

別添Ⅱ 工事工程表

工事工程表を表1に示す。

表1 工事工程表 (1/6)

施設名称	設置場所	名称 ^(注1)	変更の内容	令和2年 (2020年) 度									令和3年 (2021年) 度				
				8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月				
化学処理施設	工場棟転換工場	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 ・ 堰 (UF ₂ 貯槽) ・ 飛散防止カバー	新設													△▽	
		UF ₂ 蒸発・加水分解設備 ・ UF ₂ 貯槽 ・ 熱交換器 (UF ₂ 貯槽) (1) ・ 液受槽 ・ 調液貯槽 ・ 熱交換器 (調液貯槽) (1) ・ 蒸発器 ・ UF ₂ フードボックス ・ UF ₂ 防護カバー ・ コールドトラップ ・ コールドトラップ (小) ・ 循環貯槽 ・ 熱交換器 (循環貯槽)	改造														△▽
		沈殿設備 ・ 堰 (液貯槽)	新設														△▽
		沈殿設備 ・ 沈殿槽 ・ 熟成槽	改造														△▽
		洗浄設備 ・ 堰 (洗浄槽)	新設														△▽
		洗浄設備 ・ 遠心分離機 (洗浄用) ・ 洗浄槽 ・ 洗浄ろ液分離槽	改造														△▽
		固液分離設備 ・ 遠心分離機 (固液分離用) ・ ろ液分離槽 ・ 仕上げろ過機 ・ ろ過器 (転換工程) ・ 濃縮液受槽 ・ 清液液受槽 ・ 再生液貯槽 ・ 洗浄液受槽 ・ 金属容器 (溶液・スラリー) 用台車	改造														△▽
		固液分離設備 ・ 金属容器 (溶液・スラリー) 用台車	変更なし														△▽
		乾燥設備 ・ 予備成型乾燥機 ・ 乾燥機 ・ 粉末回収ボックス ・ ADUスクラバ ・ 堰 (ADUスクラバ) ・ ADUプロータンク ・ ADU受けホッパ ・ ADUバックアップフィルタ ・ ADUバックアップフィルタ	改造														△▽
		培焼還元設備 ・ リサイクル粉搬送装置 ・ リサイクル粉投入ボックス ・ リサイクル粉受けホッパ ・ ボリュウマ ・ ロータリーキルン ・ ガスヒータ ・ UF ₂ プロータンク ・ UF ₂ フィルタ ・ UF ₂ バックアップフィルタ ・ UF ₂ 受けホッパ	改造														△▽
		培焼還元設備 ・ リサイクル粉搬送装置 ・ グラストチャンバ	変更なし														△▽
		粉砕・充填設備 ・ 粉砕機 ・ 充填設備	改造														△▽
		混合設備 ・ 大型混合装置 サンブラ ・ バックアップフィルタ (サンブラ) ・ サンプリング台 ・ 回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)	改造														△▽
		混合設備 ・ 抜き出しボックス	変更なし														△▽
		濃縮液混合設備 ・ 粉砕機 ・ 粉末輸送装置② ・ 粉末充填ボックス ・ 粉末抜き出しボックス ・ 粉末輸送装置①ホッパ部① ・ バグフィルタ (粉末輸送装置①) ・ バックアップフィルタ (粉末輸送装置①) ・ 混合装置 ・ 粉末溜め機 ・ 充填装置 ・ 粉末輸送装置①ホッパ部② ・ 組成型用プレス ・ スラッグコンベア ・ 粉末集塵装置 ・ バックアップフィルタ (粉末集塵装置) ・ 造粒機 ・ リフタ ・ バックアップフィルタ (粉末輸送装置②)	改造														△▽
		濃縮液混合設備 ・ 濃縮液混合工程用クレーン ・ 粉末回収ボックス ・ アンダーサイズ粉受器 ・ 小分け装置	変更なし														△▽
		ウラン回収設備 (第1系列) ・ 堰 (ウラン回収第1系列) ・ ろ過器 (3)	新設														△▽

表1 工事工程表 (2/6)

施設名称	設置場所	名称 ^{※1)}	変更の内容	令和2年 (2020年) 度					令和3年 (2021年) 度					
				8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	
化学処理施設	工場棟転換工場	ウラン回収設備(第1系列) ・原料フードボックス ・溶解槽 ・遠心ろ過機 ・溶解放受槽 ・沈殿槽 ・遠心分離機 ・乾燥機 ・洗浄液受けポット ・ろ液受槽(1) ・箱形乾燥機 ・明け替えフードボックス ・pH調整槽 ・バックアップフィルタ(明け替えフードボックス) ・ろ過機(廃液用) ・ろ液受槽(2) ・解吸機 ・輸送装置 ・バックアップフィルタ(輸送装置) ・仮焼炉 ・粉末受けホッパ	改造										△▽	
		ウラン回収設備(第1系列) ・ろ過器(1) ・ろ過器(2) ・乾燥トレイ用台車	変更なし										△▽	
		ウラン回収設備(第2系列) ・環(ウラン回収第2系列-1) ・環(ウラン回収第2系列-2)	新設										△▽	
		ウラン回収設備(第2系列) ・イオン交換装置(吸着塔) ・順流装置 ・オーバーフロー液受槽 ・投入ボックス ・溶出槽 ・中間槽 ・溶出液受槽 ・リサイクル液受槽 ・洗浄液受槽 ・沈殿槽 ・遠心分離機 ・ろ液受槽 ・清澄液受槽 ・乾燥機 ・ADU受ホッパ ・粉砕機 ・スクラップ仮焼炉 ・ヒュームフード(1) ・ヒュームフード(2) ・箱型乾燥機	改造										△▽	
	ウラン回収設備(第2系列) ・抜出ボックス ・ろ過器(中間槽) ・仕上げろ過器 ・乾燥排気フィルタ ・ADU抜出ボックス ・仮焼ポート用台車	変更なし											△▽	
	除染室・分析室	ウラン回収設備(第3系列) ・回転混合機 ・粉末回収ボックス	改造										△▽	
	屋外	工場棟転換工場 付属建物シンダ洗冷機	改造 改造										△▽ △▽	
成形施設	工場棟成型工場	圧縮成型設備 ・繰返し粉中間ホッパ ・繰返し粉投入ホッパ ・バックアップフィルタ(粉末輸送) ・繰返し粉投入ボックス ・大型混合装置(1) ・大型混合装置(2) ・大型粉末容器取出ボックス ・大型粉末容器用クレーン ・原料粉末ホッパ ・粉末混合機 ・粗成型用プレス ・スラグコンベア ・粉末集塵装置 ・バックアップフィルタ(粉末集塵装置) ・造粒機 ・造粒粉末小分けボックス ・造粒粉末ホッパ ・潤滑剤混合機 ・本成型用プレス ・ペレット修替機(1) ・ペレット修替機(2) ・乗移台1 ・試験用プレス ・フードボックス(2)	改造										△▽	
		圧縮成型設備 ・繰返し粉ホッパ台車 ・繰返し粉搬送装置 ・繰返し粉小分けボックス ・バックアップフィルタ(粉末輸送) ・明け替ボックス ・バックアップフィルタ(粉末集塵装置) ・造粒粉末小分けボックス ・回転混合機 ・フードボックス(1) ・フードボックス(3)	変更なし											△▽
		焼結設備 ・連続焼結炉 ・パッチ式小型焼結炉	改造											△▽
		研削設備 ・センターレスグラインダ ・パーツフィーダ ・ペレット配列機 ・ペレットトレイコンベア ・遠心分離機(研削) ・冷却水循環槽	改造											△▽
		研削設備 ・ペレットコンベア	変更なし											△▽
		ペレット検査設備 ・ペレット外観検査装置	改造											△▽
	ペレット検査設備 ・ペレット寸法密度検査装置 ・焼結体密度検査装置	変更なし											△▽	

表1 工事工程表 (3/6)

施設名称	設置場所	名称 ²⁾	変更の内容	令和2年 (2020年) 度					令和3年 (2021年) 度					
				8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	
成型施設	工場棟成型工場	粉末再生設備 ・ 放電槽 (研削工程) ・ 篩選機A・B ・ ろ過器 ・ 液受槽 (圧縮成型工程)	追加										△▽	
	工場棟成型工場	粉末再生設備 ・ 洗浄ボックス (研削工程) ・ スラッジ回収機駆付き遠心分離機 ・ 研削屑乾燥機 ・ 酸化炉(1) ・ 酸化炉(2) ・ 粉砕機(1) ・ 粉砕機(2) ・ 洗浄ボックス (圧縮成型工程) 遠心分離機(洗浄)	改造										△▽	
	工場棟成型工場	粉末再生設備 ・ ロータ用台車(1) ・ フードボックス(4) ・ フードボックス(5) ・ ベレット明替機	変更なし										△▽	
	加工棟成型工場	圧縮成型設備 ・ 粉末気懸装置(加工棟)	変更なし											△▽
		焼結設備 ・ 連続焼結炉	改造											△▽
		研削設備 ・ 遠心分離機(研削) (加工棟)	変更なし											△▽
		研削設備 ・ 冷却水循環槽 (研削) (加工棟)	改造											△▽
		粉末再生設備 ・ ろ過器 (加工棟)	追加											△▽
		粉末再生設備 ・ 遠心分離機(洗浄) (加工棟)	変更なし											△▽
		粉末再生設備 ・ 洗浄水循環槽 (加工棟)	改造											△▽
被覆施設	工場棟成型工場	燃料棒組立設備 ・ ベレット乾燥機 ・ ベレット挿入機 ・ 端栓圧入機 ・ H e 加圧溶接装置	改造										△▽	
		燃料棒組立設備 ・ ベレットトレイ用台車(3) ・ 端面洗浄機 ・ 端栓溶接装置	変更なし											△▽
		燃料棒組立設備 ・ 燃料棒ラインコンベア	改造											△▽
		燃料棒組立設備 ・ UO明替ボックス	改造											△▽
		燃料棒組立設備 ・ 端栓切断機 ・ 端栓圧入機	変更なし											△▽
		燃料棒組立設備 ・ 燃料棒ラインコンベア	改造											△▽
	工場棟組立工場	燃料棒検査設備 ・ 超音波検査装置 ・ シールX線検査装置 ・ 燃料棒全長・重量測定装置 ・ ヘリウムリーク試験装置 ・ 燃料棒検査定盤(1) ・ 燃料棒検査定盤(2) ・ 燃料棒立会検査定盤	改造											△▽
		燃料棒検査設備 ・ 高電圧検査装置 ・ γ線走査装置 ・ 燃料棒受台	変更なし											△▽
		燃料棒検査設備 ・ 燃料棒受台	改造											△▽
		燃料棒検査設備 ・ エンベロープ検査装置 ・ チャンネル検査装置 ・ 燃料棒検査定盤 ・ ジブクレーン ・ 燃料棒検査体外觀検査台 ・ 燃料棒検査体検査ビット	改造											△▽
組立施設	工場棟組立工場	燃料棒集合体組立設備 ・ 運搬台車 ・ マガジン架台 ・ マガジン姿勢交換台 ・ 燃料棒集合体組立装置 ・ 燃料棒集合体洗浄装置 ・ 拘束力検査測定台 ・ ジブクレーン	改造										△▽	
		燃料棒集合体組立設備 ・ マガジン挿入装置 ・ マガジン ・ マガジン架台部	変更なし											△▽
	屋外	燃料棒集合体検査設備 ・ エンベロープ検査装置 ・ チャンネル検査装置 ・ 燃料棒集合体検査定盤 ・ ジブクレーン ・ 燃料棒集合体外觀検査台 ・ 燃料棒集合体検査ビット	改造											△▽
		燃料棒集合体検査設備 ・ 燃料棒集合体検査測定台	変更なし											△▽
		燃料棒集合体検査設備 ・ 燃料棒集合体検査測定台	改造											△▽
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟転換工場	原料貯蔵設備 ・ シリンダ貯蔵架台 ・ シリンダ転倒装置	改造										△▽	
		原料貯蔵設備 ・ 天舟走行クレーン(転換 5t)	変更なし											△▽
		粉末貯蔵設備 ・ 大型粉末容器貯蔵架台 ・ 大型粉末容器用台車 ・ 仕掛品貯蔵棚 ・ スクラップ貯蔵棚 (粉末用) ・ 運搬台車 ・ 中間仕掛品一時貯蔵棚	改造											△▽
		粉末貯蔵設備 ・ 大型粉末容器 ・ S U S 容器用台車(3) ・ S U S 容器用台車(4) ・ 金属容器 (粉末) 用台車(1)	変更なし											△▽
		粉末貯蔵設備 ・ 粉末一時貯蔵棚 ・ スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	改造											△▽
	工場棟成型工場	粉末貯蔵設備 ・ 金属容器 (粉末) 用台車 (2) ・ スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	変更なし											△▽
		粉末貯蔵設備 ・ スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (作業室 2))	改造											△▽
	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)	改造											△▽
		粉末貯蔵設備 ・ 電動リフト	変更なし											△▽

表1 工事工程表 (4/6)

施設名称	設置場所	名称 ^{※1)}	変更の内容	令和2年 (2020年) 度						令和3年 (2021年) 度					
				8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月		
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟成型工場	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ・圧粉ペレット一時貯蔵棚(2) ・ペレットラインコンベア(1) ・ペレットラインコンベア(2) ・乗移台2 ・焼結ペレット一時貯蔵棚(2) ・焼結ペレット一時貯蔵棚(3) ・ペレットラインコンベア(3) ・ペレットラインコンベア(4) ・金属容器(ペレット) ・仕上りペレット一時貯蔵棚 ・仕上りペレット貯蔵棚 ・余剰ペレット貯蔵棚	改造										△▽		
		核燃料物質の貯蔵施設	工場棟組立工場	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ・圧粉ペレット一時貯蔵棚(1) ・圧粉ペレット一時貯蔵棚(3) ・ボート運搬台車 ・焼結ペレット一時貯蔵棚(1) ・ボート(焼結)用台車(1) ・ボート(焼結)用台車(2) ・スクラップ貯蔵棚(ペレット用) ・金属容器(ペレット)用台車(1) ・仕上りペレット貯蔵棚用台車 ・ペレットレイ用台車(1) ・全額用台車(1)	変更なし									△▽	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟組立工場	燃料棒貯蔵設備 ・燃料棒一時貯蔵棚 ・ロードチャンネル用台車(1)	変更なし										△▽		
		燃料棒貯蔵設備 ・ロードチャンネル用台車(2) ・ロードチャンネル用台車(3) ・燃料棒貯蔵棚 ・トラバーサ ・運搬車	改造										△▽		
	工場棟組立工場	燃料棒貯蔵設備 ・燃料棒一時貯蔵棚	変更なし											△▽	
		燃料集合体貯蔵設備 ・燃料集合体一時貯蔵架台 ・燃料集合体貯蔵架台 ・燃料集合体移送装置	改造											△▽	
		燃料集合体貯蔵設備 ・天井走行クレーン(組立北4.5t) ・天井走行クレーン(組立北3t) ・天井走行クレーン(組立南5t) ・天井走行クレーン(組立南1t)	変更なし											△▽	
		容器管理棟	天井走行クレーン(容器管理棟 4.8t)	変更なし										△▽	
	放射線廃棄物の廃棄施設	工場棟転換工場 屋外	独立遮蔽壁(5)	新設										△▽	
			付属建物原料貯蔵所	変更なし											△▽
			付属建物原料貯蔵所	改造											△▽
			付属建物容器管理棟	改造											△▽
放射線廃棄物の廃棄施設	工場棟転換工場 屋外	気体廃棄設備(1) 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	新設										△▽		
		気体廃棄設備(1) スクラバ(給気・還元部、乾燥機系統)	更新											△▽	
	工場棟転換工場 除染室・分析室 第2核燃料倉庫 屋外	気体廃棄設備(1) 給気ファン(1) 給気ファン(2) 給気ファン(3) 排気ファン(1) 排気ファン(2) 排気ファン(3) 高性能エアフィルタ(1) 高性能エアフィルタ(2) 高性能エアフィルタ(3) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) 給気ダクト・ダンパ 排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ) 排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔) (転換加工車局) 所排気塔(1) 排ガス分解装置(転換加工車局所排気系統(1)) スクラバ(分析室、分光分析室局所排気系統(1))	改造										△▽		
		工場棟転換工場 除染室・分析室 第2核燃料倉庫 屋外	気体廃棄設備(1) 給気ファン(1) 給気ファン(2) 排気ファン(1) 排気ファン(2) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) 水スクラバ(ウラン回収第1系列系統) アルカリスクラバ(ウラン回収第1系列系統) 排ガス冷却装置(ウラン回収第1系列系統) コンデンサ(ウラン回収第1系列系統) スクラバ(ウラン回収第2系列系統)	変更なし										△▽	
		工場棟成型工場 放射線管理棟 屋外	気体廃棄設備(2) 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	新設											△▽
			気体廃棄設備(2) 給気ファン(1) 給気ファン(2) 給気ファン(3) 高性能エアフィルタ(1) 高性能エアフィルタ(2) 高性能エアフィルタ(3) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) 給気ダクト・ダンパ 排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ) 排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	改造											△▽
	放射線廃棄物の廃棄施設	工場棟成型工場 放射線管理棟 屋外	気体廃棄設備(2) 給気ファン(1) 給気ファン(2) 給気ファン(3) 排気ファン(1) 排気ファン(2) 排気ファン(3) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	変更なし										△▽	

表1 工事工程表 (5/6)

施設名称	設置場所	名称 ^{※1}	変更の内容	令和2年 (2020年) 度					令和3年 (2021年) 度						
				8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月		
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟成型工場	気体廃棄設備(3) 排気ファン 高圧型エアフィルタ 給気ダクト・ダンパ 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)	改造										△▽		
		気体廃棄設備(3) 給気ファン(1) 給気ファン(2) 排気ファン 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	変更なし											△▽	
	第3 核燃料倉庫	気体廃棄設備(4) 高圧型エアフィルタ 給気ダクト・ダンパ 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)	改造											△▽	
		気体廃棄設備(4) 給気ファン 排気ファン 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	変更なし											△▽	
	第1 廃棄物処理所 屋外	気体廃棄設備(5) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	新設											△▽	
		気体廃棄設備(5) 高圧型エアフィルタ 給気ダクト・ダンパ 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	改造											△▽	
	第1 廃棄物処理所 屋外	気体廃棄設備(5) 給気ファン 排気ファン 排気ファン (気体廃棄設備(5)) 排気ファン (気体廃棄設備(6)) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) スクラバ(局所排気系統)	変更なし											△▽	
		第2 廃棄物処理所 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) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟) 給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2 廃棄物処理所) 排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2 廃棄物処理所)	新設											△▽
	第2 廃棄物処理所 シリンダ洗浄棟	気体廃棄設備(6) 高圧型エアフィルタ 給気ダクト・ダンパ 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ) 排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)	改造											△▽	
	第2 廃棄物処理所 シリンダ洗浄棟	気体廃棄設備(6) 空調機給気ファン 排気ファン 高圧型エアフィルタ	変更なし											△▽	
	工場棟転換工場	廃液処理設備(1) 転換第1 廃液貯槽 洗浄液受槽 ろ液受槽 地下集水槽 転換第2 廃液貯槽 混合槽 集水槽 (チェック) 脱液貯槽 (クラン回収(第1系列)系統)	改造											△▽	
		廃液処理設備(1) 洗浄液バグフィルタ ろ液バグフィルタ 地下ピット	変更なし											△▽	
加工棟成型工場	廃液処理設備(4) 貯留タンク 貯留タンク(チェック) ろ過機 集水槽 堰 (貯留タンク、貯留タンク(チェック)、ろ過機)	改造											△▽		
加工棟成型工場	廃液処理設備(4) ろ液受槽	変更なし											△▽		
第1 廃棄物処理所	廃液設備 集塵機 クレーン	改造											△▽		
第3 廃棄物倉庫	保管廃棄設備 廃棄物貯蔵設備(5)	変更なし											△▽		
第3 廃棄物倉庫	保管廃棄設備 クレーン	変更なし											△▽		
屋外	付属建物第1 廃棄物処理所	改造											△▽		
	付属建物第1 廃棄物処理所前室	新設											△▽		
	付属建物第2 廃棄物処理所	改造											△▽		
	付属建物第3 廃棄物倉庫	改造											△▽		
	付属建物除染室・分析室	改造											△▽		
工場棟転換工場	液体廃棄物の廃棄設備 イオン交換塔	撤去											△▽		
その他の加工施設	屋外	付属施設 独立遮断壁(1)	新設											△▽	
		付属施設 独立遮断壁(2)	新設											△▽	
		付属施設 独立遮断壁(3)	新設											△▽	
		付属施設 独立遮断壁(4)	新設											△▽	
		付属施設 防護フェンス	新設											△▽	
		付属施設 水素供給設備障壁	新設											△▽	
		第2 廃棄物処理所 シリンダ洗浄棟 原料貯蔵所	非常用通報設備 非常ベル設備	変更なし											△▽
		第1 廃棄物処理所前室	非常用通報設備 放送設備	増設											△▽

表1 工事工程表 (6/6)

施設名称	設置場所	名称 ^{注1)}	変更の内容	令和2年 (2020年) 度						令和3年 (2021年) 度					
				8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月		
その他の加工施設	第1廃棄物処理所 第2廃棄物処理所 シリング洗浄棟 第3廃棄物倉庫 原料貯蔵所	非常用通報設備 放送設備	変更なし											△▽	
	第1廃棄物処理所 第2廃棄物処理所 シリング洗浄棟 第3廃棄物倉庫 原料貯蔵所	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	増設											△▽	
	原料貯蔵所	消火設備 緊急消火栓	改造											△▽	
	第1廃棄物処理所 第2廃棄物処理所 シリング洗浄棟 第3廃棄物倉庫 第1廃棄物処理所前 室 原料貯蔵所	消火設備 屋外消火栓	変更なし											△▽	
	第1廃棄物処理所 第2廃棄物処理所 シリング洗浄棟 第3廃棄物倉庫 原料貯蔵所	消火設備 消火器	変更なし											△▽	
	第1廃棄物処理所前 室	自動火災報知設備 火災感知設備	増設											△▽	
	第1廃棄物処理所 シリング洗浄棟 第3廃棄物倉庫 原料貯蔵所	自動火災報知設備 火災感知設備及びこれに連動する警報設備	変更なし												△▽
	第2廃棄物処理所	自動火災報知設備 火災感知設備	改造												△▽
		自動火災報知設備 火災感知設備に連動する警報設備	変更なし												△▽
	第1廃棄物処理所前 室	緊急対策設備 (1) 非常用照明	増設												△▽
	第1廃棄物処理所 第2廃棄物処理所 第3廃棄物倉庫	緊急対策設備 (1) 非常用照明	改造												△▽
	シリング洗浄棟 原料貯蔵所 第1廃棄物処理所前 室	緊急対策設備 (1) 非常用照明	変更なし												△▽
	第1廃棄物処理所 第2廃棄物処理所 シリング洗浄棟 第3廃棄物倉庫 原料貯蔵所	緊急対策設備 (1) 誘導灯	増設												△▽
	第1廃棄物処理所 第2廃棄物処理所 シリング洗浄棟 第3廃棄物倉庫 原料貯蔵所	緊急対策設備 (1) 誘導灯	変更なし												△▽
	第1廃棄物処理所 第2廃棄物処理所 シリング洗浄棟 第3廃棄物倉庫 第1廃棄物処理所前 室 原料貯蔵所	緊急対策設備 (1) 安全避難通路	増設												△▽
	第1廃棄物処理所 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	新設												△▽
	第1廃棄物処理所 第2廃棄物処理所 シリング洗浄棟	緊急対策設備 (3) 堰 (内部止水水用)	新設												△▽
	工場棟転換工場 工場棟成型工場 除染室・分析室	秤量設備 保安秤量器(転換工場1)～(転換工場10) 保安秤量器(ウラン管理1) 保安秤量器(成型工場1)～(成型工場8) 保安秤量器(成型工場9) 保安秤量器(成型工場10) 保安秤量器(ウラン管理2) 保安秤量器(ウラン管理3) 保安秤量器(ウラン管理1)	変更なし												△▽

注1) 青字の設備は、維持管理に必要不可欠な設備、または加工施設の維持管理に不可欠な活動を行うために必要な設備であるため、使用前事業者検査合格後、一時使用を行う。

<p>【凡例】</p> <p>— : 工事</p> <p>△ : 使用前事業者検査(当該建物・設備・機器)</p> <p>▽ : 使用前事業者検査(加工施設の性能検査)</p>
--

別添Ⅲ 保安品質保証計画書

設計及び工事に係る品質マネジメントは、保安品質マニュアルとして定める「保安品質保証計画書」に従って行う。

今後、保安品質保証計画書を改訂した場合、改訂後の保安品質保証計画書に従うものとする。

三菱原子燃料株式会社
保安品質保証計画書
(Safety Quality Assurance Manual)

1. 目的

本保安品質保証計画書（以下「本マニュアル」という。）は、核燃料物質の加工事業の許可、「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」（以下、「品質管理基準規則」という。）及び「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の同解釈」（以下、「品質管理基準規則解釈」という。）の要求事項を踏まえて、加工事業における保安活動（以下「保安活動」という。）に対する保安品質保証計画を定め、よって三菱原子燃料株式会社（以下「MNF」という。）加工施設の原子力安全を確保することを目的とする。

なお、この保安活動には、関係法令及び加工施設保安規定（以下「保安規定」という。）の遵守並びに安全文化の育成及び維持に関する活動を含む。また、本マニュアルは、原子炉等規制法加工規則第7条の2の2の品質保証計画及び保安規定第4条の要求に該当する。

2. 適用範囲

本マニュアルは、加工施設における核燃料物質の加工に関する保安活動に適用する。なお、保安規定の範囲外として実施する保安活動に適用しても良い。

2. 1 適用組織

本マニュアルの適用組織は、第5章5. 5. 1項に定める保安に関する品質保証活動を行う組織とする。

2. 2 適用規則及び参照規格

- (1) 「品質管理基準規則」及び「品質管理基準規則解釈」（適用規則）
- (2) JEAC4111-2009「原子力発電所における安全のための品質保証規程」（参照規格）
（以下「JEAC4111-2009」という。）
- (3) JIS Q9000:2006「品質マネジメントシステム-基本及び用語」（参照規格）（以下「JISQ9000:2006」という。）

3. 定義

本マニュアルで使用する用語は、保安規定、「品質管理基準規則」、「品質管理基準規則解釈」、JEAC4111-2009の定義及びその引用規格であるJIS Q9000:2006で定義された用語を原則として適用する。

①原子力安全

適切な運転状態を確保すること、事故の発生を防止すること、あるいは事故の影響を緩和することにより、従業員等、公衆及び環境を放射線による過度の危険性が

ら守ることをいう。

②グレード分け

プロセス、加工施設及び調達物品・役務（以下「調達物品等」という。）の原子力安全に対する重要度に応じて、保安活動の実施の程度を明確化し、保安活動を行うことをいう。

③標準書

本マニュアルを受け、管理内容を定めた文書をいう。保安マネジメントシステム文書体系上の位置づけは、「4. 2文書化に関する要求事項」を参照のこと。

④保安活動

加工施設の保安のための業務として行われる一切の活動をいう。

⑤不適合

要求事項に適合していないことをいう。

⑥プロセス

意図した結果を生み出すための相互に関連し、又は作用する一連の活動及び手順をいう。

⑦保安品質マネジメントシステム

保安活動の計画、実施、評価及び改善に関し、原子力事業者等が自らの組織の管理監督を行うための仕組みをいう。

⑧原子力安全のためのリーダーシップ

原子力安全を確保することの重要性を認識し、組織の品質方針及び品質目標を定めて要員（保安活動を実施する者をいう。以下同じ。）がこれらを達成すること並びに組織の安全文化のあるべき姿を定めて要員が健全な安全文化を育成し、及び維持することに主体的に取り組むことができるよう先導的な役割を果たす能力をいう。

⑨是正処置

不適合その他の事象の原因を除去し、その再発を防止するために講ずる措置をいう。「不適合その他の事象」には、結果的に不適合には至らなかった事象又は原子力施設に悪影響を及ぼす可能性がある事象を含む。なお、本マニュアルを除く保安品質マネジメントシステムに必要な文書においては、是正処置の内、水平展開を図る処置を予防処置と称する。

⑩未然防止処置

原子力施設その他の施設における不適合その他の事象から得られた知見を踏まえて、自らの組織で起こり得る不適合の発生を防止するために講ずる措置をいう。なお、本マニュアルを除く保安品質マネジメントシステムに必要な文書においては、未然防止処置を予防処置と称する。

⑪予防処置

本マニュアルを除く保安品質マネジメントシステムに必要な文書においては、是正処置の内、水平展開を図る処置及び未然防止処置を予防処置と称する。

⑫一般産業用工業品

原子力施設の安全機能に係る機器、構造物及びシステム並びにそれらの部品（以下「機器等」という。）であって、専ら原子力施設において用いるために設計開発及び製造されたもの以外の工業品をいう。

⑬妥当性確認

原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に関して、機器等又は保安活動を構成する個別の業務及びプロセスが実際の使用環境又は活動において要求事項に適合していることを確認することをいう。

4. 保安品質マネジメントシステム

4. 1 一般要求事項

(1) 保安品質マネジメントシステムの確立・文書化・実施・維持及び継続的改善を次のとおり実施する。

- a) 「4. 2. 2 保安品質保証計画書」のとおり保安品質保証計画書を制定し、保安品質マネジメントシステムを確立する。
- b) 「4. 2 文書化に関する要求事項」のとおり文書化する。
- c) 「5. 5. 1 責任及び権限」及び「5. 5. 2 管理責任者」のとおり、組織と職務を定め、「5. 3 保安品質方針」及び「5. 4 計画」に従って保安品質マネジメントシステムを実施し、「5. 6 マネジメントレビュー」に従って体制、計画を含む実施状況をレビューすることにより、マネジメントシステムの維持及び有効性を継続的に改善する。

(2) 保安品質マネジメントシステムに必要なプロセスを明確にするとともに、そのプロセスを組織に適用することを決定し、次のとおり実施する。

- a) 保安品質マネジメントシステムを構成するプロセスは次のとおりとする。
 - ①運営管理活動プロセス
 - ②資源の運用管理プロセス
 - ③業務の計画及び実施プロセス
 - ④評価及び改善プロセス

これらのプロセスに対して、プロセスの運用に必要な情報及び当該プロセスの運用により達成される結果を【表 1 基本プロセスと標準書】に示す標準書に定める。また、保安品質マネジメントシステムの文書の体系を、【図 1 保安品質マネジメントシステム文書体系図】に示す。

- b) これらのプロセスに関する概略の関連図を、【図2 プロセス関連図】に示す。
また、【表1 基本プロセスと標準書】の標準書では、各プロセスに含まれる個々の業務の順序及び相互関係（組織内のプロセス間の相互関係を含む。）を明確にするよう記載する。
- c) これらのプロセスの運用及び管理のいずれもが効果的であることを確実にするために（確実に効果を発揮できるようにするため）必要なパフォーマンスを示す指標（以下、「P I (Performance Indicator)」という。）及び判断基準を「4. 2. 1（文書化に関する要求事項）一般」において示した文書で明確にする。
- d) これらのプロセスの運用及び監視測定を支援するために「6. 資源の運用管理」のとおり、必要な資源及び情報を利用できることを確実にする。これには、責任及び権限の明確化を含む。
- e) これらのプロセスを「8. 評価及び改善」のとおり監視し、適用可能な場合には測定し、分析する。
- f) これらのプロセスについて、「8. 5. 1 継続的改善」のとおり、計画どおりの結果を得るため、かつ、継続的改善を達成するために必要な処置（プロセスの変更を含む。）をとる。
- g) これらのプロセス及び組織を保安品質マネジメントシステムとの整合をとれたものにする。
- h) これらのプロセスにおいて、原子力安全とそれ以外の事項において意思決定の際に対立が生じた場合には、原子力安全が確保されるようにする。また、セキュリティ対策が原子力安全に与える潜在的な影響と原子力安全に係る対策がセキュリティに与える潜在的な影響を特定し、解決する。
- (3) 【表1 基本プロセスと標準書】の標準書には、保安品質マネジメントシステムの運用のために、原子力安全に対する重要度に応じて、適宜、要求事項の適用程度についてグレード分けを記載し、「4. 2. 3 文書管理」に従いその適切性を審査し、保安活動の重要度に応じて、保安品質マネジメントシステムを確立し、運用する。この場合において、次に掲げるa)～c)を適切に考慮する。また、グレード分けの決定に際しては、原子力安全に対する重要性に加えて、次に掲げるd)～h)を考慮することができる。
- a) 業務・加工施設又は組織の重要度・複雑さの程度
- b) 業務・加工施設の品質又は保安活動に関連する原子力安全に係るリスク源（ハザード）及びこれらに関連するリスクの大きさ
- c) 加工施設の故障若しくは通常想定されない事象の発生又は保安活動が不適切に計画され、若しくは実行されたことにより起こり得る影響

- d) プロセス及び加工施設の複雑性、独自性、又は斬新性の程度
 - e) プロセス及び加工施設の標準化の程度や記録のトレーサビリティの程度
 - f) 検査又は試験による原子力安全に対する要求事項への適合性の検証可能性の程度
 - g) 作業又は製造プロセス、要員、要領、及び装置等に対する特別な管理や検査の必要性の程度
 - h) 運転開始後の加工施設に対する保守、供用期間中検査及び取替えの難易度
- (4) 保安品質マネジメントシステムを、品質管理基準規則及び品質管理基準規則解釈の要求事項に沿って運営管理するため、本マニュアルを維持管理する。
- (5) 業務・加工施設に適用される法令・規制要求事項を明確にし、文書化する。
- (6) 人的要因、技術的要因及び組織的要因の相互作用を適切に考慮して、健全な安全文化を育成し、及び維持する取り組みを実施し、次の状態を目指す。
- a) 原子力安全及び安全文化の理解が組織全体で共通のものとなっている。
 - b) 風通しのよい組織文化が形成されている。
 - c) 要員が、自ら行う原子力安全に係る業務について理解して遂行し、その業務に責任を持っている。
 - d) 全ての取り組みにおいて、原子力安全を考慮した意思決定が行われている。
 - e) 要員が「常に問いかける姿勢」や「学習する姿勢」を持ち、原子力安全に対する自己満足を戒めている。
 - f) 原子力安全に影響を及ぼすおそれのある問題が速やかに報告され、報告された問題が対処され、その結果が関係する要員に共有されている。
 - g) 安全文化に関する内部保安監査及び自己アセスメントの結果を組織全体で共有し、安全文化を改善するための基礎としている。
 - h) 原子力安全にはセキュリティが関係する場合があることを認識して、関係する要員が必要なコミュニケーションをとっている。
- (7) 業務・加工施設に係る要求事項への適合に影響を及ぼすプロセスを外部委託（以下、本マニュアル及び保安品質マネジメントシステムに必要な文書においては、役務調達という。）することを組織が決めた場合には役務調達したプロセスに関して管理を確実にする。役務調達したプロセスの管理について、「7. 4 調達」のとおり管理を行う。
- 注) 役務調達したプロセスに対する管理を確実にしたとしても、すべての業務に関連する法令・規制要求事項への適合に対する組織の責任は免除されない。なお、役務調達したプロセスに適用される管理の方式及び程度は、次のような要因によって影響され得る。
- a) 原子力安全を達成するために必要な組織の能力に対する、役務調達したプロ

セスの影響の可能性

- b) そのプロセスの管理への関与の度合い
- c) 調達管理を遂行する能力

(8) 保安活動の重要度に応じて、資源の適切な配分を行う。

4. 2 文書化に関する要求事項

4. 2. 1 一般

保安活動を効果的に遂行するための保安品質マネジメントシステム文書は以下であり、その文書体系は、【図1 保安品質マネジメントシステム文書体系図】のとおりとする。これらの文書は、保安活動の重要度に応じて作成し、当該文書に規定する事項を実施する。

- (1) 保安品質方針及び保安品質目標
- (2) 保安品質保証計画書及び保安規定
- (3) 【表1 基本プロセスと標準書】に示した各種標準書及びそれらに基づく記録
- (4) 必要と決定した、要領書・計画書等（指示書、図面等を含む文書及び記録を含む）

4. 2. 2 保安品質保証計画書

(1) 制 定

本マニュアルは、次の事項を含み、起案は安全・品質保証部長が行い、検討は各部長（「5. 5. 1 責任及び権限」参照）及び東海工場長が、確認は核燃料取扱主任者が行い、安全衛生委員会への諮問、管理責任者（「5. 5. 2 管理責任者」参照）である管理総括者の承認を得た後、社長が制定する。

注) 管理総括者は、役員の中から社長が任命し、加工施設における核燃料物質の加工に関する保安を総括する責任と権限を有する。

- a) 保安品質マネジメントシステムの適用範囲（「2. 適用範囲」に記載）及び適用組織に関する事項（【図3 保安管理組織図】に記載）
- b) 保安活動の計画、実施、評価、改善に関する事項
- c) 保安品質マネジメントシステムについて確立された“文書化された手順”又はそれらを参照できる情報（本マニュアルと【表1 基本プロセスと標準書】）
- d) 保安品質マネジメントシステムのプロセス間の相互関係に関する記述（【図2 プロセス関連図】等）

注) () 内は、本マニュアルでの記載状況を示した。

(2) 改 定

本マニュアルは3年に1回定期的に見直し、又は必要が生じた場合に見直し

を行うこととする。改定が必要な場合には、(1)と同様の手続きを経て、社長が改定する。

(3) 維持管理

本マニュアルの維持管理は、安全・品質保証課長が行う。

4. 2. 3 文書管理

保安品質マネジメントシステムを構成する文書に関して、次の事項を含み管理する。

- ・ 組織として承認されていない文書の使用又は適切ではない変更の防止
- ・ 文書の組織外への流出等の防止
- ・ 文書の発行及び改訂に係るレビューの結果、当該レビューの結果に基づき講じた処置並びに当該発行及び改訂を承認した者に関する情報の維持

また、保安品質マネジメントシステムを構成する文書に関して、次の事項を確実にするために「保安文書管理標準」を定める。

(1) 文書の承認発行

要員が判断および決定をするに当たり、適切な文書を利用できる（文書改訂時等の必要な時に当該文書作成時に使用した根拠等の情報が確認できることを含む。）よう、次の活動に必要な管理を行う。

- a) 文書は、その発行に先立ち権限のある者がその適切性についてレビューし承認する。
- b) 文書の更新の必要性についてレビューする。また、更新に当たり、その妥当性をレビューし、改訂を承認する。
- c) a) 及び b) のレビューには、その対象となる文書に定められた活動を実施する部門の要員を参画させる。
- d) 文書は台帳等により改訂内容および適用する版の状況を明確にする。
- e) 改訂のあった文書は必要なときに、必要な所で該当する文書の適切な版が利用できるようにする。
- f) 文書は、読みやすく容易に内容を把握することができるようにするとともに、容易に識別可能な状態にする。
- g) 適用する外部文書は、台帳等により改訂及び適用する版の状況を明確にする。

注) “外部文書”とは、保安品質マネジメントシステムの計画及び運用のために組織が必要と決定した外部からの文書をいう。

- h) 廃止又は無効となった文書は、誤用防止のために速やかに撤去するか、又は意図しない使用がなされないようにする。

i) 法律上の要求及び／又は知識保存の目的のために保持する廃止文書は適切に識別する。

j) 文書は、発行日、作成者、検討者、目的、適用範囲等を明確にし、責任者の承認を行う。また、文書の配付にあたっては配付先を明確にする。

(2) 文書の変更

a) 文書の変更は、特に規定しない限り、最初に検討及び承認を行った部門又は同一の機能を持つ部門が確認し承認する。

b) 文書を変更する部門は、確認者及び承認者に対し根拠となる裏付け情報を提示し、変更を実施する。また、変更の内容をその文書中又は添付文書で明確にする。

4. 2. 4 記録の管理

(1) 記録は、要求事項への適合及び保安品質マネジメントシステムの効果的運用の証拠を示すため、作成する記録の対象を明確にし、適正に作成し、保安活動の重要度に応じて管理する。

(2) 記録は、読みやすく容易に内容を把握できるようにするとともに、容易に識別可能かつ検索可能であること。

(3) 管理総括者は、記録の識別、保管、保護、検索、保管期間及び廃棄に関して必要な管理を「保安記録管理標準」に定める。

5. 経営者の責任

5. 1 経営者のコミットメント

社長は、原子力安全のためのリーダーシップを発揮し、責任を持って保安品質マネジメントシステムを確立及び実施するとともに、その有効性を継続的に改善するために、以下の事項を確実に実施する。

a) 関係法令及び保安規定の遵守、安全文化の育成及び維持（「3. 定義」を参照）、原子力安全の重要性を含めた保安品質方針を「5. 3 保安品質方針」に従い設定し、全社に周知する。

b) 「5. 4. 1 保安品質目標」に従い、管理総括者に保安品質目標を設定させる。

c) 「5. 6 マネジメントレビュー」に従い、マネジメントレビュー会議を実施する。

d) 必要な資源を確保し、管理総括者にそれを提供させる。

e) 要員が、健全な安全文化を育成し、及び維持することに貢献できるようにするため、この取組みに参画できる環境を整える。

f) 担当する業務について理解し、遂行する責任を有することを要員に認識させる。

g) 全ての階層で行われる決定が、原子力安全の確保について、その優先順位及び

説明する責任を考慮して確実に行われるようにする。

5. 2 原子力安全の重視

社長は、保安品質方針において原子力安全を最優先に位置づけ、その方針に基づき保安品質マネジメントシステムにより、業務・加工施設に対する要求事項を決定させ、その結果をマネジメントレビュー会議でフォローアップするなど、組織の意思決定の際には、業務・加工施設に対する要求事項に適合し、かつ、原子力安全がそれ以外の事由により損なわれないようにすることを確実にする。

5. 3 保安品質方針

社長は、次の事項を配慮して、関係法令及び保安規定の遵守、原子力安全の重要性を含めた保安品質方針を策定する。また、保安品質方針には、健全な安全文化を育成、及び維持することに関するものを含める。この場合、人的要因、技術的要因及び組織的要因間の相互作用が原子力安全に対して影響を及ぼすものであることを考慮し、組織全体の安全文化のあるべき姿を目指して設定していることを含む。

- a) MNFの行動指針及び組織の状況に対して適切なものとする（組織運営に関する方針と整合がとれていることを含む）。
- b) 原子力安全の要求事項への適合及び保安品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善すること。
- c) 各部課長に保安品質目標を設定させ、マネジメントレビューでのフォローアップを行うこと。
- d) 社内全体に伝達され、理解されるようにすること。
- e) 適切性の持続のためにレビューすること。

5. 4 計画

5. 4. 1 保安品質目標

(1) 社長は、管理総括者に保安品質目標を次の点に留意して設定させる。

- a) 各部課長に保安品質方針に基づく保安品質目標（関係法令及び保安規定の遵守、安全文化の育成及び維持に関すること、並びに個別業務等要求事項への適合のために必要な目標を含む。）を策定させ、文書化させること。これには、保安品質目標を達成するための計画として、次の事項を含む。
 - ・実施事項
 - ・必要な資源
 - ・責任者
 - ・実施事項の完了時期

・結果の評価方法

- b) 保安品質目標が保安品質方針と整合がとれており、その達成度が判定可能であること。

(2) 管理総括者は、保安品質目標を各部課長に実施させる。

5. 4. 2 保安品質マネジメントシステムの計画

(1) 社長は、保安品質目標に加えて「4. 1 (保安品質マネジメントシステム) 一般要求事項」を満たすために、管理責任者(「5. 5. 2 管理責任者」に定める。)に対し、保安活動の保安品質マネジメントシステムを構築、維持すべく、本マニュアルを策定させる。

(2) 本マニュアルの変更を計画し、実施する場合は、保安品質マネジメントシステムが全体の体系に対して矛盾がなく、整合性がとれたものとする。この場合、保安活動の重要度に応じて、次の事項を適切に考慮する。また、この変更には、プロセス及び組織の変更(累積的な影響が生じ得るプロセス及び組織の軽微な変更を含む。)を含める。

- a) 保安品質マネジメントシステムの変更の目的及び当該変更により起こり得る結果(当該変更による原子力安全への影響の程度の分析及び評価、当該分析及び評価の結果に基づき講じた措置を含む。)
- b) 保安品質マネジメントシステムの有効性の継続的な改善
- c) 資源の利用可能性
- d) 責任及び権限の割当て

5. 5 責任、権限及びコミュニケーション

5. 5. 1 責任及び権限

社長は、保安活動に関する組織を【図3 保安管理組織図】に示すとおり定める。

社長は、管理総括者に部門及び要員の責任(説明責任を含む。)及び権限を保安規定に定めさせ、社内通知で周知させる。

社長は、部門及び要員の責任(担当業務に応じて、組織の内外に対し業務の内容について説明する責任を含む。)及び権限並びに部門相互間の業務の手順に関して、管理総括者に「選・解任標準」を定めさせ、関係する要員が責任を持って業務を遂行できるようにする。

