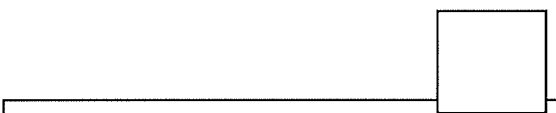


	安全機能を有する施設名称	No. (610)	排気ファン	基礎 1
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; display: inline-block; margin-right: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す				
				
<div style="display: flex; justify-content: center; gap: 20px;"> <div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 10px; background: repeating-linear-gradient(45deg, transparent, transparent 2px, black 2px, black 4px);"></div> <span>： 梁台補強</span> </div> <div style="display: flex; justify-content: center; gap: 20px; margin-top: 5px;"> <span>*： 溢水水位 (表内に示す)</span> <span>**： 防護対象最下部 (最下部は溢水水位以上)</span> </div>				
単位：mm				
No. 610 排気ファンリスト				
系統名称	ファン番号	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
転換加工室 局所排気系統(5)	26E	耐震補強のため梁台を改造する	200	なし
名称		気体廃棄設備		
図番		排気ファン (梁台置き型) 図ト設-気1 (2/3) -1		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(610)	排気ファン	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--	--	--

☒ : フレーム補強 ( ) :

\* : 溢水水位 (表内に示す)

\*\* : 防護対象下部  
(最下部は溢水水位以上)

単位 : mm

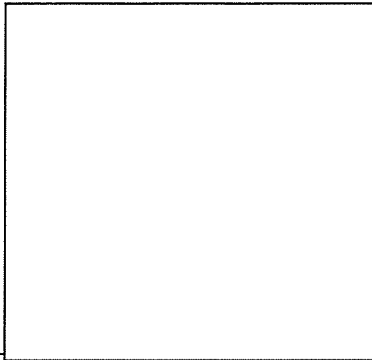
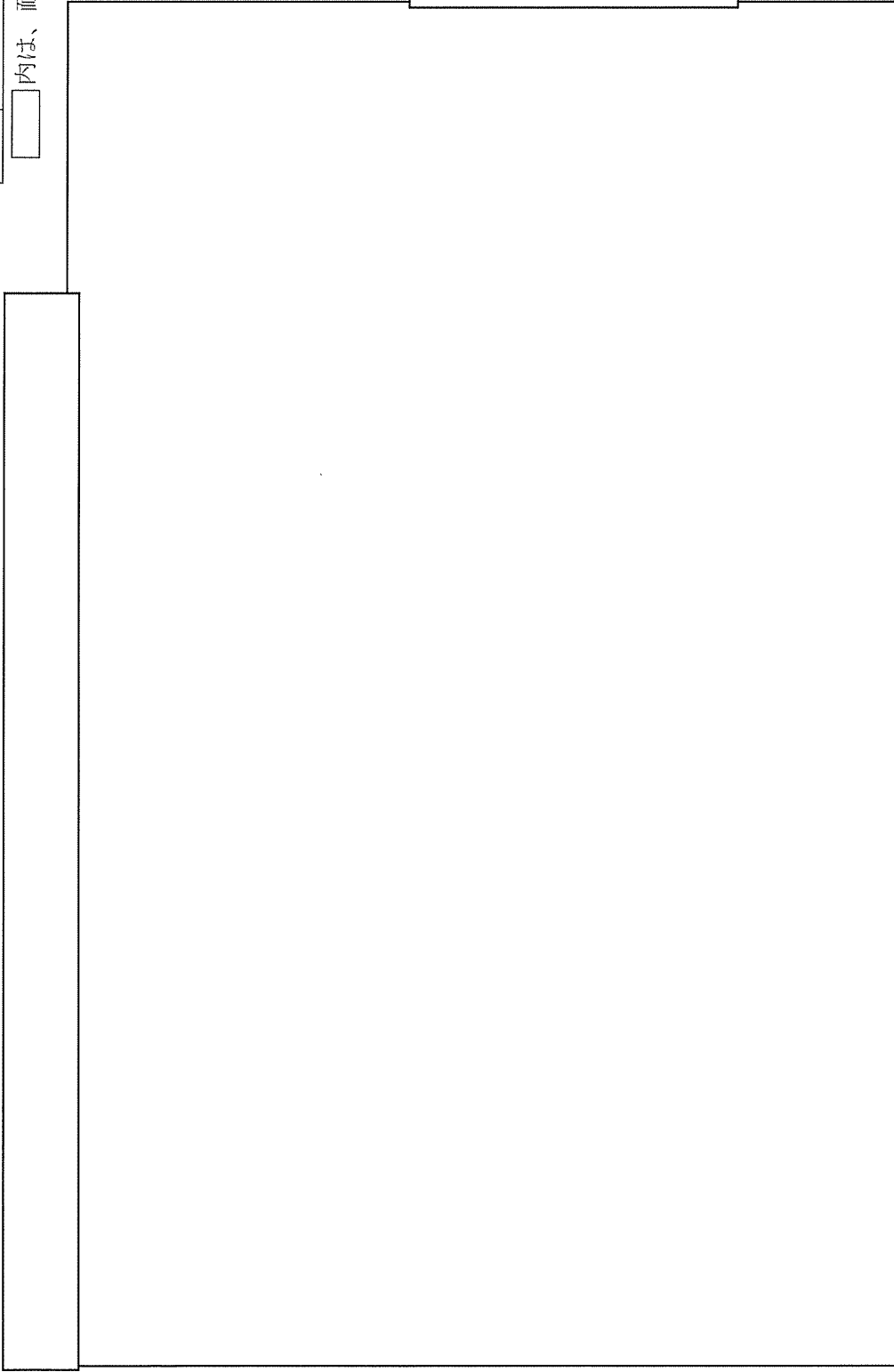
名	気体廃棄設備
称	排気ファン (架台置き型)
図	図ト設-気1 (2/3)-2
番	—

系統名称	ファン番号	非常用電源に接続する所の電圧値(V)	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
転換加工室 局所排気系統 (3)	*1 31E, 31IE	15.0 (15.0)	漏洩を防護するため被水防護カバーを設置する 耐震補強のため架台に部材を追加する	140	なし

\*1 : 非常用ディーゼル発電機に接続し、片系ずつ運転する

No. (610)	安全機能を有する施設名称 排気ファン	基数 1
--------------	-----------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す



\*：溢水水位（表内に示す）  
\*\*：防護対象最下部  
（最下部は溢水水位以上）

単位：mm

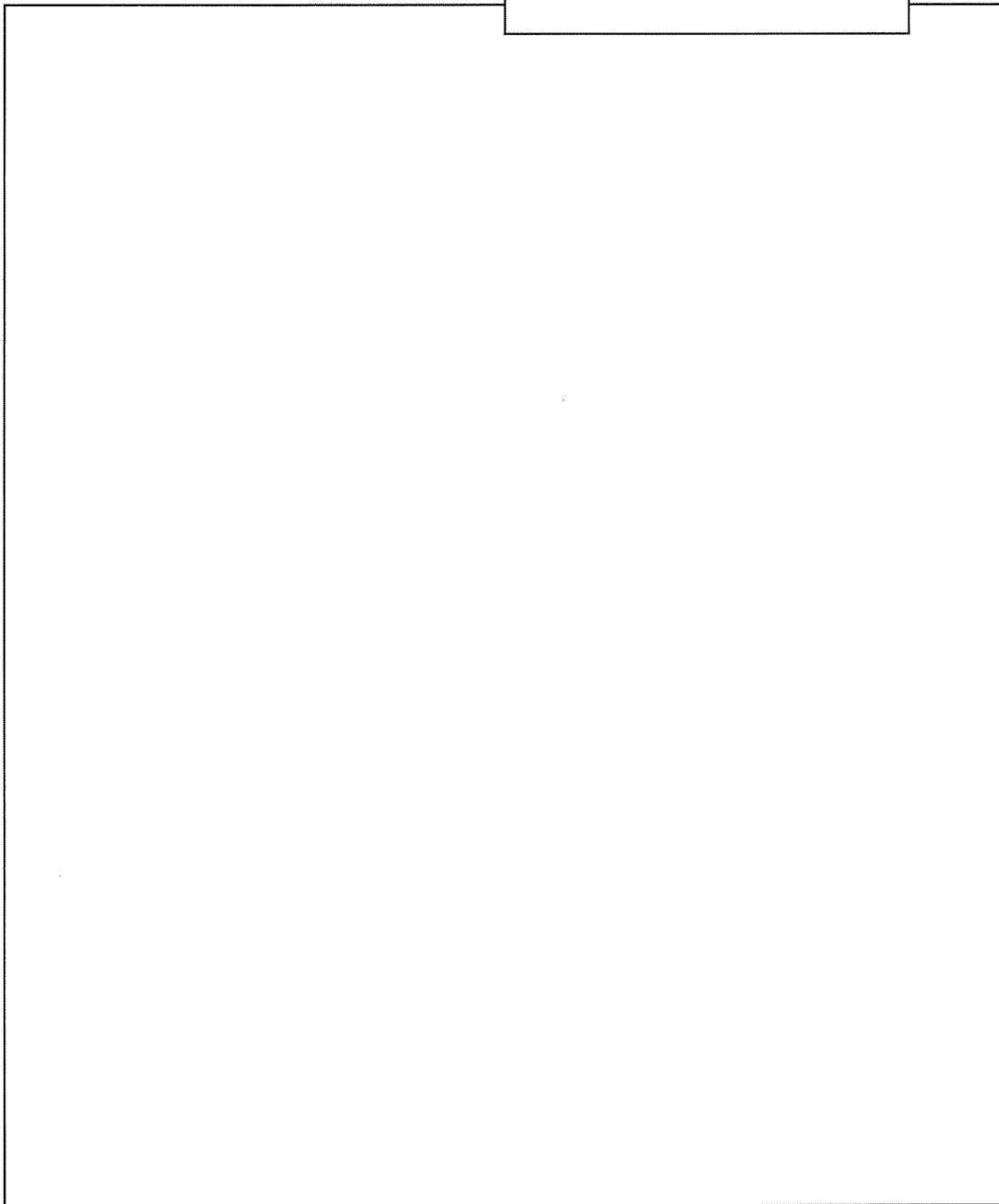
名称	気体廃棄設備 排気ファン（架台置き型）	
図番	図ト設-気1（2/3）-3	

No. 610	排気ファンリスト	ファン番号	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
分析室、分光分析室	局所排気系統(2)	33E*1	制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する	140	なし

\*1：非常用ディーゼル発電機に接続するファン

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(6/12)	排気ファン	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- ☒ : フレーム補強 ( ) : ( )
  - ☑ : フレーム補強 ( ) : ( )
  - ☐ : フレーム補強 ( ) : ( )
- \* : 溢水位 (表内に示す)  
 \*\*\* : 防護対象最下部  
 (最下部は溢水位以上)

単位 : mm

名	気体廃棄設備	
称	排気ファン (吊り型)	
図	図ト設-気1 (3/3)	
番	---	

No. 642 排気ファンリスト

系統名称	ファン番号	変更内容	溢水位 [mm]	オイルパン
フィルタ室(1) 室内排気系統	43V	耐震補強のため架台を改造する	溢水なし	なし

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{611}	高性能エアフィルタ	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{656}	高性能エアフィルタ	1

<p>**：防護対象最下部 (最下部は溢水水位以上)</p> <p>*1：成型工場に設置するものはケース1又はケース2、それ以外はケース1とする。</p> <p>*2：金属カバーを設置する。</p> <p>*3：竜巻による飛散防止金物を設置する。</p> <p>*4：架台を撤去、新設する。</p> <p>*5：アンカーボルトはベースプレート内に設置する。</p> <p>*6：フィルタ番号651, 652, 653は、<input type="text"/>あと施工金属拡張アンカーボルトで設置する。</p> <p><input type="text"/>：内は、耐震計算書の部位名称を示す。</p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>	

名称	
気体廃棄設備	高性能エアフィルタ (タイプ1)
図番	
図ト設一気2 (1/15)-1	—

A～C及び固定方法Dは、図ト設一気2 (1/15)-2に示す。

詳細タイプ	A [mm]	B [mm]	C [mm]	固定方法 D	
				種類	サイズ×本数
A				あと施工金属拡張アンカーボルト	
				取付ボルト	
				溶接止め	
B				あと施工金属拡張アンカーボルト	
B1				取付ボルト	
B2				溶接止め	
Bx				取付ボルト	
By				取付ボルト	
Bz				取付ボルト	
B3				取付ボルト	
G				あと施工金属拡張アンカーボルト	
J*1				取付ボルト	
				溶接止め	
K*1				取付ボルト	
La	溶接止め				
Lb	溶接止め				

名称	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ (タイプ1)	
図番	図ト設一気2 (1/15)-2	—

No. 611 高性能エアフィルター

フィルター番号	詳細タイプ	溢水水位 [mm]	変更内容
881	G	140	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルター

フィルター番号	詳細タイプ	溢水水位 [mm]	変更内容
201	A	溢水なし	*2, *3
202	A	溢水なし	*2, *3
203	A	溢水なし	*2, *3
204	A	溢水なし	*2, *3
205	A	溢水なし	*2, *3
206	A	溢水なし	*2, *3
207	A	溢水なし	*2, *3
208	A	溢水なし	*2, *3
209	A	溢水なし	*2, *3
210	A	溢水なし	*2, *3
251	K	溢水なし	*2, *3
252	K	溢水なし	*2, *3
253	K	溢水なし	*2, *3
254	K	溢水なし	*2, *3
255	K	溢水なし	*2, *3
256	K	溢水なし	*2, *3
257	K	溢水なし	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルター

フィルター番号	詳細タイプ	溢水水位 [mm]	変更内容
258	K	溢水なし	*2, *3
259	K	溢水なし	*2, *3
260	K	溢水なし	*2, *3
301	A	溢水なし	*2, *3
302	A	溢水なし	*2, *3
303	A	溢水なし	*2, *3
304	A	溢水なし	*2, *3
305	A	溢水なし	*2, *3
306	A	溢水なし	*2, *3
401	J	溢水なし	*2, *3
402	J	溢水なし	*2, *3
403	J	溢水なし	*2, *3
404	A	溢水なし	*2, *3
405	A	溢水なし	*2, *3
406	A	溢水なし	*2, *3
407	A	溢水なし	*2, *3
411	K	溢水なし	*2, *3
412	K	溢水なし	*2, *3
413	K	溢水なし	*2, *3
414	K	溢水なし	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルター

フィルター番号※	詳細タイプ	溢水水位 [mm]	変更内容
451後	B	溢水なし	*2, *3
451前	K	溢水なし	*2, *3
452後	B	溢水なし	*2, *3
452前	K	溢水なし	*2, *3
453後	B	溢水なし	*2, *3
453前	K	溢水なし	*2, *3
454後	B	溢水なし	*2, *3
454前	J	溢水なし	*2, *3
455後	B	溢水なし	*2, *3
455前	K	溢水なし	*2, *3
456後	B	溢水なし	*2, *3
456前	K	溢水なし	*2, *3
457後	B	溢水なし	*2, *3
457前	J	溢水なし	*2, *3
458後	B	溢水なし	*2, *3
458前	K	溢水なし	*2, *3

※：フィルター番号の「前」「後」は2段フィルターの前後、後段を表す。

名	気体廃棄設備	
称	高性能エアフィルター (タイプ1)	
図	図ト設一気2 (1/15)-3	—
番		

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
459後	B	溢水なし	*2, *3
459前	J	溢水なし	*2, *3
460後	B	溢水なし	*2, *3
460前	K	溢水なし	*2, *3
461後	B	溢水なし	*2, *3
461前	K	溢水なし	*2, *3
462後	B	溢水なし	*2, *3
462前	J	溢水なし	*2, *3
463後	B	溢水なし	*2, *3
463前	J	溢水なし	*2, *3
464後	B	溢水なし	*2, *3
464前	K	溢水なし	*2, *3
465後	B	溢水なし	*2, *3
465前	A	溢水なし	*2, *3
466後	B	溢水なし	*2, *3
466前	A	溢水なし	*2, *3
467後	B	溢水なし	*2, *3
467前	J	溢水なし	*2, *3
468後	B	溢水なし	*2, *3
468前	J	溢水なし	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
408	Bz	溢水なし	*2, *3
501後	B	溢水なし	*2, *3
501前	A	溢水なし	*2, *3
502後	B	溢水なし	*2, *3
502前	A	溢水なし	*2, *3
503後	B	溢水なし	*2, *3
503前	A	溢水なし	*2, *3
504後	B	溢水なし	*2, *3
504前	A	溢水なし	*2, *3
505後	B	溢水なし	*2, *3
505前	J	溢水なし	*2, *3
506後	B	溢水なし	*2, *3
506前	J	溢水なし	*2, *3
507後	B	溢水なし	*2, *3
507前	J	溢水なし	*2, *3
508後	B	溢水なし	*2, *3
508前	J	溢水なし	*2, *3
509後	B	溢水なし	*2, *3
509前	K	溢水なし	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
510後	B	溢水なし	*2, *3
510前	K	溢水なし	*2, *3
511後	B2	溢水なし	*2, *3
511前	La	溢水なし	*2, *3
512後	B2	溢水なし	*2, *3
512前	La	溢水なし	*2, *3
513後	B	溢水なし	*2, *3
513前	La	溢水なし	*2, *3
514後	B	溢水なし	*2, *3
514前	La	溢水なし	*2, *3
515後	B	溢水なし	*2, *3
515前	La	溢水なし	*2, *3
516後	B	溢水なし	*2, *3
516前	La	溢水なし	*2, *3
551後	B	溢水なし	*2, *3
551前	K	溢水なし	*2, *3

※：フィルタ番号の「前」「後」は2段フィルタの前段、後段を表す。

名 称 気体廃棄設備

高性能エアフィルタ (タイプ1)

図 番 図ト設一気2 (1/15)-4

—



No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
552後	B	溢水なし	*2, *3
552前	K	溢水なし	*2, *3
553後	B	溢水なし	*2, *3
553前	K	溢水なし	*2, *3
554後	B	溢水なし	*2, *3
554前	K	溢水なし	*2, *3
555後	B	溢水なし	*2, *3
555前	K	溢水なし	*2, *3
556後	B	溢水なし	*2, *3
556前	K	溢水なし	*2, *3
557後	B	溢水なし	*2, *3
557前	K	溢水なし	*2, *3
558後	B	溢水なし	*2, *3
558前	K	溢水なし	*2, *3
559後	B	溢水なし	*2, *3
559前	J	溢水なし	*2, *3
560後	B	溢水なし	*2, *3
560前	J	溢水なし	*2, *3
561後	B	溢水なし	*2, *3
561前	J	溢水なし	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
562後	B	溢水なし	*2, *3
562前	J	溢水なし	*2, *3
563後	B	溢水なし	*2, *3
563前	J	溢水なし	*2, *3
564後	B	溢水なし	*2, *3
564前	J	溢水なし	*2, *3
565後	B	溢水なし	*2, *3
565前	J	溢水なし	*2, *3
566後	B	溢水なし	*2, *3
566前	J	溢水なし	*2, *3
567後	B	溢水なし	*2, *3
567前	J	溢水なし	*2, *3
568後	B	溢水なし	*2, *3
568前	J	溢水なし	*2, *3
571後	B	溢水なし	*2, *3
571前	K	溢水なし	*2, *3
572後	B	溢水なし	*2, *3
572前	K	溢水なし	*2, *3
573後	B	溢水なし	*2, *3
573前	K	溢水なし	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
574後	B	溢水なし	*2, *3
574前	K	溢水なし	*2, *3
575後	B	溢水なし	*2, *3
575前	K	溢水なし	*2, *3
576後	B	溢水なし	*2, *3
576前	K	溢水なし	*2, *3
577後	B	溢水なし	*2, *3
577前	K	溢水なし	*2, *3
578後	B	溢水なし	*2, *3
578前	K	溢水なし	*2, *3
579後	B	溢水なし	*2, *3
579前	J	溢水なし	*2, *3
580後	B	溢水なし	*2, *3
580前	J	溢水なし	*2, *3
581後	B	溢水なし	*2, *3
581前	J	溢水なし	*2, *3

※：フィルタ番号の「前」「後」は2段フィルタの前段、後段を表す。

名 称	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ (タイプ1)
図 番	図ト設一気2 (1/15)-5 —

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
582後	B	溢水なし	*2, *3
582前	J	溢水なし	*2, *3
583後	B	溢水なし	*2, *3
583前	J	溢水なし	*2, *3
584後	B	溢水なし	*2, *3
584前	J	溢水なし	*2, *3
585後	B	溢水なし	*2, *3
585前	J	溢水なし	*2, *3
586後	B	溢水なし	*2, *3
586前	J	溢水なし	*2, *3
587後	B	溢水なし	*2, *3
587前	J	溢水なし	*2, *3
588後	B	溢水なし	*2, *3
588前	J	溢水なし	*2, *3
471後	B	溢水なし	*2, *3
471前	J	溢水なし	*2, *3
472後	B	溢水なし	*2, *3
472前	J	溢水なし	*2, *3
473後	B	溢水なし	*2, *3
473前	J	溢水なし	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
474後	B	溢水なし	*2, *3
474前	J	溢水なし	*2, *3
475後	B	溢水なし	*2, *3
475前	J	溢水なし	*2, *3
476後	B	溢水なし	*2, *3
476前	J	溢水なし	*2, *3
477後	B	溢水なし	*2, *3
477前	J	溢水なし	*2, *3
478後	B	溢水なし	*2, *3
478前	K	溢水なし	*2, *3
479後	B	溢水なし	*2, *3
479前	K	溢水なし	*2, *3
480後	B	溢水なし	*2, *3
480前	K	溢水なし	*2, *3
481後	B	溢水なし	*2, *3
481前	K	溢水なし	*2, *3
482後	B	溢水なし	*2, *3
482前	K	溢水なし	*2, *3
483後	B	溢水なし	*2, *3
483前	A	溢水なし	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
484後	B	溢水なし	*2, *3
484前	A	溢水なし	*2, *3
485後	B	溢水なし	*2, *3
485前	K	溢水なし	*2, *3
486後	B	溢水なし	*2, *3
486前	K	溢水なし	*2, *3
487後	B	溢水なし	*2, *3
487前	K	溢水なし	*2, *3
488後	B	溢水なし	*2, *3
488前	K	溢水なし	*2, *3
489後	B	溢水なし	*2, *3
489前	Lb	溢水なし	*2, *3
490後	B	溢水なし	*2, *3
490前	K	溢水なし	*2, *3
491後	B	溢水なし	*2, *3
491前	K	溢水なし	*2, *3

※：フィルタ番号の「前」「後」は2段フィルタの前段、後段を表す。

名	気体廃棄設備	
称	高性能エアフィルタ (タイプ1)	
図	図ト設一気2 (1/15)-6	—
番		

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号	詳細タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
641	B3	溢水なし	*2, *3
642	B3	溢水なし	*2, *3
631	B1	溢水なし	*2, *3
632	B1	溢水なし	*2, *3
621	Bx	溢水なし	*2, *3
622	Bx	溢水なし	*2, *3
623	By	溢水なし	*2, *3
651	A	60	*2, *6
652	A	60	*2, *6
653	A	60	*2, *6
601	A	溢水なし	*2, *3
602	A	溢水なし	*2, *3
603	A	溢水なし	*2, *3
604	A	溢水なし	*2, *3
605	A	溢水なし	*2, *3

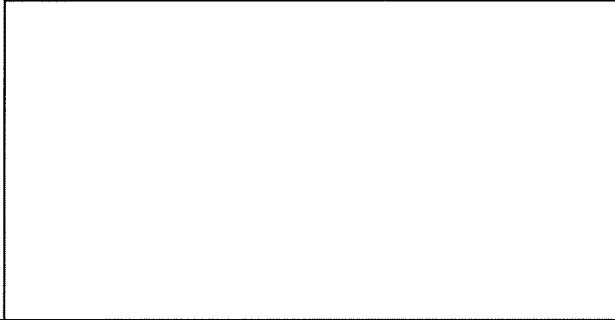
No. 656 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
046前	B	40	*2, *4
046後	B	40	*2, *4

※：フィルタ番号の「前」「後」は2段フィルタの前段、後段を表す。

名 称	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ (タイプ1)	
図 番	図ト設-気2 (1/15)-7	—

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{656}	高性能エアフィルタ	1



No. 656 高性能エアフィルタ

フィルタ番号※	溢水水位 [mm]	変更内容
043-7前, 043-8前	40	*1, *2
043-7後, 043-8後	40	*1, *2
041-1前, 041-2前	40	*1, *2
041-1後, 041-2後	40	*1, *2
045-13前, 045-14前	40	*1, *2
045-13後, 045-14後	40	*1, *2
051-15前, 051-16前	40	*1, *2
051-15後, 051-16後	40	*1, *2

※：フィルタ番号の「前」「後」は2段フィルタの前段、後段を表す。

\*：溢水水位（表内に示す）

\*\*：防護対象最下部

（最下部は溢水水位以上）

\*1: 金属カバーを設置する。

\*2: 架台を撤去、新設する。

\*3: アンカーボルトはベースプレート内に設置する。

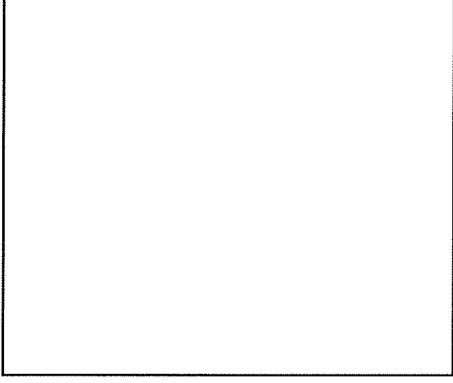
：内は、耐震計算書の部位名称を示す。

単位：mm

名	気体廃棄設備	
称	高性能エアフィルタ（タイプ2）	
図	図ト設一気2（2/15）	
番	-	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(611)	高性能エアフィルタ	1

□ : 内は、耐震書算所の部位名称を示す。



A~C及び固定方法Dは、図ト設一気2 (3/15)-2に示す。

- \*: 溢水水位 (表内に示す)
- \*\* : 防護対象最下部 (最下部は溢水水位以上)
- \*1: 金属カバーを設置する。
- \*2: 巻巻による飛散防止金物を設置する。
- \*3: 移設する。
- \*4: 架台を撤去、新設する。
- \*5: アンカーボルトはベースプレート内に設置する。

単位: mm

名	気体廃棄設備	
称	高性能エアフィルタ (タイプ3)	
図	図ト設一気2 (3/15) -1	—
番		

詳細タイプ	A	B	C	固定方法 D	
	[mm]	[mm]	[mm]	種類	サイズ×本数
E				あと施工金属拡張アンカーボルト	
H				あと施工金属拡張アンカーボルト	

No. 611 高性能エアファイルタ

フィルタ番号	詳細タイプ	溢水水位 [mm]	変更内容
741, 742	H	溢水なし	*1, *3, *4
891, 892	E	200	*1
882, 883	H	140	*1, *2

名称	気体廃棄設備 高性能エアファイルタ (タイプ3)	
図番	図ト設一気2 (3/15) -2	—

No.	安全機能を有する施設名称	基放
(611)	高性能エアフィルタ	1
(643)	高性能エアフィルタ	1
<p>* : 溢水水位 (案内に示す)  ** : 防護対象最下部 (最下部は溢水水位以上)  *1 : 成型工場に設置するものはケース2、それ以外はケース1とする。  *2 : 金属カバーを設置する。  *3 : 竜巻による飛散防止金物を設置する。  *4 : 架台を撤去し、新設する。  *5 : アンカーボルトはベースプレート内に設置する。</p> <p><input type="checkbox"/> : 内は、耐震計算書の部位名称を示す。  単位 : mm</p>		
名	気体廃棄設備	
称	高性能エアフィルタ (タイプ4)	
図	図卜設一気2 (4/15)-1	
番	—	

詳細タイプ	A	B	C	固定方法 D	
	[mm]	[mm]	[mm]	種類	サイズ×本数
Fc#				あと施工金属拡張アンカーボルト	
I#				あと施工金属拡張アンカーボルト	
M				あと施工金属拡張アンカーボルト	

No. 611 高性能エアファイルタ

ファイルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
805, 806	I#	140	*2, *3
955前, 956前	I#	140	*2, *3
955後, 956後	Fc#	140	*2, *3, *4

※：ファイルタ番号の「前」「後」は2段ファイルタの前段、後段を表す。

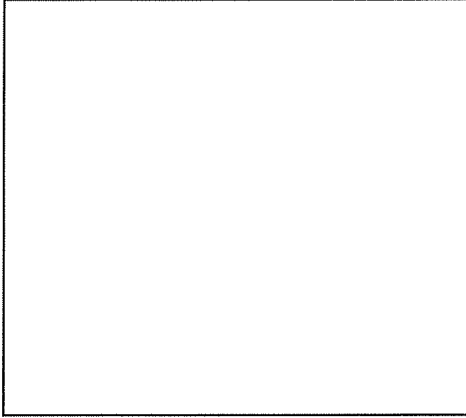
No. 643 高性能エアファイルタ

ファイルタ番号	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
409, 410	M	溢水なし	*2, *3

名称	気体廃棄設備 高性能エアファイルタ (タイプ4)	
図番	図ト設一気2 (4/15)-2	—



No.	安全機能を有する施設名称	基数
{611}	高性能エアフィルタ	1
{656}	高性能エアフィルタ	1



- \* : 溢水水位 (表内に示す)
  - \*\* : 防護対象最下部 (最下部は溢水水位以上)
  - \*1 : 金属カバーを設置する。
  - \*2 : 竜巻による飛散防止金物を設置する。
  - \*3 : 移設する。
  - \*4 : 架台を撤去、新設する。
  - \*5 : アンカーボルトはベースプレート内に設置する。
- : 内は、耐震計算書の部位名称を示す。

単位 : mm

名称	気体廃棄設備	
	高性能エアフィルタ (タイプ5)	
図番	図ト設一気2 (5/15)-1	—

No. 611 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	溢水水位 [mm]	変更 内容
911～914後	140	*1, *2, *4
921～923後	140	*1, *2, *4
931～933後	140	*1, *2, *4
941～943後	140	*1, *2, *4
981～984後	140	*1, *2, *4
985～988後	140	*1, *2, *4
951～954後	140	*1, *2, *4
961～964後	140	*1, *2, *4
971～974後	140	*1, *2, *4

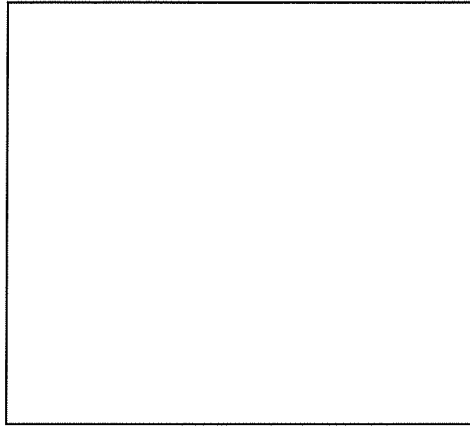
No. 656 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	溢水水位 [mm]	変更 内容
044-9～044-12前	40	*1, *4
044-9～044-12後	40	*1, *4
042-3～042-6前	40	*1, *4
042-3～042-6後	40	*1, *4

※：フィルタ番号の「前」「後」は2段フィルタの前段、後段を表す。

名 称	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ (タイプ5)	
図 番	図ト設一気2 (5/15)-2	—

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{611}	高性能エアフィルタ	1
{643}	高性能エアフィルタ	1



- \* : 溢水水位 (表内に示す)
  - \*\* : 防護対象最下部 (最下部は溢水水位以上)
  - \*1: 金属カバーを設置する。
  - \*2: 竜巻による飛散防止金物を設置する。
  - \*3: 移設する。
  - \*4: 架台を撤去、新設する。
  - \*5: アンカーボルトはベースプレート内に設置する。
- : 内は、耐震計算書の部位名称を示す。

単位 : mm

名称	気体廃棄設備	
	高性能エアフィルタ (タイプ6)	
図番	図ト設一気2 (6/15)-1	—

詳細タイプ	固定方法 D			サイズ×本数
	A [mm]	B [mm]	C [mm]	
Fa				あと施工金属拡張アンカーボルト
Fb				
I				

No. 611 高性能エアフィルター

フィルター番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
731~734	I	140	*1, *2, *3, *4
831~834	I	140	*1, *2, *4
801~804	I	140	*1, *2, *4
911~914前	I	140	*1, *2, *4
811~814	I	140	*1, *2, *4
815~818	I	140	*1, *2, *4
819~822	I	140	*1, *2, *4
823~826	I	140	*1, *2, *4
841~844	I	140	*1, *2, *4
845~848	I	140	*1, *2, *4
849~852	I	140	*1, *2, *4
853~856	I	140	*1, *2, *4
921~923前	I	140	*1, *2, *4
981~984前	Fa	140	*1, *2, *4
985~988前	Fa	140	*1, *2, *4

No. 611 高性能エアフィルター

フィルター番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
951~954前	I	140	*1, *2, *4
961~964前	I	140	*1, *2, *4
861~864	I	140	*1, *2, *4
865~868	I	140	*1, *2, *4
971~974前	I	140	*1, *2, *4
871~874	I	140	*1, *2, *4
991~994	Fb	140	*1, *2
931~933前	I	140	*1, *2, *4
941~943前	I	140	*1, *2, *4

No. 643 高性能エアフィルター

フィルター番号	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
611~613	I	60	*1, *3, *4

※：フィルター番号の「前」「後」は2段フィルターの前後、後段を表す。

名 称	気体廃棄設備 高性能エアフィルター (タイプ6)	
図 番	図ト設一気2 (6/15)-2	—

No.	安全機能を有する施設名称	基数									
(611)	高性能エアフィルタ	1									
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin: 10px 0;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <input type="checkbox"/> : 内は、耐震計算書の部位名称を示す。 </div> <div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%;"></div> </div>											
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">No. 611 高性能エアフィルタ</td> <td style="width: 30%;">変更内容</td> <td style="width: 40%;"></td> </tr> <tr> <td>フィルタ番号</td> <td>捨水水位 [mm]</td> <td></td> </tr> <tr> <td>761~763</td> <td>200</td> <td>*1, *2</td> </tr> </table>		No. 611 高性能エアフィルタ	変更内容		フィルタ番号	捨水水位 [mm]		761~763	200	*1, *2	<p>*: 捨水水位 (表内に示す)  ** : 防護対象最下部 (最下部は捨水水位以上)  *1: 金属カバーを設置する。  *2: 架台を撤去、新設する。  *3: アンカーボルトはベースプレート内に設置する。</p>
No. 611 高性能エアフィルタ	変更内容										
フィルタ番号	捨水水位 [mm]										
761~763	200	*1, *2									
名称	気体廃棄設備										
図番	高性能エアフィルタ (タイプ7)	—									
	図	図ト設一気2 (7/15)									
	番	—									

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{682}	高性能エアフィルタ	1

No. 682 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	漏水水位 [mm]	変更 内容
172-1~172-4前	漏水なし	*1, *2, *3
172-1~172-4後	漏水なし	*1, *2, *3
161-1~161-4前	漏水なし	*1, *2, *3
161-1~161-4後	漏水なし	*1, *2, *3
162-1~162-4前	漏水なし	*1, *2, *3
162-1~162-4後	漏水なし	*1, *2, *3
163-1~163-4前	漏水なし	*1, *2, *3
163-1~163-4後	漏水なし	*1, *2, *3

※：フィルタ番号の「前」「後」は2段フィルタの前段、後段を表す。

- \*：漏水水位（表内に示す）
- \*\*：防護対象最下部  
（最下部は漏水水位以上）
- \*1：金属カバを設置する。
- \*2：竜巻による飛散防止金物を設置する。
- \*3：架台を撤去、新設する。
- \*4：アンカーボルトはベースプレート内に設置する。

□：内は、耐震計算書の部位名称を示す。

単位：mm

名称	気体廃棄設備	
図番	高性能エアフィルタ（タイプ10）	図ト設一気2（10/15）
		—

No. {696}	安全機能を有する施設名称 高性能エアフィルタ	基敷 1									
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>											
<p>No. 696 高性能エアフィルタ</p> <table border="1" data-bbox="694 291 853 672"> <thead> <tr> <th>フィルタ番号 ※</th> <th>溢水水位 [mm]</th> <th>変更 内容</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>182-1~182-4前</td> <td>溢水なし</td> <td>*1, *2</td> </tr> <tr> <td>182-1~182-4後</td> <td>溢水なし</td> <td>*1, *2</td> </tr> </tbody> </table>			フィルタ番号 ※	溢水水位 [mm]	変更 内容	182-1~182-4前	溢水なし	*1, *2	182-1~182-4後	溢水なし	*1, *2
フィルタ番号 ※	溢水水位 [mm]	変更 内容									
182-1~182-4前	溢水なし	*1, *2									
182-1~182-4後	溢水なし	*1, *2									
<p>※：フィルタ番号の「前」「後」は 2段フィルタの前段、後段を表す。</p> <p>*：溢水水位（表内に示す） **：防護対象最下部 （最下部は溢水水位以上） *1：金属カバーを設置する。 *2：竜巻による飛散防止金物を設置する。 *3：アンカーボルトはベースプレート内に 設置する。</p> <p>□：内は、耐震計算書の部位名称を示す。</p>											
<p style="text-align: right;">単位：mm</p>											
名称	気体廃棄設備										
図番	高性能エアフィルタ（タイプ11） 図ト設一気2（11/15）										

No. {696}	安全機能を有する施設名称 高性能エアフィルタ	基 礎									
		1									
<p>No. 696 高性能エアフィルタ</p> <table border="1" data-bbox="718 280 877 660"> <thead> <tr> <th>フィルタ番号 ※</th> <th>溢水水位 [mm]</th> <th>変更 内容</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>181-前, 181-2前</td> <td>溢水なし</td> <td>*1, *2</td> </tr> <tr> <td>181-後, 181-2後</td> <td>溢水なし</td> <td>*1, *2</td> </tr> </tbody> </table> <p>※：フィルタ番号の「前」「後」は 2段フィルタの前段、後段を表す。</p> <p>*：溢水水位（表内に示す） **：防護対象最下部 （最下部は溢水水位以上） *1：金属カバーを設置する。 *2：巻巻による飛散防止金物を設置する。 *3：アンカーボルトはベースプレート内に 設置する。</p> <p>□：内は、耐震計算書の部位名称を示す。</p>			フィルタ番号 ※	溢水水位 [mm]	変更 内容	181-前, 181-2前	溢水なし	*1, *2	181-後, 181-2後	溢水なし	*1, *2
フィルタ番号 ※	溢水水位 [mm]	変更 内容									
181-前, 181-2前	溢水なし	*1, *2									
181-後, 181-2後	溢水なし	*1, *2									
<p>単位：mm</p> <table border="1" data-bbox="1284 253 1489 705"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>気体廃棄設備</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>高性能エアフィルタ（タイプ12）</td> <td></td> </tr> <tr> <td>図ト設一気2（12/15）</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table>			名 称	気体廃棄設備	高性能エアフィルタ（タイプ12）		図ト設一気2（12/15）	—			
名 称	気体廃棄設備										
高性能エアフィルタ（タイプ12）											
図ト設一気2（12/15）	—										



No.	安全機能を有する施設名称	基数
{696}	高性能エアフィルタ	1

No. 696 高性能エアフィルタ		
フィルタ番号	溢水水位 [mm]	変更内容
※ 191-1～191-4前	溢水なし	*1
191-1～191-4後	溢水なし	*1
192-1～192-4前	溢水なし	*1
192-1～192-4後	溢水なし	*1

※：フィルタ番号の「前」「後」は2段フィルタの前段、後段を表す。

\*：溢水水位（表内に示す）  
 \*\*：防護対象最下部（最下部は溢水水位以上）  
 #1：金属カバーを設置する。  
 #2：アンカーボルトはベースプレート内に設置する。

：内は、耐震計算書の部位名称を示す。

単位：mm

名称	気体廃棄設備	
高性能エアフィルタ（タイプ13）		
図1設一気2（13/15）	—	

No. (656)	安全機能を有する施設名称 高性能エアフィルタ	基数 1
--------------	---------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す

No. 656 高性能エアフィルタ





フィルタ番号 ※	溢水水位 [mm]	変更 内容
052-1~052-9前	40	*1
052-1~052-9後	40	*1
053-1~053-9前	40	*1
053-1~053-9後	40	*1

※：フィルタ番号の「前」「後」は  
2段フィルタの前段、後段を表す。  
\*1：耐震補強のために部に部材を追加する。  
耐震補強のために据付部を改造する。

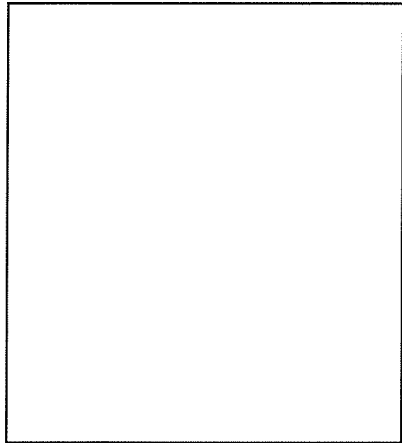
単位：mm

名	気体廃棄設備	
称	高性能エアフィルタ (バンクタイプ1, バンクタイプ2)	
図	図卜設-気2 (14/15)	
番	—	

\*：溢水水位 (表内に示す)  
\*\*：防護対象最下部  
(最下部は溢水水位以上)

 : 追加ベースプレート [mm] :   
 : 追加ベースプレート [mm] :   
 : フレーム補強  :   
 : フレーム補強  :

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{696}	高性能エアフィルタ	1



No. 696 高性能エアフィルタ

フィルタ番号	溢水水位 [mm]	変更内容
※ 183-1～183-4前	溢水なし	なし
183-1～183-4後	溢水なし	なし
193-1～193-4前	溢水なし	なし
193-1～193-4後	溢水なし	なし

※：フィルタ番号の「前」「後」は、2段フィルタの前段、後段を表す。

\*：溢水水位（表内に示す）  
 \*\*：防護対象最下部（最下部は溢水水位以上）

□：内は、耐震計算書の部位名称を示す。

単位：mm

名称	気体廃棄設備	
名称	高性能エアフィルタ（パンクタイプ3）	
図番	図ト設-気2（15/15）	—

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{641}	給気ファン	1
{654}	給気ファン	1
{694}	空調機給気ファン	1

<p>名称</p> <p>給気ファン (AH型 単一ユニット)</p>	
<p>図番</p> <p>図ト設-気3 (1/4)-1</p>	<p>—</p>

# AH型 単一ユニット

No. 609 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	寸法 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
転換加工室・工作室 給気系統	12AH			耐震補強のため据付部を改造する		なし
作業室(2)、除染室(2)、通路(2) 給気系統	37AH *1			保全のため既存のファンを撤去し新設する		なし
付帯設備室・原料倉庫 給気系統	3AH			変更なし		なし
転換加工室 給気系統	4AH			変更なし		なし
転換加工室・チェックタンク室 給気系統	5AH			変更なし		なし
工作室・計器室 給気系統	6AH			耐震補強のため据付部を改造する		なし
フィルタ室 給気系統	7AH			変更なし		なし

No. 611 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	寸法 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
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	39A			保全のため既存のファンを撤去し新設する		なし
検査室 給気系統	40A			保全のため既存のファンを撤去し新設する		なし
フィルタ室(1) 給気系統	42A			耐震補強のため据付部を改造する		なし

\*1: 屋外設置のコンクリート・サポート基礎 (基礎厚さ0.4m、砕石厚さ0.05m) で支持

名 称 気体廃棄設備

給気ファン (AH型 単一ユニット)

図 番 図ト設-気3 (1/4)-2

—

	気体廃棄設備	
	給気ファン (AH型 複数ユニット)	
	名 称	図 番
	図ト設-気3 (1/4)-3	—

# AH型 複数ユニット

## No. 641 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	部位	寸法 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
ペレット加工室 給気系統(1)	21A	ファン側 コイル側			保全のため既存のファンを撤去し新設する	/	なし

## No. 654 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	部位	寸法 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
ペレット加工室 給気系統(2)	AHU-1	ファン側 コイル側			変更なし	/	なし
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)	AHU-2	ファン側 コイル側			変更なし	/	なし
ペレット貯蔵室 給気系統	AHU-3	ファン側 コイル側			変更なし	/	なし
燃料棒溶接室 給気系統	AHU-4	ファン側 コイル側			変更なし	/	なし

## No. 694 空調機給気ファンリスト

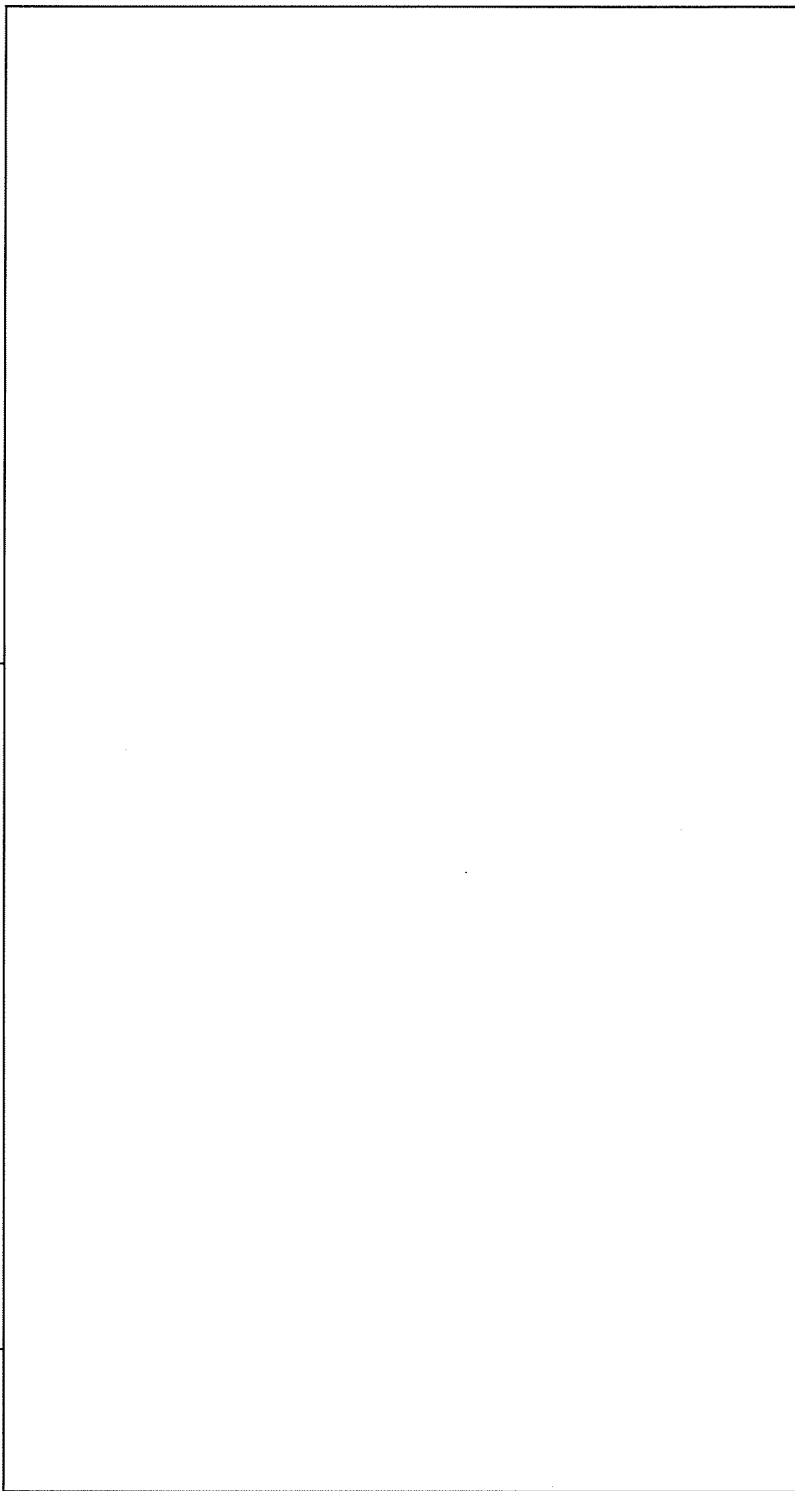
系統名称	ファン番号	部位	寸法 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室 給気系統	AHU-1	ファン側 コイル側			変更なし	/	なし
洗浄室、貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室 給気系統	AHU-2	ファン側 コイル側			変更なし	/	なし

名 称 気体廃棄設備

図 給気ファン (AH型 複数ユニット)

番 号 図ト設-気3 (1/4)-4  
—

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{611}	給気ファン	1
{654}	給気ファン	1
{680}	給気ファン	1



名	気体廃棄設備	
称	給気ファン (床置き型)	
図	図ト設-気3 (2/4)-1	—
番		



		気体廃棄設備	
		給気ファン (床置き型)	
名	称	図	番
		図ト設-気3 (2/4)-2	—

No. 609 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	架台形状	ボルト間距離 $\phi_0$ [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
分析室、分光分析室 給気系統(1)	32S *1	A			保全のため既存のファンを撤去し新設する		なし
第2核燃料倉庫、前室 給気系統	39S *2	A			変更なし		なし

No. 641 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	架台形状	ボルト間距離 $\phi_0$ [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
ペレット貯蔵室 給気系統	22A, 221A	B			耐震補強のため据付部を改造する		なし
ペレット加工室 給気系統(3)	23A	B			耐震補強のため据付部を改造する		なし
ペレット加工室 給気系統(2)	24A	A			耐震補強のため据付部を改造する		なし
燃料棒溶接室、燃料棒補修室 給気系統	27A	B			耐震補強のため据付部を改造する		なし
作業室、廃棄物詰詰室 給気系統	SF3 *3	A			変更なし		なし

No. 654 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	架台形状	ボルト間距離 $\phi_0$ [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
フィルタ室給気系統	SF-1	A			変更なし		なし

- \*1: 屋外設置のコンクリート・サポーター基礎 (基礎厚さ0.4m、砕石厚さ0.05m) で支持
- \*2: 屋外設置のコンクリート・サポーター基礎 (基礎厚さ0.3m、砕石厚さ0.05m) で支持
- \*3: 屋外設置のコンクリート・サポーター基礎 (基礎厚さ0.4m) で支持

名	気体廃棄設備
称	給気ファン (床置き型)
図	図ト設-気3 (2/4)-3
番	—





No. 680 給気ファンリスト

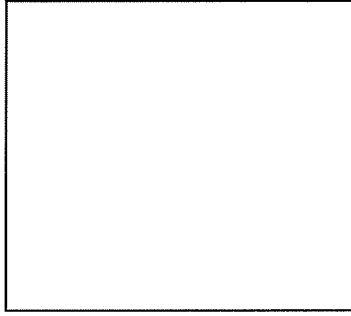
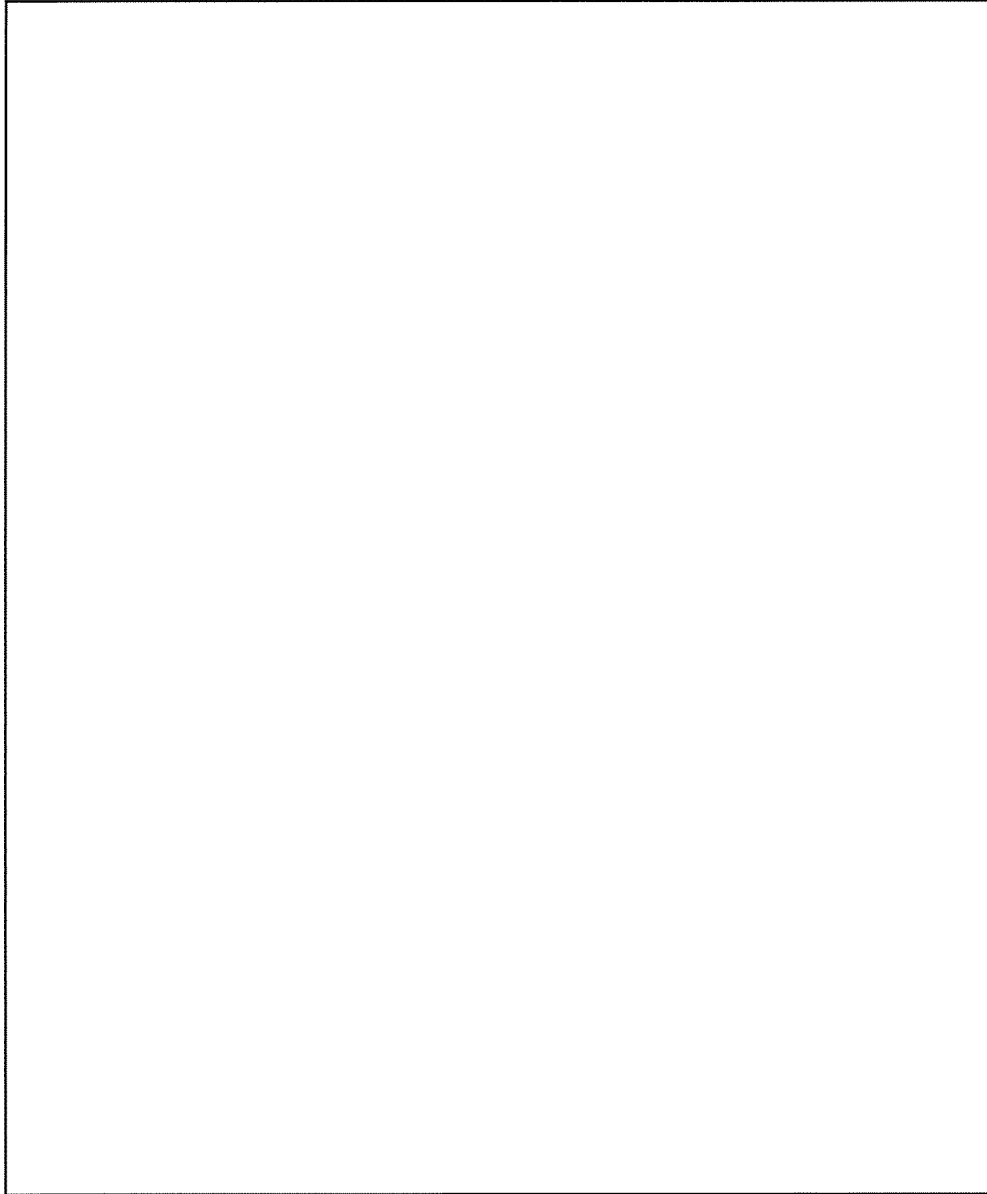
系統名称	ファン番号	架台形状	ボルト間距離 φ <sub>o</sub> [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
廃棄物処理室・排気室給気系統	SF-B2 *	A			変更なし		なし

名称	気体廃棄設備 給気ファン (床置き型)	
図番	図ト設-気3 (2/4)-4	—

\* : 屋外設置のコンクリート・サポーター基礎 (基礎厚さ0.45m、砕石厚さ0.05m) で支持

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1





-  : ベースプレート (  mm )
-  : フレーム補強 (  )
-  : フレーム補強 (  )
-  : 架台補強 (  )



単位 : mm

No. 609 給気ファンリスト		変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
系統名称	ファン番号	耐震補強のため架台を改造する	/	なし
機械室 給気系統	10S			
ボルト径 x本数				

名称	気体廃棄設備 給気ファン (架台置き型)
図番	図ト設-気3 (3/4)-1 —

-  : ベースプレート (  mm )
-  : フレーム補強 (  )
-  : フレーム補強 (  )
-  : 架台補強 (  )

単位：mm

名	気体廃棄設備	
称	給気ファン (架台置き型)	
図	図ト設-気3 (3/4)-2	
番	—	

No. 609 給気ファンリスト		ボルト径 x本数	変更内容	漏水水位 [mm]	オイルパン
系統名称	ファン番号		耐震補強のため架台を改造する		なし
廃棄物処理室 給気系統	9S				

No. (609)	安全機能を有する施設名称 給気ファン	基数 1
--------------	-----------------------	---------

☒ : 追加部材

No. 609 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	ボルト間距離 $\phi_c$ [mm]	ボルト径 $\phi_b$ [mm]	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
分析室、分光分析室 給気系統(2)	8PAC			耐震補強のため据付部を改造する		なし

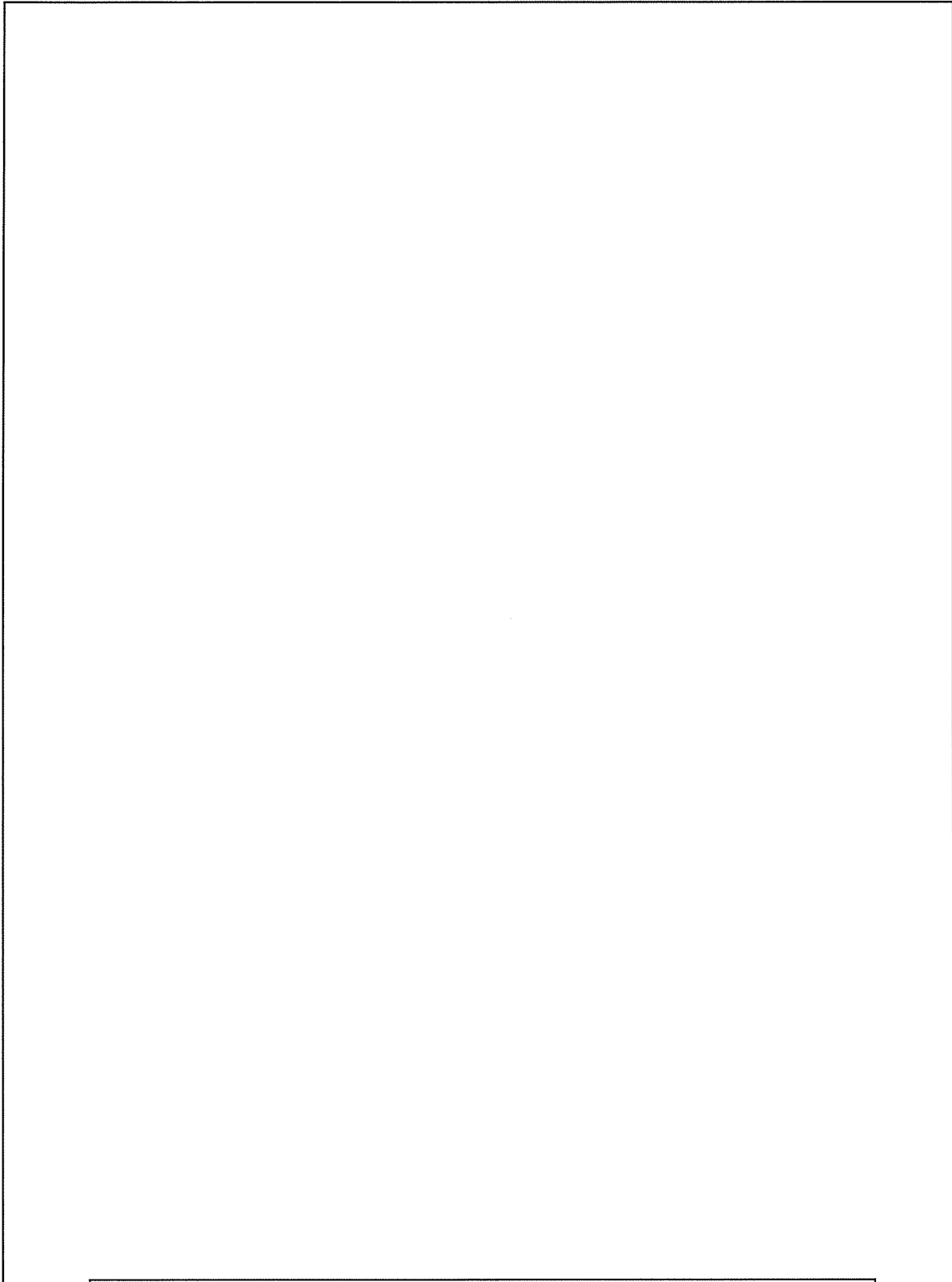
単位 : mm

名	気体廃棄設備	
称	給気ファン (PAC型)	
図	図ト設-気3 (4/4)	
番	—	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{635}	排ガス分解装置	1
{637}	安全燃焼インターロック	-

\*4

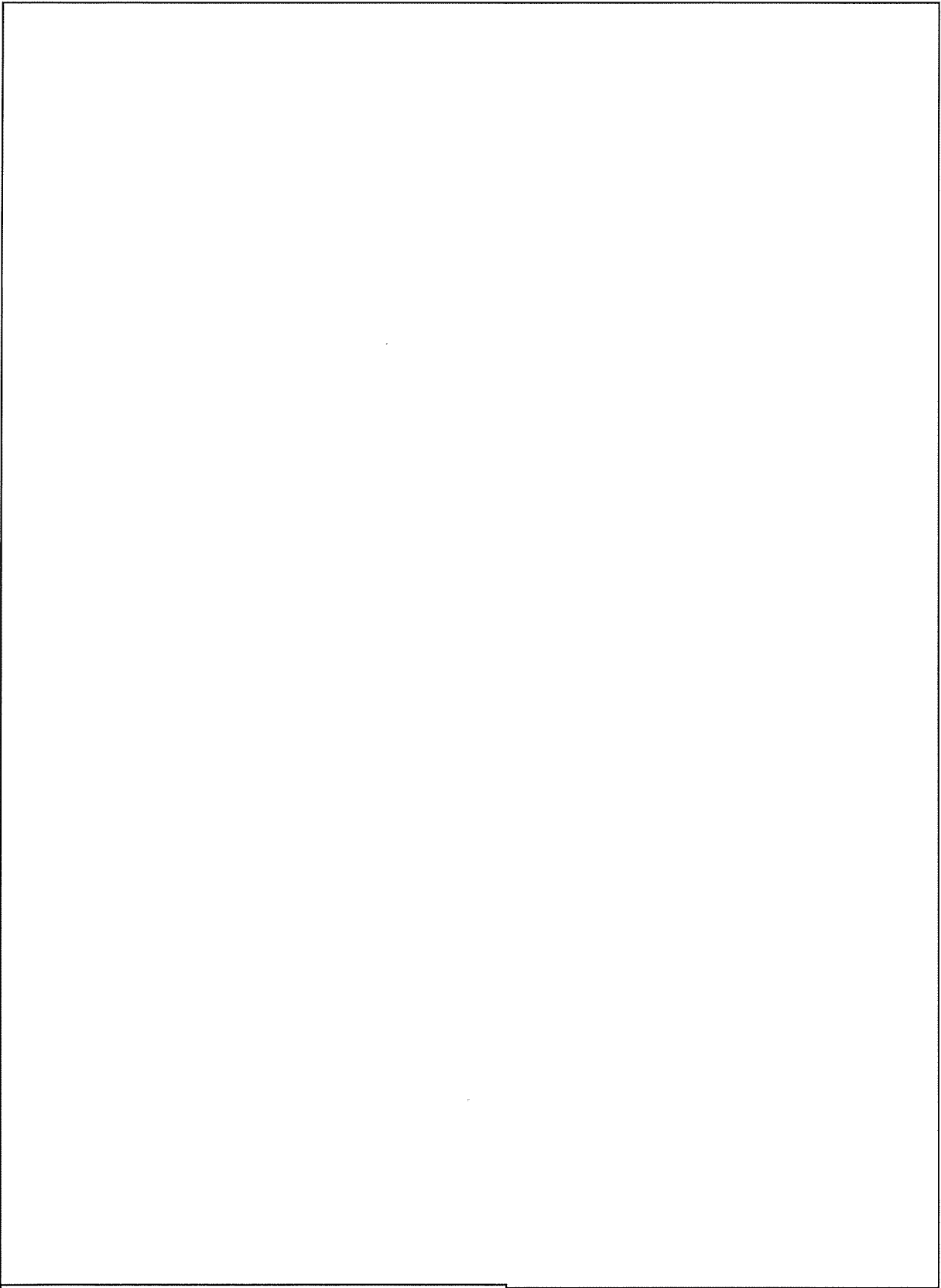


単位：mm

▨：追加ベースプレート (□mm:□)

- \*1：図ト制-気盤1参照
- \*2：基礎厚さ0.4m、砕石厚さ0.15m
- \*3：LPガス取合い(LPガス供給設備 図イ建-3-7参照)
- \*4：インターロックの基数に関してはインターロック系統図(図ト制-気2)参照

名称	気体廃棄設備 (1)	
	排ガス分解装置 (1)	
図番	図ト設-気4 (1/4)	工場棟 転換工場 屋外



→ : ガス流れ方向

名称	気体廃棄設備 (1) 排ガス分解装置 (1)	
図番	図ト設-気4 (2/4)	工場棟 転換工場 屋外



<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{635}	排ガス分解装置	1
	{637}	安全燃焼インターロック	-

\*4

単位：mm

：追加ベースプレート (mm: )

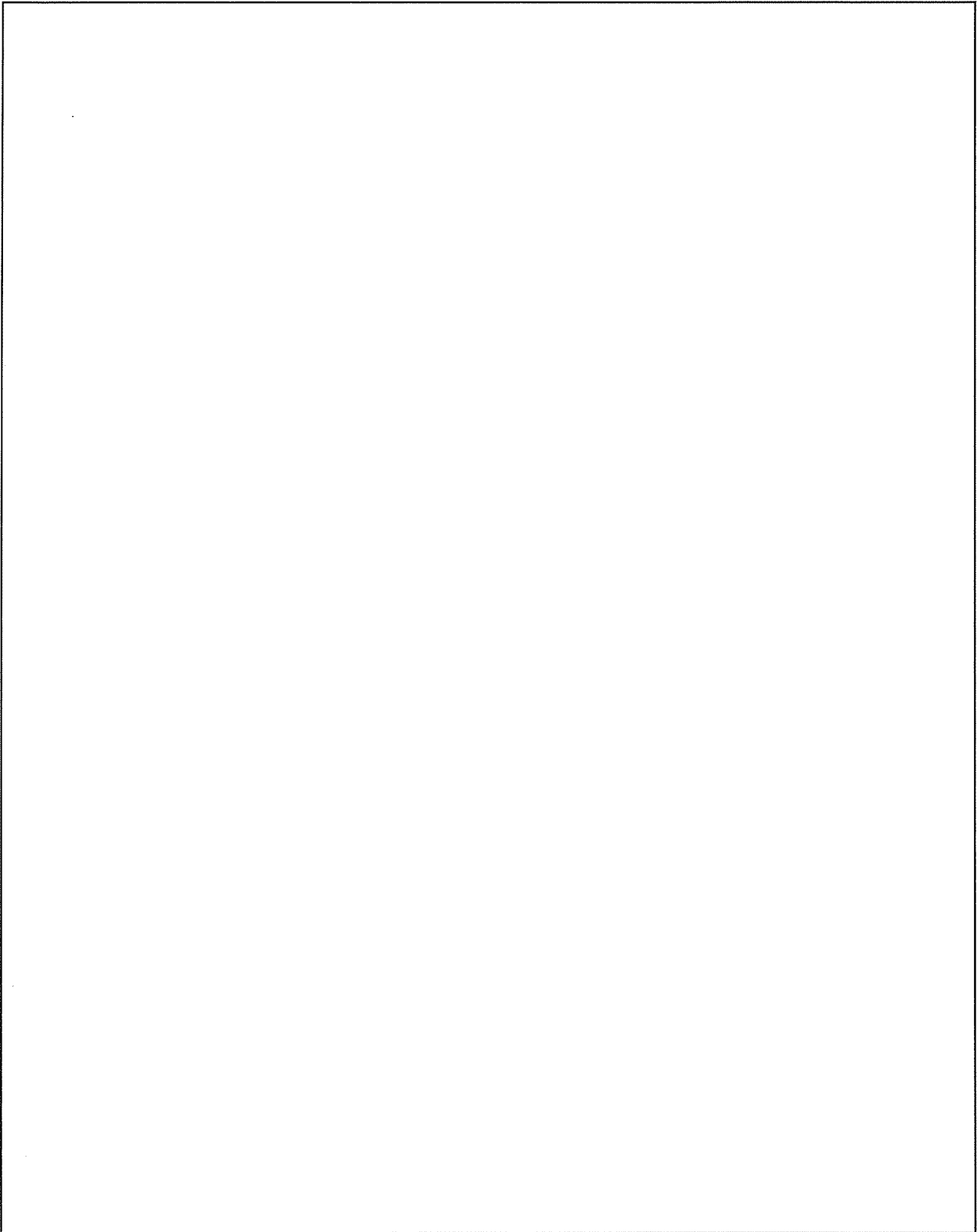
\*1：図ト制-気盤1参照

\*2：基礎厚さ0.4m、砕石厚さ0.15m

\*3：LPガス取合い(LPガス供給設備 図イ建-3-7参照)

\*4：インターロックの基数に関してはインターロック系統図(図ト制-気2)参照

名 称	気体廃棄設備 (1) 排ガス分解装置 (2)	
図 番	図ト設-気4 (3/4)	工場棟 転換工場 屋外



→ : ガス流れ方向

名称	気体廃棄設備 (1) 排ガス分解装置 (2)	
図番	図卜設-気4 (4/4)	工場棟 転換工場 屋外

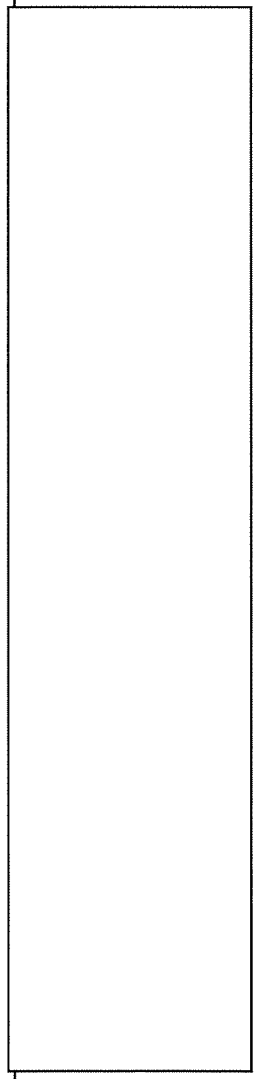
No. (632)	安全機能を有する施設名称 排ガス冷却装置(ウラン回収第1系列系統)	基数 1
--------------	--------------------------------------	---------

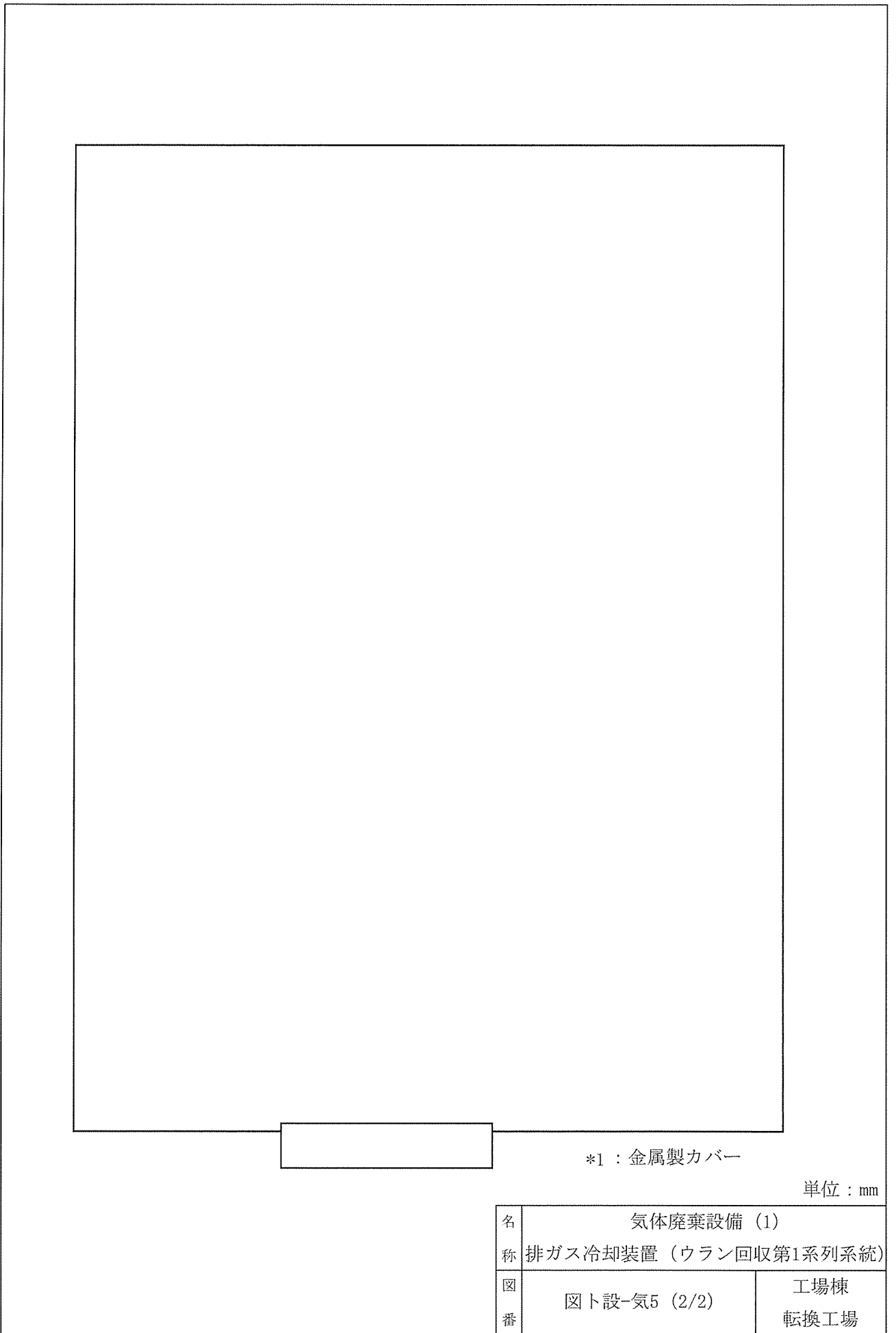


□内は、耐震計算書の部位名称を示す

単位：mm

名	気体廃棄設備 (1)	
称	排ガス冷却装置 (ウラン回収第1系列系統)	
図	図ト設-気5 (1/2)	工場棟
番		転換工場





\*1 : 金属製カバー

単位 : mm

名称	気体廃棄設備 (1) 排ガス冷却装置 (ウラン回収第1系列系統)	
図番	図ト設-気5 (2/2)	工場棟 転換工場

No. (633)	安全機能を有する施設名称 コンデンサ (ウラン回収第1系列系統)	基敬 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
単位：mm		
名称	気体廃棄設備 (1)	
図番	コンデンサ (ウラン回収第1系列系統)	
	図ト設-気6	工場棟
	転換工場	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

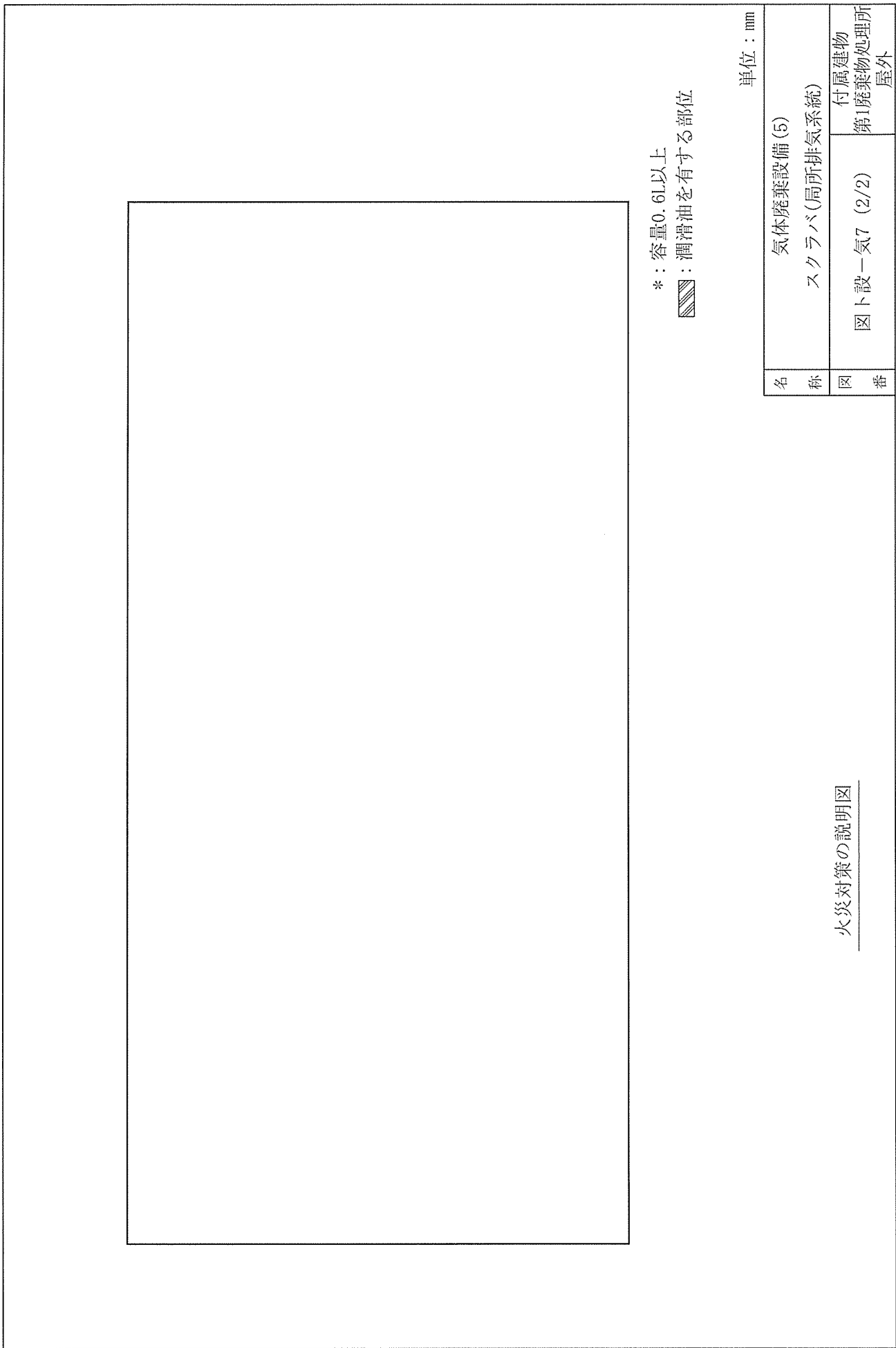
No.	安全機能を有する施設名称	等級
{692}	スクラバ (局所排気系統)	


内は、耐震計算書の部位名称を示す

- \*1 : 基礎厚さ0.4m、砕石厚さ0.15m
- \*2 : 基礎厚さ0.55m、砕石厚さ0.15m

単位 : mm

名称	気体廃棄設備 (5) スクラバ (局所排気系統)	
図番	図ト設 - 気7 (1/2)	付属建物 第1廃棄物処理所 屋外



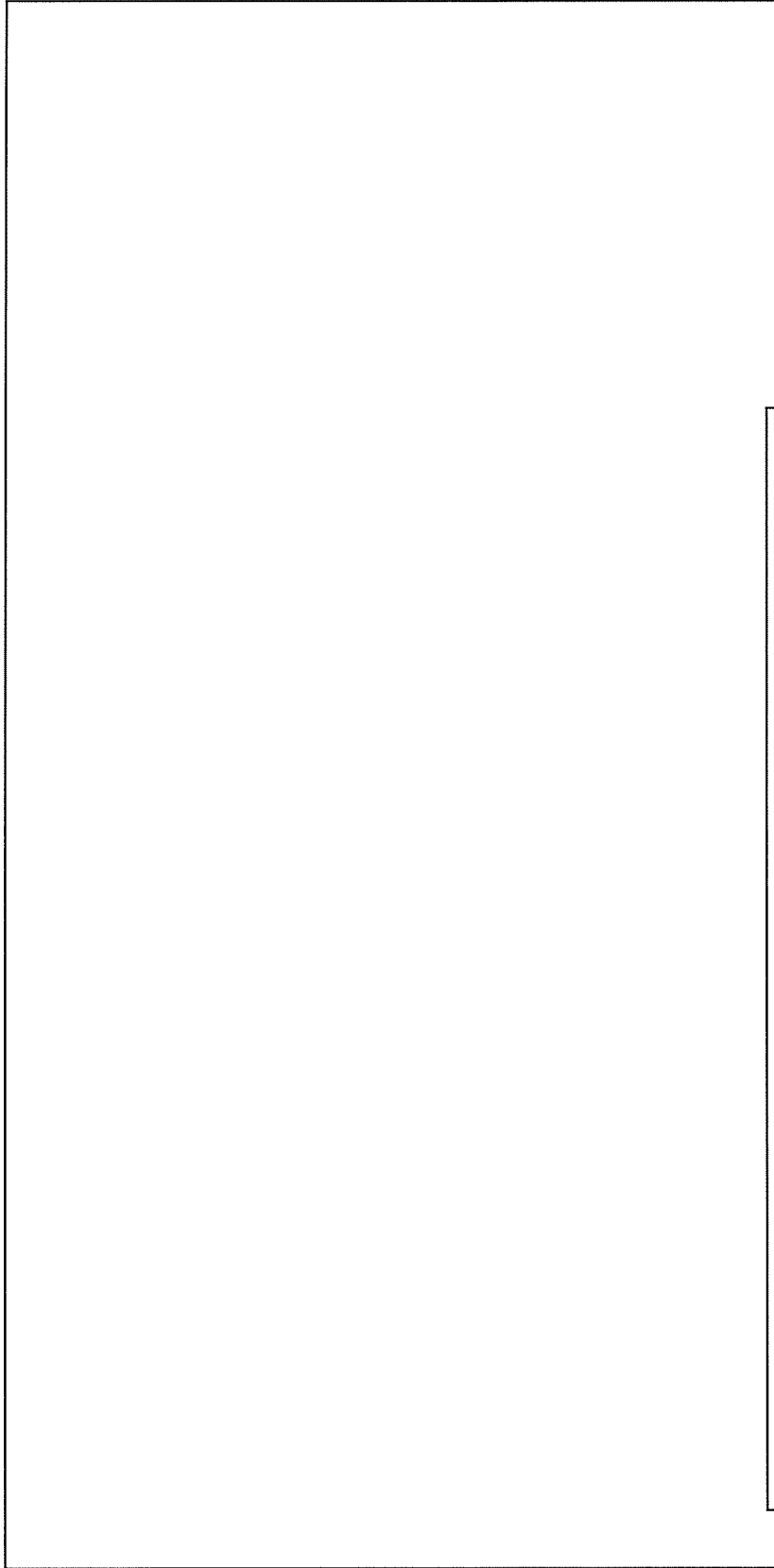
\* : 容量0.6L以上  
 : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名称	気体廃棄設備(5) スクラバ(局所排気系統)	
図番	図ト設一気7 (2/2)	付属建物 第1廃棄物処理所 屋外

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{626}	スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)	1

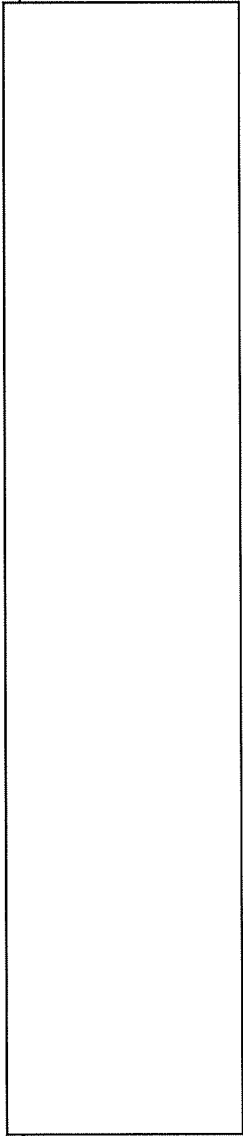
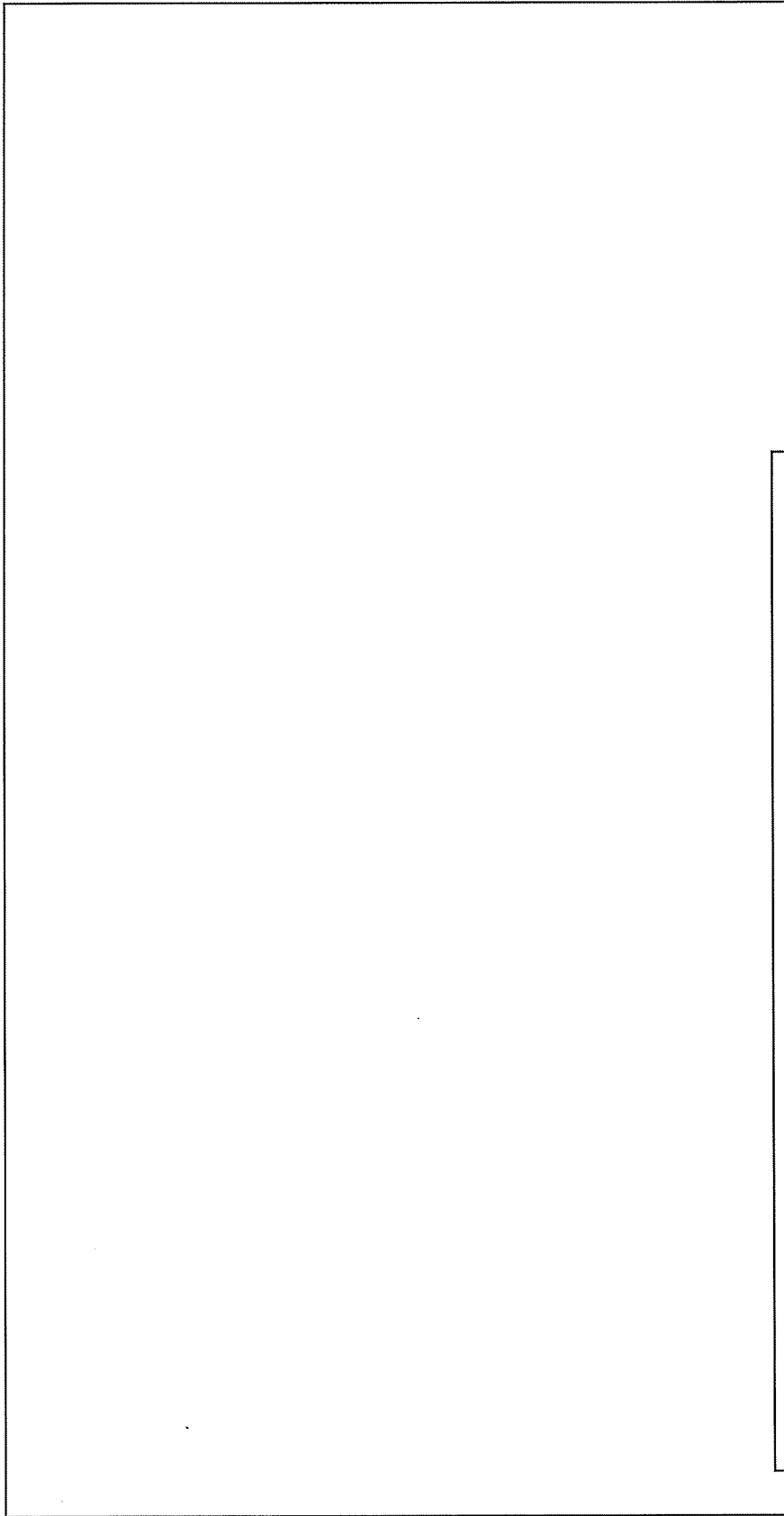


単位：mm

名	気体廃棄設備 (1)	
称	スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)	
図	図ト設-気8 (1/4)	工場棟
番		転換工場



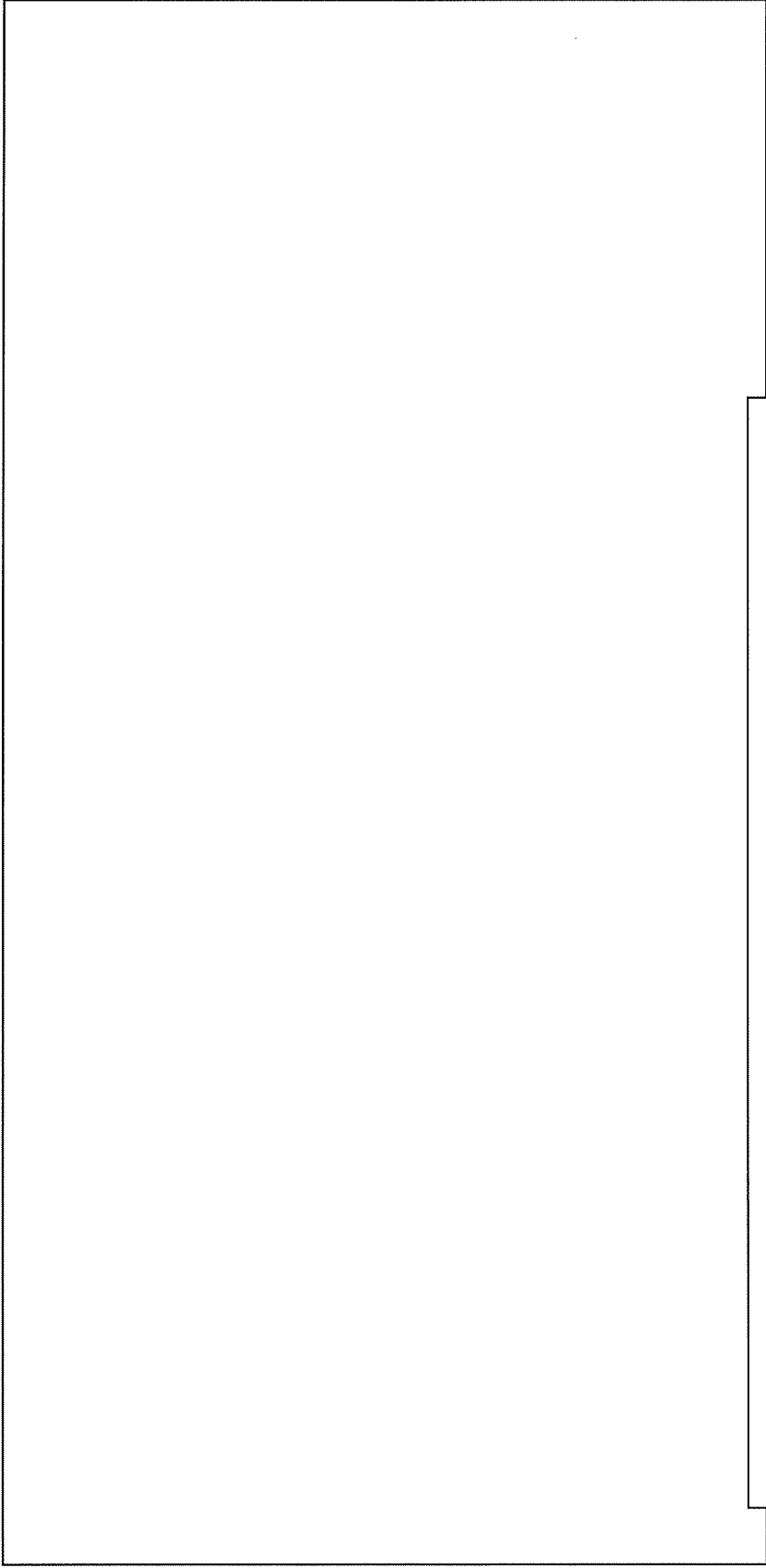
No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{626}	スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)	1



単位：mm

名称	気体廃棄設備 (1)	
図	スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)	工場棟
番	図ト設-気8 (2/4)	転換工場

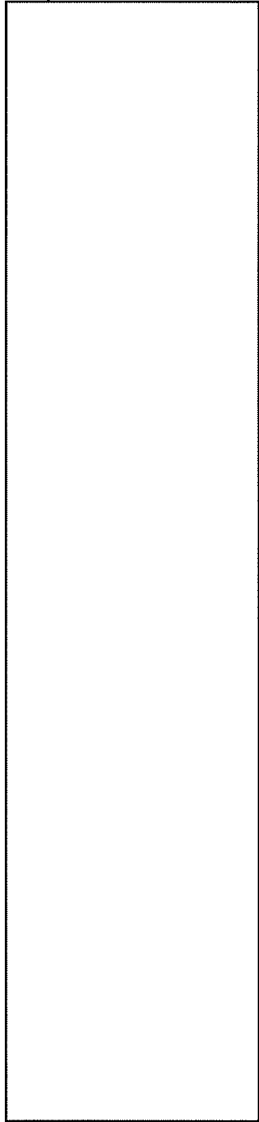
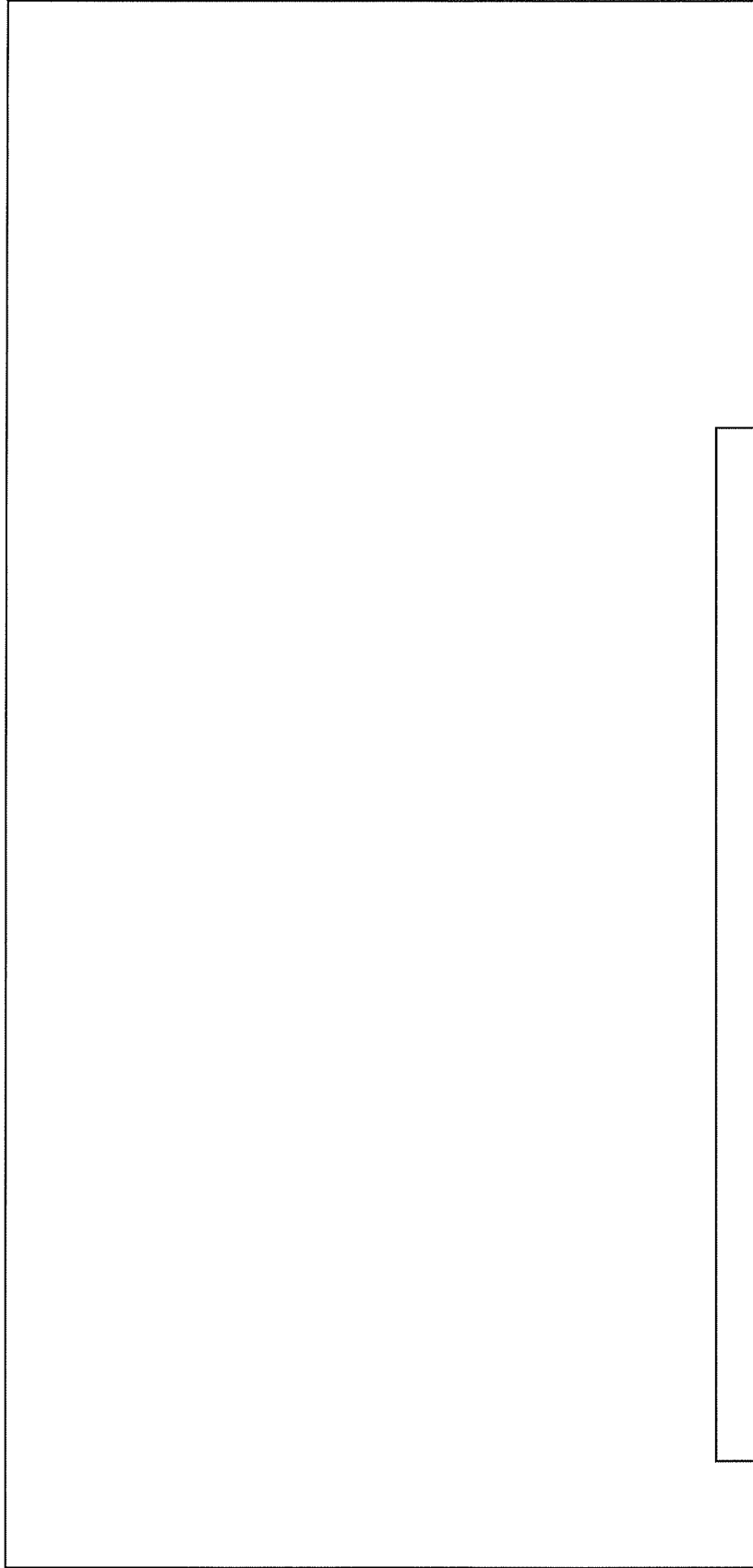
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{626}	スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)	1



