

ペレット明替機はボート運搬台車(1)(2)からリサイクルする UO_2 ペレットを装荷した焼結ボートを受け入れ、金属容器（ペレット）に明け替える機器である。

また、ペレット明替機は焼結ボート1つの取り扱うことにより、その核的制限値は 14.8kgU 以下になるように管理する。

このため、ペレット明替機には以下を考慮した設計とする。

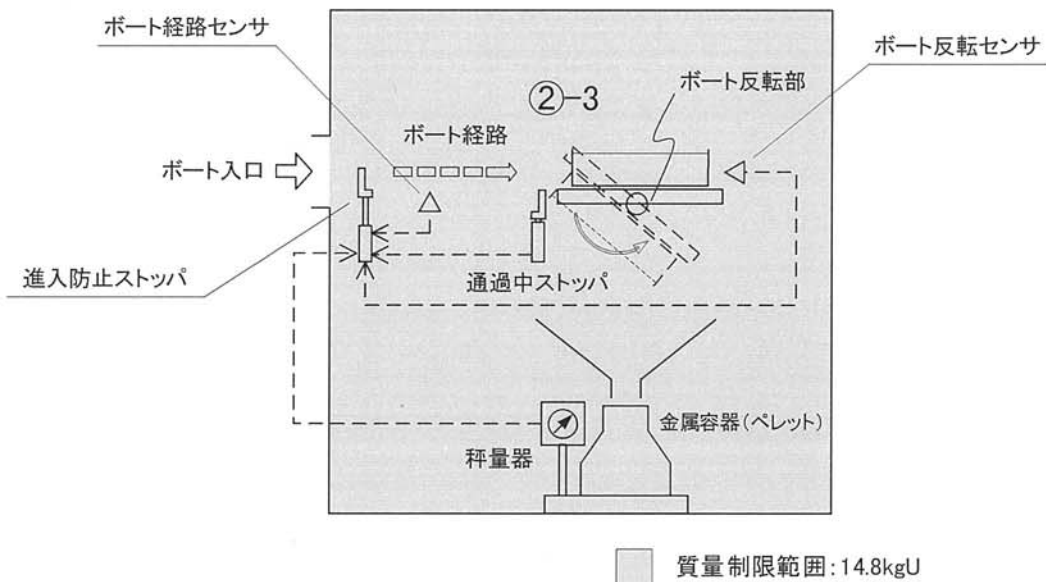
➤ ④[4.1-設6][18.2-設12]核的制限値（質量）逸脱を防止するため、{358}ペレット明替機1ボート制限インターロックを設置する。

ペレット明替機に対して核的制限値（質量）逸脱を防止するために設置するインターロックの概要を添説設1-8図に示す。

ペレット明替機へのペレット挿入はボート運搬台車(1)(2)による自動挿入であるため、ペレット明替機にはボート（焼結）の二重装荷防止として、ペレット明替機内でボート（焼結）の在荷検知した場合は、新たなボート（焼結）を受け入れないよう、進入防止ストoppが下降しないインターロックを設置する。

次のいずれかを検知している間は、在荷検知とする。

- ・ ボート経路センサ ボート検知
- ・ ボート反転センサ ボート反転検知
- ・ 通過中ストopp 下降検知
- ・ 秤量器 $>14.8\text{kgU}$



添説設1-8図 核的制限値（質量）逸脱を防止するインターロックの概要
(ペレット明替機)

添説設 1-6 表 核的制限値として質量を管理する機器とその管理方法(1/3)

施設区分	設備・機器名称	核的制限値 (質量)	管理方法	備考
化学 処理 施設	リサイクル粉投入ボックス(1)	質量 17.5kgU 以下	①-1	{89}
	リサイクル粉投入ボックス(2)	質量 17.5kgU 以下	①-1	
	サンプリング台	質量 17.5kgU 以下	①-1	{123}
	原料フードボックス	質量 17.5kgU 以下	②	{158}
	粉末フィーダ (原料フードボックス)			{159}
	溶解槽		③	{161}
	遠心ろ過機	{166}		
	溶解液受槽	{167}		
	沈殿槽	質量 17.5kgU 以下	①-2	{170}
	遠心分離機			{172}
	乾燥機			{174}
	箱形乾燥機(1)	質量 17.5kgU 以下	①-1	{180}
	箱形乾燥機(2)	質量 17.5kgU 以下	①-1	
	乾燥トレイ用台車(1)	質量 17.5kgU 以下	①-1	{181}
	乾燥トレイ用台車(2)	質量 17.5kgU 以下	①-1	
	pH 調整槽(1)	質量 17.5kgU 以下	①-2	{186}
	pH 調整槽(2)			
	ろ過機 (廃液用)			{188}
	解砕機	質量 17.5kgU 以下	①-1	{193}
	解砕機フードボックス			{194}
	投入ボックス(1)	質量 17.5kgU 以下	①-1	{211}
	投入ボックス(2)			
	粉砕機	質量 17.5kgU 以下	①-1	{237}
	フードボックス(粉砕機)			{238}
	スクラップ仮焼炉	質量 17.5kgU 以下 (冷却部/仮焼部それぞれについて)	①-1	{239}
	仮焼ポート用台車	質量 17.5kgU 以下	①-1	{240}

添説設 1-6 表 核的制限値として質量を管理する機器とその管理方法(2/3)

施設区分	設備・機器名称	核的制限値 (質量)	管理方法	備考
化学処理施設 (続き)	ヒュームフード(1)	質量 17.5kgU 以下	①-1	{242}
	ヒュームフード(2)	質量 17.5kgU 以下	①-1	{243}
	箱型乾燥機	質量 17.5kgU 以下	①-1	{244}
	粉末回収ボックス	質量 17.5kgU 以下	①-1	{248}
成形施設	繰返し粉投入ボックス	質量 17.5kgU 以下	①-1	{272}
	明替えボックス	質量 17.5kgU 以下	①-1	{274}
	圧粉体密度測定装置(1)	質量 14.8kgU 以下	①-1	{307}
	圧粉体密度測定装置(2)	質量 14.8kgU 以下	①-1	{307}
	試験用プレス	質量 14.8kgU 以下	①-1	{313}
	フードボックス (試験用プレス)			{314}
	フードボックス(1)	質量 17.5kgU以下(粉末) 14.8kgU以下(ペレット)	①-1	{315}
	フードボックス(2)	質量 17.5kgU 以下	①-1	{316}
	フードボックス(3)	質量 17.5kgU以下(粉末) 14.8kgU以下(ペレット)	①-1	{317}
	バッチ式小型焼結炉	質量 14.8kgU 以下	①-1	{326}
	ペレット外観検査装置(1)	質量 14.8kgU 以下	①-1	{344}
	ペレット外観検査装置(2)	質量 14.8kgU 以下	①-1	
	ペレット外観検査装置(3)	質量 14.8kgU 以下	①-1	
	ペレット外観検査装置(4)	質量 14.8kgU 以下	①-1	
	ペレット外観検査装置(5)	質量 14.8kgU 以下	①-1	
	ペレット寸法密度検査装置	質量 14.8kgU 以下	①-1	{345}
	焼結体密度検査装置	質量 14.8kgU 以下	①-1	{346}
	洗浄ボックス(1)	質量 14.8kgU 以下	①-1	{347}
	洗浄ボックス(2)	質量 14.8kgU 以下	①-1	
	研削屑乾燥機(1)	質量 17.5kgU 以下	①-1	{354}
研削屑乾燥機(2)	質量 17.5kgU 以下	①-1		

添説設 1-6 表 核的制限値として質量を管理する機器とその管理方法(3/3)

施設区分	設備・機器名称	核的制限値 (質量)	管理方法	備考
成形施設 (続き)	フードボックス(4)	質量 17.5kgU以下(粉末) 14.8kgU以下(ペレット)	①-1	{356}
	フードボックス(5)	質量 17.5kgU以下(粉末) 14.8kgU以下(ペレット)	①-1	{356}
	ペレット明替機	質量 14.8kgU以下	④	{357}
	洗浄ボックス(3)	質量 17.5kgU以下	①-1	{364}
被覆施設	UO ₂ 明替ボックス	質量 14.8kgU以下	①-1	{449}
貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (1)	質量 14.8kgU以下/容器	①-1	{554}
	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (2)	質量 14.8kgU以下/容器	①	
	金属容器 (ペレット)	質量 14.8kgU以下/容器	①-1	{555}
その他の加工施設	保安秤量器 (成型工場 1)	質量 14.8kgU以下	①-1	{923}
	保安秤量器 (成型工場 2)	質量 14.8kgU以下	①-1	
	保安秤量器 (成型工場 3)	質量 14.8kgU以下	①-1	
	保安秤量器 (成型工場 4)	質量 14.8kgU以下	①-1	
	保安秤量器 (成型工場 5)	質量 14.8kgU以下	①-1	
	保安秤量器 (成型工場 6)	質量 14.8kgU以下	①-1	
	保安秤量器 (成型工場 7)	質量 14.8kgU以下	①-1	
	保安秤量器 (成型工場 8)	質量 14.8kgU以下	②	

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。(2-20)

今回の申請設備において、転換加工工程等でウランを溶液として取り扱う機器を添説設1-7表に示す。

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

溶液状のウランとはウランが物性的に液体として存在する化学形態とし、今回の申請範囲では UO_2F_2 溶液と $UO_2(NO_3)_2$ 溶液を通常操業において常時取り扱い、その核的制限値を形状寸法制限で担保する機器を本要求の対象とする。

また、 UO_2F_2 溶液、 $UO_2(NO_3)_2$ 溶液が漏えいした場合にその漏えい拡大防止を図る堰も本要求の対象とする。

➤ [4.1-設7]ウラン溶液を取り扱う設備・機器は全濃度で未臨界とする。

添説設1-7表に示す機器は、濃縮度5%以下のウランを取り扱う各単一ユニットに対する核的制限値として全濃度で未臨界となる形状寸法を設定し、管理する設計とする。

添説設 1-7 表 ウランを溶液として取り扱う機器とその核的制限値 (1/5)

施設区分	機器名		核的制限値 (形状寸法)	備考	
化学処理 施設	UO ₂ F ₂ 貯槽 (1) - A	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下	{29}	
		原液ポンプ部	容 積 26.5L 以下		
	UO ₂ F ₂ 貯槽 (1) - B	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下		
	UO ₂ F ₂ 貯槽 (1) - C	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下		
	UO ₂ F ₂ 貯槽 (2) - A	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下		
		原液ポンプ部	容 積 26.5L 以下		
	UO ₂ F ₂ 貯槽 (2) - B	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下		
	UO ₂ F ₂ 貯槽 (2) - C	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下		
	熱交換器 (UO ₂ F ₂ 貯槽) (1)		容 積 26.5L 以下		{30}
	熱交換器 (UO ₂ F ₂ 貯槽) (2)		容 積 26.5L 以下		
	堰 (UO ₂ F ₂ 貯槽) (1)		厚 み 12.7cm 以下		{31}
	堰 (UO ₂ F ₂ 貯槽) (2)		厚 み 12.7cm 以下		
	液受槽 (1)	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下		{35}
		エアチャンバ	直 径 26.7cm 以下		
循環ポンプ		容 積 26.5L 以下			
液受槽 (2)	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下	{35}		
	エアチャンバ	直 径 26.7cm 以下			
	循環ポンプ	容 積 26.5L 以下			
調液貯槽 (1) - A	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下	{37}		
	原液ポンプ	容 積 26.5L 以下			
調液貯槽 (1) - B	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下			
調液貯槽 (2) - A	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下			
	原液ポンプ	容 積 26.5L 以下			
調液貯槽 (2) - B	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下			
熱交換器 (調液貯槽) (1)		容 積 26.5L 以下		{38}	
熱交換器 (調液貯槽) (2)		容 積 26.5L 以下			
沈殿槽 (1) - A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		{40}	
	レベル計部	直 径 26.3cm 以下			
沈殿槽 (1) - B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下			
	レベル計部	直 径 26.3cm 以下			
沈殿槽 (2) - A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下			
	レベル計部	直 径 26.3cm 以下			

添説設 1-7 表 ウランを溶液として取り扱う機器とその核的制限値 (2/5)

施設区分	機器名		核的制限値 (形状寸法)	備考	
化学処理 施設 (続き)	沈殿槽(2)-B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	{40}	
		レベル計部	直 径 26.3cm 以下		
	堰 (液貯槽) (1)		厚 み 12.3cm 以下	{41}	
	堰 (液貯槽) (2)		厚 み 12.3cm 以下		
	熟成槽(1)-A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	{45}	
		ADU スラリポンプ	容 積 30.3L 以下		
	熟成槽(1)-B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		
	熟成槽(1)-C	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		
	熟成槽(1)-D	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		
	熟成槽(1)-E	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		
	熟成槽(2)-A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		
		ADU スラリポンプ	容 積 30.3L 以下		
	熟成槽(2)-B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		
	熟成槽(2)-C	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		
	熟成槽(2)-D	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		
	熟成槽(2)-E	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		
	堰 (洗浄槽)		厚 み 12.3cm 以下		{48}
	洗浄槽(1)-A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		{50}
		エアチャンバ部	直 径 26.3cm 以下		
	洗浄槽(1)-B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		
	洗浄槽(1)-C	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		
	洗浄槽(1)-D	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		
		洗浄スラリポンプ	容 積 30.3L 以下		
	洗浄槽(2)-A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		
	洗浄槽(2)-B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		
	洗浄槽(2)-C	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		
	洗浄槽(2)-D	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下		
		洗浄スラリポンプ	容 積 30.3L 以下		

添説設 1-7 表 ウランを溶液として取り扱う機器とその核的制限値 (3/5)

施設区分	機器名		核的制限値 (形状寸法)	備考
化学処理 施設 (続き)	洗浄ろ液分離槽	洗浄ろ液ポンプ	容 積 30.3L 以下	{52}
	ろ液分離槽	ろ液ポンプ	容 積 30.3L 以下	{55}
	仕上げろ過機(1)		容 積 30.3L 以下	{57}
	仕上げろ過機(2)		容 積 30.3L 以下	
	ろ過器(1) (転換工程) -A		直 径 26.3cm 以下	{58}
	ろ過器(1) (転換工程) -B		直 径 26.3cm 以下	
	ろ過器(2) (転換工程) -A		直 径 26.3cm 以下	
	ろ過器(2) (転換工程) -B		直 径 26.3cm 以下	
	濃縮液受槽(1)	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	{60}
		濃縮液ポンプ	容 積 30.3L 以下	
	濃縮液受槽(2)	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
		濃縮液ポンプ	容 積 30.3L 以下	
	再生液貯槽(1) -A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	{65}
		再生液送液ポンプ	容 積 30.3L 以下	
	再生液貯槽(1) -B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	再生液貯槽(1) -C	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
		再生液混合ポンプ	容 積 30.3L 以下	
	再生液貯槽(2) -A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
		再生液送液ポンプ	容 積 30.3L 以下	
	再生液貯槽(2) -B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	再生液貯槽(2) -C	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
		再生液混合ポンプ	容 積 30.3L 以下	
	洗浄液受槽(1)	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	{67}
		洗浄液ポンプ	容 積 30.3L 以下	
	洗浄液受槽(2)	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
		洗浄液ポンプ	容 積 30.3L 以下	
	金属容器(溶液・スラリ)		直 径 26.3cm 以下	{69}
金属容器(溶液・スラリ)用台車		容器の直径 26.3cm 以下	{70}	

添説設 1-7 表 ウランを溶液として取り扱う機器とその核的制限値 (4/5)

施設区分	機器名		核的制限値 (形状寸法)	備考
化学処理 施設 (続き)	予備成型乾燥機(1)		ADUの厚み 12.3cm以下	{71}
	予備成型乾燥機(2)		ADUの厚み 12.3cm以下	
	ADU スクラバ(1)	貯槽本体部	直径 26.3cm以下	{78}
		ADU スクラバポンプ	容積 30.3L以下	
	ADU スクラバ(2)	貯槽本体部	直径 26.3cm以下	
		ADU スクラバポンプ	容積 30.3L以下	
	堰 (ADU スクラバ) (1)		厚み 12.3cm以下	{79}
	堰 (ADU スクラバ) (2)		厚み 12.3cm以下	
	堰 (ウラン回収第1系列)		厚み 11.7cm以下	{162}
	遠心ろ過機	溶解液受槽ポンプ	容積 26.8L以下	{166}
	ろ過器(1)-A		直径 25.1cm以下	{169}
	ろ過器(1)-B		直径 25.1cm以下	
	沈殿槽	沈殿槽ポンプ	容積 26.5L以下	{170}
	乾燥機	乾燥機ポンプ	容積 26.8L以下	{174}
	洗浄液受けポット		容積 26.8L以下	{175}
	ろ液受槽(1)	貯槽本体部	直径 25.1cm以下	{177}
		ろ液受槽(1)ポンプ	容積 26.8L以下	
	ろ過器(2)		直径 25.1cm以下	{178}
	pH調整槽(1)	pH調整槽ポンプ	容積 26.8L以下	{186}
	ろ過器(3)		直径 25.1cm以下	{189}
	堰(ウラン回収第2系列-1)		厚み 11.7cm以下	{203}
	酸洗装置	本体部	厚み 11.7cm以下	{206}
		酸洗装置ポンプ	容積 26.8L以下	
オーバーフロー液受槽		直径 34.0cm以下	{207}	

添説設 1-7 表 ウランを溶液として取り扱う機器とその核的制限値 (5/5)

施設区分	機器名		核的制限値 (形状寸法)	備考
化学処理 施設 (続き)	堰(ウラン回収第 2 系列-2)		厚み 11.7cm 以下	{209}
	溶出槽(1)		直径 25.1cm 以下	{212}
	溶出槽(2)		直径 25.1cm 以下	
	拔出ボックス(1)		容器の直径 25.1cm 以下	{213}
	拔出ボックス(2)		容器の直径 25.1cm 以下	
	中間槽(1)	貯槽本体部	直径 25.1cm 以下	{214}
		中間液ポンプ	容積 26.8L 以下	
	中間槽(2)	貯槽本体部	直径 25.1cm 以下	
		中間液ポンプ	容積 26.8L 以下	
	ろ過器(中間槽)(1)		直径 25.1cm 以下	{215}
	ろ過器(中間槽)(2)		直径 25.1cm 以下	
	溶出液受槽(1)	貯槽本体部	直径 34.0cm 以下	{217}
		溶出液ポンプ	容積 62.0L 以下	
	溶出液受槽(2)		直径 34.0cm 以下	
	溶出液受槽(3)		直径 34.0cm 以下	
	リサイクル液受槽(1)	貯槽本体部	直径 34.0cm 以下	{219}
		リサイクル液ポンプ	容積 62.0L 以下	
	リサイクル液受槽(2)		直径 34.0cm 以下	
	リサイクル液受槽(3)	貯槽本体部	直径 34.0cm 以下	
		リサイクル・洗浄液ポンプ	容積 62.0L 以下	
	洗浄液受槽(1)	貯槽本体部	直径 34.0cm 以下	{221}
		洗浄液受槽ポンプ	容積 62.0L 以下	
	洗浄液受槽(2)		直径 34.0cm 以下	
	沈殿槽(1)	貯槽本体部	直径 26.3cm 以下	{223}
		ADU スラリポンプ	容積 30.3L 以下	
	沈殿槽(2)		直径 26.3cm 以下	
	遠心分離機		容積 30.3L 以下	{225}
ろ液受槽	貯槽本体部	直径 26.3cm 以下	{227}	
	ろ液ポンプ	容積 30.3L 以下		
仕上げろ過器		直径 26.3cm 以下	{228}	

4. 2 複数ユニットに関する機能 (第四条 2)

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

(2-14)

(次ページに続く)

(前ページの続き)

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。

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。(2-16)

- [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全であることが確認された範囲に制限する。

濃縮度 5%以下のウラン取り扱いに対して、核的に安全な配置となることを工場棟領域、については添付説明書-設 1-2 のとおり、加工棟領域については添付説明書-設 1-3 のとおり確認した。

なお、単一ユニットを構成する機器が十分な強度を有することは、添付説明書-設 3 設備の耐震性に関する説明書のとおり確認した。

但し、工場棟領域のうち、分析室及び分光分析室エリア(図臨配-2 参照)の各分析装置では、以下の通り質量制限値と比較して十分少ないウランのみを取扱うことから、複数ユニットの臨界評価上は、エリア全体で取り扱う濃縮度 5%以下のウラン 14.8kgU をエリア内で最も隣接するユニット(転換加工室内ユニット)に近い機器(試料回収ボックス)に設定し、工場棟領域全体で立体角評価を行い核的に安全な配置であることを確認した。対象となる設備は以下の通りである。

- ・各分析装置で取扱う分析サンプル(ウラン)の装荷量は、多いもので 10g 程度であり、質量制限値である 14.8kgU より、十分に少ない。
- ・試料回収ボックスは、その構造上、分析装置に比べ取扱量は、多くなるが質量制限値である 14.8kgU 以下での取扱いである。

設備内のウランの干渉効果を考慮する必要がある貯蔵棚および貯蔵架台については、臨界計算コード(JACS)を用いて単体の中性子実効増倍係数を求め、臨界安全性を確認している。

○ 工場棟領域

- [4.2-設 1] 貯蔵棚単体の臨界安全性を臨界計算コードで確認した後、立体角法により安全であることを確認した位置に貯蔵棚を固定する。
- [4.2-設 1] 貯蔵架台単体の臨界安全性を臨界計算コードで確認した後、立体角法により安全であることを確認した位置に貯蔵架台を固定する

工場棟領域にある貯蔵棚及び貯蔵架台の臨界安全性について、核的に安全な配置となることを、添付説明書一設 1-2 のとおり確認した。

また、単一ユニットを構成する機器が十分な強度を有することを、設備の耐震性に関する説明書（添付説明書一設 3） のとおり確認した。

工場棟領域にある対象の貯蔵架台

{491} シリンダ貯蔵架台、{495} 大型粉末容器貯蔵架台

工場棟領域にある対象の貯蔵棚

{502} スクラップ貯蔵棚（粉末用）、{507} 中間仕掛品一時貯蔵棚

{510} 粉末一時貯蔵棚、{514} スクラップ貯蔵棚（粉末用）

{546} 圧粉ペレット一時貯蔵棚、{546} 圧粉ペレット一時貯蔵棚

{546} 圧粉ペレット一時貯蔵棚、{550} 焼結ペレット一時貯蔵棚、

{550} 焼結ペレット一時貯蔵棚、{550} 焼結ペレット一時貯蔵棚

{554} スクラップ貯蔵棚（ペレット用）、{557} 仕上りペレット一時貯蔵棚

{558} 仕上りペレット貯蔵棚、{562} 余剰ペレット貯蔵棚

○ 第 2 核燃料倉庫領域

➤ [4.2-設 1] 臨界計算コードで臨界安全性を確認した位置に、貯蔵棚を固定する。

第 2 核燃料倉庫領域のスクラップ貯蔵棚（粉末用）{532} についての臨界安全性を臨界計算コードで添付説明書一設 1-2 のとおり確認した。

また、単一ユニットを構成する機器が十分な強度を有することを、設備の耐震性に関する説明書（添付説明書一設 3） のとおり確認した。

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。(2-13)

- [3.2-建1(4次)] 臨界隔離壁の上端位置よりも高い位置にある対象機器が第2核燃料倉庫領域ユニットと必要離隔距離を満足した配置であることを添付説明書-設1-5のとおり確認した。

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。(2-15)

今回の申請設備において、臨界安全上の所定の容器に収納してウランの移動を行う設備・機器、燃料集合体としてウランの移動を行う設備・機器を添説設 1-8 表に示す。

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

➤ [4.2-設 2]ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する。

添付説明書一設 1-4 のとおりウランの移動に対しては核的に安全であることを確認した。

添説設 1-8 表 臨界安全上の所定の容器に収納してウランの移動を行う機器 (1/2)

施設区分	機器名	備考
化学処理施設	金属容器（溶液・スラリー）用台車	{70}
	乾燥トレイ用台車(1)	{181}
	乾燥トレイ用台車(2)	
	仮焼ボート用台車	{240}
成形施設	繰返し粉ホッパ台車(1)	{264}
	繰返し粉ホッパ台車(2)	
	ロータ用台車(1)	{348}
被覆施設	ペレットトレイ用台車(3)	{442}
組立施設	運搬台車	{472}
	マガジン架台部	{476}
	ジブクレーン(1)	{478}
	ジブクレーン(2)	{483}
	ジブクレーン(3)	
貯蔵施設	天井走行クレーン（転換 5t）	{494}
	大型粉末容器用台車	{497}
	S U S 容器用台車(3)	{500}
	S U S 容器用台車(4)	{501}
	金属容器（粉末）用台車(1)	{509}
	金属容器（粉末）用台車(2)	{513}
	電動リフト	{534}
	ボート運搬台車(1)(2)	{549}
	ボート（焼結）用台車(1)	{552}
	ボート（焼結）用台車(2)	{553}
	金属容器（ペレット）用台車(1)	{556}
	仕上りペレット貯蔵棚用台車(1)	{559}
	仕上りペレット貯蔵棚用台車(2)	{560}
	ペレットトレイ用台車(1)	{561}
	金属缶用台車(1)	{563}
	ロッドチャンネル用台車(1)	{580}
	ロッドチャンネル用台車(2)	{582}
	ロッドチャンネル用台車(3)	{583}
	トラバーサ	{585}

添説設 1-8 表 臨界安全上の所定の容器に収納してウランの移動を行う機器 (2/2)

施設区分	機器名	備考
貯蔵施設	運搬車	{586}
(続き)	天井走行クレーン (組立北 3t)	{594}
	天井走行クレーン (組立南 5t)	{594}
	天井走行クレーン (組立北 4.8t)	{594}
	燃料集合体移送装置	{596}

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。(2-17)

今回の申請設備において、固定することが困難な機器と単一ユニット相互間の間隔確保方法を添説設 1-9 表に示す。(添付説明書-設 1-4 参照)

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

➤ [4.2-設 3] 周囲にスペーサーを設ける。

固定することが困難な機器と固定機器は、単一ユニット間相互間の間隔を物理的に維持できるように、固定することが困難な機器に対して剛構造物を設置する設計とするため、単一ユニット相互間の必要離隔距離を逸脱する恐れはない。

ただし、密着を想定して計算コードにより評価されている付属建物の第 2 核燃料倉庫、工場棟成型工場のペレット貯蔵室、加工棟成型工場の粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、ペレット貯蔵室で使用する固定することが困難な機器に対しては剛構造物を設置することから除外する。

➤ [4.2-設 3] 起動源となる圧縮空気の供給を 1 台の台車だけに制限する。

組立施設のマガジン架台部と運搬台車については、駆動源となる圧縮空気の供給を 1 台の台車だけに制限することで、剛構造物を設置する対象から除外する。

➤ [4.2-設 3] レール上を走行させることで、単一ユニット間の間隔を維持する。

核燃料物質の貯蔵施設のトラバーサと運搬車については、レール上を走行させることで移動範囲を制限し、剛構造物を設置する対象から除外する。

➤ 移動範囲を制限する。(保安規定)

固定することが困難な機器と固定機器は、単一ユニット間相互間の間隔を物理的に維持できるように、固定機器に対する固定することが困難な機器は保安規定に規定された使用エリア内でのみ使用する管理とするため、単一ユニット相互間の必要離隔距離を逸脱する恐れはない。

添説設 1-9 表 固定することが困難な機器と単一ユニット相互間の間隔確保方法 (1/2)

施設区分	機器名	単一ユニット相互間の 間隔確保方法		備考
		スペーサー設置	移動範囲制限	
化学処理 施設	金属容器（溶液・スラリー）用台車	○	○	{70}
	乾燥トレイ用台車(1)	○	○	{181}
	乾燥トレイ用台車(2)	○	○	
	仮焼ボート用台車	○	○	{240}
成形施設	繰返し粉ホッパ台車(1)	○	○	{264}
	繰返し粉ホッパ台車(2)	○	○	
	ロータ用台車(1)	○	○	{348}
被覆施設	ペレットトレイ用台車(3)	○	○	{442}
組立施設	運搬台車	※1	○	{472}
	マガジン架台部	※1	○	{476}
	ジブクレーン(1)	—	○	{478}
	ジブクレーン(2)	—	○	{483}
	ジブクレーン(3)	—	○	
核燃料物 質の貯蔵 施設	天井走行クレーン（転換 5t）	—	○	{494}
	大型粉末容器用台車	○	○	{497}
	SUS 容器用台車(3)	○	○	{500}
	SUS 容器用台車(4)	○	○	{501}
	金属容器（粉末）用台車(1)	○	○	{509}
	金属容器（粉末）用台車(2)	○	○	{513}
	電動リフタ	—	○	{534}
	ボート運搬台車(1)(2)	○	○	{549}
	ボート（焼結）用台車(1)	○	○	{552}
	ボート（焼結）用台車(2)	○	○	{553}
	金属容器（ペレット）用台車(1)	○	○	{556}
	仕上りペレット貯蔵棚用台車(1)	○※2	○	{559}
	仕上りペレット貯蔵棚用台車(2)	○※2	○	{560}
	ペレットトレイ用台車(1)	○	○	{561}
	金属缶用台車(1)	○	○	{563}
	ロッドチャンネル用台車(1)	○	○	{580}
ロッドチャンネル用台車(2)	○	○	{582}	

添説設 1-9 表 固定することが困難な機器と単一ユニット相互間の間隔確保方法 (2/2)

施設区分	機器名	単一ユニット相互間の 間隔確保方法		備考
		スペーサー設置	移動範囲制限	
核燃料物 質の貯蔵 施設 (続き)	ロッドチャンネル用台車(3)	○	○	{583}
	トラバーサ	※3	○	{585}
	運搬車	※3	○	{586}
	天井走行クレーン (組立北 3t)	—	○	{594}
	天井走行クレーン (組立南 5t)	—	○	{594}
	天井走行クレーン (組立北 4.8t)	—	○	{594}
	燃料集合体移送装置	—	○	{596}

※1：マガジン架台部と運搬台車については、駆動源となる圧縮空気の供給を1台の台車のみに制限する

※2：仕上りペレット貯蔵棚用台車(1)(2)は工場棟成型工場のペレット貯蔵室内移動時はスペーサーの設置は不要である。

※3：トラバーサ及び運搬車は、レール上を走行させることで移動範囲を制限し、剛構造物を設置する対象から除外する。

本申請に伴う単一ユニットの核的制限値の変更点

① 核的制限値を新たに設定する設備・機器

新設又は改造に伴い、新規制基準に基づき受けた核燃料物質の事業の許可（平成 29 年 11 月 1 日付け原規規発第 1711011 号にて許可）に係る加工施設の変更として、核的制限値を新たに設定する設備・機器について、その核的制限値を添説設 1-1-1 表及び添説設 1-1-2 表に示す。

添説設 1-1-1 表 核的制限値を新たに設定する設備・機器 (1/4)

施設区分	機器名	核的制限値	備考
化学処理 施設	熱交換器 (UO ₂ F ₂ 貯槽) (1)	容 積 26.5L 以下	{30}
	熱交換器 (UO ₂ F ₂ 貯槽) (2)	容 積 26.5L 以下	
	堰 (UO ₂ F ₂ 貯槽) (1)	厚 み 12.7cm 以下	{31}
	堰 (UO ₂ F ₂ 貯槽) (2)	厚 み 12.7cm 以下	
	熱交換器 (調液貯槽) (1)	容 積 26.5L 以下	{38}
	熱交換器 (調液貯槽) (2)	容 積 26.5L 以下	
	堰 (液貯槽) (1)	厚 み 12.3cm 以下	{41}
	堰 (液貯槽) (2)	厚 み 12.3cm 以下	
	堰 (洗浄槽)	厚 み 12.3cm 以下	{48}
	清澄液受槽 (1)-A	直 径 26.3cm 以下	{62}
	清澄液受槽 (1)-B	直 径 26.3cm 以下	
	清澄液受槽 (1)-C	直 径 26.3cm 以下	
	清澄液受槽 (2)-A	直 径 26.3cm 以下	{73}
	清澄液受槽 (2)-B	直 径 26.3cm 以下	
	清澄液受槽 (2)-C	直 径 26.3cm 以下	
	粉末回収ボックス (1)-A	容器の直径 26.3cm 以下	
	粉末回収ボックス (1)-B	容器の直径 26.3cm 以下	
	粉末回収ボックス (1)-C	容器の直径 26.3cm 以下	
	粉末回収ボックス (2)-A	容器の直径 26.3cm 以下	
	粉末回収ボックス (2)-B	容器の直径 26.3cm 以下	
粉末回収ボックス (2)-C	容器の直径 26.3cm 以下		

添説設 1-1-1 表 核的制限値を新たに設定する設備・機器 (2/4)

施設区分	機器名		核的制限値	備考
化学処理 施設 (続き)	ADU スクラバ(1)	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	{78}
	ADU スクラバ(2)	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	堰 (ADU スクラバ) (1)		厚 み 12.3cm 以下	{79}
	堰 (ADU スクラバ) (2)		厚 み 12.3cm 以下	
	リサイクル粉スクリーフイーダ(1)		直 径 25.1cm 以下	{91}
	リサイクル粉スクリーフイーダ(2)		直 径 25.1cm 以下	
	スクリーフイーダ(1)		直 径 25.1cm 以下	{93}
	スクリーフイーダ(2)		直 径 25.1cm 以下	
	バックアップフィルタ(サンプラ)		質 量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{119}
	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)		質 量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{128}
	濃縮度混合工程用クレーン		質 量 1,500kgU 以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{132}
	バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)		質 量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{137}
	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)		質 量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{149}
	堰 (ウラン回収第 1 系列)		厚 み 11.7cm 以下	{162}
	洗浄液受けポット		容 積 26.8L 以下	{175}
	バックアップフィルタ (明け替えフードボックス①)		直 径 25.1cm 以下	{184}
	ろ過器(3)		直 径 25.1cm 以下	{189}
	バックアップフィルタ(輸送装置)		直 径 25.1cm 以下	{196}
	堰(ウラン回収第 2 系列-1)		厚 み 11.7cm 以下	{203}
	堰(ウラン回収第 2 系列-2)		厚 み 11.7cm 以下	{209}

添説設 1-1-1 表 核的制限値を新たに設定する設備・機器 (3/4)

施設区分	機器名	核的制限値	備考	
成形施設	バックアップフィルタ (1)	質量 1,500kgU 以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{271}	
	繰返し粉投入ボックス	容器昇降リフト	容器の直径 25.1cm 以下	{273}
	バックアップフィルタ (2)	質量 1,500kgU 以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{279}	
	バックアップフィルタ (3)	質量 1,500kgU 以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下		
	バックアップフィルタ (4)	質量 1,500kgU 以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{289}	
	バックアップフィルタ (5)	質量 1,500kgU 以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{304}	
	本成型用プレス (1)	ペレットコンベア		ペレットの厚み 10.7cm 以下
	本成型用プレス (2)	ペレットコンベア	ペレットの厚み 10.7cm 以下	
	バックアップフィルタ (6)	質量 1,500kgU 以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{312}	
	バックアップフィルタ (7)	質量 1,500kgU 以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下		
	ペレットコンベア (1)		ペレットの厚み 10.7cm 以下	{335}
	ペレットコンベア (2)		ペレットの厚み 10.7cm 以下	
	ペレットコンベア (3)		ペレットの厚み 10.7cm 以下	
	ペレットコンベア (4)		ペレットの厚み 10.7cm 以下	

添説設 1-1-1 表 核的制限値を新たに設定する設備・機器 (4/4)

施設区分	機器名		核的制限値	備考
成形施設 (続き)	液受槽(1)	貯槽本体部	厚み 11.7cm 以下	{349}
	液受槽(2)	貯槽本体部	厚み 11.7cm 以下	
	循環槽 A・B	貯槽本体部	厚み 11.7cm 以下	{350}
	ろ過器(1)		直径 25.1cm 以下	{351}
	スラッジ回収機能付き 遠心分離機	遠心分離機本体部	ロータの容積 26.8L 以下	{352}
		回収ボックス部	容積 26.8L 以下	{353}
	液受槽(3)	貯槽本体部	厚み 11.7cm 以下	{365}
	ろ過器(2)		直径 25.1cm 以下	{366}
	洗浄水循環槽(1)	貯槽本体部	厚み 11.7cm 以下	{429}
	洗浄水循環槽(2)	貯槽本体部	厚み 11.7cm 以下	
	ろ過器(加工棟)		直径 25.1cm 以下	{430}

なお、ポンプ、エアチャンバ、レベル計、秤量器は、事業許可で主要なユニットとして、核的制限値を明記していないため、事業許可 8 ページ第 1 表単一ユニットの直径の核的制限値、9 ページ第 3 表単一ユニットの容積の核的制限値を適用した(添説設 1-1-2 表参照)。

添説設 1-1-2 表 核的制限値を新たに設定する設備・機器
(ポンプ、エアチャンバ、レベル計、秤量器) (1/5)

施設区分	機器名		核的制限値	備考
化学処理 施設	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A	加水ポンプ	容 積 26.5L 以下*2	{29}
	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A	加水ポンプ	容 積 26.5L 以下*2	
	液受槽(1)	エアチャンバ	直 径 26.7cm 以下*1	{35}
		循環ポンプ	容 積 26.5L 以下*2	
	液受槽(2)	エアチャンバ	直 径 26.7cm 以下*1	{35}
		循環ポンプ	容 積 26.5L 以下*2	
	調液貯槽(1)-A	原液ポンプ	容 積 26.5L 以下*2	{37}
	調液貯槽(2)-A	原液ポンプ	容 積 26.5L 以下*2	
	沈殿槽(1)-A	レベル計部	直 径 26.3cm 以下*1	{40}
	沈殿槽(1)-B	レベル計部	直 径 26.3cm 以下*1	
	沈殿槽(2)-A	レベル計部	直 径 26.3cm 以下*1	
	沈殿槽(2)-B	レベル計部	直 径 26.3cm 以下*1	
	熟成槽(1)-A	ADU スラリポンプ	容 積 30.3L 以下*2	{45}
	熟成槽(2)-A	ADU スラリポンプ	容 積 30.3L 以下*2	
	洗浄槽(1)-A	エアチャンバ	直 径 26.3cm 以下*1	{50}
	洗浄槽(1)-D	洗浄スラリポンプ	容 積 30.3L 以下*2	
	洗浄槽(2)-D	洗浄スラリポンプ	容 積 30.3L 以下*2	
	洗浄ろ液分離槽(1)	洗浄ろ液ポンプ	容 積 30.3L 以下*2	{52}
	洗浄ろ液分離槽(2)	洗浄ろ液ポンプ	容 積 30.3L 以下*2	
	ろ液分離槽(1)-A	ろ液ポンプ	容 積 30.3L 以下*2	{55}
	ろ液分離槽(2)-A	ろ液ポンプ	容 積 30.3L 以下*2	
	濃縮液受槽(1)	濃縮液ポンプ	容 積 30.3L 以下*2	{60}
	濃縮液受槽(2)	濃縮液ポンプ	容 積 30.3L 以下*2	
	再生液貯槽(1)-A	再生液送液ポンプ	容 積 30.3L 以下*2	{65}
再生液貯槽(1)-C	再生液混合ポンプ	容 積 30.3L 以下*2		
再生液貯槽(2)-A	再生液送液ポンプ	容 積 30.3L 以下*2		
再生液貯槽(2)-C	再生液混合ポンプ	容 積 30.3L 以下*2		

添説設1-1-2表 核的制限値を新たに設定する設備・機器
(ポンプ、エアチャンバ、レベル計、秤量器) (2/5)

施設区分	機器名		核的制限値	備考
化学処理 施設	洗浄液受槽(1)	洗浄液ポンプ	容 積 30.3L 以下*2	{67}
	洗浄液受槽(2)	洗浄液ポンプ	容 積 30.3L 以下*2	
(続き)	ADU スクラバ(1)	ADU スクラバポンプ	容 積 30.3L 以下*2	{78}
	ADU スクラバ(2)	ADU スクラバポンプ	容 積 30.3L 以下*2	
	遠心ろ過機	溶解液受槽ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	{166}
	沈殿槽	沈殿槽ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	{170}
	乾燥機	乾燥機ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	{174}
	ろ液受槽(1)	ろ液受槽(1)ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	{177}
	pH 調整槽(1)(2)	pH 調整槽ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	{186}
	酸洗装置	酸洗装置ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	{206}
	中間槽(1)	中間液ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	{214}
	中間槽(2)	中間液ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	
	溶出液受槽(1)	溶出液ポンプ	容 積 62.0L 以下*2	{217}
	リサイクル液受槽(1)	リサイクル液ポンプ	容 積 62.0L 以下*2	{219}
	リサイクル液受槽(3)	リサイクル・洗浄液 ポンプ	容 積 62.0L 以下*2	
	洗浄液受槽(1)	洗浄液受槽ポンプ	容 積 62.0L 以下*2	{221}
	沈殿槽(1)	ADU スラリポンプ	容 積 30.3L 以下*2	{223}
	遠心分離機	ADU ケーキポンプ	容 積 30.3L 以下*2	{225}
ろ液受槽	ろ液ポンプ	容 積 30.3L 以下*2	{227}	

添説設 1-1-2 表 核的制限値を新たに設定する設備・機器
(ポンプ、エアチャンバ、レベル計、秤量器) (3/5)

施設区分	機器名		核的制限値	備考
成形施設	冷却水循環槽 (1)	冷却水循環槽ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	{341}
	冷却水循環槽 (2)	冷却水循環槽ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	
	冷却水循環槽 (3)	冷却水循環槽ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	
	冷却水循環槽 (4)	冷却水循環槽ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	
	液受槽 (1)	液受槽ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	{349}
	液受槽 (2)	液受槽ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	
	循環槽 A・B	循環槽ポンプ A	容 積 26.8L 以下*2	{350}
		循環槽ポンプ B	容 積 26.8L 以下*2	
	液受槽 (3)	液受槽ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	{365}
	冷却水循環槽 (加工棟)	冷却水循環槽ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	{422}
	洗浄水循環槽 (1)	洗浄水循環槽ポンプ	容 積 26.8L 以下*2	{429}
洗浄水循環槽 (2)	洗浄水循環槽ポンプ	容 積 26.8L 以下*2		
その他の加工施設	保安秤量器 (転換工場 1)		容器の直径 25.1cm 以下*1 又は容積 26.8L 以下*2 [粉末]	{923}
	保安秤量器 (転換工場 2)		容器の直径 25.1cm 以下*1 又は容積 26.8L 以下*2 [粉末]	
	保安秤量器 (転換工場 3)		容器の直径 25.1cm 以下*1 又は容積 26.8L 以下*2 [粉末]	
	保安秤量器 (転換工場 4)		容器の直径 25.1cm 以下*1 又は容積 26.8L 以下*2 [粉末]	
	保安秤量器 (転換工場 5)		容器の直径 25.1cm 以下*1 又は容積 26.8L 以下*2 [粉末]	
	保安秤量器 (転換工場 6)		容器の直径 25.1cm 以下*1 又は容積 26.8L 以下*2 [粉末]	
	保安秤量器 (転換工場 7)		容器の直径 25.1cm 以下*1 又は容積 26.8L 以下*2 [粉末]	
	保安秤量器 (転換工場 8)		容器の直径 25.1cm 以下*1 又は容積 26.8L 以下*2 [粉末]	
	保安秤量器 (転換工場 9)		容器の直径 25.1cm 以下*1 又は容積 26.8L 以下*2 [粉末]	
	保安秤量器 (転換工場 10)		容器の直径 25.1cm 以下*1 又は容積 26.8L 以下*2 [粉末]	

添説設1-1-2表 核的制限値を新たに設定する設備・機器
(ポンプ、エアチャンバ、レベル計、秤量器) (4/5)

施設区分	機器名	核的制限値	備考
その他の 加工施設 (続き)	保安秤量器 (成型工場 1)	容器の直径 25.1cm 以下*1 又は 容積 26.8L 以下*2 [粉末] 質量 14.8kgU 以下*3, *4 [ペレ ット]	{923}
	保安秤量器 (成型工場 2)	容器の直径 25.1cm 以下*1 又は 容積 26.8L 以下*2 [粉末] 質量 14.8kgU 以下*3, *4 [ペレ ット]	
	保安秤量器 (成型工場 3)	容器の直径 25.1cm 以下*1 又は 容積 26.8L 以下*2 [粉末] 質量 14.8kgU 以下*3, *4 [ペレ ット]	
	保安秤量器 (成型工場 4)	容器の直径 25.1cm 以下*1 又は 容積 26.8L 以下*2 [粉末] 質量 14.8kgU 以下*3, *4 [ペレ ット]	
	保安秤量器 (成型工場 5)	容器の直径 25.1cm 以下*1 又は 容積 26.8L 以下*2 [粉末] 質量 14.8kgU 以下*3, *4 [ペレ ット]	
	保安秤量器 (成型工場 6)	容器の直径 25.1cm 以下*1 又は 容積 26.8L 以下*2 [粉末] 質量 14.8kgU 以下*3, *4 [ペレ ット]	

添説設 1-1-2 表 核的制限値を新たに設定する設備・機器
(ポンプ、エアチャンバ、レベル計、秤量器) (5/5)

施設区分	機器名	核的制限値	備考
その他の 加工施設 (続き)	保安秤量器 (成型工場 7)	容器の直径 25.1cm 以下*1 又は 容積 26.8L 以下*2 [粉末] 質量 14.8kgU 以下*3, *4 [ペレ ット]	{923}
	保安秤量器 (成型工場 8)	容器の直径 25.1cm 以下*1 又は 容積 26.8L 以下*2 [粉末] 質量 14.8kgU 以下*3, *4 [ペレ ット]	
	保安秤量器 (成型工場 9)	容器の直径 25.1cm 以下*1 又は 容積 26.8L 以下*2 [粉末] 質量 14.8kgU 以下*3, *4 [ペレ ット]	
	保安秤量器 (成型工場 10)	容器の直径 25.1cm 以下*1 又は 容積 26.8L 以下*2 [粉末] 質量 14.8kgU 以下*3, *4 [ペレ ット]	
	保安秤量器 (ウラン管理 1)	濃縮度 5%以下 積載 UF ₆ シリンダ 1 以下	
	保安秤量器 (ウラン管理 2)	濃縮度 5%以下 積載 大型粉末容器 1 以下	
	保安秤量器 (ウラン管理 3)	容器の直径 25.1cm 以下*1 又は 容積 26.8L 以下*2 [粉末] 質量 14.8kgU 以下*3, *4 [ペレ ット]	
	保安秤量器 (ウラン管理 4)	容器の直径 25.1cm 以下*1 又は 容積 26.8L 以下*2 [粉末] 質量 14.8kgU 以下*3, *4 [ペレ ット]	

*1:事業許可 8 ページ第 1 表単一ユニットの直径の核的制限値を適用

*2:事業許可 9 ページ第 3 表単一ユニットの容積の核的制限値を適用

*3:事業許可 9 ページ第 4 表単一ユニットの質量の核的制限値を適用

*4: ペレットを収納する容器: ポート(焼結)、ペレットトレイ、金属容器(ペレット)、サンプル容器、ペレット1個

なお、質量管理されたフードボックス内の秤量器(保安秤量器(転換工場1、2))については使用する容器の制限は不要。

② 核的制限値を変更する設備・機器

新設又は改造に伴い、核燃料物質の事業許可(平成 29 年 11 月 1 日付け原規規発第 1711011 号にて許可)に係る加工施設の変更として、核的制限値を変更する設備・機器について説明する。

- (1) 粉末を収納する容器について、ポリビン(粉末)から金属容器(粉末)に改造を行うため、金属容器(粉末)を使用する設備・機器の核的制限値を見直した。変更後の核的制限値を添説設 1-1-3 表に示す。

添説設 1-1-3 表 変更後の核的制限値 (1/2)

施設区分	機器名	核的制限値	備考
化学処理 施設	フードボックス(サンブラ) (1)	容器の直径 25.1cm 以下	{121}
	フードボックス(サンブラ) (2)	容器の直径 25.1cm 以下	
	粉末回収ボックス	容器の直径 25.1cm 以下	{136}
	充填装置	容器の直径 25.1cm 以下	{141}
	粉末集塵装置	容器の直径 25.1cm 以下	{148}
	アンダーサイズ粉受器	容器の直径 25.1cm 以下	{154}
	リフタ	容器の直径 25.1cm 以下	{157}
成形施設	粉末集塵装置(1)	容器の直径 25.1cm 以下	{287}
	粉末集塵装置(2)	容器の直径 25.1cm 以下	
	回転混合機(1)	容器の直径 25.1cm 以下	{299}
	回転混合機(2)	容器の直径 25.1cm 以下	
	回転混合機(3)	容器の直径 25.1cm 以下	
	回転混合機(4)	容器の直径 25.1cm 以下	
	粉末集塵装置(3)	容器の直径 25.1cm 以下	{310}
	粉末集塵装置(4)	容器の直径 25.1cm 以下	
	粉末集塵装置(1)	容器の直径 25.1cm 以下	{392}
	粉末集塵装置(2)	容器の直径 25.1cm 以下	{405}
核燃料物 質の貯蔵 施設	運搬台車(1)	容器の直径 25.1cm 以下	{504}
	運搬台車(2)	容器の直径 25.1cm 以下	
	運搬台車(3)	容器の直径 25.1cm 以下	
	運搬台車(4)	容器の直径 25.1cm 以下	
	運搬台車(5)	容器の直径 25.1cm 以下	

添説設 1-1-3 表 変更後の核的制限値 (2/2)

施設区分	機器名	核的制限値	備考
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(6)	容器の直径 25.1cm 以下	{504}
	運搬台車(7)	容器の直径 25.1cm 以下	
	中間仕掛品一時貯蔵棚(1)	容器の直径 25.1cm 以下	{507}
	中間仕掛品一時貯蔵棚(2)	容器の直径 25.1cm 以下	
	金属容器(粉末)用台車(1)	容器の直径 25.1cm 以下	{509}
	粉末一時貯蔵棚(1)	容器の直径 25.1cm 以下	{510}
	粉末一時貯蔵棚(2)	容器の直径 25.1cm 以下	
	粉末一時貯蔵棚(3)	容器の直径 25.1cm 以下	
	粉末一時貯蔵棚(4)	容器の直径 25.1cm 以下	
	金属容器(粉末)用台車(2)	容器の直径 25.1cm 以下	{513}
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)	容器の直径 25.1cm 以下	{514}
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(2)	容器の直径 25.1cm 以下	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(3)	容器の直径 25.1cm 以下	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(4)	容器の直径 25.1cm 以下	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(5)	容器の直径 25.1cm 以下	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(6)	容器の直径 25.1cm 以下	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(7)	容器の直径 25.1cm 以下	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(8)	容器の直径 25.1cm 以下	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(9)	容器の直径 25.1cm 以下	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(10)	容器の直径 25.1cm 以下	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(11)	容器の直径 25.1cm 以下	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(12)	容器の直径 25.1cm 以下	
スクラップ貯蔵棚(粉末用)(13)	容器の直径 25.1cm 以下		
スクラップ貯蔵棚(粉末用)(14)	容器の直径 25.1cm 以下		
スクラップ貯蔵棚(粉末用)(15)	容器の直径 25.1cm 以下		
スクラップ貯蔵棚(粉末用)(16)	容器の直径 25.1cm 以下		
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)	容器の直径 25.1cm 以下	{529}
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(2)	容器の直径 25.1cm 以下	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(3)	容器の直径 25.1cm 以下	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(4)	容器の直径 25.1cm 以下	

(2) 保全のための設備・機器の更新に伴い核的制限値の変更を行った。変更後の核的制限値を添説設 1-1-4 表に示す。

添説設 1-1-4 表 変更後の核的制限値

施設区分	機器名	核的制限値	備考
化学処理 施設	オーバーフロー液受槽	直 径 34.0cm 以下	{207}

(3) ウラン回収設備(第 1 系列)、ウラン回収設備(第 2 系列)の設備機器の核的制限値を見直して濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下、濃縮度 4.2%以下 質量 23.6kgU 以下から、濃縮度 5%以下 質量 17.5kgU 以下にした。変更後の核的制限値を添説設 1-1-5 表に示す。

添説設 1-1-5 表 変更後の核的制限値(1/2)

施設区分	機器名	核的制限値	備考
化学処理 施設	原料フードボックス	質 量 17.5kgU 以下	{158}
	粉末フィーダ (原料フードボックス)		{159}
	溶解槽		{161}
	遠心ろ過機		{166}
	溶解液受槽		{167}
	沈殿槽	質 量 17.5kgU 以下	{170}
	遠心分離機		{172}
	乾燥機		{174}
	箱形乾燥機(1)	質 量 17.5kgU 以下	{180}
	箱形乾燥機(2)		
	pH 調整槽(1)	質 量 17.5kgU 以下	{186}
	pH 調整槽(2)		
	ろ過機(廃液用)		{188}
	解砕機	質 量 17.5kgU 以下	{193}
	解砕機フードボックス		{194}
	粉砕機	質 量 17.5kgU 以下	{237}
	フードボックス(粉砕機)		{238}

添説設 1-1-5 表 変更後の核的制限値(2/2)

施設区分	機器名	核的制限値	備考
化学処理 施設 (続き)	スクラップ仮焼炉	質 量 17.5kgU 以下 (冷却部/仮焼部それぞれに ついて)	{239}
	仮焼ポート用台車	質 量 17.5kgU 以下	{240}
	ヒュームフード(1)	質 量 17.5kgU 以下	{242}
	ヒュームフード(2)	質 量 17.5kgU 以下	{243}

(4) 大型混合装置の核的制限値を見直して質量 3,000kgU 以下、減速度 $H/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下から、質量 1,500kgU 以下、減速度 $H/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下にした。変更後の核的制限値を添説設 1-1-6 表に示す。

添説設 1-1-6 表 変更後の核的制限値(1/2)

施設区分	機器名	核的制限値	備考
化学処理 施設	大型混合装置	質 量 1,500kgU 以下/容器 減速度 $H/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下	{117}
成形施設	大型混合装置(1)	質 量 1,500kgU 以下/容器 減速度 $H/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下	{275}
	大型混合装置(2)	質 量 1,500kgU 以下/容器 減速度 $H/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下	
	大型粉末容器拔出ボックス(1)	質 量 1,500kgU 以下/容器 減速度 $H/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下	{276}
	大型粉末容器拔出ボックス(2)	質 量 1,500kgU 以下/容器 減速度 $H/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下	
核燃料物 質の貯蔵 施設	大型粉末容器	質 量 1,500kgU 以下/容器 減速度 $H/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下	{496}

添説設 1-1-6 表 変更後の核的制限値 (2/2)

施設区分	機器名	核的制限値	備考
核燃料物質の貯蔵施設 (続き)	大型粉末容器用台車	— (大型粉末容器) 質量 1,500kgU 以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{497}
その他の加工施設	保安秤量器 (ウラン管理 1)	濃縮度 5% 以下 積載 UF ₆ シリンダ 1 以下	{923}
	保安秤量器 (ウラン管理 2)	濃縮度 5% 以下 積載 大型粉末容器 1 以下	

(5) 減速度管理されたウラン粉末を取り扱う設備であるため、繰返し粉小分けボックスの核的制限値を見直した。変更後の核的制限値を添説設 1-1-7 表に示す。

添説設 1-1-7 表 変更後の核的制限値

施設区分	機器名	核的制限値	備考
成形施設	繰返し粉中間ホッパ	質量 1,500kgU 以下	{266}
	繰返し粉小分けボックス	減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{268}
	繰返し粉投入ホッパ		{269}

(6) 研削屑乾燥機では UO₂ ペレットの取り扱いを行わないため、核的制限値を見直した変更後の核的制限値を添説設 1-1-8 表に示す。

添説設 1-1-8 表 変更後の核的制限値

施設区分	機器名	核的制限値	備考
成形施設	研削屑乾燥機 (1)	質量 17.5kgU 以下	{354}
	研削屑乾燥機 (2)	質量 17.5kgU 以下	

<参考>

今回の申請設備において、濃縮度 5%以下のウランを取扱う設備・機器のうち核的制限値を変更しない(①及び②に該当しない)設備・機器を添説設 1-1-9 表～添説設 1-1-11 表に示す。

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (1/21)

施設区分	機器名		核的制限値 (形状寸法)	備考
化学処理 施設	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下	{29}
	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-B	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下	
	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-C	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下	
	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下	
	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-B	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下	
	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-C	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下	
	液受槽(1)	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下	{35}
	液受槽(2)	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下	
	調液貯槽(1)-A	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下	{37}
	調液貯槽(1)-B	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下	
	調液貯槽(2)-A	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下	
	調液貯槽(2)-B	貯槽本体部	直 径 26.7cm 以下	

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (2/21)

施設区分	機器名		核的制限値 (形状寸法)	備考
化学処理 施設 (続き)	沈殿槽(1)-A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	{40}
	沈殿槽(1)-B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	沈殿槽(2)-A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	沈殿槽(2)-B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	熟成槽(1)-A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	{45}
	熟成槽(1)-B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	熟成槽(1)-C	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	熟成槽(1)-D	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	熟成槽(1)-E	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	熟成槽(2)-A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	熟成槽(2)-B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	熟成槽(2)-C	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	熟成槽(2)-D	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	熟成槽(2)-E	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (3/21)