なお、社長は【図3 保安管理組織図】に記載した各管理者の任命、当該管理者が不在の場合の代行者の設置、任命などに関して、管理総括者に「選・解任標準」を定めさせ、社内通知で周知させる。また、各管理者等には、次のいずれかの方法で、職務を遂行させる。

- a) 業務を自ら実行する。
- b) 業務実施状況を確認しながら必要な口頭指示を与えて実施させる。
- c) 業務の実施方法と確認方法を文書化して指示し、実施させる。

5. 5. 2 管理責任者

社長は、本マニュアルに記載された保安品質マネジメントシステムが継続的かつ効果的に実施され、維持されるよう保安品質マネジメントシステムを管理する責任者（以下、「管理責任者」という。）を管理層の中から任命し、次に掲げる業務に係る責任及び権限を与える。

- a) 保安品質マネジメントシステムに必要なプロセスの確立、実施及びその有効性の継続的な改善を確実にする。
- b) 保安品質マネジメントシステムのパフォーマンスを含む実施状況及び改善の必要性の有無について社長に報告する。
- c) 健全な安全文化を育成し、及び維持することにより、原子力安全の確保についての認識が向上するようにする。
- d) 組織全体にわたって、関係法令の遵守についての認識を高めることを確実にする。

5. 5. 3 管理者

- (1) 社長は、次に掲げる業務を管理監督する地位にある各部課長等に、管理者として管理監督する業務に係る責任及び権限を与える。
 - a) プロセスが確立され、実施されるとともに、有効性を継続的に改善する。
 - b) 業務に従事する要員の、業務・加工施設に対する要求事項についての認識を高める。
 - c) パフォーマンスについて評価する。（「8. 2. 3 プロセスの監視及び測定」参照）
 - d) 健全な安全文化を育成し、及び維持する取組みを促進する。
 - e) 関係法令を遵守する。
- (2) 管理者は、与えられた責任及び権限の範囲において、原子力安全のためのリーダーシップを発揮し、次に掲げる事項を確実に実施する。
 - a) 保安品質目標を設定し、その目標の達成状況を確認するため、業務のパフォーマンスを監視及び測定する。
 - b) 要員が、原子力安全に対する意識を向上し、かつ、原子力安全への取組を積極的に行えるようにする。
 - c) 原子力安全に係る意思決定の理由及びその内容を、関係する要員に確実に

伝達する。

d) 常に問いかける姿勢及び学習する姿勢を定着させるとともに、要員が、積極的に原子力安全に関する問題の報告を行えるようにする。

e) 要員が、積極的に業務の改善に対する貢献を行えるようにする。

(3) 管理者は、所掌する業務に関する自己評価をあらかじめ定められた間隔で実施する。また、自己評価には、安全文化についての劣化兆候に係るものを含める。

5. 5. 4 内部コミュニケーション

社長は、保安品質マネジメントシステムの有効性を維持するために、情報交換を含む内部コミュニケーションを図れるように、マネジメントレビュー会議、月例保安報告会、安全衛生委員会を設置する。

マネジメントレビュー会議に関しては、「5. 6 マネジメントレビュー」、保安規定、「マネジメントレビュー標準」に定める。安全衛生委員会に関しては、保安規定及び「安全衛生委員会標準」にその審議内容等に関して定める。また、月例保安報告会は、核燃料取扱主任者、管理総括者から、社長への保安活動の状況を報告する会議であり、「月例保安報告会標準」に、その運用を定める。

5. 6 マネジメントレビュー

5. 6. 1 一般

社長は、以下のとおり、マネジメントレビュー会議を開催する。なお、詳細は、「マネジメントレビュー標準」に定める。

(1) 目的

社長は、組織の保安品質マネジメントシステムが引き続き適切、妥当、かつ有効であることを確実にするためにマネジメントレビュー会議を開催する。

(2) 開催頻度

年1回以上、開催する。

(3) 内容

保安品質マネジメントシステムをレビューする。このレビューでは、保安品質マネジメントシステム改善の機会の評価、並びに保安品質方針及び保安品質目標を含む保安品質マネジメントシステム変更の必要性の評価も行う。

(4) 出席者

社長は、マネジメントレビュー会議に、管理責任者、核燃料取扱主任者、東海工場長及び各部長を出席させる。

(5) 事務手続き等

安全・品質保証部長は、マネジメントレビュー会議の事務局を行い、本マネジメントレビューの結果の記録を維持する。

(6) 必要な改善の実施

安全・品質保証部長は、「5. 6. 3 マネジメントレビューからのアウトプット」からの改善事項に関する処置を必要な場合には、「保安是正・予防処置標準」に従い管理する。

5. 6. 2 マネジメントレビューへのインプット

マネジメントレビュー会議にインプットする内容は、以下のとおりとする。

- (1) 保安品質目標の達成状況
- (2) 内部保安監査計画・結果
- (3) 外部監査（安全文化の外部評価を含む。）を受けた場合の結果、地域住民の意見、原子力安全規制当局の意見等を含む原子力安全の達成に関する利害関係者の意見
- (4) プロセスのパフォーマンス並びにプロセスの監視及び測定で得られた結果
- (5) 使用前事業者検査及び定期事業者検査（以下「使用前事業者検査等」という。）及び自主検査等の結果
- (6) 組織の内外で得られた知見（技術的な進歩により得られたものを含む。）並びに発生した不適合その他の事象から得られた教訓を含む不適合、是正処置及び未然防止の状況
- (7) 内部保安監査による健全な安全文化を育成及び維持する取組みの状況に係る評価の結果並びに自己評価における安全文化についての劣化兆候に係る評価結果を含む安全文化を育成、及び維持するための取組みの実施状況
- (8) 関係法令の遵守状況
- (9) 前回までのマネジメントレビュー会議の結果に対するフォローアップ
- (10) 保安品質マネジメントシステムに影響を及ぼす可能性のある変更
- (11) 改善のための提案
- (12) 資源の妥当性
- (13) 保安活動の改善のために講じた処置（保安品質方針に影響を与えるおそれのある組織の内外の課題を明確にし、当該課題に取り組むことを含む。）の有効性

5. 6. 3 マネジメントレビューからのアウトプット

マネジメントレビュー会議からのアウトプットには、次の事項に関する決定及び処置すべてを含むものとする。

- a) 保安品質マネジメントシステム及びそのプロセスの有効性の継続的な改善

- b) 業務の計画及び実施に係わる保安活動の改善
- c) 資源の必要性（人的資源を含めた各資源の適性配分）
- d) 健全な安全文化の育成及び維持に関する改善（安全文化についての劣化兆候が確認された場合における改善策の検討を含む。）
- e) 関係法令の遵守に関する改善

6. 資源の運用管理

6. 1 資源の提供

管理総括者は、「6. 2 人的資源」～「6. 4 作業環境」のとおり、原子力安全を確実なものにするために必要な次の事項に関する資源を提供する。

- (1) 人的資源
- (2) インフラストラクチャ
- (3) 作業環境（作業場所の放射線量、温度、照度、狭小の程度等の作業に影響を及ぼす可能性がある事項を含む。）
- (4) その他必要な資源

6. 2 人的資源

6. 2. 1 一般

保安に関する活動に従事する要員は、業務の実施に必要な技能及び経験を有し、組織が必要とする人的、技術的及び組織的側面に関する知識を含む力量が実証された者でなければならない。また、組織内部で力量がある要員を確保できない場合に外部から調達により確保することを決めた場合には、その範囲を文書化し、明確にしなければならない。

6. 2. 2 力量、教育・訓練及び認識

管理総括者は、教育・訓練に関して、要員の力量を確保するために、保安活動の重要度に応じて下記に示す事項を含んだ「保安教育・訓練標準」を作成し、それに基づいて、実施させる。

- a) 原子力安全の達成に影響がある業務に従事する要員に必要な力量を明確にする。
- b) 該当する場合には（必要な力量が不足している場合には）、その必要な力量に到達することができるように教育・訓練を行うか、又は他の処置（必要な力量を有する要員を新たに配属又は雇用することを含む。）をとる。
- c) 教育・訓練又は他の処置の有効性を評価する。
- d) 自らの活動のもつ意味及び重要性を認識し、保安品質目標の達成及び保安

品質マネジメントシステムの有効性の継続的な改善に向けて自らがどのように貢献できるかを確実に認識させる。

e) 教育・訓練及び力量について該当する記録を維持する。

6. 3 インフラストラクチャ

管理総括者は、原子力安全の達成のために必要なインフラストラクチャ（加工施設、及び業務を行うにあたって必要となる資機材（電気、水、ガス、工具類等）や通信設備など。）を明確にし、維持させる。

6. 4 作業環境

管理総括者は、原子力安全の達成のために「放射線管理標準」を定めて、これに基づき安全な作業環境を確保させる。また、原子力安全の達成のために必要な、その他の労働安全衛生に係る作業環境についても、労働安全衛生関係法令に従い安全な作業環境を確保させる。

7. 業務の計画及び実施

7. 1 業務の計画

(1) 管理総括者は、加工施設の操作、放射線管理、保守管理、核燃料物質の管理、放射性廃棄物管理、非常時の措置、初期消火活動を含む火災及び爆発防護活動（以下「火災防護活動」という。）、火山活動（降灰）・その他の自然現象発生時における加工施設の保全のための活動（以下「自然災害等発生時の保全活動」という。）、重大事故に至るおそれがある事故（設計基準事故を除く。）・大規模な自然災害又は故意による大型航空機の衝突その他のテロリズムによる加工施設の大規模な損壊発生時における加工施設の保全のための活動（以下「重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動」という。）、六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置、定期評価、安全衛生管理年間計画、保安社外報告及び総合安全解析（ISA）に関する計画・実施・評価・改善を業務の計画として標準書を定め、そのプロセスを確立させる。これらの標準書は、加工施設の故障若しくは通常想定されない事象の発生又は保安活動が不適切に計画され、若しくは実行されたことにより起こり得る影響を考慮して定める。

(2) 標準書を作成する（標準書を変更する場合を含む。）に当たっては、本マニュアル、保安規定及びその他の標準書との整合を審査する。

(3) 標準書を作成するに当たっては、次の各事項について適切に記載する。この標準書の作成には、プロセス及び組織等の変更（累積的な影響が生じ得るプロセス及び組織の軽微な変更を含む。）を含む。

- a) 標準書の作成又は変更の目的及び作成又は変更により起こり得る結果（当該変更による原子力安全への影響の程度の分析及び評価、当該分析及び評価の結果に基づき講じた処置を含む。）
 - b) 業務・加工施設に対する要求事項（品質の目標を含む）
 - c) 業務・加工施設に特有な要領書・計画書を準備する必要性、人員（人数や資格）・設備・作業環境の必要性
 - d) その業務・加工施設のための検証、妥当性確認、監視、測定、検査及び試験活動、並びにこれらの合否判定基準
 - e) 業務・加工施設のプロセス及びその結果が、要求事項を満たしていることを実証するために必要な記録
- (4) 標準書は個別業務の作業方法に適したものとし、その様式を「保安文書管理標準」に定める。その様式は、組織の運営方法に適した形式となるようにする。

7. 2 業務・加工施設に対する要求事項に関するプロセス

7. 2. 1 業務・加工施設に対する要求事項の明確化

業務・加工施設に対する要求事項の明確化のために、該当する保安規定の条項、当該業務・加工施設で適用すべき関係法令・規制要求事項、規格、組織の外部の者が明示してはでないものの業務・加工施設に必要な要求事項等がある場合は、当該事項及びその他の必要な追加要求事項すべてを標準書に記載する。

7. 2. 2 業務・加工施設に対する要求事項のレビュー

- (1) 「7. 1 業務の計画」の標準書を定めるにあたっては、「保安文書管理標準」に従い、業務・加工施設の要求事項が明確に定められていることのレビューを行う。
- (2) 前号のレビューでは次の事項を確実にすること。
 - a) 要求事項が定められている。
 - b) 要求事項が追加・変更された場合には、その追加・変更が反映されている。
 - c) 定められた要求事項が実施可能であること。
- (3) 安全衛生委員会での審議結果を、議事録に記録する。処置が必要な場合には、その処置記録を残す。
- (4) 原子力安全に関して所轄官庁からの指導事項等が書面で示されない場合は、文書化して先方の確認を得る。
- (5) 業務・加工施設に対する要求事項が変更された場合は、「4. 2. 3 文書管理」に従い、修正する。また、変更後の要求事項が関連する要員に理解されるよう周知する。

7. 2. 3 利害関係者とのコミュニケーション

管理総括者は、原子力安全に関して利害関係者とのコミュニケーションを図るための方法を、次の事項を含み、「監視、測定及びデータ分析標準」、「保安社外報告標準」に定め、これに基づき実施させる。

- a) 利害関係者と効果的に連絡し、適切に情報を通知する方法
- b) 予期せぬ事態における利害関係者との時宜を得た効果的な連絡方法
- c) 原子力安全に関連する必要な情報を利害関係者に確実に提供する方法
- d) 原子力安全に関連する利害関係者の懸念や期待を把握し、意思決定において適切に考慮する方法

7. 3 設計・開発

管理総括者は、加工施設の設計・開発（専ら加工施設において用いるための設計・開発に限る。）に関して以下の事項を満たした「設計・開発管理標準」を定め、この標準書に従って、設計・開発を実施させる。（不適合及び予期せぬ事象の発生を未然に防止するための活動を含む。）この標準書には、設備、施設、計算機ソフトウェア及び手順書等に関する設計・開発を含み、また、原子力安全のために重要な手順書等の設計・開発については、新規制定及び重要な変更を対象とする。

7. 3. 1 設計・開発の計画

(1) 計画として次の事項を明確にする。

- a) 設計・開発の性質、期間及び複雑さの程度
- b) 設計・開発の段階
- c) 設計・開発の各段階に適したレビュー、検証及び妥当性確認並びに管理体制
- d) 設計・開発に関する責任（保安活動の内容について説明する責任を含む。）及び権限
- e) 設計・開発に必要な組織の内部及び外部の資源

(2) 効果的なコミュニケーション並びに責任及び権限の明確な割当てを確実にするため、設計・開発に関与するグループ間のインターフェイスの運営管理を行う。

(3) 設計・開発の進行に応じて、計画を適切に変更する。

7. 3. 2 設計・開発へのインプット

(1) 業務・加工施設に対する要求事項に関連する設計条件を明確にし、記録を維

持する。設計条件には次の事項を含める。

- a) 機能及び性能に関する要求事項
- b) 適用される法令・規制要求事項
- c) 適用可能な場合には、以前の類似した設計から得られた情報
- d) 設計・開発に不可欠なその他の要求事項

- (2) 業務・加工施設に対する要求事項に関連する設計条件については、その適切性をレビューし、承認する。また、要求事項について、漏れがなく、あいまいでなく、相反することがないことを確認する。

7. 3. 3 設計・開発からのアウトプット

- (1) 設計・開発からのアウトプットは、設計結果を設計条件と対比した検証を行うのに適した形式で提示し、リリース前に、承認を受ける。
- (2) 設計結果は次の状態であること。
 - a) 設計条件で与えられた要求事項を満たす。
 - b) 調達、業務の実施及び加工施設の使用のために適切な情報を提供する。
 - c) 関係する検査及び試験の合否判定基準を含むか、又はそれを参照している。
 - d) 安全な使用及び適正な使用に不可欠な加工施設の特性を明確にする。

7. 3. 4 設計・開発のレビュー

- (1) 設計・開発の適切な段階において、次の事項を目的として、計画されたとおりに体系的なレビューを行う。
 - a) 設計・開発の結果が、設計条件を満たせるかどうかを評価する。
 - b) 問題を明確にし、必要な処置を提案する。
- (2) レビューへの参加者には、レビューの対象となっている設計・開発段階に関連する各部門を代表する者及び当該設計・開発に係る専門家を含める。
- (3) このレビューの結果の記録、及び必要な処置があればその記録を維持する。

7. 3. 5 設計・開発の検証

- (1) 設計結果が設計条件として与えられている要求事項を満たしていることを確実にするために、計画されたとおり(「7. 3. 1 設計・開発の計画」参照)プロセスの次の段階に移行する前に、検証を実施する。検証の結果の記録及び必要な処置があればその記録を維持する(「4. 2. 4 記録の管理」参照)。
- (2) 設計・開発の検証は、原設計者以外の者又はグループが実施する。

7. 3. 6 設計・開発の妥当性確認

- (1) 結果として製作中又は製作後の加工施設に対して、指定された用途又は意図された用途に応じた要求事項を満たし得ることを確認するために、計画した方法に従って、設計・開発の妥当性確認を行う。また、加工施設の設置後でなければ妥当性確認を行うことができない場合は、当該加工施設の使用を開始する前に行う。
- (2) 実行可能な場合にはいつでも、加工施設の使用前又は業務の実施前に、前号の妥当性確認を完了する。
- (3) 妥当性確認の結果の記録、及び必要な処置があればその記録を維持する。

7. 3. 7 設計・開発の変更管理

- (1) 設計・開発の変更を明確にし、記録を維持する。
- (2) 変更に対して、レビュー、検証及び妥当性確認を適切に行い、その変更を実施する前に承認する。
- (3) 設計・開発の変更のレビューには、その変更が、当該の加工施設を構成する要素及び関連する加工施設に及ぼす影響の評価（当該加工施設を構成する材料又は部品に及ぼす影響の評価を含む。）を含める。
- (4) 変更のレビュー、検証及び妥当性確認の結果の記録及び必要な処置があればその記録を維持する。

7. 4 調達

管理総括者は、調達物品等が規定された要求事項に適合するようにするため、以下の事項を満たした「保安調達管理標準」を定め、この標準書に従って、調達管理を実施させる。

7. 4. 1 調達プロセス

- (1) 調達先及び調達物品等に対する管理の方法及び程度（力量を有する者を組織の外部から確保する際に、外部への業務委託の範囲を保安品質マネジメント文書に明確に定めることを含む。）は、調達物品等が原子力安全に及ぼす影響に応じたものとし、また、調達にあたっての管理の必要性等を考慮したものとする。

この場合、汎用品・一般産業用工業品については、供給者等から必要な情報入手し、当該一般産業用工業品が加工施設として使用できることを確認できるように、管理の方法及び程度を定める*。

※：例えば、次のように当該一般産業用工業品に関する技術的な評価を行うことをいう。

- ・採用しようとする一般産業用工業品の技術情報を供給者等から入手し、当該一般産業用工業品の技術的な評価を行う。
 - ・一般産業用工業品を設置しようとする環境等の情報を供給者等に提供し、供給者等に当該一般産業用工業品の技術的な評価を行わせる。
- (2) 調達先が調達物品等を供給する能力を判断の根拠として調達先を評価し、選定する。選定、評価及び再評価の基準を定める。
- (3) 評価の結果の記録、及び評価によって必要とされた処置があれば、その記録を維持する。
- (4) 調達物品等の調達後における、維持又は運用に必要な保安に係る技術情報を取得するための方法及びそれらを他のウラン加工事業者等と共有する場合に必要な処置に関する方法を定める。

7. 4. 2 調達要求事項

- (1) 調達要求事項では、調達物品等に関する要求事項を明確にし、次のうち該当する事項を含める。
- a) 調達物品等、手順、プロセス及び設備に対する当社の承認に関する要求事項
 - b) 公的資格や調達先の社内認定制度による認定等、要員の力量に関する要求事項
 - c) 調達先の品質マネジメントシステムに関する要求事項
 - d) 不適合の報告（偽造品、模造品等の報告を含む。）及び処理に関する要求事項
 - e) 健全な安全文化を育成及び維持するための活動に関する必要な要求事項
 - f) 汎用品・一般産業用工業品を機器等に使用するに当たっての評価に必要な要求事項
 - g) 調達物品等の調達後における維持又は運用に必要な技術情報（保安に係るものに限る。）の提供に関する事項
- (2) 調達物品等要求事項として、調達物品等の供給者の工場等において使用前事業者検査等その他の活動を行う際の原子力規制委員会の職員による当該工場等への立ち入りに関することを含める。
- (3) 調達先に伝達する前に、規定した調達要求事項が妥当であることを確実にする。
- (4) 調達物品等を受領する場合には、調達先に対し、調達要求事項への適合状況を記録した文書を提出させる。

7. 4. 3 調達物品等の検証

- (1) 調達物品等が要求事項を満たしていることを確認するために、必要な検査又はその他の検証方法を定めて実施する。
- (2) 調達先で検証を実施することにした場合、その検証の要領及び調達物品等のリリースの方法を調達要求事項の中に明確にする。

7. 5 業務の実施

7. 5. 1 業務の管理

各課長は、管理総括者が定めた各種標準書に従い以下のうち該当する事項を確保し、業務を実施する。

- a) 次の事項を含む、原子力安全との係わりを述べた情報が利用できる。
 - 1) 保安のために使用する加工施設又は実施する業務の特性
 - 2) 当該加工施設の使用又は業務の実施により達成すべき結果
- b) 必要に応じて、作業手順が利用できる。
- c) 適切な設備を使用している。
- d) 監視機器及び測定機器が利用でき、使用している。
- e) 監視及び測定が実施されている。
- f) 業務のリリースが実施されている。

7. 5. 2 業務の実施に関するプロセスの妥当性確認

業務が実施されてからでしか不適合その他の事象が顕在化しない臨界管理、内部被ばくの防止、外部被ばく防止に係るプロセスに対して、妥当性確認がなされた方法について、次のうち該当する事項を、保安規定の他、「加工施設の操作標準」及び「放射線管理標準」等に定める。また、妥当性の再確認を行った場合は、その結果の記録を作成し、これを管理する。

- a) プロセスのレビュー及び承認のための明確な基準
- b) 設備の承認及び要員の力量
- c) 所定の方法及び手順の適用
- d) 記録に関する要求事項
- e) 妥当性の再確認（業務計画の変更時の再確認、一定期間が経過した後に行う定期的な再確認を含む。）

7. 5. 3 識別及びトレーサビリティ

- (1) 実施する業務の必要性に応じて、業務の計画及び実施の全過程において、業務と設備、責任者、文書等との対応をつけ、また、その業務の記録が、日時、

設備名称、作業者等のトレーサビリティ（加工施設の使用又は業務の実施に係る履歴、適用又は所在を追跡できる状態をいう。）を確保できるよう、手順（次の（２）の事項及び記録の維持を含む）を業務プロセスに関する標準書、要領書等に定める。

（２）設備の補修を実施する場合にはその旨の表示をする。

7. 5. 4 組織外の所有物

管理総括者は、組織外の所有物について、それが当社の管理下にある間注意を払うこと及び必要に応じて記録を維持することを該当する標準書に定める。

7. 5. 5 調達物品の保存

管理総括者は、調達物品の保存に関して、「保安調達管理標準」に定める。この保存には、該当する場合、識別、取扱い、包装、保管及び保護を含める。

7. 6 監視機器及び測定機器の管理

- （１）管理総括者は、該当の業務プロセスを定めた標準書で、実施すべき監視及び測定並びに、そのために必要な監視機器及び測定機器を明確にする。また、監視及び測定の要求事項との整合性を確保できる方法で監視及び測定が実施できるように手順を定める。
- （２）管理総括者は、（１）の監視機器及び測定機器の中から加工施設の保安のために直接関連を有する機器の管理として、「保守管理標準」で（３）～（５）の要求事項を定める。
- （３）測定値の正当性が保証されなければならない場合には、次の事項を実施する。
 - a) 定められた間隔又は使用前に、国際又は国家計量標準にトレーサブルな計量標準に照らして校正若しくは検証、又はその両方を行う。そのような標準が存在しない場合には、校正又は検証に用いた基準を記録する。
 - b) 機器の調整をする、又は必要に応じて再調整する。
 - c) 校正の状態を明確にするために識別をする。
 - d) 測定した結果が無効になるような操作を防止する手段を講じる。
 - e) 取扱い、保守及び保管において、損傷及び劣化しないように保護する。
- （４）さらに、監視機器及び測定機器が要求事項に適合していないことが判明した場合、その機器でそれまでに測定した結果の妥当性を評価し、記録すること。また、その機器、及び影響を受けた業務すべてに対して、適切な処置をとる。校正及び検証の結果の記録を維持する。
- （５）監視及び測定にコンピュータソフトウェアを使う場合、そのコンピュータソフ

トウェアによって意図した監視及び測定ができることを最初に使用するのに先立って確認する。また、必要に応じて再確認する。

8. 評価及び改善

8. 1 一般

(1) 監視、測定、分析、評価及び改善のプロセス（取り組むべき改善に関係する部門の管理者等の要員を含め、組織が当該改善の必要性、方針、方法等について検討するプロセスを含む。）を以下のとおり実施する。

a) 「8. 2. 3 プロセスの監視及び測定」ないし「8. 2. 4 検査及び試験」により、業務に対する要求事項への適合を実証する。

b) 「8. 2 監視及び測定」により保安品質マネジメントシステムが品質管理基準規則の要求事項に適合していることを評価し、「8. 3 不適合管理」及び「8. 5 改善」の各活動を通して、その適合性を維持する。

c) 「8. 2 監視及び測定」等から収集したデータを「8. 4 データの分析及び評価」で分析した結果に基づき、必要な「8. 5 改善」記載の活動を実施することにより保安品質マネジメントシステムのパフォーマンス及び有効性を継続的に改善する。

(2) 上記業務の実施にあたっては、必要に応じてデータ収集・分析での統計的手法を含めて、適用可能な方法、及びその使用の程度を関連する標準書、要領書等に定める。

(3) 監視及び測定の結果は、必要な際に要員が容易に取得し、改善活動に利用できるようにする。

8. 2 監視及び測定

8. 2. 1 原子力安全の達成

管理総括者は、保安品質マネジメントシステムのパフォーマンスの監視測定の一環として、原子力安全を達成しているかどうかに関して利害関係者がどのように受けとめているかについての情報の入手及び使用の方法を「監視、測定及びデータ分析標準」に定める。

8. 2. 2 内部保安監査

(1) 管理総括者は、保安品質マネジメントシステムの次の事項が満たされているか否かを明確にするために、業務の重要度に応じて年1回、内部保安監査実施計画を作成して、内部保安監査の対象に関与していない要員に内部保安監査を実施させる。

- ・ 保安品質マネジメントシステム（本マニュアル）が品質管理基準規則に適合し、保安品質マネジメントシステム（保安活動）が本マニュアル、保安品質方針、保安品質目標及び業務の計画（標準書）に従い、効果的に実施され、維持されていること。

- （２）管理総括者は、監査の対象となるプロセス及び領域（職場）の状態（管理状況）及び重要性、並びにこれまでの監査結果を考慮して、監査の基準、範囲、頻度、方法及び責任を定めた監査計画を策定し、実施するとともに、監査の有効性を評価し継続的に改善する。監査員の選定及び監査の実施においては、監査プロセスの客観性及び公平性を確保するため、監査員は自らの業務を監査しない。
- （３）管理総括者は、監査の計画及び実施、記録の作成及び結果の報告に関する責任と権限（必要に応じ、監査員が内部保安監査結果を社長に直接報告する権限を含む。）、並びに要求事項を定めた「内部保安監査標準」を作成する。また安全・品質保証部長は、監査及びその結果の記録を維持する。
- （４）安全・品質保証課長は、内部保安監査の対象として選定された領域に責任を有する部課長に内部保安監査結果を通知する。
- （５）各部課長は、監査時に検出された改善を要する事項（必要な修正及び是正処置すべて）に関して、計画をたてその改善を遅滞なく実施し、安全・品質保証課長に報告する。
- （６）安全・品質保証課長は、各課長が実施した改善内容を確認し、その結果を管理総括者及び安全衛生委員会に報告する。

8. 2. 3 プロセスの監視及び測定

- （１）保安品質マネジメントシステムのプロセスを適切な方法で監視し、適用可能な場合には、適切な方法で測定をする。これらの方法は、保安規定の定めによる他、標準書で定める。監視及び測定の対象には、業務・加工施設に係る不適合についての弱点のある分野及び強化すべき分野等に関する情報を含む。また、監視・測定の方法には、次の事項を含む。
 - ・ 監視測定の実施時期
 - ・ 監視測定の結果の分析及び評価の方法並びに時期
- （２）監視及び測定の実施に当たり、保安活動の重要度に応じてPIを用いる。
- （３）これらの方法はプロセスが保安品質マネジメントシステムの計画及び業務の計画で定めた計画どおりの結果を達成する能力があることを実証させうように定める。
- （４）監視及び測定の結果に基づき、保安活動の改善のために、必要な措置を講じ

る。

- (5) 監視及び測定の結果、プロセスが計画どおりの結果が達成できない又はできないおそれがある場合には、当該プロセスの問題を特定し、当該問題の修正及び是正処置を適切にとる。

8. 2. 4 検査及び試験

管理総括者は、加工施設の要求事項が満たされていることを検証するために、次の事項を「保守管理標準」等に定め、使用前事業者検査等又は自主検査等を実施させる。

- (1) 検査及び試験にあたっては、検査及び試験要員の独立の程度を定める。

使用前事業者検査等の独立性を確保するため、当該使用前事業者検査等の対象となる機器等の工事（補修、取替え、改造等）又は点検に関与していない要員に使用前事業者検査等を実施させる。

また、自主検査等については、必要に応じて当該自主検査等の対象となる機器等の工事（補修、取替え、改造等）又は点検に関与していない要員に自主検査等を実施させる。

- (2) 使用前事業者検査等又は自主検査等の結果を記録し維持する（必要に応じ、検査に使用した試験体、測定機器等に関する記録を含む。）。記録には、リリース（次工程への引渡し）を正式に許可した者を明記する。
- (3) 標準書で定めた所定の検査及び試験が完了するまでは、当該設備部品の取り付けや施設・設備の運転を行わない。ただし、管理総括者が承認したときは、この限りではない。

8. 3 不適合管理

管理総括者は、業務に対する要求事項に適合しない状況が放置されることを防ぐために、それらを識別し、管理するため、不適合の処理に関する管理及びそれに関連する責任及び権限を定めた標準書を作成し、その標準書に従って不適合管理を行わせる。標準書には、発生した不適合に関連する管理者に報告することを含め、以下の事項を定める。

- (1) 該当する場合には、次の1つ又はそれ以上の方法で不適合を処理する。
 - a) 検出された不適合を除去するための処置をとる。
 - b) 安全・品質保証部長が、原子力安全への影響を評価した上で特別採用として、その使用、リリース、又は合格と判定することを正式に許可する。
 - c) 本来の意図された使用又は適用ができないよう識別表示、隔離、廃棄等の処置をとる。

- d) 所轄官庁に報告書等の情報を流した後（引渡し後）に当該情報に不適合（誤り）が検出された場合、もしくは機器等の使用又は業務の実施後に不適合が検出された場合には、その不適合による影響又は起こり得る影響に対して適切な処置をとる。
- (2) 不適合の内容の記録、及び不適合に対してとられた特別採用を含む処置の記録を維持する。
- (3) 不適合を除去した場合には、要求事項への適合を実証するための再検証を行う。
- (4) 発生した不適合に対し、不適合の公開基準に基づき、当該不適合の内容を公開する。

8. 4 データの分析及び評価

- (1) 管理総括者は、保安品質マネジメントシステムの適切性及び有効性を実証するため、また、保安品質マネジメントシステムの有効性の継続的な改善（保安品質マネジメントシステムの有効性に関するデータ分析の結果、課題や問題が確認されたプロセスを抽出し、当該プロセスの改良、変更等を行い、保安品質マネジメントシステムの有効性を改善することを含む。）の必要性を評価するために適切なデータを明確にし、それらのデータを収集し、分析する手順を「監視、測定及びデータ分析標準」に定める。この標準書には監視及び測定の結果から得られたデータ並びにそれ以外の該当する情報源からのデータを含める。
- (2) 担当部長は、標準書に従い、データの分析及びこれに基づく評価によって、次の事項に関連する情報を提供する。
 - a) 原子力安全の達成に関する利害関係者の受けとめの傾向及び特徴その他分析により得られる知見
 - b) 業務に対する要求事項への適合
 - c) 是正処置の機会を得ることを含む、プロセス及び加工施設の、特性及び傾向
 - d) 調達先の能力

8. 5 改善

8. 5. 1 継続的改善

本マニュアルの該当する項に示すとおり、保安品質方針、保安品質目標、内部保安監査結果、データの分析、是正処置、未然防止処置及びマネジメントレビューを通じて、保安品質マネジメントシステムの有効性を向上させるために、必要な変更を実施し、継続的改善を行う。

8. 5. 2 是正処置

(1) 管理総括者は、次の事項を含む他、加工規則第9条の16に定める事故故障等の事象その他が発生した根本的な原因を究明するために行う分析（以下「根本原因分析」という。）の方法及びこれを実施するための体制を含めた「保安是正・予防処置標準」を定める。

a) 是正処置の必要性を、次に定めるところにより評価する。

- 1) 不適合その他の事象のレビュー及び分析（情報の収集及び整理、人的、技術的及び組織的要因等の考慮を含む。）
- 2) 不適合その他の事象の原因の特定（必要に応じて、業務プロセスについてのマネジメントや安全文化との関係を整理することを含む。）
- 3) 類似の不適合その他の事象の有無又は当該類似の不適合その他の事象が発生する可能性の明確化

b) 必要な処置の決定及び実施

c) とった処置の結果の記録及び維持

d) とった是正処置の有効性のレビュー

e) 必要に応じ、計画において決定した保安活動の改善のために講じた措置を変更する。

f) 必要に応じ、保安品質マネジメントシステムを変更する。

g) 原子力安全に及ぼす影響の程度が大きい不適合（単独の事象では原子力安全に及ぼす影響の程度は小さいが、同様の事象が繰り返し発生することにより、原子力安全に及ぼす影響の程度が増大するおそれのあるものを含む。）に関して、根本的な原因を究明するために行う分析の手順を確立し、実施する。

h) 保安の向上に資するために必要な以下の技術情報について、他のウラン加工事業者と共有する措置

- ・ 調達物品等の保安に係る技術情報
- ・ 是正処置から得られた保守管理における保安に関する技術情報

注) d) における“とった是正処置”とは、a)～c) のことである。

(2) 各課長は、再発防止のため、必要に応じて、不適合その他の事象の再発を防

止するため、遅滞なく原因を除去する処置をとる。

- (3) 是正処置の程度は、検出された不適合その他の事象の原子力安全に与える影響の程度に応じたものとする。
- (4) 担当課長は、是正処置結果を担当部長及び管理総括者に報告するとともに、必要に応じて技術情報を共有する。
- (5) 安全・品質保証課長は、「定期評価標準」に従い、複数の不適合その他の事象に係る情報から類似する事象に係る情報を抽出し、その分析を行い、当該類似の事象に共通する原因を明確にした上で、適切な措置を講じる。

8. 5. 3 未然防止処置

- (1) 管理総括者は、次の事項を含む他、生じるおそれのある不適合（他の原子力施設その他の施設における不適合その他の事象が自らの施設で起こる可能性について分析を行った結果、特定した問題を含む。）を防止するための体制を含めた「保安是正・予防処置標準」を定める。
 - a) 起こり得る不適合及びその原因の特定
 - b) 不適合発生を予防するための処置の必要性の評価
 - c) 必要な処置の決定及び実施
 - d) とった処置の結果及びその記録
 - e) とった未然防止処置の有効性のレビュー
 - f) 保安の向上に資するために必要な以下の技術情報について、他のウラン加工事業者と共有する措置
 - ・ 調達物品等の保安に係る技術情報
 - ・ 予防処置から得られた保守管理における保安に関する技術情報

注) e) における“とった未然防止処置”とは、a)～d) のことである。
- (2) 各課長は、起こり得る不適合が発生することを防止するために、保安活動の実施によって得られた知見及び他の施設等から得られた知見の活用を含め、その原因を除去する処置を必要に応じて決める。
- (3) 未然防止処置の程度は、起こり得る不適合の重要性に応じたものとする。
- (4) 担当課長は、未然防止処置結果を担当部長及び管理総括者に報告するとともに、必要に応じて技術情報を共有する。

表1 基本プロセスと標準書

基本プロセス	標準書名
運営管理活動	マネジメントレビュー標準 月例保安報告会標準 安全衛生委員会標準 保安文書管理標準 保安記録管理標準 選・解任標準
資源の運用管理	保安教育・訓練標準
業務の計画及び実施	加工施設の操作標準 放射線管理標準 保守管理標準 設計・開発管理標準 核燃料物質の管理標準 放射性廃棄物管理標準 非常時の措置標準 火災防護活動標準 自然災害等発生時の保全活動標準 保安調達管理標準 定期評価標準 保安社外報告管理標準 安全衛生管理年間計画標準 総合安全解析(ISA)標準
評価・改善	内部保安監査標準 保安不適合管理標準 保安是正・予防処置標準 監視、測定及びデータ分析標準 (外部の受け止め方、外部コミュニケーション含む)

(注) UF₆ 漏えい事故のリスクを低減させるための措置を含む重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動については、非常時の措置標準及び火災防護活動標準に規定する。

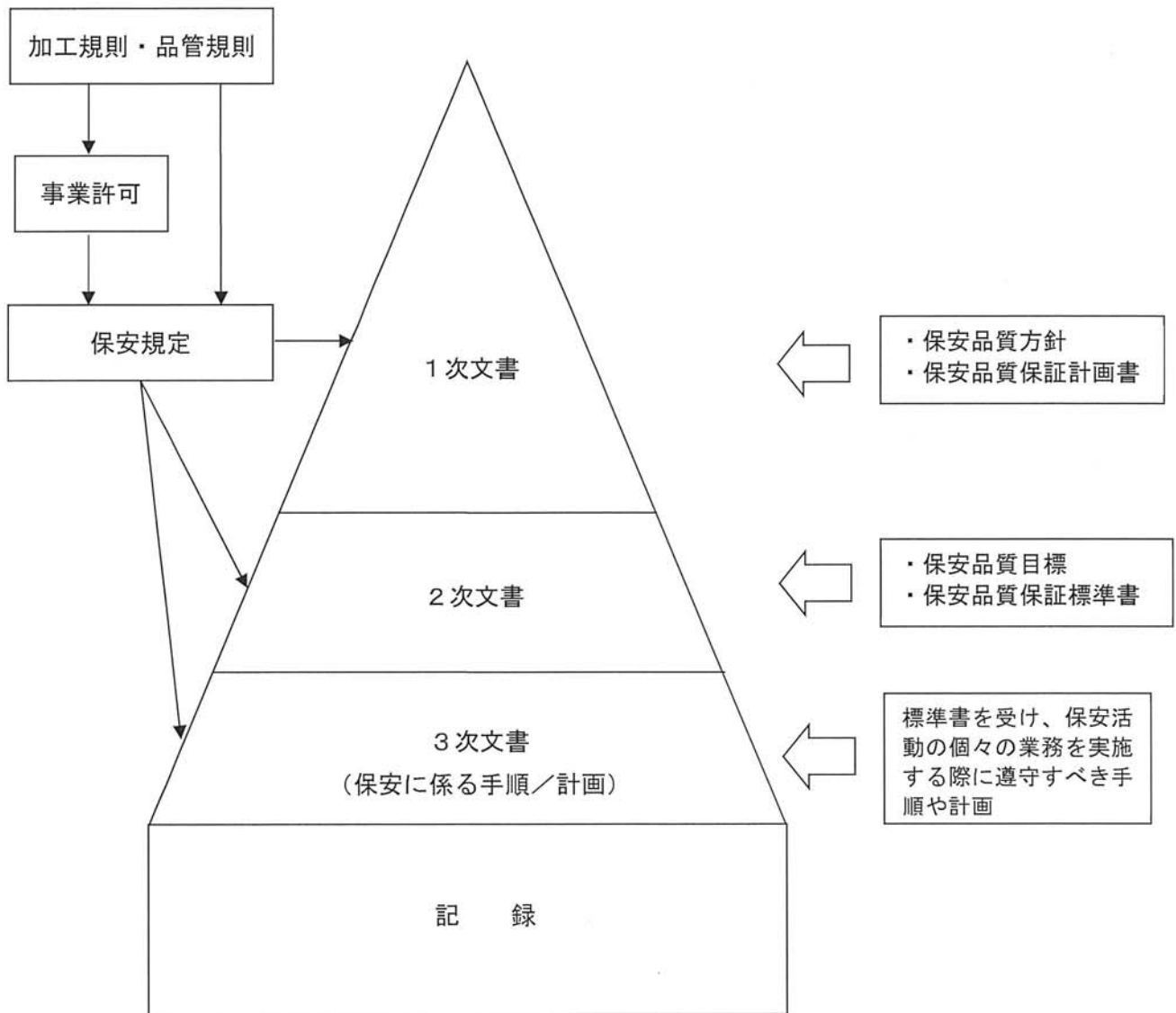


図1 保安品質マネジメントシステム文書体系図

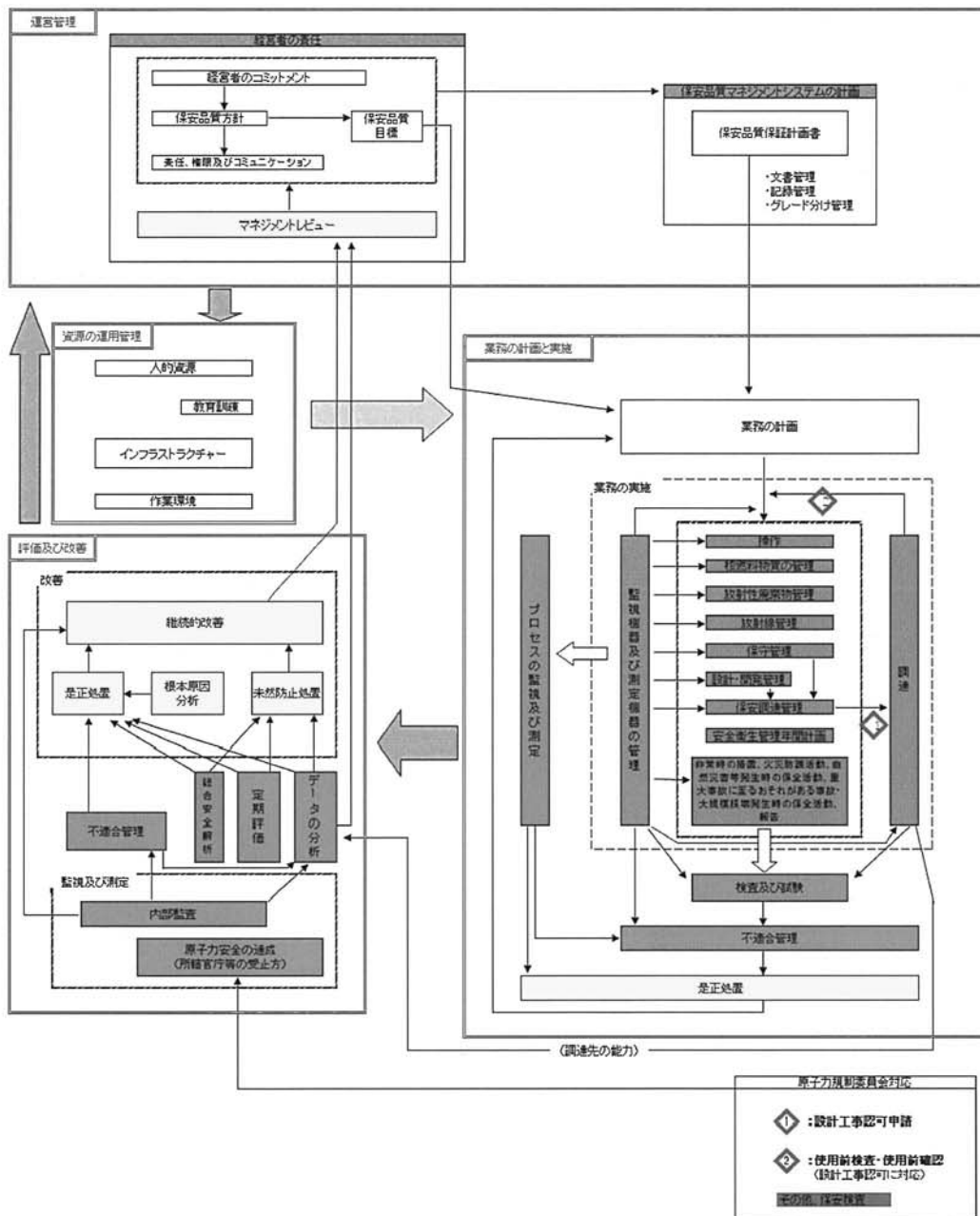
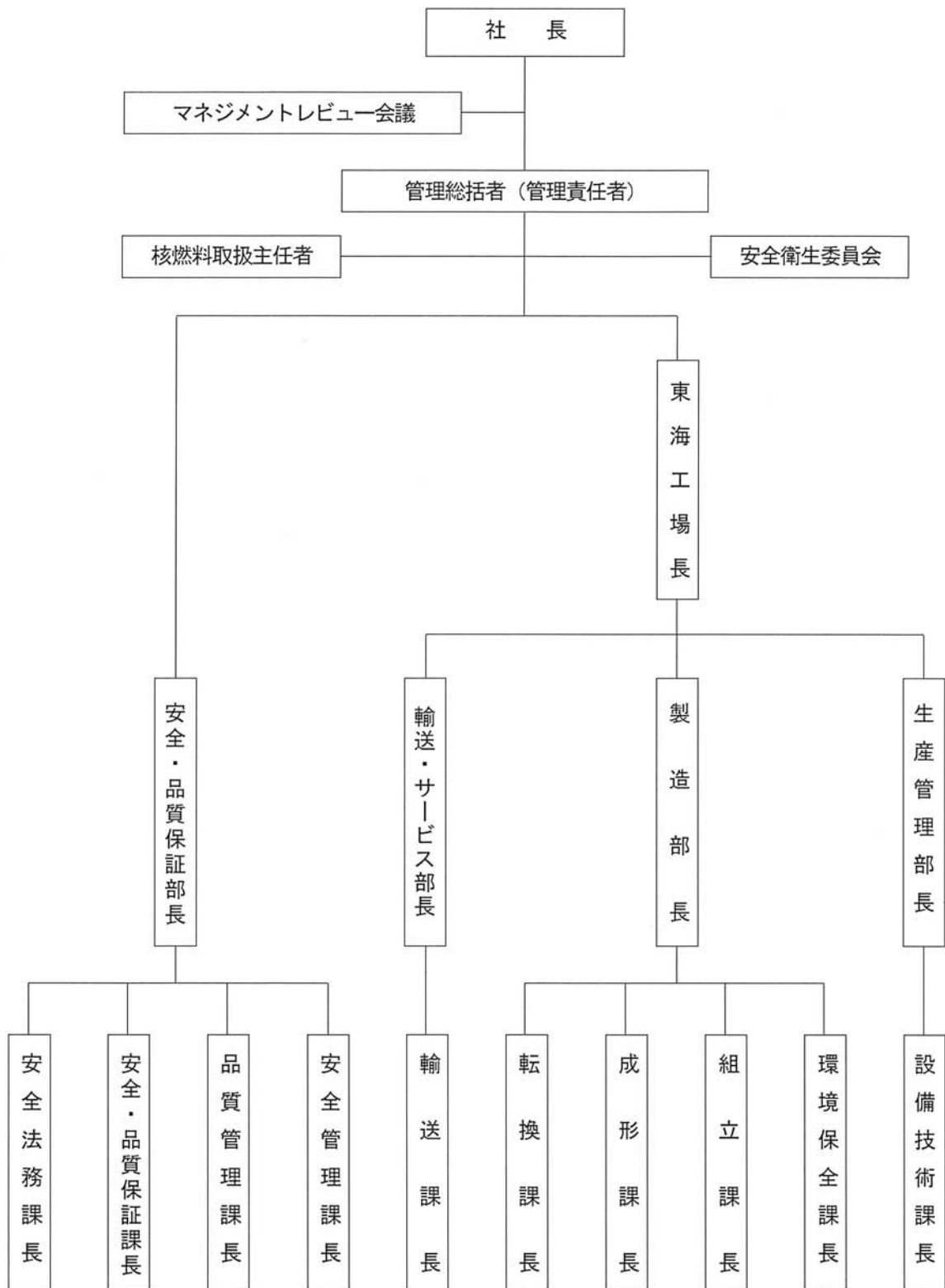