単位：mm

名称	気体廃棄設備 (1)	
	スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)	
図番	図ト設-気8 (3/4)	工場棟 転換工場

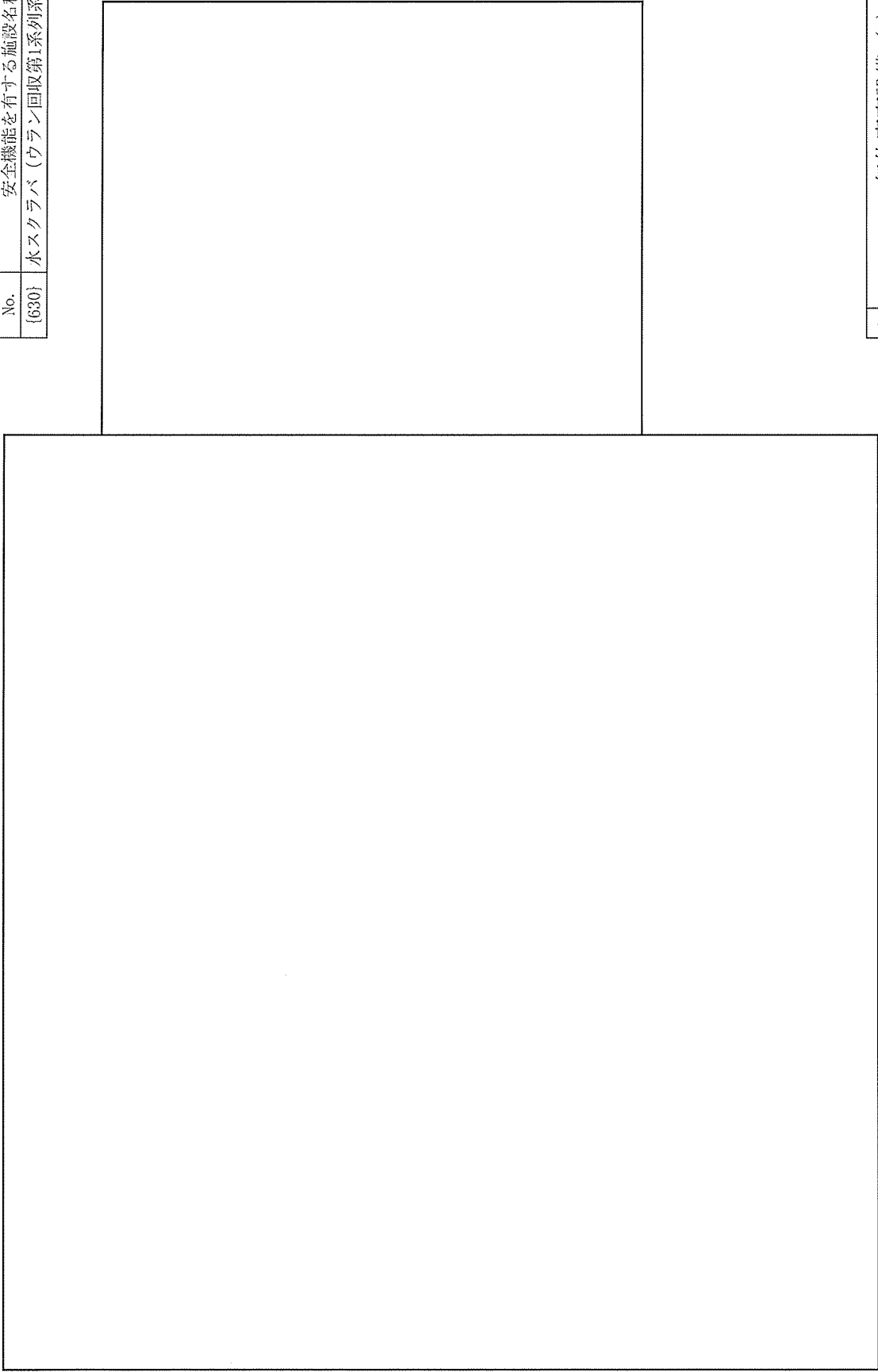
No. {626}	安全機能を有する施設名称 スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)	基数 1
--------------	-------------------------------------	---------



単位：mm

名称	気体廃棄設備 (1) スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)	
図番	図ト設-気8 (4/4)	工場棟 転換工場

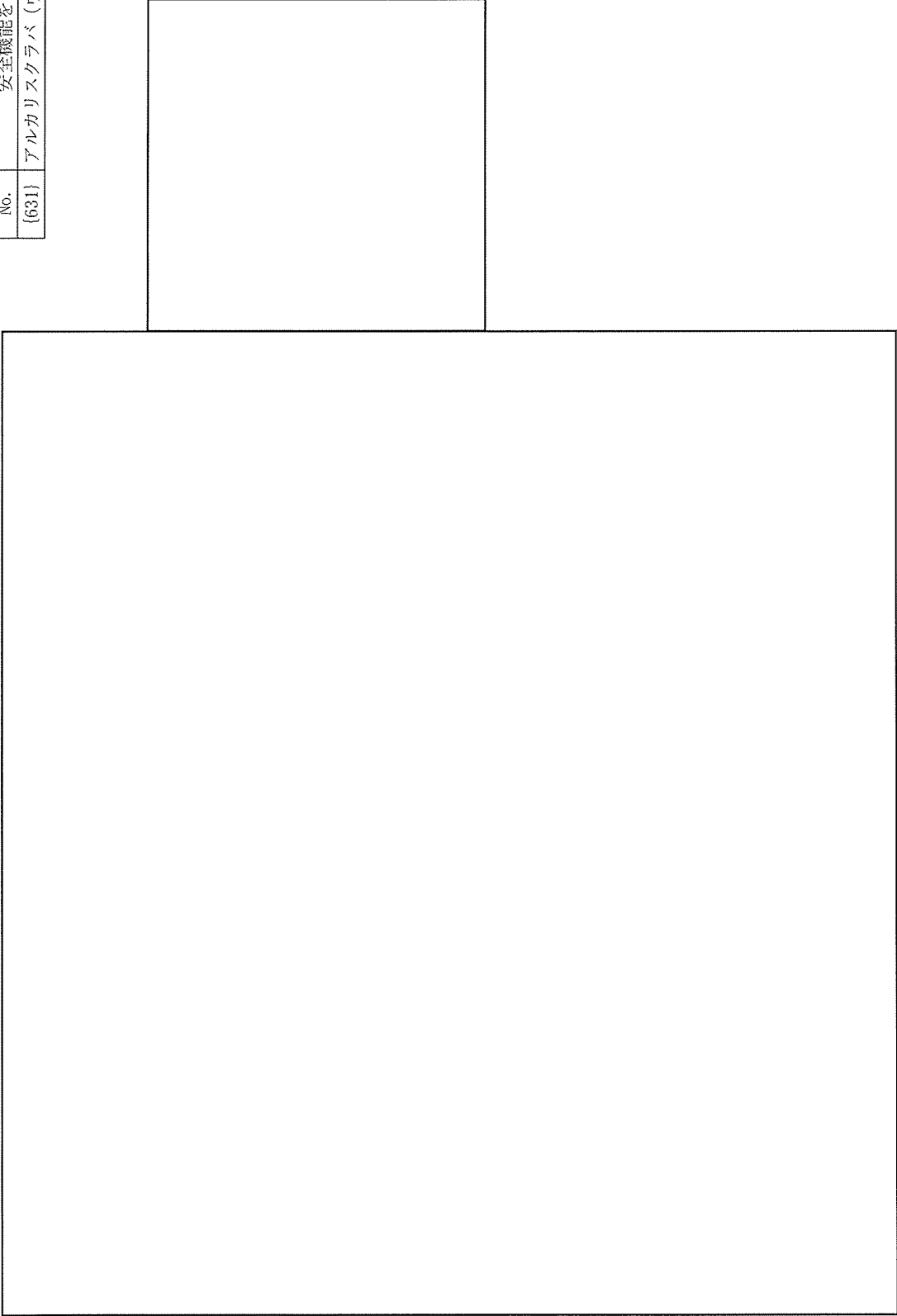
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{630}	水スクラバ (ウラン回収第1系列系統)	1



単位 : mm

名	気体廃棄設備 (1)	
称	水スクラバ (ウラン回収第1系列系統)	
図	図ト設-気9	工場棟
番		転換工場

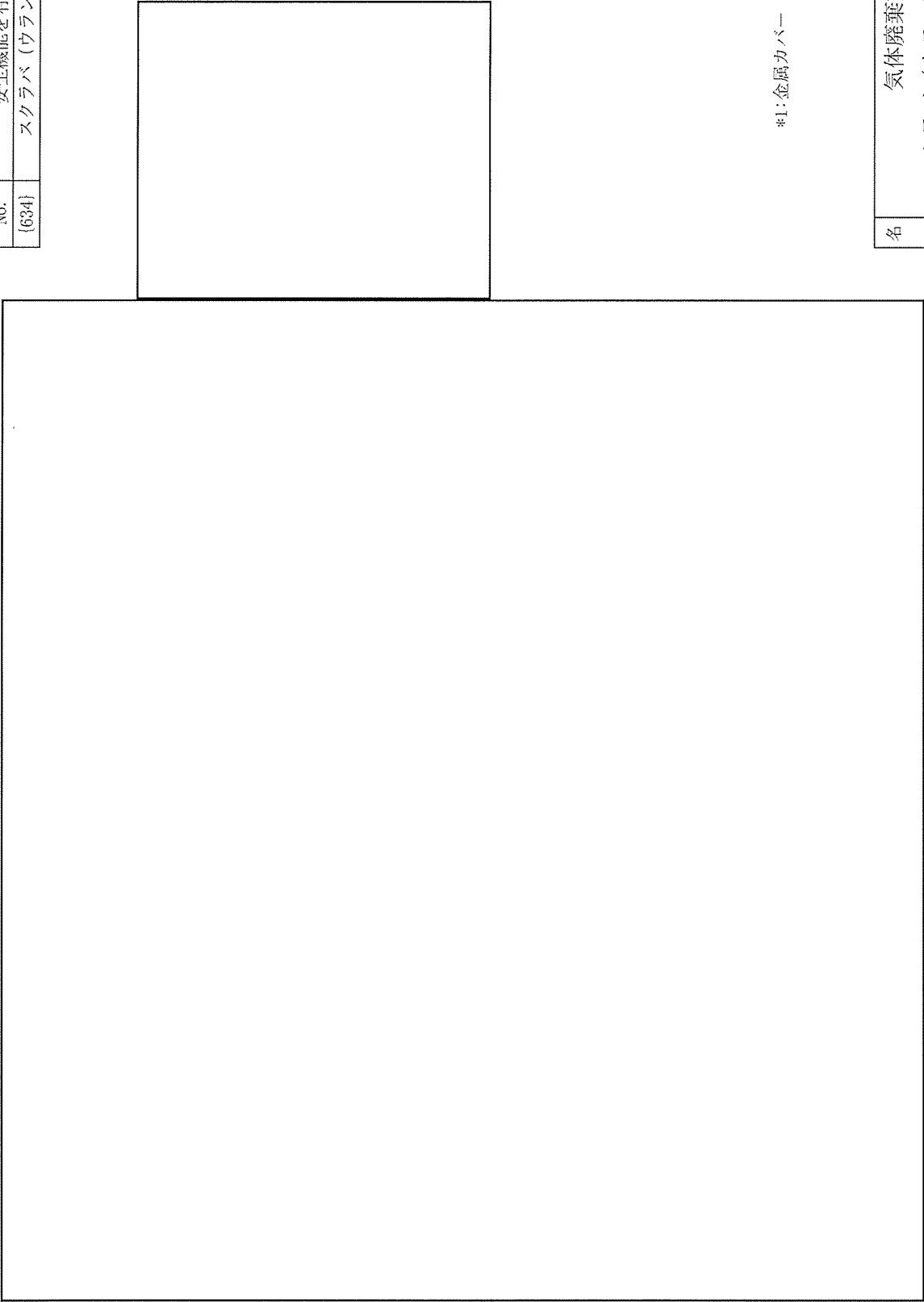
No.	安全機能を有する施設名称	基取
{631}	アルカリスクラバ (ウラン回収第1系列系統)	1



単位：mm

名	気体廃棄設備 (1)	
称	アルカリスクラバ (ウラン回収第1系列系統)	
図	図ト設-気10	工場棟
番		転換工場

No. {634}	安全機能を有する施設名称 スクラバ (ウラン回収第2系列系統)	基数 1
--------------	------------------------------------	---------



単位：mm

名称	気体廃棄設備 (1)	
図番	スクラバ (ウラン回収第2系列系統)	工場棟 転換工場

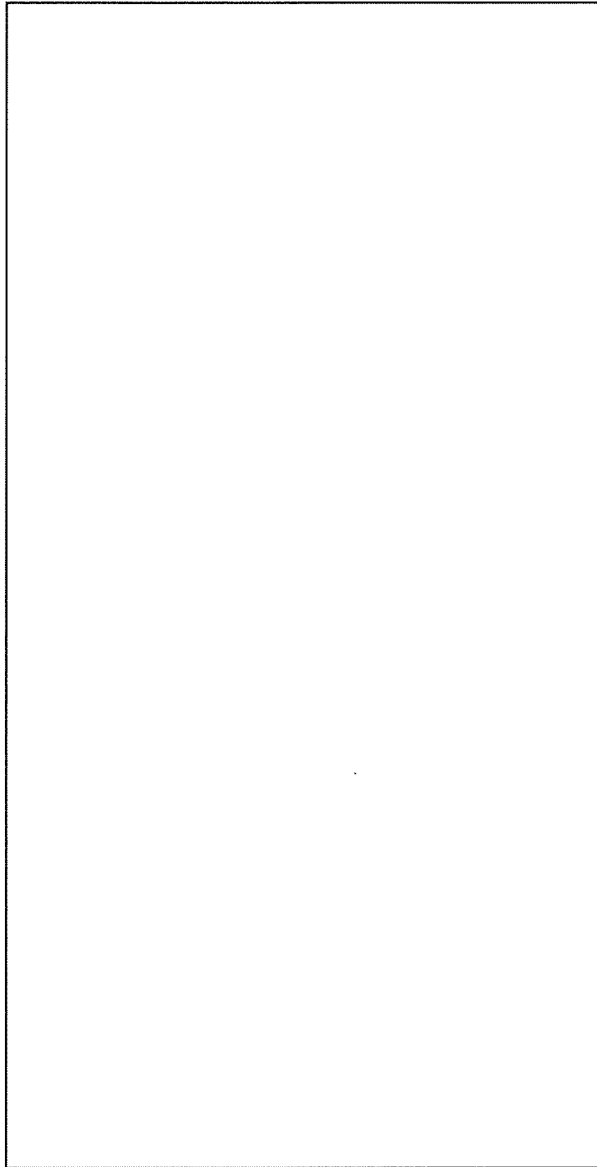
No. {638}	安全機能を有する施設名称 スクラバ (分析系統)	基数 1
--------------	-----------------------------	---------

名称		気体廃棄設備 (1)
図番		スクラバ (分析系統) 図ト設-気12
		付属建物 除染室・分析室

単位：mm

- \*1 : (90°)分析設備 不純物分析設備 廃水タンクは既に申請済み (5次申請)  : 追加配管 (  )
- \*2 : 廃水口の閉止は既に申請済み (5次申請)  : 撤去する配管
- : 追加補強 、バースレット mm:

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{644}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{657}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{658}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{697}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(シリンダ洗浄棟)	1
{699}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(シリンダ洗浄棟)	1



逆流防止ダンパ (耐震第1類)

名称	図番
気体廃棄設備 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	図ト設-気13 (1/2) -



安全機能番号	寸法 [mm]	安全機能番号	寸法 [mm]	安全機能番号	寸法 [mm]
{612} (1)		{613} (15)		{657} (2)	
{612} (2)		{613} (16)		{657} (3) -a	
{612} (3)		{613} (17)		{657} (3) -b	
{612} (4)		{613} (18)		{657} (4) -a	
{612} (5)		{613} (19)		{657} (4) -b	
{612} (6)		{644} (1)		{657} (5)	
{612} (7)		{644} (2)		{658} (1)	
{612} (8)		{644} (3)		{658} (2)	
{612} (9)		{644} (4)		{658} (3)	
{612} (10)		{644} (5)		{658} (4)	
{613} (1)		{644} (6)		{658} (5)	
{613} (2)		{644} (7)		{658} (6)	
{613} (3)		{645} (1)		{658} (7)	
{613} (4)		{645} (2)		{697}	
{613} (5)	{645} (3)	{699} (1)			
{613} (6)	{645} (4)	{699} (2) -a			
{613} (7) -a	{645} (5)	{699} (2) -b			
{613} (7) -b	{645} (6)				
{613} (7) -c	{645} (7)				
{613} (8)	{645} (8)				
{613} (9)	{645} (9)				
{613} (10)	{645} (10)				
{613} (11)	{645} (11)				
{613} (12)	{645} (12)				
{613} (13)	{645} (13)				
{613} (14)	{657} (1)				

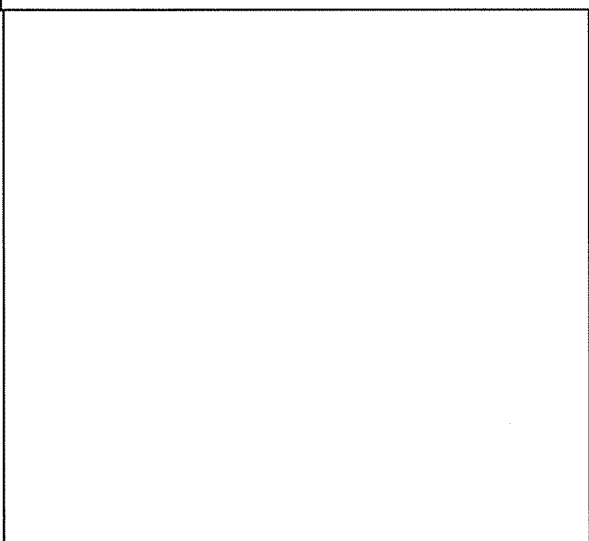
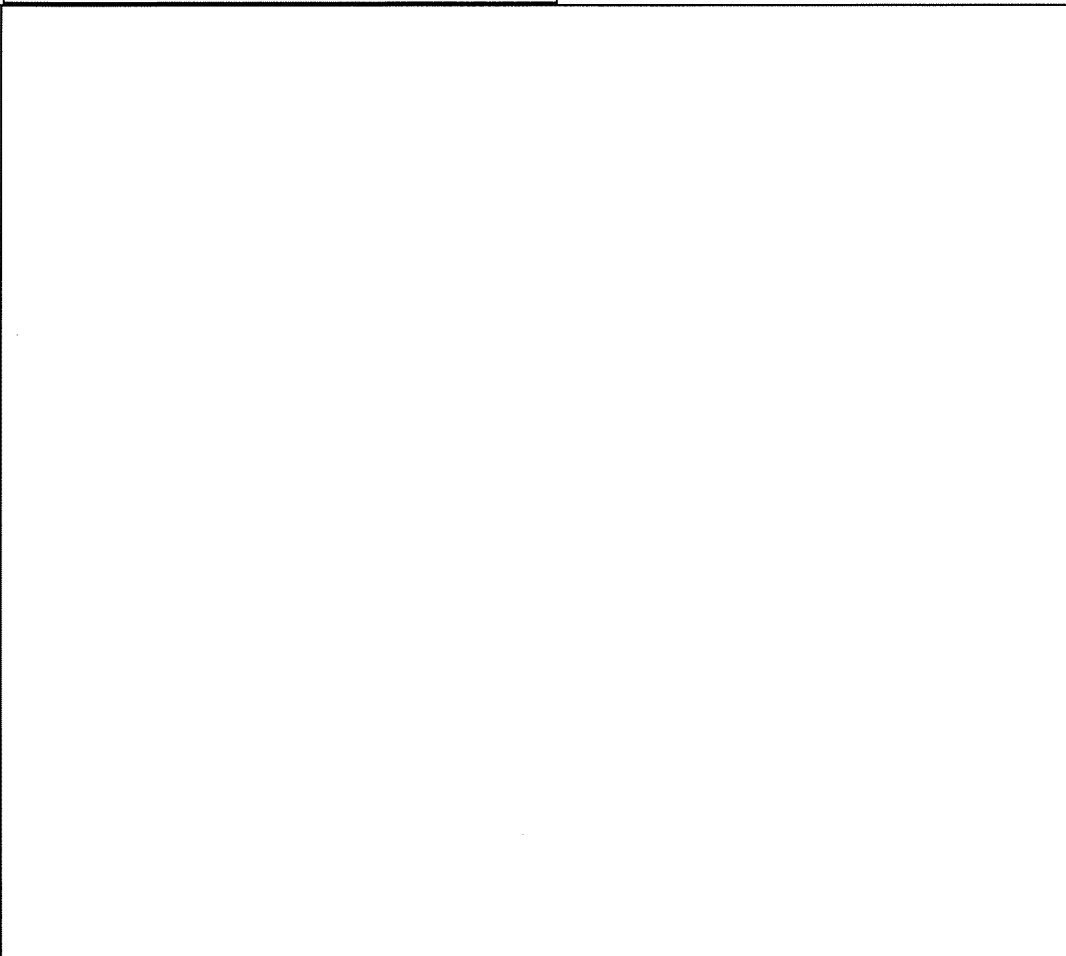
  

名称	図番
気体廃棄設備 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	図ト設-気13 (2/2)
	—

逆流防止ダンパ (耐震第1類)

	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{707}	転換第1廃液貯槽	1
	{708}	液位高警報設備	-

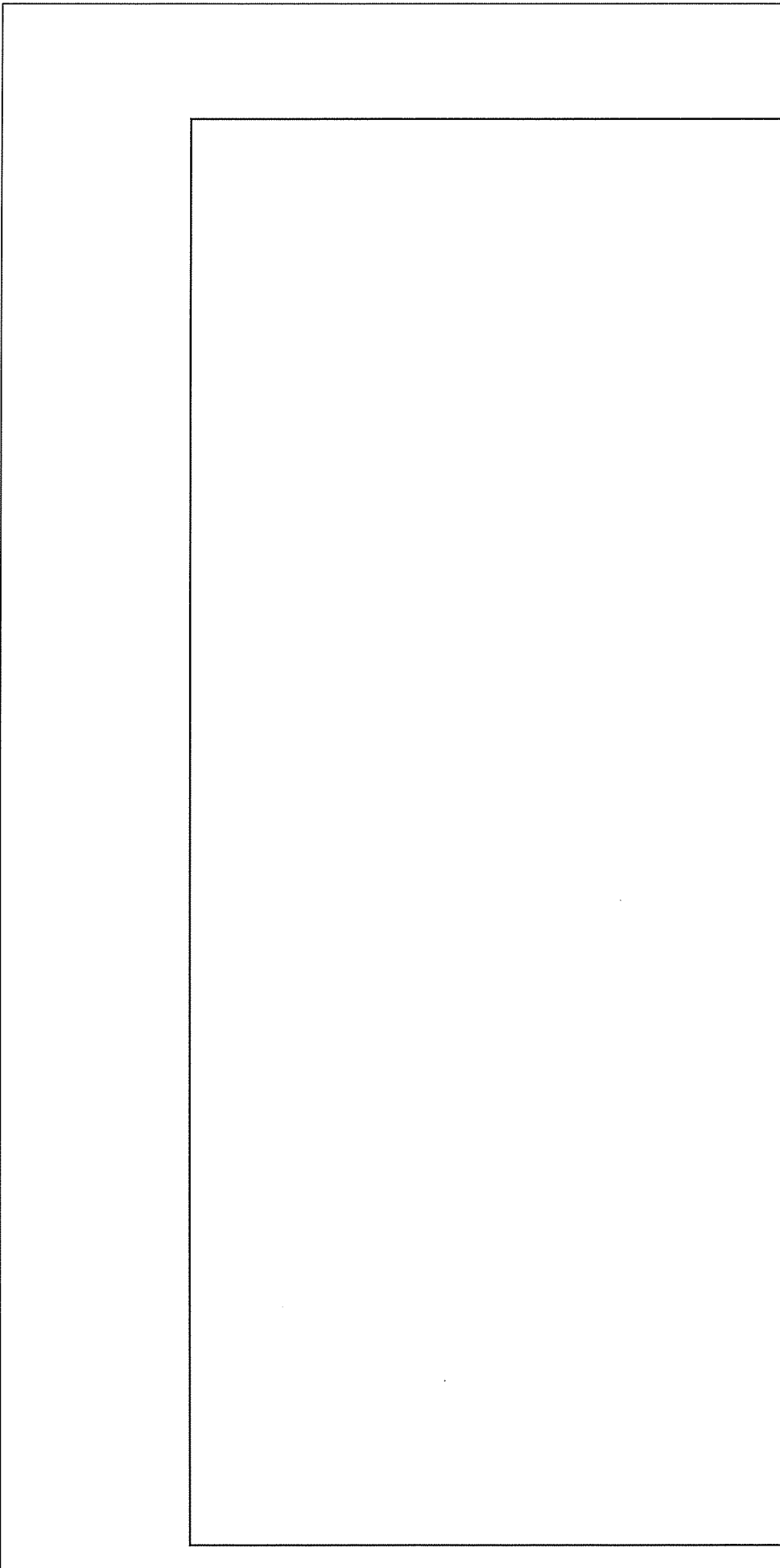
\*4



- ← : 申請機器の配管系統
- ☒ : 架台取替  
(柱・梁 □125×125×3.2, Pt6mm : STKR400, SS400)  
(ベースプレート 9mm : SS400)
- \*1 : 金属製カバー
- \*2 : 耐腐食性材料 (FRP)
- \*3 : 液位高検知設定位置  
: 槽上面より131mm以上
- \*4 : 警報設備の基数については  
警報設備系統図(図ト制-液1)参照
- \*5 : 液位計 (電極式)
- \*6 : オイルパン設置

単位 : mm


名称	廃液処理設備(1)	
	転換第1廃液貯槽	
図番	図ト設-液1(1/2)	工場棟 転換工場



火災対策の説明図

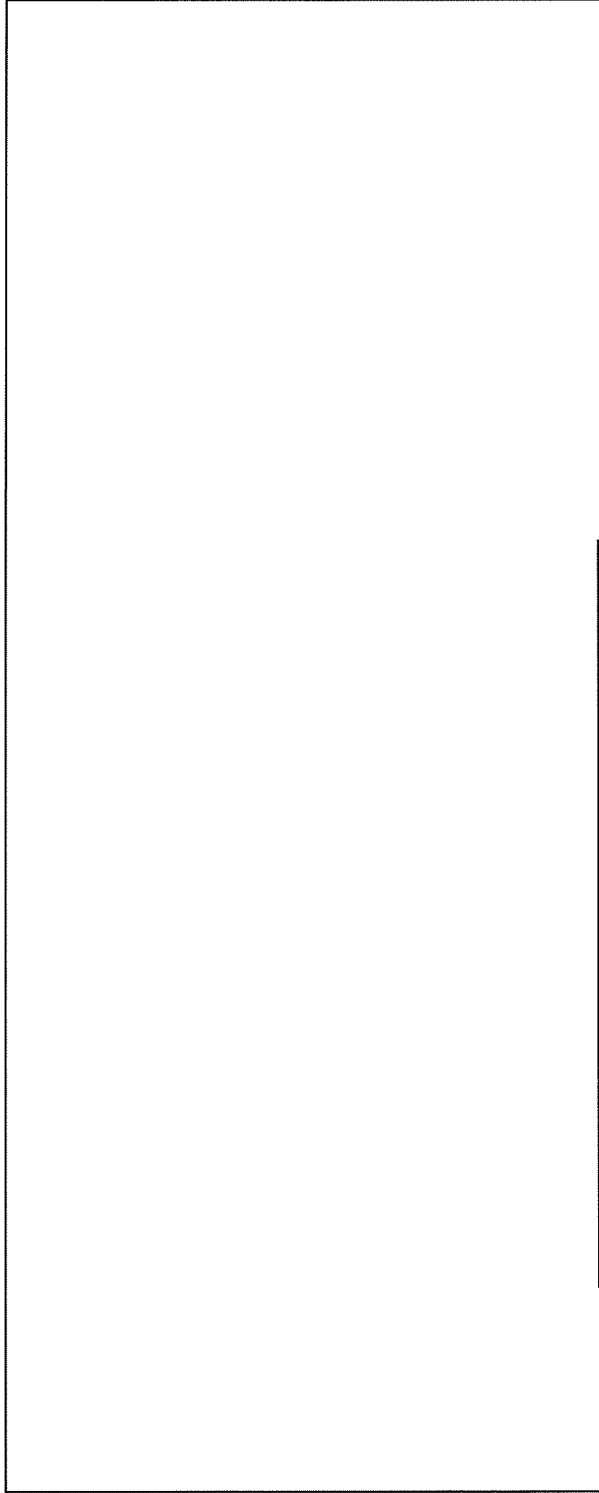
単位：mm

名称	廃液処理設備(1) 転換第1廃液貯槽	工場棟
図番	図ト設-液1 (2/2)	転換工場

- \*7：容積 3L以上  
オイルパン2枚でポンプ4基分のオイルを受ける
- \*8：オイルパンから防護対象(PC)までの距離及び  
判定基準は図イ設-133参照
- ：潤滑油を有する部位

安全機能を有する施設名称		基数
No.	洗浄液受槽	1
{709}	液位高警報設備	-
{711}		

\*3



← : 申請機器の配管系統

\*1 : 耐腐食性材料 ( )

\*2 : 液位高検知設定位置

: 槽上面より10mm以上

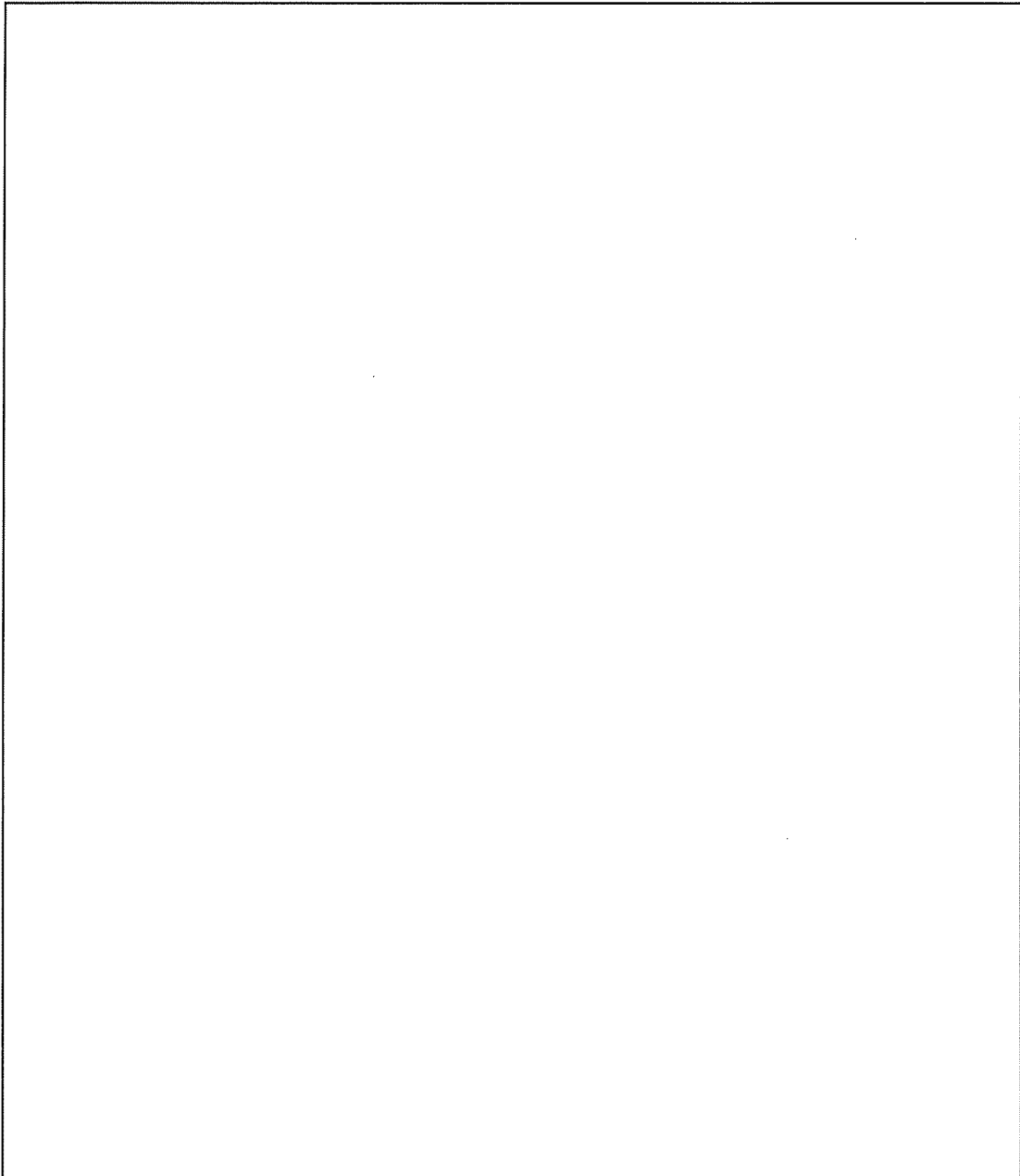
\*3 : 警報設備の基数については  
インターロック系統図(図ト制-液2)参照

\*4 : 液位計 (電極式)

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽	
図番	図ト設-液2	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{710}	洗浄液バグフィルタ	2



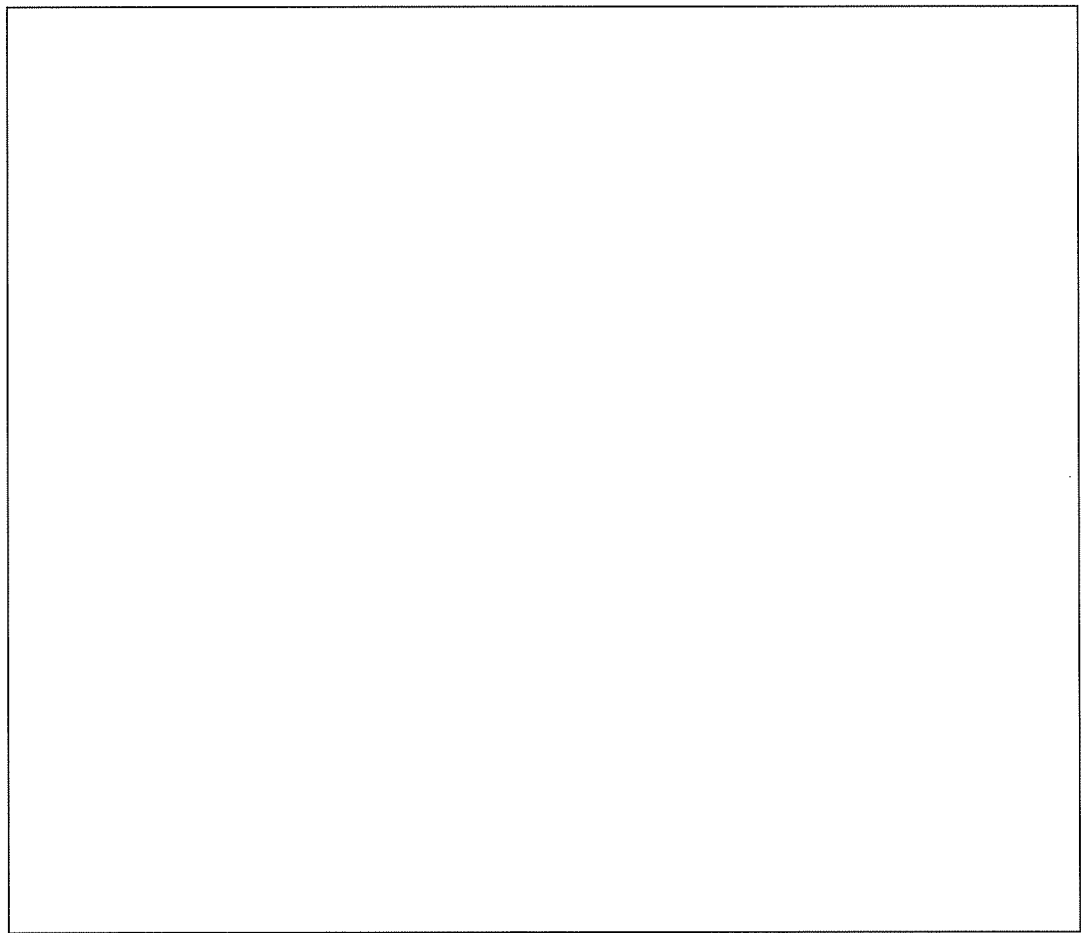
\*1 : 耐腐食性材料 (  )

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) 洗浄液バグフィルタA、B	
図番	図ト設-液3	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基級
{712}	ろ液受槽	1
{714}	液位高警報設備	-

\*3

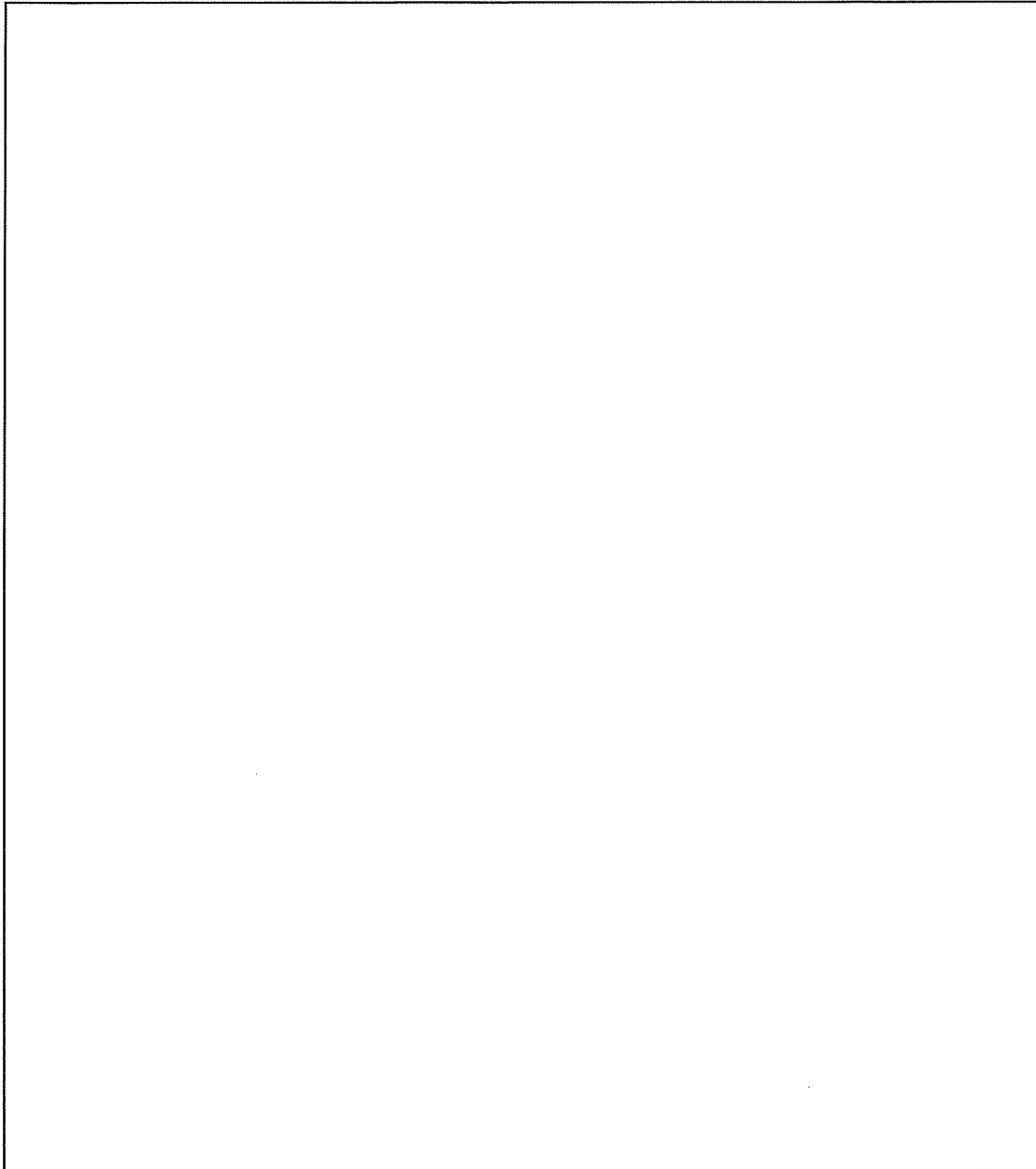


- ← : 申請機器の配管系統  
 \*1 : 耐腐食性材料 ( )  
 \*2 : 液位高検知設定位置  
      : 槽上面より10mm以上  
 \*3 : 警報設備の基数については  
      : インターロック系統図(図ト制-液3)参照  
 \*4 : 液位計 (電極式)

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) ろ液受槽	
図番	図ト設-液4	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{713}	ろ液バグフィルタ	2



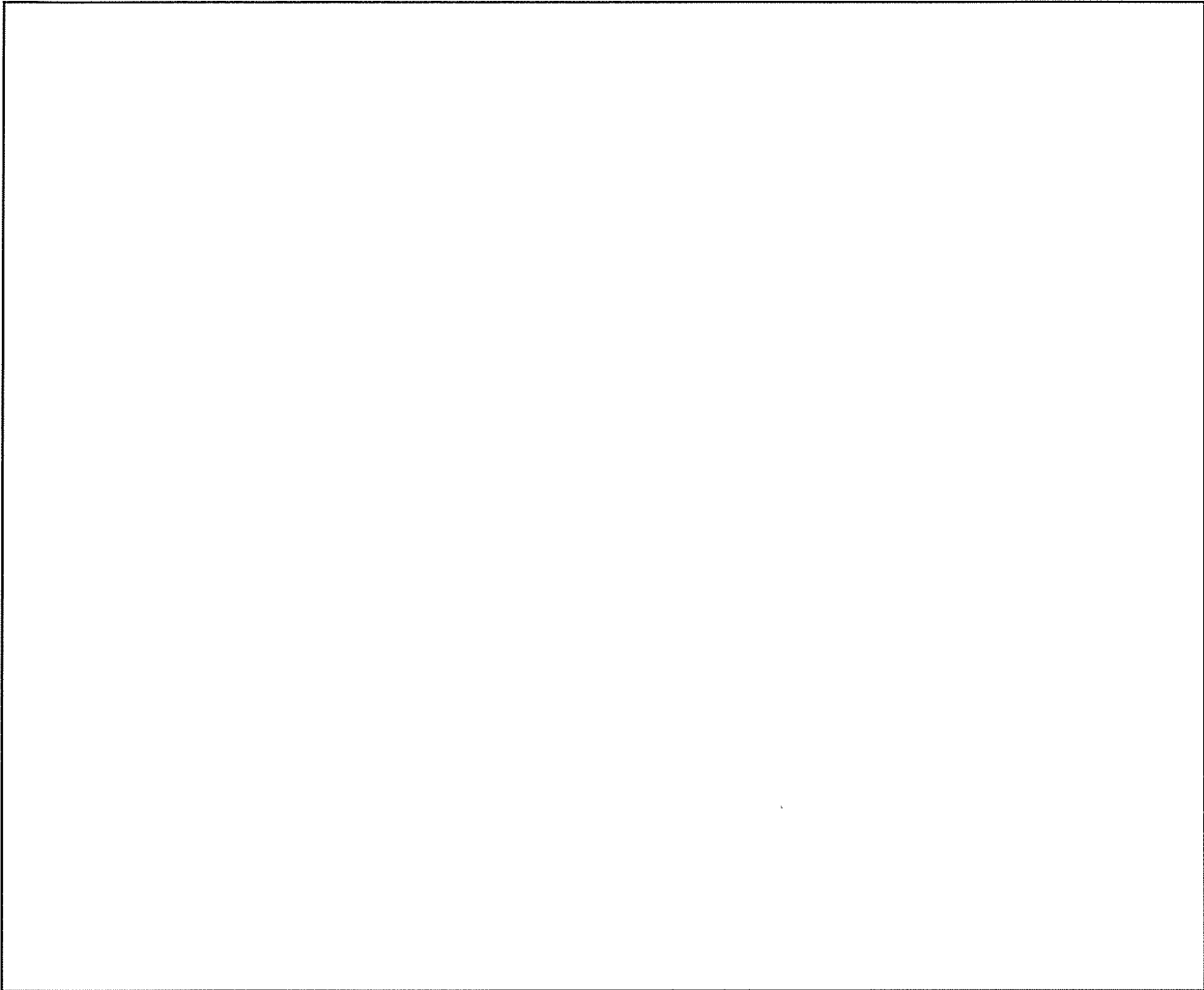
\*1 : 耐腐食性材料 (  )

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタA、B	
図番	図ト設-液5	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{715}	地下集水槽	2
{716}	地下ピット	1
{717}	液位高警報設備	-
{718}	堰漏水検知警報設備	-

\*7  
\*4  
\*4



--- : 申請対象外

← : 申請機器の配管系統

\*1 : 耐腐食性材料 (  )

\*2 : 液位高検知設定位置 : 槽上面より173mm以上

\*3 : {718} 堰漏水検知警報設備 (漏水検知器 (電極式))  
高さ : 地下ピット集水樹底から20mm以上、  
地下ピット底から3000mm以下

\*4 : 警報設備の基数については  
警報設備系統図 (図ト制-液4、液5) 参照

\*5 : 液位計 (電極式)

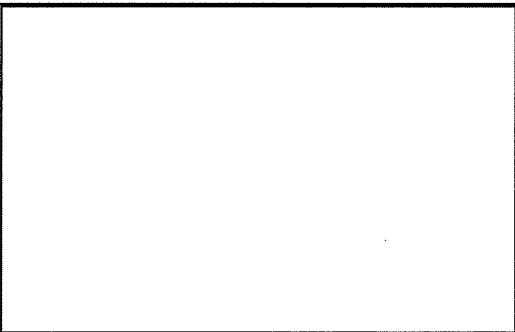
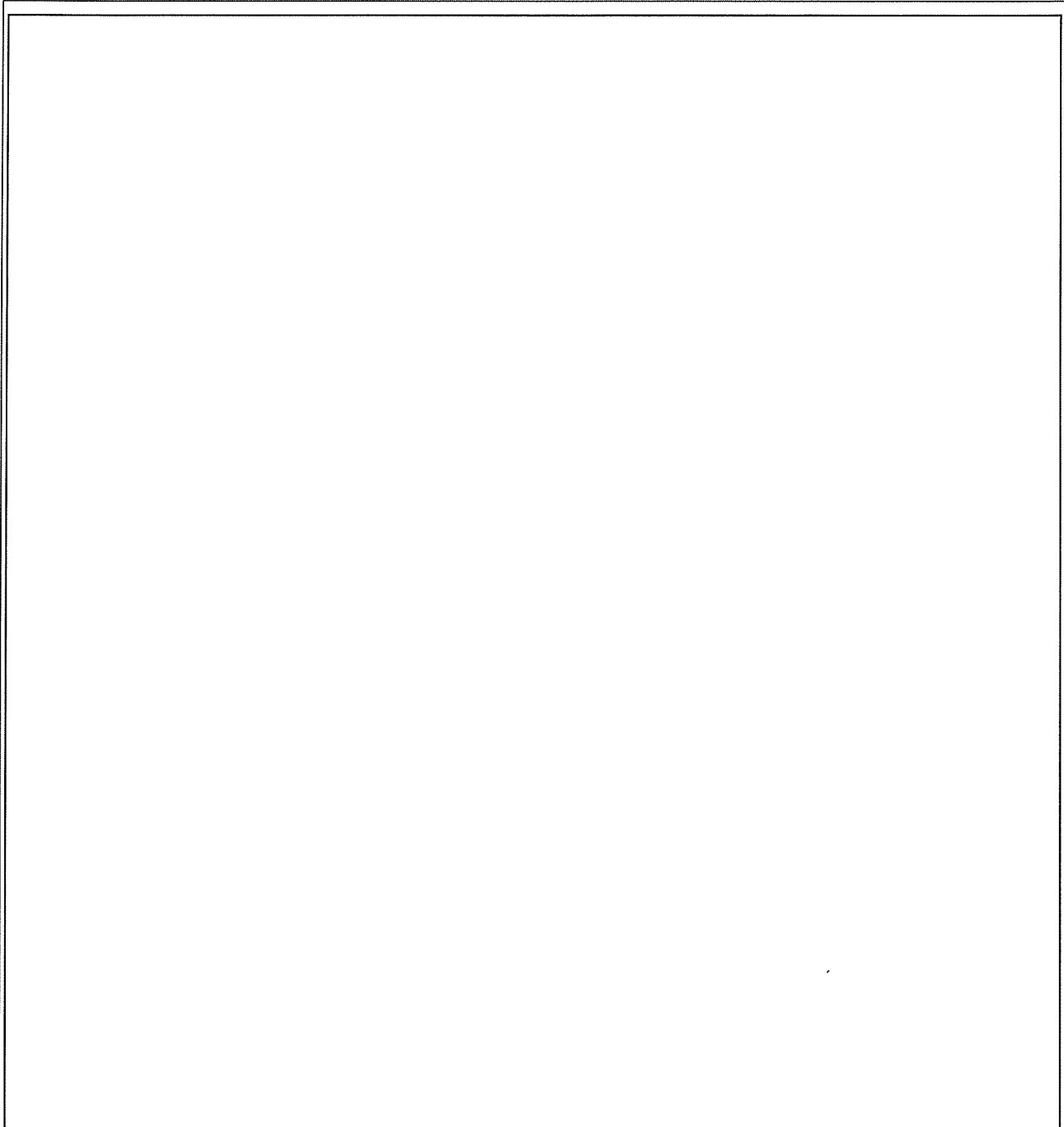
\*6 : 金属製カバー

単位 : mm

\*7 : {716} 地下ピットの構成機器のうち  
ピット内液回収配管系統が対象  
ピット内液回収配管系統以外については  
表ト建-1-7に記載

名	廃液処理設備 (1)	
称	地下集水槽A、B	
図	図ト設-液6 (1/3)	工場棟
番		転換工場

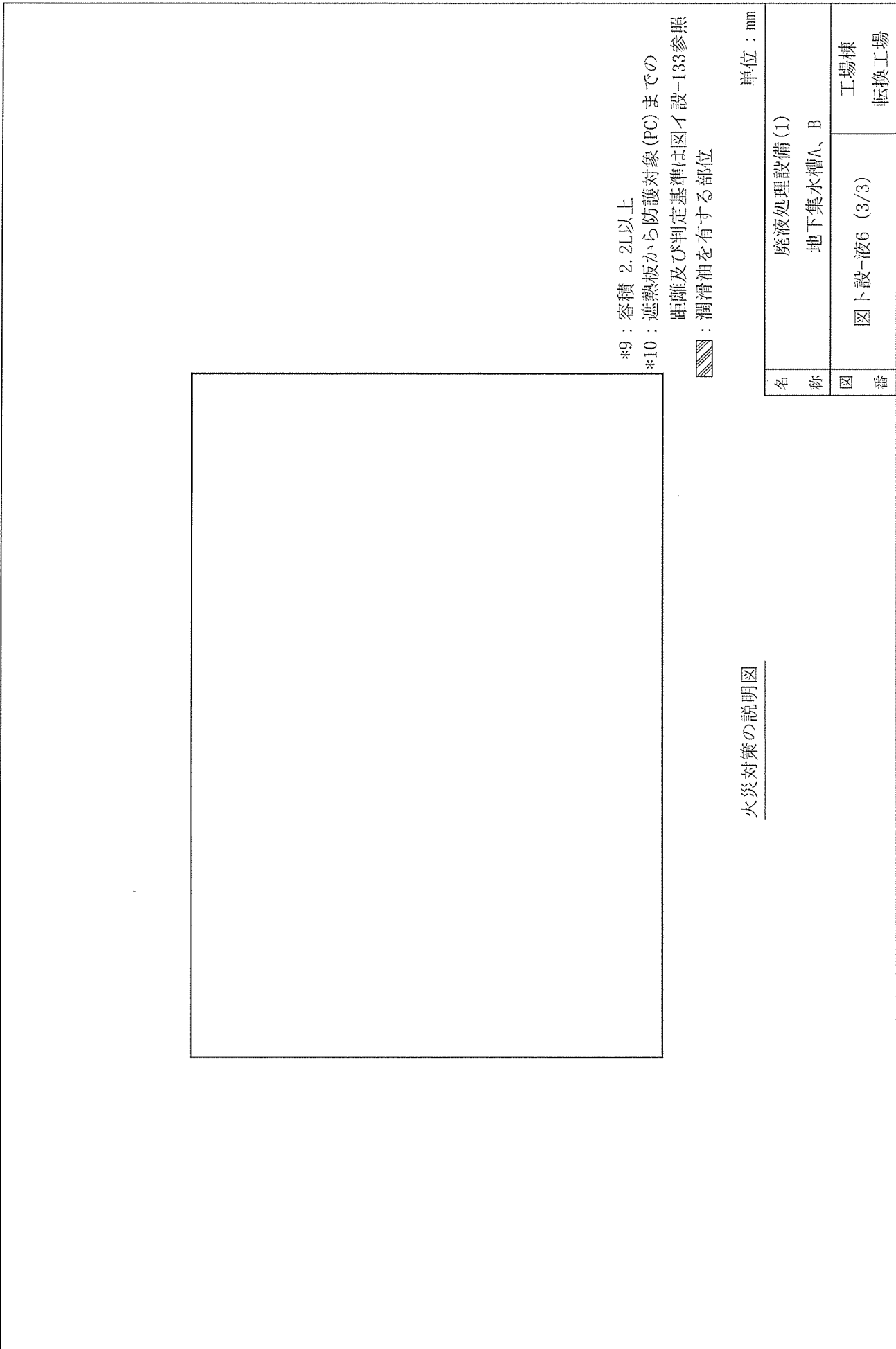




- ← : 申請機器の配管系統
- \*1 : 耐腐食性材料 (  )
- \*2 : 液位高検知設定位置  
: 槽上面より173mm以上
- \*5 : 液位計 (電極式)
- \*6 : 金属製カバー
- \*8 : オイルパン及び遮熱板設置

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1)	
	地下集水槽A、B	
図番	図ト設-液6 (2/3)	工場棟 転換工場



\*9 : 容積 2.2L以上

\*10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

 : 潤滑油を有する部位

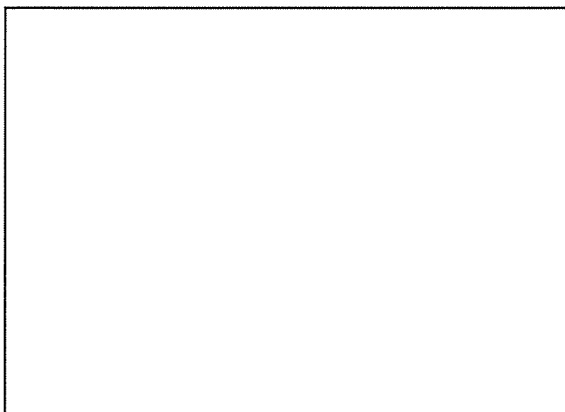
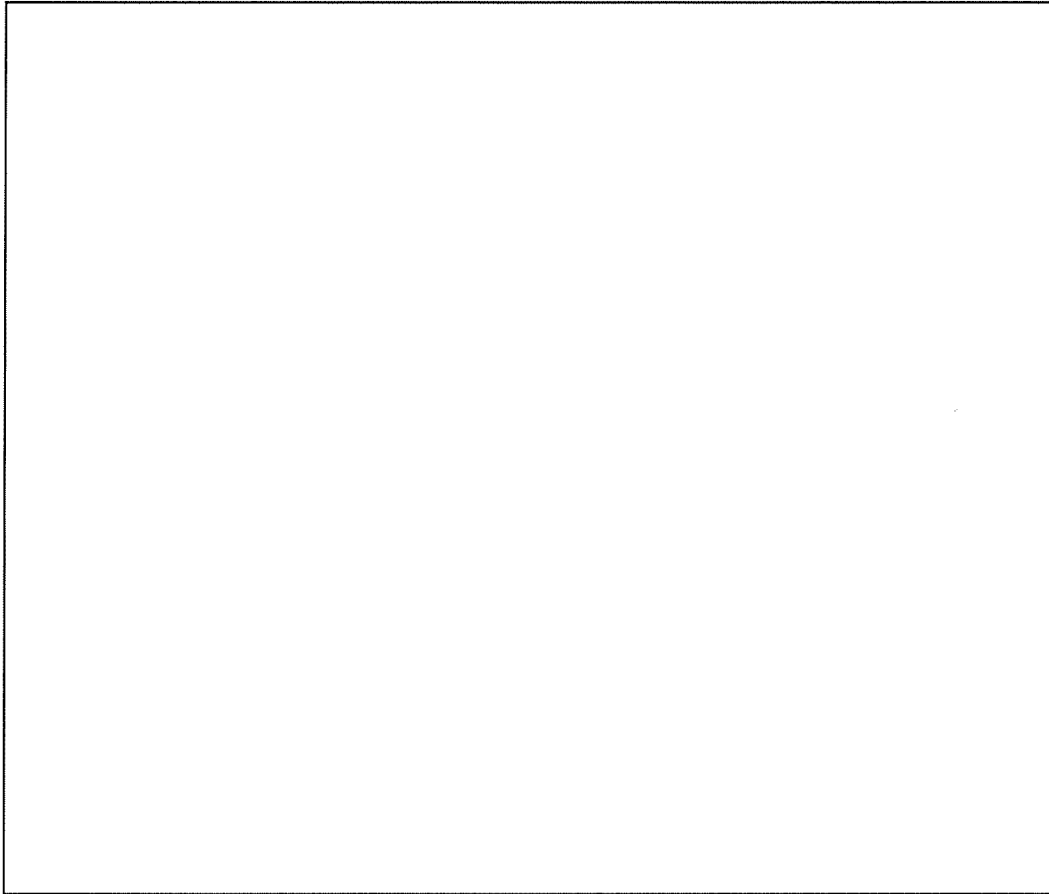
火災対策の説明図

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) 地下集水槽A、B
図番	図ト設-液6 (3/3) 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{719}	転換第2廃液貯槽	1
{720}	液位高警報設備	-

\*3



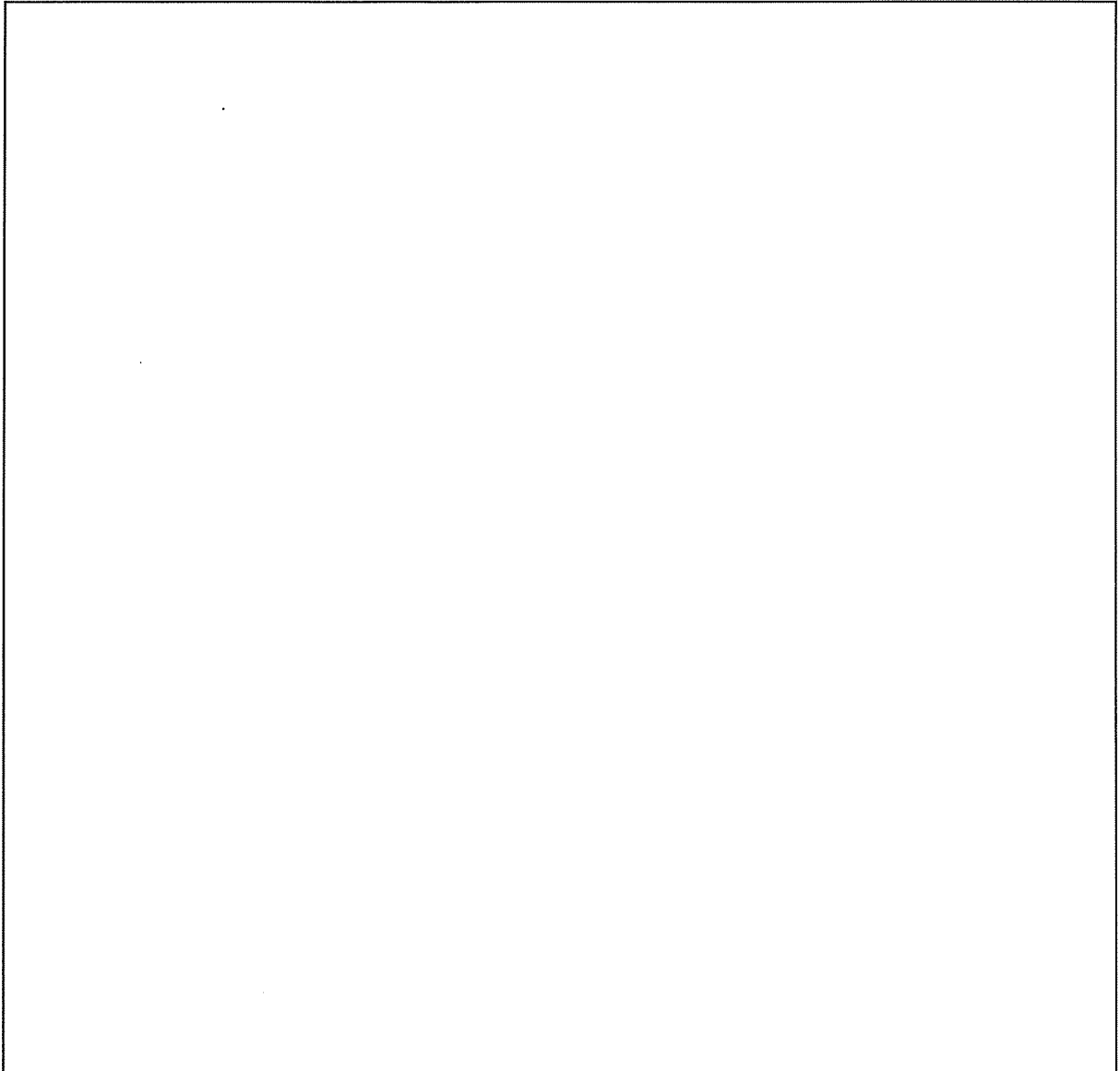
- ← : 申請機器の配管系統
- \*1 : 耐腐食性材料 (FRP)
- \*2 : 液位高検知設定位置  
: 槽上面より46mm以上
- \*3 : 警報設備の基数については  
警報設備系統図(図ト制-液6)参照
- \*4 : 液位計 (電極式)
- \*5 : 金属製カバー

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽	
図番	図ト設-液7	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{721}	混合槽	1
{722}	液位高警報設備	-

\*3



← : 申請機器の配管系統

\*1 : 耐腐食性材料( [ ]  
内面 [ ] )

\*2 : 液位高検知設定位置  
: 槽上面より10mm以上

\*3 : 警報設備の基数については  
インターロック系統図(図ト制-液7)参照

\*4 : 液位計 (電極式)

\*5 : オイルパン設置

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) 混合槽	
図番	図ト設-液8(1/2)	工場棟 転換工場



火災対策の説明図

\*6 : 容積 2L以上

\*7 : オイルパンから防護対象(PC)までの  
距離及び判定基準は図イ設-133参照

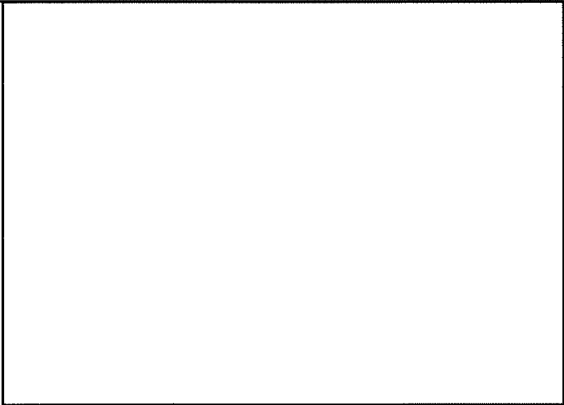
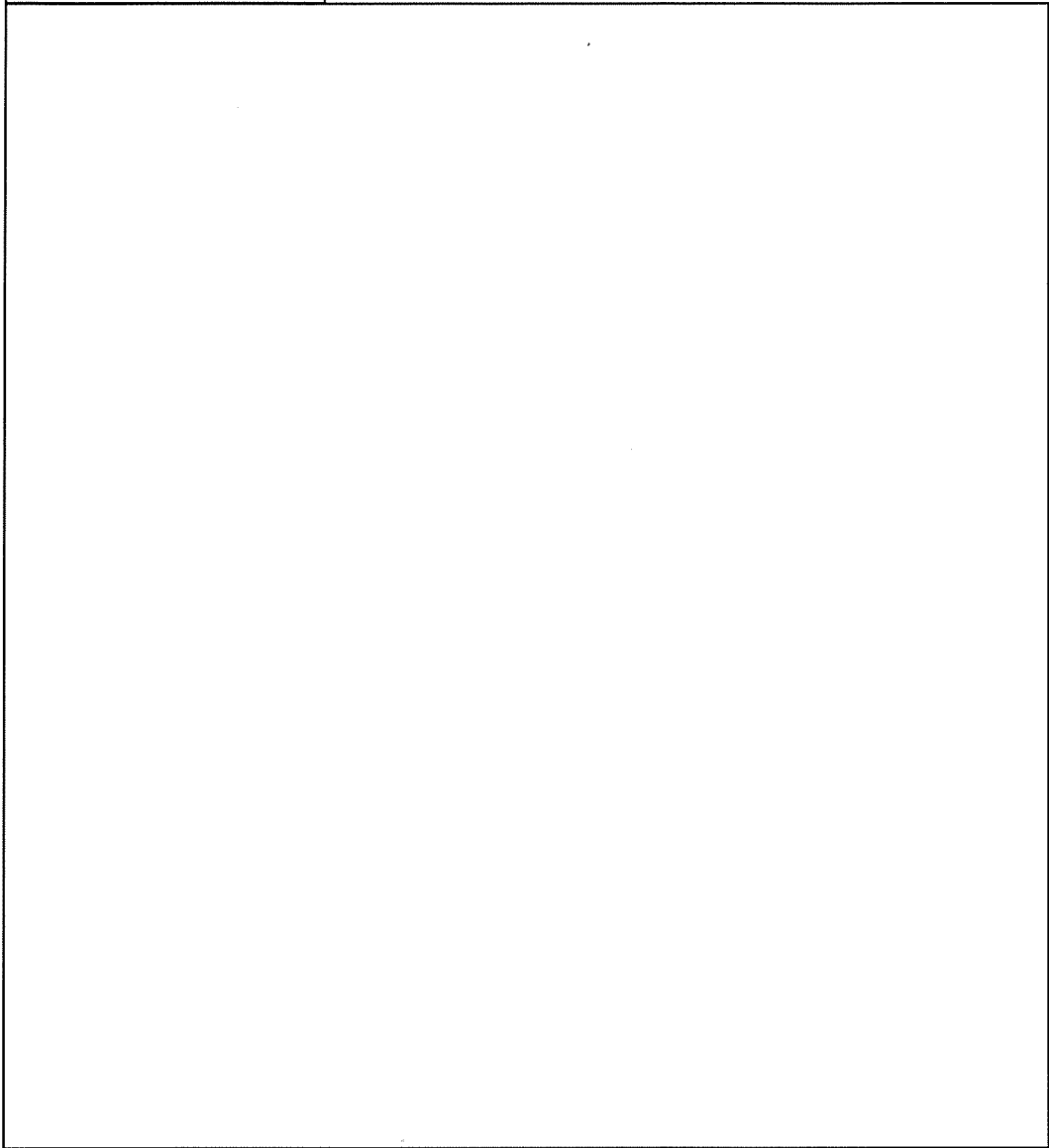
: 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) 混合槽	
図番	図ト設-液8(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{723}	集水槽 (チェック)	3
{724}	液位高警報設備	-

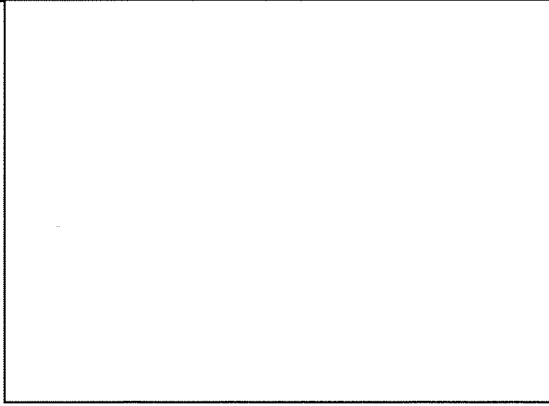
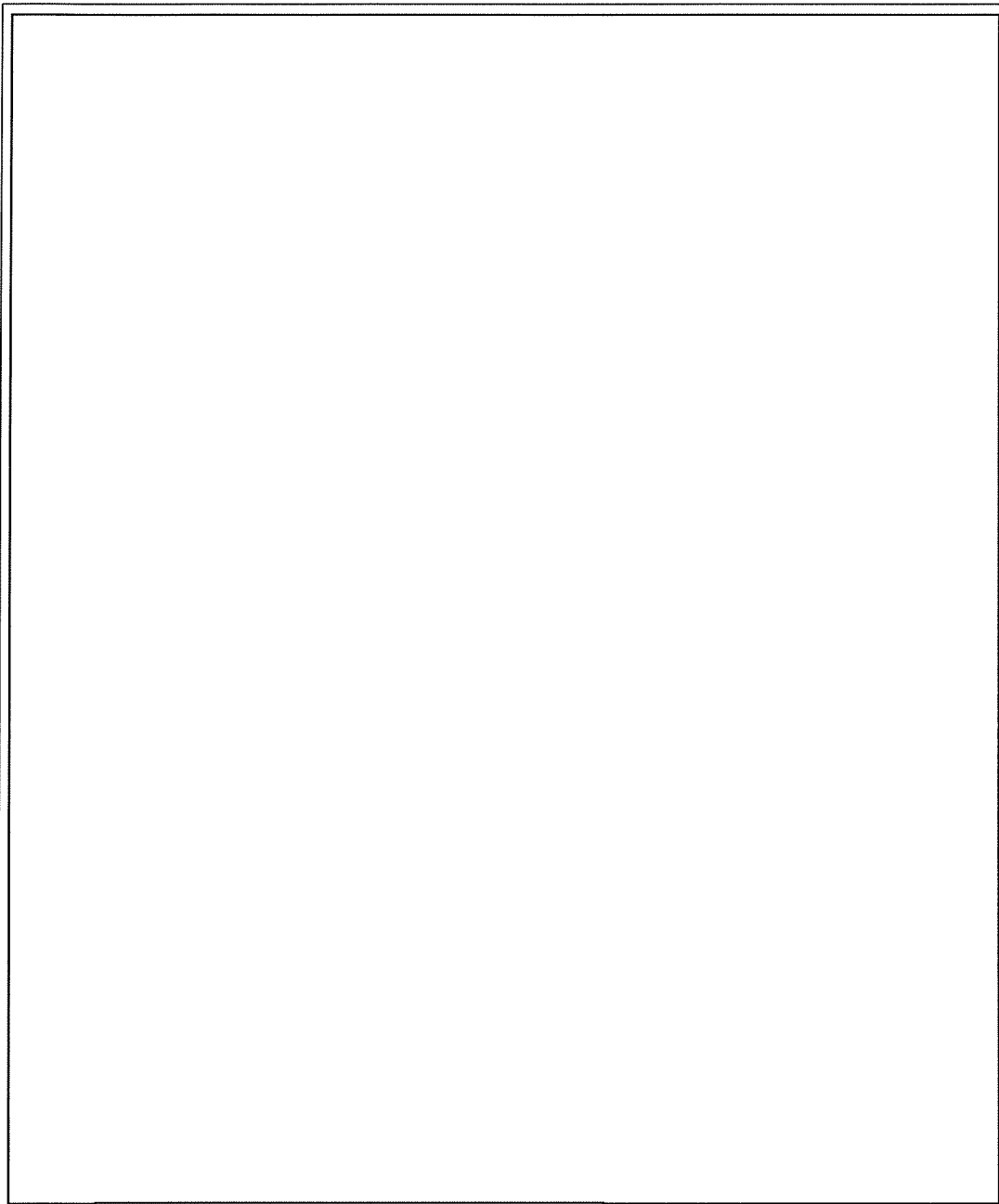
\*3



- \*1 : 耐腐食性材料 (  )
- \*2 : 液位高検知設定位置  
: 槽上面より291mm以上
- \*3 : 警報設備の基数については  
警報設備系統図(図ト制-液8)参照
- \*4 : 液位計 (電極式)
- \*5 : 金属製カバー
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

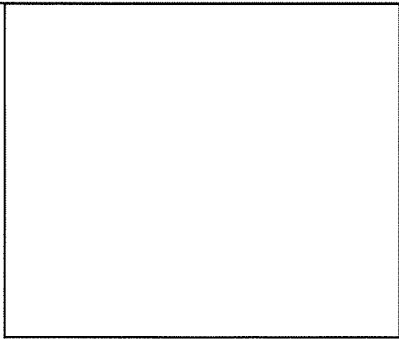
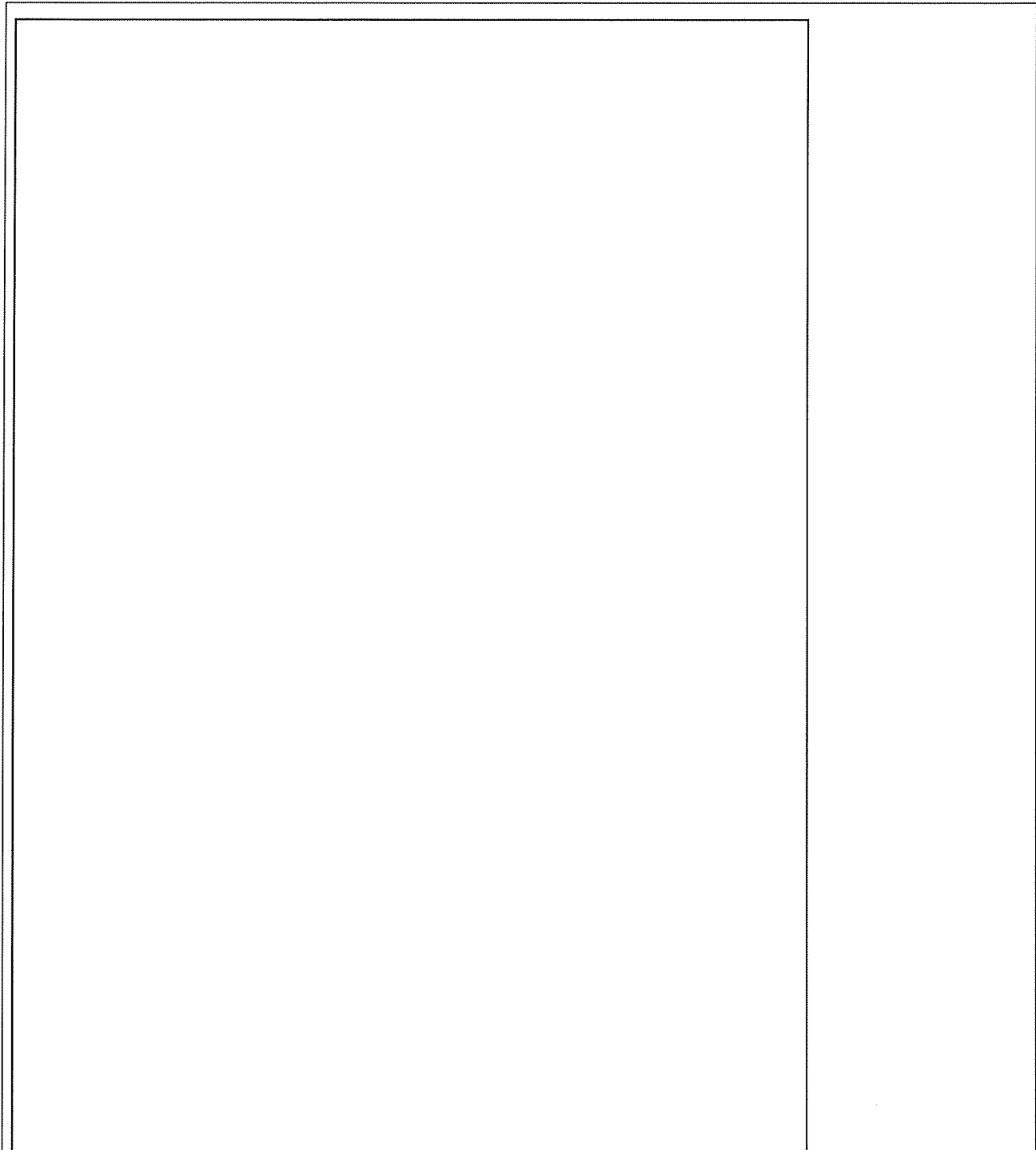
名称	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)A、B、C	
図番	図ト設-液9(1/3)	工場棟 転換工場



- \*1 : 耐腐食性材料 (  )
- \*2 : 液位高検知設定位置  
: 槽上面より291mm以上
- \*4 : 液位計 (電極式)
- \*5 : 金属製カバー
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)A、B、C	
図番	図ト設-液9(2/3)	工場棟 転換工場



- ← : 申請機器の配管系統
- \*4 : 液位計 (電極式)
- \*6 : 耐腐食性材料 (  )
- \*7 : 液位高検知設定の位置  
: 槽上面より312mm以上

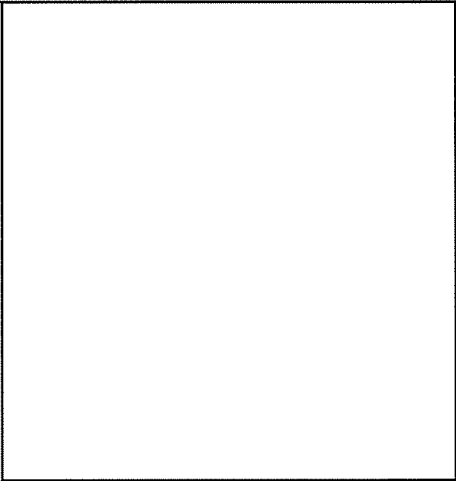
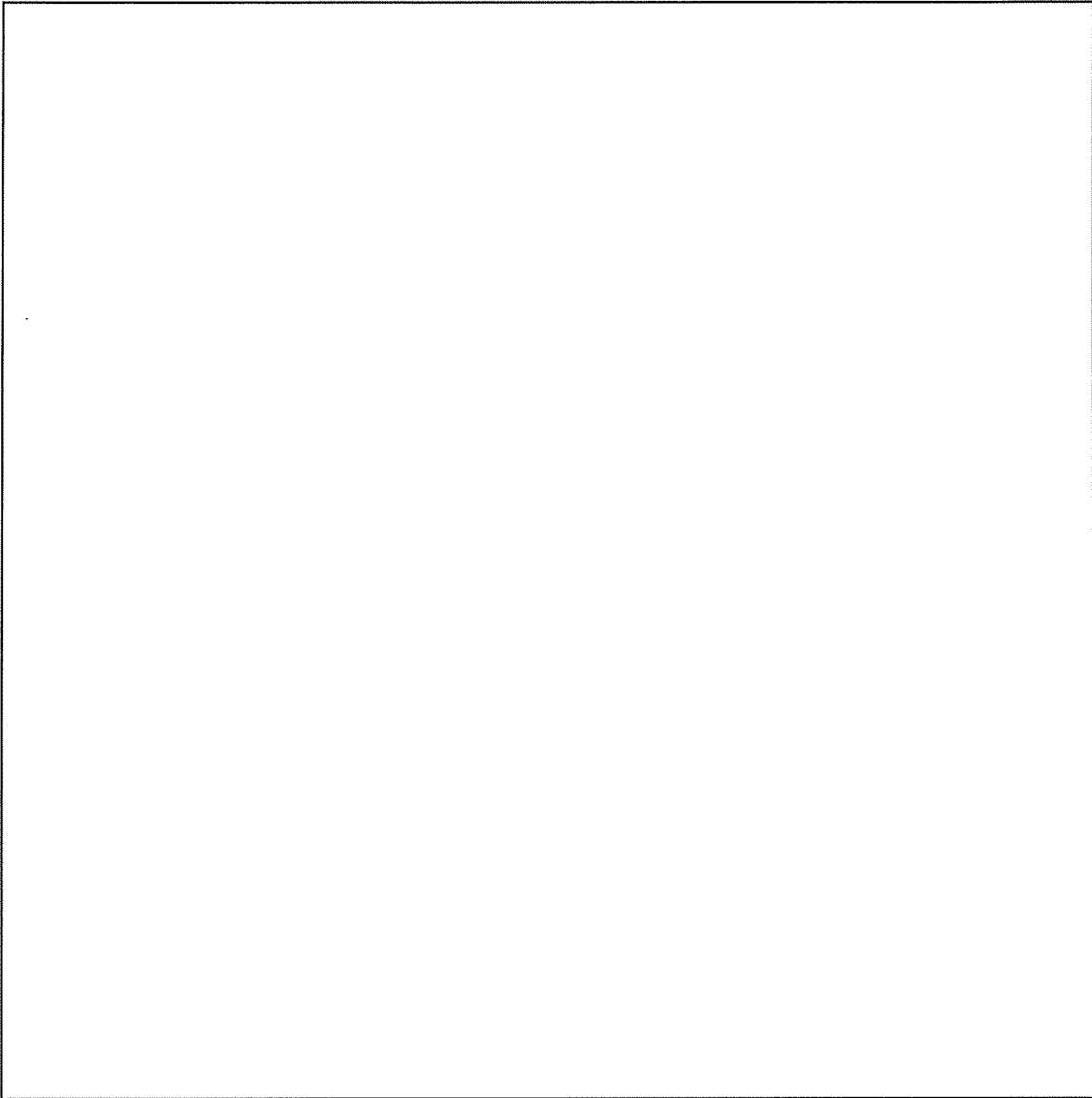
単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)A、B、C	
	図番	工場棟 図ト設-液9(3/3) 転換工場



No.	安全機能を有する施設名称	基数
{725}	廃液貯槽 (ウラン回収(第1系列)系統)	1
{726}	液位高警報設備	-

\*3



- \*1 : 耐腐食性材料 (  )
- \*2 : 液位高検知設定位置  
: 槽上面より169mm以上
- \*3 : 警報設備の基数については  
警報設備系統図(図ト制-液9)参照
- \*4 : 液面計 (電極式)
- \*5 : 金属製カバー
- \*6 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲  
(図ト系1-10参照)
- \*7 : 気体廃棄設備(1)  
(三原燃第20-0273号で申請済)

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	廃液処理設備(1)	
称	廃液貯槽 (ウラン回収(第1系列)系統)	
図	図ト設-液10	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{752}	貯留タンク
{753}	液位高警報設備

基数	2
	2式

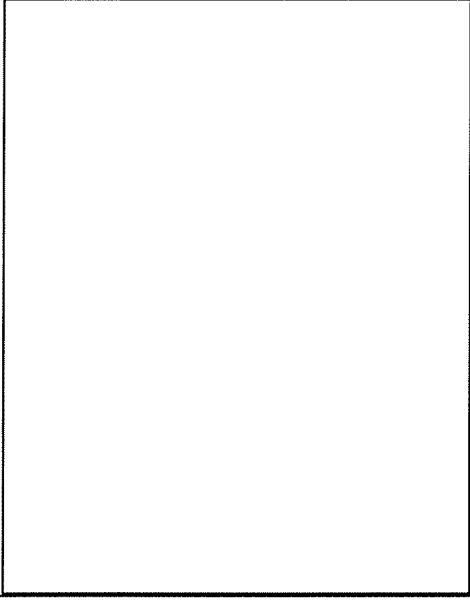
- \*1 : {753} 液位高検知設定位置  
: 槽上面からの距離70mm以上
- \*2 : 設工認申請対象外
- \*3 : 槽内面に [ ] (塗装)
- \*4 : 配管 耐腐食性材料 ( [ ] )
- ⌒ : 逆止弁 ( [ ] )
- Ⓛ : 液位計 (電極式) [ ]
- ⇩ : 申請機器の配管系統
- [ ] : 補強プレート (厚み [ ] )

単位：mm

名	廃液処理設備(4)	
称	貯留タンク(1)(2)	
図番	図ト設-液11	加工棟 成型工場

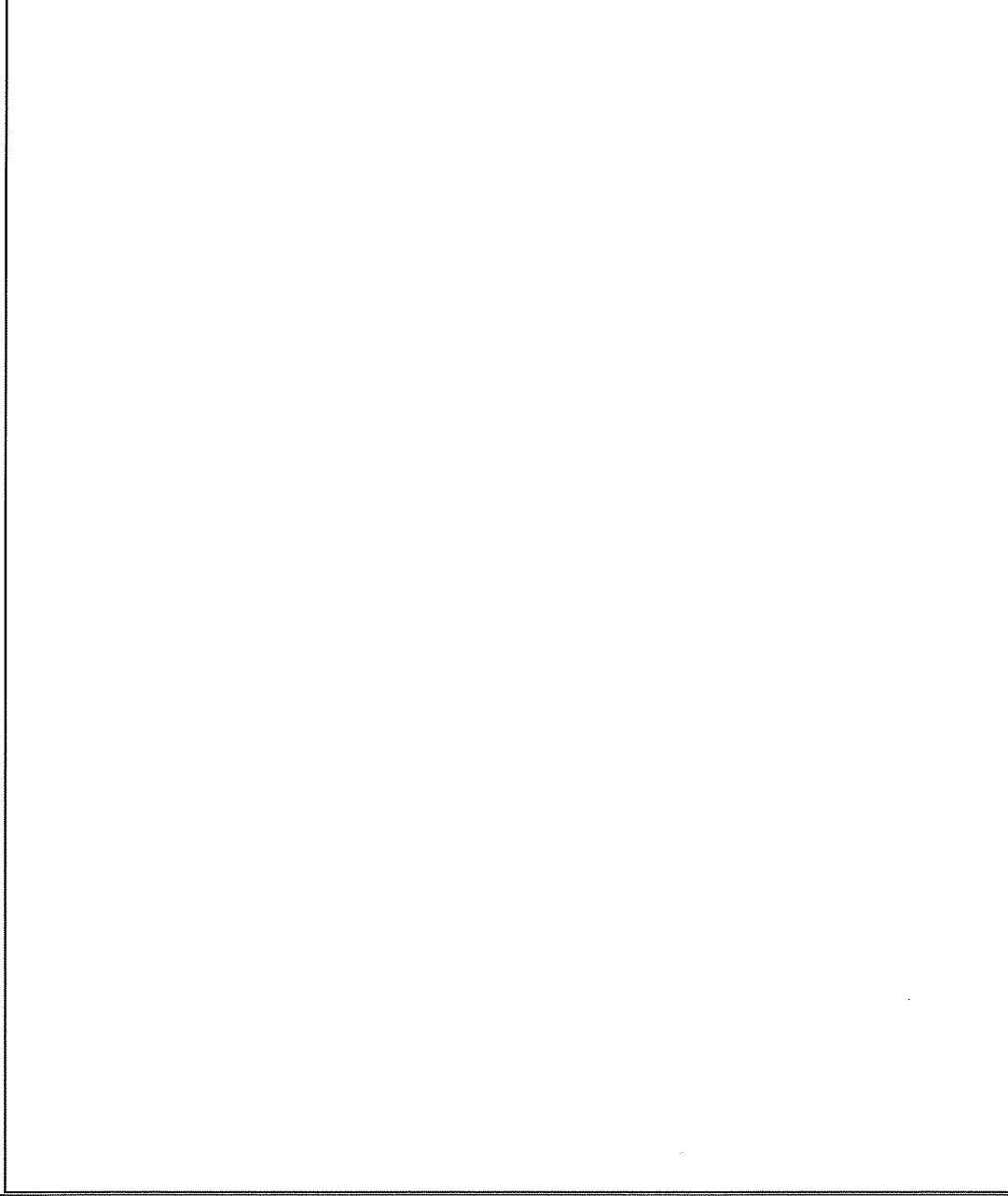
安全機能を有する施設名称		基数
No.	貯留タンク(チエック)	2
{754}	液位高警報設備	2式
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		
<p>*1 : {755} 液位高検知設定位置 槽上面からの距離86mm以上</p> <p>*2 : 設工認申請対象外</p> <p>*3 : 排水配管は丸いため、積雪の影響を受けにくい</p> <p>*4 : 屋外配管は配管表面に保温材(グラスウール)を施工</p> <p>*5 : 槽内面に (塗装)</p> <p>*6 : {776} 排水貯留池は次回以降申請</p> <p>*7 : 配管 耐腐食性材料 ( )</p> <p>N : 逆止弁 ( )</p> <p>Ⓛ : 液位計 (電極式) ( )</p> <p>↓ : 申請機器の配管系統</p> <p>Ⓜ : 補強プレート(厚み )</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		
名	廃液処理設備(4)	
称	貯留タンク(チエック)(1)(2)	
図	図ト設-液12	
番	加工棟 成型工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{754}	貯留タンク(チェック)	1
{755}	液位高警報設備	1式

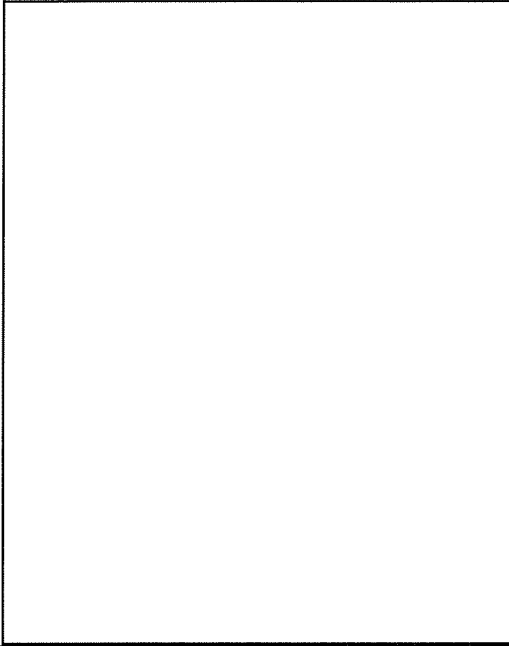


- \*1: {755} 液位高検知設定位置  
: 槽上面からの距離48mm以上
  - \*2: 設工認申請対象外
  - \*3: 排水配管は丸いため、積雪の影響を受けにくい
  - \*4: 屋外配管は配管表面に保温材(グラスウール)を施工
  - \*5: 槽内面に (塗装)
  - \*6: {776} 排水貯留池は次回以降申請
  - \*7: 配管 耐腐食性材料 ( )
- : 逆止弁 ( )  
 : 液位計 (電極式) ( )  
 : 申請機器の配管系統  
 : 補強プレート(厚み )
- 単位: mm

名	廃液処理設備(4)	
称	貯留タンク(チェック)(3)	
図番	図ト設-液13	加工棟 成型工場



No. (756)	安全機能を有する施設名称 ろ過機	基款 1
--------------	---------------------	---------

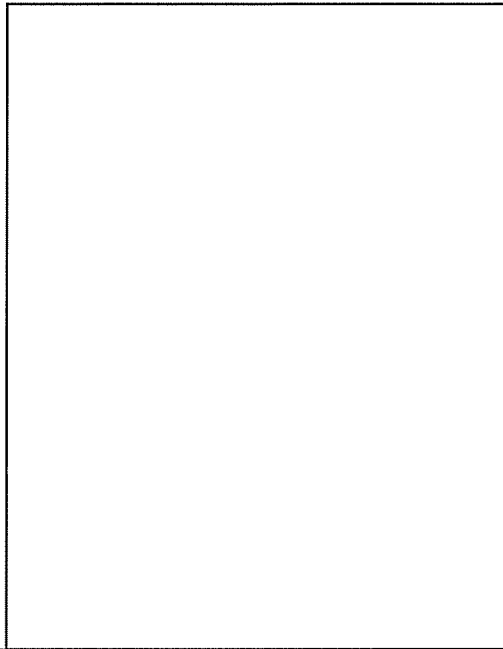


- \* 1: 配管 耐腐食性材料 ( )
- \* 2: 内面 耐腐食性材料 ( )  
寸法に核的制限値はない
- \* 3: 槽内面に (塗装)
- \* 4: 回収した固体廃棄物は、固体廃棄物回収容器に受けて、ドラム缶まで運搬し移し替える。
- N: 逆止弁 ( )
- ←: 申請機器の配管系統
- : 申請対象外  
(波及的破損を生じさせないことを確認)

単位：mm

名	廃液処理設備(4)	
称	ろ過機	
図	図ト設-液14	加工棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{757}	ろ液受槽	1
{758}	液位高警報設備	1式



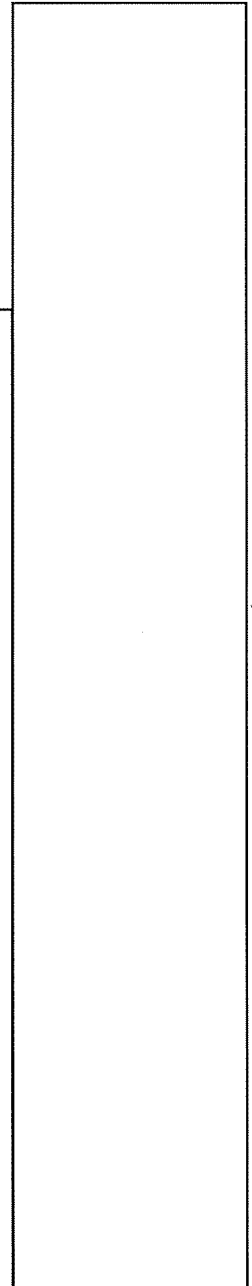
← : 申請機器の配管系統

Ⓛ : 液位計 (電極式) ( )

\*1: 本体、槽内面及び配管 耐腐食性材料 ( )

\*2: {758} 液位高検知設定位置

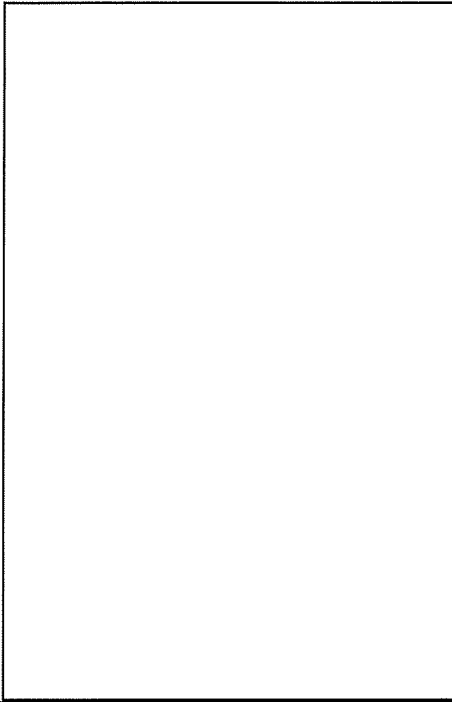
: 槽上面からの距離94mm以上




単位 : mm


名称	廃液処理設備(4) ろ液受槽	
図番	図ト設-液15	加工棟 成型工場


No.	安全機能を有する施設名称	基敷
{759}	堰	1式



- \* 1 : 申請内容は図ト設-液11~15, 17参照
- \* 2 : 廃液処理室床面はコンクリート表面に  
 (塗装)
- \* 3 : 廃液処理室床面 (掘り下げ構造)  
 廃液処理室の段差構造による囲み部を堰とする
- \* 4 : 漏水検知器高さ : 廃液処理室床面から20mm以上、  
 200mm以下
- \* 5 : 貯留タンク、貯留タンク(チェック)、ろ過機、  
 ろ液受槽の破損による放射性物質の漏えい拡大  
 防止を図る堰

