	新設鉄扉

注) : ・ 4. 工事の方法 4.1.2. 工場棟転換工場(1)手順 参照

- ・ 表イ建-2-2 工場棟転換工場（鉄扉新設） 主要な構造材の仕様表参照
- ・ I-2 検査の項目及び方法 表 1-1(1/4)及び表 1-3-2 参照
- ・ 図イ建-3-1 参照

表イー4 化学処理施設の申請対象機器及び変更内容(1/4)

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 転換工場 転換加工室	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽	6基	改造
	熱交換器(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)	2基	改造*1
	堰(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)	2式	新設
	飛散防止カバー	2式	新設
	液受槽	2基	改造
	調液貯槽	4基	改造
	熱交換器(調液貯槽)	2基	改造*1
	沈殿槽	4基	改造
	堰(液貯槽)	2式	新設
	熟成槽	10基	改造
	遠心分離機(洗浄用)	2基	改造
	堰(洗浄槽)	1式	新設
	洗浄槽	8基	改造
	洗浄ろ液分離槽	2基	改造
	遠心分離機(固液分離用)	2基	改造
	ろ液分離槽	4基	改造
	仕上げろ過機	2基	改造
	ろ過器(転換工程)	4基	改造
	濃縮液受槽	2基	改造
	清澄液受槽	6基	改造
	再生液貯槽	6基	改造
	洗浄液受槽	2基	改造
	金属容器(溶液・スラリー)用台車	1基	改造、変更なし
	予備成型乾燥機	2基	改造
	乾燥機	2基	改造
	粉末回収ボックス	6基	改造
	ADUスクラバ	2基	改造
	堰(ADUスクラバ)	2式	改造
	ADUブロータンク	2基	改造
	ADU受けホッパ	2基	改造
	ADUバグフィルタ	2基	改造
	ADUバックアップフィルタ	2基	改造
	リサイクル粉搬送装置	2基	改造、変更なし
リサイクル粉投入ボックス	2基	改造	
リサイクル粉受けホッパ	2基	改造	
ポリューマ	2基	改造	

\*1: うち1基は、既設を撤去し、新規に製作し設置する。



表イ-4 化学処理施設の申請対象機器及び変更内容(2/4)

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 転換工場 転換加工室	ロータリーキルン	2基	改造
	ダストチャンバ	2基	変更なし
	ガスヒータ	2基	改造
	大型混合装置	1基	改造
	サンブラ	2基	改造
	バックアップフィルタ (サンブラ)	1基	改造
	抜き出しボックス	2基	変更なし
	回転混合機 (金属容器(粉末)混合)	1基	改造
	サンプリング台	1基	改造
	粉砕機	1基	改造
	粉末輸送装置②	1基	改造
	バックアップフィルタ (粉末輸送装置②)	1基	改造
	粉末充填ボックス	1基	改造
	粉末抜き出しボックス	1基	改造
	濃縮度混合工程用クレーン	1基	変更なし
	粉末輸送装置①ホッパ部①	1基	改造
	バグフィルタ(粉末輸送装置①)	1基	改造
	粉末回収ボックス	1基	変更なし
	バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)	1基	改造
	混合装置	1基	改造
	粉末梱包機	1基	改造
	充填装置	1基	改造
	粉末輸送装置①ホッパ部②	1基	改造
	粗成型用プレス	1基	改造
	スラグコンベア	1基	改造
	粉末集塵装置	1基	改造
	バックアップフィルタ (粉末集塵装置)	1基	改造
	造粒機	1基	改造
	アンダーサイズ粉受器	1基	変更なし
	小分け装置	1基	変更なし
リフタ	1基	改造	
原料フードボックス	1基	改造	

表イー4 化学処理施設の申請対象機器及び変更内容(3/4)

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 転換工場 転換加工室	溶解槽	1基	改造
	堰(ウラン回収第1系列)	1式	新設
	遠心ろ過機	1基	改造
	溶解液受槽	1基	改造
	ろ過器(1)	2基	変更なし
	沈殿槽	1基	改造
	遠心分離機	1基	改造
	乾燥機	1基	改造
	洗浄液受けポット	1基	改造
	ろ液受槽(1)	1基	改造
	ろ過器(2)	1基	変更なし
	箱形乾燥機	2基	改造
	乾燥トレイ用台車	2基	変更なし
	明け替えフードボックス①	1基	改造
	バックアップフィルタ (明け替えフードボックス①)	1基	改造
	pH調整槽	2基	改造
	ろ過機(廃液用)	1基	改造
	ろ過器(3)	1基	新設
	ろ液受槽(2)	1基	改造
	解砕機	1基	改造
	輸送装置	1基	改造
	バックアップフィルタ (輸送装置)	1基	改造
	仮焼炉	1基	改造
粉末受けホッパ	1基	改造	
工場棟 転換工場 廃棄物処理室	イオン交換装置(吸着塔)	12基	改造
	堰(ウラン回収第2系列-1)	1式	新設
工場棟 転換工場 チェックタンク室	酸洗装置	1基	改造
	オーバーフロー液受槽	1基	改造
	堰(ウラン回収第2系列-2)	1式	新設
	投入ボックス	2基	改造
	溶出槽	2基	改造
	抜出ボックス	2基	変更なし
	中間槽	2基	改造
	ろ過器(中間槽)	2基	変更なし
溶出液受槽	3基	改造	

表イー4 化学処理施設の申請対象機器及び変更内容(4/4)