図2 プロセス関連図



(注) 核燃料取扱主任者は、加工施設の保安を監督する専任者として、保安規定第 17 条に定める職務を兼務しないこと。

図3 保安管理組織図

添 付 標準書一覧

保安品質保証計画書	標準書	起案
1. 目的	—	—
2. 適用範囲	—	—
3. 定義	—	—
4. 保安品質マネジメントシステム	—	—
4. 1 一般要求事項		
4. 2 文書化に関する要求事項	保安文書管理標準、保安記録管理標準	安全・品質保証部長
5. 経営者の責任	—	—
5. 1 経営者のコミットメント	—	—
5. 2 原子力安全の重視	—	—
5. 3 保安品質方針	*保安品質方針	社 長
5. 4 計画	*保安品質目標	各部課長
5. 5 責任、権限及びコミュニケーション	安全衛生委員会標準、マネジメントレビュー標準、月例保安報告標準、選・解任標準	安全・品質保証部長
5. 6 マネジメントレビュー	マネジメントレビュー標準 保安是正・予防処置標準	安全・品質保証部長 安全・品質保証部長
6. 資源の運用管理	—	—
6. 1 資源の提供	放射線管理標準 保守管理標準 保安教育・訓練標準	安全・品質保証部長 生産管理部長 安全・品質保証部長
6. 2 人的資源	保安教育・訓練標準	安全・品質保証部長
6. 3 インフラストラクチャ	保守管理標準	生産管理部長
6. 4 作業環境	放射線管理標準	安全・品質保証部長
7. 業務の計画及び実施	加工施設の操作標準	製造部長
7. 1 業務の計画	放射線管理標準	安全・品質保証部長
7. 2 業務・加工施設に対する要求事項に関するプロセス	核燃料物質の管理標準	安全・品質保証部長
7. 5 業務の実施	保守管理標準 放射性廃棄物管理標準 非常時の措置標準 保安社外報告管理標準 火災防護活動標準 自然災害等発生時の保全活動標準 安全衛生管理年間計画標準 定期評価標準 設計・開発管理標準 保安社外報告管理標準 保安調達管理標準 総合安全解析（I S A）標準 保安文書管理標準 監視、測定及びデータ分析標準	生産管理部長 製造部長 安全・品質保証部長 安全・品質保証部長 安全・品質保証部長 安全・品質保証部長 安全・品質保証部長 安全・品質保証部長 安全・品質保証部長 安全・品質保証部長 安全・品質保証部長 安全・品質保証部長 安全・品質保証部長 安全・品質保証部長 安全・品質保証部長 安全・品質保証部長 安全・品質保証部長
7. 6 監視機器及び測定機器の管理	保守管理標準	生産管理部長
7. 3 設計・開発	保守管理標準 設計・開発管理標準	生産管理部長 生産管理部長
7. 4 調達	保安調達管理標準	安全・品質保証部長
8. 評価及び改善	—	—
8. 1 一般	—	—
8. 2 監視及び測定	内部保安監査標準 監視、測定及びデータ分析標準 保守管理標準	安全・品質保証部長 安全・品質保証部長 生産管理部長
8. 3 不適合管理	保安不適合管理標準	安全・品質保証部長
8. 4 データの分析及び評価	監視、測定及びデータ分析標準	安全・品質保証部長
8. 5 改善	マネジメントレビュー標準、内部保安監査標準、監視、測定及びデータ分析標準、保安是正・予防処置標準、定期評価標準	安全・品質保証部長

添 付 書 類 I

添付書類 I-1 事業許可との対応

添付書類 I-2 設計及び工事に係る品質管理の方法等の事業許可への適合に関する説明書

添付書類 I-1 事業許可との対応

表 1-1、表 1-2-1～表 1-2-7 に設工認申請対象設備に係る事業許可基準規則各条項と事業許可との対応を示す。表中の番号は、設工認に反映する内容について、事業許可から抽出し、事業許可基準規則の条項ごとに整理したものである。(例) (1-1) は、事業許可基準規則第 1 条に対する設計番号 1 を示す。

- 第一条 (定義、安全上重要な施設) 関連
- 第二条 (核燃料物質の臨界防止) 関連
- 第三条 (遮蔽等) 関連
- 第四条 (閉じ込めの機能) 関連
- 第五条 (火災等による損傷防止) 関連
- 第六条 (安全機能を有する施設の地盤) 関連
- 第七条 (地震による損傷の防止) 関連
- 第八条 (津波による損傷の防止) 関連
- 第九条 (外部からの衝撃による損傷の防止) 関連
- 第十条 (加工施設への人の不法な侵入等の防止) 関連
- 第十一条 (溢水による損傷の防止) 関連
- 第十二条 (誤操作の防止) 関連
- 第十三条 (安全避難通路等) 関連
- 第十四条 (安全機能を有する施設) 関連
- 第十五条 (設計基準事故の拡大の防止) 関連
- 第十六条 (核燃料物質の貯蔵施設) 関連
- 第十七条 (廃棄施設) 関連
- 第十八条 (放射線管理施設) 関連
- 第十九条 (監視設備) 関連
- 第二十条 (非常用電源設備) 関連
- 第二十一条 (通信連絡設備) 関連
- 第二十二条 (重大事故等の拡大の防止等) 関連
- その他基準規則以外関連

表 2 に事業許可と本申請書の相違点をまとめたリストを示す。

事業許可の安全機能を有する施設の安全機能一覧(以下「安全機能一覧」という。)で示した設工認申請対象の申請状況を表 3-1 に示す。また、既認可の技術基準に対する設計との対応を表 3-2 ~3-5 に示す。

なお、表 3-1 において、「申請回数、取り外しの申請回数及び区分」の欄に記載している記号は下記のとおりである。

○：適合確認または撤去の申請回数

1：撤去し廃棄する設備・機器

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

3：取り外し後、一時保管した後に復旧する設備・機器

また、表中の網掛けは、既認可及び本申請対象を示す。

以下の設工認申請において、次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様について、本申請において該当する施設を表 4-1-1~4-1-12 及び表 4-2-1~4-2-5 に示す。

- ・ 一次申請書(平成 30 年 6 月 4 日付け 三原燃第 18-0200 号)
(平成 30 年 6 月 19 日付 原規規発第 1806196 号にて認可)
- ・ 二次申請書(令和元年 7 月 24 日付け 三原燃第 19-0257 号)
(令和元年 8 月 9 日付 原規規発第 1908096 号にて認可)
- ・ 四次申請書(令和 2 年 3 月 13 日付け 三原燃第 19-0801 号)
(令和 2 年 3 月 27 日付 原規規発第 2003279 号にて認可)
- ・ 五次申請書(令和 2 年 7 月 30 日付け 三原燃第 20-0273 号)

表 1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（付属建物、独立避難区、チェックタンク室、廃棄物貯蔵設備、付属設備、付属施設、非常用設備）

施設区分	設置場所	名称	加工施設的位置、構造及び設備の基調に関する規則																																							
			定義（安重施設）	第一條	第二條	第三條	第四條	第五條	第六條	第七條	第八條	第九條	第十條	第十一條	第十二條	第十三條	第十四條	第十五條	第十六條	第十七條	第十八條	第十九條	第二十條	第二十一條	第二十二條	その他事業許可で求める仕様																
化学処理施設		付属建物	改造	1-1	2-13	3-1	3-2	4-18	4-24	5-1	5-10	5-19	6-1	7-1	7-2	7-3	7-4	7-5	7-6	7-7	9-1	9-3	9-4	9-6	10-1	10-2	10-3	11-2	11-9	11-10	11-16	11-21	14-2	14-3	14-4	14-5	15-4	15-5	23-4			
				1-3		3-2	4-34	5-19	6-1	7-3	7-4	7-5	9-9	9-10	10-2	11-9	11-14	11-16	11-21	14-2	14-3	14-4	14-5																			
放射性廃棄物の廃棄施設	屋外	付属建物	改造	1-4	-	3-1	3-2	4-18	4-24	5-1	5-10	5-19	6-1	7-1	7-2	7-3	7-4	7-5	7-6	9-1	9-3	9-4	9-6	10-1	10-2	10-3	11-2	11-9	11-14	11-16	11-21	14-2	14-3	14-4	14-5	15-4	15-5	23-3				
						3-2	4-34	5-19	6-1	7-3	7-4	7-5	9-9	9-10	10-2	11-9	11-14	11-16	11-21	14-2	14-3	14-4	14-5																			
		付属建物	新設	1-3	-	3-2	4-26	4-34	5-1	5-10	5-19	6-1	7-1	7-2	7-3	7-4	7-5	7-6	9-1	9-3	9-4	9-6	10-1	10-2	10-3	11-2	11-9	11-14	11-16	11-21	14-2	14-3	14-4	14-5	15-4	15-5	23-3					

表 1-1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（付属建物、独立遮蔽壁、チェックタンク室、廃棄物貯蔵設備、付属設備、付属施設、非常用設備）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則														その他事業許可で求める仕様							
				定義（安全施設等）	境界防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	漏水	誤機操作	安全避難通路等	安全機能を有する施設	設計基準事故		貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等
放射性廃棄物の廃棄施設	屋外	付属建物	改造	第2条	第4条	第5条	第6条	第7条	第8条	第9条	第10条	第11条	第12条	第13条	第14条	第15条	第16条	第17条	第18条	第19条	第20条	第21条	第22条	-	
				1-4	-	5-1 5-10	7-1 7-2 7-3	9-1 9-3 9-4	10-1 10-2 10-3	11-2 11-6 11-9	14-2 14-3 14-4	17-13	18-5	4-29 14-2 14-3	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		第2条	第4条	第5条	第6条	第7条	第8条	第9条	第10条	第11条	第12条	第13条	第14条	第15条	第16条	第17条	第18条	第19条	第20条	第21条	第22条	第23条	第24条	-	
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物	改造	第2条	第4条	第5条	第6条	第7条	第8条	第9条	第10条	第11条	第12条	第13条	第14条	第15条	第16条	第17条	第18条	第19条	第20条	第21条	第22条	第23条	-	
			1-3 2-13	3-1 3-2	5-1 5-10 5-19 9-21 11-9 11-16	7-1 7-2 7-3 7-5 7-6	9-1 9-3 9-4	10-1 10-2 10-3	11-2 11-6 11-9	14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			3-1 3-2	5-1 5-10 5-19 9-21 11-9 11-16	7-1 7-2 7-3 7-5 7-6	9-1 9-3 9-4	10-1 10-2 10-3	11-2 11-6 11-9	14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容(付属建物、独立遮蔽壁、チェックタンク室、廃棄物貯蔵設備、付属設備、付属施設、非常用設備)

		加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則																							
施設区分	設置場所	名称	変更区分	定義(安重施設)	臨界防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	溢水	誤操作	安全避難通路等	安全機能を有する施設	設計基準事故	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等	その他事業許可で求める仕様
				第一	第二	第三	第四	第五	第六	第七	第八	第九	第十	第十一	第十二	第十三	第十四	第十五	第十六	第十七	第十八	第十九	第二十	第二十一	第二十二
化学処理施設	工場棟転換工場	鉄原 (SD-2)	改造(鉄原新設)	1-4	-	4-34	5-10	-	-	-	9-12 9-26	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				1-4	-	-	-	-	9-12 9-26	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
組立施設	工場棟組立工場	鉄原 (SD-17)	改造(鉄原新設)	1-4	-	-	-	-	-	-	9-12 9-26	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				1-4	-	-	-	-	9-12 9-26	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物容器管理棟	独立遮蔽壁(5)	新設	-	3-1	-	5-1 9-21	6-1	7-1 7-5	9-1 9-21	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				1-3	-	-	-	-	9-12	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
放射線廃棄物の廃棄施設	付属建物除染室・分析室	鉄原 (SD-220)	改造(鉄原新設)	1-4	-	-	-	-	-	-	9-1 9-6 9-12 9-23 9-26	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
				1-4	-	-	-	-	7-1 7-2 7-3 7-5	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
放射線廃棄物の廃棄施設	工場棟転換工場	チェックタンク室 地下集水槽地下ピット	変更なし	-	-	4-24	5-1 9-21	6-1	7-1 7-2 7-3 7-5	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
				-	-	-	-	-	4-32 5-22	6-1	7-1	9-17	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	17-2 17-11	-	-	-	-
その他の加工施設	付属建物第3廃棄物倉庫	鉄原 (SD-220)	改造(鉄原新設)	-	-	4-32	5-2 5-22	6-1	7-1	9-17	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	17-2 17-11	-	-	-	-	-	-
				-	-	-	-	-	9-1 9-6 9-12 9-23 9-26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
	付属設備	付属施設	新設	-	-	-	5-1 9-21	6-1	7-1 7-5	9-1 9-21 9-24	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
				-	-	-	-	-	5-1 9-21	6-1	7-1 7-5	9-1 9-13 9-21	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
付属建物第3廃棄物倉庫	鉄原 (SD-220)	変更なし	変更なし	-	-	4-32	5-2 5-22	6-1	7-1	9-17	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	17-2 17-11	-	-	-	-	-	-
				-	-	-	-	-	9-1 9-6 9-12 9-23 9-26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-

表 1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（付属建物、独立遮蔽室、チェックタンク室、廃棄物貯蔵設備、付属設備、付属施設、非常用設備）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則																	その他事業許可で求める仕様									
				定義（安全施設）	臨界防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地震	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	溢水	誤操作	安全避難通路等	安全機能を有する施設	設計基理事故	貯蔵施設	廃棄施設		放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等				
その他の加工施設	付属建物シリンダ洗浄棟 ※1：屋外に設置	非常用設備 自動火災報知設備	変更なし	非常用設備	7-1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-					
				非常用通報設備	7-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
				放送設備	7-8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				非常用通報設備	7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				通信連絡設備（電話設備）	7-1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				屋外消火栓※1	7-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				非常用設備 消火設備	7-8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				消火器	7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				火災感知設備及びそれぞれに運動する警報設備	6-1	5-8	5-4	5-5	7-1	7-2	7-8	7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				非常用照明	5-6	5-6	7-1	7-2	7-8	7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用設備 緊急対策設備(1)	変更なし	7-1	7-2	7-8	7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
その他加工施設	付属建物シリンダ洗浄棟 ※1：屋外に設置	非常用設備 緊急対策設備(3)	新設	非常用設備	7-1	4-17	5-2	7-1	7-2	7-8	7-9	7-10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
				緊急対策設備(1)	7-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				緊急対策設備(3)	7-8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

表1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容(付属建物、独立遮蔽壁、チェッキング室、廃棄物貯蔵設備、付属設備、付属施設、非常用設備)

		加工施設の位置、構造及び設備の基理に関する規則																								
施設区分	設置場所	名称	変更区分	定義(安重施設)	臨界防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地盤	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	漏水	誤操作	安全避難通路等	安全機能を有する施設	設計基理事故	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等	その他事業許可で定める仕様
				第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条	第十七条	第十八条	第十九条	第二十条	第二十一条	第二十二条	
その他の加工施設	付属建物第1 廃棄物処理所前室 ※1：屋外に設置	非常用設備 非常用通報設備	増設	-	-	-	-	-	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	13-3 20-1 20-2	21-1	-	-
			変更なし	-	-	-	5-8	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9	-	9-2	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
		非常用設備 自動火災感知設備	増設	-	-	-	5-4	-	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	13-3 20-1 20-3	-	-	-
		非常用照明	増設	-	-	-	-	-	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	13-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	13-3 20-1 20-3	-	-
		非常用設備 緊急対策設備(1) 誘導灯	増設	-	-	-	-	-	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	13-3 20-1 20-3	-	-	-
			増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13-1 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-

表 1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（付属建物、独立避難室、廃棄物貯蔵設備、付属設備、付属施設、付属施設、非常用設備）

施設区分	設置場所	名称	加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則														その他事業許可で求める仕様												
			定義（安全施設） 第一条	臨界防止 第二条	遮蔽等 第三条	閉じ込め 第四条	火災等 第五条	地震 第六条	地震 第七条	津波 第八条	外部衝撃 第九条	不法侵入等 第十条	漏水 第十一条	誤操作 第十二条	安全避難通路等 第十三条	安全機能を有する施設 第十四条		設計基亜事故 第十五条	貯蔵施設 第十六条	廃棄施設 第十七条	放射線管理施設 第十八条	監視設備 第十九条	非常用電源設備 第二十条	通信連絡設備 第二十一条	重大事故等 第二十二条				
その他の加工施設	付属建物第2廃棄物処理所 ※1：屋外に設置	非常用設備 自動火災報知設備	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
			変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
			増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
		非常用設備 消火設備	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		非常用設備 緊急対策設備(1)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		非常用設備 緊急対策設備(2)	新設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
非常用設備 緊急対策設備(3)	新設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		

表1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容(付属建物、独立遮蔽壁、チェックタンク室、廃棄物貯蔵設備、付属設備、付属施設、非常用設備)

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則														その他事業許可で定める仕様								
				定義(安重施設)	臨界防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	溢水	誤操作	安全避難通路等	安全機能を有する施設	設計基調事故		貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等	
その他の加工施設	付属建物第3廃棄物倉庫 ※1:屋外に設置	非常用設備 非常用通報設備	放送設備	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
			通信連絡設備(電話設備)	増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13-3 20-1 20-2	21-1	-	-	
		非常用設備 消火設備	屋外消火栓※1	変更なし	-	-	-	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			消火器	変更なし	-	-	-	6-1	-	-	9-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		非常用設備 自動火災報知設備	火災感知設備及びそれに連動する警報設備	変更なし	-	-	-	5-4 5-5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				改造	-	-	-	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		非常用設備 緊急対策設備(1)	誘導灯	変更なし	-	-	-	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				増設	-	-	-	13-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				増設	-	-	-	13-1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（付属建物、独立遮蔽壁、チェッキング室、廃棄物貯蔵設備、付属設備、付属施設、非常用設備）

施設区分	設置場所	名称	加工施設の位置、構造及び設備の基盤に関する規則															その他事業許可で求める仕様								
			定義（安全施設）	臨界防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	溢水	誤操作	安全避難通路等	安全機能を有する施設	設計基盤事故	貯蔵施設		廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等		
その他の加工施設		非常用設備 緊急対策設備(1)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
			変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（化学処理施設 1/14）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設的位置、構造及び設備の標準に関する規格																			その他事業許可で定める仕様		
				建築基準法(第9条)等																					
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号		第二十号	第二十一号
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UF ₂ 系臭・加水分解設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-10 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-19 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-

表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（化学処理施設 2/14）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設的位置、構造及び設備の標準に関する規則																				その他事業許可で定める仕様						
				定義（安全設備）		騒音防止	避難等	閉じ込め	火災等	地震	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	漏水	誤操作	安全避難通路等	安全機能を有する施設	設計基準事故	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備		非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等			
				第一号	第二号																							第一号	第二号	第三号
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	汚泥臭・加水分解設備	転換設備 (1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-19	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	汚泥臭・加水分解設備	転換設備 (2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-19	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備	沈殿槽 (1) -A	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22 4-20	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-11 11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備	沈殿槽 (2) -A	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22 4-20	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-11 11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備	沈殿槽 (1) -B	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備	沈殿槽 (2) -B	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備	槽 (設貯槽) (1)	新設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-17	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-11 11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備	槽 (設貯槽) (2)	新設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-17	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-11 11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備	熱成槽 (1) -A	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備	熱成槽 (1) -B	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備	熱成槽 (2) -B	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備	熱成槽 (1) -C	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備	熱成槽 (2) -C	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備	熱成槽 (1) -D	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備	熱成槽 (2) -D	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備	熱成槽 (1) -E	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿設備	熱成槽 (2) -E	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（化学処理施設 3/14）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設的位置、構造及び設備の規準に関する規則																			その他事業変更許可を求める仕様						
				定義（安全設備設置）		騒音防止	避難等	閉じ込め	火災等	地震	地盤	津波	外部衝撃	不法侵入等	漏水	誤操作	安全通報通路等	安全機能を有する施設	設計基準事故	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設		監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等		
				第一号	第二号																							第一号	第二号
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備	速心分離機（洗浄用）(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備	速心分離機（洗浄用）(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備	堰（洗浄槽）	新設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-17	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-11 11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備	洗浄槽 (1) -A	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備	洗浄槽 (2) -A	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備	洗浄槽 (1) -B	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備	洗浄槽 (2) -B	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備	洗浄槽 (1) -C	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備	洗浄槽 (2) -C	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備	洗浄槽 (1) -D	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備	洗浄槽 (2) -D	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備	洗浄ろ液分離槽 (1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄設備	洗浄ろ液分離槽 (2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	速心分離機（固液分離用）(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	速心分離機（固液分離用）(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	ろ液分離槽 (1) -A	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	ろ液分離槽 (2) -A	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	ろ液分離槽 (1) -B	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（化学処理施設 4/14）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設的位置、構造及び設備の規準に関する規則																				その他事業変更許可を求める仕様			
				定義（安全規格）																							
				第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条	第十七条	第十八条	第十九条	第二十条		第二十一条	第二十二条	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	ろ液分離槽 (2)-B	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	仕上げる過機(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-22 4-29	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	仕上げる過機(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-22 4-29	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	ろ過器 (1)-A	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-20	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	ろ過器 (2)-A	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-20	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	ろ過器 (1)-B	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-29	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	ろ過器 (2)-B	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-29	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	濃縮液受槽 (1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	濃縮液受槽 (2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	濃縮液受槽 (1)-A	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22 4-29	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	濃縮液受槽 (2)-A	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22 4-29	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	濃縮液受槽 (1)-B	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	濃縮液受槽 (2)-B	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	濃縮液受槽 (1)-C	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	濃縮液受槽 (2)-C	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	再生貯槽 (1)-A	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（化学処理施設 5/14）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の標準に関する規則																		その他事業許可で定める仕様				
				定義（変更設備）																						
				第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条	第十七条	第十八条		第十九条	第二十条	第二十一条	第二十二条
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	再生液貯槽 (2) -A	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	再生液貯槽 (1) -B	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	再生液貯槽 (2) -B	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	再生液貯槽 (1) -C	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	再生液貯槽 (2) -C	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	洗浄液受槽 (1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	洗浄液受槽 (2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	金属容器 (高液・スラリー)用台車	変更なし	1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	9-17	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	固液分離設備	金属容器 (高液・スラリー)	改造	-	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15	5-22	-	-	-	9-17	-	11-4 11-11	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	予備成型乾燥機 (1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	予備成型乾燥機 (2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	乾燥機 (1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16 2-8 2-21	-	4-10 4-12 4-23	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	乾燥機 (2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16 2-8 2-21	-	4-10 4-12 4-23	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	粉末回収ボックス (1) -A	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	粉末回収ボックス (2) -A	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	粉末回収ボックス (1) -B	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	粉末回収ボックス (2) -B	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	粉末回収ボックス (1) -C	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	粉末回収ボックス (2) -C	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	ADUスクラバ (1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-6 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-10 4-16 4-22 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容(化学処理施設 6/14)

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の規準に関する規則																											
				土壌(空)汚染防止		騒音防止	近衛等	閉じ込め	火災等	地震	地盤	津波	外部衝撃	不正侵入等	漏水	振動	安全距離確保等	安全距離を有する施設	設計基準事故	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信設備	重大事故等	その他事業変更許可で定める仕様				
				第一号	第二号																							第一号	第二号	第三号	第四号
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	ADUスクラバ(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-8 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-10 4-15 4-22 4-23	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-13 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	塵(ADUスクラバ)(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-8 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-17	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-11 11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	塵(ADUスクラバ)(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-8 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-17	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-11 11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	ADUプロトタンク(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	ADUプロトタンク(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	ADU受けホッパ(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	ADU受けホッパ(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	ADUバグフィルタ(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	フードボックス(A DUバグフィルタ)(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	ADUバグフィルタ(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	フードボックス(A DUバグフィルタ)(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	ADUバグフィルタバクアップフィルタ(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-6 2-7 2-8 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥設備	ADUバグフィルタバクアップフィルタ(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-6 2-7 2-8 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	后継還元設備	リサイクル粉還元装置(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16 2-19	-	4-21 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	后継還元設備	リサイクル粉還元装置(2)	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16 2-19	-	4-21 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	后継還元設備	リサイクル粉投入ボックス(1)	改造	1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	后継還元設備	リサイクル粉投入ボックス(2)	改造	1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	后継還元設備	スクリーンフィーダ(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	后継還元設備	リサイクル粉受けホッパ(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	后継還元設備	スクリーンフィーダ(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	后継還元設備	リサイクル粉受けホッパ(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	后継還元設備	スクリーンフィーダ(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（化学処理施設 7/14）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設的位置、構造及び設備の標準に關する規程																			その他事業許可で求める仕様								
				定義（安全設備等）	騒音防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地盤	地震	津波	外部衝撃	不正な投入等	漏水	誤動作	安全距離確保等	安全距離を有する施設	設計基準事故	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備		非常用電源設備	通信設備	重大事故等					
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号		第二十号	第二十一号	第二十二号					
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備	ボリュウム(1)	更新	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備	スクリューフフィーダ(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備	ボリュウム(2)	更新	1-2 1-4	2-1 2-2 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備	フェールワードボックス(1)	改造	1-2 1-4	-	-	4-10 4-12	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備	ヘッドワードボックス(1)	変更なし	1-2 1-4	-	-	4-10 4-12	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-5 2-7 2-13 2-14 2-16 2-19 2-22	-	4-10 4-23	5-2 5-14 5-15 5-23 5-25 5-29 5-28 5-24 5-27	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-1 9-4 9-7 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-1 14-2 14-3 14-4 14-6 14-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備	フェールワードボックス(2)	改造	1-2 1-4	-	-	4-10 4-12	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備	ヘッドワードボックス(2)	変更なし	1-2 1-4	-	-	4-10 4-12	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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)	改造	1-2 1-4	2-1 2-5 2-7 2-13 2-14 2-16 2-19 2-22	-	4-10 4-23	5-2 5-14 5-15 5-23 5-25 5-29 5-28 5-24 5-27	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-1 9-4 9-7 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	14-1 14-2 14-3 14-4 14-6 14-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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(1)	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2	-	7-1 7-7 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-7 11-9 11-11 11-16	-	14-1 14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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)	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2	-	7-1 7-7 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-7 11-9 11-11 11-16	-	14-1 14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備	ガスヒータ(1)	改造	1-2 1-4	-	-	5-2	5-14	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17	-	11-4 11-9 11-16	-	14-1 14-2 14-3 14-4 14-6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	焙焼還元設備	ガスヒータ(2)	改造	1-2 1-4	-	-	5-2	5-14	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17	-	11-4 11-9 11-16	-	14-1 14-2 14-3 14-4 14-6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備	大型混合装置	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-32	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備	サンブラ(1)	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11 11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備	フードボックス(サンブラ)(1)	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備	サンブラ(2)	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11 11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備	フードボックス(サンブラ)(2)	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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ム(サンブラ)	改造	1-2 1-4	2-3 2-6 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11 11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備	抜き出しボックス(1)	変更なし	1-4	-	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9	-	9-17	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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)	変更なし	1-4	-	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9	-	9-17	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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 粉未) 混合	改造	1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-32	5-2	-	7-1 7-8 7-9	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（化学処理施設 8/14）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設的位置、構造及び設備の規準に関する規程																		その他事業許可で定める仕様							
				定義（安全重要設備）		第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号		第十七号	第十八号	第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号	
				第一号	第二号																								
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	混合設備	ナンプリング右	改造	1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9	-	9-17	-	11-4 11-11 11-12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備	格納機	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-3	-	9-17	-	11-4 11-5 11-7 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備	フードボックス（粉末輸送装置②）	変更なし	1-2 1-4	-	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2 5-15	-	7-1 7-3 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-8 11-11 11-12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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）	改造	1-2 1-4	2-3 2-6 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11 11-12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-7 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備	粉末抽出ボックス	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-7 11-9 11-11 11-12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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	変更なし	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16 2-19	-	4-21 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備	フードボックス（混合装置）（粉末輸送装置①ホッパ部①）	改造	1-2 1-4	-	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2	-	7-1 7-3 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-7 11-11 11-12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備	パグフィルタ（粉末輸送装置①）	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11 11-12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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③）	改造	1-2 1-4	2-3 2-6 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11 11-12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備	混合装置	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備	フードボックス（粉末回収機）	改造	1-2 1-4	-	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備	粉末回収機	変更なし	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備	フードボックス（充填装置）	改造	1-2 1-4	-	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合設備	充填装置	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-3	-	9-17	-	11-4 11-7 11-11 11-12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（化学処理施設 9/14）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設的位置、構造及び設備の標準に関する規則																				その他事業変更許可を求める仕様							
				定義（安全設備）		騒音防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地震	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	漏水	誤操作	安全通報装置等	安全機能を有する施設	設計基準事故	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備		非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等				
				第一号	第二号																							第三号	第四号	第五号	第六号
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度測定設備	組成型用プレス	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-3	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度測定設備	スラグコンベア	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度測定設備	捨末集塵装置	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度測定設備	バックアップフィルター（捨末集塵装置）	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11 11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度測定設備	造粒機	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-3	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度測定設備	アンダーサイズ受け器	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度測定設備	小分け装置	変更なし	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-3	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度測定設備	リフタ	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16 2-18	-	4-21 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-5 11-7 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	クラン回収設備（第1系列）	原料フードボックス	改造	1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16 2-18	-	4-10 4-23	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	クラン回収設備（第1系列）	捨末フィーダ（原料フードボックス）	改造	1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9	-	9-17	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	クラン回収設備（第1系列）	吊钩機	改造	1-2 1-4	2-2 2-6 2-9 2-13 2-14 2-16 2-20 2-18	-	4-10 4-16 4-22	5-2 5-14	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-7 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	クラン回収設備（第1系列）	塵（クラン回収第1系列）	新設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-17	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-12 11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	クラン回収設備（第1系列）	遠心ろ過機	改造	1-2 1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	クラン回収設備（第1系列）	溶解受槽	改造	1-2 1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	クラン回収設備（第1系列）	ろ過器 (I) -A	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	クラン回収設備（第1系列）	ろ過器 (I) -B	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	クラン回収設備（第1系列）	沈降機	改造	1-2 1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	クラン回収設備（第1系列）	遠心分離機	改造	1-2 1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-15 4-22 4-20	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	クラン回収設備（第1系列）	乾燥機	改造	1-2 1-4	2-2 2-6 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-5 11-7 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（化学処理施設 10/14）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設的位置、構造及び設備の規程に関する規程																						その他事業変更許可を求める仕様				
				土壌（安定）設備		騒音防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地震	地震	津波	外部衝撃	不正侵入等	漏水	誤操作	安全運転通廊等	安全機能を有する施設	設計基準事故	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備		重大事故等			
				第一号	第二号																									
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列)	洗浄液受ボット	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列)	ラ成受槽(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列)	ラ過機(2)	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-6 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15	5-2	-	7-1 7-6 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列)	筒形乾燥機(1)	改造	1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23 4-22	5-2 5-14	-	7-1 7-8 7-9	-	9-17	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列)	筒形乾燥機(2)	改造	1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23 4-22	5-2 5-14	-	7-1 7-8 7-9	-	9-17	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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(1)	変更なし	1-4	2-2 2-5 2-6 2-13 2-14 2-15 2-17	-	4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-15	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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)	変更なし	1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-15 2-17	-	4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-15	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列)	ホッパ（棚上げ替えフードボックス①）	改造	1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列)	棚上げ替えフードボックス①	改造	1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列)	棚上げ替えフードボックス②	変更なし	1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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（棚上げ替えフードボックス①）	改造	1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-15 4-16 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-15 4-16 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列)	ラ過機（廃設用）	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-15 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列)	ラ過機(3)	新設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-20	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列)	ラ成受槽(2)	改造	1-4	-	-	4-15 4-20 4-16	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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	改造	1-2 1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列)	解砕機フードボックス	改造	1-2 1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第1系列)	フードボックス（輸送装置）	改造	1-2 1-4	-	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2 5-15	-	7-1 7-6 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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）	改造	1-2 1-4	2-1 2-6 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-6 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（化学処理施設 12/14）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設的位置、構造及び設備の標準に関する規則																									
				土壌(大気)汚染防止設備		騒音防止	近隣等	閉じ込め	火災等	地震	地盤	津波	外部衝撃	不法侵入等	漏水	超操作	安全通風設備等	安全機能を有する施設	設計基準事故	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信設備	重大事故等	その他事業変更許可で求める仕様		
				第一号	第二号																							第一号	第二号
化学処理施設	工場棟 転機工場 チェックタンク室	ウラン回収設備(第2系列)	航況装置	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-10 4-12 4-15 4-22 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 チェックタンク室	ウラン回収設備(第2系列)	オーバーフロー受槽	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転機工場 チェックタンク室	ウラン回収設備(第2系列)	渠(ウラン回収第2系列-1)	新設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-17	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-12 11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転機工場 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(1)	改造	1-4	2-2 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転機工場 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)	改造	1-4	2-2 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転機工場 チェックタンク室	ウラン回収設備(第2系列)	溜出槽(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転機工場 チェックタンク室	ウラン回収設備(第2系列)	溜出槽(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-22	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転機工場 チェックタンク室	ウラン回収設備(第2系列)	抜出ボックス(1)	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転機工場 チェックタンク室	ウラン回収設備(第2系列)	抜出ボックス(2)	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転機工場 チェックタンク室	ウラン回収設備(第2系列)	中間槽(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転機工場 チェックタンク室	ウラン回収設備(第2系列)	中間槽(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転機工場 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)(1)	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転機工場 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)	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転機工場 チェックタンク室	ウラン回収設備(第2系列)	溜出受変槽(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転機工場 チェックタンク室	ウラン回収設備(第2系列)	溜出受変槽(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転機工場 チェックタンク室	ウラン回収設備(第2系列)	溜出受変槽(3)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転機工場 チェックタンク室	ウラン回収設備(第2系列)	リサイクル受変槽(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転機工場 チェックタンク室	ウラン回収設備(第2系列)	リサイクル受変槽(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容 (化学処理施設 13/14)

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工工程の位置、構造及び設備の標準に関する規則																		その他事業許可で求める仕様															
				定義・安全設備		扉類防止	近接等	閉じ込め	火気等	地盤	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	漏水	振動等	安全距離確保等	安全機能を有する施設	設計基準事故	貯蔵施設	廃棄施設		放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等										
				第一号	第二号																							第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号
化学処理施設	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)	リサイクル受槽(3)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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)	洗浄受槽(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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)	洗浄受槽(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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)	洗槽(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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)	洗槽(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-22 4-20	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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)	ろ過受槽	改造	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-20	5-2 5-15	-	7-1 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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)	江上げろ過器	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-20	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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)	清澄受槽	改造	1-4	-	-	4-15 4-16	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-15	-	9-17 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2 5-14	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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)	AO受ホッパ	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	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)	AO排出ボックス	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列)	フードボックス (除粉機)	改造	1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9	-	9-17	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列)	拾碎機	改造	1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9	-	9-17	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列)	スクラップ破砕機	改造	1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23 4-32 4-33	5-2 5-14	-	7-1 7-8 7-9 7-15	-	9-17 9-7	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ウラン回収設備 (第2系列)	脱粒ボート用台車	変更なし	1-4	2-2 2-9 2-13 2-14 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	7-1	-	9-17	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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)	改造	1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9	-	9-17	-	11-12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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)	改造	1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-3 7-8 7-9	-	9-17	-	11-12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	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	改造	1-4	2-2 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23 4-32	5-2 5-14	-	7-1 7-8 7-9	-	9-17	-	11-5 11-9 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容 (化学処理施設 14/14)

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の標準に関する規格																		その他事業変更許可で求める仕様							
				定義(変更設備)																									
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号		第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号			
化学処理施設	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	クラン回収設備 (第3系列)	回転混合機	改造	1-2 1-4	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-11 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-
化学処理施設	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	クラン回収設備 (第3系列)	物末回収ボックス	改造	1-4	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	-	7-1 7-8 7-9	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-2 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（成形施設 2/8）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構成及び設備の規準に関する規例																				その他事業計画で定める仕様								
				定義（安全設備）		騒音等	閉じ込め	火気等	地震	地盤	地蔵	津波	外部衝撃	不慮侵入等	海水	誤操作	安全避難経路等	安全機能を有する施設	設計基準事故	貯蔵施設	搬送施設	放射線管理施設	監視設備		非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等					
				第一表	第二表																											
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	大型粉末容器用クレーン(2)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16 2-19	-	4-21 4-22	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	原料粉末ホッパー(1)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23 4-12	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	原料粉末ホッパー(2)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23 4-12	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	粉末混合機(1)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	粉末混合機(2)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23 4-12	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	組成用プレス(1)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	組成用プレス(2)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	スラゴコンベア(1)	改造	1-3	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	スラゴコンベア(2)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	粉末電塵装置(1)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	粉末電塵装置(2)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	粉末電塵装置(3)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	粉末電塵装置(4)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	バックアップフィルタ(4)	変更なし	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	バックアップフィルタ(5)	変更なし	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	バックアップフィルタ(6)	改造	1-3	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-2 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（成形施設 3/8）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の規準に関する規程																	その他事業計画で定める仕様															
				定義（変更設備）		騒音防止	遮音等	閉じ込め	火災等	地震	地盤	地盤	津波	外部影響	不慮侵入等	雨水	誤操作	安全避難通路等	安全機能を有する施設	設計基準事故		貯蔵施設	貯蔵施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等								
				第一号	第二号																								第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	バックアップフィルタ(7)	変更なし	1-2	2-3 2-7 2-9 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11 11-12	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	遠隔操(1)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	遠隔操(2)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	遠隔操作小分けボックス(1)	変更なし	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	遠隔操作小分けボックス(2)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	遠隔操作ホッパ(1)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	遠隔操作ホッパ(2)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	機構調整台(1)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23 4-11	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	機構調整台(2)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23 4-11	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	回転度合機(1)	変更なし	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-22	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	回転度合機(2)	変更なし	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-22	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	回転度合機(3)	変更なし	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-22	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	回転度合機(4)	変更なし	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-22	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	本成型用プレス(1)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16 2-1	-	4-10 4-12 4-23 4-32	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	本成型用プレス(2)	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16 2-1	-	4-10 4-12 4-23 4-32	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	ベレット移替機(1)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16 2-2 2-9	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	圧縮成型設備	ベレット移替機(2)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16 2-2 2-9	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-2 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容 (成形成設 4/8)