① : 漏水検知器 (電極式、{759}の構成機器)

 : 廃液処理室床面から+230mmの高さの箇所

 : 廃液処理室床面から+60mmの高さの箇所

単位 : mm

名	廃液処理設備(4)	
称	堰(貯留タンク、貯留タンク(チェック)、ろ過機)	
図	図ト設-液16	加工棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{760}	集水ピット	1
{761}	液位高警報設備 (集水ピット)	1式

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



←：申請機器の配管系統

①：液位計 (電極式)

\*1：本体、槽内面・配管 耐腐食性材料 (□)

\*2：{761}液位高検知設定位置  
槽上面からの距離97mm以上

\*3：設工認申請対象外

----：設工認申請対象外の配管

▨：固定用板 (厚み□)  
{760}集水ピット内壁面で支持



単位：mm



名	廃液処理設備 (4)	
称	集水ピット	
図	図ト設-液17	加工棟
番		成型工場

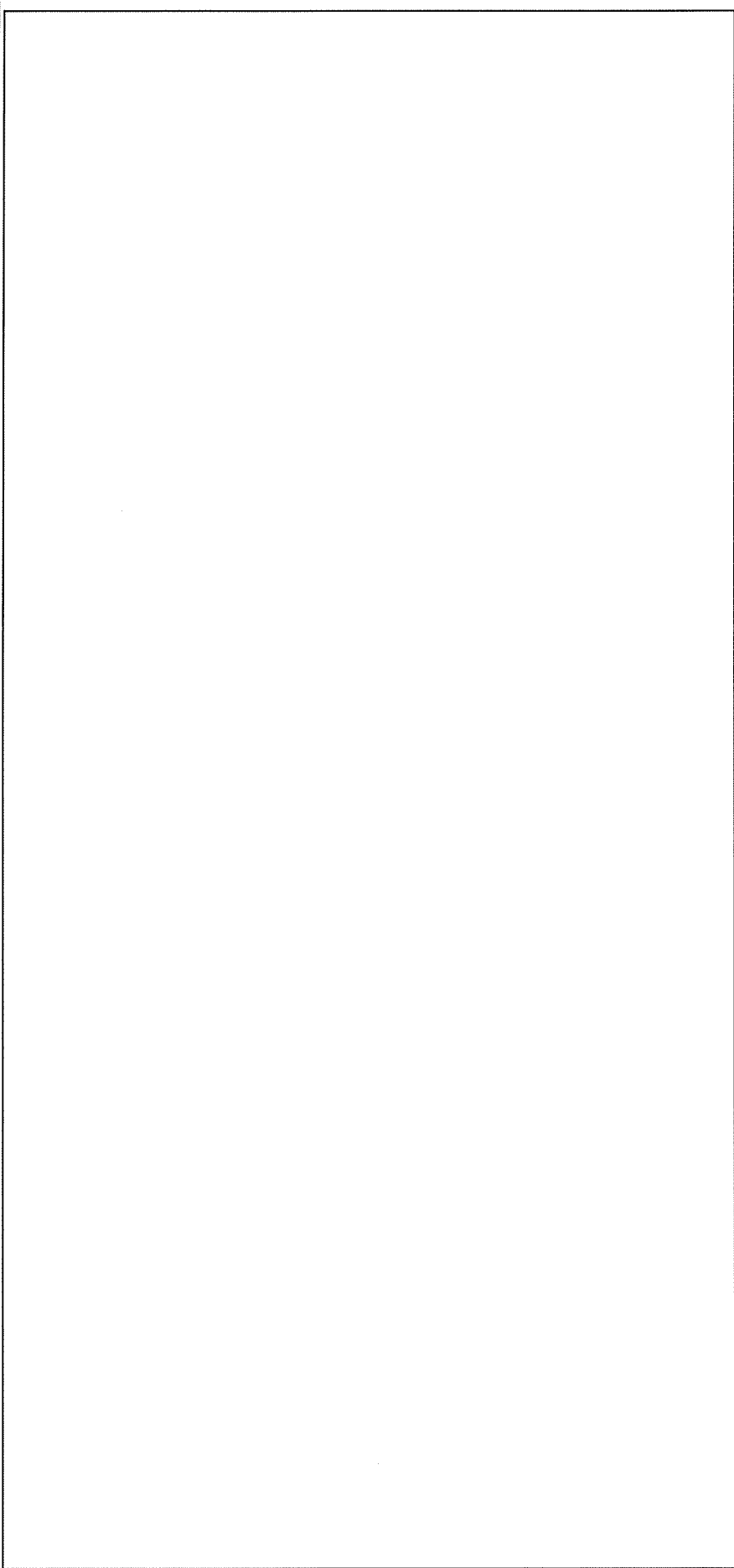


No. {823}	安全機能を有する施設名称 クレーン	基敬 1
<div style="border: 1px solid black; height: 800px; width: 100%;"></div>		
<p>*1： 停電時保持機能          *2： 車輪 (材質：<input type="text"/>)          *3： 落下防止 (荷重1t以下)</p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>		
名称	保管廃棄設備 クレーン	
図番	図ト設-固1	付属建物 第3廃棄物倉庫

安全機能を有する施設名称		基礎
No.	集塵機	1
*1 : {791}フラッシュチャンバの申請範囲 フラッシュチャンバは次回以降申請予定 *2 : 本体及び内面は <input type="text"/> *3 : 点検口 *4 : 腐食防止対策のため蒸気配管を撤去 *5 : 気体廃棄設備(5)としての申請範囲 (図ト系5-2参照)		
		↓ : 申請機器の配管系統    ---- : 申請対象外
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>               追加部材(柱) (ベースプレート <input type="text"/> mm)                追加部材(梁)                追加部材(柱)                追加部材(梁)             </p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>               追加部材(柱) (ベースプレート <input type="text"/> mm)                追加部材(梁)                追加部材(柱)                追加部材(梁)             </p> </div> </div>		
単位 : mm		
名称	焼却設備 集塵機	
図番	図ト設一固2 (1/2) 付属建物 第1廃棄物処理所	

 : 追加部材(柱)  
 (ベースプレート  mm)

 : 追加部材(柱)  
 (ベースプレート  mm)

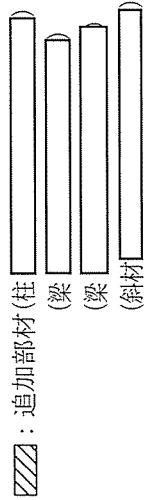


名称	焼却設備 集塵機	
	図1 設一固2 (2/2)	付属建物 第1廃棄物処理所
図番		

	No. (797)	安全機能を有する施設名称 クレーン	基数 3				
	<p>*1：停電時保持機能          *2：落下防止（荷重0.5t以下）          ■■■■：撤去箇所</p>						
クレーン (1)	<p>単位：mm</p> <table border="1"> <tr> <td data-bbox="1267 698 1362 734">名称</td> <td data-bbox="1267 197 1362 698">焼却設備 クレーン(1)(2)(3)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1362 698 1453 734">図番</td> <td data-bbox="1362 197 1453 698">図ト設-固3(1/3) 付属建物 第1廃棄物処理所</td> </tr> </table>			名称	焼却設備 クレーン(1)(2)(3)	図番	図ト設-固3(1/3) 付属建物 第1廃棄物処理所
名称	焼却設備 クレーン(1)(2)(3)						
図番	図ト設-固3(1/3) 付属建物 第1廃棄物処理所						

--	--

\*1: 停電時保持機能  
 \*2: 落下防止 (荷重0.25t以下)



[Hatched Box] : 撤去箇所

クレーン (2)

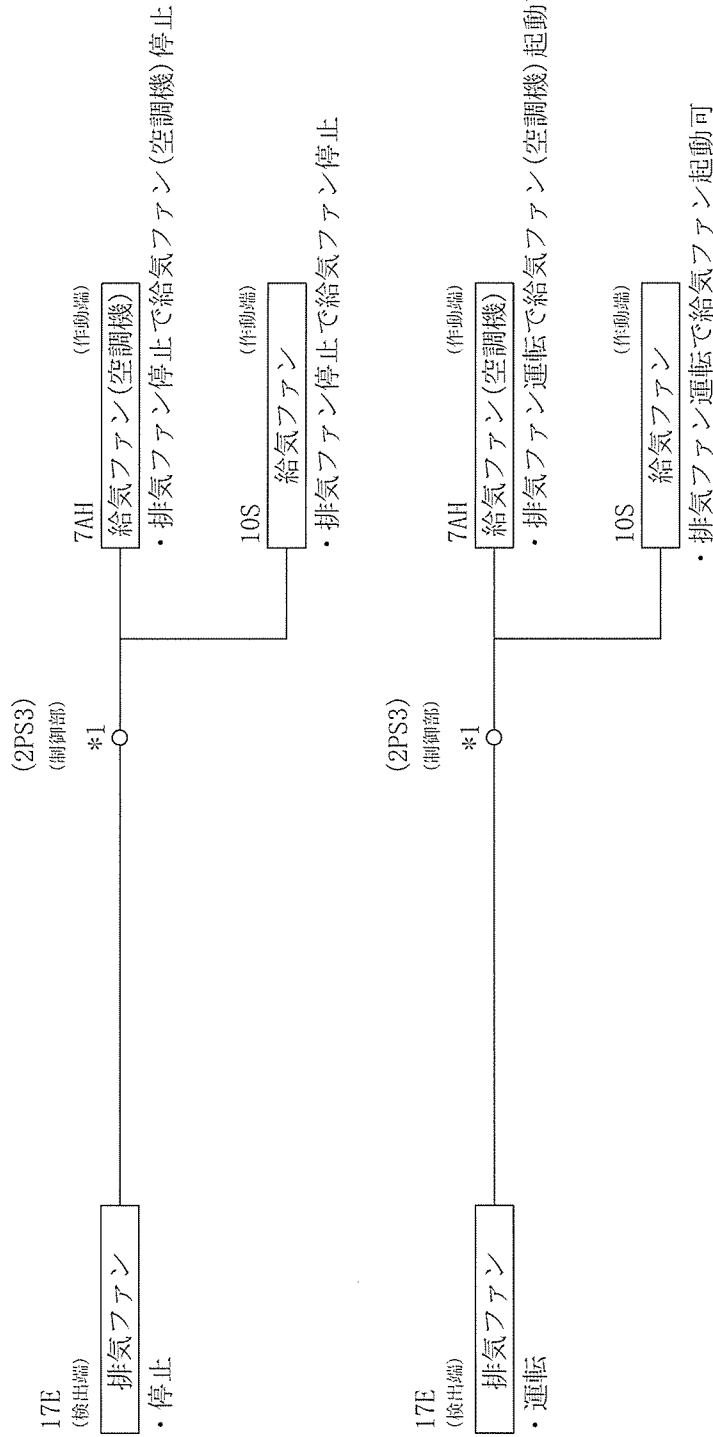
単位 : mm	
名称	焼却設備
図番	クレーン(1) (2) (3) 図ト設-固3 (2/3)
	付属建物 第1廃棄物処理所

	単位：mm 名称 図番
--	-------------------

<p>*1： 停電時保持機能</p> <p>*2： 落下防止（荷重0.5t以下）</p> <p>クレーン（3）</p> <p> ： 追加部材（柱）  ： 梁  ： 梁  ： 斜材  ： 撤去箇所         </p>	<p>焼却設備</p> <p>クレーン(1) (2) (3)</p> <p>図ト設-固3(3/3)</p> <p>付属建物 第1廃棄物処理所</p>
--	--

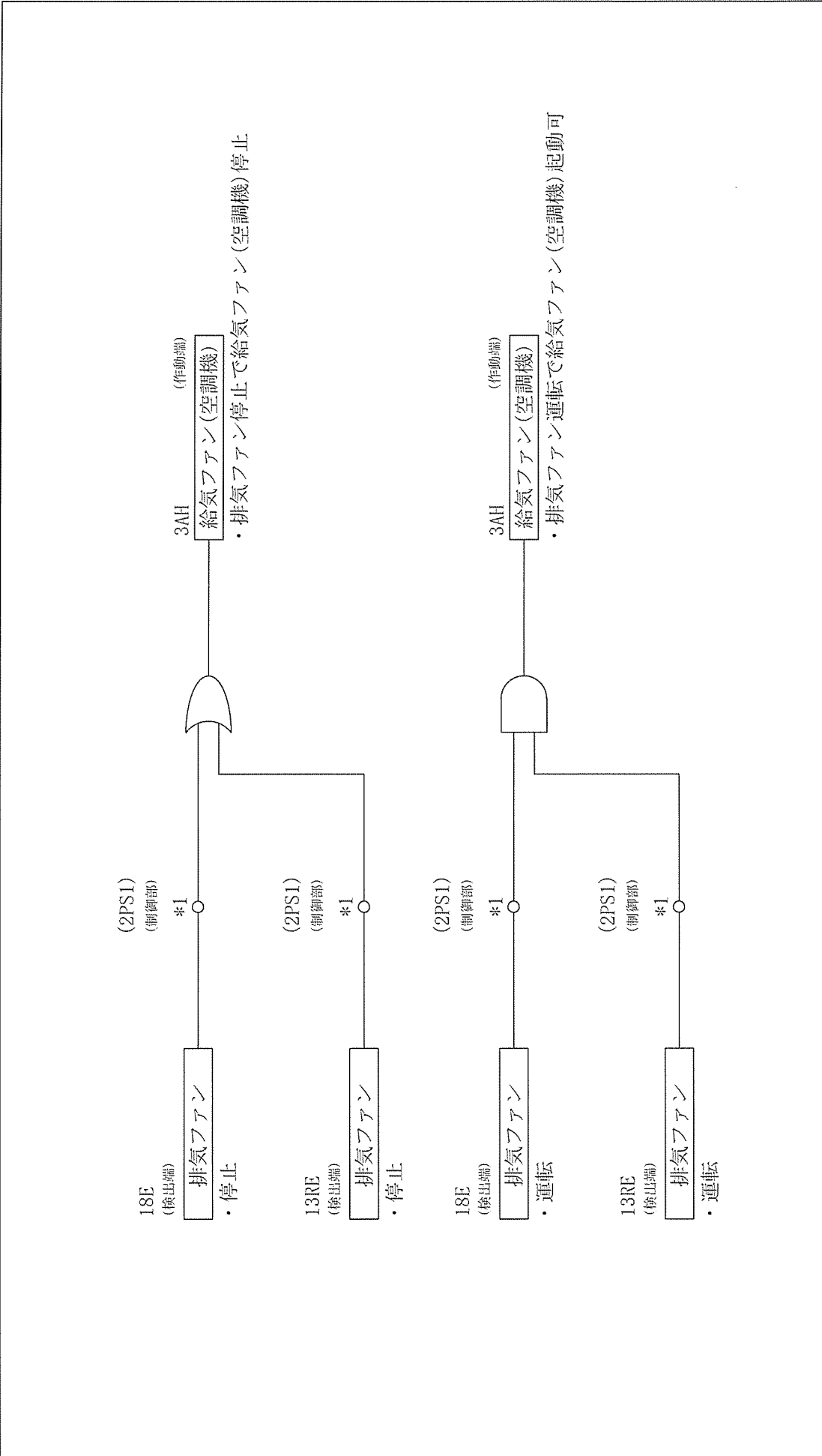
No.	安全機能を有する施設名称
{617}	給排気ファンの起動停止インターロック

基款	1式
----	----



\*1：メカニカルリレー

名	気体廃棄設備(1)	
称	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	
図	図ト制一気1 (1/9)	工場棟
番		転換工場



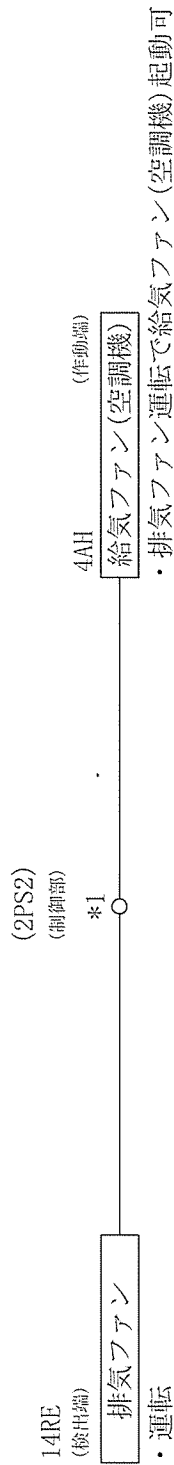
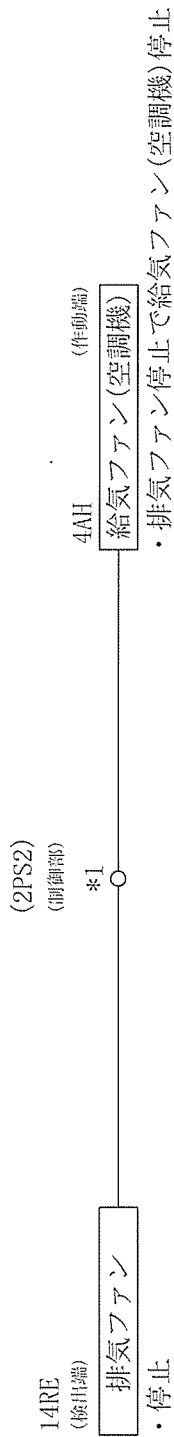
凡例

ANDゲート  
 ORゲート

\*1: メカニカルリレー

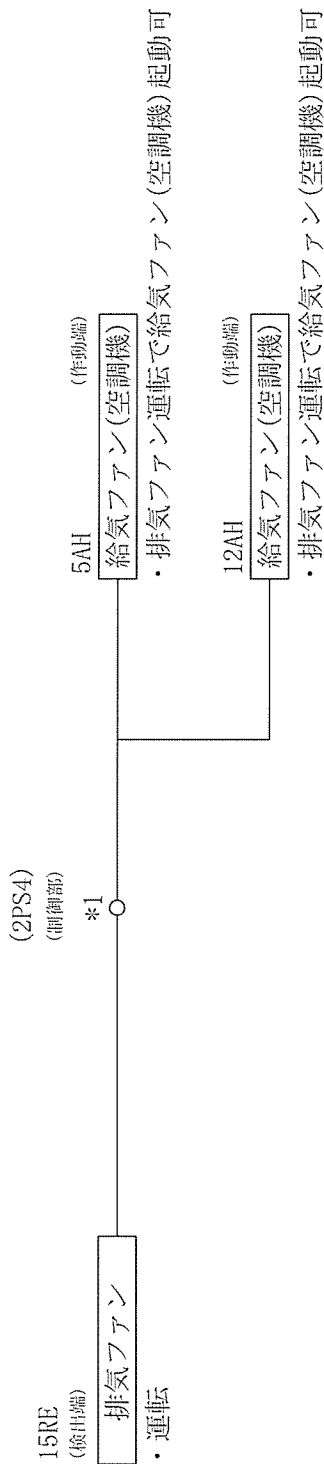
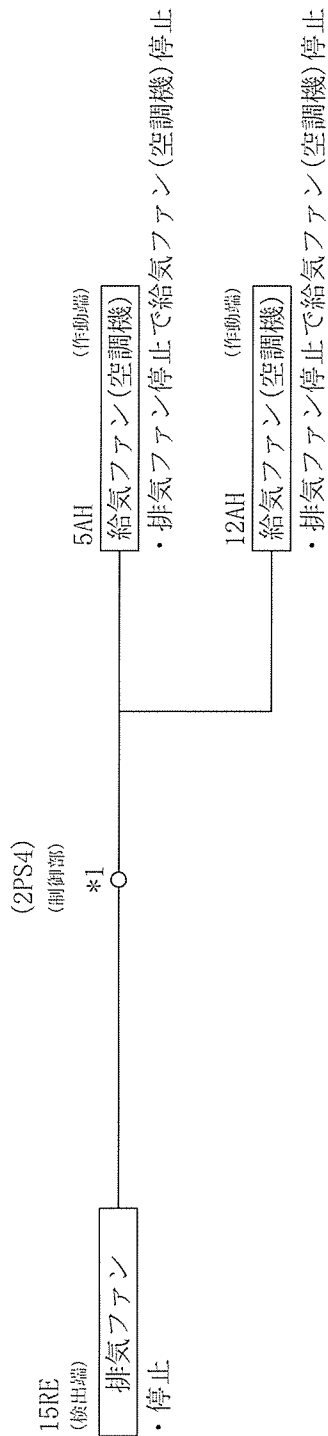
名称	気体廃棄設備(1)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図卜制一気1 (2/9)	





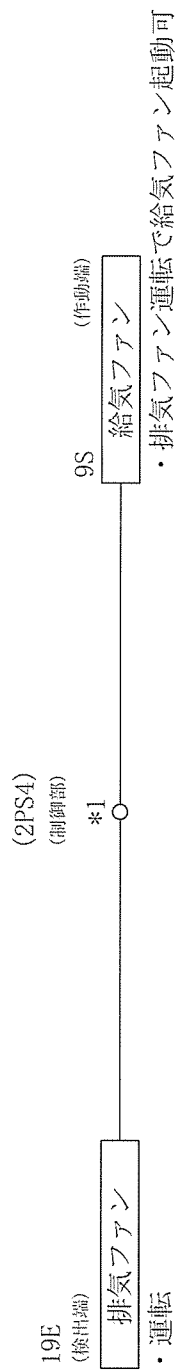
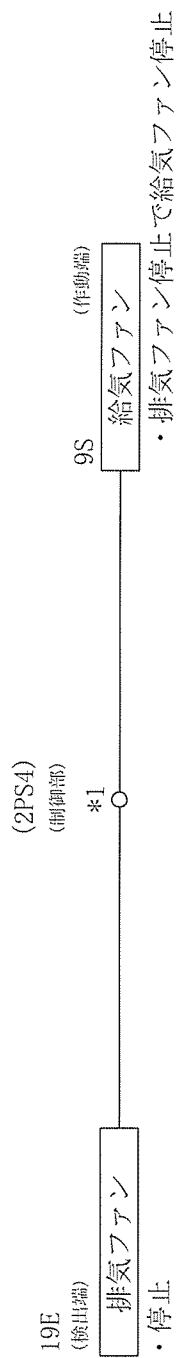
\*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一気1 (3/9)	



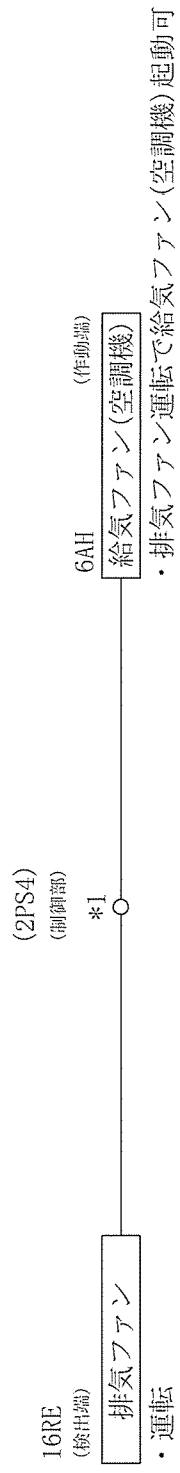
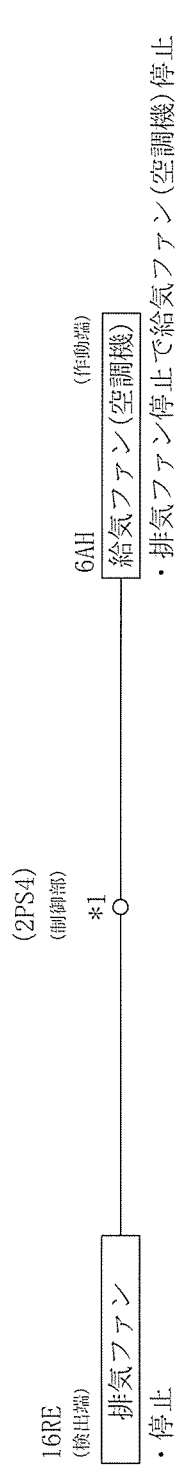
\*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一気1 (4/9)	



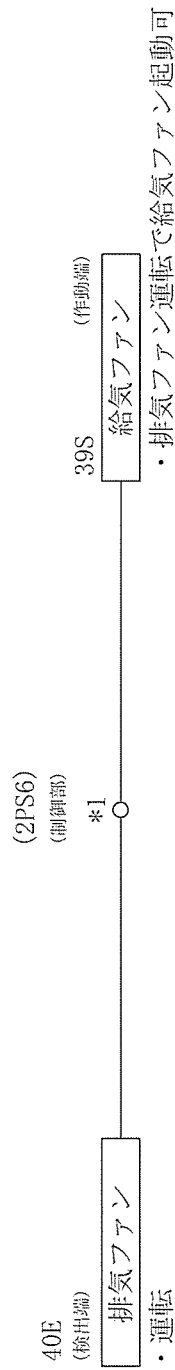
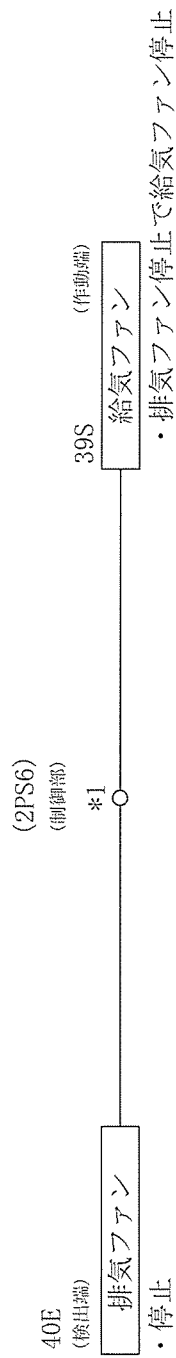
\*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	図ト制一気1 (5/9)	工場棟 転換工場



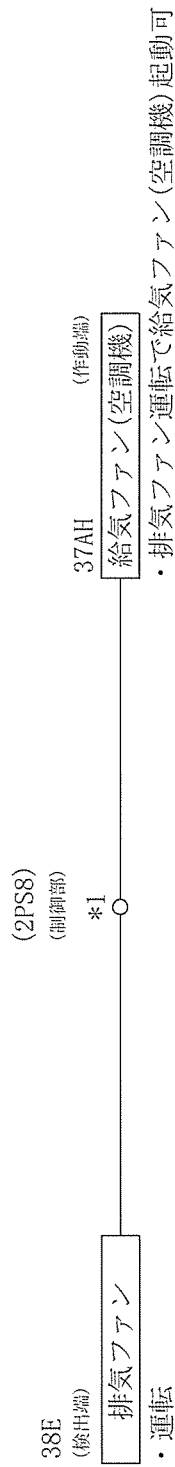
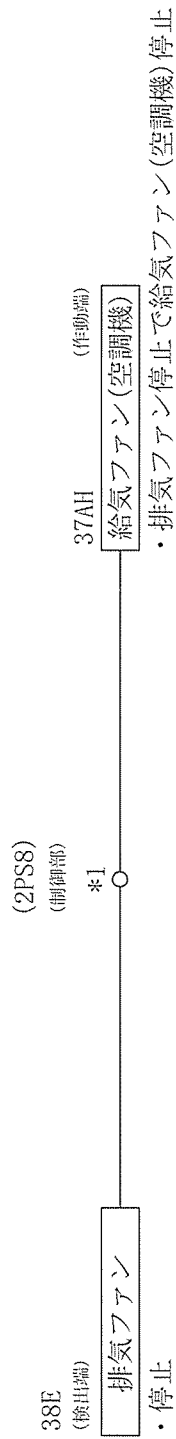
\*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一気1 (6/9)	



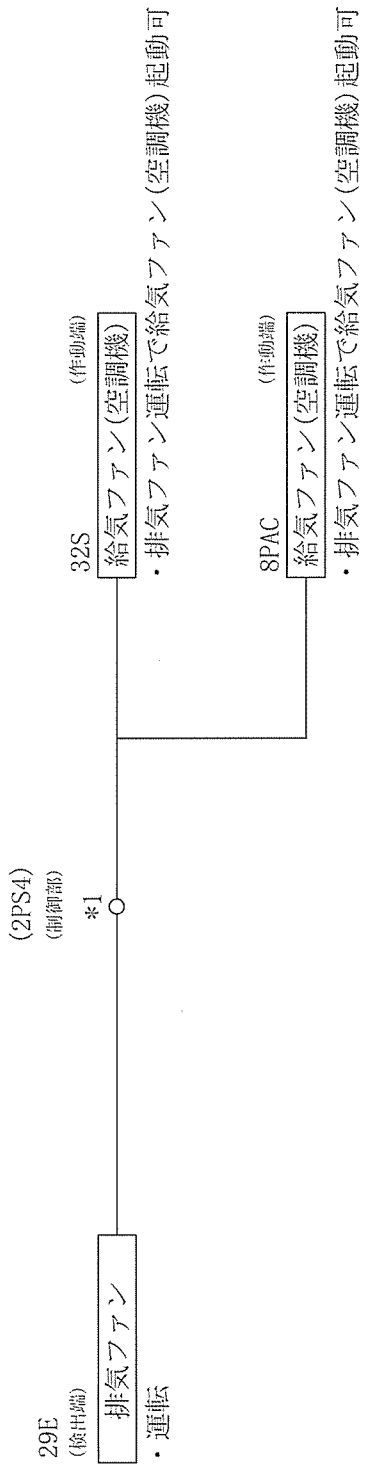
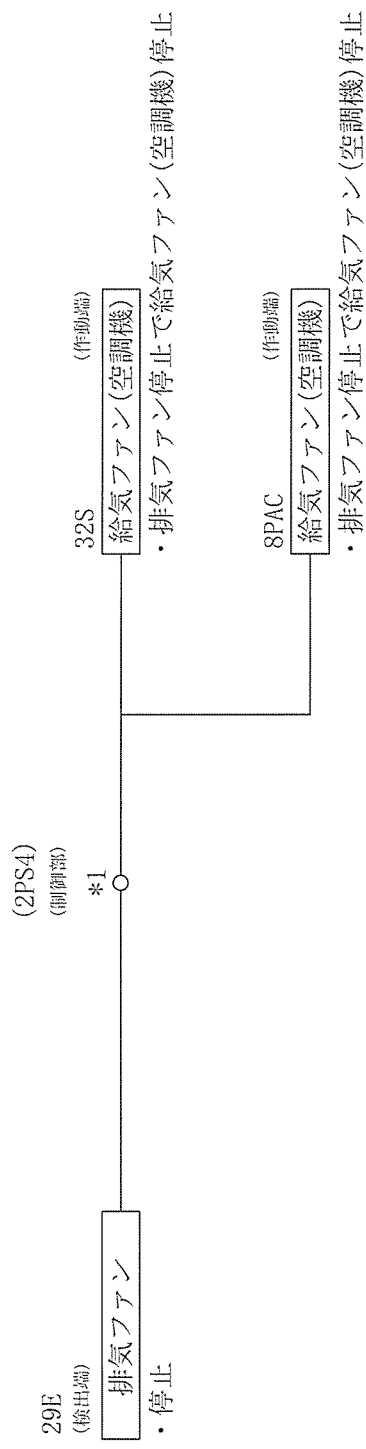
\*1: メカニカルリレー

名	気体廃棄設備(1)	
称	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	
図	図ト制一気1 (7/9)	工場棟
番		転換工場



\*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一気1 (8/9)	

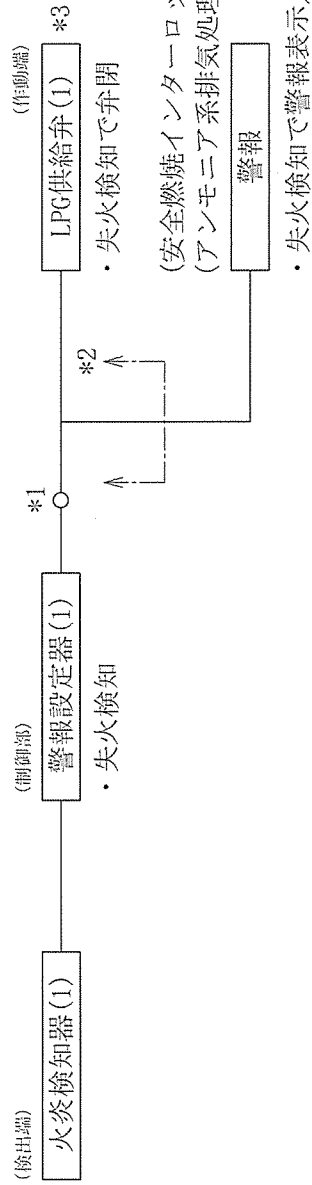


\*1: メカニカルリレー

名	気体廃棄設備(1)	
称	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	
図	図ト制一気1 (9/9)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{637}	安全燃焼インターロック	1式

(安全燃焼インターロック制御盤  
(アンモニア系排気処理設備))

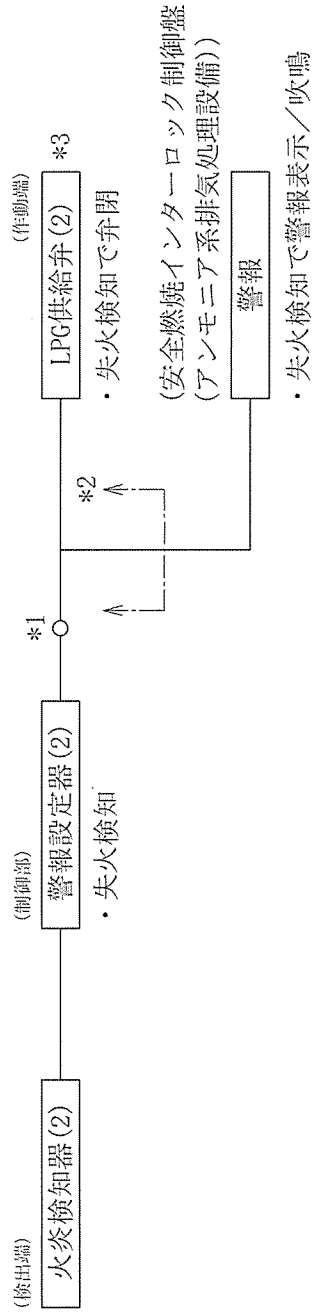


- \*1: メカニカルリレー
- \*2: 耐震重要度分類第2類
- \*3: 電源喪失で弁閉

名	気体廃棄設備(1)	
称	安全燃焼インターロック系統図	
図	図ト制一気2 (1/2)	工場棟
番		転換工場屋外



(安全燃焼インターロック制御盤  
(アンモニア系排気処理設備))



\*1：メカニカルリレー

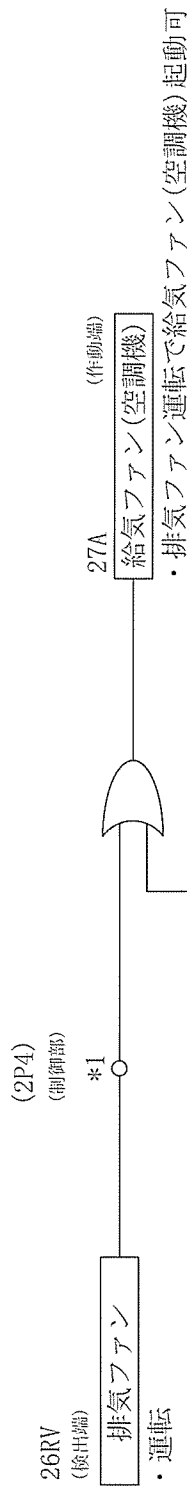
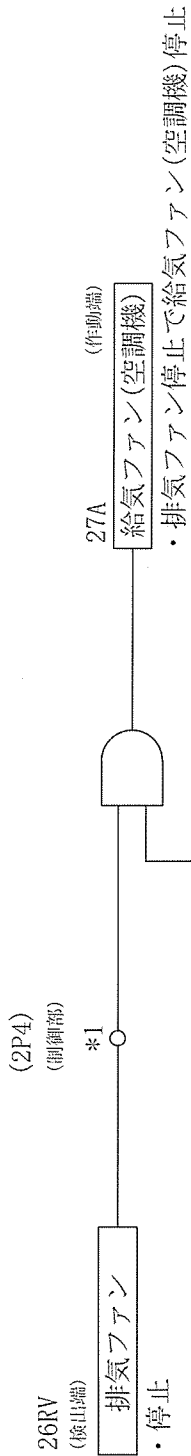
\*2：耐震重要度分類第2類

\*3：電源喪失で弁閉

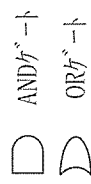
名	気体廃棄設備(1)	
称	安全燃焼インターロック系統図	
図	図1制-気2 (2/2)	工場棟
番		転換工場屋外

No.	安全機能を有する施設名称
{649}	給排気ファンの起動停止インターロック

基	1式
---	----

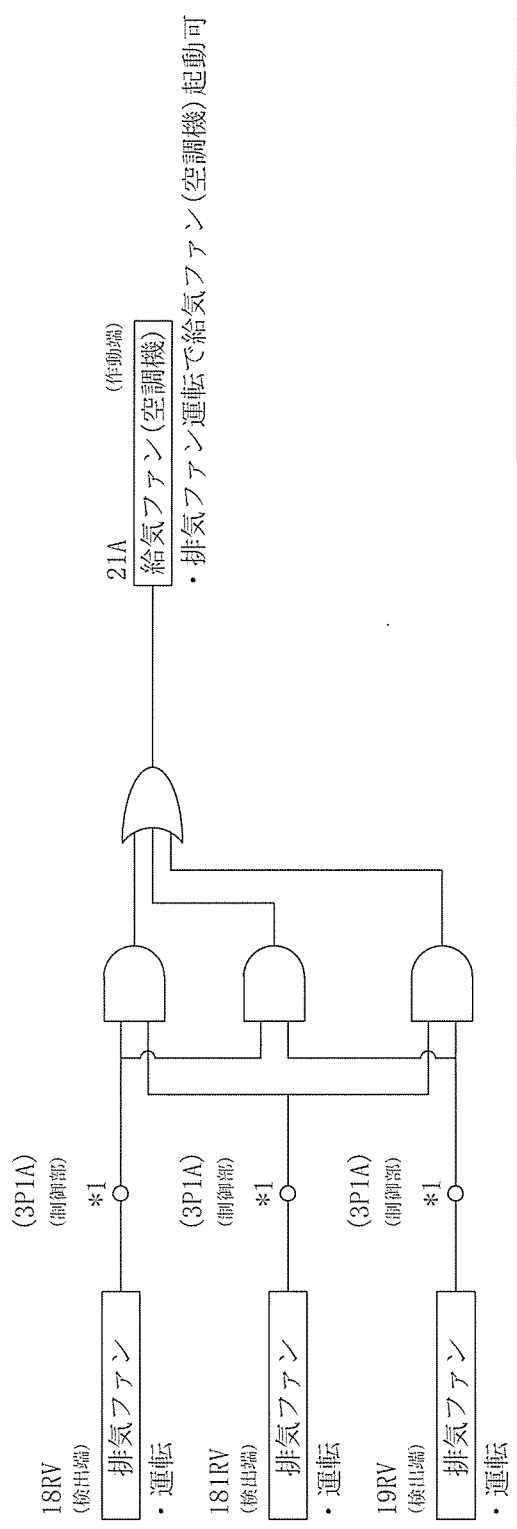
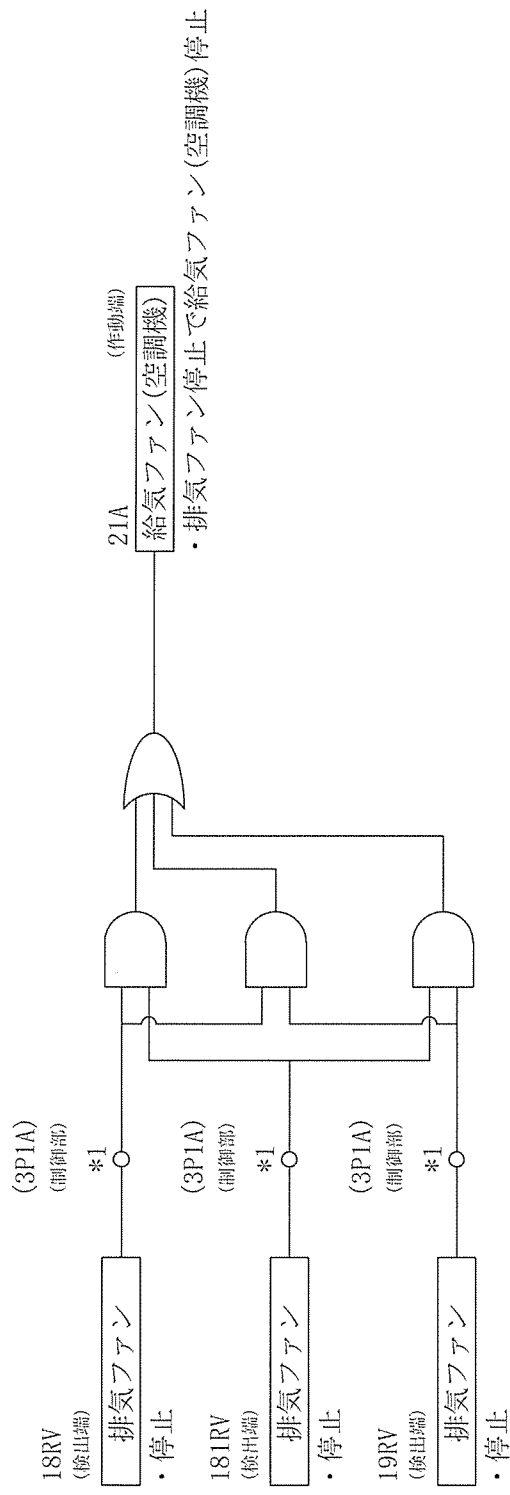


凡例

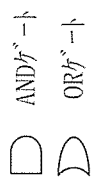


\*1: メカニカルリレー

名	気体廃棄設備(2)	
称	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	
図	図ト制一気3 (1/7)	工場棟
番		成型工場

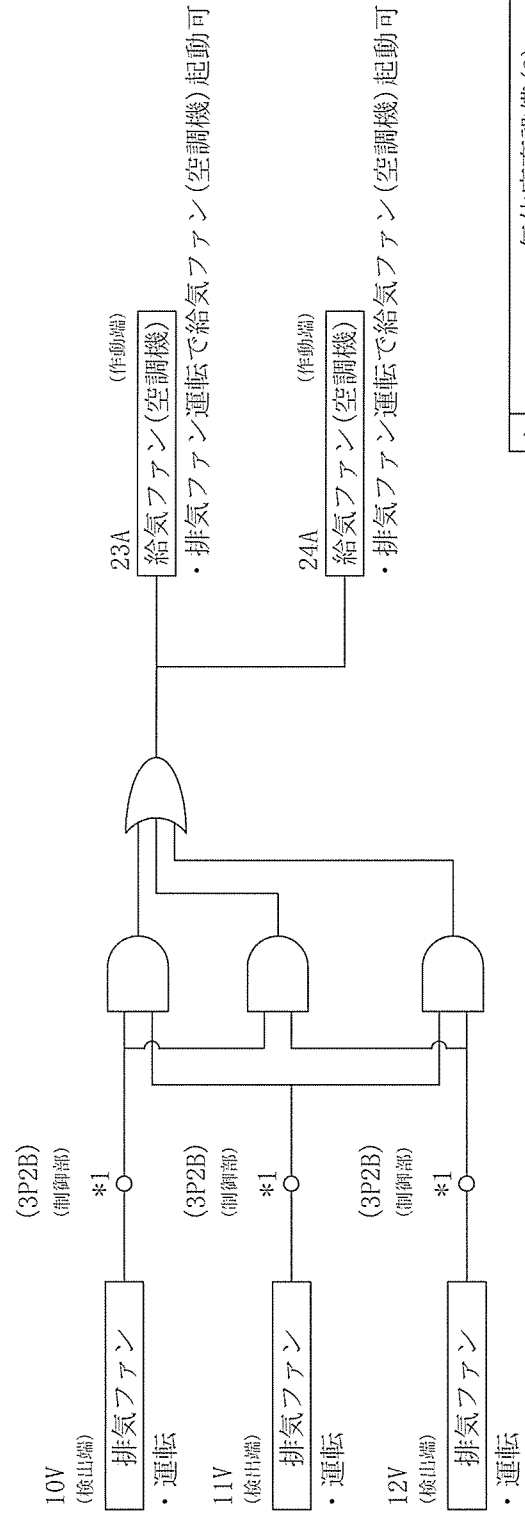
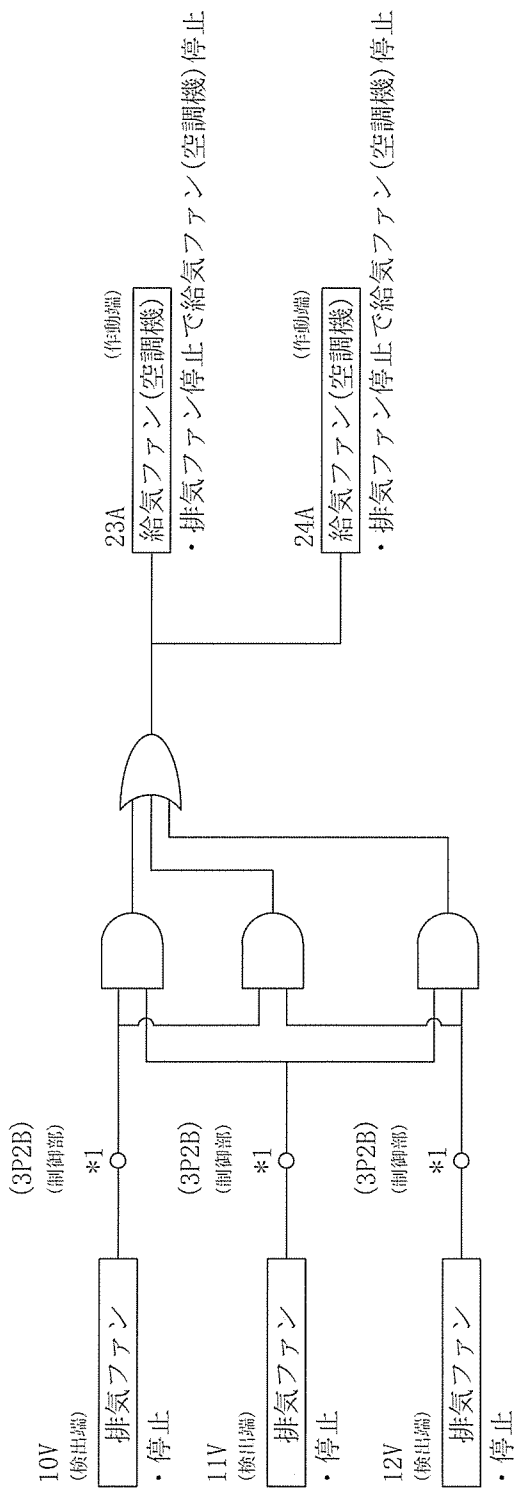


凡例

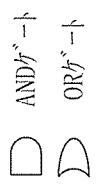


\*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(2)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟 成型工場
	図ト制-気3 (2/7)	

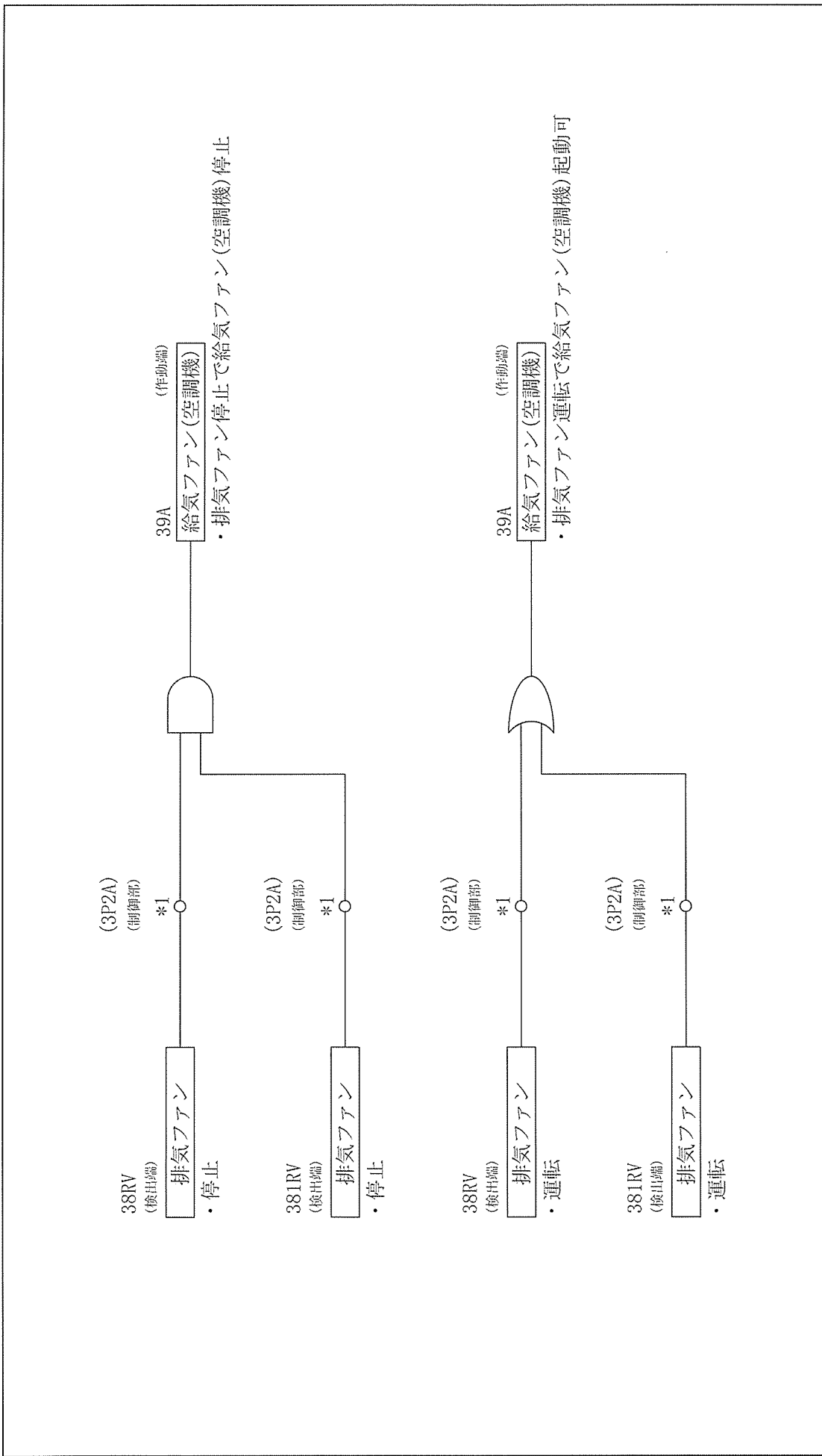


凡例

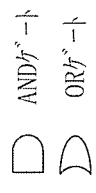


\*1: メカニカルリレー

名	気体廃棄設備(2)	
称	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	
図	図ト制一気3 (3/7)	工場棟
番		成型工場

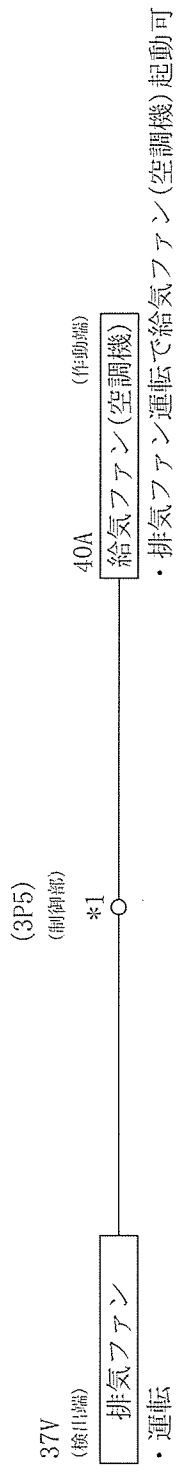
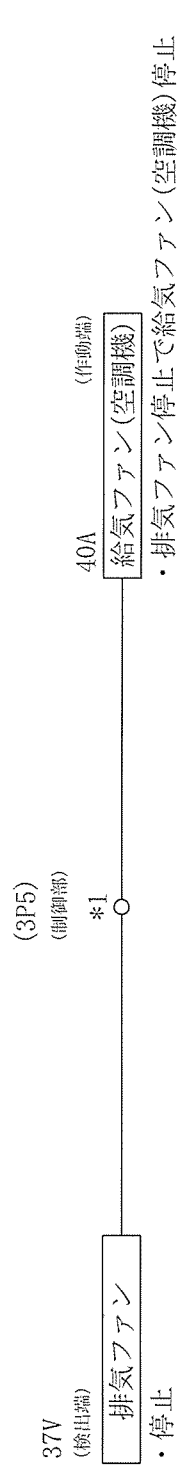


凡例



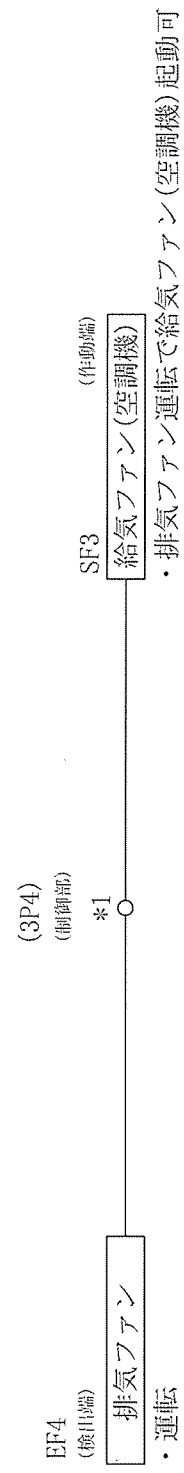
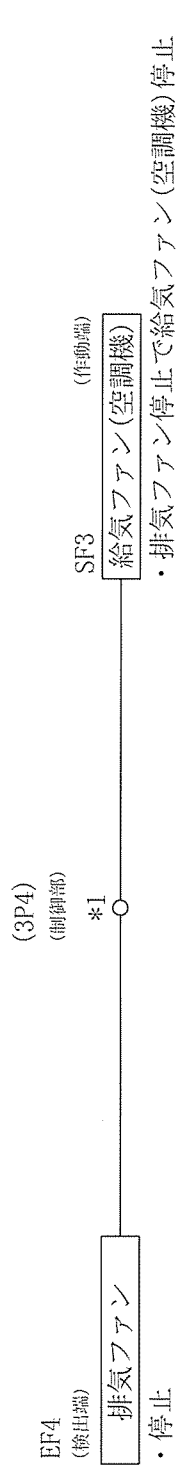
\*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(2)	
図番	給排気ファンの起動停止インタロック系統図	工場棟 成型工場
	図ト制一気3 (4/7)	



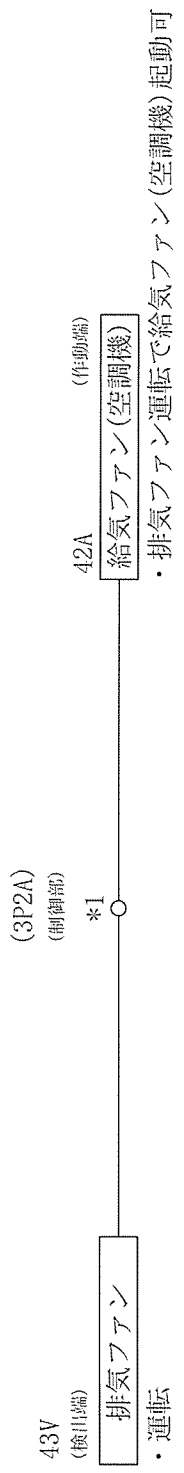
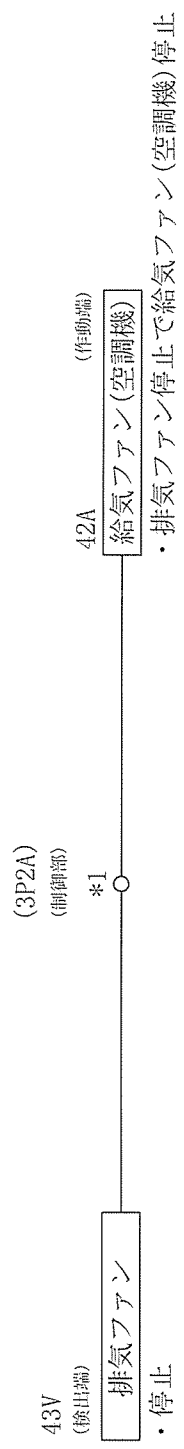
\*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(2)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟 成型工場
	図ト制一気3 (5/7)	



\*1：メカニカルリレー

名	気体廃棄設備(2)	
称	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	
図	図ト制一気3 (6/7)	工場棟
番		成型工場



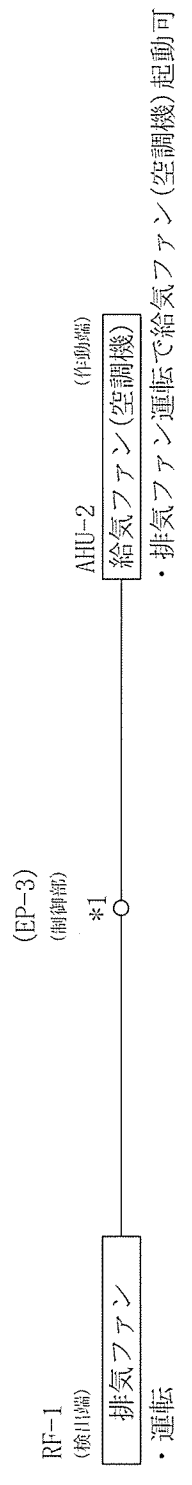
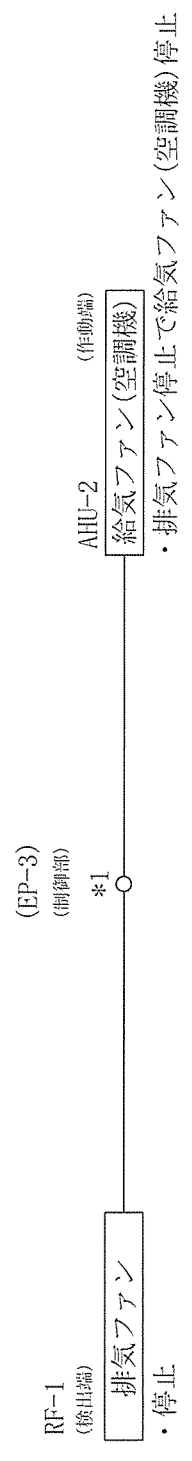
\*1：メカニカルリレー

名	気体廃棄設備(2)	
称	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	
図	図卜制一気3 (7/7)	工場棟
番		成型工場



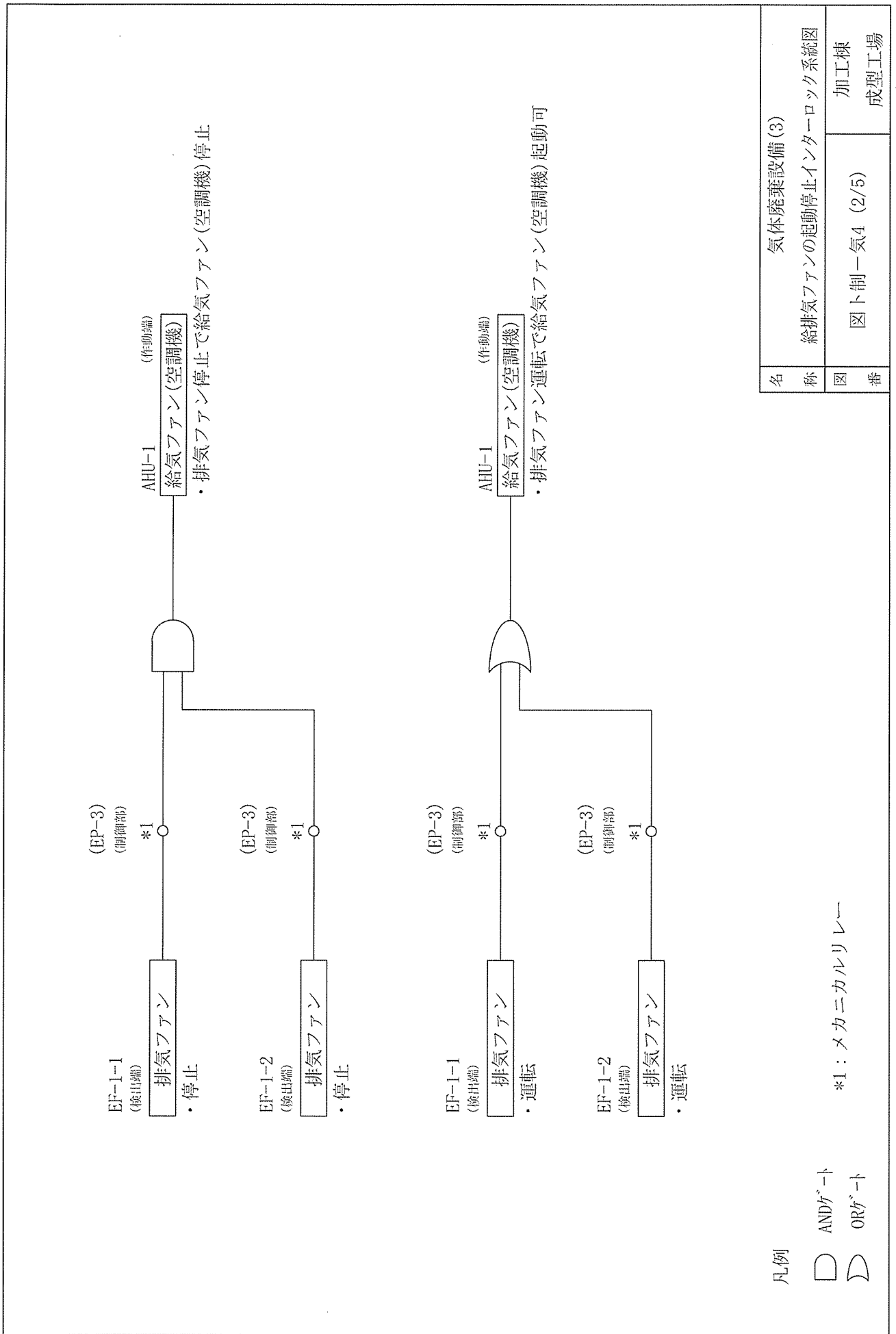
No.	安全機能を有する施設名称
{662}	給排気ファンの起動停止インターロック

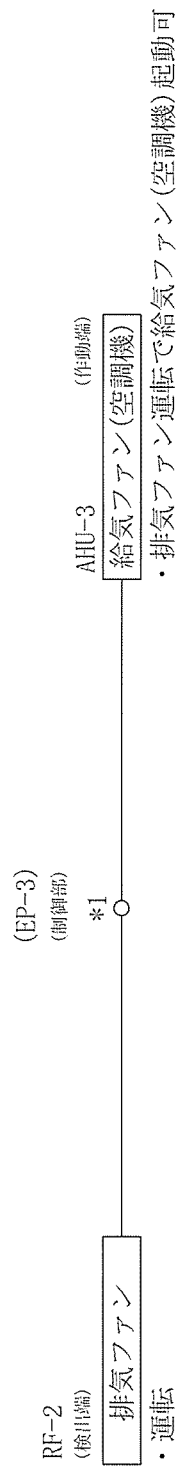
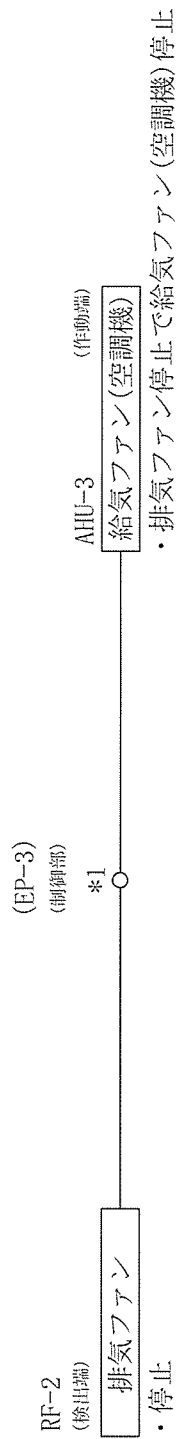
基敬
1式



\*1：メカニカルリレー

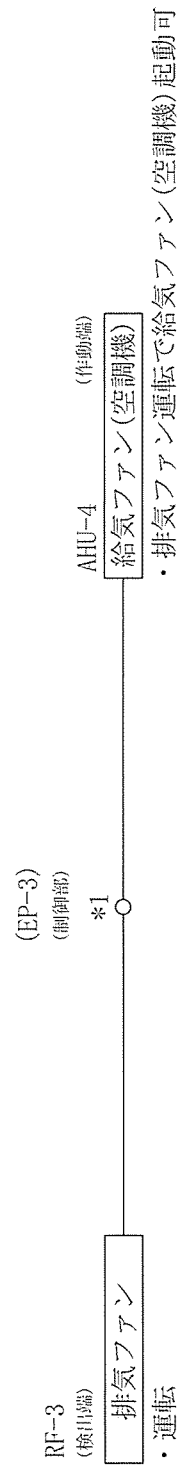
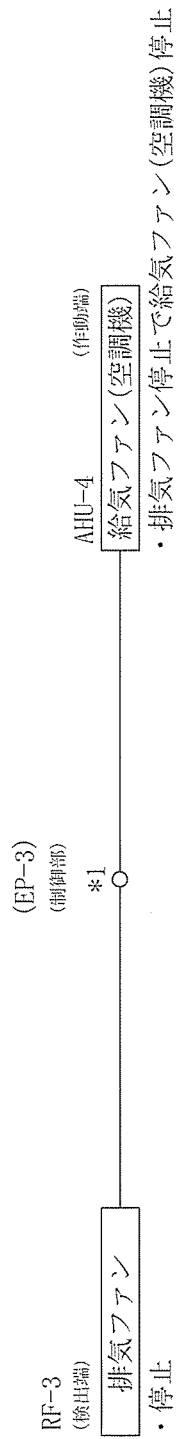
名	気体廃棄設備(3)	
称	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	
図	図卜制一気4 (1/5)	加工棟
番		成型工場





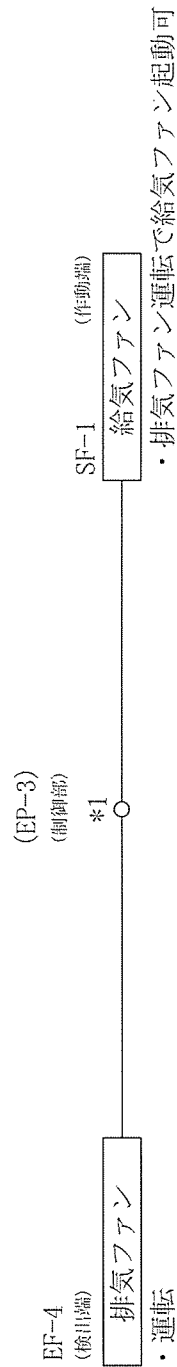
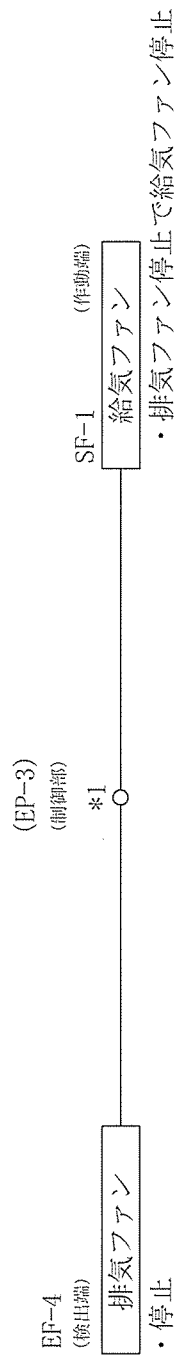
\*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(3)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	加工棟 成型工場
	図ト制一気4 (3/5)	



\*1：メカニカルリレー

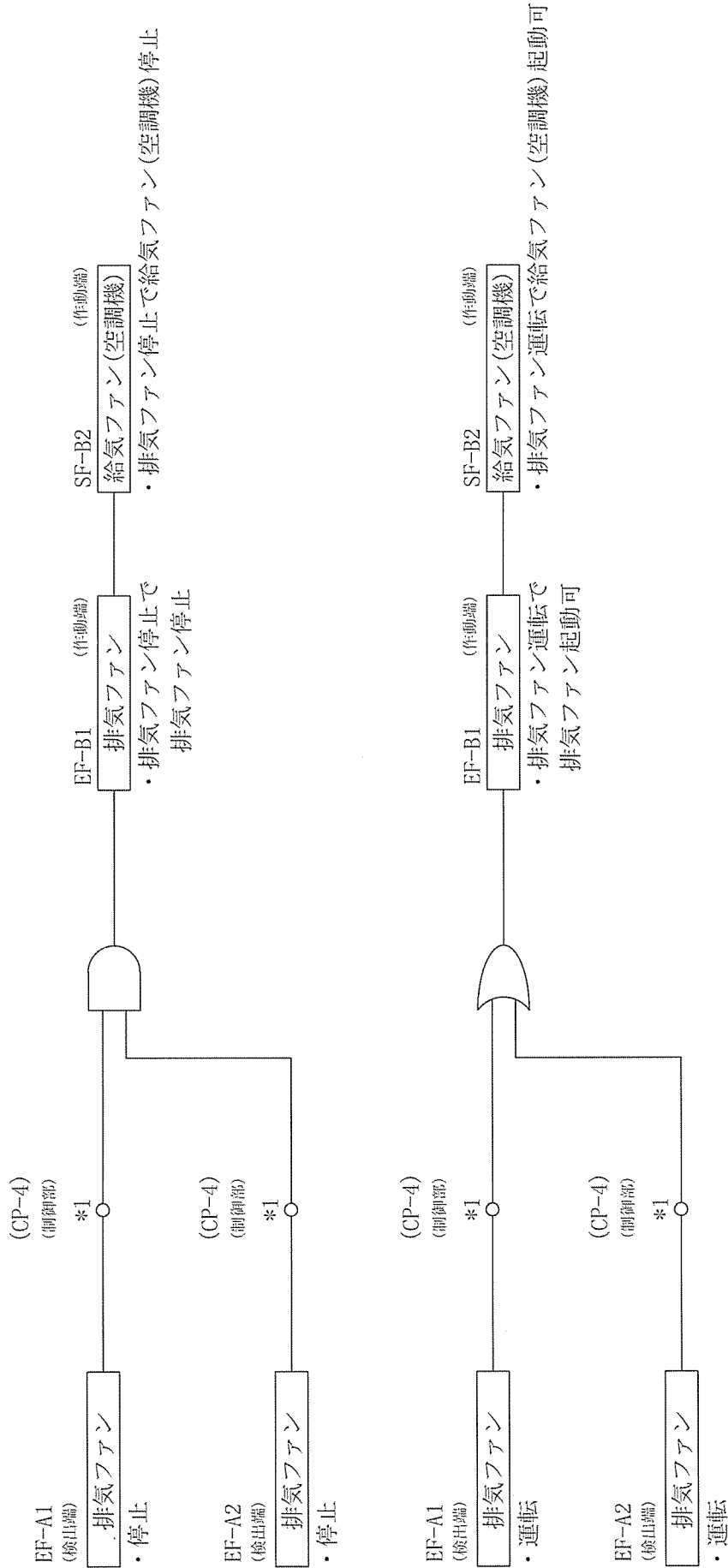
名称	気体廃棄設備 (3)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	加工棟 成型工場
	図ト制一気4 (4/5)	



\*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(3)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	加工棟 成型工場
図番	図ト制一気4 (5/5)	

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{688}	給排気ファンの起動停止インターロック	1式



凡例

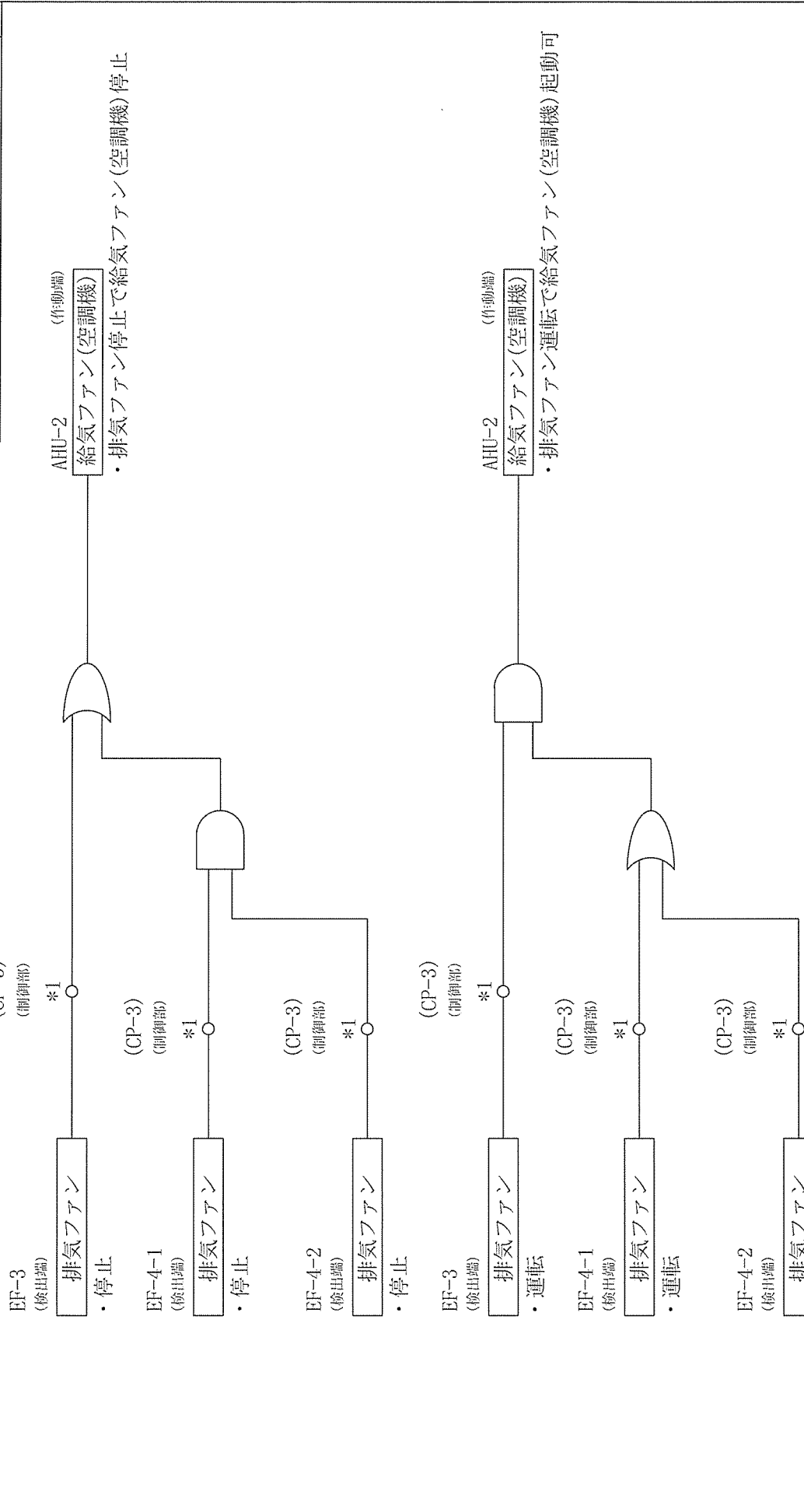
- ANDゲート
- ORゲート

\*1: メカニカルリレー

名	気体廃棄設備(5)	
称	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	
図	図ト制一気6	付属建物
番		第1廃棄物処理所

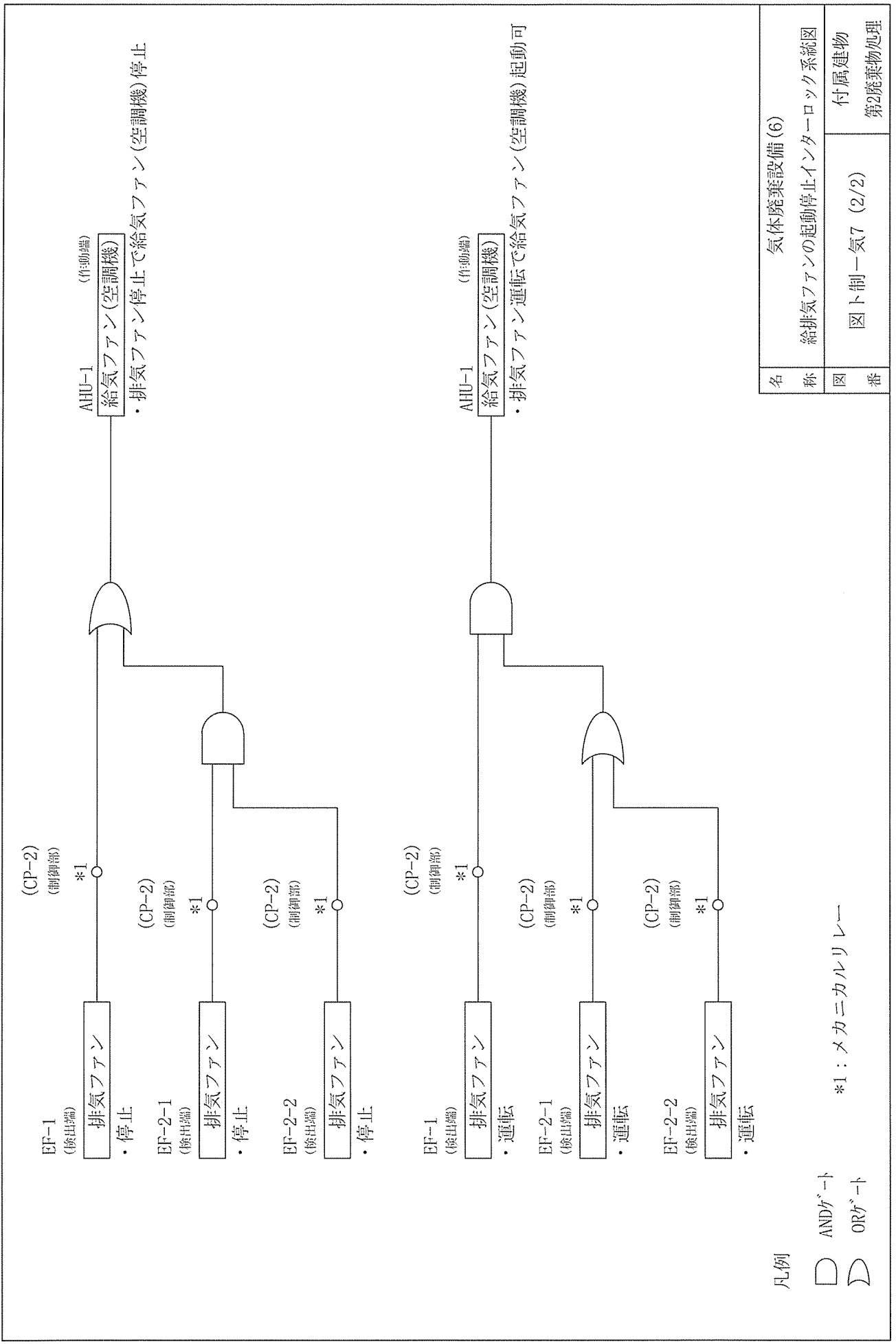
No.	安全機能を有する施設名称
{704}	給排気ファンの起動停止インタローック

基礎	1式
----	----

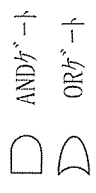


名称	気体廃棄設備 (6)	
図番	給排気ファンの起動停止インタローック系統図	付属建物
	図卜制一気7 (1/2)	第2廃棄物処理

凡例  
 ANDゲート  
 ORゲート  
 \*1: メカニカルリレー



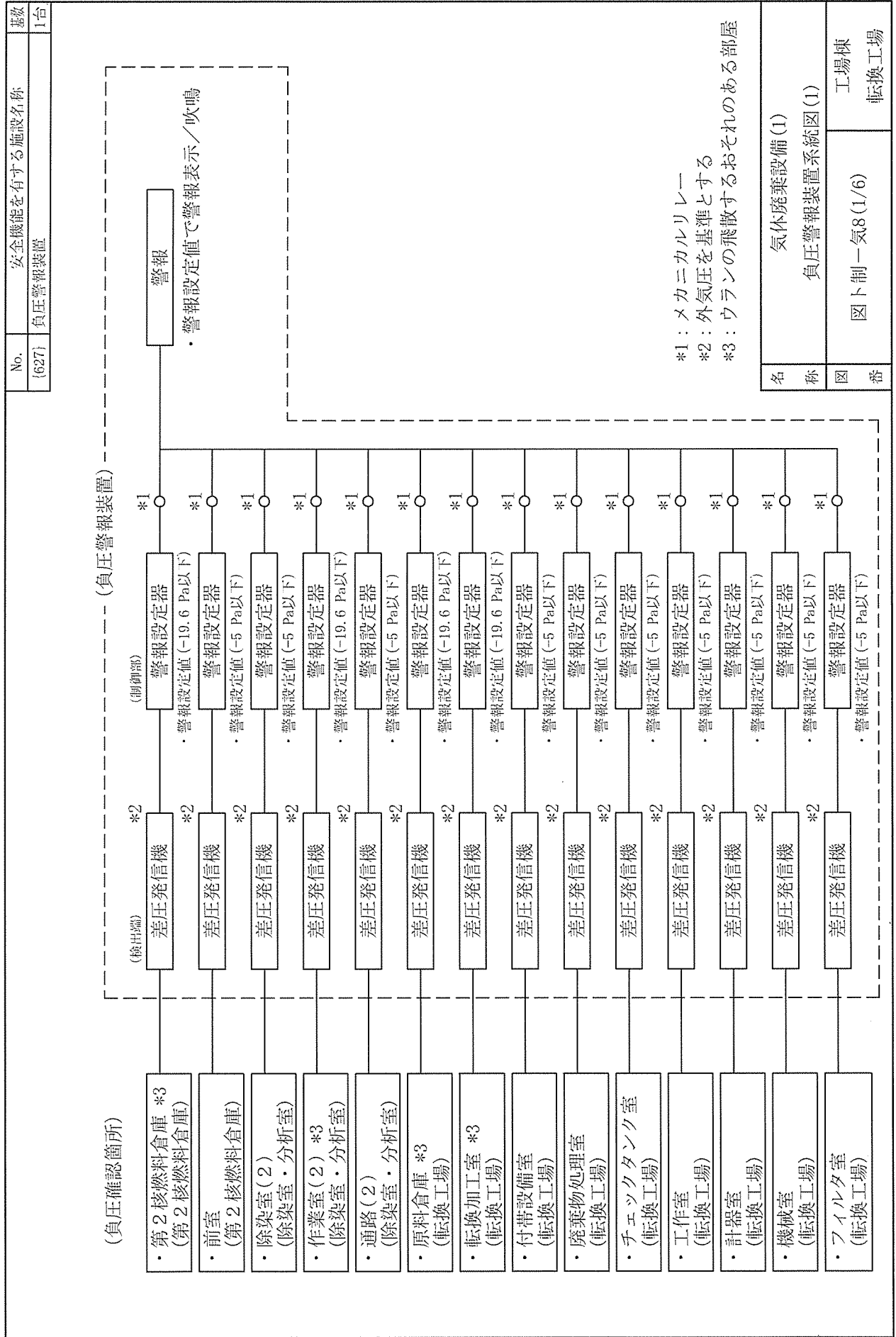
凡例



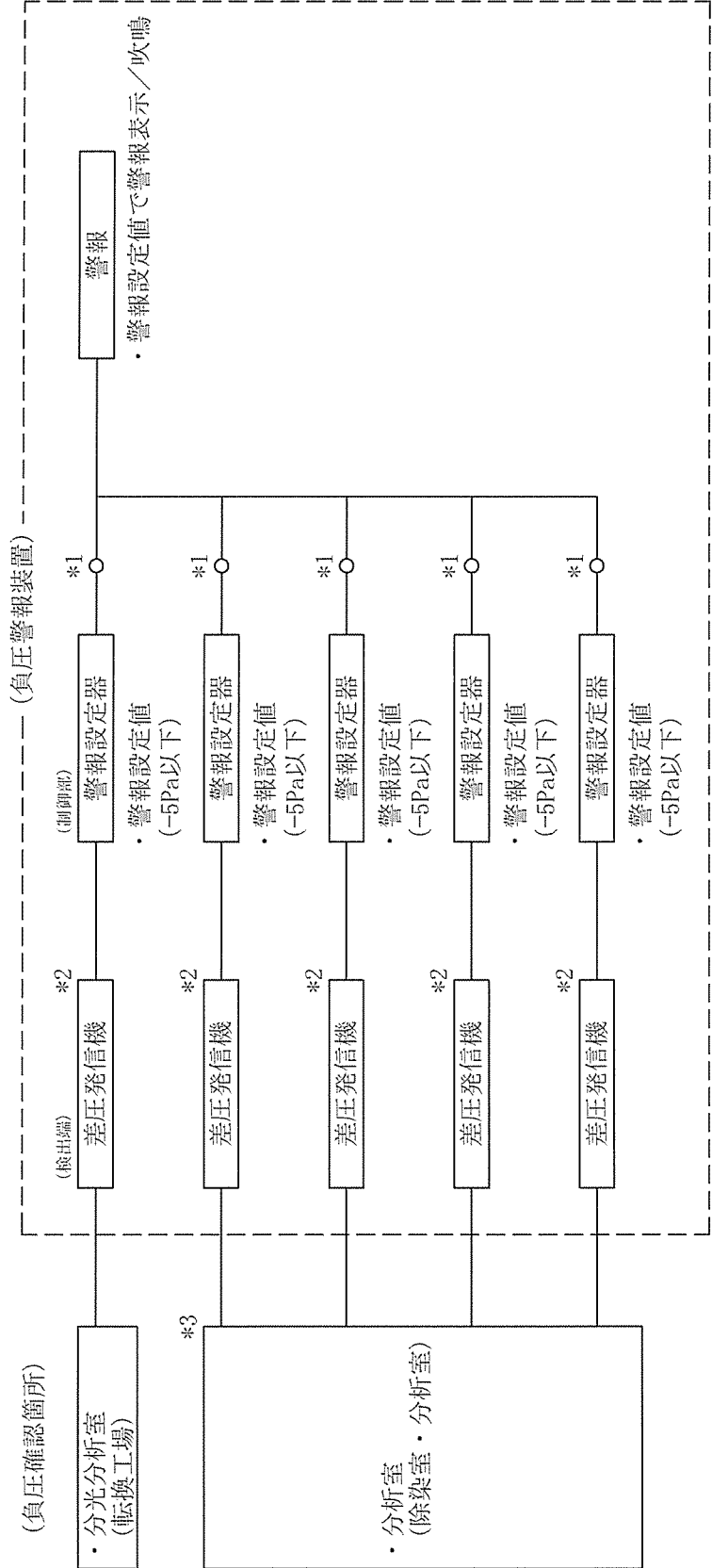
\*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(6)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	付属建物 第2廃棄物処理
	図ト制一気7 (2/2)	





No.	安全機能を有する施設名称	基数
{639}	負圧警報装置	1台

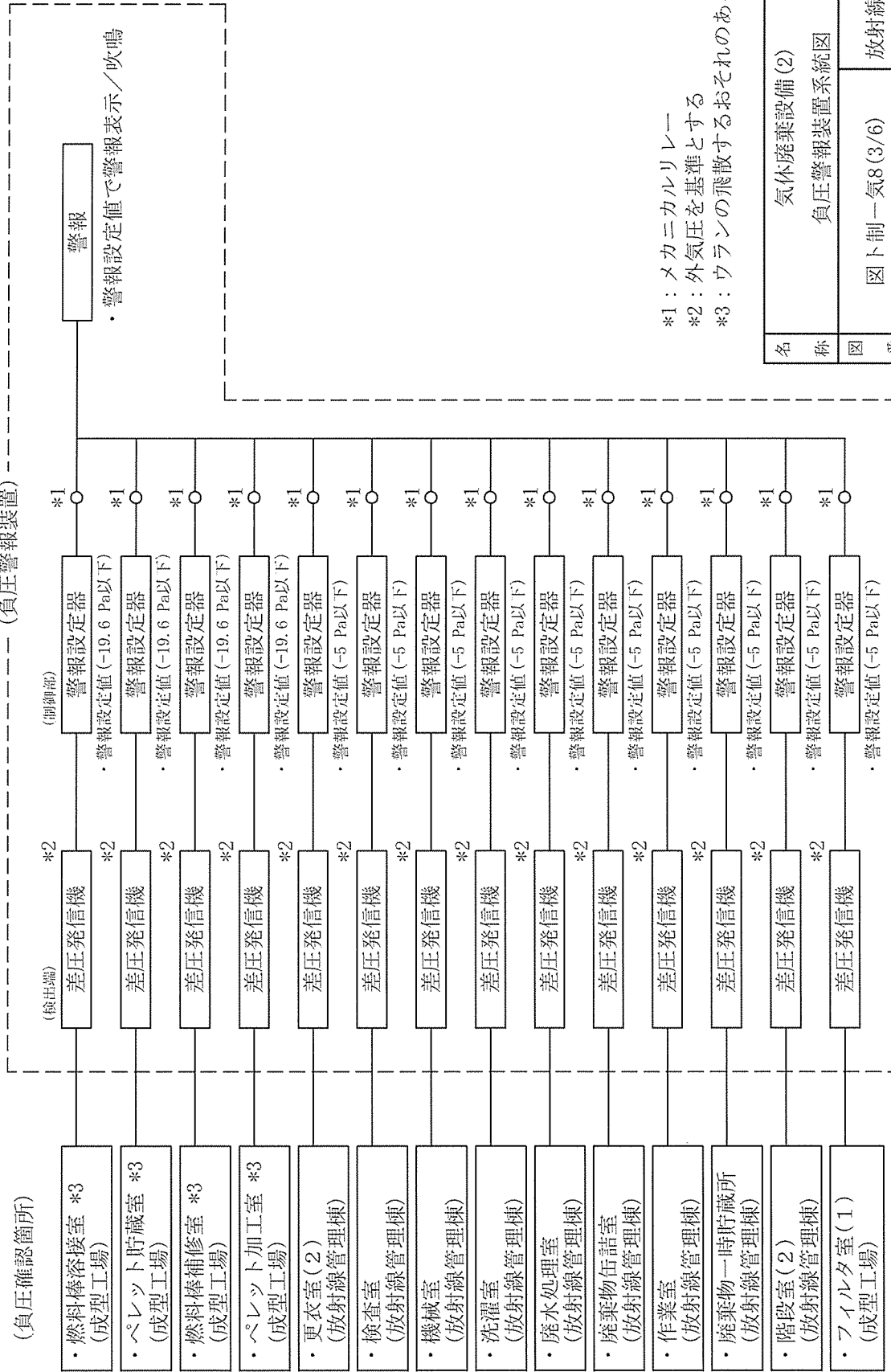


- \*1: メカニカルリレー
- \*2: 外気圧を基準とする
- \*3: 分析室(除染室・分析室)は湿式分析、通路部、物性測定、ガス分析の4箇所を確認

名	気体廃棄設備(1)	
称	負圧警報装置系統図(2)	
図	図ト制一気8(2/6)	付属建物
番		除染室・分析室

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(652)	負圧警報装置	1台

(負圧警報装置) (負圧警報装置)