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 転換工場 チェックタンク室	リサイクル液受槽	3基	改造
	洗浄液受槽	2基	改造
	沈殿槽	2基	改造
	遠心分離機	1基	改造
	ろ液受槽	1基	改造
	仕上げろ過器	1基	変更なし
	清澄液受槽	1基	改造
	乾燥機	1基	改造
	乾燥排気フィルタ	1基	変更なし
	ADU受ホッパ	1基	改造
	ADU抽出ボックス	1基	変更なし
工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎機	1基	改造
	スクラップ仮焼炉	1基	改造
	仮焼ポート用台車	1基	変更なし
	ヒュームフード(1)	1基	改造
工場棟 転換工場 チェックタンク室	ヒュームフード(2)	1基	改造
	箱型乾燥機	1基	改造
付属建物 除染室・ 分析室 作業室(2)	回転混合機	1基	改造
	粉末回収ボックス	1基	改造

表イ-付1 申請機器名称対比表（化学処理施設）（1/7）

事業許可 番号 <small>注1)</small>	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)
29	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽
30	熱交換器（調液貯槽の付属設備）	熱交換器（UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽）
31	—	堰（UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽）
32	—	
33	—	飛散防止カバー
34	—	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽
35	液受槽	液受槽
36	—	
37	調液貯槽	調液貯槽
38	熱交換器（沈殿槽の付属設備）	熱交換器（調液貯槽）
39	—	調液貯槽
40	沈殿槽	沈殿槽
41	—	堰（液貯槽）
42	—	
43	—	沈殿槽
44	—	
45	熟成槽	熟成槽
46	—	
47	遠心分離機	遠心分離機（洗浄用）
48	—	堰（洗浄槽）
49	—	
50	洗浄槽	洗浄槽
51	—	
52	ろ液分離槽	洗浄ろ液分離槽
53	—	
54	遠心分離機	遠心分離機（固液分離用）
55	ろ液分離槽	ろ液分離槽
56	—	
57	仕上げろ過機	仕上げろ過機
58	ろ過器（仕上げろ過機の付属設備）	ろ過器（転換工程）
59	—	仕上げろ過機
60	濃縮液受槽	濃縮液受槽
61	—	

表イー付1 申請機器名称対比表（化学処理施設）（2/7）

事業許可 番号 <small>注1)</small>	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)
62	清澄液受槽（沈殿ろ過設備の付属設備）	清澄液受槽
63	—	
64	—	
65	再生液貯槽	再生液貯槽
66	—	
67	洗浄液受槽	洗浄液受槽
68	—	
69	ポリビン（溶液・スラリー）	金属容器（溶液・スラリー）
70	ポリビン（溶液・スラリー）用台車	金属容器（溶液・スラリー）用台車
71	乾燥機の付属設備熱ロール	予備成型乾燥機
72	乾燥機	乾燥機
73	粉末回収ボックス	粉末回収ボックス
74	乾燥機	乾燥機
75	乾燥機	
76	乾燥機	
77	—	
78	スクラバ <sup>注2)</sup>	ADU スクラバ
79	堰（循環液貯槽の付属設備） <sup>注2)</sup>	堰(ADU スクラバ)
80	—	
81	—	ADU スクラバ
82	—	
83	ADU ブロータンク	ADU ブロータンク
84	ADU 受けホッパ	ADU 受けホッパ
85	バッググフィルタ	ADU バグフィルタ
86		
87	フィルタ（ADU 輸送装置付属設備）	ADU バックアップフィルタ
88	リサイクル粉搬送装置	リサイクル粉搬送装置
89	リサイクル粉投入ボックス	リサイクル粉投入ボックス
90	リサイクル粉受けホッパ	リサイクル粉受けホッパ
91		
92	ポリューマ	ポリューマ
93		

表イー付1 申請機器名称対比表（化学処理施設）（3/7）

事業許可 番号 注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)
94	ロータリーキルン	ロータリーキルン
95	ダストチャンバ	ダストチャンバ
96	ロータリーキルン	ロータリーキルン
97	ガスヒータ	ガスヒータ
98	ー	ロータリーキルン
99	ロータリーキルン	
100	ロータリーキルン	
101	ロータリーキルン	
102	ー	
103	ロータリーキルン	
104	ー	
105	ー	
117	大型混合装置	大型混合装置
118	サンブラ①②	サンブラ
119	バックアップフィルタ（サンブラ）	バックアップフィルタ（サンブラ）
120	サンブラ①②	抜き出しボックス
121		サンブラ
122	回転混合機（大型混合装置の付属設備）	回転混合機（金属容器（粉末）混合）
123	サンプリング台（大型混合装置の付属設備）	サンプリング台
124	粉砕機	粉砕機
125		
126		
127	粉末輸送装置②	粉末輸送装置②
128	バックアップフィルタ（粉末輸送装置②）	バックアップフィルタ（粉末輸送装置②）
129	フードボックス（粉末輸送装置②）	粉末輸送装置②
130	粉末充填ボックス（充填装置の付属）	粉末充填ボックス
131	粉末抜き出しボックス（粉末輸送装置（濃縮度混合用）の付属）	粉末抜き出しボックス
132	濃縮度混合工程用クレーン	濃縮度混合工程用クレーン