施設区分	機器名	核的制限値 (形状寸法)	備考
化学処理 施設 (続き)	遠心分離機 (洗浄用) (1)	ボウル 内径 36.0cm 以下 長さ 56.5cm 以下 厚み 1.0cm 以上 固形物側ケーシング 厚み 11.5cm 以下 幅 62.0cm 以下 長さ 200.0cm 以下 清澄液側ケーシング 厚み 14.5cm 以下 幅 62.0cm 以下 長さ 140.0cm 以下 清澄液側堰 高さ 5.0cm 以下 ボロン入りステンレス ボロン含有率 1%以上 厚み 0.4cm 以上 幅 40.0cm 以上 長さ 70.0cm 以上	{47}

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (4/21)

施設区分	機器名	核的制限値 (形状寸法)	備考
化学処理 施設 (続き)	遠心分離機 (洗浄用) (2)	ボウル 内径 36.0cm 以下 長さ 56.5cm 以下 厚み 1.0cm 以上 固形物側ケーシング 厚み 11.5cm 以下 幅 62.0cm 以下 長さ 200.0cm 以下 清澄液側ケーシング 厚み 14.5cm 以下 幅 62.0cm 以下 長さ 140.0cm 以下 清澄液側堰 高さ 5.0cm 以下 ボロン入りステンレス ボロン含有率 1%以上 厚み 0.4cm 以上 幅 40.0cm 以上 長さ 70.0cm 以上	{47}
	洗浄槽(1)-A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下
	洗浄槽(1)-B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下
	洗浄槽(1)-C	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下
	洗浄槽(1)-D	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下
	洗浄槽(2)-A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下
	洗浄槽(2)-B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下
	洗浄槽(2)-C	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下
	洗浄槽(2)-D	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (5/21)

施設区分	機器名		核的制限値 (形状寸法)	備考
化学処理 施設 (続き)	洗淨ろ液分離槽(1)	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	{52}
	洗淨ろ液分離槽(2)	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	遠心分離機 (固液分離用) (1)		ボウル 内径 36.0cm 以下 長さ 56.5cm 以下 厚み 1.0cm 以上 固形物側ケーシング 厚み 11.5cm 以下 幅 62.0cm 以下 長さ 200.0cm 以下 清澄液側ケーシング 厚み 14.5cm 以下 幅 62.0cm 以下 長さ 140.0cm 以下 清澄液側堰 高さ 5.0cm 以下 ボロン入りステンレス ボロン含有率 1%以上 厚み 0.4cm 以上 幅 40.0cm 以上 長さ 70.0cm 以上	{54}

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (6/21)

施設区分	機器名	核的制限値 (形状寸法)	備考	
化学処理 施設 (続き)	遠心分離機 (固液分離用) (2)	ボウル 内径 36.0cm 以下 長さ 56.5cm 以下 厚み 1.0cm 以上 固形物側ケーシング 厚み 11.5cm 以下 幅 62.0cm 以下 長さ 200.0cm 以下 清澄液側ケーシング 厚み 14.5cm 以下 幅 62.0cm 以下 長さ 140.0cm 以下 清澄液側堰 高さ 5.0cm 以下 ボロン入りステンレス ボロン含有率 1%以上 厚み 0.4cm 以上 幅 40.0cm 以上 長さ 70.0cm 以上	{54}	
	ろ液分離槽 (1) -A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	{55}
	ろ液分離槽 (1) -B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	ろ液分離槽 (2) -A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	ろ液分離槽 (2) -B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	仕上げろ過機 (1)		容 積 30.3L 以下	{57}
	仕上げろ過機 (2)		容 積 30.3L 以下	
	ろ過器 (転換工程) (1) -A		直 径 26.3cm 以下	{58}
	ろ過器 (転換工程) (1) -B		直 径 26.3cm 以下	
	ろ過器 (転換工程) (2) -A		直 径 26.3cm 以下	
	ろ過器 (転換工程) (2) -B		直 径 26.3cm 以下	

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (7/21)

施設区分	機器名		核的制限値 (形状寸法)	備考
化学処理 施設 (続き)	濃縮液受槽(1)	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	{60}
	濃縮液受槽(2)	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	再生液貯槽(1)-A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	{65}
	再生液貯槽(1)-B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	再生液貯槽(1)-C	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	再生液貯槽(2)-A	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	再生液貯槽(2)-B	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	再生液貯槽(2)-C	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	洗浄液受槽(1)	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	洗浄液受槽(2)	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	
	金属容器(溶液・スラリ)		直 径 26.3cm 以下	{69}
	金属容器(溶液・スラリ)用台車		容器の直径 26.3cm 以下	{70}
	予備成型乾燥機(1)		ADU の厚み 12.3cm 以下	{71}
	予備成型乾燥機(2)		ADU の厚み 12.3cm 以下	
	乾燥機(1)		ADU の厚み 12.3cm 以下	{72}
	乾燥機(2)		ADU の厚み 12.3cm 以下	

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (8/21)

施設区分	機器名	核的制限値 (形状寸法)	備考
化学処理 施設 (続き)	ADU ブロータンク (1)	直 径 26.3cm 以下	{83}
	ADU ブロータンク (2)	直 径 26.3cm 以下	
	ADU 受けホッパ (1)	直 径 26.3cm 以下	{84}
	ADU 受けホッパ (2)	直 径 26.3cm 以下	
	ADU バグフィルタ (1)	厚 み 12.3cm 以下	{85}
	ADU バグフィルタ (2)	厚 み 12.3cm 以下	
	ADU バックアップフィルタ (1)	直 径 26.3cm 以下	{87}
	ADU バックアップフィルタ (2)	直 径 26.3cm 以下	
	リサイクル粉搬送装置 (1)	容器の直径 25.1cm 以下	{88}
	リサイクル粉搬送装置 (2)	容器の直径 25.1cm 以下	
	リサイクル粉受けホッパ (1)	直 径 25.1cm 以下	{90}
	リサイクル粉受けホッパ (2)	直 径 25.1cm 以下	
	ボリューマ (1)	直 径 25.1cm 以下	{92}
	ボリューマ (2)	直 径 25.1cm 以下	
	ロータリーキルン (1)	直 径 25.1cm 以下	{94}
	ロータリーキルン (2)	直 径 25.1cm 以下	

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (9/21)

施設区分	機器名	核的制限値 (形状寸法)	備考	
化学処理 施設 (続き)	ダストチャンバ(1)	直 径 25.1cm 以下	{95}	
	ダストチャンバ(2)	直 径 25.1cm 以下		
	ろ過器(1)-A	直 径 25.1cm 以下	{169}	
	ろ過器(1)-B	直 径 25.1cm 以下		
	ろ液受槽(1)	貯槽本体部	直 径 25.1cm 以下	{177}
	明け替えフードボックス①	ウランの厚み 11.7cm 以下	{182}	
	ホッパ (明け替えフードボックス①)	直 径 25.1cm 以下	{183}	
	明け替えフードボックス②	容器の直径 25.1cm 以下	{185}	
	輸送装置	直 径 25.1cm 以下	{195}	
	仮焼炉	直 径 25.1cm 以下	{198}	
	粉末受けホッパ	直 径 25.1cm 以下	{200}	
	充填ボックス	容器の直径 25.1cm 以下	{201}	

添説設1-1-9表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (10/21)

施設区分	機器名	核的制限値 (形状寸法)	備考
化学処理 施設 (続き)	イオン交換装置 (吸着塔) (1)	直 径 25.1cm 以下	{202}
	イオン交換装置 (吸着塔) (2)	直 径 25.1cm 以下	
	イオン交換装置 (吸着塔) (3)	直 径 25.1cm 以下	
	イオン交換装置 (吸着塔) (4)	直 径 25.1cm 以下	
	イオン交換装置 (吸着塔) (5)	直 径 25.1cm 以下	
	イオン交換装置 (吸着塔) (6)	直 径 25.1cm 以下	
	イオン交換装置 (吸着塔) (7)	直 径 25.1cm 以下	
	イオン交換装置 (吸着塔) (8)	直 径 25.1cm 以下	
	イオン交換装置 (吸着塔) (9)	直 径 25.1cm 以下	
	イオン交換装置 (吸着塔) (10)	直 径 25.1cm 以下	
	イオン交換装置 (吸着塔) (11)	直 径 25.1cm 以下	
	イオン交換装置 (吸着塔) (12)	直 径 25.1cm 以下	
	フードボックス(イオン交換装置) (1)		
フードボックス(イオン交換装置) (2)		容器の直径 25.1cm 以下	
フードボックス(イオン交換装置) (3)		容器の直径 25.1cm 以下	
フードボックス(イオン交換装置) (4)		容器の直径 25.1cm 以下	
酸洗装置	本体部	厚 み 11.7cm 以下	{206}
溶出槽(1)		直 径 25.1cm 以下	{212}
溶出槽(2)		直 径 25.1cm 以下	
拔出ボックス(1)		容器の直径 25.1cm 以下	{213}
拔出ボックス(2)		容器の直径 25.1cm 以下	
中間槽(1)	貯槽本体部	直 径 25.1cm 以下	{214}

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (11/21)

施設区分	機器名		核的制限値 (形状寸法)	備考
化学処理	中間槽(2)	貯槽本体部	直 径 25.1cm 以下	{214}
	ろ過器 (中間槽) (1)		直 径 25.1cm 以下	{215}
施設 (続き)	ろ過器 (中間槽) (2)		直 径 25.1cm 以下	
	溶出液受槽(1)	貯槽本体部	直 径 34.0cm 以下	{217}
	溶出液受槽(2)		直 径 34.0cm 以下	
	溶出液受槽(3)		直 径 34.0cm 以下	
	リサイクル液受槽(1)	貯槽本体部	直 径 34.0cm 以下	{219}
	リサイクル液受槽(2)		直 径 34.0cm 以下	
	リサイクル液受槽(3)	貯槽本体部	直 径 34.0cm 以下	
	洗浄液受槽(1)	貯槽本体部	直 径 34.0cm 以下	{221}
	洗浄液受槽(2)	貯槽本体部	直 径 34.0cm 以下	
	沈殿槽(1)	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	{223}
	沈殿槽(2)		直 径 26.3cm 以下	
	遠心分離機	本体部	容 積 30.3L 以下	{225}
	ろ液受槽	貯槽本体部	直 径 26.3cm 以下	{227}
	仕上げろ過器		直 径 26.3cm 以下	{228}
	乾燥機		直 径 26.3cm 以下	{233}
	乾燥排気フィルタ		直 径 26.3cm 以下	{234}
	ADU 受ホッパ		直 径 26.3cm 以下	{235}
	ADU 抜出ボックス		容器の直径 26.3cm 以下	{236}

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (12/21)

施設区分	機器名		核的制限値 (形状寸法)	備考
成形施設	ペレット移替機(1)	移替機本体部	ペレットの厚み 10.7cm 以下	{305}
		ボートコンベア	ペレットの厚み 10.7cm 以下	{308}
	ペレット移替機(2)	移替機本体部	ペレットの厚み 10.7cm 以下	{305}
		ボートコンベア	ペレットの厚み 10.7cm 以下	{308}
	乗移台 1		ペレットの厚み 10.7cm 以下	{309}
	連続焼結炉(1)		ペレットの厚み 10.7cm 以下	{318}
	連続焼結炉(2)		ペレットの厚み 10.7cm 以下	
	センターレスグラインダ(1)		ペレットの厚み 10.7cm 以下	{334}
	センターレスグラインダ(2)		ペレットの厚み 10.7cm 以下	
	センターレスグラインダ(3)		ペレットの厚み 10.7cm 以下	
	センターレスグラインダ(4)		ペレットの厚み 10.7cm 以下	
	パーツフィーダ(1)		ペレットの厚み 10.7cm 以下	{336}
	パーツフィーダ(2)		ペレットの厚み 10.7cm 以下	
	パーツフィーダ(3)		ペレットの厚み 10.7cm 以下	
パーツフィーダ(4)		ペレットの厚み 10.7cm 以下		

添説設1-1-9表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (13/21)

施設区分	機器名		核的制限値 (形状寸法)	備考
成形施設 (続き)	ペレット配列機(1)		ペレットの厚み 10.7cm以下	{339}
	ペレット配列機(2)		ペレットの厚み 10.7cm以下	
	ペレット配列機(3)		ペレットの厚み 10.7cm以下	
	ペレット配列機(4)		ペレットの厚み 10.7cm以下	
	ペレットトレイコンベア		ペレットの厚み 10.7cm以下	{340}
	冷却水循環槽(1)	貯槽本体部	厚み 11.7cm以下	{341}
	冷却水循環槽(2)	貯槽本体部	厚み 11.7cm以下	
	冷却水循環槽(3)	貯槽本体部	厚み 11.7cm以下	
	冷却水循環槽(4)	貯槽本体部	厚み 11.7cm以下	
	遠心分離機(1)		ロータの容積 26.8L以下	{342}
	遠心分離機(2)		ロータの容積 26.8L以下	
	遠心分離機(3)		ロータの容積 26.8L以下	
	遠心分離機(4)		ロータの容積 26.8L以下	
	ペレット外観検査装置(1)	装置本体部	ペレットの厚み 10.7cm以下	{343}
	ペレット外観検査装置(2)	装置本体部	ペレットの厚み 10.7cm以下	
	ペレット外観検査装置(3)	装置本体部	ペレットの厚み 10.7cm以下	
	ペレット外観検査装置(4)	装置本体部	ペレットの厚み 10.7cm以下	
	ペレット外観検査装置(5)	装置本体部	ペレットの厚み 10.7cm以下	
	ロータ用台車(1)		ロータの容積 26.8L以下	{348}

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (14/21)

施設区分	機器名	核的制限値 (形状寸法)	備考
成形施設 (続き)	遠心分離機(洗浄)	ロータの容積 26.8L以下	{367}
	連続焼結炉(加工棟)	ペレットの厚み 10.7cm以下	{408}
	冷却水循環槽(研削)(加工棟)	貯槽本体部 厚み 11.7cm以下	{422}
	遠心分離機(研削)(加工棟)	ロータの容積 26.8L以下	{423}
	遠心分離機(2)	ロータの容積 26.8L以下	{431}
	遠心分離機(3)	ロータの容積 26.8L以下	

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (15/21)

施設区分	機器名	核的制限値 (形状寸法)	備考	
被覆施設	ペレット乾燥機(1) ^{*2}	厚み 80.0cm 以下	{440}	
	ペレット乾燥機(2) ^{*2}	厚み 80.0cm 以下		
	ペレット乾燥機(3) ^{*2}	厚み 80.0cm 以下		
	ペレット乾燥機(4) ^{*2}	厚み 80.0cm 以下		
	ペレット乾燥機(6) ^{*2}	厚み 80.0cm 以下		
	ペレット乾燥機(8) ^{*2}	厚み 80.0cm 以下		
	ペレット乾燥機(9) ^{*2}	厚み 80.0cm 以下		
	ペレット乾燥機(10) ^{*2}	厚み 80.0cm 以下		
	ペレット挿入機 I 系	厚み 10.7cm 以下		{441}
	ペレット挿入機 II 系	厚み 10.7cm 以下		
	ペレットトレイ用台車(3)	収納部厚み 10.7cm 以下	{442}	
	端面洗浄機 I 系	厚み 10.7cm 以下	{443}	
	端面洗浄機 II 系	厚み 10.7cm 以下		
	端栓圧入機 I 系	厚み 10.7cm 以下	{444}	
	端栓圧入機 II 系	厚み 10.7cm 以下		
	上部端栓周溶接装置 I 系	厚み 10.7cm 以下	{445}	
	上部端栓周溶接装置 II 系	厚み 10.7cm 以下		
	下部端栓周溶接装置 I 系	厚み 10.7cm 以下		
	下部端栓周溶接装置 II 系	厚み 10.7cm 以下		
	He 加圧溶接装置 I 系	厚み 10.7cm 以下		
	He 加圧溶接装置 II 系	厚み 10.7cm 以下		
	ラインコンベア I 系(1)	厚み 10.7cm 以下	{446}	
	ラインコンベア I 系(2)	厚み 10.7cm 以下		
	ラインコンベア I 系(3)	厚み 10.7cm 以下		
	ラインコンベア I 系(4)	厚み 10.7cm 以下		
	ラインコンベア I 系(5)	厚み 10.7cm 以下		
	ラインコンベア I 系(6)	厚み 10.7cm 以下	{446}	
	ラインコンベア II 系(1)	厚み 10.7cm 以下		
	ラインコンベア II 系(2)	厚み 10.7cm 以下		
	ラインコンベア II 系(3)	厚み 10.7cm 以下		
	ラインコンベア II 系(4)	厚み 10.7cm 以下		

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (16/21)

施設区分	機器名	核的制限値 (形状寸法)	備考
被覆施設 (続き)	ラインコンベア II 系 (5)	厚み 10.7cm 以下	{446}
	ラインコンベア II 系 (6)	厚み 10.7cm 以下	
	払出しコンベア I 系	厚み 10.7cm 以下	
	払出しコンベア II 系	厚み 10.7cm 以下	
	端栓切断機	厚み 10.7cm 以下	{447}
	端栓圧入機	厚み 10.7cm 以下	{448}
	UO ₂ 明替ボックス (ペレット取出台)	厚み 10.7cm 以下	{449}
	受入コンベア	厚み 10.7cm 以下	{450}
	UT 前コンベア	厚み 10.7cm 以下	
	シール X 線前コンベア	厚み 10.7cm 以下	
	トレイ縦送りコンベア	厚み 10.7cm 以下	
	全長・重量前コンベア	厚み 10.7cm 以下	
	トレイスタックコンベア	厚み 10.7cm 以下	
	燃料棒スタックコンベア A	厚み 10.7cm 以下	
γ 線走査コンベア	厚み 10.7cm 以下		
燃料棒スタックコンベア B	厚み 10.7cm 以下		
燃料棒供給コンベア	厚み 10.7cm 以下		
チャンネル搬送コンベア	厚み 10.7cm 以下		
チャンネルスタックコンベア	厚み 10.7cm 以下		
超音波検査装置	厚み 10.7cm 以下	{451}	
シール X 線検査装置	厚み 10.7cm 以下	{452}	
燃料棒全長・重量測定装置	厚み 10.7cm 以下	{453}	
渦電流検査装置	厚み 10.7cm 以下	{454}	
γ 線走査装置	厚み 10.7cm 以下	{455}	
ヘリウムリーク試験装置	厚み 10.7cm 以下	{456}	
燃料棒検査定盤 (1)	厚み 10.7cm 以下	{457}	
燃料棒検査定盤 (2)	厚み 10.7cm 以下		
燃料棒立会検査定盤	厚み 10.7cm 以下		
燃料棒受台	厚み 10.7cm 以下	{458}	

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (17/21)

施設区分	機器名	核的制限値 (形状寸法)	備考
組立施設	マガジン挿入装置	配列部 厚み 6.5cm以下 幅 120cm以下 整列部及び挿入部 厚み 6.5cm以下 幅 420cm以下	{469}
	マガジン昇降台 ^{※1}	燃料集合体 1体以下/収納部	{470} 積載制限
	マガジン	燃料集合体 1体以下/収納部	{471} 積載制限
	運搬台車 ^{※1}	燃料集合体 1体以下/収納部	{472} 積載制限
	マガジン架台(1) ^{※1}	燃料集合体 1体以下/収納部	{473} 積載制限
	マガジン架台(2) ^{※1}	燃料集合体 1体以下/収納部	
	マガジン架台(3) ^{※1}	燃料集合体 1体以下/収納部	
	マガジン姿勢変換台 ^{※1}	燃料集合体 1体以下/収納部	{474} 積載制限
	燃料集合体組立装置(1)	燃料集合体 1体相当以下/収納部	{475} 積載制限
	燃料集合体組立装置(2)	燃料集合体 1体相当以下/収納部	
	燃料集合体組立装置(3)	燃料集合体 1体相当以下/収納部	
	マガジン架台部 ^{※1}	燃料集合体 1体以下/収納部	{476} 積載制限
	燃料集合体洗浄装置	燃料集合体 1体相当以下/収納部	{477} 積載制限
	拘束力検査測定台	燃料集合体 1体相当以下/収納部	

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (18/21)

施設区分	機器名	核的制限値 (形状寸法)	備考
組立施設 (続き)	ジブクレーン(1)	燃料集合体 1体相当以下/収納部	{478} 積載制限
	エンベロープ検査装置	燃料集合体 1体相当以下/収納部	{479} 積載制限
	チャンネル検査装置	燃料集合体 1体相当以下/収納部	{480} 積載制限
	燃料集合体検査定盤	燃料集合体 1体相当以下/収納部	{481} 積載制限
	燃料集合体検査測定台(1)	燃料集合体 1体相当以下/収納部	{482} 積載制限
	燃料集合体検査測定台(2)	燃料集合体 1体相当以下/収納部	
	燃料集合体検査測定台(3)	燃料集合体 1体相当以下/収納部	
	ジブクレーン(2)	燃料集合体 1体相当以下/収納部	{483} 積載制限
	ジブクレーン(3)	燃料集合体 1体相当以下/収納部	
	燃料集合体外観検査台	燃料集合体 1体相当以下/収納部	{484} 積載制限
	燃料集合体検査ピット(1)	燃料集合体 1体相当以下/収納部	{485} 積載制限
	燃料集合体検査ピット(2)	燃料集合体 1体相当以下/収納部	
	燃料集合体検査ピット(3)	燃料集合体 1体相当以下/収納部	
	核燃料物 質の貯蔵 施設	仕掛品貯蔵棚(1)	容器の直径 25.1cm 以下
仕掛品貯蔵棚(2)		容器の直径 25.1cm 以下	
仕掛品貯蔵棚(3)		容器の直径 25.1cm 以下	
SUS 容器用台車(3)		容器の直径 25.1cm 以下	{500}
SUS 容器用台車(4)		容器の直径 25.1cm 以下	{501}
スクラップ貯蔵棚 (粉末用)		容器の直径 25.1cm 以下	{502}

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (19/21)

施設区分	機器名	核的制限値 (形状寸法)	備考
核燃料物質の貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)	容器の直径 25.1cm 以下	{532}
	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2)	容器の直径 25.1cm 以下	
(続き)	電動リフタ	容器の直径 25.1cm 以下	{534}
	圧粉ペレット一時貯蔵棚(1)	収納部厚み 10.7cm 以下	{546}
	圧粉ペレット一時貯蔵棚(2)	収納部厚み 10.7cm 以下	
	圧粉ペレット一時貯蔵棚(3)	収納部厚み 10.7cm 以下	
	ペレットラインコンベア(1)	収納部厚み 10.7cm 以下	{547}
	ペレットラインコンベア(2)	収納部厚み 10.7cm 以下	
	乗移台 2	収納部厚み 10.7cm 以下	{548}
	ボート運搬台車(1) (2)	収納部厚み 10.7cm 以下	{549}
	焼結ペレット一時貯蔵棚(1)	収納部厚み 10.7cm 以下	{550}
	焼結ペレット一時貯蔵棚(2)	収納部厚み 10.7cm 以下	
	焼結ペレット一時貯蔵棚(3)	収納部厚み 10.7cm 以下	
	ペレットラインコンベア(3)	収納部厚み 10.7cm 以下	{551}
	ペレットラインコンベア(4)	収納部厚み 10.7cm 以下	
	ボート (焼結) 用台車(1)	収納部厚み 10.7cm 以下	{552}
	ボート (焼結) 用台車(2)	収納部厚み 10.7cm 以下	{553}
	仕上りペレット一時貯蔵棚(1)	収納部厚み 10.7cm 以下	{557}
	仕上りペレット一時貯蔵棚(2)	収納部厚み 10.7cm 以下	
	仕上りペレット一時貯蔵棚(3)	収納部厚み 10.7cm 以下	
	仕上りペレット一時貯蔵棚(4)	収納部厚み 10.7cm 以下	
	仕上りペレット貯蔵棚架台(1)	収納部厚み 10.7cm 以下	{558}
仕上りペレット貯蔵棚架台(2)	収納部厚み 10.7cm 以下		
仕上りペレット貯蔵棚架台(3)	収納部厚み 10.7cm 以下		
仕上りペレット貯蔵棚架台(4)	収納部厚み 10.7cm 以下		
仕上りペレット貯蔵棚架台(5)	収納部厚み 10.7cm 以下		
仕上りペレット貯蔵棚架台(6)	収納部厚み 10.7cm 以下		

添説設 1-1-9 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (20/21)

施設区分	機器名	核的制限値 (形状寸法)	備考	
核燃料物質の貯蔵施設 (続き)	仕上りペレット貯蔵棚架台(7)	収納部厚み 10.7cm 以下	{558}	
	仕上りペレット貯蔵棚架台(8)	収納部厚み 10.7cm 以下		
	仕上りペレット貯蔵棚架台(9)	収納部厚み 10.7cm 以下		
	仕上りペレット貯蔵棚架台(10)	収納部厚み 10.7cm 以下		
	仕上りペレット貯蔵棚 (前期型)	収納部厚み 10.7cm 以下		
	仕上りペレット貯蔵棚 (後期型)	収納部厚み 10.7cm 以下		
	仕上りペレット貯蔵棚用台車(1)	仕上りペレット貯蔵棚 1 以下	{559}	
	仕上りペレット貯蔵棚用台車(2)	仕上りペレット貯蔵棚 1 以下	{560}	
	ペレットトレイ用台車(1)	収納部厚み 10.7cm 以下	{561}	
	余剰ペレット貯蔵棚(1)	収納部厚み 10.7cm 以下	{562}	
	余剰ペレット貯蔵棚(2)	収納部厚み 10.7cm 以下		
	余剰ペレット貯蔵棚(3)	収納部厚み 10.7cm 以下		
	余剰ペレット貯蔵棚(4)	収納部厚み 10.7cm 以下		
	金属缶用台車(1)	収納部厚み 10.7cm 以下	{563}	
	燃料棒一時貯蔵棚	収納部厚み 10.7cm 以下	{579}	
	ロッドチャンネル用台車(1)	収納部厚み 10.7cm 以下	{580}	
	燃料棒一時貯蔵棚	収納部厚み 10.7cm 以下	{581}	
	ロッドチャンネル用台車(2)	収納部厚み 10.7cm 以下	{582}	
	ロッドチャンネル用台車(3)	収納部厚み 10.7cm 以下	{583}	
	燃料棒貯蔵棚(1)	収納部厚み 10.7cm 以下	{584}	
	燃料棒貯蔵棚(2)	収納部厚み 10.7cm 以下		
	トラバーサ	収納部厚み 10.7cm 以下	{585}	
	運搬車	収納部厚み 10.7cm 以下	{586}	
	燃料集合体一時貯蔵架台	燃料集合体 1 体以下 / 収納部	{593}	積載制限
	燃料集合体貯蔵架台(1) ※5	燃料集合体 1 体以下 / 収納部	{595}	積載制限
	燃料集合体貯蔵架台(2) ※5	燃料集合体 1 体以下 / 収納部		
	燃料集合体貯蔵架台(3) ※5	燃料集合体 1 体以下 / 収納部		
	燃料集合体移送装置	燃料集合体 1 体以下 / 収納部	{596}	積載制限

添説設1-1-9表 核的制限値を変更しない設備・機器
(形状寸法) (21/21)

施設区分	機器名	核的制限値 (形状寸法)	備考
核燃料物質の貯蔵施設 (続き)	天井走行クレーン (組立北 4.8t)	燃料集合体 1 体以下 / 収納部 燃料集合体輸送容器 1 基以下 / 収納部 ^{※3}	{594} 積載制限
	天井走行クレーン (組立北 3t)	燃料集合体 1 体以下 / 収納部	
	天井走行クレーン (組立南 5t)	燃料集合体 1 体以下 / 収納部 燃料集合体輸送容器 1 基以下 / 収納部 ^{※3}	
	天井走行クレーン (組立南 1t)	- ^{※4}	

※1: マガジン昇降台、運搬台車、マガジン架台、マガジン姿勢変換台、及びマガジン架台部では、燃料集合体 1 体相当の燃料棒を燃料集合体と同じ形状で取り扱うため、核的制限値は燃料集合体 1 体以下 / 収納部とする。

※2: ペレット乾燥機(1)～(4), (6), (8)～(10)については、通常ウランが存在する部位が没水する恐れがないため、100℃飽和水蒸気を仮定して核的制限値を設定した。

※3: 容器管理棟に保管されている輸送容器も取り扱うが、輸送容器は無数個、かつ任意の配列において臨界安全であることが確認されているため、核的制限値は不要である。

※4: 高速増殖炉用ブランケット燃料専用のクレーンである。高速増殖炉用ブランケット燃料は劣化ウラン (U235: 0.2～0.3%) を用いており、無限体系においても臨界にはならないため、核的制限値は不要である。

※5: 燃料集合体貯蔵架台では、高速増殖炉用ブランケット燃料の貯蔵も行う。

添説設 1-1-10 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(質量制限) (1/3)

施設区分	機器名	核的制限値 (質量)	備考
化学処理 施設	リサイクル粉投入ボックス(1)	質 量 17.5kgU 以下	{89}
	リサイクル粉投入ボックス(2)	質 量 17.5kgU 以下	
	サンプリング台	質 量 17.5kgU 以下	{123}
	乾燥トレイ用台車(1)	質 量 17.5kgU 以下	{181}
	乾燥トレイ用台車(2)	質 量 17.5kgU 以下	
	投入ボックス(1)	質 量 17.5kgU 以下	{211}
	投入ボックス(2)		
	箱型乾燥機	質 量 17.5kgU 以下	{244}
	粉末回収ボックス	質 量 17.5kgU 以下	{248}

添説設 1-1-10 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(質量制限) (2/3)

施設区分	機器名	核的制限値 (質量)	備考	
成形施設	繰返し粉投入ボックス	質 量 17.5kgU 以下	{272}	
	明替えボックス	質 量 17.5kgU 以下	{274}	
	ペレット移替機(1)	圧粉体密度測定装置	質 量 14.8kgU 以下	{307}
	ペレット移替機(2)	圧粉体密度測定装置	質 量 14.8kgU 以下	
	試験用プレス		質 量 14.8kgU 以下	{313}
	フードボックス (試験用プレス)			{314}
	フードボックス(1)		質 量 17.5kgU以下(粉末) 14.8kgU 以下(ペレット)	{315}
	フードボックス(2)		質 量 17.5kgU 以下	{316}
	フードボックス(3)		質 量 17.5kgU以下(粉末) 14.8kgU 以下(ペレット)	{317}
	バッチ式小型焼結炉		質 量 14.8kgU 以下	{326}

添説設1-1-10表 核的制限値を変更しない設備・機器
(質量制限) (3/3)

施設区分	機器名	核的制限値 (質量)	備考
成形施設 (続き)	ペレット外観検査装置(1)	質 量 14.8kgU 以下	{344}
	ペレット外観検査装置(2)	質 量 14.8kgU 以下	
	ペレット外観検査装置(3)	質 量 14.8kgU 以下	
	ペレット外観検査装置(4)	質 量 14.8kgU 以下	
	ペレット外観検査装置(5)	質 量 14.8kgU 以下	
	ペレット寸法密度検査装置	質 量 14.8kgU 以下	{345}
	焼結体密度検査装置	質 量 14.8kgU 以下	{346}
	洗浄ボックス(1)	質 量 14.8kgU 以下	{347}
	洗浄ボックス(2)	質 量 14.8kgU 以下	
	洗浄ボックス(3)	質 量 17.5kgU以下	{364}
	フードボックス(4)	質 量 17.5kgU以下(粉末) 14.8kgU 以下(ペレット)	{356}
	フードボックス(5)	質 量 17.5kgU以下(粉末) 14.8kgU 以下(ペレット)	
		ペレット明替機	質 量 14.8kgU 以下
被覆施設	UO ₂ 明替ボックス (ペレット明替ボックス)	質 量 14.8kgU 以下	{449}
核燃料物 質の貯蔵 施設	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (1)	質 量 14.8kgU 以下/容器	{554}
	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (2)	質 量 14.8kgU 以下/容器	
	金属容器 (ペレット)	質 量 14.8kgU 以下/容器	{555}
	金属容器 (ペレット) 用台車(1)	質 量 14.8kgU 以下/容器	{556}

添説設1-1-1表 核的制限値を変更しない設備・機器
(減速度+質量または形状寸法) (1/9)

施設区分	機器名		核的制限値 (減速度+質量または形状寸法)	備考
化学処理 施設	サンプラ(1) サンプラ(2)		直 径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{118}
	回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)		質 量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{122}
	粉砕機	粉砕機本体部	質 量 1,500kgU 以下	{124}
		フードボックス	減速度 H/U=0.5	{125}
		バグフィルタ	(含水率 1.6%) 以下	{126}
	粉末輸送装置②		質 量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{127}
	粉末充填ボックス		質 量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{130}
	粉末抜き出しボックス		質 量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{131}

添説設 1-1-1 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(減速度+質量または形状寸法) (2/9)

施設区分	機器名		核的制限値 (減速度+質量または形状寸法)	備考
化学処理 施設 (続き)	粉末輸送装置①ホッパ部①		直 径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{133}
	バグフィルタ (粉末輸送装置①)		厚 み 12.7cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{135}
	混合装置		質 量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{138}
	粉末梱包機		質 量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{139}
	粉末輸送装置①ホッパ部②		直 径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{143}
	粗成型用 プレス	プレス本体部	質 量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{145}
		フードボックス		{146}
	スラグコンベア		厚 み 12.7cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{147}
	造粒機	造粒機本体部	質 量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{150}
		篩分機本体部		{152}
オーバーサイズ粉受器		{153}		

添説設 1-1-1 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(減速度+質量または形状寸法) (3/9)

施設区分	機器名		核的制限値 (減速度+質量または形状寸法)	備考
化学処理 施設 (続き)	小分け装置	小分け装置本体部	質量 1,500kgU 以下	{155}
		フードボックス	減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{156}
	回転混合機	回転混合機本体部	質量 1,500kgU 以下	{245}
		フードボックス	減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{246}
成形施設	繰返し粉ホッパ台車(1)		質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{264}
	繰返し粉ホッパ台車(2)		質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	
	繰返し粉搬送装置		質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{265}

添説設 1-1-1 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(減速度+質量または形状寸法) (4/9)

施設区分	機器名		核的制限値 (減速度+質量または形状寸法)	備考
成形施設 (続き)	大型粉末容器用クレーン(1)		質 量 1,500kgU 以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{277}
	大型粉末容器用クレーン(2)		質 量 1,500kgU 以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	
	原料粉末ホ ッパ(1)	ホッパ部	直 径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{278}
		フィーダ部	直 径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{285}

添説設 1-1-1 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(減速度+質量または形状寸法) (5/9)

施設区分	機器名		核的制限値 (減速度+質量または形状寸法)	備考
成形施設 (続き)	原料粉末ホ ッパ(2)	ホッパ部	直 径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{278}
		フィーダ部	直 径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{285}
	粉末混合機 (1)	混合機本体部	質 量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5	{281}
		フードボックス	(含水率 1.6%) 以下	{282}
	粉末混合機 (2)	混合機本体部	質 量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5	{281}
		フードボックス	(含水率 1.6%) 以下	{282}
	粗成型用プ レス(1)	プレス本体部	質 量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5	{283}
		フードボックス	(含水率 1.6%) 以下	{284}
	粗成型用プ レス(2)	プレス本体部	質 量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5	{283}
		フードボックス	(含水率 1.6%) 以下	{284}
	スラグコンベア (1)		厚 み 12.7cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{286}
	スラグコンベア (2)		厚 み 12.7cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	

添説設1-1-1表 核的制限値を変更しない設備・機器
(減速度+質量または形状寸法) (6/9)

施設区分	機器名		核的制限値 (減速度+質量または形状寸法)	備考
成形施設 (続き)	造粒機(1)	造粒機本体部	質量 1,500kgU 以下	{290}
		アンダーサイズ粉受器部	減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{291}
	造粒機(2)	造粒機本体部	質量 1,500kgU 以下	{290}
		アンダーサイズ粉受器部	減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{291}
	造粒粉末小分けボックス(1)		質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{293}
	造粒粉末小分けボックス(2)		質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	
	造粒粉末ホッパ(1)		直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{294}
	造粒粉末ホッパ(2)		直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	
	潤滑剤混合機(1)	ホッパ部	直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{296}
		潤滑剤混合機本体部	質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{298}

添説設 1-1-1 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(減速度+質量または形状寸法) (7/9)

施設区分	機器名		核的制限値 (減速度+質量または形状寸法)	備考
成形施設 (続き)	潤滑剤混合機(2)	ホッパ部	直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{296}
		潤滑剤混合機本体部	質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{298}
	本成型用プレス(1)	プレス部	質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{300}
		フィーダ部		{302}
		フードボックス		{301}
		ホッパ部	直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{303}
	本成型用プレス(2)	プレス部	質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{300}
		フィーダ部		{302}
		フードボックス		{301}
		ホッパ部	直径 26.0cm 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{303}
	酸化炉(1)-A		質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{359}
	酸化炉(1)-B			
	粉砕機(1)	粉砕機本体部		{361}
		フードボックス		{362}
	酸化炉(2)-A		質量 1,500kgU 以下 減速度 H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下	{359}
	酸化炉(2)-B			
粉砕機(2)	粉砕機本体部		{361}	
	フードボックス		{362}	

添説設 1-1-1 表 核的制限値を変更しない設備・機器
(減速度+質量または形状寸法) (8/9)

施設区分	機器名	核的制限値 (減速度+質量または形状寸法)	備考
核燃料物質の貯蔵施設	シリンダ貯蔵架台(1)	－ (UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下	{491}
	シリンダ貯蔵架台(2)	－ (UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下	
	シリンダ貯蔵架台(3)	－ (UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下	
	シリンダ転倒装置	－ (UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下	{493}
	天井走行クレーン (転換5t)	－ (UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下	{494}
	大型粉末容器貯蔵架台(1)	－ (大型粉末容器) 質量 1,500kgU以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	{495}
	大型粉末容器貯蔵架台(2)	－ (大型粉末容器) 質量 1,500kgU以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	
	大型粉末容器貯蔵架台(3)	－ (大型粉末容器) 質量 1,500kgU以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	
	大型粉末容器貯蔵架台(4)	－ (大型粉末容器) 質量 1,500kgU以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	
	大型粉末容器貯蔵架台(5)	－ (大型粉末容器) 質量 1,500kgU以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	

添説設 1-1-1 表 核的制限値を変更しない設備・機器
 (減速度+質量または形状寸法) (9/9)

施設区分	機器名	核的制限値 (減速度+質量または形状寸法)	備考
核燃料物質の貯蔵施設 (続き)	大型粉末容器貯蔵架台(6)	ー (大型粉末容器) 質量 1,500kgU以下/容器 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	{495}

工場棟領域・第2核燃料倉庫領域内の設備・機器の

単一ユニット間の相互干渉作用の評価

1. 工場棟領域内の設備機器の単一ユニット間の相互作用の評価

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。(2-14)

(1) 臨界計算コードによる評価

工場棟領域内の貯蔵施設のうち、同一機器内に複数の単一ユニットが存在する貯蔵設備について、当該設備内のユニットの配置を検証された信頼性の高い臨界計算コードで解析した。

(a) 六ふっ化ウラン貯蔵設備

原料倉庫のシリンダ貯蔵架台における単一ユニット間の相互干渉作用については、容器の内径を 76.2cm とし、無限の体系について、臨界計算コードにより解析し、臨界安全であることを確認した（臨界計算番号 1 参照）。シリンダ貯蔵架台では、天井走行クレーンを使用して UF₆ シリンダを搬送するが、UF₆ シリンダを無限個に配列した保守的な解析モデルで評価を行っているため、搬送時も当該評価に包含される。

(b) 粉末貯蔵設備

中間仕掛品一時貯蔵棚、粉末一時貯蔵棚(工場棟ペレット加工室)、スクラップ貯蔵棚(粉末用)(工場棟ペレット加工室)、運搬台車について、臨界計算コードで評価を行った（臨界計算番号 2、3 参照）。評価結果は、中性子実効増倍率が 0.95 以下であるため、臨界安全であることを確認した。

下記の貯蔵施設は、添説設 1-2-1 表のとおり臨界安全であることを確認済みである。

添説設 1-2-1 表 大型粉末容器用貯蔵架台等の臨界安全評価結果

設置場所	設備機器名称	評価結果	設工認認可番号
工場棟転換 工場転換加工室	大型粉末容器用貯蔵架台 {495}		昭和 62 年 10 月 13 日付 62 安(核規)第 613 号
	仕掛品貯蔵棚 {498}		平成 11 年 1 月 19 日付 10 安(核規)第 1033 号
	スクラップ貯蔵棚(粉末用) {502}		昭和 62 年 10 月 13 日付 62 安(核規)第 613 号
付属建物除染室・分析室作業室(2)	スクラップ貯蔵棚(粉末用) {529}		平成 5 年 7 月 20 日付 5 安(核規)第 380 号

なお、添説設 1-2-2 表に示す貯蔵施設については、評価条件として、単一ユニットの核的制限値である濃縮度 5%以下、容器の直径 25.1cm に加えて、収納する酸化ウラン粉末の H/U=0.5（含水率 1.6%）、容器の収納量 16.0kgU を制約として加えた。これについては、複数の単一ユニット（以下「複数ユニット」という。）の核的制限値として管理する。（添説設 1-2-2 表参照）

添説設 1-2-2 表 複数ユニットの核的制限値(工場棟領域)

設置場所	設備・機器名称	核燃料物質の状態	核的制限値
工場棟転換工場転換加工室	スクラップ貯蔵棚(粉末用){502}	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	濃縮度：5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 減速度：H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 収納量：16.0kgU 以下/容器
工場棟転換工場転換加工室	運搬台車{504}	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	濃縮度：5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 減速度：H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 収納量：16.0kgU 以下/容器
工場棟転換工場転換加工室	中間仕掛品一時貯蔵棚{507}	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	濃縮度：5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 減速度：H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 収納量：16.0kgU 以下/容器
工場棟成型工場ペレット加工室	粉末一時貯蔵棚{510}	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	濃縮度：5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 減速度：H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 収納量：16.0kgU 以下/容器
工場棟成型工場ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚(粉末用){514}	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	濃縮度：5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 減速度：H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 収納量：16.0kgU 以下/容器
付属建物除染室・分析室作業室(2)	スクラップ貯蔵棚(粉末用){529}	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	濃縮度：5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 減速度：H/U=0.5 (含水率 1.6%) 以下 収納量：16.0kgU 以下/容器

(c) UO₂ペレット貯蔵設備・燃料棒貯蔵設備

スクラップ貯蔵棚(ペレット用)における単一ユニット間の相互作用については、有限の体系について、臨界計算コードで評価を行った。評価結果は、中性子実効増倍率が0.95以下であるため、臨界安全であることを確認した。(臨界計算番号4参照)

焼結ペレット一時貯蔵棚、燃料棒一時貯蔵棚、燃料棒貯蔵棚については、添説設1-2-3表のとおり臨界安全であることを確認済みである。なお、仕上りペレット一時貯蔵棚は仕上りペレット貯蔵棚と同じ構造のものであり、仕上りペレット貯蔵棚の評価に包絡される。

添説設1-2-3表 焼結ペレット一時貯蔵棚等の臨界安全評価結果

設置場所	設備機器名称	評価結果	設工認認可番号
工場棟成型 工場ペレ ト加工室	焼結ペレット一時貯蔵棚{550}		平成17年6月22日付平成17・04・26原第25号
	仕上りペレット貯蔵棚{558}		平成17年6月22日付平成17・04・26原第25号
工場棟成型 工場ペレ ト貯蔵室	余剰ペレット貯蔵棚{562}		平成17年6月22日付平成17・04・26原第25号
工場棟成型 工場燃料棒 補修室	燃料棒一時貯蔵棚{579}		平成17年6月22日付平成17・04・26原第25号
工場棟組立 工場燃料棒 検査室	燃料棒一時貯蔵棚{581}		平成17年6月22日付平成17・04・26原第25号
	燃料棒貯蔵棚{584}		平成17年6月22日付平成17・04・26原第25号

(d) 燃料集合体貯蔵設備

燃料集合体一時貯蔵架台及び燃料集合体貯蔵架台における単一ユニット間の相互作用については、燃料集合体貯蔵庫内部を燃料集合体が移動する状態を想定し、保守的な条件として燃料貯蔵庫内に水が散布されるものとして、臨界計算コードにより解析し、中性子実効増倍率が0.95以下であるため、臨界安全であることを確認した(臨界計算番号5参照)。

(2) 立体角法による評価

① 評価方法

工場棟領域内の単一ユニット相互の表面間距離を 30.5cm 以上とし、米国の臨界安全ハンドブック TID-7016 Rev. 1 に基づく立体角法による評価により、核的に安全な配置であることを確認した。

評価手順を以下に示す。

2. ユニットの中性子実効増倍率 k_{eff} を JACS コードシステムで計算する。

3. 以下の式から各ユニットの許容立体角 (Ω) を求める。

$$k_{eff} < 0.3 \text{ のとき} \quad \Omega = 6 \text{ ステラジアン}$$

$$0.3 \leq k_{eff} \leq 0.8 \text{ のとき} \quad \Omega = (9 - 10k_{eff}) \text{ ステラジアン}$$

4. 各ユニットの総立体角を求める。

5. 総立体角と許容立体角を比較する。

② 評価対象

本申請の対象設備・機器について、立体角法による評価を行うにあたって設定したユニットを添説設 1-2-4 表に示す。また、臨界管理上の領域とユニットの配置を図臨配-2 ユニット配置図に示す。

③ 評価結果

立体角法で評価した結果、添説設 1-2-5 表に示すとおり各ユニットともそれぞれの総立体角は許容立体角以下である。

以上より、今回の申請に係わる設備・機器は核的に安全な配置であることを確認した。

2. 第2核燃料倉庫領域内の設備機器の単一ユニット間の相互作用の評価

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）{532}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。(2-14)

スクラップ貯蔵棚（粉末用）{532}は、ウラン粉末を容器の収納量を8.0kgUとして、貯蔵棚の下から2, 5段目に収納し、ウランの減速度 $H/U=0.5$ (含水率 1.6%) かつ容器の収納量を 16.0kgU とし貯蔵棚の下から1段目に収納することとしたため、臨界計算コードで評価を行った(臨界計算番号6参照)。評価結果は、中性子実効増倍率が0.95以下であるため、臨界安全であることを確認した。

なお、事業許可の(添五)-第2-24図では8.0kgU/容器のウランを下から2段目と5段目に収納し、他の列は空にしている。本申請では、ウランの減速度 $H/U=0.5$ (含水率 1.6%) かつ容器の収納量を 16.0kgU とし貯蔵棚の下から1段目に収納し、評価している。事業許可(添五)-第2-24図では、容器収納量を16kgU以下とする場合は減速度を $H/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下とする旨が記載されている。

また、スクラップ貯蔵棚（粉末用）{532}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していることから、事業許可と整合している。

上記のウラン量及び減速度の制限は、複数ユニットの核的制限値として管理する。(添説設1-2-6表参照)

添説設1-2-6表 複数ユニットの核的制限値(第2核燃料倉庫領域)

設置場所	設備・機器名称	核燃料物質の状態	核的制限値
付属建物第2核燃料倉庫	スクラップ貯蔵棚（粉末用）{532}	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	濃縮度：5%以下 容器の直径 25.1cm 以下 質量 8.0kgU 以下/容器（下から2段目、5段目） 質量 16.0kgU 以下/容器（下から1段目） 減速度 $H/U=0.5$ (含水率 1.6%) 以下

添設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(1/16)

施設区分	機器名	安全機能 一覧番号	ユニ ット 番号	ユニット名称	備考	
化学処理施設	蒸発器(1)-A	—	(1)	104	蒸発器(1)-A	—
化学処理施設	蒸発器(1)-B	—	(1)	103	蒸発器(1)-B	—
化学処理施設	蒸発器(2)-A	—	(1)	102	蒸発器(2)-A	—
化学処理施設	蒸発器(2)-B	—	(1)	101	蒸発器(2)-B	—
化学処理施設	UF ₆ シリンダ	—	(2)	101	蒸発器(2)-B	—
				102	蒸発器(2)-A	—
				103	蒸発器(1)-B	—
				104	蒸発器(1)-A	—
化学処理施設	コールドトラップ(1)	—	{14}	105	コールドトラップ(1)	—
化学処理施設	コールドトラップ(2)	—	{14}	106	コールドトラップ(2)	—
化学処理施設	コールドトラップ(小)(1)	—	{17}	107	コールドトラップ(小)(1)	—
化学処理施設	コールドトラップ(小)(2)	—	{17}	108	コールドトラップ(小)(2)	—
化学処理施設	循環貯槽(1)	貯槽本体部	{22}	109	循環貯槽(1) 本体部	—
		送液ポンプ	{22}	109-03	循環貯槽(1) ポンプ部	—
		加水分解装置 (エジェク タ)	{21}	—	—	直径50.8mm以下であるため立体角 評価に含めない。
化学処理施設	循環貯槽(2)	貯槽本体部	{22}	110	循環貯槽(2) 本体部	—
		送液ポンプ	{22}	110-03	循環貯槽(2) ポンプ部	—
		加水分解装置 (エジェク タ)	{21}	—	—	直径50.8mm以下であるため立体角 評価に含めない。
化学処理施設	堰(循環貯槽)	—	{23}	109	循環貯槽(1) 本体部	堰の立体角評価は左記の設備機器 の評価として確認している。な お、貯槽からウランが漏えいす ると、堰に漏えいするが、この場 合には、集積されていたウランが 拡散することになり、より中性子 が逃げやすい形状となるので、堰 の評価を省略する。
				110	循環貯槽(2) 本体部	
化学処理施設	熱交換器(循環貯槽)(1)	—	{28}	109-04	熱交換器(循環貯槽)(1)	—
化学処理施設	熱交換器(循環貯槽)(2)	—	{28}	110-04	熱交換器(循環貯槽)(2)	—
化学処理施設	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A	本体部	{29}	115	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A 本体部	—
		加水ポンプ	{29}	801-01	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A ポンプ部	—
化学処理施設	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-B	本体部	{29}	117	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-B	—
化学処理施設	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-C	本体部	{29}	119	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-C	—
化学処理施設	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A	本体部	{29}	116	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A 本体部	—
		加水ポンプ	{29}	801-02	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A ポンプ部	—
化学処理施設	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-B	本体部	{29}	118	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-B	—
化学処理施設	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-C	本体部	{29}	120	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-C	—
化学処理施設	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)	—	{30}	113-02	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)	—
化学処理施設	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(2)	—	{30}	114-02	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(2)	—
化学処理施設	堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)	—	{31}	113	液受槽(1) 本体部	堰の立体角評価は左記の設備機器 の評価として確認している。な お、貯槽からウランが漏えいす ると、堰に漏えいするが、この場 合には、集積されていたウランが 拡散することになり、より中性子 が逃げやすい形状となるので、堰 の評価を省略する。
				115	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A 本体部	
				117	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-B	
				119	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-C	
				123	調液貯槽(1)-A 本体部	
化学処理施設	堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(2)	—	{31}	114	液受槽(2) 本体部	堰の立体角評価は左記の設備機器 の評価として確認している。な お、貯槽からウランが漏えいす ると、堰に漏えいするが、この場 合には、集積されていたウランが 拡散することになり、より中性子 が逃げやすい形状となるので、堰 の評価を省略する。
				116	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A 本体部	
				118	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-B	
				120	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-C	
				124	調液貯槽(2)-B	
化学処理施設	液受槽(1)	本体部	{35}	113	液受槽(1) 本体部	—
		エアチャンバ	{35}	822-01	液受槽(1) エアチャンバ部	—
		循環ポンプ	{35}	803-01	液受槽(1) ポンプ部	—
化学処理施設	液受槽(2)	本体部	{35}	114	液受槽(2) 本体部	—
		エアチャンバ	{35}	822-02	液受槽(2) エアチャンバ部	—
		循環ポンプ	{35}	803-02	液受槽(2) ポンプ部	—
化学処理施設	調液貯槽(1)-A	本体部	{37}	123	調液貯槽(1)-A 本体部	—
		原液ポンプ	{37}	802-01	調液貯槽(1)-A ポンプ部	—
				802-11	調液貯槽(1)-A ポンプ部	—
化学処理施設	調液貯槽(1)-B	本体部	{37}	125	調液貯槽(1)-B	—
化学処理施設	調液貯槽(2)-A	本体部	{37}	126	調液貯槽(2)-A 本体部	—
		原液ポンプ	{37}	802-02	調液貯槽(2)-A ポンプ部	—
化学処理施設	調液貯槽(2)-B	本体部	{37}	124	調液貯槽(2)-B	—
化学処理施設	熱交換器(調液貯槽)(1)	—	{38}	123-02	熱交換器(調液貯槽)(1)	—
化学処理施設	熱交換器(調液貯槽)(2)	—	{38}	124-02	熱交換器(調液貯槽)(2)	—
化学処理施設	沈殿槽(1)-A	本体部	{40}	127	沈殿槽(1)-A 本体部	—
		レベル計部	{40}	819-01	沈殿槽(1)-A レベル計部	—
化学処理施設	沈殿槽(1)-B	本体部	{40}	129	沈殿槽(1)-B 本体部	—
		レベル計部	{40}	820-01	沈殿槽(1)-B レベル計部	—
化学処理施設	沈殿槽(2)-A	本体部	{40}	128	沈殿槽(2)-A 本体部	—
		レベル計部	{40}	819-02	沈殿槽(2)-A レベル計部	—

添説1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(2/16)

施設区分	機器名	安全機能 一覧番号	ユニ ット 番号	ユニット名称	備考
化学処理施設	沈殿槽(2)-B	本体部	{40}	130 沈殿槽(2)-B 本体部	—
		レベル計部	{40}	820-02 沈殿槽(2)-B レベル計部	—
化学処理施設	堰(液貯槽)(1)	—	{41}	127 沈殿槽(1)-A 本体部	堰の立体角評価は左記の設備機器の評価として確認している。なお、貯槽からウランが漏えいすると、堰に漏えいするが、この場合には、集積されていたウランが拡散することになり、より中性子が逃げやすい形状となるので、堰の評価を省略する。
				129 沈殿槽(1)-B 本体部	
				131 熟成槽(1)-A 本体部	
				133 熟成槽(1)-B	
				135 熟成槽(1)-C	
				137 熟成槽(1)-D	
				139 熟成槽(1)-E	
				141 遠心分離機(固液分離用)(1)	
				143 ろ液分離槽(1)-A 本体部	
				145 ろ液分離槽(1)-B	
				157-01 仕上げる過機(1)	
				157-02 仕上げる過機(1)	
				159 濃縮液受槽(1) 本体部	
				844-01 清澄液受槽(1)-A	
				844-02 清澄液受槽(1)-B	
				844-03 清澄液受槽(1)-C	
				167 再生液貯槽(1)-A 本体部	
				169 再生液貯槽(1)-B	
				171 再生液貯槽(1)-C 本体部	
				147 洗浄液受槽(1) 本体部	
化学処理施設	堰(液貯槽)(2)	—	{41}	128 沈殿槽(2)-A 本体部	堰の立体角評価は左記の設備機器の評価として確認している。なお、貯槽からウランが漏えいすると、堰に漏えいするが、この場合には、集積されていたウランが拡散することになり、より中性子が逃げやすい形状となるので、堰の評価を省略する。
				130 沈殿槽(2)-B 本体部	
				132 熟成槽(2)-A 本体部	
				134 熟成槽(2)-B	
				136 熟成槽(2)-C	
				138 熟成槽(2)-D	
				140 熟成槽(2)-E	
				142 遠心分離機(固液分離用)(2)	
				144 ろ液分離槽(2)-A 本体部	
				146 ろ液分離槽(2)-B	
				158-01 仕上げる過機(2)	
				158-02 仕上げる過機(2)	
				160 濃縮液受槽(2) 本体部	
				844-04 清澄液受槽(2)-A	
				844-05 清澄液受槽(2)-B	
				844-06 清澄液受槽(2)-C	
				168 再生液貯槽(2)-B	
				170 再生液貯槽(2)-C 本体部	
				173 再生液貯槽(2)-A 本体部	
				148 洗浄液受槽(2) 本体部	
化学処理施設	熟成槽(1)-A	本体部	{45}	131 熟成槽(1)-A 本体部	—
		ADUスラリポン プ	{45}	804-01 熟成槽(1)-A ポンプ部	—
化学処理施設	熟成槽(1)-B	本体部	{45}	133 熟成槽(1)-B	—
化学処理施設	熟成槽(1)-C	本体部	{45}	135 熟成槽(1)-C	—
化学処理施設	熟成槽(1)-D	本体部	{45}	137 熟成槽(1)-D	—
化学処理施設	熟成槽(1)-E	本体部	{45}	139 熟成槽(1)-E	—
化学処理施設	熟成槽(2)-A	本体部	{45}	132 熟成槽(2)-A 本体部	—
		ADUスラリポン プ	{45}	804-02 熟成槽(2)-A ポンプ部	—
化学処理施設	熟成槽(2)-B	本体部	{45}	134 熟成槽(2)-B	—
化学処理施設	熟成槽(2)-C	本体部	{45}	136 熟成槽(2)-C	—
化学処理施設	熟成槽(2)-D	本体部	{45}	138 熟成槽(2)-D	—
化学処理施設	熟成槽(2)-E	本体部	{45}	140 熟成槽(2)-E	—
化学処理施設	遠心分離機(洗浄用)(1)	—	{47}	404 遠心分離機(洗浄用)(1)	—
化学処理施設	遠心分離機(洗浄用)(2)	—	{47}	394 遠心分離機(洗浄用)(2)	—
化学処理施設	堰(洗浄用)	—	{48}	404 遠心分離機(洗浄用)(1)	堰の立体角評価は左記の設備機器の評価として確認している。なお、貯槽からウランが漏えいすると、堰に漏えいするが、この場合には、集積されていたウランが拡散することになり、より中性子が逃げやすい形状となるので、堰の評価を省略する。
				394 遠心分離機(洗浄用)(2)	
				406 洗浄槽(1)-A 本体部	
				407 洗浄槽(1)-B	
				408 洗浄槽(1)-C	
				409 洗浄槽(1)-D 本体部	
				396 洗浄槽(2)-A	
				397 洗浄槽(2)-B	
				398 洗浄槽(2)-C	
				399 洗浄槽(2)-D 本体部	
				405 洗浄ろ液分離槽(1) 本体部	
				406 洗浄槽(1)-A 本体部	
				395 洗浄ろ液分離槽(2) 本体部	
				化学処理施設	
エアチャンバ	{50}	825-01 洗浄槽(1)-A エアチャンバ部	—		
化学処理施設	洗浄槽(1)-B	本体部	{50}	407 洗浄槽(1)-B	—
化学処理施設	洗浄槽(1)-C	本体部	{50}	408 洗浄槽(1)-C	—
化学処理施設	洗浄槽(1)-D	本体部	{50}	409 洗浄槽(1)-D 本体部	—
		洗浄スラリポン プ	{50}	813-01 洗浄槽(1)-D ポンプ部	—
化学処理施設	洗浄槽(2)-A	本体部	{50}	396 洗浄槽(2)-A	—
化学処理施設	洗浄槽(2)-B	本体部	{50}	397 洗浄槽(2)-B	—
化学処理施設	洗浄槽(2)-C	本体部	{50}	398 洗浄槽(2)-C	—
化学処理施設	洗浄槽(2)-D	本体部	{50}	399 洗浄槽(2)-D 本体部	—
		洗浄スラリポン プ	{50}	813-02 洗浄槽(2)-D ポンプ部	—