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工建設の位置、構造及び設備の規準に関する規則																				その他事業許可で定める仕様								
				第一号		第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号		第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号				
				第一号	第二号																											
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	増設台1	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	試験用プレス	改造	-	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-9 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	フードボックス(1)	変更なし	-	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	フードボックス(2)	改造	-	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	フードボックス(3)	変更なし	-	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	焼結設備	連続焼結炉(1)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2 5-14 5-15 5-23 5-24 5-25 5-26 5-27 5-28 5-29	6-1	7-1 7-9 7-10	-	9-1 9-4 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4 14-6 14-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	焼結設備	連続焼結炉(2)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2 5-14 5-15 5-23 5-24 5-25 5-26 5-27 5-28 5-29	6-1	7-1 7-9 7-10	-	9-1 9-4 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4 14-6 14-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	焼結設備	バッチ式小型焼結炉	改造	1-2	2-2 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2 5-23 5-24 5-25 5-26 5-27 5-28 5-29	6-1	7-1 7-9 7-10	-	9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4 14-6 14-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	研削設備	センターレスグラインド(1)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	研削設備	センターレスグラインド(2)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	研削設備	センターレスグラインド(3)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	研削設備	センターレスグラインド(4)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	研削設備	ベルトコンベア(1)	変更なし	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	研削設備	ベルトコンベア(2)	変更なし	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	研削設備	ベルトコンベア(3)	変更なし	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	研削設備	ベルトコンベア(4)	変更なし	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形成設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	研削設備	パーツフィーダ(1)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-2 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（成形施設 5/8）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の廃止に関する規程																						
				第一	第二	第三	第四	第五	第六	第七	第八	第九	第十	第十一	第十二	第十三	第十四	第十五	第十六	第十七	第十八	第十九	第二十	第二十一	第二十二	
				条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条	条
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備	バーフフィード(2)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-22 4-23	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備	バーフフィード(3)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-22 4-23	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備	バーフフィード(4)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-22 4-23	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備	ベレット配列機(1)	改造	-	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備	ベレット配列機(2)	改造	-	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備	ベレット配列機(3)	改造	-	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備	ベレット配列機(4)	改造	-	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備	ベレットトレイコンベア	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備	冷却水循環機(1)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備	冷却水循環機(2)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備	冷却水循環機(3)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備	冷却水循環機(4)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備	遠心分離機(1)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備	遠心分離機(2)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備	遠心分離機(3)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	研削設備	遠心分離機(4)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	ベレット検査設備	ベレット外観検査装置(1)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-17 2-9	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	ベレット検査設備	ベレット外観検査装置(2)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-17 2-9	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-2 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（成形施設 6/8）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の規準に関する規則																				その他事業許可で定める仕様												
				定義（安全設備）		騒音防止	遮断等	閉じ込め	火災等	地震	地盤	津波	外部衝撃	不慮侵入等	溜水	誤操作	安全避難経路等	安全機能に有する種別	設計基準事故	貯蔵施設	搬送施設	放射線管理施設	監視設備		非常用電源設備	通信連絡設備	盛大事故等									
				第一号	第二号																							第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	ベレット検査設備	ベレット外観検査装置(3)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-17 2-9	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	ベレット検査設備	ベレット外観検査装置(4)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-17 2-9	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	ベレット検査設備	ベレット外観検査装置(5)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-17 2-9	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	ベレット検査設備	ベレット寸法密度検査装置	変更なし	-	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	ベレット検査設備	塊媒体密度検査装置	変更なし	-	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備	成母ボックス(1)	改造	-	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	6-1	7-1 7-9	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備	成母ボックス(2)	改造	-	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	6-1	7-1 7-9	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備	成母ボックス(3)	追加	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-15	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備	成母ボックス(4)	追加	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-15	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備	成母ボックス(5)	追加	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	-	-	-	-	-	-	11-4 11-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備	扇筒機A・B	追加	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-15	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備	スクラップ回収機付き遠心分離機	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-15	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備	ろ過機(1)	追加	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-15	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備	ろ過機(2)	追加	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-15	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備	研削研粒乾燥機(1)	改造	-	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16 2-17 2-23	-	4-10	5-2	6-1	7-1 7-9	-	9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備	研削研粒乾燥機(2)	改造	-	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16 2-17 2-23	-	4-10	5-2	6-1	7-1 7-9	-	9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備	フードボックス(4)	変更なし	-	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10	5-2	6-1	7-1 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-2 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（成形施設 7/8）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の設置、構造及び設備の規準に関する規制																							その他事業許可で定める仕様	
				定義（変更設備）		第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号	第二十一号		第二十二号
				第一号	第二号																							
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	粉末再生設備	フードボックス(B)	変更なし	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	粉末再生設備	ベレト明動機	変更なし	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9	-	9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	粉末再生設備	粉砕機(1)-A	改造	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-10 4-23	5-2 5-14	6-1	7-1 7-9 7-9 7-10	-	9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	粉末再生設備	粉砕機(1)-B	改造	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-10 4-23	5-2 5-14	6-1	7-1 7-9 7-9 7-10	-	9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	粉末再生設備	粉砕機(2)-A	改造	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-10 4-23	5-2 5-14	6-1	7-1 7-9 7-9 7-10	-	9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	粉末再生設備	粉砕機(2)-B	改造	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-10 4-23	5-2 5-14	6-1	7-1 7-9 7-9 7-10	-	9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	粉末再生設備	粉砕機(1)	改造	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	粉末再生設備	粉砕機(2)	改造	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	粉末再生設備	成砕ボックス(C)	改造	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-10 4-12 4-22 4-23	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9	-	-	-	11-4 11-11	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	粉末再生設備	圧受機(3)	追加	2-1 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-15 4-22	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	粉末再生設備	遠心分離機(3)	改造	2-1 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-15	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	加工棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	粉末電着装置(1)	変更なし	2-1 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	加工棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	粉末電着装置(2)	変更なし	2-1 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	加工棟 成型工場 ベレト加工室	焼結設備	連続焼結炉	改造	2-1 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-22	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9 7-10	-	9-1 9-4 9-7	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4 14-5 14-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	加工棟 成型工場 ベレト加工室	焼結設備	吊掛式焼結炉	改造	2-1 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-15 4-16 4-22	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	加工棟 成型工場 ベレト加工室	焼結設備	遠心分離機(1)	変更なし	2-1 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-15	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	加工棟 成型工場 ベレト加工室	粉末再生設備	洗浄水循環機(1)	改造	2-1 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-15 4-16 4-22	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	加工棟 成型工場 ベレト加工室	粉末再生設備	洗浄水循環機(2)	改造	2-1 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	4-15 4-16 4-22	5-2	6-1	7-1 7-9 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-15	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

表1-2-2 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（成形施設 8/8）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の規準に関する規程																	その他事業許可で定める仕様					
				定数（安全設備）	騒音防止	遮音等	閉じ込め	火災等	地震	地震	津波	外部衝撃	不吐煙入等	漏水	風操作	安全距離超過器等	安全機能を有する施設	設計基準事故	貯蔵施設	貯蔵施設		放射線管理施設	監視装置	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号		第十八号	第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号
成形施設	加工棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備	追加	1-2	2-1 2-6 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-13 4-20	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	加工棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備	変更なし	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-13	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	加工棟 成型工場 ベレット加工室	粉末再生設備	変更なし	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-13	5-2	6-1	7-1 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	

表1-2-3 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容(被覆施設 1/3)

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設的位置、構造及び設備の種類に関する規制																		その他事業許可で定める仕様															
				定義・公差設備	騒音防止	遮熱等	閉じ込め	火災等	地震	地盤	地敷	津波	外部衝撃	不法侵入等	漏水	誤操作	安全避難通路等	安全機能を有する施設	設計基準準拠	貯蔵施設	産業施設		放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等										
				第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条	第十七条	第十八条		第十九条	第二十条	第二十一条	第二十二条											
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	ベレット乾燥機(1)	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	ベレット乾燥機(2)	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	ベレット乾燥機(3)	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	ベレット乾燥機(4)	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	ベレット乾燥機(5)	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	ベレット乾燥機(6)	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	ベレット乾燥機(7)	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	ベレット乾燥機(8)	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	ベレット乾燥機(9)	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	ベレット乾燥機(10)	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	ベレット排入機Ⅰ系	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	ベレット排入機Ⅱ系	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	ベレットドレイ用台車(3)	変更なし	-	3-1 2-7 2-11 2-14 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	溜池洗浄機Ⅰ系	変更なし	-	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	溜池洗浄機Ⅱ系	変更なし	-	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	溜池注入機Ⅰ系	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	溜池注入機Ⅱ系	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	上部溜池周溶接装置Ⅰ系	変更なし	-	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	下部溜池周溶接装置Ⅰ系	変更なし	-	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	上部溜池周溶接装置Ⅱ系	変更なし	-	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	下部溜池周溶接装置Ⅱ系	変更なし	-	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	H e 加圧溶接装置Ⅰ系	改造	-	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	H e 加圧溶接装置Ⅱ系	改造	-	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	燃料排液ラインコンベアⅠ系(1)	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	燃料排液ラインコンベアⅠ系(2)	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排液溜池	燃料排液溜池設備	燃料排液ラインコンベアⅠ系(3)	改造	1-2	3-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-3 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容(被覆施設 2/3)

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の規程に関する規則																	その他事業許可で定める仕様				
				定義(変更施設)																					
				第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条	第十七条		第十八条	第十九条	第二十条	第二十一条
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排気装置	燃料排気設備	燃料排ラインコンベア1系(4)	改造	1-2	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排気装置	燃料排気設備	燃料排ラインコンベア1系(5)	改造	1-2	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排気装置	燃料排気設備	燃料排ラインコンベア1系(6)	改造	1-2	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排気装置	燃料排気設備	払出コンベア1系	改造	1-2	2-1 2-7	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排気装置	燃料排気設備	燃料排ラインコンベアII系(1)	変更なし	1-2	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排気装置	燃料排気設備	燃料排ラインコンベアII系(2)	改造	1-2	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排気装置	燃料排気設備	燃料排ラインコンベアII系(3)	改造	1-2	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排気装置	燃料排気設備	燃料排ラインコンベアII系(4)	改造	1-2	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排気装置	燃料排気設備	燃料排ラインコンベアII系(5)	改造	1-2	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排気装置	燃料排気設備	燃料排ラインコンベアII系(6)	改造	1-2	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排気装置	燃料排気設備	払出コンベアII系	改造	1-2	2-1 2-7	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排気装置	燃料排気設備	溶接切断機	変更なし	1-2	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排気装置	燃料排気設備	溶接圧入機	変更なし	1-2	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料排気装置	燃料排気設備	UO2明管ボックス	改造	1-2	2-1 2-2 2-7	-	4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排気装置	燃料排気設備	受入コンベア	改造	1-2 1-4	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排気装置	燃料排気設備	UF前コンベア	改造	1-2 1-4	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排気装置	燃料排気設備	シールX線前コンベア	改造	1-2	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排気装置	燃料排気設備	トレイ搬送リコンベア	改造	1-2 1-4	2-1 2-7	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排気装置	燃料排気設備	全長重畳前コンベア	改造	1-2 1-4	2-1 2-7	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排気装置	燃料排気設備	トレイスタックコンベア	改造	1-2 1-4	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排気装置	燃料排気設備	燃料排スタックコンベアA	改造	1-2 1-4	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排気装置	燃料排気設備	γ線走査コンベア	改造	1-2 1-4	2-1 2-7	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排気装置	燃料排気設備	燃料排スタックコンベアB	改造	1-2 1-4	2-1 2-7	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排気装置	燃料排気設備	燃料排供給コンベア	改造	1-2 1-4	2-1 2-7	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-3 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（被覆施設 3/3）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設的位置、構造及び設備の標準に関する規則																		その他事業計画で定める仕様				
				定義・安全設備	騒音防止	遮断等	閉じ込め	火災等	地震	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	海水	振動	安全設備	安全設備を有する施設	設計基準事故	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設		監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等
				第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条	第十七条	第十八条		第十九条	第二十条	第二十一条	第二十二条
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排換室	燃料排換室設備	チャンネル搬送コンベア	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排換室	燃料排換室設備	チャンネルスタックコンベア	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排換室	燃料排換室設備	超音波検査装置	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排換室	燃料排換室設備	シールX線検査装置	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排換室	燃料排換室設備	燃料排換室長・重量測定装置	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排換室	燃料排換室設備	高電圧検査装置	変更なし	1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排換室	燃料排換室設備	γ線走査装置	変更なし	1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排換室	燃料排換室設備	ヘリウムリーク試験装置	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排換室	燃料排換室設備	燃料排換室定盤(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排換室	燃料排換室設備	燃料排換室定盤(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排換室	燃料排換室設備	燃料排換室定盤	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料排換室	燃料排換室設備	燃料排換室	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-		

表1-2-4 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容(組立施設 1/2)

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設的位置、構造及び設備の規律に関する規則																					その他事業許可で定める仕様			
				第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条	第十七条	第十八条	第十九条	第二十条	第二十一条		第二十二条		
				変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-		-	-	-
組立施設	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	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備	マガジン昇降台	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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	変更なし	1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	-	5-2	-	-	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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	改造	1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	4-21 4-32	5-2	-	-	-	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
組立施設	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(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立設備	内電力検差測定台	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	4-21 4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備	ノンベローブ検査装置	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査設備	燃料集合体検査装置	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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(1)	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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(2)	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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)	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	4-21 4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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(3)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	4-21 4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	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	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	工場棟 組立工場 燃料検査室	燃料集合体検査設備	燃料集合体検査ビット(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
組立施設	工場棟 組立工場 燃料検査室	燃料集合体検査設備	燃料集合体検査ビット(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

表1-2-4 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（組立施設 2/2）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の標準に関する規則																その他事業許可で求める仕様						
				定義（安全設備）	騒音防止	遮断等	閉じ込め	火災等	地盤	地震	津波	外部衝撃	不正侵入等	深水	源操作	安全避難通路等	安全機能を有する施設	設計基準事故	貯蔵施設		廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等
				第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条	第十七条	第十八条	第十九条	第二十条	第二十一条	第二十二条	
組立施設	工場棟 組立工場 燃料庫検査室	燃料集合体検査設備	燃料集合体検査ビル(C)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-5 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容 (核燃料物質の貯蔵施設 1/5)

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の規準に関する規則																						その他事業許可で求める仕様			
				定義(安全設備)		臨界防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地震	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	洪水	振動等	安全経路通路等	安全機軸を有する施設	設計基準事故	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備		重大事故等		
				第一条	第二条																							第三条	第四条
核燃料物質の貯蔵施設	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)	改造	1-2 1-4	2-12	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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(2)	改造	1-2 1-4	2-12	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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(3)	改造	1-2 1-4	2-12	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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	改造	1-2 1-4	2-12	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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(転機5t)	変更なし	1-2 1-4	2-12 2-15 2-19	-	4-21 4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-16	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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)	改造	1-2 1-4	2-12	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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(2)	改造	1-2 1-4	2-12	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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(3)	改造	1-2 1-4	2-12	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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(4)	改造	1-2 1-4	2-12	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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(5)	改造	1-2 1-4	2-12	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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(6)	改造	1-2 1-4	2-12	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備	大型粉末容器	改造	-	2-3 2-7 2-9 2-11 2-12	-	4-11	5-2	-	-	-	-	-	-	11-4 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	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	変更なし	-	2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備	仕掛品貯蔵櫃(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備	仕掛品貯蔵櫃(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備	仕掛品貯蔵櫃(3)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備	SUS容器用台車(3)	変更なし	-	2-1 2-7 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	-	-	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備	SUS容器用台車(4)	変更なし	-	2-1 2-7 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	-	-	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備	スクラップ貯蔵櫃(粉末用)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備	運搬台車(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備	運搬台車(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備	運搬台車(3)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備	運搬台車(4)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備	運搬台車(5)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	-	

表1-2-5 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容 (核燃料物質の貯蔵施設 2/5)

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の規程に関する規則																			その他事業許可で求める仕様			
				定義(安全設備)	騒音防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地震	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	漏水	誤操作	安全避難通路等	安全機能を有する施設	設計基準事故	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備		非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等
				第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条	第十七条	第十八条	第十九条		第二十条	第二十一条	第二十二条
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備	運搬台車(6)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備	運搬台車(7)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	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(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	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)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末貯蔵設備	全量容器(粉末)用台車(1)	変更なし	-	2-1 2-7 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	-	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	粉末一時貯蔵棚(1)	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	粉末一時貯蔵棚(2)	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	粉末一時貯蔵棚(3)	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	粉末一時貯蔵棚(4)	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	全量容器(粉末)用台車(2)	変更なし	-	2-1 2-7 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	-	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(2)	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(3)	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(4)	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(5)	変更なし	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(6)	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(7)	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(8)	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(9)	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(10)	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-

表1-2-5 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（核燃料物質の貯蔵施設 3/5）

			加工施設の位置、構造及び設備の規準に関する規則																						
施設区分	設置場所	名称	変更区分	定義（安全設備）	臨界防止 遮断等 閉じ込め 火災等 地震 地震 津波 外部衝撃 不正侵入等 漏水 誤操作 安全距離通路等 安全確保を有する施設 設計基準事故 貯蔵施設 廃棄施設 放射線管理施設 監視設備 非常用電源設備 通信連絡設備 重大事故等																				
					第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号	第二十一号
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	粉末貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	粉末貯蔵設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	粉末貯蔵設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	粉末貯蔵設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	粉末貯蔵設備	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物 第2核燃料倉庫	粉末貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物 第2核燃料倉庫	粉末貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物 第2核燃料倉庫	粉末貯蔵設備	変更なし	-	2-1 2-7 2-15	-	4-32	5-2	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102ベレット貯蔵設備	変更なし	1-2	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102ベレット貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102ベレット貯蔵設備	変更なし	1-2	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102ベレット貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102ベレット貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102ベレット貯蔵設備	変更なし	-	2-1 2-7 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102ベレット貯蔵設備	変更なし	-	2-1 2-7 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102ベレット貯蔵設備	変更なし	1-2	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-

表1-2-5 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容 (核燃料物質の貯蔵施設 4/5)

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の規準に関する規則																						その他事業計画で求める仕様		
				定義(安全設備)		第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号		第二十一号	第二十二号
				第一号	第二号																							
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102-ベレット貯蔵設備	焼結ベレット一時貯蔵槽(2)	改造	1-2	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102-ベレット貯蔵設備	焼結ベレット一時貯蔵槽(3)	改造	1-2	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102-ベレット貯蔵設備	ベレットラインコンベア(3)	改造	1-2	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102-ベレット貯蔵設備	ベレットラインコンベア(4)	改造	1-2	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102-ベレット貯蔵設備	ボート(焼結)用台車(1)	変更なし	-	2-1 2-7 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	-	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102-ベレット貯蔵設備	ボート(焼結)用台車(2)	変更なし	-	2-1 2-7 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	-	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102-ベレット貯蔵設備	スタラップ貯蔵槽(ベレット用) (1)	変更なし	1-2	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102-ベレット貯蔵設備	スタラップ貯蔵槽(ベレット用) (2)	変更なし	1-2	2-2 2-7 2-9 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102-ベレット貯蔵設備	金属容器(ベレット)	改造	-	2-2 2-7 2-9	-	-	5-22	-	-	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102-ベレット貯蔵設備	金属容器(ベレット)用台車(1)	変更なし	-	2-2 2-7 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	-	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102-ベレット貯蔵設備	仕上りベレット一時貯蔵槽(1)	改造	1-2	2-1 2-7 2-13 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102-ベレット貯蔵設備	仕上りベレット一時貯蔵槽(2)	改造	1-2	2-1 2-7 2-13 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102-ベレット貯蔵設備	仕上りベレット一時貯蔵槽(3)	改造	1-2	2-1 2-7 2-13 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット加工室	102-ベレット貯蔵設備	仕上りベレット一時貯蔵槽(4)	改造	1-2	2-1 2-7 2-13 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット貯蔵室	102-ベレット貯蔵設備	仕上りベレット貯蔵棚架台(1)~(10)	改造	1-2	2-1 2-7 2-13 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット貯蔵室	102-ベレット貯蔵設備	仕上りベレット貯蔵棚(前期型)	改造	-	2-1 2-7 2-13 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット貯蔵室	102-ベレット貯蔵設備	仕上りベレット貯蔵棚(後期型)	改造	-	2-1 2-7 2-13 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット貯蔵室	102-ベレット貯蔵設備	仕上りベレット貯蔵棚用台車(1)	変更なし	-	2-1 2-7 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット貯蔵室	102-ベレット貯蔵設備	仕上りベレット貯蔵棚用台車(2)	変更なし	-	2-1 2-7 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット貯蔵室	102-ベレット貯蔵設備	ベレットレイ用台車(1)	変更なし	-	2-1 2-7 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	-	-	11-4	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット貯蔵室	102-ベレット貯蔵設備	余剰ベレット貯蔵槽(1)	改造	1-2	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット貯蔵室	102-ベレット貯蔵設備	余剰ベレット貯蔵槽(2)	改造	1-2	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット貯蔵室	102-ベレット貯蔵設備	余剰ベレット貯蔵槽(3)	改造	1-2	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット貯蔵室	102-ベレット貯蔵設備	余剰ベレット貯蔵槽(4)	改造	1-2	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレット貯蔵室	102-ベレット貯蔵設備	金属出用台車(1)	変更なし	-	2-1 2-7 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 燃料格納庫	燃料格納庫設備	燃料格納一時貯蔵槽	変更なし	1-2	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-	-	

表1-2-5 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（核燃料物質の貯蔵施設 5/5）

建設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の規程に関する規則																						
				定義（安全設備）	臨界防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地震	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	漏水	誤操作	安全距離通経等	安全機能を有する施設	設計基準事故	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等	
				第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条	第十七条	第十八条	第十九条	第二十条	第二十一条	第二十二条	
核燃料物質の貯蔵施設	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)	変更なし	-	2-1 2-7 2-11 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	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	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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)	改造	1-4	2-1 2-7 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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)	改造	1-4	2-1 2-7 2-15 2-17	-	4-32	5-2	-	-	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	3-1	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	3-1	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-15 2-17 2-19	-	4-21 4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵設備	運搬車	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-15 2-17	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備	燃料集合体一時貯蔵架台	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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(1)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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(2)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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(3)	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-1 16-2	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	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	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備	天井走行クレーン(組立北4.8t)	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-15 2-19	-	4-21 4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備	天井走行クレーン(組立北3t)	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-15 2-19	-	4-21 4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備	天井走行クレーン(組立南5t)	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-15 2-19	-	4-21 4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体貯蔵設備	天井走行クレーン(組立南1t)	変更なし	1-2 1-4	2-19	-	4-21 4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物 容器管理棟 保管室	輸送物貯蔵設備	天井走行クレーン(容器管理棟4.8t)	変更なし	-	2-19	-	4-21 4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	

表1-2-6(1) 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（放射性廃棄物の処理施設（気体廃棄設備） 1/19）

申請No.	施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工場等の位置、構造及び設備の概要に関する規制																	その他の審査許可で定める仕様			
					定義（安全設備）		放射線防護		遮蔽		放射線監視		放射線測定		放射線防護		放射線防護		放射線防護		放射線防護				
					第一表	第二表	第三表	第四表	第五表	第六表	第七表	第八表	第九表	第十表	第十一表	第十二表	第十三表	第十四表	第十五表	第十六表	第十七表		第十八表	第十九表	第二十表
▶R-51	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	—	—	—	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10 7-13	—	9-7	—	11-3 11-9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-51	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	—	—	—	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10 7-13	—	9-7	—	11-3 11-9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-51	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	変更なし	—	—	—	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10 7-13	—	9-7	—	11-3 11-9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-51	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	—	—	—	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10 7-13	—	9-7	—	11-3 11-9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-51	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	—	—	—	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10 7-13	—	9-7	—	11-3 11-9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-51	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	—	—	—	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10 7-13	—	9-7	—	11-3 11-9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-51	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	—	—	—	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10 7-13	—	9-7	—	11-3 11-9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-52	放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2核燃料倉庫 屋外	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	変更なし	1-4	—	—	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10 7-13	—	9-4 9-8 9-11	—	11-3 11-9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-52	放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 除染室・分析室 屋外	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	1-1	—	—	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10 7-13	—	9-1 9-7 9-8 9-11	—	11-3 11-9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-52	放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 除染室・分析室 屋外	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	1-4	—	—	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10 7-13	—	9-4 9-7 9-8 9-11	—	11-3 11-9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-53	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 分光分析室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	改造	1-4	—	—	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10 7-13	—	9-7 9-11	—	11-3 11-9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-54	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	—	—	—	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10 7-13	—	9-7	—	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-54	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	変更なし	—	—	—	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10 7-13	—	9-7	—	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-54	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	—	—	—	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10	—	—	—	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-54	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	—	—	—	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10 7-13	—	9-7	—	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-54	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	—	—	—	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10	—	—	—	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-54	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	—	—	—	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10	—	—	—	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-54	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	—	—	—	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10	—	—	—	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-54	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	—	—	—	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10	—	—	—	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-54	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	—	—	—	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10	—	—	—	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
▶R-54	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	改造	—	—	—	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-9 7-9 7-10	—	—	—	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

表1-2-6(1) 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容(放射性廃棄物の処理施設(気体廃棄設備) 2/19)

登録番号	施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の新設、増設及び設備の増設に関する規制																				その他事業許可で求める仕様																					
					定義(主要設備)		騒音防止		放射線		防火等		地震		津波		外部衝撃		不慮投入等		洪水		設備操作			安全避難経路等		安全施設を有する層		設計基準事故		貯蔵施設		廃棄施設		放射線管理施設		監視設備		非常用電源設備		通信設備		重大事故等		
					第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号		第二十一号	第二十二号	第二十三号	第二十四号	第二十五号	第二十六号	第二十七号	第二十八号	第二十九号	第三十号	第三十一号	第三十二号	第三十三号	第三十四号	第三十五号	第三十六号	第三十七号	第三十八号	第三十九号	第四十号	
10-04	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気ファン(廃棄物処理室内部排気系統)	改造	-	-	-	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-7	-	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-5	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10-04	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気ファン(チェンクタンク室局所排気系統)	改造	-	-	-	4-24 4-25 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
10-04	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気ファン(計器室内部排気系統)	改造	-	-	-	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-7	-	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	-	-	14-2 14-3 14-6	15-4 15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
10-05	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気ファン(転換加工室局所排気系統(1))	改造	1-4	-	-	4-24 4-25 4-29 4-31	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
10-05	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気ファン(転換加工室局所排気系統(2))	改造	1-4	-	-	4-24 4-25 4-29 4-31	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
10-05	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気ファン(第3排気装置、前室内部排気系統)	改造	1-4	-	-	4-24 4-25 4-27 4-29 4-31	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-7 9-11	-	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	-	-	14-2 14-3 14-6	15-4 15-5	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
10-05	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気ファン(除染室(2)、通路(2)室内・局所排気系統)	改造	1-4	-	-	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-7 9-11	-	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	-	-	14-2 14-3 14-6	15-4 15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
10-05	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気ファン(分析室、分光分析室内部排気系統(1))	改造	1-4	-	-	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-7 9-11	-	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	-	-	14-2 14-3 14-6	15-4 15-5	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
10-05	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気ファン(分析室、分光分析室内部排気系統(2))	改造	1-4	-	-	4-24 4-25 4-29 4-31	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
10-06	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 計器室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気ファン(分析室、分光分析室内部排気系統(1))	改造	-	-	-	4-24 4-25 4-29 4-31	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-3 11-5 11-9 11-15 11-16 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
10-07	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能エアフィルタ(付着設備室内排気系統)	改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
10-07	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能エアフィルタ(廃棄物処理室内排気系統)	改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
10-08	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能エアフィルタ(フィルタ室内部排気系統)	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
10-08	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能エアフィルタ(原料倉庫内部排気系統)	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
10-08	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能エアフィルタ(原料倉庫局所排気系統)	改造	1-4	-	-	4-7 4-25 4-28 4-30	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-5 17-6 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
10-09	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能エアフィルタ(転換加工室内部排気系統(1))	改造	1-4	-	-	4-11 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
10-09	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能エアフィルタ(転換加工室局所排気系統(2))	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
10-09	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能エアフィルタ(転換加工室局所排気系統(3))	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
10-09	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能エアフィルタ(転換加工室局所排気系統(4))	改造	1-4	-	-	4-11 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-5 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
10-09	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能エアフィルタ(転換加工室局所排気系統(5))	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-5 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
10-09	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能エアフィルタ(廃棄物処理室内排気系統(2))	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
10-09	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能エアフィルタ(チェンクタンク室局所排気系統)	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-5 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
10-09	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能エアフィルタ(計器室内部排気系統)	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		

表1-2-6(1) 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容(放射性廃棄物の処理施設(気体廃棄設備) 3/19)

社名No.	施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工場内の汚染、汚染及び設備の規制に関する規制																				その他事業許可で定める仕様																																																							
					定義(重要設備)		第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号		第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号																																																			
					第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号		第二十一号	第二十二号																																																					
放射-02	放射性廃棄物の処理施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能ニアフィルター(放射体付食機、前室室内排気系統)	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-																																																						
						工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能ニアフィルター(除染室(2)、通廊(2)室内、局所排気系統)	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-																																																
										工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能ニアフィルター(分拆室、分光分拆室室内排気系統)	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-																																												
														工場棟 転換工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能ニアフィルター(分拆室、分光分拆室局所排気系統(2))	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-																																								
																		工場棟 転換工場 計器室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	高性能ニアフィルター(分拆室、分光分拆室局所排気系統(1))	改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-																																				
																						工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(機械室排気系統)	変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																
																										工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(付着設備室・原料倉庫給気系統)	変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-																												
																														工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(転換加工室前給気系統)	新設	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-																								
																																		工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(転換加工室・作業室給気系統)	変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-																				
																																						工場棟 転換工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(作業室・計器室給気系統)	変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-																
																																										付属建物 第2放射体倉庫 屋外	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(放射体付食機、前室給気系統)	新設	1-2 1-4	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-4 9-8 9-11	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-												
																																														付属建物 除染室・分拆室 除染室(2)	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(作業室(2)、除染室(2)、通廊(2)給気系統)	新設	1-2 1-4	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-								
																																																		付属建物 除染室・分拆室 分拆室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(分拆室、分光分拆室給気系統(1))	新設	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
																																																						工場棟 転換工場 分光分拆室	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	給気逆流防止ダンパ(分拆室、分光分拆室給気系統(2))	新設	1-2 1-4	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
																																																										工場棟 転換工場 排気塔	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(フィルタ室内排気系統)	改造	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-
工場棟 転換工場 排気塔	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(付着設備室内排気系統)	改造	1-2	-																																																									-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
				工場棟 転換工場 排気塔	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(原料倉庫室内排気系統)	改造	1-2 1-4	-																																																					-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
								工場棟 転換工場 排気塔	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(原料倉庫局所排気系統)	改造	1-2	-																																																	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
												工場棟 転換工場 排気塔	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(転換加工室内排気系統(2))	改造	1-2	-																																													-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
																工場棟 転換工場 排気塔	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(転換加工室室内排気系統)	改造	1-2	-																																									-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
																				工場棟 転換工場 排気塔	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(給気逆流防止ダンパ)	変更なし 新設	1-2 1-4	-																																					-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-
																								工場棟 転換工場 排気塔	気体廃棄物の廃棄設備(気体廃棄設備(1))	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(転換加工室局所排気系統(2))	変更なし	1-2	-																																	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-6(1) 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（放射性廃棄物の処理施設（気体廃棄設備） 8/19）

申請書No.	施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の概要に関する原則																			その他審判許可を求める仕様					
					定義へ変更設置	第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号		第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号	
					第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号		第二十号	第二十一号	第二十二号		
F-17	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転機工場	気体廃棄物の廃棄設備（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）（作業室内排気系統(2)）	改造	1-4	-	-	4-25	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-			
					改造	1-4	-	-	4-25	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	
					改造	1-4	-	-	4-25	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	
					改造	1-4	-	-	4-25	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-
					改造	1-4	-	-	4-25	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	-
					改造	1-4	-	-	4-25	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	-
					改造	1-4	-	-	4-25	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	-
					改造	1-4	-	-	4-25	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	-
F-18	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転機工場 転機加工室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	本スクラバ（クラン回収第1系列系統）（転機加工室局所排気系統(2)）	変更なし	1-4	-	-	4-17	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	11-3 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	23-6				
					変更なし	1-4	-	-	4-17	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	11-3 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	23-6		
					変更なし	1-4	-	-	4-17	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	11-3 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	23-7		
F-19	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転機工場 転機加工室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	排ガス冷却装置（クラン回収第1系列系統）（転機加工室局所排気系統(2)）	変更なし	1-4	-	-	4-17	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	11-3 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	23-7				
					変更なし	1-4	-	-	4-17	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	11-3 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	23-7		
					変更なし	1-4	-	-	4-17	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	11-3 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	23-7		
F-20	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転機工場 ウェットタンク室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	スクラバ（クラン回収第2系列系統）（ウェットタンク室局所排気系統(2)）	変更なし	-	-	-	4-17	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-3 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	23-8				
					変更なし	-	-	-	4-17	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-3 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	23-8		
					変更なし	-	-	-	4-17	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-3 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	23-8		
F-21	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転機工場 屋外	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(1)）	排ガス分解装置（転機加工室局所排気系統(2)）	改造	1-4	-	-	-	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-4 9-5 9-8 9-11	-	11-3 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	23-9				
					改造	1-1	-	-	4-25	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-4 9-8 9-11 9-16	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	23-9		
					改造	1-4	-	-	4-17	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	11-3 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	23-10		
F-22	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	給気ファン（燃料採取室、燃料採取室給気系統）	変更なし	-	-	-	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-7	-	11-3 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-				
					変更なし	-	-	-	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-3 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-		
					改造	-	-	-	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-7	-	11-3 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-		
F-23	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	給気ファン（燃料採取室、燃料採取室給気系統）	変更なし	-	-	-	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-7	-	11-3 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-				
					変更なし	-	-	-	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-3 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-		
					改造	-	-	-	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-7	-	11-3 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-		
F-24	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	給気ファン（燃料採取室、燃料採取室給気系統）	変更なし	-	-	-	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-7	-	11-3 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-				
					変更なし	-	-	-	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-3 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-		
					改造	-	-	-	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-7	-	11-3 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-		
F-25	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	給気ファン（燃料採取室、燃料採取室給気系統）	変更なし	-	-	-	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-7	-	11-3 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-				
					変更なし	-	-	-	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-3 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-		
					改造	-	-	-	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-7	-	11-3 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-		

表1-2-6(1) 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（放射性廃棄物の処理施設（気体廃棄設備） 9/19）

申請書No.	施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設的位置、構造及び設備の概要に関する規則																						その他変更許可で求める仕様	
					定員（労働者数）		騒音防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地震	地盤	津波	外部衝撃	不法侵入等	深木	誘爆	安全避難通路等	安全確保設備等	設計基準事故	行方施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信設備		重大事故等
					第一号	第二号																						
1-2-29	放射性廃棄物の廃棄施設	放射線管理棟 組み	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	変更なし	1-4	-	-	4-27	5-2	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10 7-13	-	9-4 9-7 9-8 9-11	-	11-3 11-9	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-		
1-2-29	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	変更なし	-	-	-	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10 7-13	-	9-7	-	11-3 11-5 11-9 11-13 11-15 11-16 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-5	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	変更なし	1-4	-	-	4-24 4-25 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11	-	11-3 11-5 11-9 11-13 11-15 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-6	-	17-1 17-4 17-13	-	-	-	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	改造	1-4	-	-	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10 7-15	-	9-7 9-11	-	11-3 11-5 11-9 11-13 11-15 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-5	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	変更なし	-	-	-	4-24 4-25 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-3 11-5 11-9 11-13 11-15 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	20-1	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	変更なし	-	-	-	4-24 4-25 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-3 11-5 11-9 11-13 11-15 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	20-1	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	変更なし	-	-	-	4-24 4-25 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-7	-	11-3 11-5 11-9 11-13 11-15 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	20-1	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	変更なし	-	-	-	4-24 4-25 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-7	-	11-3 11-5 11-9 11-13 11-15 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	20-1	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	変更なし	-	-	-	4-24 4-25 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-7	-	11-3 11-5 11-9 11-13 11-15 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	20-1	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	変更なし	-	-	-	4-24 4-25 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-7	-	11-3 11-5 11-9 11-13 11-15 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	20-1	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	変更なし	-	-	-	4-24 4-25 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-7	-	11-3 11-5 11-9 11-13 11-15 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	20-1	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	変更なし	-	-	-	4-24 4-25 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-7	-	11-3 11-5 11-9 11-13 11-15 11-20	-	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	20-1	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-			
1-2-33	放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	改造	1-4	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-19	-	11-3	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-			

表1-2-6(1) 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容(放射性廃棄物の処理施設(気体廃棄設備) 12/19)

仕組番号	建設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設的位置、構造及び設備の概要に関する規制																	その他審査許可で求める仕様									
					定義(変更設備)																										
					第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号		第十八号	第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号				
F組-533	工場棟 成型工場	放射性廃棄物の廃棄施設	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)(ベレット貯蔵室内排気系統)	改造	1-4	-	-	4-25	5-2 5-10	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	9-11 9-18	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	-	-			
			排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)(ベレット加工室内排気系統)	改造	1-4	-	-	4-25	5-2 5-10	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	9-11 9-18	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	-	-		
			排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)(ベレット加工室内排気系統)	改造	1-4	-	-	4-25	5-2 5-10	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	9-11 9-18	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)(ベレット加工室内排気系統)	改造	1-4	-	-	4-25	5-2 5-10	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	9-11 9-18	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)(ベレット加工室内、扇所排気系統)	改造	1-4	-	-	4-25	5-2 5-10	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	9-11 9-18	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)(ベレット加工室内排気系統)	改造	1-4	-	-	4-25	5-2 5-10	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	9-11 9-18	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)(廃棄物貯蔵室内排気系統)	改造	1-4	-	-	4-25	5-2 5-10	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	9-11 9-18	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)(作業室内排気系統)	改造	1-4	-	-	4-25	5-2 5-10	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	9-11 9-18	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)(廃棄物出詰室扇所排気系統)	改造	-	-	-	4-25	5-2 5-10	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	9-18	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)(廃棄物一時貯蔵室内排気系統)	改造	-	-	-	4-25	5-2 5-10	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	9-18	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)(フィルタ室)室内排気系統)	改造	1-4	-	-	4-25	5-2 5-10	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	9-11 9-18	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			F組-543	工場棟 成型工場	放射性廃棄物の廃棄施設	給気ダクト・ダンパ(燃料排気塔、燃料排気室)室内排気系統)	改造	-	-	-	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
給気ダクト・ダンパ(ベレット貯蔵室給気系統)	改造	-				-	-	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
給気ダクト・ダンパ(ベレット加工室給気系統)	改造	-				-	-	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
給気ダクト・ダンパ(作業室、廃棄物出詰室給気系統)	改造	-				-	-	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
給気ダクト・ダンパ(燃料排気室、洗滌室、作業室、廃棄物出詰室、廃棄物一時貯蔵室、更衣室)給気系統)	改造	-				-	-	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
給気ダクト・ダンパ(検査室給気系統)	改造	-				-	-	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
給気ダクト・ダンパ(燃料排気室、洗滌室、作業室、廃棄物出詰室、廃棄物一時貯蔵室)給気系統)	改造	-				-	-	4-25	5-2 5-10	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
給気ダクト・ダンパ(燃料排気室、洗滌室、作業室、廃棄物出詰室、廃棄物一時貯蔵室)給気系統)	改造	-				-	-	4-25	5-2 5-10	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	15-6	17-1 17-3 17-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
給気ダクト・ダンパ(燃料排気室、洗滌室、作業室、廃棄物出詰室、廃棄物一時貯蔵室)給気系統)	改造	-				-	-	4-25	5-2 5-10	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
給気ダクト・ダンパ(燃料排気室、洗滌室、作業室、廃棄物出詰室、廃棄物一時貯蔵室)給気系統)	改造	-				-	-	4-25	5-2 5-10	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
給気ダクト・ダンパ(燃料排気室、洗滌室、作業室、廃棄物出詰室、廃棄物一時貯蔵室)給気系統)	改造	-				-	-	4-25	5-2 5-10	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-6(1) 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（放射性廃棄物の処理施設（気体廃棄設備） 14/19）

仕舞番号	建設区分	設置場所	名称	変更区分	加工場の位置、構造及び設備の規模に関する規制																						その他事業許可で求める仕様														
					定義（変更設備）		騒音防止		遮断等		閉じ込め		火災等		地震		地盤		津波		外部衝撃		不慮投入等		深木			試験操作		安全避難通路等		安全換気設備を有する層		放射線管理施設		非常用電源設備		通信設備		重大事故等	
					第一表	第二表	第三表	第四表	第五表	第六表	第七表	第八表	第九表	第十表	第十一表	第十二表	第十三表	第十四表	第十五表	第十六表	第十七表	第十八表	第十九表	第二十表	第二十一表	第二十二表		第二十三表	第二十四表	第二十五表	第二十六表	第二十七表	第二十八表	第二十九表	第三十表	第三十一表	第三十二表				
F01-044	放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	排気ファン（燃料棒格納庫室内排気系統）	変更なし	-	-	-	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-9 7-10	-	9-7	-	11-3 11-5 11-9 11-13 11-16 11-20	-	14-2 14-3 14-4 14-6	15-4 15-5	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-					
					改造	-	-	-	4-24 4-25 4-29 4-31	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	11-3 11-5 11-9 11-13 11-16 11-20	-	14-2 14-3 14-4	15-4 15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	20-1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-					
					変更なし	-	-	-	4-24 4-25 4-27 4-29	5-2 5-11	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	9-7	-	11-3 11-5 11-9 11-13 11-16 11-20	-	14-2 14-3 14-4 14-6	15-4 15-5	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
F01-045	放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	高性能エアフィルタ（ベレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、貯木貯蔵室(1)、貯木貯蔵室(2)、連絡通路室内排気系統(1)）	改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-					
					改造	-	-	-	4-14 4-25 4-27 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
					改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
F01-045	放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	高性能エアフィルタ（ベレット加工室室内排気系統(2)）	改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-					
					改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
					改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
F01-045	放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	高性能エアフィルタ（ベレット貯蔵室内排気系統）	改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
					改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
					改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
F01-045	放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	高性能エアフィルタ（ベレット貯蔵室室内排気系統）	改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
					改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
					改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
F01-045	放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	高性能エアフィルタ（ベレット貯蔵室室内排気系統）	改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
					改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					改造	-	-	-	4-14 4-25 4-28	5-2 5-22	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	11-3	-	14-2 14-3 14-4	15-6	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
F01-046	放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 換気室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	給気遮断防止ダンパ（屋外との境界部）（ベレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、貯木貯蔵室(1)、貯木貯蔵室(2)、連絡通路室内排気系統(1)）	変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
					変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
F01-046	放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 換気室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	給気遮断防止ダンパ（屋外との境界部）（ベレット貯蔵室室内排気系統）	変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
					変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
					変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
F01-046	放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 換気室	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	給気遮断防止ダンパ（屋外との境界部）（フィルタ室室内排気系統）	変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
					変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
F01-047	放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 排気塔	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	排気遮断防止ダンパ（屋外との境界部）（ベレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、貯木貯蔵室(1)、貯木貯蔵室(2)、連絡通路室内排気系統(1)）	変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
					変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
F01-047	放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 排気塔	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	排気遮断防止ダンパ（屋外との境界部）（ベレット加工室室内排気系統(1)）	変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
					変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	17-1 17-3 17-4 17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
F01-047	放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 排気塔	気体廃棄物の廃棄設備（気体廃棄設備(2)）	排気遮断防止ダンパ（屋外との境界部）（ベレット貯蔵室室内排気系統(2)）	変更なし	1-2	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 																													

表1-2-6(2) 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（放射性廃棄物の廃棄施設（液体廃棄設備及び保管廃棄設備）1/2）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の標準に関する規制																					その他事業許可で求められる仕様	
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号	第二十一号		第二十二号
				定規への変更設備	騒音防止	遮断等	閉じ込め	火災等	地震	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	漏水	設備等	安全避難設備	安全機能	放射線防護	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信記録設備		重大事故等
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(1)	転換第1脱液貯槽	改造	1-4	-	-	4-13 4-16 4-17 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-9 7-9	-	9-7 9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10 17-8	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(1)	廃液受槽	改造	1-4	-	-	4-13 4-16 4-17 4-22	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-7 9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10 17-9	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(1)	洗浄液パブリックA	変更なし	1-4	-	-	4-13 4-17 4-22	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-11 9-17	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(1)	洗浄液パブリックB	変更なし	1-4	-	-	4-13 4-17 4-22	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-11 9-17	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(1)	ろ過設備	改造	1-4	-	-	4-13 4-16 4-17 4-22	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-7 9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10 17-9	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(1)	ろ過パブリックA	変更なし	1-4	-	-	4-13 4-17 4-22	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-11 9-17	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(1)	ろ過パブリックB	変更なし	1-4	-	-	4-13 4-17 4-22	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-11 9-17	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(1)	地下集水槽A	改造	1-4	-	-	4-13 4-16 4-17 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-9 7-9	-	9-7 9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10 17-9	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(1)	地下集水槽B	改造	1-4	-	-	4-13 4-16 4-17 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-9 7-9	-	9-7 9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10 17-9	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(1)	転換第1脱液貯槽	改造	1-4	-	-	4-13 4-16 4-17 4-22	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-7 9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10 17-9	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(1)	混合槽	改造	1-4	-	-	4-13 4-16 4-17 4-22	5-2 5-15	-	7-1 7-9 7-9	-	9-7 9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10 17-8	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(1)	集水槽（チェック）A	改造	1-4	-	-	4-13 4-16 4-17 4-22	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-1 9-2 9-4 9-7 9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10 17-12 17-9	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(1)	集水槽（チェック）B	改造	1-4	-	-	4-13 4-16 4-17 4-22	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-1 9-2 9-4 9-7 9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10 17-12 17-9	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(1)	集水槽（チェック）C	改造	1-4	-	-	4-13 4-16 4-17 4-22	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-1 9-2 9-4 9-7 9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10 17-12 17-9	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 転換加工室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(1)	廃液貯槽（クラン回収）（第1号）添設	改造	1-4	-	-	4-13 4-16 4-17 4-22	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10 17-9	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(4)	貯留タンク(1)	改造	-	-	-	4-13 4-16 4-17 4-22	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-7	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-8 17-10	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(4)	貯留タンク(2)	改造	-	-	-	4-13 4-16 4-17 4-22	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-7	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(4)	貯留タンク(1)	改造	-	-	-	4-13 4-16 4-17 4-22	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-1 9-2 9-4 9-7 9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-8 17-12	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(4)	貯留タンク(2)	改造	-	-	-	4-13 4-16 4-17 4-22	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-1 9-2 9-4 9-7 9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10 17-12	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(4)	貯留タンク(1)	改造	-	-	-	4-13 4-16 4-17 4-22	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-1 9-2 9-4 9-7 9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-8 17-12	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(4)	ろ過機	改造	-	-	-	4-13 4-17	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	-	-	11-5 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-10	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(4)	ろ過設備	変更なし	-	-	-	4-13 4-16 4-17	5-2	-	7-1 7-9 7-9	-	9-7	-	11-5 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-8	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(4)	槽（貯留タンク、貯留タンク（チェック）、ろ過機）	改造	-	-	-	4-17	-	-	7-1 7-9 7-9	-	9-7	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-7 17-8 17-9	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備）(4)	集水槽	改造	1-2	-	-	4-13 4-16 4-17	5-2	-	7-1 7-9 7-9 7-10	-	9-7	-	11-5 11-16	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	17-8	-	