表イー付1 申請機器名称対比表（化学処理施設）（4/7）

事業許可 番号 <small>注1)</small>	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)
133	粉末輸送装置（濃縮度混合用）ホッパ部 ①	粉末輸送装置①ホッパ部①
134	フードボックス(混合装置)	
135	バグフィルタ（粉末輸送装置①（濃縮度混合用）の付属）	バグフィルタ（粉末輸送装置①）
136	粉末回収ボックス（粉末輸送装置①（濃縮度混合用）の付属）	粉末回収ボックス
137	—	バックアップフィルタ（粉末輸送装置①）
138	混合装置	混合装置
139	粉末梱包機（充填装置の付属）	粉末梱包機
140		
141	充填装置	充填装置
142	フードボックス（充填装置）	
143	粉末輸送装置（濃縮度混合用）ホッパ部	粉末輸送装置①ホッパ部②
144	②	
145	粗成型用プレス	粗成型用プレス
146		
147	スラグコンベア	スラグコンベア
148	粉末集塵装置	粉末集塵装置
149	—	バックアップフィルタ（粉末集塵装置）
150	造粒機	造粒機
151		
152		
153		
154	アンダーサイズ粉受器	アンダーサイズ粉受器
155	小分け装置	小分け装置
156		
157	リフタ	リフタ
158	粉末フィーダ	原料フードボックス
159		
160		
161	溶解槽	溶解槽
162	—	堰（ウラン回収第1系列）
163	—	

表イ-付1 申請機器名称対比表（化学処理施設）（5/7）

事業許可 番号 注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)
164	溶解槽	溶解槽
165		
166	遠心ろ過機（溶解槽の付属）	遠心ろ過機
167	溶解液受槽	溶解液受槽
168	—	
169	ろ過器（1）	ろ過器（1）
170	沈殿槽	沈殿槽
171	—	
172	遠心分離機	遠心分離機
173	—	
174	乾燥機	乾燥機
175		洗浄液受ポット
176	—	
177	ろ液受槽	ろ液受槽（1）
178	ろ過器（2）	ろ過器（2）
179	—	ろ液受槽（1）
180	箱形乾燥機（1）（2）	箱形乾燥機
181	乾燥トレイ用台車	乾燥トレイ用台車
182	フードボックス	明け替えフードボックス①
183		ホッパ
184		バックアップフィルタ（明け替えフードボックス①）
185		明け替えフードボックス②
186	液貯槽（pH調整槽）	pH調整槽
187	—	
188	ろ過機（廃液用）	ろ過機（廃液用）
189	—	ろ過機（3）
190	液貯槽（廃液貯槽）	ろ液受槽（2）
191	—	
192	—	
193	解砕機（仮焼炉の付属）	解砕機
194		
195	輸送装置（仮焼炉の付属）	輸送装置



表イー付1 申請機器名称対比表（化学処理施設）（6/7）

事業許可 番号 <small>注1)</small>	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)
196	輸送装置（仮焼炉の付属）	バックアップフィルタ（輸送装置）
197	輸送装置（仮焼炉の付属）	輸送装置
198	仮焼炉	仮焼炉
199	IL：仮焼炉温度高インターロック	
200	粉末受けホッパ（仮焼炉の付属）	粉末受けホッパ
201		
202	イオン交換装置（吸着塔 A1～D3）	イオン交換装置（吸着塔）
203	—	堰（ウラン回収第2系列-1）
204	—	
205	イオン交換装置（フードボックス A～D）	イオン交換装置（吸着塔）
206	酸洗装置	酸洗装置
207	—	オーバーフロー液受槽
208	—	
209	—	堰（ウラン回収第2系列-2）
210	—	
211	投入ボックス AB	投入ボックス
212	溶出槽 AB	溶出槽
213	拔出ボックス AB	拔出ボックス
214	中間槽 AB	中間槽
215	ろ過器 AB	ろ過器（中間槽）
216	—	中間槽
217	溶出液受槽 ABC	溶出液受槽
218	—	
219	リサイクル液受槽 ABC	リサイクル液受槽
220	—	
221	洗浄液受槽 AB	洗浄液受槽
222	—	
223	沈殿槽 AB	沈殿槽
224	—	
225	遠心分離機	遠心分離機
226	—	
227	ろ液受槽	ろ液受槽
228	仕上げろ過器	仕上げろ過器
229	—	ろ液受槽
230	—	

表イー付1 申請機器名称対比表（化学処理施設）（7/7）

事業許可 番号 <small>注1)</small>	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)
231	清澄液受槽	清澄液受槽
232	—	
233	乾燥機	乾燥機
234	乾燥排気フィルタ	乾燥排気フィルタ
235	ADU 受ホッパ	ADU 受ホッパ
236	ADU 抜出ボックス	ADU 抜出ボックス
237	粉砕機	粉砕機
238	フードボックス	
239	スクラップ仮焼炉（本体部） スクラップ仮焼炉（冷却部）	スクラップ仮焼炉
240	—	仮焼ボート用台車
241	—	スクラップ仮焼炉
242	ヒュームフード	ヒュームフード(1)
243	フュームフード（乾燥機の付属設備）	ヒュームフード(2)
244	箱型乾燥機	箱型乾燥機
245	回転混合機	回転混合機
246		
247		
248	粉末回収ボックス（回転混合機の付属）	粉末回収ボックス