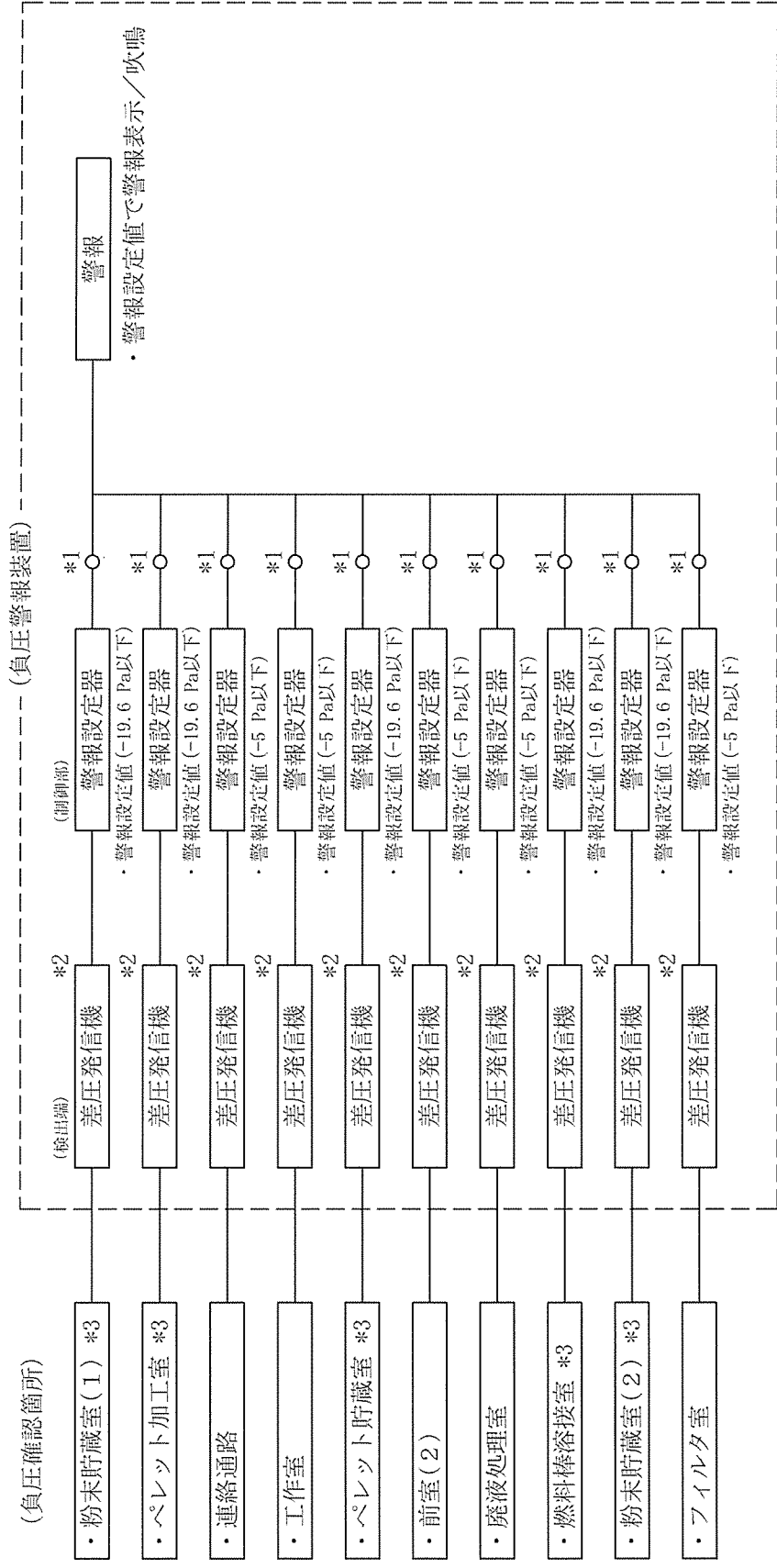


\*1：メカニカルリレー  
 \*2：外気圧を基準とする  
 \*3：ウランの飛散するおそれのある部屋

名称	気体廃棄設備(2) 負圧警報装置系統図	
図番	図ト制一気8(3/6)	放射線管理棟

No.	安全機能を有する施設名称
(665)	負圧警報装置

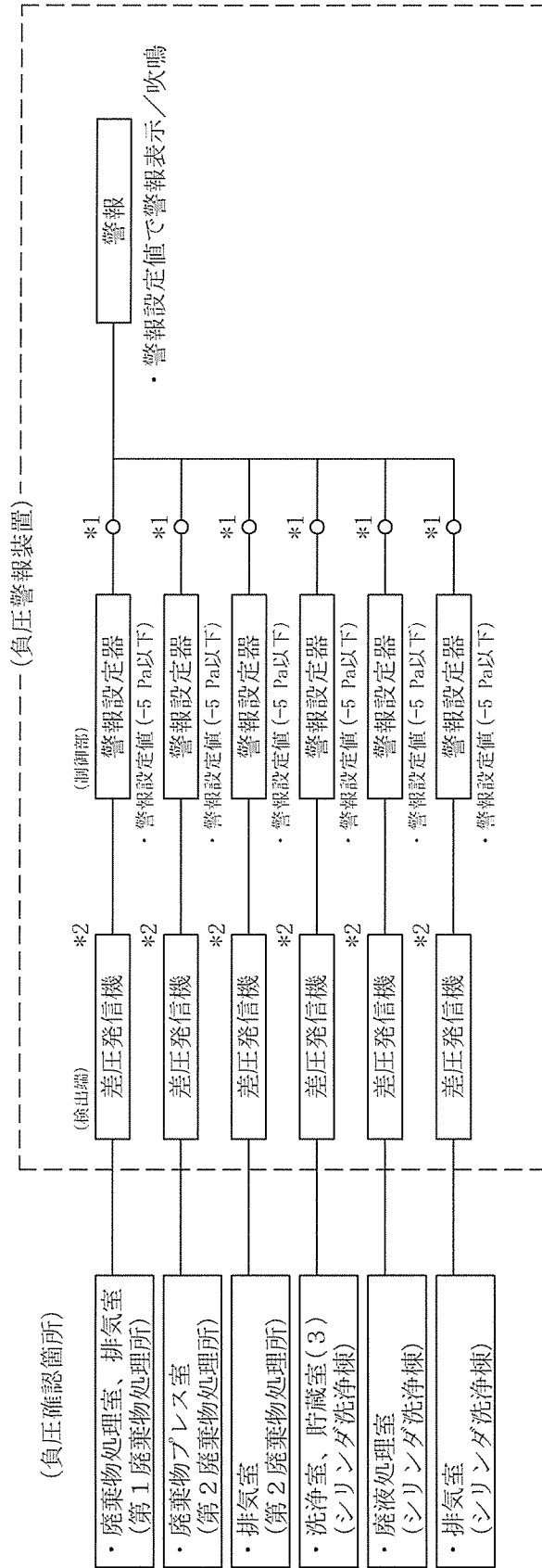
基礎  
1台



名	気体廃棄設備(3)	
称	負圧警報装置系統図	
図	図卜制一気8(4/6)	加工棟
番		成型工場

- \*1: マカニカルリレー
- \*2: 外気圧を基準とする
- \*3: ウランの飛散するおそれのある部屋

No. (601)	安全機能を有する施設名称 負圧警報装置
基数 1台	



\*1：メカニカルリレー  
\*2：外気圧を基準とする

名	気体廃棄設備(5)・気体廃棄設備(6)	
称	負圧警報装置系統図	
図	付属建物	第2廃棄物処理所
番	図卜制一気8(6/6)	

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
(637)	安全燃焼インターロック	—

\*1

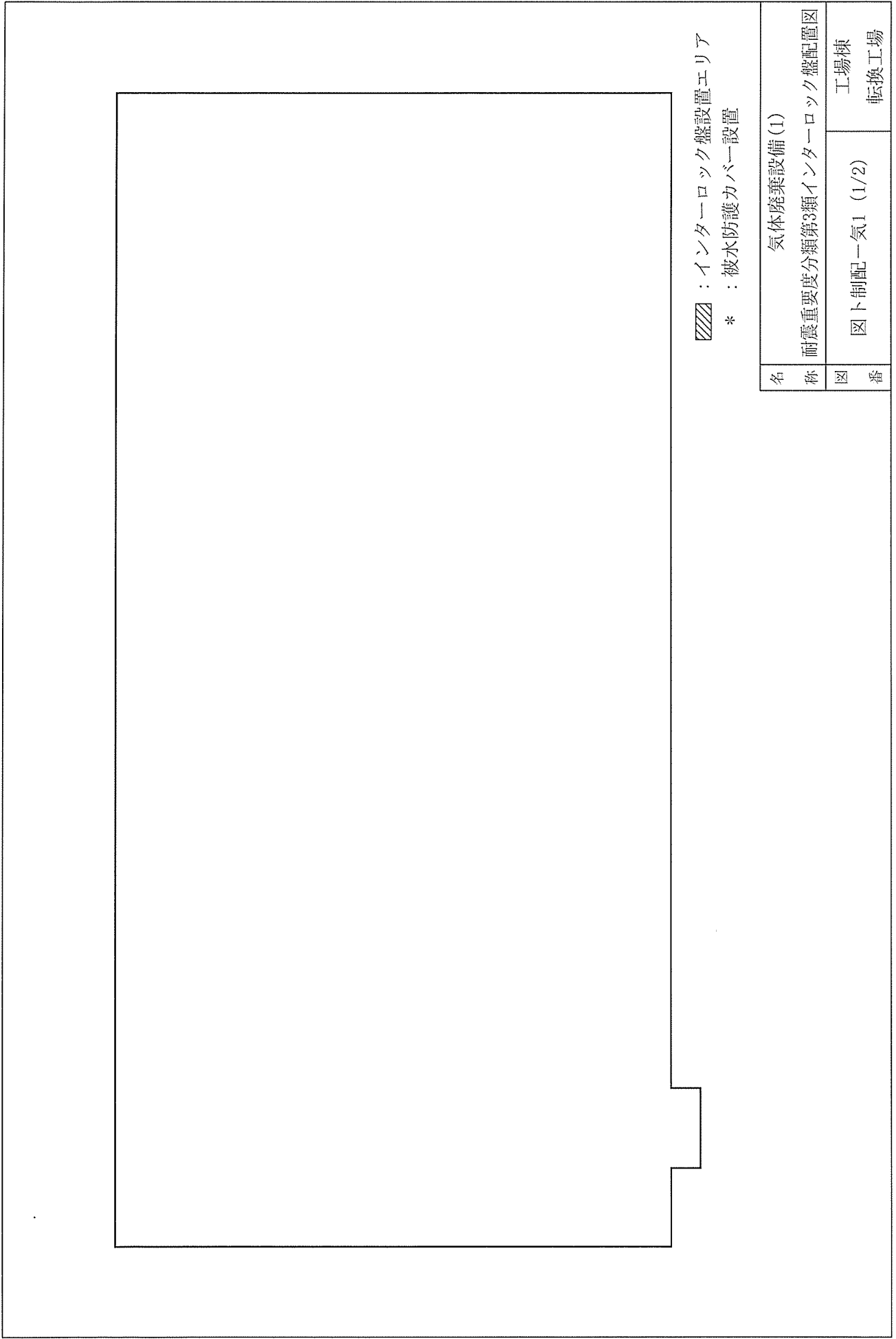
内は、耐震計算書の部位名称を示す

\*1：盤面数は2面



単位：mm

名称	気体廃棄設備(1) 安全燃焼インターロック制御盤 (アンモニア系排気処理設備)外形図	
図番	図卜制一気盤1	工場棟 転換工場



 : インターロック盤設置エリア  
 \* : 被水防護カバー設置

名	気体廃棄設備(1)	
称	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	
図	図ト制配一気1 (1/2)	工場棟
番		転換工場

気体廃棄設備(1)

(2階機械室)

符号	機器名	変更内容
1	2PS1	変更なし
2	2PS2	変更なし
3	2PS3	変更なし
4	2PS4	変更なし
5	2PS6	変更なし
6	2PS8	変更なし

安全燃焼インターロック盤 (アンモニア系  
排気処理設備) (耐震重要度第2類)盤配置に  
ついては、図ト設-気4(1/2)、図ト設-気  
4(2/2)に示す。

気体廃棄設備(1)

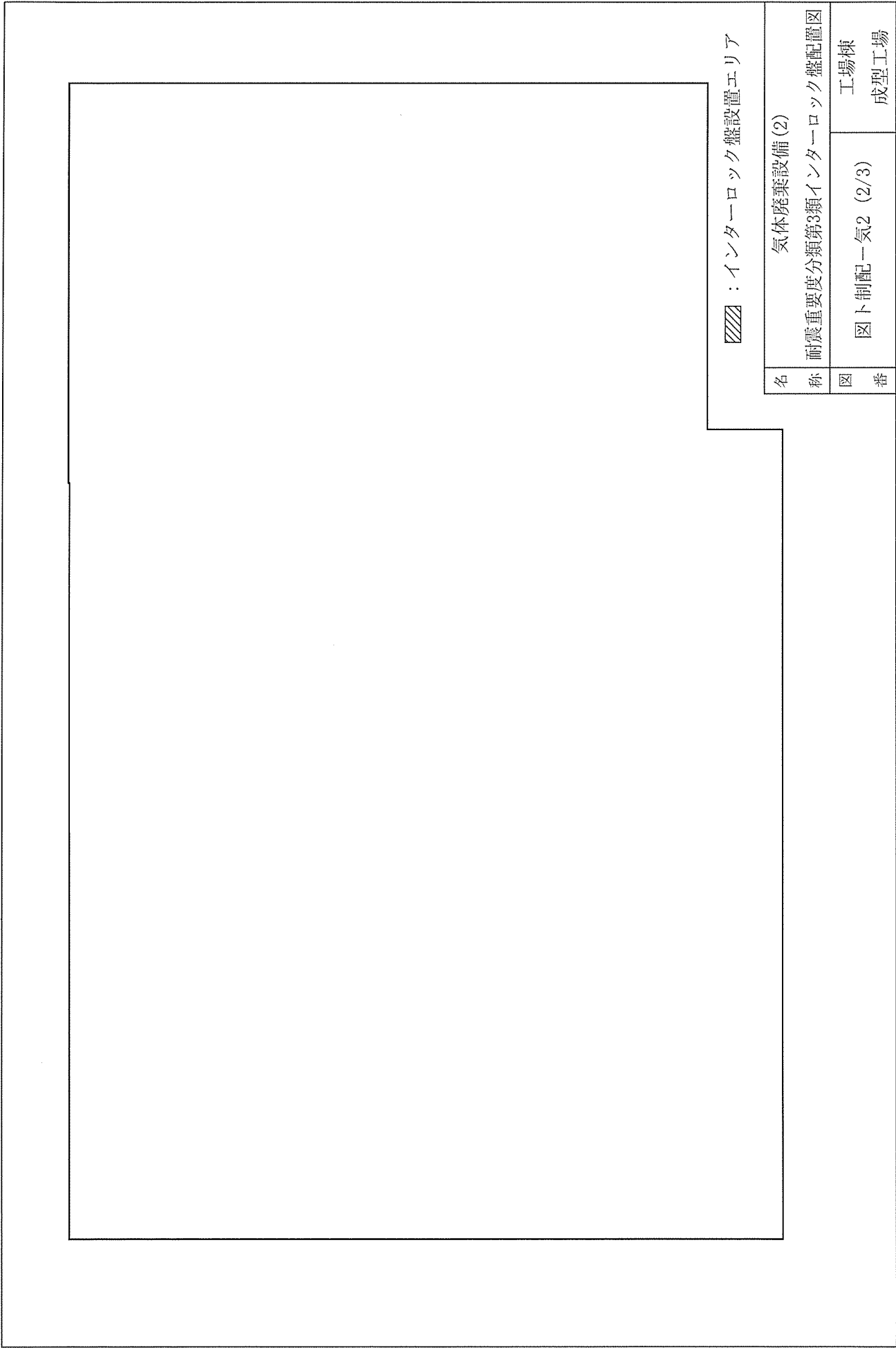
耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図

図ト制配-気1 (2/2)

工場棟  
転換工場



<div style="border: 1px solid black; width: 95%; margin: 5px auto; height: 780px;"></div>	<p style="text-align: center;">  : インターロック盤設置エリア         </p>										
<p> <b>気体廃棄設備 (2)</b>  <small>(2階機械室)</small> </p>											
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">符号</th> <th style="width: 40%;">機器名</th> <th style="width: 50%;">変更内容</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">2 P 4</td> <td style="text-align: center;">変更なし</td> </tr> </tbody> </table>	符号	機器名	変更内容	1	2 P 4	変更なし	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%; padding: 5px;"> <p style="text-align: center;"> <b>気体廃棄設備 (2)</b>            耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図         </p> </td> <td style="width: 40%; padding: 5px;"> <p style="text-align: center;">工場棟 成型工場</p> </td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;"> <p style="text-align: center;">図ト制御-気2(1/3)</p> </td> <td style="padding: 5px;"> <p style="text-align: center;">工場棟 成型工場</p> </td> </tr> </table>	<p style="text-align: center;"> <b>気体廃棄設備 (2)</b>            耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図         </p>	<p style="text-align: center;">工場棟 成型工場</p>	<p style="text-align: center;">図ト制御-気2(1/3)</p>	<p style="text-align: center;">工場棟 成型工場</p>
符号	機器名	変更内容									
1	2 P 4	変更なし									
<p style="text-align: center;"> <b>気体廃棄設備 (2)</b>            耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図         </p>	<p style="text-align: center;">工場棟 成型工場</p>										
<p style="text-align: center;">図ト制御-気2(1/3)</p>	<p style="text-align: center;">工場棟 成型工場</p>										
<p>名称</p>	<p>図番</p>										



▨ : インターロック盤設置エリア

名	気体廃棄設備(2)	
称	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	
図	図ト制配一気2 (2/3)	工場棟
番		成型工場

気体廃棄設備(2)

(3階機械室)

符号	機器名	変更内容
1	3 P 1 A	変更なし
2	3 P 2 A	変更なし
3	3 P 2 B	変更なし
4	3 P 4	変更なし
5	3 P 5	変更なし

気体廃棄設備(2)

名称 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図

図番 図ト制配一気2 (3/3)

工場棟  
成型工場

⦶ : インターロック盤設置エリア

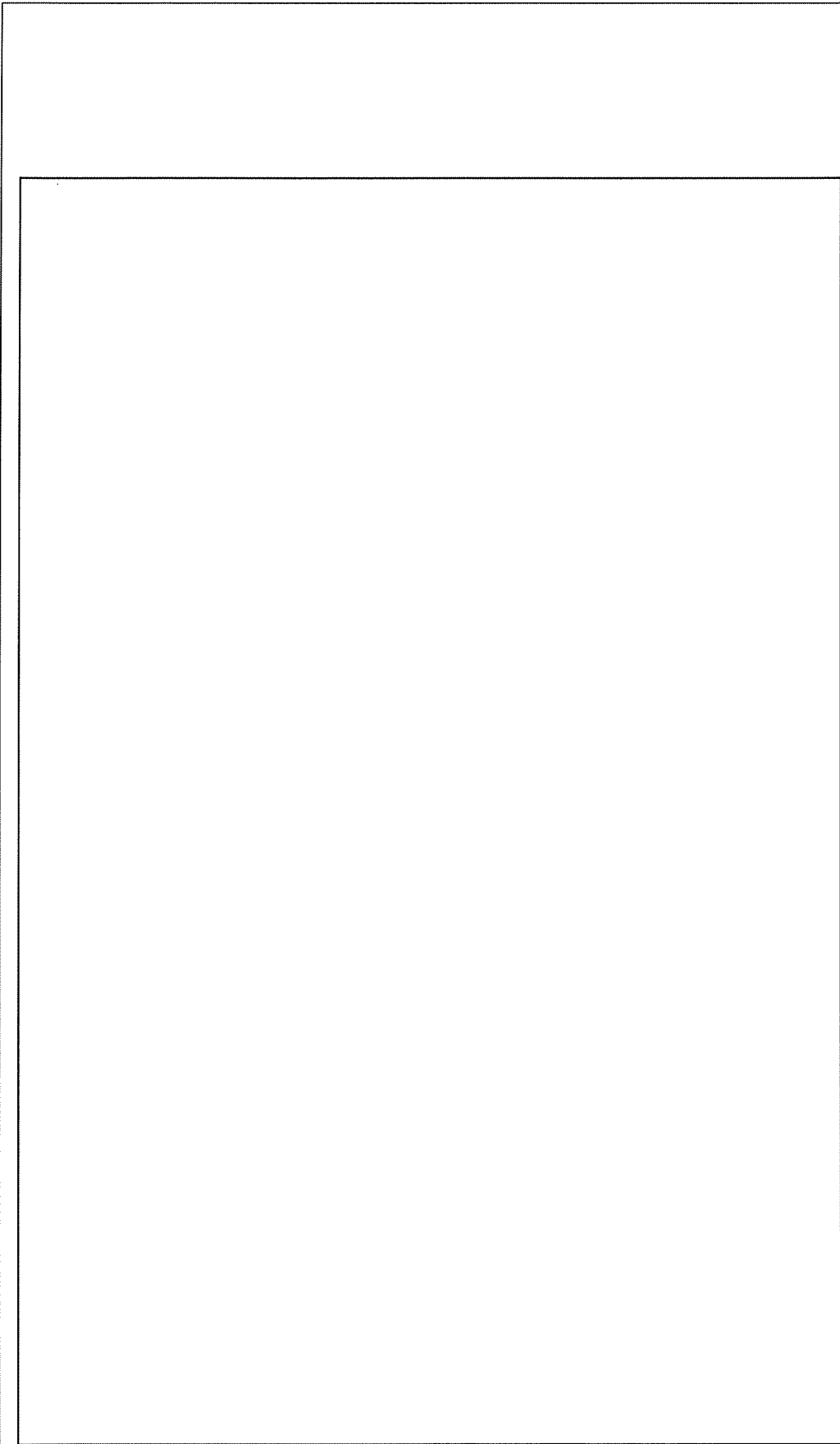
  

気体廃棄設備 (3)

(2階ファイル室)

符号	機器名	変更内容
1	E P - 3	変更なし

名	気体廃棄設備 (3)	加工棟
称	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	成型工場
図	図ト制配一気3	
番		



☐ : インターロック盤設置エリア

気体廃棄設備 (5)

(廃棄物処理室)

符号	機器名	変更内容
1	CP-4	変更なし

名称	気体廃棄設備 (5)	
名称	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	
図番	図ト制配一気5	付属建物 第1廃棄物処理所

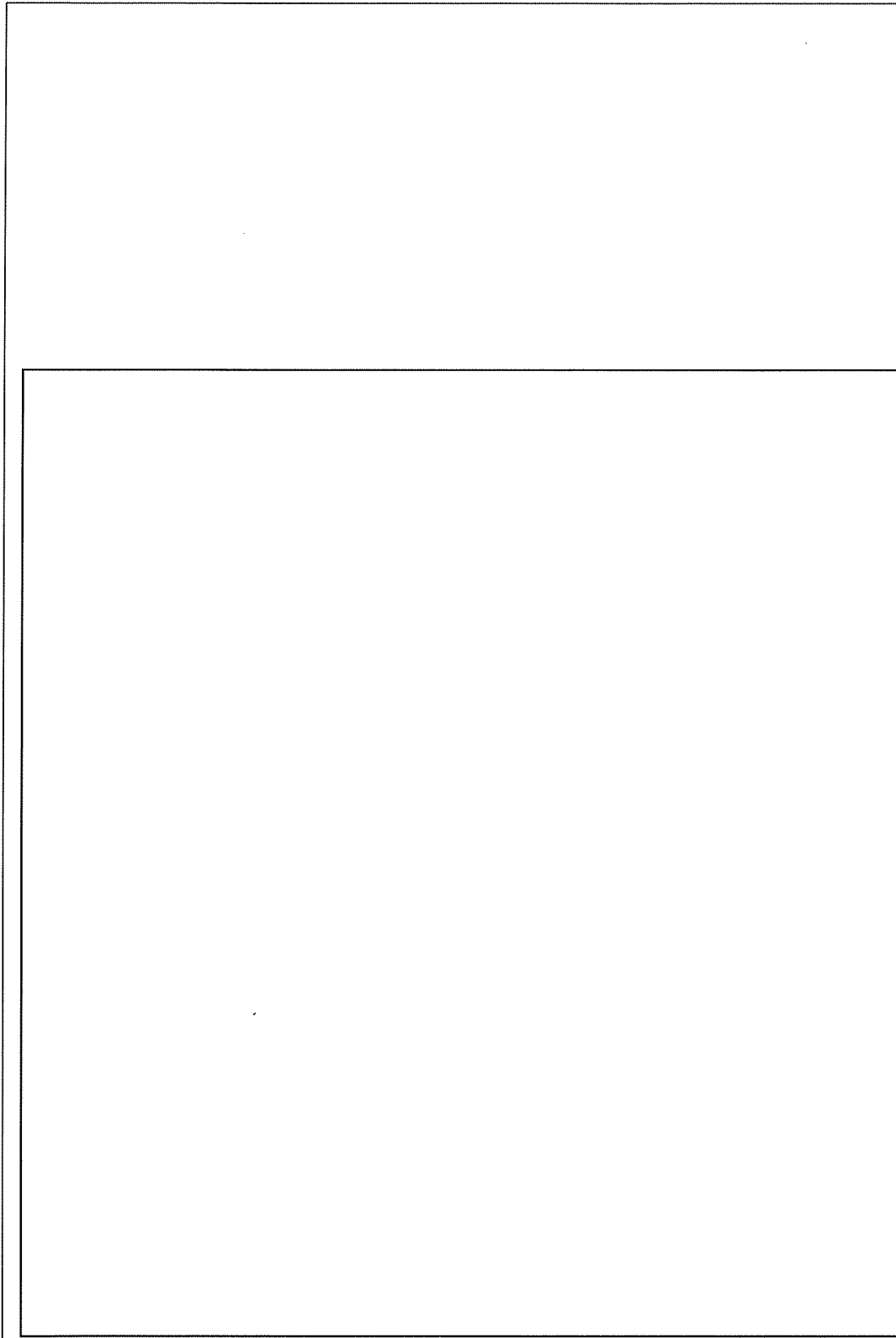
：インターロック盤設置エリア

<b>気体廃棄設備 (6)</b> <small>(2階排気室)</small>	
名称 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	気体廃棄設備 (6) 付属建物 第2廃棄物処理所
図番 図ト制配一気6(1/2)	図番 第2廃棄物処理所

**気体廃棄設備 (6)**

(2階排気室)

符号	機器名	変更内容
1	CP-2	変更なし



：インターロック盤設置エリア

気体廃棄設備 (6)

(2階排気室)

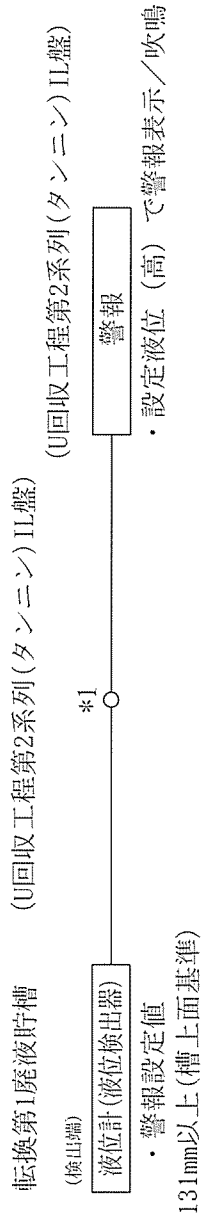
符号	機器名	変更内容
1	CP-3	変更なし

気体廃棄設備 (6)

耐震重要度分類第3類インターロック盤配置区

名称	番号	付属建物
☒ ト制御ー気6 (2/2)		シリダ洗浄棟

No. (708)	安全機能を有する施設名称 液位高警報設備	基 数 1式
--------------	-------------------------	--------------



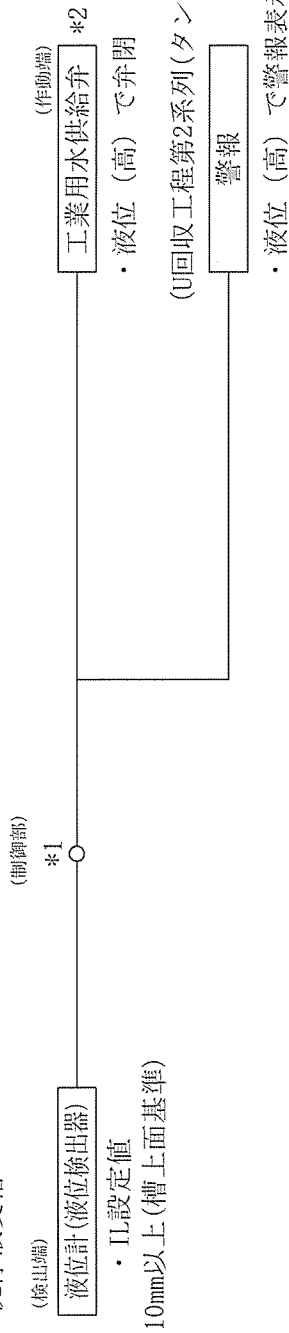
名	廃液処理設備 (1)	
称	転換第1廃液貯槽液位高警報設備系統図	
図	図卜制一液1	工場棟
番		転換工場

\*1: メカニカルリレー



No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{711}	液位高警報設備	1式

洗浄液受槽 (U回収工程第2系列(タンニン)IL盤)

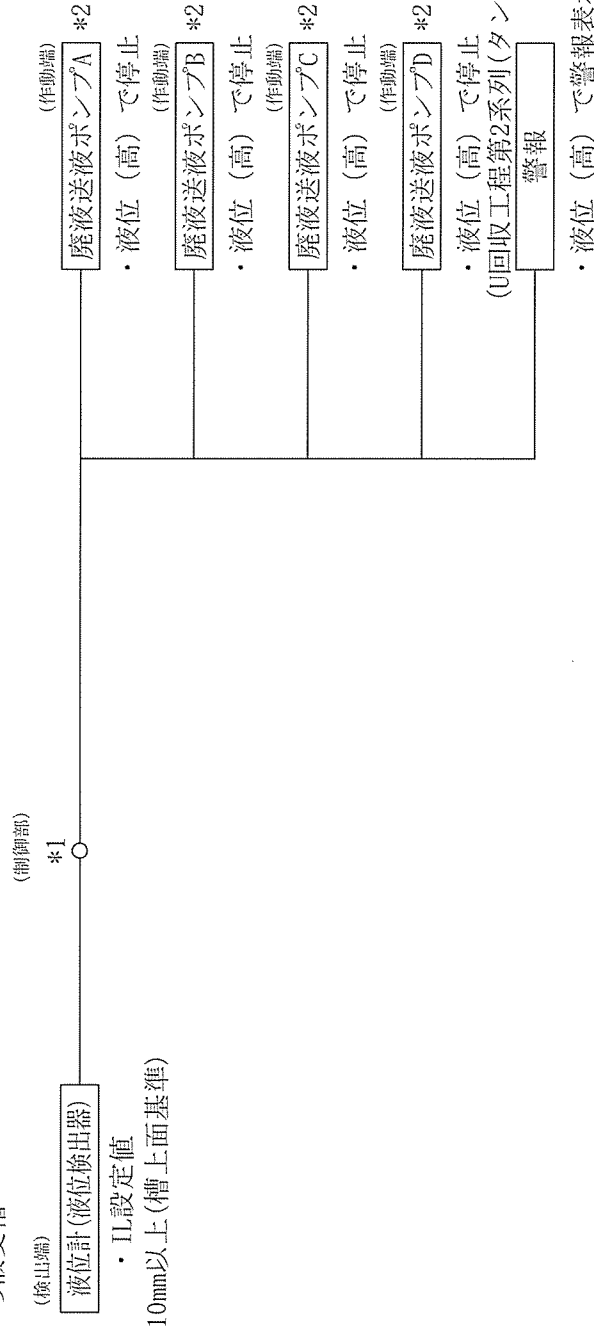


名	廃液処理設備(1)	
称	洗浄液受槽液位高インターロック系統図	
図	図ト制一液2	工場棟
番		転換工場

\*1: メカニカルリレー  
 \*2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{714}	液位高警報設備	1式

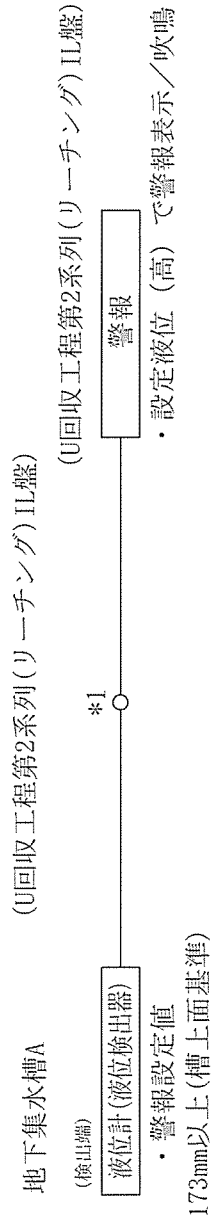
ろ液受槽 (U回収工程第2系列(タンニン)IL盤)



\*1 : メカニカルリレー  
\*2 : 電源喪失でポンプ停止

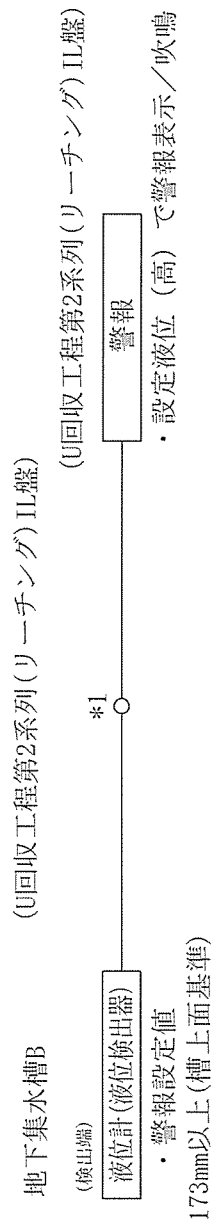
名	廃液処理設備(1)	
称	ろ液受槽液位高インターロック系統図	
図	図ト制一液3	工場棟
番		転換工場

No. {717}	安全機能を有する施設名称 液位高警報設備	基放 2式
--------------	-------------------------	----------



名称	廃液処理設備 (1) 地下集水槽液位高警報設備系統図	
図番	図ト制一液4 (1/2)	工場棟 転換工場

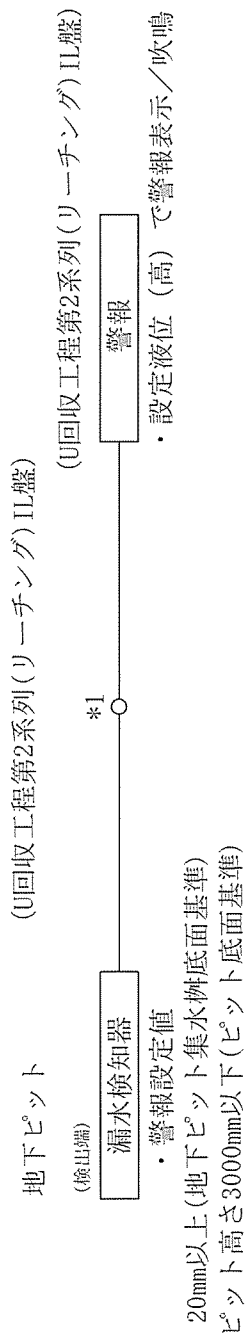
\*1: メカニカルリレー



\*1: メカニカルリレー  
173mm以上(槽上面基準)

名称	廃液処理設備 (1) 地下集水槽液位高警報設備系統図	
図番	図ト制一液4 (2/2)	工場棟 転換工場

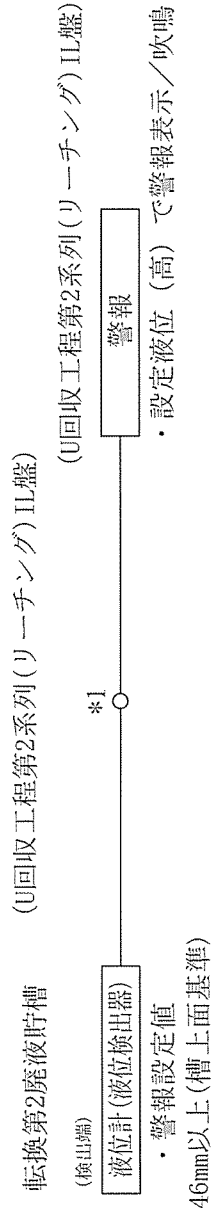
No. (718)	安全機能を有する施設名称 堰漏水検知警報設備	基 礎 1式
--------------	---------------------------	--------------



\*1: メカニカルリレー

名 称	廃液処理設備(1) 地下ピット漏水検知警報設備系統図	
図 番	図ト制一液5	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{720}	液位高警報設備	1式

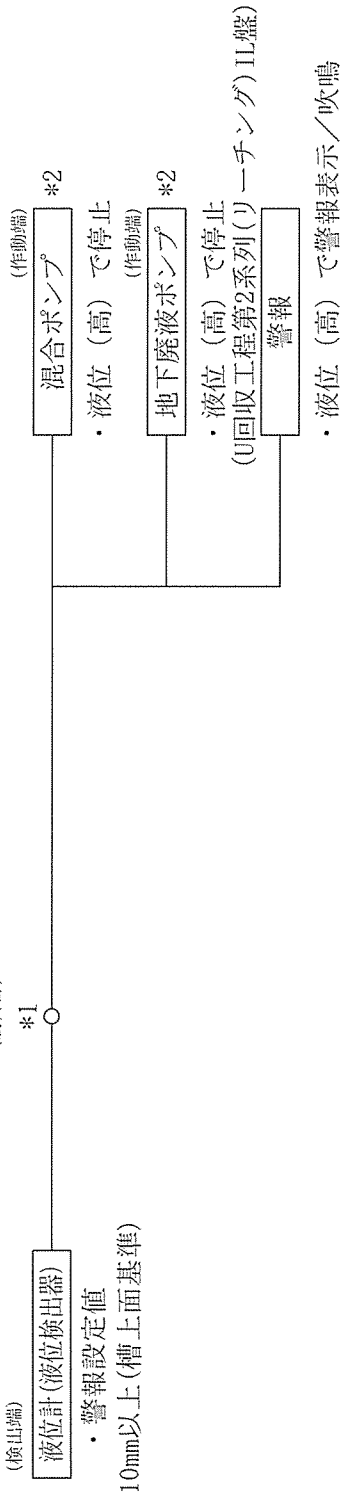


名	廃液処理設備(1)	
称	転換第2廃液貯槽液位高警報設備系統図	
図	図ト制一液6	工場棟
番		転換工場

\*1: メカニカルリレー

No.	安全機能を有する施設名称
{722}	液位高警報設備
	基 式

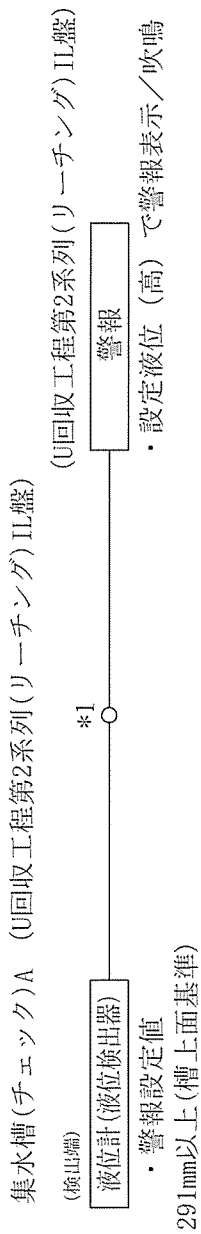
混合槽 (U回収工程第2系列(リリーチング)IL盤)



\*1: メカニカルリレー  
\*2: 電源喪失でポンプ停止

名	廃液処理設備(1)	
称	混合槽液位高インターロック系統図	
図	図ト制一液7	工場棟
番		転換工場

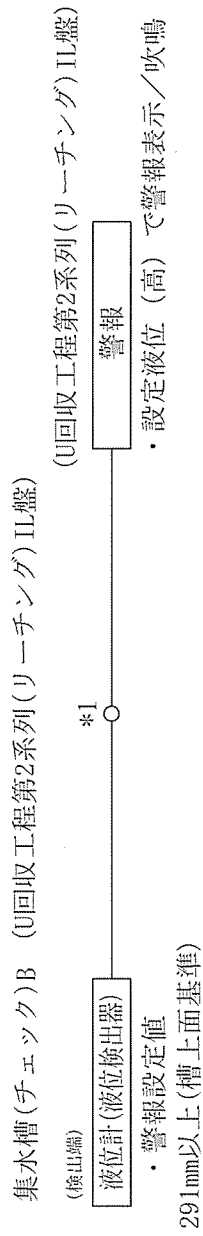
No.	安全機能を有する施設名称	基放
{724}	液位高警報設備	3式



\*1: メカニカルリレー

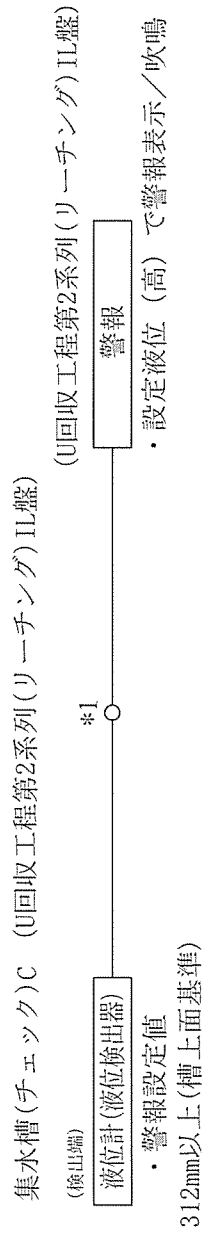
名	廃液処理設備(1)	
称	集水槽(チェック)液位高警報設備系統図	
図	図ト制一液8(1/3)	工場棟
番		転換工場





\*1: メカニカルリレー

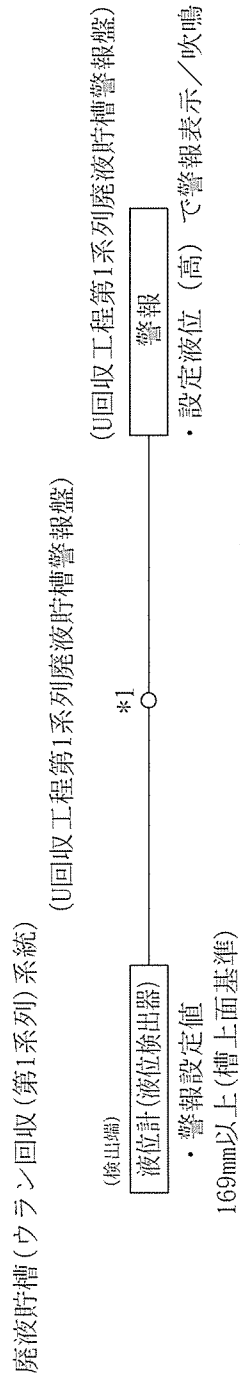
名	廃液処理設備(1)	
称	集水槽(チェック)液位高警報設備系統図	
図	図ト制一液8(2/3)	工場棟
番		転換工場



\*1:メカニカルリレー

名称	廃液処理設備(1)	
図番	集水槽(チェック)液位高警報設備系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一液8(3/3)	

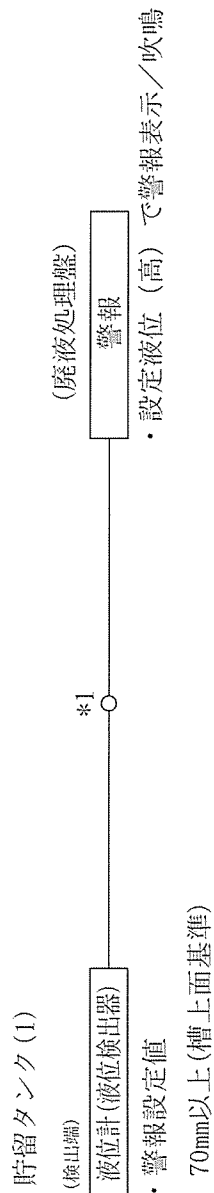
No.	安全機能を有する施設名称	基数
(726)	液位高警報設備	1式



名称	廃液処理設備(1)	
図番	廃液貯槽(ウラン回収(第1系列)系統)液位高警報設備系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一液9	

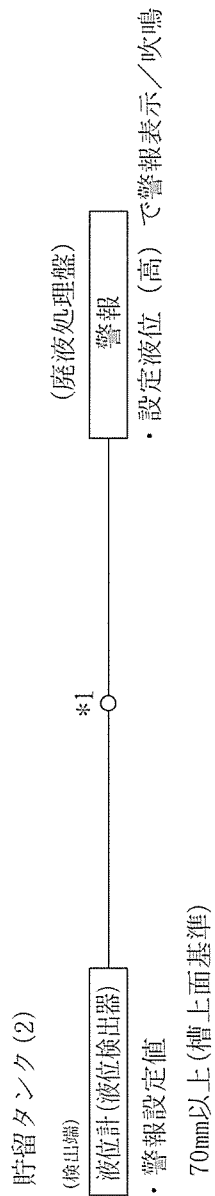
\*1: メカニカルリレー

No.	安全機能を有する施設名称	基放
{753}	液位高警報設備	2式



名称	廃液処理設備(4) 貯留タンク 液位高警報設備系統図	
図番	図卜制一液10 (1/2)	加工棟 成型工場

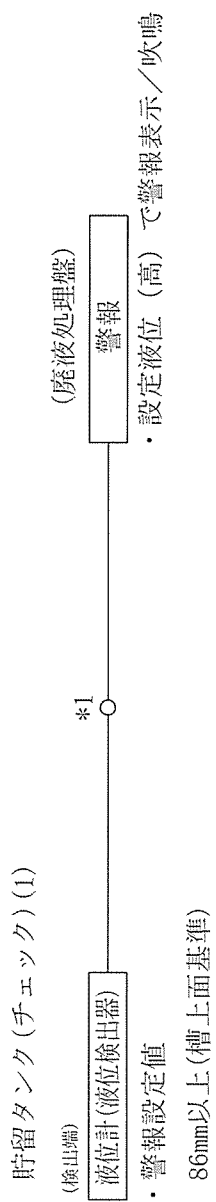
\*1: メカニカルリレー



\*1: メカニカルリレー

名称	廃液処理設備(4) 貯留タンク 液位高警報設備系統図	
図番	図ト制一液10 (2/2)	加工棟 成型工場

No. (755)	安全機能を有する施設名称 液位高警報設備	基款 3式
--------------	-------------------------	----------



名	廃液処理設備(4) 貯留タンク (チェック) (1) (2) (3)	
称	液位高警報設備系統図	
図	図ト制一液11 (1/3)	加工棟
番		成型工場

\*1: メカニカルリレー

貯留タンク (チェック) (2)

(係山端)

液位計 (液位検出器)

- ・ 警報設定値

86mm以上 (槽上面基準)

\*1

(廃液処理盤)

警報

- ・ 設定液位 (高) で警報表示 / 吹鳴

\*1: メカニカルリレー

名	廃液処理設備(4) 貯留タンク (チェック) (1) (2) (3)	
称	液位高警報設備系統図	
図	図ト制一液11 (2/3)	加工棟
番		成型工場

貯留タンク (チェック) (3)

(検出端)

液位計 (液位検出器)

- ・ 警報設定値  
48mm以上 (槽上面基準)

\*1

(廃液処理盤)

警報

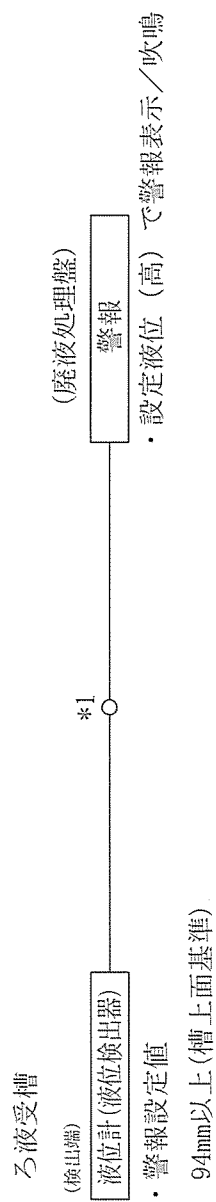
- ・ 設定液位 (高) で警報表示 / 吹鳴

\*1: メカニカルリレー

名称	廃液処理設備(4) 貯留タンク (チェック) (1) (2) (3) 液位高警報設備系統図	
図番	図ト制一液11 (3/3)	加工棟 成型工場



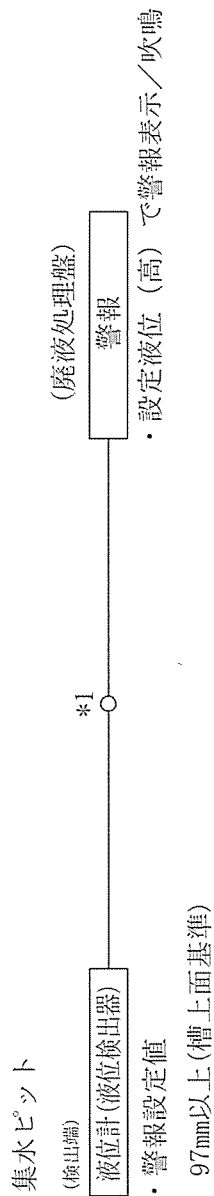
No. (758)	安全機能を有する施設名称 液位高警報設備	基数 1式
--------------	-------------------------	----------



名称	廃液処理設備(4) ろ液受槽 液位高警報設備系統図	
図番	図卜制一液12	加工棟 成型工場

\*1: メカニカルリレー

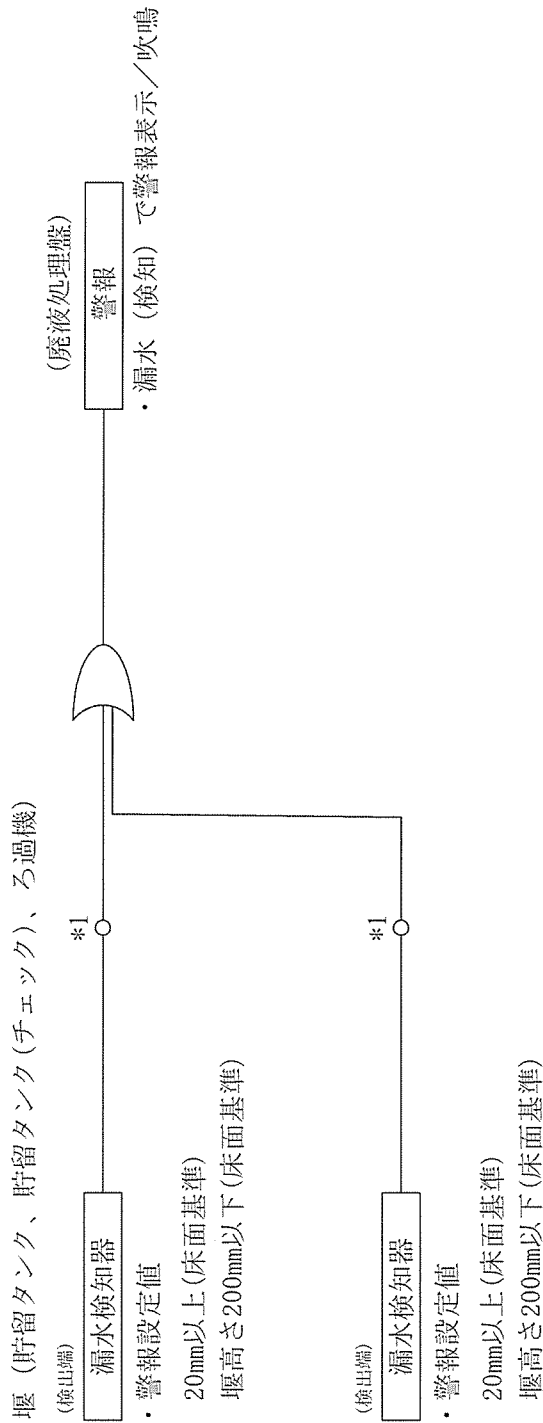
No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{761}	液位高警報設備 (集水ピット)	1式



名称	廃液処理設備(4) 集水ピット 液位高警報設備系統図	
図番	図ト制一液13	加工棟 成型工場

\*1: メカニカルリレー

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{759}	堰	1式



凡例

ORゲート

\*1: メカニカルリレー

名称	廃液処理設備(4)	
図番	図卜制一液14	加工棟 成型工場

廃液処理設備 (1)

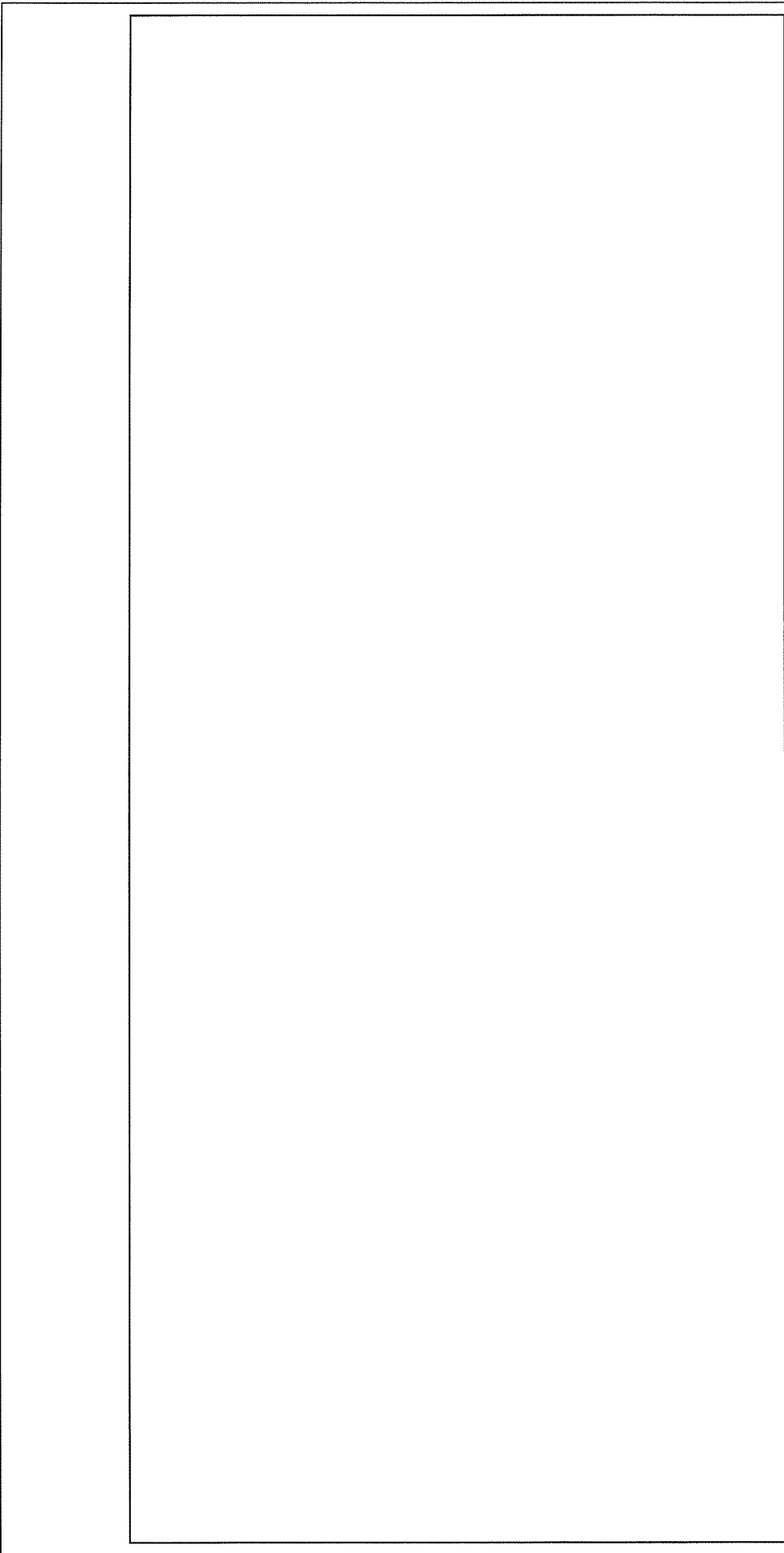
(廃棄物処理法)

符号	機器名	変更内容
1	U回収工程第2系列(タンニン)II盤	新設



:インターロック盤設置エリア

名称	廃液処理設備 (1)	
図番	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	工場棟 転換工場
	図ト制配-1	



廃液処理設備(1)

(※機加工室)

符号	機器名	変更内容
1	U回収工程第1系列 廃液貯槽警報盤	新設



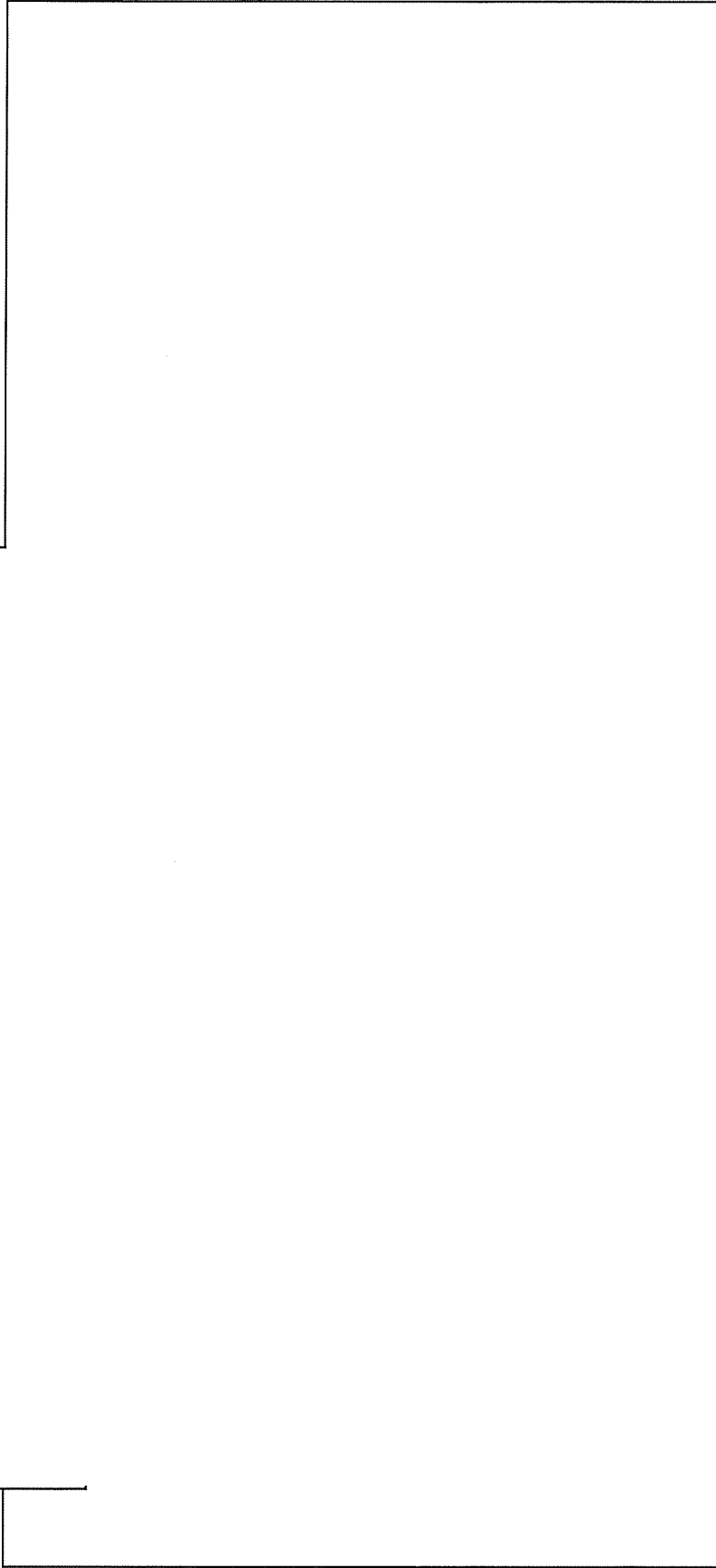
：警報盤設置エリア

名称	廃液処理設備(1)	
図番	耐震重要度分類第3類警報盤配置図	工場棟 転換工場
	図卜制配-2	

液体廃棄設備

(廃液処理室)

符号	機器名	変更内容
1	廃液処理盤	改設



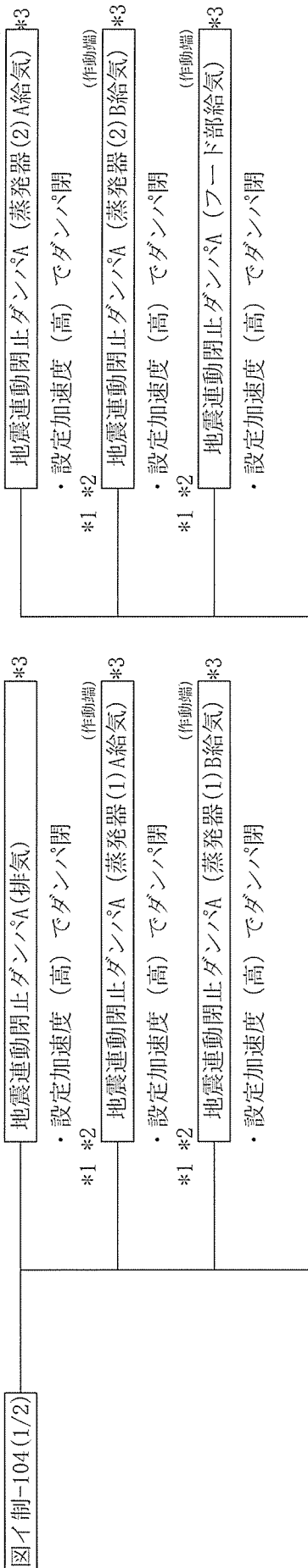
▨：警報盤設置エリア

名称	廃液処理設備(4)	
図番	耐震重要度分類第3類警報盤配置図	加工棟 成型工場

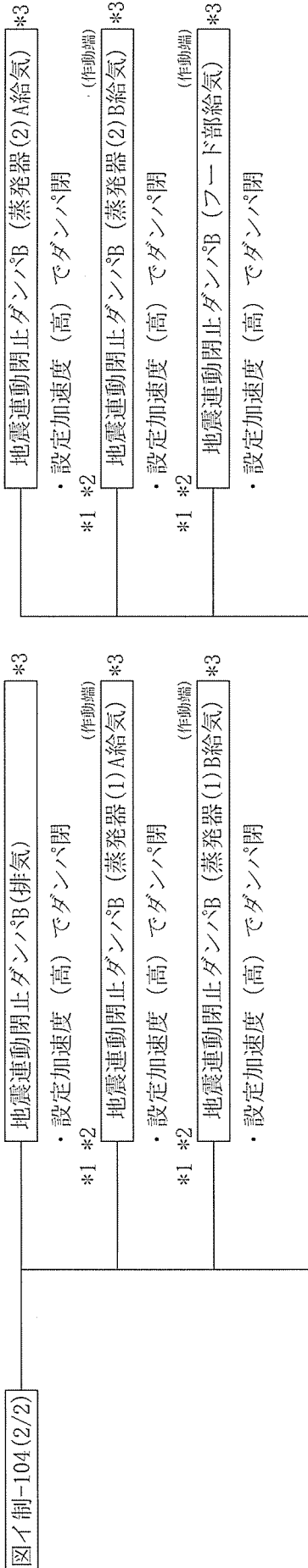
No.	安全機能を有する施設名称
{621}	地震インターロック

基礎	2式
----	----

(地震計A)



(地震計B)



- \*1：耐震重要度分類第1類
- \*2：ケーブルを金属製カバーに収納
- \*3：弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名	気体廃棄設備(1)	
称	地震インターロック系統図	
図	図ト制-101	工場棟
番		転換工場

### I-3-3 ユニット寸法図

図臨配-1	臨界管理上の領域区分
図臨配-2(1/8)~(8/8)	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図
図臨配-3(1/14)~(14/14)	成型工場 ユニット配置図
図臨配-4(1/3)~(3/3)	組立工場 ユニット配置図
図臨配-5(1/5)~(5/5)	加工棟 ユニット配置図
図臨転-1(1/2)、(2/2)	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽 ユニット寸法図
図臨転-2	熱交換器(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽) ユニット寸法図
図臨転-3	液受槽 ユニット寸法図
図臨転-4(1/2)、(2/2)	調液貯槽 ユニット寸法図
図臨転-5	熱交換器(調液貯槽) ユニット寸法図
図臨転-6	沈殿槽 ユニット寸法図
図臨転-7(1/2)、(2/2)	熟成槽 ユニット寸法図
図臨転-8	遠心分離機(洗浄用) ユニット寸法図
図臨転-9(1/8)~(8/8)	洗浄槽 ユニット寸法図
図臨転-10(1/2)、(2/2)	洗浄ろ液分離槽 ユニット寸法図
図臨転-11(1/2)、(2/2)	遠心分離機(固液分離用) ユニット寸法図
図臨転-12(1/2)、(2/2)	ろ液分離槽 ユニット寸法図
図臨転-13	仕上げろ過機 ユニット寸法図
図臨転-14	ろ過器(転換工程) ユニット寸法図
図臨転-15(1/2)、(2/2)	濃縮液受槽 ユニット寸法図
図臨転-16(1/2)、(2/2)	清澄液受槽 ユニット寸法図
図臨転-17(1/2)、(2/2)	再生液貯槽 ユニット寸法図
図臨転-18(1/2)、(2/2)	洗浄液受槽 ユニット寸法図
図臨転-19(1/2)、(2/2)	予備成型乾燥機 ユニット寸法図
図臨転-20	乾燥機 ユニット寸法図
図臨転-21(1/2)、(2/2)	粉末回収ボックス ユニット寸法図
図臨転-22	ADU スクラバ ユニット寸法図
図臨転-23	ADU ブロータンク ユニット寸法図
図臨転-24	ADU 受けホッパ ユニット寸法図
図臨転-25	ADU バグフィルタ ユニット寸法図
図臨転-26	ADU バックアップフィルタ ユニット寸法図
図臨転-27(1/2)、(2/2)	リサイクル粉搬送装置 ユニット寸法図
図臨転-28	リサイクル粉受けホッパ ユニット寸法図
図臨転-29	ポリューマ ユニット寸法図
図臨転-30	ロータリーキルン ユニット寸法図
図臨転-31	ダストチャンバ ユニット寸法図
図臨転-32	大型混合装置 ユニット寸法図
図臨転-33	サンプラ ユニット寸法図
図臨転-34	バックアップフィルタ(サンプラ) ユニット寸法図



図臨転-35	回転混合機(金属容器(粉末)混合) ユニット寸法図
図臨転-36	サンプリング台 ユニット寸法図
図臨転-37	粉碎機 ユニット寸法図
図臨転-38	粉末輸送装置② ユニット寸法図
図臨転-39	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②) ユニット寸法図
図臨転-40	粉末充填ボックス ユニット寸法図
図臨転-41	粉末抜き出しボックス ユニット寸法図
図臨転-42	粉末輸送装置①ホッパ部① ユニット寸法図
図臨転-43	バグフィルタ(粉末輸送装置①) ユニット寸法図
図臨転-44	粉末回収ボックス ユニット寸法図
図臨転-45	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①) ユニット寸法図
図臨転-46	混合装置 ユニット寸法図
図臨転-47	粉末梱包機 ユニット寸法図
図臨転-48	充填装置 ユニット寸法図
図臨転-49	粉末輸送装置①ホッパ部② ユニット寸法図
図臨転-50	粗成型用プレス ユニット寸法図
図臨転-51	スラグコンベア ユニット寸法図
図臨転-52	粉末集塵装置 ユニット寸法図
図臨転-53	バックアップフィルタ(粉末集塵装置) ユニット寸法図
図臨転-54	造粒機 ユニット寸法図
図臨転-55	アンダーサイズ粉受器 ユニット寸法図
図臨転-56	小分け装置 ユニット寸法図
図臨転-57	リフタ ユニット寸法図
図臨転-58	原料フードボックス ユニット寸法図
図臨転-59	溶解槽 ユニット寸法図
図臨転-60	遠心ろ過機 ユニット寸法図
図臨転-61	溶解液受槽 ユニット寸法図
図臨転-62	ろ過器(1) ユニット寸法図
図臨転-63	沈殿槽 ユニット寸法図
図臨転-64	遠心分離機・乾燥機・洗浄液受けポット ユニット寸法図
図臨転-65	ろ液受槽(1) ユニット寸法図
図臨転-66	ろ過器(2) ユニット寸法図
図臨転-67	箱形乾燥機(1), (2) ユニット寸法図
図臨転-68	明け替えフードボックス① ユニット寸法図
図臨転-69	欠番
図臨転-70	pH調整槽 ユニット寸法図
図臨転-71	ろ過機(廃液用)・ろ過器(3) ユニット寸法図
図臨転-72	欠番
図臨転-73	解砕機 ユニット寸法図
図臨転-74	輸送装置 ユニット寸法図

図臨転-75	バックアップフィルタ(輸送装置) ユニット寸法図
図臨転-76	仮焼炉 ユニット寸法図
図臨転-77(1/2)、(2/2)	粉末受けホッパ ユニット寸法図
図臨転-78(1/2)、(2/2)	イオン交換装置(吸着塔) ユニット寸法図
図臨転-79	酸洗装置 ユニット寸法図
図臨転-80	オーバーフロー液受槽 ユニット寸法図
図臨転-81	溶出槽 ユニット寸法図
図臨転-82	拔出ボックス ユニット寸法図
図臨転-83	中間槽 ユニット寸法図
図臨転-84	ろ過器(中間槽) ユニット寸法図
図臨転-85	溶出液受槽 ユニット寸法図
図臨転-86	リサイクル液受槽 ユニット寸法図
図臨転-87(1/2)、(2/2)	洗浄液受槽 ユニット寸法図
図臨転-88	沈殿槽 ユニット寸法図
図臨転-89	遠心分離機 ユニット寸法図
図臨転-90	ろ液受槽 ユニット寸法図
図臨転-91	仕上げろ過器 ユニット寸法図
図臨転-92	乾燥機 ユニット寸法図
図臨転-93	乾燥排気フィルタ ユニット寸法図
図臨転-94	ADU 受ホッパ・ADU 拔出ボックス ユニット寸法図
図臨転-95	粉碎機 ユニット寸法図
図臨転-96	スクラップ仮焼炉 ユニット寸法図
図臨転-97	ヒュームフード(1) ユニット寸法図
図臨転-98	ヒュームフード(2)・箱型乾燥機 ユニット寸法図
図臨転-99	回転混合機 ユニット寸法図
図臨転-100	粉末回収ボックス ユニット寸法図
図臨転-101	スクラップ貯蔵棚(粉末用) ユニット寸法図
図臨転-102	仕掛品貯蔵棚 ユニット寸法図
図臨転-103	中間仕掛品一時貯蔵棚 ユニット寸法図
図臨転-104(1/2)、(2/2)	運搬台車 ユニット寸法図
図臨転-105	シリンダ貯蔵架台(1)~(3) ユニット寸法図
図臨転-106	シリンダ転倒装置 ユニット寸法図
図臨転-107	大型粉末容器貯蔵架台(1)~(6) ユニット寸法図
図臨転-108	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)~(4) ユニット寸法図
図臨転-109(1/4)	ポンプ部(円筒横型) ユニット寸法設定図
図臨転-109(2/4)	ポンプ部(円筒縦型) ユニット寸法設定図
図臨転-109(3/4)	ポンプ部(箱型) ユニット寸法設定図
図臨転-109(4/4)	ポンプ(エアチャンバ部) ユニット寸法設定図
図臨転-110	大型粉末容器充填用架台 ユニット寸法図
図臨転-111	蒸発器 ユニット寸法図

図臨転-112	コールドトラップ ユニット寸法図
図臨転-113	コールドトラップ(小) ユニット寸法図
図臨転-114	循環貯槽 ユニット寸法図
図臨転-115(1/2)、(2/2)	熱交換器(循環貯槽) ユニット寸法図
図臨転-116(1/2)、(2/2)	UO <sub>2</sub> ブロータンク ユニット寸法図
図臨転-117	UO <sub>2</sub> フィルタ ユニット寸法図
図臨転-118	UO <sub>2</sub> バックアップフィルタ ユニット寸法図
図臨転-119(1/2)、(2/2)	UO <sub>2</sub> 受けホッパ・粉砕機 ユニット寸法図
図臨転-120	充填装置 ユニット寸法図
図臨転-121	試料回収ボックス(不純物分析設備付帯設備) ユニット寸法図
図臨成-1	繰返し粉搬送装置 ユニット寸法図
図臨成-2	繰返し粉中間ホッパ ユニット寸法図
図臨成-3	繰返し粉小分けボックス ユニット寸法図
図臨成-4	繰返し粉投入ホッパ ユニット寸法図
図臨成-5	バックアップフィルタ(1) ユニット寸法図
図臨成-6	大型混合装置(2) ユニット寸法図
図臨成-7	明替えボックス ユニット寸法図
図臨成-8	大型混合装置(1) ユニット寸法図
図臨成-9	大型粉末容器拔出ボックス(1) ユニット寸法図
図臨成-10	大型粉末容器拔出ボックス(2) ユニット寸法図
図臨成-11	原料粉末ホッパ(1) ユニット寸法図
図臨成-12	バックアップフィルタ(2) ユニット寸法図
図臨成-13	原料粉末ホッパ(2) ユニット寸法図
図臨成-14	バックアップフィルタ(3) ユニット寸法図
図臨成-15	粉末混合機(1) ユニット寸法図
図臨成-16	粉末混合機(2) ユニット寸法図
図臨成-17	粗成型用プレス(1) ユニット寸法図
図臨成-18	スラグコンベア(1) ユニット寸法図
図臨成-19	粗成型用プレス(2) ユニット寸法図
図臨成-20	スラグコンベア(2) ユニット寸法図
図臨成-21	粉末集塵装置(1) ユニット寸法図
図臨成-22	バックアップフィルタ(4) ユニット寸法図
図臨成-23	粉末集塵装置(2) ユニット寸法図
図臨成-24	バックアップフィルタ(5) ユニット寸法図
図臨成-25	造粒機(1) ユニット寸法図
図臨成-26	造粒粉末小分けボックス(1) ユニット寸法図
図臨成-27	造粒機(2) ユニット寸法図
図臨成-28	造粒粉末小分けボックス(2) ユニット寸法図
図臨成-29	造粒粉末ホッパ(1) ユニット寸法図
図臨成-30	造粒粉末ホッパ(2) ユニット寸法図

図臨成-31	潤滑剤混合機(1) ユニット寸法図
図臨成-32	潤滑剤混合機(2) ユニット寸法図
図臨成-33	回転混合機(1)～(3) ユニット寸法図
図臨成-34	回転混合機(4) ユニット寸法図
図臨成-35	本成型用プレス(1) ユニット寸法図
図臨成-36	ペレット移替機(1) ユニット寸法図
図臨成-37	本成型用プレス(2) ユニット寸法図
図臨成-38	ペレット移替機(2) ユニット寸法図
図臨成-39	粉末集塵装置(3) ユニット寸法図
図臨成-40	バックアップフィルタ(6) ユニット寸法図
図臨成-41	粉末集塵装置(4) ユニット寸法図
図臨成-42	バックアップフィルタ(7) ユニット寸法図
図臨成-43	試験用プレス ユニット寸法図
図臨成-44	フードボックス(1) ユニット寸法図
図臨成-45	フードボックス(2) ユニット寸法図
図臨成-46	フードボックス(3) ユニット寸法図
図臨成-47	連続焼結炉(1) ユニット寸法図
図臨成-48	連続焼結炉(2) ユニット寸法図
図臨成-49	バッチ式小型焼結炉 ユニット寸法図
図臨成-50	パーツフィーダ(1)(2) ユニット寸法図
図臨成-51	ペレット配列機(1) ユニット寸法図
図臨成-52	冷却水循環槽(1) ユニット寸法図
図臨成-53	遠心分離機(1) ユニット寸法図
図臨成-54	ペレット配列機(2) ユニット寸法図
図臨成-55	冷却水循環槽(2) ユニット寸法図
図臨成-56	遠心分離機(2) ユニット寸法図
図臨成-57	パーツフィーダ(3) ユニット寸法図
図臨成-58	ペレット配列機(3) ユニット寸法図
図臨成-59	冷却水循環槽(3) ユニット寸法図
図臨成-60	遠心分離機(3) ユニット寸法図
図臨成-61	パーツフィーダ(4) ユニット寸法図
図臨成-62	ペレット配列機(4) ユニット寸法図
図臨成-63	冷却水循環槽(4) ユニット寸法図
図臨成-64	遠心分離機(4) ユニット寸法図
図臨成-65	ペレット外観検査装置(1) ユニット寸法図
図臨成-66	ペレット外観検査装置(2) ユニット寸法図
図臨成-67	ペレット外観検査装置(3) ユニット寸法図
図臨成-68	ペレット外観検査装置(4) ユニット寸法図
図臨成-69	ペレット外観検査装置(5) ユニット寸法図
図臨成-70	ペレット寸法密度検査装置 ユニット寸法図

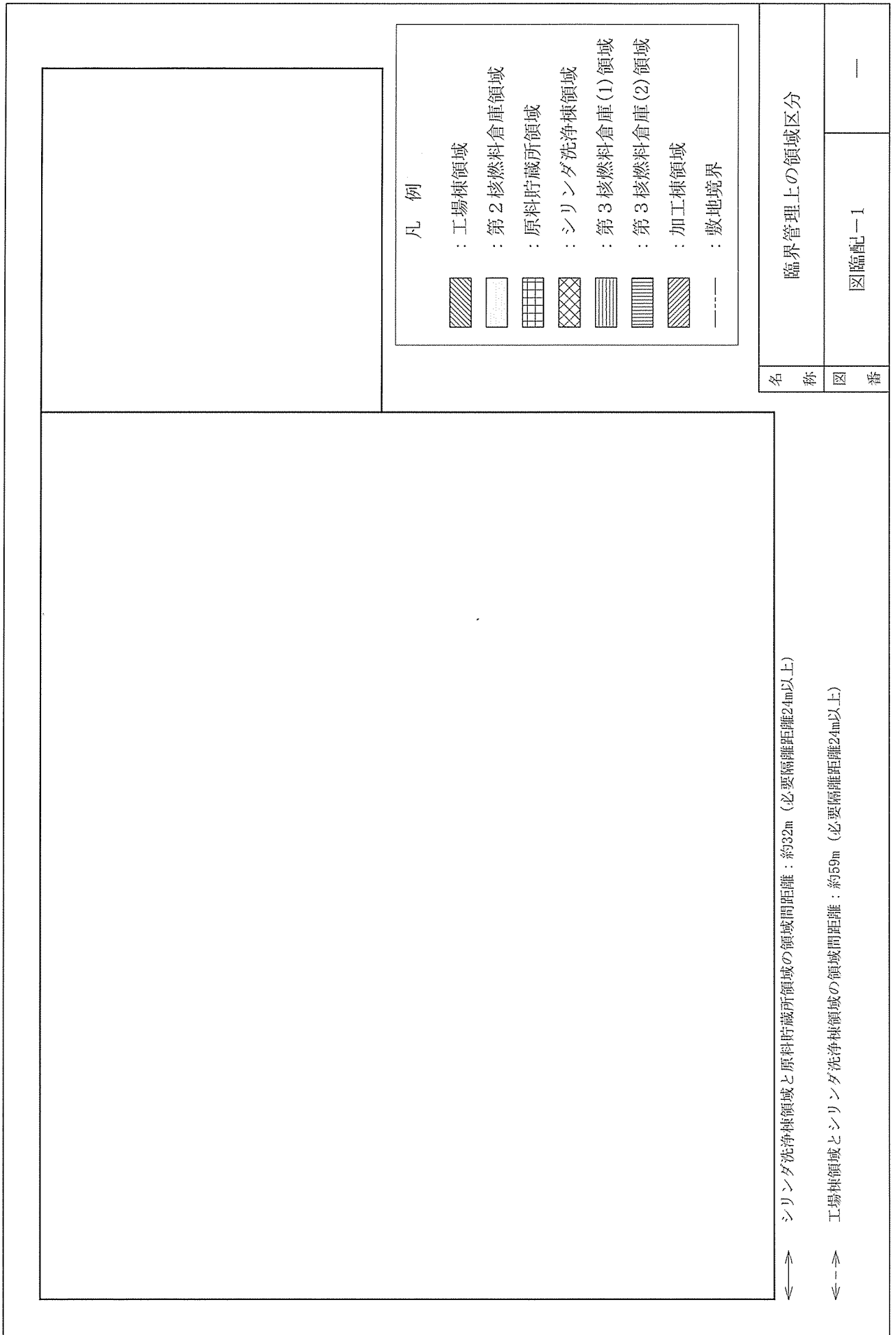
図臨成-71	焼結体密度検査装置 ユニット寸法図
図臨成-72	洗浄ボックス(1) ユニット寸法図
図臨成-73	液受槽(1) ユニット寸法図
図臨成-74	循環槽 A・B ユニット寸法図
図臨成-75	スラッジ回収機能付き遠心分離機 ユニット寸法図
図臨成-76	洗浄ボックス(2) ユニット寸法図
図臨成-77	液受槽(2) ユニット寸法図
図臨成-78	ろ過器(1) ユニット寸法図
図臨成-79	洗浄ボックス(3) ユニット寸法図
図臨成-80	液受槽(3) ユニット寸法図
図臨成-81	ろ過器(2) ユニット寸法図
図臨成-82	遠心分離機(5) ユニット寸法図
図臨成-83	研削屑乾燥機(1) ユニット寸法図
図臨成-84	研削屑乾燥機(2) ユニット寸法図
図臨成-85	フードボックス(4) ユニット寸法図
図臨成-86	フードボックス(5) ユニット寸法図
図臨成-87	ペレット明替機 ユニット寸法図
図臨成-88	酸化炉(1)・粉砕機(1) ユニット寸法図
図臨成-89	酸化炉(2)・粉砕機(2) ユニット寸法図
図臨成-90	粉末一時貯蔵棚(1)(3)(4) ユニット寸法図
図臨成-91	粉末一時貯蔵棚(2) ユニット寸法図
図臨成-92	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)(7) ユニット寸法図
図臨成-93	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(2)(3)(4) ユニット寸法図
図臨成-94	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(8)(9)(10)(11)(12) ユニット寸法図
図臨成-95	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(13)(14)(15)(16) ユニット寸法図
図臨成-96	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(5) ユニット寸法図
図臨成-97	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(6) ユニット寸法図
図臨成-98	圧粉ペレット一時貯蔵棚(1) ユニット寸法図
図臨成-99	圧粉ペレット一時貯蔵棚(2)・焼結ペレット一時貯蔵棚(2) ユ ニ ット寸法図
図臨成-100	圧粉ペレット一時貯蔵棚(3) ユニット寸法図
図臨成-101	ペレットラインコンベア(2) ユニット寸法図
図臨成-102	乗移台 2 ユニット寸法図
図臨成-103	焼結ペレット一時貯蔵棚(1) ユニット寸法図
図臨成-104	焼結ペレット一時貯蔵棚(3) ユニット寸法図
図臨成-105	ペレットラインコンベア(3) ユニット寸法図
図臨成-106	ペレットラインコンベア(4) ユニット寸法図
図臨成-107	スクラップ貯蔵棚(ペレット用)(1)(2) ユニット寸法図
図臨成-108	仕上りペレット一時貯蔵棚(1)~(4) ユニット寸法図
図臨成-109	仕上りペレット貯蔵棚 ユニット寸法図

図臨成-110	余剰ペレット貯蔵棚(1)～(4) ユニット寸法図
図臨成-111	ペレット乾燥機 ユニット寸法図
図臨成-112	ペレット乾燥機 ユニット寸法図
図臨成-113	ペレット乾燥機 ユニット寸法図
図臨成-114	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
図臨成-115	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
図臨成-116	端栓切断機 ユニット寸法図
図臨成-117	端栓圧入機 ユニット寸法図
図臨成-118	UO <sub>2</sub> 明替ボックス ユニット寸法図
図臨成-119	燃料棒一時貯蔵棚 ユニット寸法図
図臨成-120	液受槽(1) 液受槽ポンプ ユニット寸法図
図臨成-121	液受槽(2) 液受槽ポンプ ユニット寸法図
図臨成-122	循環槽 A・B 循環槽ポンプ A ユニット寸法図
図臨成-123	循環槽 A・B 循環槽ポンプ B ユニット寸法図
図臨組-1	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
図臨組-2	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
図臨組-3	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
図臨組-4	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
図臨組-5	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
図臨組-6	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
図臨組-7	ヘリウムリーク試験装置 ユニット寸法図
図臨組-8	定盤 ユニット寸法図
図臨組-9	定盤 ユニット寸法図
図臨組-10	マガジン挿入装置 ユニット寸法図
図臨組-11	マガジン昇降台 ユニット寸法図
図臨組-12	マガジン架台 ユニット寸法図
図臨組-13	マガジン姿勢変換台 ユニット寸法図
図臨組-14	燃料集合体組立装置 ユニット寸法図
図臨組-15	マガジン架台部 ユニット寸法図
図臨組-16	燃料集合体洗浄装置 ユニット寸法図
図臨組-17	エンベロープ検査装置 ユニット寸法図
図臨組-18	チャンネル検査装置 ユニット寸法図
図臨組-19	燃料集合体検査定盤 ユニット寸法図
図臨組-20	燃料集合体検査測定台 ユニット寸法図
図臨組-21	燃料集合体嵌合台 ユニット寸法図
図臨組-22	燃料棒一時貯蔵棚 ユニット寸法図
図臨組-23	燃料棒貯蔵棚 ユニット寸法図
図臨組-24	燃料棒貯蔵棚 ユニット寸法図
図臨組-25	燃料集合体一時貯蔵架台 ユニット寸法図

図臨組-26	燃料集合体貯蔵架台 ユニット寸法図
図臨組-27	燃料集合体貯蔵架台 ユニット寸法図
図臨加-1	粉末集塵装置(1) ユニット寸法図
図臨加-2	粉末集塵装置(2) ユニット寸法図
図臨加-3	連続焼結炉(加工棟) ユニット寸法図
図臨加-4	冷却水循環槽 ユニット寸法図
図臨加-5	遠心分離機(1) ユニット寸法図
図臨加-6	洗浄水循環槽(1) ユニット寸法図
図臨加-7	洗浄水循環槽(2) ユニット寸法図
図臨加-8	遠心分離機(2) ユニット寸法図
図臨加-9	遠心分離機(3) ユニット寸法図
図臨加-10	ろ過器 ユニット寸法図
図臨台-1	台車及び電動リフタ 使用エリア図
図臨台-2	台車及び電動リフタ 使用エリア図
図臨台-3	台車等 使用エリア図

ユニット寸法図の寸法・座標の示し方は次の通りである。

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



凡 例

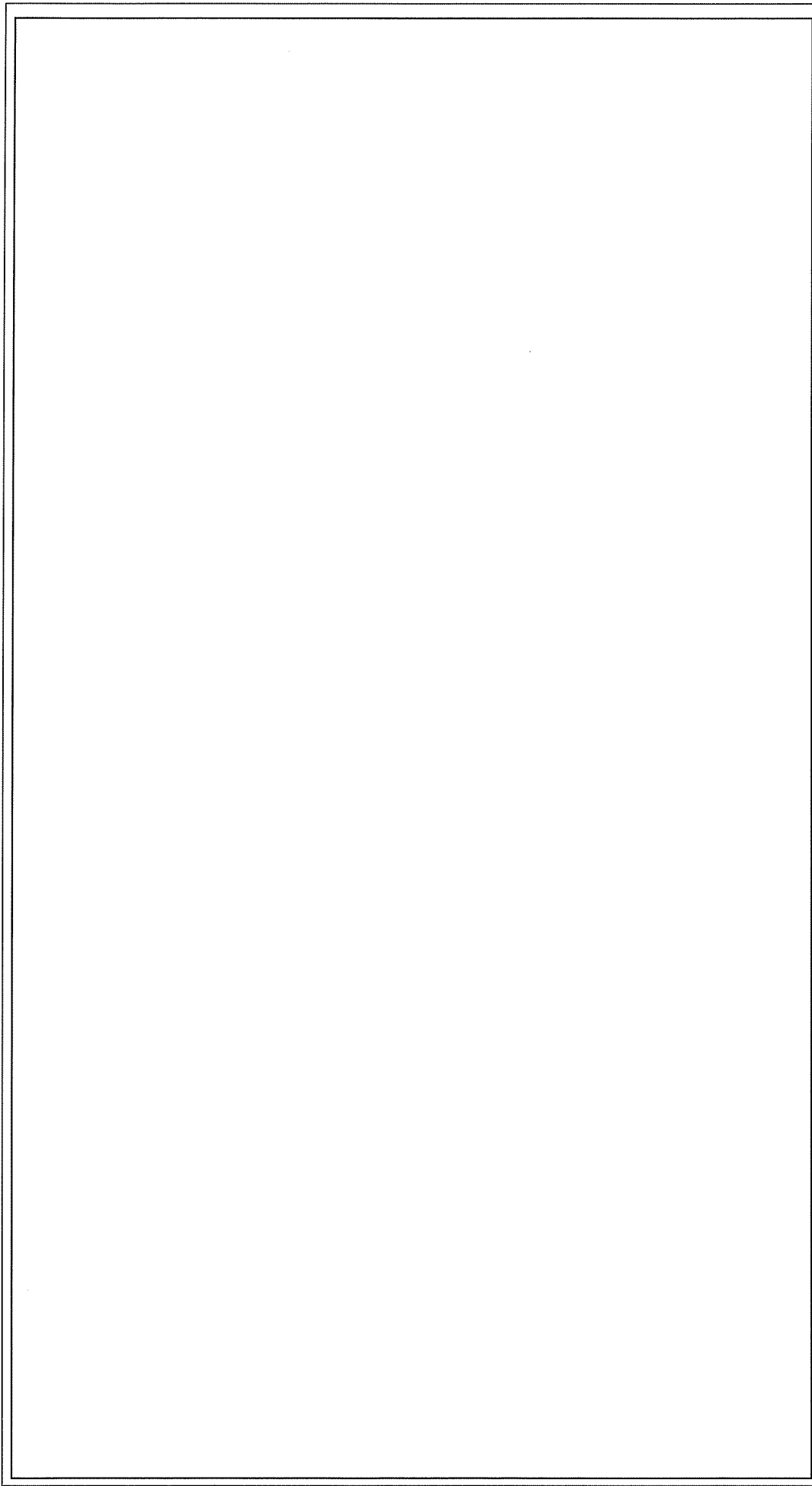
	: 工場棟領域
	: 第2核燃料倉庫領域
	: 原料貯蔵所領域
	: シリンドラ洗浄棟領域
	: 第3核燃料倉庫(1)領域
	: 第3核燃料倉庫(2)領域
	: 加工棟領域
	: 敷地境界

名 称	臨界管理上の領域区分	
図 番	図臨配一1	—

⇔ シリンドラ洗浄棟領域と原料貯蔵所領域の領域間距離：約32m（必要隔離距離24m以上）

⇔ 工場棟領域とシリンドラ洗浄棟領域の領域間距離：約59m（必要隔離距離24m以上）






凡例

⊙ : 原点位置

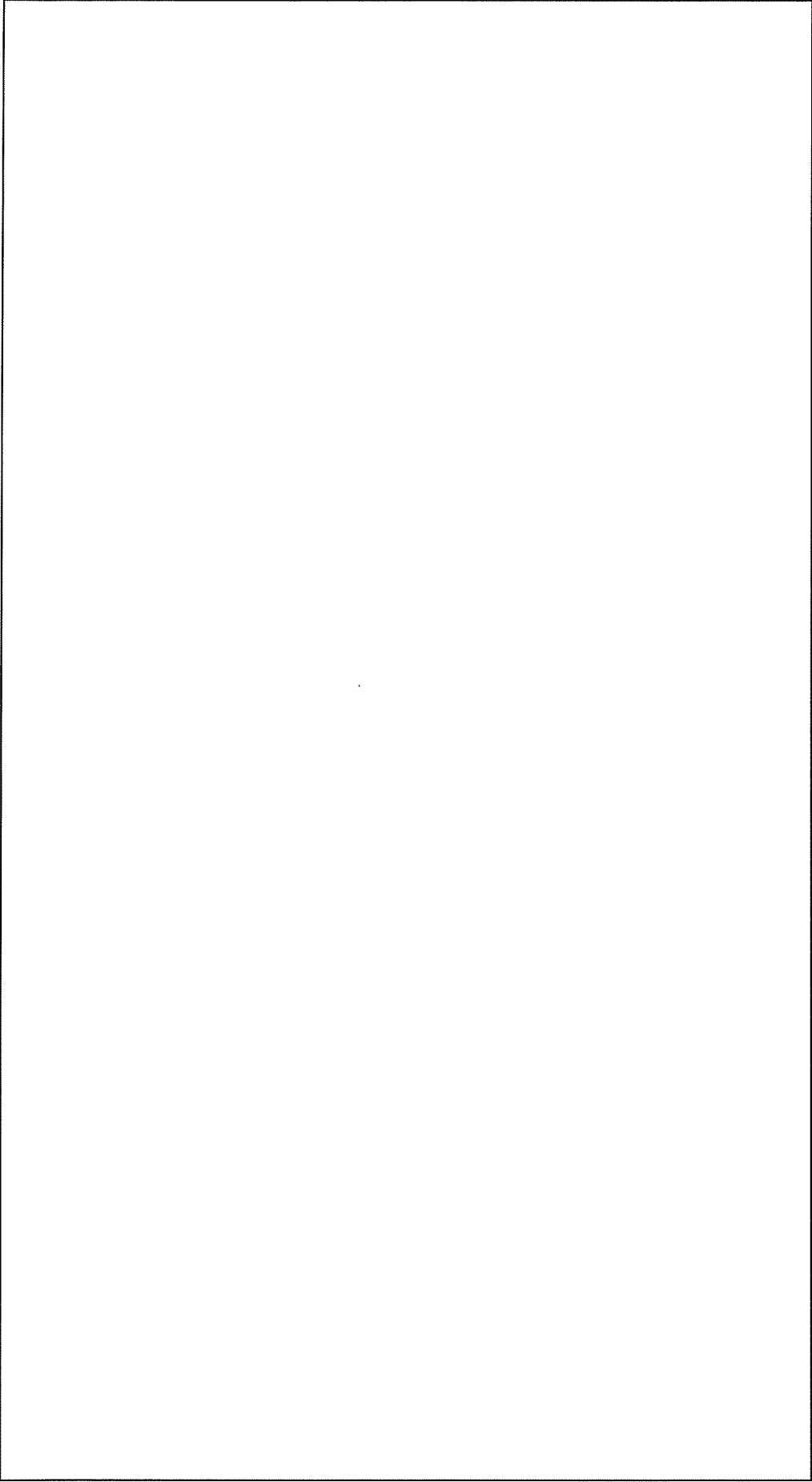
 : 臨界管理上の領域

 : 分光分析室及び分析室全体で質量制限 (14.8kgU以下)

名称	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図
図番	図臨配-2(1/8) 工場棟 転換工場

	転換工場、除染室・分析室	
	ユニット配置図	
名称	図	番号
	図	臨配-2(2/8)
		工場棟 転換工場

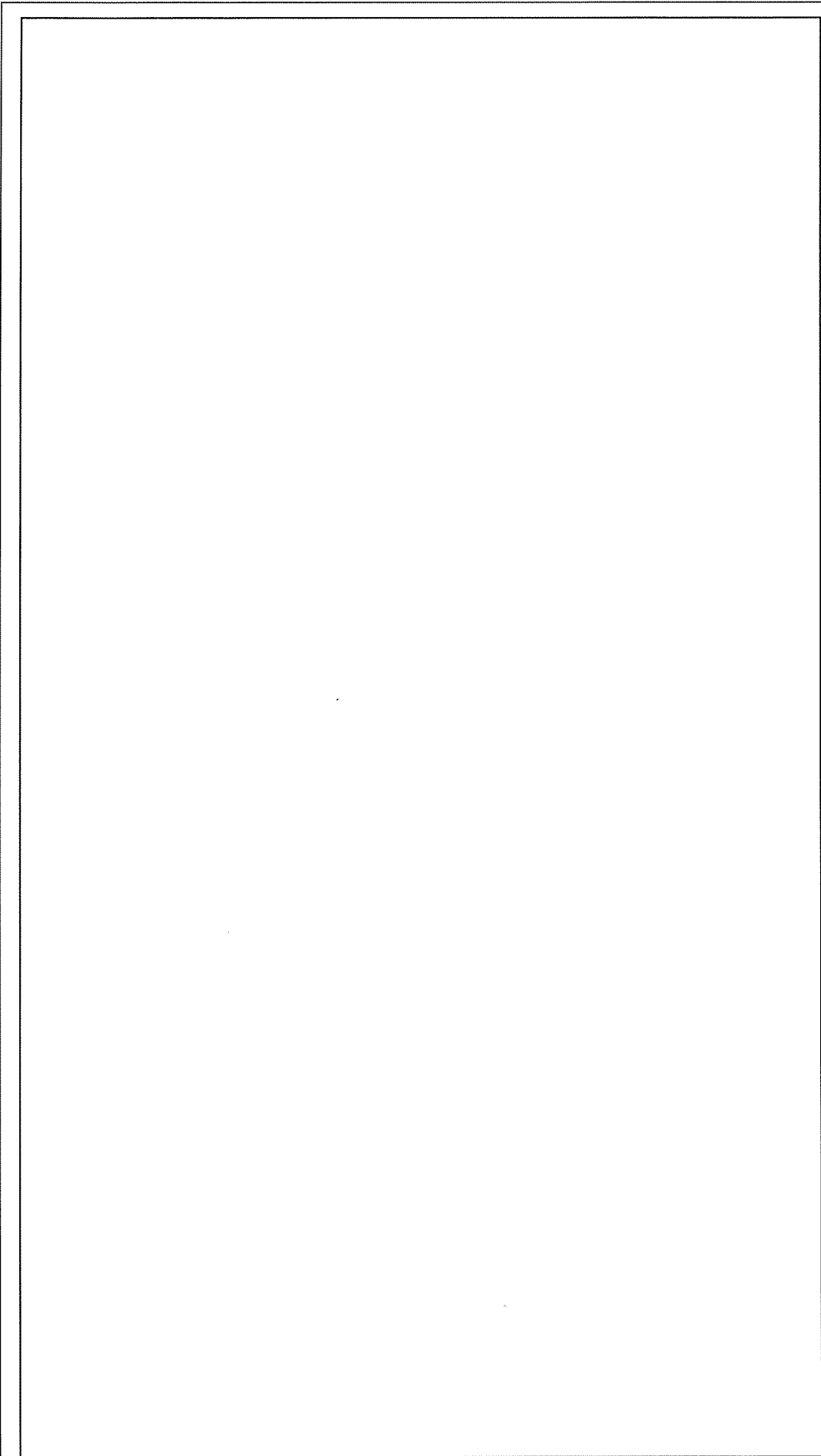
注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