添説設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(3/16)

施設区分	機器名	安全機能 一覧番号	ユニ ット 番号	ユニット名称	備考	
化学処理施設	洗浄ろ液分離槽(1)	本体部	{52}	405	洗浄ろ液分離槽(1) 本体部	—
		洗浄ろ液ポン プ	{52}	814-01	洗浄ろ液分離槽(1) ポンプ部	—
化学処理施設	洗浄ろ液分離槽(2)	本体部	{52}	395	洗浄ろ液分離槽(2) 本体部	—
		洗浄ろ液ポン プ	{52}	814-02	洗浄ろ液分離槽(2) ポンプ部	—
化学処理施設	遠心分離機(固液分離用)(1)	—	{54}	141	遠心分離機(固液分離用)(1)	—
化学処理施設	遠心分離機(固液分離用)(2)	—	{54}	142	遠心分離機(固液分離用)(2)	—
化学処理施設	ろ液分離槽(1)-A	本体部	{55}	143	ろ液分離槽(1)-A 本体部	—
		ろ液ポン プ	{55}	806-01	ろ液分離槽(1)-A ポンプ部	—
化学処理施設	ろ液分離槽(1)-B	—	{55}	145	ろ液分離槽(1)-B	—
化学処理施設	ろ液分離槽(2)-A	本体部	{55}	144	ろ液分離槽(2)-A 本体部	—
		ろ液ポン プ	{55}	806-02	ろ液分離槽(2)-A ポンプ部	—
化学処理施設	ろ液分離槽(2)-B	—	{55}	146	ろ液分離槽(2)-B	—
化学処理施設	仕上りろ過機(1)	—	{57}	157-01	仕上りろ過機(1)	—
		—	{57}	157-02	仕上りろ過機(1)	—
化学処理施設	仕上りろ過機(2)	—	{57}	158-01	仕上りろ過機(2)	—
		—	{57}	158-02	仕上りろ過機(2)	—
化学処理施設	ろ過器(1)-A	—	{58}	234	ろ過器(1)-A	—
化学処理施設	ろ過器(1)-B	—	{58}	235	ろ過器(1)-B	—
化学処理施設	ろ過器(2)-A	—	{58}	236	ろ過器(2)-A	—
化学処理施設	ろ過器(2)-B	—	{58}	237	ろ過器(2)-B	—
化学処理施設	濃縮液受槽(1)	本体部	{60}	159	濃縮液受槽(1) 本体部	—
		濃縮液ポン プ	{60}	808-01	濃縮液受槽(1) ポンプ部	—
化学処理施設	濃縮液受槽(2)	本体部	{60}	160	濃縮液受槽(2) 本体部	—
		濃縮液ポン プ	{60}	808-02	濃縮液受槽(2) ポンプ部	—
化学処理施設	清澄液受槽(1)-A	—	{62}	844-01	清澄液受槽(1)-A	—
化学処理施設	清澄液受槽(1)-B	—	{62}	844-02	清澄液受槽(1)-B	—
化学処理施設	清澄液受槽(1)-C	—	{62}	844-03	清澄液受槽(1)-C	—
化学処理施設	清澄液受槽(2)-A	—	{62}	844-04	清澄液受槽(2)-A	—
化学処理施設	清澄液受槽(2)-B	—	{62}	844-05	清澄液受槽(2)-B	—
化学処理施設	清澄液受槽(2)-C	—	{62}	844-06	清澄液受槽(2)-C	—
化学処理施設	再生液貯槽(1)-A	本体部	{65}	167	再生液貯槽(1)-A 本体部	—
		再生液送液ボ ンプ	{65}	812-01	再生液貯槽(1)-A ポンプ部	—
化学処理施設	再生液貯槽(1)-B	—	{65}	169	再生液貯槽(1)-B	—
化学処理施設	再生液貯槽(1)-C	本体部	{65}	171	再生液貯槽(1)-C 本体部	—
		再生液混合ボ ンプ	{65}	811-01	再生液貯槽(1)-C ポンプ部	—
化学処理施設	再生液貯槽(2)-A	本体部	{65}	173	再生液貯槽(2)-A 本体部	—
		再生液送液ボ ンプ	{65}	812-02	再生液貯槽(2)-A ポンプ部	—
化学処理施設	再生液貯槽(2)-B	—	{65}	168	再生液貯槽(2)-B	—
化学処理施設	再生液貯槽(2)-C	本体部	{65}	170	再生液貯槽(2)-C 本体部	—
		再生液混合ボ ンプ	{65}	811-02	再生液貯槽(2)-C ポンプ部	—
化学処理施設	洗浄液受槽(1)	本体部	{67}	147	洗浄液受槽(1) 本体部	—
		洗浄液ポン プ	{67}	807-01	洗浄液受槽(1) ポンプ部	—
化学処理施設	洗浄液受槽(2)	本体部	{67}	148	洗浄液受槽(2) 本体部	—
		洗浄液ポン プ	{67}	807-02	洗浄液受槽(2) ポンプ部	—
化学処理施設	金属容器(溶液・スラリー)	—	{69}	—	移動式台車として別途評価	
化学処理施設	金属容器(溶液・スラリー)用台 車	—	{70}	—	移動式台車として別途評価	
化学処理施設	予備成型乾燥機(1)	—	{71}	175	予備成型乾燥機(1)	—
化学処理施設	予備成型乾燥機(2)	—	{71}	176	予備成型乾燥機(2)	—
化学処理施設	乾燥機(1)	—	{72}	177	乾燥機(1)	—
化学処理施設	乾燥機(2)	—	{72}	178	乾燥機(2)	—
化学処理施設	粉末回収ボックス(1)-A	—	{73}	177-01	粉末回収ボックス(1)-A	—
化学処理施設	粉末回収ボックス(1)-B	—	{73}	177-02	粉末回収ボックス(1)-B	—
化学処理施設	粉末回収ボックス(1)-C	—	{73}	177-03	粉末回収ボックス(1)-C	—
化学処理施設	粉末回収ボックス(2)-A	—	{73}	178-01	粉末回収ボックス(2)-A	—
化学処理施設	粉末回収ボックス(2)-B	—	{73}	178-02	粉末回収ボックス(2)-B	—
化学処理施設	粉末回収ボックス(2)-C	—	{73}	178-03	粉末回収ボックス(2)-C	—
化学処理施設	ADUスクラバ(1)	本体部	{78}	837-01	ADUスクラバ(1) 本体部	—
		ADUスクラバボ ンプ	{78}	837-11	ADUスクラバ(1) ポンプ部	—
化学処理施設	ADUスクラバ(2)	本体部	{78}	837-02	ADUスクラバ(2) 本体部	—
		ADUスクラバボ ンプ	{78}	837-21	ADUスクラバ(2) ポンプ部	—
化学処理施設	堰(ADUスクラバ)(1)	—	{79}	837-01	ADUスクラバ(1) 本体部	堰の立体角評価は左記の設備機器の評価として確認している。なお、貯槽からウランが漏えいすると、堰に漏えいするが、この場合には、集積されていたウランが拡散することになり、より中性子が逃げやすい形状となるので、堰の評価を省略する。
化学処理施設	堰(ADUスクラバ)(2)	—	{79}	837-02	ADUスクラバ(2) 本体部	堰の立体角評価は左記の設備機器の評価として確認している。なお、貯槽からウランが漏えいすると、堰に漏えいするが、この場合には、集積されていたウランが拡散することになり、より中性子が逃げやすい形状となるので、堰の評価を省略する。
化学処理施設	ADUブロータンク(1)	—	{83}	179	ADUブロータンク(1)	—
化学処理施設	ADUブロータンク(2)	—	{83}	180	ADUブロータンク(2)	—

添設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(4/16)

施設区分	機器名	安全機能 一覧番号	ユニ ット 番号	ユニット名称	備考	
化学処理施設	ADU受けホッパ(1)	—	{84}	183	ADU受けホッパ(1)	—
化学処理施設	ADU受けホッパ(2)	—	{84}	184	ADU受けホッパ(2)	—
化学処理施設	ADUバグフィルタ(1)	—	{85}	181	ADUバグフィルタ(1)	—
化学処理施設	ADUバグフィルタ(2)	—	{85}	182	ADUバグフィルタ(2)	—
化学処理施設	ADUバックアップフィルタ(1)	—	{87}	830-01	ADUバックアップフィルタ(1)	—
化学処理施設	ADUバックアップフィルタ(2)	—	{87}	830-02	ADUバックアップフィルタ(2)	—
化学処理施設	リサイクル粉搬送装置(1)	—	{88}	275	リサイクル粉搬送装置(1)	—
化学処理施設	リサイクル粉搬送装置(2)	—	{88}	270	リサイクル粉搬送装置(2)	—
化学処理施設	リサイクル粉投入ボックス (1)	—	{89}	277	リサイクル粉受けホッパ(1)	—
化学処理施設	リサイクル粉受けホッパ(1)	—	{90}	277	リサイクル粉受けホッパ(1)	—
化学処理施設	リサイクル粉投入ボックス (2)	—	{89}	272	リサイクル粉受けホッパ(2)	—
化学処理施設	リサイクル粉受けホッパ(2)	—	{90}	272	リサイクル粉受けホッパ(2)	—
化学処理施設	リサイクル粉スクリー フィード(1)	—	{91}	277-01	リサイクル粉スクリー フィード(1)	—
化学処理施設	リサイクル粉スクリー フィード(2)	—	{91}	272-01	リサイクル粉スクリー フィード(2)	—
化学処理施設	ポリユーマ(1)	—	{92}	185	ポリユーマ(1)	—
化学処理施設	ポリユーマ(2)	—	{92}	186	ポリユーマ(2)	—
化学処理施設	スクリーフィード(1)	—	{93}	187	ロータリーキルン(1)	—
化学処理施設	ロータリーキルン(1)	—	{94}	187	ロータリーキルン(1)	—
化学処理施設	スクリーフィード(2)	—	{93}	188	ロータリーキルン(2)	—
化学処理施設	ロータリーキルン(2)	—	{94}	188	ロータリーキルン(2)	—
化学処理施設	ダストチャンバ(1)	—	{95}	189	ダストチャンバ(1)	—
化学処理施設	ダストチャンバ(2)	—	{95}	190	ダストチャンバ(2)	—
化学処理施設	UO ₂ プロータンク(1)	UO ₂ プロータンク 本体部	{106}	199	UO ₂ プロータンク(1) 本体部	—
		サイクロン部	{106}	203	UO ₂ プロータンク(1) サイク ロン部	—
化学処理施設	UO ₂ プロータンク(2)	UO ₂ プロータンク 本体部	{106}	200	UO ₂ プロータンク(2) 本体部	—
		サイクロン部	{106}	204	UO ₂ プロータンク(2) サイク ロン部	—
化学処理施設	UO ₂ フィルタ(1)	—	{107}	201	UO ₂ フィルタ(1)	—
化学処理施設	UO ₂ フィルタ(2)	—	{107}	202	UO ₂ フィルタ(2)	—
化学処理施設	UO ₂ バックアップフィルタ(1)	—	{108}	831-01	UO ₂ バックアップフィルタ(1)	—
化学処理施設	UO ₂ バックアップフィルタ(2)	—	{108}	831-02	UO ₂ バックアップフィルタ(2)	—
化学処理施設	UO ₂ 受けホッパ(1)	—	{110}	205	UO ₂ 受けホッパ(1)	—
化学処理施設	UO ₂ 受けホッパ(2)	—	{110}	206	UO ₂ 受けホッパ(2)	—
化学処理施設	粉砕機(1)	粉砕機本体部	{112}	207	粉砕機(1) 本体部	—
		粉砕機 バグフィルタ 部	{113}	207-02	粉砕機(1) バグフィルタ部	—
化学処理施設	粉砕機(2)	粉砕機本体部	{112}	208	粉砕機(2) 本体部	—
		粉砕機 バグフィルタ 部	{113}	208-02	粉砕機(2) バグフィルタ部	—
化学処理施設	充填装置(1)	—	{115}	209	充填装置(1)	—
化学処理施設	充填装置(2)	—	{115}	210	充填装置(2)	—
化学処理施設	大型混合装置	—	{117}	238	大型混合装置	—
		—	{117}	213	大型粉末容器充填用架台(1)	—
		—	{117}	214	大型粉末容器充填用架台(2)	—
化学処理施設	バックアップフィルタ(サン ブラ)	—	{119}	832	バックアップフィルタ(サン ブラ)	—
化学処理施設	回転混合機(金属容器(粉 末)混合)	—	{122}	241	回転混合機(金属容器(粉 末)混合)	—
化学処理施設	サンブラ(1)	—	{118}	240	サンブラ(1)	—
化学処理施設	フードボックス(サンブラ (1))	—	{121}	240	サンブラ(1)	—
化学処理施設	サンブラ(2)	—	{118}	239	サンブラ(2)	—
	フードボックス(サンブラ (2))	—	{121}	239	サンブラ(2)	—
化学処理施設	サンプリング台	—	{123}	242-03	サンプリング台	—
化学処理施設	粉砕機	本体部	{124}	327	粉砕機	—
		フードボッ クス部	{125}	327	粉砕機	—
		バグフィル タ部	{126}	327	粉砕機	—
化学処理施設	粉末輸送装置②	—	{127}	328	粉末輸送装置②	—
		—	{127}	329	粉末輸送装置②	—
化学処理施設	バックアップフィルタ(粉末 輸送装置②)	—	{128}	834	バックアップフィルタ(粉末 輸送装置②)	—
化学処理施設	粉末充填ボックス	—	{130}	325	粉末充填ボックス	—
化学処理施設	粉末抜出ボックス	—	{131}	323	粉末抜出ボックス	—
化学処理施設	濃縮度混合工程用クレーン	—	{132}	323	粉末抜出ボックス	—
化学処理施設	粉末輸送装置①ホッパ部①	—	{133}	321	粉末輸送装置①ホッパ部①	—
化学処理施設	バグフィルタ(粉末輸送装置 (1))	—	{135}	322	バグフィルタ(粉末輸送装置 (1))	—
化学処理施設	粉末回収ボックス	—	{136}	324	粉末回収ボックス	—
化学処理施設	バックアップフィルタ(粉末 輸送装置①)	—	{137}	833	バックアップフィルタ(粉末 輸送装置①)	—

添説設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(5/16)

施設区分	機器名	安全機能 一覧番号	ユニ ット 番号	ユニット名称	備考
化学処理施設	混合装置	—	{138}	320 混合装置	—
化学処理施設	粉末梱包機	—	{139}	311 粉末梱包機 338 粉末梱包機	—
化学処理施設	充填装置	—	{141}	246-01 充填装置 246-02 充填装置 246-03 充填装置 246-04 充填装置	—
化学処理施設	粉末輸送装置①ホッパ部②	—	{143}	361-01 粉末輸送装置①ホッパ部②	—
化学処理施設	粗成型用プレス	—	{145}	361-02 粗成型用プレス	—
化学処理施設	スラグコンベア	—	{147}	361-03 スラグコンベア	—
化学処理施設	粉末集塵装置	—	{148}	361-04 粉末集塵装置	—
化学処理施設	バックアップフィルタ (粉末 集塵装置)	—	{149}	864 バックアップフィルタ (粉末 集塵装置)	—
化学処理施設	造粒機	—	{150}	361-05 造粒機	—
		—	{152}	361-25 造粒機 篩分機部	—
		—	{153}	361-07 造粒機 オーバーサイズ粉受 器部	—
化学処理施設	アンダーサイズ粉受器	—	{154}	361-06 アンダーサイズ粉受器	—
化学処理施設	小分け装置	—	{155}	361-08 小分け装置 本体部	—
		—	{156}	361-09 小分け装置 フードボックス 部	—
化学処理施設	リフタ	—	{157}	361-14 リフタ	—
化学処理施設	原料フードボックス	—	{158}	301 原料フードボックス	—
化学処理施設		—	{159}	301 原料フードボックス	—
化学処理施設	溶解槽	—	{161}	302 溶解槽	—
化学処理施設	遠心ろ過機	—	{166}	303 遠心ろ過機	—
化学処理施設		—	{166}	846 溶解液受槽ポンプ	—
		—	{167}	304 溶解液受槽	—
化学処理施設	堰 (ウラン回収第1系列)	—	{162}	302 溶解槽 303 遠心ろ過機 304 溶解液受槽 306 沈殿槽 本体部 307-11 遠心分離機 307-02 洗浄液受けポット 309 ろ液受槽(1) 本体部 861 pH調整槽(1) 本体部 862 pH調整槽(2)	堰の立体角評価は左記の設備機器 の評価として確認している。な お、貯槽からウランが漏えいする と、堰に漏えいするが、この場 合には、集積されていたウランが 拡散することになり、より中性子 が逃げやすい形状となるので、 堰の評価を省略する。
化学処理施設	ろ過器(1)-A	—	{169}	308-01 ろ過器(1)-A	—
化学処理施設	ろ過器(1)-B	—	{169}	308-02 ろ過器(1)-B	—
化学処理施設	沈殿槽	—	{170}	306 沈殿槽 本体部	—
		—	{170}	847 沈殿槽 ポンプ部	—
化学処理施設	遠心分離機	—	{172}	307-11 遠心分離機	—
化学処理施設	乾燥機	—	{174}	307-12 乾燥機 本体部	—
		—	{174}	849 乾燥機 ポンプ部	—
化学処理施設	洗浄液受けポット	—	{175}	307-02 洗浄液受けポット	—
化学処理施設	ろ液受槽(1)	—	{177}	309 ろ液受槽(1) 本体部	—
		—	{177}	848 ろ液受槽(1) ポンプ部	—
化学処理施設	ろ過器(2)	—	{178}	316 ろ過器(2)	—
化学処理施設	箱形乾燥機(1)	—	{180}	345 箱形乾燥機(1)	—
化学処理施設	箱形乾燥機(2)	—	{180}	344 箱形乾燥機(2)	—
化学処理施設	乾燥トレイ用台車(1)(2)	—	{181}	—	移動式台車として別途評価
化学処理施設	明け替えフードボックス①	—	{182}	319-01 明け替えフードボックス① 本体部	—
化学処理施設		—	{183}	319-03 明け替えフードボックス① ホッパ部	—
化学処理施設		—	{185}	319-02 明け替えフードボックス①明 け替えフードボックス②部	—
化学処理施設	バックアップフィルタ (明け 替えフードボックス①)	—	{184}	835 バックアップフィルタ (明け 替えフードボックス①)	—
化学処理施設	pH調整槽(1)(2)	—	{186}	863 pH調整槽 ポンプ部	—
化学処理施設	pH調整槽(1)	—	{186}	861 pH調整槽(1) 本体部	—
化学処理施設	pH調整槽(2)	—	{186}	862 pH調整槽(2)	—
化学処理施設	ろ過機(廃液用)	—	{188}	312 ろ過機(廃液用)	—
化学処理施設	ろ過器(3)	—	{189}	312-02 ろ過器(3)	—
化学処理施設	解砕機	—	{193}	340-01 解砕機	—
化学処理施設		—	{194}	340-01 解砕機	—
化学処理施設	輸送装置	—	{195}	342 輸送装置	—
化学処理施設	バックアップフィルタ (輸送 装置)	—	{196}	836 バックアップフィルタ (輸送 装置)	—
化学処理施設	仮焼炉	—	{198}	341 仮焼炉	—
化学処理施設	粉末受けホッパ	—	{201}	343-02 粉末受けホッパ 充填ボック ス部	—
化学処理施設		—	{200}	343-01 粉末受けホッパ 本体部	—

添設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(6/16)

施設区分	機器名	安全機能一覧番号	ユニット番号	ユニット名称	備考
化学処理施設	イオン交換装置(吸着塔) (1)	—	{202}	260-31 イオン交換装置(吸着塔)(1)	—
化学処理施設	イオン交換装置(吸着塔) (2)	—	{202}	260-21 イオン交換装置(吸着塔)(2)	—
化学処理施設	イオン交換装置(吸着塔) (3)	—	{202}	260-11 イオン交換装置(吸着塔)(3)	—
化学処理施設	イオン交換装置(吸着塔) (4)	—	{202}	260-32 イオン交換装置(吸着塔)(4)	—
化学処理施設	イオン交換装置(吸着塔) (5)	—	{202}	260-22 イオン交換装置(吸着塔)(5)	—
化学処理施設	イオン交換装置(吸着塔) (6)	—	{202}	260-12 イオン交換装置(吸着塔)(6)	—
化学処理施設	イオン交換装置(吸着塔) (7)	—	{202}	260-33 イオン交換装置(吸着塔)(7)	—
化学処理施設	イオン交換装置(吸着塔) (8)	—	{202}	260-23 イオン交換装置(吸着塔)(8)	—
化学処理施設	イオン交換装置(吸着塔) (9)	—	{202}	260-13 イオン交換装置(吸着塔)(9)	—
化学処理施設	イオン交換装置(吸着塔) (10)	—	{202}	260-34 イオン交換装置(吸着塔) (10)	—
化学処理施設	イオン交換装置(吸着塔) (11)	—	{202}	260-24 イオン交換装置(吸着塔) (11)	—
化学処理施設	イオン交換装置(吸着塔) (12)	—	{202}	260-14 イオン交換装置(吸着塔) (12)	—
化学処理施設	フードボックス(イオン交換装置)(1)	—	{205}	260-41 フードボックス(イオン交換装置)(1) 260-51 フードボックス(イオン交換装置)(1) 260-61 フードボックス(イオン交換装置)(1)	—
化学処理施設	フードボックス(イオン交換装置)(2)	—	{205}	260-42 フードボックス(イオン交換装置)(2) 260-52 フードボックス(イオン交換装置)(2) 260-62 フードボックス(イオン交換装置)(2)	—
化学処理施設	フードボックス(イオン交換装置)(3)	—	{205}	260-43 フードボックス(イオン交換装置)(3) 260-53 フードボックス(イオン交換装置)(3) 260-63 フードボックス(イオン交換装置)(3)	—
化学処理施設	フードボックス(イオン交換装置)(4)	—	{205}	260-44 フードボックス(イオン交換装置)(4) 260-54 フードボックス(イオン交換装置)(4) 260-64 フードボックス(イオン交換装置)(4)	—
化学処理施設	堰(ウラン回収第2系列-1)	—	{203}	260-31 イオン交換装置(吸着塔)(1) 260-21 イオン交換装置(吸着塔)(2) 260-11 イオン交換装置(吸着塔)(3) 260-32 イオン交換装置(吸着塔)(4) 260-22 イオン交換装置(吸着塔)(5) 260-12 イオン交換装置(吸着塔)(6) 260-33 イオン交換装置(吸着塔)(7) 260-23 イオン交換装置(吸着塔)(8) 260-13 イオン交換装置(吸着塔)(9) 260-34 イオン交換装置(吸着塔) 260-24 イオン交換装置(吸着塔) 260-14 イオン交換装置(吸着塔)	堰の立体角評価は左記の設備機器の評価として確認している。なお、貯槽からウランが漏れいすると、堰に漏れいするが、この場合には、集積されていたウランが拡散することになり、より中性子が逃げやすい形状となるので、堰の評価を省略する。
化学処理施設	酸洗装置	本体部 酸洗装置ポンプ	{206}	224 酸洗装置 本体部	—
化学処理施設	オーバーフロー液受槽	—	{207}	224-03 酸洗装置 ポンプ部 224-02 オーバーフロー液受槽	—
化学処理施設	堰(ウラン回収第2系列-2)	—	{209}	224 酸洗装置 本体部 224-02 オーバーフロー液受槽 420 溶出槽(1) 422 溶出槽(2) 421 中間槽(1) 本体部 423 中間槽(2) 本体部 424-01 溶出液受槽(1) 本体部 424-02 溶出液受槽(2) 424-03 溶出液受槽(3) 425-01 リサイクル液受槽(1) 本体部 425-02 リサイクル液受槽(2) 425-03 リサイクル液受槽(3) 本体部 426-01 洗浄液受槽(2) 426-02 洗浄液受槽(1) 本体部 427-01 沈殿槽(1) 本体部 427-02 沈殿槽(2) 428-01 ろ液受槽 本体部	堰の立体角評価は左記の設備機器の評価として確認している。なお、貯槽からウランが漏れいすると、堰に漏れいするが、この場合には、集積されていたウランが拡散することになり、より中性子が逃げやすい形状となるので、堰の評価を省略する。
化学処理施設	投入ボックス(1)	—	{211}	420 溶出槽(1)	—
化学処理施設	溶出槽(1)	—	{212}	420 溶出槽(1)	—
化学処理施設	投入ボックス(2)	—	{211}	422 溶出槽(2)	—
化学処理施設	溶出槽(2)	—	{212}	422 溶出槽(2)	—

添設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(7/16)

施設区分	機器名	安全機能 一覧番号	ユニ ット 番号	ユニット名称	備考
化学処理施設	抜出ボックス(1)	—	{213}	420-02 抜出ボックス(1)	—
化学処理施設	抜出ボックス(2)	—	{213}	422-02 抜出ボックス(2)	—
化学処理施設	中間槽(1)	本体部	{214}	421 中間槽(1) 本体部	—
		中間液ポンプ	{214}	850 中間槽(1) ポンプ部	—
化学処理施設	中間槽(2)	本体部	{214}	423 中間槽(2) 本体部	—
		中間液ポンプ	{214}	851 中間槽(2) ポンプ部	—
化学処理施設	ろ過器(中間槽)(1)	—	{215}	420-03 ろ過器(中間槽)(1)	—
化学処理施設	ろ過器(中間槽)(2)	—	{215}	422-03 ろ過器(中間槽)(2)	—
化学処理施設	溶出液受槽(1)	本体部	{217}	424-01 溶出液受槽(1) 本体部	—
		溶出液ポンプ	{217}	855 溶出液受槽(1) ポンプ部	—
化学処理施設	溶出液受槽(2)	—	{217}	424-02 溶出液受槽(2)	—
化学処理施設	溶出液受槽(3)	—	{217}	424-03 溶出液受槽(3)	—
化学処理施設	リサイクル液受槽(1)	本体部	{219}	425-01 リサイクル液受槽(1) 本体部	—
		リサイクル液ポンプ	{219}	853 リサイクル液受槽(1) ポンプ部	—
化学処理施設	リサイクル液受槽(2)	—	{219}	425-02 リサイクル液受槽(2)	—
		本体部	{219}	425-03 リサイクル液受槽(3) 本体部	—
化学処理施設	リサイクル液受槽(3)	リサイクル・洗淨液ポンプ	{219}	854 リサイクル液受槽(3) ポンプ部	—
		本体部	{221}	426-02 洗淨液受槽(1) 本体部	—
化学処理施設	洗淨液受槽(1)	洗淨液受槽ポンプ	{221}	852 洗淨液受槽(1) ポンプ部	—
化学処理施設	洗淨液受槽(2)	—	{221}	426-01 洗淨液受槽(2)	—
化学処理施設	沈殿槽(1)	本体部	{223}	427-01 沈殿槽(1) 本体部	—
		ADUスラリポンプ	{223}	856 沈殿槽(1) ポンプ部	—
化学処理施設	沈殿槽(2)	—	{223}	427-02 沈殿槽(2)	—
化学処理施設	遠心分離機	—	{225}	428 遠心分離機	—
化学処理施設	ろ液受槽	本体部	{227}	428-01 ろ液受槽 本体部	—
		ろ液ポンプ	{227}	857 ろ液受槽 ポンプ部	—
化学処理施設	仕上げろ過器	—	{228}	428-02 仕上げろ過器	—
化学処理施設	乾燥機	—	{233}	429 乾燥機	—
化学処理施設	乾燥排気フィルタ	—	{234}	429-01 乾燥排気フィルタ	—
化学処理施設	ADU受ホッパ	—	{235}	429-02 ADU受ホッパ	—
化学処理施設	ADU抜出ボックス	—	{236}	429-03 ADU抜出ボックス	—
化学処理施設	粉砕機	—	{237}	216 粉砕機	—
化学処理施設	フードボックス(粉砕機)	—	{238}	216 粉砕機	—
化学処理施設	スクラップ仮焼炉	—	{239}	217 スクラップ仮焼炉	—
		—	{239}	218 スクラップ仮焼炉	—
化学処理施設	仮焼ポート用台車	—	{240}	—	移動式台車として別途評価
化学処理施設	ヒュームフード(1)	—	{242}	215-01 ヒュームフード(1)	—
化学処理施設	ヒュームフード(2)	—	{243}	223 ヒュームフード(2)	—
化学処理施設	箱型乾燥機	—	{244}	222 箱型乾燥機	—
		本体部	{245}	415-01 回転混合機	—
化学処理施設	回転混合機	フードボック ス部	{246}	415-02 回転混合機	—
		—	{246}	415-01 回転混合機	—
		—	{246}	415-02 回転混合機	—
化学処理施設	粉末回収ボックス	—	{248}	416 粉末回収ボックス	—
成形施設	繰返し粉ホッパ台車(1)	—	{264}	—	移動式台車として別途評価
成形施設	繰返し粉ホッパ台車(2)	—	{264}	—	移動式台車として別途評価
成形施設	繰返し粉搬送装置	—	{265}	587 繰返し粉搬送装置	—
成形施設	繰返し粉中間ホッパ	—	{266}	586-01 繰返し粉中間ホッパ	—
成形施設	繰返し粉小分けボックス	—	{268}	589 繰返し粉小分けボックス	—
成形施設	繰返し粉投入ホッパ	—	{269}	586-02 繰返し粉投入ホッパ	—
成形施設	バックアップフィルタ(1)	—	{271}	840 バックアップフィルタ(1)	—
成形施設	繰返し粉投入ボックス	本体部	{272}	577 大型混合装置(2)	—
		容器リフト部	{273}	871-03 繰返し粉投入ボックス 容器リフト部	—
		—	{273}	871-04 繰返し粉投入ボックス 容器リフト部	—
成形施設	明替えボックス	—	{274}	588 明替えボックス	—
成形施設	大型混合装置(1)	—	{275}	576 大型混合装置(1)	—
成形施設	大型混合装置(2)	—	{275}	577 大型混合装置(2)	—
成形施設	大型粉末容器抜出ボックス(1)	—	{276}	578 大型粉末容器抜出ボックス(1)	—
成形施設	大型粉末容器用クレーン(1)	—	{277}	578 大型粉末容器抜出ボックス(1)	—
成形施設	大型粉末容器抜出ボックス(2)	—	{276}	580 大型粉末容器抜出ボックス(2)	—
成形施設	大型粉末容器用クレーン(2)	—	{277}	580 大型粉末容器抜出ボックス(2)	—
成形施設	原料粉末ホッパ(1)	ホッパ部	{278}	501-01 原料粉末ホッパ(1)	—
		フィーダ部	{285}	501-01 原料粉末ホッパ(1)	—
成形施設	原料粉末ホッパ(2)	ホッパ部	{278}	503-01 原料粉末ホッパ(2)	—
		フィーダ部	{285}	503-01 原料粉末ホッパ(2)	—
成形施設	バックアップフィルタ(2)	—	{279}	841-01 バックアップフィルタ(2)	—
成形施設	バックアップフィルタ(3)	—	{279}	841-02 バックアップフィルタ(3)	—
成形施設	粉末混合機(1)	本体部	{281}	583 粉末混合機(1)	—
		フードボック ス部	{282}	583 粉末混合機(1)	—
成形施設	粉末混合機(2)	本体部	{281}	570 粉末混合機(2)	—
		フードボック ス部	{282}	570 粉末混合機(2)	—
成形施設	粗成型用プレス(1)	本体部	{283}	501-02 粗成型用プレス(1)	—
		フードボック ス部	{284}	501-02 粗成型用プレス(1)	—

添説設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(8/16)

施設区分	機器名	安全機能 一覧番号	ユニ ット 番号	ユニット名称	備考	
成形施設	組成型用プレス(2)	本体部	(283)	503-02	組成型用プレス(2)	—
		フードボック ス部	(284)	503-02	組成型用プレス(2)	—
成形施設	スラグコンベア(1)	—	(286)	507	スラグコンベア(1)	—
	スラグコンベア(2)	—	(286)	507-01	スラグコンベア(1)	—
成形施設	スラグコンベア(2)	—	(286)	509	スラグコンベア(2)	—
成形施設	スラグコンベア(2)	—	(286)	509-02	スラグコンベア(2)	—
成形施設	粉末集塵装置(1)	—	(287)	504	粉末集塵装置(1)	—
成形施設	粉末集塵装置(2)	—	(287)	506	粉末集塵装置(2)	—
成形施設	バックアップフィルタ(4)	—	(289)	842-01	バックアップフィルタ(4)	—
成形施設	バックアップフィルタ(5)	—	(289)	842-02	バックアップフィルタ(5)	—
成形施設	造粒機(1)	本体部	(290)	510-01	造粒機(1) 本体部	—
		アンダーサイ ズ粉受器部	(291)	510-03	造粒機(1) アンダーサイズ粉 受器部	—
成形施設	造粒機(2)	本体部	(290)	512-01	造粒機(2) 本体部	—
		アンダーサイ ズ粉受器部	(291)	512-02	造粒機(2) アンダーサイズ粉 受器部	—
成形施設	造粒粉末小分けボックス(1)	—	(293)	514	造粒粉末小分けボックス(1)	—
成形施設	造粒粉末小分けボックス(2)	—	(293)	521	造粒粉末小分けボックス(2)	—
成形施設	造粒粉末ホッパ(1)	—	(294)	515-01	造粒粉末ホッパ(1)	—
成形施設	造粒粉末ホッパ(2)	—	(294)	516-01	造粒粉末ホッパ(2)	—
成形施設	潤滑剤混合機(1)	ホッパ部	(296)	515-02	潤滑剤混合機(1) ホッパ部	—
		潤滑剤混合機 本体部	(298)	526	潤滑剤混合機(1) 混合機部	—
成形施設	潤滑剤混合機(2)	ホッパ部	(296)	516-02	潤滑剤混合機(2) ホッパ部	—
		潤滑剤混合機 本体部	(298)	582	潤滑剤混合機(2) 混合機部	—
成形施設	回転混合機(1)	—	(299)	524	回転混合機(1)	—
成形施設	回転混合機(2)	—	(299)	513	回転混合機(2)	—
成形施設	回転混合機(3)	—	(299)	523	回転混合機(3)	—
成形施設	回転混合機(4)	—	(299)	525	回転混合機(4)	—
成形施設	本成型用プレス(1)	プレス部	(300)	535-02	本成型用プレス(1)	—
		フードボック ス部	(301)	535-02	本成型用プレス(1)	—
		フィーダ部	(302)	535-01	本成型用プレス(1) ホッパ部	—
		ホッパ部	(303)	535-01	本成型用プレス(1) ホッパ部	—
		ベレットコン ベア部	(304)	—	—	直径50.8mm以下であるため立体角 評価に含めない。
成形施設	本成型用プレス(2)	プレス部	(300)	537-02	本成型用プレス(2)	—
		フードボック ス部	(301)	537-02	本成型用プレス(2)	—
		フィーダ部	(302)	537-01	本成型用プレス(2) ホッパ部	—
		ホッパ部	(303)	537-01	本成型用プレス(2) ホッパ部	—
		ベレットコン ベア部	(304)	—	—	直径50.8mm以下であるため立体角 評価に含めない。
成形施設	ベレット移替機(1)	移替機本体部	(305)	543-01	ベレット移替機(1)	—
		ポートコンベ ア部	(308)	543-01	ベレット移替機(1)	—
成形施設	乗移台1	—	(309)	543-01	ベレット移替機(1)	—
成形施設	ベレット移替機(2)	移替機本体部	(305)	545-01	ベレット移替機(2)	—
		ポートコンベ ア部	(308)	545-01	ベレット移替機(2)	—
成形施設	圧粉体密度測定装置(1)	—	(307)	543-02	圧粉体密度測定装置(1)	—
成形施設	圧粉体密度測定装置(2)	—	(307)	545-02	圧粉体密度測定装置(2)	—
成形施設	粉末集塵装置(3)	—	(310)	505	粉末集塵装置(3)	—
成形施設	粉末集塵装置(4)	—	(310)	541	粉末集塵装置(4)	—
成形施設	バックアップフィルタ(6)	—	(312)	843-01	バックアップフィルタ(6)	—
成形施設	バックアップフィルタ(7)	—	(312)	843-03	バックアップフィルタ(7)	—
成形施設	試験用プレス	—	(313)	644	試験用プレス	—
		—	(314)	644	試験用プレス	—
成形施設	フードボックス(1)	—	(315)	531-03	フードボックス(1)	—
成形施設	フードボックス(2)	—	(316)	532-03	フードボックス(2)	—
成形施設	フードボックス(3)	—	(317)	534-03	フードボックス(3)	—
成形施設	連続焼結炉(1)	—	(318)	601-01	連続焼結炉(1)	—
成形施設	連続焼結炉(2)	—	(318)	605	連続焼結炉(2)	—
成形施設	バッチ式小型焼結炉	—	(326)	643	バッチ式小型焼結炉	—
成形施設	センターレスグラインダ(1)	—	(334)	—	—	直径50.8mm以下であるため立体角 評価に含めない。
成形施設	センターレスグラインダ(2)	—	(334)	—	—	直径50.8mm以下であるため立体角 評価に含めない。
成形施設	センターレスグラインダ(3)	—	(334)	—	—	直径50.8mm以下であるため立体角 評価に含めない。
成形施設	センターレスグラインダ(4)	—	(334)	—	—	直径50.8mm以下であるため立体角 評価に含めない。
成形施設	ベレットコンベア(1)	—	(335)	—	—	直径50.8mm以下であるため立体角 評価に含めない。
成形施設	ベレットコンベア(2)	—	(335)	—	—	直径50.8mm以下であるため立体角 評価に含めない。
成形施設	ベレットコンベア(3)	—	(335)	—	—	直径50.8mm以下であるため立体角 評価に含めない。
成形施設	ベレットコンベア(4)	—	(335)	—	—	直径50.8mm以下であるため立体角 評価に含めない。
成形施設	パーツフィーダ(1)	—	(336)	613	パーツフィーダ(1)	—
成形施設	パーツフィーダ(2)	—	(336)	614	パーツフィーダ(2)	—
成形施設	パーツフィーダ(3)	—	(336)	615	パーツフィーダ(3)	—

添設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(9/16)

施設区分	機器名	安全機能 一覧番号	ユニ ット 番号	ユニット名称	備考	
成形施設	パーツフィーダ(4)	—	{336}	616	パーツフィーダ(4)	—
成形施設	ベレット配列機(1)	—	{339}	625-01	ベレット配列機(1)	—
成形施設	ベレット配列機(2)	—	{339}	625-02	ベレット配列機(2)	—
成形施設	ベレット配列機(3)	—	{339}	626-01	ベレット配列機(3)	—
成形施設	ベレットトレイコンベア	—	{340}	626-01	ベレット配列機(3)	—
成形施設	ベレット配列機(4)	—	{339}	626-02	ベレット配列機(4)	—
成形施設	冷却水循環槽(1)	本体部	{341}	621	冷却水循環槽(1)	ポンプの容積を考慮して評価
		冷却水循環槽 ポンプ	{341}	621	冷却水循環槽(1)	
成形施設	冷却水循環槽(2)	本体部	{341}	622	冷却水循環槽(2)	ポンプの容積を考慮して評価
		冷却水循環槽 ポンプ	{341}	622	冷却水循環槽(2)	
成形施設	冷却水循環槽(3)	本体部	{341}	623	冷却水循環槽(3)	ポンプの容積を考慮して評価
		冷却水循環槽 ポンプ	{341}	623	冷却水循環槽(3)	
成形施設	冷却水循環槽(4)	本体部	{341}	624	冷却水循環槽(4)	ポンプの容積を考慮して評価
		冷却水循環槽 ポンプ	{341}	624	冷却水循環槽(4)	
成形施設	遠心分離機(1)	—	{342}	617	遠心分離機(1)	—
成形施設	遠心分離機(2)	—	{342}	618	遠心分離機(2)	—
成形施設	遠心分離機(3)	—	{342}	619	遠心分離機(3)	—
成形施設	遠心分離機(4)	—	{342}	620	遠心分離機(4)	—
成形施設	ベレット外観検査装置(1)	本体部	{343}	627-01	ベレット外観検査装置(1) 本 体部	—
		容器受部	{344}	627-02	ベレット外観検査装置(1) 容 器受部	—
				627-03	ベレット外観検査装置(1) 容 器受部	—
成形施設	ベレット外観検査装置(2)	本体部	{343}	628	ベレット外観検査装置(2) 本 体部	—
		容器受部	{344}	628-02	ベレット外観検査装置(2) 容 器受部	—
				628-03	ベレット外観検査装置(2) 容 器受部	—
成形施設	ベレット外観検査装置(3)	本体部	{343}	661-01	ベレット外観検査装置(3) 本 体部	—
		容器受部	{344}	661-02	ベレット外観検査装置(3) 容 器受部	—
成形施設	ベレット外観検査装置(4)	本体部	{343}	630-01	ベレット外観検査装置(4) 本 体部	—
		容器受部	{344}	630-02	ベレット外観検査装置(4) 容 器受部	—
成形施設	ベレット外観検査装置(5)	本体部	{343}	631-01	ベレット外観検査装置(5) 本 体部	—
		容器受部	{344}	631-02	ベレット外観検査装置(5) 容 器受部	—
成形施設	ベレット寸法密度検査装置	—	{345}	663	ベレット寸法密度検査装置	—
成形施設	焼結体密度検査装置	—	{346}	670	焼結体密度検査装置	—
成形施設	洗浄ボックス(1)	—	{347}	636	洗浄ボックス(1)	下部に設置している金属容器(ベ レット)を含む。
成形施設	洗浄ボックス(2)	—	{347}	637	洗浄ボックス(2)	—
成形施設	ロータ用台車(1)	—	{348}	—	—	移動式台車として別途評価
成形施設	液受槽(1)	本体部	{349}	636-01	液受槽(1) 本体部	—
		液受槽ポンプ	{349}	875	液受槽(1) ポンプ部	—
成形施設	液受槽(2)	本体部	{349}	637-01	液受槽(2) 本体部	—
		液受槽ポンプ	{349}	878	液受槽(2) ポンプ部	—
成形施設	循環槽A・B	本体部	{350}	636-02	循環槽A・B 本体部	—
		循環槽ポンプA	{350}	876	循環槽A・B ポンプA部	—
		循環槽ポンプB	{350}	877	循環槽A・B ポンプB部	—
成形施設	ろ過器(1)	—	{351}	636-03	ろ過器(1)	—
成形施設	スラッジ回収機能付き遠心分 離機	本体部	{352}	636-04	スラッジ回収機能付き遠心分 離機	—
		回収ボックス 部	{353}	636-04	スラッジ回収機能付き遠心分 離機	—
成形施設	研削屑乾燥機(1)	—	{354}	638	研削屑乾燥機(1)	—
成形施設	研削屑乾燥機(2)	—	{354}	639	研削屑乾燥機(2)	—
成形施設	フードボックス(4)	—	{356}	647-02	フードボックス(4)	—
成形施設	フードボックス(5)	—	{356}	664-02	フードボックス(5)	—
成形施設	ベレット明替機	—	{357}	679-01	ベレット明替機	—
成形施設	酸化炉(1)-A	—	{359}	642-01	酸化炉(1)-A	—
				642-02	酸化炉(1)-A	—
				642-03	酸化炉(1)-A	—
	酸化炉(1)-B	—	{359}	640-01	酸化炉(1)-B	—
				640-02	酸化炉(1)-B	—
				640-03	酸化炉(1)-B	—
粉碎機(1)	—	—	{361}	645	粉碎機(1)	—
				フードボック ス	{362}	645

添設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(10/16)

施設区分	機器名	安全機能 一覧番号	ユニ ット 番号	ユニット名称	備考
成形施設	酸化炉(2)-A	-	{359}	641-01 酸化炉(2)-A	-
				641-04 酸化炉(2)-A	-
				641-05 酸化炉(2)-A	-
	酸化炉(2)-B	-	{359}	641-02 酸化炉(2)-B	-
				641-03 酸化炉(2)-B	-
				641-06 酸化炉(2)-B	-
	粉砕機(2)	粉砕機本体部	{361}	646-01 粉砕機(2)	-
				646-02 粉砕機(2)	-
				646-03 粉砕機(2)	-
		フードボ ックス	{362}	646-01 粉砕機(2)	-
646-02 粉砕機(2)	-				
646-03 粉砕機(2)	-				
成形施設	ろ過器(2)	-	{366}	572-02 ろ過器(2)	-
成形施設	洗浄ボックス(3)	-	{364}	572 洗浄ボックス(3)	-
成形施設	液受槽(3)	本体部	{365}	572-01 液受槽(3)	ポンプの容積を考慮して評価
		液受槽ポンプ	{365}	572-01 液受槽(3)	
成形施設	遠心分離機(5)	-	{367}	572-03 遠心分離機(5)	-
被覆施設	ベレット乾燥機(1)	-	{440}	708 ベレット乾燥機(1)	-
被覆施設	ベレット乾燥機(2)	-	{440}	709 ベレット乾燥機(2)	-
被覆施設	ベレット乾燥機(3)	-	{440}	710 ベレット乾燥機(3)	-
被覆施設	ベレット乾燥機(4)	-	{440}	711 ベレット乾燥機(4)	-
被覆施設	ベレット乾燥機(6)	-	{440}	713 ベレット乾燥機(6)	-
被覆施設	ベレット乾燥機(8)	-	{440}	715 ベレット乾燥機(8)	-
被覆施設	ベレット乾燥機(9)	-	{440}	716 ベレット乾燥機(9)	-
被覆施設	ベレット乾燥機(10)	-	{440}	717 ベレット乾燥機(10)	-
被覆施設	ベレット挿入機Ⅰ系	-	{441}	718 燃料棒ラインコンベアⅠ系	-
被覆施設	端面洗浄機Ⅰ系	-	{443}	718 燃料棒ラインコンベアⅠ系	-
被覆施設	端栓圧入機Ⅰ系	-	{444}	718 燃料棒ラインコンベアⅠ系	-
被覆施設	上部端栓周溶接装置Ⅰ系	-	{445}	718 燃料棒ラインコンベアⅠ系	-
被覆施設	下部端栓周溶接装置Ⅰ系	-	{445}	718 燃料棒ラインコンベアⅠ系	-
被覆施設	He加圧溶接装置Ⅰ系	-	{445}	718 燃料棒ラインコンベアⅠ系	-
被覆施設	ラインコンベアⅠ系(1)	-	{446}	718 燃料棒ラインコンベアⅠ系	-
被覆施設	ラインコンベアⅠ系(2)	-	{446}	718 燃料棒ラインコンベアⅠ系	-
被覆施設	ラインコンベアⅠ系(3)	-	{446}	718 燃料棒ラインコンベアⅠ系	-
被覆施設	ラインコンベアⅠ系(4)	-	{446}	718 燃料棒ラインコンベアⅠ系	-
被覆施設	ラインコンベアⅠ系(5)	-	{446}	718 燃料棒ラインコンベアⅠ系	-
被覆施設	ラインコンベアⅠ系(6)	-	{446}	718 燃料棒ラインコンベアⅠ系	-
被覆施設	払出コンベアⅠ系	-	{446}	718 燃料棒ラインコンベアⅠ系	-
被覆施設	ベレット挿入機Ⅱ系	-	{441}	719 燃料棒ラインコンベアⅡ系	-
被覆施設	端面洗浄機Ⅱ系	-	{443}	719 燃料棒ラインコンベアⅡ系	-
被覆施設	端栓圧入機Ⅱ系	-	{444}	719 燃料棒ラインコンベアⅡ系	-
被覆施設	上部端栓周溶接装置Ⅱ系	-	{445}	719 燃料棒ラインコンベアⅡ系	-
被覆施設	下部端栓周溶接装置Ⅱ系	-	{445}	719 燃料棒ラインコンベアⅡ系	-
被覆施設	He加圧溶接装置Ⅱ系	-	{445}	719 燃料棒ラインコンベアⅡ系	-
被覆施設	ラインコンベアⅡ系(1)	-	{446}	719 燃料棒ラインコンベアⅡ系	-
被覆施設	ラインコンベアⅡ系(2)	-	{446}	719 燃料棒ラインコンベアⅡ系	-
被覆施設	ラインコンベアⅡ系(3)	-	{446}	719 燃料棒ラインコンベアⅡ系	-
被覆施設	ラインコンベアⅡ系(4)	-	{446}	719 燃料棒ラインコンベアⅡ系	-
被覆施設	ラインコンベアⅡ系(5)	-	{446}	719 燃料棒ラインコンベアⅡ系	-
被覆施設	ラインコンベアⅡ系(6)	-	{446}	719 燃料棒ラインコンベアⅡ系	-
被覆施設	払出コンベアⅡ系	-	{446}	719 燃料棒ラインコンベアⅡ系	-
被覆施設	ベレットトレイ用台車(3)	-	{442}	-	移動式台車として別途評価
被覆施設	端栓切断機	-	{447}	703 端栓切断機	-
被覆施設	端栓圧入機	-	{448}	701 端栓圧入機	-
被覆施設	UO,明替ボックス	-	{449}	704 UO,明替ボックス	-
被覆施設	受入コンベア	-	{450}	724 受入コンベア/UT前コンベア/シールX線前コンベア/超音波検査装置/シールX線検査装置	-
被覆施設	UT前コンベア	-	{450}	724 受入コンベア/UT前コンベア/シールX線前コンベア/超音波検査装置/シールX線検査装置	-
被覆施設	シールX線前コンベア	-	{450}	724 受入コンベア/UT前コンベア/シールX線前コンベア/超音波検査装置/シールX線検査装置	-
被覆施設	超音波検査装置	-	{451}	724 受入コンベア/UT前コンベア/シールX線前コンベア/超音波検査装置/シールX線検査装置	-
被覆施設	シールX線検査装置	-	{452}	724 受入コンベア/UT前コンベア/シールX線前コンベア/超音波検査装置/シールX線検査装置	-
被覆施設	トレイ縦送りコンベア	-	{450}	725 トレイ縦送りコンベア	-

添説設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(11/16)

施設区分	機器名	安全機能 一覧番号	ユニ ット 番号	ユニット名称	備考	
被覆施設	全長・重量前コンベア	-	(450)	726-01	全長・重量前コンベア/トレイスタックコンベア/燃料棒全長・重量測定装置	-
				726-02	全長・重量前コンベア/トレイスタックコンベア/燃料棒全長・重量測定装置	-
被覆施設	トレイスタックコンベア	-	(450)	726-01	全長・重量前コンベア/トレイスタックコンベア/燃料棒全長・重量測定装置	-
				726-02	全長・重量前コンベア/トレイスタックコンベア/燃料棒全長・重量測定装置	-
被覆施設	燃料棒全長・重量測定装置	-	(453)	726-01	全長・重量前コンベア/トレイスタックコンベア/燃料棒全長・重量測定装置	-
				726-02	全長・重量前コンベア/トレイスタックコンベア/燃料棒全長・重量測定装置	-
被覆施設	燃料棒スタックコンベアA	-	(450)	727	燃料棒スタックコンベアA	-
被覆施設	γ線走査コンベア	-	(450)	-	-	直径50.8mm以下であるため立体角評価に含めない。
被覆施設	燃料棒スタックコンベアB	-	(450)	729	燃料棒スタックコンベアB/燃料棒供給コンベア	-
被覆施設	燃料棒供給コンベア	-	(450)	729	燃料棒スタックコンベアB/燃料棒供給コンベア	-
被覆施設	チャンネル搬送コンベア	-	(450)	729	燃料棒スタックコンベアB/燃料棒供給コンベア	搬送するロッドチャンネル(1個)は上流の燃料棒供給コンベア及び下流のチャンネルスタックコンベアを満杯状態のユニットとすることにより、臨界安全評価上考慮する。
				731	チャンネルスタックコンベア	
被覆施設	チャンネルスタックコンベア	-	(450)	731	チャンネルスタックコンベア	-
被覆施設	渦電流検査装置	-	(454)	-	-	直径50.8mm以下であるため立体角評価に含めない。
被覆施設	γ線走査装置	-	(455)	-	-	直径50.8mm以下であるため立体角評価に含めない。
被覆施設	ヘリウムリーク試験装置	-	(456)	732	ヘリウムリーク試験装置	-
被覆施設	燃料棒検査定盤(1)	-	(457)	733	燃料棒検査定盤(1)	-
被覆施設	燃料棒検査定盤(2)	-	(457)	734	燃料棒検査定盤(2)	-
被覆施設	燃料棒立会検査定盤	-	(457)	739	燃料棒立会検査定盤	-
組立施設	マガジン挿入装置	-	(469)	767	マガジン挿入装置	-
組立施設	マガジン昇降台	-	(470)	768	マガジン昇降台	-
組立施設	マガジン	-	(471)	758	マガジン架台(3)	マガジン架台として別途評価
				759	マガジン架台(2)	
				760	マガジン架台(1)	
組立施設	運搬台車	-	(472)	-	-	「燃料集合体一時貯蔵架台及び燃料集合体貯蔵架台における臨界安全計算」に包含される。
組立施設	マガジン架台(1)	-	(473)	760	マガジン架台(1)	-
組立施設	マガジン架台(2)	-	(473)	759	マガジン架台(2)	-
組立施設	マガジン架台(3)	-	(473)	758	マガジン架台(3)	-
組立施設	マガジン姿勢変換台	-	(474)	762	マガジン姿勢変換台	-
組立施設	燃料集合体組立装置(1)	-	(475)	756-01	燃料集合体組立装置(1)	-
組立施設	燃料集合体組立装置(2)	-	(475)	755-01	燃料集合体組立装置(2)	-
組立施設	燃料集合体組立装置(3)	-	(475)	757-02	燃料集合体組立装置(3)	-
組立施設	マガジン架台部	-	(476)	755-02	マガジン架台部	-
				756-02	マガジン架台部	-
				757-01	マガジン架台部	-
組立施設	燃料集合体洗浄装置	-	(477)	745	燃料集合体洗浄装置	-
				746	燃料集合体洗浄装置	-
組立施設	拘束力検査測定台	-	(477)	770	拘束力検査測定台	-
組立施設	ジブクレーン(1)	-	(478)	745	燃料集合体洗浄装置	ジブクレーン(1)の立体角評価は左記の設備機器の評価として確認している。
				746	燃料集合体洗浄装置	
				770	拘束力検査測定台	
組立施設	エンベロープ検査装置	-	(479)	752	エンベロープ検査装置	-
組立施設	チャンネル検査装置	-	(480)	751	チャンネル検査装置	-
組立施設	燃料集合体検査定盤	-	(481)	750	燃料集合体検査定盤	-
組立施設	燃料集合体検査測定台(1)	-	(482)	747	燃料集合体検査測定台(1)	-
組立施設	燃料集合体検査測定台(2)	-	(482)	748	燃料集合体検査測定台(2)	-
組立施設	燃料集合体検査測定台(3)	-	(482)	749	燃料集合体検査測定台(3)	-
組立施設	ジブクレーン(2)	-	(483)	747	燃料集合体検査測定台(1)	ジブクレーン(2)の立体角評価は左記の設備機器の評価として確認している。
				748	燃料集合体検査測定台(2)	
				749	燃料集合体検査測定台(3)	
				750	燃料集合体検査定盤	
組立施設	ジブクレーン(3)	-	(483)	747	燃料集合体検査測定台(1)	ジブクレーン(3)の立体角評価は左記の設備機器の評価として確認している。
				748	燃料集合体検査測定台(2)	
				749	燃料集合体検査測定台(3)	
				750	燃料集合体検査定盤	
組立施設	燃料集合体検査ビット(1)	-	(485)	764	燃料集合体検査ビット(1)	-
組立施設	燃料集合体検査ビット(2)	-	(485)	765	燃料集合体検査ビット(2)	-
組立施設	燃料集合体検査ビット(3)	-	(485)	766	燃料集合体検査ビット(3)	-
核燃料物質の貯蔵施設	UF ₆ シリンダ	-	(488)	-	-	シリンダ貯蔵架台として評価
		-	(492)	-	-	シリンダ貯蔵ビットとして評価