注1) 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における当該機器の番号を示す。

注2) 放射性廃棄物の廃棄施設（気体廃棄設備（1））として申請・認可されている。

表イー5 化学処理施設の取り外し対象機器

設置場所	名称	事業許可 番号 <small>注1)</small>	取り外し設備 の区分 <small>注2)</small>
付属建物 シリンダ 洗浄棟	1 <small>注3)</small> シリンダ洗浄装置	249	区分3
	2 <small>注3)</small> スクラバ	252	区分3
	3 <small>注3)</small> 洗浄液受槽（1）	254	区分3
	4 <small>注3)</small> 洗浄液受槽（2）	256	区分3
	6 <small>注3)</small> 洗浄残渣沈殿槽	259	区分3
	7 <small>注3)</small> ろ過器	261	区分3
	8 <small>注3)</small> 遠心分離機	262	区分3
	9 <small>注3)</small> 液受槽	263	区分3

注1) 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における当該機器の番号を示す。

注2) 区分1：撤去し廃棄する設備・機器

区分2：仮移設して安全機能を維持するか代替措置を講じる設備・機器

区分3：取り外し後、一時保管した後に復旧する設備・機器

注3) 図イ配準-2「付属建物 シリンダ洗浄棟 設備・機器準備工事範囲図」における当該機器の番号を示す。

#### 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. 建物・構築物

##### 4. 1. 1. 付属建物シリンダ洗浄棟

###### (1) 手順

今回申請の付属建物シリンダ洗浄棟に係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図イ1-1参照）により行う。また、付属建物シリンダ洗浄棟の建物改造工事の工事番号及び工事名称とその工事の方法を1-a. ～1-c. に示す。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な建物については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する建物及び理由については5項参照。

工事にあたっては、取り外し工事を含め下記の措置を講じる。

- ・ 建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。
- ・ 付属建物シリンダ洗浄棟の地下の洗浄残渣貯蔵棚に核燃料物質が保管されているが、工事エリアから離れているため、核燃料物質への影響はない。
- ・ 気体廃棄設備(5)及び気体廃棄設備(6)は複数の系統から構成されており、建物工事に干渉する一部の系統は工事の進捗に合わせて一時的に停止、取り外すが、工事に干渉しない系統は運転を継続することにより、第1種管理区域の負圧、閉じ込めを維持する。
- ・ 付属建物シリンダ洗浄棟にある気体廃棄設備(6)を停止させる必要がある場合は、隣接する第2廃棄物処理所の気体廃棄設備(6)及び付属建物第1廃棄物処理所の気体廃棄設備(5)を運転し、付属建物シリンダ洗浄棟との境界扉を開放することで、付属建物シリンダ洗浄棟の負圧維持、閉じ込めを維持する。また、閉じ込めの機能を維持できるように、建物への目張り及び停止する気体廃棄設備の接合部に閉止板又は閉止プラグによる閉止措置を講じる。
- ・ 建物に開口部を設ける際には、防護カバー、目張り等の養生を実施し負圧を維持する。なお第1種管理区域の境界に開口を設ける工事の際には、負圧に異常がないことを確認する。また、雨水の浸入を防止するために適切な雨水浸入防止対策、又は建物への目張り等により閉じ込めを行う。  
また、第1種管理区域の境界にある鉄扉、シャッタの補強又は交換工事にあたり、建物に開口部が設けられる場合には、周囲に仮囲いを設けて負圧を維持する。
- ・ 第1種管理区域境界にある壁、扉を一時的に撤去する際には、保安規定に基づき、管理区域の範囲を一時的に変更する。
- ・ 外壁を貫通する配管を撤去した後は、不燃性材料で閉止措置を行う。
- ・ 発生する粉塵は、局所排気装置、集塵機等を設置し、汚染の拡大を防止する。
- ・ 床を掘削した箇所の補強工事を完了後、鉄筋コンクリートを打設し、床を復旧する。工事後の第1種管理区域内の床は、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗料（難燃性材料）で仕上げる。
- ・ 復旧時に再利用しない部材は、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、付属建物廃棄物管理棟に搬送し、保管する。

- 1-a. 外壁更新<sup>(注1)</sup>：耐竜巻性能向上を目的に、付属建物シリンダ洗浄棟前室の外壁を撤去し、新たにサイディングに更新する。  
配置を図イ建-2-2、5、及び10～12に示す。
- 1-b. 鉄扉新設<sup>(注1)</sup>：耐竜巻性能向上を目的に、付属建物シリンダ洗浄棟本体の既存シャッタを撤去し、鉄扉(SD-39)を新設する。  
配置を図イ建-1-6及び2-2に、建具表を図イ建-1-7に、新設鉄扉概要図を建具表を図イ建-1-7-1示す。
- 1-c. 鉄扉及びシャッタ補強<sup>(注1)</sup>：耐竜巻性能向上を目的に、付属建物シリンダ洗浄棟本体及び前室の既存鉄扉(前室：SD-81、本体1階：SD-40、SD-79及び本体2階：SD-147)及び既存シャッタ(前室：SS-80)を鉄扉補強材及びシャッタ補強材により補強する。  
配置を図イ建-1-6及び図イ建-2-2～3及び5に、建具表を図イ建-1-7に、鉄扉及びシャッタ補強図を図イ建-1-7-1に示す。

注)：適用指針

注1) 鋼構造設計規準—許容応力度設計法—(日本建築学会)

## (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、危険物が無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を除去し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する。
- ・ 第1種管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域内の仮置き場所にて保管する。第2種管理区域及び非管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域以外の仮置き場所にて保管する。
- ・ 高所作業等、作業員、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