表1-2-6(2) 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（放射性廃棄物の廃棄施設（液体廃棄設備及び保管廃棄設備）2/2）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の設置、構造及び設備の規準に関する規則																	その他事業変更許可で定める仕様					
				定規（安全設備）	騒音防止	遮熱等	閉じ込め	火災等	地震	地盤	津波	外圧衝撃	不法侵入等	漏水	試操作	安全避難経路等	安全機能と有する施設	設計基準事故	計測施設	検査施設		放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等
				第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条	第十七条		第十八条	第十九条	第二十条	第二十一条	第二十二条
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3廃棄物倉庫	固体廃棄物の廃棄設備（保管廃棄設備）	変更なし	1-4	-	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9	-	9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	固体廃棄物の廃棄設備（焼却設備）	改造	1-4	-	-	4-10	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9	-	9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	固体廃棄物の廃棄設備（焼却設備）	改修	1-4	-	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9	-	9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	固体廃棄物の廃棄設備（焼却設備）	改修	1-4	-	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9	-	9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1廃棄物処理所 廃棄物処理室	固体廃棄物の廃棄設備（焼却設備）	改修	1-4	-	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9	-	9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	-	-	-	-	-	-	
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3廃棄物倉庫	固体廃棄物の廃棄設備（保管廃棄設備）	改修	1-4 1-5	-	-	4-22	5-2	6-1	7-1 7-5 7-9	-	9-11 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4 14-5	-	-	17-2 17-11	-	-	-	-	-	

表1-2-7 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（その他の加工施設 1/1）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の標準に関する規制																		その他事業許可で定める仕様							
				定義（安全設備）																									
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号		第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号			
その他加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	付属設備	保安貯蔵部(転換工場1)	変更なし	1-4	2-1 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-2	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	付属設備	保安貯蔵部(転換工場2)	変更なし	1-4	2-1 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-2	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	付属設備	保安貯蔵部(転換工場3)	変更なし	1-4	2-1 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-2	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	付属設備	保安貯蔵部(転換工場4)	変更なし	1-4	2-1 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-2	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	付属設備	保安貯蔵部(転換工場5)	変更なし	1-4	2-1 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-2	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	付属設備	保安貯蔵部(転換工場6)	変更なし	1-4	2-1 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-2	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	付属設備	保安貯蔵部(転換工場7)	変更なし	1-4	2-1 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-2	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	付属設備	保安貯蔵部(転換工場8)	変更なし	1-4	2-1 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-2	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	付属設備	保安貯蔵部(転換工場9)	変更なし	1-4	2-1 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-2	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	付属設備	保安貯蔵部(転換工場10)	変更なし	1-4	2-1 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-2	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	付属設備	保安貯蔵部(成型工場1)	変更なし	-	2-1 2-2 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	-	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	付属設備	保安貯蔵部(成型工場2)	変更なし	-	2-1 2-2 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	-	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	付属設備	保安貯蔵部(成型工場3)	変更なし	-	2-1 2-2 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	-	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	付属設備	保安貯蔵部(成型工場4)	変更なし	-	2-1 2-2 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	-	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	付属設備	保安貯蔵部(成型工場5)	変更なし	-	2-1 2-2 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	-	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	付属設備	保安貯蔵部(成型工場6)	変更なし	-	2-1 2-2 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	-	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	付属設備	保安貯蔵部(成型工場7)	変更なし	-	2-1 2-2 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	-	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	付属設備	保安貯蔵部(成型工場8)	変更なし	-	2-1 2-2 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	-	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	付属設備	保安貯蔵部(成型工場9)	変更なし	-	2-1 2-2 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	-	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	付属設備	保安貯蔵部(成型工場10)	変更なし	-	2-1 2-2 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	-	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	付属設備	保安貯蔵部(クラン管理1)	変更なし	1-4	2-1 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-2	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	付属設備	保安貯蔵部(クラン管理2)	変更なし	-	2-1 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	-	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	付属建物 貯蔵室・分析室 作業室(2)	付属設備	保安貯蔵部(クラン管理3)	変更なし	1-4	2-1 2-2 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	9-17	-	11-5 11-9 11-16 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	-	16-2	-	-	-	-	-	-	-	-
その他加工施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	付属設備	保安貯蔵部(クラン管理4)	変更なし	-	2-1 2-2 2-7	-	-	5-2	-	-	-	-	-	-	11-5 11-9 11-16 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

第一条（定義、安全上重要な施設）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
1-1	耐震重要度分類第1類の建物及び構築物は、割り増し係数1.5以上とし、Sクラス相当の3.0を乗じた静的地震力3Ci（0.6G）に対して建物が概ね弾性範囲にある設計とする。（但し、原料貯蔵所を除く）	-	添5-118
1-2	耐震重要度分類第1類の設備・機器は、水平地震力1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	-	添5-118
1-3	RC造（SRC造（鉄骨鉄筋コンクリート造）を含む）で屋根がRCの建物の場合、F3竜巻に対し、建物の屋根、外壁が損傷しない設計とし、建物のシャッタ等の開口部を鉄扉に交換することで損傷しない設計とする。	-	添5-127
1-4	RC造で屋根がRCでない建物及びS造の建物の場合、RC造で屋根がRCでない成型工場、組立工場は、F3竜巻に対して外壁が損傷しないように外壁補強を行う設計とし、S造の建物である転換工場、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所、除染室・分析室は、外壁に対しサイディング補強を行う設計とする。また、これらの建物のシャッタ等の開口部を鉄扉に交換することで、外壁が損傷しない設計とする。 上記の屋根が損傷する建物では、建物内部へ吹き込む風の風速に対して設備・機器の補強を行う。なお、成型工場の1階の設備・機器は、天井により竜巻の影響は受けない。	-	添5-127
1-5	耐震重要度分類のない廃棄物ドラム缶については、固縛等の措置を講じるものの、損傷による閉じ込め機能の喪失を考慮し、文献をもとに除染係数を100（DRはその逆数で0.01）とした。	-	添5-122

第二条（核燃料物質の臨界防止）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
2-1	各単一ユニットに対し、設備・機器の形状寸法を制限し得るものについては、形状寸法について核的制限値を設定し、その制限値を満足する設計とする。	3	-
2-2	容器からウランを取り出す等、形状寸法を維持できない場合は、質量の核的制限値を設定し、管理する。	4	-
2-3	最適減速条件の推定臨界下限値を超える量のウランを取り扱う場合は、減速度を組み合わせて管理する。	4	-
2-4	溶液状のウランを取り扱う設備・機器で、その形状寸法を制限するものについては、ウラン溶液の温度上昇に対して変形、破損するおそれのない材料を用いる設計とする。	4	-
2-5	固体状のウランを取り扱う設備・機器は、必要に応じて形状寸法と減速度を組み合わせて核的制限値を設定し、十分加熱することにより含水率を所定の値よりも低下させたウラン粉末等を使用する設計とする。	4	-
2-6	通常時に予想される設備・機器の単一故障若しくはその誤作動又は運転員の単一の誤操作により、ウランが流入するおそれのある設備・機器は、臨界に達しないようあらかじめ核的制限値を設定し、その制限値を満足する設計とする。	4	-
2-7	単一ユニットに係る核的制限値はすべて水全反射条件で設定することにより、裕度を見込んだ設計とする。	5	-
2-8	取り扱うウランの形状寸法について核的制限値を設定する設備・機器は、十分な裕度を持った運転条件で管理し、インターロック機構により、確実に形状寸法を担保できる設計とする。	5	-
2-9	ウランの質量による核的制限値の管理については、二重装荷を想定しても未臨界となる質量とし、信頼性の高いインターロック、運転員と監視システムによる確認又は複数の運転員による確認措置を講じる。(5) 質量の核的制限値を設定したバッチ処理の場合、移動するウランについて移動先の単一ユニットの核的制限値を超えないよう管理する。(7)	5, 7	-
2-10	転換加工工程で製造する二酸化ウラン粉末は、熱処理を確実に実施して十分裕度のある減速度管理を行うため、同工程に設置するロータリーキルン内の温度が設定温度以下となった場合には、運転を自動的に停止する信頼性の高いインターロック機構等を有する設計とする。	5	-
2-11	核的制限値を設定する設備・機器は、内部溢水に対し没水しない設計とする。	5	-
2-12	減速度で管理する設備・機器については、火災時の消火水等が浸入しない対策を講じる。	6	-
2-13	(2) 複数ユニットの臨界安全 複数の単一ユニット（以下「複数ユニット」という。）は、核的に安全な配置を決定するため、臨界安全評価を行う上での領域区分を定める。これらの領域区分は、領域同士での相互干渉がないように厚さ 30.5cm 以上のコンクリート又は同等以上の中性子遮蔽材である臨界隔離壁によって隔離するか、関係する単一ユニットの中心を結ぶ線に直交する面への単一ユニットの投影の最大寸法と 3.66m のうちいずれか大きい方の距離以上離れた配置とする設計とする。(6)	6	-

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
2-14	<p>同一領域内の単一ユニット間の相互作用は、立体角法又は臨界計算コードにより評価し、単一ユニット相互間は核的に安全であることを確認する。(6)</p> <p>1. 工場棟領域 領域内のユニット相互間は、臨界計算コード評価又は表面間距離を30.5cm以上とし、TID-7016 Rev.1に基づく立体角法により、核的に安全な配置とする。(添5-13)</p> <p>2. 加工棟領域 領域内のユニット相互間は、臨界計算コード評価又は表面間距離を30.5cm以上とし、TID-7016 Rev.1に基づく立体角法により、核的に安全な配置とする。(添5-15)</p> <p>3. 原料貯蔵所領域 原料貯蔵所領域に存在する施設は貯蔵施設のみであり、シリンダ貯蔵ピット内のユニットとウラン輸送物の配置は、シリンダの内径を75.3cm、シリンダの高さを1000cm(床から天井までの高さ)とし、ウラン輸送物に収納されているウラン粉末のH/U=0.5(含水率1.6%)又は100%理論密度のペレットとして臨界計算コード(JACSコードシステム)により解析し、核的に安全な配置とする。(添5-16)</p> <p>4. 第2核燃料倉庫領域 第2核燃料倉庫領域に存在する施設は貯蔵施設のみであり、スクラップ貯蔵棚(粉末用)内のユニットの配置は、検証された信頼度の高い臨界計算コードにより解析し、核的に安全な配置とする。(添5-16)</p> <p>5. 第3核燃料倉庫(1)領域 第3核燃料倉庫(1)領域に存在する施設は貯蔵施設のみであり、スクラップ貯蔵棚(粉末用)内のユニットの配置は、検証された信頼度の高い臨界計算コードにより解析し、核的に安全な配置とする。(添5-16)</p> <p>6. 第3核燃料倉庫(2)領域 第3核燃料倉庫(2)領域に存在する施設は貯蔵施設のみであり、核的に隔離されていないユニット相互間は、臨界計算コード評価又は表面間距離を30.5cm以上とし、TID-7016 Rev.1に基づく立体角法により、核的に安全な配置とする。(添5-17)</p> <p>7. シリンダ洗浄棟領域 領域内のユニット相互間は、臨界計算コード評価又は表面間距離を30.5cm以上とし、TID-7016 Rev.1に基づく立体角法により、核的に安全な配置とする。(添5-17)</p>	6	添5-13, 添5-15, 添5-16, 添5-17,
2-15	ウランの移動に対しては、臨界安全上の所定の容器に収納して行う設計とし、立体角法又は臨界計算コードにより評価し、核的に安全であることを確認する。	6	-
2-16	<p>ウランを取り扱う設備・機器(未臨界を確保するため使用する中性子遮蔽材を含む)は、使用条件において十分な強度を有する構造材を用い、未臨界であることが確認された核的に安全な配置に固定する設計とする。(6,7)</p> <p>二つ以上の単一ユニットが存在する場合については、ユニット相互間における間隔を維持する等により臨界を防止する。(5)</p>	5, 6, 7	-
2-17	固定することが困難な設備・機器の場合は、その周囲に単一ユニット相互間の間隔を維持するための剛構造物を取り付けるか、移動範囲を制限し、管理する設計とする。	7	-

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
2-18	溶液系でバッチ処理を行う場合、資格認定された運転員二人により投入量を確認し、インターロック機構により質量の核的制限値以下であることが確認されなければ次の工程に進めない設計とする。	5, 7	-
2-19	ウランを搬送する設備は、ウランを搬送する能力を有する設計とし、搬送するための動力の供給が停止した場合に、ウランを安全に保持できる設計とする。	7, 14	-
2-20	転換加工工程等のウランを溶液として取り扱う設備・機器は、全濃度で未臨界となる設計とする。ただし、少量の溶液の化学分析に使用する分析機器、質量の核的制限値を設定したバッチ方式で処理を行い最小臨界質量以下のウランを取り扱う設備・機器は除く。	3	-
2-21	乾燥機のベルト上における ADU の異常堆積を防止するために、乾燥機のベルトを駆動しないと、上流側の沈殿ろ過設備が駆動しないようにインターロック機構を設ける。	108	-
2-22	二酸化ウラン粉末の減速度が制限値を逸脱することを防止するため、ロータリーキルン内の温度が設定温度(500℃以上)以下となったとき ADU 粉末供給を自動的に停止するとともに、大型粉末容器への粉末供給を停止するインターロック機構を設ける。	108	-
2-23	研削屑乾燥機についてウラン粉末の減速度制限逸脱を防止する設計	57, 61	-

第三条（遮蔽等） 関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
3-1	<p>安全機能を有する施設は、通常時において加工施設からの直接線及びスカイシャイン線による加工施設周辺の線量を十分に低減でき、また、放射線防護上の措置を講じるよう、遮蔽のための壁、天井の構築物を設ける設計とし、かつ、その他の適切な措置として再生濃縮ウランの貯蔵量、貯蔵位置、貯蔵期間、ビルドアップ期間を管理し、保管廃棄する放射性廃棄物の外表面線量率を管理する措置を講じる設計とする。それら措置により、周辺監視区域境界での線量が、年間 1mSv より十分に低減する。</p> <p>直接線及びスカイシャイン線による線量の評価は、「発電用軽水型原子炉施設の安全審査における一般公衆の線量評価について」（平成元年 3 月 27 日原子力安全委員会決定）を参考に、周辺監視区域外及び敷地境界外の人の居住する可能性のある区域における線量評価を行うものとする。</p> <p>線量評価においては、貯蔵施設に最大貯蔵能力分のウランが存在し、その内数として再生濃縮ウランはその最大貯蔵能力分が存在するものとする。また、保管廃棄施設に最大保管廃棄能力の放射性固体廃棄物を保管するものとし、最外周の表面線量率を $2\mu\text{Sv}/\text{時}$ とする。また、ウランの受入仕様値、各施設の壁材、壁の配置、評価点までの距離、UF_6 蒸発後のビルドアップ期間を考慮して評価する。（10）</p> <p>加工施設のウランの貯蔵及び放射性廃棄物の保管廃棄に起因する線量を、施設の周辺監視区域境界外において、合理的に達成できる限り低くするために、必要に応じて建物等に放射線遮蔽を講ずる。また、貯蔵等の設備内の配置にあたっては、再生濃縮ウラン等の相対的に線量の高いものによる周辺環境への影響が低くなるように管理する。再生濃縮ウランを貯蔵施設に貯蔵する場合であって貯蔵期間を 1 年未満に制限するときは、貯蔵するウラン量 (ton-U) に貯蔵期間 (月/年) を乗じて得られる値が、次項の a 項に規定する値を用いて得られる上限値を超えないように管理する。（添 6-6）</p> <p>加工施設の周辺に周辺監視区域を設定し、周辺監視区域外における線量が「線量告示」で定める線量限度を超えないようにする。（添 6-6）</p>	10, 236	添 6-6
3-2	<p>管理区域その他事業所内の人が立ち入る場所において、放射線業務従事者等の放射線影響を可能な限り低減するため、区画を仕切る壁による遮蔽、設備・機器の配置や自動化等の措置を行う。</p>	11	-

第四条（閉じ込めの機能）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
4-1	UF ₆ (ガス、固体)を収納する設備・機器は、UF ₆ に対し耐食性を有する材料を用い、耐圧・気密設計とする。	11	添5-2
4-2	UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器は、より限定した区域に閉じ込めるため、工場棟転換工場原料倉庫に集約して設置する設計とする。	11	添5-2
4-3	UF ₆ を加熱して取り扱う設備・機器は、圧力異常/温度異常を検知した場合は、自動的にUF ₆ の供給を停止し、警報を発するとともに加熱を停止する設計とする。	11	添5-2
4-4	UF ₆ ガスを加水分解する設備・機器は、未反応のUF ₆ ガスが後段に流出することを防止するため、水とUF ₆ ガスの反応のために十分な水を供給できる設計とする。	12	添5-2
4-5	UF ₆ を冷却して捕集する設備・機器では、冷却不足によりUF ₆ ガスを固化できないことによるUF ₆ ガスの漏えいを防止するため、冷却不足を検知した場合に真空配管系統の弁を自動閉止するインターロック機構を設置する設計とする。	12	添5-2
4-6	UF ₆ シリンダを収納する蒸発器は、閉じ込めに関し、異常の発生防止機能を有する2次バウンダリとして耐圧・気密設計とし、蒸発器のドレン排出系統にUF ₆ の漏えい検知設備を設け、漏えい検知時に自動的にドレン排出弁を閉止する設計とする。また、過加熱によるUF ₆ シリンダの損傷によるUF ₆ の漏えいを防止するため、熱的制限値を設定し、これを超えることのないようインターロック機構を設置する設計とする。	12	添5-3
4-7	UF ₆ 漏えいの拡大防止のため、フードボックス内にUF ₆ 漏えい検知設備を設置し、漏えい検知時に自動的にUF ₆ の供給を停止するとともに、UF ₆ シリンダの加熱を停止する設計とする。また、影響緩和のため、UF ₆ の漏えい検知に伴い局所排気系統を切替え、ガス溜めバッファ機能を有するフードボックスを経由して、排気中のUF ₆ をスクラバにより処理を行うインターロック機構を設置する設計とする。なお、ガス溜めバッファ部はインターロックが作動するまでの時間に漏えいするUF ₆ ガスを貯留できる容量を持つ設計とする。(12) UF ₆ シリンダ以外のUF ₆ ガスを取り扱う設備・機器は、閉じ込めに関し事故の拡大防止機能を有する2次バウンダリであるフードボックス内に設置する設計とする。フードボックスは負圧維持のため局所排気系に接続するとともに排気系統にはUF ₆ の漏えい検知設備を設置し、漏えいの検知時に自動的に警報を発し、UF ₆ の供給を停止するとともに、加熱を停止するインターロック機構を設置する設計とする。さらに、建物外へのUF ₆ の漏えいによる影響を緩和するため、UF ₆ の漏えい検知に伴い排気系統を切替え、フードボックス内のガス溜めバッファを経由して、排気中のUF ₆ をスクラバにより処理してから二段の高性能エアフィルタ（後段は耐HF性）を通して排出する設計とする。なお、ガス溜めバッファはインターロックが作動するまでの時間に漏えいするUF ₆ ガスを貯留できる容量を持つ設計とする。(添5-3)	12	添5-3

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
4-8	蒸発器又はフードボックスからの室内への漏えいの拡大防止及び影響緩和のため、UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器をUF ₆ に対して耐食性がある材料を用いた防護カバーで覆うとともに、カバー内部及び原料倉庫室内に警報音発報機能及びバッテリーを備えたUF ₆ 漏えい警報設備を設置する。(12) UF ₆ ガスの閉じ込め性を強化するために、2次バウンダリである蒸発器、フードボックスの外側に3次バウンダリとしての防護カバーを設け、防護カバーの内側及び外側にUF ₆ の漏えい検知設備を設ける設計とする。(添5-3)	12	添5-3
4-9	UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器は、耐震重要度分類第1類に求められる地震力を超えない程度の地震加速度(0.15G)を検知した時点で、遮断弁を自動閉止することにより、UF ₆ ガスの供給を停止する設計とする。	12	添5-3
4-10	粉末状のウランを収納する設備・機器は、ウランの飛散のない設計とする。(13)	13	-
4-11	粉末状のウランを収納する容器は、パッキンを介した蓋等により飛散のない設計とする。(13)	13	-
4-12	非密封のウランを取り扱うフードボックスは、局所排気系統により、開口部の風速を0.5m/秒以上とするか、その内部を室内に対して9.8Pa以上の負圧を維持できる設計とする。(13) 第1種管理区域の設備・機器のうち、粉末状のウランを取り扱う混合機、プレス、研削装置等に設けるフード等は、内部を排気することにより開口部の風速を0.5m/秒以上とするか、内部を室内に対して9.8Pa以上の負圧となるように管理する。(添6-3)	13	添6-3
4-13	粉末状のウランを加圧状態で取り扱う設備は、局所排気系に接続したフードボックス又は配管カバー内に収納する設計とする。	13	-
4-14	粉末状のウランが比較的多く移行するおそれのある局所排気系統については、公衆の線量を極力低くするため、閉じ込めに関し、事故の拡大防止・影響緩和機能を有する2次バウンダリとして、高性能エアフィルタを2段設置する設計とする。	13, 31	-
4-15	液体状のウラン及び液体廃棄物を収納する設備・機器は、閉じ込めに関し、異常の発生防止機能を有する1次バウンダリとしてウランの漏えいを防止するため、収納するウランの形態に応じて耐食性を有する材料を用いる設計とする。また、接液部は必要に応じてライニング等により腐食による漏えいを防止する設計とする。さらに、運転条件において漏えいのない設計とする。(13)	13	-
4-16	液体状のウラン及び液体廃棄物の貯槽で上部に開口部がある場合、オーバーフローによる漏えいを防止するため、それらの貯槽に液位計を設置し、液位異常を運転員に知らせる警報設備を設置する設計とし、液体状のウランの貯槽には液位異常の検知に連動し、給液を自動的に停止するインターロック機構を設置する設計とする。	13	-
4-17	液体状の放射性物質を取り扱う施設では、当該放射性物質が施設外へ漏えいするおそれがある場合には、想定される漏えい量を考慮し、施設外への漏えいを防止するための堰又は段差を設け、漏えいを検知するために堰漏水検知警報設備を設けることとする。	14	-
4-18	周辺監視区域外へ管理されない排水を排出する排水路の上には、第1種管理区域の床面を設けないように設計とする。	14	-

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
4-19	UO ₂ F ₂ 溶液を取り扱う設備・機器は、漏えい時に UO ₂ F ₂ 溶液が飛散して運転員へ被液しないようにするとともに、漏えいした UO ₂ F ₂ 溶液から揮発する HF の拡散を緩和するため、飛散防止カバーを設置するとともに、局所排気系統へ接続する設計とする。	14	添 5-3
4-20	廃液の処理工程にウラン溶液が流出することを防止する設計とする。	14	-
4-21	ウランを搬送する設備は、ウランを搬送する能力を有する設計とし、搬送するための動力の供給が停止した場合に、ウランを安全に保持できる設計とする。	7, 14	-
4-22	気体又は液体の放射性物質を内包する設備・機器については逆止弁、液封等を設け、放射性物質を内包しない設備・機器への逆流による拡散を防止する設計とする。また、換気設備においても同様とする。	14	-
4-23	第 1 種管理区域において、ウランを取り扱う工程の設備・機器のうち、ウランが設備・機器から空气中へ飛散するおそれがあるものについては、局所排気系統に接続することによりウランの空气中への飛散を防止する設計とする。	14	-
4-24	第 1 種管理区域は、無窓構造とするとともに、室内の圧力を外気に対して負圧に維持する設計とする。また、同区域の建物の内部の床及び人が触れるおそれがある壁は、表面を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等で仕上げる。	14	-
4-25	第 1 種管理区域の室内空気は、ウラン粉末が室内に漏えいした場合に備え、高性能エアフィルタ、排気ファン及びダクトから構成される室内排気系統により排気し、空气中のウランを除去する設計とする。なお、排気系統の一部については、高性能エアフィルタにより処理して部屋へ再循環給気を行う系統を設ける設計とする。	15	-
4-26	第 1 種管理区域に係る建物の接続部に設けるエキスパンションジョイントは、建物外壁との接合部をシーリング等により漏えいの少ない設計とする。	15	-
4-27	給気ファンと排気ファンとの間にインターロック機構を設け、排気ファンが運転されない限り給気ファンが運転されない設計及び排気ファンが停止したときに給気ファンが停止する設計とする。	15	-
4-28	局所排気系統及び室内排気系統には高性能エアフィルタを設け、公衆の線量を十分に低減する設計とする。(13) 設計基準事故時において、公衆に対して著しい放射線被ばくを及ぼすおそれがないよう、事故に起因して環境に放出される放射性物質の量を低減させるため、局所排気系統及び室内排気系統には高性能エアフィルタを設置する設計とする。(15)	13, 15	-
4-29	設計基準事故として想定している閉じ込め機能の不全においても、第 1 種管理区域は、局所排気系統及び室内排気系統により負圧を維持する設計とする(15) 第 1 種管理区域は、気体廃棄設備によって負圧に維持することにより閉じ込めを管理する。事故時においても、ウランの飛散するおそれのある部屋は、当該区域の室内の圧力を外気に対して負圧に維持するように可能な限り管理する。(234) 第 1 種管理区域は、換気設備によって負圧に維持することにより閉じ込めを管理する。事故時においても、ウランの飛散するおそれのある部屋は、当該区域の室内の圧力を外気に対して 19.6Pa 以上の負圧に維持するように可能な限り管理する。(添 6-3)	15, 234	添 6-3
4-30	UF ₆ の漏えいに対しては、スクラバによる処理を行い、二段の高性能エアフィルタ（後段は耐 HF 性）を通して排出する設計とする。	15	添 5-3

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
4-31	局所排気系統については、外部電源が喪失した場合には非常用ディーゼル発電機による給電を行い、第1種管理区域の負圧維持ができる設計とする。	15	-
4-32	容器等の落下を防止する設計	42等	-
4-33	設備・機器の過加熱を防止する設計（可燃性ガスを取り扱う設備・機器以外）	44等	-
4-34	加工施設内の線量について、1.3mSv/3月間を超えるか、又は超えるおそれのある場所を管理区域として設定し、人の出入りを管理する。(10) 汚染拡大防止のため、ウランを取り扱う区域は、ウランを密封して取り扱い又は貯蔵し、汚染の発生するおそれのない区域（第2種管理区域）と、非密封のウランを取り扱い又は貯蔵し、汚染の発生するおそれのある区域（第1種管理区域）とに区分する。(添5-2)	10, 14, 234	添5-2, 添6-3

第五条（火災等による損傷防止）関連
（火災）

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
5-1	加工施設の建物は、建築基準法等関係法令で定める耐火構造又は不燃性材料を使用した設計とする。取り扱うウランの性状を考慮して防火区画を設けて延焼を防止し、建物からのウランの漏えいを防止する。	16	添 5-48
5-2	加工施設の建物内に設置する核燃料物質を取り扱うフードボックス等の設備・機器は、火災発生防止のため、不燃性又は難燃性材料を使用した設計とする。(16) 設備・機器は、火災発生防止のため、主要な構造材は不燃性又は難燃性材料を使用した設計とする。(添 5-2)	16	添 5-49
5-3	UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器は転換工場原料倉庫へ集約するとともに、UF ₆ を取り扱う設備・機器の近傍には可能な限り火災源となり得るものを設置しない設計とする。(16) UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器は転換工場原料倉庫へ集約するとともに、UF ₆ を取り扱う設備・機器の近傍には可能な限り火災源となり得るものを設置しない設計とする。また、火災源となり得るものを設置する場合には、火災影響評価を実施し、閉じ込め機能を確保する設計とする。(添 5-49)	16	添 5-49
5-4	火災を早期に感知し報知するために、消防法に基づき自動火災報知設備を設置する設計とする。	17	添 5-50
5-5	人が火災を発見した場合、消防法に基づき手動で火災信号を発信する発信機を設置する設計とする。(17)	17	添 5-50
5-6	初期消火を迅速かつ確実に行うために、消防法に基づき二酸化炭素消火器及び粉末消火器を設置する設計とする。なお、消火器の設置数は消防法で定める数以上を設置する設計とする。	17	-
5-7	第1種管理区域では水消火による臨界の発生を防止するために、金属製の容器や棚で着火源を遮断できない可燃性物質に対し、その周辺に消火器を追加配置する設計とする。	-	添 5-50
5-8	屋外には、建物及びその周辺の火災を消火するため、消防法に従い屋外消火栓、防火水槽、また、可搬消防ポンプを設置する設計とする。(17) 消防法に従い屋外消火栓、防火水槽、また、可搬消防ポンプを設置する設計とする。屋外消火栓は、消防法施行令第19条により、建物の各部分からホース接続口までの水平距離が40m以下となる様に設ける。防火水槽は、消防法施行令より、水平距離100m半径内に建築物の各部分を覆うことが出来るように配置する。(添 5-50)	17	添 5-50
5-9	消火活動を円滑に実施するために、防火服、防護マスク、投光機等の消火活動に必要な資機材を設置する設計とする。(17)	17	-

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
5-10	<p>火災の延焼を防止するために、火災区域を設定し、万一の火災を想定しても、十分な耐火性能を備えた防火壁、防火扉等の防火設備を設けることで当該火災区域外への延焼を防止する設計とする。(17)</p> <p>火災防護対象設備を設置している建物に火災区域を設定する。(添 5-48)</p> <p>火災発生時に臨界防止、閉じ込め及び遮蔽機能を維持するため、放射性物質等を取り扱う区域は火災区域に設定する。また、当該火災区域に隣接する区域のうち、延焼の可能性がある区域も火災区域に設定する。(添 5-48)</p> <p>建築基準法に基づく防火区画を基本として、取扱物質及び管理区域の区分を考慮して、以下のとおり防火区画を一部細分化して火災区域を設定する。なお、火災区画は火災区域と同一とする。</p> <p>① 工場棟の成型工場（第 1 種管理区域）と組立工場（第 2 種管理区域）は、火災発生時の延焼を防止するために別の火災区域とする。</p> <p>② 工場棟の転換工場の原料倉庫と原料倉庫の上階に位置するダクトスペースは、放射性物質を取り扱う区域と気体廃棄設備を処理する区域の違いがあり、また、耐火性能を有する天井で分離していることから、別の火災区域とする。</p> <p>③ 工場棟の転換工場の転換加工室と転換加工室の上階に位置するダクトスペースは、放射性物質を取り扱う区域と気体廃棄設備を処理する区域の違いがあり、また、耐火性能を有する天井で分離していることから、別の火災区域とする。</p> <p>④ 工場棟の成型工場（ペレット加工室、ペレット貯蔵室、燃料棒溶接室、燃料棒補修室）とその上階に位置する成型工場（フィルタ室）は、放射性物質を取り扱う区域と気体廃棄設備を処理する区域の違いがあり、また、耐火性能を有する天井で分離していることから、別の火災区域とする。(添 5-48)</p> <p>火災の延焼を防止するために火災区域を設定し、火災区域内における火災の継続時間を示す指標に相当する等価時間が防火壁等の耐火時間を超えない設計とする。(添 5-51)</p>	17	添 5-48, 添 5-51
5-11	火災が発生し、その影響がある排気システムを停止しても、それ以外の排気システムにより建物の負圧を維持する設計とする。	17	添 7-8
5-12	可燃性油類を使用する設備・機器は、発火及び異常な温度上昇を防止する対策、可燃性油類の漏えいを防止する対策を講じる設計とする。(16)	16	-
5-13	<p>焼却炉は、助燃用として使用する灯油が内部に大量に滞留し、爆発的な燃焼を防止するために燃焼用空気を管理する設計とする。また、爆発的な燃焼に進展することを防止するため、燃焼空気用送風機が停止した場合、自動的に灯油の供給を停止するインターロック機構を設ける設計とする。焼却炉は、灯油が内部に滞留することを防止する設計とする。また、異常な温度上昇を防ぐ設計とする。</p> <p>焼却炉は火災を防止するために排気温度を管理する設計とする。また、火災に至る進展を防止するため、排気温度高異常で、自動的に灯油の供給を停止するインターロック機構を設ける設計とする。(添 5-50)</p>	-	添 5-50

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
5-14	使用電圧が高い幹線動力用ケーブル及び配電設備から大きな電流を扱う盤までのケーブルは、難燃性ケーブルを使用した設計とする。また、UF ₆ ガス及び水素を取り扱う設備に関し、地震時にそのガスの供給を自動停止するインターロックに係るケーブルについては、火災から防護するため、検出端から作動端まで金属製カバーに収納する設計とする。なお、設備機器に係る電力用ケーブル及び計測・制御用ケーブルについては、火災によるケーブル損傷でその機能を喪失しても、対象の設備機器は安全側に動作する（運転停止する）設計とする。	-	添 5-49
5-15	油火災は燃焼速度が速く、周辺の難燃性物質に延焼するおそれがあることから、潤滑油や油圧作動油を内包する設備機器は、火災熱影響評価で閉じ込め機能が不全となる場合は、遮熱板を設置する等により影響軽減させる設計とする。	-	添 5-49
5-16	可燃性油類の貯蔵施設は、屋外に設置する設計とする。(添 5-49) 灯油の貯蔵施設は、屋外に設置する設計とする。(添 5-50)	-	添 5-49, 添 5-50
5-17	火災の延焼の防止に関して更なる閉じ込めの強化を図るため、転換工場と成型工場の境界において転換工場の南側に耐火壁（扉を含む）を追設する設計とする。	-	添 5-51
5-18	第1種管理区域からの排気ダクトが高性能エアフィルタを通る前に非管理区域を通過する部分は、火災による損傷により、第1種管理区域の排気が非管理区域に漏えいしないように、不燃性構造又は耐火シールを施す設計とする。	-	添 5-51
5-19	火災区域間の延焼を防止するため、電力用、計測用及び制御用ケーブルは、防火壁の貫通部に耐火シールを施工する設計とする。	-	添 5-51
5-20	火災の延焼防止のため、難燃性物質を使用する設備・機器は火災源から可能な限り遠ざける設計とする。また、火災源の近くに設置せざるを得ない難燃性物質を使用する設備・機器に、遮熱板を設置する又は塩化ビニル製の排気ダクト等の難燃性物質に対して耐火シートを被覆する設計とする。	-	添 5-51
5-21	主要な構造材が難燃物であり火災荷重が大きなスクラバは、金属で覆うことにより延焼しない設計とする。	-	添 5-51
5-22	火災の延焼を防止するために、核燃料物質及び核燃料物質によって汚染された物は金属製容器に収納する設計とする。また、高性能エアフィルタの木枠は金属カバーで覆う設計とする。	-	添 5-51

(爆発)

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
5-23	<p>爆発性の物質である水素ガスを使用する設備・機器は、水素ガスが設備・機器外へ漏えいすることを防止する対策、余剰水素ガスを安全に排出する対策、空気の混入を防止する対策を講じる設計とする。(16)</p> <p>ロータリーキルン、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉は、空気の混入により水素ガスが爆発することを防止するため、不燃性又は難燃性の材料を使用するとともに、使用条件において十分な強度を有する設計とする。また、炉内圧力を正圧に維持するために、供給ガス圧力を管理する設計とする。さらに、炉体損傷により、炉内圧力の低下による空気の混入を防止するために、供給ガス圧力(炉内圧力)が低下した場合は、自動的に水素ガス供給弁を閉止し、窒素ガス供給弁を開とするインターロック及び警報設備を設置する設計とする。</p> <p>・ロータリーキルン、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉は、着火源となり得る静電気の放電を防止するために、静電気が滞留しないように適切に接地する設計とする。(添5-54)</p>	16	添5-54
5-24	<p>水素ガスを使用する設備・機器を設置する部屋では、水素ガスの漏えいを検知できる設計とする。(16)</p> <p>・ロータリーキルン、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉は、余剰水素ガスを滞留することなく、安全に排出するために、余剰水素ガスを燃焼させてから排出する機構を設置する設計とする。また、余剰水素ガスを燃焼させるための着火源が喪失した場合は、自動的に水素ガス遮断弁を閉止するインターロック及び警報設備を設置する設計とする。さらに、ロータリーキルン、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉を設置する部屋は、水素ガス漏えい検知設備を設置するとともに、水素ガスが漏えいした場合に滞留しないように、気体廃棄設備により換気する設計とする。</p> <p>・炉体損傷により、水素ガスが炉外に漏えいした場合は、水素ガスの漏えいを検知するために、水素ガス漏えい検知器を設置する設計とし、漏えいを検知した場合は、自動的に水素ガス遮断弁を閉止するインターロック及び警報設備を設置する設計とする。(添5-55)</p>	16	添5-55
5-25	<p>水素ガスを使用する設備・機器は、過加熱による設備・機器の損傷による水素ガスの漏えいを防止するため、熱的制限値を設定してこれを超えることのない設計とする。(16)</p>	16	添5-54
5-26	<p>連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉は、過加熱による炉体損傷に伴う水素ガスの漏えいを防止するために、炉体を冷却するための冷却水を管理する設計とする。また、炉体を冷却するための冷却水の圧力が設定値以下に低下した場合は、自動的に加熱ヒーター用電源を遮断するインターロック及び警報装置を設置する設計とする。</p>	-	添5-56
5-27	<p>水素ガスを使用する設備・機器は、耐震重要度分類第1類に求められる地震力を超えない程度の地震加速度(150ガル=0.15G)を検知した時点で、水素ガスの供給を停止する設計とする。(16)</p> <p>ロータリーキルン、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉は地震による損傷を防止するために、耐震重要度分類第1類の設計とする。また、損傷に伴う空気混入による爆発に至る進展を防止するために、耐震重要度分類第1類に求められる地震力を超えない程度の地震加速度(0.15G)を検知した時点で、自動的に水素ガス供給を停止し、窒素ガスを供給するインターロック機構を設置する設計とする。さらに、窒素ガスを供給する予備系統を設置する設計とする。(添5-56)</p>	16	添5-56

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
5-28	水素ガスを使用する設備・機器は、万一、炉内で水素爆発が発生した場合でも、本体の損傷による内部飛来物の発生を防止する設計とする。 (17) ロータリーキルン、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉は、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、爆発圧力を逃がす機構を設置する(添 5-56)	17	添 5-56, 添 7-8
5-29	ロータリーキルン、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉を設置する部屋は、水素爆発によるウラン漏えいが発生しても、環境への放出を低減するために、ウラン除去する高性能エアフィルタ、排風機及びダクトから構成される排気系統を有する設計とする。排気系統における高性能エアフィルタは、爆風及び火炎の影響を受けない設計とする。	-	添 5-56, 添 7-8
5-30	ロータリーキルンの爆発圧力を逃がす機構は局所排気系統に接続し、ウラン粉末が室内に漏えいしない設計とする。	-	添 5-56

第六条（安全機能を有する施設の地盤）関連

No.	事業許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所	
		本文	添付
6-1	<p>安全機能を有する施設を設置する建物・構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する設計とする。（18）</p> <p>建物・構築物の基礎は、十分な支持性能を有する砂礫層への杭基礎、又は十分な支持性能を有する砂礫層の上部を地盤改良し建物の基礎を直接造る直接基礎に支持させる。十分な支持性能を有する砂礫層のN値は30以上とする。ただし、基礎荷重の小さい建物・構築物は、地表近くのローム層に支持させる。（添 5-20）</p>	18	添 5-20

第七条（地震による損傷の防止）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
7-1	<p>ウランを取り扱う設備・機器及びウランを収納する設備・機器等並びにこれらを収納する建物については、地震の発生による当該設備・機器の安全機能が喪失した場合の影響の相対的な程度に応じて分類する。(18)</p> <p>ウランを取り扱う設備・機器及びウランを収納する設備・機器等並びにこれらを収納する建物については、地震の発生による当該設備・機器の安全機能が喪失した場合の影響の相対的な程度に応じて分類し、以下のとおり、それぞれの分類に応じた耐震設計を行う。(添5-20)</p>	18	添5-20
7-2	<p>耐震重要度分類において、上位に属するものは、下位の分類に属するものの破損によって波及的破損が生じないものとするとともに、下位の分類に属するものを上位の分類の建物及び構築物と構造的に一体に設計することが必要な場合には、上位の分類による設計とする。</p>	18	添5-20
7-3	<p>建物・構築物の区分については、収納する設備・機器の重要度区分と同じか、それより上位の分類とする。</p> <p>閉じ込め機能において建物の一部として同等の性能を要求される設備（堰等）については、建物と同じ区分とする。</p> <p>逆流防止ダンプは、設置する建物の耐震重要度と同じとする。</p> <p>外部環境への汚染防止のため、排気系統における高性能エアフィルタから逆流防止ダンプ手前までの系統の耐震重要度を第2類とし、その他系統内のダクトは第3類とする。</p> <p>第1類又は第2類のウラン粉末を取り扱う設備・機器（配管系統を含む）を第3類のダクトに接続する場合、その接続部に閉じ込め機能維持のためフィルタ、逆止弁等を設置し、その区分は当該のウラン粉末を取り扱う設備・機器と同じ区分とする。</p>	-	添5-21
7-4	<p>耐震設計上独立した建物を接続する場合は、エキスパンションジョイントを介して接続する設計とする。</p>	18	添5-24
7-5	<p>(3) 建物・構築物の耐震設計の考え方</p> <p>a. 一次設計</p> <p>事業許可基準規則解釈別記3のとおり、建物及び構築物の耐震設計に用いる静的地震力について、建築基準法施行令第88条に規定する標準せん断力係数(Co)を0.2以上とし、地震層せん断力係数に、耐震重要度に応じた割増し係数（第1類：1.5以上、第2類：1.25以上、第3類：1.0以上）を乗じて算定する。(19)</p> <p>【一次設計】</p> <p>静的地震力は、建築基準法施行令第88条に規定する地震層せん断力係数Ciに、耐震重要度に応じて下記に示す割り増し係数を乗じて算定する。ここで、地震層せん断力係数Ciは、標準せん断力係数Coを0.2以上とし、建物・構築物の振動特性、地盤の種類等を考慮して求められる値とする。(添5-23)</p>	19	添5-23

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
7-6	<p>(3) 建物・構築物の耐震設計の考え方</p> <p>b. 二次設計</p> <p>保有水平耐力の算定においては、同施行令第82条の3により定まる方法により安全性を確認することを原則とし、必要保有水平耐力については、標準せん断力係数(C_0)を1.0以上とし、同条第2号に規定する式で計算した数値に耐震重要度に応じた割増し係数を乗じて算定する。(20)</p> <p>【二次設計】</p> <p>保有水平耐力の算定においては、建築基準法施行令第82条の3に規定する構造計算により安全性を確認することを原則とする。また、必要保有水平耐力については、同条第2号に規定する式で計算した数値に下記に示す割増し係数を乗じた値とする。また、必要保有水平耐力の算出に使用する標準せん断力係数C_0は1.0以上とする。(添5-24)</p>	20	添 5-24
7-7	<p>第1類に属する建物・構築物(但し、原料貯蔵所を除く)については、Sクラスに属する施設に求められる程度の静的地震力(1G程度)に対して、建物が過度の変形・損傷を防止するため終局に至らない設計とする。(20)</p> <p>耐震重要度分類第1類の建物及び構築物(以下「建物」という。)は、割増し係数1.5以上とし、Sクラス相当の3.0を乗じた静的地震力$3C_i$(0.6G)に対して建物が概ね弾性範囲にある設計(添5-118)</p>	20	添 5-118
7-8	<p>(4) 設備・機器の耐震設計の考え方</p> <p>a. 一次設計</p> <p>設備・機器の耐震設計に用いる静的地震力については、一次設計に係る静的地震力(一次地震力)について、対象の設備、機器の固有振動数が20Hz以上の場合、剛構造とし、地震層せん断力係数に、耐震重要度に応じた割増し係数(第1類:1.5以上、第2類:1.25以上、第3類:1.0以上)を乗じたものに20%増しして算定する。一次設計は、常時作用している荷重と、一次地震力とを組み合わせ、その結果発生する応力に対して、許容応力度を許容限界とする設計とする。(20)</p> <p>【一次設計】</p> <p>各クラスともに一次設計を行う。この一次設計に係る一次地震力は、地震層せん断力係数C_iに、耐震重要度に応じて上記に示す割増し係数を乗じたものに20%増しして算定するものとする。ここで「一次設計」とは、常時作用している荷重と一次地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、降伏応力又はこれと同等な安全性を有する応力を許容限界とする設計をいう。(添5-25)</p>	20	添 5-25