添設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(12/16)

施設区分	機器名		安全機能 一覧番号	ユニ ット 番号	ユニット名称	備考
核燃料物質の貯蔵施設	シリンダ貯蔵架台(1)	—	{491}	100	シリンダ貯蔵架台(1)～(3)	—
核燃料物質の貯蔵施設	シリンダ貯蔵架台(2)	—	{491}	100	シリンダ貯蔵架台(1)～(3)	—
核燃料物質の貯蔵施設	シリンダ貯蔵架台(3)	—	{491}	100	シリンダ貯蔵架台(1)～(3)	—
核燃料物質の貯蔵施設	シリンダ転倒装置	—	{492}	100-02	シリンダ転倒装置	—
核燃料物質の貯蔵施設	天井走行クレーン(転換5t)	—	{494}	100	シリンダ貯蔵架台(1)～(3)	容器の内径を76.2cmとし、無限の体系について、臨界計算コード(LEOPARD及びFOG)により解析する。
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(1)	—	{495}	252	大型粉末容器貯蔵架台(1)～(3)	—
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(2)	—	{495}	252	大型粉末容器貯蔵架台(1)～(3)	—
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(3)	—	{495}	252	大型粉末容器貯蔵架台(1)～(3)	—
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(4)	—	{495}	221	大型粉末容器貯蔵架台(4)～(6)	—
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(5)	—	{495}	221	大型粉末容器貯蔵架台(4)～(6)	—
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器貯蔵架台(6)	—	{495}	221	大型粉末容器貯蔵架台(4)～(6)	—
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器	—	{496}	252 221	大型粉末容器貯蔵架台(1)～(3) 大型粉末容器貯蔵架台(4)～(6)	大型粉末容器貯蔵架台として評価
核燃料物質の貯蔵施設	大型粉末容器用台車	—	{497}	—	—	移動式台車として別途評価
核燃料物質の貯蔵施設	仕掛品貯蔵棚(1)	—	{498}	351	仕掛品貯蔵棚(1)～(3)	—
核燃料物質の貯蔵施設	仕掛品貯蔵棚(2)	—	{498}	351	仕掛品貯蔵棚(1)～(3)	—
核燃料物質の貯蔵施設	仕掛品貯蔵棚(3)	—	{498}	351	仕掛品貯蔵棚(1)～(3)	—
核燃料物質の貯蔵施設	SUS容器用台車(3)	—	{500}	—	—	移動式台車として別途評価
核燃料物質の貯蔵施設	SUS容器用台車(4)	—	{501}	—	—	移動式台車として別途評価
核燃料物質の貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚(粉末用)	—	{502}	352	スクラップ貯蔵棚(粉末用)	—
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(1)	—	{504}	254	運搬台車(1)～(3)	—
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(2)	—	{504}	254	運搬台車(1)～(3)	—
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(3)	—	{504}	254	運搬台車(1)～(3)	—
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(4)	—	{504}	255	運搬台車(4)～(7)	—
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(5)	—	{504}	255	運搬台車(4)～(7)	—
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(6)	—	{504}	255	運搬台車(4)～(7)	—
核燃料物質の貯蔵施設	運搬台車(7)	—	{504}	255	運搬台車(4)～(7)	—
核燃料物質の貯蔵施設	中間仕掛品一時貯蔵棚(1)	—	{507}	250	中間仕掛品一時貯蔵棚(1)	—
核燃料物質の貯蔵施設	中間仕掛品一時貯蔵棚(2)	—	{507}	251	中間仕掛品一時貯蔵棚(2)	—
核燃料物質の貯蔵施設	金属容器(粉末)用台車(1)	—	{509}	—	—	移動式台車として別途評価
核燃料物質の貯蔵施設	粉末一時貯蔵棚(1)	—	{510}	549	粉末一時貯蔵棚(1)	—
核燃料物質の貯蔵施設	粉末一時貯蔵棚(2)	—	{510}	548	粉末一時貯蔵棚(2)	—
核燃料物質の貯蔵施設	粉末一時貯蔵棚(3)	—	{510}	550	粉末一時貯蔵棚(3)	—
核燃料物質の貯蔵施設	粉末一時貯蔵棚(4)	—	{510}	552	粉末一時貯蔵棚(4)	—
核燃料物質の貯蔵施設	金属容器(粉末)用台車(2)	—	{513}	—	—	移動式台車として別途評価
核燃料物質の貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)	—	{514}	652	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)	—
核燃料物質の貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(2)	—	{514}	553	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(2)～(4)	—
核燃料物質の貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(3)	—	{514}	553	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(2)～(4)	—
核燃料物質の貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(4)	—	{514}	553	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(2)～(4)	—
核燃料物質の貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(5)	—	{514}	650-01	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(5)	—
				650-02	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(5)	—
				650-03	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(5)	—
				650-04	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(5)	—

添設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(13/16)

施設区分	機器名	安全機能 一覧番号	ユニ ット 番号	ユニット名称	備考	
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (6)	—	(514)	649-01	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (6)	—
				649-02	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (6)	—
				649-03	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (6)	—
				649-04	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (6)	—
				649-05	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (6)	—
				649-06	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (6)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (7)	—	(514)	659	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (7)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (8)	—	(514)	554	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (8)~(12)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (9)	—	(514)	554	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (8)~(12)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (10)	—	(514)	554	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (8)~(12)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (11)	—	(514)	554	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (8)~(12)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (12)	—	(514)	554	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (8)~(12)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (13)	—	(514)	651	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (13)~(16)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (14)	—	(514)	651	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (13)~(16)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (15)	—	(514)	651	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (13)~(16)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (16)	—	(514)	651	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (13)~(16)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)	—	(529)	418-01	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)(2)	—
				418-02	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)(2)	—
				418-03	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)(2)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2)	—	(529)	418-01	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)(2)	—
				418-02	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)(2)	—
				418-03	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)(2)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (3)	—	(529)	419-01	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (3)(4)	—
				419-02	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (3)(4)	—
				419-03	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (3)(4)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (4)	—	(529)	419-01	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (3)(4)	—
				419-02	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (3)(4)	—
				419-03	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (3)(4)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	電動リフト	—	(534)	—	—	臨界計算コードによる評価(第2核 燃料倉庫領域)で評価
核燃料物質の 貯蔵施設	圧粉ベレット一時貯蔵棚(1)	—	(546)	557	圧粉ベレット一時貯蔵棚(1)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	圧粉ベレット一時貯蔵棚(2)	—	(546)	559	圧粉ベレット一時貯蔵棚(2) / 焼結ベレット一時貯蔵棚(2)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	焼結ベレット一時貯蔵棚(2)	—	(550)	559	圧粉ベレット一時貯蔵棚(2) / 焼結ベレット一時貯蔵棚(2)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	圧粉ベレット一時貯蔵棚(3)	—	(546)	558-02	圧粉ベレット一時貯蔵棚(3)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	ベレットラインコンベア(1)	—	(547)	557	圧粉ベレット一時貯蔵棚(1)	搬送するポート(焼結)(1個)は上流 の圧粉ベレット一時貯蔵棚(1)及び 下流の連続焼結炉(1)を満杯状態の ユニットとすることにより、臨界 安全評価上考慮する。
				601-01	連続焼結炉(1)	
核燃料物質の 貯蔵施設	ベレットラインコンベア(2)	—	(547)	566	ベレットラインコンベア(2)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	乗移台2	—	(548)	593	乗移台2	—
核燃料物質の 貯蔵施設	ポート運搬台車	—	(549)	—	—	移動式台車として別途評価
核燃料物質の 貯蔵施設	焼結ベレット一時貯蔵棚(1)	—	(550)	607	焼結ベレット一時貯蔵棚(1)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	焼結ベレット一時貯蔵棚(3)	—	(550)	609-01	焼結ベレット一時貯蔵棚(3)	—
				609-02	焼結ベレット一時貯蔵棚(3)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	ベレットラインコンベア(3)	—	(551)	601-02	ベレットラインコンベア(3)	—

添設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(14/16)

施設区分	機器名	安全機能 一覧番号	ユニ ット 番号	ユニット名称	備考	
核燃料物質の 貯蔵施設	ベレットラインコンベア(4)	—	{551}	567	ベレットラインコンベア(4)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	ボート(焼結)用台車(1)	—	{552}	—	—	移動式台車として別途評価
核燃料物質の 貯蔵施設	ボート(焼結)用台車(2)	—	{553}	—	—	移動式台車として別途評価
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚(ベレット 用)(1)	—	{554}	555-01	スクラップ貯蔵棚(ベレット 用)(1)	—
				555-02	スクラップ貯蔵棚(ベレット 用)(1)	—
				555-03	スクラップ貯蔵棚(ベレット 用)(1)	—
				555-04	スクラップ貯蔵棚(ベレット 用)(1)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚(ベレット 用)(2)	—	{554}	556-01	スクラップ貯蔵棚(ベレット 用)(2)	—
				556-02	スクラップ貯蔵棚(ベレット 用)(2)	—
				556-03	スクラップ貯蔵棚(ベレット 用)(2)	—
				556-04	スクラップ貯蔵棚(ベレット 用)(2)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	金属容器(ベレット)	—	{555}	—	—	容器
核燃料物質の 貯蔵施設	金属容器(ベレット)用台車 (1)	—	{556}	—	—	移動式台車として別途評価
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット一時貯蔵棚 (1)	—	{557}	669	仕上りベレット一時貯蔵棚(1)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット一時貯蔵棚 (2)	—	{557}	634	仕上りベレット一時貯蔵棚(2)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット一時貯蔵棚 (3)	—	{557}	635	仕上りベレット一時貯蔵棚(3)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット一時貯蔵棚 (4)	—	{557}	668	仕上りベレット一時貯蔵棚(4)	—
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット貯蔵棚架台 (1)	—	{558}	656	仕上りベレット貯蔵棚架台	—
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット貯蔵棚架台 (2)	—	{558}	656	仕上りベレット貯蔵棚架台	—
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット貯蔵棚架台 (3)	—	{558}	656	仕上りベレット貯蔵棚架台	—
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット貯蔵棚架台 (4)	—	{558}	656	仕上りベレット貯蔵棚架台	—
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット貯蔵棚架台 (5)	—	{558}	656	仕上りベレット貯蔵棚架台	—
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット貯蔵棚架台 (6)	—	{558}	656	仕上りベレット貯蔵棚架台	—
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット貯蔵棚架台 (7)	—	{558}	656	仕上りベレット貯蔵棚架台	—
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット貯蔵棚架台 (8)	—	{558}	656	仕上りベレット貯蔵棚架台	—
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット貯蔵棚架台 (9)	—	{558}	656	仕上りベレット貯蔵棚架台	—
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット貯蔵棚架台 (10)	—	{558}	656	仕上りベレット貯蔵棚架台	—
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット貯蔵棚(前期 型)	—	{558}	669	仕上りベレット一時貯蔵棚(1)	仕上りベレット貯蔵棚(前期型) 及び仕上りベレット貯蔵棚(後期 型)の立体角評価は左記の設備 器の評価として確認している。
				634	仕上りベレット一時貯蔵棚(2)	
				635	仕上りベレット一時貯蔵棚(3)	
				668	仕上りベレット一時貯蔵棚(4)	
				656	仕上りベレット貯蔵棚架台	
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット貯蔵棚(後期 型)	—	{558}	669	仕上りベレット一時貯蔵棚(1)	
				634	仕上りベレット一時貯蔵棚(2)	
				635	仕上りベレット一時貯蔵棚(3)	
				668	仕上りベレット一時貯蔵棚(4)	
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット貯蔵棚用台車 (1)	—	{559}	—	—	移動式台車として別途評価
核燃料物質の 貯蔵施設	仕上りベレット貯蔵棚用台車 (2)	—	{560}	—	—	移動式台車として別途評価
核燃料物質の 貯蔵施設	ベレットトレイ用台車(1)	—	{561}	—	—	移動式台車として別途評価
核燃料物質の 貯蔵施設	余剰ベレット貯蔵棚(1)	—	{562}	657	余剰ベレット貯蔵棚	—
核燃料物質の 貯蔵施設	余剰ベレット貯蔵棚(2)	—	{562}	657	余剰ベレット貯蔵棚	—
核燃料物質の 貯蔵施設	余剰ベレット貯蔵棚(3)	—	{562}	657	余剰ベレット貯蔵棚	—
核燃料物質の 貯蔵施設	余剰ベレット貯蔵棚(4)	—	{562}	657	余剰ベレット貯蔵棚	—
核燃料物質の 貯蔵施設	金属缶用台車(1)	—	{563}	—	—	移動式台車として別途評価
核燃料物質の 貯蔵施設	燃料棒一時貯蔵棚	—	{579}	707	燃料棒一時貯蔵棚	—
核燃料物質の 貯蔵施設	ロッドチャンネル用台車(1)	—	{580}	—	—	移動式台車として別途評価

添説設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(15/16)

施設区分	機器名		安全機能 一覧番号	ユニ ット 番号	ユニット名称	備考	
核燃料物質の 貯蔵施設	燃料棒一時貯蔵棚	—	{581}	735	燃料棒一時貯蔵棚	—	
被覆施設	燃料棒受台	—	{458}	736	燃料棒受台/燃料棒貯蔵棚(1)	—	
核燃料物質の 貯蔵施設	燃料棒貯蔵棚(1)	—	{584}	736	燃料棒受台/燃料棒貯蔵棚(1)	—	
核燃料物質の 貯蔵施設	燃料棒貯蔵棚(2)	—	{584}	737	燃料棒貯蔵棚(2)	—	
核燃料物質の 貯蔵施設	トラバース	—	{585}	736 737	燃料棒受台/燃料棒貯蔵棚(1) 燃料棒貯蔵棚(2)	燃料棒貯蔵棚の評価(平成17年6月 22日付平成17・04・26原第25号)に 包含される。	
核燃料物質の 貯蔵施設	運搬車	—	{586}	736 737	燃料棒受台/燃料棒貯蔵棚(1) 燃料棒貯蔵棚(2)		
組立施設	燃料集合体外観検査台	—	{484}	744-01 744-02	燃料集合体外観検査台/燃料 集合体一時貯蔵架台 燃料集合体外観検査台/燃料 集合体一時貯蔵架台	— —	
核燃料物質の 貯蔵施設	燃料集合体一時貯蔵架台	—	{593}	744-01 744-02	燃料集合体外観検査台/燃料 集合体一時貯蔵架台 燃料集合体外観検査台/燃料 集合体一時貯蔵架台	— —	
核燃料物質の 貯蔵施設	燃料集合体貯蔵架台(1)	—	{595}	742 743	燃料集合体貯蔵架台(北側) 燃料集合体貯蔵架台(南側)	— —	
核燃料物質の 貯蔵施設	燃料集合体貯蔵架台(2)	—	{595}	742 743	燃料集合体貯蔵架台(北側) 燃料集合体貯蔵架台(南側)	— —	
核燃料物質の 貯蔵施設	燃料集合体貯蔵架台(3)	—	{595}	742	燃料集合体貯蔵架台(北側)	—	
核燃料物質の 貯蔵施設	ロッドチャンネル用台車(2)	—	{582}	744-01 744-02 742 743	燃料集合体外観検査台/燃料 集合体一時貯蔵架台 燃料集合体外観検査台/燃料 集合体一時貯蔵架台 燃料集合体貯蔵架台(北側) 燃料集合体貯蔵架台(南側)	「燃料集合体一時貯蔵架台及び燃 料集合体貯蔵架台における臨界安 全計算」に包含される。	
核燃料物質の 貯蔵施設	ロッドチャンネル用台車(3)	—	{583}	744-01 744-02 742 743	燃料集合体外観検査台/燃料 集合体一時貯蔵架台 燃料集合体外観検査台/燃料 集合体一時貯蔵架台 燃料集合体貯蔵架台(北側) 燃料集合体貯蔵架台(南側)		
核燃料物質の 貯蔵施設	燃料集合体移送装置	—	{596}	744-01 744-02 742 743	燃料集合体外観検査台/燃料 集合体一時貯蔵架台 燃料集合体外観検査台/燃料 集合体一時貯蔵架台 燃料集合体貯蔵架台(北側) 燃料集合体貯蔵架台(南側)		
核燃料物質の 貯蔵施設	天井走行クレーン(組立北 4.8t)	—	{594}	744-01 744-02 742 743	燃料集合体外観検査台/燃料 集合体一時貯蔵架台 燃料集合体外観検査台/燃料 集合体一時貯蔵架台 燃料集合体貯蔵架台(北側) 燃料集合体貯蔵架台(南側)		
核燃料物質の 貯蔵施設	天井走行クレーン(組立北 3t)	—	{594}	744-01 744-02 742 743	燃料集合体外観検査台/燃料 集合体一時貯蔵架台 燃料集合体外観検査台/燃料 集合体一時貯蔵架台 燃料集合体貯蔵架台(北側) 燃料集合体貯蔵架台(南側)		
核燃料物質の 貯蔵施設	天井走行クレーン(組立南 5t)	—	{594}	744-01 744-02 742 743	燃料集合体外観検査台/燃料 集合体一時貯蔵架台 燃料集合体外観検査台/燃料 集合体一時貯蔵架台 燃料集合体貯蔵架台(北側) 燃料集合体貯蔵架台(南側)		
その他の加工 施設	表面電離型質量分析装置 (1)(2)	—	{906}	247-02	分析室内ユニット		各分析装置で取扱う分析サンプル (ウラン)の装荷量は、多いもの で10g程度であり、質量制限値で ある14.8kgUより、十分に少ないも のであり、試料回収ボックスは、 その構造上、分析装置に比べ取扱 量は、多くなるが質量制限値であ る14.8kgU以下での取扱いであるこ とから、複数ユニットに係る臨界 評価上は、エリア全体で取り扱う 濃縮度5%以下のウラン14.8kgUをエ リア内で最も隣接するユニット (転換加工室内ユニット)に近い 機器(試料回収ボックス)に設定 して評価した。
その他の加工 施設	固体発光分光分析装置	—	{907}	247-02	分析室内ユニット		
その他の加工 施設	ICP質量分析装置	—	{907}	247-02	分析室内ユニット		
その他の加工 施設	ICP発光分光分析装置	—	{907}	247-02	分析室内ユニット		
その他の加工 施設	自動水分分析装置	—	{907}	247-02	分析室内ユニット		
その他の加工 施設	炭素・硫黄同時分析装置	—	{907}	247-02	分析室内ユニット		
その他の加工 施設	自動ハロゲン分析装置	—	{907}	247-02	分析室内ユニット		
その他の加工 施設	α線スペクトル分析装置	—	{907}	247-02	分析室内ユニット		
その他の加工 施設	比表面積測定装置	—	{908}	247-02	分析室内ユニット		
その他の加工 施設	嵩密度測定装置	—	{908}	247-02	分析室内ユニット		
その他の加工 施設	平均粒径測定装置	—	{908}	247-02	分析室内ユニット		
その他の加工 施設	サンプル保管庫	—	{908}	247-02	分析室内ユニット		
その他の加工 施設	試料回収ボックス	—	{909}	247-02	分析室内ユニット		

添説設1-2-4表 立体角評価ユニットの対照表(16/16)

施設区分	機器名	安全機能 一覧番号	ユニ ット 番号	ユニット名称	備考
その他の加工 施設	保安秤量器 (転換工場1)	-	{923}	-	質量管理されたフードボックス内の秤量器
	保安秤量器 (転換工場2)				
	保安秤量器 (ウラン管理4)				
	保安秤量器 (転換工場3)				
その他の加工 施設	保安秤量器 (転換工場4)	-	{923}	-	移動中の台車の評価に包絡される。
	保安秤量器 (転換工場5)				
	保安秤量器 (転換工場6)				
	保安秤量器 (転換工場7)				
	保安秤量器 (転換工場8)				
	保安秤量器 (転換工場9)				
	保安秤量器 (転換工場10)				
	保安秤量器 (成型工場1)				
	保安秤量器 (成型工場2)				
	保安秤量器 (成型工場3)				
	保安秤量器 (成型工場4)				
	保安秤量器 (成型工場5)				
	保安秤量器 (成型工場6)				
	保安秤量器 (成型工場7)				
	保安秤量器 (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1)				
	保安秤量器 (ウラン管理2)				
	保安秤量器 (ウラン管理3)				

添設1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (1/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標 (cm) (注1)							中性子実効増倍率 (keff)	許容立体角	
				X	Y	Z	D	x	y	z		スリット	スリット
化学処理施設	蒸発器(2)-B	101										3.810	1.257
	蒸発器(2)-A	102										3.810	1.234
	蒸発器(1)-B	103										3.810	1.054
	蒸発器(1)-A	104										3.810	0.790
	コールドトラップ(1)	105										5.400	0.566
	コールドトラップ(2)	106										5.400	1.126
	コールドトラップ(小)(1)	107										6.000	0.991
	コールドトラップ(小)(2)	108										6.000	1.305
	循環貯槽(1) 本体部	109										1.213	0.719
	循環貯槽(2) 本体部	110										1.213	1.049
	循環貯槽(1) ポンプ部	109-03										3.574	0.852
	循環貯槽(2) ポンプ部	110-03										3.504	1.216
	熱交換器(循環貯槽)(1)	109-04										6.000	1.158
	熱交換器(循環貯槽)(2)	110-04										6.000	1.140
	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A 本体部	115										1.094	0.549
	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A 本体部	116										1.094	0.542
	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-B	117										1.094	0.536
	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-B	118										1.094	0.529
	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-C	119										1.094	0.623
	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-C	120										1.094	0.507
	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A ポンプ部	801-01										4.772	1.569
	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A ポンプ部	801-02										4.772	1.484
	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)	113-02										4.115	2.854
	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(2)	114-02										4.115	1.840
	液受槽(1) 本体部	113										1.094	0.577
	液受槽(2) 本体部	114										1.094	0.587
	液受槽(1) ポンプ部	803-01										2.360	1.195
	液受槽(2) ポンプ部	803-02										2.360	1.191
	液受槽(1) エアチャンバ部	822-01										4.876	1.223
	液受槽(2) エアチャンバ部	822-02										4.180	1.250
	調液貯槽(1)-A 本体部	123										1.094	0.622
	調液貯槽(2)-B	124										1.094	0.542
	調液貯槽(1)-B	125										1.094	0.502
	調液貯槽(2)-A 本体部	126										1.094	0.504
	調液貯槽(1)-A ポンプ部	802-01										5.913	1.869
		802-11										5.913	1.954
	調液貯槽(2)-A ポンプ部	802-02										4.772	1.567
	熱交換器(調液貯槽)(1)	123-02										4.115	1.222
	熱交換器(調液貯槽)(2)	124-02										4.115	1.627
	沈殿槽(1)-A 本体部	127										1.861	1.171
	沈殿槽(2)-A 本体部	128										1.861	1.555
	沈殿槽(1)-B 本体部	129										1.861	1.259
	沈殿槽(2)-B 本体部	130										1.861	1.532
	沈殿槽(1)-A レベル計部	819-01										1.861	1.189
	沈殿槽(2)-A レベル計部	819-02										1.861	1.581
	沈殿槽(1)-B レベル計部	820-01										1.861	1.284
	沈殿槽(2)-B レベル計部	820-02										1.861	1.562
	熟成槽(1)-A 本体部	131										1.094	0.564
	熟成槽(2)-A 本体部	132										1.094	0.639
	熟成槽(1)-B	133										1.094	0.476
	熟成槽(2)-B	134										1.094	0.544
	熟成槽(1)-C	135										1.094	0.429
	熟成槽(2)-C	136										1.094	0.512
	熟成槽(1)-D	137										1.094	0.394
	熟成槽(2)-D	138										1.094	0.479
	熟成槽(1)-E	139										1.094	0.398
	熟成槽(2)-E	140										1.094	0.495
	熟成槽(1)-A ポンプ部	804-01										2.544	1.338
	熟成槽(2)-A ポンプ部	804-02										2.544	1.679
	遠心分離機(洗浄用)(2)	394										1.053	0.671
遠心分離機(洗浄用)(1)	404										1.053	0.883	
洗浄槽(2)-A	396										1.053	0.431	
洗浄槽(2)-B	397										1.053	0.495	
洗浄槽(2)-C	398										1.053	0.598	
洗浄槽(2)-D 本体部	399										1.053	0.772	
洗浄槽(1)-A 本体部	406										1.053	0.698	
洗浄槽(1)-B	407										1.053	0.691	
洗浄槽(1)-C	408										1.053	0.745	
洗浄槽(1)-D 本体部	409										1.053	0.879	
洗浄槽(1)-D ポンプ部	813-01										5.357	1.358	
洗浄槽(2)-D ポンプ部	813-02										2.695	1.233	
洗浄槽(1)-A エアチャンバ部	825-01										2.162	2.071	
洗浄ろ液分離槽(2) 本体部	395										1.053	0.828	
洗浄ろ液分離槽(1) 本体部	405										1.053	0.895	
洗浄ろ液分離槽(1) ポンプ部	814-01										6.000	1.272	
洗浄ろ液分離槽(2) ポンプ部	814-02										6.000	1.272	
遠心分離機(固液分離用)(1)	141										1.094	0.621	
遠心分離機(固液分離用)(2)	142										1.094	0.642	

添設1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (2/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標(cm) (注1)							中性子実効増倍率(keff)	許容立体角	
				X	Y	Z	D	x	y	z		スリット	スリット
化学処理施設	ろ液分離槽(1)-A 本体部	143										1.094	0.457
	ろ液分離槽(1)-B	145										1.094	0.533
	ろ液分離槽(2)-A 本体部	144										1.094	0.564
	ろ液分離槽(2)-B	146										1.094	0.612
	ろ液分離槽(1)-A ポンプ部	806-01										2.671	2.054
	ろ液分離槽(2)-A ポンプ部	806-02										2.663	2.289
	仕上げる過機(1)	157-01										1.094	0.439
		157-02										1.094	0.450
	仕上げる過機(2)	158-01										1.094	0.543
		158-02										1.094	0.573
	ろ過器(1)-A	234										1.094	0.478
	ろ過器(1)-B	235										1.094	0.512
	ろ過器(2)-A	236										1.094	0.610
	ろ過器(2)-B	237										1.094	0.587
	濃縮液受槽(1) 本体部	159										1.094	0.497
	濃縮液受槽(2) 本体部	160										1.094	0.643
	濃縮液受槽(1) ポンプ部	808-01										4.604	2.332
	濃縮液受槽(2) ポンプ部	808-02										4.604	2.571
	清澄液受槽(1)-A	844-01										5.040	1.278
	清澄液受槽(1)-B	844-02										5.040	1.177
	清澄液受槽(1)-C	844-03										5.040	1.111
	清澄液受槽(2)-A	844-04										5.040	1.367
	清澄液受槽(2)-B	844-05										5.040	1.230
	清澄液受槽(2)-C	844-06										5.040	1.108
	再生液貯槽(1)-A 本体部	167										1.094	0.425
	再生液貯槽(2)-B	168										1.094	0.585
	再生液貯槽(1)-B	169										1.094	0.453
	再生液貯槽(2)-C 本体部	170										1.094	0.622
	再生液貯槽(1)-C 本体部	171										1.094	0.472
	再生液貯槽(2)-A 本体部	173										1.094	0.556
	再生液貯槽(1)-C ポンプ部	811-01										5.098	1.218
	再生液貯槽(2)-C ポンプ部	811-02										4.838	1.426
	再生液貯槽(1)-A ポンプ部	812-01										6.000	1.158
	再生液貯槽(2)-A ポンプ部	812-02										6.000	2.112
	洗浄液受槽(1) 本体部	147										1.094	0.516
	洗浄液受槽(2) 本体部	148										1.094	0.587
	洗浄液受槽(1) ポンプ部	807-01										3.568	2.203
	洗浄液受槽(2) ポンプ部	807-02										3.568	2.102
	予備成型乾燥機(1)	175										1.339	0.769
	予備成型乾燥機(2)	176										1.339	0.744
	乾燥機(1)	177										1.339	0.614
	乾燥機(2)	178										1.339	0.498
	粉末回収ボックス(1)-A	177-01										1.339	0.686
	粉末回収ボックス(1)-B	177-02										1.339	0.619
	粉末回収ボックス(1)-C	177-03										1.339	0.595
	粉末回収ボックス(2)-A	178-01										1.339	0.636
	粉末回収ボックス(2)-B	178-02										1.339	0.503
	粉末回収ボックス(2)-C	178-03										1.339	0.579
	ADUスクラバ(1) 本体部	837-01										1.694	0.857
	ADUスクラバ(2) 本体部	837-02										1.695	0.775
ADUスクラバ(1) ポンプ部	837-11										3.560	1.218	
ADUスクラバ(2) ポンプ部	837-21										3.572	0.982	
ADUブロータンク(1)	179										1.339	0.532	
ADUブロータンク(2)	180										1.339	0.485	
ADU受けホッパ(1)	183										1.037	0.573	
ADU受けホッパ(2)	184										1.034	0.539	
ADUバグフィルタ(1)	181										1.037	0.590	
ADUバグフィルタ(2)	182										1.034	0.554	
ADUバックアップフィルタ(1)	830-01										2.108	1.198	
ADUバックアップフィルタ(2)	830-02										2.108	1.212	
リサイクル粉搬送装置(2)	270										3.130	0.667	
リサイクル粉搬送装置(1)	275										3.130	1.002	
リサイクル粉受けホッパ(2)	272										1.034	0.532	
リサイクル粉受けホッパ(1)	277										1.037	0.557	
リサイクル粉スクリーフィーダ(2)	272-01										1.034	0.496	
リサイクル粉スクリーフィーダ(1)	277-01										1.037	0.535	
ポリユーマ(1)	185										1.037	0.515	
ポリユーマ(2)	186										1.034	0.493	
ロータリーキルン(1)	187										1.037	0.617	
ロータリーキルン(2)	188										1.034	0.632	
ダストチャンバ(1)	189										1.037	0.586	
ダストチャンバ(2)	190										1.034	0.560	
UO ₂ ブロータンク(1) 本体部	199										1.037	0.695	
UO ₂ ブロータンク(2) 本体部	200										1.034	0.835	
UO ₂ ブロータンク(1) サイクロン部	203										1.974	0.806	
UO ₂ ブロータンク(2) サイクロン部	204										1.974	1.009	
UO ₂ フィルタ(1)	201										1.974	0.796	
UO ₂ フィルタ(2)	202										1.974	0.992	
UO ₂ バックアップフィルタ(1)	831-01										6.000	0.868	

添設1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (3/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標 (cm) (注1)						中性子実効増倍率 (keff)	許容立体角	総立体角
				X	Y	Z	D	x	y			
化学処理施設	UO ₂ バックアップフィルタ (2)	831-02									6.000	0.926
	UO ₂ 受けホッパ(1)	205									1.974	0.834
	UO ₂ 受けホッパ(2)	206									1.974	1.060
	粉砕機(1) 本体部	207									1.974	0.884
	粉砕機(2) 本体部	208									1.974	1.141
	粉砕機(1) バグフィルタ部	207-02									1.974	0.840
	粉砕機(2) バグフィルタ部	208-02									1.974	1.072
	充填装置(1)	209									1.974	0.987
	充填装置(2)	210									1.974	1.270
	大型粉末容器充填用架台(1)	213									3.000	0.962
	大型粉末容器充填用架台(2)	214									3.000	1.250
	大型混合装置	238									3.000	1.585
	サンブラ(2)	239									6.000	2.094
	サンブラ(1)	240									6.000	2.244
	バックアップフィルタ(サンブラ)	832									6.000	1.744
	回転混合機(金属容器(粉末)混合)	241									5.117	0.972
	サンプリング台	242-03									6.000	5.515
	粉砕機	327									6.000	2.013
	粉末輸送装置②	328									3.000	2.447
		329									6.000	2.867
	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	833									3.084	1.186
	粉末充填ボックス	325									3.000	1.815
	粉末抽出ボックス	323									3.000	2.646
	粉末輸送装置①ホッパ部①	321									6.000	1.787
	バグフィルタ(粉末輸送装置①)	322									6.000	1.472
	粉末回収ボックス	324									6.000	2.828
	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	834									6.000	3.946
	混合装置	320									6.000	2.278
	粉末梱包機	311									6.000	2.942
		338									6.000	2.219
	充填装置	246-01									3.084	1.219
		246-02									3.084	1.720
		246-03									3.084	2.142
		246-04									3.084	1.905
	粉末輸送装置①ホッパ部②	361-01									6.000	2.891
	粗成型用プレス	361-02									6.000	3.463
	スラグコンベア	361-03									6.000	2.477
	粉末集塵装置	361-04									6.000	2.888
	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	864									5.360	1.739
	造粒機	361-05									3.381	1.944
	造粒機 篩分機部	361-25									3.381	1.970
	造粒機 オーバーサイズ粉受器部	361-07									6.000	2.233
	アンダーサイズ粉受器	361-06									6.000	2.441
	小分け装置 本体部	361-08									6.000	2.701
	小分け装置 フードボックス部	361-09									6.000	2.817
	リフタ	361-14									6.000	3.418
	原料フードボックス	301									1.966	1.016
	溶解槽	302									1.966	1.109
	遠心ろ過機	303									1.966	1.004
	溶解液受槽	304									1.966	1.009
溶解液受槽ポンプ	846									6.000	1.891	
ろ過器(1)-A	308-01									4.280	1.299	
ろ過器(1)-B	308-02									4.280	1.359	
沈殿槽 本体部	306									1.564	0.925	
沈殿槽 ポンプ部	847									4.583	1.012	
遠心分離機	307-11									1.564	0.950	
乾燥機 本体部	307-12									1.564	1.064	
乾燥機 ポンプ部	849									4.528	2.157	
洗浄液受けポット	307-02									1.564	1.031	
ろ液受槽(1) 本体部	309									1.640	1.611	
ろ液受槽(1) ポンプ部	848									4.317	1.509	
ろ過器(2)	316									5.764	2.050	
箱形乾燥機(2)	344									4.426	0.358	
箱形乾燥機(1)	345									4.426	0.488	
明け替えフードボックス① 本体部	319-01									2.450	0.733	
明け替えフードボックス① ホッパ部	319-03									1.633	0.913	
バックアップフィルタ(明け替えフードボックス①)	835									2.450	0.697	
明け替えフードボックス①明け替えフードボックス②部	319-02									2.353	0.894	
pH調整槽(1) 本体部	861									1.564	0.969	
pH調整槽(2)	862									1.564	0.978	
pH調整槽 ポンプ部	863									5.933	1.702	
ろ過機(廃液用)	312									1.940	1.180	

添設1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (4/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標(cm) (注1)							中性子実効増倍率(keff)	許容立体角		
				X	Y	Z	D	x	y	z		スレンジン	スレンジン	
化学処理施設	ろ過器(3)	312-02										5.743	2.209	
	解砕機	340-01										1.564	0.563	
	輸送装置	342										1.077	0.837	
	バックアップフィルタ(輸送装置)	836										1.924	0.548	
	仮焼炉	341										1.077	0.451	
	粉末受けホッパ 本体部	343-01											6.000	0.586
	粉末受けホッパ 充填ボックス部	343-02											6.000	0.771
	イオン交換装置(吸着塔)(3)	260-11											1.619	1.099
	イオン交換装置(吸着塔)(6)	260-12											1.619	1.343
	イオン交換装置(吸着塔)(9)	260-13											1.619	1.334
	イオン交換装置(吸着塔)(12)	260-14											1.619	1.028
	イオン交換装置(吸着塔)(2)	260-21											1.619	1.167
	イオン交換装置(吸着塔)(5)	260-22											1.619	1.479
	イオン交換装置(吸着塔)(8)	260-23											1.619	1.505
	イオン交換装置(吸着塔)(11)	260-24											1.619	1.154
	イオン交換装置(吸着塔)(1)	260-31											1.619	1.082
	イオン交換装置(吸着塔)(4)	260-32											1.619	1.381
	イオン交換装置(吸着塔)(7)	260-33											1.619	1.417
	イオン交換装置(吸着塔)(10)	260-34											1.619	1.124
	フードボックス(イオン交換装置)(1)	260-41											3.071	1.368
	フードボックス(イオン交換装置)(2)	260-42											3.071	1.501
	フードボックス(イオン交換装置)(3)	260-43											3.071	1.520
	フードボックス(イオン交換装置)(4)	260-44											3.071	1.355
	フードボックス(イオン交換装置)(1)	260-51											3.071	1.494
	フードボックス(イオン交換装置)(2)	260-52											3.071	1.662
	フードボックス(イオン交換装置)(3)	260-53											3.071	1.683
	フードボックス(イオン交換装置)(4)	260-54											3.071	1.506
	フードボックス(イオン交換装置)(1)	260-61											3.071	1.353
	フードボックス(イオン交換装置)(2)	260-62											3.071	1.522
	フードボックス(イオン交換装置)(3)	260-63											3.071	1.565
	フードボックス(イオン交換装置)(4)	260-64											3.071	1.402
	酸洗装置 本体部	224											2.776	1.110
	オーバーフロー液受槽	224-02											2.696	1.535
	酸洗装置 ポンプ部	224-03											6.000	1.786
	溶出槽(1)	420											2.392	1.481
	溶出槽(2)	422											2.392	1.511
	抜出ボックス(1)	420-02											3.071	1.442
	抜出ボックス(2)	422-02											3.071	1.632
	中間槽(1) 本体部	421											2.392	1.661
	中間槽(2) 本体部	423											2.392	1.700
	中間槽(1) ポンプ部	850											6.000	1.707
	中間槽(2) ポンプ部	851											6.000	1.713
	ろ過器(中間槽)(1)	420-03											5.775	2.176
	ろ過器(中間槽)(2)	422-03											5.775	1.831
	溶出液受槽(1) ポンプ部	855											5.769	1.781
	溶出液受槽(1) 本体部	424-01											1.789	1.162
	溶出液受槽(2)	424-02											1.789	1.422
溶出液受槽(3)	424-03											1.789	1.614	
リサイクル液受槽(1) ポンプ部	853											6.000	2.045	
リサイクル液受槽(3) ポンプ部	854											6.000	2.041	
リサイクル液受槽(1) 本体部	425-01											1.807	1.375	
リサイクル液受槽(2)	425-02											1.789	1.618	
リサイクル液受槽(3) 本体部	425-03											1.789	1.601	
洗浄液受槽(1) ポンプ部	852											6.000	1.335	
洗浄液受槽(2)	426-01											1.807	1.417	

添設1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (5/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標(cm) (注1)									中性子実効増倍率(keff)	許容立体角	
				X	Y	Z	D	x	y	z	スラッシュアン	スラッシュアン			
化学処理施設	洗浄液受槽(1) 本体部	426-02											2.040	1.162	
	沈殿槽(1) ポンプ部	856											6.000	2.236	
	沈殿槽(1) 本体部	427-01											2.241	1.800	
	沈殿槽(2)	427-02											2.241	1.757	
	遠心分離機	428											4.457	1.435	
	ろ液受槽 ポンプ部	857											6.000	1.940	
	ろ液受槽 本体部	428-01											1.924	1.468	
	仕上げる過器	428-02											2.268	1.261	
	乾燥機	429											2.004	1.381	
	乾燥排気フィルタ	429-01											2.004	1.199	
	ADU受ホッパ	429-02											2.004	1.450	
	ADU抜出ボックス	429-03											2.004	1.310	
	粉碎機	216											2.353	0.678	
	スクラップ仮焼炉	217											1.460	1.087	
		218											1.460	1.124	
	ヒュームフード(1)	215-01											2.353	0.891	
	ヒュームフード(2)	223											2.353	1.150	
	箱型乾燥機	222											4.426	0.906	
	回転混合機	415-01											3.459	1.002	
		415-02											6.000	2.983	
	成形施設	粉末回収ボックス	416											1.295	1.263
		繰返し粉搬送装置	587											6.000	1.334
		繰返し粉中間ホッパ	586-01											5.584	1.160
		繰返し粉小分けボックス	589											6.000	1.598
		繰返し粉投入ホッパ	586-02											6.000	1.231
		バックアップフィルタ(1)	840											5.326	1.212
繰返し粉投入ボックス 容器		871-03											6.000	3.101	
リフト部		871-04											6.000	3.277	
明替えボックス		588											5.326	1.108	
大型混合装置(1)		576											3.000	0.933	
大型混合装置(2)		577											3.000	1.274	
大型粉末容器抜出ボックス(1)		578											3.000	1.050	
大型粉末容器抜出ボックス(2)		580											3.000	0.850	
原料粉末ホッパ(1)		501-01											6.000	1.240	
原料粉末ホッパ(2)		503-01											6.000	1.385	
バックアップフィルタ(2)		841-01											5.754	1.134	
バックアップフィルタ(3)		841-02											5.741	1.946	
粉末混合機(2)		570											6.000	1.235	
粉末混合機(1)		583											6.000	1.638	
粗成型用プレス(1)		501-02											6.000	1.693	
粗成型用プレス(2)		503-02											6.000	1.928	
スラグコンベア(1)		507											4.291	1.385	
スラグコンベア(2)		509											4.592	1.338	
スラグコンベア(1)		507-01											4.291	0.903	
スラグコンベア(2)		509-02											4.592	0.948	
粉末集塵装置(1)		504											6.000	1.443	
粉末集塵装置(2)		506											6.000	1.500	
バックアップフィルタ(4)		842-01											6.000	1.603	
バックアップフィルタ(5)		842-02											4.969	1.250	
造粒機(1) 本体部		510-01											4.291	1.142	
造粒機(2) 本体部		512-01											4.592	1.059	
造粒機(1) アンダーサイズ粉受器部		510-03											4.291	1.294	
造粒機(2) アンダーサイズ粉受器部		512-02											4.592	1.179	
造粒粉末小分けボックス(1)		514											6.000	1.586	
造粒粉末小分けボックス(2)		521											6.000	1.779	
造粒粉末ホッパ(1)		515-01											6.000	1.519	
潤滑剤混合機(1) ホッパ部		515-02											6.000	1.262	
造粒粉末ホッパ(2)		516-01											6.000	1.674	
潤滑剤混合機(2) ホッパ部		516-02											6.000	0.921	
潤滑剤混合機(1) 混合機部		526											6.000	1.341	
潤滑剤混合機(2) 混合機部		582											6.000	0.885	
回転混合機(2)		513											6.000	1.398	
回転混合機(3)		523											6.000	2.849	
回転混合機(1)		524											6.000	1.354	
回転混合機(4)		525											6.000	0.802	
本成型用プレス(1)		535-02											6.000	1.287	
本成型用プレス(2)		537-02											6.000	1.001	
本成型用プレス(1) ホッパ部	535-01											6.000	1.576		
本成型用プレス(2) ホッパ部	537-01											6.000	1.291		
ペレット移替機(1)	543-01											5.035	0.769		
ペレット移替機(2)	545-01											6.000	0.563		
圧粉体密度測定装置(1)	543-02											6.000	1.362		
圧粉体密度測定装置(2)	545-02											6.000	1.831		
粉末集塵装置(3)	505											6.000	1.935		
粉末集塵装置(4)	541											6.000	0.666		
バックアップフィルタ(6)	843-01											6.000	1.017		
バックアップフィルタ(7)	843-03											6.000	0.755		
試験用プレス	644											6.000	2.239		
フードボックス(1)	531-03											6.000	0.608		
フードボックス(2)	532-03											6.000	1.464		

添設1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (6/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標(cm) (注1)									中性子実効増倍率(keff)	許容立体角	
				X	Y	Z	D	x	y	z	スラッシュ'アン	スラッシュ'アン			
成形施設	フードボックス(3)	534-03											6.000	1.914	
	連続焼結炉(2)	605											6.000	0.262	
	連続焼結炉(1)	601-01											6.000	0.381	
	バッチ式小型焼結炉	643											3.871	0.959	
	パーツフィーダ(1)	613											4.052	0.551	
	パーツフィーダ(2)	614											4.052	0.477	
	パーツフィーダ(3)	615											4.052	0.527	
	パーツフィーダ(4)	616											4.075	0.863	
	ペレット配列機(1)	625-01											6.000	1.131	
	ペレット配列機(2)	625-02											6.000	1.014	
	ペレット配列機(3)	626-01											6.000	0.947	
	ペレット配列機(4)	626-02											6.000	1.278	
	冷却水循環槽(1)	621											2.257	0.872	
	冷却水循環槽(2)	622											2.283	0.791	
	冷却水循環槽(3)	623											2.256	0.877	
	冷却水循環槽(4)	624											2.259	1.389	
	遠心分離機(1)	617											3.117	0.966	
	遠心分離機(2)	618											3.117	0.907	
	遠心分離機(3)	619											3.117	0.949	
	遠心分離機(4)	620											3.117	1.530	
	ペレット外観検査装置(1) 本体部	627-01											6.000	0.983	
	ペレット外観検査装置(2) 本体部	628											6.000	0.936	
	ペレット外観検査装置(4) 本体部	630-01											6.000	2.007	
	ペレット外観検査装置(5) 本体部	631-01											6.000	1.589	
	ペレット外観検査装置(3) 本体部	661-01											6.000	1.564	
	ペレット外観検査装置(1) 容器受部	627-02											6.000	2.661	
		627-03											6.000	2.694	
	ペレット外観検査装置(2) 容器受部	628-02											6.000	2.601	
		628-03											6.000	2.656	
	ペレット外観検査装置(4) 容器受部	630-02											6.000	2.150	
	ペレット外観検査装置(5) 容器受部	631-02											6.000	2.285	
	ペレット外観検査装置(3) 容器受部	661-02											6.000	1.926	
	ペレット寸法密度検査装置	663											6.000	1.237	
	焼結体密度検査装置	670											6.000	0.620	
	洗浄ボックス(1)	636											1.750	0.601	
	洗浄ボックス(2)	637											2.465	1.202	
	液受槽(1) 本体部	636-01											1.750	0.585	
	液受槽(1) ポンプ部	875											1.750	0.590	
	循環槽(1) ポンプA部	876											1.750	0.578	
	液受槽(2) 本体部	637-01											2.645	1.273	
	液受槽(2) ポンプ部	878											3.719	2.511	
	循環槽A・B 本体部	636-02											1.750	0.567	
	循環槽(1) ポンプB部	877											1.750	0.642	
	ろ過器(1)	636-03											1.750	0.639	
	スラッジ回収機能付き遠心分離機	636-04											1.750	0.652	
	研削屑乾燥機(1)	638											3.009	0.917	
	研削屑乾燥機(2)	639											3.009	0.931	
	フードボックス(4)	647-02											6.000	0.691	
	フードボックス(5)	664-02											3.060	1.568	
	ペレット明替機	679-01											6.000	0.914	
	酸化炉(1)-B	640-01											2.773	2.183	
		640-02											2.773	2.042	
		640-03											2.773	1.833	
	酸化炉(2)-A	641-01											2.652	0.931	
	酸化炉(2)-B	641-02											2.652	0.806	
		641-03											2.652	0.825	
酸化炉(2)-A	641-04											2.652	0.990		
	641-05											2.652	0.860		
酸化炉(2)-B	641-06											2.652	0.862		
酸化炉(1)-A	642-01											2.902	0.912		
	642-02											2.902	1.156		
	642-03											2.902	1.103		
粉砕機(1)	645											4.120	1.555		
粉砕機(2)	646-01											5.432	1.051		
	646-02											5.432	1.046		
	646-03											5.432	1.301		
洗浄ボックス(3)	572											3.775	1.015		
液受槽(3)	572-01											2.259	0.981		
ろ過器(2)	572-02											5.748	1.119		
遠心分離機(5)	572-03											3.117	1.299		
被覆施設	ペレット乾燥機(1)	708										3.023	1.343		
	ペレット乾燥機(2)	709										3.019	0.676		
	ペレット乾燥機(3)	710										3.023	1.238		
	ペレット乾燥機(4)	711										3.023	1.416		
	ペレット乾燥機(5)	712										3.023	1.416		
	ペレット乾燥機(6)	713										3.023	1.466		

添設1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (7/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標(cm) (注1)						中性子実効増倍率(keff)	許容立体角	総立体角	
				X	Y	Z	D	x	y				z
被覆施設	ペレット乾燥機(8)	715									3.023	1.526	
	ペレット乾燥機(9)	716									3.023	1.219	
	ペレット乾燥機(10)	717									3.023	0.827	
	燃料棒ラインコンベアⅠ系	718									6.000	0.357	
	燃料棒ラインコンベアⅡ系	719									3.888	0.386	
	端栓切断機	703									6.000	0.783	
	端栓圧入機	701									6.000	0.697	
	UO ₂ 明替ボックス	704									5.068	0.299	
	燃料棒スタックコンベアA	727									6.000	0.343	
	燃料棒スタックコンベアB/ 燃料棒供給コンベア	729									4.697	0.456	
	チャンネルスタックコンベア	731									1.610	0.395	
	受入コンベア/UT前コンベア /シールX線前コンベア/超 音波検査装置/シールX線検 査装置	724									5.167	0.171	
	トレイ搬送リコンベア	725									6.000	0.225	
	全長・重量前コンベア/トレ イスタックコンベア/燃料棒 全長・重量測定装置	726-01 726-02									6.000	0.227	
	ヘリウムリーク試験装置	732									6.000	0.890	
	燃料棒検査定盤(1)	733									5.821	0.797	
	燃料棒検査定盤(2)	734									6.000	0.793	
	燃料棒立会検査定盤	739									6.000	1.069	
	組立施設	マガジン挿入装置	767									1.610	0.394
		マガジン昇降台	768									6.000	1.470
		マガジン架台(3)	758									6.000	1.102
		マガジン架台(2)	759									6.000	2.155
		マガジン架台(1)	760									6.000	2.383
		マガジン姿勢変換台	762									6.000	2.331
燃料集合体組立装置(2)		755-01									6.000	3.421	
燃料集合体組立装置(1)		756-01									5.959	0.608	
燃料集合体組立装置(3)		757-02									5.959	0.509	
マガジン架台部		755-02 756-02 757-01									5.959	0.674	
燃料集合体洗浄装置		745 746									5.261	0.586	
拘束力検査測定台		770									5.261	0.489	
エンベロープ検査装置		752									5.261	0.593	
チャンネル検査装置		751									2.490	1.823	
燃料集合体検査定盤		750									2.490	2.238	
燃料集合体検査測定台(1)		747									6.000	2.206	
燃料集合体検査測定台(2)		748									5.959	1.059	
燃料集合体検査測定台(3)		749									5.959	1.563	
燃料集合体検査ビット(1)		764									2.558	1.165	
燃料集合体検査ビット(2)		765									5.959	2.761	
燃料集合体検査ビット(3)		766									5.959	2.938	
シリンダ貯蔵架台(1)~(3)		100									5.959	2.914	
シリンダ転倒装置		100-02									5.261	2.251	
核燃料物質の貯蔵施設		大型粉末容器貯蔵架台(1)~ (3)	252									5.261	2.762
		大型粉末容器貯蔵架台(4)~ (6)	221									5.261	2.125
		仕掛品貯蔵棚(1)~(3)	351									3.150	0.232
		スクラップ貯蔵棚(粉末用)	352									3.810	0.860
		運搬台車(1)~(3)	254									1.380	0.773
		運搬台車(4)~(7)	255									1.380	0.334
		中間仕掛品一時貯蔵棚(1)	250									2.230	0.555
		中間仕掛品一時貯蔵棚(2)	251									6.000	1.525
		粉末一時貯蔵棚(2)	548									4.667	1.165
		粉末一時貯蔵棚(1)	549									4.153	1.807
		粉末一時貯蔵棚(3)	550									6.000	0.926
		粉末一時貯蔵棚(4)	552									6.000	0.813
		スクラップ貯蔵棚(粉末用) (2)~(4)	553									6.000	0.836
	スクラップ貯蔵棚(粉末用) (8)~(12)	554									6.000	0.541	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用) (6)	649-01 649-02 649-03 649-04 649-05 649-06									6.000	0.539	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用) (5)	650-01 650-02 650-03 650-04									6.000	0.790	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用) (13)~(16)	651									4.678	1.660	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用) (1)	652									3.796	0.349	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用) (7)	659									6.000	1.059	

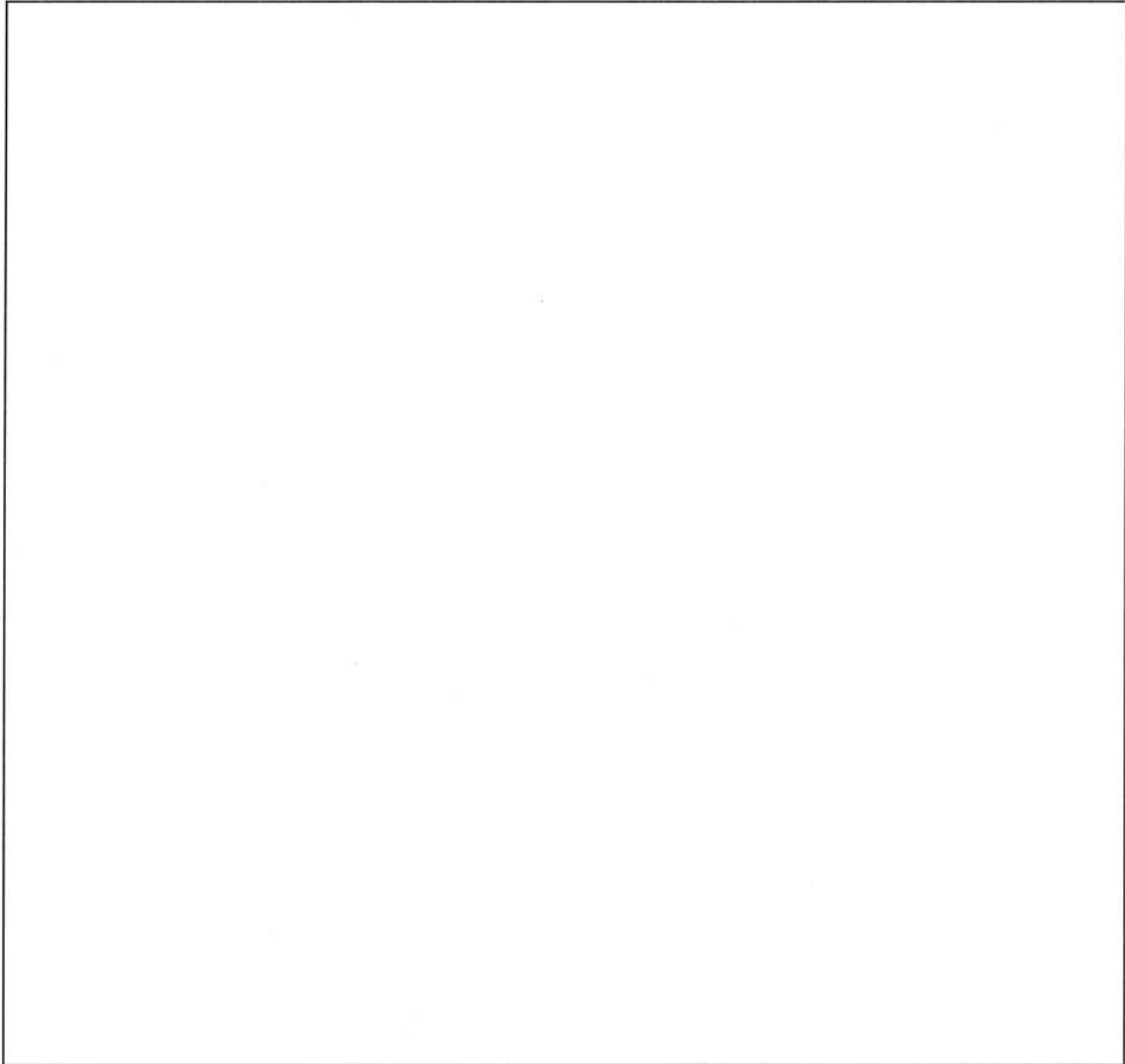
添説設1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (8/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標(cm)(注1)							中性子実効増倍率(keff)	許容立体角	総立体角
				X	Y	Z	D	x	y	z			
核燃料物質の貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)(2)	418-01									6.000	1.932	
		418-02									6.000	2.601	
		418-03									6.000	1.960	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(3)(4)	419-01									6.000	2.054	
		419-02									6.000	2.686	
		419-03									6.000	2.055	
	圧粉ペレット一時貯蔵棚(1)	557									5.920	0.721	
	圧粉ペレット一時貯蔵棚(3)	558-02									5.920	0.504	
	圧粉ペレット一時貯蔵棚(2) 焼結ペレット一時貯蔵棚(2)	559									5.870	0.279	
		566									6.000	0.479	
	乗移台2	593									6.000	0.774	
	焼結ペレット一時貯蔵棚(1)	607									5.870	0.637	
	焼結ペレット一時貯蔵棚(3)	609-01									4.300	0.823	
		609-02									4.300	0.833	
	ペレットラインコンベア(4)	567									6.000	0.352	
	ペレットラインコンベア(3)	601-02									6.000	0.484	
	スクラップ貯蔵棚(ペレット用)(1)	555-01									6.000	1.673	
		555-02									6.000	2.597	
		555-03									6.000	2.723	
		555-04									6.000	2.068	
	スクラップ貯蔵棚(ペレット用)(2)	556-01									6.000	2.827	
		556-02									6.000	3.798	
		556-03									6.000	3.607	
		556-04									6.000	2.301	
	仕上りペレット一時貯蔵棚(2)	634									6.000	1.101	
	仕上りペレット一時貯蔵棚(3)	635									6.000	1.180	
		636									6.000	1.272	
	仕上りペレット一時貯蔵棚(4)	668									6.000	1.272	
	仕上りペレット一時貯蔵棚(1)	669									6.000	0.805	
	仕上りペレット貯蔵棚架台	656									3.340	0.362	
	余剰ペレット貯蔵棚	657									3.340	0.338	
	燃料棒一時貯蔵棚	707									6.000	0.324	
		735									6.000	1.051	
燃料棒受台/燃料棒貯蔵棚(1)	736	1.610	0.602										
燃料棒貯蔵棚(2)	737	1.610	0.307										
燃料集合体外觀検査台/燃料集合体一時貯蔵架台	744-02	2.260	0.198										
燃料集合体一時貯蔵架台	744-01	2.260	1.496										
燃料集合体貯蔵架台(北側)	742	2.260	0.300										
燃料集合体貯蔵架台(南側)	743	2.260	0.147										
その他の加工施設	分析室内ユニット	247-02									1.564	0.628	