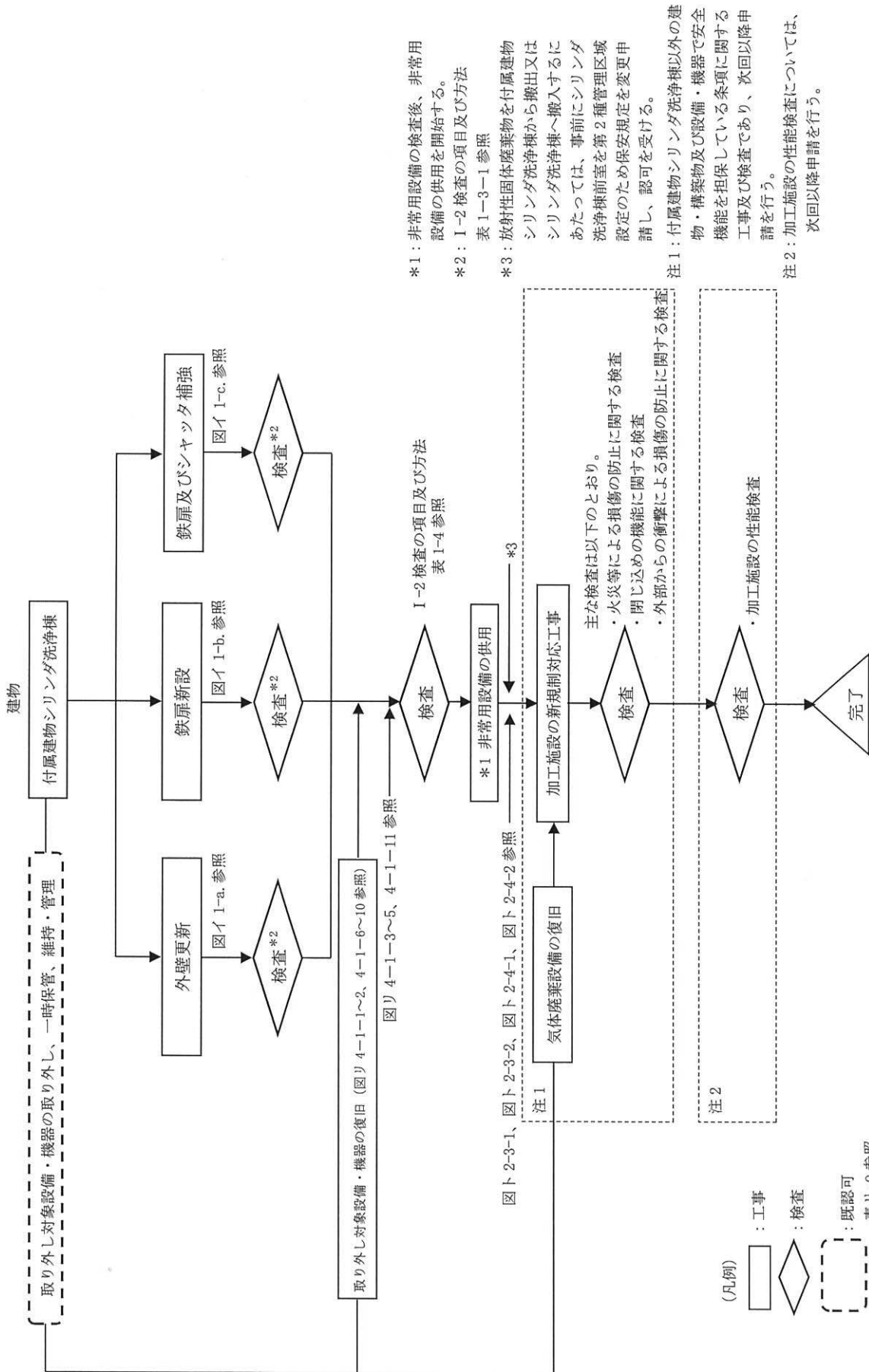
- ・ 本工事は管理区域内にて実施するため、作業員は、入退出時にあらかじめ定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