\*：図中の番号はユニット番号を示す(図臨転-1～121参照)

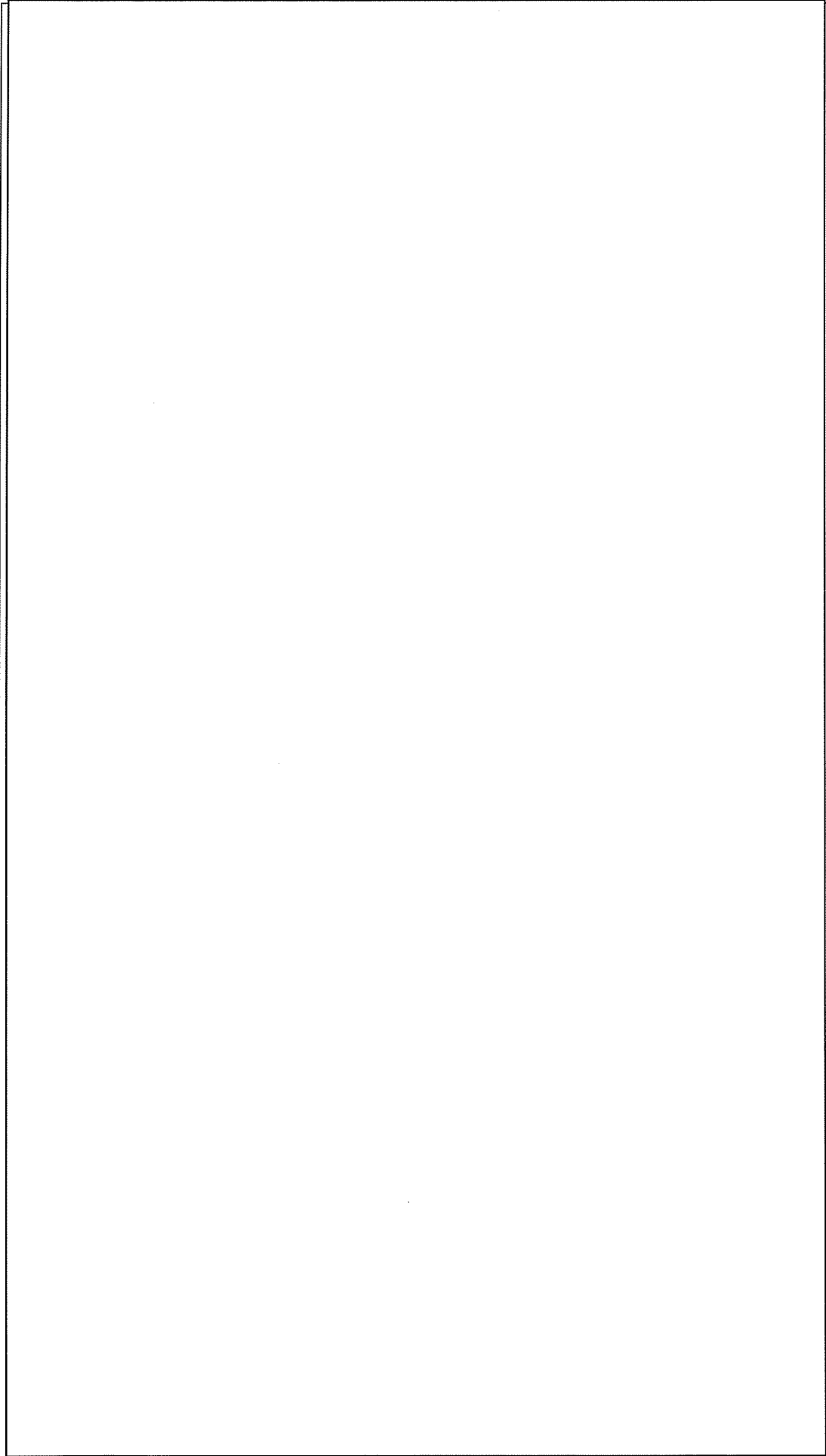
名	転換工場、除染室・分析室	
称	ユニット配置図	
図	図臨配-2(3/8)	工場棟 転換工場
番		

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



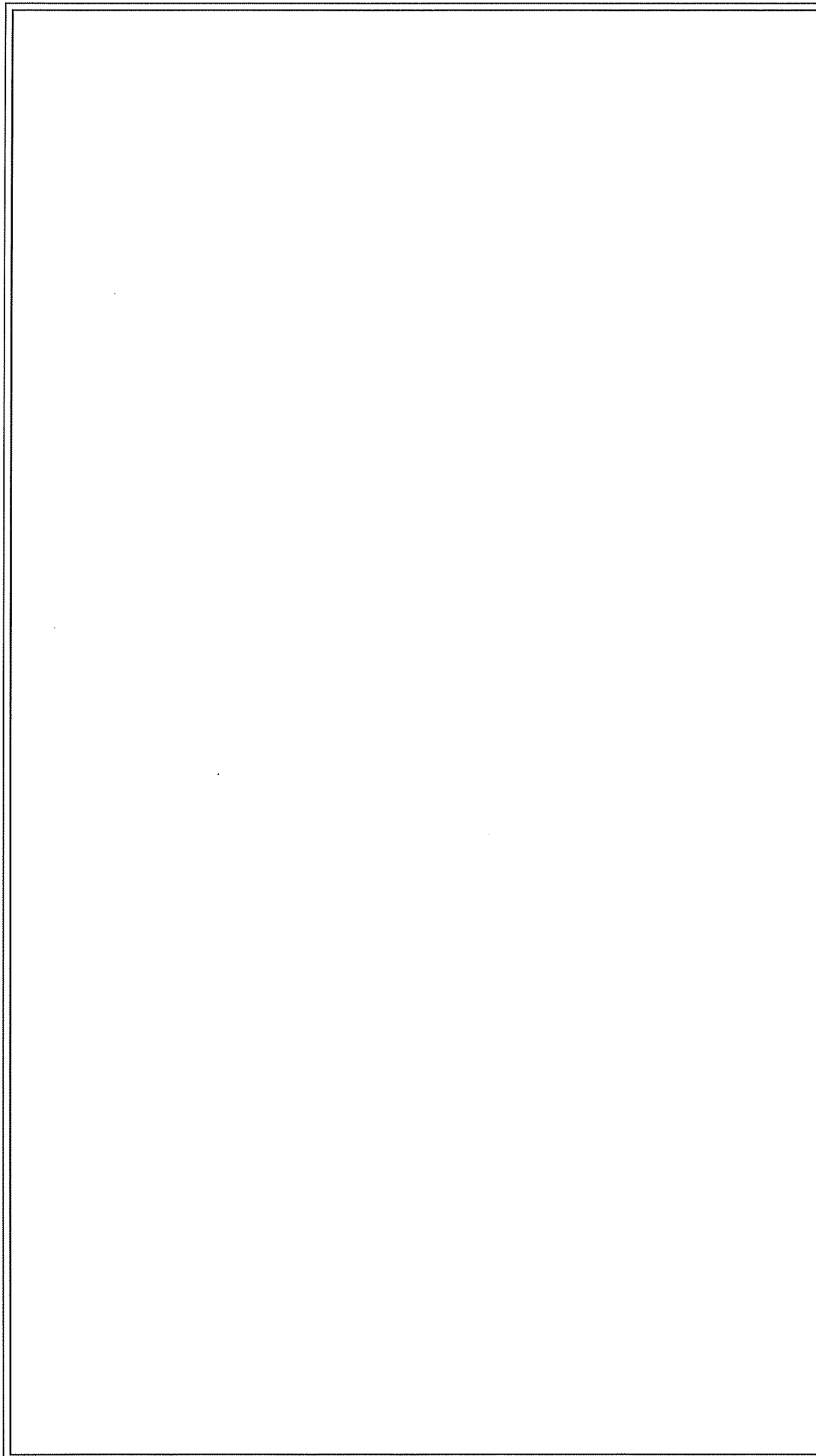
注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・ 834, 242-03  
 ・ 246-01, 246-02, 246-03, 246-04, 833

名称	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図
図番	図臨配-2(4/8) 工場棟 転換工場



名称	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図
図番	図臨配-2(5/8) 工場棟 転換工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



名称 図番	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図
	工場棟 転換工場

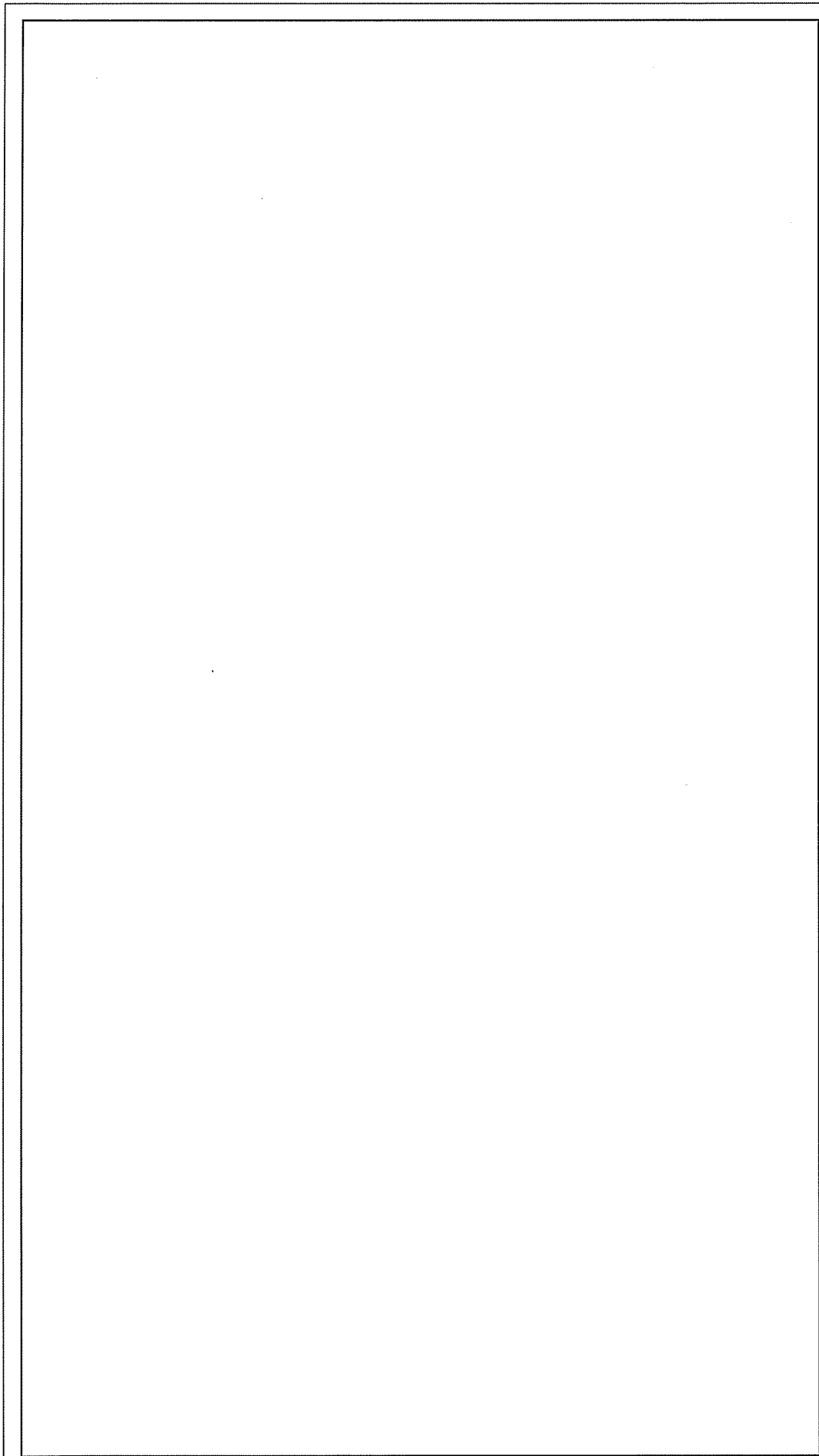
注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

	名称	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図	
	図番	図臨配-2(7/8)	工場棟 転換工場


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図	工場棟 転換工場
	名称	図臨配-2(8/8)
	図番	注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。 ・308-01, 308-02 ・307-12, 307-02





凡例

 : 臨界管理上の領域

○ : 原点位置

名称	成型工場
図番	ユニット配置図 図臨配-3 (1/14)
	工場棟 成型工場

	成型工場	
	ユニット配置図	工場棟 成型工場
名		図
称		番
		図臨配-3 (2/14)

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

	成型工場	
	ユニット配置図	工場棟 成型工場
	名称	図番
	図臨配-3 (3/14)	図臨配-3 (3/14)

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

<div style="border: 1px solid black; width: 95%; height: 95%; margin: 5px;"></div>	名称	成型工場
	図番	ユニット配置図 図臨配-3 (4/14)
注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。		

	成型工場 ユニット配置図		工場棟 成型工場
	名称	図番 図臨配-3 (5/14)	

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

	名称	成型工場
	図番	ユニット配置図 工場棟 成型工場
注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。		

		名 称	成型工場 ユニット配置図	工場棟 成型工場
	図 番	図臨配-3 (7/14)		

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

	成型工場 ユニット配置図	
	図臨配-3 (8/14)	工場棟 成型工場
注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。		



	名	成型工場
	称	ユニット配置図
図	図臨配-3 (9/14)	工場棟 成型工場
注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。		

	名称	成型工場 ユニット配置図	
	図番	図臨配-3 (10/14)	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

<div style="border: 1px solid black; width: 95%; height: 95%; margin: 5px;"></div>	名称	成型工場 ユニット配置図
	図番	図臨配-3 (11/14) 工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

<div style="border: 1px solid black; width: 95%; height: 95%; margin: 5px;"></div>	名称	成型工場
	図番	ユニット配置図 図臨配-3 (12/14)

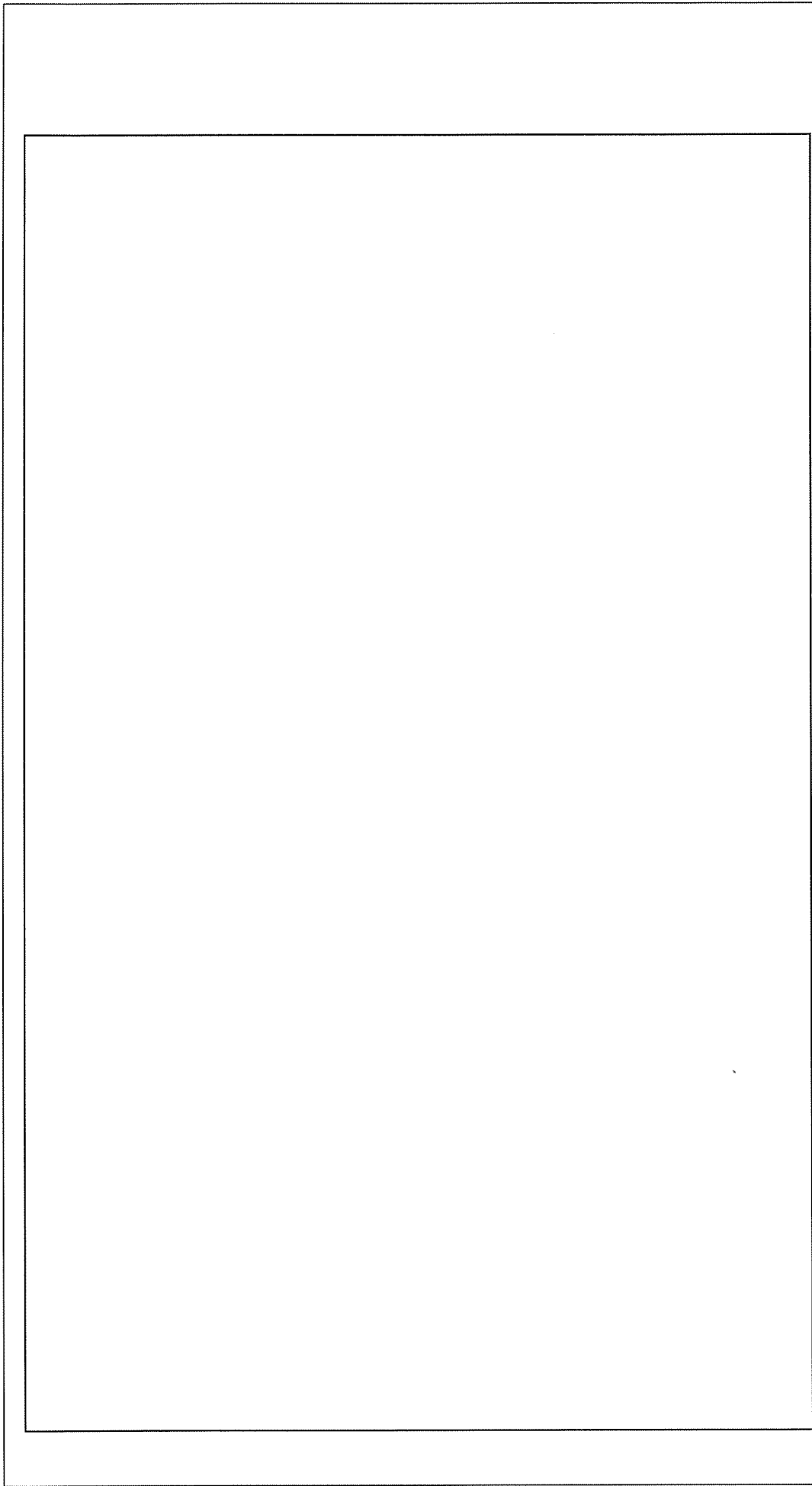
注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

	成型工場				
	ユニット配置図				
名称	成型工場	ユニット配置図	工場棟	成型工場	
図番		図臨配-3 (13/14)			


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

	成型工場	工場棟 成型工場
	名称 ユニット配置図	図臨配-3 (14/14)
	名称 図番	工場棟 成型工場

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

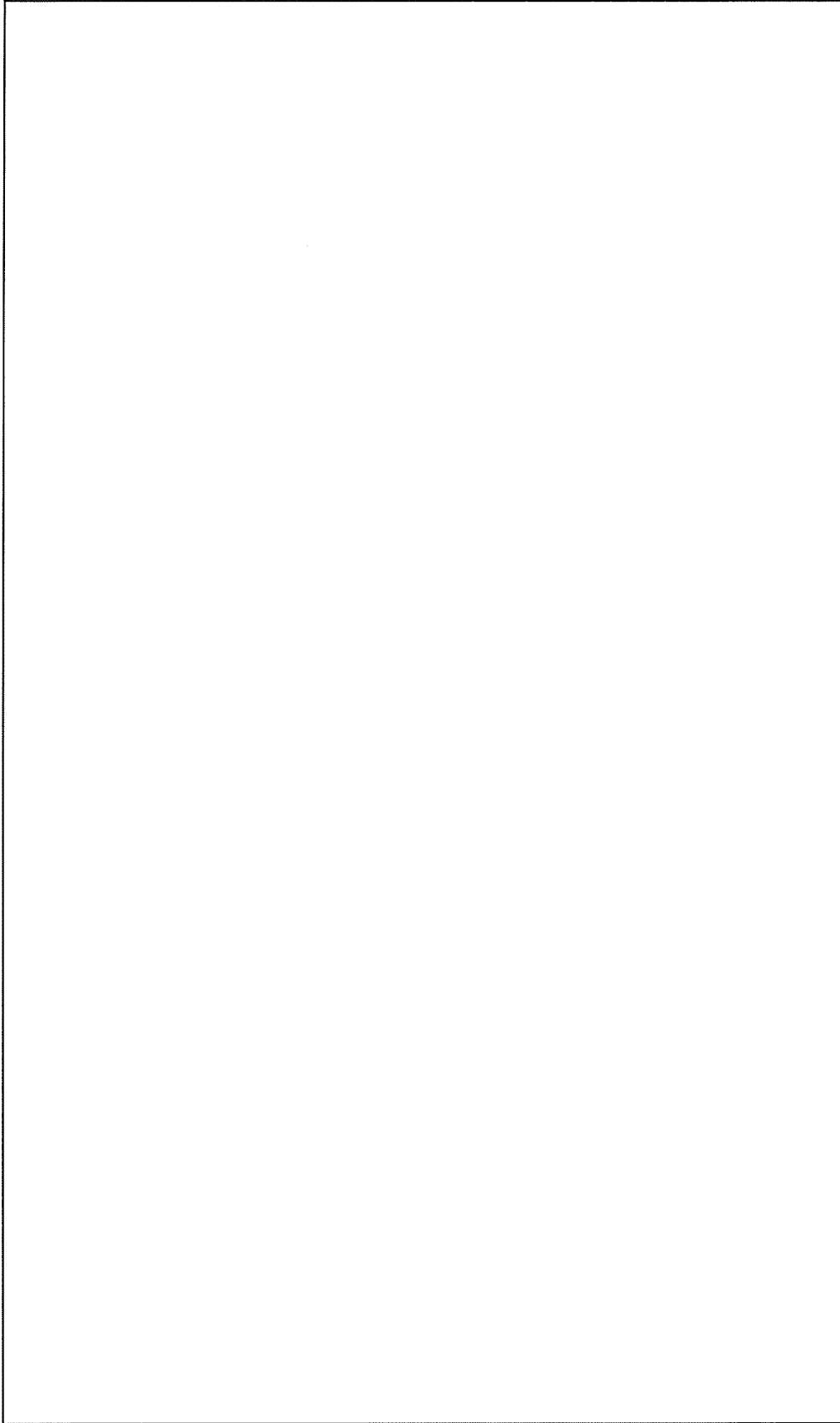


凡 例

 : 臨界管理上の領域

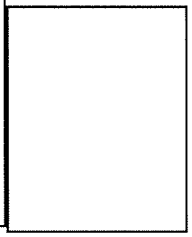
○ : 原点位置

名 称	組立工場 ユニット配置図
図 番	図臨配-4 (1/3) 工場棟 組立工場

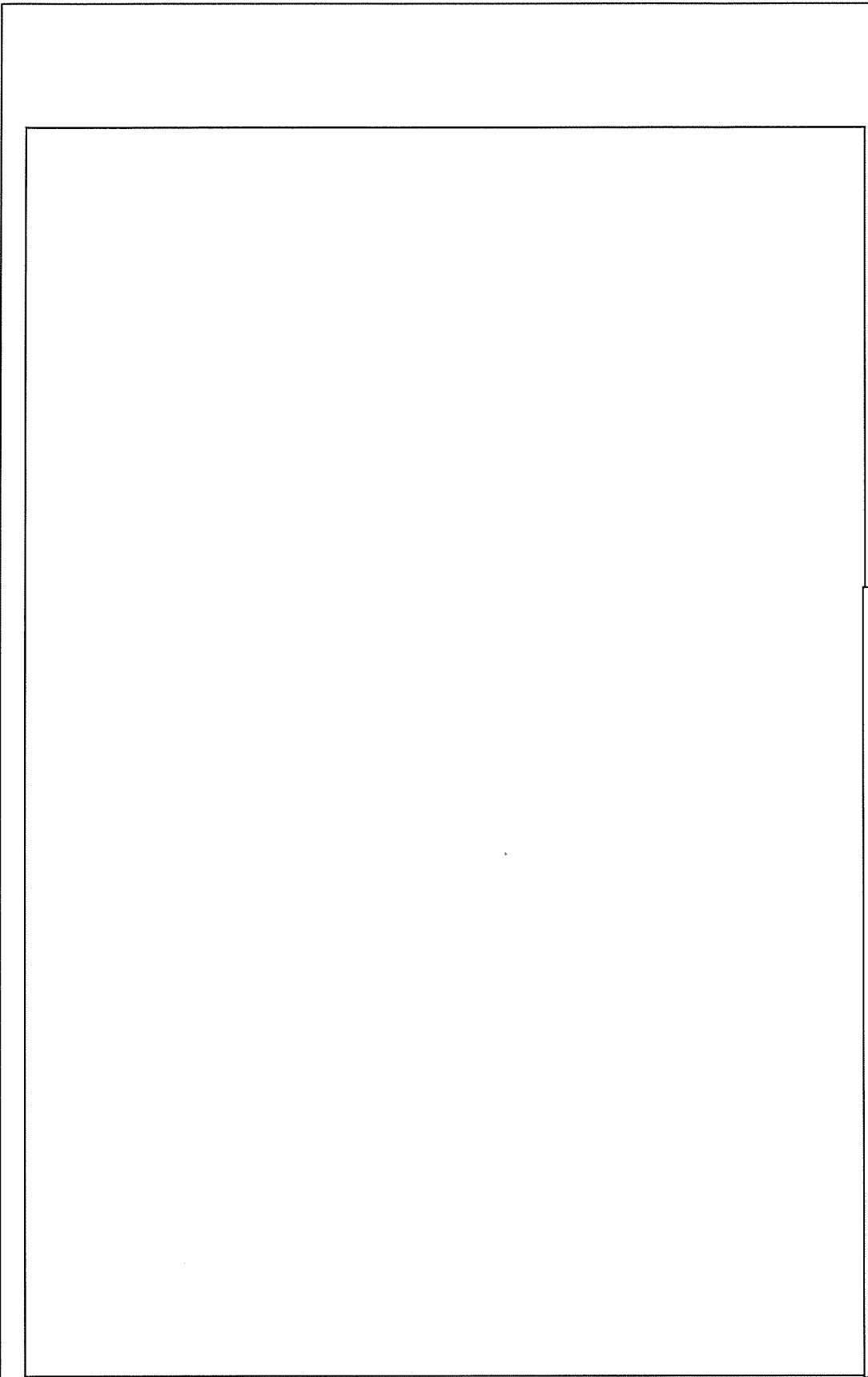


名称	組立工場 ユニット配置図
図番	図臨配一4 (2/3) 工場棟 組立工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



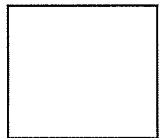


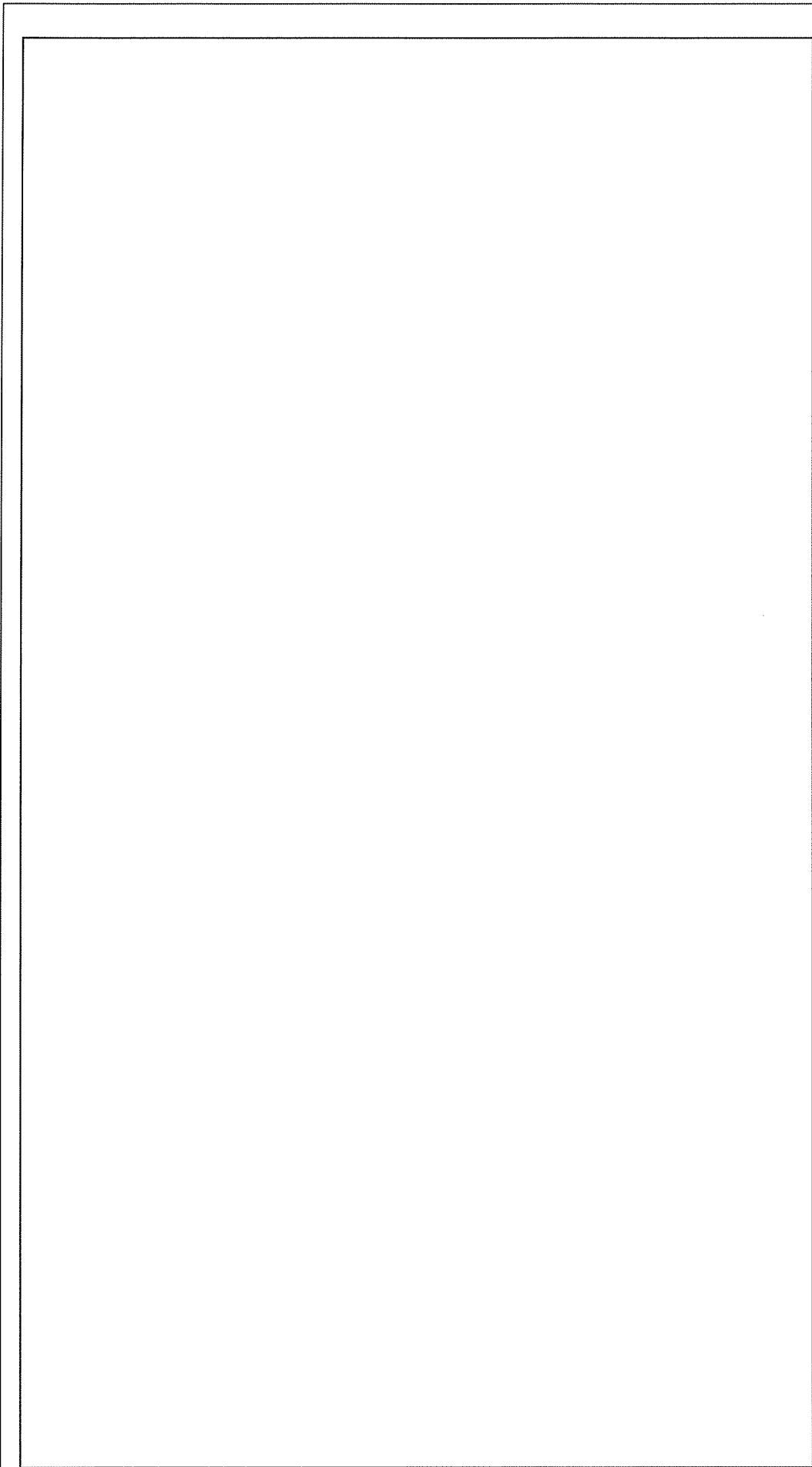


名称	組立工場 ユニット配置図
図番	図臨配-4 (3/3) 工場棟 組立工場

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

\*1 : 運搬台車及びマガジン架台部の使用範囲をユニット表面から30.5cm以上離れた位置に  
 離隔管理線(破線)を設ける。





凡例



: 臨界管理上の領域



: 原点位置

名称	加工棟 ユニット配置図
図番	加工棟 成型工場 図臨配-5 (1/5)

	加工棟	
	ユニット配置図	加工棟 成型工場
名称	図臨配-5 (2/5)	加工棟 成型工場
図番		

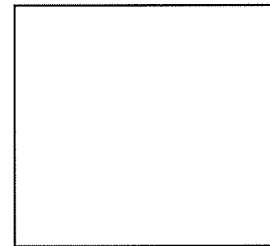
	加工棟 ユニット配置図	加工棟 成型工場
	名称	図臨配-5 (3/5) 番号

		加工棟 ユニット配置図
		加工棟 成型工場
名		
称		
図	図臨配一5 (4/5)	
番		

	加工棟	
	ユニット配置図	加工棟 成型工場
名称	図臨配-5 (5/5)	加工棟 成型工場
図番		

単位：mm

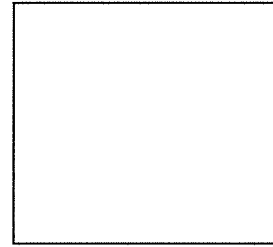
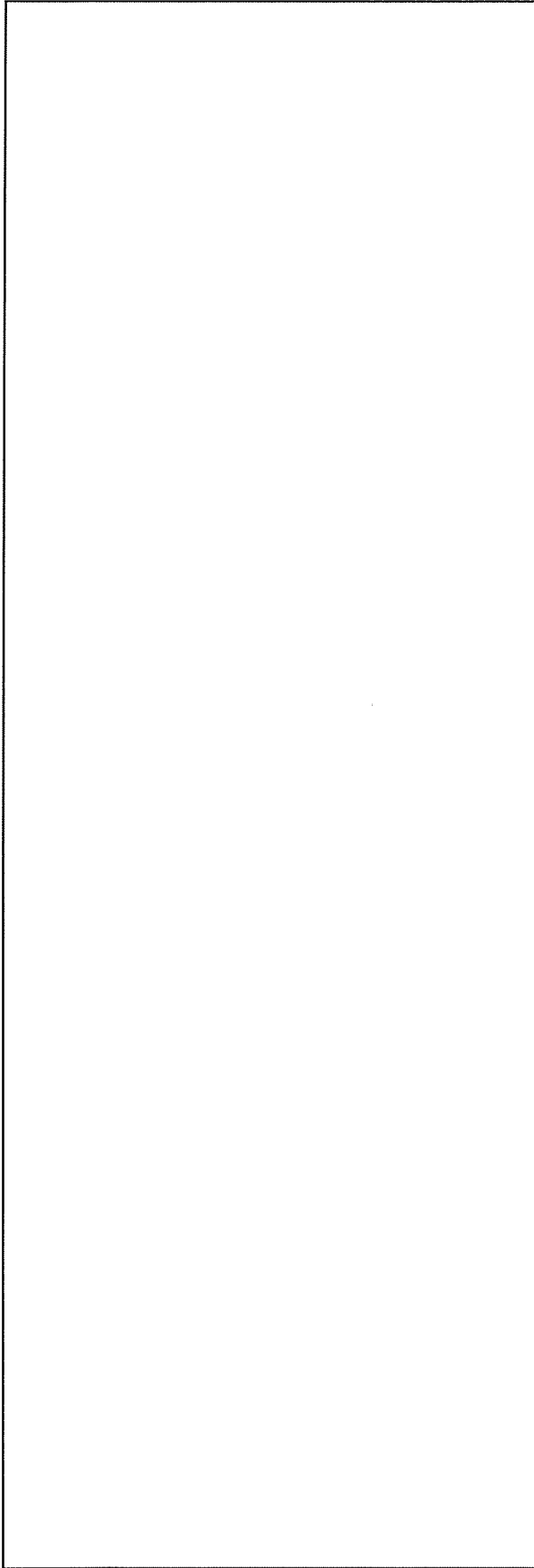
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽(1)-A 本体部	115	C							
2	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽(1)-B	117	C							
3	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽(1)-C	119	C							



名称	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽	
	ユニット寸法図	
図番	図臨転-1(1/2)	工場棟
		転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽(2)-A 本体部	116	C							
2	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽(2)-B	118	C							
3	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽(2)-C	120	C							

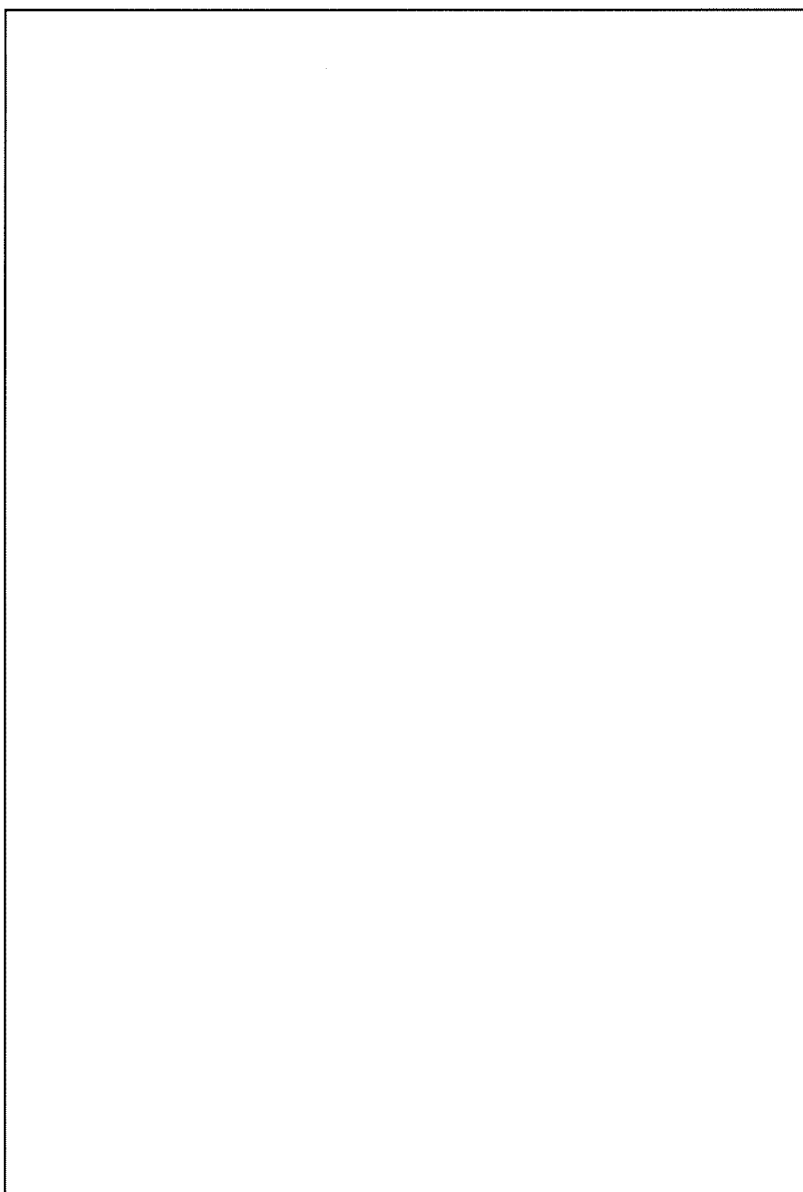


名称	UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-1(2/2)	工場棟 転換工場



単位：mm

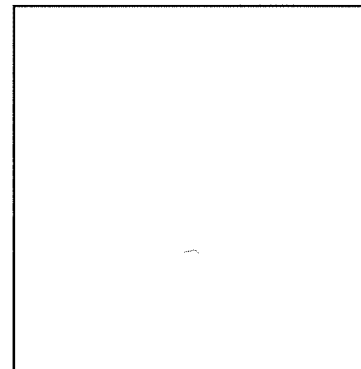
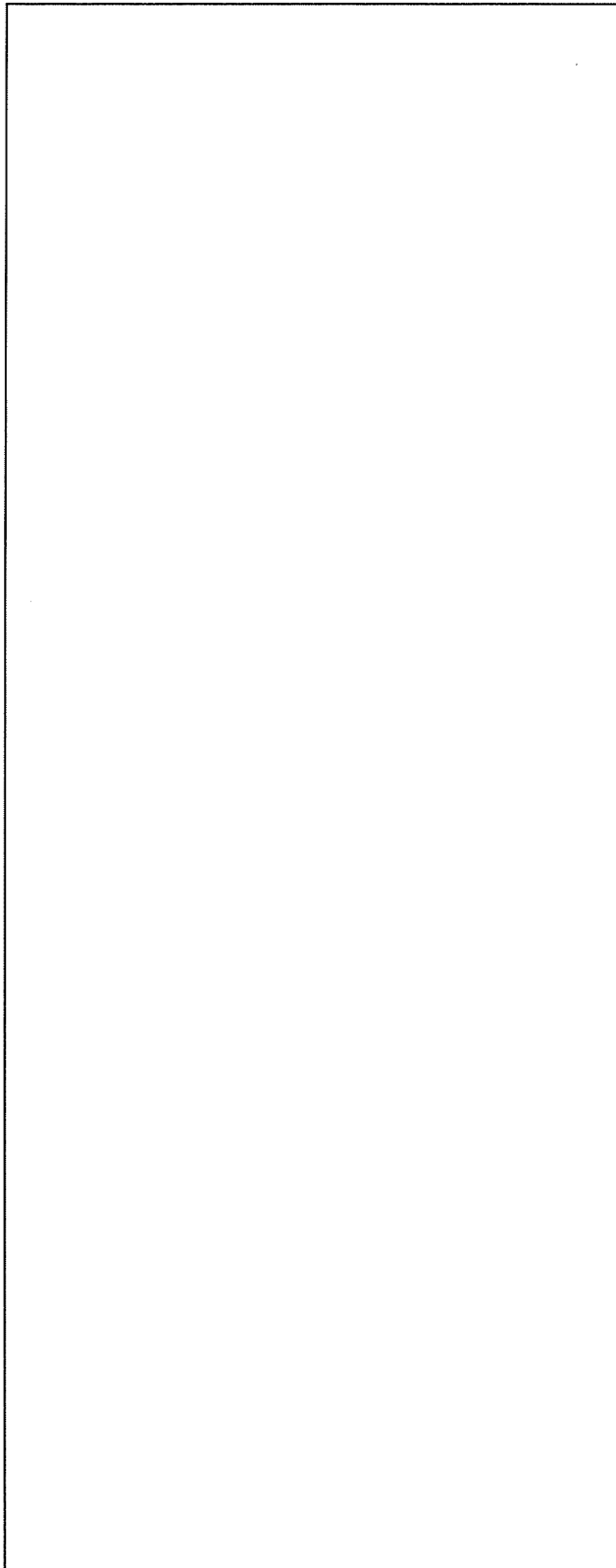
ユニット名称	ユニット番号	形番	X	Y	Z	D	x	y	z
1 熱交換器(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽) (1)	113-02	B							
2 熱交換器(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽) (2)	114-02	B							



名称	熱交換器(UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)	
図番	ユニット寸法図	
工場棟	図臨転-2	
転換工場		

単位：mm

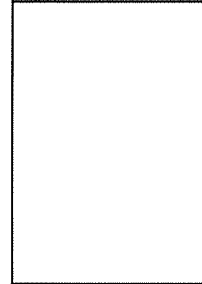
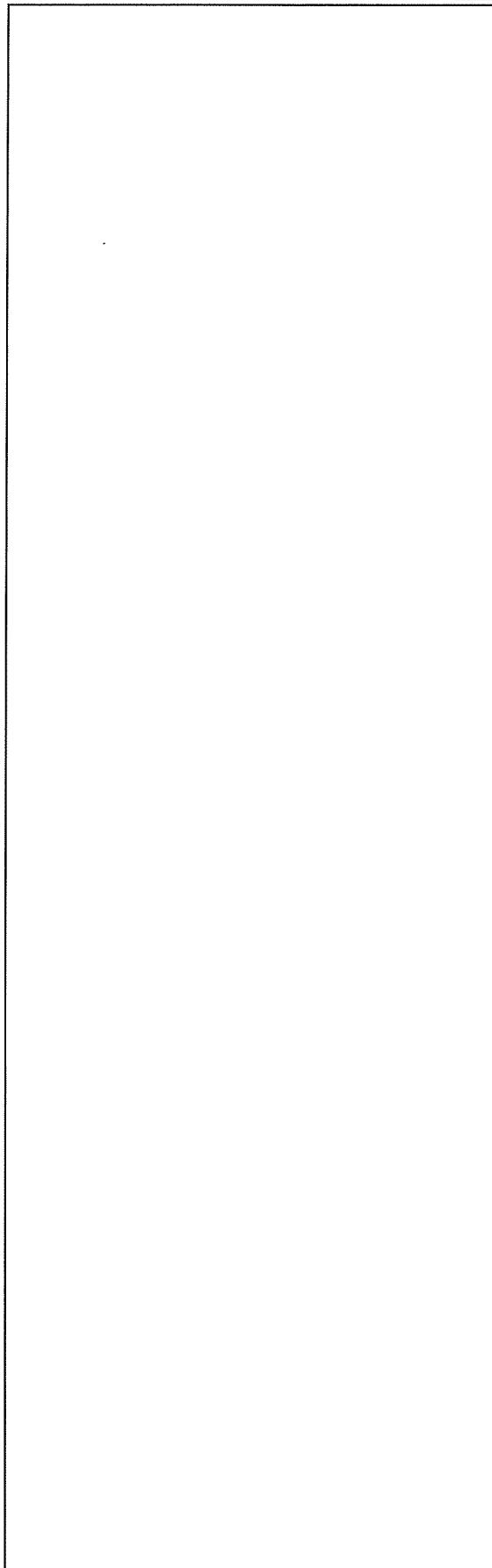
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	液受槽(1) 本体部	113	C							
2	液受槽(2) 本体部	114	C							



名称	液受槽	
	ユニット寸法図	
図番	図臨転-3	工場棟
		転換工場

単位：mm

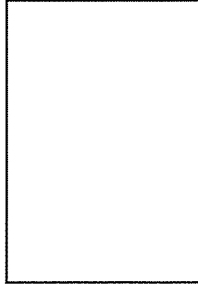
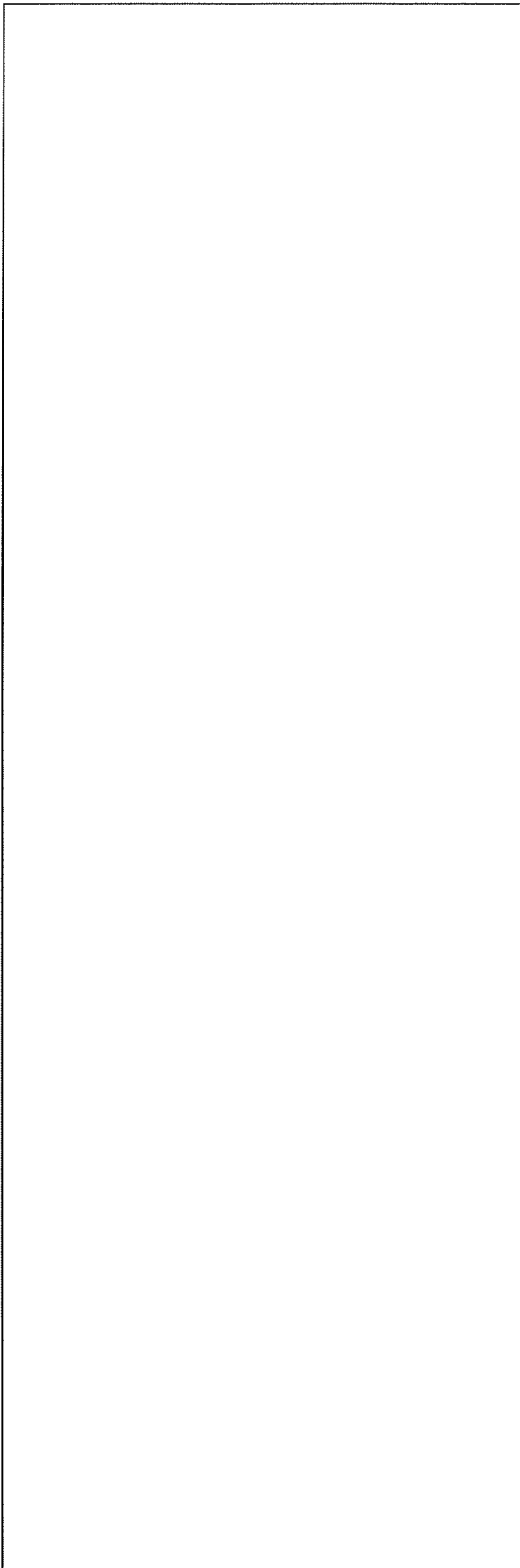
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	調液貯槽(1)-A 本体部	123	C							
2	調液貯槽(1)-B	125	C							



名称	調液貯槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-4(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	調液貯槽(2)-B 本体部	124	C							
2	調液貯槽(2)-A	126	C							



名称	調液貯槽	
	ユニット寸法図	
図番	図臨転-4(2/2)	工場棟
		転換工場

単位：mm

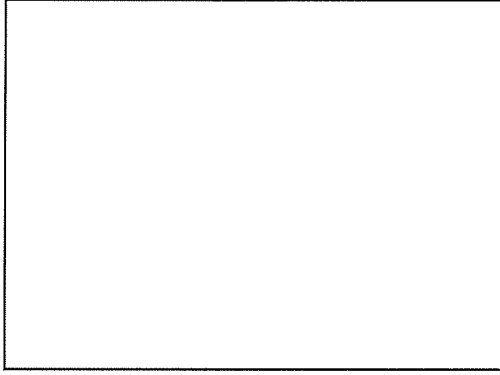
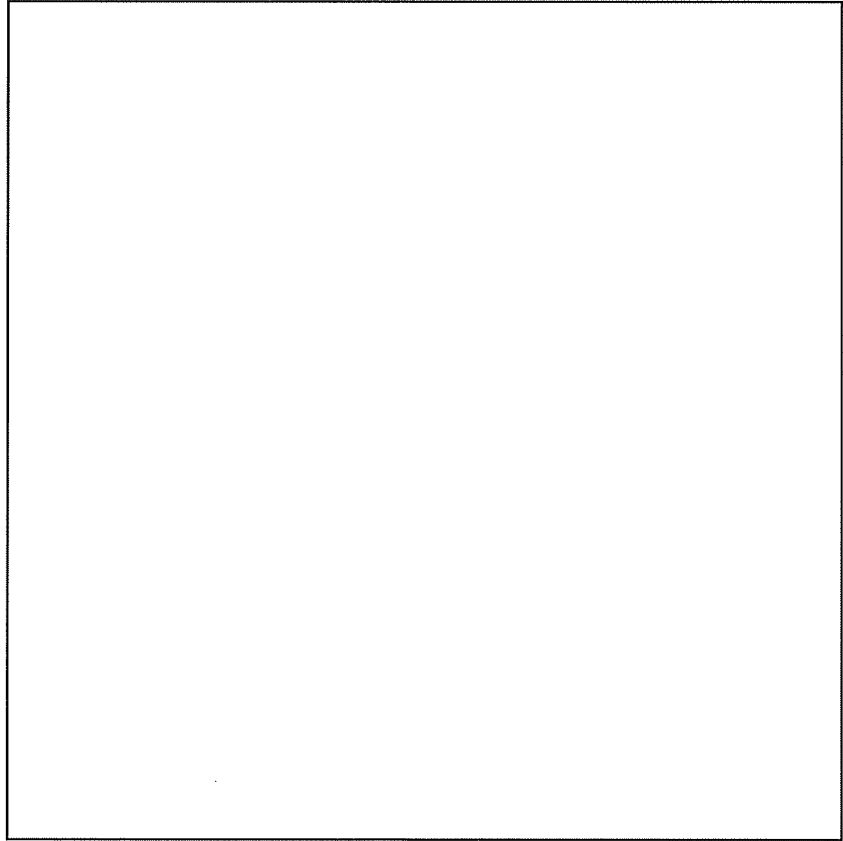
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 熱交換器 (調液貯槽) (1)	123-02	B							
2 熱交換器 (調液貯槽) (2)	124-02	B							



名称	熱交換器 (調液貯槽) ユニット寸法図	
図番	図臨転-5	工場棟 転換工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 沈殿槽(1)-A 本体部	127	C							
2 沈殿槽(2)-A 本体部	128	C							
3 沈殿槽(1)-B 本体部	129	C							
4 沈殿槽(2)-B 本体部	130	C							
5 沈殿槽(1)-A 沈殿槽連通管	819-01	C							
6 沈殿槽(2)-A 沈殿槽連通管	819-02	C							
7 沈殿槽(1)-B 沈殿槽連通管	820-01	C							
8 沈殿槽(2)-B 沈殿槽連通管	820-02	C							

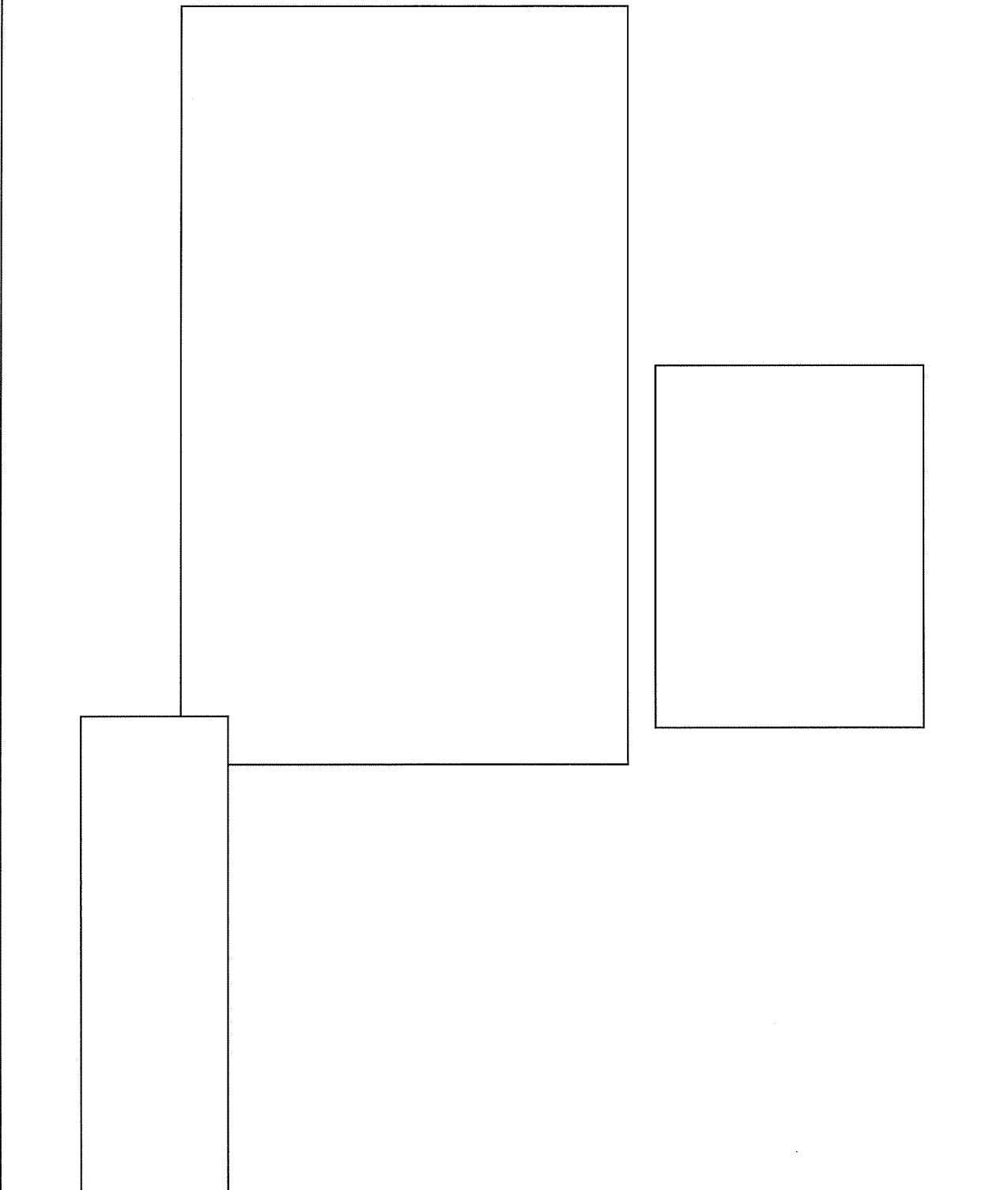


名称	沈殿槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-6	工場棟 転換工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・127, 819-01 ・128, 819-02 ・129, 820-01 ・130, 820-02

単位：mm

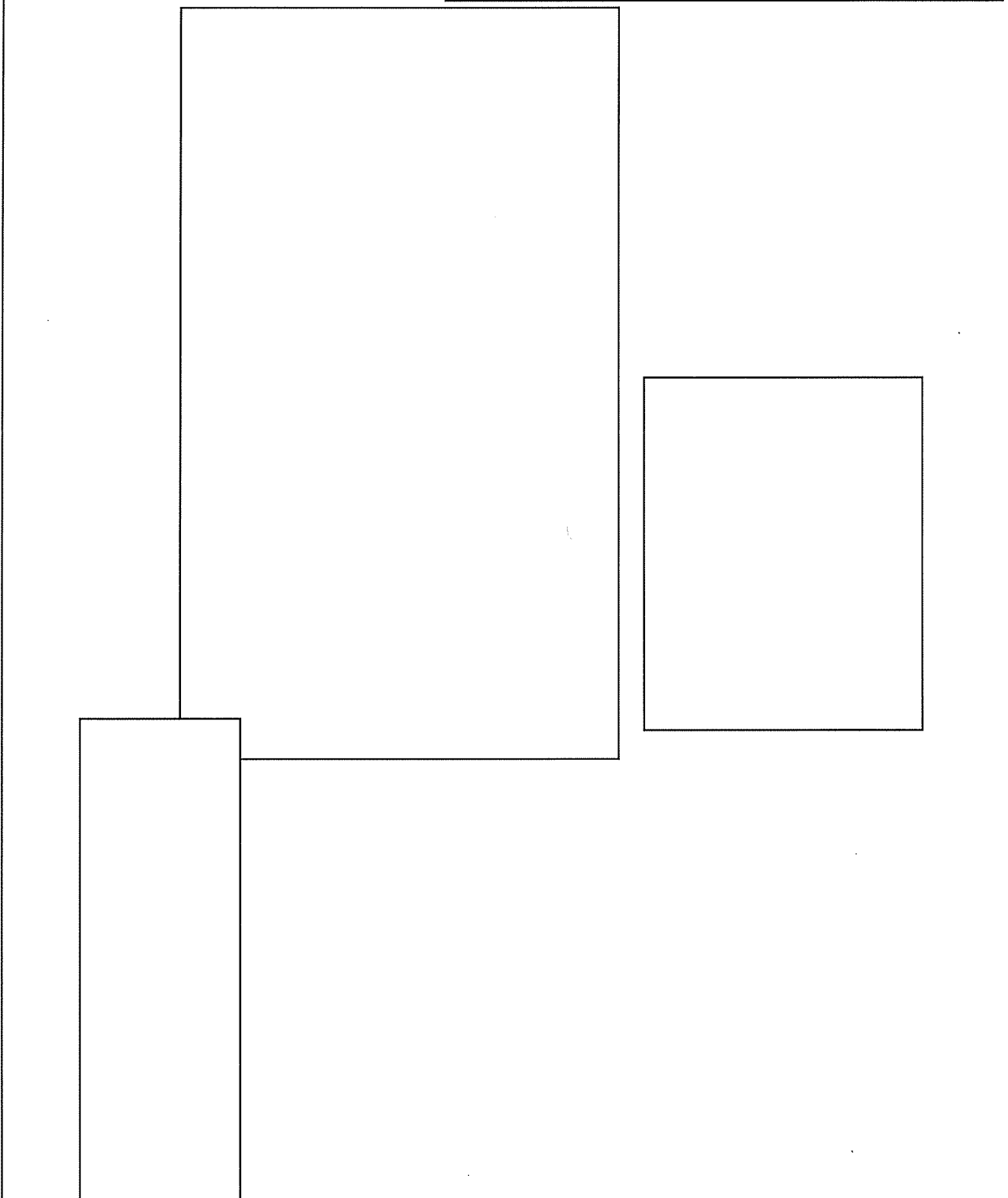
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	熟成槽(1)-A	131	C							
2	熟成槽(1)-B	133	C							
3	熟成槽(1)-C	135	C							
4	熟成槽(1)-D	137	C							
5	熟成槽(1)-E 本体部	139	C							



名称	熟成槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-7(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	熟成槽(2)-A	132	C							
2	熟成槽(2)-B	134	C							
3	熟成槽(2)-C	136	C							
4	熟成槽(2)-D	138	C							
5	熟成槽(2)-E 本体部	140	C							

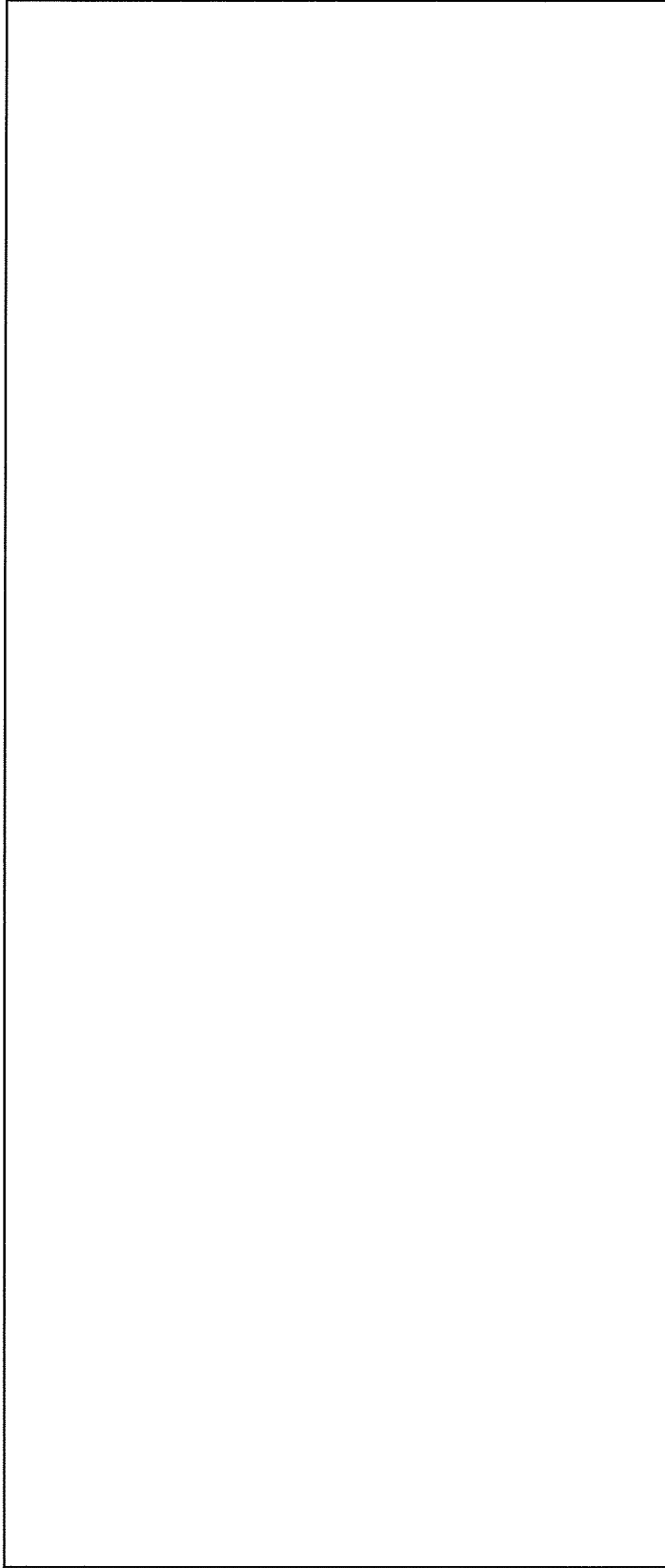


名称	熟成槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-7(2/2)	工場棟 転換工場



単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 遠心分離機(洗浄用) (1)	404	B							
2 遠心分離機(洗浄用) (2)	394	B							



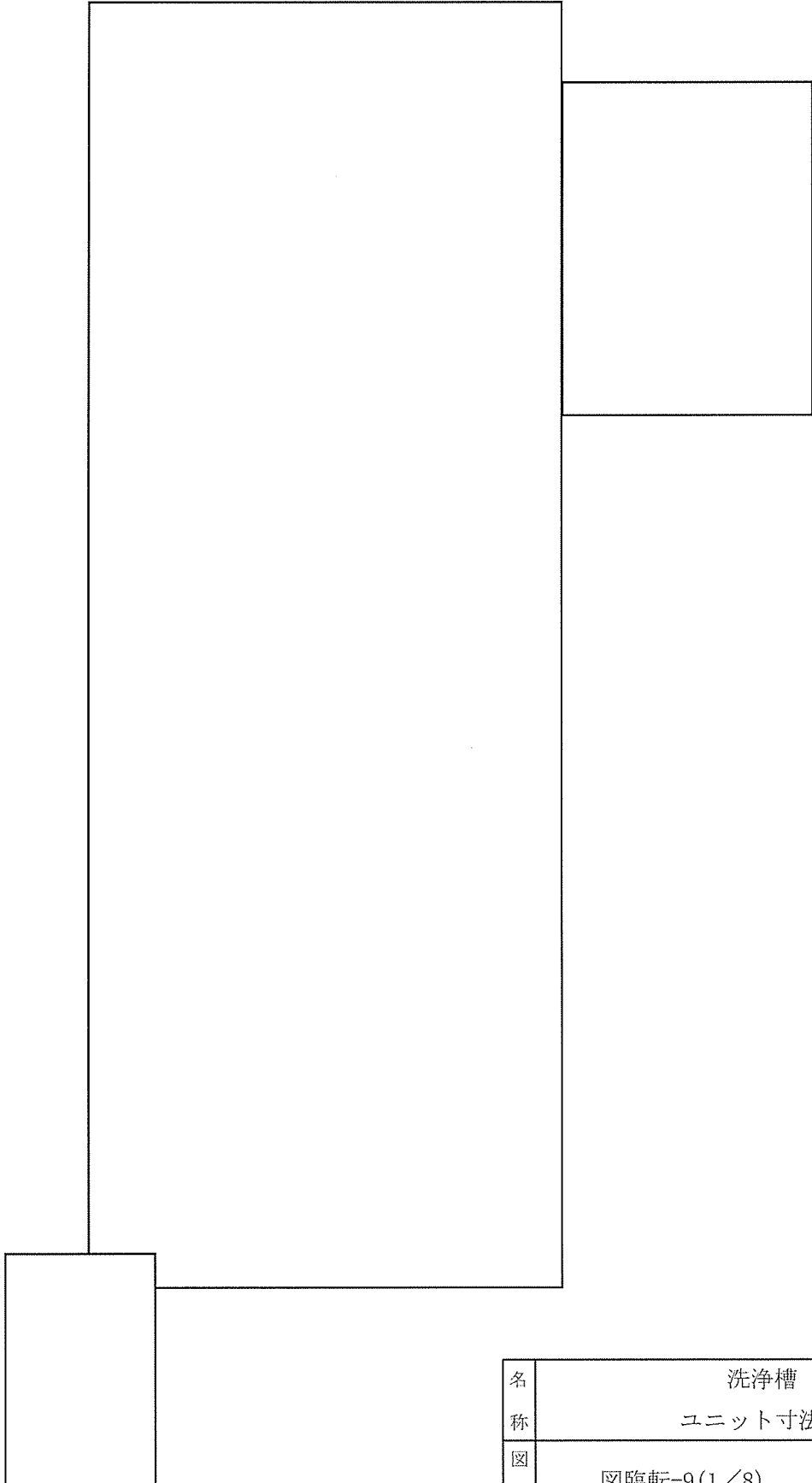
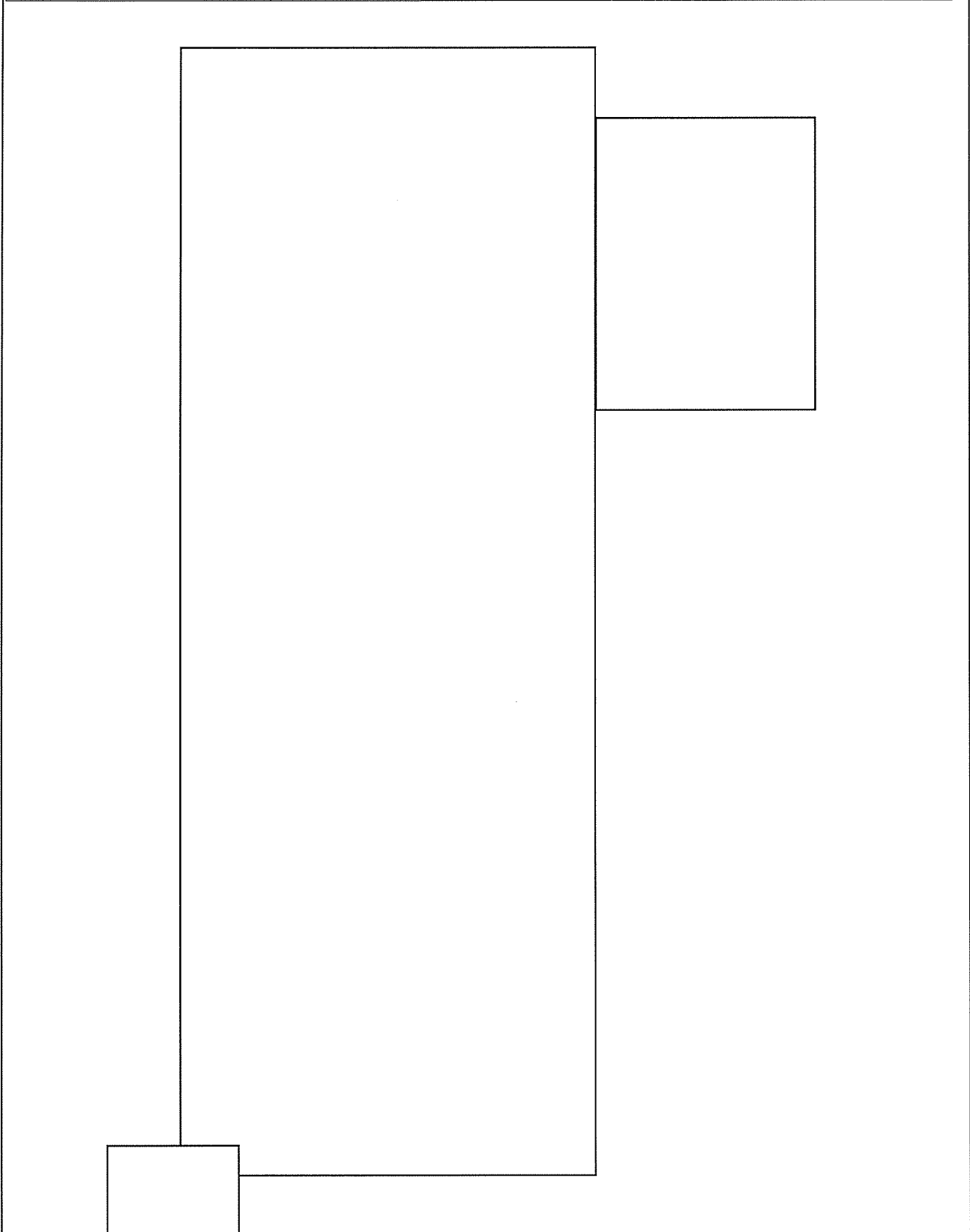
名称 遠心分離機(洗浄用)

図番 ユニット寸法図

工場棟 図臨転-8 転換工場

単位：mm

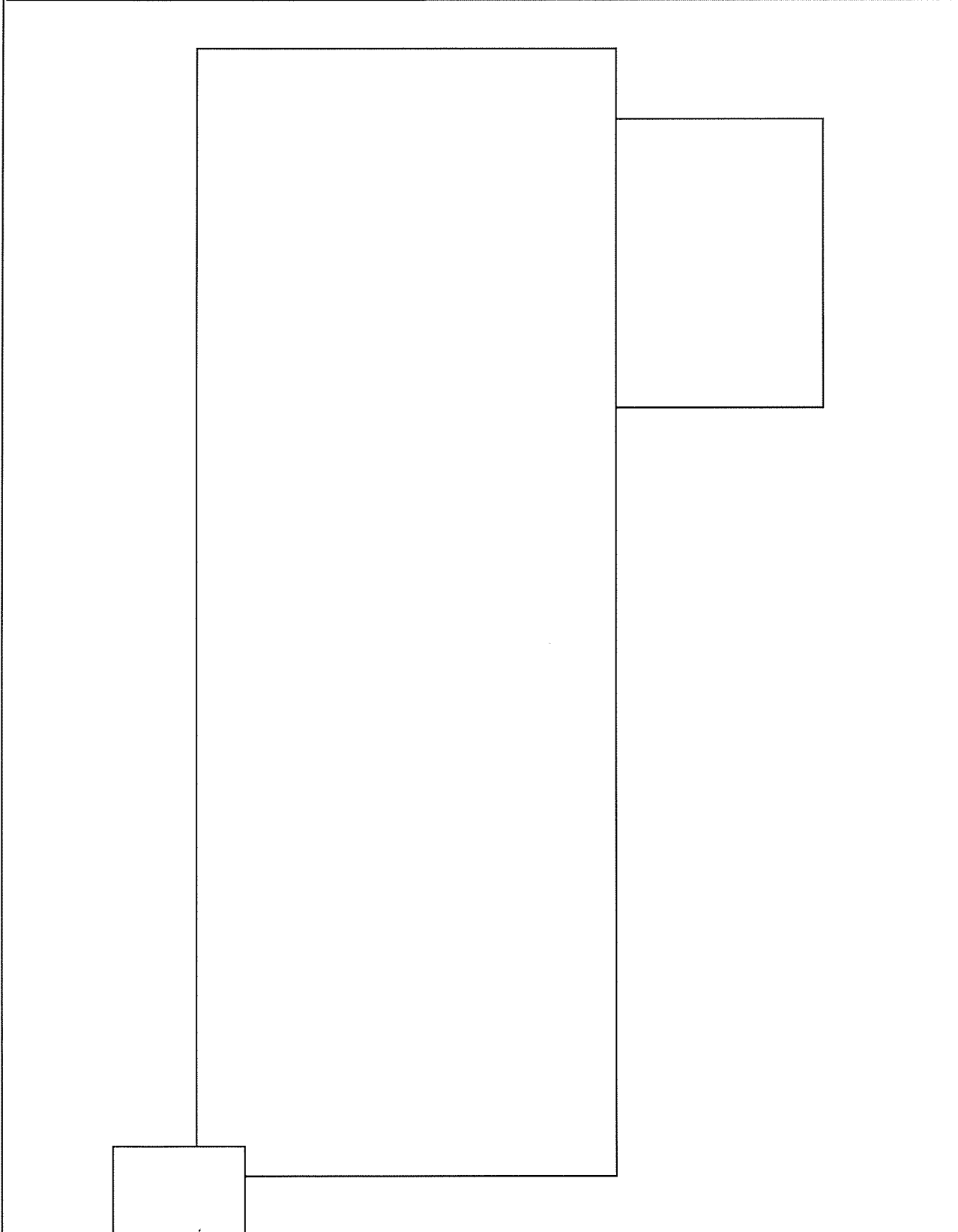
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
I	洗浄槽(1)-A	406	C							



名称	洗浄槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-9(1/8)	工場棟 転換工場

単位：mm

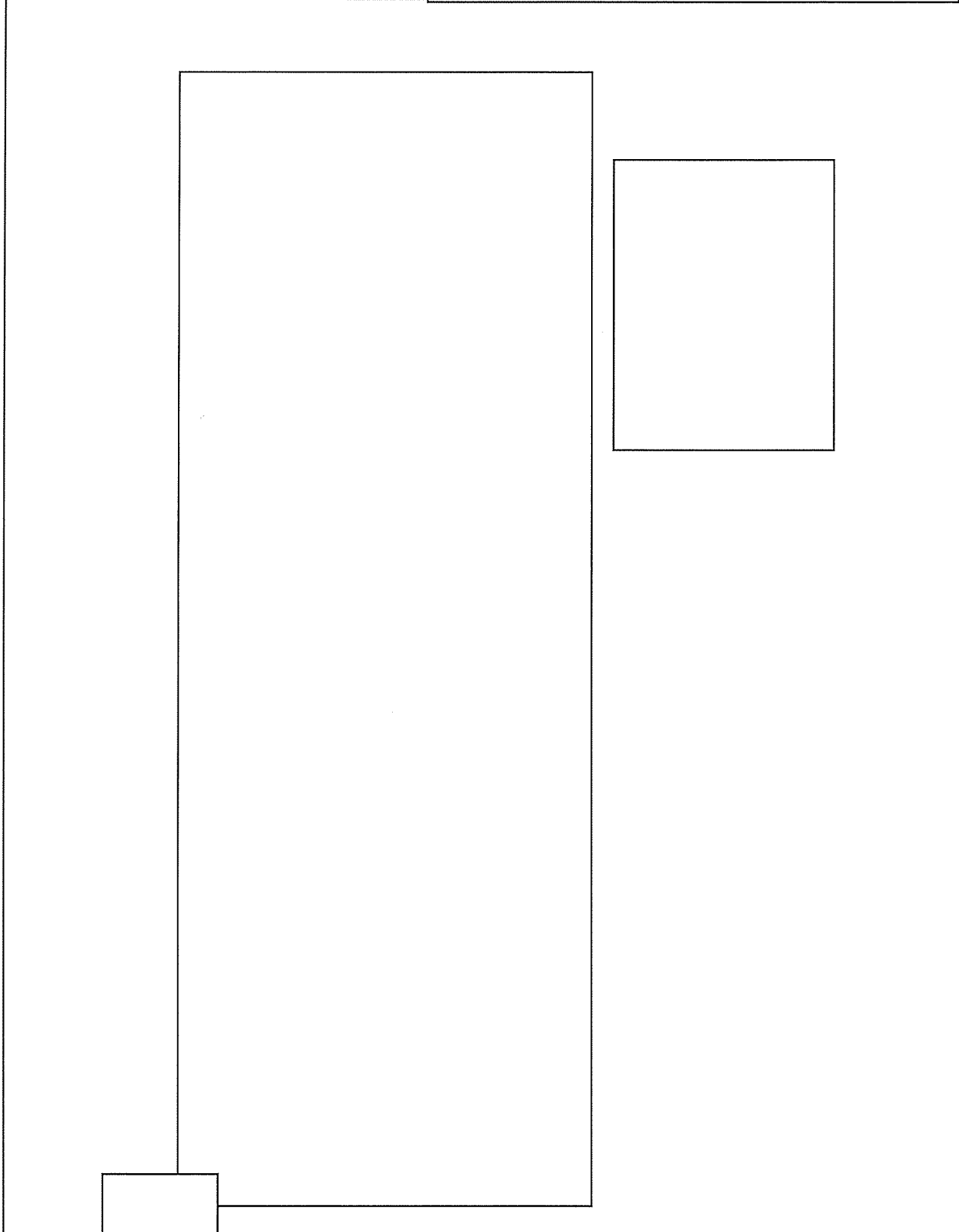
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄槽(2)-A	396	C							



名称	洗浄槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-9(2/8)	工場棟 転換工場

単位：mm

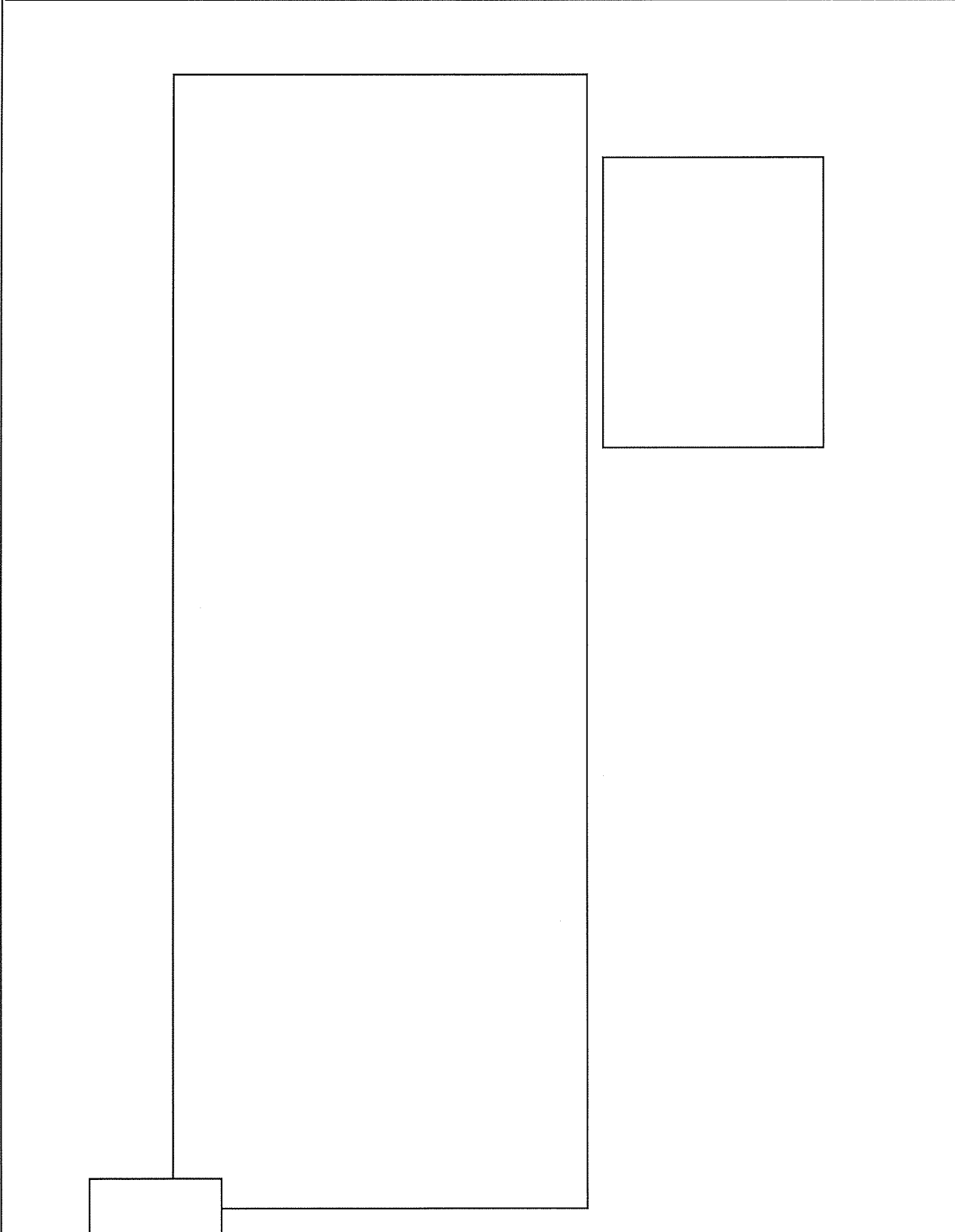
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
I	洗浄槽(1)-B	407	C							



名称	洗浄槽	
	ユニット寸法図	
図番	図臨転-9(3/8)	工場棟
		転換工場

単位：mm

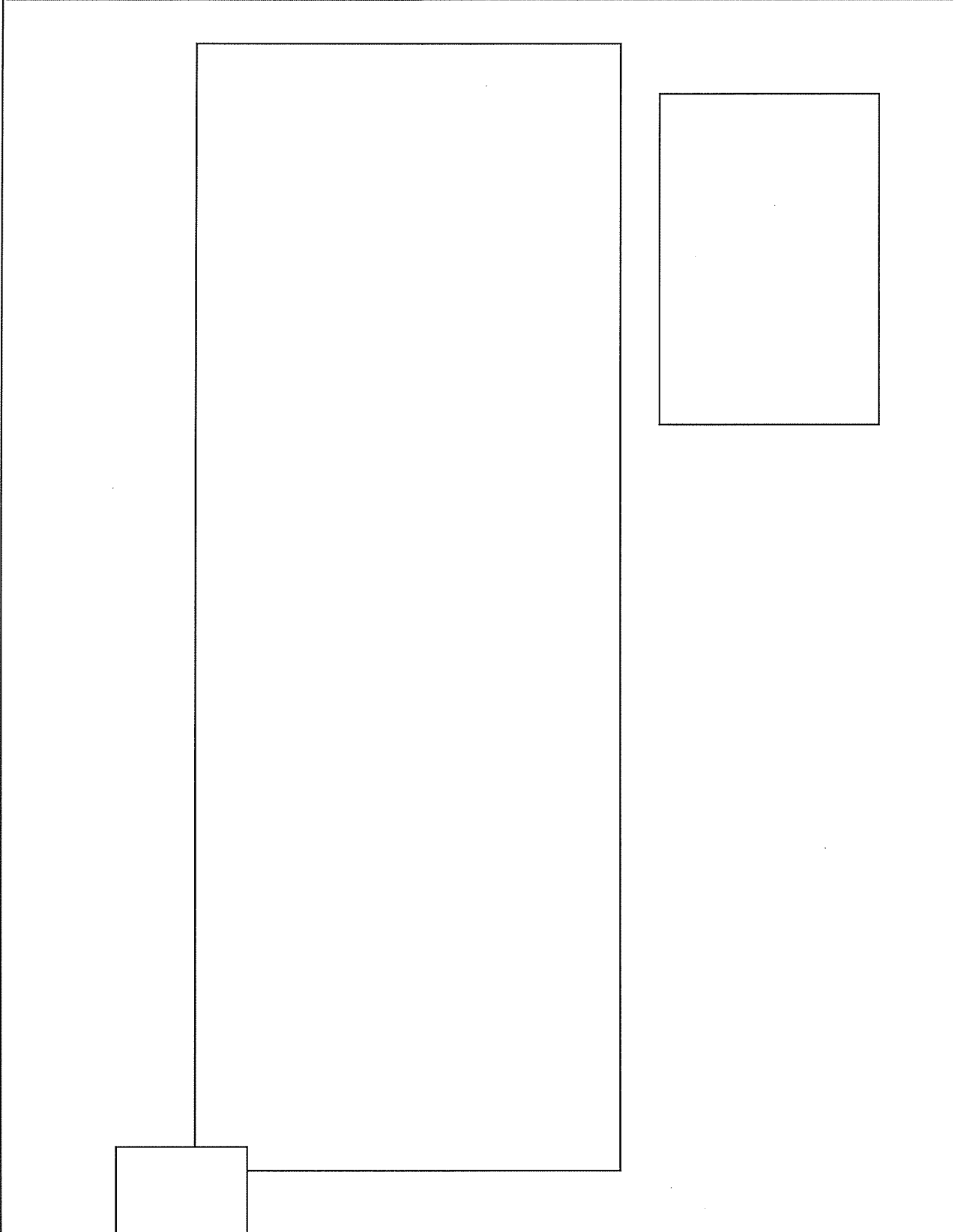
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄槽(2)-B	397	C							



名称	洗浄槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-9(4/8)	工場棟 転換工場

単位：mm

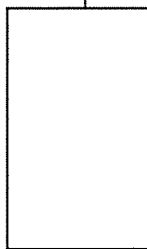
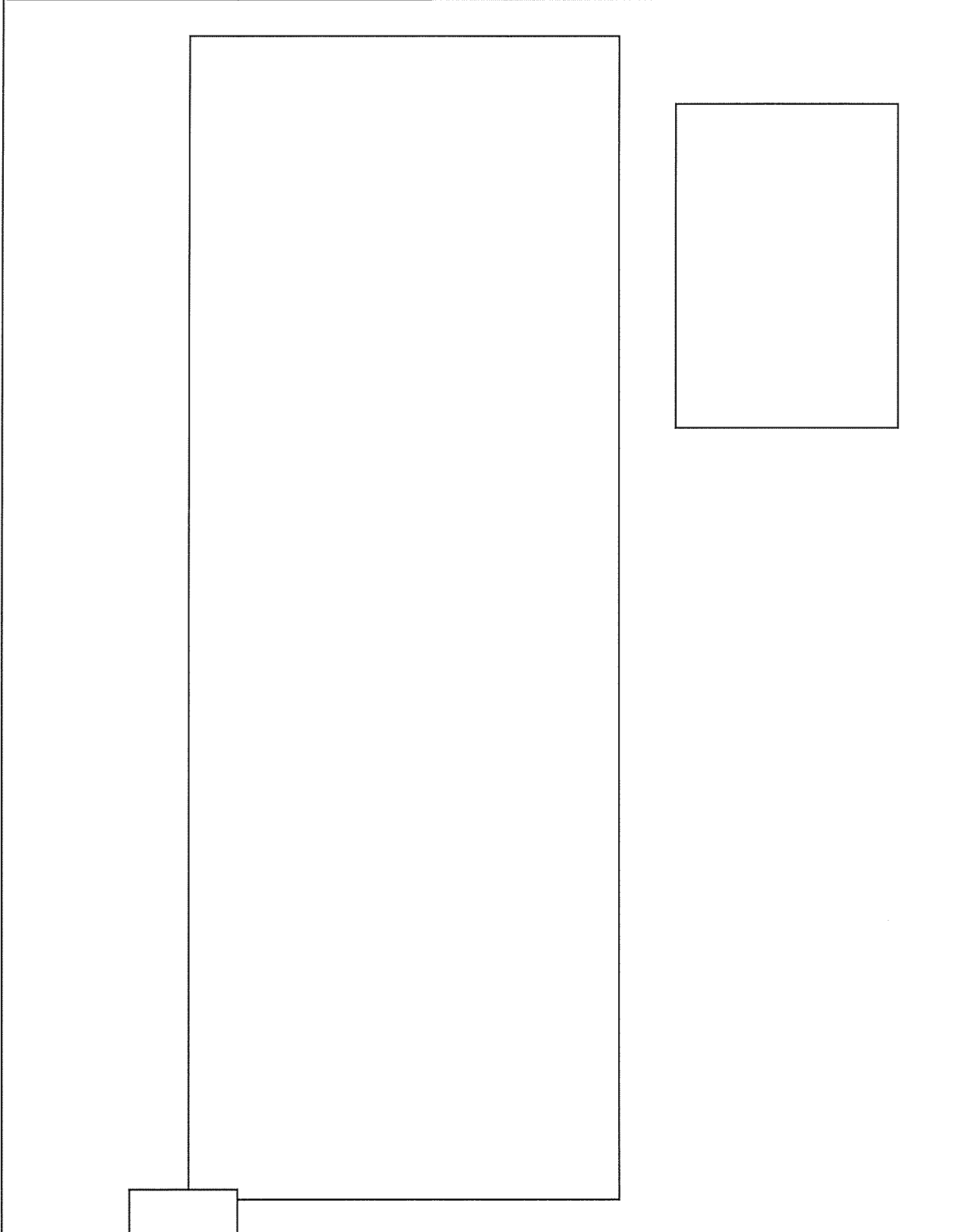
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄槽(1)-C	408	C							



名称	洗浄槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-9(5/8)	工場棟 転換工場

単位：mm

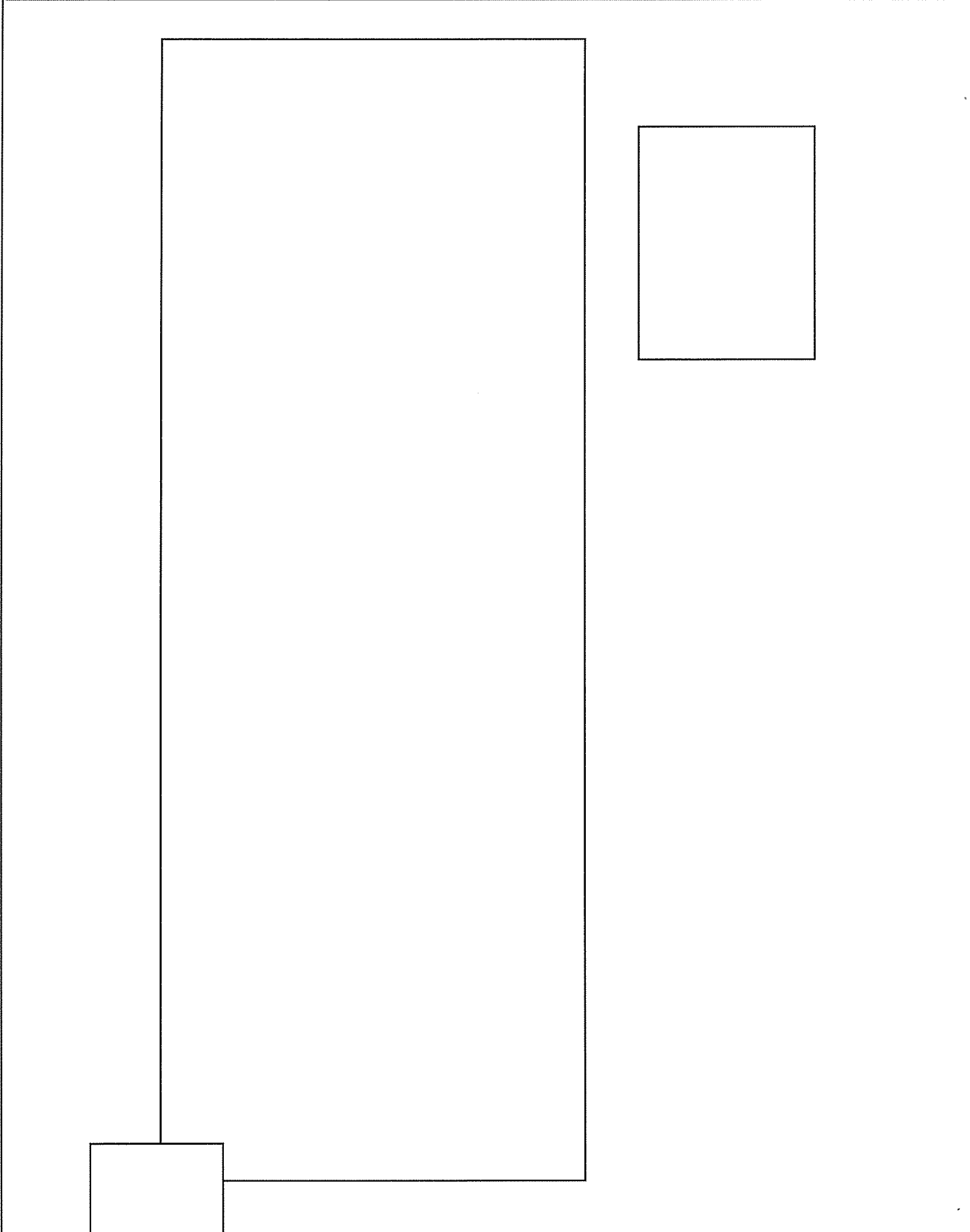
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄槽(2)-C	398	C							



名称	洗浄槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-9(6/8)	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄槽(1)-D 本体部	409	C							