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
7-9	<p>剛構造とならない設備・機器の一次設計では、動的解析等適切な方法により設計する。具体的には、「建築設備耐震設計・施工指針（独立行政法人 建築研究所監修）」の「局部震度法による設備機器の設計用水平震度」を適用し、当該設計用水平震度より算出される地震力と設備・機器に常時作用している荷重を組み合わせ、その結果、第1類、第2類及び第3類に属する設備・機器について、それぞれ1G、0.6G及び0.4Gの静的地震力で弾性状態である設計とする。なお、剛構造とならない設備・機器については、二次設計の水平震度（0.54）に対し、一次設計の水平震度（1.0）で包含できることから、二次設計は不要とする。（20）</p> <p>剛構造とならない設備・機器の耐震設計は、「建築設備耐震設計・施工指針（一般財団法人 日本建築センター発行）」の局部震度法による「設備機器の設計用標準震度」に基づく水平地震力と設備・機器に常時作用している荷重の組み合わせに対して弾性範囲に留まる設計を行う。具体的には、第1類、第2類、第3類の設備・機器に対してそれぞれ1.0G、0.6G、0.4Gの水平地震力を考慮する。（添5-25）</p>	20, 21	添5-25, 添5-26
7-10	<p>(4) 設備・機器の耐震設計の考え方 b. 二次設計</p> <p>耐震重要度分類の第1類については、上記の一次設計に加え、二次設計を行うものとする。二次設計に用いる地震力は、一次地震力に割増し係数1.5以上を乗じたものとする。</p> <p>二次設計は、常時作用している荷重と二次地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、設備・機器の相当部分が降伏し、塑性変形する場合でも過大な変形、亀裂、破損等が生じ、その施設の安全機能に重大な影響を及ぼすことがない設計とする。（20）</p> <p>【二次設計】</p> <p>第1類については、上記の一次設計に加え、二次設計を行う。この二次設計に係る二次地震力は、一次地震力に1.5以上を乗じたものとする。ここで「二次設計」とは、常時作用している荷重と一次地震力を上回る二次地震力とを組み合わせ、その結果発生する応力に対して、設備・機器の相当部分が降伏し、塑性変形する場合でも過大な変形、亀裂、破損等が生じ、その施設の安全機能に重大な影響を及ぼすことがない設計をいう。（添5-25）</p>	20, 21	添5-25
7-11	<p>六ふっ化ウラン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注)で弾性範囲の設計とする。（2）</p> <p>耐震重要度 第1類</p> <p>UF₆ガス取扱設備（大きな地震時に閉じ込めを期待する設備）及び著しく大きな地震力が作用する前に大きな地震を検知した場合に作動を期待するインターロック機構(添5-22)</p>	2	添5-1, 添5-22
7-12	<p>耐震重要度 第1類</p> <p>水素取扱設備及び著しく大きな地震力が作用する前に大きな地震を検知した場合に作動を期待するインターロック機構</p>	18	添5-22
7-13	<p>耐震重要度 第1類</p> <p>耐震重要度が第1類である機器の閉じ込めの一次バウンダリを構成するインターロック機構の検出端、作動端</p>	-	添5-22
7-14	<p>耐震重要度 第2類</p> <p>UF₆ガス漏えい時に局所排気中のUF₆等の除去を行う設備</p>	19	添5-22

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
7-15	耐震重要度 第3類 インターロック機構の制御部（信号線含む）、電源系統及び駆動用ユーティリティ系統	-	添 5-22

第八条（津波による損傷の防止）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付

第九条（外部からの衝撃による損傷の防止）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
9-1	<p>(竜巻)</p> <p>竜巻に対して安全機能を有する施設の安全機能を損なうことがないよう加工施設の建物・構築物は、竜巻荷重を上回る強度を有する設計とする。</p>	24	-
9-2	<p>(凍結)</p> <p>凍結のおそれのあるものについては、断熱材付きの配管を用いる等の措置を講じる。</p>	24	-
9-3	<p>(積雪)</p> <p>積雪について、加工施設は、約 60cm 相当の積雪に耐える実耐力を有し、(25)</p> <p>加工施設の建物の屋根構造は、折板屋根（鉄骨造の屋根）と鉄筋コンクリート屋根の 2 種類があり、実耐荷重は折板屋根が小さいものの、水戸気象台が観測した最深積雪量を踏まえても、約 60cm の積雪に耐える実力を有する。(添 5-44)</p> <p>(火山灰)</p> <p>防護対象施設(核燃料物質を内包する建物)は、層厚 7cm(密度 1.7g/cm³)の水を吸って重くなった状態の降下火砕物による荷重に耐える実耐力を有する(25)</p> <p>加工施設の建物の主な屋根構造は、折板屋根（転換工場、成型工場、組立工場、除染・分析室、他）と鉄筋コンクリート屋根（加工棟、第 2 核燃料倉庫、第 3 核燃料倉庫、原料貯蔵所、シリンダ洗浄棟、他）の 2 種類があり、実耐荷重は折板屋根が小さく、降下火砕物（湿潤密度 1.2g/cm³）で約 10cm（約 60cm の積雪に相当）に耐える実力を有する。（湿潤密度 1.7g/cm³ では約 7cm に相当する。）また、鉄筋コンクリート屋根の実耐荷重は、降下火砕物（湿潤密度 1.2g/cm³）で約 28cm（約 168cm の積雪に相当）に耐える実力を有する。（湿潤密度 1.7g/cm³ では約 20cm に相当する。）(添 5-45)</p>	25	添 5-44, 添 5-45
9-4	<p>(落雷)</p> <p>落雷について、建築基準法、消防法等に基づき避雷針を設置する。</p>	25	-
9-5	<p>(生物学的影響)</p> <p>生物学的影響について、配管を利用した外部供給水の設計、外気取入口へのフィルタを設置する。</p>	26	-
9-6	<p>(屋外危険物の火災・爆発)</p> <p>火災・爆発による影響評価のもとに、火災・爆発により核燃料物質を内包する設備が設置されている建物の外壁が損傷しない設計とする。</p>	27	-
9-7	<p>(電磁的障害)</p> <p>ラインフィルタ、絶縁回路等の設置によるサージノイズの侵入防止により電磁干渉や無線電波干渉等を防止する設計とする。</p>	28	-

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
9-8	<p>(竜巻)</p> <p>加工施設におけるウランを含有する全ての建物は F1 竜巻荷重により損傷しない設計とする(添 5-32)</p> <p>F1 竜巻に対する安全設計としては、建物の外壁(開口部であるシャッタ等を含む)及び屋根は、F1 竜巻に対して損傷しない設計とする。転換工場、成型工場(放射線管理棟を含む)、組立工場、除染室・分析室、加工棟(連絡通路)、第 1 廃棄物処理所、第 2 廃棄物処理所、シリンダ洗浄棟(前室)、第 3 廃棄物倉庫は、F1 竜巻により損傷するおそれがある外壁(開口部であるシャッタ及び鉄扉を含む)及び屋根を補強する設計とする。第 3 核燃料倉庫、劣化・天然ウラン倉庫、原料貯蔵所、容器管理棟、第 2 核燃料倉庫は、F1 竜巻により損傷するおそれがある外壁の開口部であるシャッタ及び鉄扉のみを補強する設計とする。具体的に補強する部位を(添五)-第ト-5 表に示す。(添 5-32)</p>	-	添 5-32
9-9	<p>(竜巻)</p> <p>屋根が折板(カラー鉄板含む)及び高温高圧蒸気養生された軽量気泡コンクリート(以下「ALC」という。)の建物(連絡通路、渡り廊下、前室含む)は、屋根全面の屋根取付け鉄骨トラスの補強及び強度の高い屋根材の取付け又は鉄筋コンクリート造(以下「RC 造」という。)屋根の一部を補強シート張りで補強する。鉄骨造(以下「S 造」という。)建物の外壁は全面をサイディング(一部内側サイディングを含む。)で補強する。RC 造建物の外壁は、強度が不足な一部を鉄板又は増厚で補強する。第 3 廃棄物倉庫は除くシャッタは鉄扉化又は補強バーで補強する。</p>	-	添 5-33
9-10	<p>(竜巻)</p> <p>核燃料物質又は廃棄物を取り扱う建物のうち、鉄筋コンクリート造又は鉄骨鉄筋コンクリート造(以下「SRC 造」という。)で、屋根構造が RC 造の建物は、F3 竜巻に対し、建物の外壁及び屋根が損傷しない設計とする。SRC 造である成型工場、組立工場は外壁補強を行う。</p>	-	添 5-33
9-11	<p>(竜巻)</p> <p>核燃料物質又は廃棄物を取り扱う建物のうち、屋根構造が RC 造以外の建物(第 3 廃棄物倉庫は除く)は、F3 竜巻に対し、建物の屋根の損傷を前提とするが、外壁は損傷しない設計とする。S 造である転換工場、第 1 廃棄物処理所、第 2 廃棄物処理所、除染室・分析室は、補強のためにサイディングを追設する。屋根の損傷を仮定した建物は、屋根の損傷箇所を経由する風の吹き込みに対して、建物内部の床、壁により、設備・機器を防御する設計とするか、屋根の損傷により設備・機器に直接風圧力が作用する場合は、それら設備・機器(排気ダクトは除く)を耐風圧設計とする。(添 5-33)</p>	-	添 5-33
9-12	<p>(竜巻)</p> <p>第 3 廃棄物倉庫を除く建物の開口部(シャッタ等)は鉄扉に変更する。</p>	-	添 5-33
9-13	<p>(竜巻)</p> <p>公道からの車両は、敷地境界の防護フェンスで防護する設計とする。(添 5-34)</p> <p>車両の運動エネルギーを吸収することができるように防護フェンスを公道と接する敷地境界部に設置する。(添 5-35)</p>	-	添 5-34, 添 5-35

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
9-14	(竜巻) 敷地外から飛来する軽トラック、プレハブ物置は建物で防護する設計とする。(添5-34) 民家の駐車場等から、防護フェンスを超えて飛来する車両については、飛来する車両の運動エネルギーに応じ、建物の外壁を補強することにより防護する。(添5-35)	-	添5-34, 添5-35
9-15	(竜巻) 風荷重により、屋根が損傷するおそれがある施設(転換工場、成型工場(放射線管理棟を含む)、組立工場、除染室・分析室、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所)は、建物内に設置される設備・機器等が建物外部へ飛散することを防止するため、建物の屋根下に飛散防止用防護ネットを設置する。	-	添5-34
9-16	(竜巻) UF ₆ を正圧で取り扱う設備・機器に対しては防護カバーを設置する。	-	添5-34
9-17	(竜巻) ウランを内包する設備・機器に対しては固縛等の補強を行う。	-	添5-34
9-18	(竜巻) 高性能エアフィルタ～排風機間の排気ダクトは、風圧力で飛散しないように、固定の補強を行う。	-	添5-34
9-19	(竜巻) 高性能エアフィルタは飛散防止のため、金属カバーで固定する。	-	添5-34
9-20	(竜巻) 竜巻の風圧力により屋根が損傷する場合は、飛散防止用防護ネットが飛来物の落下による運動エネルギーを吸収することで建物内部の設備・機器の損傷を防止する。	-	添5-35
9-21	(森林火災) 加工施設の建物は、建築基準法等関係法令で定める耐火構造又は不燃性材料を使用した設計とする。	16	添5-47, 添5-48
9-22	(屋外危険物の火災・爆発) 灯油を貯蔵する危険物屋外タンク貯蔵所(2)を更新して貯蔵量上限を9.5kℓから0.75kℓに縮小し、火災の影響を防止する。	-	添5-87
9-23	(屋外危険物の火災・爆発) LPガス供給設備については、防護対象施設に対して危険限界距離以上の離隔距離となる場所に移設する。	-	添5-87
9-24	(屋外危険物の火災・爆発) 高圧ガス貯蔵所については、高圧ガス保安法に基づく障壁を、周囲を囲うように設置する。	-	添5-87

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
9-25	<p>(航空機落下)</p> <p>航空機の種類に関わらず係数αを保守的に1と設定した上で、3工場(転換工場(第2核燃料倉庫、作業室(2))を含む。以下「転換工場等」という。)、成型工場、組立工場)それぞれについて評価を行った。その結果、航空機落下確率は、転換工場等は5.1×10^{-8}回/年、成型工場及び組立工場は4.4×10^{-8}回/年となった。また、有視界飛行方式民間航空機(小型)以外の航空機については、隣接する工場への落下が標的となる工場に影響を及ぼすと仮定して、1つの工場に落下した場合の標的面積を3つの工場の面積の総和として評価を行った。その結果、転換工場等は9.6×10^{-8}回/年、成型工場及び組立工場は9.3×10^{-8}回/年となり、いずれの場合も航空機落下評価ガイドで示される判断基準となる10^{-7}回/年未満であることから、航空機落下に対する防護設計は不要である。</p>	-	添5-83
9-26	<p>(航空機落下火災)</p> <p>「原子力発電所の外部火災影響評価ガイド」の「附属書C 原子力発電所の敷地内への航空機落下による火災の影響評価について」に基づき、航空機落下確率が1×10^{-7}回/年となる地点に墜落した場合を想定し、評価を実施した。評価対象施設は、建物及び加工工程の独立性を考慮し、核燃料物質を取り扱う主要工場である転換工場等、成型工場、組立工場とした。評価の結果、航空機落下で発生する火災に対して、いずれの建物においてもその外壁は損傷せず、外部火災の影響が大きな事故の誘因とならないことを確認した。</p>	-	添5-86

第十条（加工施設への人の不法な侵入等の防止）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
10-1	不法侵入防止設備を備えた十分な高さの金属製の柵等により立入制限区域を設定し、同区域への立入りを所定の出入口以外からの同区域への人の立入りを禁止するとともに、加工施設の建物は鉄筋コンクリート造、鉄扉等の堅牢な障壁を有する設計とする。	29	-
10-2	管理区域（重量のある核燃料物質等を収納した密封容器のみを取り扱う場合を除く）の出入口において、核燃料物質を検知する装置等を設置することにより監視を行う設計とする。管理区域の出入口に設置する出入管理装置等により人の出入りを常時監視する。	29	-
10-3	加工施設の防護のために必要な設備及び装置の操作に係る情報システムは、電気通信回線を通じて妨害行為又は破壊行為を受けることがないように、電気通信回路を通じた当該情報システムに対する外部からの不正アクセスを物理的に遮断する設計とする。	29, 30	-

第十一条（溢水による損傷の防止）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
11-1	溢水源となる配管に対し、耐震重要度分類第1類に求められる地震力を超えない程度の地震加速度（150ガル＝0.15G）を検知した時点で、必要に応じて、供給を停止する設計とする。	28	添5-89
11-2	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設計とする。（28） 第1種管理区域の境界から外部へ溢水が流入出しない設計とする。（添5-89）	28	添5-89
11-3	被水又は没水により排気設備の機能を喪失しない設計とする。	28	添5-89
11-4	臨界防止の観点から、核燃料物質を内包する設備・機器が、被水又は没水によって臨界とならない設計とする。	28	添5-89
11-5	被水又は没水による設備・機器における電気火災の発生を防止する設計とする。	28	添5-89
11-6	加工施設の扉は、扉を介して溢水経路を形成できるように水密性を有さず、かつノンエアタイト仕様の設計とする。（28） 管理区域内の溢水の水位抑制のため、扉は水密性を有さない設計とする。（添5-101）	28	添5-101
11-7	臨界防止の観点から、減速度を管理するウランを内包する設備・機器は、被水防護処置を行う。 ・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。	-	添5-99, 添5-101
11-8	臨界防止の観点から、減速度を管理するウランを内包する設備・機器は、被水防護処置を行う。 ・ウラン粉末の気流輸送設備では、空気取り入れ口に被水防護カバーを設置する。	-	添5-99, 添5-101
11-9	被水による設備・機器の電気火災の発生を防止するため、配線用遮断器を設置する。（添5-99） 被水による設備・機器における電気火災の発生を防止するため、被水防止カバーを設置するか、配線用遮断器を設置する設計とする。（添5-101）	-	添5-99, 添5-101
11-10	(3)蒸気による影響評価 地震感知に連動して自動的に供給を停止する遮断弁を設置する設計とする。（添5-99） 蒸気配管からの蒸気漏えいに対しては、地震感知に連動して自動的に供給を停止する遮断弁を設置する設計とする。（添5-101）	-	添5-99, 添5-101
11-11	ウランを内包する設備・機器は、形状寸法又は質量を管理する設計でウランに水の浸入を考慮し最適減速状態を想定した設計とするか、ウランに水の浸入を想定しないウランの減速度を管理する設計とする。	-	添5-100
11-12	ウランの減速度管理を適用する設備・機器は、ウランが被水しないよう設備・機器内（フードボックス、容器を含む）で取り扱う設計とし、没水による水の浸入を防止するため、空気取入れ口等の開口を水位より高くする設計とする。	-	添5-100
11-13	核燃料物質の貯蔵室である第2核燃料倉庫、第3核燃料倉庫の貯蔵室(1)及び貯蔵室(2)は、以下の設計とすることで溢水による水の浸入を想定しない。 ・部屋内に水配管等を設置しない設計 ・室外から水の浸入を防止する堰を設置する設計	-	添5-100
11-14	第1種管理区域を境界とする区画を設定し、その境界の開口に対し、溢水高さにスロッシングによる水位変位を考慮した水位高さ以上の堰等を設置する設計	-	添5-94, 添5-100

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
11-15	排気設備（排風機、制御盤）は没水による影響を受けないよう、設備高さを没水許容高さより高くする設計とする。	-	添 5-100
11-16	使用電圧が高い幹線動力用ケーブルに接続する制御盤の設備高さについては、設備高さを没水許容高さより高くする設計とし、それ以外の制御盤は配線用遮断器を設置する設計とする。	-	添 5-100, 添 5-101, 添 5-102
11-17	防護区画内の堰内の必要な箇所に堰漏水検知警報設備を設置する。	-	添 5-101
11-18	工業用水、水道水、冷却水、純水及び空調用水の配管には、地震感知に連動して遮断弁が自動的閉止又は送液ポンプが自動停止する設計とする。	-	添 5-101
11-19	遮断弁及びその周辺の配管は、1.0G の水平地震力に対して弾性範囲となる設計とする。	-	添 5-91, 添 5-101
11-20	排気設備（排風機、制御盤）は被水による影響を受けないよう防護対象又はその水配管等に被水防護カバーを設置するとともに、防護対象の配線等による開口部にシール処置する。	-	添 5-101
11-21	a. 防護区画設定の基本方針 <ul style="list-style-type: none"> ・ 閉じ込めの安全機能として、第 1 種管理区域からの漏えい防止の観点で区画を設定する。 ・ 閉じ込めに関する防護対象設備として排気設備の有無の観点から区画を設定する。 ・ 閉じ込めの観点から、UF₆ を正圧で取り扱う転換工場原料倉庫を防護区画として設定する。 ・ 臨界防止の観点からウランの減速度を管理する設備・機器の設置の有無から区画を設定する。 ・ 上記何れにおいても溢水源の有無を考慮して防護区画を設定する。 ・ 溢水の影響を避けるため、扉部分に堰を設置する設計の区画は個別に防護区画を設定する。堰の設置例を（添五）-第 3 図に示す。 	-	添 5-92

第十二条（誤操作の防止）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
12-1	運転員の操作性及び人間工学的観点の諸因子を考慮して、操作器、指示計、記録計、表示装置、警報装置等を設ける設計とする。	30	-
12-2	制御盤には、設備の集中的な監視及び制御が可能となるように、表示装置及び操作器を配置する。	30	-
12-3	表示装置は、運転員の誤操作を防止するため、必要に応じて色で識別できる設計とする。	30	-
12-4	UF ₆ 配管の弁を自動閉止するインターロック機構を設置する設計とする。	30	-

第十三条（安全避難通路等）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
13-1	単純、明確かつ容易に識別できる安全避難通路及び非常口を設ける設計とする。	30	添5-115
13-2	非常用ディーゼル発電機から供給される非常用照明及び誘導灯を設置する設計とする。	30	添5-115
13-3	人が常時立ち入る場所については、停電時に自動的にバッテリーに切り替わり、その機能を維持できるよう電力を供給するものを1個以上設置する設計とする。	31	添5-115
13-4	非常用照明、誘導灯とは別に、事故対処のための現場操作が可能となるように、懐中電灯及びポータブル発電機を含めた投光器を設ける設計とする。	31	添5-115

第十四条（安全機能を有する施設）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
14-1	水素ガスを使用する設備・機器の爆発の発生防止対策、クレーン等の落下防止対策を実施し、内部飛来物が発生しない設計とする。	29, 38	-
14-2	安全機能を有する施設は、安全機能の重要度に応じて、その機能を確保する設計とする。	38	-
14-3	核燃料物質の種類、取扱量、化学的性状、物理的形態を考慮し、その機能が期待される通常時及び設計基準事故時に想定される設置場所の温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、必要な安全機能を発揮できる設計とする。	38	-
14-4	安全機能を確保するための検査又は試験並びに安全機能を健全に維持するための保守又は修理ができる設計とする。	38	-
14-5	使用施設と共用する非常用ディーゼル発電機、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所、第3廃棄物倉庫、廃棄物管理棟、分光分析室及び分析室（分析設備の一部、気体廃棄設備を含む。）は、共用によってその安全機能を損なわない設計とする。	38	-
14-6	機器等の破損、故障等により核燃料物質等を外部放出する可能性がある事象が発生した場合においても、公衆に著しい放射線被ばくを与えないよう、インターロック機構を設ける設計とする。	38	添5-1, 添5-2
14-7	インターロック機構は、損傷時の影響度に応じて、多重性又は多様性、耐震性による高い信頼性を確保する設計とする。 UF ₆ 漏えい検知、地震検知により動作するインターロック機構については、独立二系統とし、水素ガス漏えい検知により動作するインターロック機構については、複数の検出端を設置する設計とする。	3, 38	添5-2
14-8	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。	3	添5-2

第十五条（設計基準事故の拡大の防止） 関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
15-1	<p>UF₆の漏えいの検知に伴う遮断弁の閉止までの40秒間の漏えいとした。(241)</p> <p>漏えい検知してから遮断弁閉止までの40秒間の漏えいを仮定(添7-14)</p> <p>UF₆シリンダ、脱着式UF₆配管以外のUF₆ガスを取り扱う設備・機器は、フードボックス内に設置する設計とし、2次バウンダリとして、局所排気系統に接続し、フードボックス内部を負圧に維持することにより、フードボックスで閉じ込める設計とする。(添7-7)</p> <p>フードボックスにはUF₆の漏えい検知設備を設置し、漏えいの検知時に自動的に警報を発し、UF₆の供給を停止するとともに、加熱を停止するインターロック機構を設置する設計とする。(添7-7)</p>	241	添7-14 添7-7
15-2	<p>UF₆シリンダ及び脱着式UF₆配管は、労働安全衛生法に基づく第1種圧力容器である蒸発器内に収納されており、蒸発器内でUF₆が漏えいした場合は、漏えいを検知し、加熱蒸気供給弁及びドレン排出弁を自動で停止する。(添7-5)</p> <p>UF₆シリンダ、脱着式UF₆配管は蒸発器内部に設置することで、UF₆ガスが漏えいした場合には蒸発器で閉じ込める設計とし、2次バウンダリとして耐圧・気密設計とする。(添7-7)</p>	-	添7-5 添7-7
15-3	<p>コールドトラップ等は第1種圧力容器として設計・管理することに加え、容器と遮断弁までの配管部分を強化する。</p>	-	添7-5
15-4	<p>ウラン粉末が第1種管理区域内の室内に漏えいした場合に備え、排気系統により建物内部を負圧に維持することにより、建物からのウランの漏えいを防止する設計とし、また、漏えいしたウラン粉末は、室内排気系統に設置する高性能エアフィルタを介して排気する設計とする。</p>	-	添7-8
15-5	<p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器のうち、閉じ込めバウンダリとして難燃性材料のパネルを使用している設備・機器において、火災の熱影響によりウラン粉末が第1種管理区域内の室内に漏えいした場合に備え、室内排気系統により建物内部を負圧に維持することにより建物で閉じ込める設計とし、また、漏えいしたウラン粉末は、室内排気系統に設置する高性能エアフィルタを介して排気する設計とする。</p>	-	添7-8
15-6	<p>ウラン粉末を加圧で取り扱う設備・機器及びその配管を覆うフードボックス(配管カバーを含む)を局所排気系統により負圧に維持することで、ウランの漏えいを防止する設計とし、また、漏えいしたウラン粉末は、局所排気系統に設置する二段の高性能エアフィルタを介して排気する設計とする。</p>	-	添7-7
15-7	<p>ロータリーキルンは、爆発による炉本体の損傷を防止するため、爆風圧力逃し機構(破裂板)を備えており、ロータリーキルン内のウランは爆風圧力逃がし機構を通じて接続されている局所排気系統を介して建物外へ排気する設計とする。</p> <p>連続焼結炉は、爆発による炉本体の損傷を防止するため、爆風圧力逃し機構(スイングドア)を備えており、連続焼結炉内のウランは爆風圧力逃がし機構を通じて室内へ飛散し、室内排気系統に設置する高性能エアフィルタを介して排気する設計とする。</p>	-	添7-8

第十六条（核燃料物質の貯蔵施設）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
16-1	各工程におけるウランの形態に応じた核燃料物質を貯蔵するために必要な容量を有する核燃料物質の貯蔵施設を設ける。	31, 150	-
16-2	貯蔵施設はウランの形態に応じて、臨界防止、遮蔽及び閉じ込めの機能を確保する設計とする。	31	-

第十七条（廃棄施設）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
17-1	通常時において、第1種管理区域からの排気を処理するため、気体廃棄物の廃棄設備である排気ダクトを通して高性能エアフィルタによって処理後、排気口から大気へ放出する設計とする。(31) 気体廃棄物は、プレフィルタ、高性能エアフィルタ等を通して排気中の放射性物質を除去したのち排気口から屋外に排出する。(添6-13)	31	添6-13
17-2	線量を合理的に達成できる限り低減するため、「発電用軽水型原子炉施設周辺の線量目標値に関する指針」(昭和50年5月13日原子力安全委員会決定)(以下「線量目標値に関する指針」という。)において定める線量目標値を参考に、公衆の線量を合理的に達成できる限り低減する設計とする。(31) 線量を合理的に達成できる限り低減するため、「線量目標値に関する指針」において定める線量目標値を参考に、公衆が受ける線量を合理的に達成できる限り低減する設計とする。(32)	31, 32	-
17-3	室内排気系の排気は、排気ダクトを通して高性能エアフィルタにより処理して排気塔より屋外へ排出する設計とする。なお、一部については高性能エアフィルタにより処理して部屋へ再循環する設計とする。(31) 気体廃棄物は、気体廃棄設備を通して排気中の放射性物質を除去したのち排気口から屋外に排出する。(236)	31, 236	-
17-4	局所排気系の排気は、排気ダクトを通して高性能エアフィルタにより処理して排気塔より屋外へ排出する設計とする。(31) 気体廃棄物は、気体廃棄設備を通して排気中の放射性物質を除去したのち排気口から屋外に排出する。(236)	31, 236	-
17-5	局所排気設備のうちウランの排気系への移行率が高いと考えられる工程の排気系については、公衆が受ける線量を極力低くするため、高性能エアフィルタを2段設置する設計とする。	31	-
17-6	HFを含む気体廃棄物が高性能エアフィルタの性能に影響を与える事故時にはスクラバにより処理してから2の高性能エアフィルタ(後段は耐HF性)により処理して排出する設計とする。	31, 32	-
17-7	通常時において、放射性液体廃棄物について、凝集沈殿、ろ過、イオン交換等の廃液処理設備によりウランを除去した後、廃液貯槽等に貯留する。	32	添6-17
17-8	液体廃棄物の廃棄設備である廃液貯槽、チェックタンクには、廃水のオーバーフローを防止するため液面高検知警報設備を設ける設計とする。	32	-
17-9	保管廃棄設備の廃液容器は漏えいのない構造とし、万一の漏えいに備えて受容器を設ける設計とする。	32	-
17-10	核燃料物質等を含まない流体を導く管であって、流体状の液体廃棄物を内包する容器、管等に内通するものうち、液体廃棄物が逆流するおそれのあるものについては、逆流防止のための止め弁、液封等を設ける設計とする。	32	-
17-11	放射性廃棄物を保管廃棄するために、除染設備、固体廃棄物処理設備及び必要な保管容量を有する放射性廃棄物の保管廃棄設備を設ける設計とする。(32) 固体廃棄物の保管廃棄能力は、現在の保管量及び今後の増加量の予測を踏まえても、十分な容量を有するものとする。固体廃棄物の保管廃棄に当たり、保管廃棄物の最外周の表面線量率を $2\mu\text{Sv/h}$ 以下となるよう配置する(237)	32, 237	添6-19

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
17-12	廃液処理設備(1)からの排水は排水口から排出し、ふっ素及び窒素等の除去処理を行った後、排水貯留池に送液する。廃液処理設備(1)以外の排水は排水貯留池に直接排水する。排水留池にて放射性物質の濃度を再度確認した後、排水口から専用排水管により海洋へ放出する。	173	-
17-13	気体廃棄物の廃棄設備は、第1種管理区域で発生する気体廃棄物を処理することが十分に可能な能力を有するものとする。	172	-

第十八条（放射線管理施設）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
18-1	放射線管理施設には、放射線被ばくを監視及び管理するため、放射線業務従事者の出入管理、汚染管理、除染等を行うための設備・機器等を設ける。特に、管理区域における外部放射線に係る線量、物の表面の放射性物質の密度及び空気中の放射性物質の濃度を監視・管理するため、以下の放射線監視測定用設備、試料測定用設備等の設備・機器を設けるとともに、放射線防護用設備を備える。	32	-
18-2	放射線監視用測定設備として、エリアモニタ、エアスニファ、ダストモニタ、放射能測定装置（ α 、 β 線用）、サーベイメータ（ α 、 β （ γ ）線用）の機器を設ける。	32	-
18-3	試料測定用設備として、ウラン及び放射性不純物を測定できる放射能測定装置（ α 、 β 線用）の機器を設ける。	33	-
18-4	放射線防護用設備として、防じんマスク、ボンベ式呼吸器の呼吸用保護具を備える。	33	-
18-5	放射線業務従事者等の汚染検査、除染を行うための検査室及びシャワー室を設ける。	33, 235	添 6-3
18-6	退出管理用としてハンドフットモニタを設ける。	33	-
18-7	個人被ばく管理用として個人線量測定器を設ける。	33	-
18-8	除染用として、除染用具を設ける。	33	-
18-9	放射線業務従事者に対する線量を管理するため、管理区域における空間線量、空気中の放射性物質の濃度及び床面等の放射性物質の表面密度を、加工施設の第 1 種管理区域の出入口付近にそれぞれ表示できる設計とする。(33) 放射線管理に必要な情報を所内の適切な場所に表示できるようにする。(235)	33, 235	-
18-10	万一の事故に備え、緊急用保護具を常備する。	235	-

第十九条（監視設備）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
19-1	通常時において、加工施設より環境に放出される放射性物質の監視及び測定については、「発電用軽水型原子炉施設における放出放射性物質の測定に関する指針」を参考とした設計とし、設計基準事故時における監視及び測定については、「発電用軽水型原子炉施設における事故時の放射線計測に関する審査指針」を参考とした設計とする。 以上のことを踏まえ通常時及び設計基準事故時に加工施設の放射性物質の濃度を監視・測定するため、ダストモニタを設置する設計とする。	33	-
19-2	加工施設内に放射性物質の濃度及び線量の監視設備を設置し、周辺監視区域境界付近に、事故時に加工施設から等方的な放出が想定されるガンマ線を検知するためモニタリングポストを1台設置する。	33	-
19-3	隣接するニュークリア・デベロップメント株式会社が所有する、上記と同様の設計のモニタリングポストの測定データを、随時監視できるようにする。	33	-
19-4	停電時の電源復旧までの電源を確保するため、非常用ディーゼル発電機から電力を供給する設計とし、短時間の停電時に電源を確保するため、専用のバッテリーを有するものとする。	33	-
19-5	モニタリングポストの伝送系は多様性を有する設計とする。	33	-
19-6	工場棟の第1種管理区域の出入口近くに安全管理室を設け、この部屋にはダストモニタ及びモニタリングポストの測定状況を監視できる設備を設けるとともに、通常状態から逸脱するような異常が検知された場合、関係管理者等に通報できる設備（放送設備、電話設備）を設ける。	34	-

第二十条（非常用電源設備）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
20-1	外部電源システムの機能喪失に対して、第1種管理区域の負圧を維持するための局所排気系統、放射線監視設備、火災等の警報設備、通信連絡設備、非常用照明及び誘導灯の安全機能の確保を確実にを行うため、これらの設備が作動し得るに十分な容量、機能及び信頼性がある非常用電源設備として、2基（うち1基は予備）からなる非常用ディーゼル発電機（1式）を備えた設計とする。（34） 非常用ディーゼル発電機は、負荷容量に対して十分な容量を有する設計とし、機能及び信頼性を確保するために、予備機を設置する。また、外部電源システムの機能喪失時（以下「停電時」という。）から商用電源の復旧及び非常用ディーゼル発電機から商用電源への切替えまでの時間を考慮し、余裕をみて7日間継続運転が可能な燃料を確保する設計とする。（添5-113）	34	添5-113
20-2	上記のうち、放射線管理棟管理室に集中して設置している監視、警報、放送等の機能を備える設備には無停電電源装置（1式）を接続し、非常用ディーゼル発電機が給電するまでの間も連続して機能を維持できる設計とする。	34	添5-114
20-3	各設備の設置場所が離れて点在している設備（モニタリングポスト、火災等の警報設備、通信連絡設備（無線式を除く）、一部の非常用照明及び誘導灯）は、個別にバッテリーを内蔵し、非常用ディーゼル発電機が給電するまでの間も連続して機能を維持できる設計とする。	34	添5-114
20-4	無線式の通信連絡設備（業務用無線設備等）は、バッテリーを内蔵し、連続して機能を維持できる設計とする。	34	添5-114
20-5	非常用電源設備である非常用ディーゼル発電機は、内燃機関を原動力とし所定の電圧を確立する能力を有する設計とする。	34	-
20-6	非常用ディーゼル発電機は、「核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律」の第52条に基づく使用施設（以下「使用施設」という。）と加工施設へ同時給電するのに十分な能力を有する設計とする。	34	-
20-7	その給電システムには過電流保護機構を設置し、共用によってその安全機能を失うことのない設計とする。	34	-

第二十一条（通信連絡設備）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
21-1	通信連絡設備は、設計基準事故時に事業所内の人に対し、退避に必要な指示等を行うための放送設備及び多様性を確保した電話設備（有線式及び無線式）並びに無線通信設備を設ける。	34	-
21-2	外部電源により動作する有線式の通信連絡設備は、非常用ディーゼル発電機に接続し、また無停電電源装置に接続又はバッテリーを設置することにより、外部電源喪失時でも通信連絡できる設計とする。	34	-
21-3	設計基準事故時に施設外の必要な場所と通信連絡できるよう多様性を確保した通信回線（固定式、携帯式）を設ける設計とし、通信回線は輻輳等による制限を受けない直接回線による有線式の電話設備及び輻輳等による制限を受けにくい衛星電話（固定式及び携帯式）及び携帯電話端末を備える。	35	-
21-4	通信連絡設備は、事故時の活動の拠点として機能する防災ルーム等に設置する。	35	-

第二十二條（重大事故等の拡大の防止等）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
22-1	設計基準を上回る地震力（静的地震力 1G）を受けた場合に、UF ₆ を正圧で取り扱う建物、UO ₂ F ₂ 溶液を取り扱う建物が大規模な損壊に至らない、また、設備・機器が転倒しない等の設計をする。（247，添 7-22）	247	添 7-22
22-2	それら [*] による情報把握ができなかった場合に備えて、事故の状況を推定するために有効な情報把握ができるよう原料倉庫内の UF ₆ 漏えい検知設備による監視を成型工場一時退避場所及び転換工場の外においても可能とする。 （※）転換工場の監視設備や放射線業務従事者（実施組織に所属）の巡視点検により事故事象の状況を常に把握する。（人的対応）	247	添 7-22
22-3	大規模損壊が発生した場合において、原料倉庫の周囲への散水及び漏えい発生箇所周囲へ直接放水する可搬消防ポンプ、ウランを回収する集塵機、ウランを固着させる固着剤等の設備を整備する。	248	添 7-23
22-4	加工施設内及び敷地内の状況把握のため、放射線測定器、照明等を整備する。	253	-
22-5	事故対処に必要な資機材として、可搬消防ポンプ、放射線測定機器類、通信連絡設備、化学防護服、防護具、携帯照明、可搬式発電機及び投光器等を整備する。これらの設備又は資機材は、必要な個数及び容量を有する方針とする。また、対処に必要な容量の防火水槽を整備する。さらに、大規模損壊が発生した場合に使用不可とならないよう複数箇所に分散配置や離隔配置し、転倒・飛散防止対策を講じるとともに、短時間で活動場所へ移動できる場所へ保管する。	248	添 7-22， 添 7-23
22-6	当直警備員が要員を招集するために必要な資機材を整備する。	250	-
22-7	事故対処時の活動の拠点を設置し、実施組織及び支援組織間で、情報交換を行うための通信連絡設備並びに社外への連絡及び通報を行うための機器を設置する。	250	-
22-8	事故対処のための放射線測定機器、防護用器具、非常用通信機器や、夜間及び全交流電源喪失を想定した機器等の資機材について、活動内容及び事故対処に必要な要員数を考慮し、さらには予備の保管場所も考慮した上で必要な数量を整備するとともに、自然災害等の外力による影響に対しても保管場所の健全性を確保し、必要な資機材が使用可能となるよう保管する。 なお、UF ₆ 漏えいに対処するために必要な資機材等は、対策活動を行う放射線業務従事者への化学的影響を考慮したものとする。	251	-
22-9	核燃料物質等を内包する建物が大規模な損壊に至った場合は、集塵機等を用いたウランの回収、固着剤を用いたウランの固定等を実施することにより、加工施設周辺への核燃料物質の拡散を抑制するとともに、加工施設周辺への気体状の UF ₆ 等の拡散を防止するため、可搬消防ポンプにより原料倉庫周囲への散水を行う。	253	-
22-10	防災組織対策本部の活動拠点として、緊急時対策室（防災ルーム）を設け、実施組織及び支援組織間で情報交換を行うための通信連絡設備、並びに社外への連絡及び通報を行うための機器を設置する。また万一、その緊急時対策室が使用できなくなる場合に備え、予備の緊急時対策室（代替防災ルーム）も設定する。活動拠点を（添七）-第 7-8 図に示す。	-	添 7-25
22-11	UF ₆ 漏えいに対処するため必要な資機材、及び火災に対処するため必要な資機材を（添七）-第 7-4 表に（資機材の保管場所を（添七）-第 7-9 図に）、また資機材の保管場所に対する要件を、事故時の活動拠点の要件と共に（添七）-第 7-5 表に示す。	-	添 7-25

その他基準規則以外関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
23-1	第1 廃棄物倉庫、第2 廃棄物倉庫、第1 汚染機材保管倉庫及び第2 汚染機材保管倉庫を撤去する。	-	-
23-2	非常用ディーゼル発電機を設置する発電機室を新設する。	23, 83	-
23-3	放射線管理棟及び第1 廃棄物処理所に前室を新設する。	23, 81	-
23-4	既設建物（転換工場、加工棟、第3 核燃料倉庫及びシリンダ洗浄棟）の非管理区域である前室を第2 種管理区域に変更する。	36, 37	-
23-5	気体廃棄設備(1)のスクラバ(焙焼・還元炉、乾燥機系統)は、アンモニアガス、ふっ素の除去及び耐食性能を有する設計とする。	70	-
23-6	気体廃棄設備(1)の水スクラバ(ウラン回収第1 系列系統)及びアルカリスクラバ(ウラン回収第1 系列系統)は、排気中の硝酸 (NO _x 含む) 除去及び耐食性能を有する設計とする。	70	-
23-7	気体廃棄設備(1)の排ガス冷却装置(ウラン回収第1 系列系統)及びコンデンサ(ウラン回収第1 系列系統)は、排気冷却性能を有する設計とする。	70	-
23-8	気体廃棄設備(1)のスクラバ(ウラン回収第2 系列系統)は、排気冷却及び耐食性能を有する設計とする。	71	-
23-9	気体廃棄設備(1)の排ガス分解装置は、排気中のアンモニアガスの除去性能を有する設計とする。	71	-
23-10	気体廃棄設備(1)のスクラバ(分析系統)は、試料乾燥装置排気の酸性ガス中和、耐食性能を有する設計とする。(71) 気体廃棄設備(5)のスクラバ(局所排気系統)は、排気の酸性ガス中和、耐食性能を有する設計とする。(73)	71, 73	-

表2 事業許可との相違点リスト (1/10)

項目	事業許可	本申請
<p>核燃料物質の臨界防止領域区分</p>	<p>基本設計 安全機能を有する施設 No. 833 工場棟 (転換工場) 837 工場棟 (成型工場) 841 工場棟 (組立工場) 844 加工棟 (成型工場) 851 付属建物 (除染室・分析室) 855 付属建物 (第2核燃料倉庫) 858 付属建物 (第3核燃料倉庫) 861 付属建物 (原料貯蔵所) 873 付属建物 (シンリング洗浄棟) [P. 79~81]</p> <p>安全機能 (臨界防止) 臨界隔離壁 臨界隔離壁 臨界隔離壁 臨界隔離壁 臨界隔離壁 臨界隔離壁 臨界隔離壁</p>	<p>詳細設計 図面配一 臨界管理上の領域区分 資料1 設 (核燃料物質の臨界防止) O化学処理施設、成型施設、被覆施設、組立施設、核燃料物質の貯蔵施設、その他の加工施設 なお、工場棟領域のユニットの中には、臨界隔離壁(第2核燃料倉庫領域)よりも高い位置に設置されているものがある。これについては、工場棟領域のユニットと第2核燃料倉庫領域のユニットの距離を必要距離隔距離以上離れた配置であることを添付説明書一設1-5に示す。</p> <p>添付説明書一設1-5 臨界隔離壁よりも高い位置にあるユニットの隔距離に関する説明書 1. 概要 工場棟領域には、臨界隔離壁(第2核燃料倉庫領域)よりも高いユニットと第2核燃料倉庫領域ユニットの距離は必要距離を満足した配置であり、臨界安全評価を行う上で領域区分同士が相互干渉しないことを本説明書で説明する。 5. 計算結果 添設1-5-5表に計算結果を示す。いずれの工場棟領域ユニットのユニット間距離も最大投影寸法以上離れていることから、判定基準を満たしている。よって、第2核燃料倉庫領域の臨界隔離壁よりも高い位置にある工場棟領域ユニットも臨界安全評価を行う上で領域区分同士が相互干渉しない。</p>
<p>基本方針 (イ) 加工施設の一般構造 (2) 複数ユニットの臨界安全 複数ユニットの臨界安全(以下「複数ユニット」という。)は、核的に安全な配置を決定するため、臨界安全評価を行ううえでの領域区分を定める。これらの領域区分は、領域同士での相互干渉がないように厚さ30.5cm以上のコンクリート又は同等以上の中性子遮蔽材である臨界隔離壁によって隔離するか、関係する単一ユニットの中心を結ぶ線に直交する面への単一ユニットの投影の最大寸法と3.66mのうちいずれか大きい方の距離以上離れた配置とする設計とする。 [P. 6]</p>	<p>添付書類五 変更後における加工施設の安全設計に関する説明書 二. 臨界安全設計 (ロ) 複数ユニットの臨界安全 各施設における複数ユニットの核的に安全な配置を決定するために、臨界安全上の領域区分を行い(添五)-第10図に示す。 次に、領域ごとに各施設の複数ユニットの臨界安全設計について述べる。なお、単一ユニットの核的制限値に加え、容器の取納量、ウランの減速度等の制約が必要な場合、複数ユニットの核的制限値として管理する。 [P. (添五)-13]</p>	<p>事業許可との整合性 事業許可で示した領域間の相互干渉を防止する設計を、以下に示すとおり変更した。 一 工場棟領域 (工場棟転換工場、工場棟成型工場、工場棟組立工場、除染室・分析室)には臨界隔離壁を設けることとしていたが、本申請では臨界隔離壁を設けず設計とする。 領域間の相互干渉を防止する設計を変更したが、変更後の設計は事業許可の基本方針で領域間の相互干渉を防止する設計のひとつとして謳っており、事業許可と整合している。</p>

[凡例]
・下線: 要配慮所
・青字: 変更点

表 2 事業許可との相違点リスト (2/10)