d. その他

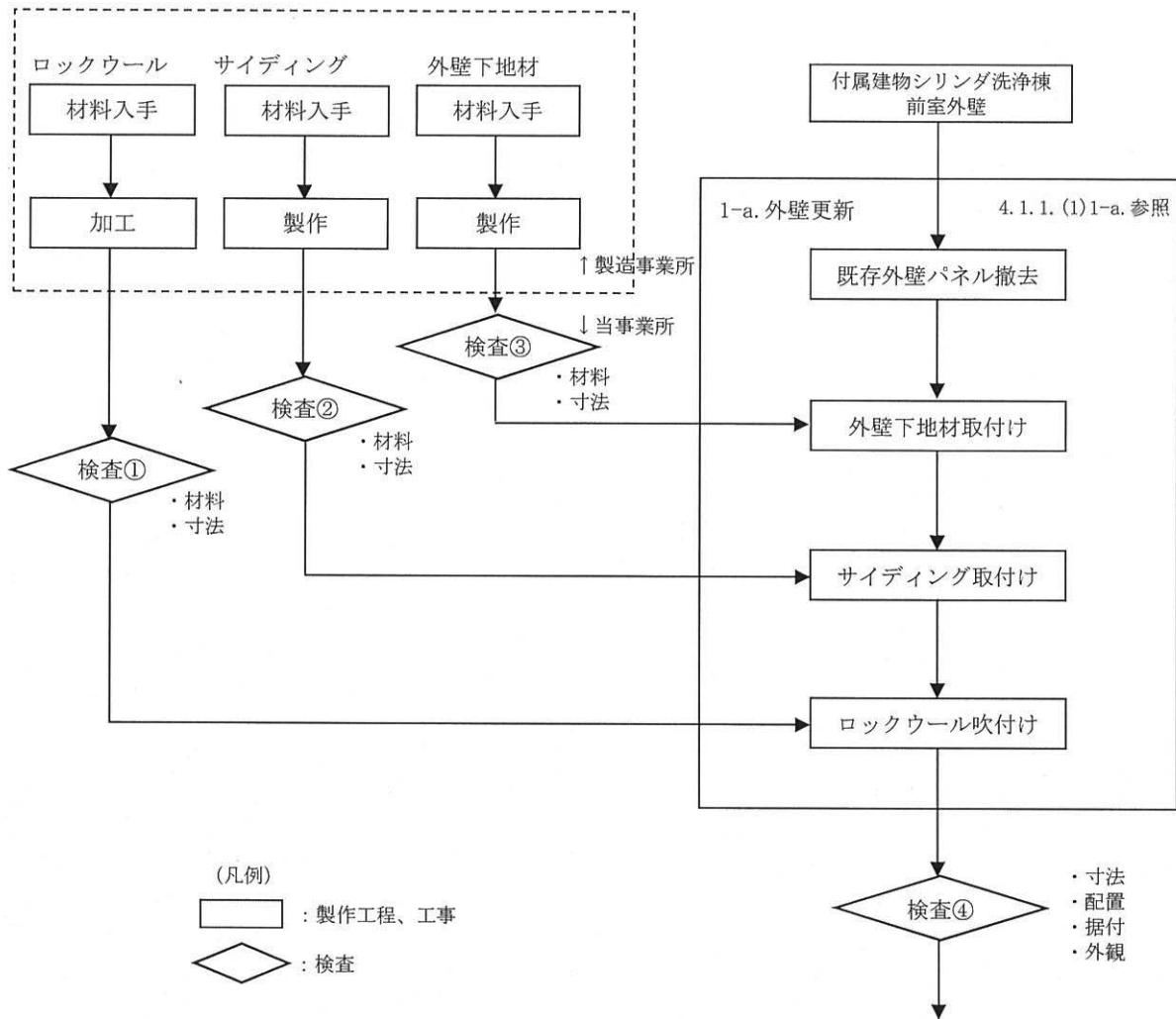
- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。

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、あらかじ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。