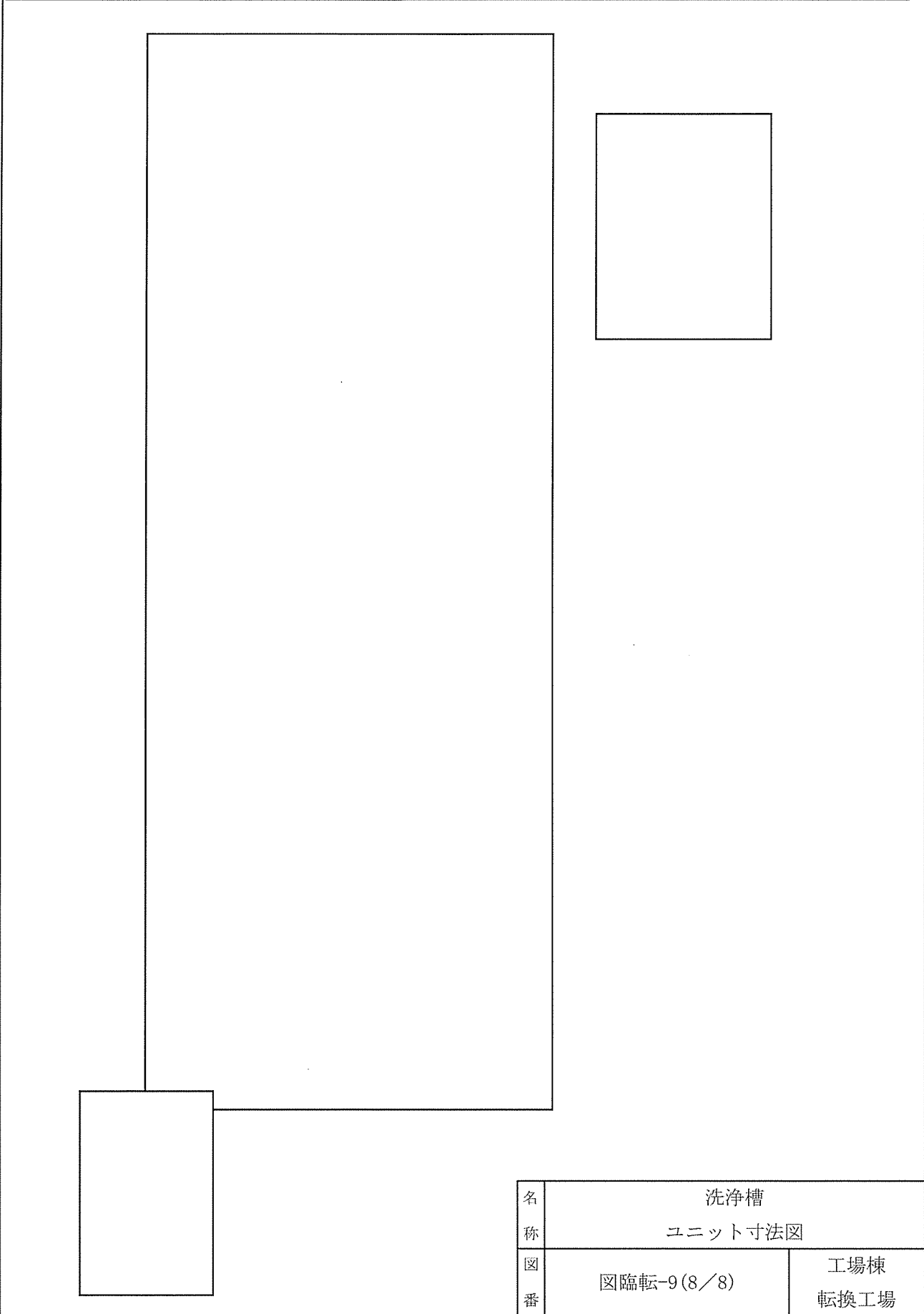


名称	洗浄槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-9(7/8)	工場棟 転換工場



単位：mm

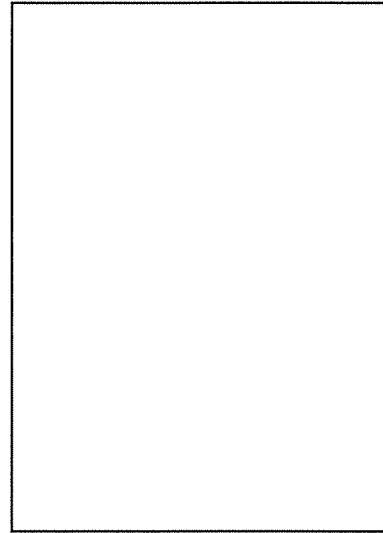
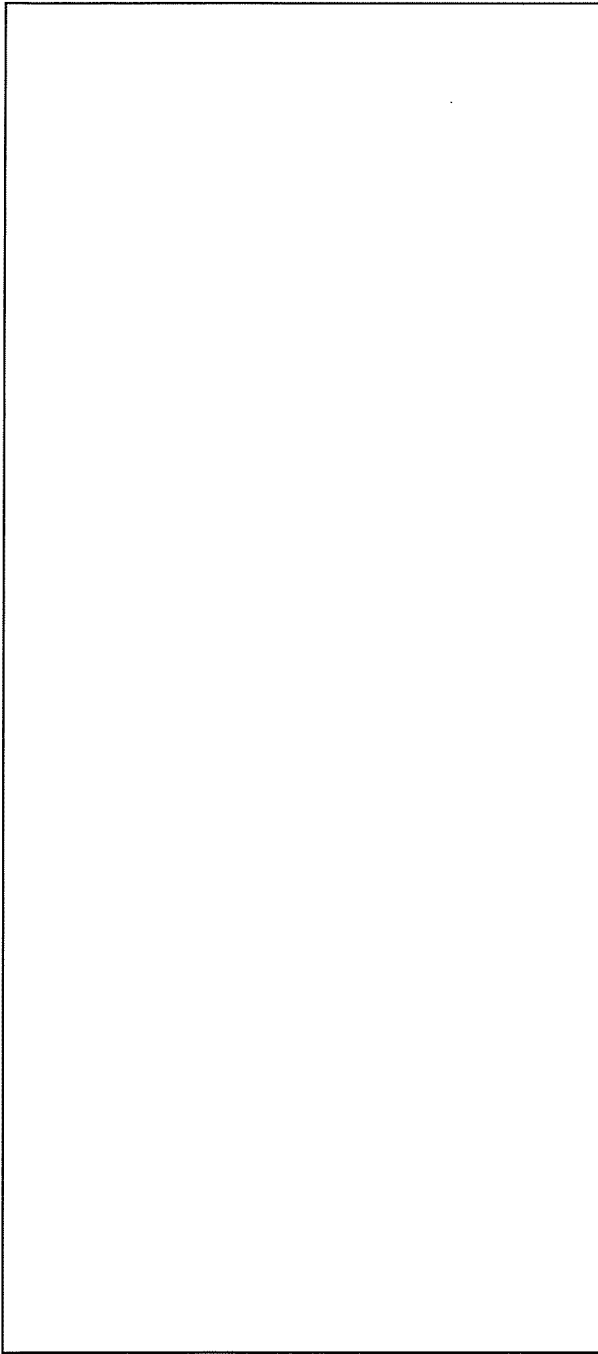
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄槽(2)-D 本体部	399	C							



名称	洗浄槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-9(8/8)	工場棟 転換工場

単位：mm

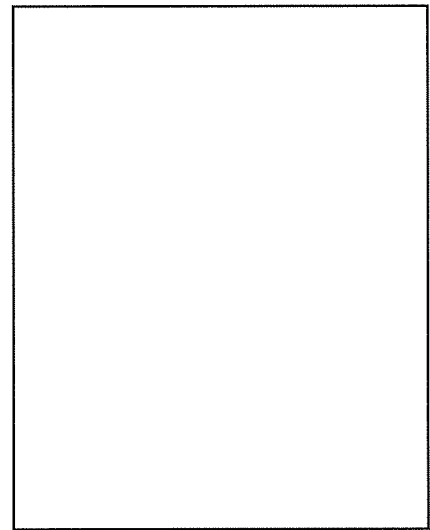
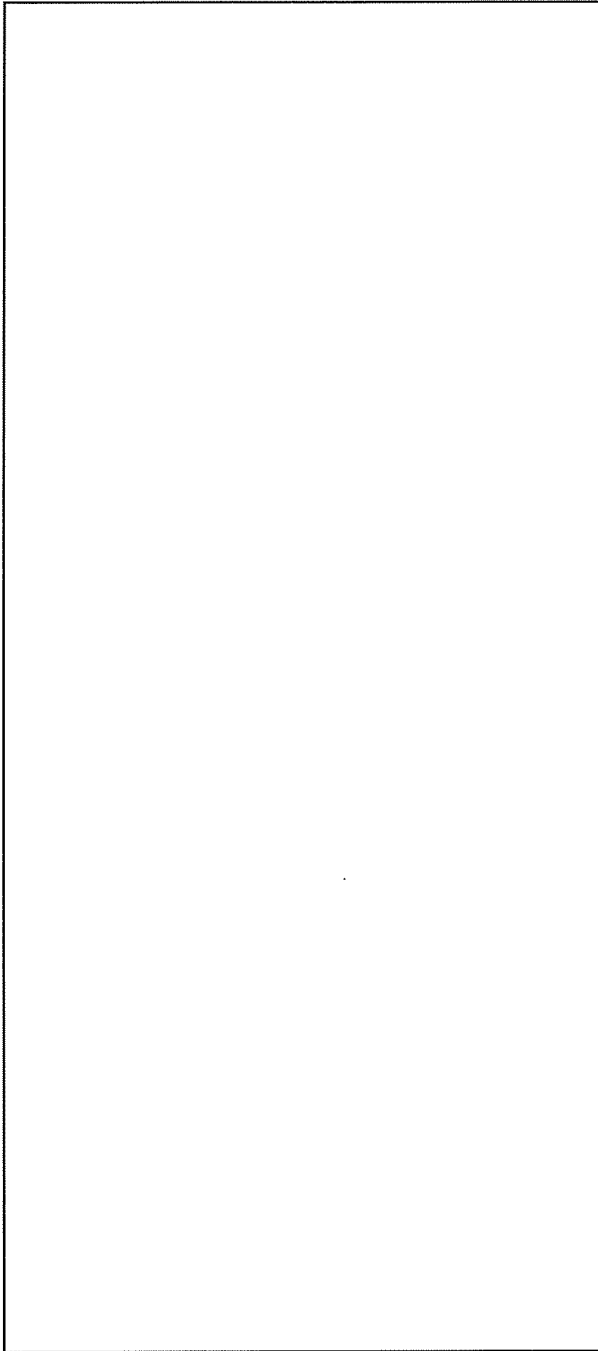
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗淨ろ液分離槽(1) 本体部	405	C							



名称	洗淨ろ液分離槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-10(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄ろ液分離槽(2) 本体部	395	C							



名称	洗浄ろ液分離槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-10(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

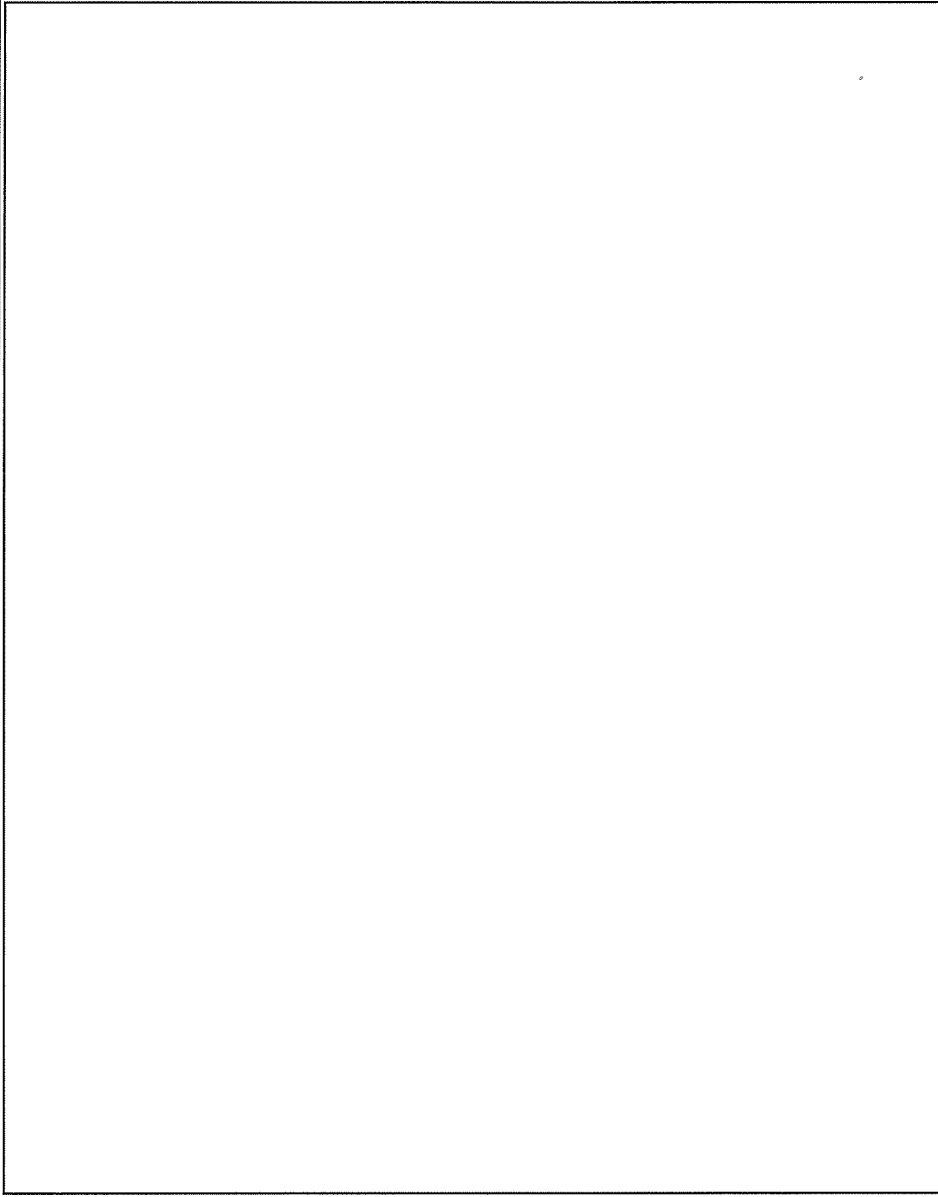
1	遠心分離機(固液分離用) (1)	ユニット番号 141	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	遠心分離機(固液分離用) ユニット寸法図	
図番	図臨転-11(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

1	遠心分離機(固液分離用) (2)	ユニット番号 142	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



遠心分離機(固液分離用)

ユニット寸法図

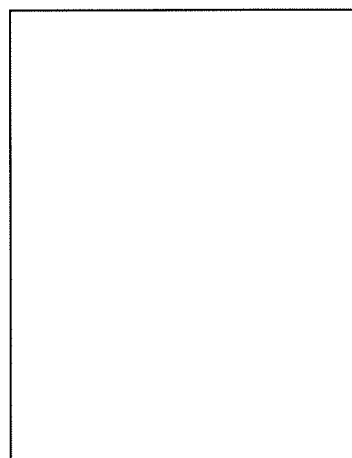
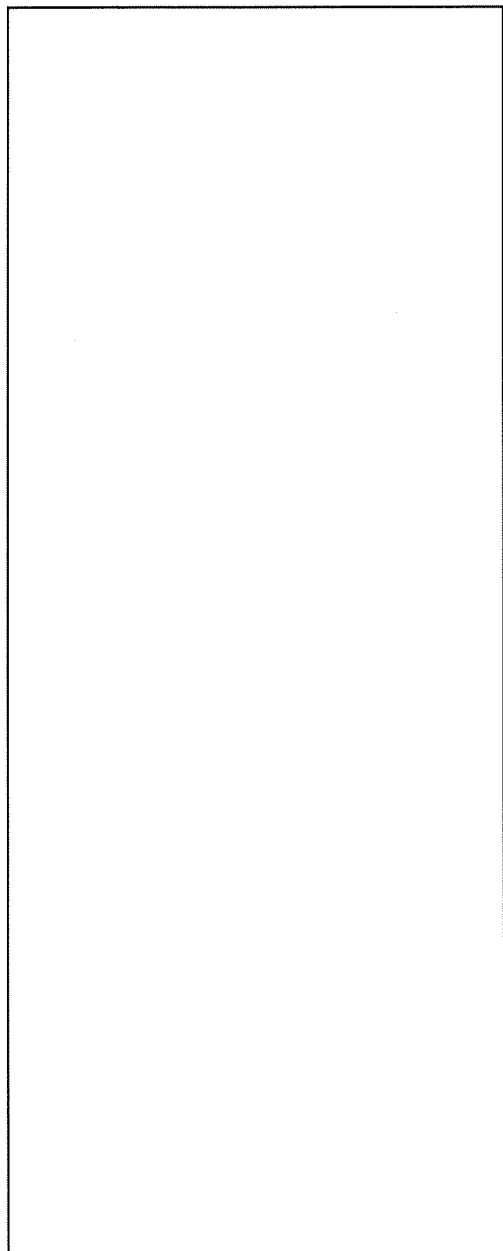
工場棟  
転換工場

図臨転-11 (2/2)

名称  
図番

単位：mm

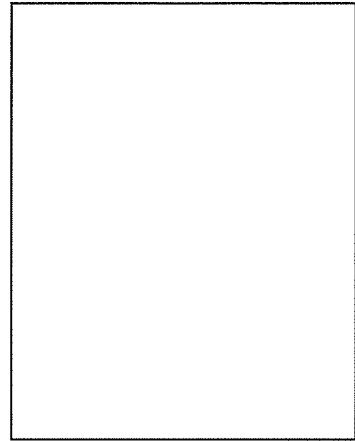
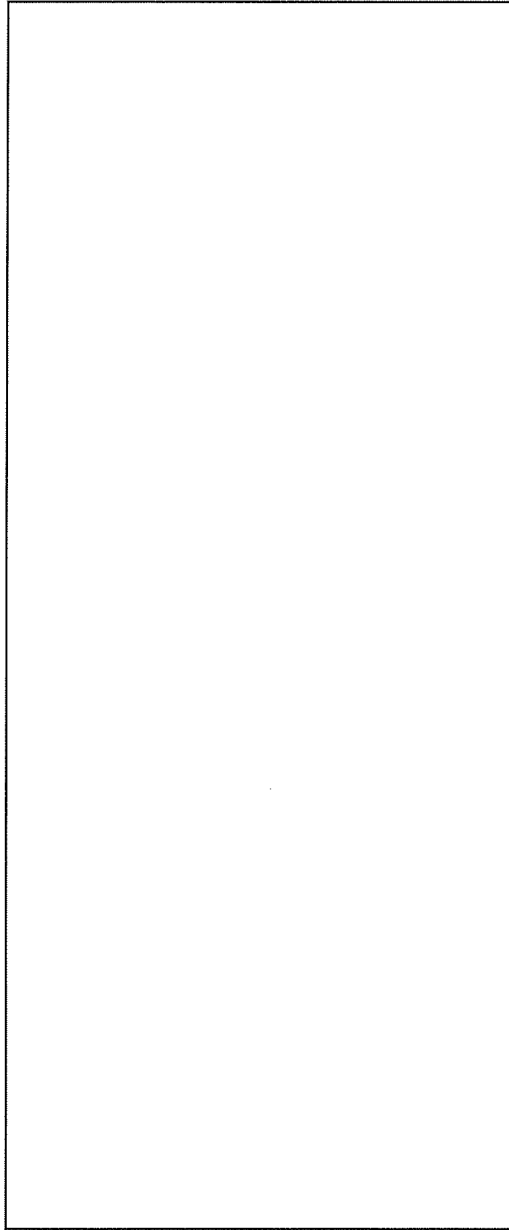
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ろ液分離槽(1)-B	145	C							
2	ろ液分離槽(2)-B	146	C							



名称	ろ液分離槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-12(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ろ液分離槽(1)-A 本体部	143	C							
2	ろ液分離槽(2)-A 本体部	144	C							

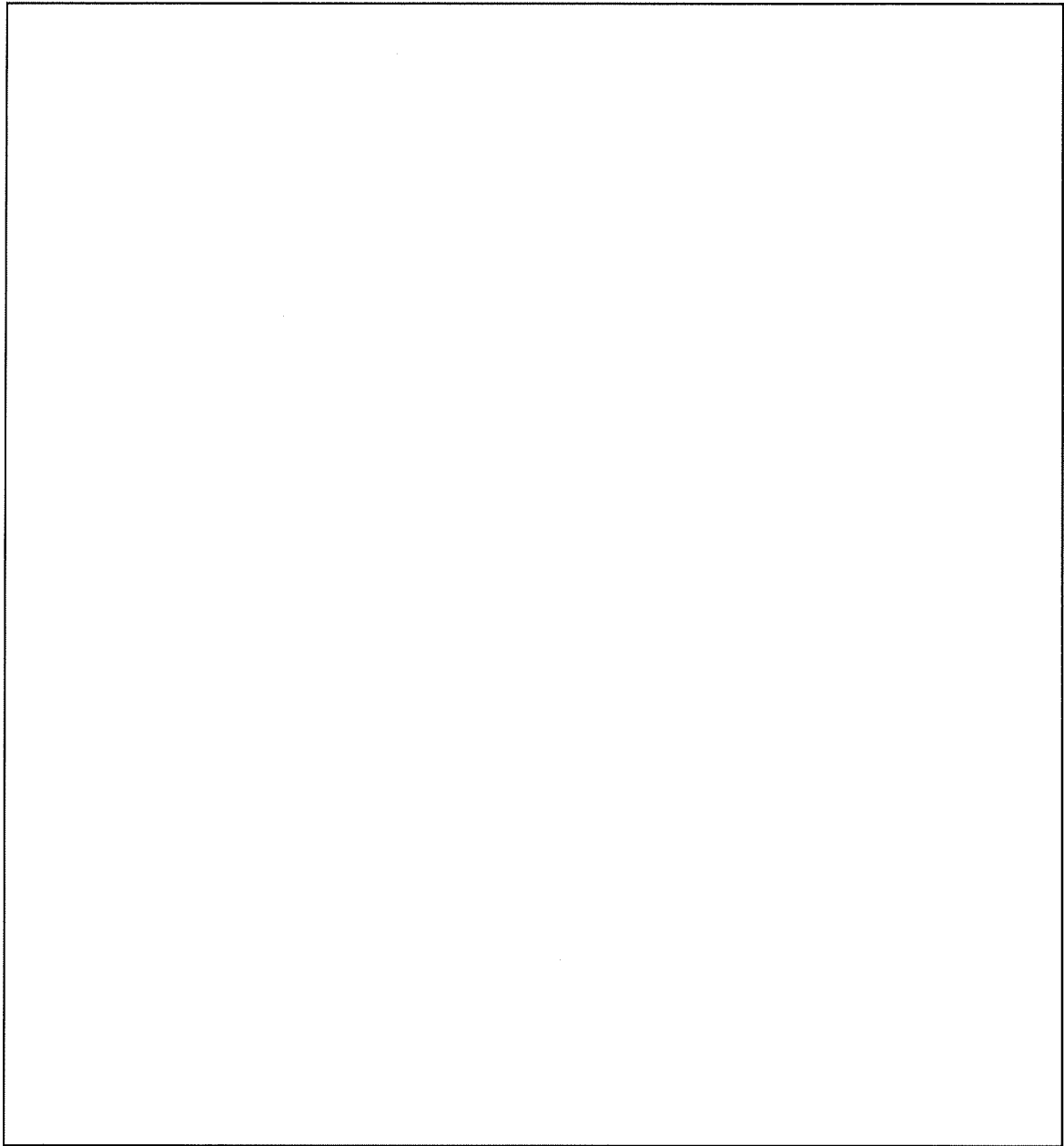


名称	ろ液分離槽 ユニット寸法図	
	図番	工場棟 転換工場

図臨転-12(2/2)

単位 : mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	仕上げる過機(1)	157-01	C							
2	仕上げる過機(1)	157-02	C							
3	仕上げる過機(2)	158-01	C							
4	仕上げる過機(2)	158-02	C							



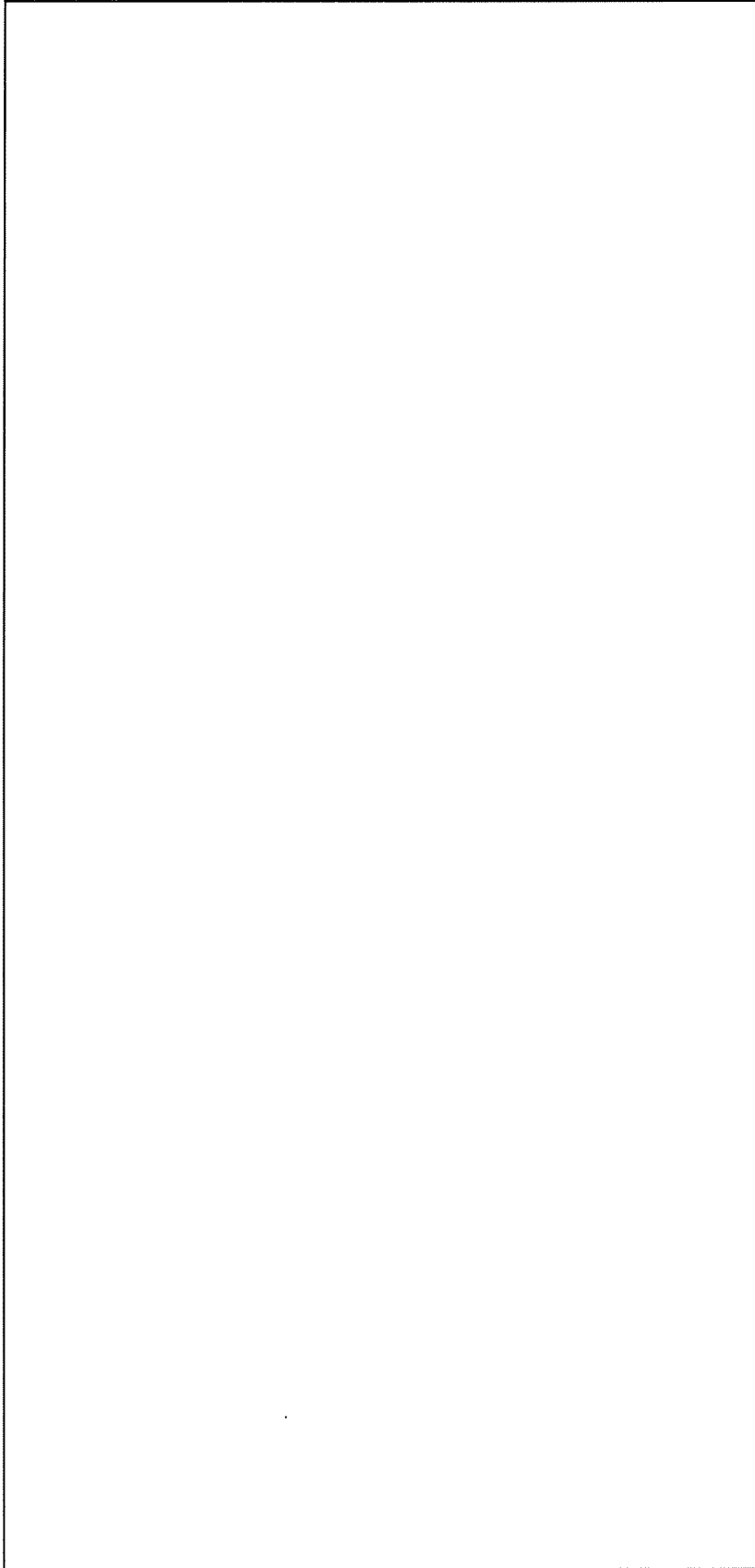
注) : \*内寸を示す

名称	仕上げる過機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-13	工場棟 転換工場



単位：mm

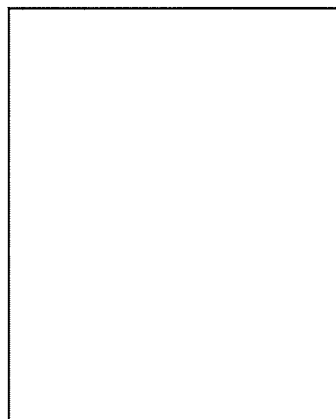
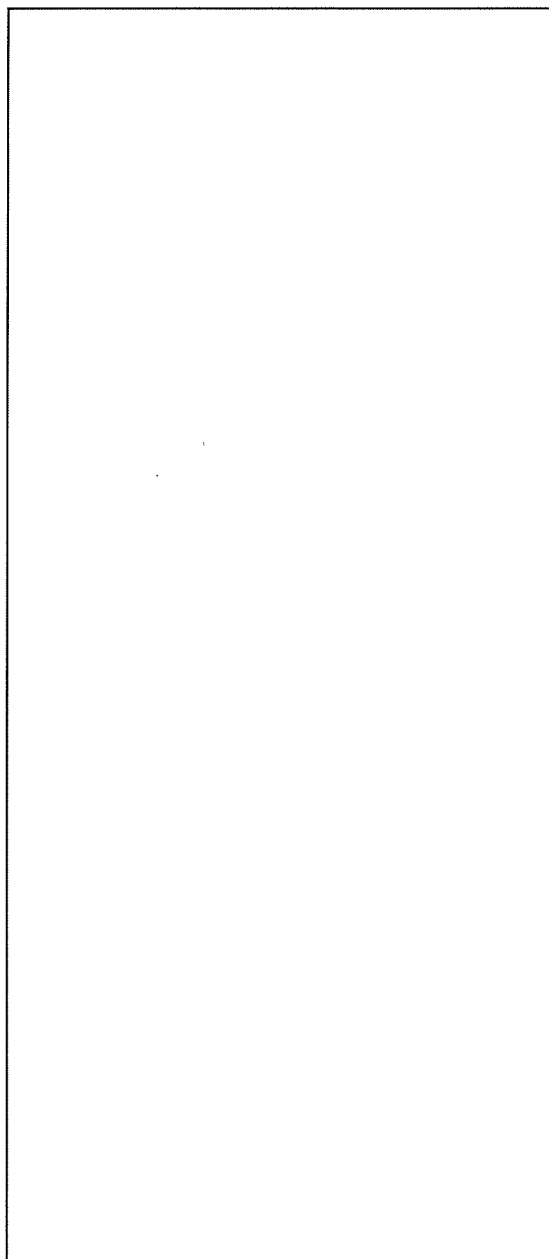
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
ろ過器(1)-A	234	C							
ろ過器(1)-B	235	C							
ろ過器(2)-A	236	C							
ろ過器(2)-B	237	C							



名称	ろ過器(転換工程)		
図番	ユニット寸法図	図臨転-14	工場棟 転換工場

単位：mm

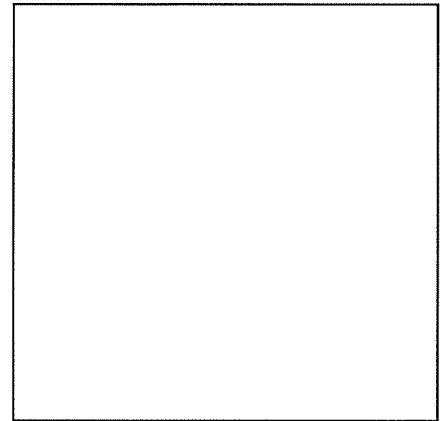
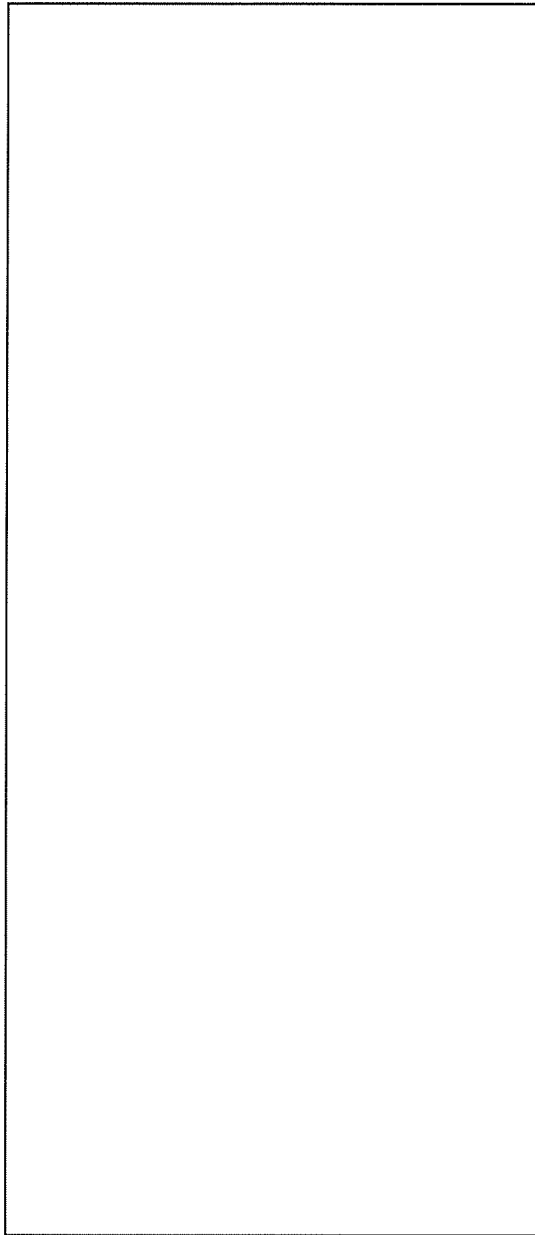
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	濃縮液受槽(1) 本体部	159	C							



名称	濃縮液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-15(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

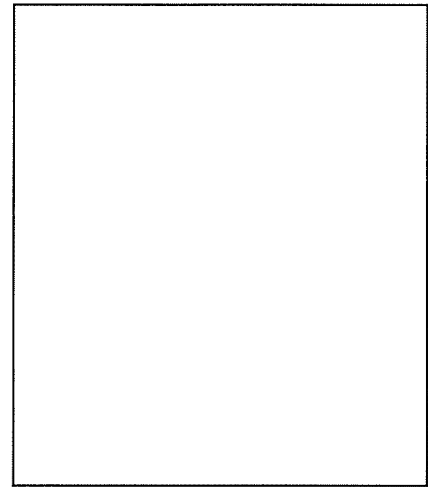
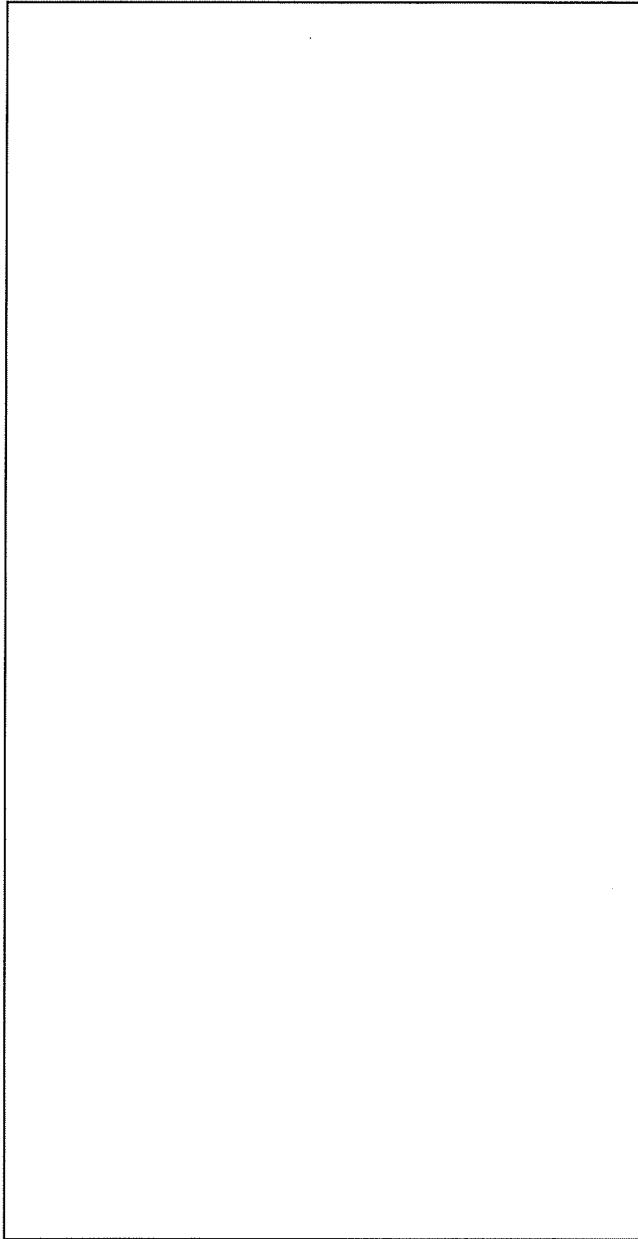
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	濃縮液受槽(2) 本体部	160	C							



名称	濃縮液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-15(2/2)	工場棟 転換工場

単位 : mm

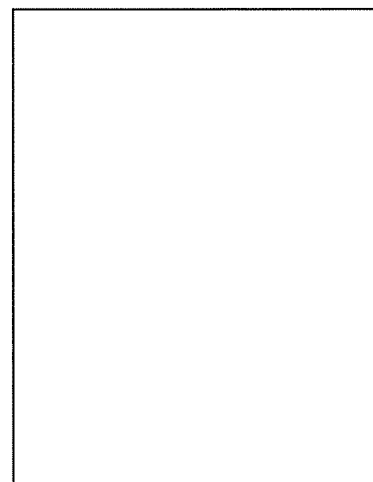
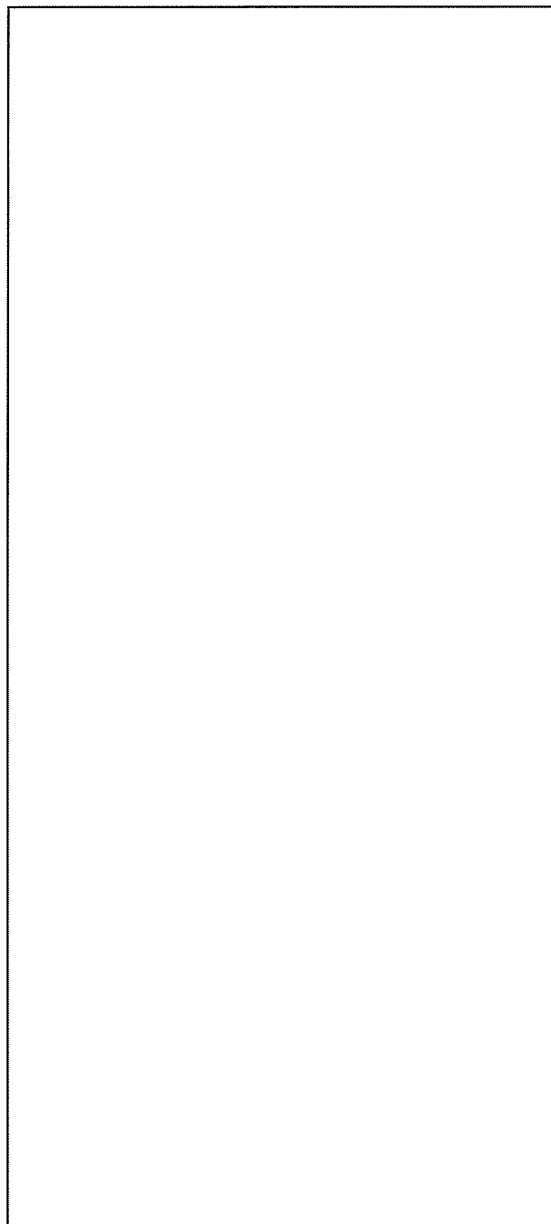
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	清澄液受槽 (I)-A	844-01	C							



名称	清澄液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-16(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

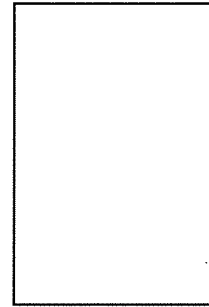
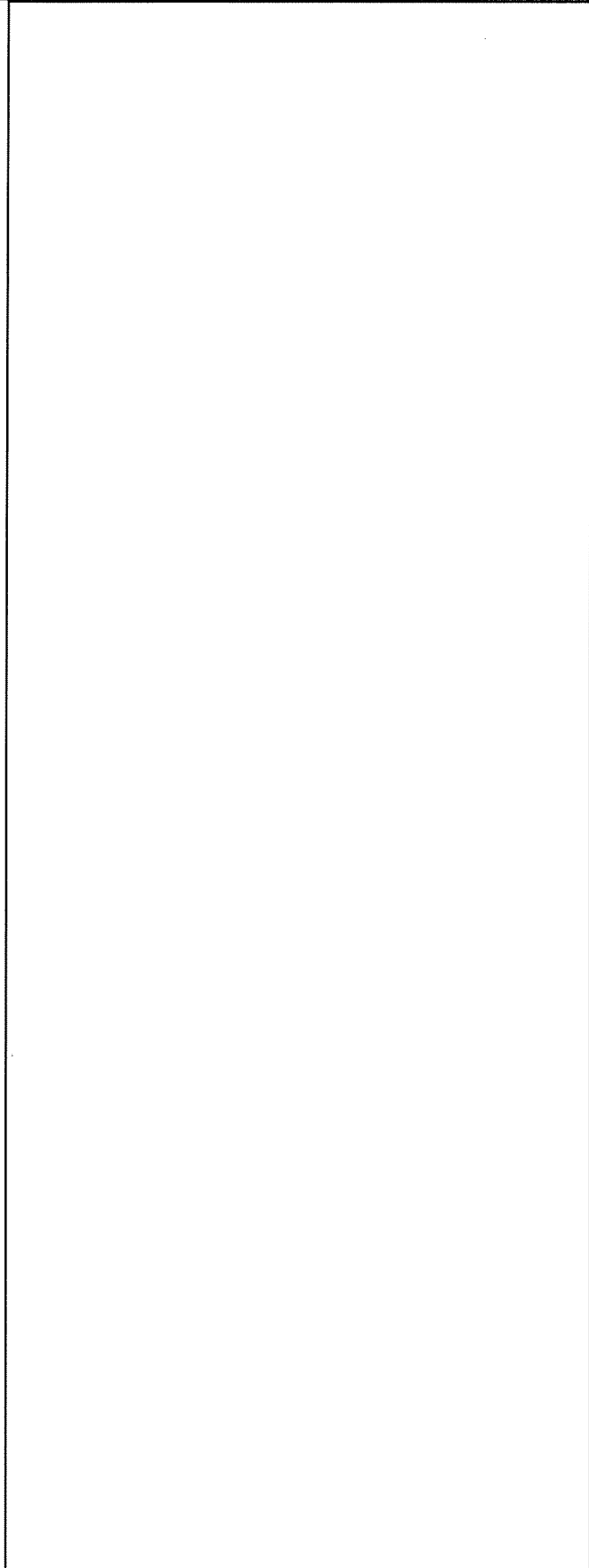
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	清澄液受槽(1)-B	844-02	C							
2	清澄液受槽(1)-C	844-03	C							
3	清澄液受槽(2)-A	844-04	C							
4	清澄液受槽(2)-B	844-05	C							
5	清澄液受槽(2)-C	844-06	C							



名称	清澄液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-16(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

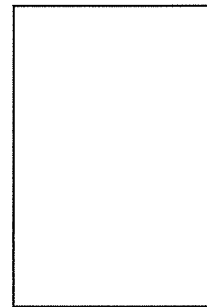
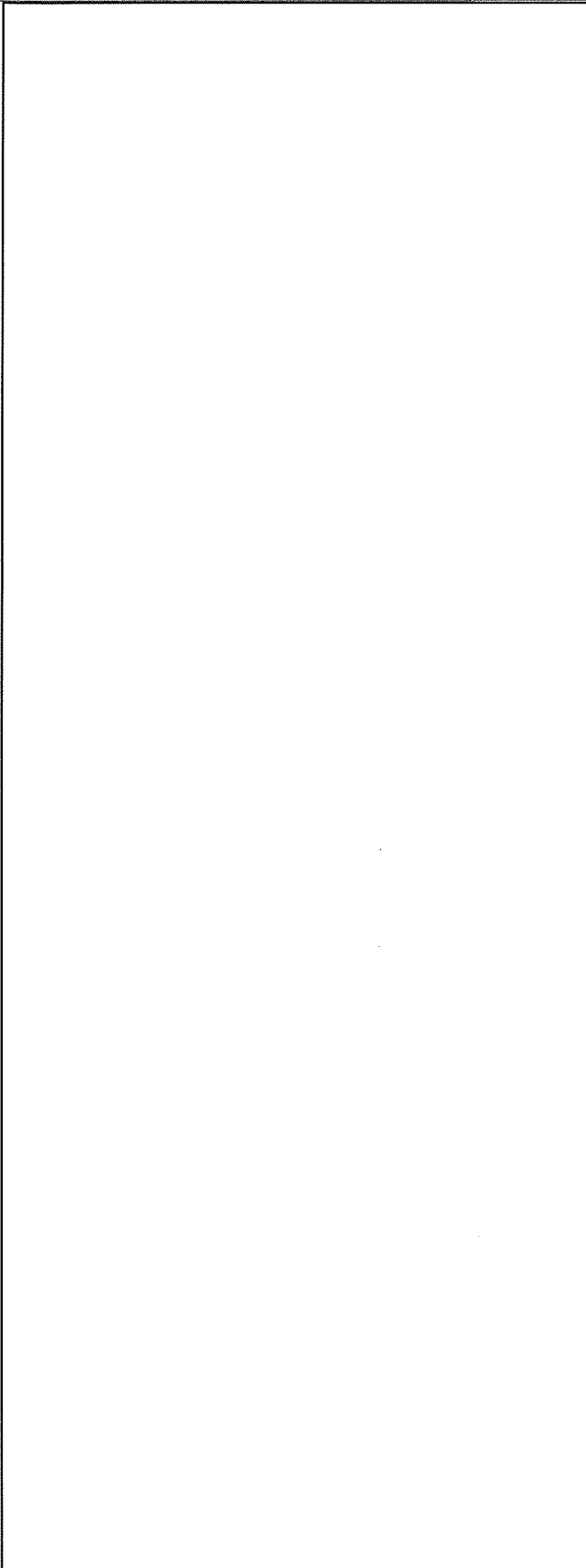
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	再生液貯槽(1)-A 本体部	167	C							
2	再生液貯槽(1)-B	169	C							
3	再生液貯槽(1)-C 本体部	171	C							



名称	再生液貯槽 ユニット寸法図	
	図臨転-17(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

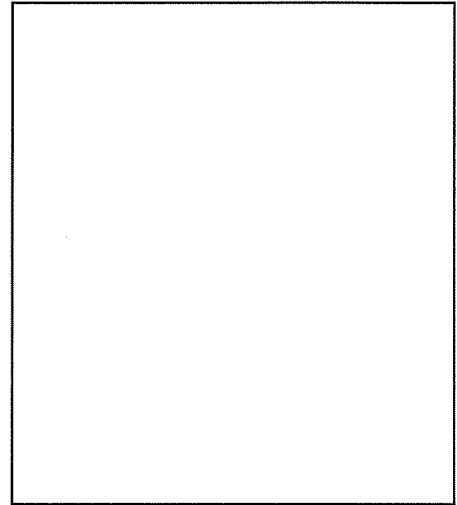
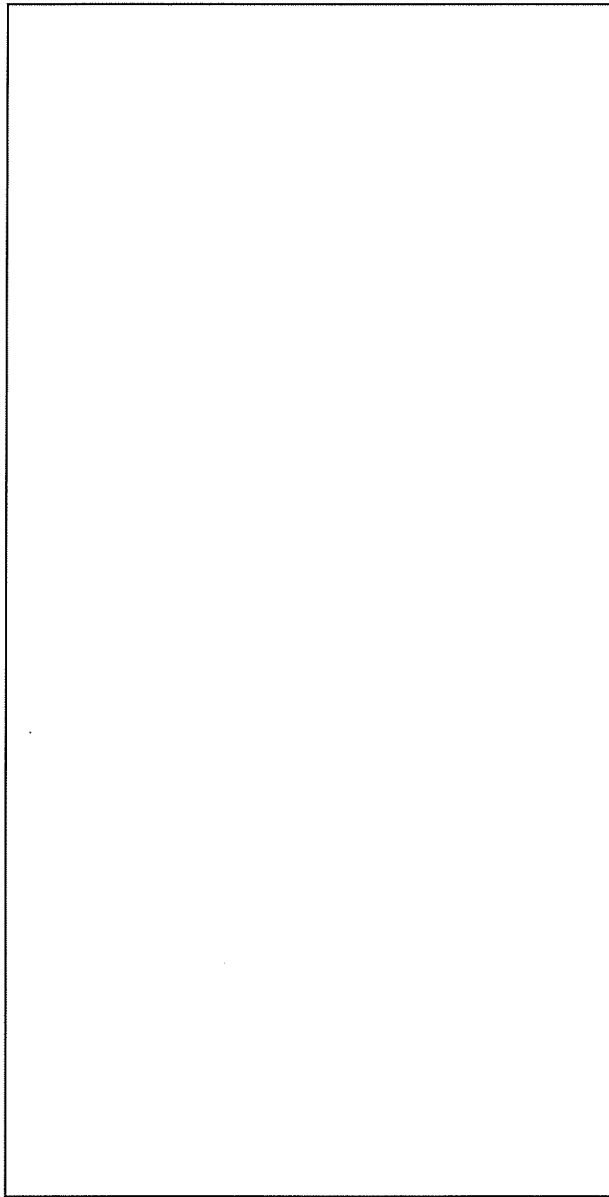
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	再生液貯槽(2)-B	168	C							
2	再生液貯槽(2)-C 本体部	170	C							
3	再生液貯槽(2)-A 本体部	173	C							



名称	再生液貯槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-17(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄液受槽(1) 本体部	147	C							

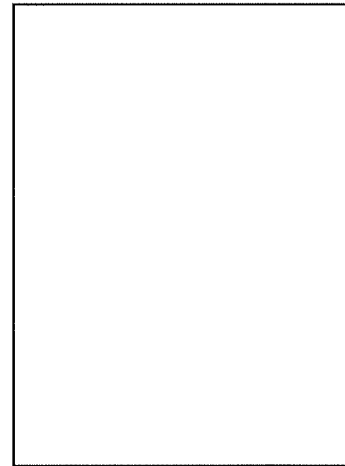
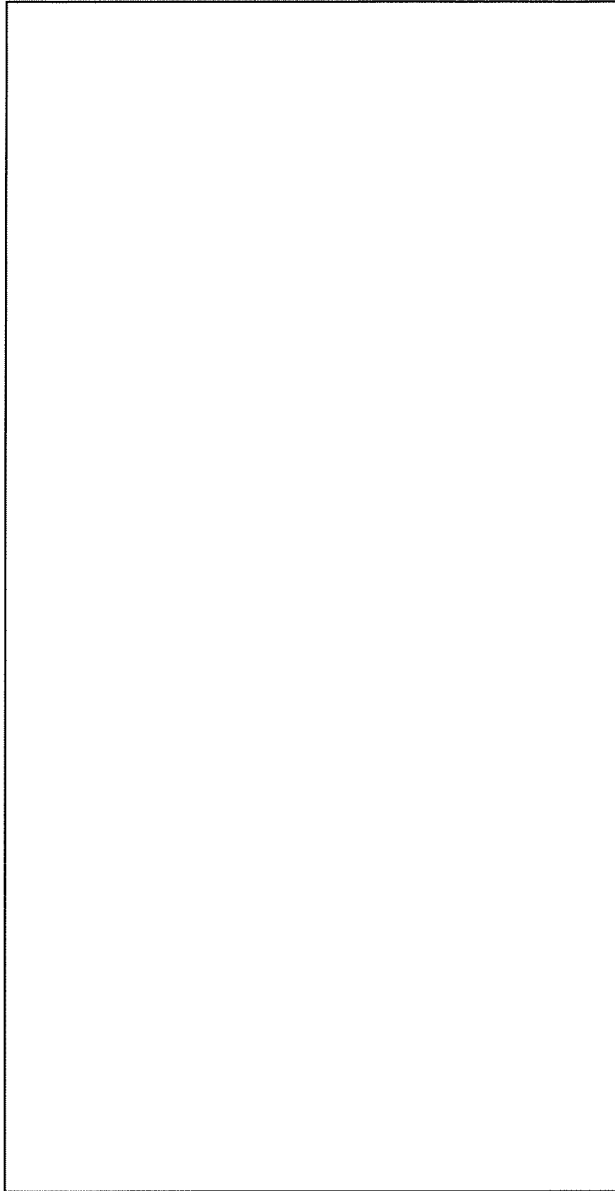


名称	洗浄液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-18(1/2)	工場棟 転換工場



単位：mm

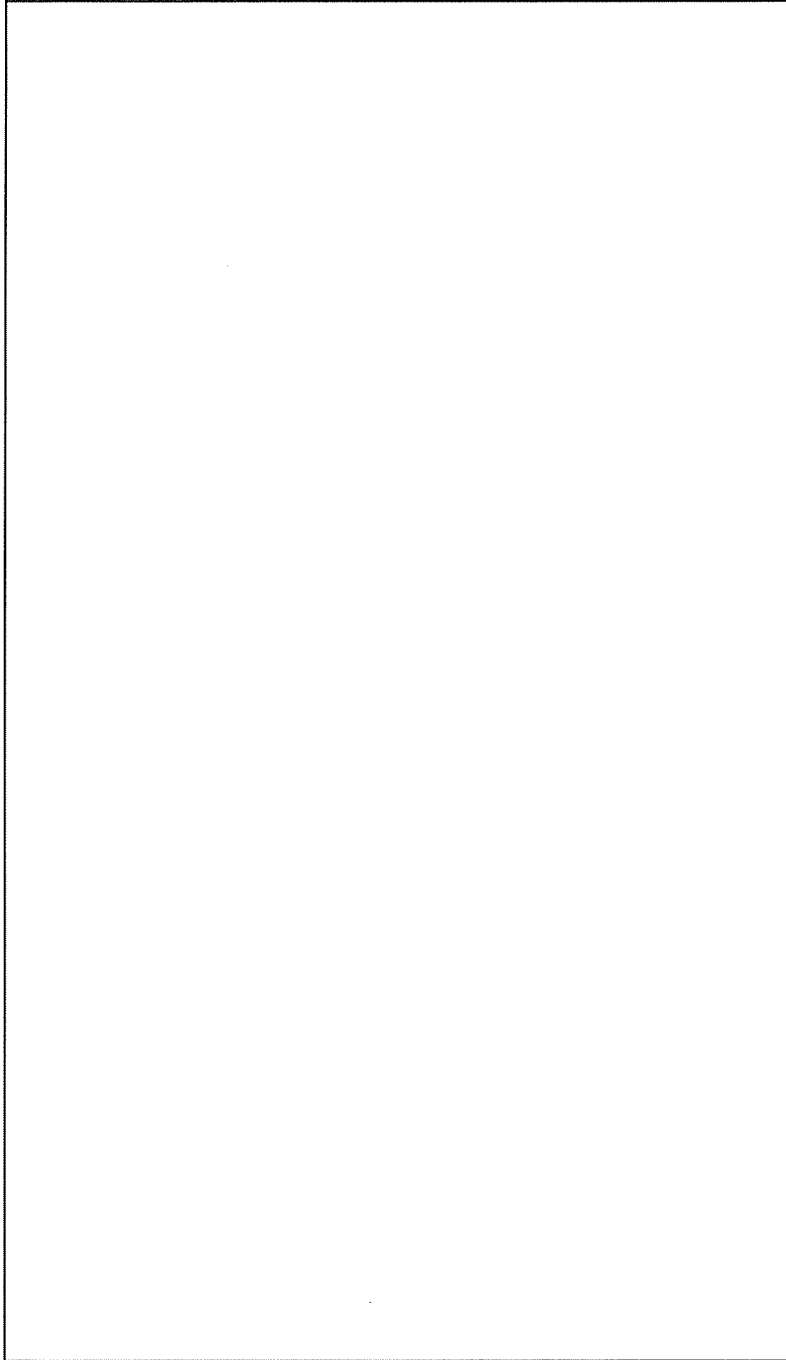
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄液受槽(2) 本体部	14S	C							



名称	洗浄液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-18(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

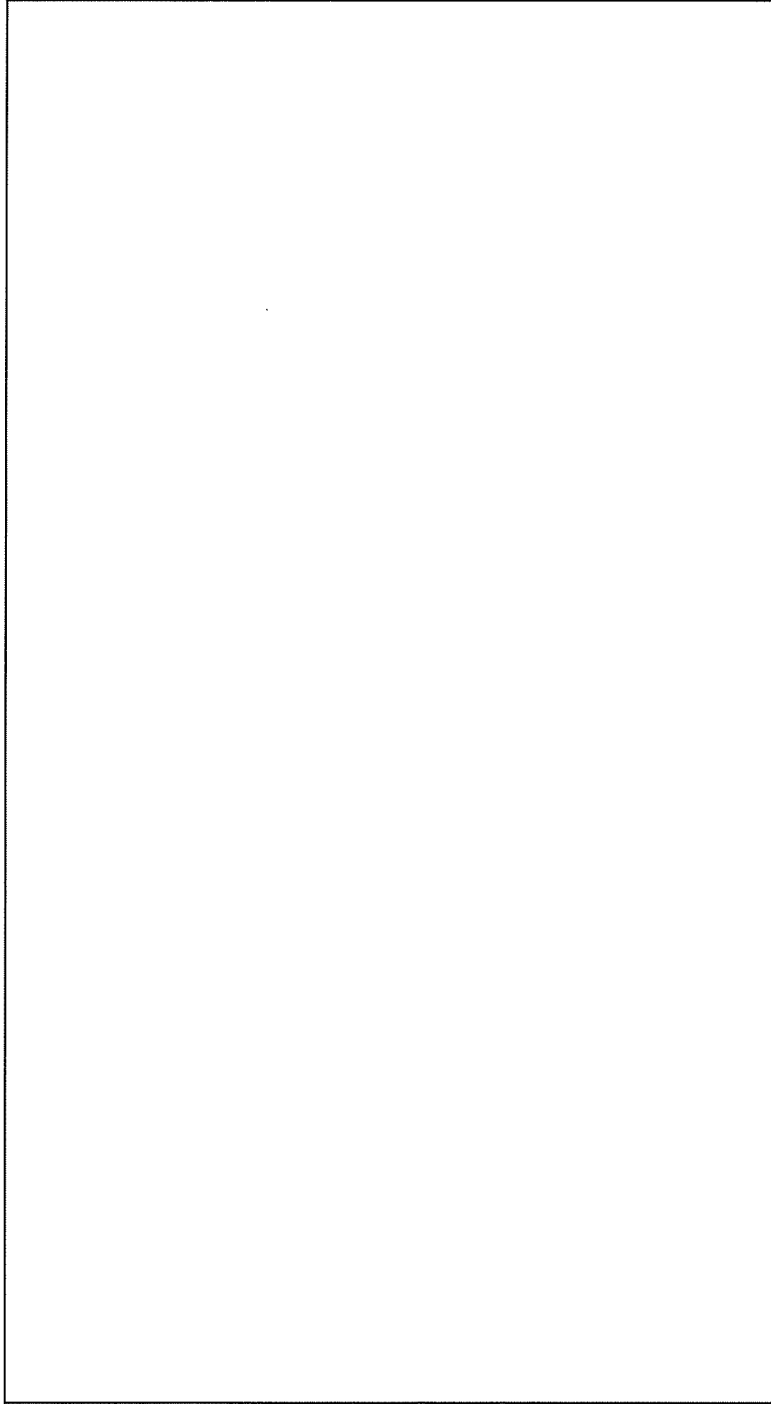
1	ユニット名称 予備成型乾燥機(1)	ユニット番号 175	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	予備成型乾燥機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-19(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

1	ユニット名称 予備成型乾燥機(2)	ユニット番号 176	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	予備成型乾燥機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-19(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

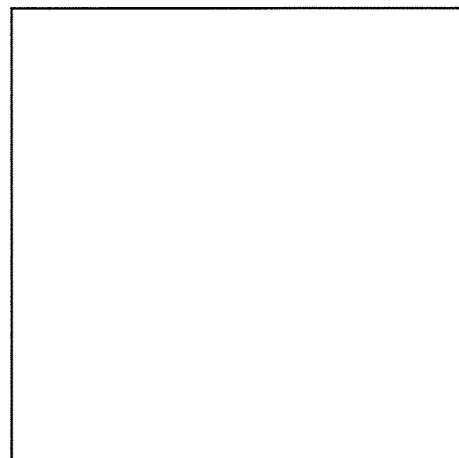
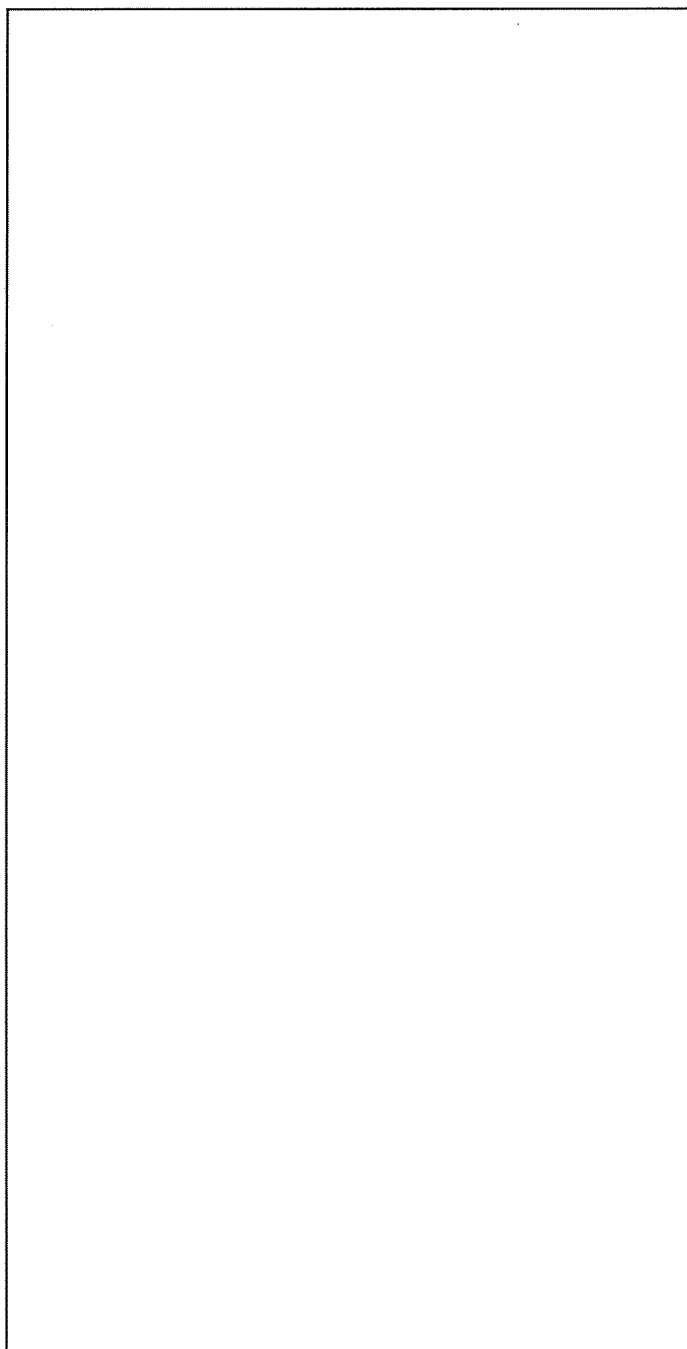
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 乾燥機(1)	177	B							
2 乾燥機(2)	178	B							



名称	乾燥機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-20	工場棟 転換工場

単位：mm

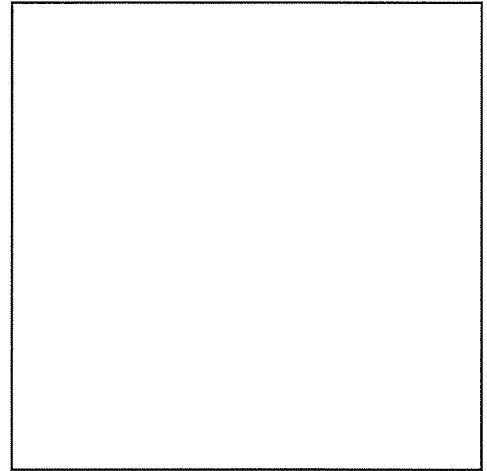
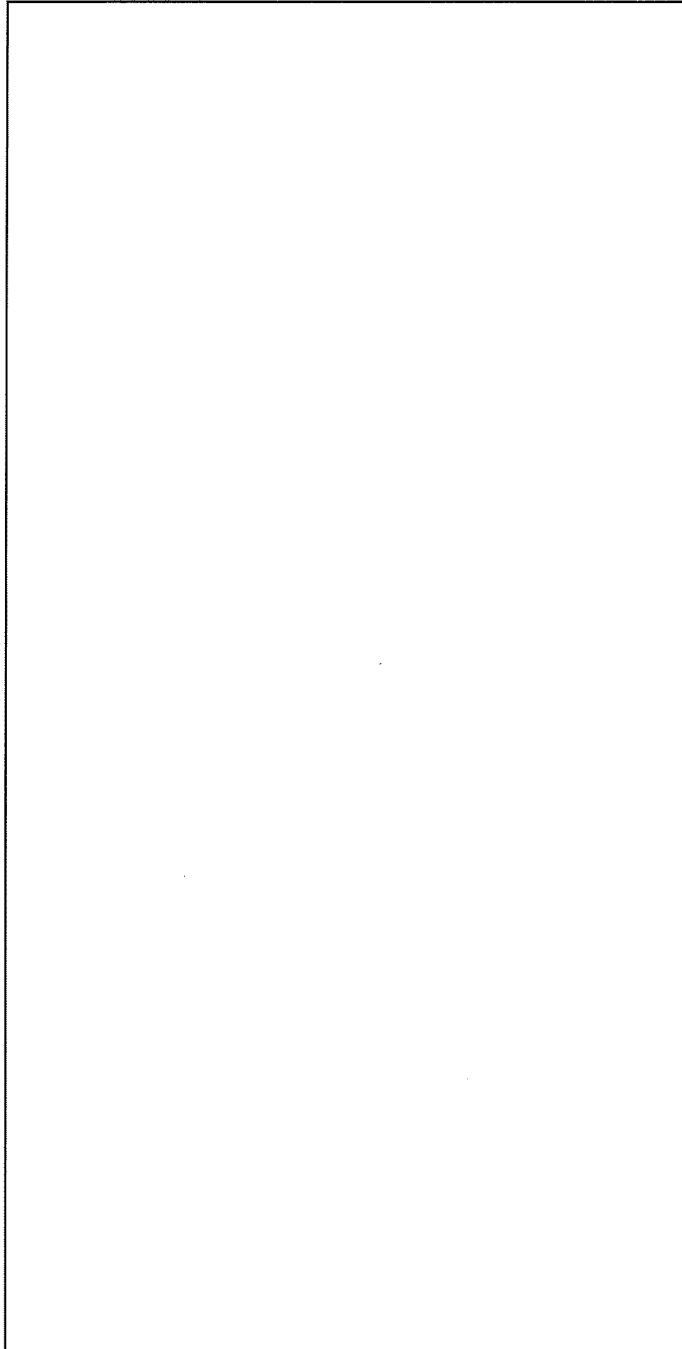
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	粉末回収ボックス(1)-A	177-01	C							
2	粉末回収ボックス(1)-B	177-02	C							
3	粉末回収ボックス(1)-C	177-03	C							



名称	粉末回収ボックス ユニット寸法図	
図番	図臨転-21(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

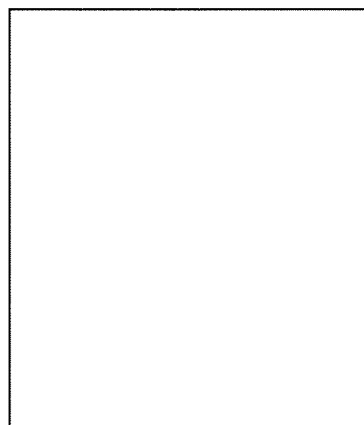
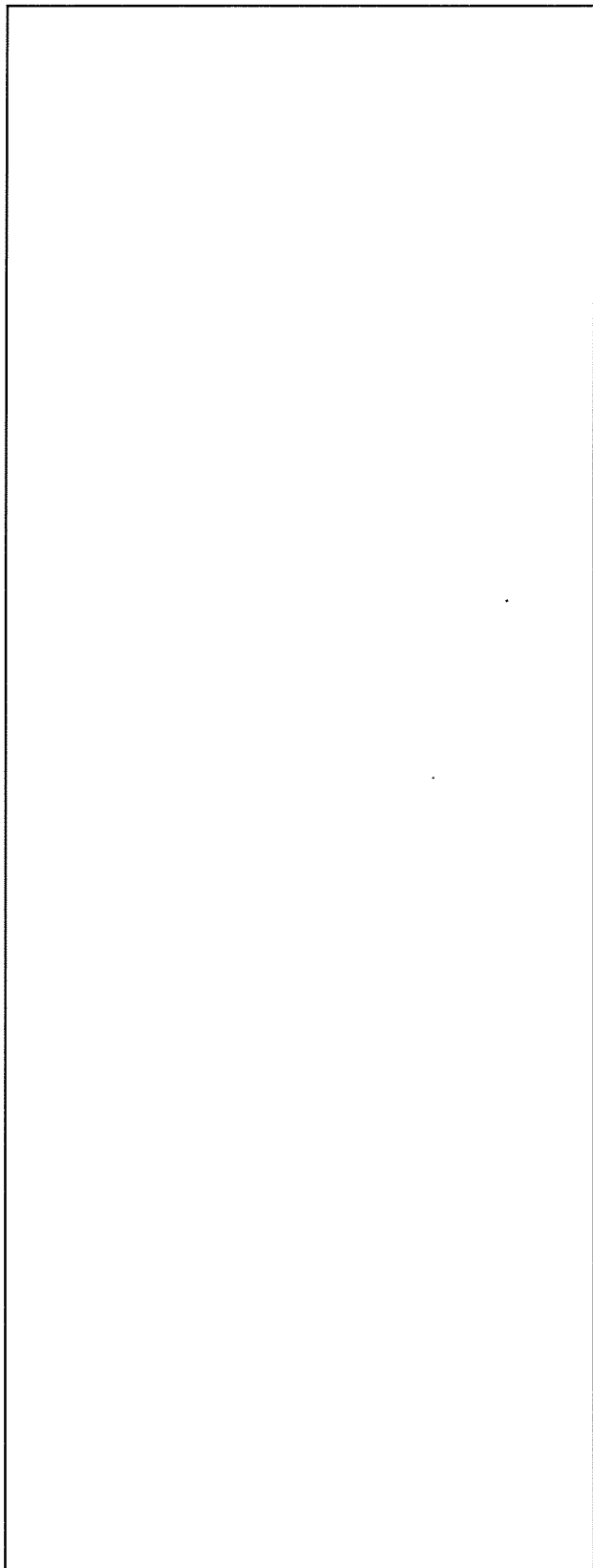
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	粉末回収ボックス(2)-A	178-01	C							
2	粉末回収ボックス(2)-B	178-02	C							
3	粉末回収ボックス(2)-C	178-03	C							



名称	粉末回収ボックス ユニット寸法図	
図番	図臨転-21(2/2)	工場棟 転換工場

単位 : mm

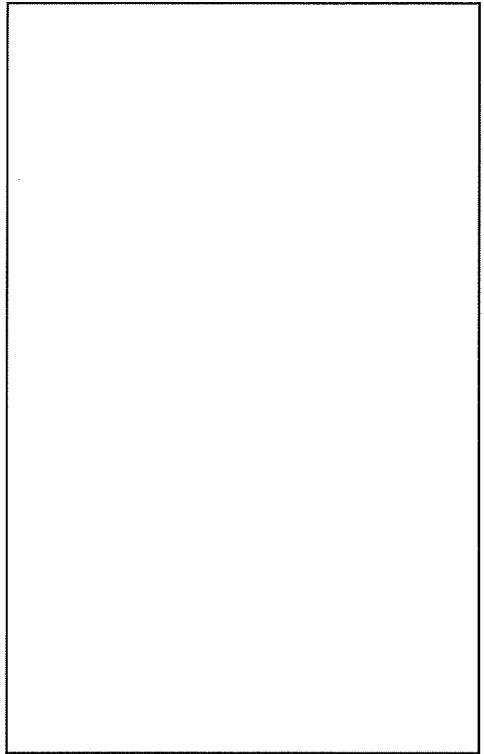
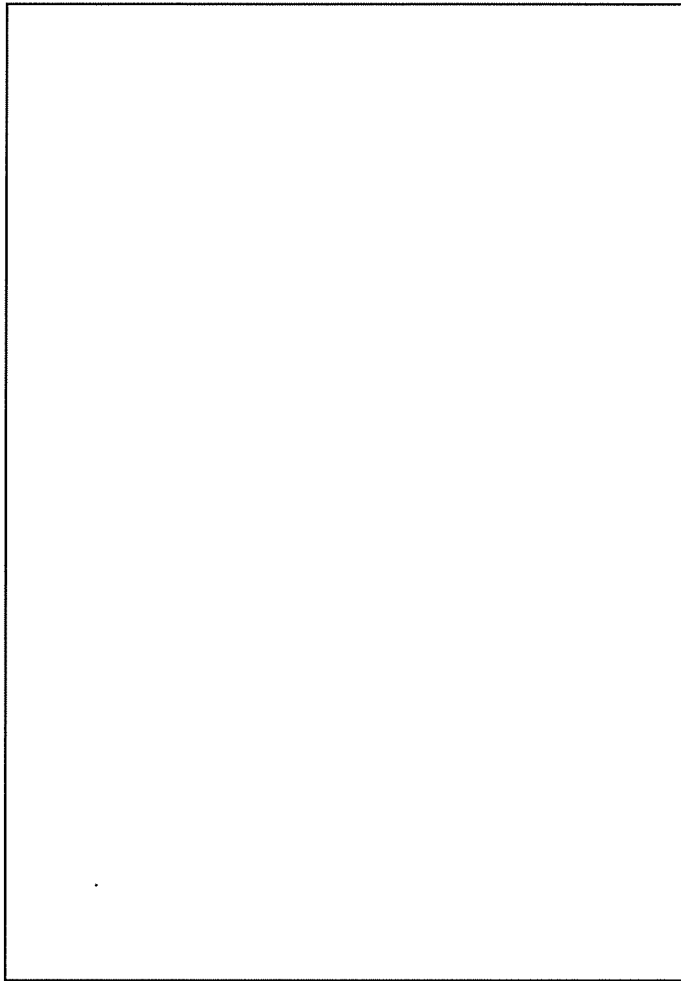
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ADUスクラバ(1) 本体部	837-01	C							
2	ADUスクラバ(2) 本体部	837-02	C							



名称	ADUスクラバ ユニット寸法図	
	図 番	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ADUブロータンク(1)	179	C							
2	ADUブロータンク(2)	180	C							

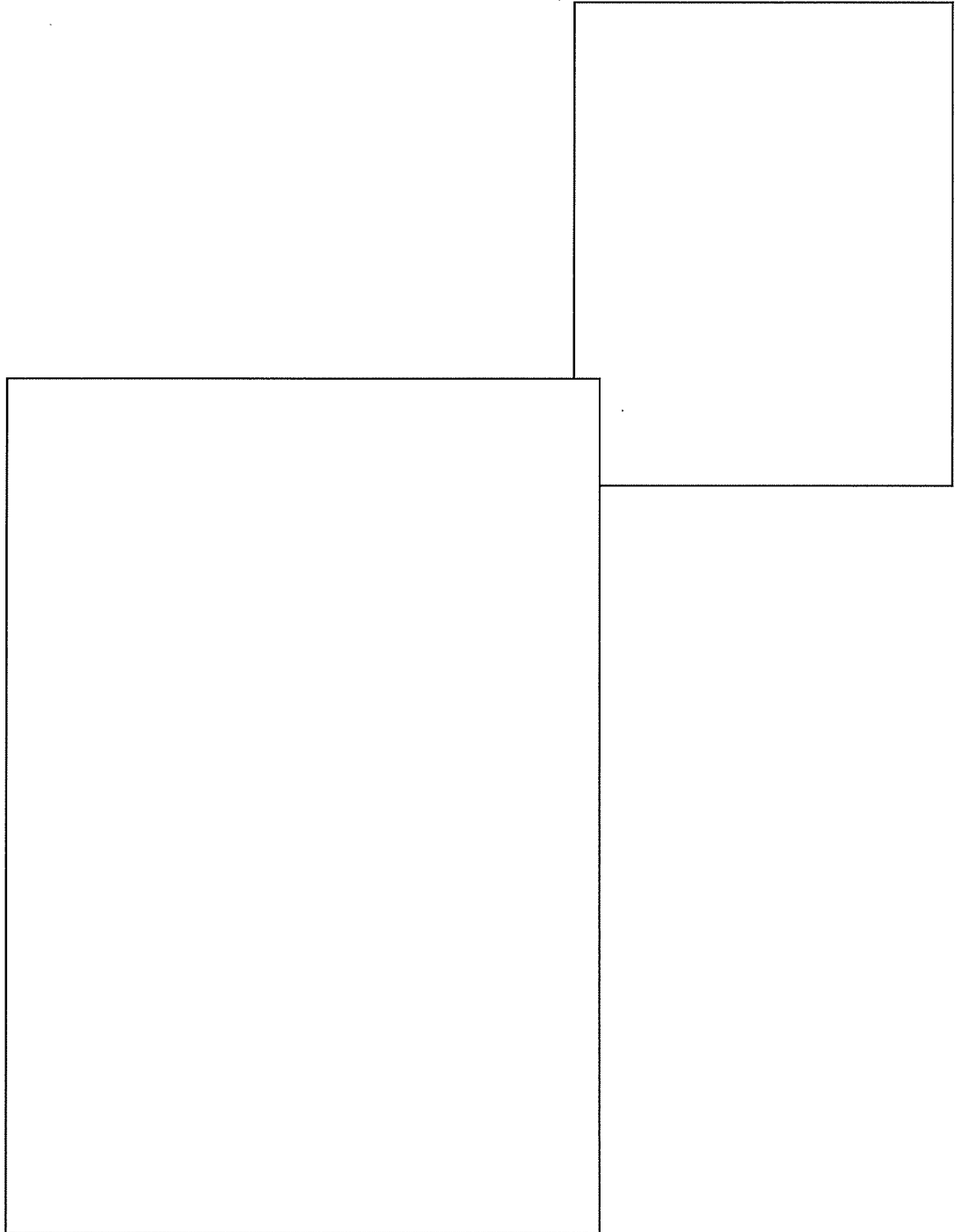


名称	ADUブロータンク ユニット寸法図	
図番	図臨転-23	工場棟 転換工場



単位：mm

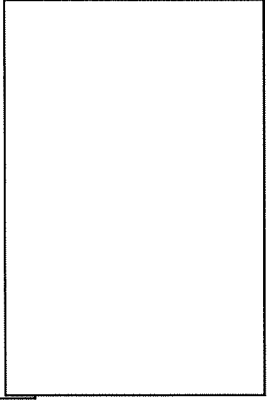
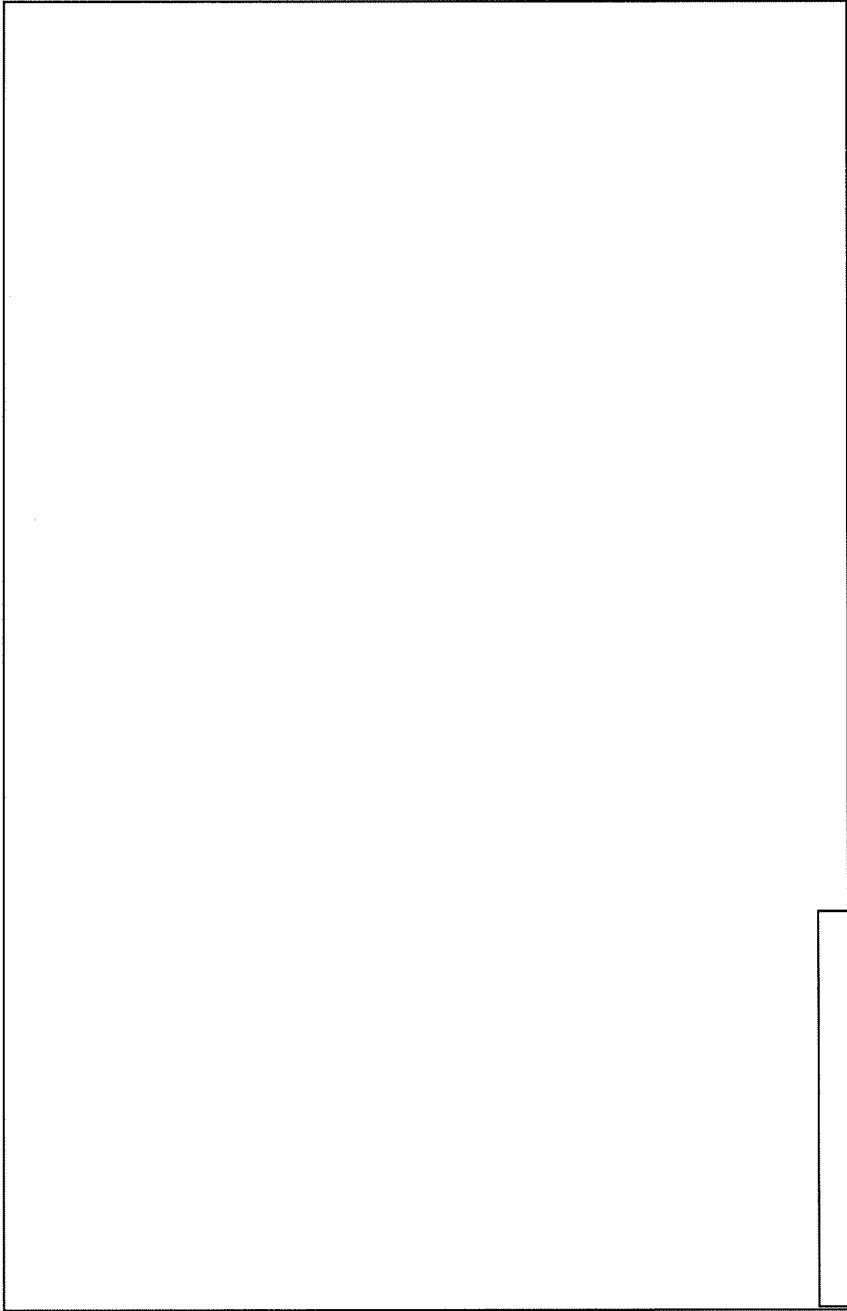
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ADU受けホッパ(1)	183	C							
2	ADU受けホッパ(2)	184	C							



名称	ADU受けホッパ ユニット寸法図	
図番	図臨転-24	工場棟 転換工場

単位：mm

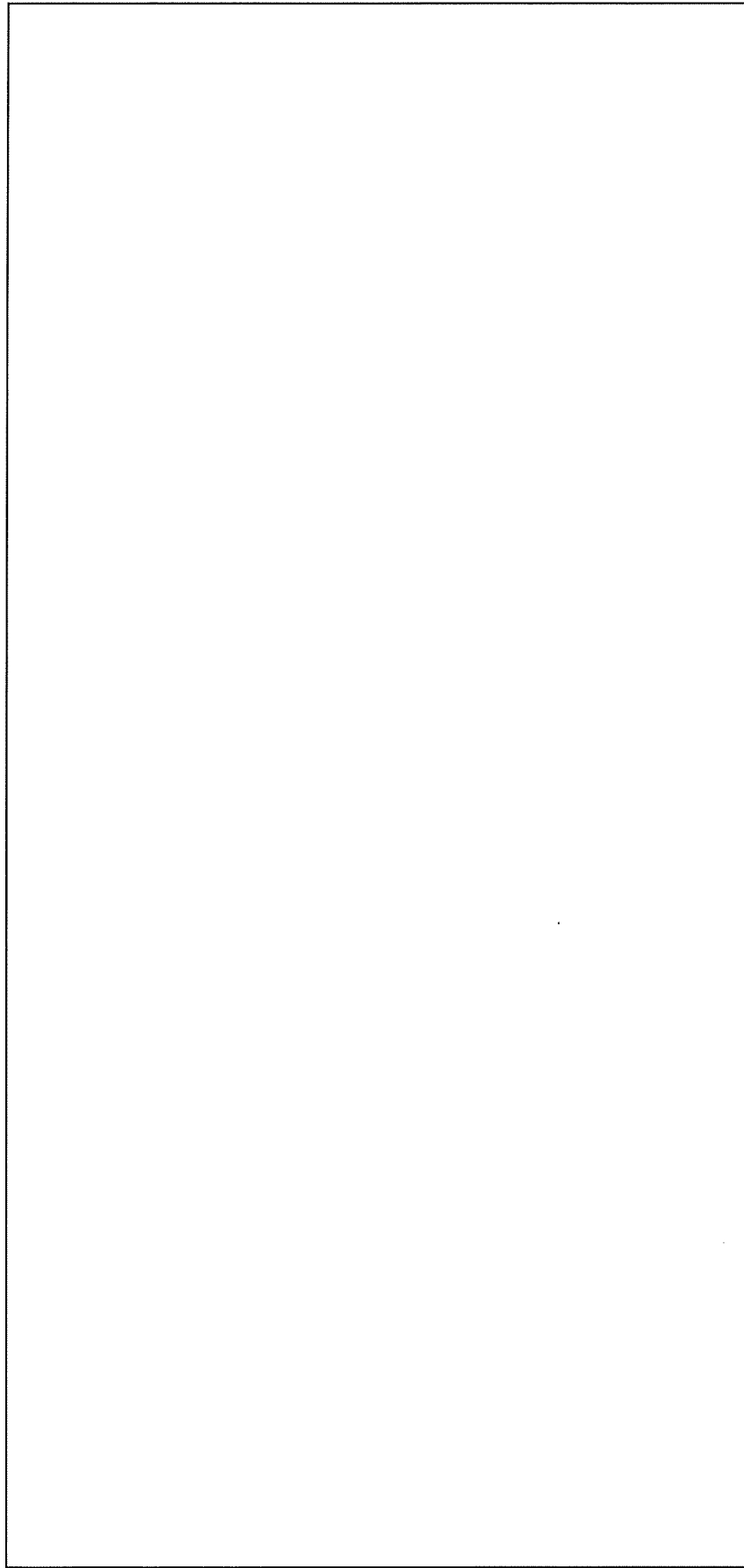
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 ADUバグフィルタ(1)	181	B							
2 ADUバグフィルタ(2)	182	B							



名称	ADUバグフィルタ		
図番	ユニット寸法図	図臨転-25	工場棟 転換工場

単位：mm

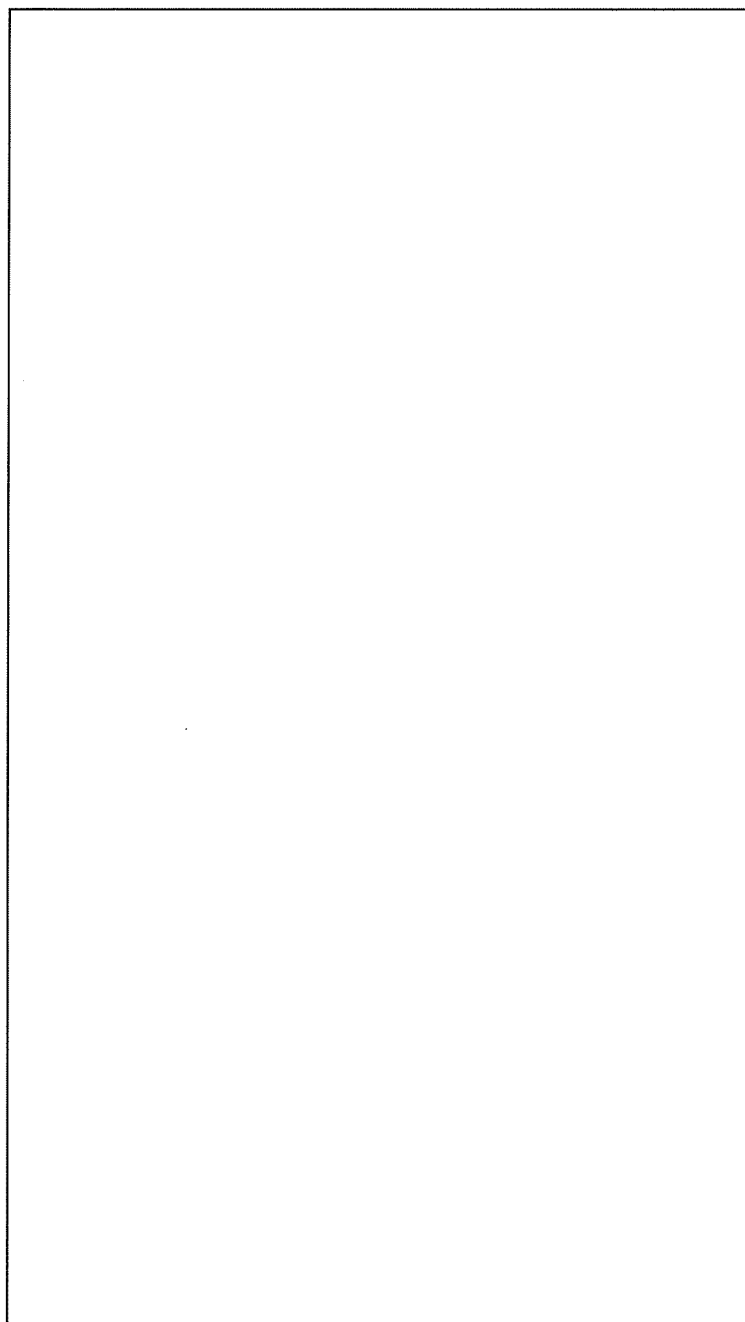
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ADUバックアップフィルタ(1)	830-01	C2							
2	ADUバックアップフィルタ(2)	830-02	C2							



名称	ADUバックアップフィルタ ユニット寸法図	
図番	図臨転-26	工場棟 転換工場

単位：mm

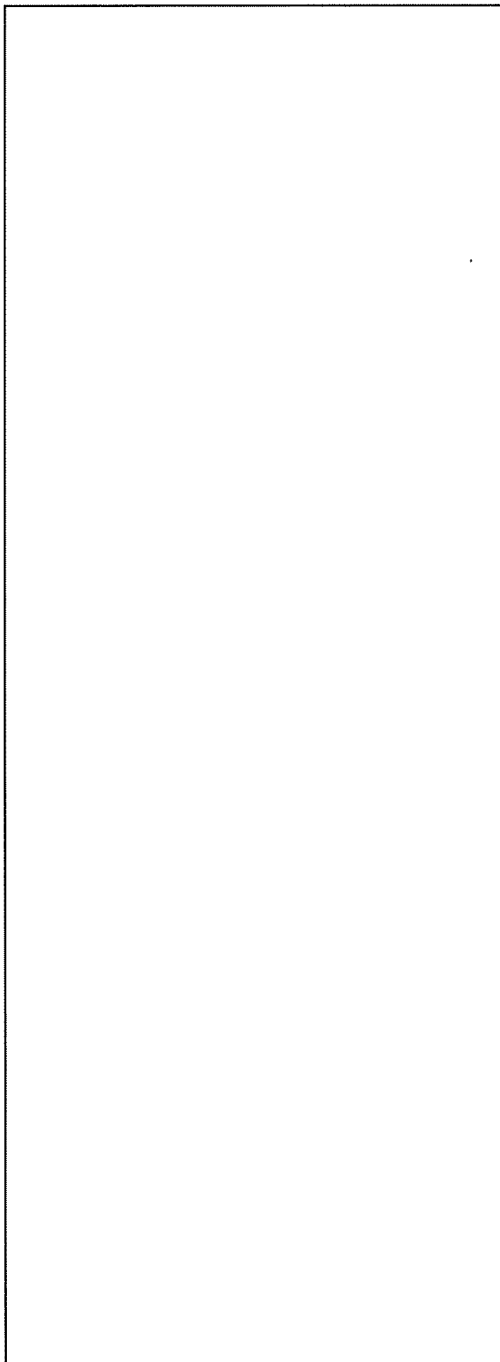
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
I	リサイクル粉搬送装置(1)	275	C							



名称	リサイクル粉搬送装置 ユニット寸法図	
図番	図臨転-27(1/2)	工場棟 転換工場

単位 : mm

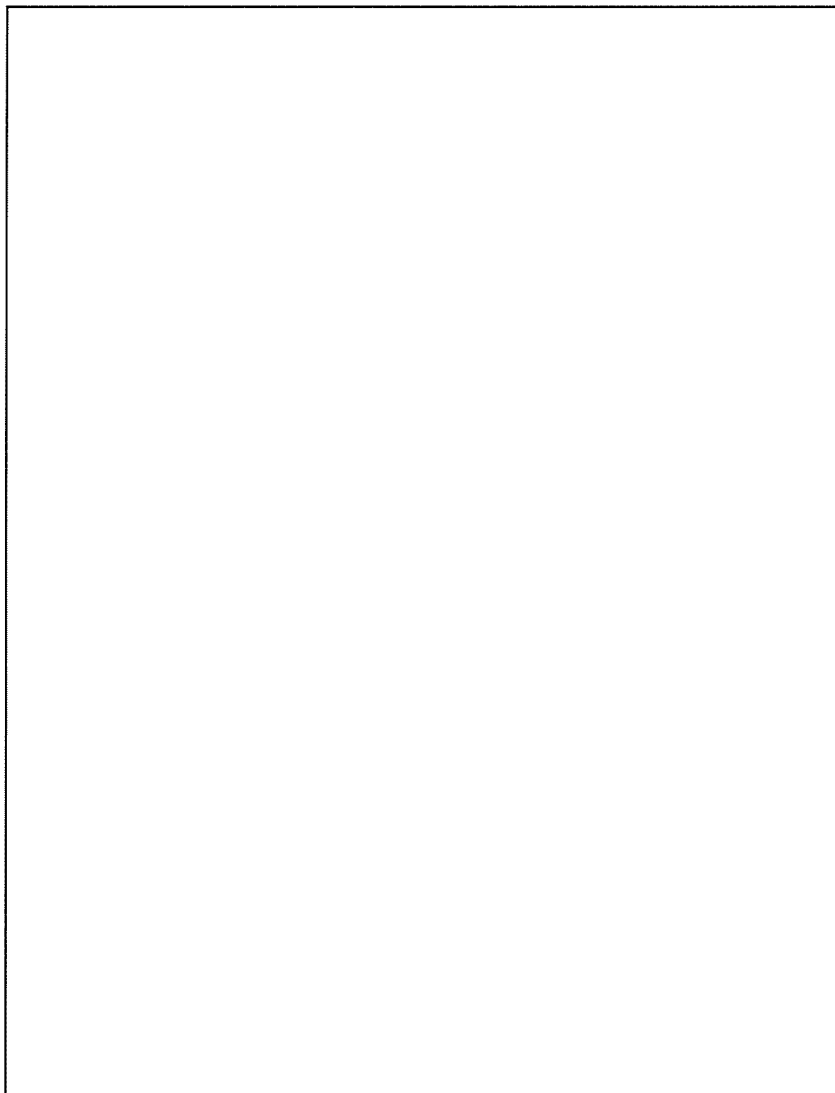
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	リサイクル粉搬送装置(2)	270	C							



名称	リサイクル粉搬送装置 ユニット寸法図	
図番	図臨転-27(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