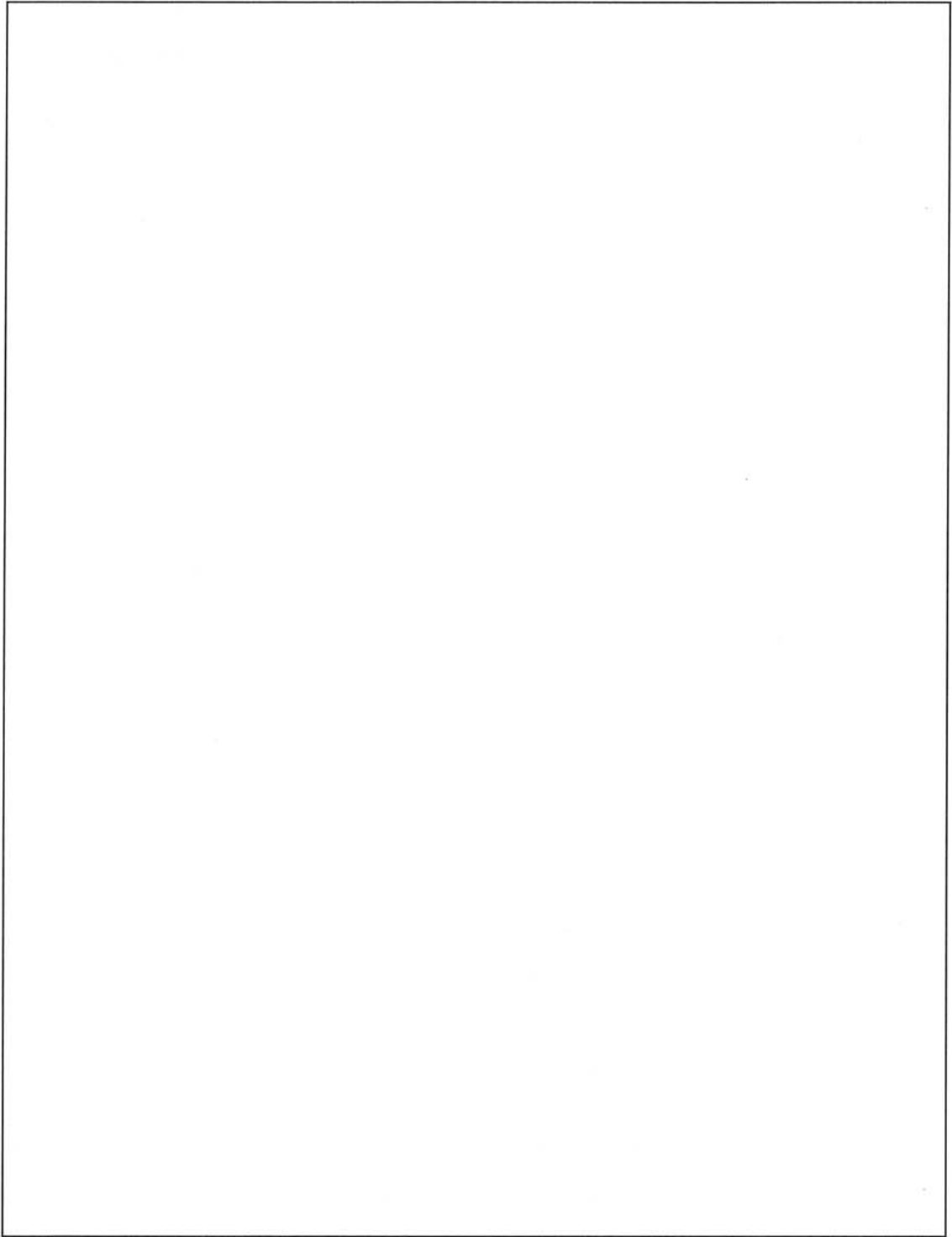
(注1) ユニット形状記号と、寸法・座標の示し方は次の通りである。

ユニット形状記号	モデルの形状	寸法・座標を示す記号						
		X	Y	Z	D	x	y	z
C	縦置円筒モデル	—	—	円筒の高さ	円筒の直径	原点に対する底面中心座標		
C2	横置円筒モデル	原点に対する片側の円筒面の中心座標		円筒の直径	原点に対する対面側の円筒面の中心座標			
B	箱モデル	軸に平行な辺の長さ			—	原点に対する底面中心座標		
S	球モデル	—	—	球の半径	—	原点に対する球の中心座標		

臨界計算番号 1	シリンダ貯蔵架台の臨界安全計算																				
<p>1. シリンダ貯蔵架台の概要</p> <p>シリンダ貯蔵架台{491}は工場棟転換工場原料倉庫に設置し、UF₆シリンダを一時的に貯蔵する。UF₆シリンダは貯蔵棚に縦置きにして貯蔵する。UF₆シリンダには減速度管理したUF₆(固体)を収納する。</p> <p>2. 計算条件及び計算結果</p> <p>シリンダ貯蔵架台における単一ユニット間の相互干渉作用については、容器の内径を <input type="text"/> cm とし、無限の体系について、臨界計算コード (LEOPARD 及び FOG) により解析する。臨界計算条件を添説設 1-2-1-1-1 表に示す。また、計算モデルを添説設 1-2-1-1-1 図に示す。</p> <p>添説設 1-2-1-1-2 図に示すように UF₆シリンダ相互の表面間距離が 0.6 インチ (1.524cm) のときに中性子実効増倍率が最大 (keff=<input type="text"/>) となり、0.95 以下であるため、臨界安全であることを確認した。</p> <p style="text-align: center;">添説設 1-2-1-1-1 表 臨界計算条件</p> <table border="1"> <tr> <td>計算体系</td> <td colspan="2"> <ul style="list-style-type: none"> 無限個の UF₆シリンダを配列して評価する。 UF₆シリンダの長さは無限とする。 </td> </tr> <tr> <td rowspan="4">燃料領域</td> <td>濃縮度</td> <td>5%</td> </tr> <tr> <td>H/U 原子比</td> <td>0.088</td> </tr> <tr> <td>密度</td> <td><input type="text"/></td> </tr> <tr> <td>内径</td> <td><input type="text"/></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">UF₆シリンダ</td> <td>材料</td> <td><input type="text"/></td> </tr> <tr> <td>肉厚</td> <td><input type="text"/></td> </tr> <tr> <td>減速材</td> <td>減速条件</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> シリンダ間の水の効果が最適である状態で配列の中性子漏えいなしとして計算する。 </td> </tr> </table>		計算体系	<ul style="list-style-type: none"> 無限個の UF₆シリンダを配列して評価する。 UF₆シリンダの長さは無限とする。 		燃料領域	濃縮度	5%	H/U 原子比	0.088	密度	<input type="text"/>	内径	<input type="text"/>	UF ₆ シリンダ	材料	<input type="text"/>	肉厚	<input type="text"/>	減速材	減速条件	<ul style="list-style-type: none"> シリンダ間の水の効果が最適である状態で配列の中性子漏えいなしとして計算する。
計算体系	<ul style="list-style-type: none"> 無限個の UF₆シリンダを配列して評価する。 UF₆シリンダの長さは無限とする。 																				
燃料領域	濃縮度	5%																			
	H/U 原子比	0.088																			
	密度	<input type="text"/>																			
	内径	<input type="text"/>																			
UF ₆ シリンダ	材料	<input type="text"/>																			
	肉厚	<input type="text"/>																			
減速材	減速条件	<ul style="list-style-type: none"> シリンダ間の水の効果が最適である状態で配列の中性子漏えいなしとして計算する。 																			

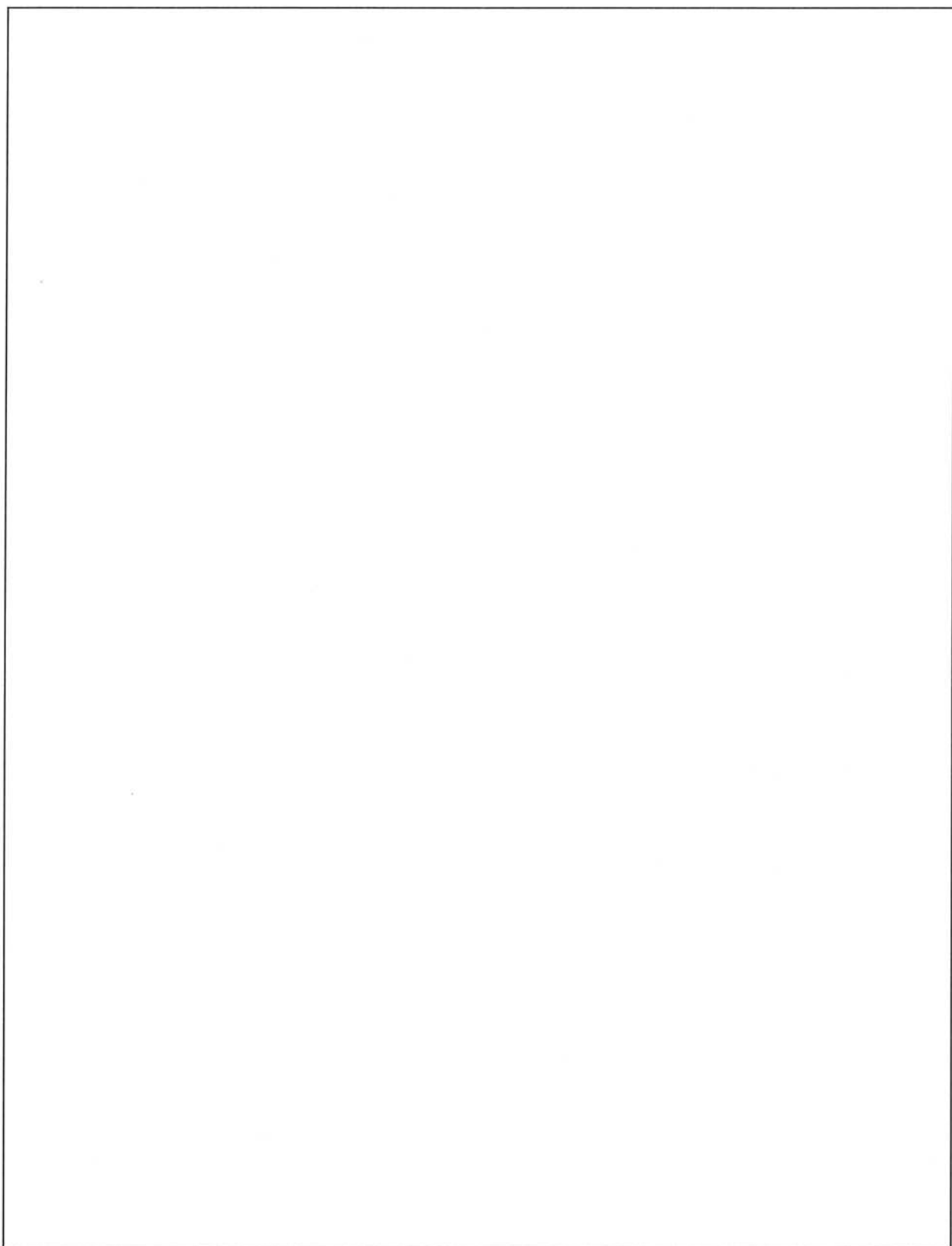


添説設 1-2-1-1-1 図 計算モデル

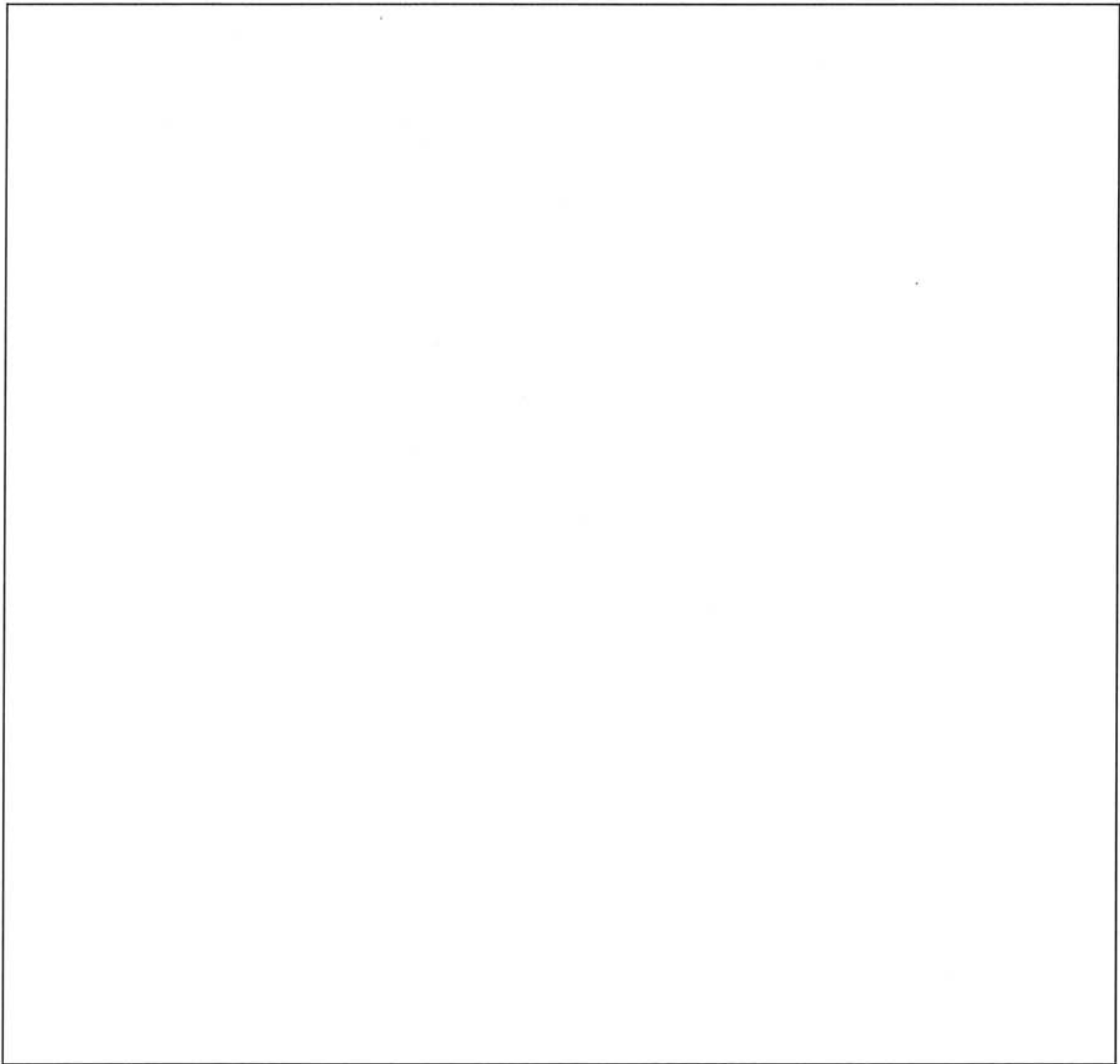


添説設 1-2-1-1-2 図 計算結果

<p>臨界計算番号 2</p>	<p>中間仕掛品一時貯蔵棚、粉末一時貯蔵棚(工場棟ペレット加工室)、スクラップ貯蔵棚(粉末用)(工場棟ペレット加工室)の臨界安全計算</p>
<p>1. 中間仕掛品一時貯蔵棚、粉末一時貯蔵棚(工場棟ペレット加工室)、スクラップ貯蔵棚(粉末用)(工場棟ペレット加工室)の概要</p> <p>中間仕掛品一時貯蔵棚{507}は工場棟転換加工室に設置し、濃縮度 5%以下の酸化ウラン粉末を一時的に貯蔵する。金属容器(粉末)は貯蔵棚に縦置きにして貯蔵する。金属容器(粉末)には減速度管理した最大 16.0kgU の酸化ウラン粉末を収納し、貯蔵棚 1 台には 4 段 4 列、計 16 個の金属容器(粉末)が貯蔵できる。また、金属容器(粉末)の横方向の表面間距離は 30.5cm 以上、高さ方向に 7cm 以上となる構造である。</p> <p>粉末一時貯蔵棚{510}(工場棟ペレット加工室)、スクラップ貯蔵棚(粉末用){514}(工場棟ペレット加工室)は工場棟ペレット加工室に設置し、濃縮度 5%以下の酸化ウラン粉末を一時的に貯蔵する。金属容器(粉末)は貯蔵棚に縦置きにして貯蔵する。金属容器(粉末)には減速度管理した最大 16.0kgU の酸化ウラン粉末を収納し、貯蔵棚 1 台には最大 4 段 6 列、計 24 個の金属容器(粉末)が貯蔵できる。また、金属容器(粉末)の横方向の表面間距離は 30.5cm 以上、高さ方向に 7cm 以上となる構造である。</p> <p>2. 計算条件及び計算結果</p> <p>評価モデルは保守的な 4 段 6 列のものとし、貯蔵棚内の 4 段 6 列の金属容器(粉末)に H/U=0.5(含水率 1.6%)の水分を含む 16.0kgU の酸化ウラン粉末を収納した体系とし、下面はコンクリート全反射、側面及び上面は水全反射とした。空間水密度をパラメータとしたサーベイ計算を JACS コードシステムにより行った。計算モデルを添説設 1-2-1-2-1 図に示す。</p> <p>添説設 1-2-1-2-2 図に示すように空間水密度 0.08g/cm³のときに中性子実効増倍率が最大 ($k_{eff}+3\sigma = \square$) となるが、0.95 以下であるため、臨界安全であることを確認した。</p>	

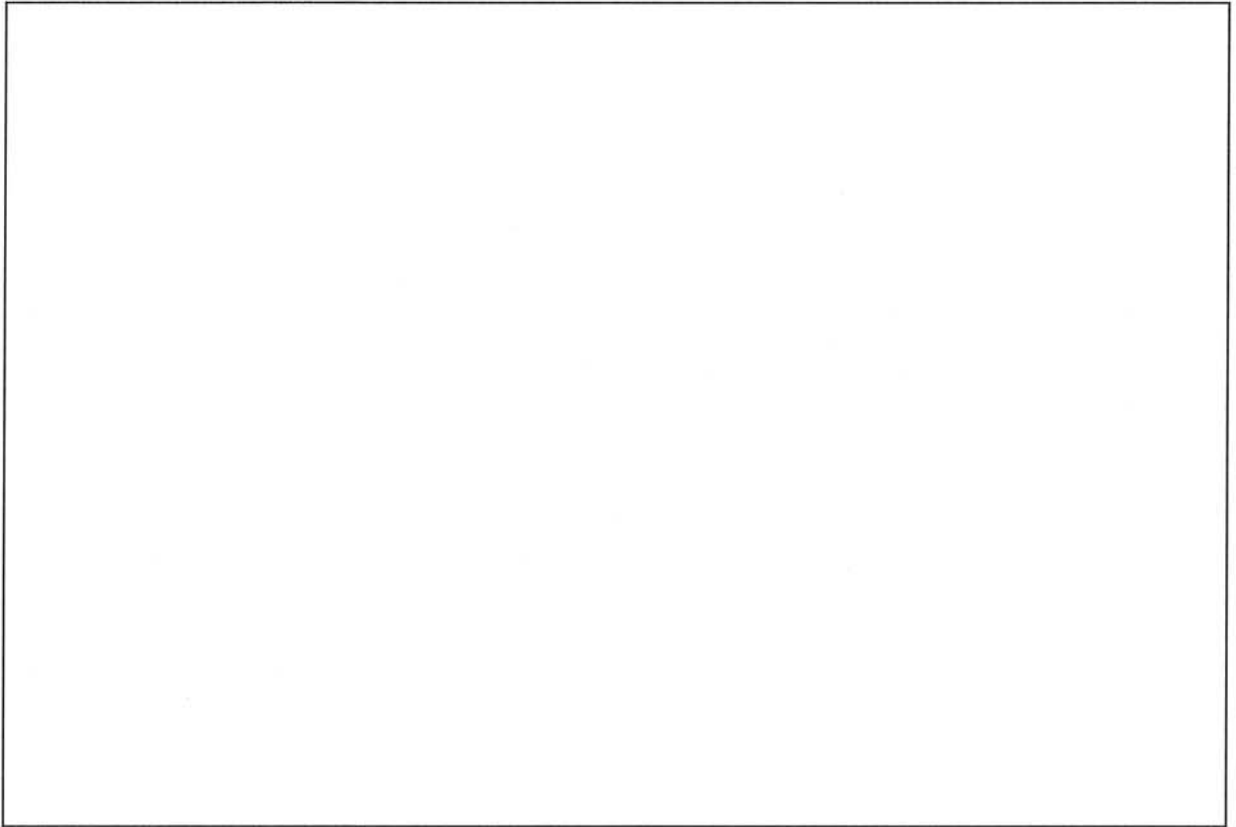


添説設 1-2-1-2-1 図 計算モデル

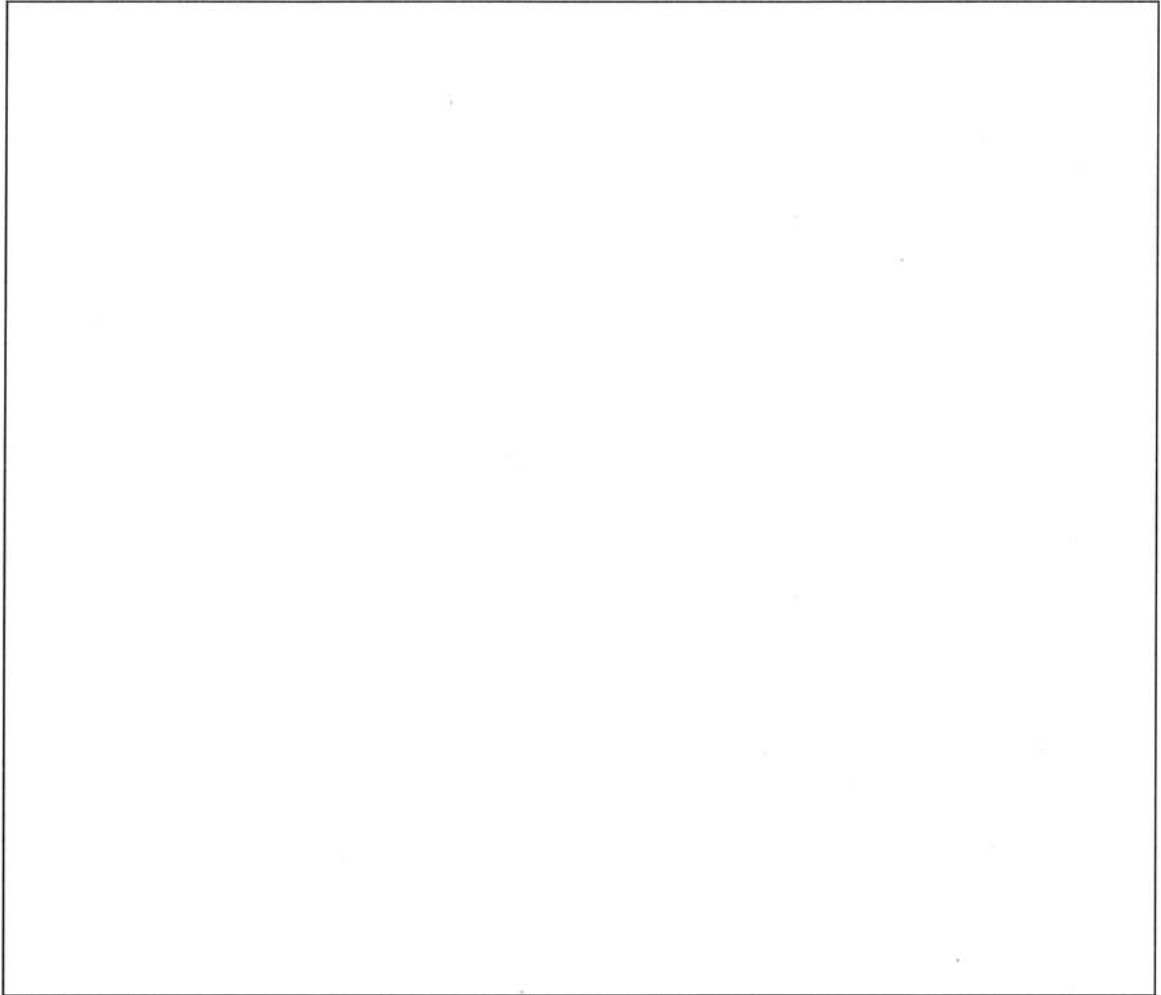


添説設 1-2-1-2-2 図 計算結果

臨界計算番号 3	粉末貯蔵設備運搬台車の臨界安全計算
<p>1. 運搬台車の概要</p> <p>運搬台車{504}は工場棟転換加工室に設置し、濃縮度 5%以下の酸化ウラン粉末を一時的に貯蔵する。金属容器(粉末)は貯蔵棚に横置きにして貯蔵する。金属容器(粉末)には減速度管理した最大 16.0kgU の酸化ウラン粉末が収納でき、貯蔵棚 1 台には 320kgU の金属容器(粉末)が貯蔵できる。また、金属容器(粉末)の表面間距離は 30.5cm 以上となる構造である。</p> <p>2. 計算条件及び計算結果</p> <p>貯蔵棚内の金属容器(粉末)(各列 4 個)に H/U=0.5(含水率 1.6%)の水分を含む 16.0kgU の酸化ウラン粉末を収納した体系とし、下面はコンクリート全反射、側面及び上面は水全反射とした。空間水密度をパラメータとしたサーベイ計算を JACS コードシステムにより行った。計算モデルを添説設 1-2-1-3-1 図に示す。</p> <p>添説設 1-2-1-3-2 図に示すように空間水密度 0.15g/cm³のときに中性子実効増倍率が最大 ($k_{eff}+3\sigma = \square$) となるが、0.95 以下であるため、臨界安全であることを確認した。</p>	

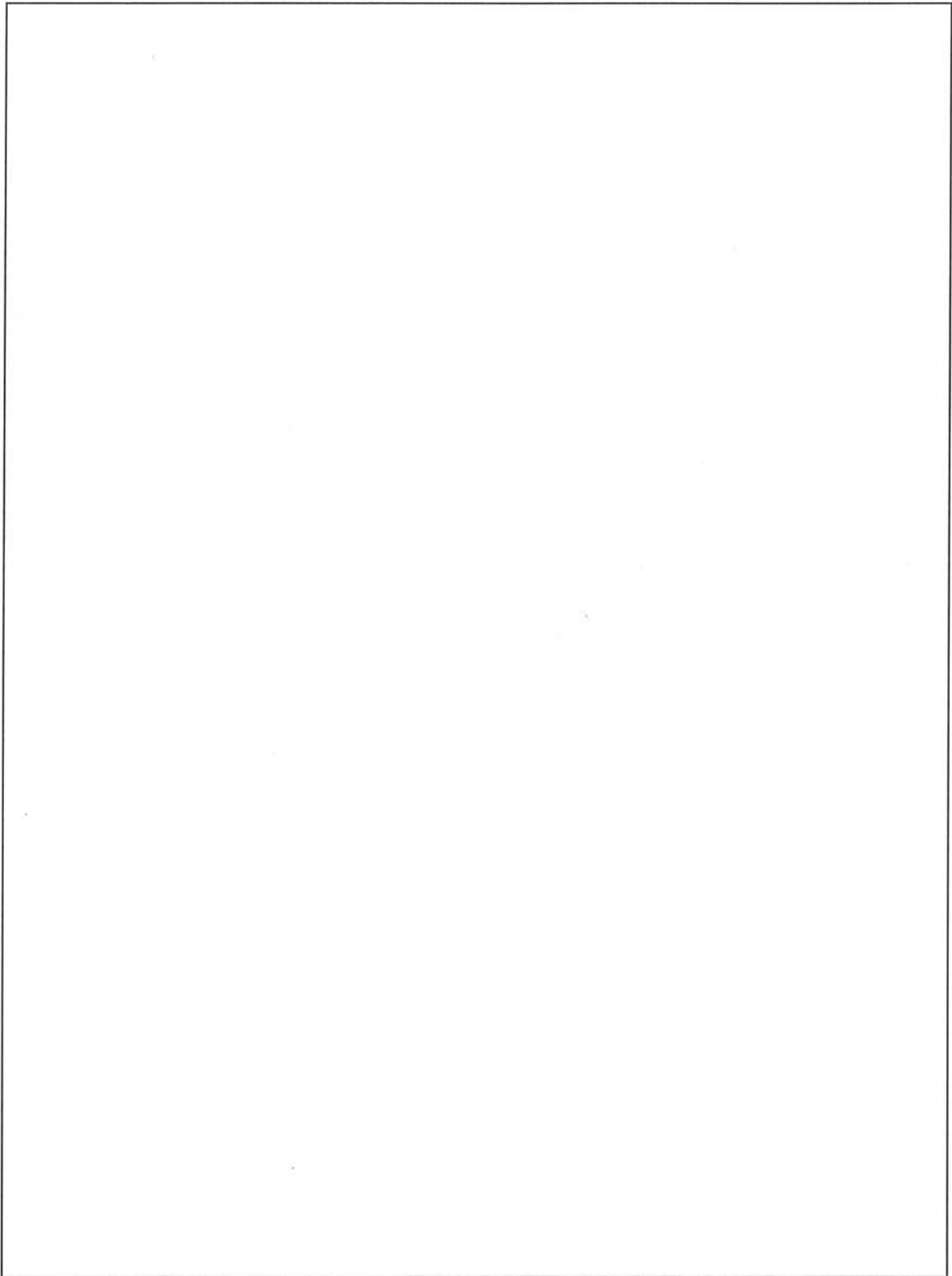


添説設 1-2-1-3-1 図 計算モデル

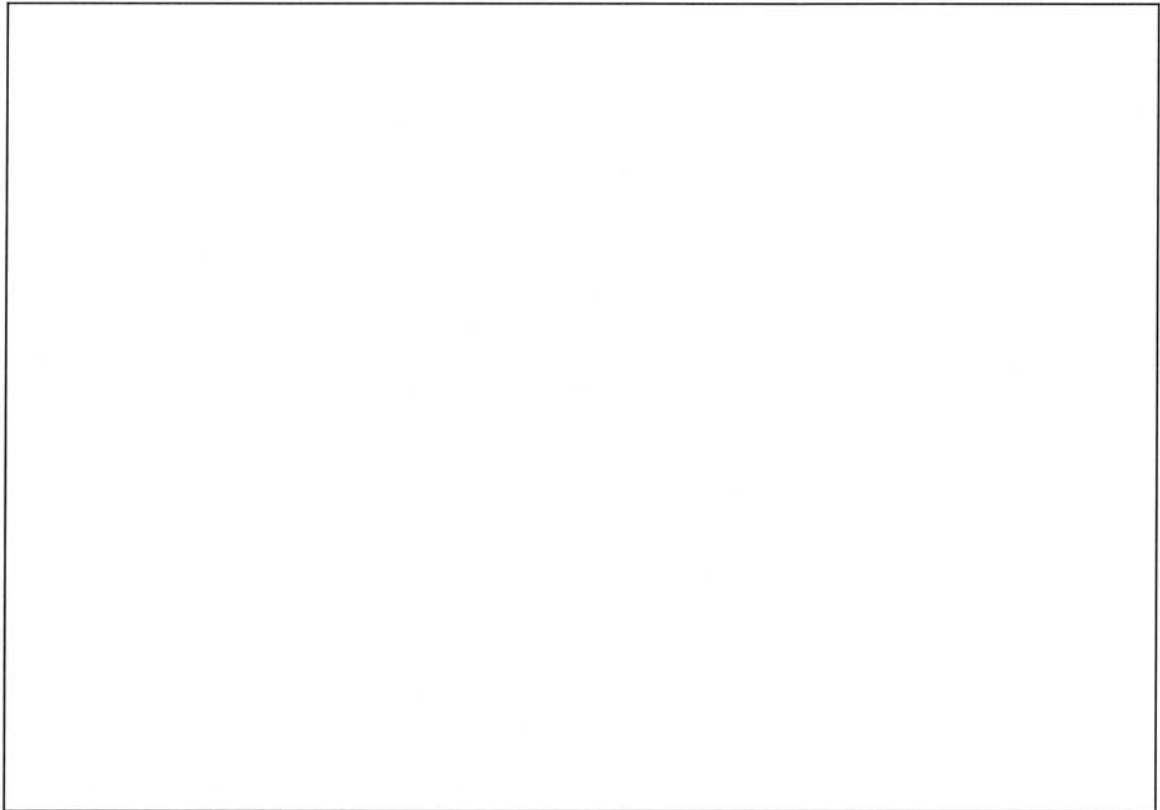


添説設 1-2-1-3-2 図 計算結果

臨界計算番号 4	スクラップ貯蔵棚（ペレット用）の臨界安全計算
<p>1. スクラップ貯蔵棚（ペレット用）の概要</p> <p>スクラップ貯蔵棚（ペレット用）{554}は工場棟ペレット加工室に設置し、濃縮度 5%以下の UO_2 ペレットを一時的に貯蔵する。金属容器（ペレット）は貯蔵棚に縦置きにして貯蔵する。金属容器（ペレット）{555}には最大 14.8kgU の UO_2 ペレットが収納でき、貯蔵棚 1 台には 3 段 4 列、計 12 個の金属容器（ペレット）が貯蔵できる。また、金属容器（ペレット）の横方向の表面間距離は 30.5cm 以上、高さ方向に 6cm 以上となる構造である。</p> <p>2. 計算条件及び計算結果</p> <p>貯蔵棚内の 3 段 4 列の金属容器（ペレット）に 14.8kgU のウランを収納した体系とし、下面はコンクリート全反射、側面及び上面は水全反射とした。空間水密度をパラメータとしたサーベイ計算を JACS コードシステムにより行った。計算モデルを添説設 1-2-1-4-1 図に示す。</p> <p>添説設 1-2-1-4-2 図に示すように空間水密度 $0.0g/cm^3$ のときに中性子実効増倍率が最大 ($k_{eff}+3\sigma = \square$) となるが、0.95 以下であるため、臨界安全であることを確認した。</p>	

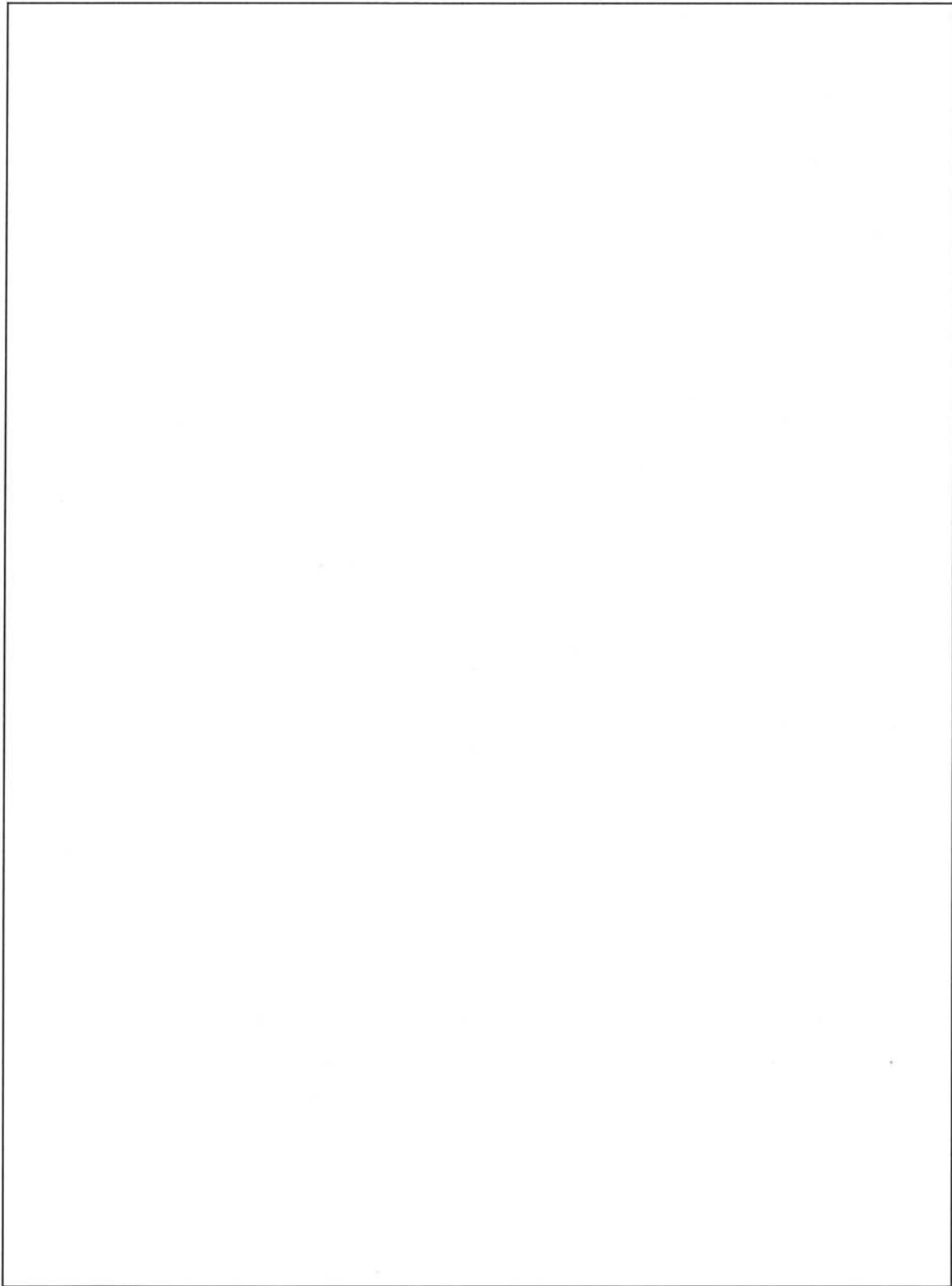


添説設 1-2-1-4-1 図 計算モデル

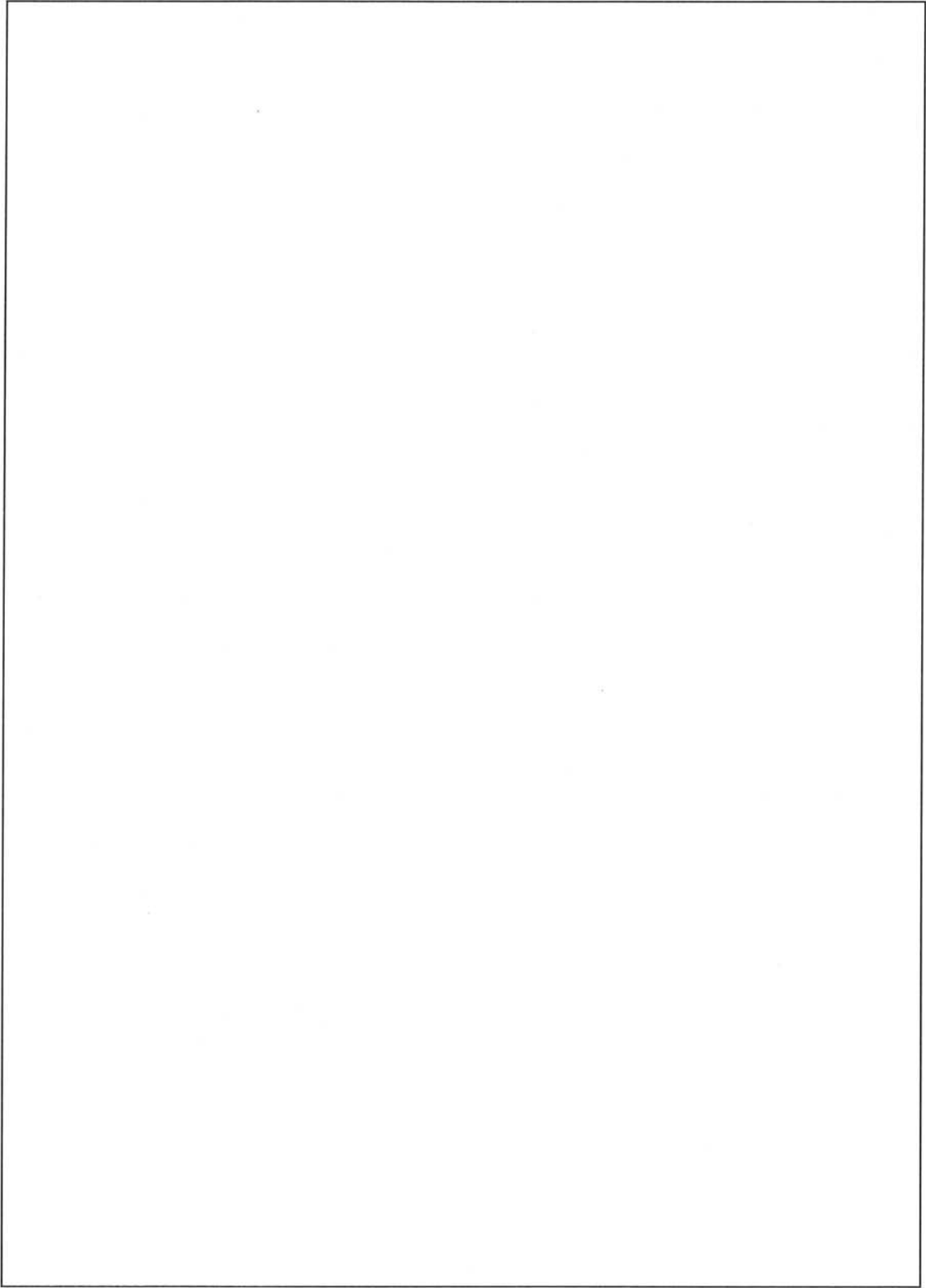


添説設 1-2-1-4-2 図 計算結果

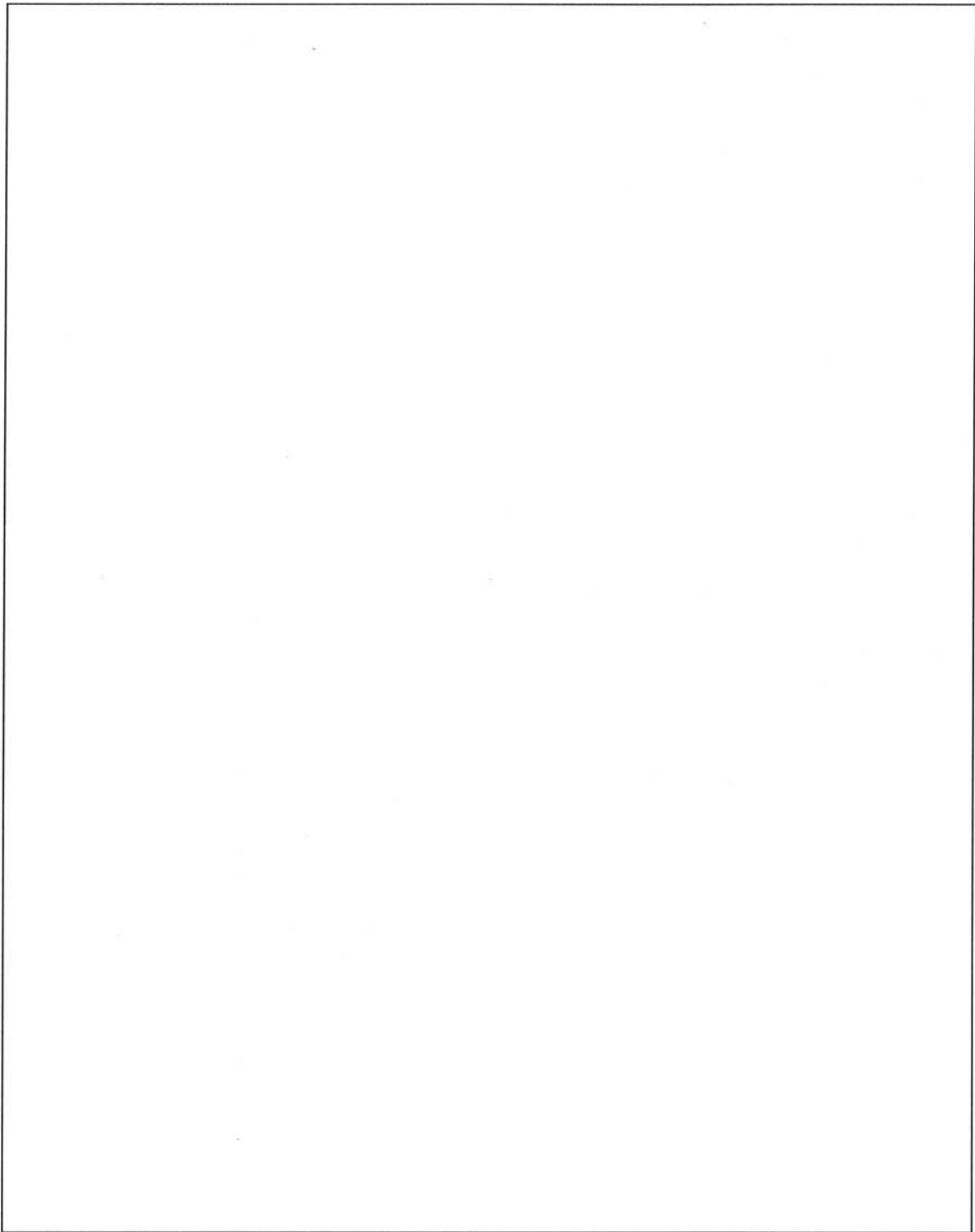
臨界計算番号 5	燃料集合体一時貯蔵架台及び燃料集合体貯蔵架台における臨界安全計算
<p>1. 燃料集合体一時貯蔵架台及び燃料集合体貯蔵架台の概要</p> <p>燃料集合体一時貯蔵架台 {593} は工場棟燃料集合体組立室、燃料集合体貯蔵架台 {595} は工場棟燃料集合体貯蔵室に設置し、燃料集合体を貯蔵する。15 行 15 列型燃料集合体及び 17 行 17 列型燃料集合体は貯蔵架台に縦置きにして貯蔵する。また、燃料集合体相互の表面間距離は 30.5cm 以上となる構造であり、燃料集合体は、燃料集合体一時貯蔵架台及び燃料集合体貯蔵架台に 28 行 24 列の配列で貯蔵する。</p> <p>2. 計算条件及び計算結果</p> <p>燃料集合体が天井走行クレーン {594} により燃料貯蔵庫内部を移動する状態を想定した。燃料集合体は、15 行 15 列型燃料集合体及び 17 行 17 列型燃料集合体を対象とし、保守的な条件として燃料貯蔵庫内部に 800L の水が散布されるとした。下面及び上面はコンクリート全反射としコンクリート厚さは 40 cm とした。側面は水反射体を 20 cm に設定し、貯蔵燃料集合体の表面間距離は 30.5 cm とした。散布される水の範囲を移動燃料集合体と貯蔵燃料集合体の位置関係を考慮し、サーベイ計算を JACS コードシステムにより行った。燃料集合体のモデルを添説設 1-2-1-5-1 図及び添説設 1-2-1-5-2 図に示す。計算モデルを添説設 1-2-1-5-3 図に示す。</p> <p>評価の結果、移動燃料集合体と貯蔵燃料集合体 2 体(集合体間隔 \square cm) を考慮したときの中性子実効増倍率が最大値(15 行 15 列型燃料集合体で $k_{eff}+3\sigma = \square$) であり、中性子実効増倍率は 0.95 以下であることから臨界安全を確保できることを確認した。</p>	



添説設 1-2-1-5-1 図 15 行 15 列型燃料集合体図

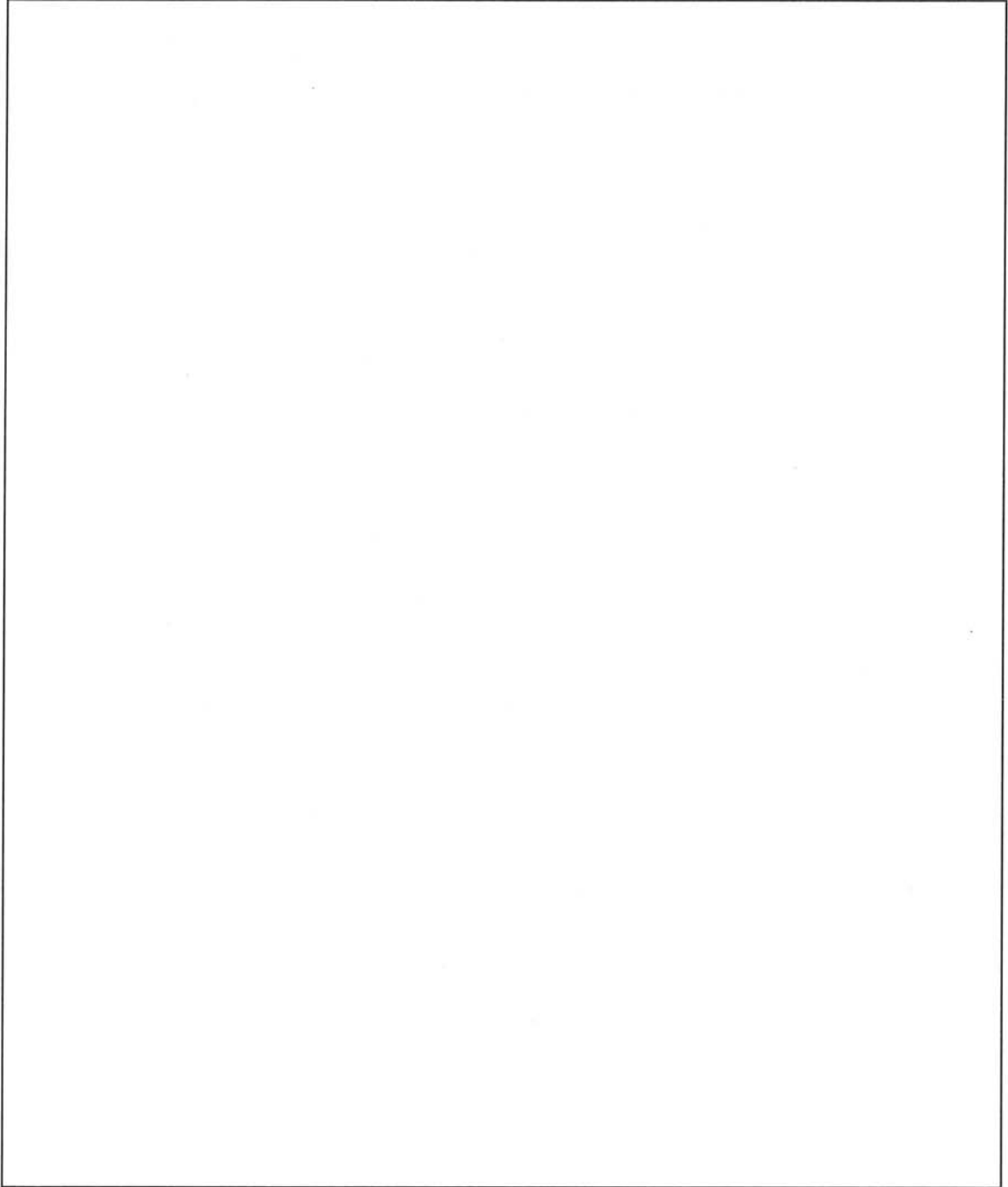


添説設 1-2-1-5-2 図 17 行 17 列型燃料集合体図

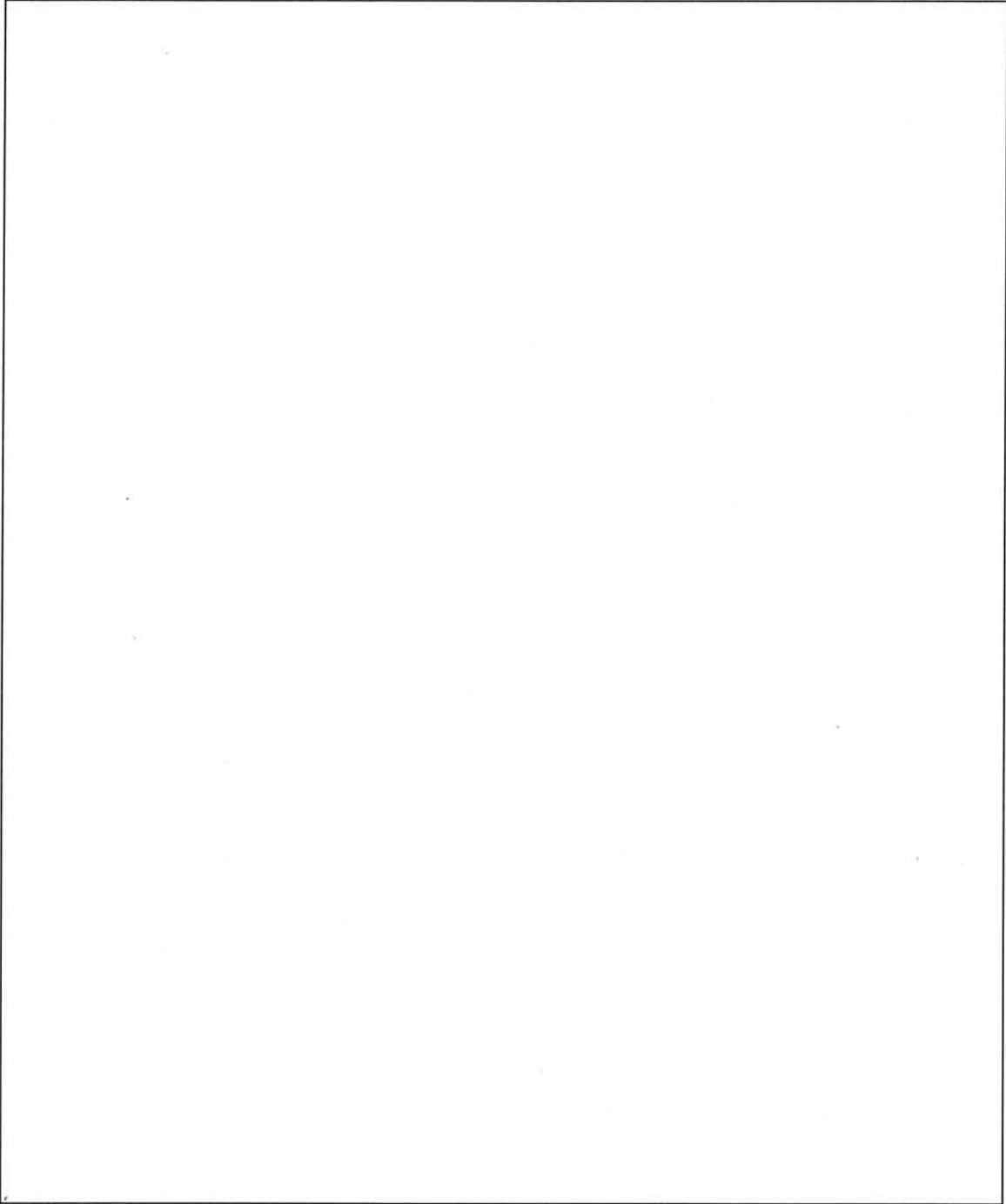


添説設 1-2-1-5-3 図 計算モデル図

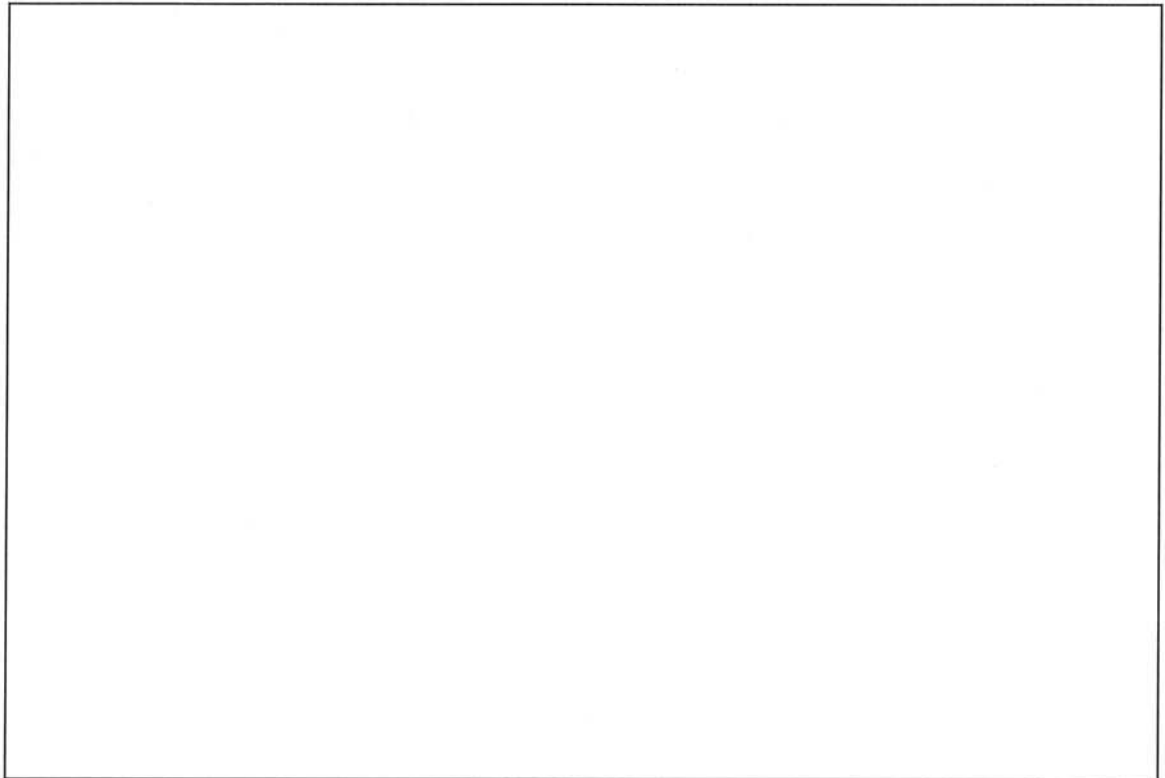
臨界計算番号 6	第 2 核燃料倉庫のスクラップ貯蔵棚（粉末用）の臨界安全計算
<p>1. 第 2 核燃料倉庫の概要</p> <p>第 2 核燃料倉庫のスクラップ貯蔵棚（粉末用）{532}（以下「貯蔵棚」という。）には二酸化ウラン粉末又は八酸化ウラン粉末を収納した粉末容器（以下「SUS 容器」という。）を横置きで貯蔵する。</p> <p>ウラン粉末は容器の収納量を 8.0kgU とし、貯蔵棚の下から 2, 5 段目に収納する。またウランの減速度 $H/U=0.5$（含水率 1.6%）かつ容器の収納量を 16.0kgU とし貯蔵棚の下から 1 段目に収納する。</p> <p>第 2 核燃料倉庫内での SUS 容器の搬送には、SUS 容器用台車(3) {500}、SUS 容器用台車(4) {501}、第 2 核燃料倉庫用電動リフト {534} を使用する。SUS 容器用台車(3) は減速度管理したウラン粉末を入れた SUS 容器 4 個を積載し、SUS 容器用台車(4)、第 2 核燃料倉庫用電動リフトには各々 SUS 容器 1 個を積載する。</p> <p>2. 計算条件及び計算結果</p> <p>SUS 容器は直径 <input type="text"/> cm、高さ <input type="text"/> cm とし、貯蔵棚の下から 2, 5 段目には、濃縮度 5% の二酸化ウラン粉末 8kgU が最適減速状態で収納しているものとし、下から 1 段目には減速度管理 $H/U=0.5$（含水率 1.6%）した二酸化ウラン粉末 16kgU を収納しているものとした。また、貯蔵棚、SUS 容器は不燃性材料であり、加熱源もなく、減速材配管も存在しないため空間中の減速条件としては 100°C 飽和水蒸気を仮定した。また、貯蔵棚周囲 6 面はコンクリート全反射条件 (<input type="text"/> cm 厚) とした。貯蔵棚には厚さ <input type="text"/> cm の中性子遮蔽版を考慮した。計算モデルを添説設 1-2-2-6-1 図に示す。</p> <p>JACS コードシステムによる計算の結果、中性子実効増倍率の最大値は $keff+3$ $\sigma =$ <input type="text"/> であるが、0.95 以下であるため、臨界安全であることを確認した。</p> <p>さらに、SUS 容器用台車(3) (4)、第 2 核燃料倉庫用電動リフトによる搬送・積付けを考慮し、SUS 容器 2 個 (8.0kgU) が貯蔵棚の下から 2 段目に接近し、SUS 容器 4 個 ($H/U=0.5$, 16.0kgU) が下から 1 段目へ接近することを仮定したモデルにより評価を行った。計算モデルを添説設 1-2-2-6-2 図に示す。</p> <p>JACS コードシステムによる計算の結果、中性子実効増倍率の最大値は $keff+3$ $\sigma =$ <input type="text"/> であるが、0.95 以下であるため、臨界安全であることを確認した。</p>	