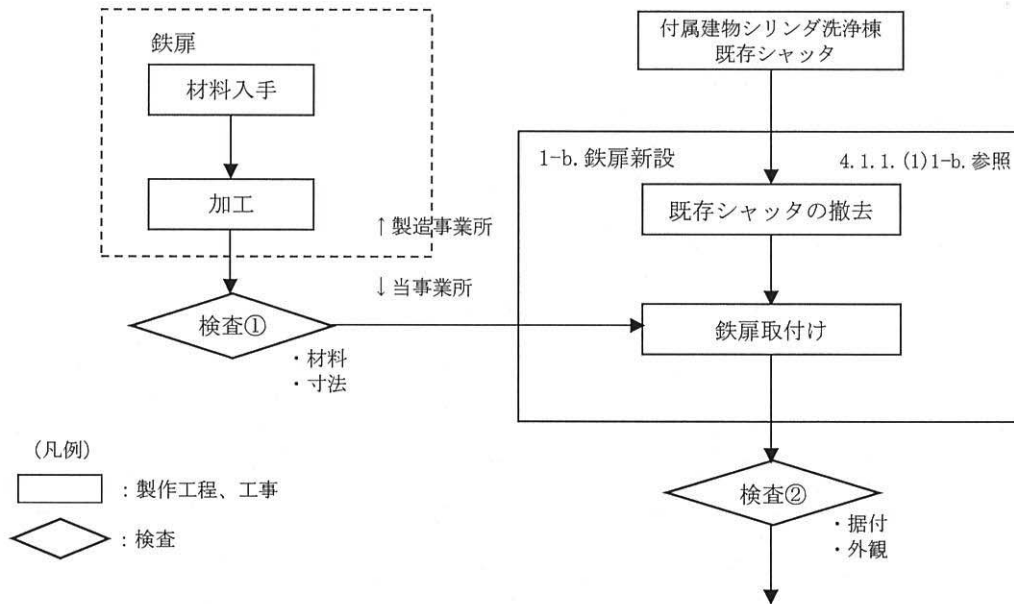


図イ1-1 工事の手順フロー図



(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

図イ 1-a. 外壁更新の手順フロー図

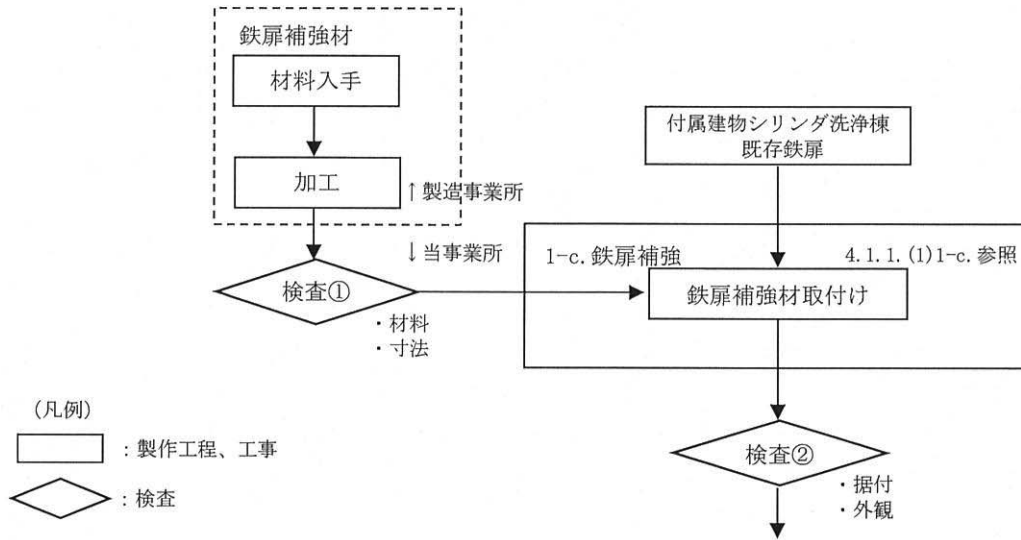


(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

図イ 1-b. 鉄扉新設の手順フロー図

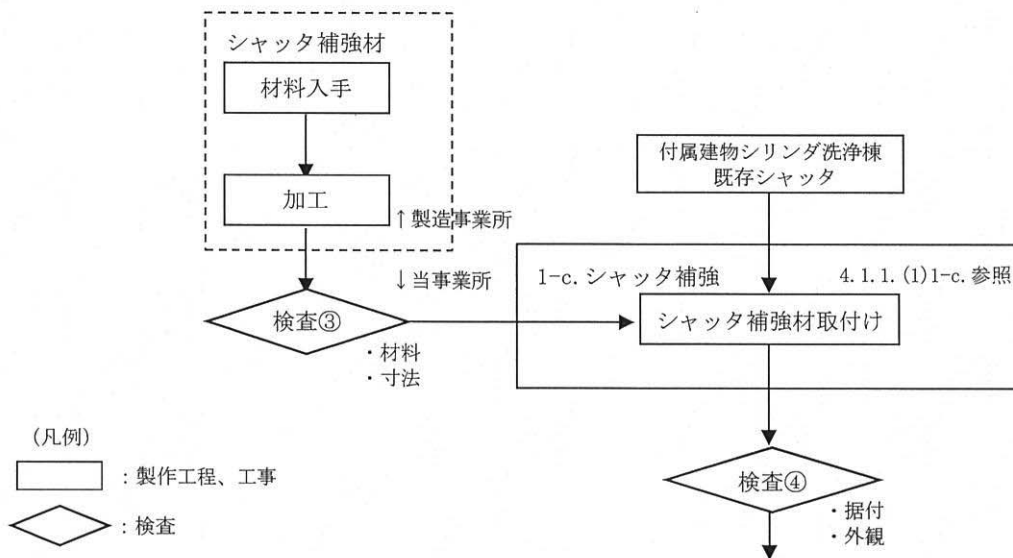


鉄扉補強の手順フロー図



(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

シャッター補強の手順フロー図



(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

図イ 1-c. 鉄扉及びシャッター補強の手順フロー図

(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、保安品質マニュアルとして定める「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1-1(1/4)に、検査の方法を表1-3-1に示す。

#### 4. 1. 2. 工場棟転換工場（鉄扉新設）

##### (1) 手順

今回申請の工場棟転換工場（鉄扉新設）に係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図イ1-2参照）により行う。また、工場棟転換工場の建物改造工事の工事番号及び工事名称とその工事の方法を2-a. に示す。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な建物については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する建物及び理由については5項参照。

工事にあたっては、取り外し工事を含め下記の措置を講じる。

- ・ 工場棟転換工場の転換加工室に大型粉末容器に入った核燃料物質が保管されているが、工事エリアから離れているため、核燃料物質への影響はない。
- ・ 建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。
- ・ 気体廃棄設備(1)及び気体廃棄設備(2)は複数の系統から構成されており、建物工事に干渉する一部の系統は工事の進捗に合わせて一時的に停止、取り外すが、工事に干渉しない系統は運転を継続することにより、第1種管理区域の負圧、閉じ込めを維持する。
- ・ 気体廃棄設備(1)を停止させる必要がある場合は、隣接する工場棟成型工場の気体廃棄設備(2)を運転し、工場棟転換工場との境界扉を開放することで、工場棟転換工場の負圧維持、閉じ込めを維持する。また、閉じ込めの機能を維持できるように、建物への目張り及び停止する気体廃棄設備の接合部に閉止板又は閉止プラグによる閉止措置を講じる。
- ・ 建物に開口部を設ける際には、防護カバー、目張り等の養生を実施し負圧を維持する。なお第1種管理区域の境界に開口を設ける工事の際には、負圧に異常がないことを確認する。また、雨水の浸入を防止するために適切な雨水浸入防止対策、又は建物への目張り等により閉じ込めを行う。  
また、第1種管理区域の境界にある鉄扉、シャッタの補強又は交換工事にあたり、建物に開口部が設けられる場合には、周囲に仮囲いを設けて負圧を維持する。
- ・ 外壁を貫通する配管を撤去した後は、不燃性材料で閉止措置を行う。
- ・ 第1種管理区域境界にある壁、扉を一時的に撤去する際には、保安規定に基づき、管理区域の範囲を一時的に変更する。
- ・ 発生する粉塵は、局所排気装置、集塵機等を設置し、汚染の拡大を防止する。
- ・ 床を掘削した箇所の補強工事を完了後、鉄筋コンクリートを打設し、床を復旧する。工事後の第1種管理区域内の床は、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗料（難燃性材料）で仕上げる。
- ・ 復旧時に再利用しない部材は、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、付属建物廃棄物管理棟に搬送し、保管する。