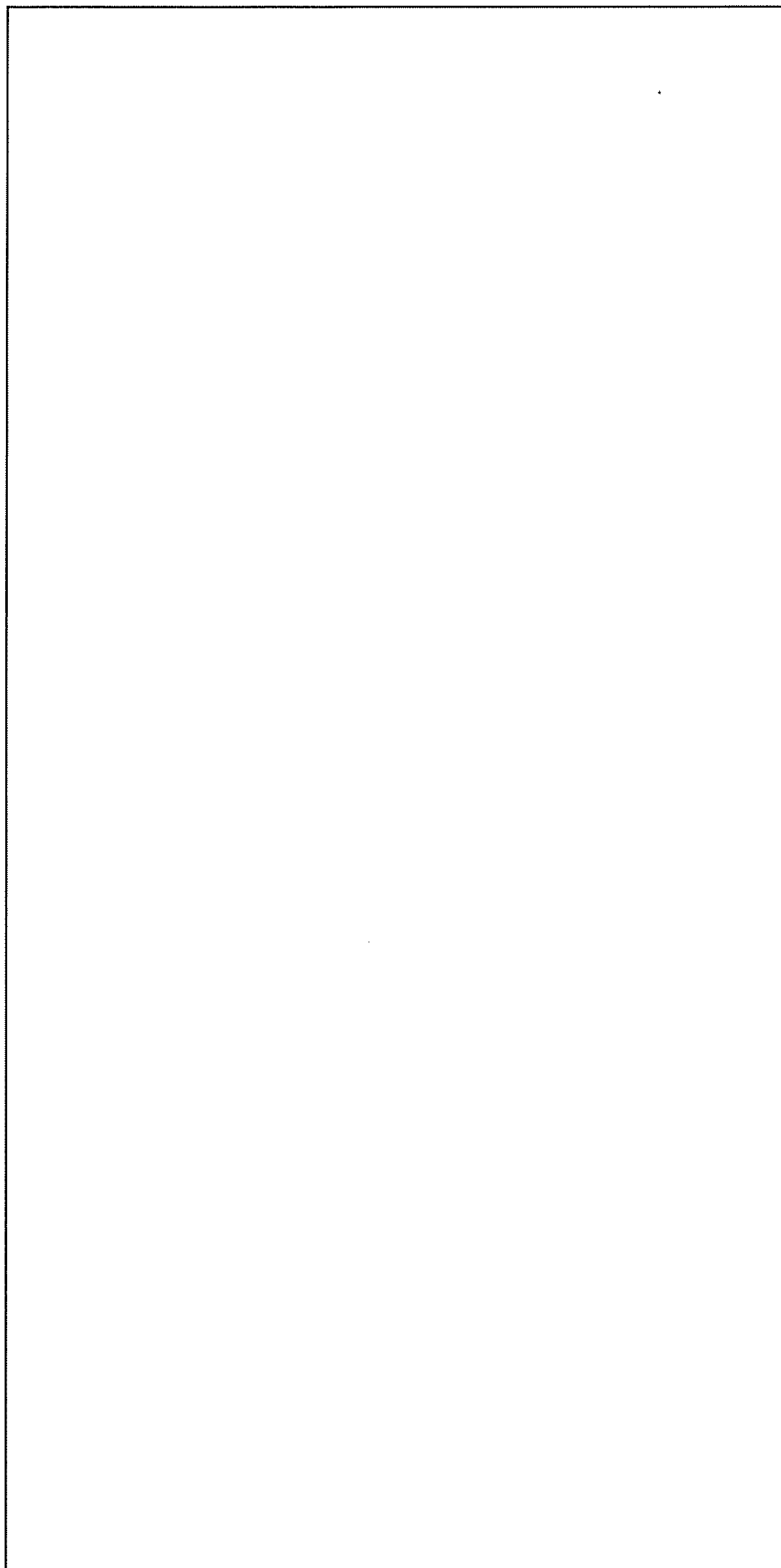
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	リサイクル粉受けホッパ(1)	277	C							
2	リサイクル粉スクレーフィーダ(1)	277-01	C2							
3	リサイクル粉受けホッパ(2)	272	C							
4	リサイクル粉スクレーフィーダ(2)	272-01	C2							



名称	リサイクル粉受けホッパ ユニット寸法図	
図番	図臨転-28	工場棟 転換工場

単位：mm

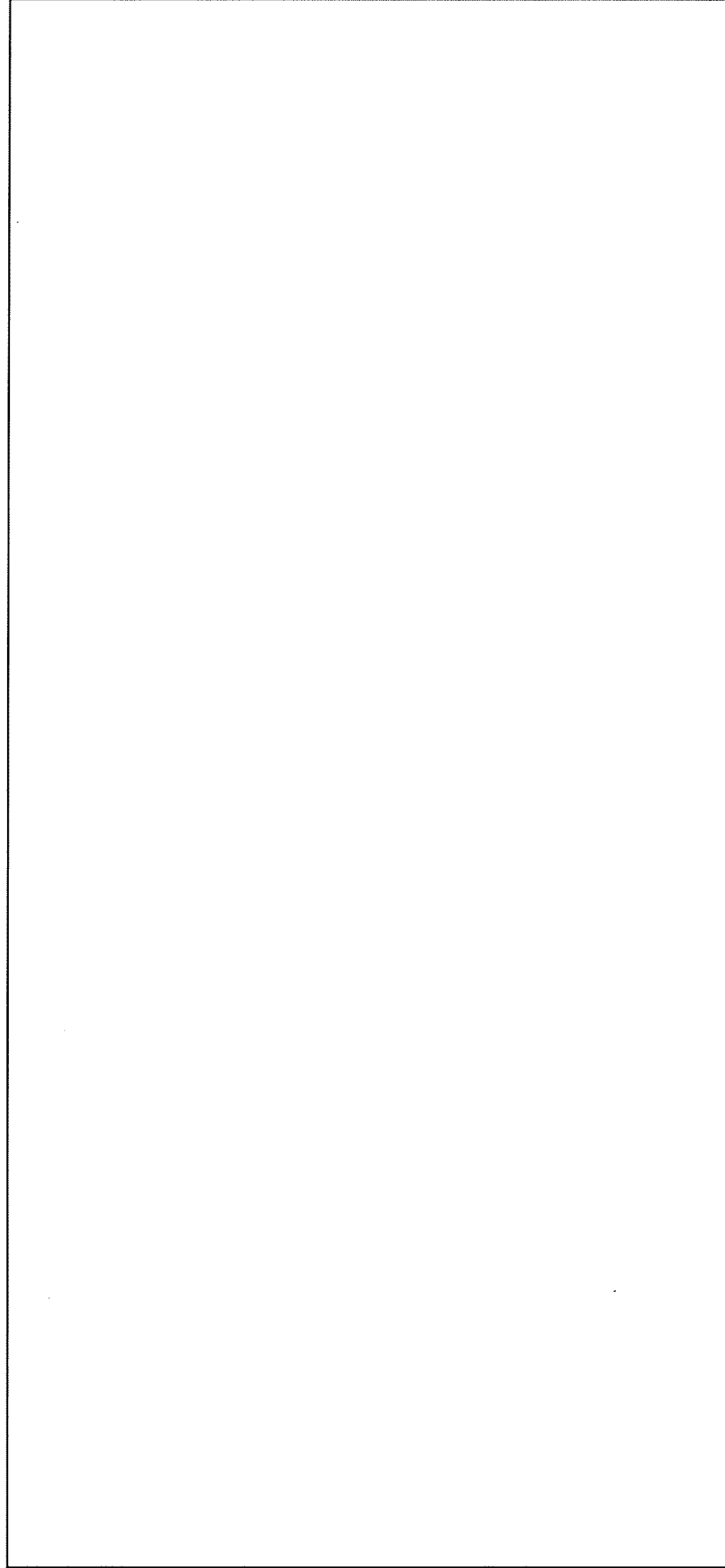
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ポリユーマ(1)	185	C							
2	ポリユーマ(2)	186	C							



名称	ポリユーマ ユニット寸法図	
図番	図臨転-29	工場棟 転換工場

単位 : mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z	傾斜
1 ロータリーキルン(1)	187	C2								
2 ロータリーキルン(2)	188	C2								

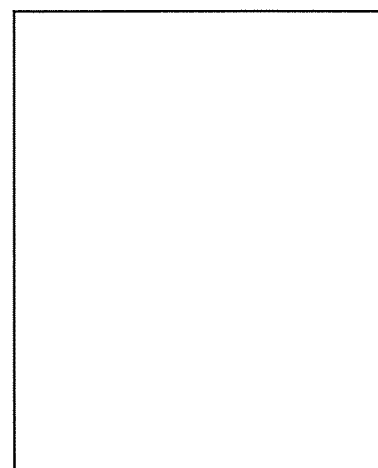
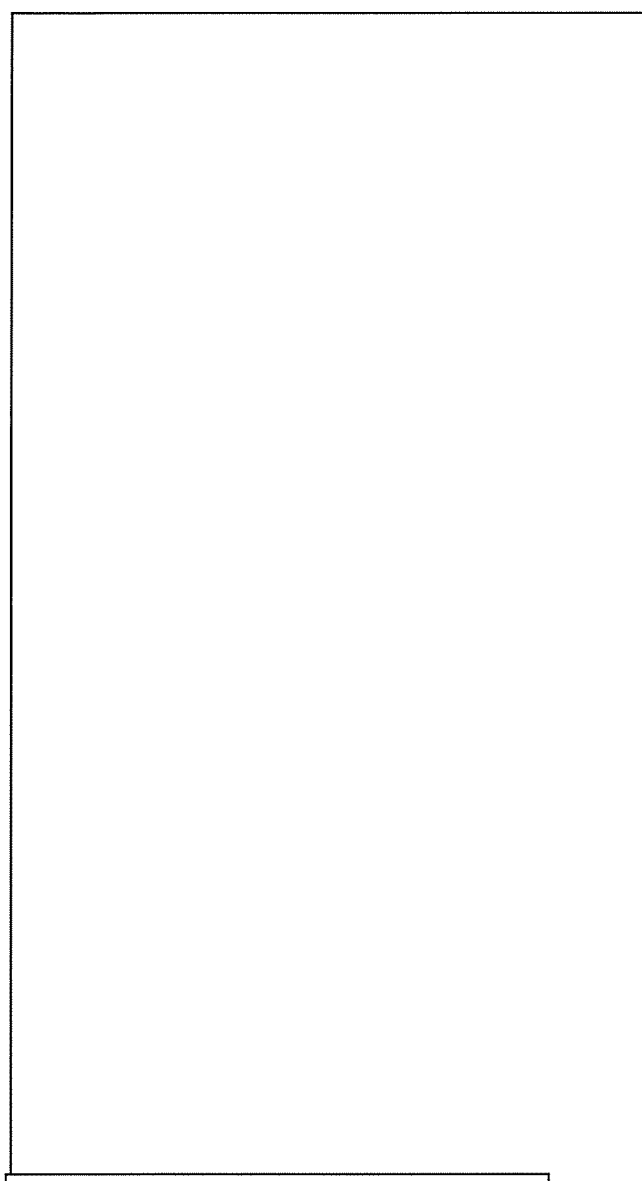


名称	ロータリーキルン ユニット寸法図	
図番	図臨転-30	工場棟 転換工場



単位 : mm

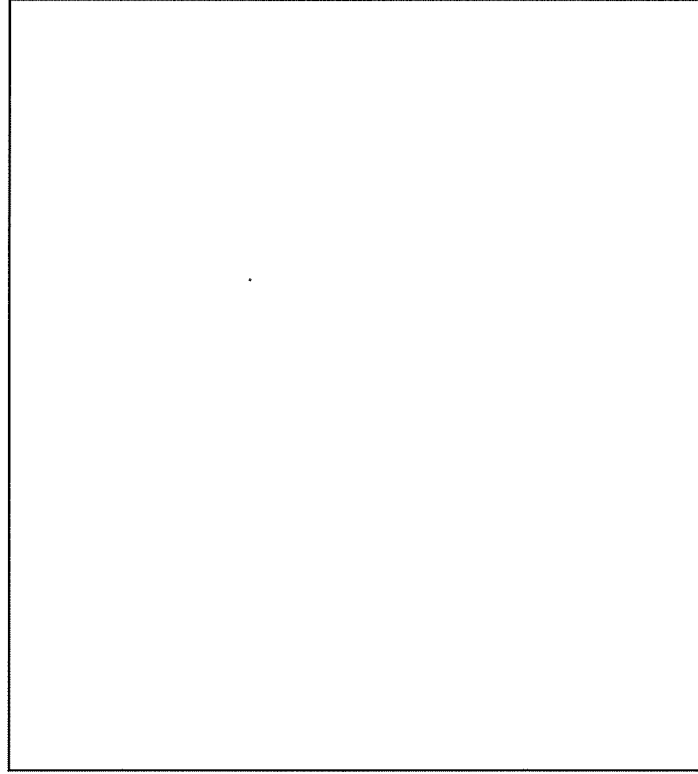
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ダストチャンバ(1)	189	C							
2	ダストチャンバ(2)	190	C							



名称	ダストチャンバ ユニット寸法図	
図番	図臨転-31	工場棟 転換工場

単位：mm

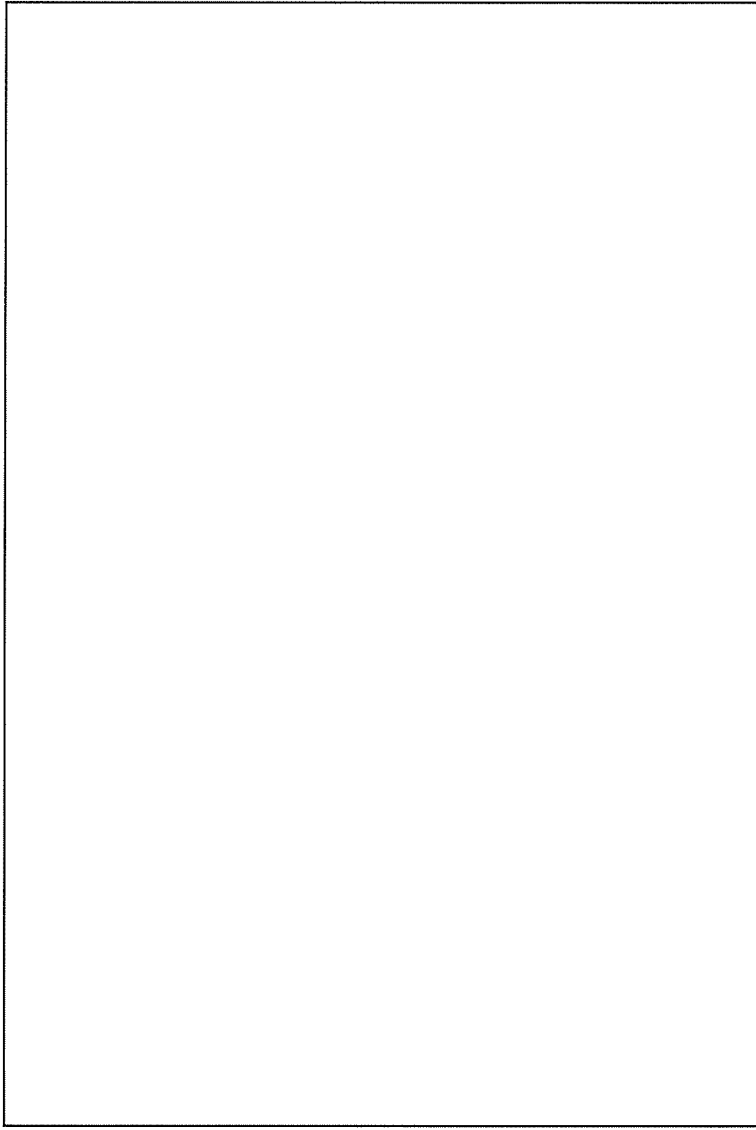
1	ユニット名称 大型混合装置	ユニット番号 238	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	大型混合装置	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場

単位：mm

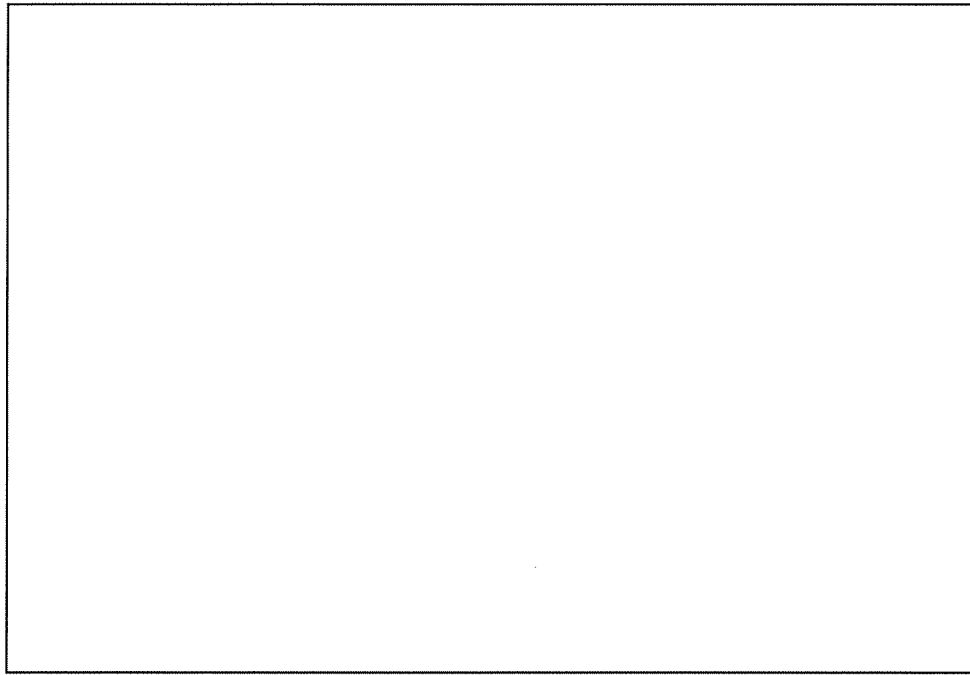
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 サンブラ(1)	240	C							
2 サンブラ(2)	239	C							



名称	サンブラ	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場
	臨転-33	

単位：mm

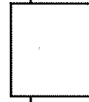
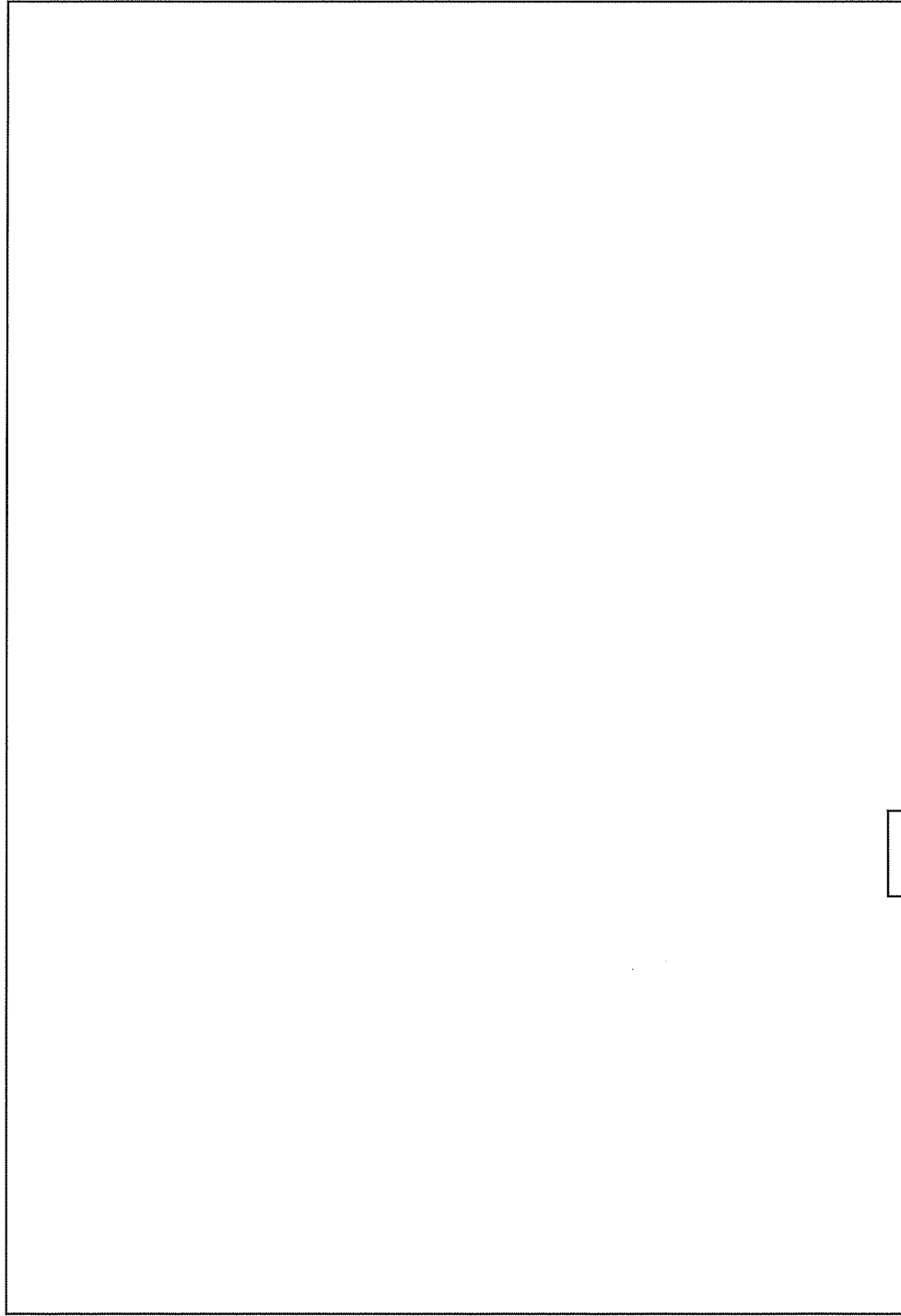
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	バックアップフィルタ(サンプラ)	832	B							



名称	バックアップフィルタ(サンプラ) ユニット寸法図	
図番	図臨転-34	工場棟 転換工場

単位：mm

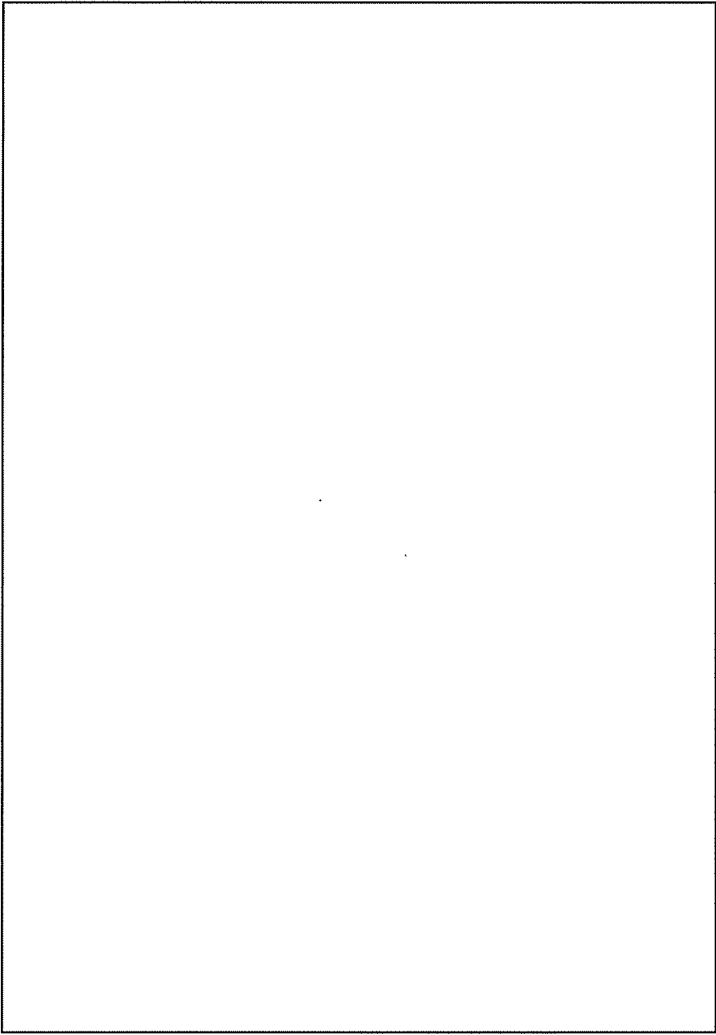
1	回転混合機(金属容器(粉末)混合)	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
		241	C2							



名称	回転混合機(金属容器(粉末)混合)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場

単位：mm

1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	サンプリング台	242-03	C							

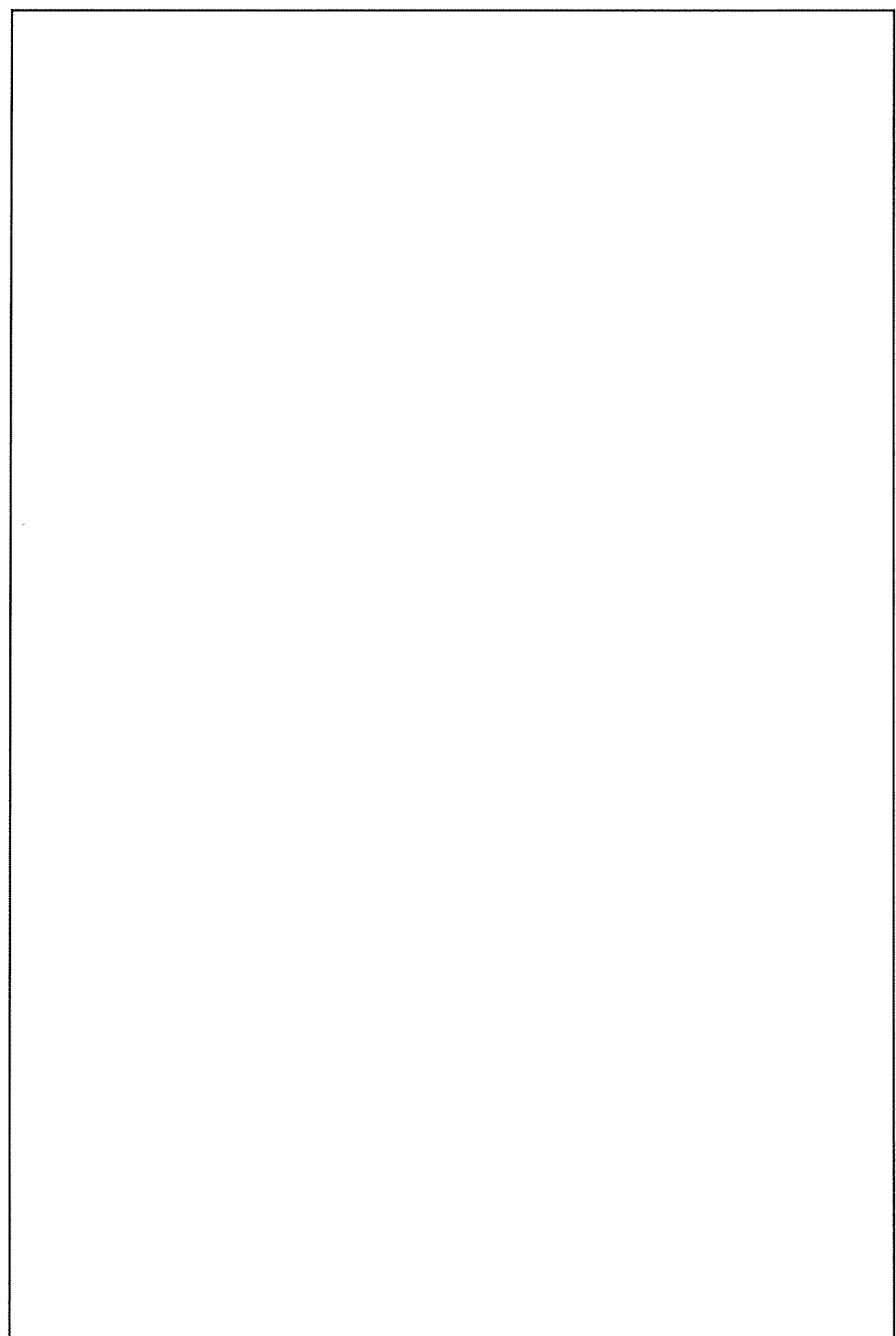


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・242-03, 834

名称	サンプリング台 ユニット寸法図
図番	図臨転-36 工場棟 転換工場

単位：mm

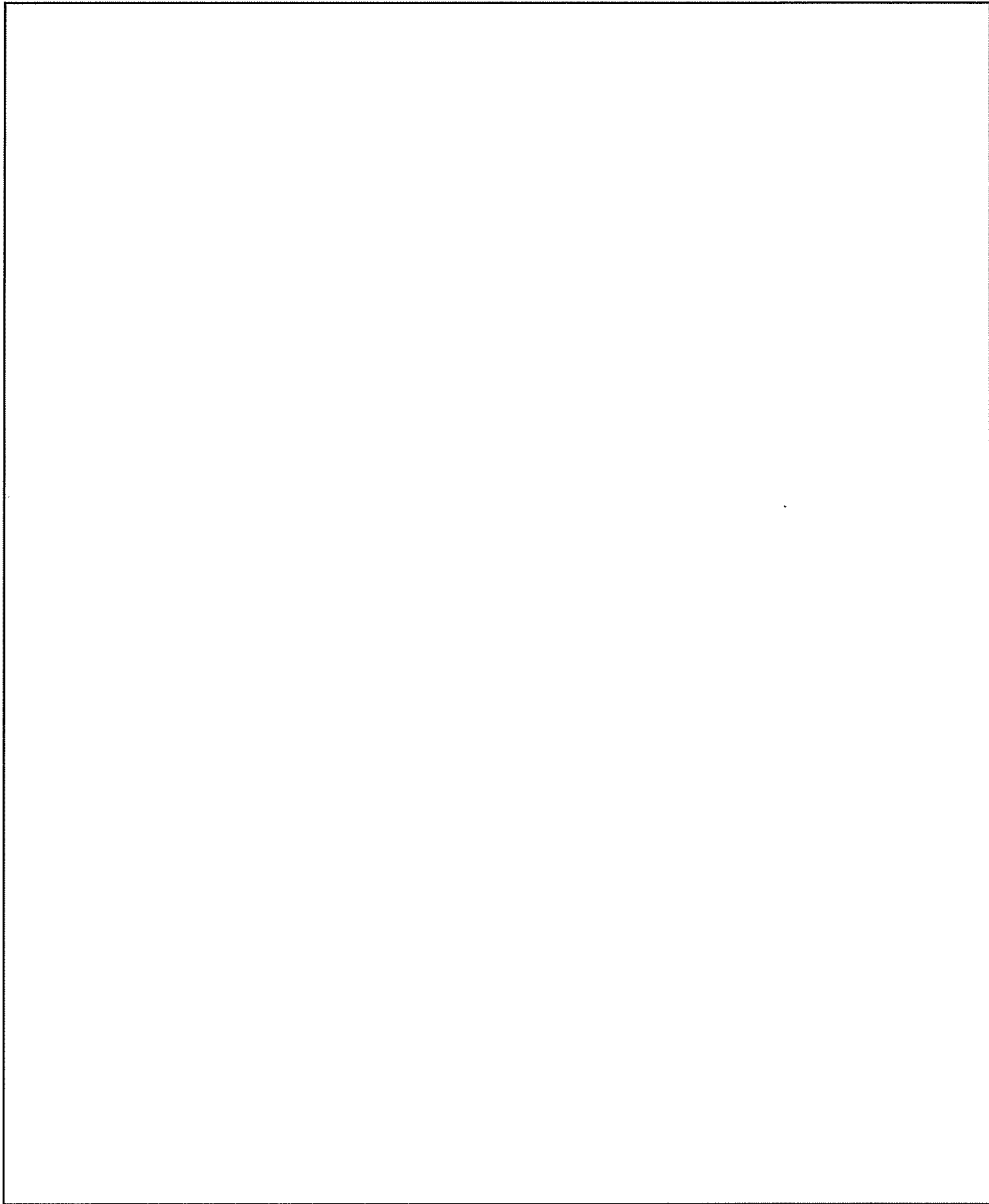
1	ユニット名称 粉砕機	ユニット番号 327	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉砕機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-37	工場棟 転換工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 粉末輸送装置②	329	C							
2 粉末輸送装置②	328	C							



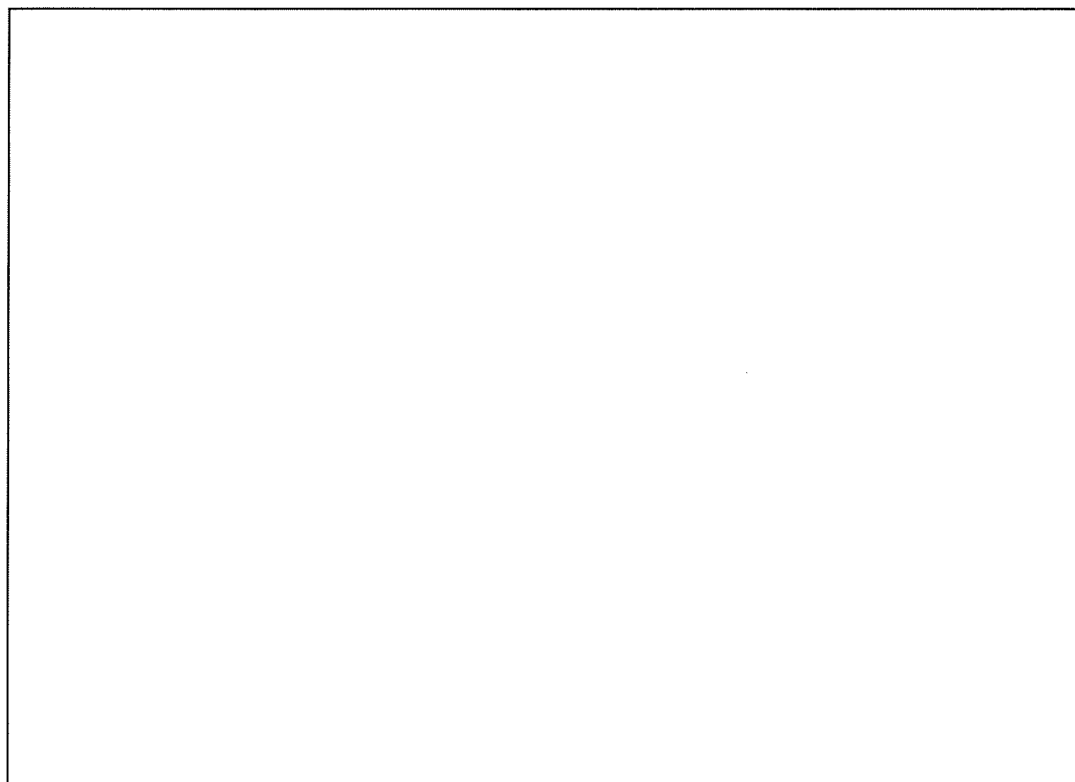
名称	粉末輸送装置② ユニット寸法図	
図番	図臨転-38	工場棟 転換工場





単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	834	B							



注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

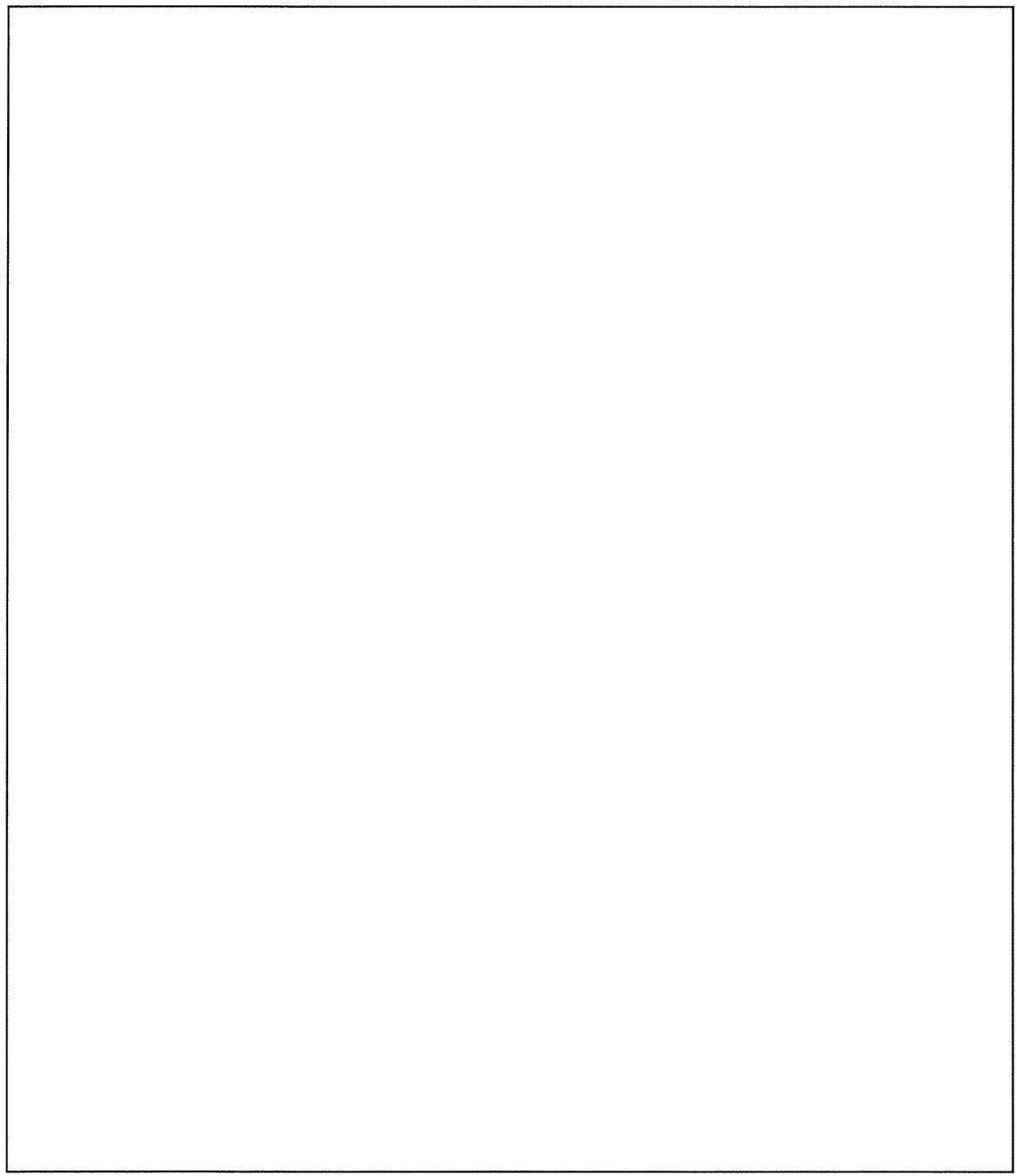
ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。

・834, 242-03

名称	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②) ユニット寸法図	
図番	図臨転-39	工場棟 転換工場

単位 : mm

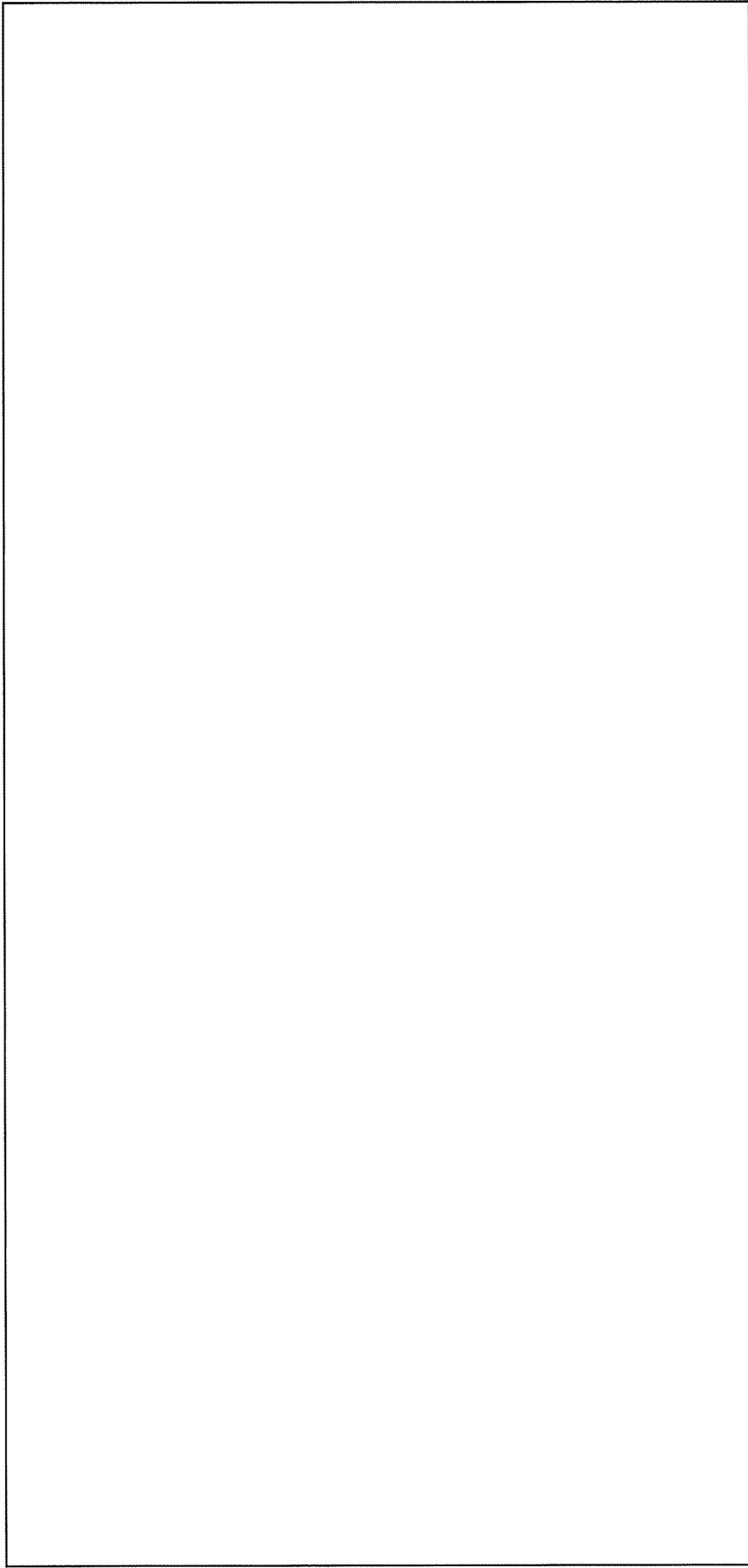
1	ユニット名称 粉末充填ボックス	ユニット番号 325	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉末充填ボックス ユニット寸法図	
図番	図臨転-40	工場棟 転換工場

単位：mm

1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
	粉末抜き出しボックス	323	C	-	-	2600	1000	50510	18500	600

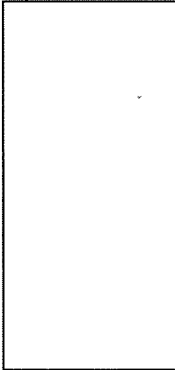
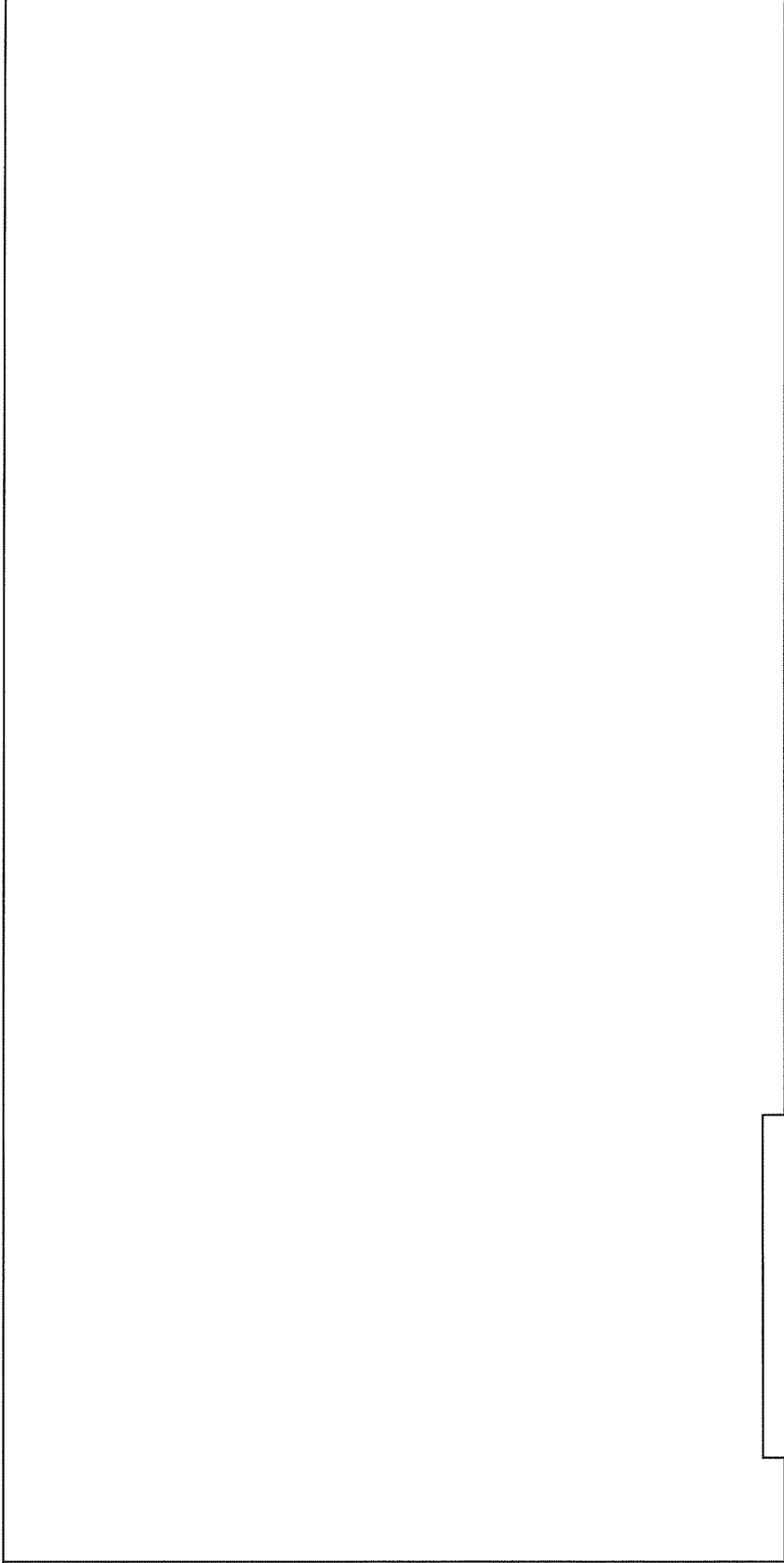


名称  
粉末抜き出しボックス  
ユニット寸法図

図番  
臨転-41  
工場棟  
転換工場

単位：mm

1	ユニット名称 粉末輸送装置①ホッパ部①	ユニット番号 321	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	------------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



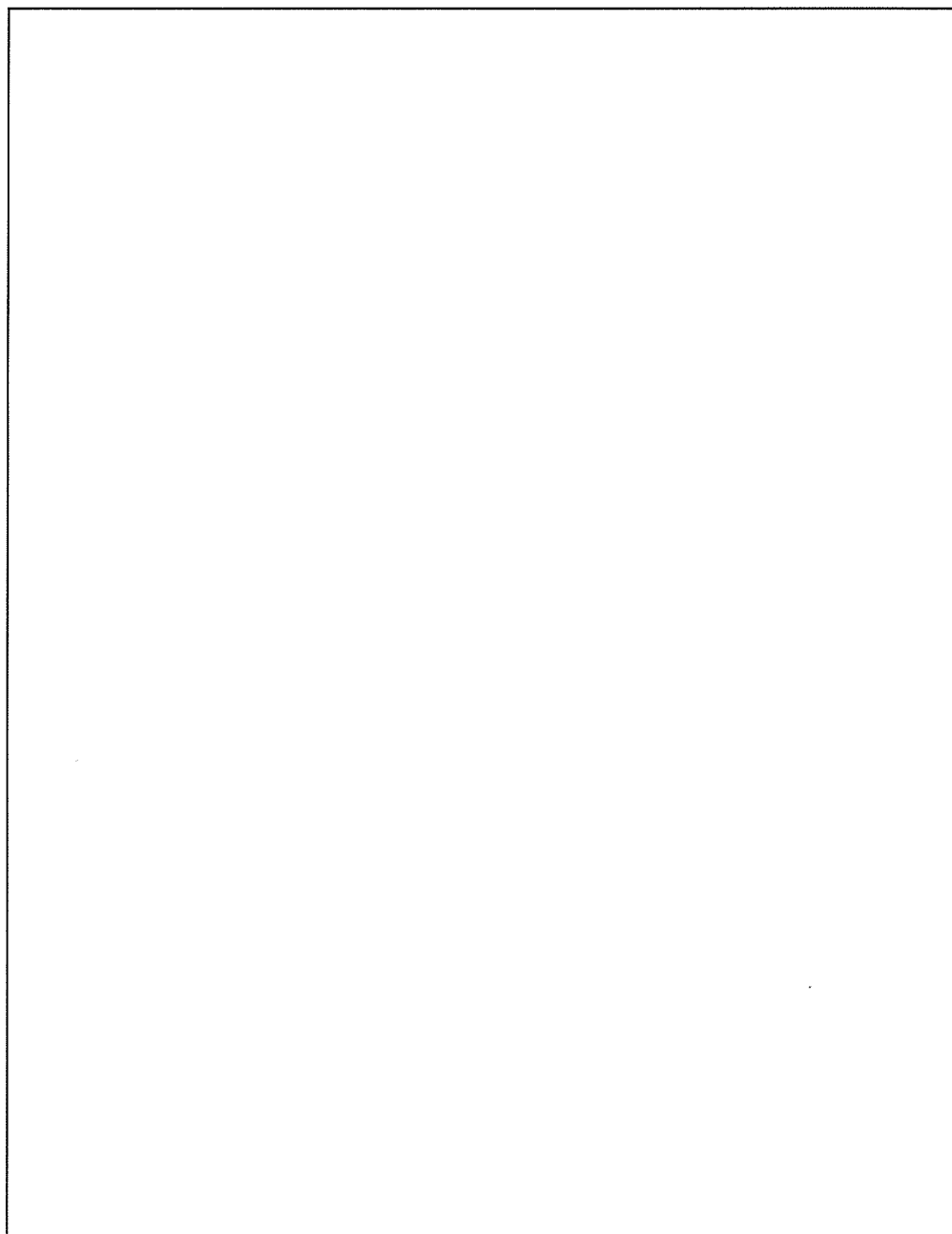
名称  
粉末輸送装置①ホッパ部①

図番  
ユニット寸法図

工場棟  
図臨転-42  
転換工場

単位 : mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	バグフィルタ(粉末輸送装置①)	322	B							



名称	バグフィルタ(粉末輸送装置①) ユニット寸法図	
図番	図臨転-43	工場棟 転換工場

単位 : mm

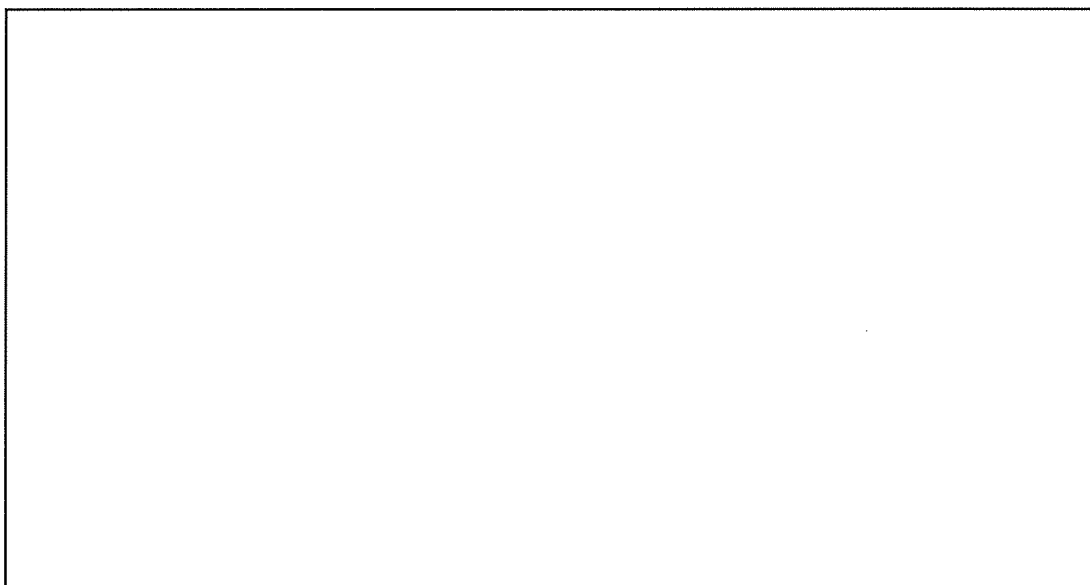
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	粉末回収ボックス	324	C							



名称	粉末回収ボックス ユニット寸法図	
図番	図臨転-44	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
I	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	833	B							



注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

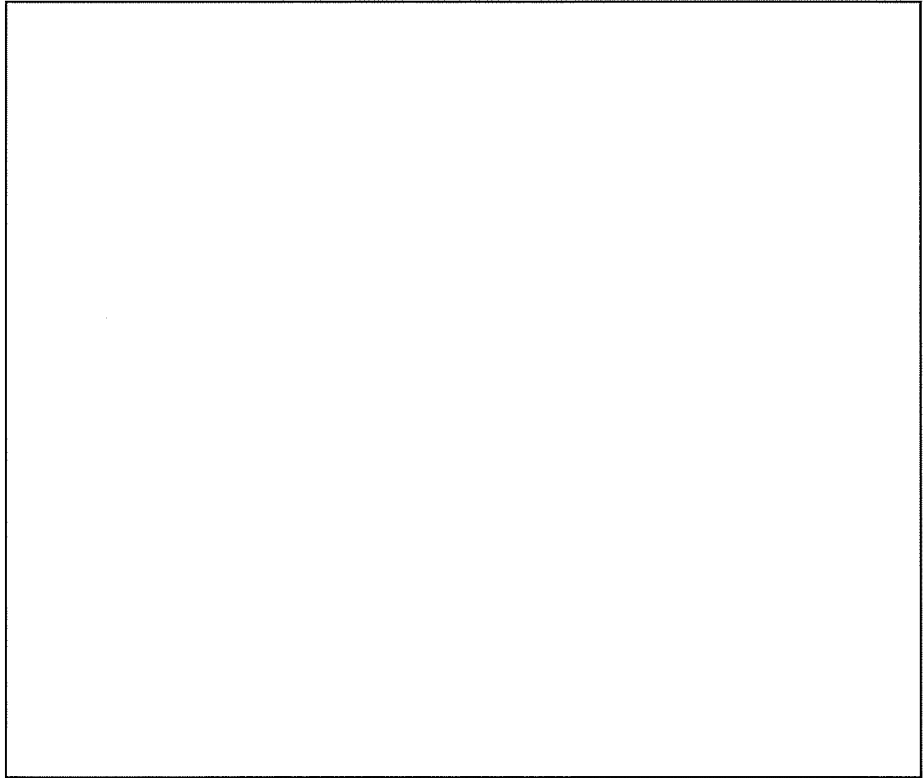
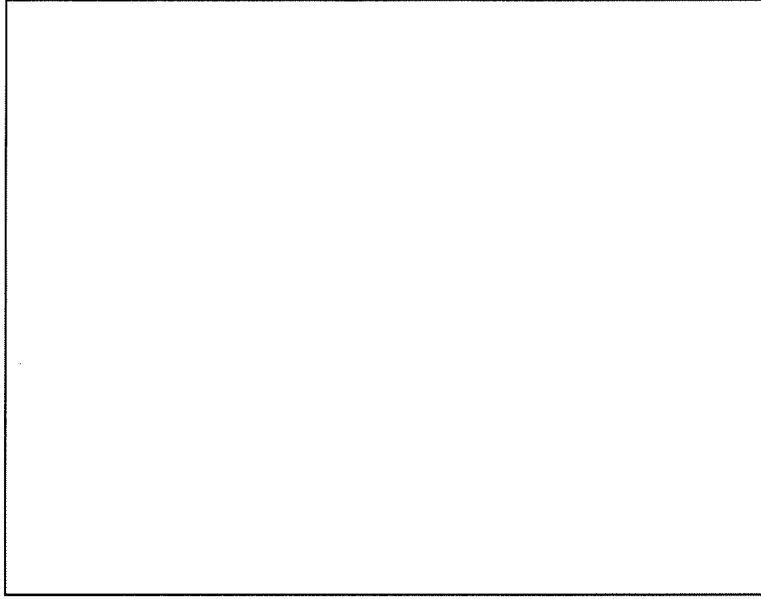
ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。

- ・ 833, 246-01

名称	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①) ユニット寸法図	
図番	図臨転-45	工場棟 転換工場

単位：mm

1	ユニット名称 混合装置	ユニット番号 320	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	----------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

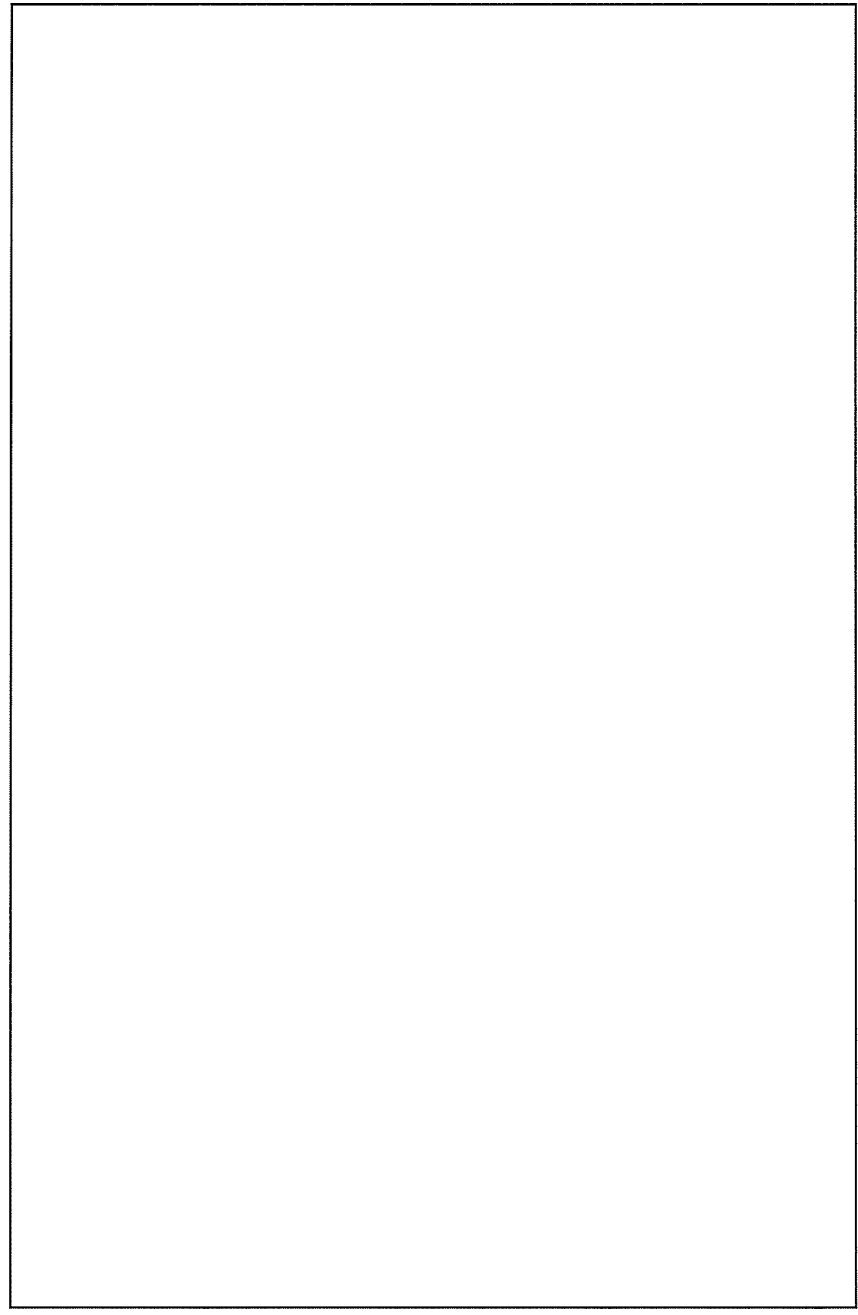


名称	混合装置 ユニット寸法図	
図番	図臨転-46	工場棟 転換工場



単位：mm

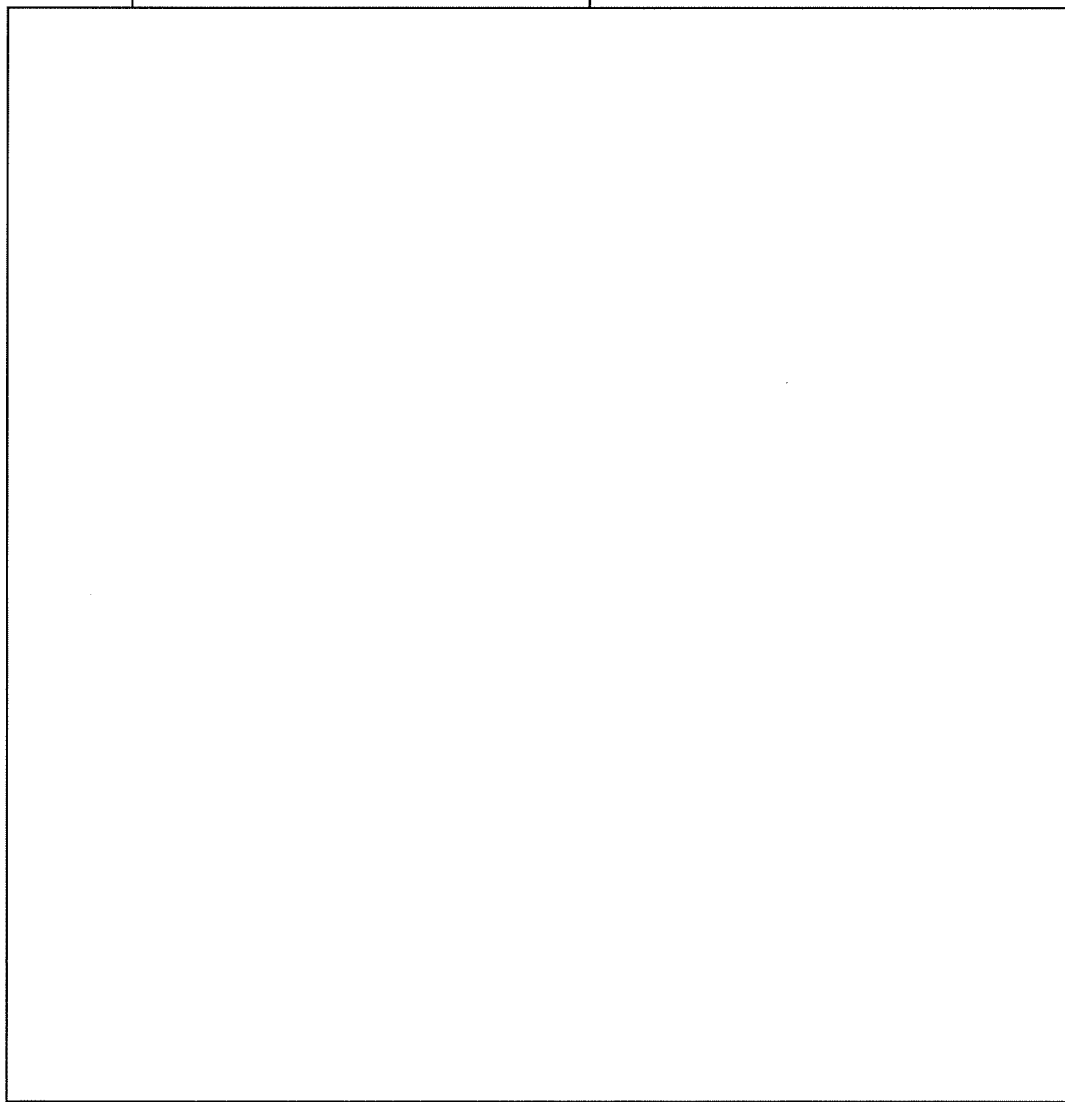
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	粉末梱包機	311	B							
2	粉末梱包機	338	C							



名称	粉末梱包機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-47	工場棟 転換工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 充填装置	246-01	B							
2 充填装置	246-02	B							
3 充填装置	246-03	B							
4 充填装置	246-04	B							

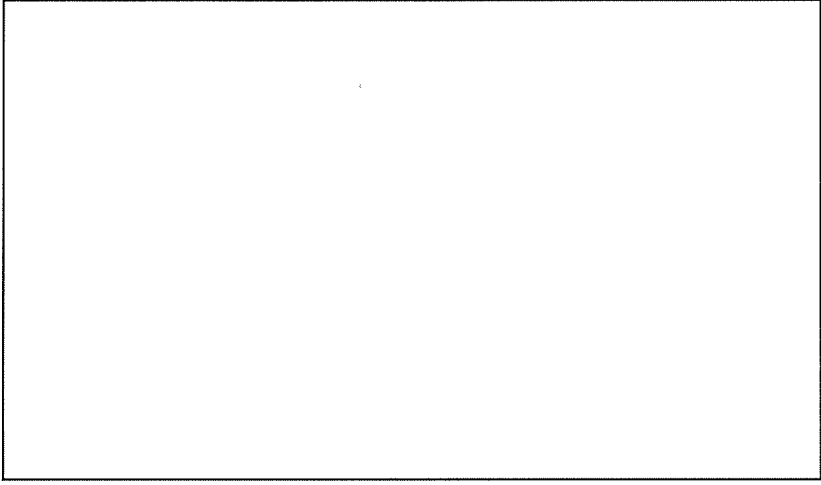
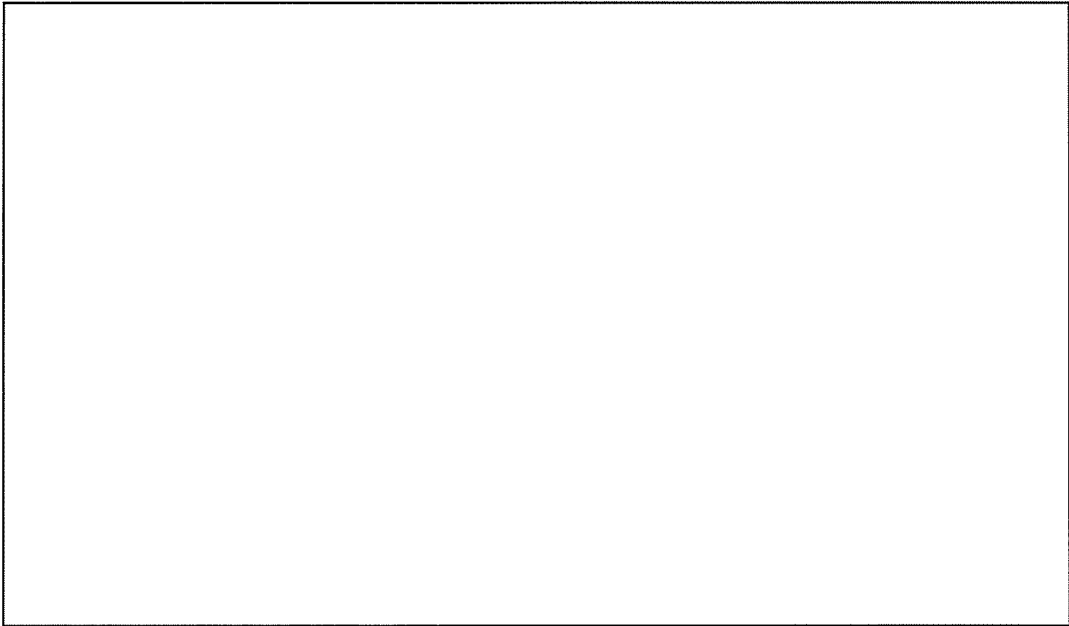


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・246-01, 833, 246-02, 246-04  
 ・246-02, 246-01, 246-03  
 ・246-03, 246-02, 246-04  
 ・246-04, 246-01, 246-03

名	充填装置
称	ユニット寸法図
図	図臨転-48
番	工場棟 転換工場

単位：mm

1	粉末輸送装置①ホッパ部②	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
			361-01	C							



粉末輸送装置①ホッパ部②

ユニット寸法図

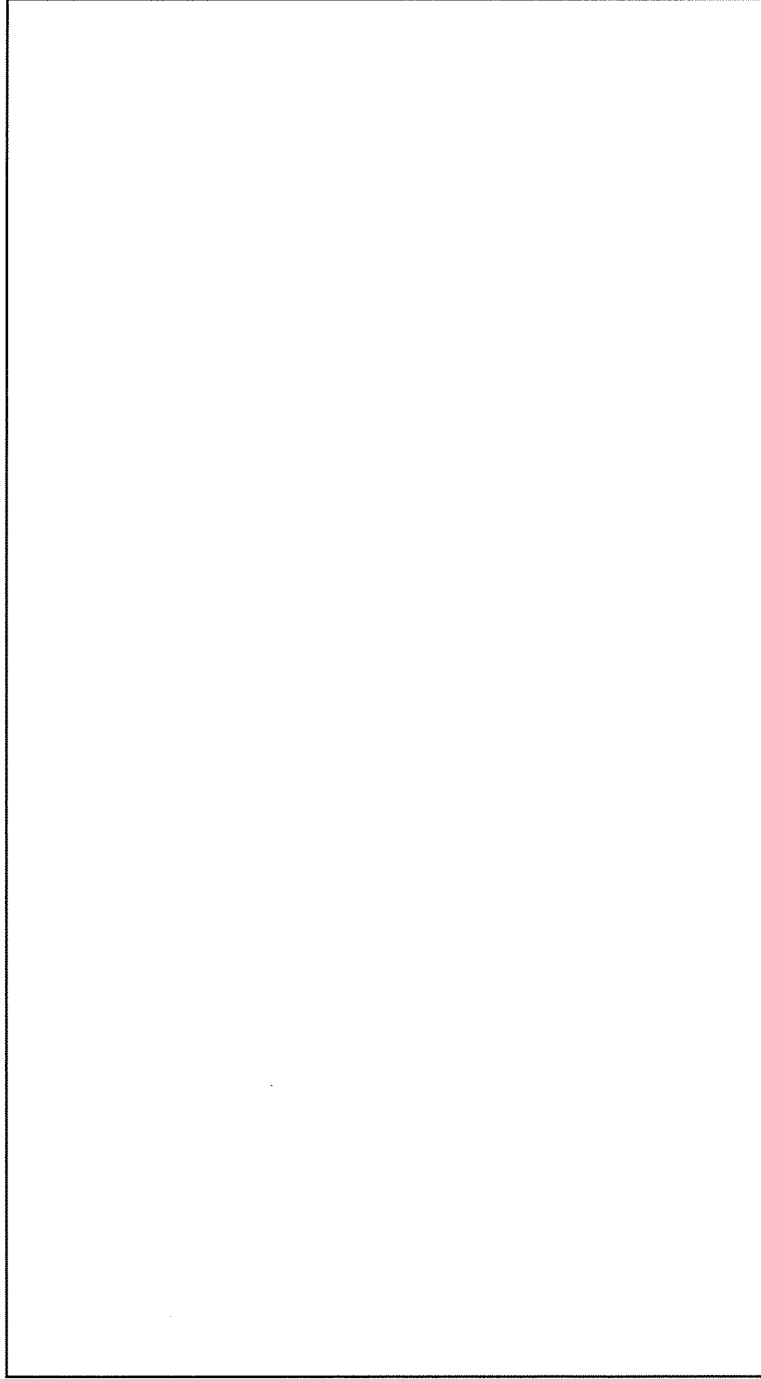
名称  
図番

図臨転-49

工場棟  
転換工場

単位：mm

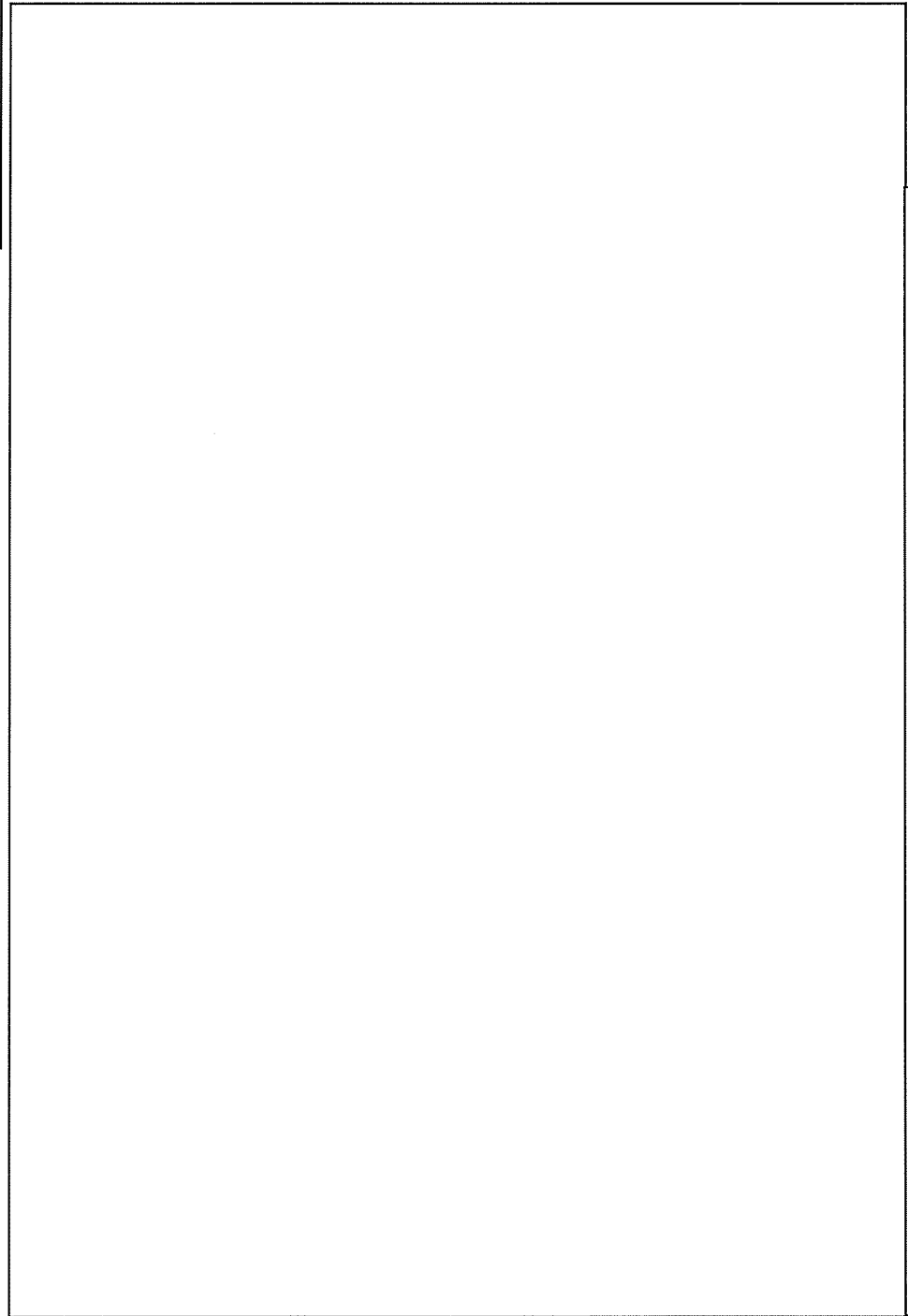
1	ユニット名称 粗成型用プレス	ユニット番号 361-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	-------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粗成型用プレス ユニット寸法図	
図番	図臨転-50	工場棟 転換工場

単位：mm

1	ユニット名称 スラッグコンベア	ユニット番号 361-03	形状記号 C2	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------	------------------	------------	---	---	---	---	---	---	---



名称	スラッグコンベア
図番	ユニット寸法図 図臨転-51
	工場棟 転換工場

単位：mm

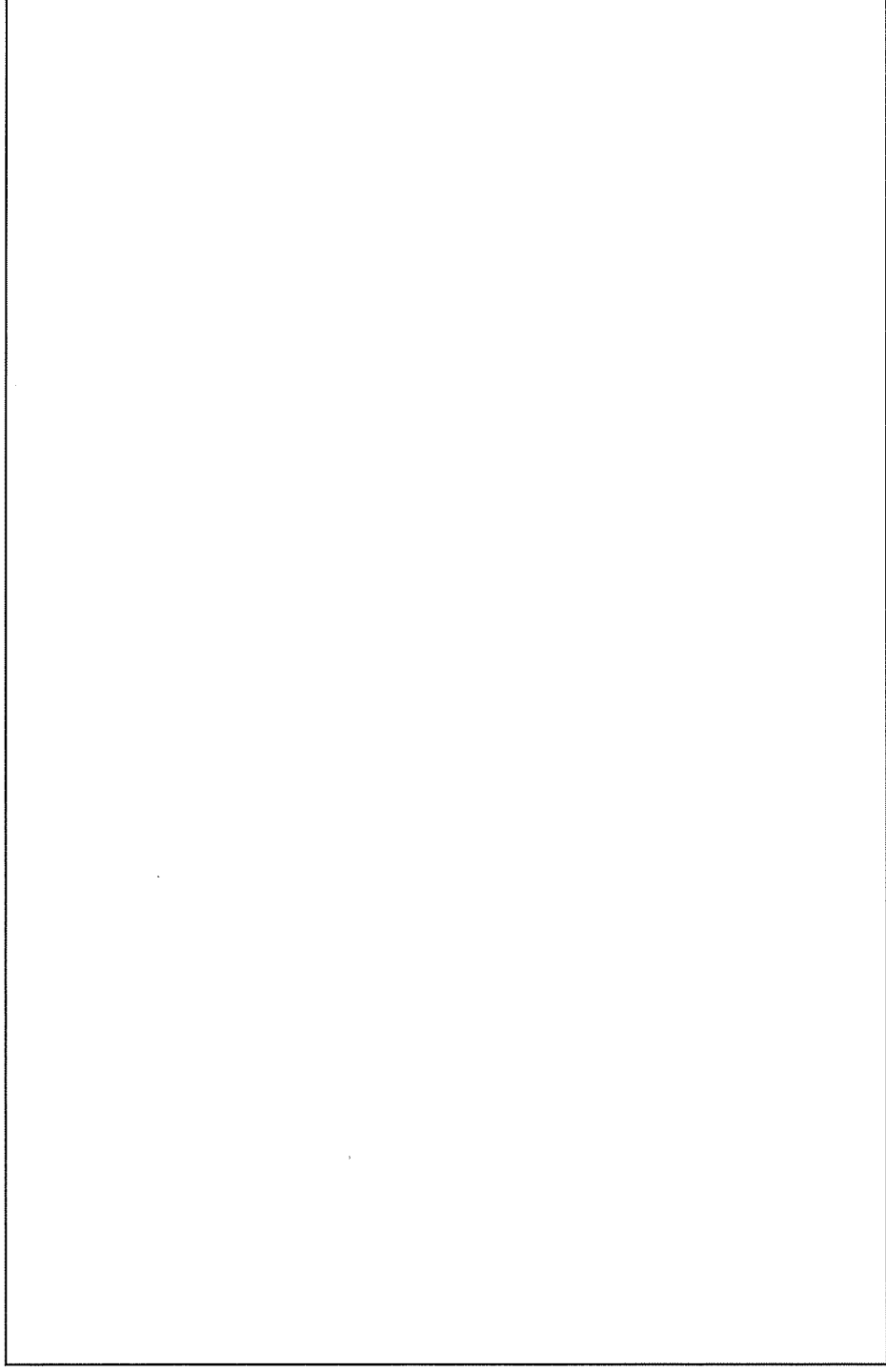
1	ユニット名称 粉末集塵装置	ユニット番号 361-04	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉末集塵装置 ユニット寸法図	
図番	図臨転-52	工場棟 転換工場

単位：mm

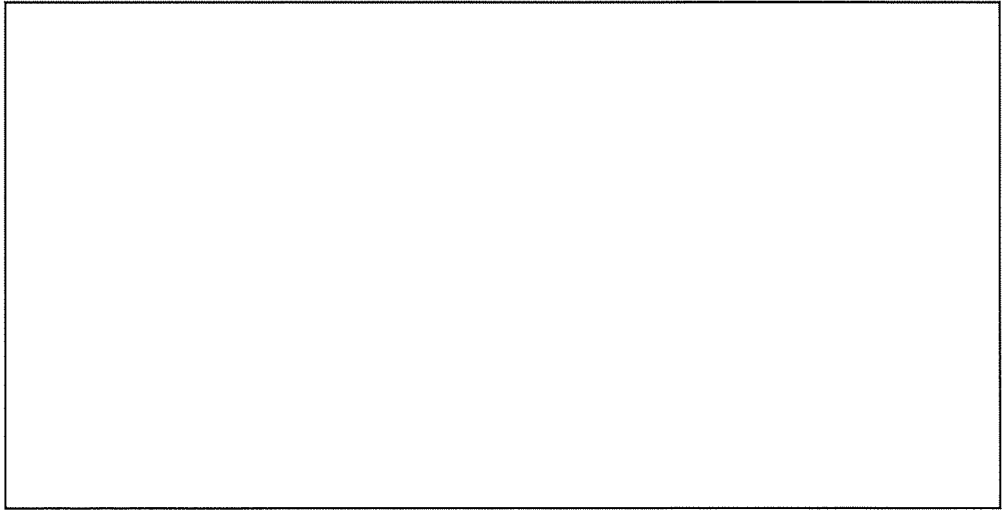
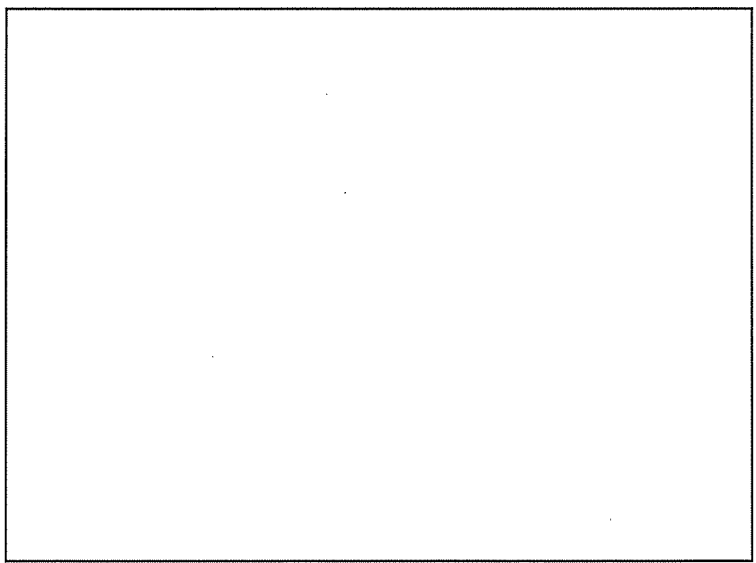
1	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	ユニット番号 864	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	--------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	造粒機	361-05	B							
2	造粒機 篩分機部	361-25	C							
3	造粒機 オーバーサイズ粉受器部	361-07	C							



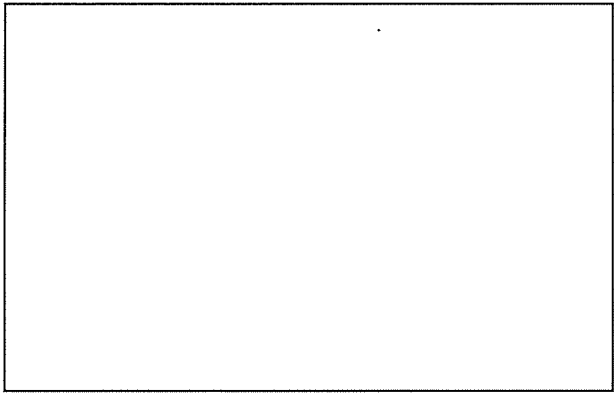
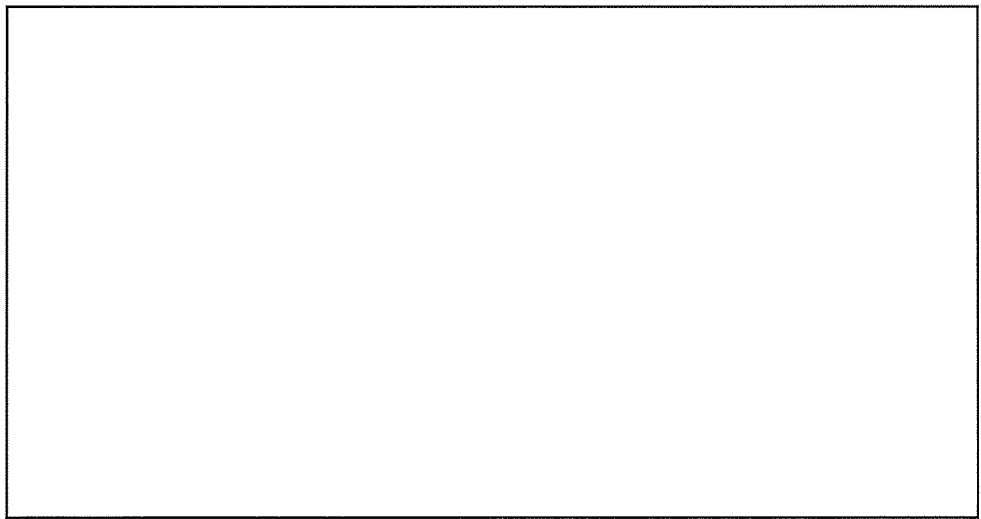
注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・ 361-05, 361-25

名称	造粒機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-54	工場棟 転換工場



単位：mm

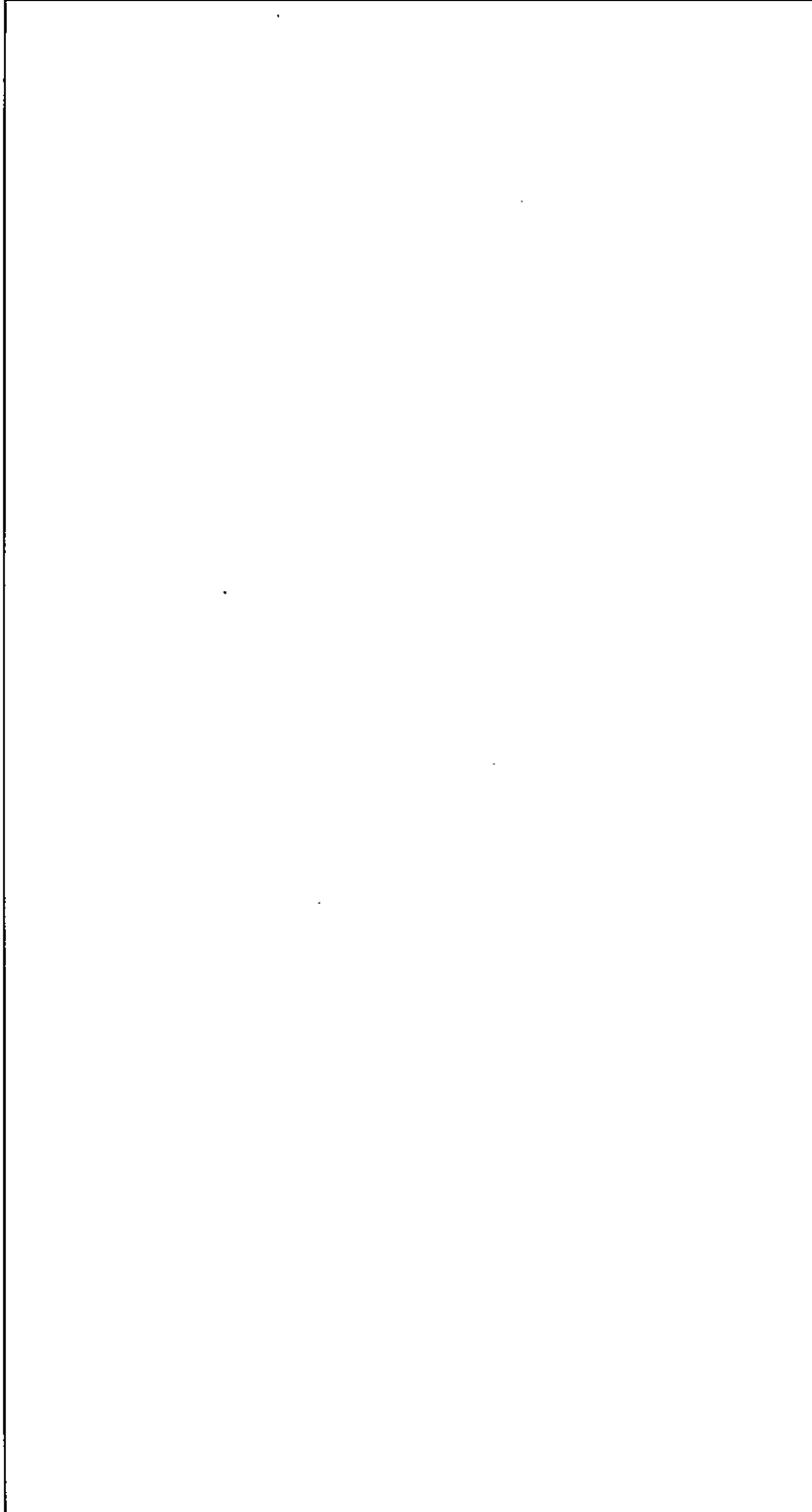
1	ユニット名称 アンダーサイズ粉受器	ユニット番号 361-06	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	アンダーサイズ粉受器 ユニット寸法図	
図番	図臨転-55	工場棟 転換工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 小分け装置 本体部	361-08	C							
2 小分け装置 フードボックス部	361-09	B							

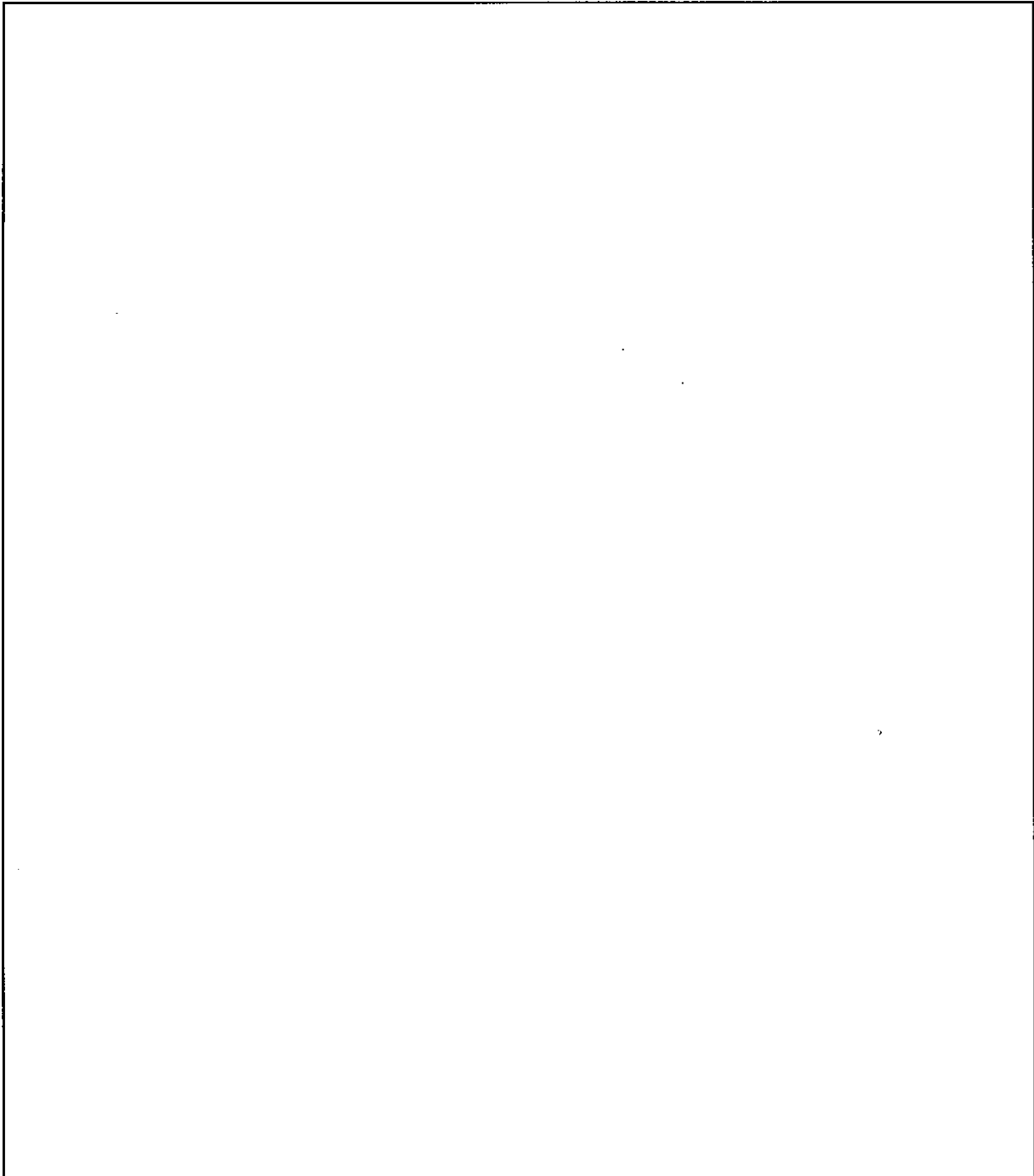


名称 小分け装置  
ユニット寸法図

図番 図臨転-56  
工場棟  
転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	リフト	361-14	C							

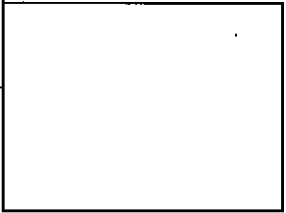
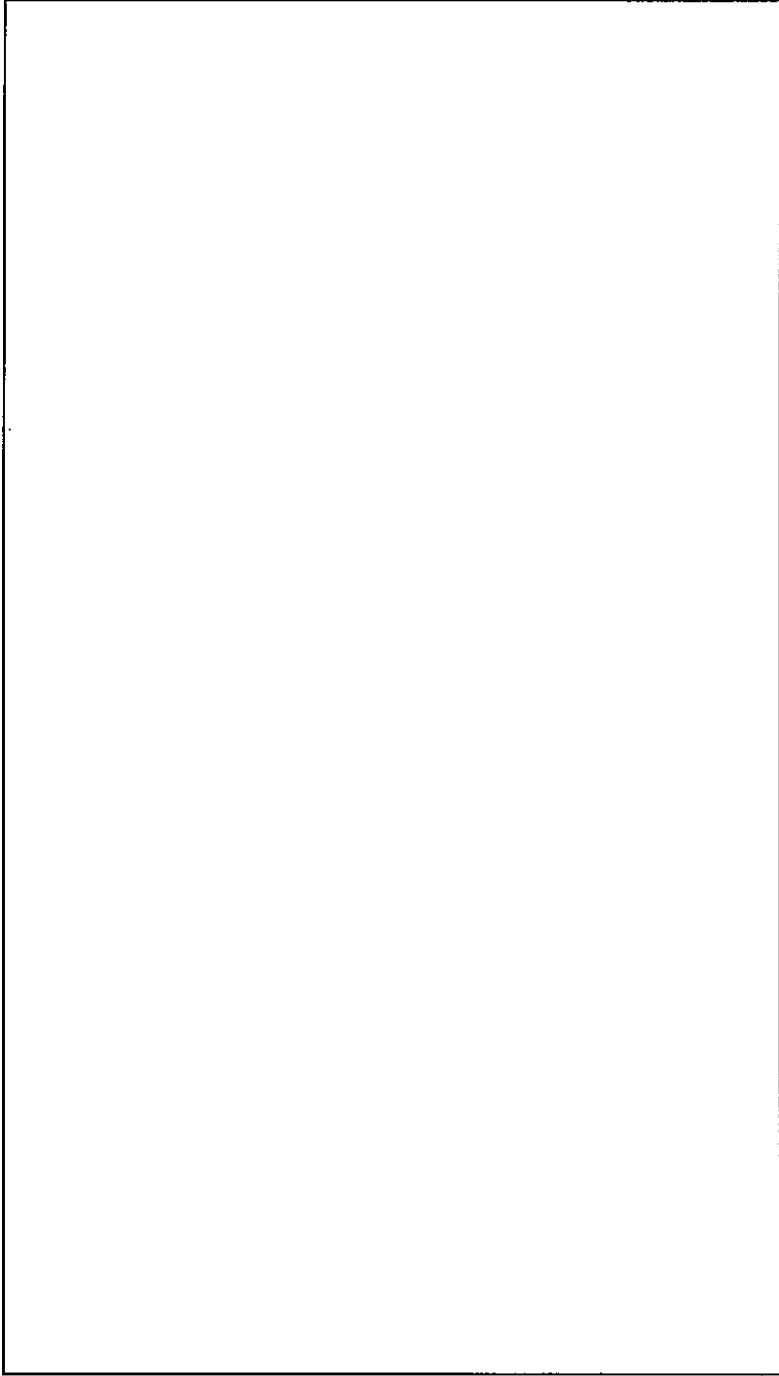