添説設 1-2-2-6-1 図 第 2 核燃料倉庫の計算モデル図



添説設 1-2-2-6-2 図 (1/2) 第 2 核燃料倉庫の計算モデル図(積み付け有り)



添説設 1-2-2-6-2 図 (2/2) 第 2 核燃料倉庫の計算モデル図(積み付け有り)

加工棟領域内の設備・機器の
単一ユニット間の相互干渉作用の評価

(1) 評価方法

加工棟領域内の単一ユニット相互の表面間距離を 30.5cm 以上とし、米国の臨界安全ハンドブック TID-7016 Rev.1 に基づく立体角法による評価により、核的に安全な配置であることを確認した。

評価手順を以下に示す。

1. ユニットの中性子実効増倍率 k_{eff} を JACS コードシステムで計算する。
2. 以下の式から各ユニットの許容立体角 (Ω) を求める。

$$k_{eff} < 0.3 \text{ のとき} \quad \Omega = 6 \text{ ステラジアン}$$

$$0.3 \leq k_{eff} \leq 0.8 \text{ のとき} \quad \Omega = (9 - 10k_{eff}) \text{ ステラジアン}$$

3. 各ユニットの総立体角を求める。
4. 総立体角と許容立体角を比較する。

(2) 評価対象

本申請の対象設備・機器について、立体角法による評価を行うにあたって設定したユニットを添説設 1-3-1 表に示す。また、臨界管理上の領域とユニットの配置を図臨配-5 ユニット配置図に示す。

(3) 評価結果

立体角法で評価した結果、添説設 1-3-2 表に示すとおり各ユニットともそれぞれの総立体角は許容立体角以下である。

以上より、今回の申請に係わる設備・機器は核的に安全な配置であることを確認した。

添説設1-3-1表 立体角評価ユニットの対照表

施設区分	機器名		ユニット番号	ユニット名称	備考
成形施設	粉末集塵装置(1)	—	323-01	粉末集塵装置(1)	
成形施設	粉末集塵装置(2)	—	323-02	粉末集塵装置(2)	
成形施設	連続焼結炉	—	326	連続焼結炉	
成形施設	冷却水循環槽	本体部	328-02	冷却水循環槽	ポンプの容積を考慮して評価
		ポンプ部			
成形施設	遠心分離機(1)	—	328-03	遠心分離機(1)	
成形施設	洗浄水循環槽(1)	本体部	336-03	洗浄水循環槽(1)	ポンプの容積を考慮して評価
		ポンプ部			
成形施設	洗浄水循環槽(2)	本体部	337-03	洗浄水循環槽(2)	ポンプの容積を考慮して評価
		ポンプ部			
成形施設	ろ過器	—	352	ろ過器	
成形施設	遠心分離機(2)	—	336-02	遠心分離機(2)	
成形施設	遠心分離機(3)	—	337-02	遠心分離機(3)	

添説1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (1/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標(cm) (注1)						中性子実効増倍率(keff)	許容立体角	
				X	Y	Z	D	x	y		z	スラッシュ
化学処理施設	蒸発器(2)-B	101									3.810	1.257
	蒸発器(2)-A	102									3.810	1.234
	蒸発器(1)-B	103									3.810	1.054
	蒸発器(1)-A	104									3.810	0.790
	コールドトラップ(1)	105									5.400	0.566
	コールドトラップ(2)	106									5.400	1.126
	コールドトラップ(小)(1)	107									6.000	0.991
	コールドトラップ(小)(2)	108									6.000	1.305
	循環貯槽(1) 本体部	109									1.213	0.719
	循環貯槽(2) 本体部	110									1.213	1.049
	循環貯槽(1) ポンプ部	109-03									3.574	0.852
	循環貯槽(2) ポンプ部	110-03									3.504	1.216
	熱交換器(循環貯槽)(1)	109-04									6.000	1.158
	熱交換器(循環貯槽)(2)	110-04									6.000	1.140
	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A 本体部	115									1.094	0.549
	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A 本体部	116									1.094	0.542
	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-B	117									1.094	0.536
	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-B	118									1.094	0.529
	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-C	119									1.094	0.623
	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-C	120									1.094	0.507
	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A ポンプ部	801-01									4.772	1.569
	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A ポンプ部	801-02									4.772	1.484
	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)	113-02									4.115	2.854
	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(2)	114-02									4.115	1.840
	液受槽(1) 本体部	113									1.094	0.577
	液受槽(2) 本体部	114									1.094	0.587
	液受槽(1) ポンプ部	803-01									2.360	1.195
	液受槽(2) ポンプ部	803-02									2.360	1.191
	液受槽(1) エアチャンバ部	822-01									4.876	1.223
	液受槽(2) エアチャンバ部	822-02									4.180	1.250
	調液貯槽(1)-A 本体部	123									1.094	0.622
	調液貯槽(2)-B	124									1.094	0.542
	調液貯槽(1)-B	125									1.094	0.502
	調液貯槽(2)-A 本体部	126									1.094	0.504
	調液貯槽(1)-A ポンプ部	802-01									5.913	1.869
		802-11									5.913	1.954
	調液貯槽(2)-A ポンプ部	802-02									4.772	1.567
	熱交換器(調液貯槽)(1)	123-02									4.115	1.222
	熱交換器(調液貯槽)(2)	124-02									4.115	1.627
	沈殿槽(1)-A 本体部	127									1.861	1.171
	沈殿槽(2)-A 本体部	128									1.861	1.555
	沈殿槽(1)-B 本体部	129									1.861	1.259
	沈殿槽(2)-B 本体部	130									1.861	1.532
	沈殿槽(1)-A レベル計部	819-01									1.861	1.189
	沈殿槽(2)-A レベル計部	819-02									1.861	1.581
	沈殿槽(1)-B レベル計部	820-01									1.861	1.284
	沈殿槽(2)-B レベル計部	820-02									1.861	1.562
	熱成槽(1)-A 本体部	131									1.094	0.564
	熱成槽(2)-A 本体部	132									1.094	0.639
	熱成槽(1)-B	133									1.094	0.476
	熱成槽(2)-B	134									1.094	0.544
	熱成槽(1)-C	135									1.094	0.429
	熱成槽(2)-C	136									1.094	0.512
	熱成槽(1)-D	137									1.094	0.394
	熱成槽(2)-D	138									1.094	0.479
	熱成槽(1)-E	139									1.094	0.398
	熱成槽(2)-E	140									1.094	0.495
	熱成槽(1)-A ポンプ部	804-01									2.544	1.338
	熱成槽(2)-A ポンプ部	804-02									2.544	1.679
	遠心分離機(洗浄用)(2)	394									1.053	0.671
	遠心分離機(洗浄用)(1)	404									1.053	0.883
	洗浄槽(2)-A	396									1.053	0.431
	洗浄槽(2)-B	397									1.053	0.495
	洗浄槽(2)-C	398									1.053	0.598
	洗浄槽(2)-D 本体部	399									1.053	0.772
	洗浄槽(1)-A 本体部	406									1.053	0.698
	洗浄槽(1)-B	407									1.053	0.691
	洗浄槽(1)-C	408									1.053	0.745
	洗浄槽(1)-D 本体部	409									1.053	0.879
	洗浄槽(1)-D ポンプ部	813-01									5.357	1.358
	洗浄槽(2)-D ポンプ部	813-02									2.695	1.233
	洗浄槽(1)-A エアチャンバ部	825-01									2.162	2.071
	洗浄ろ液分離槽(2) 本体部	395									1.053	0.828
	洗浄ろ液分離槽(1) 本体部	405									1.053	0.895
	洗浄ろ液分離槽(1) ポンプ部	814-01									6.000	1.272
	洗浄ろ液分離槽(2) ポンプ部	814-02									6.000	1.272
	遠心分離機(固液分離用)(1)	141									1.094	0.621
	遠心分離機(固液分離用)(2)	142									1.094	0.642

添設1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (2/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標(cm) (注1)						中性子実効増倍率(keff)	許容立体角		
				X	Y	Z	D	x	y		z	スライアン	スライアン
化学処理施設	ろ液分離槽(1)-A 本体部	143										1.094	0.457
	ろ液分離槽(1)-B	145										1.094	0.533
	ろ液分離槽(2)-A 本体部	144										1.094	0.564
	ろ液分離槽(2)-B	146										1.094	0.612
	ろ液分離槽(1)-A ポンプ部	806-01										2.671	2.054
	ろ液分離槽(2)-A ポンプ部	806-02										2.663	2.289
	仕上げる過機(1)	157-01										1.094	0.439
		157-02										1.094	0.450
	仕上げる過機(2)	158-01										1.094	0.543
		158-02										1.094	0.573
	ろ過器(1)-A	234										1.094	0.478
	ろ過器(1)-B	235										1.094	0.512
	ろ過器(2)-A	236										1.094	0.610
	ろ過器(2)-B	237										1.094	0.587
	濃縮液受槽(1) 本体部	159										1.094	0.497
	濃縮液受槽(2) 本体部	160										1.094	0.643
	濃縮液受槽(1) ポンプ部	808-01										4.604	2.332
	濃縮液受槽(2) ポンプ部	808-02										4.604	2.571
	清澄液受槽(1)-A	844-01										5.040	1.278
	清澄液受槽(1)-B	844-02										5.040	1.177
	清澄液受槽(1)-C	844-03										5.040	1.111
	清澄液受槽(2)-A	844-04										5.040	1.367
	清澄液受槽(2)-B	844-05										5.040	1.230
	清澄液受槽(2)-C	844-06										5.040	1.108
	再生液貯槽(1)-A 本体部	167										1.094	0.425
	再生液貯槽(2)-B	168										1.094	0.585
	再生液貯槽(1)-B	169										1.094	0.453
	再生液貯槽(2)-C 本体部	170										1.094	0.622
	再生液貯槽(1)-C 本体部	171										1.094	0.472
	再生液貯槽(2)-A 本体部	173										1.094	0.556
	再生液貯槽(1)-C ポンプ部	811-01										5.098	1.218
	再生液貯槽(2)-C ポンプ部	811-02										4.838	1.426
	再生液貯槽(1)-A ポンプ部	812-01										6.000	1.158
	再生液貯槽(2)-A ポンプ部	812-02										6.000	2.112
	洗浄液受槽(1) 本体部	147										1.094	0.516
	洗浄液受槽(2) 本体部	148										1.094	0.587
	洗浄液受槽(1) ポンプ部	807-01										3.568	2.203
	洗浄液受槽(2) ポンプ部	807-02										3.568	2.102
	予備成型乾燥機(1)	175										1.339	0.769
	予備成型乾燥機(2)	176										1.339	0.744
	乾燥機(1)	177										1.339	0.614
	乾燥機(2)	178										1.339	0.498
	粉末回収ボックス(1)-A	177-01										1.339	0.686
	粉末回収ボックス(1)-B	177-02										1.339	0.619
	粉末回収ボックス(1)-C	177-03										1.339	0.595
	粉末回収ボックス(2)-A	178-01										1.339	0.636
	粉末回収ボックス(2)-B	178-02										1.339	0.503
	粉末回収ボックス(2)-C	178-03										1.339	0.579
	ADUスクラバ(1) 本体部	837-01										1.694	0.857
	ADUスクラバ(2) 本体部	837-02										1.695	0.775
ADUスクラバ(1) ポンプ部	837-11										3.560	1.218	
ADUスクラバ(2) ポンプ部	837-21										3.572	0.982	
ADUブロータンク(1)	179										1.339	0.532	
ADUブロータンク(2)	180										1.339	0.485	
ADU受けホッパ(1)	183										1.037	0.573	
ADU受けホッパ(2)	184										1.034	0.539	
ADUバグフィルタ(1)	181										1.037	0.590	
ADUバグフィルタ(2)	182										1.034	0.554	
ADUバックアップフィルタ(1)	830-01										2.108	1.198	
ADUバックアップフィルタ(2)	830-02										2.108	1.212	
リサイクル粉搬送装置(2)	270										3.130	0.667	
リサイクル粉搬送装置(1)	275										3.130	1.002	
リサイクル粉受けホッパ(2)	272										1.034	0.532	
リサイクル粉受けホッパ(1)	277										1.037	0.557	
リサイクル粉スクリュウフィーダ(2)	272-01										1.034	0.496	
リサイクル粉スクリュウフィーダ(1)	277-01										1.037	0.535	
ポリユーマ(1)	185										1.037	0.515	
ポリユーマ(2)	186										1.034	0.493	
ロータリーキルン(1)	187										1.037	0.617	
ロータリーキルン(2)	188										1.034	0.632	
ダストチャンバ(1)	189										1.037	0.586	
ダストチャンバ(2)	190										1.034	0.560	
UO ₂ ブロータンク(1) 本体部	199										1.037	0.695	
UO ₂ ブロータンク(2) 本体部	200										1.034	0.835	
UO ₂ ブロータンク(1) サイクロン部	203										1.974	0.806	
UO ₂ ブロータンク(2) サイクロン部	204										1.974	1.009	
UO ₂ フィルタ(1)	201										1.974	0.796	
UO ₂ フィルタ(2)	202										1.974	0.992	
UO ₂ バックアップフィルタ(1)	831-01										6.000	0.868	

添説1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (3/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標(cm) (注1)									中性子実効増倍率(keff)	許容立体角	
				X	Y	Z	D	x	y	z	スリット	スリット			
化学処理施設	UO ₂ バックアップフィルタ(2)	831-02											6.000	0.926	
	UO ₂ 受けホッパ(1)	205											1.974	0.834	
	UO ₂ 受けホッパ(2)	206											1.974	1.060	
	粉碎機(1) 本体部	207											1.974	0.884	
	粉碎機(2) 本体部	208											1.974	1.141	
	粉碎機(1) バグフィルタ部	207-02											1.974	0.840	
	粉碎機(2) バグフィルタ部	208-02											1.974	1.072	
	充填装置(1)	209											1.974	0.987	
	充填装置(2)	210											1.974	1.270	
	大型粉末容器充填用架台(1)	213											3.000	0.962	
	大型粉末容器充填用架台(2)	214											3.000	1.250	
	大型混合装置	238											3.000	1.585	
	サンブラ(2)	239											6.000	2.094	
	サンブラ(1)	240											6.000	2.244	
	バックアップフィルタ(サンブラ)	832											6.000	1.744	
	回転混合機(金属容器(粉末)混合)	241											5.117	0.972	
	サンプリング台	242-03											6.000	5.515	
	粉碎機	327											6.000	2.013	
	粉末輸送装置②	328											3.000	2.447	
		329											6.000	2.867	
	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	833											3.084	1.186	
	粉末充填ボックス	325											3.000	1.815	
	粉末抜出ボックス	323											3.000	2.646	
	粉末輸送装置①ホッパ部①	321											6.000	1.787	
	バグフィルタ(粉末輸送装置①)	322											6.000	1.472	
	粉末回収ボックス	324											6.000	2.828	
	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	834											6.000	3.946	
	混合装置	320											6.000	2.278	
	粉末梱包機	311											6.000	2.942	
		338											6.000	2.219	
	充填装置	246-01											3.084	1.219	
		246-02											3.084	1.720	
		246-03											3.084	2.142	
		246-04											3.084	1.905	
	粉末輸送装置①ホッパ部②	361-01											6.000	2.891	
	粗成型用プレス	361-02											6.000	3.463	
	スラグコンベア	361-03											6.000	2.477	
	粉末集塵装置	361-04											6.000	2.888	
	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	864											5.360	1.739	
	造粒機	361-05											3.381	1.944	
	造粒機 篩分機部	361-25											3.381	1.970	
	造粒機 オーバーサイズ粉受器部	361-07											6.000	2.233	
	アンダーサイズ粉受器	361-06											6.000	2.441	
	小分け装置 本体部	361-08											6.000	2.701	
	小分け装置 フードボックス部	361-09											6.000	2.817	
	リフタ	361-14											6.000	3.418	
	原料フードボックス	301											1.966	1.016	
	溶解槽	302											1.966	1.109	
	遠心ろ過機	303											1.966	1.004	
	溶解液受槽	304											1.966	1.009	
	溶解液受槽ポンプ	846											6.000	1.891	
	ろ過器(1)-A	308-01											4.280	1.299	
	ろ過器(1)-B	308-02											4.280	1.359	
	沈殿槽 本体部	306											1.564	0.925	
	沈殿槽 ポンプ部	847											4.583	1.012	
	遠心分離機	307-11											1.564	0.950	
	乾燥機 本体部	307-12											1.564	1.064	
	乾燥機 ポンプ部	849											4.528	2.157	
	洗浄液受けポット	307-02											1.564	1.031	
	ろ液受槽(1) 本体部	309											1.640	1.611	
ろ液受槽(1) ポンプ部	848											4.317	1.509		
ろ過器(2)	316											5.764	2.050		
箱形乾燥機(2)	344											4.426	0.358		
箱形乾燥機(1)	345											4.426	0.488		
明け替えフードボックス① 本体部	319-01											2.450	0.733		
明け替えフードボックス① ホッパ部	319-03											1.633	0.913		
バックアップフィルタ(明け替えフードボックス①)	835											2.450	0.697		
明け替えフードボックス① 明け替えフードボックス②部	319-02											2.353	0.894		
pH調整槽(1) 本体部	861											1.564	0.969		
pH調整槽(2)	862											1.564	0.978		
pH調整槽 ポンプ部	863											5.933	1.702		
ろ過機(廃液用)	312											1.940	1.180		

添設1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (4/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標(cm) (注1)									中性子実効増倍率(keff)	許容立体角	
				X	Y	Z	D	x	y	z	スラッシュ	スラッシュ			
化学処理施設	ろ過器(3)	312-02											5.743	2.209	
	解砕機	340-01											1.564	0.563	
	輸送装置	342											1.077	0.837	
	バックアップフィルタ(輸送装置)	836											1.924	0.548	
	仮焼炉	341											1.077	0.451	
	粉末受けホッパ 本体部	343-01											6.000	0.586	
	粉末受けホッパ 充填ボックス部	343-02											6.000	0.771	
	イオン交換装置(吸着塔)(3)	260-11											1.619	1.099	
	イオン交換装置(吸着塔)(6)	260-12											1.619	1.343	
	イオン交換装置(吸着塔)(9)	260-13											1.619	1.334	
	イオン交換装置(吸着塔)(12)	260-14											1.619	1.028	
	イオン交換装置(吸着塔)(2)	260-21											1.619	1.167	
	イオン交換装置(吸着塔)(5)	260-22											1.619	1.479	
	イオン交換装置(吸着塔)(8)	260-23											1.619	1.505	
	イオン交換装置(吸着塔)(11)	260-24											1.619	1.154	
	イオン交換装置(吸着塔)(1)	260-31											1.619	1.082	
	イオン交換装置(吸着塔)(4)	260-32											1.619	1.381	
	イオン交換装置(吸着塔)(7)	260-33											1.619	1.417	
	イオン交換装置(吸着塔)(10)	260-34											1.619	1.124	
	フードボックス(イオン交換装置)(1)	260-41											3.071	1.368	
	フードボックス(イオン交換装置)(2)	260-42											3.071	1.501	
	フードボックス(イオン交換装置)(3)	260-43											3.071	1.520	
	フードボックス(イオン交換装置)(4)	260-44											3.071	1.355	
	フードボックス(イオン交換装置)(1)	260-51											3.071	1.494	
	フードボックス(イオン交換装置)(2)	260-52											3.071	1.662	
	フードボックス(イオン交換装置)(3)	260-53											3.071	1.683	
	フードボックス(イオン交換装置)(4)	260-54											3.071	1.506	
	フードボックス(イオン交換装置)(1)	260-61											3.071	1.353	
	フードボックス(イオン交換装置)(2)	260-62											3.071	1.522	
	フードボックス(イオン交換装置)(3)	260-63											3.071	1.565	
	フードボックス(イオン交換装置)(4)	260-64											3.071	1.402	
	酸洗装置 本体部	224											2.776	1.110	
	オーバーフロー液受槽	224-02											2.696	1.535	
	酸洗装置 ポンプ部	224-03											6.000	1.786	
	溶出槽(1)	420											2.392	1.481	
	溶出槽(2)	422											2.392	1.511	
	抜出ボックス(1)	420-02											3.071	1.442	
	抜出ボックス(2)	422-02											3.071	1.632	
	中間槽(1) 本体部	421											2.392	1.661	
	中間槽(2) 本体部	423											2.392	1.700	
	中間槽(1) ポンプ部	850											6.000	1.707	
	中間槽(2) ポンプ部	851											6.000	1.713	
	ろ過器(中間槽)(1)	420-03											5.775	2.176	
	ろ過器(中間槽)(2)	422-03											5.775	1.831	
	溶出液受槽(1) ポンプ部	855											5.769	1.781	
	溶出液受槽(1) 本体部	424-01											1.789	1.162	
	溶出液受槽(2)	424-02											1.789	1.422	
溶出液受槽(3)	424-03											1.789	1.614		
リサイクル液受槽(1) ポンプ部	853											6.000	2.045		
リサイクル液受槽(3) ポンプ部	854											6.000	2.041		
リサイクル液受槽(1) 本体部	425-01											1.807	1.375		
リサイクル液受槽(2)	425-02											1.789	1.618		
リサイクル液受槽(3) 本体部	425-03											1.789	1.601		
洗浄液受槽(1) ポンプ部	852											6.000	1.335		
洗浄液受槽(2)	426-01											1.807	1.417		

添説1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (5/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標(cm) (注1)									中性子実効増倍率(keff)	許容立体角	総立体角
				X	Y	Z	D	x	y	z					
化学処理施設	洗浄液受槽(1) 本体部	426-02											2.040	1.162	
	沈殿槽(1) ポンプ部	856											6.000	2.236	
	沈殿槽(1) 本体部	427-01											2.241	1.800	
	沈殿槽(2)	427-02											2.241	1.757	
	遠心分離機	428											4.457	1.435	
	ろ液受槽 ポンプ部	857											6.000	1.940	
	ろ液受槽 本体部	428-01											1.924	1.468	
	仕上げろ過器	428-02											2.268	1.261	
	乾燥機	429											2.004	1.381	
	乾燥排気フィルタ	429-01											2.004	1.199	
	ADU受ホッパ	429-02											2.004	1.450	
	ADU抜出ボックス	429-03											2.004	1.310	
	粉碎機	216											2.353	0.678	
	スクラップ仮焼炉	217											1.460	1.087	
		218											1.460	1.124	
	ヒュームフード(1)	215-01											2.353	0.891	
	ヒュームフード(2)	223											2.353	1.150	
	箱型乾燥機	222											4.426	0.906	
	回転混合機	415-01											3.459	1.002	
		415-02											6.000	2.983	
成形施設	粉末回収ボックス	416											1.295	1.263	
	繰返し粉搬送装置	587											6.000	1.334	
	繰返し粉中間ホッパ	586-01											5.584	1.160	
	繰返し粉小分けボックス	589											6.000	1.598	
	繰返し粉投入ホッパ	586-02											6.000	1.231	
	バックアップフィルタ (1)	840											5.326	1.212	
	繰返し粉投入ボックス 容器	871-03											6.000	3.101	
	リフト部	871-04											6.000	3.277	
	明替えボックス	588											5.326	1.108	
	大型混合装置(1)	576											3.000	0.933	
	大型混合装置(2)	577											3.000	1.274	
	大型粉末容器抜出ボックス(1)	578											3.000	1.050	
	大型粉末容器抜出ボックス(2)	580											3.000	0.850	
	原料粉末ホッパ(1)	501-01											6.000	1.240	
	原料粉末ホッパ(2)	503-01											6.000	1.385	
	バックアップフィルタ (2)	841-01											5.754	1.134	
	バックアップフィルタ (3)	841-02											5.741	1.946	
	粉末混合機 (2)	570											6.000	1.235	
	粉末混合機 (1)	583											6.000	1.638	
	粗成型用プレス(1)	501-02											6.000	1.693	
	粗成型用プレス(2)	503-02											6.000	1.928	
	スラグコンベア(1)	507											4.291	1.385	
	スラグコンベア(2)	509											4.592	1.338	
	スラグコンベア(1)	507-01											4.291	0.903	
	スラグコンベア(2)	509-02											4.592	0.948	
	粉末集塵装置(1)	504											6.000	1.443	
	粉末集塵装置(2)	506											6.000	1.500	
	バックアップフィルタ (4)	842-01											6.000	1.603	
	バックアップフィルタ (5)	842-02											4.969	1.250	
	造粒機(1) 本体部	510-01											4.291	1.142	
	造粒機(2) 本体部	512-01											4.592	1.059	
	造粒機(1) アンダーサイズ粉受器部	510-03											4.291	1.294	
	造粒機(2) アンダーサイズ粉受器部	512-02											4.592	1.179	
	造粒粉末小分けボックス(1)	514											6.000	1.586	
	造粒粉末小分けボックス(2)	521											6.000	1.779	
	造粒粉末ホッパ(1)	515-01											6.000	1.519	
	潤滑剤混合機(1) ホッパ部	515-02											6.000	1.262	
	造粒粉末ホッパ(2)	516-01											6.000	1.674	
	潤滑剤混合機(2) ホッパ部	516-02											6.000	0.921	
	潤滑剤混合機(1) 混合機部	526											6.000	1.341	
	潤滑剤混合機(2) 混合機部	582											6.000	0.885	
	回転混合機(2)	513											6.000	1.398	
	回転混合機(3)	523											6.000	2.849	
	回転混合機(1)	524											6.000	1.354	
	回転混合機(4)	525											6.000	0.802	
	本成型用プレス(1)	535-02											6.000	1.287	
	本成型用プレス(2)	537-02											6.000	1.001	
本成型用プレス(1) ホッパ部	535-01											6.000	1.576		
本成型用プレス(2) ホッパ部	537-01											6.000	1.291		
ペレット移替機(1)	543-01											5.035	0.769		
ペレット移替機(2)	545-01											6.000	0.563		
圧粉体密度測定装置(1)	543-02											6.000	1.362		
圧粉体密度測定装置(2)	545-02											6.000	1.831		
粉末集塵装置(3)	505											6.000	1.935		
粉末集塵装置(4)	541											6.000	0.666		
バックアップフィルタ (6)	843-01											6.000	1.017		
バックアップフィルタ (7)	843-03											6.000	0.755		
試験用プレス	644											6.000	2.239		
フードボックス(1)	531-03											6.000	0.608		
フードボックス(2)	532-03											6.000	1.464		

添設1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (6/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標(cm) (注1)						中性子実効増倍率(keff)	許容立体角	総立体角
				X	Y	Z	D	x	y			
成形施設	フードボックス(3)	534-03									6.000	1.914
	連続焼結炉(2)	605									6.000	0.262
	連続焼結炉(1)	601-01									6.000	0.381
	バッチ式小型焼結炉	643									3.871	0.959
	パーツフィーダ(1)	613									4.052	0.551
	パーツフィーダ(2)	614									4.052	0.477
	パーツフィーダ(3)	615									4.052	0.527
	パーツフィーダ(4)	616									4.075	0.863
	ベレット配列機(1)	625-01									6.000	1.131
	ベレット配列機(2)	625-02									6.000	1.014
	ベレット配列機(3)	626-01									6.000	0.947
	ベレット配列機(4)	626-02									6.000	1.278
	冷却水循環槽(1)	621									2.257	0.872
	冷却水循環槽(2)	622									2.283	0.791
	冷却水循環槽(3)	623									2.256	0.877
	冷却水循環槽(4)	624									2.259	1.389
	遠心分離機(1)	617									3.117	0.966
	遠心分離機(2)	618									3.117	0.907
	遠心分離機(3)	619									3.117	0.949
	遠心分離機(4)	620									3.117	1.530
	ベレット外観検査装置(1) 本体部	627-01									6.000	0.983
	ベレット外観検査装置(2) 本体部	628									6.000	0.936
	ベレット外観検査装置(4) 本体部	630-01									6.000	2.007
	ベレット外観検査装置(5) 本体部	631-01									6.000	1.589
	ベレット外観検査装置(3) 本体部	661-01									6.000	1.564
	ベレット外観検査装置(1) 容器受部	627-02									6.000	2.661
		627-03									6.000	2.694
	ベレット外観検査装置(2) 容器受部	628-02									6.000	2.601
		628-03									6.000	2.656
	ベレット外観検査装置(4) 容器受部	630-02									6.000	2.150
	ベレット外観検査装置(5) 容器受部	631-02									6.000	2.285
	ベレット外観検査装置(3) 容器受部	661-02									6.000	1.926
	ベレット寸法密度検査装置	663									6.000	1.237
	焼結体密度検査装置	670									6.000	0.620
	洗浄ボックス(1)	636									1.750	0.601
	洗浄ボックス(2)	637									2.465	1.202
	液受槽(1) 本体部	636-01									1.750	0.585
	液受槽(1) ポンプ部	875									1.750	0.590
	循環槽A・B ポンプA部	876									1.750	0.578
	液受槽(2) 本体部	637-01									2.645	1.273
	液受槽(2) ポンプ部	878									3.719	2.511
	循環槽A・B 本体部	636-02									1.750	0.567
	循環槽A・B ポンプB部	877									1.750	0.642
	ろ過器(1)	636-03									1.750	0.639
	スラッジ回収機能付き遠心分離機	636-04									1.750	0.652
	研削屑乾燥機(1)	638									3.009	0.917
	研削屑乾燥機(2)	639									3.009	0.931
	フードボックス(4)	647-02									6.000	0.691
	フードボックス(5)	664-02									3.060	1.568
	ベレット明替機	679-01									6.000	0.914
	酸化炉(1)-B	640-01									2.773	2.183
		640-02									2.773	2.042
		640-03									2.773	1.833
	酸化炉(2)-A	641-01									2.652	0.931
	酸化炉(2)-B	641-02									2.652	0.806
		641-03									2.652	0.825
	酸化炉(2)-A	641-04									2.652	0.990
	641-05									2.652	0.860	
酸化炉(2)-B	641-06									2.652	0.862	
酸化炉(1)-A	642-01									2.902	0.912	
	642-02									2.902	1.156	
	642-03									2.902	1.103	
粉碎機(1)	645									4.120	1.555	
粉碎機(2)	646-01									5.432	1.051	
	646-02									5.432	1.046	
	646-03									5.432	1.301	
洗浄ボックス(3)	572									3.775	1.015	
液受槽(3)	572-01									2.259	0.981	
ろ過器(2)	572-02									5.748	1.119	
遠心分離機(5)	572-03									3.117	1.299	
被覆施設	ベレット乾燥機(1)	708								3.023	1.343	
	ベレット乾燥機(2)	709								3.019	0.676	
	ベレット乾燥機(3)	710								3.023	1.238	
	ベレット乾燥機(4)	711								3.023	1.416	
	ベレット乾燥機(5)	712								3.023	1.416	
	ベレット乾燥機(6)	713								3.023	1.466	

添設1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (7/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号(注1)	ユニット寸法・座標(cm) (注1)									中性子実効増倍率(keff)	許容立体角	
				X	Y	Z	D	x	y	z	スライアン	スライアン			
被覆施設	ペレット乾燥機(8)	715											3.023	1.526	
	ペレット乾燥機(9)	716											3.023	1.219	
	ペレット乾燥機(10)	717											3.023	0.827	
	燃料棒ラインコンベアⅠ系	718											6.000	0.357	
	燃料棒ラインコンベアⅡ系	719											3.888	0.386	
	端栓切断機	703											6.000	0.783	
	端栓圧入機	701											6.000	0.697	
	UO ₂ 明替ボックス	704											5.068	0.299	
	燃料棒スタックコンベアA	727											6.000	0.343	
	燃料棒スタックコンベアB/ 燃料棒供給コンベア	729											4.697	0.456	
	チャンネルスタックコンベア	731											1.610	0.395	
	受入コンベア/UT前コンベア /シールX線前コンベア/超 音波検査装置/シールX線検 査装置	724											5.167	0.171	
	トレイ搬送リコンベア	725											6.000	0.225	
	全長・重量前コンベア/トレ イスタックコンベア/燃料棒	726-01											6.000	0.227	
	全長・重量測定装置	726-02											6.000	0.890	
	ヘリウムリーク試験装置	732											5.821	0.797	
	燃料棒検査定盤(1)	733											6.000	0.793	
	燃料棒検査定盤(2)	734											6.000	1.069	
	燃料棒立会検査定盤	739											1.610	0.394	
	組立施設	マガジン挿入装置	767										6.000	1.470	
		マガジン昇降台	768										6.000	1.102	
		マガジン架台(3)	758										6.000	2.155	
		マガジン架台(2)	759										6.000	2.383	
		マガジン架台(1)	760										6.000	2.331	
		マガジン姿勢変換台	762										6.000	3.421	
		燃料集合体組立装置(2)	755-01										5.959	0.608	
		燃料集合体組立装置(1)	756-01										5.959	0.509	
		燃料集合体組立装置(3)	757-02										5.959	0.674	
		マガジン架台部	755-02											5.261	0.586
			756-02											5.261	0.489
		燃料集合体洗浄装置	745											5.261	0.593
			746											2.490	1.823
拘束力検査測定台		770											2.490	2.238	
エンベロープ検査装置		752											6.000	2.206	
チャンネル検査装置		751											5.959	1.059	
燃料集合体検査定盤		750											5.959	1.563	
燃料集合体検査測定台(1)		747											2.558	1.165	
燃料集合体検査測定台(2)		748											5.959	2.761	
燃料集合体検査測定台(3)		749											5.959	2.938	
燃料集合体検査ビット(1)		764											5.959	2.914	
燃料集合体検査ビット(2)		765											5.261	2.251	
燃料集合体検査ビット(3)		766											5.261	2.762	
核燃料物質の貯蔵施設		シリンダ貯蔵架台(1)~(3)	100										5.261	2.125	
		シリンダ転倒装置	100-02										3.150	0.232	
		大型粉末容器貯蔵架台(1)~ (3)	252										3.810	0.860	
		大型粉末容器貯蔵架台(4)~ (6)	221										1.380	0.773	
		仕掛品貯蔵棚(1)~(3)	351										1.380	0.334	
		スクラップ貯蔵棚(粉末用)	352										2.230	0.555	
		運搬台車(1)~(3)	254										6.000	1.525	
		運搬台車(4)~(7)	255										4.667	1.165	
		中間仕掛品一時貯蔵棚(1)	250										4.153	1.807	
	中間仕掛品一時貯蔵棚(2)	251										6.000	0.926		
	粉末一時貯蔵棚(2)	548										6.000	0.813		
	粉末一時貯蔵棚(1)	549										6.000	0.836		
	粉末一時貯蔵棚(3)	550										6.000	0.541		
	粉末一時貯蔵棚(4)	552										6.000	0.539		
	スクラップ貯蔵棚(粉末用) (2)~(4)	553										6.000	0.790		
	スクラップ貯蔵棚(粉末用) (8)~(12)	554										4.678	1.660		
	スクラップ貯蔵棚(粉末用) (6)	649-01											3.796	0.349	
		649-02											6.000	1.059	
		649-03											6.000	1.187	
		649-04											6.000	1.312	
		649-05											6.000	1.410	
		649-06											6.000	1.518	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用) (5)	650-01											6.000	1.706	
		650-02											6.000	1.736	
		650-03											6.000	1.508	
		650-04											6.000	1.395	
	スクラップ貯蔵棚(粉末用) (13)~(16)	651										6.000	1.354		
	スクラップ貯蔵棚(粉末用) (1)	652										4.182	0.471		
	スクラップ貯蔵棚(粉末用) (7)	659										6.000	2.883		
													6.000	1.042	

添説設1-2-5表 工場棟領域立体角評価結果表 (8/8)

施設名称	ユニット名称	ユニット番号	ユニット形状記号 (注1)	ユニット寸法・座標 (cm) (注1)							中性子実効増倍率 (keff)	許容立体角	総立体角
				X	Y	Z	D	x	y	z			
核燃料物質の貯蔵施設	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) (2)	418-01									6.000	1.932	
		418-02									6.000	2.601	
		418-03									6.000	1.960	
	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (3) (4)	419-01									6.000	2.054	
		419-02									6.000	2.686	
		419-03									6.000	2.055	
	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (1)	557									5.920	0.721	
	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (3)	558-02									5.920	0.504	
	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (2) / 焼結ペレット一時貯蔵棚 (2)	559									5.870	0.279	
	ペレットラインコンベア (2)	566									6.000	0.479	
	乗移台2	593									6.000	0.774	
	焼結ペレット一時貯蔵棚 (1)	607									5.870	0.637	
	焼結ペレット一時貯蔵棚 (3)	609-01									4.300	0.823	
		609-02									4.300	0.833	
	ペレットラインコンベア (4)	567									6.000	0.352	
	ペレットラインコンベア (3)	601-02									6.000	0.484	
	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (1)	555-01									6.000	1.673	
		555-02									6.000	2.597	
		555-03									6.000	2.723	
		555-04									6.000	2.068	
	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (2)	556-01									6.000	2.827	
		556-02									6.000	3.798	
		556-03									6.000	3.607	
		556-04									6.000	2.301	
	仕上りペレット一時貯蔵棚 (2)	634									6.000	1.101	
	仕上りペレット一時貯蔵棚 (3)	635									6.000	1.180	
		635									6.000	1.180	
	仕上りペレット一時貯蔵棚 (4)	668									6.000	1.272	
	仕上りペレット一時貯蔵棚 (1)	669									6.000	0.805	
	仕上りペレット貯蔵棚架台	656									3.340	0.362	
余剰ペレット貯蔵棚	657	3.340	0.338										
燃料棒一時貯蔵棚	707	6.000	0.324										
	735	6.000	1.051										
燃料棒受台 / 燃料棒貯蔵棚 (1)	736	1.610	0.602										
燃料棒貯蔵棚 (2)	737	1.610	0.307										
燃料集合体外観検査台 / 燃料集合体一時貯蔵架台	744-02	2.260	0.198										
	744-01	2.260	1.496										
燃料集合体貯蔵架台 (北側)	742	2.260	0.300										
燃料集合体貯蔵架台 (南側)	743	2.260	0.147										
その他の加工施設	分析室内ユニット	247-02									1.564	0.628	

(注1) ユニット形状記号と、寸法・座標の示し方は次の通りである。

ユニット形状記号	モデルの形状	寸法・座標を示す記号						
		X	Y	Z	D	x	y	z

移動式台車・電動リフタの単一ユニット間の
相互干渉作用の評価

(1) 工場棟領域(工場棟転換工場、除染室・分析室)及び第2核燃料倉庫領域の評価

工場棟転換工場、除染室・分析室及び第2核燃料倉庫では、添説設1-4-1表に示す11台の移動式台車及び電動リフトを使用する。なお、本申請で台車の使用エリアの見直しを行い、原料倉庫、転換加工室の一部、廃棄物処理室、チェックタンク室及び作業室(2)をC1エリアに統合した。また、SUS容器用台車(3)1台を第2核燃料倉庫領域(C3エリア)で使用することとした。

添説設1-4-1表 工場棟転換工場、除染室・分析室及び第2核燃料倉庫で使用する移動式台車及び電動リフトの名称及び台数

機器名称	台数	使用範囲		
		C1	C2	C3
金属容器(溶液・スラリー)用台車{70}	1台	1台	—	—
乾燥トレイ用台車{181}	2台	2台	—	—
仮焼ボート用台車{240}	1台	1台	—	—
大型粉末容器用台車{497}	1台	—	1台	—
SUS容器用台車(3){500}	2台	2台	2台	1台
SUS容器用台車(4){501}	1台	1台	—	1台
金属容器(粉末)用台車(1){509}	1台	1台	1台	—
電動リフト{534}	1台	—	—	1台
金属缶用台車(1){563}	1台	1台	1台	—
合計	11台	9台	5台	3台

工場棟転換工場、除染室・分析室(C1エリア、C2エリア)で使用する移動式台車は表面間隔保持のために15.5cm以上のスペーサを取り付けることにより、他の移動式台車とのユニット表面間距離30.5cm以上を確保している。なお、大型粉末容器用台車{497}は表面間隔保持のために30.5cm以上のスペーサを取り付けることにより、他の移動式台車・電動リフト及び床に固定した設備・機器のユニットとのユニット表面間距離30.5cm以上を確保している。また、床に固定した設備・機器のうち、近接防止措置が必要なものに対して、ユニットから表面間距離が15.0cm以上離れた位置に離隔管理線を引き、移動式台車が離隔管理線を超えて設備・機器のユニットに寄り付かないように管理するか又は30.5cm以上のスペーサを取り付けることにより、床に固定した設備・機器のユニットと移動式台車とのユニット表面間距離30.5cm以上になるようにしている。

C1エリアで使用する移動式台車は、臨界安全評価上厳しい位置に移動式台車において、臨界計算コードで計算した結果、臨界計算番号7に示す通り中性子実効増倍率が0.95以下であるため、核的に安全であることを確認した。

C2エリアでは減速度管理された粉末及びペレットを取り扱う。大型粉末容器が平面無限配列で臨界安全であることは、昭和62年10月13日付62安(核規)第613号で評価を行っており、中性子実効増倍率が最大($k_{eff}+3\sigma = \square$)となるが、0.95以下であるため、臨界安全であることを確認済みである。C2エリアで使用する移動式台車と床に固定されている設備・機器の単一ユニット間の相互干渉作用については、上記の評価に包含される。

第2核燃料倉庫領域(C3エリア)では、SUS 容器用台車(3) {500}、SUS 容器用台車(4) {501}及び電動リフト {534}を使用する。これらの評価は、臨界計算番号6「第2核燃料倉庫のスクラップ貯蔵棚(粉末用)の臨界安全計算」に包含される。

なお、第2核燃料倉庫は、密着を想定して評価しているため、近接防止措置は不要である。

(2) 工場棟領域(成型工場)の評価

工場棟成型工場では、添説設 1-4-2 表に示す 22 台の移動式台車を使用する。なお、本申請で台車の使用エリアの見直しを行い、ペレット加工室、燃料棒溶接室及び燃料棒補修室を1つのエリア(P1 エリア)に統合した。

添説設 1-4-2 表 工場棟成型工場で使用する移動式台車の名称及び台数

機器名称	台数	使用範囲			
		P1	P2	P3	P4
繰返し粉ホッパ台車 {264}	2 台	2 台	—	—	—
ロータ用台車(1) {348}	1 台	1 台	—	—	—
ペレットトレイ用台車(3) {442}	2 台	2 台	—	—	—
大型粉末容器用台車 {497}	1 台	1 台	—	—	—
SUS 容器用台車(3) {500}	2 台	2 台	—	—	—
金属容器(粉末)用台車(1) {509}	1 台	1 台	—	—	—
金属容器(粉末)用台車(2) {513}	2 台	2 台	—	—	—
ボート運搬台車 {549}	2 台	2 台	—	—	—
ボート(焼結)用台車(1) {552}	1 台	1 台	—	—	—
ボート(焼結)用台車(2) {553}	2 台	2 台	—	—	—
金属容器(ペレット)用台車(1) {556}	1 台	1 台	—	—	—
仕上りペレット貯蔵棚用台車(1) {559}	1 台	1 台	1 台	—	—
仕上りペレット貯蔵棚用台車(2) {560}	1 台	1 台	—	—	1 台
ペレットトレイ用台車(1) {561}	1 台	1 台	1 台	—	—
金属缶用台車(1) {563}	1 台	1 台	1 台	1 台	1 台
ロッドチャンネル用台車(1) {580}	1 台	1 台	—	—	—
合計	22 台	22 台	3 台	1 台	2 台

P1 エリア(ペレット加工室、燃料棒溶接室、燃料棒補修室)で使用する移動式台車は表面間隔保持のために 15.5cm 以上のスペーサを取り付けることにより、他の移動式台車とのユニット表面間距離 30.5cm 以上を確保している。なお、ペレットトレイ用台車(1) {561}、大型粉末容器用台車 {497}、ロッドチャンネル用台車(1) {580} は表面間隔保持のために 30.5cm 以上のスペーサを取り付けることにより、他の移動式台車・電動リフト及び床に固定した設備・機器のユニットとのユニット表面間距離 30.5cm 以上を確保している。また、床に固定した設備・機器のうち、近接防止措置が必要なものに対して、ユニットから表面間距離が 15.0cm 以上離れた位置に離隔管理線を引き、移動式台車が離隔管

理線を超えて設備・機器のユニットに寄り付かないように管理するか又は 30.5cm 以上のスペーサを取り付けることにより、床に固定した設備・機器のユニットと移動式台車とのユニット表面間距離 30.5cm 以上になるようにしている。

P1 エリアで使用する移動式台車は、臨界安全評価上厳しい位置に移動式台車をおいて、臨界計算コードで計算した結果、臨界計算番号 8 に示す通り中性子実効増倍率が 0.95 以下であるため、核的に安全であることを確認した。

ペレット貯蔵室(P2, P3, P4 エリア)については、平成 17 年 6 月 22 日付平成 17・04・26 原第 25 号で評価を行っており、中性子実効増倍率が最大($k_{eff}+3\sigma = \square$)となるが、0.95 以下であるため、臨界安全であることを確認済みである。

なお、ペレット貯蔵室は、密着を想定して評価しているため、近接防止措置は不要である。

(3) 工場棟領域(組立工場)の評価

工場棟組立工場では、添説設 1-4-3 表に示す 8 台の移動式台車を使用する。

添説設 1-4-3 表 工場棟組立工場で使用する移動式台車の名称及び台数

機器名称	台数
運搬台車{472}	2 台
マガジン架台部{476}	1 台
ロッドチャンネル用台車(2){582}	1 台
ロッドチャンネル用台車(3){583}	1 台
合計	5 台

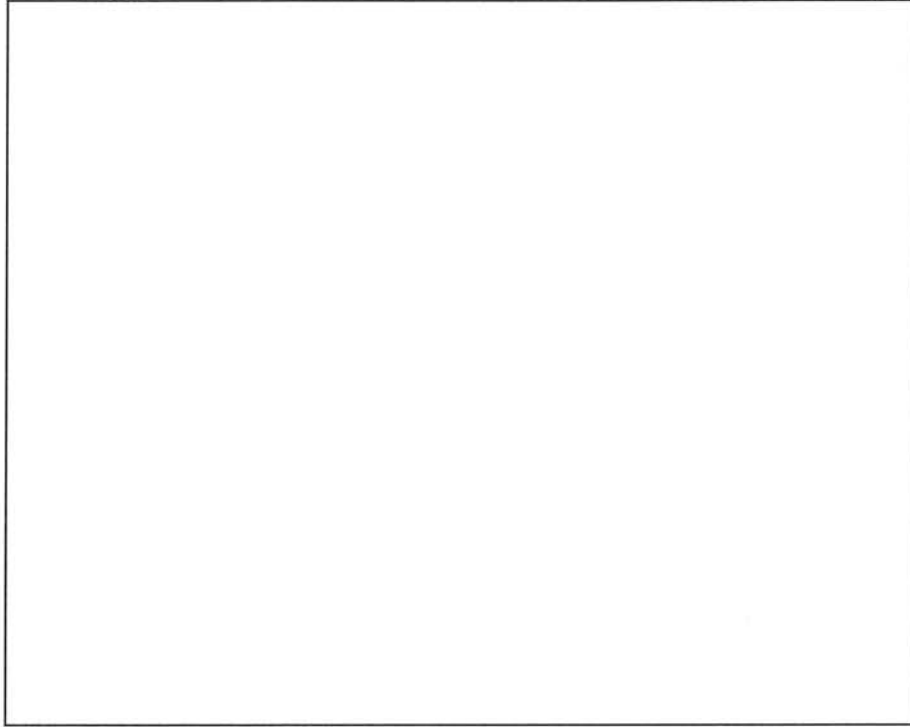
組立工場で使用するロッドチャンネル用台車(2){582}とロッドチャンネル用台車(3){583}は表面間隔保持のために 30.5cm 以上のスペーサを取り付けることにより、他の移動式台車・電動リフト及び床に固定した設備・機器のユニットとのユニット表面間距離 30.5cm 以上を確保している。

また、床に固定した設備・機器のうち、近接防止措置が必要なものに対して、ユニットから表面間距離が 30.5cm 以上離れた位置に離隔管理線を引き、移動式台車が離隔管理線を超えて設備・機器のユニットに寄り付かないように管理することにより、床に固定した設備・機器のユニットと移動式台車(運搬台車{472}及びマガジン架台部{476})とのユニット表面間距離 30.5cm 以上になるようにしている。なお、運搬台車{472}及びマガジン架台部{476}は、ユニット表面間距離 30.5cm 以上を確保するため、同時に使用しないように管理する。

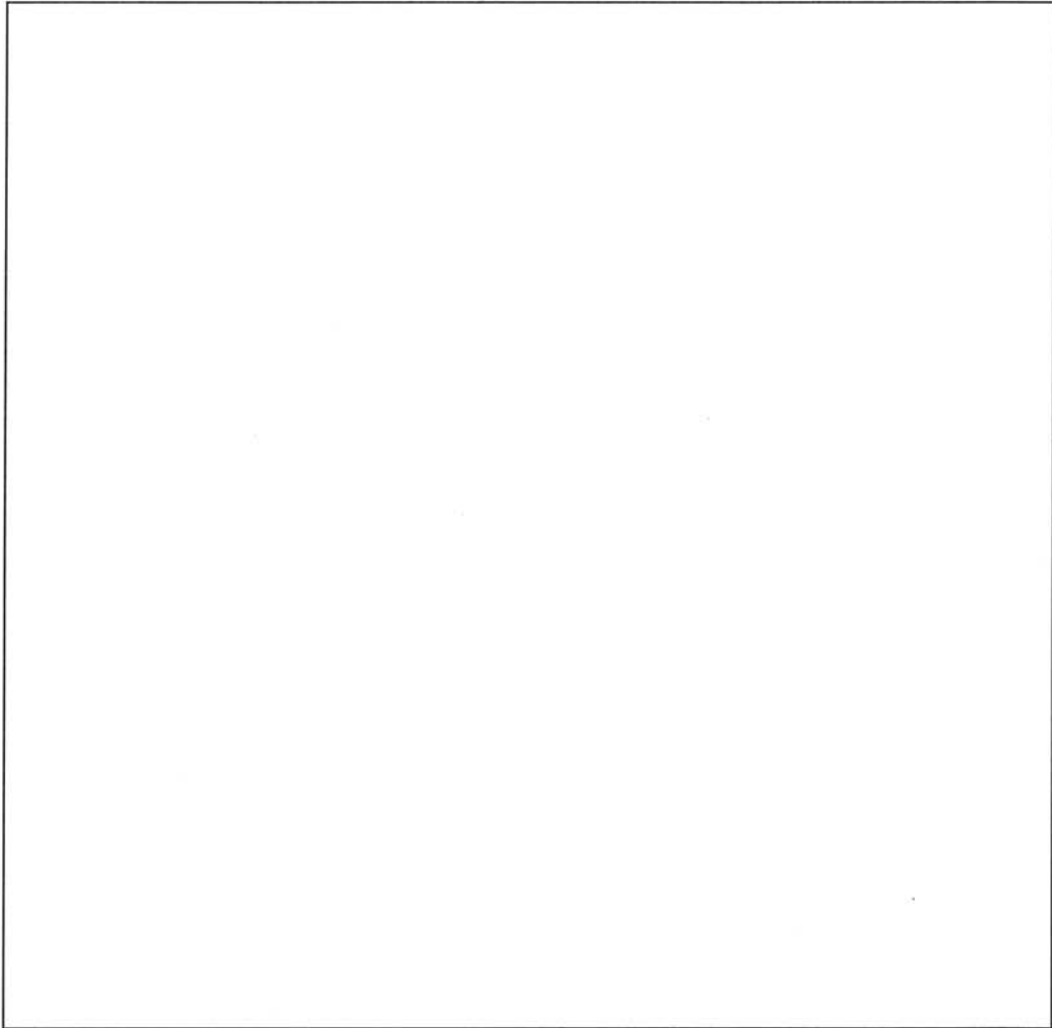
組立工場で使用するロッドチャンネル用台車(2)、ロッドチャンネル用台車(3)、マガジン架台部、運搬台車、燃料集合体移送装置の評価は、臨界計算番号 5「燃料集合体一時貯蔵架台及び燃料集合体貯蔵架台における臨界安全計算」に包含される。