項目	基本方針	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請
遮蔽	<p>口、加工施設の一般構造 (□) 放射線の遮蔽に関する構造(抜粋) 周辺監視区域外の線量及び放射線業務従事者の線量が、「核原料物質又は核燃料物質の製造の事業に関する規則等」(以下「線量告示」という)で定められた線量限度を超えないこととはより、公衆の被ばく線量を及ぼす放射線業務従事者が立ち入る場所における線量を合理的に達成できる限り低くすることをめ、以下の対策を講じる。</p>	<p>(添六)-第1図(1) 直接ガンマ線の評価で考慮した主要な壁厚 容器管理棟メンテナンス室の壁厚 ・北側: <input type="text" value="1"/> cm ・西側: <input type="text" value="1"/> cm ・南側: <input type="text" value="1"/> cm 容器管理棟メンテナンス室の独立遮蔽壁厚 <input type="text" value="1"/> cm [P. (添六)-34]</p>	<p>資料 1 9 (遮蔽) [22.1-1建1]図1建1-1~2、図へ遮-1、図ト遮-1~3、図へ建-2、図1建1-1~2、図1建2-2~4に示す厚さを有する壁及び図1建-3、図へ遮-2に示す厚さを有する屋根及び天井(1階床)並びに図へ遮-48~49に示す燃料棒貯蔵棚(1)~(2)の遮蔽板により、周辺監視区域外における実効線量は最大で 7×10^{-4} mSv/年となる。これは、核原料物質又は核燃料物質の製造の事業に関する規則等の規定に基づく線量限度を定める告示(平成27年8月31日原子力規制委員会告示第8号、以下「線量告示」という)で定められた線量限度(年間1mSv)より十分小さい。このとき、ウランが放出するガンマ線による線量を考慮するものとし、一方、中性子線による線量は小さいため無視した。直接線及びスカイライン線による周辺監視区域境界における実効線量の計算に関する説明を添付説明書一建9に示す</p>	<p>事業許可との整合性 事業許可の周辺監視区域外の実効線量計算において、以下の理由により変更した。 一 容器管理棟メンテナンス室の壁は加工施設ではないことから、実効線量計算の遮蔽条件から除外し、その代わりに新設する容器管理棟独立遮蔽壁(5)の厚さを、事業許可に示す厚さから、容器管理棟メンテナンス室の壁を期待した場合と同等以上の遮蔽効果のある厚さへ設計変更した。</p>	
放射線防護設計	<p>(1) 公衆に対する放射線防護設計 全機能を有する施設は、通常時において加工施設からの直接線及びスカイライン線による加工施設周辺の線量を十分に低減でき、また、放射線防護上の措置を講じるよう、遮蔽のための壁、天井の構築物を設ける設計とし(～省略～)、それら措置により、周辺監視区域境界での線量が、年間1mSvより十分に低減する。以下のとおり線量評価を行った結果、年間最大 7×10^{-4} mSv となる。 [P.10]</p>	<p>添付説明書一建9 (放射線による被ばく防止に関する説明書) 非管理区域である容器管理棟メンテナンス室は加工施設ではないため、容器管理棟独立遮蔽壁(5)は、メンテナンス室の壁による遮蔽効果を考慮した場合と同等以上の厚さ(□cm以上)となる設計とする。</p>	<p>容器管理棟メンテナンス室の壁を周辺監視区域外の実効線量計算で考慮する壁から除外し、その代わりにメンテナンス室に設置する独立遮蔽壁(5)の壁厚を厚くなるよう変更したが、事業許可の基本方針である周辺監視区域境界での線量が、年間最大 7×10^{-4} mSv となることから、事業許可と整合している。</p>	<p>容器管理棟メンテナンス室の壁は加工施設ではないことから、実効線量計算の遮蔽条件から除外し、その代わりに新設する容器管理棟独立遮蔽壁(5)の厚さを、事業許可に示す厚さから、容器管理棟メンテナンス室の壁を期待した場合と同等以上の遮蔽効果のある厚さへ設計変更した。</p>	

表2 事業許可との相違点リスト (3/10)

項目	事業許可	基本設計	本申請
<p>地震による損傷防止</p>	<p>基本方針 口、加工施設の一般構造 (水) 耐震構造 (2) 耐震重要度分類の考え方 ウランを取り扱う設備・機器及びウランを収納する建物については、地震の発生による当該設備・機器の安全機能が喪失した場合の影響の相対的な程度に応じて分類する。 【P. 18】</p> <p>表、安全機能を有する施設の安全機能一覧 (抜粋)</p> <p>No. 安全機能を有する施設 安全機能 (耐震重要度分類) 760 集水ピット 第1類</p> <p>【P. 76, P. (添七)-75】</p>	<p>基本設計</p>	<p>事業許可で示した耐震重要度分類の記載を、以下に示すとおり変更した。</p> <p>事業許可では、加工棟成型工場廃液処理室の床面の窪みに設置する集水槽について、加工棟成型工場廃液処理室の床面も助套して加工棟成型工場と同じ耐震重要度分類1類と分類して記載していた。</p> <p>本集水槽を設置する加工棟成型工場は耐震重要度分類1類として設計し、その床面の土間コンクリートについても十分な支持性能を有する地表面近くのローム層に支持される設計である(2次申請添付説明書「連2付録1」)。申請では、窪みに設置する集水槽を具体的な申請対象機器として記載する。</p> <p>当該の集水槽は、加工棟成型工場の手洗水等を貯留するためのものであることから、その安全重要度を鑑みて耐震重要度分類第3類として耐震設計を行う。</p> <p>事業許可から集水ピット「760」の耐震重要度分類を変更しているが、地震の発生による当該設備・機器の安全機能が喪失した場合の影響の相対的な程度に応じて分類しており、事業許可の基本方針に合致している。</p>
	<p>事業許可</p>	<p>詳細設計 表「設-6 地下集水槽 仕様表」 [設備機器名称] 「760」液体廃棄物の廃棄設備 (廃液処理設備 (4)) 集水ピット [機器名] 廃液処理設備 (4) 集水槽 【6.1-設1】耐震重要度に応じて分類する。 耐震重要度分類第3類</p>	

【凡例】
・ 青字：変更箇所
・ 赤字：変更点

表 2 事業許可との相違点リスト (4/10)

項目	基本設計	事業許可	詳細設計	本申請	事業許可との整合性
建物 高圧ガス貯蔵所 障壁	<p>基本設計</p> <p>(添五)-表 2.2 対象となる施設及び追加の安全対策</p> <p>高圧ガス貯蔵所 高圧ガス保安法に基づき、障壁（鉄防コンクリート製）及び鉄製扉で貯蔵所の周囲を囲み、爆風が上方に向に解放される設計とする。 [P.(添五)-468]</p>	<p>事業許可</p> <p>資料 5 建（外部からの衝撃による損傷の防止） [8.2-建 2] 水を貯蔵する高圧ガス貯蔵所は、万一の爆発に対する追加の安全対策として障壁（鉄防コンクリート製）で貯蔵所の周囲を囲み、爆風を上方方向、及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない様方向に解放する設計とする。</p> <p>添付説明書 建 5（外部火災・爆発による損傷防止に関する説明書） 添設建 5-1 表 危険物（施設、車両）の仕様と各建物①～⑥に対する火災・爆発評価結果</p> <p>高圧ガス貯蔵所 水素供給設備障壁があるため影響はない。</p>	<p>事業許可との整合性</p> <p>事業許可の高圧ガス貯蔵所の詳細設計において、以下の理由により変更した。 一 高圧ガス貯蔵所で爆発が発生しても、水素トレラ出入口方向の水素ガス爆発の影響範囲には、核燃料物質を内包する設備が設置されている建物がないため、鉄扉を設置しない設計とした。 核燃料物質を内包する設備が設置されている建物がある方向は障壁（鉄防コンクリート製）で貯蔵所の周囲を囲み、爆風が上方方向に解放される設計としており、建物の外壁が損傷しない設計としていないことから、事業許可と整合している。</p>		
建物 付属建物 第 1 廃棄物処理所 付属建物 第 2 廃棄物処理所	<p>基本設計</p> <p>(ハ) 内部溢水に対する考慮</p> <p>① 閉じ込めの観点 ・ 第 1 種管理区域の境界から外部へ溢水が流入しない設計とする。 [P.(添五)-89]</p> <p>表 安全機能を有する施設の安全機能一覧 安全機能を有する施設 安全機能 (耐震重要度分類)</p> <p>866 堰（内部溢水止水用） 第 1 類 870 堰（内部溢水止水用） 第 1 類 [P. 81]</p>	<p>事業許可</p> <p>資料 3 建（地震による損傷の防止） [6.1-建 1] 第 1 廃棄物処理所、第 1 廃棄物処理所前室、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）、第 1 廃棄物処理所の緊急対策設備 (3)（堰（内部溢水止水用））、及び第 2 廃棄物処理所の緊急対策設備 (3)（堰（内部溢水止水用））は耐震重要度分類第 2 類</p> <p>資料 9 建（加工施設内における溢水による損傷の防止） [12.1-建 1] 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、シリダ洗浄機、第 1 廃棄物処理所、第 2 廃棄物処理所の扉に緊急対策設備 (3)（堰（内部溢水止水用））を設置し溢水の拡散を防止する。</p>	<p>事業許可との整合性</p> <p>付属建物第 1 廃棄物処理所、第 2 廃棄物処理所の詳細設計において、以下の理由により変更した。 一 第 1 廃棄物処理所、第 2 廃棄物処理所は、以下に該当しないため耐震重要度分類第 2 類としている。 ① 非密封ウランを取り扱う設備、機器及び非密封ウランを閉じ込めるための設備・機器のうち、以下を含めその機能を失うことによる影響の大きい設備・機器。 ② 臨界安全上の核的制限値を有し、形状寸法を核的制限値とする設備・機器、中性子吸収材を使用する設備・機器又は最小臨界質量以上のウランを取り扱い、減速度を制限する設備・機器であって、その機能喪失による影響の大きい設備・機器。また、最小臨界質量未満のウランを取り扱う設備・機器であって、変形、破壊等により最小臨界質量以上のウランが集合する可能性のある設備・機器。 ③ 上記②の核的制限値を維持するための設備・機器であって、その機能を失うことによる影響の大きい設備・機器。 ④ 上記①から③の設備・機器を収納する建物及び構築物。 一 耐震重要度分類第 2 類の建物に設置する堰（内部溢水止水用）の耐震重要度分類を、建物の耐震重要度分類と同一とした。</p>		
非常用設備 自動火災 報知設備 火災感知 設備	<p>基本設計</p> <p>(ニ) 火災及び爆発の防止に関する構造 (抜粋) (2) 火災の感知及び消火 ・ 火災を早期に感知し報知するため、消防法に基づき自動火災報知設備を設置する設計とする。 [P.17]</p> <p>子、火災・爆発に対する安全設計 (2) 火災の感知及び消火 ・ 火災を早期に感知し報知するために、消防法に基づき警戒区域を設定し、消防法の設置基準に従って自動火災報知設備を設置する設計とする。火災感知器及び発信器の配置図を【別添子 2】に示す。 [P.(添五)-50]</p>	<p>事業許可</p> <p>別添子 2 火災感知器及び発信器の配置図（シリダ洗浄機、多化・天然ウラン倉庫、第 1 廃棄物処理所及び第 2 廃棄物処理所） [P.(添五)-318] ・ 設置設備の種類と員数 □ 感知器（煙）：8 個（1 階：2 個、2 階：6 個） □ 感知器（熱）：13 個（1 階：7 個、2 階：6 個） □ 感知器（空気管式）：1 基（1 階）</p>	<p>事業許可との整合性</p> <p>付属建物第 2 廃棄物処理所の詳細設計において、以下の理由により変更した。 一 第 2 廃棄物処理所は、飛散防止用防護ネットの設置に伴い、煙感知器、熱感知器のメンテナンスが難しくなるため、メンテナンス性に優れた空気管式に変更する。 自動火災報知設備の感知器の種類を変更しても、消防法施行規則第二十三条に基づいていないこと、及び所轄消防の了解を取得していることから、事業許可と整合している。</p>		

表2 事業許可との相違点リスト (5/10)

項目	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請
<p>設備 閉じ込め 警報等</p>	<p>基本方針 口 加工施設の一般構造 (ハ) 核燃料物質等の閉じ込めに関する構造 (1) 飛散又は漏えい防止及び拡大防止・影響緩和設計 c. 液体状のウラン及び液体廃棄物に関する設計 液体状のウラン及び液体廃棄物の貯槽で上部に閉じ込めがある場合、オーバーフローによる漏えいを防止するため、それらの貯槽に液位計を設置し、液位異常を運転員に知らせる警報設備を設置する設計とし、液体状のウランの貯槽には液位異常の検知に連動し、給液を自動的に停止するインターロック機構を設置する設計とする。 【P. 13】 (ト) その他の主要な構造 (9) 廃棄施設 b. 液体廃棄物の廃棄設備 液体廃棄物の廃棄設備である廃液貯槽、チエックタンクには、廃水のオーバーフローを防止するため液面高検知警報設備を設ける設計とする。 【P. 32】</p>	<p>安全機能を有する施設の安全機能一覧表 No. 安全機能を有する施設 708 洗浄液受槽 711 液位高警報設備 712 液受槽 714 液位高警報設備 721 混合槽 722 液位高警報設備 【P. 74】</p> <p>安全機能 (閉じ込め) 漏洩のない構造 貯槽からのウラン 漏洩防止 貯留性能 貯槽からのウラン 漏洩防止 漏洩のない構造 貯槽からのウラン 漏洩防止</p>	<p>資料7設(閉じ込めの機能) 資料15設(警報設備等) 【10.1-設 21】【18.2-設 10】オーバーフローを防止するため、【711】洗浄液受槽液位高インターロックを設置する。 【10.1-設 21】【18.2-設 10】オーバーフローを防止するため、【714】液受槽液位高インターロックを設置する。 【10.1-設 21】【18.2-設 10】オーバーフローを防止するため、【722】混合槽液位高インターロックを設置する。 添付説明書一設6(設備の閉じ込め機能に関する説明書) 液体状のウランを槽間で液移送を行う場合、液送り元の槽から送り先の槽へはポンプによる液移送を行う。 液体状のウランを取り扱う貯槽で上部に閉口部がある場合は、オーバーフローによる漏えいを防止するため、送り先の槽において、オーバーフローを引き起こさず液位を検知した場合は、送り先の槽への液流入を停止する機能を設置する。液体状のウランを取り扱う貯槽で上部に閉口部など、ウランの流出を防止すべき部位がある場合は、オーバーフローによる漏えいを防止するため、液位計を設置する。 液位インターロックの検出部は、槽内液位が槽閉口部など、ウランの流出を防止すべき部位を超えない位置に運転液位(上限値)を定め、この位置以下に液位計の検出部を設置し、液位を検知した場合は、運動して当該槽への給液を停止する。これにより、液体状のウラン及び放射性液体廃棄物が槽外への漏えいを防止する。</p>	<p>事業許可との整合性 事業許可で示している液体廃棄物の閉じ込めに関する設計を、以下の理由により変更した。 - 放射性廃棄物の廃棄施設に区分される洗浄液受槽、ろ液受槽、混合槽のオーバーフローによる漏えい防止は事業許可で液位高警報設備を設置することとしたが、オーバーフローを確実に防止するため、警報設備を液位高インターロックに変更する。 - 警報認識後手動で停止対応するものとしていたものを、自動で停止する設計に変更したが、液位異常を検知した場合、警報設備により運転員にすみやかに知らせることもに、給液(異常発生元)を止める設計としていたことから、事業許可の設計方針と整合している。</p>

【凡例】
・下線：要点箇所
・青字：変更点

表2 事業許可との相違点リスト (6/10)

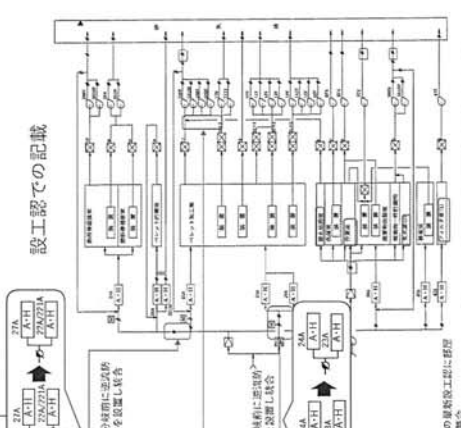


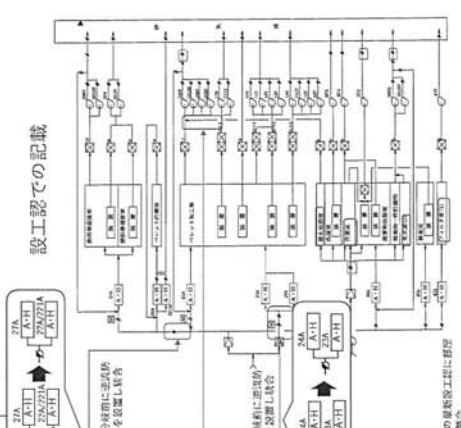


項目	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請
設備 閉じ込め の機能	<p>基本方針</p> <p>口. 加工施設の一般構造 (ハ)核燃料物質等の閉じ込めに關する構造 (1) 飛散又は漏えい防止及び拡大防止・影響緩和設計 ウランを収納する設備・機器は飛散又は漏えいのない設計とし、(以下省略)</p> <p>[P. 11]</p>	<p>表 安全機能を有する施設の安全機能一覧</p> <p>№. 安全機能を有する施設 安全機能 (閉じ込め) 落下防止</p> <p>446 燃料棒ライコンベア</p> <p>450 燃料棒ライコンベア</p> <p>[P. 62]</p>	<p>表二設-2 ベレレット送入機 仕様表</p> <p>事業許可との対応する設備・機器名称 [441] ベレレット送入機</p> <p>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-).</p> <p>表二設-8 燃料棒ライコンベア 仕様表</p> <p>事業許可との対応する設備・機器名称 [446] 燃料棒ライコンベア</p> <p>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-).</p> <p>表二設-12 燃料棒ライコンベア 仕様表</p> <p>事業許可との対応する設備・機器名称 [450] 燃料棒ライコンベア</p> <p>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-).</p> <p>表二設-14 シールX線検査装置 仕様表</p> <p>事業許可との対応する設備・機器名称 [452] X線検査装置</p> <p>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-).</p> <p>表二設-16 渦電流検査装置 仕様表</p> <p>事業許可との対応する設備・機器名称 [454] 燃料棒検査装置 (渦電流式)</p> <p>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-).</p>	<p>事業許可で示している安全機能を有する施設において、安全機能である落下防止が記載されていない設備について、以下の理由により落下防止機能を追加した。</p> <p>一 被覆工程の燃料棒を組立てる工程において、ロットドトレイ上に積載された燃料棒を搬送する設備である燃料棒ライコンベア [446] に隣接する設備であるベレレット挿入機 [441] に落下防止機能 (ストッパ-) を追加する。</p> <p>一 被覆工程の燃料棒を検査する工程において、ロットドトレイに積載された燃料棒、燃料棒、ロットドチャネルに収納された燃料棒を搬送する設備である燃料棒ライコンベア [450] に隣接する設備であるX線検査装置 [452]、燃料棒検査装置 (渦電流式) [454] に落下防止機能 (ストッパ-) を追加する。</p> <p>事業許可で示す安全機能一覧より、落下防止機能保有する設備は追加したが、設計の基本方針であるウランを収納する設備・機器は飛散又は漏えいのない設計とすることと整合している。</p>

表 2 事業許可との相違点リスト (7/10)

項目	事業許可	本申請	事業許可との整合性
<p>火災等による損傷の防止</p> <p>排気ダクト</p>	<p>基本方針</p> <p>口 加工施設的一般構造</p> <p>(二) 火災及び爆発の防止に関する構造</p> <p>火災等により加工施設の安全性が損なわれ</p> <p>ないようにするため、火災及び爆発の発生</p> <p>防止、火災の感知及び消火、並びに火災及び</p> <p>爆発の影響を軽減するための安全機能を有</p> <p>する設計とする。また、火災又は爆発の発生</p> <p>を想定しても、加工施設全体として、公衆に</p> <p>対し過度の放射線被ばくを及ぼさない十分</p> <p>な臨界防止、閉じ込め等の機能が確保され</p> <p>る設計とする。なお、火災及び爆発の発生防</p> <p>止、火災の感知及び消火並びに影響軽減の</p> <p>対策を行うに当たって、国内の法令及び規</p> <p>格に基づくとともに、施設の特徴に応じて、</p> <p>米国の「放射性物質取扱施設の火災防護に</p> <p>関する基準」を参考とする。火災等による損</p> <p>傷の防止に係る基本方針を以下のとおりと</p> <p>する。</p> <p>[P. 16]</p>	<p>基本設計</p> <p>添付説明書 変更後における加工施設の安全設計</p> <p>に関する説明書</p> <p>チ、(イ) 1. (3)</p> <p>第 1 種管理区域からの排気ダクトが高性能エアフ</p> <p>ィルタを通る前に非管理区域を通過する部分は、火</p> <p>災による損傷により、第 1 種管理区域の排気が非管</p> <p>理区域に漏えいしないよう、不燃性構造又は耐火</p> <p>シールドを施工設計とする。</p> <p>火災の延焼防止のため、難燃性物質を使用する設</p> <p>備・機器は火災源の近くに設置せざるを得ない難燃</p> <p>性物質を使用する設備・機器に、遮熱板を設置する</p> <p>又は耐火シートを被覆する設計とする。</p> <p>[P. (添五) - 51]</p> <p>(添五) - 第 11 図～(添五) - 第 15 図</p> <p>気体廃棄設備の主要系統図</p> <p>[P. (添五) - 158～162]</p>	<p>詳細設計</p> <p>添付説明書一設 2 設備の火災等による損傷の防止に関</p> <p>する説明書</p> <p>4. 2. 火災影響の軽減対策(第十一條 3)</p> <p>[20.1-設 8]</p> <p>高性能エアフィルタを通る前の第 1 種管理区域からの排</p> <p>気ダクトは、非管理区域を通過しない設計とする。添付</p> <p>説明書一設 10 (放射性気体廃棄物の廃棄施設に関する説</p> <p>明書) 参照。</p> <p>[11.3-設 2]</p> <p>主要な構造材には不燃性材料を用いる。</p> <p>添付説明書一設 10 放射性気体廃棄物の廃棄施設に関</p> <p>する説明書</p> <p>(気体廃棄設備の主要系統図を添設図 10-4 図～10-8 図</p> <p>に示す)</p> <p>事業許可での記載</p> <p>2系統の分岐部に遮熱防止ダンプを設置し緊急</p> <p>停止ダンプを設置し緊急</p> <p>停止</p> <p>2系統の分岐部に遮熱防止</p> <p>ダンプを設置し緊急</p> <p>停止</p> <p>プレフィルタを追加</p> <p>設置とのつらかりを詳細化</p> <p>設計図での記載</p> <p>2系統の分岐部に遮熱防止ダンプを設置し緊急</p> <p>停止</p> <p>2系統の分岐部に遮熱防止</p> <p>ダンプを設置し緊急</p> <p>停止</p> <p>プレフィルタを追加</p> <p>設置とのつらかりを詳細化</p> <p>事業許可での記載</p> <p>2系統の分岐部に遮熱防止ダンプを設置し緊急</p> <p>停止</p> <p>2系統の分岐部に遮熱防止</p> <p>ダンプを設置し緊急</p> <p>停止</p> <p>プレフィルタを追加</p> <p>設置とのつらかりを詳細化</p> <p>設計図での記載</p> <p>2系統の分岐部に遮熱防止ダンプを設置し緊急</p> <p>停止</p> <p>2系統の分岐部に遮熱防止</p> <p>ダンプを設置し緊急</p> <p>停止</p> <p>プレフィルタを追加</p> <p>設置とのつらかりを詳細化</p> <p>事業許可との整合性</p> <p>事業許可で示した火災影響軽減に関する設計を以下の理由により変更</p> <p>した。</p> <p>一 事業許可の記載において、高性能エアフィルタを通る前に非管理</p> <p>区域を通過する排気ダクトは火災による損傷防止のために、不燃</p> <p>性構造又は耐火シールドを施工設計としていたが、安全性向上のため</p> <p>に当該のダクトについては非管理区域を通過しない設計とする(ル</p> <p>ート変更)こととした。</p> <p>一 事業許可の記載において、火災源の近くに設置せざるを得ない</p> <p>耐火シートを被覆する設計としていたが、安全性向上のため材質</p> <p>変更(難燃性物質→不燃性物質)することとした。</p> <p>火災の影響軽減のため気体廃棄設備に係る設計を変更(ルート変更、</p> <p>材質変更)したが、火災の発生を想定しても、加工施設全体として公</p> <p>衆に対し過度の放射線被ばくを及ぼさない十分な臨界防止、閉じ込</p> <p>め等の機能が確保される設計とすることから、事業許可の基本方針</p> <p>と整合している。</p>

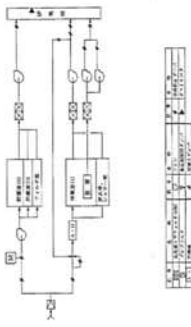
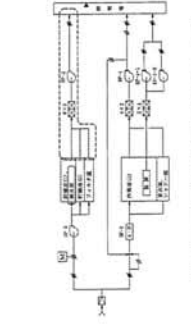
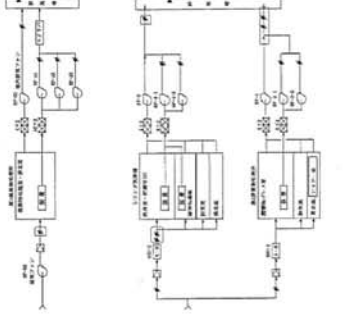
[内訳]
 ・下線：要点箇所
 ・青字：変更点

表2 事業許可との相違点リスト (8/10)

項目	基本方針	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請	事業許可との整合性
火災等による損傷の防止 排気ダクト(続き)			事業許可での記載 	設工認での記載 	設工認での記載 	
			設工認での記載 	設工認での記載 	設工認での記載 	

【凡例】
 ・青字：変更点

表 2 事業許可との相違点リスト (9/10)

項目	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請
火災等による損傷の防止 排気ダクト (続き)		<p>事業許可での記載</p>  <p>(図 5) 第一号 気体廃棄設備 (1) の主要系統図 (要約設計書)</p> <p>□ 既申請の廃排工事に 名称名称を整合</p>	<p>設工認での記載</p>  <p>(図 5) 第一号 気体廃棄設備 (1) の主要系統図 (要約設計書)</p> <p>□ 既申請の廃排工事に 名称名称を整合</p>	<p>設工認での記載</p>  <p>(図 5) 第一号 気体廃棄設備 (1) の主要系統図 (要約設計書) 及び附属設備 (要約設計書)</p> <p>□ 既申請の廃排工事に 名称を整合</p> <p>□ 既申請の正統防止タンク 設置位置の訂正 (本申請 内容の訂正、漏洩防止)</p> <p>(図 5) 第一号 気体廃棄設備 (5) (6) 事業許可との変更点 (主要系統図)</p>

【凡例】
 ・黒線：要約箇所
 ・青字：修正箇所

表 2 事業許可との相違点リスト (10/10)

項目	事業許可	本申請
<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>基本方針 口. 加工施設の一般構造 (ト) その他の主要な構造 ①. 敷地内の屋外危険物等貯蔵施設の火災・爆発 敷地内に設置されているA重油を貯蔵する危険物屋外タンク貯蔵所(1)、灯油を貯蔵する危険物屋外タンク貯蔵所(2)及び(3)、液化プロパンガスを取り扱う高圧ガス製造所・設備、水を貯蔵する高圧ガス貯蔵所及びそれらの輸送車両を運定し、火災・爆発による影響評価のもとに、火災・爆発により核燃料物質を内包する設備が設置されている建物の外壁が損傷しない設計とする。 [P. 27]</p>	<p>事業許可との整合性 第1廃棄物処理所の外部からの衝撃による損傷の防止に関する詳細設計において、以下の理由により変更した。 ー 第1廃棄物処理所の屋外にある排気処理設備(但し、ウランは取り扱わない)であるスクラパハに対して、火災源となる輸送車両が近接し、火災影響を受けないようにするため、迂回する運搬経路に変更した。 火災・爆発により核燃料物質を内包する設備が設置されている建物から離隔する運搬経路に変更することから、外壁が損傷しない設計となり、事業許可と整合している。</p>
	<p>基本設計 (添五) 別添1-18 図4 A重油・灯油・液化アンモニア・LPガス輸送車両容量制限及び構内運搬経路図 [P. (添五)-475] 第1廃棄物処理所周辺における灯油用タンクローリーの運搬経路の変更説明用抜粋図を下に示す (黄色線が、灯油用タンクローリーの移動経路)</p>	<p>詳細設計 添説連 5-2 図 A 重油用タンクローリー、灯油用タンクローリーの移動経路と各建物との位置関係説明図 第1廃棄物処理所周辺における灯油用タンクローリーの運搬経路の変更説明用抜粋図を下に示す (橙色線が、灯油用タンクローリーの移動経路)</p>

表3-1 設工認申請対象の申請状況(1/76)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考		
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次			
[1]	蒸発器〔脱着式UF ₆ 配管、UF ₆ 配管系統、加熱水蒸気配管系統、ドレン水配管系統、窒素ガス配管系統を含む〕	蒸発器(1)-A 蒸発器(1)-B 蒸発器(2)-A 蒸発器(2)-B	改造				3	○	○		認可番号 4次:原規発第2003279号 5次:- 6次:-		
		原料倉庫地下ビット	変更なし				3	○			認可番号 4次:原規発第2003279号 5次:-		
[2]	UF ₆ シリンダ	UF ₆ シリンダ	改造					○			認可番号 5次:-		
[3]	IL:シリンダ過加熱防止インターロック	蒸発器(1)-A 蒸発器(1)-B 蒸発器(2)-A 蒸発器(2)-B	改造					○	○		認可番号 5次:- 6次:-		
[4]	IL:シリンダ圧力高インターロック							○	○		認可番号 5次:- 6次:-		
[5]	IL:UF ₆ 漏えい拡大防止(電導度)インターロック							○	○		認可番号 5次:- 6次:-		
[6]	IL: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))							○	○		認可番号 5次:- 6次:-		
[7]	IL:シリンダ取外しインターロック							○	○		認可番号 5次:- 6次:-		
[8]	フードボックス[コールドトラップ、コールドトラップ(小)、加水分解装置(エジェクタ)、循環貯槽]			UF ₆ フードボックス	改造					○	○		認可番号 5次:- 6次:-
[9]	IL:UF ₆ 漏えい拡大防止(HF検知)インターロック									○	○		認可番号 5次:- 6次:-
[10]	UF ₆ 漏えい警報設備(フードボックス内)							○	○		認可番号 5次:- 6次:-		
[11]	防護カバー[蒸発器、コールドトラップ、コールドトラップ(小)、加水分解装置(エジェクタ)、循環貯槽、フードボックス]	UF ₆ 防護カバー	新設					○	○		認可番号 5次:- 6次:-		
[12]	UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー内)							○	○		認可番号 5次:- 6次:-		
[13]	UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー外)							○	○		認可番号 5次:- 6次:-		

表3-1 設工認申請対象の申請状況(2/76)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考		
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次			
{14}	コールドトラップ (UF ₆ 配管系統、窒素ガス配管系統を含む)	コールドトラップ(1) コールドトラップ(2)	改造				3	○	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:- 6次:-		
{15}	IL:コールドトラップ温度高インターロック									○	○		認可番号 5次:- 6次:-
{16}	IL:コールドトラップ圧力高インターロック									○	○		認可番号 5次:- 6次:-
{17}	コールドトラップ (小) (UF ₆ 配管系統、真空配管系統、窒素ガス配管系統を含む)	コールドトラップ (小)(1) コールドトラップ (小)(2)	改造				3	○	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:- 6次:-		
{18}	IL:コールドトラップ (小) 温度高インターロック									○	○		認可番号 5次:- 6次:-
{19}	IL:コールドトラップ (小) 圧力高インターロック									○	○		認可番号 5次:- 6次:-
{20}	IL:コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インターロック									○	○		認可番号 5次:- 6次:-
{21}	加水分解装置 (エジェクタ) (UO ₂ F ₂ 溶液配管系統を含む)	循環貯槽(1)	改造				3	○	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:- 6次:-		
{22}	循環貯槽 (UO ₂ F ₂ 溶液配管系統を含む)	循環貯槽(2)						3	○	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:- 6次:-	
{23}	堰 (循環貯槽)	堰 (循環貯槽)	新設					○	○		認可番号 5次:- 6次:-		
{24}	堰漏水検知警報設備									○	○		認可番号 5次:- 6次:-
{25}	IL:液貯槽ポンプ停止インターロック	循環貯槽(1) 循環貯槽(2)	改造					○	○		認可番号 5次:- 6次:-		
{26}	IL:循環貯槽液位高インターロック									○	○		認可番号 5次:- 6次:-
{27}	IL:循環貯槽液位低インターロック									○	○		認可番号 5次:- 6次:-
{28}	熱交換器			熱交換器 (循環貯槽) (1) 熱交換器 (循環貯槽) (2)	改造				3	○	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:- 6次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(3/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認 名称	変更 区分	申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
				1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
{29}	UO ₂ F ₂ 貯槽 (UO ₂ F ₂ 溶液配管系統を含む)	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-B UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-C UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-B UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-C	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{30}	熱交換器	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1) 熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{31}	堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)<UO ₂ F ₂ 貯槽、液受槽、調液貯槽>	堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)	新設						○		認可番号 6次:-
{32}	堰漏水検知警報設備	堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(2)							○		認可番号 6次:-
{33}	飛散防止カバー<UO ₂ F ₂ 貯槽、液受槽、調液貯槽>	飛散防止カバー(1) 飛散防止カバー(2)	新設						○		認可番号 6次:-
{34}	I L : UO ₂ F ₂ 貯槽液位高インターロック	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-B UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-C UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-B UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-C	改造						○		認可番号 6次:-
{35}	液受槽 (UO ₂ F ₂ 溶液配管系統を含む)	液受槽(1) 液受槽(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{36}	I L : 液受槽液位高インターロック									○	
{37}	調液貯槽 (UO ₂ F ₂ 溶液配管系統を含む)	調液貯槽(1)-A 調液貯槽(1)-B 調液貯槽(2)-A 調液貯槽(2)-B	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{38}	熱交換器	熱交換器 (調液貯槽)(1) 熱交換器 (調液貯槽)(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{39}	I L : 調液貯槽液位高インターロック	調液貯槽(1)-A 調液貯槽(1)-B 調液貯槽(2)-A 調液貯槽(2)-B	改造						○		認可番号 6次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(4/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認 名称	変更 区分	申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
				1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
{40}	沈殿槽〔ウラン配管系統を含む〕	沈殿槽(1)-A 沈殿槽(1)-B 沈殿槽(2)-A 沈殿槽(2)-B	改造				3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{41}	堰(液貯槽)＜沈殿槽、熱成槽、遠心分離機(固液分離用)、ろ液分離槽、仕上げろ過機、濃縮液受槽、清澄液受槽、再生液貯槽、洗浄液受槽＞	堰(液貯槽)(1) 堰(液貯槽)(2)	新設							○	認可番号 6次:—
{42}	堰漏水検知警報設備									○	認可番号 6次:—
{43}	IL:沈殿槽液位高インターロック	沈殿槽(1)-A 沈殿槽(1)-B	改造							○	認可番号 6次:—
{44}	IL:沈殿槽流量比インターロック	沈殿槽(2)-A 沈殿槽(2)-B	改造							○	認可番号 6次:—
{45}	熱成槽〔ウラン配管系統、水配管系統を含む〕	熱成槽(1)-A 熱成槽(1)-B 熱成槽(1)-C 熱成槽(1)-D 熱成槽(1)-E	改造				3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{46}	IL:熱成槽液位高インターロック	熱成槽(2)-A 熱成槽(2)-B 熱成槽(2)-C 熱成槽(2)-D 熱成槽(2)-E								○	認可番号 6次:—
{47}	遠心分離機(洗浄用)〔ADUスラリ配管系統、洗浄ろ液配管系統、水配管系統を含む〕	遠心分離機(洗浄用)(1) 遠心分離機(洗浄用)(2)	改造				3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{48}	堰(洗浄槽)＜遠心分離機(洗浄用)、洗浄槽、洗浄ろ液分離槽＞	堰(洗浄槽)	新設							○	認可番号 6次:—
{49}	堰漏水検知警報設備									○	認可番号 6次:—
{50}	洗浄槽〔ADUスラリ配管系統、水配管系統を含む〕	洗浄槽(1)-A 洗浄槽(1)-B 洗浄槽(1)-C 洗浄槽(1)-D	改造				3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{51}	IL:洗浄槽液位高インターロック	洗浄槽(2)-A 洗浄槽(2)-B 洗浄槽(2)-C 洗浄槽(2)-D								○	認可番号 6次:—
{52}	洗浄ろ液分離槽〔洗浄ろ液配管系統を含む〕	洗浄ろ液分離槽(1) 洗浄ろ液分離槽(2)	改造				3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{53}	IL:洗浄ろ液分離槽液位高インターロック									○	認可番号 6次:—
{54}	遠心分離機(固液分離用)〔ADUケーキ配管系統、ろ液配管系統、水配管系統を含む〕	遠心分離機(固液分離用)(1) 遠心分離機(固液分離用)(2)	改造				3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(5/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認 名称	変更 区分	申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
				1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
[55]	ろ液分離槽〔ろ液配管系統を含む〕	ろ液分離槽(1)-A ろ液分離槽(2)-A ろ液分離槽(1)-B ろ液分離槽(2)-B	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
[56]	IL:ろ液分離槽液位高インターロック								○		認可番号 6次:-
[57]	仕上げる過機〔濃縮液配管系統、清澄液配管系統、水配管系統を含む〕	仕上げる過機(1) 仕上げる過機(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
[58]	ろ過器	ろ過器(転換工程)(1)-A ろ過器(転換工程)(1)-B ろ過器(転換工程)(2)-A ろ過器(転換工程)(2)-B	改造						○		認可番号 6次:-
[59]	IL:仕上げる過機異常インターロック	仕上げる過機(1) 仕上げる過機(2)							○		認可番号 6次:-
[60]	濃縮液受槽〔濃縮液配管系統を含む〕	濃縮液受槽(1) 濃縮液受槽(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
[61]	IL:濃縮液受槽液位高インターロック								○		認可番号 6次:-
[62]	清澄液受槽〔清澄液配管系統を含む〕	清澄液受槽(1)-A 清澄液受槽(2)-A 清澄液受槽(1)-B 清澄液受槽(2)-B	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
[63]	IL:清澄液受槽液位高インターロック	清澄液受槽(1)-C 清澄液受槽(2)-C							○		認可番号 6次:-
[64]	IL:清澄液受槽pH異常インターロック								○		認可番号 6次:-
[65]	再生液貯槽〔再生液配管系統を含む〕	再生液貯槽(1)-A 再生液貯槽(2)-A 再生液貯槽(1)-B 再生液貯槽(2)-B	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
[66]	IL:再生液貯槽液位高インターロック	再生液貯槽(1)-C 再生液貯槽(2)-C							○		認可番号 6次:-
[67]	洗浄液受槽〔洗浄液配管系統を含む〕	洗浄液受槽(1) 洗浄液受槽(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
[68]	IL:洗浄液受槽液位高インターロック								○		認可番号 6次:-
[69]	金属容器(溶液・スラリー)	金属容器(溶液・スラリー)	改造						○		認可番号 6次:-
[70]	金属容器(溶液・スラリー)用台車	金属容器(溶液・スラリー)用台車	変更なし						○		認可番号 6次:-
[71]	予備成型乾燥機〔排気配管系統を含む〕	予備成型乾燥機(1) 予備成型乾燥機(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(6/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認 名称	変更 区分	申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考	
				1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次		
[72]	乾燥機〔排気配管系統を含む〕	乾燥機(1) 乾燥機(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-	
[73]	粉末回収ボックス	粉末回収ボックス (1)-A 粉末回収ボックス (2)-A 粉末回収ボックス (1)-B 粉末回収ボックス (2)-B 粉末回収ボックス (1)-C 粉末回収ボックス (2)-C	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-	
[74]	IL:乾燥機ベルト駆動停止インター ロック	乾燥機(1) 乾燥機(2)	改造						○		認可番号 6次:-	
[75]	IL:乾燥機ADU厚み異常インター ロック									○		認可番号 6次:-
[76]	IL:乾燥機温度高インターロック									○		認可番号 6次:-
[77]	IL:乾燥機運転制御機構									○		認可番号 6次:-
[78]	ADUスクラバ〔スクラバ液配管系統を含 む〕	ADUスクラバ(1) ADUスクラバ(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-	
[79]	堰(ADUスクラバ)	堰(ADUスクラ バ)(1)	改造						○		認可番号 6次:-	
[80]	堰漏水検知警報設備	堰(ADUスクラ バ)(2)							○		認可番号 6次:-	
[81]	IL:ADUスクラバ液位高インター ロック	ADUスクラバ(1) ADUスクラバ(2)	改造						○		認可番号 6次:-	
[82]	ADUスクラバポンプ停止警報設備								○		認可番号 6次:-	
[83]	ADUブロータンク〔ADU輸送配管系統を 含む〕	ADUブロータンク (1) ADUブロータンク (2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-	
[84]	ADU受けホッパ〔ADU配管系統を含む〕	ADU受けホッパ(1) ADU受けホッパ(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-	