2-a. 鉄扉新設<sup>(注1)</sup>：耐竜巻性能向上を目的に、工場棟転換工場本体原料倉庫の既存シャッタ及び鉄扉を撤去し、鉄扉(SD-2)を新設する。

配置を図イ建-3-2に、建具表を図イ建-3-3に、鉄扉概要図を図イ建-3-4に示す。

注)：適用指針

注1) 鋼構造設計規準—許容応力度設計法—（日本建築学会）

## (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、危険物が無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を除去し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. 入退城・放射線管理

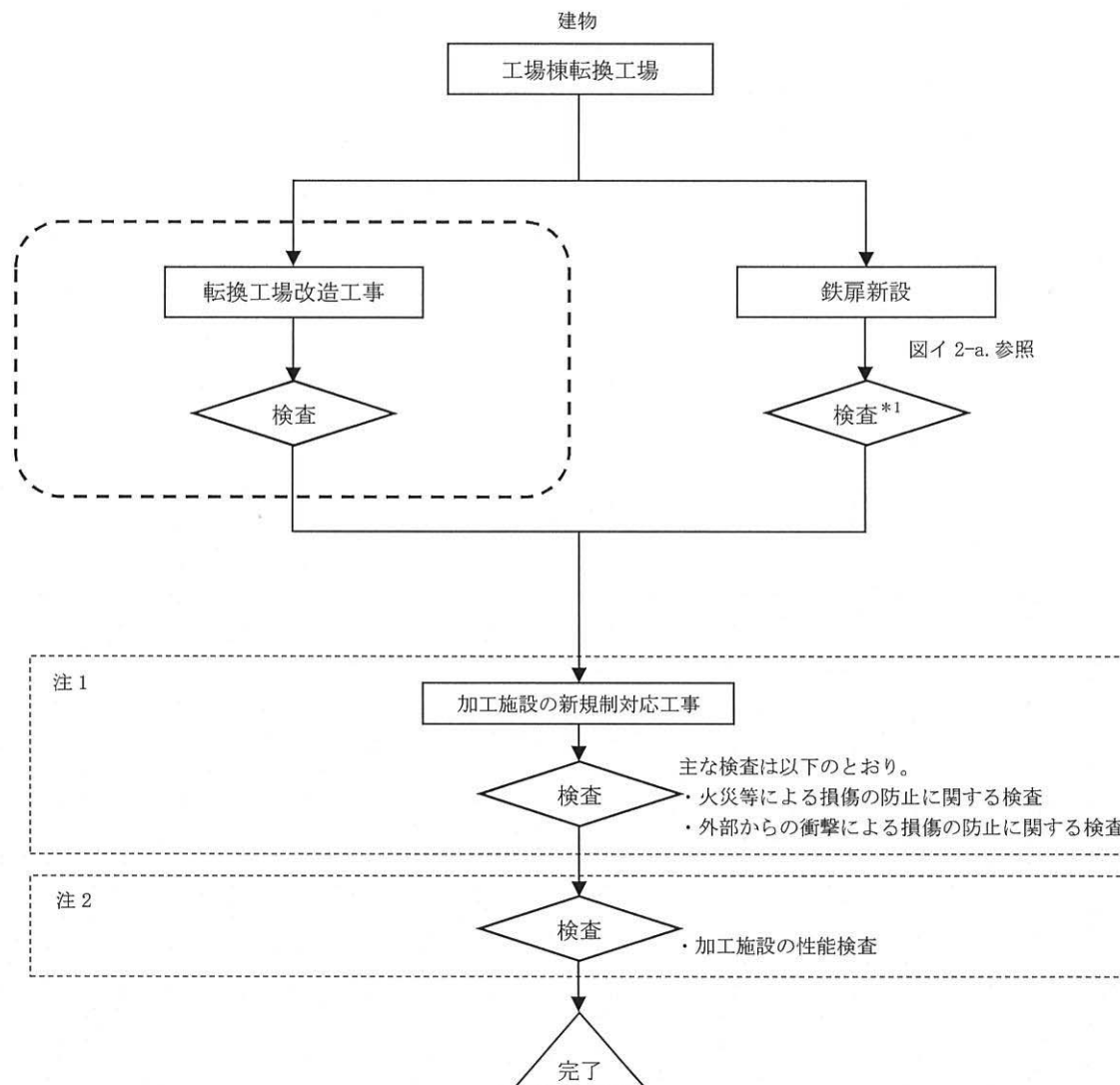
- ・ 管理区域内で工事を行う場合には、作業者は、入退出時にあらかじめ定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

### 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、あらかじ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。



図イ 1-2 工事の手順フロー図

- (凡例)
- : 製作工程、工事
  - : 検査
  - : 既認可  
(4次申請:29ページ参照)

\*1: I-2 検査の項目及び方法  
表 1-3-2 参照

注 1: 工場棟転換工場以外の建物・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、次回以降申請を行う。

注 2: 加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。