以上より、今回の申請に係る設備・機器は核的に安全であることが確認された。

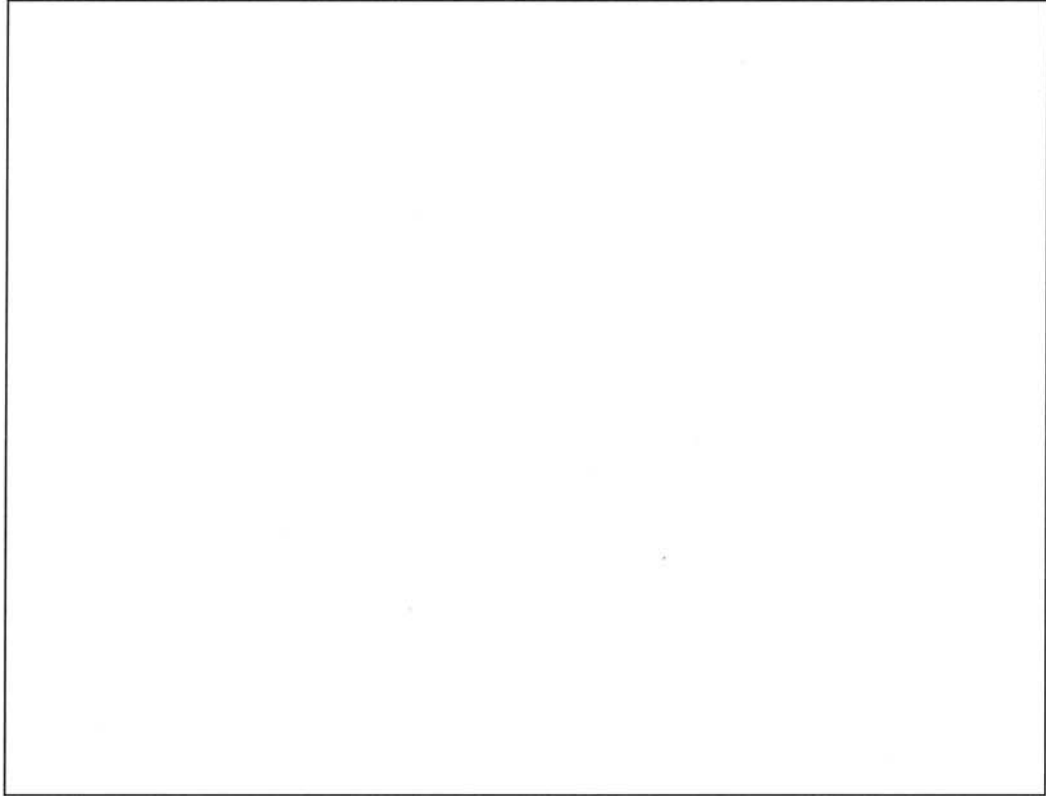
臨界計算番号 7	工場棟転換工場及び除染室・分析室(C1 エリア)の移動式台車の臨界安全計算
<p>1. 工場棟転換工場の移動式台車の概要</p> <p>工場棟転換工場では、UF₆蒸発・加水分解設備、沈殿設備、洗浄・固液分離設備乾燥設備、焙焼還元設備、粉碎充填設備、濃縮度混合設備、ウラン回収設備、及び核燃料物質の貯蔵設備等があり、沈殿槽、熟成槽、ろ液分離槽、再生液貯槽、洗浄槽等の種々の槽を設置している。工場棟転換工場、除染室・分析室及び第2核燃料倉庫で使用する移動式台車は全部で11台であり、C1エリア(原料倉庫、転換加工室、廃棄物処理室、チェックタンク室、作業室(2))では9台の台車を使用する。なお、C1エリアでは離隔管理線及びスパーサーにより、移動式台車と設備機器との表面間距離として30.5cm以上を確保している。</p> <p>2. 計算条件及び計算結果</p> <p>転換工場内での移動式台車の内、最も反応度が高い移動式台車9台が洗浄槽に隣接した場合と沈殿槽に隣接した場合をモデル化した。</p> <p>洗浄槽(50)は、高さ□cm・直径□cmの円柱とし最適減速状態でのADUを考慮した。熟成槽(45)は、高さ□cm・直径□cmの円柱とし、最適減速状態でのADUを考慮した。また、移動式台車は最も反応度が高い金属容器(溶液・スラリー)用台車(70)とし、最適減速状態でのADUを考慮した。なお、容器寸法は保守的に、同一エリアで使用する金属容器(粉末)用台車(1){509}で使用する容器の高さ□cm・直径□cmとした。</p> <p>計算モデルは、下面はコンクリート全反射としコンクリート厚さは□cmとした。側面及び上面は水反射体を20cm設定しJACSコードシステムにより臨界計算を行った。</p> <p>洗浄槽及び移動式台車を考慮した計算モデル(添説設1-4-1-7-1図及び図添説設1-4-1-7-3図参照)では、中性子実効増倍率は$k_{eff}+3\sigma = \square$であり、中性子実効増倍率は0.95以下であることから臨界安全を確保できることを確認した。</p> <p>また、沈殿槽及び移動式台車を考慮した計算モデル(添説設1-4-1-7-2図及び図添説設1-4-1-7-3図参照)では、中性子実効増倍率は$k_{eff}+3\sigma = \square$であり、中性子実効増倍率は0.95以下であることから臨界安全を確保できることを確認した。</p>	



添説設 1-4-1-7-1 図 洗浄槽及び移動式台車の計算モデル図(平面図)

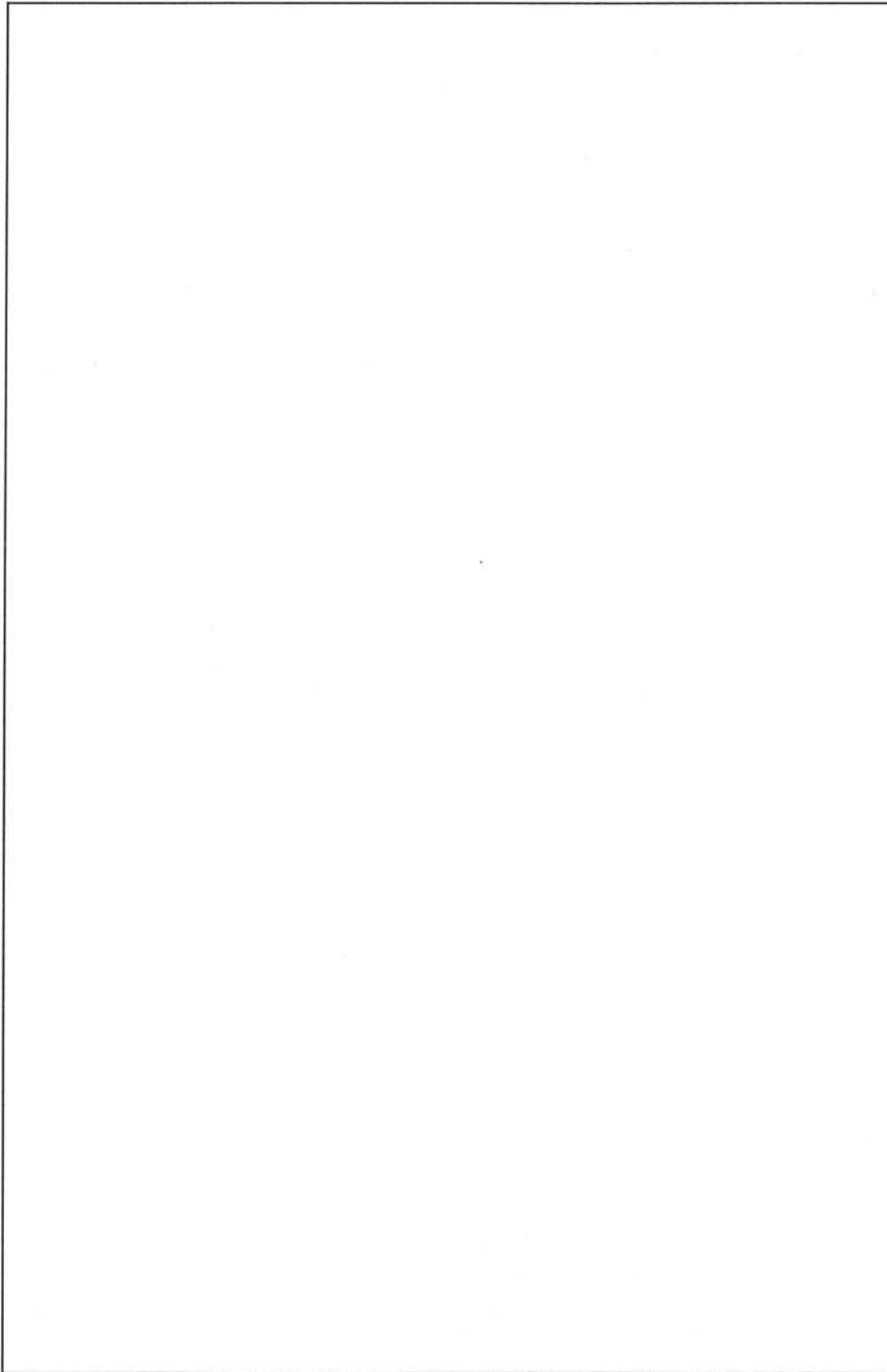


添説設 1-4-1-7-2 図 沈殿槽及び移動式台車の計算モデル図(平面図)

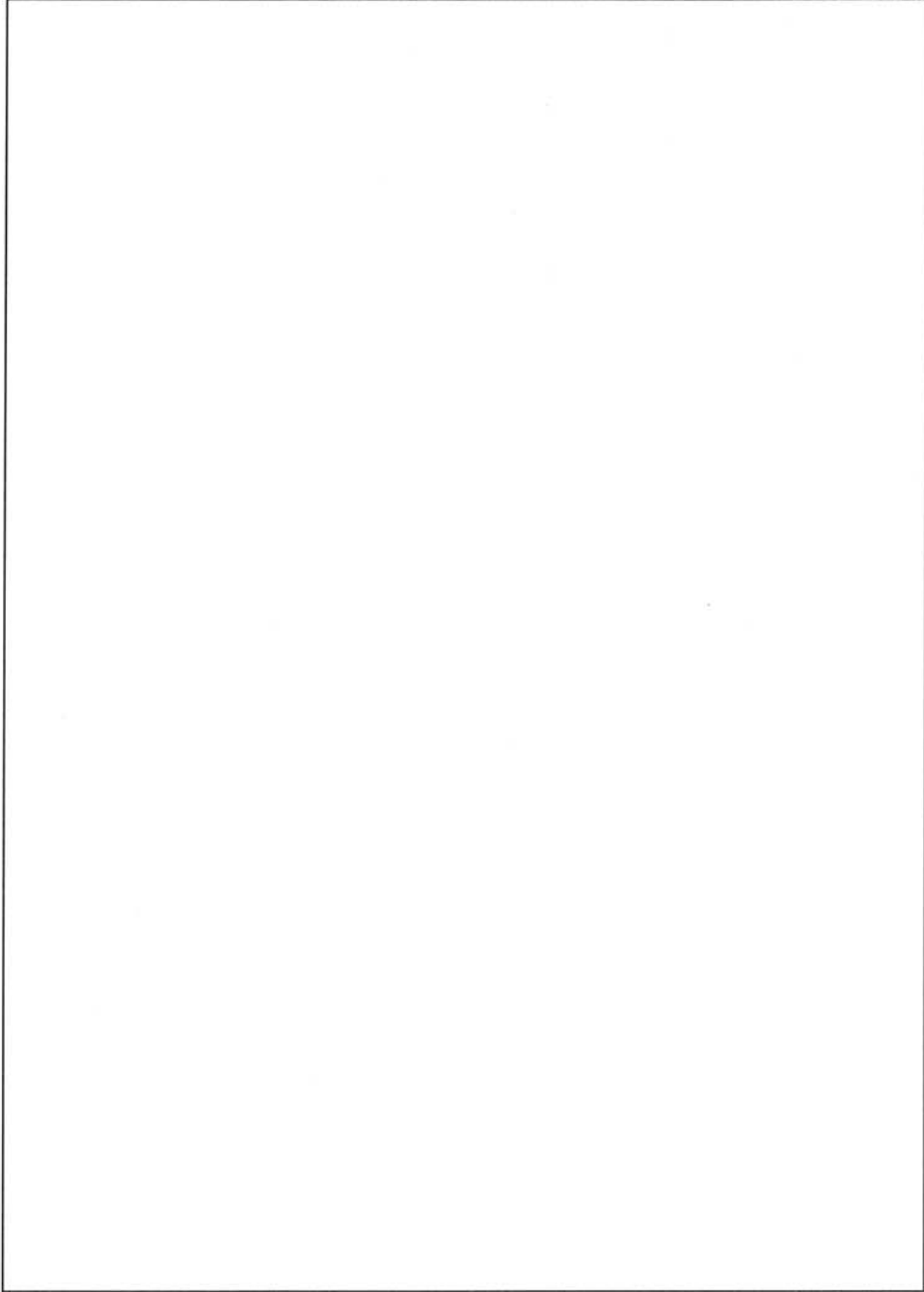


添説設 1-4-1-7-3 図 軸方向境界条件(立面図)

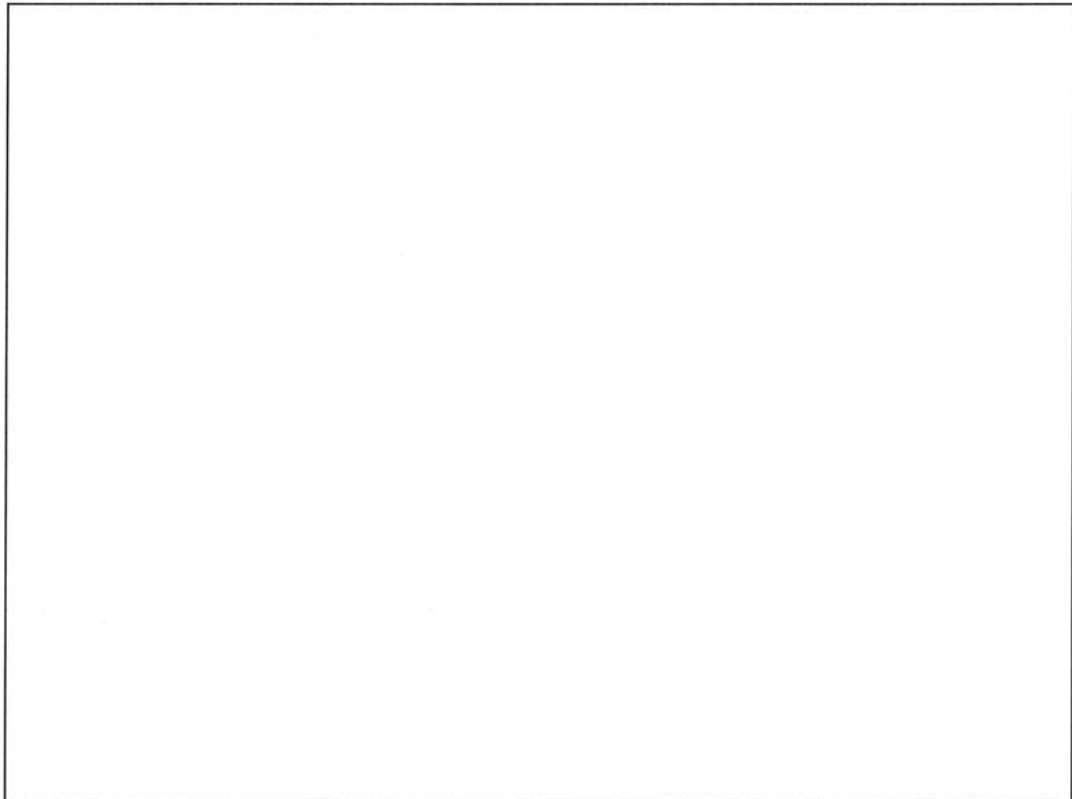
臨界計算番号 8	工場棟成型工場の移動式台車(P1 エリア)のユニットの臨界安全計算
<p>1. 工場棟成型工場の移動式台車の概要</p> <p>工場棟成型工場では、圧縮成型設備、焼結設備、研削設備、ペレット検査設備、粉末再生設備及び核燃料物質の貯蔵設備等がある。工場棟成型工場で使用する移動式台車は全部で 22 台であり、P1 エリア(ペレット加工室、燃料棒補修室、燃料棒溶接室)では上記 22 台の台車を使用する。なお、P1 エリアでは隔離管理線及びスパーサーにより、移動式台車と設備機器との表面間距離として 30.5 cm 以上を確保している。</p> <p>2. 計算条件及び計算結果</p> <p>工場棟成型工場で使用する移動式台車のうち、中性子実効増倍率が一番大きいロータ用台車(1) {348} (ロータの直径□cm、高さ□cm)を代表の台車とし、移動式台車の数を 25 台として解析モデルを作成した。また、工場棟成型工場でも最も厳しい条件として、液受槽(3)の上方に洗浄ボックス(3) {365} (核的制限値質量 17.5kgU) を考慮し、この近くに台車を置いた計算モデルを設定した。水平方向及び軸方向の計算モデルを添説設 1-4-1-8-1 図及び添説設 1-4-1-8-2 図に示す。</p> <p>洗浄ボックス(3) (濃度制限値として濃縮度 5%以下、質量制限値として 17.5kgU 以下) は、17.5kgU の球でモデル化した。液受槽 (濃度制限値として濃縮度 5%以下、寸法制限値として厚み □cm 以下) は、幅は実形状を基に □cm、高さは制限寸法の □cm を適用した直方体でモデル化した。また、隔離管理線及び移動式台車のスパーサーにより設備・機器のユニットと移動式台車とのユニット表面間距離を □cm 以上が担保されるため、液受槽の近傍にロータが表面間距離 □cm で 5×5 配列した体系とし、下面はコンクリート厚さ □cm とし、側面及び上面は水厚さ □cm、境界条件は全反射とした。</p> <p>燃料領域はいずれも均質 UO_2-H_2O 系 (濃縮度: 5%) とし、空間水密度をパラメータとしたサーベイ計算を JACS コードシステムにより行い、最適減速条件での中性子実効増倍率を求めた。</p> <p>添説設 1-4-1-8-3 図に示すように空間水密度 $1.0g/cm^3$ の時に中性子実効増倍率が最大 ($k_{eff}+3\sigma = \square$) となるが、0.95 以下であるため、臨界安全を確保できることを確認した。</p>	



添説設 1-4-1-8-1 図 水平方向計算モデル



添説設 1-4-1-8-2 図 軸方向計算モデル



添説設 1-4-1-8-3 図 計算結果

臨界隔離壁よりも高い位置にあるユニットの隔離に関する説明書

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がある。これらは、本申請の工場棟領域ユニットと第2核燃料倉庫領域ユニットの距離は必要隔離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。

2. 対象ユニットと計算入力条件

評価領域区分の対象ユニットと後述の計算モデルにおける入力条件を次に示す。

(1) 工場棟領域ユニット

対象となる工場棟領域ユニットは、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ユニットである。第2核燃料倉庫領域の臨界隔離壁の高さは約□[cm]であることから5[cm]の余裕を持ち、□[cm]以上の高さを持つユニットを対象とする。添説設1-2-5表の立体角評価表より選定した対象ユニットを添説設1-5-1表に示す。

(2) 第2核燃料倉庫領域ユニット

第2核燃料倉庫領域ユニットはスクラップ貯蔵棚(粉末用)のみである。本評価に適用するユニットの設定条件とその考え方を添説設1-5-2表に示す。

(3) 臨界隔離壁(第2核燃料倉庫領域)

臨界隔離壁(第2核燃料倉庫領域)の設定条件とその考え方を添説設1-5-3表に示す。

添説設1-5-1表 対象となる工場棟領域ユニット

ユニット 番号	ユニット名称	+Y側ユニット表面 Y座標(※1※2)	ユニット上端 Z座標(※1※3)	ユニットY寸法	ユニットZ寸法 □[cm]以上(※4)
		Ay2[cm]	Az2[cm]	AY[cm]	AZ[cm]
115	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A 本体部				
116	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A 本体部				
117	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-B				
118	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-B				
119	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-C				
120	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-C				
114-02	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(2)				
113	液受槽(1) 本体部				
114	液受槽(2) 本体部				
123	調液貯槽(1)-A 本体部				
124	調液貯槽(2)-B				
125	調液貯槽(1)-B				
126	調液貯槽(2)-A 本体部				
127	沈殿槽(1)-A 本体部				
128	沈殿槽(2)-A 本体部				
129	沈殿槽(1)-B 本体部				
130	沈殿槽(2)-B 本体部				
819-01	沈殿槽(1)-A レベル計部				
819-02	沈殿槽(2)-A レベル計部				
820-01	沈殿槽(1)-B レベル計部				
820-02	沈殿槽(2)-B レベル計部				
131	熟成槽(1)-A 本体部				
132	熟成槽(2)-A 本体部				
396	洗浄槽(2)-A				
397	洗浄槽(2)-B				
398	洗浄槽(2)-C				
406	洗浄槽(1)-A 本体部				
407	洗浄槽(1)-B				
408	洗浄槽(1)-C				
167	再生液貯槽(1)-A 本体部				
168	再生液貯槽(2)-B				
169	再生液貯槽(1)-B				
170	再生液貯槽(2)-C 本体部				
171	再生液貯槽(1)-C 本体部				
173	再生液貯槽(2)-A 本体部				
183	ADU受けホッパ(1)				
184	ADU受けホッパ(2)				
181	ADUバグフィルタ(1)				
182	ADUバグフィルタ(2)				
270	リサイクル粉搬送装置(2)				
275	リサイクル粉搬送装置(1)				
272	リサイクル粉受けホッパ(2)				
277	リサイクル粉受けホッパ(1)				
189	ダストチャンバ(1)				
190	ダストチャンバ(2)				
203	UO ₂ ブロータンク(1) サイクロン部				
204	UO ₂ ブロータンク(2) サイクロン部				
201	UO ₂ フィルタ(1)				
202	UO ₂ フィルタ(2)				
205	UO ₂ 受けホッパ(1)				
206	UO ₂ 受けホッパ(2)				
207-02	粉碎機(1) バグフィルタ部				
208-02	粉碎機(2) バグフィルタ部				
321	粉末輸送装置①ホッパ部①				
322	バグフィルタ(粉末輸送装置①)				
361-03	スラグコンベア				
864	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)				
361-05	造粒機				
361-25	造粒機 篩分機部				
361-07	造粒機 オーバーサイズ粉受器部				
342	輸送装置				
341	仮焼炉				
507	スラグコンベア(1)				
509	スラグコンベア(2)				
516-02	潤滑剤混合機(2) ホッパ部				
744-02	燃料集合体外観検査台/燃料集合体一時貯蔵 架台				

※1 座標は工場棟の基準点を0とした座標を示す。

※2 斜め円柱型ユニットの+Y側ユニット表面座標については保守的に+Y方向側の底面中心座標に半径寸法を足した値とする。

※3 斜め円柱型ユニットの上端高さの座標については保守的に高い方の底面中心座標に半径寸法を足した値とする。

※4 ユニットZ寸法 □[cm]以上)は □[cm]を超える範囲の寸法とする。

添説設 1-5-2 表 第 2 核燃料倉庫領域ユニットの設定条件

項目	設定値	設定の考え方
ユニット形状		スクラップ貯蔵棚(粉末用)で使用する容器の形状とする。
ユニット中心 Y 座標 By1[cm]		工場棟の基準点を 0 としたユニットの中心の座標とする。
ユニット上端 Z 座標 Bz2[cm]		定性的傾向としてユニット同士が近くなる方が厳しくなるため、保守的にスクラップ貯蔵棚高さにユニット中心を設定し、対象とするユニットの半径を足した値をユニット上端とする。
ユニット Y 寸法 BY[cm]		第 2 核燃料倉庫に 1 列に並べたスクラップ貯蔵棚(粉末用)の幅とする。
ユニット Z 寸法 BZ[cm]		スクラップ貯蔵棚(粉末用)で使用する容器の核的制限値とする。

添説設 1-5-3 表 臨界隔離壁の設定条件

項目	設定値	設定の考え方
臨界隔離壁の-Y 側表面 Y 座標 Ty0[cm]		工場棟の基準点を 0 とし、30.5cm 以上の隔離壁を確保できる範囲として-Y 側表面 Y 座標とする。
臨界隔離壁上端 Z 座標 Tz2[cm]		臨界隔離壁の高さ <input type="text"/> [cm] から 5[cm] の余裕を加味した値とする。

3. 計算条件

工場棟領域ユニットと第 2 核燃料倉庫領域ユニットの必要離隔距離に関する計算モデルを次に示す。

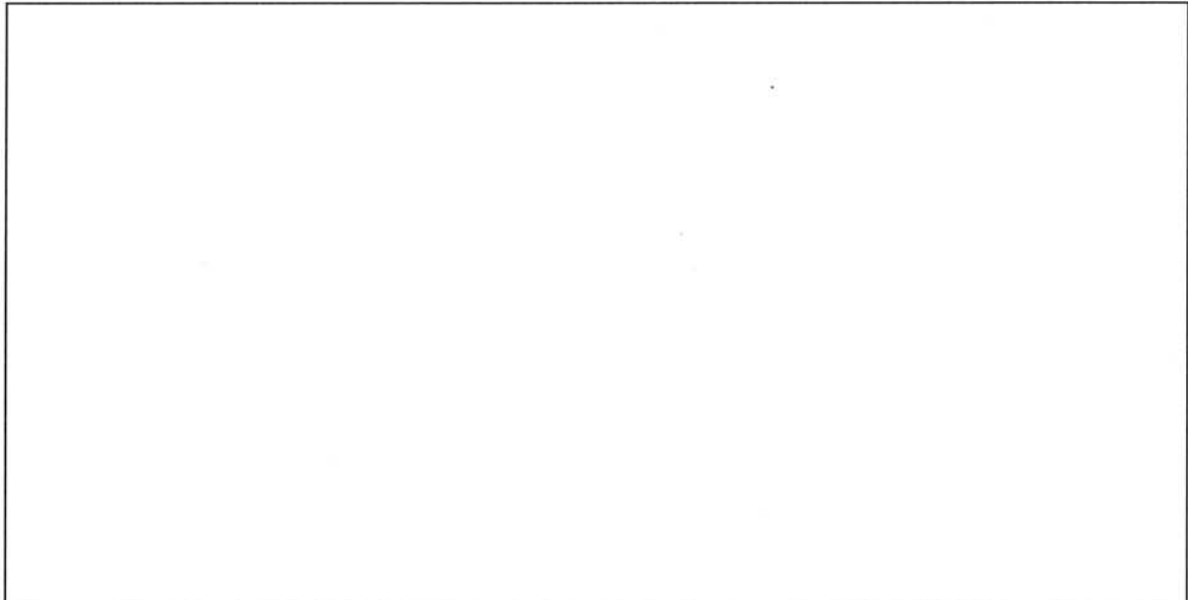
3.1 計算方法・計算モデル

必要離隔距離は、事業許可の記載の通り「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 \square [m] のうちいずれか大きい方の距離以上」である。

ここで、最大投影寸法とユニット間距離を次のように定義し、計算モデルを設定する。

- 最大投影寸法

工場棟領域側の \square [cm] 以上の高さにあるユニットの投影寸法、第 2 核燃料倉庫側にあるユニットの投影寸法、 \square [cm] の 3 つのうち最大のものを最大投影寸法とする。投影寸法の計算モデルを添説設 1-5-1 図に示す。



添説設 1-5-1 図 投影寸法の計算モデル

最大投影寸法を PD[cm]、工場棟領域ユニットの投影寸法を PDA[cm]、第 2 核燃料倉庫側ユニットの投影寸法を PDB[cm] とし、次の式で算出する。

工場棟領域ユニットの投影寸法 PDA[cm] :

$$PDA = \sin \theta \times \left(AY + \frac{AZ}{\tan \theta} \right)$$

第 2 核燃料倉庫領域ユニットの投影寸法 PDB[cm] :

$$PDB = \sin \theta \times \left(BY + \frac{BZ}{\tan \theta} \right)$$

ここで、関係する単一ユニットの中心を結ぶ線の傾き θ [rad] は次式で算出する。

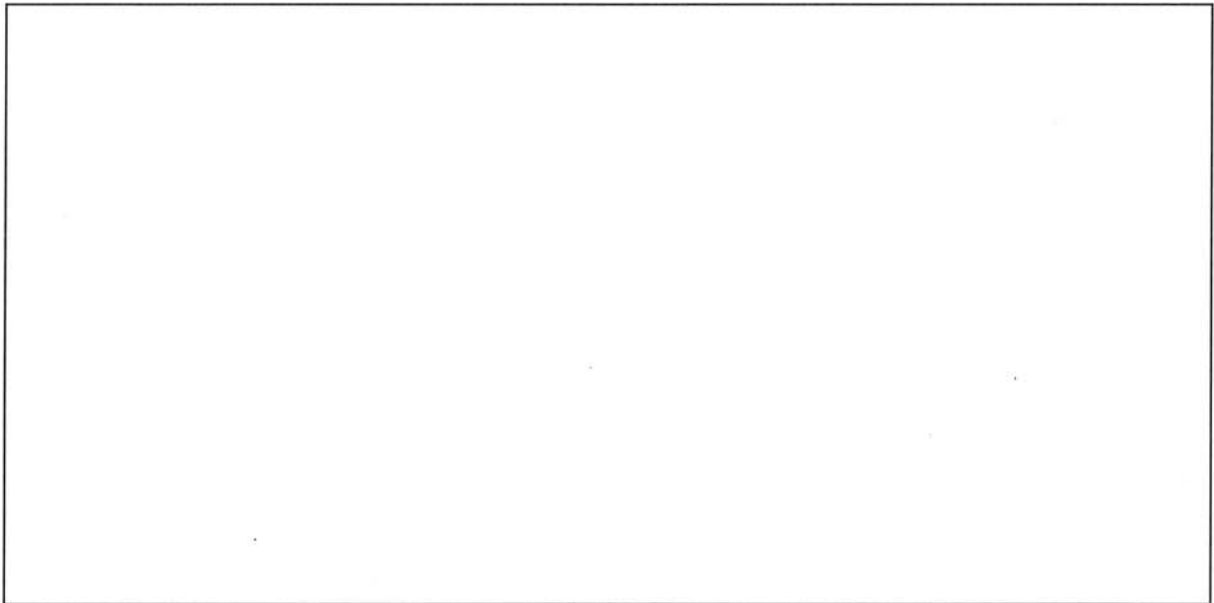
$$\theta = \tan^{-1} \left(\frac{\left(Az2 - \frac{AZ}{2} \right) - \left(Bz2 - \frac{BZ}{2} \right)}{By1 - \left(Ay2 - \frac{AY}{2} \right)} \right)$$

最大投影寸法 PD[cm] :

$$PD = \max(PDA, PDB, 366)$$

● ユニット間距離

工場棟領域ユニットと第2核燃料倉庫領域ユニットの表面間距離をユニット間距離とする。計算モデルを添説設 1-5-2 図に示す。ここで、第2核燃料倉庫領域ユニットについては工場棟領域ユニット上端と臨界隔離壁上端を結ぶ線の交点より工場棟側の範囲を考慮しないものとする。また、保守的にZ方向成分の表面間距離は考慮せず、Y方向成分の表面間距離をユニット間距離とする。



添説設 1-5-2 図 ユニット間距離の計算モデル

ユニット間距離を DAB[cm] とし、次の式で算出する。

ユニット間距離 DAB[cm] :

$$DAB = By0d - Ay2$$

ここで、By0d は工場棟ユニットの上端と臨界隔離壁上端を結ぶ線と第2核燃料倉庫側ユニット上端の交点のZ座標と、第2核燃料倉庫側ユニットの工場棟側表面Y座標の2つのうちの大きい方とし、次式で算出する。

$$By0d = \max\left(\frac{Ty0 - Ay2}{Az2 - Tz2} \times (Az2 - Bz2) + Ay2, By1 - \frac{BY}{2}\right)$$

4. 判定基準

上述のモデルにて算出した最大投影寸法 PD[cm]とユニット間距離 DAB[cm]を比較し、次の式で工場棟領域ユニットと第2核燃料倉庫領域ユニットが相互干渉しないことを判定する。

工場棟領域ユニットと第2核燃料倉庫領域ユニットの相互干渉判定式：

$$PD \leq DAB$$

5. 計算結果

添説設 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。

添説設 1-5-5 表 計算結果と判定

ユニット 番号	ユニット名称	最大投影寸法		判定 (PD ≤ DAB)
		PD[cm]	ユニット間距離 DAB[cm]	
115	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A 本体部			○
116	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A 本体部			○
117	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-B			○
118	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-B			○
119	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-C			○
120	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-C			○
114-02	熱交換器 (UO2F2 貯槽) (2)			○
113	液受槽(1) 本体部			○
114	液受槽(2) 本体部			○
123	調液貯槽(1)-A 本体部			○
124	調液貯槽(2)-B			○
125	調液貯槽(1)-B			○
126	調液貯槽(2)-A 本体部			○
127	沈殿槽(1)-A 本体部			○
128	沈殿槽(2)-A 本体部			○
129	沈殿槽(1)-B 本体部			○
130	沈殿槽(2)-B 本体部			○
819-01	沈殿槽(1)-A レベル計部			○
819-02	沈殿槽(2)-A レベル計部			○
820-01	沈殿槽(1)-B レベル計部			○
820-02	沈殿槽(2)-B レベル計部			○
131	熟成槽(1)-A 本体部			○
132	熟成槽(2)-A 本体部			○
396	洗浄槽(2)-A			○
397	洗浄槽(2)-B			○
398	洗浄槽(2)-C			○
406	洗浄槽(1)-A 本体部			○
407	洗浄槽(1)-B			○
408	洗浄槽(1)-C			○
167	再生液貯槽(1)-A 本体部			○
168	再生液貯槽(2)-B			○
169	再生液貯槽(1)-B			○
170	再生液貯槽(2)-C 本体部			○
171	再生液貯槽(1)-C 本体部			○
173	再生液貯槽(2)-A 本体部			○
183	ADU 受けホッパ(1)			○
184	ADU 受けホッパ(2)			○
181	ADU バグフィルタ(1)			○
182	ADU バグフィルタ(2)			○
270	リサイクル粉搬送装置(2)			○
275	リサイクル粉搬送装置(1)			○
272	リサイクル粉受けホッパ(2)			○
277	リサイクル粉受けホッパ(1)			○
189	ダストチャンバ(1)			○
190	ダストチャンバ(2)			○
203	UO ₂ ブロータンク(1) サイクロン部			○
204	UO ₂ ブロータンク(2) サイクロン部			○
201	UO ₂ フィルタ(1)			○
202	UO ₂ フィルタ(2)			○
205	UO ₂ 受けホッパ(1)			○
206	UO ₂ 受けホッパ(2)			○
207-02	粉砕機(1) バグフィルタ部			○
208-02	粉砕機(2) バグフィルタ部			○
321	粉末輸送装置①ホッパ部①			○
322	バグフィルタ (粉末輸送装置①)			○
361-03	スラグコンベア			○
864	バックアップフィルタ (粉末集塵装置)			○
361-05	造粒機			○
361-25	造粒機 篩分機部			○
361-07	造粒機 オーバーサイズ粉受器部			○
342	輸送装置			○
341	仮焼炉			○
507	スラグコンベア(1)			○
509	スラグコンベア(2)			○
516-02	潤滑剤混合機(2) ホッパ部			○
744-02	燃料集集体外観検査台/燃料集集体一時貯蔵架台			○

以下表において※印のある機器の構造、強度及び漏えいに係る事項は三原燃第20-0240号で申請済である。

付録－1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名	
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	蒸発器(1)-A, B、(2)-A, B	※
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ シリンダ	※
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ フードボックス	※
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	UF ₆ 防護カバー	※
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	コールドトラップ(1)(2)	※
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	コールドトラップ(小)(1)(2)	※
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	循環貯槽(1)(2)	※
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	堰(循環貯槽)	※
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	熱交換器(循環貯槽)(1)(2)	※
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-B	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-C	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-B	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-C	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(2)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(2)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	飛散防止カバー(1)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	飛散防止カバー(2)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	液受槽(1)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	液受槽(2)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	調液貯槽(1)-A	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	調液貯槽(1)-B	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	調液貯槽(2)-A	

付録-1表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	調液貯槽(2)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	熱交換器(調液貯槽)(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	熱交換器(調液貯槽)(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿槽(1)-A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿槽(1)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿槽(2)-A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿槽(2)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	堰(液貯槽)(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	堰(液貯槽)(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	熟成槽(1)-A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	熟成槽(1)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	熟成槽(1)-C
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	熟成槽(1)-D
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	熟成槽(1)-E
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	熟成槽(2)-A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	熟成槽(2)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	熟成槽(2)-C
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	熟成槽(2)-D
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	熟成槽(2)-E
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	遠心分離機(洗浄用)(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	遠心分離機(洗浄用)(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	堰(洗浄槽)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄槽(1)-A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄槽(1)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄槽(1)-C
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄槽(1)-D
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄槽(2)-A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄槽(2)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄槽(2)-C
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄槽(2)-D
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄ろ液分離槽(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄ろ液分離槽(2)

付録－1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	遠心分離機(固液分離用)(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	遠心分離機(固液分離用)(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ろ液分離槽(1)-A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ろ液分離槽(1)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ろ液分離槽(2)-A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ろ液分離槽(2)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	仕上げろ過機(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	仕上げろ過機(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ろ過器(1)-A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ろ過器(1)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ろ過器(2)-A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ろ過器(2)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮液受槽(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮液受槽(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	清澄液受槽(1)-A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	清澄液受槽(1)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	清澄液受槽(1)-C
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	清澄液受槽(2)-A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	清澄液受槽(2)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	清澄液受槽(2)-C
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	再生液貯槽(1)-A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	再生液貯槽(1)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	再生液貯槽(1)-C
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	再生液貯槽(2)-A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	再生液貯槽(2)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	再生液貯槽(2)-C
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄液受槽(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄液受槽(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	金属容器(溶液・スラリー)用台車
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	金属容器(溶液・スラリー)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	予備成型乾燥機(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	予備成型乾燥機(2)

付録ー1表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥機(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥機(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末回収ボックス(1)-A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末回収ボックス(1)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末回収ボックス(1)-C
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末回収ボックス(2)-A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末回収ボックス(2)-B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末回収ボックス(2)-C
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ADUスクラバ(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ADUスクラバ(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	堰(ADUスクラバ)(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	堰(ADUスクラバ)(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ADUブロータンク(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ADUブロータンク(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ADU受けホッパ(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ADU受けホッパ(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ADUバグフィルタ(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ADUバグフィルタ(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ADUバックアップフィルタ(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ADUバックアップフィルタ(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	リサイクル粉搬送装置(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	リサイクル粉搬送装置(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	リサイクル粉投入ボックス(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	リサイクル粉投入ボックス(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	リサイクル粉受けホッパ(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	リサイクル粉受けホッパ(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ボリ्यूマ(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ボリ्यूマ(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ロータリーキルン(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ロータリーキルン(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ダストチャンバ(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ダストチャンバ(2)

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ガスヒータ(1)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ガスヒータ(2)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UO ₂ ブロータンク(1)(2)	※
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UO ₂ フィルタ(1)(2)	※
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UO ₂ バックアップフィルタ(1)(2)	※
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	UO ₂ 受けホッパ(1)(2)	※
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎機(1)(2)	※
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	充填装置(1)(2)	※
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	大型混合装置	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	サンブラ(1)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	サンブラ(2)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	バックアップフィルタ(サンブラ)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	抜き出しボックス(1)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	抜き出しボックス(2)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	回転混合機(金属容器(粉末)混合)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	サンプリング台	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎機	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末輸送装置②	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末充填ボックス	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末抜き出しボックス	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	濃縮度混合工程用クレーン	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末輸送装置①ホッパ部①	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	バグフィルタ(粉末輸送装置①)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末回収ボックス	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	混合装置	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末梱包機	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	充填装置	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末輸送装置①ホッパ部②	

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粗成型用プレス
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	フードボックス (粗成型用プレス)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	スラグコンベア
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末集塵装置
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	バックアップフィルタ (粉末集塵装置)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	造粒機
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	フードボックス (造粒機)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	篩分機
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	オーバーサイズ粉受器
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	アンダーサイズ粉受器
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	小分け装置
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	リフタ
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	原料フードボックス
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	溶解槽
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	堰 (ウラン回収第1系列)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	遠心ろ過機
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	溶解液受槽
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ろ過器 (1) -A
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ろ過器 (1) -B
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	沈殿槽
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	遠心分離機
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥機
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	洗浄液受けポット
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ろ液受槽(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ろ過器(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	箱形乾燥機(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	箱形乾燥機(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥トレイ用台車(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	乾燥トレイ用台車(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	明け替えフードボックス①

付録ー1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	バックアップフィルタ (明け替えフードボックス①)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	pH 調整槽 (1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	pH 調整槽 (2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ろ過機 (廃液用)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ろ過器 (3)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ろ液受槽 (2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	解砕機
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	輸送装置
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	バックアップフィルタ (輸送装置)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	仮焼炉
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉末受けホッパ
化学処理施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	イオン交換装置(吸着塔) (1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	イオン交換装置(吸着塔) (2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	イオン交換装置(吸着塔) (3)
化学処理施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	イオン交換装置(吸着塔) (4)
化学処理施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	イオン交換装置(吸着塔) (5)
化学処理施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	イオン交換装置(吸着塔) (6)
化学処理施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	イオン交換装置(吸着塔) (7)
化学処理施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	イオン交換装置(吸着塔) (8)
化学処理施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	イオン交換装置(吸着塔) (9)
化学処理施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	イオン交換装置(吸着塔) (10)
化学処理施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	イオン交換装置(吸着塔) (11)
化学処理施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	イオン交換装置(吸着塔) (12)
化学処理施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	堰(ウラン回収第2系列-1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	酸洗装置
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	オーバーフロー液受槽
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	堰(ウラン回収第2系列-2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	投入ボックス (1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	投入ボックス (2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	溶出槽 (1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	溶出槽 (2)

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	拔出ボックス(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	拔出ボックス(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	中間槽(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	中間槽(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ろ過器(中間槽)(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ろ過器(中間槽)(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	溶出液受槽(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	溶出液受槽(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	溶出液受槽(3)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	リサイクル液受槽(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	リサイクル液受槽(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	リサイクル液受槽(3)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	洗浄液受槽(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	洗浄液受槽(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	沈殿槽(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	沈殿槽(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	遠心分離機
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ろ液受槽
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	仕上げろ過器
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	清澄液受槽
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	乾燥機
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	乾燥排気フィルタ
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ADU 受ホッパ
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ADU 拔出ボックス
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	粉碎機
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	フードボックス(粉碎機)
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	スクラップ仮焼炉
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	仮焼ボート用台車
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換加工室	ヒュームフード(1)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	ヒュームフード(2)
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェックタンク室	箱型乾燥機
化学処理施設	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	回転混合機

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
化学処理施設	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	粉末回収ボックス
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	繰返し粉ホッパ台車(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	繰返し粉ホッパ台車(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	繰返し粉搬送装置
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	繰返し粉中間ホッパ
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	繰返し粉投入ホッパ
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	繰返し粉小分けボックス
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	バックアップフィルタ(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	バックアップフィルタ(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	バックアップフィルタ(3)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	繰返し粉投入ボックス
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	明替えボックス
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	大型混合装置(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	大型混合装置(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	大型粉末容器拔出ボックス(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	大型粉末容器拔出ボックス(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	大型粉末容器用クレーン(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	大型粉末容器用クレーン(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	原料粉末ホッパ(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	原料粉末ホッパ(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末混合機(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末混合機(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粗成型用プレス(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粗成型用プレス(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スラグコンベア(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スラグコンベア(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末集塵装置(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末集塵装置(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末集塵装置(3)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末集塵装置(4)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	バックアップフィルタ(4)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	バックアップフィルタ(5)

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	バックアップフィルタ(6)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	バックアップフィルタ(7)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	造粒機(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	造粒機(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	造粒粉末小分けボックス(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	造粒粉末小分けボックス(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	造粒粉末ホッパ(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	造粒粉末ホッパ(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	潤滑剤混合機(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	潤滑剤混合機(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	回転混合機(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	回転混合機(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	回転混合機(3)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	回転混合機(4)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	本成型用プレス(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	本成型用プレス(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット移替機(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット移替機(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	乗移台 1
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	試験用プレス
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	フードボックス(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	フードボックス(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	フードボックス(3)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	連続焼結炉(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	連続焼結炉(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	バッチ式小型焼結炉
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	センターレスグラインダ(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	センターレスグラインダ(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	センターレスグラインダ(3)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	センターレスグラインダ(4)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレットコンベア(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレットコンベア(2)

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレットコンベア(3)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレットコンベア(4)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	パーツフィーダ(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	パーツフィーダ(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	パーツフィーダ(3)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	パーツフィーダ(4)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット配列機(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット配列機(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット配列機(3)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット配列機(4)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレットトレイコンベア
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	冷却水循環槽(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	冷却水循環槽(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	冷却水循環槽(3)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	冷却水循環槽(4)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	遠心分離機(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	遠心分離機(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	遠心分離機(3)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	遠心分離機(4)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット外観検査装置(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット外観検査装置(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット外観検査装置(3)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット外観検査装置(4)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット外観検査装置(5)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット寸法密度検査装置
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	焼結体密度検査装置
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	洗浄ボックス(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	洗浄ボックス(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	液受槽(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	液受槽(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ロータ用台車(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	循環槽 A

付録ー1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	循環槽 B
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スラッジ回収機能付き遠心分離機
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ろ過器(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ろ過器(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削屑乾燥機(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	研削屑乾燥機(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	フードボックス(4)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	フードボックス(5)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット明替機
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	酸化炉(1)-A
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	酸化炉(1)-B
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	酸化炉(2)-A
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	酸化炉(2)-B
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉砕機(1)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉砕機(2)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	洗浄ボックス(3)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	液受槽(3)
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	遠心分離機(5)
成形施設	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末集塵装置(1)
成形施設	加工棟 成型工場 ペレット加工室	粉末集塵装置(2)
成形施設	加工棟 成型工場 ペレット加工室	連続焼結炉
成形施設	加工棟 成型工場 ペレット加工室	冷却水循環槽
成形施設	加工棟 成型工場 ペレット加工室	遠心分離機(1)
成形施設	加工棟 成型工場 ペレット加工室	洗浄水循環槽(1)
成形施設	加工棟 成型工場 ペレット加工室	洗浄水循環槽(2)
成形施設	加工棟 成型工場 ペレット加工室	ろ過器
成形施設	加工棟 成型工場 ペレット加工室	遠心分離機(2)
成形施設	加工棟 成型工場 ペレット加工室	遠心分離機(3)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット乾燥機(1)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット乾燥機(2)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット乾燥機(3)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット乾燥機(4)

付録ー1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット乾燥機(6)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット乾燥機(8)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット乾燥機(9)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット乾燥機(10)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット挿入機Ⅰ系
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット挿入機Ⅱ系
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレットトレイ用台車(3)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	端面洗浄機Ⅰ系
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	端面洗浄機Ⅱ系
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	端栓圧入機Ⅰ系
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	端栓圧入機Ⅱ系
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	上部端栓周溶接装置Ⅰ系
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	下部端栓周溶接装置Ⅰ系
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	上部端栓周溶接装置Ⅱ系
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	下部端栓周溶接装置Ⅱ系
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	He 加圧溶接装置Ⅰ系
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	He 加圧溶接装置Ⅱ系
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ラインコンベアⅠ系(1)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ラインコンベアⅠ系(2)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ラインコンベアⅠ系(3)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ラインコンベアⅠ系(4)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ラインコンベアⅠ系(5)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ラインコンベアⅠ系(6)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	払出しコンベアⅠ系
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ラインコンベアⅡ系(1)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ラインコンベアⅡ系(2)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ラインコンベアⅡ系(3)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ラインコンベアⅡ系(4)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ラインコンベアⅡ系(5)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ラインコンベアⅡ系(6)
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	払出しコンベアⅡ系
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒補修室	端栓切断機

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒補修室	端栓圧入機
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒補修室	U02 明替ボックス
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	受入コンベア
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	UT 前コンベア
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	シール X 線前コンベア
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	トレイ縦送りコンベア
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	全長・重量前コンベア
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	トレイスタックコンベア
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒スタックコンベア A
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	γ線走査コンベア
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒スタックコンベア B
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒供給コンベア
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	チャンネル搬送コンベア
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	チャンネルスタックコンベア
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	超音波検査装置
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	シール X 線検査装置
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒全長・重量測定装置
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	渦電流検査装置
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	γ線走査装置
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	ヘリウムリーク試験装置
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査定盤(1)
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒検査定盤(2)
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒立会検査定盤
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒受台
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	マガジン挿入装置
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	マガジン昇降台
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	マガジン
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	運搬台車
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	マガジン架台(1)～(3)
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	マガジン姿勢変換台
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立装置(1)
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立装置(2)

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体組立装置(3)
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	マガジン架台部
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体洗浄装置
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	拘束力検査測定台
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	ジブクレーン(1)
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	エンベロープ検査装置
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	チャンネル検査装置
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査定盤
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体検査測定台(1)～(3)
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	ジブクレーン(2), (3)
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体外観検査台
組立施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料集合体検査ピット(1)～(3)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 原料倉庫 附属建物 原料貯蔵所	UF ₆ シリンダ
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	シリンダ貯蔵架台(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	シリンダ貯蔵架台(2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	シリンダ貯蔵架台(3)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	シリンダ転倒装置
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	天井走行クレーン(転換5t)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	大型粉末容器貯蔵架台(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	大型粉末容器貯蔵架台(2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	大型粉末容器貯蔵架台(3)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	大型粉末容器貯蔵架台(4)

※

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	大型粉末容器貯蔵架台(5)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	大型粉末容器貯蔵架台(6)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	大型粉末容器固定用架台
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	大型粉末容器
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	大型粉末容器用台車
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	仕掛品貯蔵棚(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	仕掛品貯蔵棚(2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	仕掛品貯蔵棚(3)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	SUS容器用台車(3)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	SUS容器用台車(4)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	スクラップ貯蔵棚(粉末用)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	運搬台車(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	運搬台車(2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	運搬台車(3)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	運搬台車(4)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	運搬台車(5)

付録－1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	運搬台車(6)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	運搬台車(7)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	中間仕掛品一時貯蔵棚(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	中間仕掛品一時貯蔵棚(2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	金属容器(粉末)用台車(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末一時貯蔵棚(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末一時貯蔵棚(2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末一時貯蔵棚(3)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末一時貯蔵棚(4)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	金属容器(粉末)用台車(2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(3)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(4)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(5)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(6)

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (7)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (8)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (9)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (10)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (11)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (12)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (13)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (14)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (15)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (16)
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (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)	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (3)
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (4)
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物 第2核燃料倉庫	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物 第2核燃料倉庫	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2)

付録ー1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
核燃料物質の貯蔵施設	附属建物 第2核燃料倉庫	電動リフト
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧粉ペレット一時貯蔵棚(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧粉ペレット一時貯蔵棚(2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	圧粉ペレット一時貯蔵棚(3)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレットラインコンベア(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレットラインコンベア(2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	乗移台2
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ボート運搬台車(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ボート運搬台車(2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	焼結ペレット一時貯蔵棚(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	焼結ペレット一時貯蔵棚(2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	焼結ペレット一時貯蔵棚(3)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレットラインコンベア(3)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ペレットラインコンベア(4)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ボート(焼結)用台車(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	ボート(焼結)用台車(2)

付録ー1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	金属容器 (ペレット)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	金属容器 (ペレット) 用台車(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	仕上りペレット一時貯蔵棚(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	仕上りペレット一時貯蔵棚(2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	仕上りペレット一時貯蔵棚(3)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	仕上りペレット一時貯蔵棚(4)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	仕上りペレット貯蔵棚架台(1)～ (10)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	仕上りペレット貯蔵棚 (前期型)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	仕上りペレット貯蔵棚 (後期型)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	仕上りペレット貯蔵棚用台車(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	仕上りペレット貯蔵棚用台車(2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	ペレットトレイ用台車(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	余剰ペレット貯蔵棚(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	余剰ペレット貯蔵棚(2)

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	余剰ペレット貯蔵棚(3)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	余剰ペレット貯蔵棚(4)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット貯蔵室	金属缶用台車(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 燃料棒補修室	燃料棒一時貯蔵棚
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 燃料棒補修室	ロッドチャンネル用台車(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒一時貯蔵棚
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	ロッドチャンネル用台車(2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	ロッドチャンネル用台車(3)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵棚(1)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵棚(2)
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	トラバーサ
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	運搬車
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体一時貯蔵架台
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	燃料集合体貯蔵架台(1)
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	燃料集合体貯蔵架台(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	燃料集合体貯蔵架台(3)

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名	
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	燃料集合体移送装置	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	天井走行クレーン (組立北 4.8t)	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	天井走行クレーン (組立北 3t)	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	天井走行クレーン (組立南 5t)	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	天井走行クレーン (組立南 1t)	
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物 容器管理棟 保管室	天井走行クレーン (容器管理棟 4.8t)	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	スクラバ (蒸発・加水分解系統)	※
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	切替ダンパ	※
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	地震連動閉止ダンパ	※
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	給気ダクト・ダンパ	※
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ) (原料倉庫局所排気系統)	※
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ) (原料倉庫室内排気系統)	※
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	排気逆流防止ダンパ (原料倉庫との境界部) (原料倉庫局所排気系統)	※
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	排気逆流防止ダンパ (原料倉庫との境界部) (原料倉庫室内排気系統)	※
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	給気ファン (フィルタ室給気系統)	

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	給気ファン (機械室給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	給気ファン (付帯設備室・原料倉庫給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	給気ファン (転換加工室給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	給気ファン (転換加工室・チェックタンク室給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	給気ファン (廃棄物処理室給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	給気ファン (転換加工室・工作室給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	給気ファン (工作室・計器室給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2核燃料倉庫 屋外	給気ファン (第2核燃料倉庫、前室給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 除染室・分析室 屋外	給気ファン (作業室(2)、除染室(2)、通路(2)給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 除染室・分析室 屋外	給気ファン (分析室、分光分析室給気系統(1))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	排気ファン (フィルタ室室内排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	排気ファン (付帯設備室室内排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	排気ファン (原料倉庫室内排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	給気ファン (機械室給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	排気ファン (原料倉庫局所排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	排気ファン (転換加工室室内排気系統(1))

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	排気ファン（転換加工室室内排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	排気ファン（転換加工室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	排気ファン（転換加工室局所排気系統(4)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	排気ファン（転換加工室局所排気系統(5)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	排気ファン（廃棄物処理室室内排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	排気ファン（廃棄物処理室室内排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	排気ファン（チェックタンク室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	排気ファン（計器室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	排気ファン（転換加工室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	排気ファン（転換加工室局所排気系統(3)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	排気ファン（第2核燃料倉庫、前室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	排気ファン（除染室(2)、通路(2)室内・局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	排気ファン（分析室、分光分析室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	排気ファン（分析室、分光分析室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 計器室	排気ファン（分析室、分光分析室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	高性能エアフィルタ（付帯設備室室内排気系統）

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	高性能エアフィルタ (廃棄物処理室内排気系統(1))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (フィルタ室室内排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (原料倉庫室内排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (原料倉庫局所排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (転換加工室室内排気系統(1))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (転換加工室室内排気系統(2))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (転換加工室局所排気系統(1))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (転換加工室局所排気系統(2))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (転換加工室局所排気系統(3))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (転換加工室局所排気系統(4))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (転換加工室局所排気系統(5))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (廃棄物処理室内排気系統(2))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (チェックタンク室局所排気系統(2))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (計器室室内排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (計器室室内排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (第2核燃料倉庫、前室室内排気系統)

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (除染室(2)、通路(2)室内・局所排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (分析室、分光分析室室内排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ (分析室、分光分析室局所排気系統(2))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 計器室	高性能エアフィルタ (分析室、分光分析室局所排気系統(1))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (機械室給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (付帯設備室・原料倉庫給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (転換加工室給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (転換加工室・チェックタンク室給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (転換加工室・工作室給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (工作室・計器室給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2核燃料倉庫 屋外	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2核燃料倉庫、前室給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 除染室・分析室 除染室(2)	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (作業室(2)、除染室(2)、通路(2)給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (分析室、分光分析室給気系統(1))

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 分光分析室	給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（分析室、分光分析室給気系統（2））
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（フィルタ室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（付帯設備室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	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）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	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）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	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（1））
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	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（2））
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔、フィルタ室	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（1））
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	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））
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	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（3））
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	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（4））
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	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（5））
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（廃棄物処理室室内排気系統（1））
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（廃棄物処理室室内排気系統（2））

付録ー1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 機械室	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（チェックタンク室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（第2核燃料倉庫、前室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（除染室(2)、通路(2)室内・局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（分析室、分光分析室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（分析室、分光分析室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（分析室、分光分析室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（フィルタ室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（機械室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（付帯設備室・原料倉庫給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（転換加工室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（転換加工室・チェックタンク室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（廃棄物処理室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（転換加工室・工作室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（工作室・計器室給気系統）

付録ー1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2核燃料倉庫	給気ダクト・ダンパ（第2核燃料倉庫、前室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 除染室・分析室	給気ダクト・ダンパ（作業室(2)、除染室(2)、通路(2)給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 除染室・分析室	給気ダクト・ダンパ（分析室、分光分析室給気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（フィルタ室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（機械室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（付帯設備室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（原料倉庫室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（原料倉庫局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（転換加工室室内排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（転換加工室室内排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（転換加工室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（転換加工室局所排気系統(2)）

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（転換加工室局所排気系統(3)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（転換加工室局所排気系統(4)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（転換加工室局所排気系統(5)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃棄物処理室室内排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃棄物処理室室内排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃棄物処理室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（チェックタンク室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（工作室室内排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（工作室室内排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（計器室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（第2核燃料倉庫、前室室内排気系統）