表3-1 設工認申請対象の申請状況(7/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
		名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
{85}	A D Uバグフィルタ〔A D U配管系統、排気配管系統を含む〕	A D Uバグフィルタ(1)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{86}	フードボックス(ADUバグフィルタ)	A D Uバグフィルタ(2)	改造						○		認可番号 6次:—
{87}	A D Uバックアップフィルタ	A D Uバックアップフィルタ(1) A D Uバックアップフィルタ(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{88}	リサイクル粉搬送装置	リサイクル粉搬送装置(1) リサイクル粉搬送装置(2)	改造 変更なし				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{89}	リサイクル粉投入ボックス〔リサイクル粉末配管系統を含む〕	リサイクル粉投入ボックス(1) リサイクル粉投入ボックス(2)	改造						○		認可番号 6次:—
{90}	リサイクル粉受けホッパ〔リサイクル粉末配管系統を含む〕	リサイクル粉受けホッパ(1)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{91}	スクリーフィーダ	リサイクル粉受けホッパ(2)							○		認可番号 6次:—
{92}	ポリューマ〔粉末配管系統を含む〕	ポリューマ(1)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{93}	スクリーフィーダ	ポリューマ(2)							○		認可番号 6次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(8/76)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{94}	ロータリーキルン〔UO ₂ 粉末配管系統、水素配管系統、窒素ガス配管系統、排ガス配管系統、水封ポットを含む〕	ロータリーキルン(1) ロータリーキルン(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{95}	ダストチャンバ	ダストチャンバ(1) ダストチャンバ(2)	変更なし						○		認可番号 6次:—
{96}	フードボックス(ロータリーキルン)[ロータリーキルン、UO ₂ プロータンク]	ロータリーキルン(1) ロータリーキルン(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{97}	ガスヒータ	ガスヒータ(1) ガスヒータ(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{98}	IL:ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロック								○		認可番号 6次:—
{99}	爆発圧力逃し機構								○		認可番号 6次:—
{100}	IL:ロータリーキルン温度低インターロック								○		認可番号 6次:—
{101}	IL:ロータリーキルン炉内圧力低インターロック								○		認可番号 6次:—
{102}	IL:燃焼チャンバ失火インターロック	ロータリーキルン(1) ロータリーキルン(2)	改造						○		認可番号 6次:—
{103}	IL:ロータリーキルン過加熱防止インターロック								○		認可番号 6次:—
{104}	IL:水素漏えい検知インターロック								○		認可番号 6次:—
{105}	IL:地震インターロック								○		認可番号 6次:—
{106}	UO ₂ プロータンク〔UO ₂ 輸送配管系統を含む〕	UO ₂ プロータンク(1) UO ₂ プロータンク(2)	改造				3	○	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:— 6次:—
{107}	UO ₂ フィルタ〔UO ₂ 配管系統、排気配管系統を含む〕	UO ₂ フィルタ(1) UO ₂ フィルタ(2)	改造				3	○	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:— 6次:—
{108}	UO ₂ バックアップフィルタ	UO ₂ バックアップフィルタ(1) UO ₂ バックアップフィルタ(2)	改造				3	○	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:— 6次:—
{109}	フードボックス(UO ₂ フィルタ)	UO ₂ フィルタ(1) UO ₂ フィルタ(2)	改造					○	○		認可番号 5次:— 6次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(9/76)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{110}	UO ₂ 受けホッパ〔UO ₂ 配管系統、排気配管系統を含む〕	UO ₂ 受けホッパ(1) UO ₂ 受けホッパ(2)	改造				3	○	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:- 6次:-
{111}	フードボックス(UO ₂ 受けホッパ)							○	○		認可番号 5次:- 6次:-
{112}	粉碎機〔UO ₂ 配管系統を含む〕						3	○	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:- 6次:-
{113}	粉碎機バグフィルタ	粉碎機(1) 粉碎機(2)	改造					○	○		認可番号 5次:- 6次:-
{114}	フードボックス(粉碎機)							○	○		認可番号 5次:- 6次:-
{115}	充填装置〔UO ₂ 配管系統を含む〕	充填装置(1) 充填装置(2)	改造				3	○	○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:- 6次:-
{116}	フードボックス(充填装置)							○	○		認可番号 5次:- 6次:-
{117}	大型混合装置	大型混合装置	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-
{118}	サンブラ〔酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統を含む〕	サンブラ(1) サンブラ(2)	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-
{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)	改造						○		認可番号 6次:-
{120}	抜き出しボックス	抜き出しボックス(1) 抜き出しボックス(2)	変更なし						○		認可番号 6次:-
{121}	フードボックス(サンブラ)	サンブラ(1) サンブラ(2)	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-
{122}	回転混合機(金属容器(粉末)混合)	回転混合機(金属容器(粉末)混合)	改造						○		認可番号 6次:-
{123}	サンプリング台	サンプリング台	改造						○		認可番号 6次:-
{124}	粉碎機〔酸化ウラン輸送配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{125}	フードボックス(粉碎機)	粉碎機	改造						○		認可番号 6次:-
{126}	バグフィルタ								○		認可番号 6次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(10/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認 名称	変更 区分	申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
				1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
{127}	粉末輸送装置②〔酸化ウラン配管系統、排気配管系統を含む〕	粉末輸送装置②	改造							○	認可番号 6次:—
{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)	改造							○	認可番号 6次:—
{129}	フードボックス(粉末輸送装置②)	粉末輸送装置②	改造							○	認可番号 6次:—
{130}	粉末充填ボックス	粉末充填ボックス	改造				3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{131}	粉末抜き出しボックス〔酸化ウラン粉末配管系統を含む〕	粉末抜き出しボックス	改造				3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{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	変更なし							○	認可番号 6次:—
{133}	粉末輸送装置①ホッパ部①〔酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統を含む〕	粉末輸送装置①ホッパ部①	改造				3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{134}	フードボックス(混合装置)[粉末輸送装置①ホッパ部①、バグフィルタ(粉末輸送装置①)、混合装置]	粉末輸送装置①ホッパ部①								○	認可番号 6次:—
{135}	バグフィルタ(粉末輸送装置①)〔酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統を含む〕	バグフィルタ(粉末輸送装置①)	改造							○	認可番号 6次:—
{136}	粉末回収ボックス	粉末回収ボックス	変更なし							○	認可番号 6次:—
{137}	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	改造				3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{138}	混合装置	混合装置	改造							○	認可番号 6次:—
{139}	粉末梱包機	粉末梱包機	改造				3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{140}	フードボックス(粉末梱包機)									○	認可番号 6次:—
{141}	充填装置	充填装置	改造				3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{142}	フードボックス(充填装置)									○	認可番号 6次:—
{143}	粉末輸送装置①ホッパ部②〔酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統を含む〕	粉末輸送装置①ホッパ部②	改造							○	認可番号 6次:—
{144}	フードボックス(粉末輸送装置①ホッパ部②)	粉末輸送装置①ホッパ部②								○	認可番号 6次:—
{145}	粗成型用プレス	粗成型用プレス	改造				3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{146}	フードボックス(粗成型用プレス)									○	認可番号 6次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(11/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認 名称	変更 区分	申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考	
				1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次		
{147}	スラグコンベア	スラグコンベア	改造						○		認可番号 6次:ー	
{148}	粉末集塵装置〔排気配管系統を含む〕	粉末集塵装置	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:ー	
{149}	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	バックアップフィルタ (粉末集塵装置)	改造						○		認可番号 6次:ー	
{150}	造粒機〔酸化ウラン粉末配管系統を含む〕	造粒機	改造						○		認可番号 6次:ー	
{151}	フードボックス(造粒機)									○		認可番号 6次:ー
{152}	篩分機									○		認可番号 6次:ー
{153}	オーバーサイズ粉受器									○		認可番号 6次:ー
{154}	アンダーサイズ粉受器〔フードボックスを含む〕	アンダーサイズ粉受器	変更なし						○		認可番号 6次:ー	
{155}	小分け装置	小分け装置	変更なし						○		認可番号 6次:ー	
{156}	フードボックス(小分け装置)									○		認可番号 6次:ー
{157}	リフタ	リフタ	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:ー	
{158}	原料フードボックス〔酸化ウラン粉末配管系統を含む〕	原料フードボックス	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:ー	
{159}	粉末フィーダ									○		認可番号 6次:ー
{160}	IL:原料フードボックス質量高インターロック										○	
{161}	溶解槽〔溶解液配管系統、排気配管系統を含む〕	溶解槽	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:ー	
{162}	堰(ウラン回収第1系列)<溶解槽、遠心ろ過機、沈殿槽、遠心分離機、乾燥機、ろ液受槽(1)、pH調整槽、ろ過機(廃液用)、ろ液受槽(2)>	堰(ウラン回収第1系列)	新設						○		認可番号 6次:ー	
{163}	堰漏水検知警報設備								○		認可番号 6次:ー	
{164}	IL:溶解槽比重高インターロック	溶解槽	改造						○		認可番号 6次:ー	
{165}	IL:溶解槽液位高インターロック									○		認可番号 6次:ー

表3-1 設工認申請対象の申請状況(12/76)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{166}	遠心ろ過機〔硝酸ウラニル配管系統、排気配管系統を含む〕	遠心ろ過機	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{167}	溶解液受槽	溶解液受槽	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{168}	IL:溶解液受槽液位高インターロック								○		認可番号 6次:-
{169}	ろ過器(1)	ろ過器(1)-A ろ過器(1)-B	変更なし						○		認可番号 6次:-
{170}	沈殿槽〔過酸化ウラニスラリ配管系統を含む〕	沈殿槽	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{171}	IL:沈殿槽液位高インターロック								○		認可番号 6次:-
{172}	遠心分離機〔過酸化ウランケーキ配管系統、ろ液配管系統を含む〕	遠心分離機	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{173}	IL:遠心分離機異常インターロック								○		認可番号 6次:-
{174}	乾燥機〔洗浄液配管系統、乾燥トレイを含む〕	乾燥機	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{175}	洗浄液受けポット	洗浄液受けポット	改造						○		認可番号 6次:-
{176}	IL:洗浄液受けポット液位高インターロック								○		認可番号 6次:-
{177}	ろ液受槽(1)〔ろ液配管系統を含む〕	ろ液受槽(1)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{178}	ろ過器(2)	ろ過器(2)	変更なし				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{179}	IL:ろ液受槽(1)液位高インターロック	ろ液受槽(1)	改造						○		認可番号 6次:-
{180}	箱形乾燥機〔乾燥トレイを含む〕	箱形乾燥機(1) 箱形乾燥機(2)	改造						○		認可番号 6次:-
{181}	乾燥トレイ用台車	乾燥トレイ用台車(1) 乾燥トレイ用台車(2)	変更なし						○		認可番号 6次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(13/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認 名称	変更 区分	申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
				1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
{182}	明け替えフードボックス①〔気送配管系統、排気配管系統、粉末配管系統を含む〕	明け替えフードボックス①	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{183}	ホッパ								○		認可番号 6次:-
{184}	バックアップフィルタ(明け替えフードボックス①)	バックアップフィルタ(明け替えフードボックス①)	改造						○		認可番号 6次:-
{185}	明け替えフードボックス②	明け替えフードボックス①	改造						○		認可番号 6次:-
{186}	pH調整槽〔ADUスラリ配管系統を含む〕	pH調整槽(1) pH調整槽(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{187}	IL: pH調整槽液位高インターロック								○		認可番号 6次:-
{188}	ろ過機(廃液用)〔ろ液配管系統、水配管系統、圧縮空気配管系統を含む〕	ろ過機(廃液用)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{189}	ろ過器(3)	ろ過機(3)	新設						○		認可番号 6次:-
{190}	ろ液受槽(2)〔ろ液配管系統を含む〕						3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{191}	IL: ろ液受槽(2) pH異常インターロック	ろ液受槽(2)	改造						○		認可番号 6次:-
{192}	液位高警報設備								○		認可番号 6次:-
{193}	解砕機〔気送配管系統を含む〕	解砕機	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{194}	解砕機フードボックス								○		認可番号 6次:-
{195}	輸送装置〔ウラン粉末配管系統、排気配管系統を含む〕	輸送装置	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{196}	バックアップフィルタ(輸送装置)	バックアップフィルタ(輸送装置)	改造						○		認可番号 6次:-
{197}	フードボックス(仮焼炉)[輸送装置、仮焼炉]	輸送装置	改造						○		認可番号 6次:-
{198}	仮焼炉〔ウラン粉末配管系統、排気配管系統、循環液配管系統を含む〕	仮焼炉	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{199}	IL: 仮焼炉温度高インターロック								○		認可番号 6次:-
{200}	粉末受けホッパ〔ウラン粉末配管系統を含む〕	粉末受けホッパ	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{201}	充填ボックス								○		認可番号 6次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(14/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認 名称	変更 区分	申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
				1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
{202}	イオン交換装置（吸着塔）〔廃液配管系統、乾燥空気配管系統、水配管系統を含む〕	イオン交換装置（吸着塔）(1)～(12)	改造			3				○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—
{203}	堰（ウラン回収第2系列-1）	堰（ウラン回収第2系列-1）	新設							○	認可番号 6次:—
{204}	堰漏水検知警報設備										○
{205}	フードボックス（イオン交換装置）	イオン交換装置（吸着塔）(1)～(12)	改造			3				○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—
{206}	酸洗装置（硝酸ウラニル配管系統を含む）	酸洗装置	改造			3				○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—
{207}	オーバーフロー液受槽	オーバーフロー液受槽	改造			3				○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—
{208}	IL：オーバーフロー液受槽液位高インターロック										○
{209}	堰（ウラン回収第2系列-2）<酸洗装置、溶出槽、中間槽、溶出液受槽、リサイクル液受槽、洗浄液受槽、沈殿槽、ろ液受槽、清澄液受槽>	堰（ウラン回収第2系列-2）	新設							○	認可番号 6次:—
{210}	堰漏水検知警報設備										○
{211}	投入ボックス〔粉末配管系統を含む〕	投入ボックス(1) 投入ボックス(2)	改造			3				○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—
{212}	溶出槽〔硝酸ウラニル配管系統、乾燥空気配管系統を含む〕	溶出槽(1) 溶出槽(2)	改造			3				○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—
{213}	拔出ボックス	拔出ボックス(1) 拔出ボックス(2)	変更なし			3				○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—
{214}	中間槽〔硝酸ウラニル配管系統、乾燥排気配管系統を含む〕	中間槽(1) 中間槽(2)	改造			3				○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—
{215}	ろ過器	ろ過器（中間槽）(1) ろ過器（中間槽）(2)	変更なし			3				○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—
{216}	IL：中間槽液位高インターロック	中間槽(1) 中間槽(2)	改造							○	認可番号 6次:—
{217}	溶出液受槽〔溶出液配管系統を含む〕	溶出液受槽(1) 溶出液受槽(2) 溶出液受槽(3)	改造			3				○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—
{218}	IL：溶出液受槽液位高インターロック									○	認可番号 6次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(15/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認 名称	変更 区分	申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
				1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
{219}	リサイクル液受槽〔リサイクル液配管システムを含む〕	リサイクル液受槽(1) リサイクル液受槽(2)	改造			3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-	
{220}	IL:リサイクル液受槽液位高インターロック	リサイクル液受槽(3)							○	認可番号 6次:-	
{221}	洗浄液受槽〔洗浄液配管システムを含む〕	洗浄液受槽(1) 洗浄液受槽(2)	改造			3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-	
{222}	IL:洗浄液受槽液位高インターロック								○	認可番号 6次:-	
{223}	沈殿槽〔ADUスラリ配管システムを含む〕	沈殿槽(1) 沈殿槽(2)	改造			3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-	
{224}	IL:沈殿槽液位高インターロック								○	認可番号 6次:-	
{225}	遠心分離機〔ADUケーキ配管システム、ろ液配管システムを含む〕	遠心分離機	改造			3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-	
{226}	IL:遠心分離機異常インターロック								○	認可番号 6次:-	
{227}	ろ液受槽〔ろ液配管システムを含む〕	ろ液受槽	改造			3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-	
{228}	仕上げろ過器	仕上げろ過器	変更なし			3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-	
{229}	IL:ろ液受槽 pH異常インターロック	ろ液受槽	改造						○	認可番号 6次:-	
{230}	IL:ろ液受槽液位高インターロック									○	認可番号 6次:-
{231}	清澄液受槽〔清澄液配管システムを含む〕	清澄液受槽	改造			3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-	
{232}	液位高警報設備								○	認可番号 6次:-	
{233}	乾燥機〔ADU粉末配管システム、乾燥空気配管システム、乾燥排気配管システム、凝縮液配管システムを含む〕	乾燥機	改造			3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-	
{234}	乾燥排気フィルタ	乾燥排気フィルタ	変更なし			3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-	
{235}	ADU受ホッパ〔ADU配管システムを含む〕	ADU受ホッパ	改造			3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-	
{236}	ADU拔出ボックス	ADU拔出ボックス	変更なし			3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-	

表3-1 設工認申請対象の申請状況(16/76)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{237}	粉碎機	粉碎機	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-	
{238}	フードボックス(粉碎機)							3			○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-
{239}	スクラップ仮焼炉〔仮焼排気配管系統、仮焼ポートを含む〕	スクラップ仮焼炉	改造						○		認可番号 6次:-	
{240}	仮焼ポート用台車	仮焼ポート用台車	変更なし						○		認可番号 6次:-	
{241}	IL:スクラップ仮焼炉温度高インターロック	スクラップ仮焼炉	改造						○		認可番号 6次:-	
{242}	ヒュームフード(1)	ヒュームフード(1)	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-	
{243}	ヒュームフード(2)	ヒュームフード(2)	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-	
{244}	箱型乾燥機〔乾燥トレイを含む〕	箱型乾燥機	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-	
{245}	回転混合機	回転混合機	改造						○		認可番号 6次:-	
{246}	フードボックス(粉末投入用)(回転混合機)									○		認可番号 6次:-
{247}	フードボックス(回転混合機)									○		認可番号 6次:-
{248}	粉末回収ボックス	粉末回収ボックス	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:-	
{249}	シリンダ洗浄装置〔配管系統を含む〕								3	○		
{250}	堰<シリンダ洗浄装置、洗浄液受槽、スクラバ、耐圧貯槽>									○		
{251}	堰漏水検知警報設備									○		
{252}	スクラバ〔配管系統を含む〕								3	○		
{253}	液位高警報設備									○		
{254}	洗浄液受槽(1)〔配管系統を含む〕								3	○		
{255}	液位高警報設備									○		

表3-1 設工認申請対象の申請状況(17/76)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
安全機能 一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
{256}	洗浄液受槽 (2) (配管系統を含む)								3	○	
{257}	液位高警報設備									○	
{258}	クレーン									○	
{259}	洗浄残渣沈殿槽 (ウラン配管系統を含む)								3	○	
{260}	IL: 洗浄残渣沈殿槽液位高インター ロック									○	
{261}	ろ過器								3	○	
{262}	遠心分離機 (配管系統を含む)								3	○	
{263}	液受槽								3	○	
{264}	繰返し粉搬送装置 (ホッパ)	繰返し粉ホッパ台車 (1) 繰返し粉ホッパ台車 (2)	変更なし						○		認可番号 6次:一
{265}	繰返し粉搬送装置	繰返し粉搬送装置	変更なし						○		認可番号 6次:一
{266}	繰返し粉輸送ホッパ (1) (ウラン粉末配管 系統を含む)	繰返し粉中間ホッパ	改造						○		認可番号 6次:一
{267}	フードボックス (繰返し粉輸送ホッパ (1))								○		認可番号 6次:一
{268}	繰返し粉小分けボックス	繰返し粉小分けボッ クス	変更なし						○		認可番号 6次:一
{269}	繰返し粉輸送ホッパ (2) (ウラン粉末配管 系統を含む)	繰返し粉投入ホッパ	改造						○		認可番号 6次:一
{270}	フードボックス (繰返し粉輸送ホッパ (2))								○		認可番号 6次:一
{271}	バックアップフィルタ (繰返し粉輸送 ホッパ (2))	バックアップフィル タ(1)	変更なし						○		認可番号 6次:一
{272}	繰返し粉投入ボックス	繰返し粉投入ボッ クス	改造						○		認可番号 6次:一
{273}	容器昇降リフト								○		認可番号 6次:一
{274}	明替えボックス	明替えボックス	変更なし						○		認可番号 6次:一
{275}	大型混合装置	大型混合装置(1) 大型混合装置(2)	改造						○		認可番号 6次:一

表3-1 設工認申請対象の申請状況(18/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認 名称	変更 区分	申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考		
				1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次			
{276}	八面体ボックス	大型粉末容器抜出 ボックス(1) 大型粉末容器抜出 ボックス(2)	改造							○		認可番号 6次:ー	
{277}	大型粉末容器用クレーン	大型粉末容器用クレーン(1) 大型粉末容器用クレーン(2)	改造							○		認可番号 6次:ー	
{278}	原料粉末輸送ホッパ〔ウラン粉末配管システムを含む〕	原料粉末ホッパ(1) 原料粉末ホッパ(2)	改造							○		認可番号 6次:ー	
{279}	バックアップフィルタ（原料粉末輸送ホッパ）	バックアップフィルタ(2)	変更なし							○		認可番号 6次:ー	
		バックアップフィルタ(3)	改造							○		認可番号 6次:ー	
{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）	原料粉末ホッパ(1) 原料粉末ホッパ(2)	改造							○		認可番号 6次:ー	
{281}	粉末混合機	粉末混合機(1)	改造							○		認可番号 6次:ー	
{282}	フードボックス（粉末投入用）（粉末混合機）	粉末混合機(2)									○		認可番号 6次:ー
{283}	粗成型用プレス	粗成型用プレス(1)	改造							○		認可番号 6次:ー	
{284}	フードボックス（粗成型用プレス）	粗成型用プレス(2)									○		認可番号 6次:ー
{285}	粗成型用プレスフィーダ	原料粉末ホッパ(1) 原料粉末ホッパ(2)	改造							○		認可番号 6次:ー	
{286}	スラグコンベア	スラグコンベア(1) スラグコンベア(2)	改造							○		認可番号 6次:ー	
{287}	粉末集塵装置（粗成型工程）〔ウラン粉末配管システムを含む〕	粉末集塵装置(1)	改造							○		認可番号 6次:ー	
{288}	フードボックス（粉末集塵装置（粗成型工程））	粉末集塵装置(2)									○		認可番号 6次:ー
{289}	バックアップフィルタ（粉末集塵装置（粗成型工程））	バックアップフィルタ(4) バックアップフィルタ(5)	変更なし							○		認可番号 6次:ー	
{290}	造粒機〔ウラン粉末配管システムを含む〕		改造							○		認可番号 6次:ー	
{291}	アンダーサイズ粉受器	造粒機(1) 造粒機(2)									○		認可番号 6次:ー
{292}	フードボックス（造粒機）										○		認可番号 6次:ー
{293}	造粒粉末小分けボックス	造粒粉末小分けボックス(1)	変更なし							○		認可番号 6次:ー	
		造粒粉末小分けボックス(2)	改造							○		認可番号 6次:ー	
{294}	造粒粉末輸送ホッパ(1)〔ウラン粉末配管システムを含む〕	造粒粉末ホッパ(1)	改造							○		認可番号 6次:ー	
{295}	フードボックス（造粒粉末輸送ホッパ(1)）	造粒粉末ホッパ(2)									○		認可番号 6次:ー

表3-1 設工認申請対象の申請状況(19/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認 名称	変更 区分	申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考	
				1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次		
{296}	造粒粉末輸送ホッパ(2)〔ウラン粉末配管系統を含む〕	潤滑剤混合機(1) 潤滑剤混合機(2)	改造						○		認可番号 6次:ー	
{297}	フードボックス (造粒粉末輸送ホッパ(2)、潤滑剤混合機)									○		認可番号 6次:ー
{298}	潤滑剤混合機									○		認可番号 6次:ー
{299}	回転混合機 (金属容器(粉末)混合)	回転混合機(1) 回転混合機(2) 回転混合機(3) 回転混合機(4)	変更なし						○		認可番号 6次:ー	
{300}	本成型用プレス	本成型用プレス(1) 本成型用プレス(2)	改造						○		認可番号 6次:ー	
{301}	フードボックス (本成型用プレス)									○		認可番号 6次:ー
{302}	本成型用プレスフィーダ									○		認可番号 6次:ー
{303}	本成型用プレスホッパ									○		認可番号 6次:ー
{304}	ベレットコンベア									○		認可番号 6次:ー
{305}	ベレット移替機	ベレット移替機(1) ベレット移替機(2)	改造						○		認可番号 6次:ー	
{306}	フードボックス (ベレット移替機)									○		認可番号 6次:ー
{307}	圧粉体密度測定装置									○		認可番号 6次:ー
{308}	ポートコンベア									○		認可番号 6次:ー
{309}	乗移台1	乗移台1	改造						○		認可番号 6次:ー	
{310}	粉末集塵装置 (本成型工程)〔ウラン粉末配管系統を含む〕	粉末集塵装置(3)	改造						○		認可番号 6次:ー	
{311}	フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))	粉末集塵装置(4)								○		認可番号 6次:ー
{312}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (本成型工程))	バックアップフィルタ(6)	改造						○		認可番号 6次:ー	
		バックアップフィルタ(7)	変更なし						○		認可番号 6次:ー	
{313}	試験用プレス	試験用プレス	改造						○		認可番号 6次:ー	
{314}	フードボックス (試験用プレス)									○		認可番号 6次:ー
{315}	フードボックス(1)	フードボックス(1)	変更なし						○		認可番号 6次:ー	
{316}	フードボックス(2)	フードボックス(2)	改造						○		認可番号 6次:ー	
{317}	フードボックス(3)	フードボックス(3)	変更なし						○		認可番号 6次:ー	

表3-1 設工認申請対象の申請状況(20/76)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{318}	連続焼結炉〔水素配管系統、窒素配管系統（地震時供給系）、窒素配管系統、冷却水配管系統を含む〕	連続焼結炉(1) 連続焼結炉(2)	改造						○		認可番号 6次:ー	
{319}	IL:連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック									○		認可番号 6次:ー
{320}	IL:連続焼結炉着火源喪失インターロック									○		認可番号 6次:ー
{321}	IL:水素漏えい検知インターロック									○		認可番号 6次:ー
{322}	IL:連続焼結炉過加熱防止インターロック									○		認可番号 6次:ー
{323}	IL:連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック									○		認可番号 6次:ー
{324}	IL:地震インターロック									○		認可番号 6次:ー
{325}	爆発圧力逃し機構									○		認可番号 6次:ー
{326}	バッチ式小型焼結炉〔水素配管系統、窒素配管系統（地震時供給系）、冷却水配管系統を含む〕	バッチ式小型焼結炉	改造						○		認可番号 6次:ー	
{327}	IL:供給ガス圧力低下インターロック									○		認可番号 6次:ー
{328}	IL:着火源喪失警報									○		認可番号 6次:ー
{329}	IL:水素漏えい検知インターロック									○		認可番号 6次:ー
{330}	IL:バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック									○		認可番号 6次:ー
{331}	IL:バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック									○		認可番号 6次:ー
{332}	IL:地震インターロック									○		認可番号 6次:ー
{333}	爆発圧力逃し機構									○		認可番号 6次:ー

表3-1 設工認申請対象の申請状況(21/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認 名称	変更 区分	申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
				1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
{334}	センターレスグラインダ	センターレスグラインダ(1)~(4)	改造							○	認可番号 6次:ー
{335}	ベレットコンベア	ベレットコンベア(1)~(4)	変更なし							○	認可番号 6次:ー
{336}	パーツフィーダ	パーツフィーダ(1)~(4)	改造							○	認可番号 6次:ー
{337}	フードボックス (センターレスグラインダ)	センターレスグラインダ(1)~(4)	改造							○	認可番号 6次:ー
{338}	フードボックス (パーツフィーダ)	パーツフィーダ(1)~(4)	改造							○	認可番号 6次:ー
{339}	ベレット配列機	ベレット配列機(1)~(4)	改造							○	認可番号 6次:ー
{340}	ベレットトレイコンベア	ベレットトレイコンベア	改造							○	認可番号 6次:ー
{341}	冷却水循環槽 (研削用) (冷却水配管システムを含む)	冷却水循環槽(1)~(4)	改造							○	認可番号 6次:ー
{342}	遠心分離機 (研削用) (冷却水配管システム、ロータを含む)	遠心分離機(1)~(4)	改造							○	認可番号 6次:ー
{343}	ベレット外観検査装置 (外観検査用)	ベレット外観検査装置(1)~(5)	改造							○	認可番号 6次:ー
{344}	金属容器 (ベレット) 受										○
{345}	ベレット外観検査装置 (寸法・密度検査用)	ベレット寸法密度検査装置	変更なし							○	認可番号 6次:ー
{346}	ベ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	変更なし							○	認可番号 6次:ー
{347}	洗浄ボックス	洗浄ボックス(1) 洗浄ボックス(2)	改造							○	認可番号 6次:ー
{348}	ロータ用台車(1)	ロータ用台車(1)	変更なし							○	認可番号 6次:ー
{349}	液受槽 (洗浄ボックス)	液受槽(1) 液受槽(2)	追加							○	認可番号 6次:ー
{350}	循環槽 (洗浄ボックス) (洗浄水配管システムを含む)	循環槽A・B	追加							○	認可番号 6次:ー
{351}	ろ過器 (洗浄ボックス)	ろ過器(1)	追加							○	認可番号 6次:ー
{352}	遠心分離機 (洗浄ボックス) (洗浄水配管システム、ロータを含む)	スラッジ回収機能付き遠心分離機	改造							○	認可番号 6次:ー
{353}	スラッジ回収ボックス										○
{354}	研削屑乾燥機 (研削屑乾燥バットを含む)	研削屑乾燥機(1)	改造							○	認可番号 6次:ー
{355}	IL: 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	研削屑乾燥機(2)									○
{356}	フードボックス (1,2系酸化明替用)	フードボックス(4) フードボックス(5)	変更なし							○	認可番号 6次:ー
{357}	ベレット明替機	ベレット明替機	変更なし							○	認可番号 6次:ー
{358}	IL: ベレット明替機1ポート制限インターロック										○

表3-1 設工認申請対象の申請状況(22/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考	
		名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次		
{359}	酸化炉（ラック搬送装置、ポート（酸化）を含む）	酸化炉(1)-A 酸化炉(1)-B	改造 改造							○		認可番号 6次:—
{360}	IL：酸化炉温度高インターロック	酸化炉(2)-A 酸化炉(2)-B	改造 改造							○		認可番号 6次:—
{361}	粉砕機									○		認可番号 6次:—
{362}	フードボックス（粉末投入用）（粉砕機）	粉砕機(1) 粉砕機(2)	改造							○		認可番号 6次:—
{363}	フードボックス（粉砕機）									○		認可番号 6次:—
{364}	フードボックス(洗浄用)（配管システムを含む）	洗浄ボックス(3)	改造							○		認可番号 6次:—
{365}	液受槽（フードボックス(洗浄用)）	液受槽(3)	追加							○		認可番号 6次:—
{366}	ろ過器（フードボックス(洗浄用)）	ろ過器(2)	追加							○		認可番号 6次:—
{367}	遠心分離機（フードボックス(洗浄用)） 〔洗浄水配管システム、ロータを含む〕	遠心分離機(5)	改造							○		認可番号 6次:—
{368}	粉末篩分機				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{369}	フードボックス（粉末投入用）（粉末篩分機）	粉末篩分機(1) 粉末篩分機(2)	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{370}	フードボックス（粉末篩分機）				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{371}	粉末篩分機用電動リフト	電動リフト(1) 電動リフト(2) 電動リフト(3) 電動リフト(4)	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{372}	粉末混合機 1				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{373}	フードボックス（粉末投入用）（粉末混合機 1）	一次混合機	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{374}	容器リフト（粉末混合機 1）				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{375}	フードボックス（粉末混合機 1）				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{376}	粉末明替用フードボックス	フードボックス(1) フードボックス(2)	改造 変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{377}	回転混合機（金属容器(粉末)混合）	回転混合機(1) 回転混合機(2) 回転混合機(3)	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号

表3-1 設工認申請対象の申請状況(23/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考		
		名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次			
{378}	粉末混合機2	二次混合機	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{379}	フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機2)				○								認可番号 2次:原規規発第1908096号
{380}	粉碎機				○								認可番号 2次:原規規発第1908096号
{381}	容器リフト (粉末混合機2)				○								認可番号 2次:原規規発第1908096号
{382}	フードボックス (粉末混合機2)				○								認可番号 2次:原規規発第1908096号
{383}	中型混合機	濃度調整混合機	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{384}	フードボックス (粉末投入用) (中型混合機)				○								認可番号 2次:原規規発第1908096号
{385}	フードボックス (中型混合機)				○								認可番号 2次:原規規発第1908096号
{386}	中型混合機用電動リフト	電動リフト(3)	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{387}	粗成型用プレス	粗成型用プレス	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{388}	フードボックス (粗成型用プレス)				○								認可番号 2次:原規規発第1908096号
{389}	粗成型用プレスフィーダ	粗成型用プレス フィーダ	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{390}	フードボックス (粗成型用プレスフィーダ)				○								認可番号 2次:原規規発第1908096号
{391}	スラグコンベア	スラグコンベア	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{392}	粉末集塵装置 (粗成型工程) (ウラン粉末配管システムを含む)	粉末集塵装置(1)	変更なし							○		認可番号 6次:一	
{393}	フードボックス (粉末集塵装置 (粗成型工程))										○		認可番号 6次:一
{394}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (粗成型工程))	バックアップフィルタ(1)	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{395}	造粒機	造粒機	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{396}	フードボックス (造粒機)				○								認可番号 2次:原規規発第1908096号

表3-1 設工認申請対象の申請状況(24/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認 名称	変更 区分	申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考			
				1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次				
{397}	本成型用プレス	本成型用プレス	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号		
{398}	フードボックス (本成型プレス)				○								認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{399}	本成型用プレスホッパ				○								認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{400}	フードボックス (粉末投入用) (本成型用プレス)				○								認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{401}	ペレットコンベア				○								認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{402}	ペレット整列機			ペレット整列機	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{403}	フードボックス (ペレット整列機)						○							
{404}	本成型プレス用電動リフタ			電動リフタ(4)	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{405}	粉末集塵装置 (本成型工程) (ウラン粉末配管システムを含む)	粉末集塵装置(2)	変更なし							○		認可番号 6次:-		
{406}	フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))										○		認可番号 6次:-	
{407}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (本成型工程))	バックアップフィルタ(2)	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号		
{408}	連続焼結炉 (水素配管システム、窒素配管システム (地震時供給系)、窒素配管システム、冷却水配管システムを含む)	連続焼結炉	改造							○		認可番号 6次:-		
{409}	IL: 連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック										○		認可番号 6次:-	
{410}	IL: 連続焼結炉着火源喪失インターロック										○		認可番号 6次:-	
{411}	IL: 水素漏えい検知インターロック										○		認可番号 6次:-	
{412}	IL: 連続焼結炉過加熱防止インターロック										○		認可番号 6次:-	
{413}	IL: 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック										○		認可番号 6次:-	
{414}	IL: 地震インターロック										○		認可番号 6次:-	
{415}	爆発圧力逃し機構										○			認可番号 6次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(25/76)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{416}	センターレスグラインダ	センターレスグラインダ	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{417}	ベレットコンベア	ベレットコンベア	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{418}	パーツフィーダ	パーツフィーダ	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{419}	フードボックス (センターレスグラインダ)	センターレスグラインダ	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{420}	フードボックス (パーツフィーダ)	パーツフィーダ	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{421}	ベレット配列機	ベレット配列機	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{422}	冷却水循環槽 (研削用) (冷却水配管系統を含む)	冷却水循環槽	改造						○		認可番号 6次:-	
{423}	遠心分離機 (研削用) (冷却水配管系統、ロータを含む)	遠心分離機(1)	変更なし						○		認可番号 6次:-	
{424}	ベレット外観検査装置	ベレット外観検査装置	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{425}	金属容器 (ベレット) 受				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{426}	ベレット寸法密度測定台	ベレット寸法密度測定台	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{427}	洗浄ボックス	洗浄ボックス(1) 洗浄ボックス(2)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{428}	ロータ用台車(2)	ロータ用台車(2)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{429}	洗浄水循環槽 (洗浄用) (洗浄水配管系統を含む)	洗浄水循環槽(1) 洗浄水循環槽(2)	改造						○		認可番号 6次:-	
{430}	ろ過器	ろ過器	追加						○		認可番号 6次:-	
{431}	遠心分離機 (洗浄用) (洗浄水配管系統、ロータを含む)	遠心分離機(2) 遠心分離機(3)	変更なし						○		認可番号 6次:-	
{432}	研削屑乾燥機	研削屑乾燥機	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{433}	IL: 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				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{434}	粉末再生フードボックス	フードボックス(3)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{435}	酸化炉 (ラック搬送装置、ポート (酸化) を含む)	酸化炉	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{436}	IL: 酸化炉温度高インターロック				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{437}	粉碎機	粉碎機	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{438}	フードボックス (粉末投入用) (粉碎機)				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{439}	フードボックス (粉碎機)				○							認可番号 2次:原規規発第1908096号

表3-1 設工認申請対象の申請状況(26/76)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{440}	乾燥機〔ペレットトレイを含む〕	ペレット乾燥機(1), (2), (3), (4), (6), (8), (9), (10)	改造						○		認可番号 6次:ー
{441}	ペレット挿入機	ペレット挿入機Ⅰ系 ペレット挿入機Ⅱ系	改造						○		認可番号 6次:ー
{442}	ペレットトレイ用台車(3)	ペレットトレイ用台車(3)	変更なし						○		認可番号 6次:ー
{443}	端面洗浄機	端面洗浄機Ⅰ系 端面洗浄機Ⅱ系	変更なし						○		認可番号 6次:ー
{444}	端栓圧入機	端栓圧入機Ⅰ系 端栓圧入機Ⅱ系	改造						○		認可番号 6次:ー
{445}	端栓溶接装置	上部端栓周溶接装置Ⅰ系 下部端栓周溶接装置Ⅰ系 上部端栓周溶接装置Ⅱ系 下部端栓周溶接装置Ⅱ系	変更なし						○		認可番号 6次:ー
		He加圧溶接装置Ⅰ系 He加圧溶接装置Ⅱ系	改造						○		認可番号 6次:ー
{446}	燃料棒ラインコンベア〔ロッドトレイを含む〕	ラインコンベアⅠ系(1)~(6)	改造								認可番号 6次:ー
		ラインコンベアⅡ系(1)	変更なし								
		ラインコンベアⅡ系(2)~(6)	改造							○	
		払出しコンベアⅠ系	改造								
		払出しコンベアⅡ系	改造								
{447}	端栓切断機	端栓切断機	変更なし						○		認可番号 6次:ー
{448}	端栓圧入機	端栓圧入機	変更なし						○		認可番号 6次:ー

表3-1 設工認申請対象の申請状況(27/76)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
安全機能 一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
{449}	UO ₂ 明替ボックス	UO ₂ 明替ボックス	改造						○		認可番号 6次:—
{450}	燃料棒ラインコンベア〔ロッドトレイ、ロッドチャンネルを含む〕	受入コンベア UT前コンベア シールX線前コンベア トレイ搬送リコンベア 全長・重量前コンベア トレイスタックコンベア 燃料棒スタックコンベアA γ線走査コンベア 燃料棒スタックコンベアB 燃料棒供給コンベア チャンネル搬送コンベア チャンネルスタックコンベア	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—
{451}	燃料棒検査装置(超音波式)	超音波検査装置	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—
{452}	X線検査装置	シールX線検査装置	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—
{453}	燃料棒全長・重量測定装置	燃料棒全長・重量測定装置	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—
{454}	燃料棒検査装置(渦電流式)	渦電流検査装置	変更なし						○		認可番号 6次:—
{455}	γ線走査装置	γ線走査装置	変更なし						○		認可番号 6次:—
{456}	ヘリウムリーク試験装置	ヘリウムリーク試験装置	改造						○		認可番号 6次:—
{457}	定盤	燃料棒検査定盤 (1)(2) 燃料棒立会検査定盤	改造						○		認可番号 6次:—
{458}	燃料棒受台	燃料棒受台	変更なし						○		認可番号 6次:—
{459}	乾燥機〔バレットトレイを含む〕	バレット乾燥機(1) バレット乾燥機(2)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{460}	バレット挿入機	バレット挿入機	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{461}	バレットトレイ用台車(4)	バレットトレイ用台車(4)	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号

表3-1 設工認申請対象の申請状況(28/76)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{462}	端栓圧入機	端栓圧入機	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{463}	端栓溶接装置	He加圧溶接装置 端栓周溶接装置	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{464}	端栓切断機	端栓切断機	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{465}	ベレット取出台	ベレット取出台	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{466}	燃料棒ラインコンベア	燃料棒ラインコンベア	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{467}	γ線走査装置	γ線走査装置	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{468}	スタック台	スタック台	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{469}	マガジン挿入装置	マガジン挿入装置	変更なし						○		認可番号 6次:一
{470}	マガジン昇降台	マガジン昇降台	変更なし						○		認可番号 6次:一
{471}	マガジン	マガジン	変更なし						○		認可番号 6次:一
{472}	運搬台車	運搬台車	改造						○		認可番号 6次:一
{473}	マガジン架台	マガジン架台(1) マガジン架台(2) マガジン架台(3)	改造						○		認可番号 6次:一
{474}	姿勢変換台	マガジン姿勢変換台	改造						○		認可番号 6次:一
{475}	燃料集合体組立装置	燃料集合体組立装置(1) 燃料集合体組立装置(2) 燃料集合体組立装置(3)	改造						○		認可番号 6次:一
{476}	マガジン架台部	マガジン架台部	変更なし						○		認可番号 6次:一
{477}	燃料集合体洗浄装置	燃料集合体洗浄装置 拘束力検査測定台	改造						○		認可番号 6次:一
{478}	ホイスト	ジブクレーン(1)	改造						○		認可番号 6次:一
{479}	燃料集合体検査台	エンベロープ検査装置	改造						○		認可番号 6次:一
{480}	燃料棒間隔測定装置	チャンネル検査装置	改造						○		認可番号 6次:一

表3-1 設工認申請対象の申請状況(29/76)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{481}	燃料集合体検査定盤	燃料集合体検査定盤	改造						○		認可番号 6次:-
{482}	燃料集合体検査測定台	燃料集合体検査測定台(1) 燃料集合体検査測定台(2) 燃料集合体検査測定台(3)	変更なし						○		認可番号 6次:-
{483}	ホイスト	ジブクレーン(2) ジブクレーン(3)	改造						○		認可番号 6次:-
{484}	燃料集合体外観検査台	燃料集合体外観検査台	改造						○		認可番号 6次:-
{485}	燃料集合体嵌合台	燃料集合体検査ビット(1) 燃料集合体検査ビット(2) 燃料集合体検査ビット(3)	改造						○		認可番号 6次:-
{486}	粉末輸送容器貯蔵枠									○	
{487}	シリンダ貯蔵ビット	シリンダ貯蔵ビット	変更なし						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{488}	UF ₆ シリンダ	UF ₆ シリンダ	改造					○			認可番号 5次:-
{489}	シリンダ転倒装置								3	○	
{490}	天井走行クレーン									○	
{491}	シリンダ貯蔵架台	シリンダ貯蔵架台(1)~(3)	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-
{492}	UF ₆ シリンダ	UF ₆ シリンダ	改造					○			認可番号 5次:-
{493}	シリンダ転倒装置	シリンダ転倒装置	改造						○		認可番号 6次:-
{494}	天井走行クレーン	天井走行クレーン(転換5t)	変更なし						○		認可番号 6次:-
{495}	大型粉末容器貯蔵架台	大型粉末容器貯蔵架台(1)~(6)	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-
{496}	大型粉末容器	大型粉末容器	変更なし			3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{497}	大型粉末容器用台車	大型粉末容器用台車	改造						○		認可番号 6次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(30/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認 名称	変更 区分	申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
				1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
{498}	仕掛品貯蔵棚	仕掛品貯蔵棚(1)～ (3)	改造							○	認可番号 6次:—
{499}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{500}	SUS容器用台車(3)	SUS容器用台車(3)	変更なし							○	認可番号 6次:—
{501}	SUS容器用台車(4)	SUS容器用台車(4)	変更なし							○	認可番号 6次:—
{502}	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	改造							○	認可番号 6次:—
{503}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{504}	運搬台車	運搬台車(1)～(7)	改造							○	認可番号 6次:—
{505}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{506}	金属容器 (粉末)	金属容器 (粉末)	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{507}	中間仕掛品一時貯蔵棚	中間仕掛品一時貯蔵棚(1) 中間仕掛品一時貯蔵棚(2)	改造							○	認可番号 6次:—
{508}	金属容器 (粉末)	金属容器 (粉末)	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{509}	金属容器 (粉末) 用台車(1)	金属容器 (粉末) 用 台車(1)	変更なし							○	認可番号 6次:—
{510}	粉末一時貯蔵棚	粉末一時貯蔵棚(1)～ (4)	改造							○	認可番号 6次:—
{511}	金属容器 (粉末)	金属容器 (粉末)	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{512}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{513}	金属容器 (粉末) 用台車(2)	金属容器 (粉末) 用 台車(2)	変更なし							○	認可番号 6次:—
{514}	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)～(4), (6)～(16)	改造							○	認可番号 6次:—
		スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (5)	変更なし							○	認可番号 6次:—
{515}	金属容器 (粉末)	金属容器 (粉末)	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{516}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号

表3-1 設工認申請対象の申請状況(31/76)

安全機能 一覧番号	事業許可 安全機能一覧名称	設工認 名称	変更 区分	申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考	
				1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次		
{517}	粉末一時貯蔵棚	粉末一時貯蔵棚(1)~ (6)	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{518}	金属容器(粉末)	金属容器(粉末)	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{519}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{520}	SUS容器用台車(1)	SUS容器用台車(1)	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{521}	金属容器(粉末)用台車(3)	金属容器(粉末)用 台車(3)-1 金属容器(粉末)用 台車(3)-2	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{522}	フードボックス	フードボックス(4)	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{523}	原料粉末貯蔵棚	原料粉末貯蔵棚(1) 原料粉末貯蔵棚(2)	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{524}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{525}	粉末貯蔵室(1)用電動リフタ	電動リフタ(5)	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{526}	スクラップ貯蔵棚(粉末用)	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)(1)~(4)	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{527}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{528}	粉末貯蔵室(2)用電動リフタ	電動リフタ(6)	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{529}	スクラップ貯蔵棚(粉末用)	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)(1)~(4)	改造				3			○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
{530}	金属容器(粉末)	金属容器(粉末)	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{531}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{532}	スクラップ貯蔵棚(粉末用)	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)(1) スクラップ貯蔵棚 (粉末用)(2)	改造							○		認可番号 6次:—
{533}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{534}	第2核燃料倉庫用電動リフタ	電動リフタ	変更なし							○		認可番号 6次:—
{535}	粉末回収・ベレット取扱ボックス									3	○	

表3-1 設工認申請対象の申請状況(32/76)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{536}	粉末容器ハンドリング装置								3	○		
{537}	内容器用台車									○		
{538}	他社缶用台車									○		
{539}	SUS容器用台車(2)									○		
{540}	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)									○		
{541}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号	
{542}	リフタ									○		
{543}	粉末容器構内運搬車									○		
{544}	クレーン									○		
{545}	保管容器 (劣化・天然ウラン用)									○		
{546}	圧粉ベレット一時貯蔵棚 (ポート (焼結) を含む)	圧粉ベレット一時貯蔵棚(1)	変更なし							○	認可番号 6次:-	
		圧粉ベレット一時貯蔵棚(2)	改造							○	認可番号 6次:-	
		圧粉ベレット一時貯蔵棚(3)	変更なし								○	認可番号 6次:-
{547}	ベレットラインコンベア	ベレットラインコンベア(1) ベレットラインコンベア(2)	改造							○	認可番号 6次:-	
{548}	乗移台2	乗移台2	改造							○	認可番号 6次:-	
{549}	ポート運搬台車	ポート運搬台車(1)(2)	変更なし							○	認可番号 6次:-	
{550}	焼結ベレット一時貯蔵棚 (ポート (焼結) を含む)	焼結ベレット一時貯蔵棚(1)	変更なし							○	認可番号 6次:-	
		焼結ベレット一時貯蔵棚(2)	改造								○	認可番号 6次:-
		焼結ベレット一時貯蔵棚(3)										○
{551}	ベレットラインコンベア	ベレットラインコンベア(3) ベレットラインコンベア(4)	改造							○	認可番号 6次:-	
{552}	ポート (焼結) 用台車(1)	ポート (焼結) 用台車(1)	変更なし							○	認可番号 6次:-	
{553}	ポート (焼結) 用台車(2)	ポート (焼結) 用台車(2)	変更なし							○	認可番号 6次:-	