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（除染室(2)、通路(2)室内・局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（分析室、分光分析室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（分析室、分光分析室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（分析室、分光分析室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	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）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（付帯設備室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（原料倉庫室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（原料倉庫局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（転換加工室室内排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（転換加工室室内排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（転換加工室局所排気系統(1)）

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（転換加工室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（転換加工室局所排気系統(3)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（転換加工室局所排気系統(4)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（転換加工室局所排気系統(5)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（廃棄物処理室室内排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（廃棄物処理室室内排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（チェックタンク室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（計器室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（第2核燃料倉庫、前室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（除染室(2)、通路(2)室内・局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（分析室、分光分析室室内排気系統）

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（分析室、分光分析室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（分析室、分光分析室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 転換加工室	スクラバ（焙焼・還元炉、乾燥機系統）（転換加工室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（転換加工室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（転換加工室・チェックタンク室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（廃棄物処理室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（転換加工室・工作室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（工作室・計器室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（第2核燃料倉庫、前室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（作業室(2)、除染室(2)、通路(2)給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（分析室、分光分析室給気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ（分析室、分光分析室給気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（付帯設備室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（転換加工室室内排気系統(1)）

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（転換加工室室内排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（転換加工室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（転換加工室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（転換加工室局所排気系統(3)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（転換加工室局所排気系統(4)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（転換加工室局所排気系統(5)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃棄物処理室室内排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃棄物処理室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（チェックタンク室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（チェックタンク室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（チェックタンク室局所排気系統(2)）

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（工作室室内排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（工作室室内排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（工作室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（第2核燃料倉庫、前室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（作業室(2)室内・局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（除染室(2)、通路(2)室内・局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（分析室、分光分析室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（分析室、分光分析室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（分析室、分光分析室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 転換加工室	水スクラバ（ウラン回収第1系列系統）（転換加工室局所排気系統(3)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 転換加工室	アルカリススクラバ（ウラン回収第1系列系統）（転換加工室局所排気系統(3)）

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 転換加工室	排ガス冷却装置（ウラン回収第1系列系統）（転換加工室局所排気系統(3)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 転換加工室	コンデンサ（ウラン回収第1系列系統）（転換加工室局所排気系統(3)）
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	スクラバ（ウラン回収第2系列系統）（チェックタンク室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 屋外	排ガス分解装置（転換加工室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（転換加工室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	スクラバ（分析系統）（分析室、分光分析室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	給気ファン（燃料棒溶接室、燃料棒補修室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	給気ファン（ペレット貯蔵室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	給気ファン（ペレット加工室給気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	給気ファン（ペレット加工室給気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	給気ファン（ペレット加工室給気系統(3)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	給気ファン （廃水処理室、洗濯室、作業室、廃棄物缶詰室、廃棄物一時貯蔵所、更衣室(2)給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	給気ファン（検査室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	給気ファン（フィルタ室(1)給気系統）

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	放射線管理棟 屋外	給気ファン（作業室、廃棄物缶詰室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	排気ファン（燃料棒溶接室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	排気ファン（洗濯室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	排気ファン（フィルタ室(1)室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	排気ファン（燃料棒溶接室、燃料棒補修室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	排気ファン（ペレット加工室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	排気ファン（ペレット加工室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	排気ファン（ペレット加工室室内・局所排気系統(3)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	排気ファン（ペレット加工室局所排気系統(4)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	排気ファン（作業室室内排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	排気ファン（廃棄物缶詰室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	排気ファン（廃棄物一時貯蔵所室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	高性能エアフィルタ（燃料棒溶接室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	高性能エアフィルタ（燃料棒溶接室、燃料棒補修室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	高性能エアフィルタ（燃料棒溶接室、燃料棒補修室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	高性能エアフィルタ（ペレット貯蔵室室内排気系統）

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	高性能エアフィルタ (ペレット加工室室内排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	高性能エアフィルタ (ペレット加工室局所排気系統(1))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	高性能エアフィルタ (ペレット加工室局所排気系統(2))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	高性能エアフィルタ (ペレット加工室室内・局所排気系統(3))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	高性能エアフィルタ (ペレット加工室局所排気系統(4))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	高性能エアフィルタ (廃水処理室室内排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	高性能エアフィルタ (洗濯室局所排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	高性能エアフィルタ (作業室室内排気系統(1))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 フィルタ室(1)	高性能エアフィルタ (フィルタ室(1)室内排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	放射線管理棟 廃棄物缶詰室	高性能エアフィルタ (廃棄物缶詰室局所排気系統(1))
放射性廃棄物の廃棄施設	放射線管理棟 機械室	高性能エアフィルタ (廃棄物一時貯蔵所室内排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (燃料棒溶接室、燃料棒補修室給気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (ペレット加工室給気系統(1))
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (ペレット加工室給気系統(2))
放射性廃棄物の廃棄施設	放射線管理棟 廃棄物一時貯蔵所	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (作業室、廃棄物缶詰室給気系統)

付録－1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（廃水処理室、洗濯室、作業室、廃棄物缶詰室、廃棄物一時貯蔵所、更衣室(2)給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（検査室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（フィルタ室(1)給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（燃料棒溶接室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（燃料棒溶接室、燃料棒補修室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（ペレット貯蔵室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（ペレット加工室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（ペレット加工室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（ペレット加工室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（ペレット加工室室内・局所排気系統(3)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（ペレット加工室局所排気系統(4)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（洗濯室局所排気系統）

付録ー1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（作業室室内排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（廃棄物缶詰室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（廃棄物一時貯蔵所室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（フィルタ室(1)室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（燃料棒溶接室、燃料棒補修室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（ペレット貯蔵室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（ペレット加工室給気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（ペレット加工室給気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（ペレット加工室給気系統(3)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（作業室、廃棄物缶詰室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（廃水処理室、洗濯室、作業室、廃棄物缶詰室、廃棄物一時貯蔵所、更衣室(2)給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（検査室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（フィルタ室(1)給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（燃料棒溶接室室内排気系統）

付録ー1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（燃料棒溶接室、燃料棒補修室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット貯蔵室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室室内・局所排気系統(3)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室局所排気系統(4)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃水処理室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（洗濯室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（作業室室内排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（フィルタ室(1)室内排気系統）

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（燃料棒溶接室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（燃料棒溶接室、燃料棒補修室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（ペレット貯蔵室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（ペレット加工室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（ペレット加工室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（ペレット加工室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（ペレット加工室室内・局所排気系統(3)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（ペレット加工室局所排気系統(4)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（廃水处理室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（洗濯室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルター～排気塔）（作業室室内排気系統(1)）

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場、放射線管理棟	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（廃棄物缶詰室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場、放射線管理棟	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（廃棄物一時貯蔵所室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	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(1)室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（燃料棒溶接室、燃料棒補修室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（ペレット貯蔵室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（ペレット加工室給気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（ペレット加工室給気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（作業室、廃棄物缶詰室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（廃水处理室、洗濯室、作業室、廃棄物缶詰室、廃棄物一時貯蔵所、更衣室(2)給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（検査室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（燃料棒溶接室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（燃料棒溶接室、燃料棒補修室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット貯蔵室室内排気系統）

付録ー1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室室内・局所排気系統(3)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室局所排気系統(4)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場、放射線管理棟	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃水処理室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場、放射線管理棟	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（洗濯室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場、放射線管理棟	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（作業室室内排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場、放射線管理棟	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（作業室室内排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場、放射線管理棟	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃棄物缶詰室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場、放射線管理棟	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃棄物缶詰室局所排気系統(2)）

付録ー1表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場、放射線管理棟	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃棄物一時貯蔵所室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場、放射線管理棟	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（更衣室(2)室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場、放射線管理棟	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（検査室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	給気ファン（燃料棒溶接室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 機械室	給気ファン（ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、連絡通路給気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 機械室	給気ファン（ペレット加工室給気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 機械室	給気ファン（ペレット貯蔵室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 機械室	給気ファン（フィルタ室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	排気ファン（ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、連絡通路室内排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	排気ファン（ペレット加工室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	排気ファン（ペレット加工室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	排気ファン（ペレット貯蔵室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	排気ファン（燃料棒溶接室室内排気系統）

付録ー1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	排気ファン（燃料棒溶接室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	排気ファン（フィルタ室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ（ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、連絡通路室内排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ（ペレット加工室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ（ペレット加工室室内排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ（ペレット加工室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ（ペレット貯蔵室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ（燃料棒溶接室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ（燃料棒溶接室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	高性能エアフィルタ（フィルタ室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 機械室	給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、連絡通路給気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 機械室	給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（ペレット加工室給気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 機械室	給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（ペレット貯蔵室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（燃料棒溶接室給気系統）

付録ー1表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 機械室	給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（フィルタ室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、連絡通路室内排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（ペレット加工室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（ペレット加工室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（ペレット貯蔵室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（燃料棒溶接室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（燃料棒溶接室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ室	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（フィルタ室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、連絡通路給気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（ペレット加工室給気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（ペレット貯蔵室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（燃料棒溶接室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（フィルタ室給気系統）

付録ー1表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、連絡通路室内排気系統(1))
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室局所排気系統(1))
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室室内排気系統(2))
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室局所排気系統(2))
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット貯蔵室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（燃料棒溶接室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（燃料棒溶接室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（フィルタ室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、連絡通路室内排気系統(1))
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（ペレット加工室局所排気系統(1))

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（ペレット加工室室内排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（ペレット加工室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（ペレット貯蔵室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（燃料棒溶接室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（燃料棒溶接室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	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）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、連絡通路給気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（ペレット加工室給気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（ペレット貯蔵室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ（燃料棒溶接室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、連絡通路室内排気系統(1)）

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室局所排気系統(1)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室室内排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット加工室局所排気系統(2)）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（前室(2)局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃液処理室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（工作室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（ペレット貯蔵室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（燃料棒溶接室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（燃料棒溶接室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	給気ファン（貯蔵室(1)、備品室、貯蔵室(2)、フィルタ室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	給気ファン（作業室(1)、更衣室、シャワー室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	排気ファン（貯蔵室(1)、備品室、貯蔵室(2)、フィルタ室室内排気系統）

付録－1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	排気ファン（作業室(1)、更衣室、シャワー室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	排気ファン（作業室(1)局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	高性能エアフィルタ（貯蔵室(1)、備品室、貯蔵室(2)、フィルタ室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	高性能エアフィルタ（作業室(1)、更衣室、シャワー室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	高性能エアフィルタ（作業室(1)局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（貯蔵室(1)、備品室、貯蔵室(2)、フィルタ室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（作業室(1)、更衣室、シャワー室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（貯蔵室(1)、備品室、貯蔵室(2)、フィルタ室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（作業室(1)、更衣室、シャワー室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（作業室(1)局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫	給気ダクト・ダンパ（貯蔵室(1)、備品室、貯蔵室(2)、フィルタ室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫	給気ダクト・ダンパ（作業室(1)、更衣室、シャワー室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（貯蔵室(1)、備品室、貯蔵室(2)、フィルタ室室内排気系統）

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（作業室(1)、更衣室、シャワー室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（作業室(1)局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（貯蔵室(1)、備品室、貯蔵室(2)、フィルタ室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（作業室(1)、更衣室、シャワー室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（作業室(1)局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫	給気ダクト・ダンパ（貯蔵室(1)、備品室、貯蔵室(2)、フィルタ室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫	給気ダクト・ダンパ（作業室(1)、更衣室、シャワー室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（貯蔵室(1)、備品室、貯蔵室(2)、フィルタ室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（作業室(1)、更衣室、シャワー室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3核燃料倉庫	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（作業室(1)局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1廃棄物処理所 屋外	給気ファン（廃棄物処理室・排気室給気系統）

付録-1表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1 廃棄物処理所 排気室	排気ファン（廃棄物処理室・排気室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1 廃棄物処理所 排気室	排気ファン（廃棄物処理室・排気室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1 廃棄物処理所 排気室	高性能エアフィルタ（廃棄物処理室・排気室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1 廃棄物処理所 排気室	高性能エアフィルタ（廃棄物処理室・排気室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1 廃棄物処理所	給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（廃棄物処理室・排気室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1 廃棄物処理所	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（廃棄物処理室・排気室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1 廃棄物処理所	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（廃棄物処理室・排気室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1 廃棄物処理所	給気ダクト・ダンパ（廃棄物処理室・排気室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1 廃棄物処理所	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃棄物処理室・排気室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1 廃棄物処理所	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃棄物処理室・排気室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1 廃棄物処理所	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（廃棄物処理室・排気室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1 廃棄物処理所	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（廃棄物処理室・排気室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1 廃棄物処理所	給気ダクト・ダンパ（廃棄物処理室・排気室給気系統）

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1 廃棄物処理所	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃棄物処理室・排気室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1 廃棄物処理所	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃棄物処理室・排気室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1 廃棄物処理所 屋外	スクラバ（局所排気系統）（廃棄物処理室・排気室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所 給気室	空調機給気ファン（洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所 給気室	空調機給気ファン（廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 シリンダ洗浄棟 排気室	排気ファン（洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 シリンダ洗浄棟 排気室	排気ファン（洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所 排気室	排気ファン（廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所 排気室	排気ファン（廃棄物プレス室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 シリンダ洗浄棟 排気室	高性能エアフィルタ（洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 シリンダ洗浄棟 排気室	高性能エアフィルタ（洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所 排気室	高性能エアフィルタ（廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所 排気室	高性能エアフィルタ（廃棄物プレス室局所排気系統）

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 シリンダ洗浄棟 排気室	給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（シリンダ洗浄棟）（洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所	給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（第2 廃棄物処理所）（洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所	給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（第2 廃棄物処理所）（廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 シリンダ洗浄棟 排気室	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（シリンダ洗浄棟）（洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 シリンダ洗浄棟 排気室	排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（シリンダ洗浄棟）（廃棄物プレス室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 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）（廃棄物プレス室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所、シリンダ洗浄棟	給気ダクト・ダンパ（洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所、シリンダ洗浄棟	給気ダクト・ダンパ（廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 シリンダ洗浄棟	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室室内排気系統）

付録-1表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 シリンダ洗浄棟	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（廃棄物プレス室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 シリンダ洗浄棟	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 シリンダ洗浄棟	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室室内排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所、シリンダ洗浄棟	排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔）（廃棄物プレス室局所排気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所、シリンダ洗浄棟	給気ダクト・ダンパ（洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所	給気ダクト・ダンパ（廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室給気系統）
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 シリンダ洗浄棟	排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ）（洗浄室・貯

付録-1表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
		蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室室内排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 シリンダ洗浄棟	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)(洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室局所排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)(廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室内排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2 廃棄物処理所	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)(廃棄物プレス室局所排気系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	転換第1 廃液貯槽
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	洗浄液受槽
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	洗浄液バグフィルタ A
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	洗浄液バグフィルタ B
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	ろ液受槽
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	ろ液バグフィルタ A
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	ろ液バグフィルタ B
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	地下集水槽 A
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	地下集水槽 B
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	地下ピット

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
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	転換第2 廃液貯槽
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	混合槽
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	集水槽 (チェック) A
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	集水槽 (チェック) B
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	集水槽 (チェック) C
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 転換加工室	廃液貯槽 (ウラン回収(第1系列)系統)
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	貯留タンク (1)
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	貯留タンク (2)
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	貯留タンク (チェック) (1)
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	貯留タンク (チェック) (2)
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	貯留タンク (チェック) (3)
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	ろ過機
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	ろ液受槽
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	堰 (貯留タンク、貯留タンク (チェック)、ろ過機)
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 廃液処理室	集水槽
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3 廃棄物倉庫	クレーン (第3 廃棄物倉庫)

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名	
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	集塵機	
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 廃棄物管理棟 測定室(2)	ドラム缶ウラン量測定装置	※
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	クレーン (廃棄物処理室) (1)	
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	クレーン (廃棄物処理室) (2)	
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	クレーン (廃棄物処理室) (3)	
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3 廃棄物倉庫	ドラム缶固縛治具	
その他の加工施設	付属建物 発電機室 発電機室(1)	非常用ディーゼル発電機(1)	※
その他の加工施設	付属建物 発電機室 発電機室(2)	非常用ディーゼル発電機(2)	※
その他の加工施設	工場棟 転換工場 分光分析室	表面電離型質量分析装置(1)(2)	※
その他の加工施設	工場棟 転換工場 分光分析室	固体発光分光分析装置	※
その他の加工施設	工場棟 転換工場 分光分析室	ICP 質量分析装置	※
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	ICP 発光分光分析装置	※
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	自動水分分析装置	※
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	炭素・硫黄同時分析装置	※
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	自動ハロゲン分析装置	※
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	α線スペクトル分析装置	※
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	廃水タンク	※
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	サンプル保管庫	※
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	比表面積測定装置	※
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	嵩密度測定装置	※
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	平均粒径測定装置	※
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 分析室	試料回収ボックス	※
その他の加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	保安秤量器 (転換工場 1)	
その他の加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	保安秤量器 (転換工場 2)	
その他の加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	保安秤量器 (転換工場 3)	
その他の加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	保安秤量器 (転換工場 4)	

付録-1 表 今回の申請対象となる機器リスト

施設区分	設置場所	機器名
その他の加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	保安秤量器 (転換工場 5)
その他の加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	保安秤量器 (転換工場 6)
その他の加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	保安秤量器 (転換工場 7)
その他の加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	保安秤量器 (転換工場 8)
その他の加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	保安秤量器 (転換工場 9)
その他の加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	保安秤量器 (転換工場 10)
その他の加工施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	保安秤量器 (成型工場 1)
その他の加工施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	保安秤量器 (成型工場 2)
その他の加工施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	保安秤量器 (成型工場 3)
その他の加工施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	保安秤量器 (成型工場 4)
その他の加工施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	保安秤量器 (成型工場 5)
その他の加工施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	保安秤量器 (成型工場 6)
その他の加工施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	保安秤量器 (成型工場 7)
その他の加工施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	保安秤量器 (成型工場 8)
その他の加工施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	保安秤量器 (成型工場 9)
その他の加工施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	保安秤量器 (成型工場 10)
その他の加工施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	保安秤量器 (ウラン管理 1)
その他の加工施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	保安秤量器 (ウラン管理 2)
その他の加工施設	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	保安秤量器 (ウラン管理 3)
その他の加工施設	工場棟 成型工場 ペレット加工室	保安秤量器 (ウラン管理 4)

ロータリーキルン温度低インターロック設定値の考え方

対象とするインターロック

- [4.1-設 4][18.2-設 30]減速度制限値逸脱を防止するため、{100}ロータリーキルン温度低インターロックを設置する。

核燃料物質の臨界管理に関わる説明書で取り上げたロータリーキルンのインターロック設定値の考え方を以下に示す。

ロータリーキルンは通常 540℃～740℃の加湿水素雰囲気中で ADU 粉末又は U_3O_8 粉末を加熱して、 UO_2 粉末に化学反応する機器である。また、核的制限値として減速度制限を持つ大型粉末容器に充填する UO_2 粉末の含水率が、減速度制限値以下 ($H/U=0.5$ 以下、具体的には UO_2 粉末の含水率 1.6%以下) を満足することを担保する機器でもある。

ロータリーキルンの加熱制御が逸脱した場合、減速度制限値を満足しない UO_2 粉末が生成し、大型粉末容器に充填すると臨界を引き起こす恐れがあることから、ロータリーキルンの加熱温度には下限を設け、この温度を検知した場合、大型粉末容器への UO_2 粉末充填を速やかに停止し、ロータリーキルンへの粉末供給を停止するインターロック（ロータリーキルン温度低インターロック）を設置する。

ロータリーキルン温度低インターロック設定値は、ロータリーキルンの加熱温度とその構造によって決定され、以下のとおりとする。

ロータリーキルンで処理する ADU 粉末又は U_3O_8 粉末が減速度制限値 $H/U=0.5$ （含水率 1.6%）以上に含水していても 500℃以上の乾燥温度環境であれば、ロータリーキルン内の滞留時間が 10 分（通常の滞留時間は 30 分程度）で減速度制限値 $H/U=0.5$ （含水率 1.6%）以下を満足する。

よってロータリーキルン温度低インターロック設定値は、運転温度（下限値）500℃以上とする。

これを踏まえたインターロックセット値の設定範囲は、インターロック設定値 500℃の上位側、運転上の管理値下限温度 540℃より下位側で、計器誤差、設計裕度を十分考慮し、設定値の設定範囲は 510℃～530℃とする。

なお、減速度制限値 $H/U=0.5$ （含水率 1.6%）以上に含水した ADU 粉末又は U_3O_8 粉末は 500℃以上の乾燥温度環境であれば、ロータリーキルンロータリーキルンの機器仕様上、10

分以下の滞留時間は物理的にありえないことから、時間に対するインターロックは設置していない。

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設定値の考え方

対象とするインターロック

- [4.1-設4][18.2-設1]減速度制限値逸脱を防止する{355}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を設置する。

核燃料物質の臨界管理に関わる説明書で取り上げた研削屑乾燥機に関わるインターロック設定値の考え方を以下に示す。

研削屑乾燥機は UO_2 ペレットの研削処理に伴い発生する UO_2 スラッジを、通常 150°C 以上の空気雰囲気中で2時間以上、加熱して乾燥処理する機器である。研削屑乾燥機で乾燥処理した UO_2 スラッジは酸化炉に装荷する。酸化炉は、核的制限値として減速度制限を持つため、酸化炉に装荷する UO_2 スラッジの含水率は、減速度制限値以下 ($H/U=0.5$ 以下、具体的には UO_2 粉末の含水率 1.6% 以下) であることを研削屑乾燥機で担保している。

研削屑乾燥機の加熱制御が失敗した場合、減速度制限値を満足しない UO_2 スラッジが生成し、酸化炉に装荷すると臨界を引き起こす恐れがあることから、研削屑乾燥機の加熱温度と加熱時間には下限を設け、この温度及び時間を検知した場合、研削屑乾燥機の扉施錠を解除せず、 UO_2 スラッジ取り出しを不可とするインターロック（研削屑乾燥機の乾燥条件未達取り出し防止インターロック）を設置する。

研削屑乾燥機の乾燥条件未達取り出し防止インターロック設定値は、以下のとおりとする。

含水した UO_2 スラッジを減速度制限値 $H/U=0.5$ (含水率 $1.6\text{wt}\%$) 以下とするためには 100°C 以上の乾燥温度で、1時間以上の乾燥時間が必要である。

よって研削屑乾燥機の乾燥条件未達取り出し防止インターロック設定値は、運転温度（下限値） 100°C 以上、運転時間（下限値）1時間以上とする。

これを踏まえたインターロックセット値の設定範囲は、インターロック設定値 100°C 及び1時間の上位側、運転上の管理値下限温度 150°C 及び下限時間2時間より下位側で、計器誤差、設計裕度を十分考慮し、設定値の設定範囲は乾燥温度が $120^\circ\text{C}\sim 130^\circ\text{C}$ 、乾燥時間が1時間5分～1時間55分とする。

乾燥機 ADU 厚み異常インターロック設定値の考え方

対象とするインターロック

- [4.1-設8][18.2-設22]核的制限値(形状寸法)逸脱を防止するため、{75}乾燥機 ADU 厚み異常インターロックを設置する。

核燃料物質の臨界管理に関わる説明書で取り上げた乾燥機に関わるインターロックのうち、乾燥機ベルト上の ADU 異常堆積を防止するインターロック設定値の考え方を以下に示す。

乾燥機は通常 100℃～220℃の温度範囲で ADU ケーキを加熱し、ADU ケーキ内の水分を除去(乾燥処理)する加熱機器である。

また、乾燥機はベルトコンベア上に ADU ケーキを乗せて乾燥処理を行っており、このベルトコンベア上に乗った ADU ケーキの厚みが核的制限値である 12.3cm 以下になるように管理している。

乾燥機の厚み管理が失敗した場合、核的制限値(厚み)逸脱により臨界を引き起こす恐れがあることから、乾燥機の厚み管理には上限を設け、この厚みを検知した場合、乾燥機への ADU ケーキ供給を停止するインターロック(乾燥機 ADU 厚み異常インターロック)を設置する。

乾燥機の乾燥機 ADU 厚み異常インターロック設定値は、核的制限値 12.3cm 以下とする。

これを踏まえたインターロックセット値の設定範囲は、インターロック設定値 12.3cm に対して下位側、運転上の管理厚み上限 10cm より上位側で、計器誤差、設計裕度を十分考慮し、設定値の設定範囲は 10cm～12.3cm とする。

溶解槽比重高インターロック設定値の考え方

対象とするインターロック

- [4.1-設 6][18.2-設 12]核的制限値（質量）逸脱を防止するため、{164}溶解槽比重高インターロックを設置する。

核燃料物質の臨界管理に関わる説明書で取り上げた溶解槽に関わるインターロック設定値の考え方を以下に示す。

溶解槽はウラン粉末を硝酸水溶液で溶解処理して、比重が 1.2 程度の硝酸ウラニル水溶液とする機器である。この溶解槽の核的制限値はその前段の原料フードボックス、後段の遠心ろ過機と溶解液受槽を合わせて 17.5kgU 以下としている。

原料フードボックス、溶解槽、遠心ろ過機、溶解液受槽のウラン管理が失敗した場合、核的制限値（質量）逸脱により臨界を引き起こす恐れがあることから、溶解槽内の溶液比重管理には上限を設け、この比重を検知した場合、溶解槽へのウラン粉末供給を停止するインターロック（溶解槽比重高インターロック）を設置する。

溶解槽の溶解槽比重高インターロック設定値は、推定臨界下限値相当のウラン量に相当する硝酸ウラニル比重 1.44 g/cc *以下とする。

これを踏まえたインターロックセット値の設定範囲は、インターロック設定値 1.44 g/cc の下位側、運転上の管理値 1.2g/cc より上位側で、計器誤差、設計裕度を十分考慮し、設定値の設定範囲は 1.2g/cc～1.44 g/cc とする。

- * 核的制限値 17.5kgU は推定臨界下限値の 1/2 として設定しているが、17.5kgU のウラン粉末を溶解した溶液に、誤操作により 17.5kgU のウラン粉末を追加溶解した場合、比重は 1.44 となる。

設備の火災等による損傷の防止に関する説明書

1. 概要

本資料は、「加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則」第五条及び「加工施設の技術基準に関する規則」第十一条にて適合することを要求している事項に対し、火災又は爆発により加工施設の安全性が脅かされることのないよう、火災区域に対して、火災発生防止、火災の感知及び消火並びに火災の影響軽減のそれぞれを考慮した火災防護対策を行うことを説明するものである。

2. 基本方針

火災等により加工施設の安全性が損なわれないようにするため、火災及び爆発の発生防止、火災の感知及び消火、並びに火災及び爆発の影響を軽減するための安全機能を有する設計とする。また、火災又は爆発の発生を想定しても加工施設全体として、公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、閉じ込め等の機能が確保される設計とする。なお、火災及び爆発の発生防止、火災の感知及び消火並びに影響軽減の対策を行うに当たって、国内の法令及び規格に基づくとともに、施設の特徴に応じて、米国の「放射性物質取扱施設の火災防護に関する基準」を参考とする。

3. 対象設備

対象設備は、工場棟転換工場、工場棟成型工場、工場棟組立工場、附属建物 除染室・分析室に設置する化学処理施設、成形施設、被覆施設、組立施設、核燃料物質の貯蔵施設、並びに加工棟成型工場に設置する成形施設、附属建物 第2核燃料倉庫及び附属建物 容器管理棟に設置する核燃料物質の貯蔵施設、工場棟、附属建物、加工棟、放射線管理棟に設置する放射性廃棄物の廃棄施設及び工場棟転換工場、工場棟成型工場、附属建物 除染室・分析室に設置するその他の加工施設を対象とする。対象となる機器を添付説明書一設1付録1に示す。

4. 適合性の説明

本章に該当する適合性の対象は、以下となる。

◆ 加工施設の技術基準に関する規則第十一条

3章に示す設備・機器には以下を含まない。

- ・消火設備及び警報設備

したがって、以下に示す加工施設の技術基準に関する規則第十一条のうち、破線で囲んだ部分を適合性説明の対象とする。

(火災等による損傷の防止)

第十一条 安全機能を有する施設は、火災又は爆発の影響を受けることにより加工施設の安全性に著しい支障が生ずるおそれがある場合において、消火設備（事業許可基準規則第五条第一項に規定する消火設備をいう。以下同じ。）及び警報設備（警報設備にあつては自動火災報知設備、漏電火災警報器その他の火災の発生を自動的に検知し、警報を発するものに限る。以下同じ。）が設置されたものでなければならない。

2 前項の消火設備及び警報設備は、その故障、損壊又は異常な作動により安全上重要な施設の安全機能に著しい支障を及ぼすおそれがないものでなければならない。

3 安全機能を有する施設であつて、火災又は爆発により損傷を受けるおそれがあるものは、可能な限り不燃性又は難燃性の材料を使用するとともに、必要に応じて防火壁の設置その他の適切な防護措置が講じられたものでなければならない。

4 水素を取り扱う設備（爆発の危険性がないものを除く。）は、適切に接地されているものでなければならない。

5 水素その他の可燃性ガスを取り扱う設備（爆発の危険性がないものを除く。）を設置するグローブボックス及び室は、当該設備から可燃性ガスが漏えいした場合においてもこれが滞留しない構造とすることその他の爆発を防止するための適切な措置が講じられたものでなければならない。

6 焼結設備その他の加熱を行う設備（次項において「焼結設備等」という。）は、当該設備の熱的制限値を超えて加熱されるおそれがないものでなければならない。

7 水素その他の可燃性ガスを使用する焼結設備等（爆発の危険性がないものを除く。）は、前三項に定めるところによるほか、次に掲げるところによらなければならない。

一 焼結設備等の内部において空気の混入により可燃性ガスが爆発することを防止するための適切な措置を講ずること。

二 焼結設備等から排出される可燃性ガスを滞留することなく安全に排出するための適切な措置を講ずること。

三 焼結設備等の内部で可燃性ガスを燃焼させるものは、燃焼が停止した場合に可燃性ガスの供給を自動的に停止する構造とすること。

◆ 事業許可の内容 (5-1～5-30)

3章で示した設備・機器を対象とすることから、事業許可の内容のうち該当する以下の項目を適合性説明の対象とする。

【火災の発生防止 (4.1.章)】

- ・ 使用材料に関する事項(5-2)
- ・ UF₆ を取り扱う設備・機器近傍の設置に関する事項(5-3)

【火災影響の軽減対策 (4.2.章)】

- ・ 電力用及び計測・制御用ケーブル損傷に関する事項(5-14)
- ・ 火災の延焼に関する事項(5-10)
- ・ 負圧維持に関する事項(5-11)
- ・ 可燃性油類を使用する設備・機器並びに油火災に関する事項(5-15)
- ・ 排気ダクトに関する事項(5-18)
- ・ 火災の延焼防止に関する事項(5-20、5-22)

【水素その他の可燃性ガスを取り扱う設備に係わる設計 (4.3.章)】

- ・ 水素ガス等を使用する設備・機器に関する事項(5-23～5-29)

4. 1. 火災発生の防止(第十一条3)

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。

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。(5-2)

➤ [11.3-設1]

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・機器を添説設2-1.1表に、その使用材料を材料一覧にそれぞれ示す。

材料一覧に示すとおり、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、不燃性材料又は事業許可に示す難燃性材料である[]又は[]を使用していている。これらの難燃性材料は、「消防法施行令の一部改正に伴う運用について(通知)昭和54年10月2日」にて、酸素指数が26以上であることから不燃性又は難燃性を有するものとして取り扱うことが示されている。

材料一覧に示す材料のうち、鉄鋼や金属材料、石材を除く材料の耐燃性を添説設2-1.2表に示す。

➤ [11.3-設2]

材料一覧に示すとおり、設備・機器の主要な構造材(設備・機器を構成する柱、はり及び気体廃棄設備のダンプ本体)は、不燃性材料又は難燃性材料を使用しているため火災の発生源となることはない。また、その他の安全機能を確保するための材料についても材料一覧に示すとおり不燃性材料又は難燃性材料を使用しているため火災の発生源となることはない。

添説設 2-1.1 表 フードボックス等を有する機器一覧 (1/4)

施設区分	設備名	機器名
化学処理施設	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	飛散防止カバー(1)
化学処理施設	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	飛散防止カバー(2)
化学処理施設	乾燥設備	粉末回収ボックス(1)-A
化学処理施設	乾燥設備	粉末回収ボックス(1)-B
化学処理施設	乾燥設備	粉末回収ボックス(1)-C
化学処理施設	乾燥設備	粉末回収ボックス(2)-A
化学処理施設	乾燥設備	粉末回収ボックス(2)-B
化学処理施設	乾燥設備	粉末回収ボックス(2)-C
化学処理施設	乾燥設備	ADUバグフィルタ(1)
化学処理施設	乾燥設備	ADUバグフィルタ(2)
化学処理施設	焙焼還元設備	リサイクル粉投入ボックス(1)
化学処理施設	焙焼還元設備	リサイクル粉投入ボックス(2)
化学処理施設	焙焼還元設備	テール側フードボックス(1)
化学処理施設	焙焼還元設備	ヘッド側フードボックス(1)
化学処理施設	焙焼還元設備	テール側フードボックス(2)
化学処理施設	焙焼還元設備	ヘッド側フードボックス(2)
化学処理施設	混合設備	サンプラ(1)
化学処理施設	混合設備	サンプラ(2)
化学処理施設	混合設備	抜き出しボックス(1)
化学処理施設	混合設備	抜き出しボックス(2)
化学処理施設	混合設備	サンプリング台
化学処理施設	濃縮度混合設備	粉砕機
化学処理施設	濃縮度混合設備	粉末輸送装置②
化学処理施設	濃縮度混合設備	粉末充填ボックス
化学処理施設	濃縮度混合設備	粉末抜き出しボックス
化学処理施設	濃縮度混合設備	粉末輸送装置①ホッパ部①
化学処理施設	濃縮度混合設備	粉末回収ボックス
化学処理施設	濃縮度混合設備	フードボックス(粉末梱包機)
化学処理施設	濃縮度混合設備	充填装置
化学処理施設	濃縮度混合設備	粉末輸送装置①ホッパ部②
化学処理施設	濃縮度混合設備	粗成型用プレス
化学処理施設	濃縮度混合設備	粉末集塵装置
化学処理施設	濃縮度混合設備	造粒機
化学処理施設	濃縮度混合設備	アンダーサイズ粉受器
化学処理施設	濃縮度混合設備	小分け装置

添説設 2-1.1 表 フードボックス等を有する機器一覧 (2/4)

施設区分	設備名	機器名
化学処理施設	ウラン回収設備 (第1系列)	原料フードボックス
化学処理施設	ウラン回収設備 (第1系列)	乾燥機
化学処理施設	ウラン回収設備 (第1系列)	乾燥トレイ用台車(1)
化学処理施設	ウラン回収設備 (第1系列)	乾燥トレイ用台車(2)
化学処理施設	ウラン回収設備 (第1系列)	明け替えフードボックス①
化学処理施設	ウラン回収設備 (第1系列)	明け替えフードボックス②
化学処理施設	ウラン回収設備 (第1系列)	解砕機
化学処理施設	ウラン回収設備 (第1系列)	輸送装置
化学処理施設	ウラン回収設備 (第1系列)	粉末受けホッパ
化学処理施設	ウラン回収設備 (第2系列)	イオン交換装置(吸着塔) (1) (2) (3) (フードボックス(イオン交換装置) (1))
化学処理施設	ウラン回収設備 (第2系列)	イオン交換装置(吸着塔) (4) (5) (6) (フードボックス(イオン交換装置) (2))
化学処理施設	ウラン回収設備 (第2系列)	イオン交換装置(吸着塔) (7) (8) (9) (フードボックス(イオン交換装置) (3))
化学処理施設	ウラン回収設備 (第2系列)	イオン交換装置(吸着塔) (10) (11) (12) (フードボックス(イオン交換装置) (4))
化学処理施設	ウラン回収設備 (第2系列)	酸洗装置
化学処理施設	ウラン回収設備 (第2系列)	投入ボックス (1)
化学処理施設	ウラン回収設備 (第2系列)	投入ボックス (2)
化学処理施設	ウラン回収設備 (第2系列)	拔出ボックス (1)
化学処理施設	ウラン回収設備 (第2系列)	拔出ボックス (2)
化学処理施設	ウラン回収設備 (第2系列)	ADU 拔出ボックス
化学処理施設	ウラン回収設備 (第2系列)	粉碎機
化学処理施設	ウラン回収設備 (第2系列)	スクラップ仮焼炉
化学処理施設	ウラン回収設備 (第2系列)	仮焼ポート用台車
化学処理施設	ウラン回収設備 (第2系列)	ヒュームフード(1)
化学処理施設	ウラン回収設備 (第2系列)	ヒュームフード(2)
化学処理施設	ウラン回収設備 (第3系列)	回転混合機
化学処理施設	ウラン回収設備 (第3系列)	粉末回収ボックス
成形施設	圧縮成型設備	繰返し粉搬送装置
成形施設	圧縮成型設備	繰返し粉中間ホッパ
成形施設	圧縮成型設備	繰返し粉投入ホッパ
成形施設	圧縮成型設備	繰返し粉小分けボックス
成形施設	圧縮成型設備	繰返し粉投入ボックス

添説設 2-1.1 表 フードボックス等を有する機器一覧 (3/4)

施設区分	設備名	機器名
成形施設	圧縮成型設備	明替えボックス
成形施設	圧縮成型設備	大型粉末容器拔出ボックス(1)
成形施設	圧縮成型設備	大型粉末容器拔出ボックス(2)
成形施設	圧縮成型設備	原料粉末ホッパ(1)
成形施設	圧縮成型設備	原料粉末ホッパ(2)
成形施設	圧縮成型設備	粉末混合機(1)
成形施設	圧縮成型設備	粉末混合機(2)
成形施設	圧縮成型設備	粗成型用プレス(1)
成形施設	圧縮成型設備	粗成型用プレス(2)
成形施設	圧縮成型設備	粉末集塵装置(1)
成形施設	圧縮成型設備	粉末集塵装置(2)
成形施設	圧縮成型設備	粉末集塵装置(3)
成形施設	圧縮成型設備	粉末集塵装置(4)
成形施設	圧縮成型設備	造粒機(1)
成形施設	圧縮成型設備	造粒機(2)
成形施設	圧縮成型設備	造粒粉末小分けボックス(1)
成形施設	圧縮成型設備	造粒粉末小分けボックス(2)
成形施設	圧縮成型設備	造粒粉末ホッパ(1)
成形施設	圧縮成型設備	造粒粉末ホッパ(2)
成形施設	圧縮成型設備	潤滑剤混合機(1)
成形施設	圧縮成型設備	潤滑剤混合機(2)
成形施設	圧縮成型設備	本成型用プレス(1)
成形施設	圧縮成型設備	本成型用プレス(2)
成形施設	圧縮成型設備	ペレット移替機(1)
成形施設	圧縮成型設備	ペレット移替機(2)
成形施設	圧縮成型設備	試験用プレス
成形施設	圧縮成型設備	フードボックス(1)
成形施設	圧縮成型設備	フードボックス(2)
成形施設	圧縮成型設備	フードボックス(3)
成形施設	研削設備	センターレスグラインダ(1)
成形施設	研削設備	センターレスグラインダ(2)
成形施設	研削設備	センターレスグラインダ(3)
成形施設	研削設備	センターレスグラインダ(4)
成形施設	研削設備	パーツフィーダ(1)
成形施設	研削設備	パーツフィーダ(2)

添説設 2-1.1 表 フードボックス等を有する機器一覧 (4/4)

施設区分	設備名	機器名
成形施設	研削設備	パーツフィーダ(3)
成形施設	研削設備	パーツフィーダ(4)
成形施設	粉末再生設備	洗浄ボックス(1)
成形施設	粉末再生設備	洗浄ボックス(2)
成形施設	粉末再生設備	スラッジ回収機能付き遠心分離機
成形施設	粉末再生設備	フードボックス(4)
成形施設	粉末再生設備	フードボックス(5)
成形施設	粉末再生設備	ペレット明替機
成形施設	粉末再生設備	粉砕機(1)
成形施設	粉末再生設備	粉砕機(2)
成形施設	粉末再生設備	洗浄ボックス(3)
成形施設	圧縮成型設備	粉末集塵装置(1) ^{注1}
成形施設	圧縮成型設備	粉末集塵装置(2) ^{注1}
被覆施設	燃料棒補修設備	UO ₂ 明替ボックス

注1：加工棟成型工場に設置する機器

添説設 2-1.2 表 材料及び耐燃性（鉄鋼、金属材料及び石材を除く）

材料	耐燃性区分
	難燃性 注1
	難燃性 注1
	難燃性 注1
	難燃性 注2
	難燃性 注3
	不燃性 注4
	難燃性 注1
	難燃性 注1
	可燃性 注1、注5
	難燃性 注6
	可燃性 注1、注7
	可燃性 注8
	可燃性 注9
	不燃性 注4
	可燃性 注10
	可燃性 注11
	可燃性 注12
	不燃性 注4
	不燃性 注13
	可燃性 注14

注1：（出典）消防法施行令の一部改正に伴う運用について（通知）昭和54年10月2日

注2：とは、を焼成させた際に生じる細孔への流体の浸透を防止する目的で細孔に合成樹脂を含浸し熱硬化させた材料であり、大部分が不燃性であるである。

注3：表面をシリコーン（ケイ素樹脂）でコーティングしたもので、ケイ素樹脂は上記注1に示す運用にて難燃性を有する材料とされている。

注4：不燃材料を定める件（平成16年9月29日国土交通省告示第1178号）にて不燃性を有する材料として定められている。

注5：は一般的に可燃性を示す材料である。を使用している機器はスクラバ（分析系統）のポンプとろ過機である。スクラバ（分析系統）のポンプは水中で使用すること、貯留タンク、貯留タンク（チェック）及びろ過機は槽内面にを使用しており周囲は不燃性材料で構成されていることから火災の発生源となることはない。また、堰には難燃性の塗料を使用するため火災の発生源となることはない。

- 注 6：PEEK () は一般的に難燃性を示す材料であるが、上記注 1 に示す運用内に記載がないため、JIS K 7201 に準拠した酸素指数測定を行い、酸素指数 26 以上を有した材料であることを確認している。
- 注 7：() は上記注 1 に示す運用にて可燃性材料とされているが、連続焼結炉やバッチ式小型炉に用いるケーブルは JIS C 3005「ゴム・プラスチック絶縁電線試験方法」4.26 項（難燃）に定める 60 度傾斜試験を満足する材料を用いる。また、構造部材として()を使用する地下集水槽、集水槽（チェック）及び廃液貯槽（ウラン回収（第 1 系列）系統）の槽本体は金属製カバーで覆う設計としているため、火災の発生源となることはない。
- 注 8：() (FRP) は一般的に可燃性を示す材料であるが、耐腐食性能が求められるスクラバ及び排気ファンは、近傍の火災源を遮熱板で覆う設計としているため、火災の発生源となることはない。また、槽本体に耐腐食性能が求められる転換第 1 廃液貯槽及び転換第 2 廃液貯槽については、槽の外周を金属製カバーで覆う設計としているため、火災の発生源となることはない。
- 注 9：木材等は可燃性を示す材料であるが、これらの材料を使用する高性能エアフィルタは、金属カバーで覆う設計としていることから、火災の発生源となることはない。
- 注 10：() は一般的に難燃性を示す材料であるが、上記注 1 に示す運用内に記載がないため、ここでは保守的に可燃性材料として取り扱う。() を使用している機器は回転混合機、潤滑剤混合機(1)(2)、パーツフィーダ(1)(2)(3)及び大型粉末容器である。回転混合機及び潤滑剤混合機(1)(2)については、不燃性材料である混合機と蓋の間のパッキンであること、パーツフィーダ(1)(2)(3)については機器を囲うフードボックス内であること、大型粉末容器については()製の本体と蓋の間に収納されることから、いずれも()が火災の発生源となることはない。
- 注 11：() は一般的に可燃性を示す材料である。() を使用している機器は、UO₂F₂貯槽(1)-A(1)-B(1)-C(2)-A(2)-B(2)-C、液受槽(1)(2)、調液貯槽(1)-A(1)-B(2)-A(2)-B 及び再生液貯槽(1)-A(1)-B(1)-C(2)-A(2)-B(2)-C の液位計である。これらの液位計は SGP の貯槽内で用いることから()が火災の発生源となることはない。
- 注 12：EPDM () は一般的に可燃性を示す材料である。EPDM を使用している機器は遠心分離機（洗浄用）、遠心分離機（固液分離用）及び遠心分離機である。遠心分離機（洗浄用）、遠心分離機（固液分離用）及び遠心分離機については金属シートで覆う設計であることから EPDM が火災の発生源となることはない。
- 注 13：ガラスファイバーはガラスを材料としたものであり、ガラスは上記注 4 に示す告示にて不燃性を有する材料として定められている。
- 注 14：プラスチックは一般的に可燃性を示す材料である。プラスチックを使用している機器は高性能エアフィルタである。高性能エアフィルタは金属カバーで覆う設計としていることから、火災の発生源となることはない。

UF₆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、UF₆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。(5-3)

➤ [11.3-設4]

原料倉庫に設置するシリンダ転倒装置の変速機に使用する潤滑油については、火災源となりえるので、内包油の全量を溜めるオイルパン及び火炎の影響を与えないよう遮熱板を設置する設計とする。オイルパン及び遮熱板については、保安規定及び社内管理要領により適切に管理する。

火災源に最も近いUF₆シリンダに対して、オイルパン及び遮熱板に滞留した油（内包油量の全量）が燃焼した場合の火災熱評価結果を添付説明書-設2-1付3に示す。

その結果、遮熱板からの離隔距離として0.35m確保した場合の昇温幅は最大7℃と評価され、室温40℃を考慮しても約47℃であり、UF₆シリンダの破損が生じる温度の121℃に対し十分下回る。

4. 2. 火災影響の軽減対策(第十一条3)

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、UF₆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。(5-14)

➤ [11.3-設19]

3章に示す設備・機器のうち、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に該当する設備・機器は、連続焼結炉(1)(2)、連続焼結炉(加工棟)及びバッチ式小型焼結炉であり、これらは一般用の電圧200Vよりも高くかつ400A以上の大きな電流を扱う機器であるため、電気盤までの600V用ケーブルはJIS C 3005「ゴム・プラスチック絶縁電線試験方法」4.26項(難燃)に定める60度傾斜試験に準拠した難燃性ケーブルを用いる設計とする。

➤ [11.3-設7]

3章に示す設備・機器のうち、地震時に水素の供給を自動停止するインターロックを有する設備・機器は、ロータリーキルン(1)(2)、連続焼結炉(1)(2)(加工棟)及びバッチ式小型焼結炉である。これらの地震インターロックに係るケーブルは添説設2-2.1表に示すとおり、厚さ約2mmの鋼製の管に収納し火災による影響の軽減を図る。水素供給停止インターロックは次回以降申請である。

➤ [11.3-設3]

火災発生時の温度上昇による閉じ込め機能への影響が考えられる設備・機器を添説設2-2.2表に示す。火災発生時の温度上昇による閉じ込め機能への影響が考えられる設備・機器については、温度高インターロックを設置し、ヒーターの加熱を停止する設計とするとともに、電力用ケーブル及び計測・制御用ケーブルが火災によりその機能を喪失しても、対象の設備・機器が安全側に動作する(運転停止する)設計とする。

添説設 2-2.1 表 水素ガス供給に関する地震インターロックケーブルの火災防護

施設区分	設備・機器名称	機器名	ガス	IL ケーブルの火災防護対策
化学処理施設	焙焼還元設備	ロータリーキルン(1)	水素	鋼製の管 (厚さ約 2mm) に収納
化学処理施設	焙焼還元設備	ロータリーキルン(2)	水素	鋼製の管 (厚さ約 2mm) に収納
成形施設	焼結設備	連続焼結炉(1)	水素	鋼製の管 (厚さ約 2mm) に収納
成形施設	焼結設備	連続焼結炉(2)	水素	鋼製の管 (厚さ約 2mm) に収納
成形施設	焼結設備	バッチ式小型連続焼結炉	水素	鋼製の管 (厚さ約 2mm) に収納
成形施設	焼結設備	連続焼結炉(加工棟)	水素	鋼製の管 (厚さ約 2mm) に収納

添説設 2-2.2 表 対象設備・機器及び機能喪失時の動作一覧

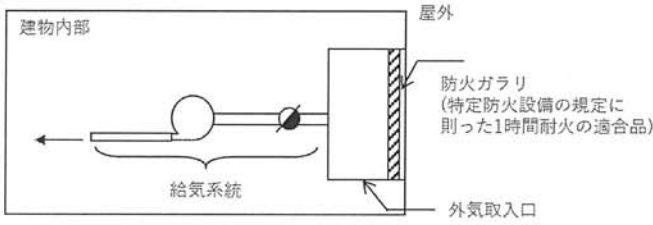
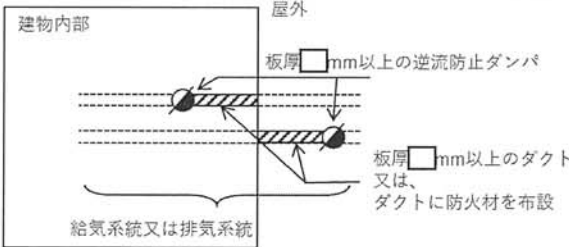
施設区分	機器名	機能喪失時の動作
化学処理施設	乾燥機(1)	ケーブル損傷時は加熱停止
化学処理施設	乾燥機(2)	ケーブル損傷時は加熱停止
化学処理施設	ロータリーキルン(1)	ケーブル損傷時は加熱停止
化学処理施設	ロータリーキルン(2)	ケーブル損傷時は加熱停止
化学処理施設	ガスヒータ(1)	ケーブル損傷時は加熱停止
化学処理施設	ガスヒータ(2)	ケーブル損傷時は加熱停止
化学処理施設	仮焼炉	ケーブル損傷時は加熱停止
化学処理施設	スクラップ仮焼炉	ケーブル損傷時は加熱停止
成形施設	連続焼結炉(1)	ケーブル損傷時は加熱停止
成形施設	連続焼結炉(2)	ケーブル損傷時は加熱停止
成形施設	バッチ式小型焼結炉	ケーブル損傷時は加熱停止
成形施設	酸化炉(1)-A	ケーブル損傷時は加熱停止
成形施設	酸化炉(1)-B	ケーブル損傷時は加熱停止
成形施設	酸化炉(2)-A	ケーブル損傷時は加熱停止
成形施設	酸化炉(2)-B	ケーブル損傷時は加熱停止
成形施設	連続焼結炉(加工棟)	ケーブル損傷時は加熱停止

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。(5-10)

[4.3-建4(4次)] 工場棟転換工場、工場棟成型工場、工場棟組立工場、第2核燃料倉庫、容器管理棟、放射線管理棟、放射線管理棟前室及び除染室・分析室は、火災区域における等価時間が、外壁、区画境界壁、屋根、天井、床、シャッタ、ダンパ及び鉄扉の耐火時間を超えない設計とする。ガラリ部の火災区域境界は気体廃棄設備で構成される。気体廃棄設備は、次回以降申請とする。(三原燃 19-0801)

- [11.3-設20] 屋外との境界部は十分な耐火性能を持つ部材で構成する。
屋外境界を構成する気体廃棄設備の対策設計を添説設 2-3.1 表に、対象設備と該当する火災区域、等価時間、耐火時間を添説設 2-3.2 表に示す。

添説設 2-3.1 表 屋外境界の火災対策設計一覧

<p>屋外境界対策設計①</p>	 <p>屋外境界に防火ガラリ(特定防火設備の規定に則った1時間耐火の適合品)を設置し、屋外境界の延焼を防止する。</p>
<p>屋外境界対策設計②</p>	 <p>屋外境界を形成する気体廃棄設備に耐火性能を持たせることにより、屋外境界の延焼を防止する。鉄板の厚さ□mmのダクト・ダンパを防火区画に使用される1時間耐火性能を有する「特定防火設備」と同等の性能を有するとみなし、1時間耐火を設定した。(三原燃 19-0801 添付説明書一建1 補足資料参照)</p>

添説設 2-3.2 表 屋外境界の火災対策設計対応設備と火災評価情報一覧(1/2)

No.	対象設備 {安全機能番号}	対象系統	火災 区域	等価 時間 (h)*	耐火 時間 (h)
①	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ {614}	転換加工室給気系統	B3	0.12	1.0
		転換加工室・チェックタンク室給気系統	B2	0.06	
	気体廃棄設備(2) 給気ダクト・ダンパ {646}	ペレット加工室給気系統(1)	A3	0.02	
		ペレット加工室給気系統(2)	A3	0.02	
	気体廃棄設備(3) 給気ダクト・ダンパ {659}	ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、連絡通路 給気系統(1)	P3	0.04	
	気体廃棄設備(4) 給気ダクト・ダンパ {672}	貯蔵室(1)、備品室、貯蔵室(2)、フィルタ室給気系統	R1	0.27	
気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンパ {701}	洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室給気系統	T2	0.02		
②	気体廃棄設備(1) 給気ダクト・ダンパ {614}{628}	第2核燃料倉庫、前室給気系統	K1	0.34	1.0
		作業室(2)、除染室(2)、通路(2)給気系統	K3	0.30	
		分析室給気系統	L2	0.48	
		分光分析室給気系統	B1	0.43	
	気体廃棄設備(2) 給気ダクト・ダンパ {650}	作業室、廃棄物缶詰室給気系統	E1	0.23	
	気体廃棄設備(5) 給気ダクト・ダンパ {689}	廃棄物処理室・排気室給気系統	S1	0.29	
	気体廃棄設備(6) 給気ダクト・ダンパ {701}	洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室給気系統	T1	0.43	
	気体廃棄設備(1) 排気ダクト・ダンパ {616}	フィルタ室室内排気系統	B3	0.12	
		付帯設備室室内排気系統	B3	0.12	
		原料倉庫室内排気系統	I	0.24	
		原料倉庫局所排気系統	B3	0.12	
		転換加工室室内排気系統(1)	B3	0.12	
		転換加工室室内排気系統(2)	B3	0.12	
		転換加工室局所排気系統(1)	I	0.24	
		転換加工室局所排気系統(2)	I	0.24	
		転換加工室局所排気系統(3)	I	0.24	
		転換加工室局所排気系統(4)	I	0.24	
		転換加工室局所排気系統(5)	B3	0.12	
		廃棄物処理室室内排気系統(1)	B3	0.12	
		廃棄物処理室室内排気系統(2)	B3	0.12	
		チェックタンク室局所排気系統(2)	B3	0.12	
		第2核燃料倉庫、前室室内排気系統	I	0.24	
		除染室(2)、通路(2)室内・局所排気系統	I	0.24	
分析室、分光分析室室内排気系統	I	0.24			
分析室、分光分析室局所排気系統(1)	I	0.24			
分析室、分光分析室局所排気系統(2)	I	0.24			

* 事業許可にて評価した結果(別添チ-9 参照)

添説設 2-3.2 表 屋外境界の火災対策設計対応設備と火災評価情報一覧 (2/2)

No.	対象設備	対象系統	火災区域	等価時間 (h)*	耐火時間 (h)
②	気体廃棄設備 (2) 排気ダクト・ダンパ {648}	燃料棒溶接室室内排気系統	A3	0.02	1.0
		燃料棒溶接室、燃料棒補修室局所排気系統	A4	0.06	
		ペレット貯蔵室室内排気系統	A3	0.02	
		ペレット加工室室内排気系統	A4	0.06	
		ペレット加工室局所排気系統 (1)	A4	0.06	
		ペレット加工室局所排気系統 (2)	A4	0.06	
		ペレット加工室室内・局所排気系統 (3)	A4	0.06	
		ペレット加工室局所排気系統 (4)	A4	0.06	
		洗濯室局所排気系統	A4	0.06	
		作業室室内排気系統 (1)	A4	0.06	
		廃棄物缶詰室局所排気系統 (1)	A4	0.06	
		廃棄物一時貯蔵所室内排気系統	A4	0.06	
		フィルタ室 (1) 室内排気系統	A4	0.06	
		気体廃棄設備 (3) 排気ダクト・ダンパ {661}		ペレット加工室、前室 (2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室 (1)、粉末貯蔵室 (2)、連絡通路室内排気系統 (1)	
ペレット加工室局所排気系統 (1)	P2			0.18	
ペレット加工室局所排気系統 (2)	P2			0.18	
ペレット貯蔵室室内排気系統	P2			0.18	
燃料棒溶接室室内排気系統	P2			0.18	
燃料棒溶接室局所排気系統	P2			0.18	
フィルタ室室内排気系統	P2			0.18	
気体廃棄設備 (4) 排気ダクト・ダンパ {674}		貯蔵室 (1)、備品室、貯蔵室 (2)、フィルタ室室内排気系統	R1	0.27	
		作業室 (1)、更衣室、シャワー室室内排気系統	R1	0.27	
		作業室 (1) 局所排気系統	R1	0.27	
気体廃棄設備 (5) 排気ダクト・ダンパ {687}		廃棄物処理室・排気室室内排気系統	S1	0.29	
		廃棄物処理室・排気室局所排気系統	S1	0.29	
気体廃棄設備 (6) 排気ダクト・ダンパ {703}		洗浄室・貯蔵室 (3)、廃液処理室局所排気系統	T1	0.43	
		廃棄物プレス室局所排気系統	T1	0.43	

* 事業許可にて評価した結果 (別添チ-9 参照)