注：リフトでは、金属容器(粉末)×1容器、または、SUS容器×4容器を搬送する場合があるが、評価上はSUS容器×4容器を包絡するようなユニット寸法とする。

名称	リフト ユニット寸法図	
	図 番	工場棟 転換工場

単位：mm

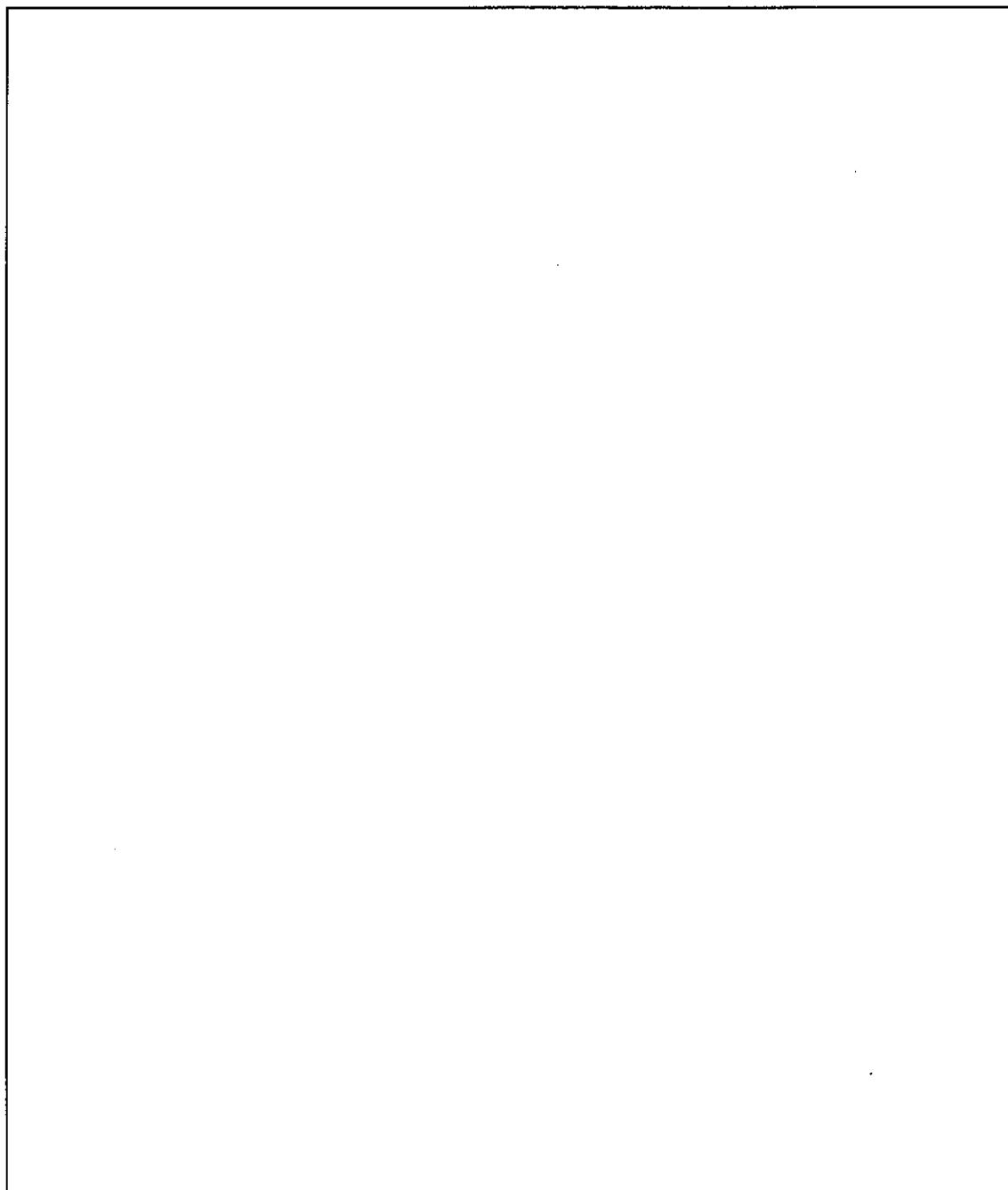
1	ユニット名称 原料フードボックス	ユニット番号 301	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	---------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	原料フードボックス ユニット寸法図
図番	図臨転-58 工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	溶解槽	302	C							



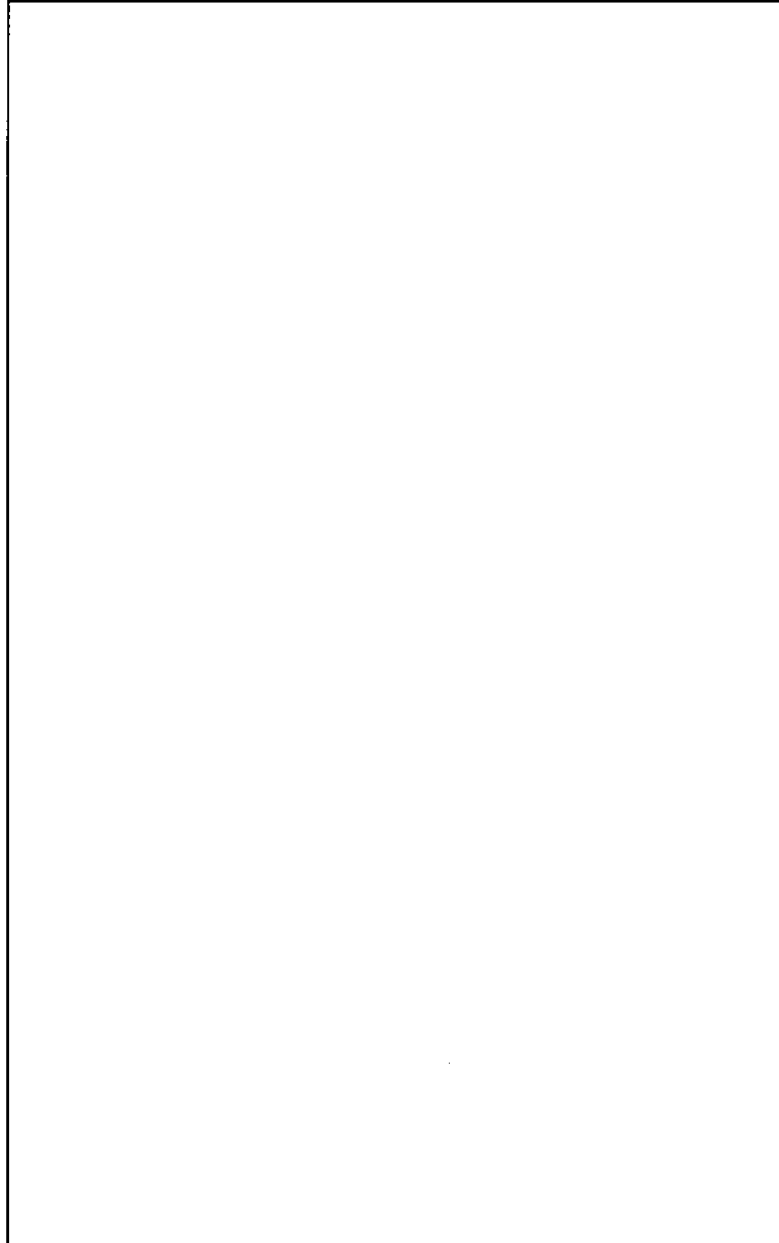
名称	溶解槽 ユニット寸法図	
	図 番	工場棟 転換工場

図臨転-59

工場棟  
転換工場

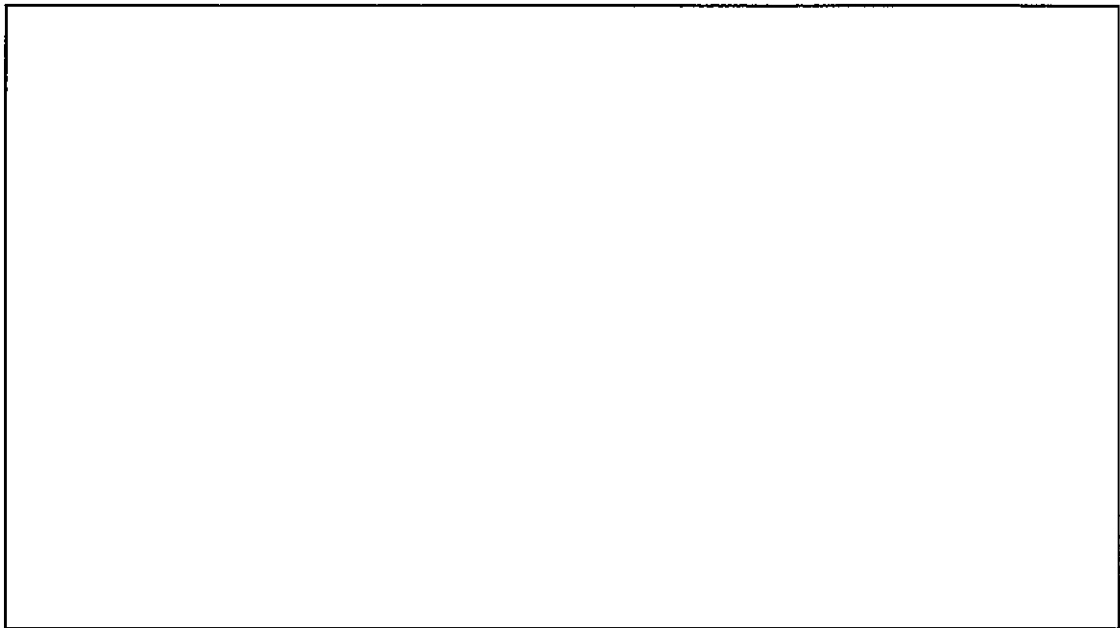
単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	遠心ろ過機	303	C							



名称	遠心ろ過機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-60	工場棟 転換工場

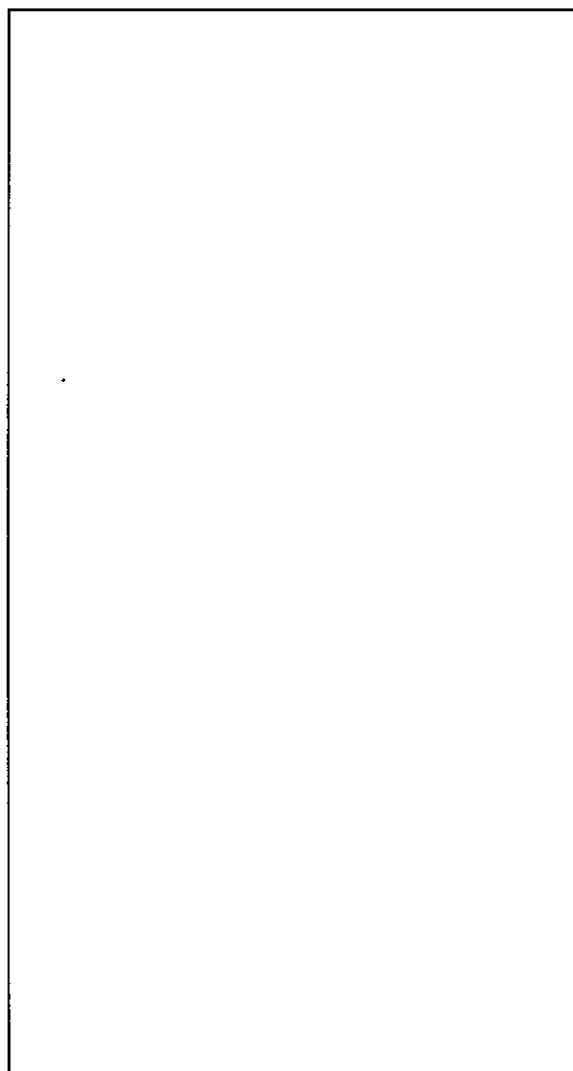
									単位 : mm	
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
I	溶解液受槽	304	B							



名称	溶解液受槽 ユニット寸法図	
	図臨転-61	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ろ過器(1)-A	308-01	C							
2	ろ過器(1)-B	308-02	C							



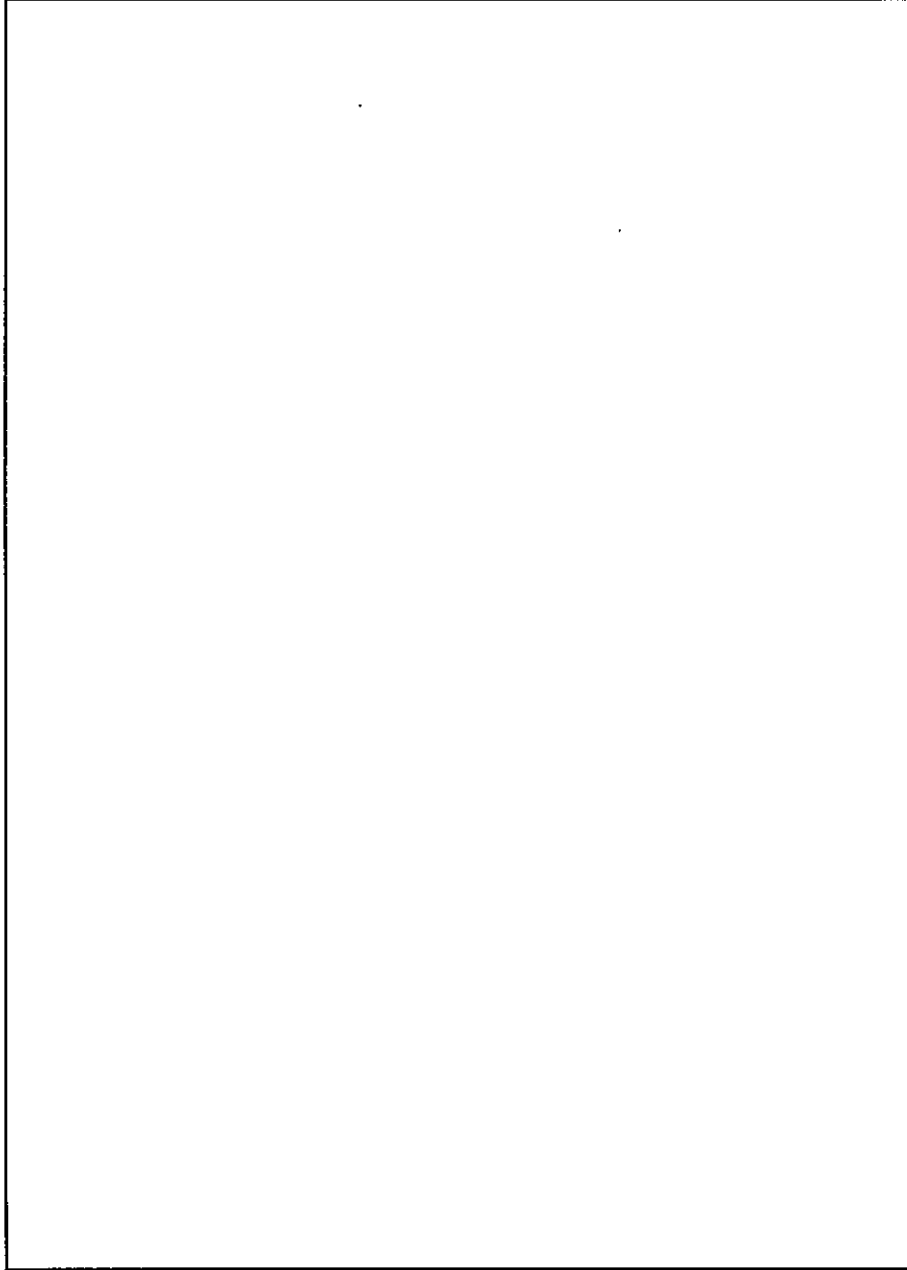
注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・ 308-01, 308-02

名称	ろ過器(1) ユニット寸法図	
図番	図臨転-62	工場棟 転換工場



単位：mm

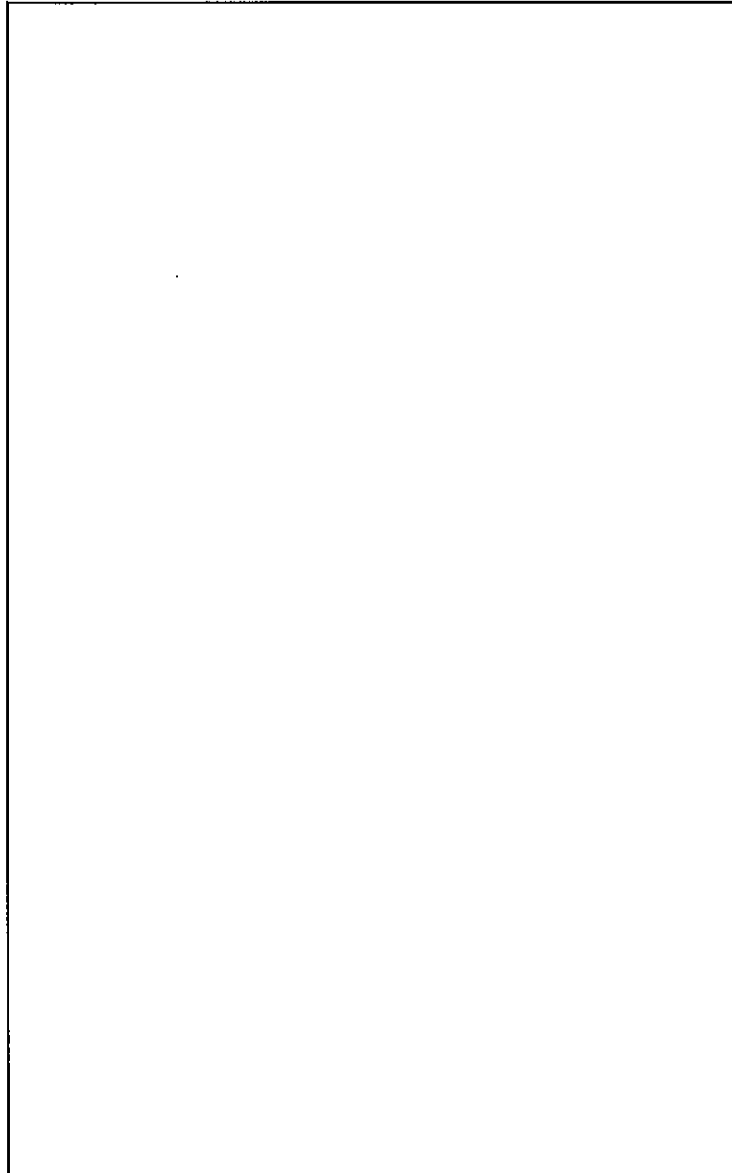
1	ユニット名称 沈殿槽 本体部	ユニット番号 306	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	-------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	沈殿槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-63	工場棟 転換工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
遠心分離機	307-11	B							
乾燥機 本体部	307-12	B							
洗浄液受けポット	307-02	C							

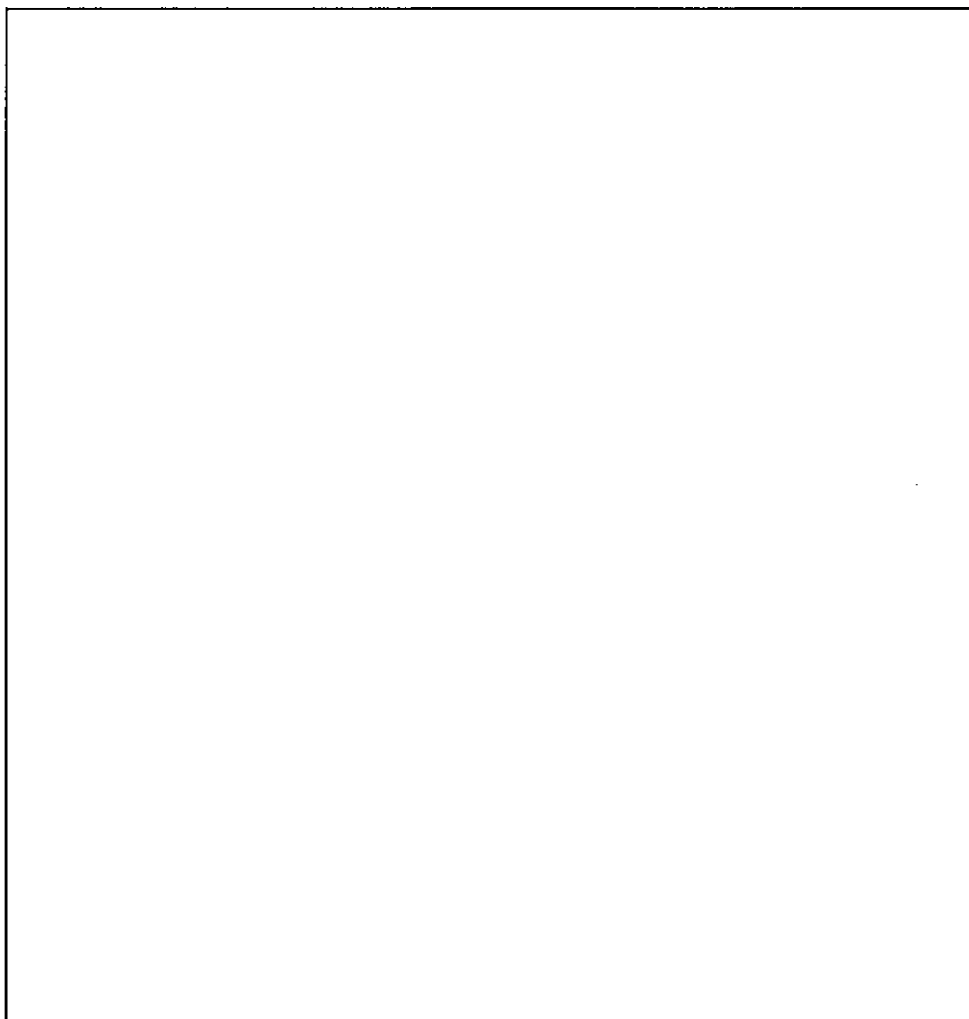


名称	遠心分離機・乾燥機・洗浄液受けポット	
図番	図臨転-64	ユニット寸法図
		工場棟 転換工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・307-12, 307-02

単位：mm

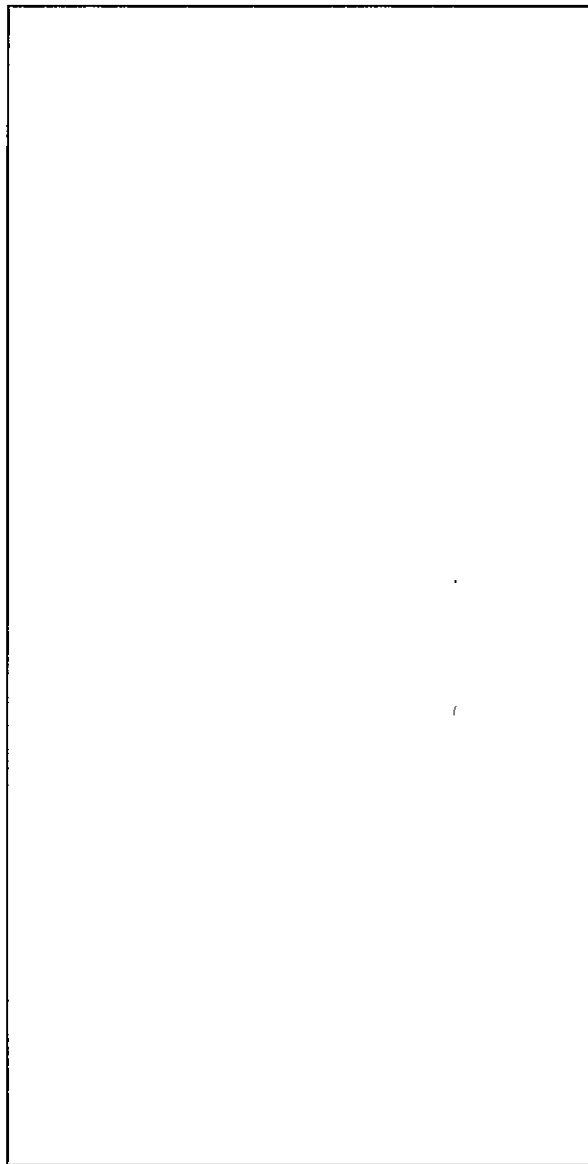
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ろ液受槽(1) 本体部	309	C							



名称	ろ液受槽(1) ユニット寸法図	
図番	図臨転-65	工場棟 転換工場

単位：mm

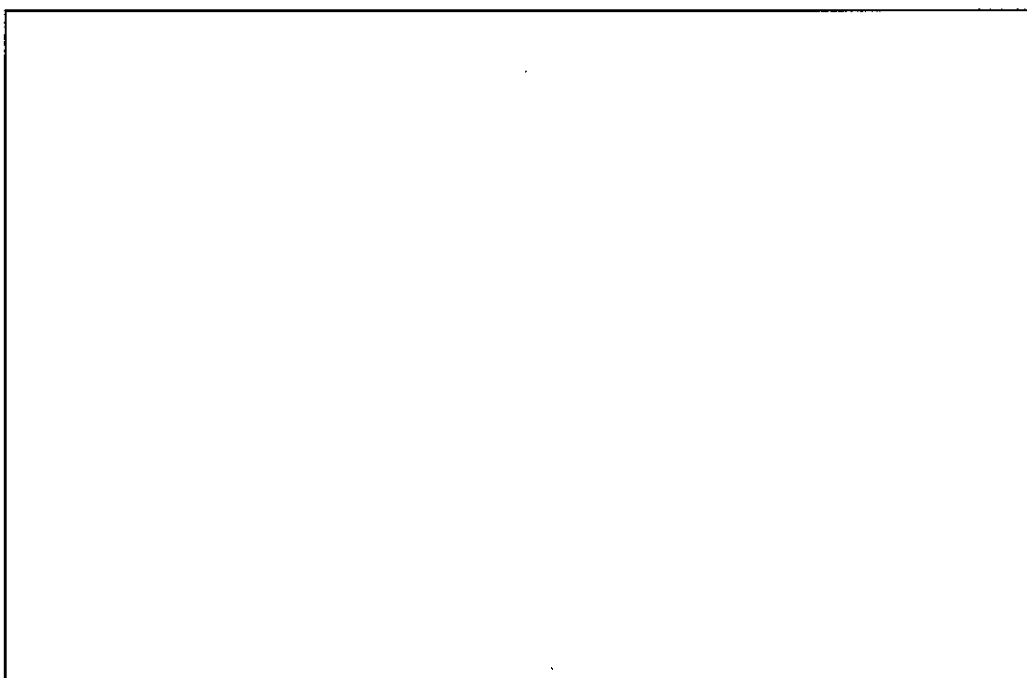
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ろ過器(2)	316	C							



名称	ろ過器(2) ユニット寸法図	
図番	図臨転-66	工場棟 転換工場

単位：mm

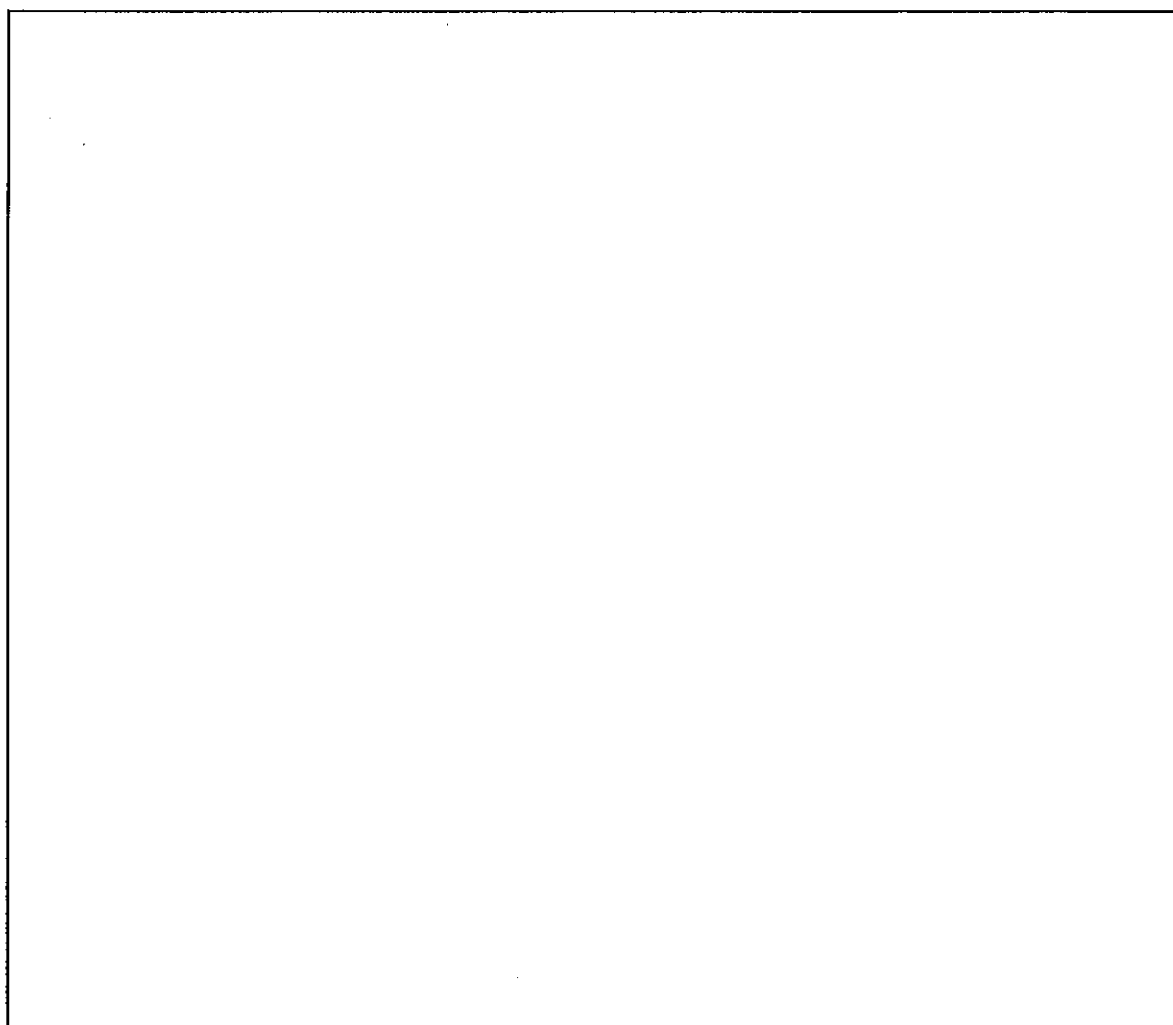
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	箱形乾燥機(1)	345	B							
2	箱形乾燥機(2)	344	B							



名称	箱形乾燥機(1), (2)	
	ユニット寸法図	
図番	図臨転-67	工場棟 転換工場

単位：mm

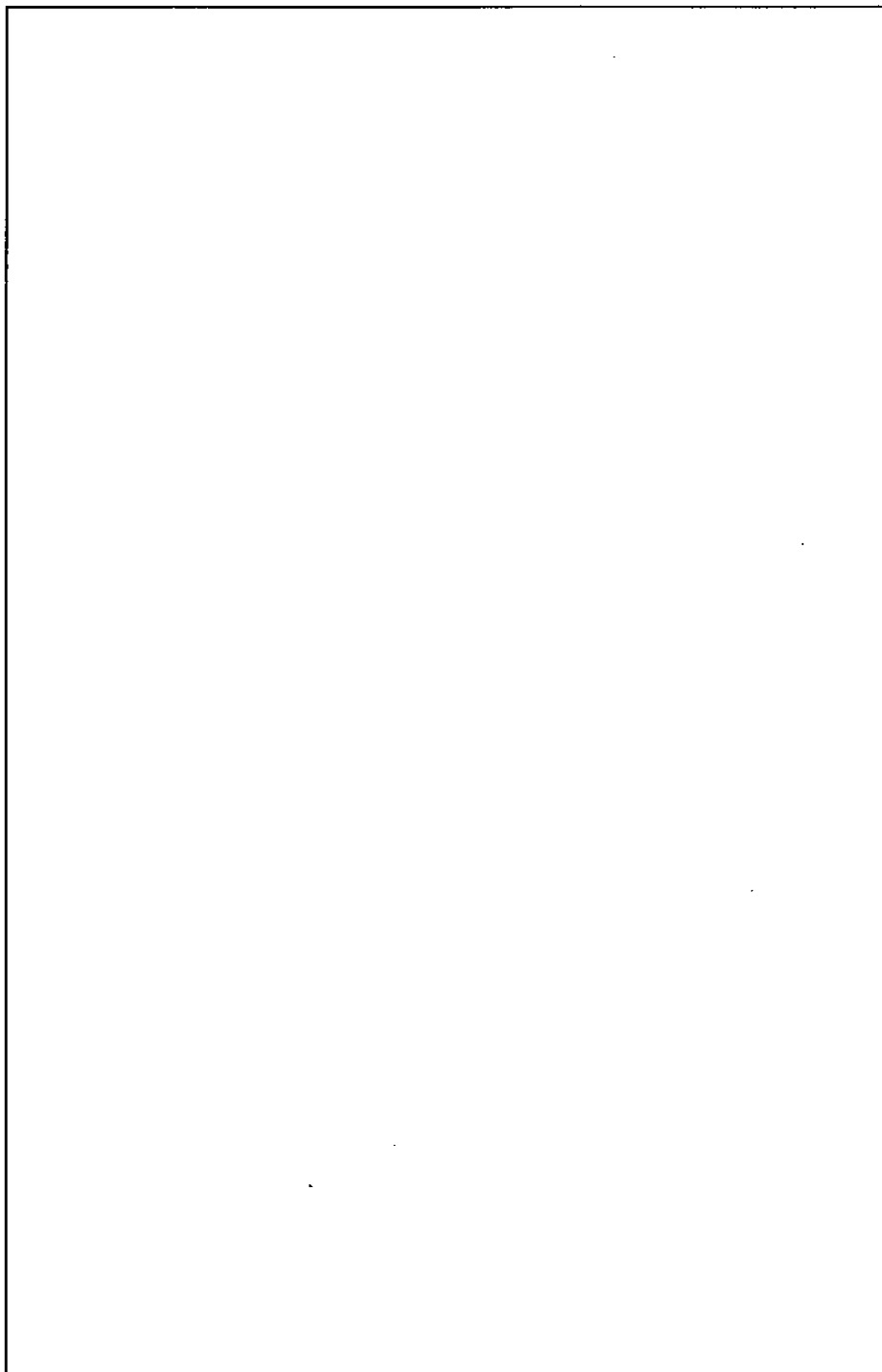
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	明け替えフードボックス① 本体部	319-01	B							
2	明け替えフードボックス① ホッパ部	319-03	C							
3	明け替えフードボックス① 明け替えフードボックス②部	319-02	C							
4	バックアップフィルタ(明け替えフードボックス①)	835	C2							



名称	明け替えフードボックス① ユニット寸法図	
図番	図臨転-68	工場棟 転換工場

単位：mm

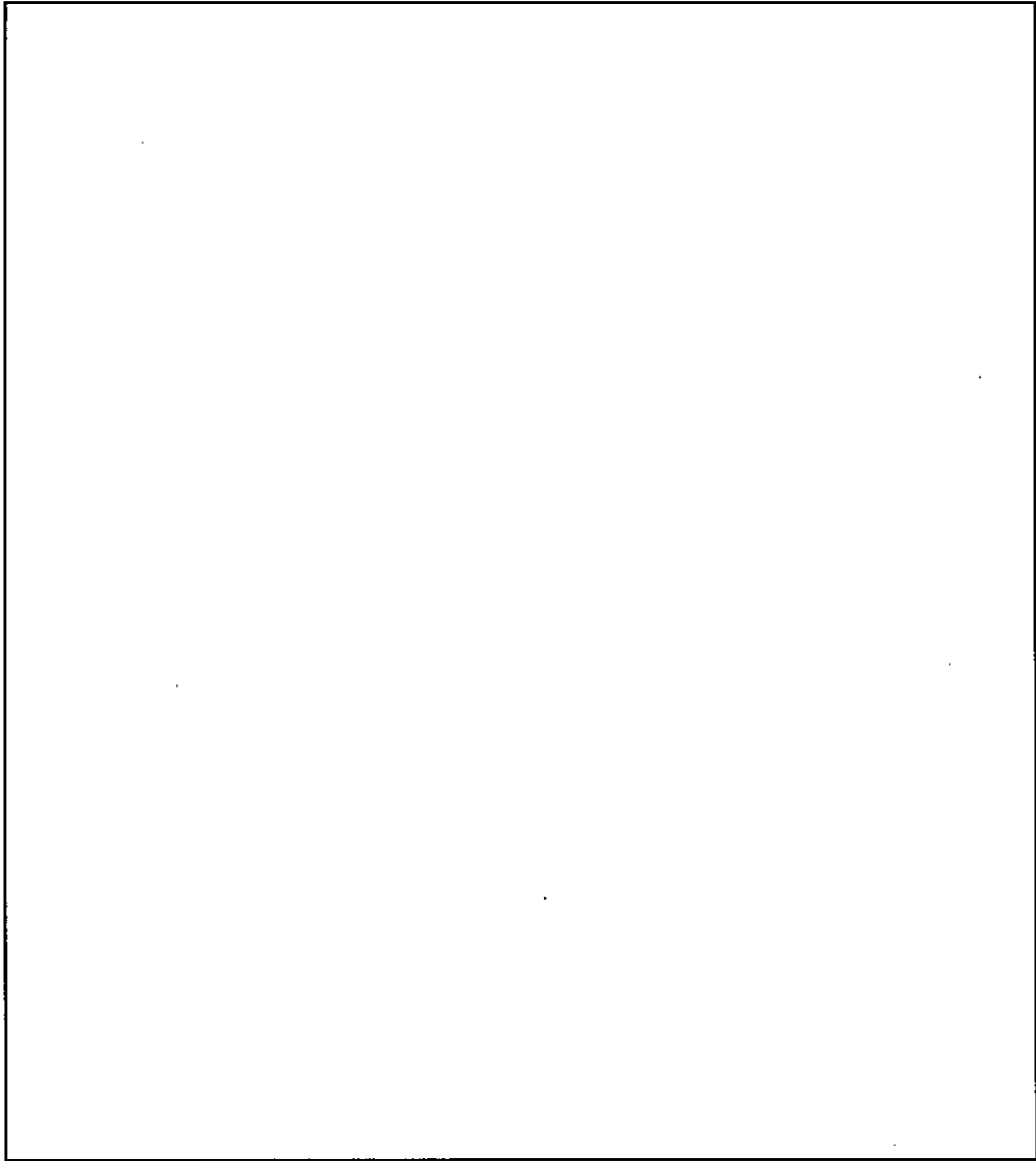
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	pH調整槽(1) 本体部	861	C							
2	pH調整槽(2)	862	C							



名称	pH調整槽 ユニット寸法図	
	図 番	工場棟 転換工場
	図臨転-70	

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
ろ過機 (廃液用)	312	C							
ろ過器(3)	312-02	C							

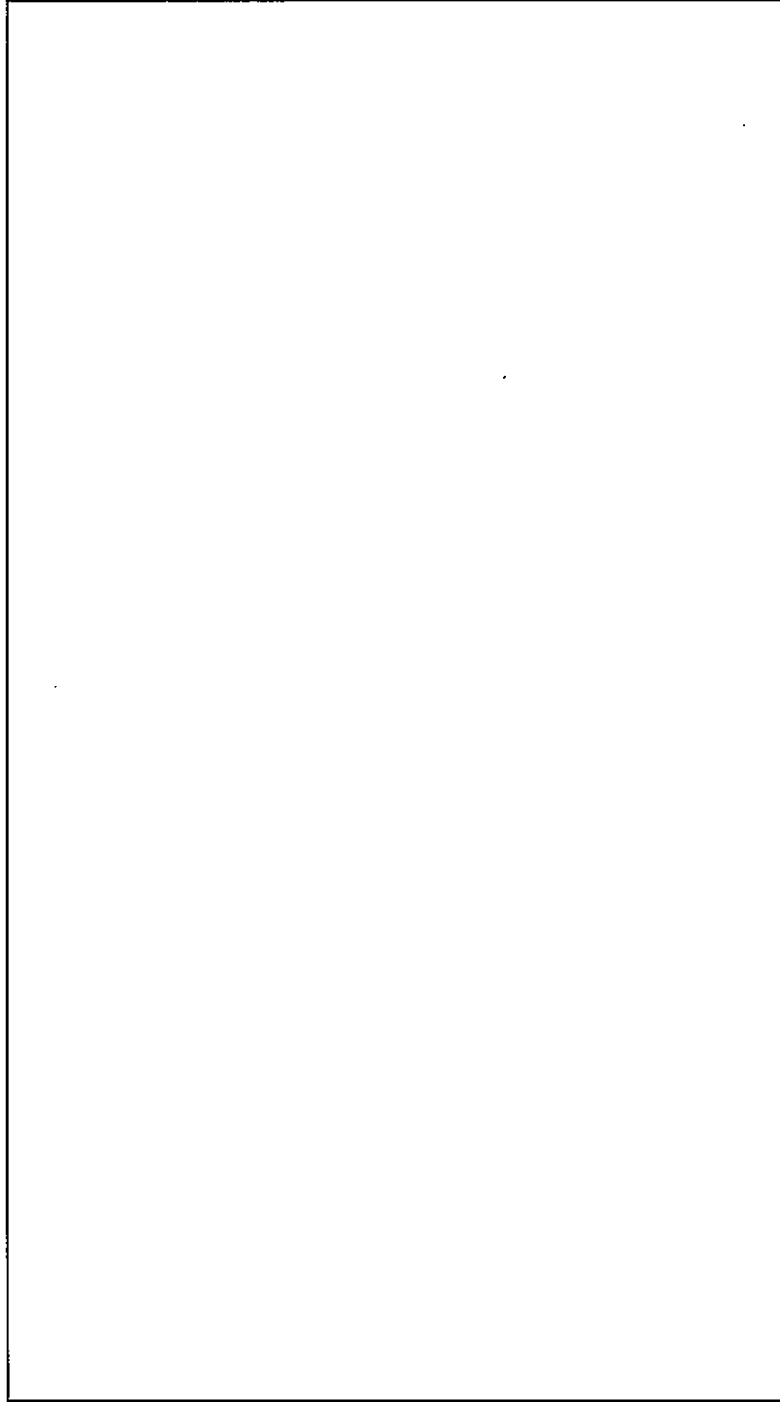


名称	ろ過機(廃液用)・ろ過器(3) ユニット寸法図	
図番	図臨転-71	工場棟 転換工場



単位：mm

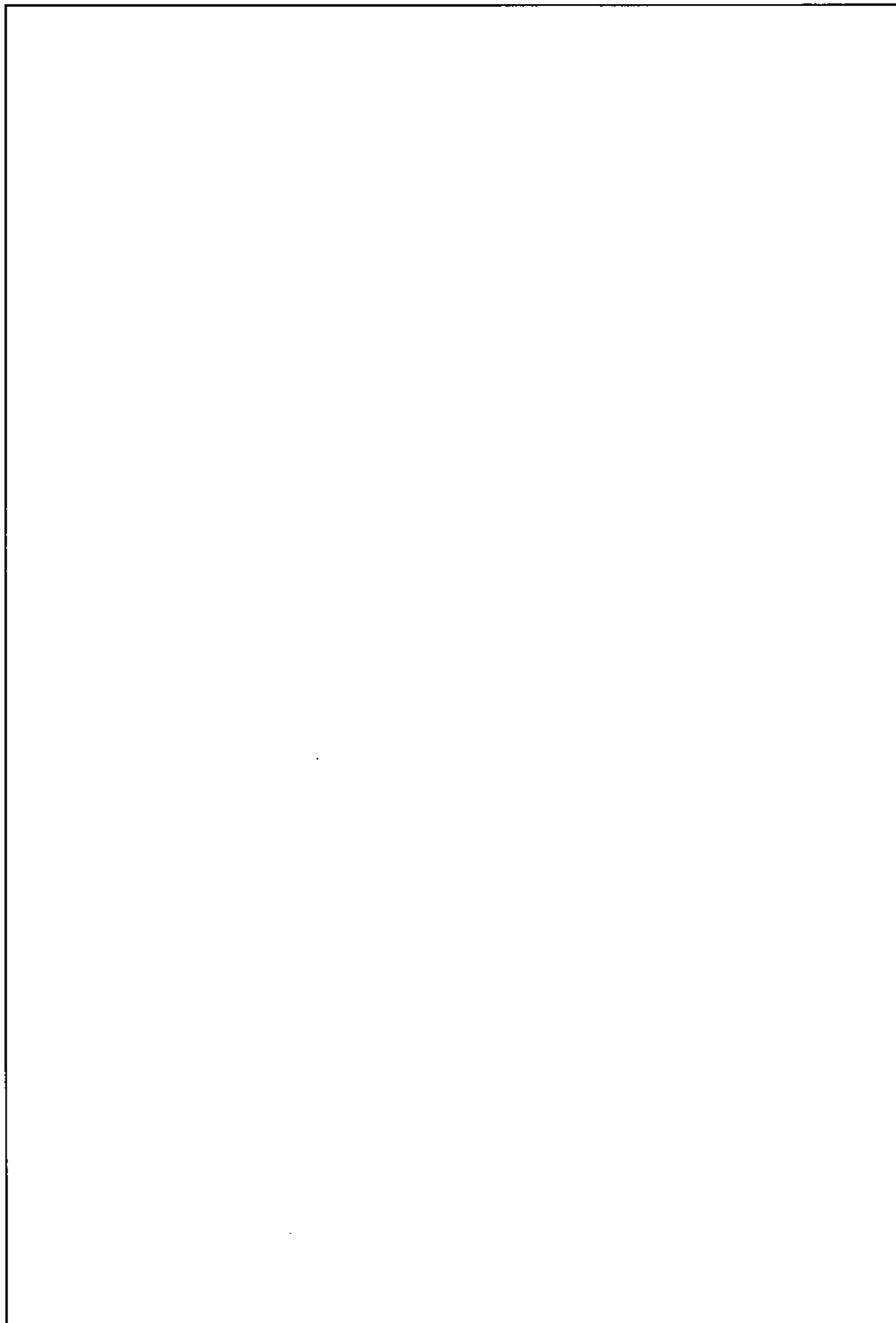
1	ユニット名称 解碎機	ユニット番号 340-01	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	---------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	解碎機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-73	工場棟 転換工場

単位：mm

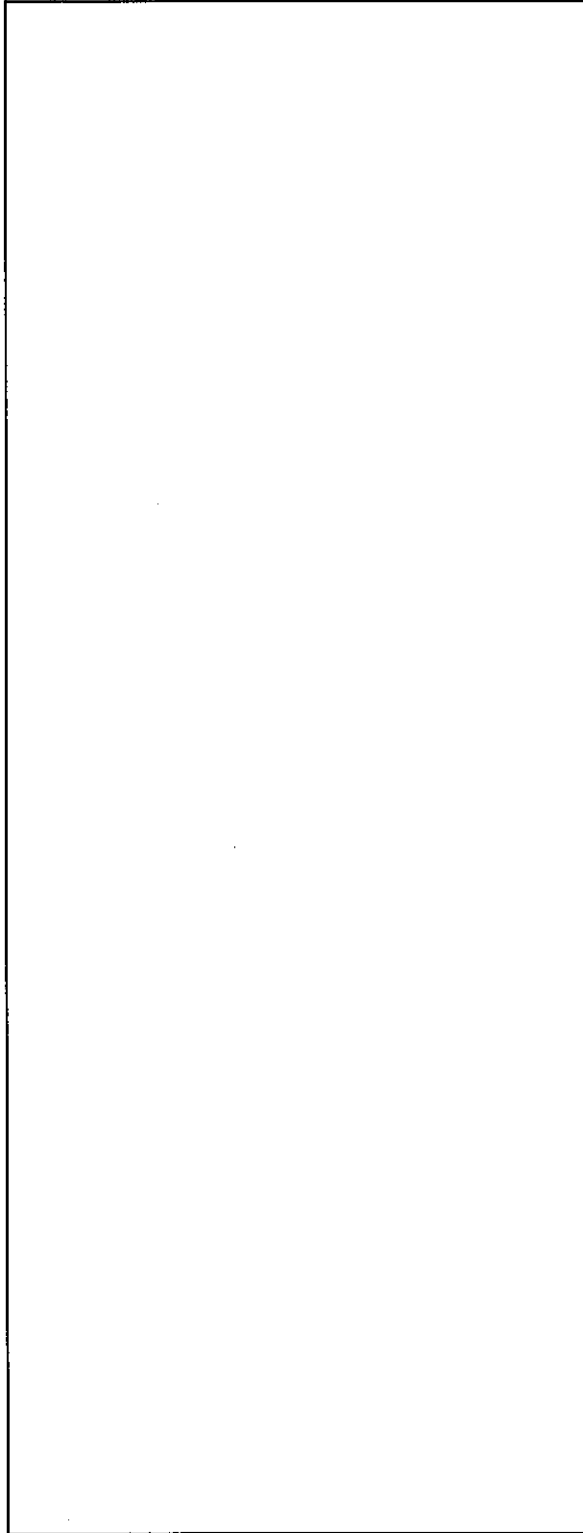
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	輸送装置	342	C							



名称	輸送装置 ユニット寸法図	
	図番 図臨転-74	工場棟 転換工場

単位：mm

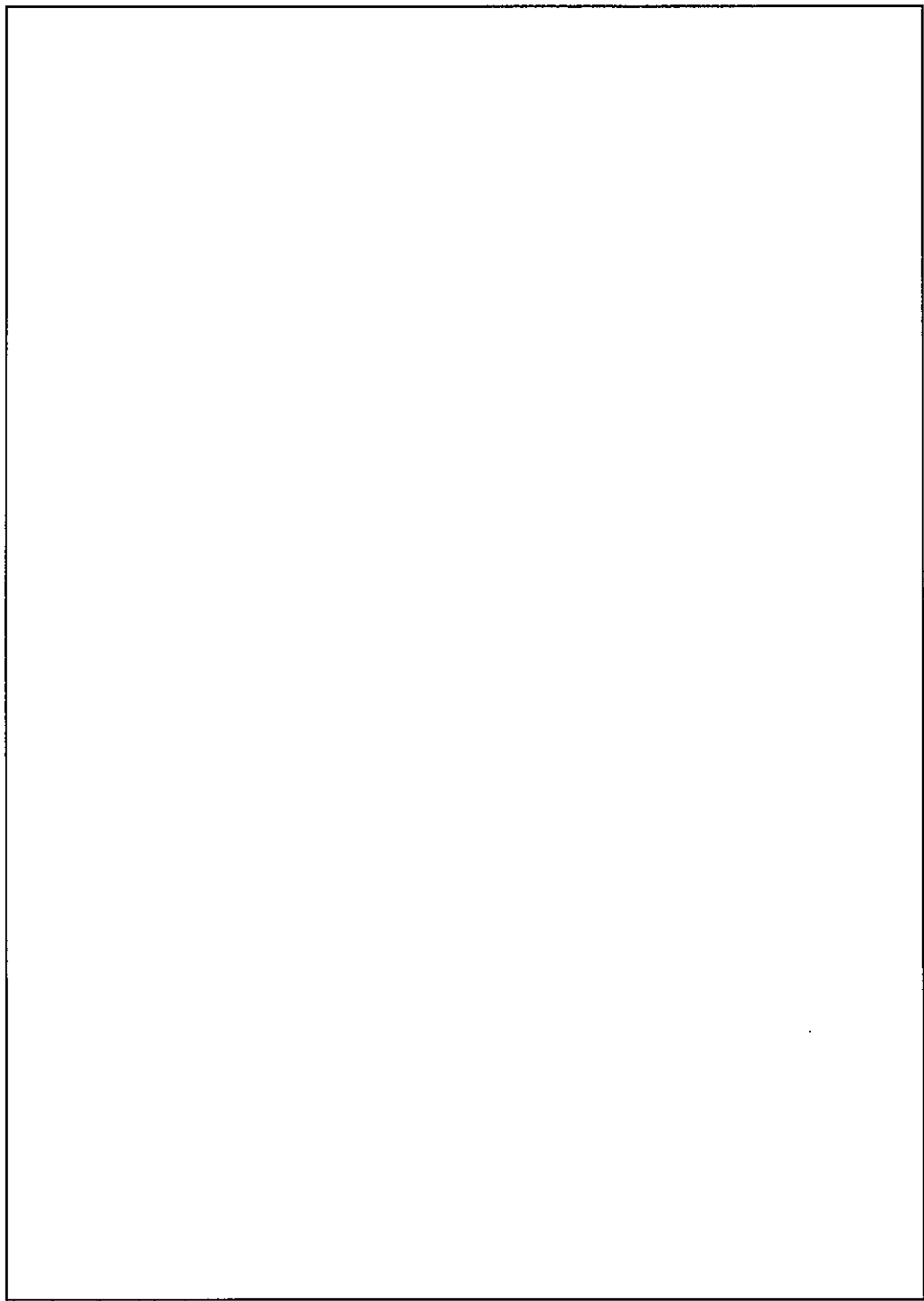
1	バックアップフィルタ (輸送装置)	ユニット番号 836	形状記号 C2	X	Y	Z	D	x	y	z
---	-------------------	---------------	------------	---	---	---	---	---	---	---



名称	バックアップフィルタ (輸送装置) ユニット寸法図	
図番	図臨転-75	工場棟 転換工場

単位：mm

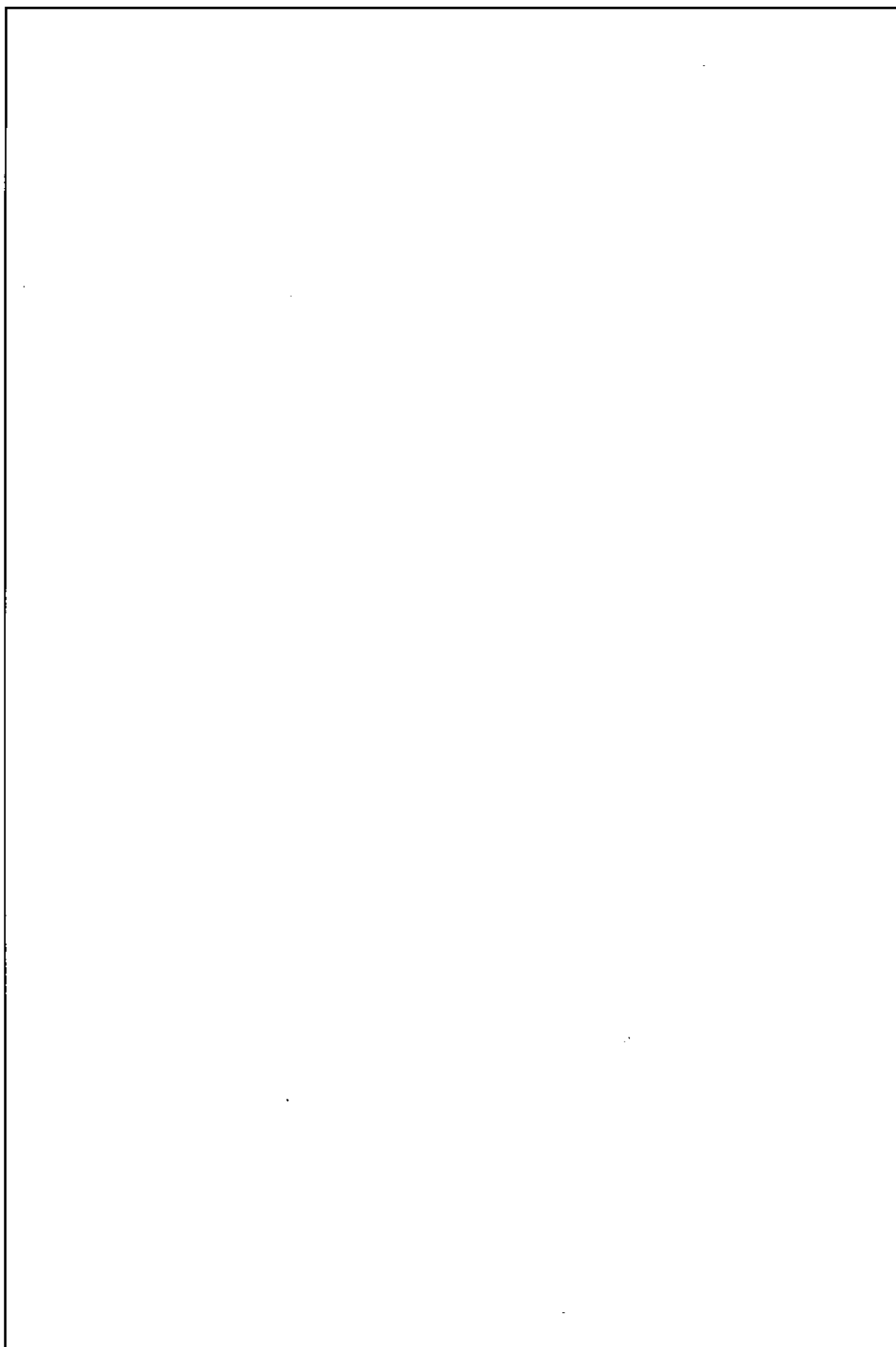
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	仮焼炉	341	C							



名称	仮焼炉 ユニット寸法図	
	図番 図臨転-76	工場棟 転換工場

単位：mm

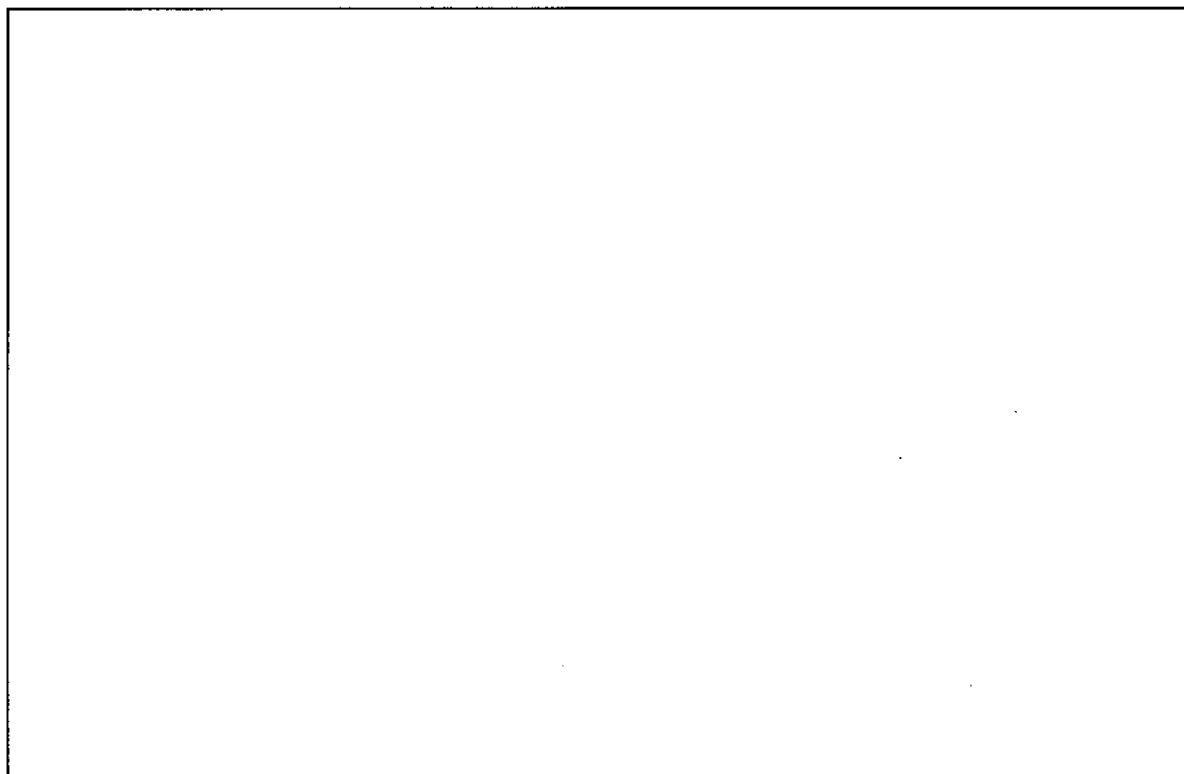
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	粉末受けホッパ 本体部	343-01	C							



名称	粉末受けホッパ ユニット寸法図	
	図臨転-77(1/2)	工場棟 転換工場

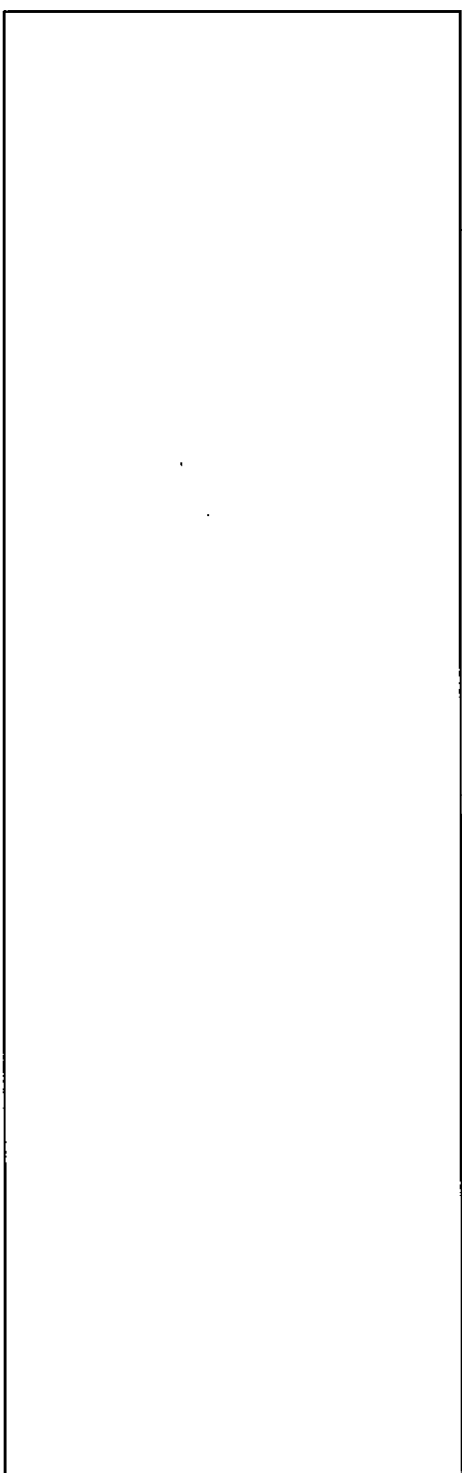
単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	粉末受けホッパ 充填ボックス部	343-02	C							



名称	粉末受けホッパ ユニット寸法図	
図番	図臨転-77(2/2)	工場棟 転換工場

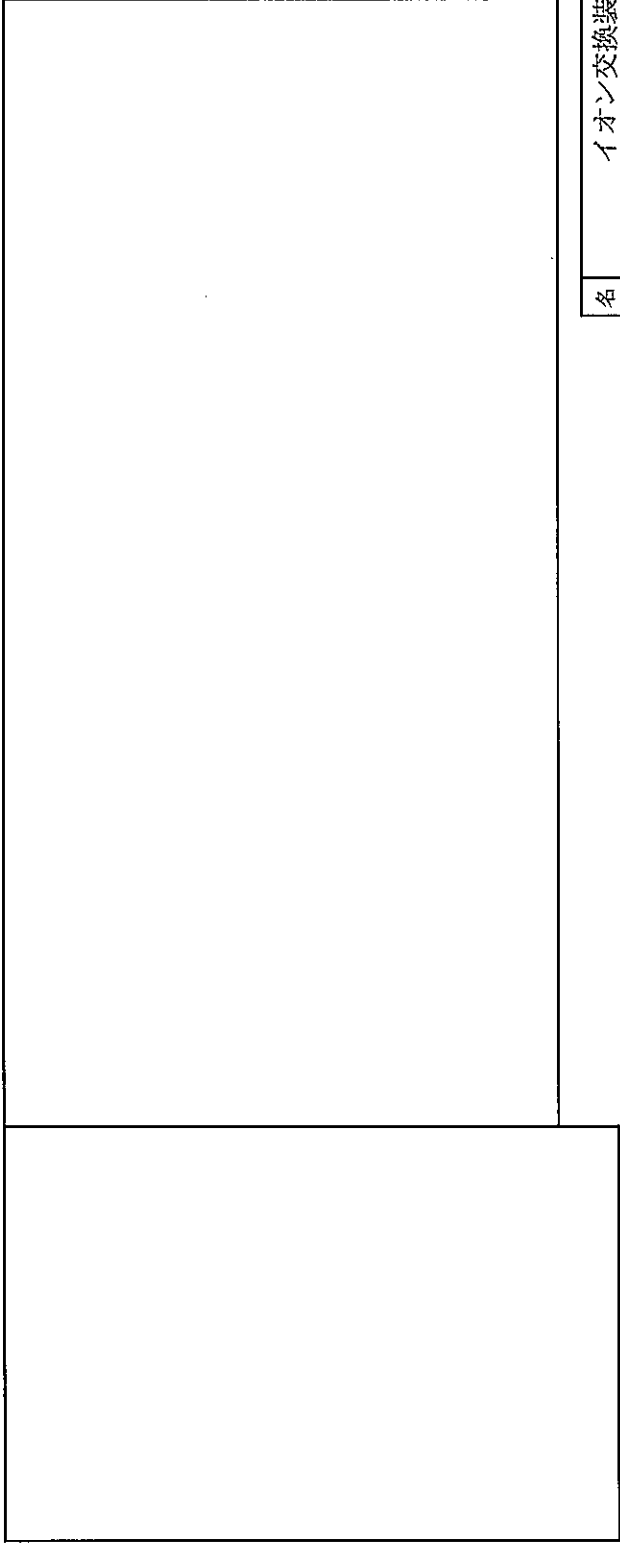
				単位: mm						
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	イオン交換装置(吸着塔) (3)	260-11	C							
2	イオン交換装置(吸着塔) (6)	260-12	C							
3	イオン交換装置(吸着塔) (9)	260-13	C							
4	イオン交換装置(吸着塔) (12)	260-14	C							
5	イオン交換装置(吸着塔) (2)	260-21	C							
6	イオン交換装置(吸着塔) (5)	260-22	C							
7	イオン交換装置(吸着塔) (8)	260-23	C							
8	イオン交換装置(吸着塔) (11)	260-24	C							
9	イオン交換装置(吸着塔) (1)	260-31	C							
10	イオン交換装置(吸着塔) (4)	260-32	C							
11	イオン交換装置(吸着塔) (7)	260-33	C							
12	イオン交換装置(吸着塔) (10)	260-34	C							



名称	イオン交換装置(吸着塔) ユニット寸法図	
	図臨転-78(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	フードボックス(イオン交換装置) (1)	260-41	C							
2	フードボックス(イオン交換装置) (2)	260-42	C							
3	フードボックス(イオン交換装置) (3)	260-43	C							
4	フードボックス(イオン交換装置) (4)	260-44	C							
5	フードボックス(イオン交換装置) (1)	260-51	C							
6	フードボックス(イオン交換装置) (2)	260-52	C							
7	フードボックス(イオン交換装置) (3)	260-53	C							
8	フードボックス(イオン交換装置) (4)	260-54	C							
9	フードボックス(イオン交換装置) (1)	260-61	C							
10	フードボックス(イオン交換装置) (2)	260-62	C							
11	フードボックス(イオン交換装置) (3)	260-63	C							
12	フードボックス(イオン交換装置) (4)	260-64	C							

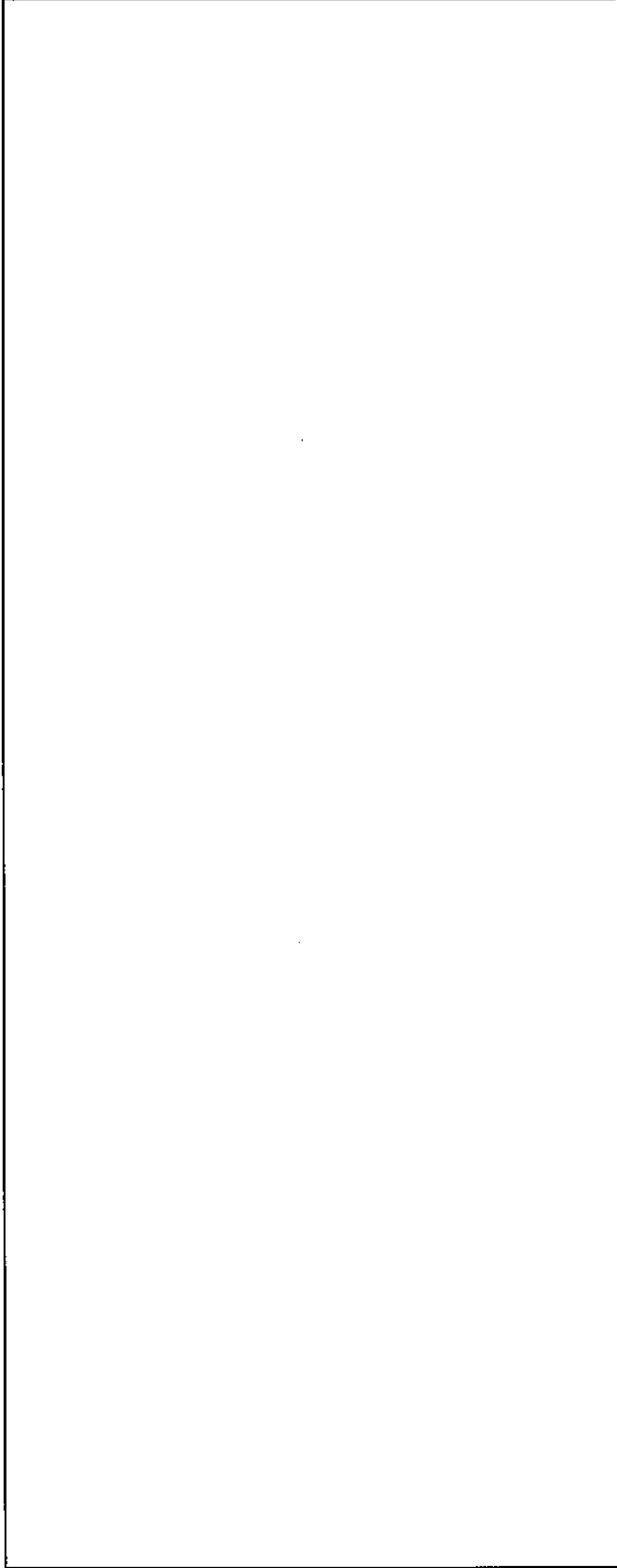


名称	イオン交換装置(吸着塔)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場
	図臨転-78 (2/2)	



単位：mm

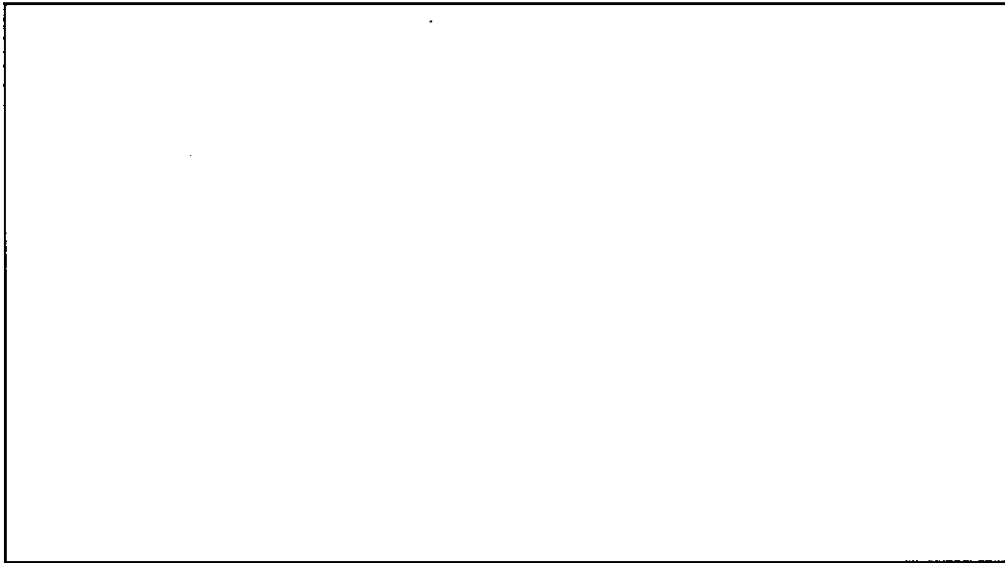
1	ユニット名称 酸洗装置 本体部	ユニット番号 224	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	酸洗装置 ユニット寸法図	
図番	臨転-79	工場棟 転換工場

単位：mm

1	オーバーフロー液受槽	ユニット番号 224-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

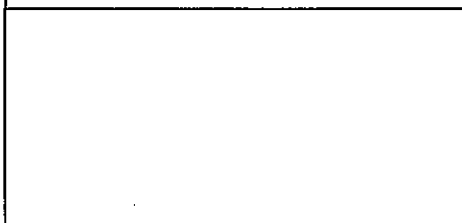
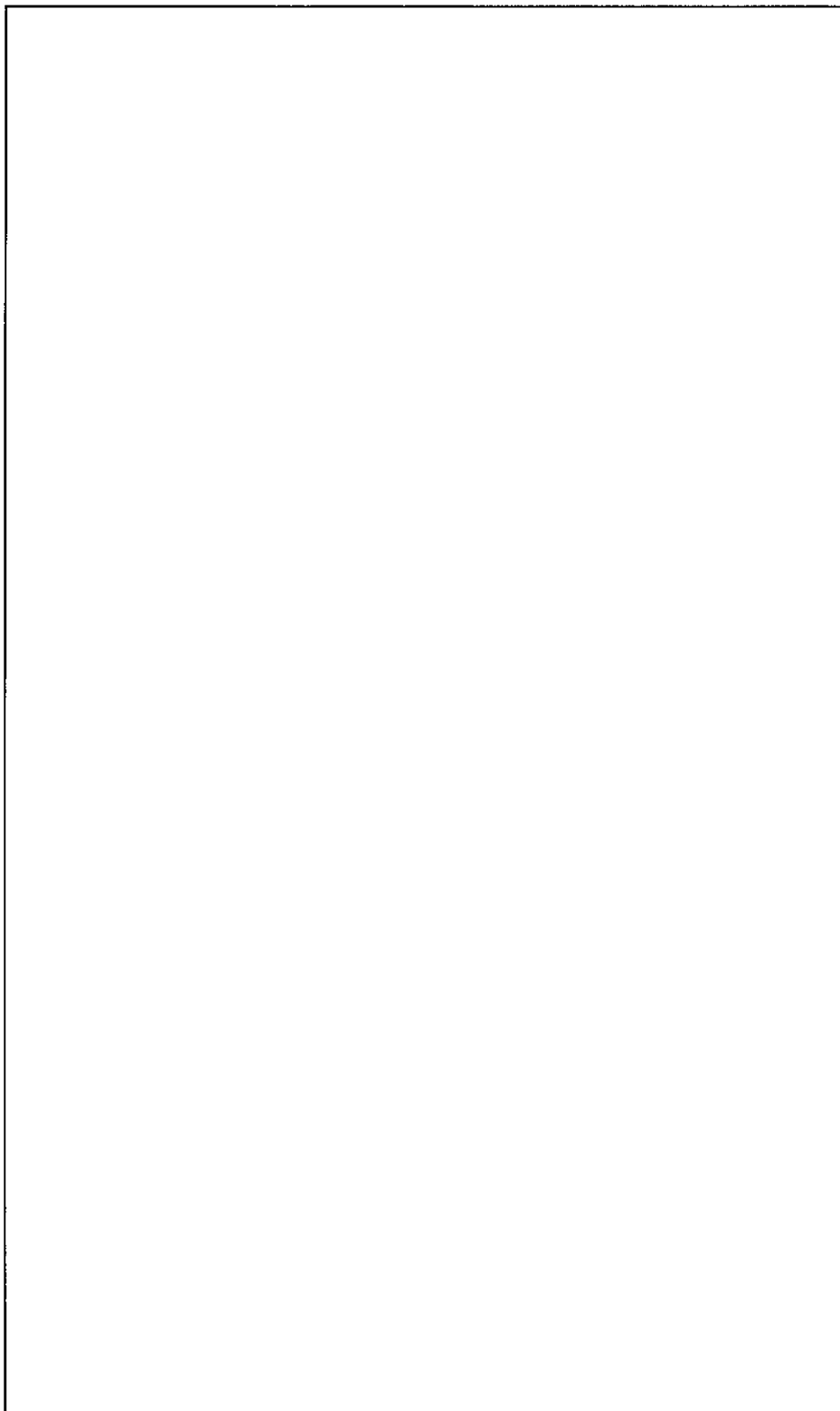


単位：mm

名称	オーバーフロー液受槽	
図番	ユニット寸法図	
	図臨転-80	工場棟 転換工場

単位：mm

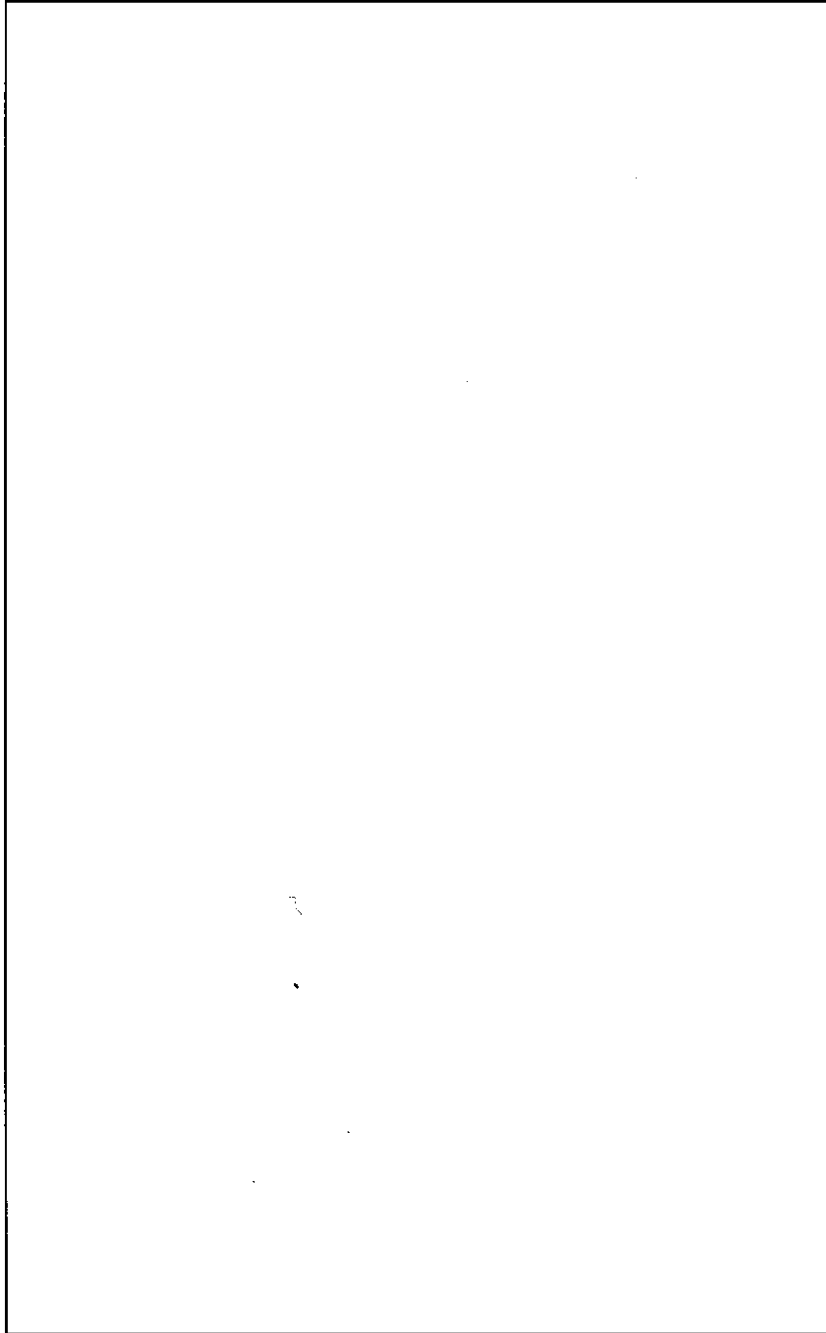
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	溶出槽(1)	420	C							
2	溶出槽(2)	422	C~							



名称	溶出槽 ユニット寸法図	
	図 番	工場棟 転換工場
	図臨転-81	

単位：mm

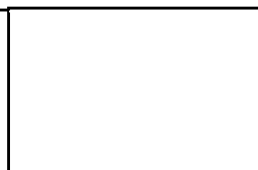
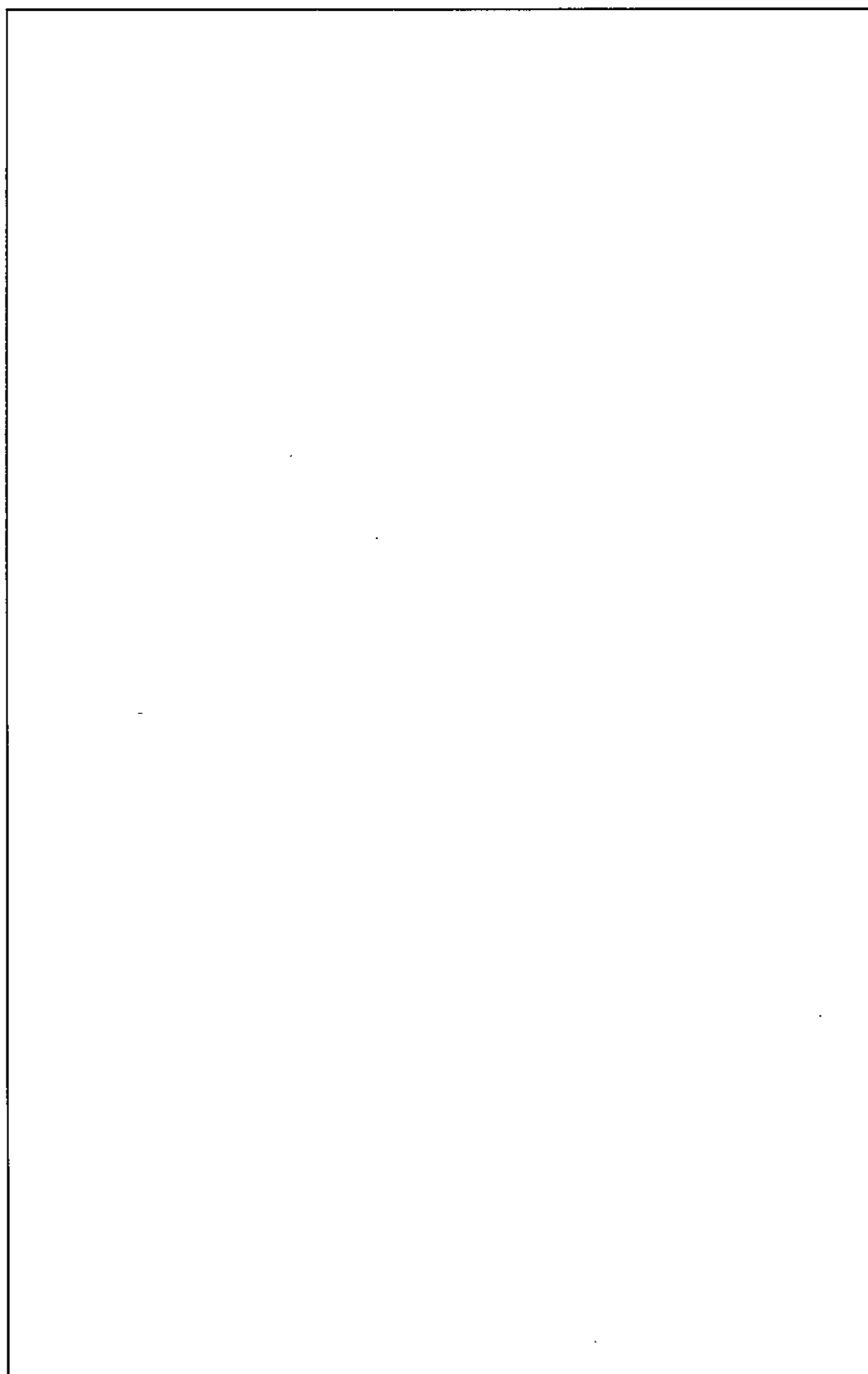
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 抜出ボックス(1)	420-02	C							
2 抜山ボックス(2)	422-02	C							



名称	抜出ボックス ユニット寸法図	
図番	図臨転-82	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	中間槽(1) 本体部	421	C							
2	中間槽(2) 本体部	423	C							



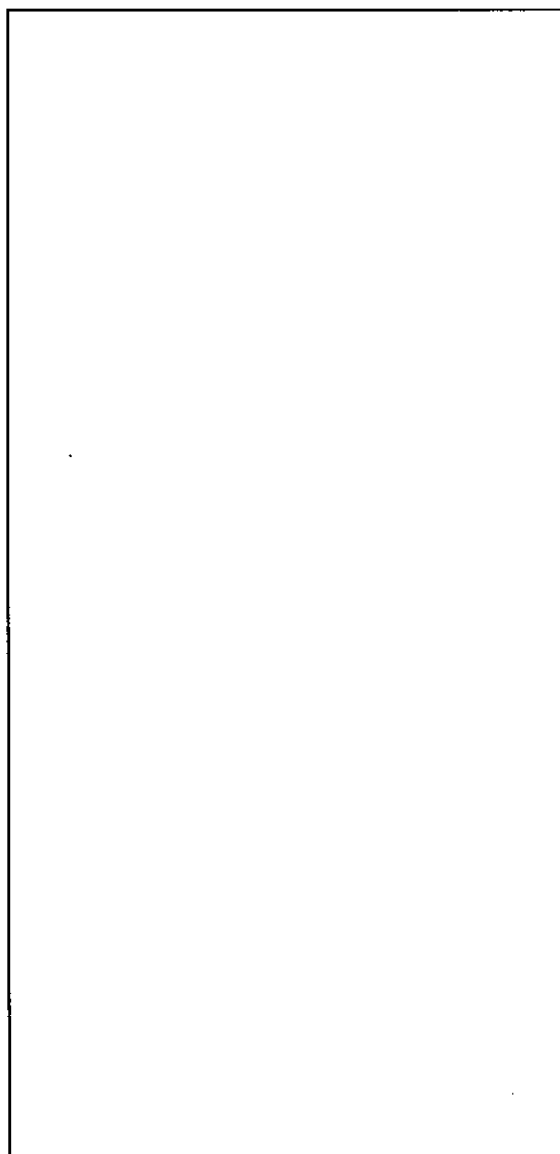
名 称	中間槽 ユニット寸法図	
	図 番	工場棟 転換工場

図臨転-83

工場棟  
転換工場

単位：mm

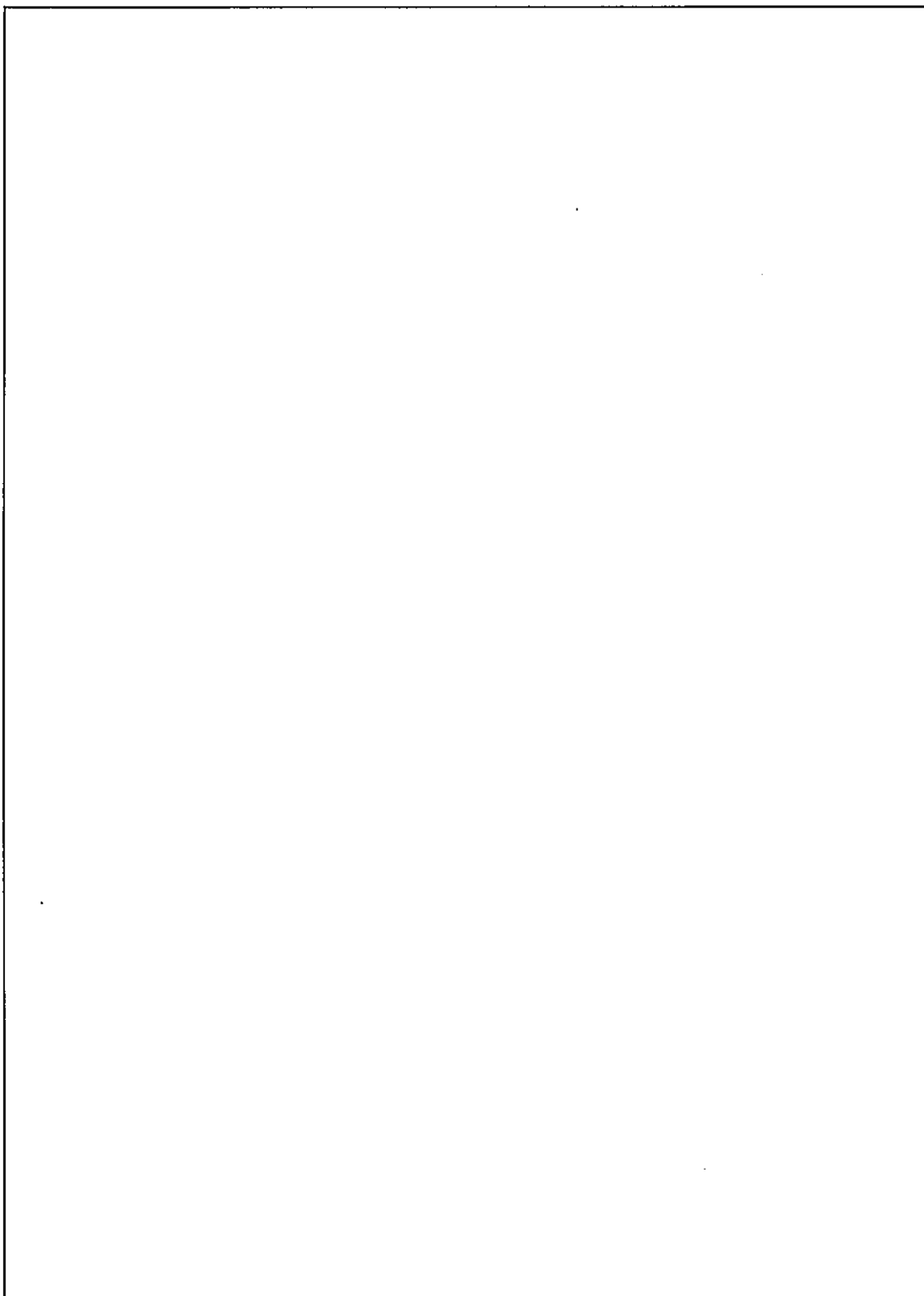
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ろ過器(中間槽)(1)	420-03	C							
2	ろ過器(中間槽)(2)	422-03	C							



名称	ろ過器(中間槽) ユニット寸法図	
図番	図臨転-84	工場棟 転換工場

単位 : mm

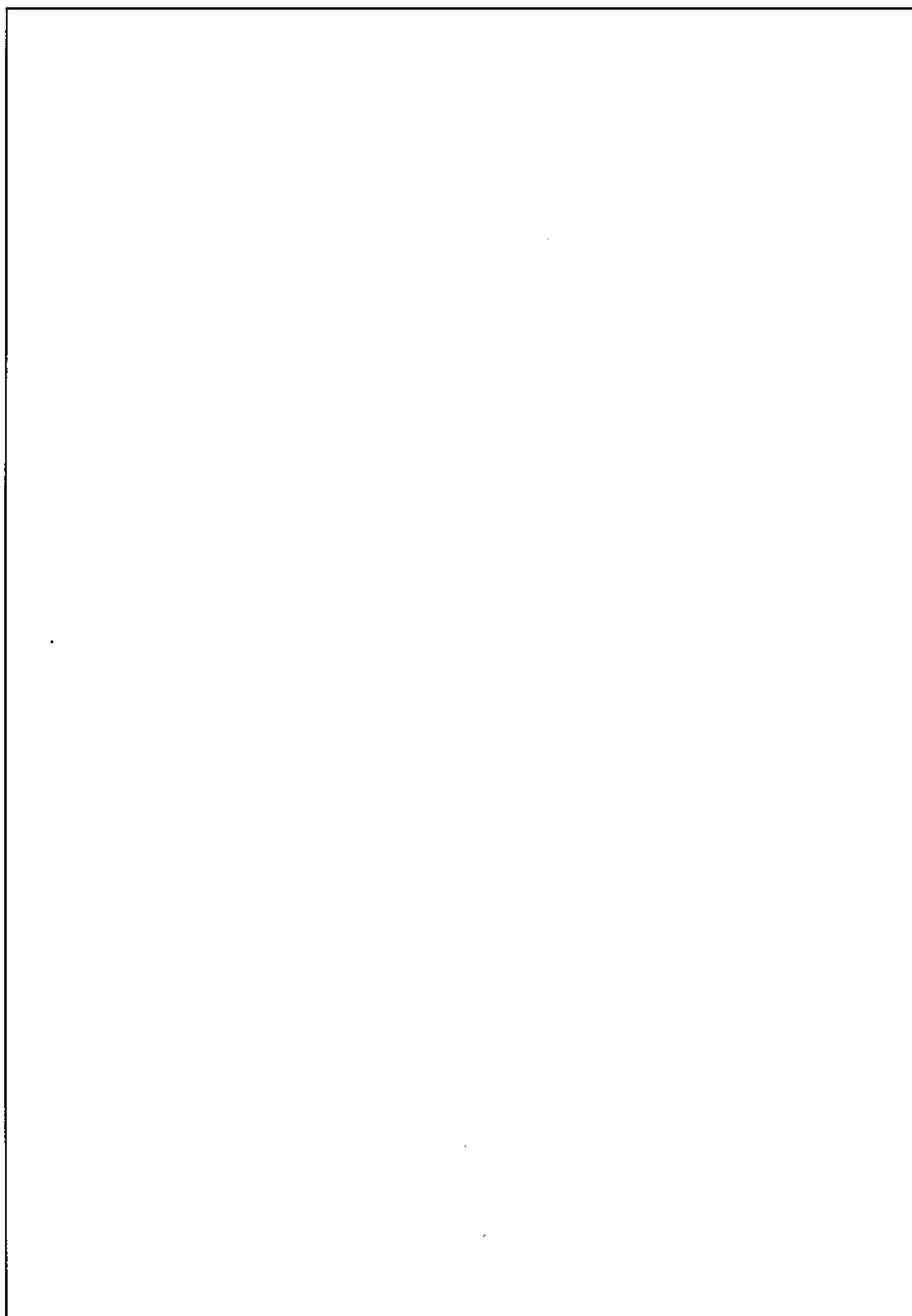
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	溶出液受槽(1) 本体部	424-01	C							
2	溶出液受槽(2)	424-02	C							
3	溶出液受槽(3)	424-03	C							



名称	溶出液受槽 ユニット寸法図	
	図番	工場棟 転換工場
	図臨転-85	

単位 : mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	リサイクル液受槽(1) 本体部	425-01	C							
2	リサイクル液受槽(2)	425-02	C							
3	リサイクル液受槽(3) 本体部	425-03	C							

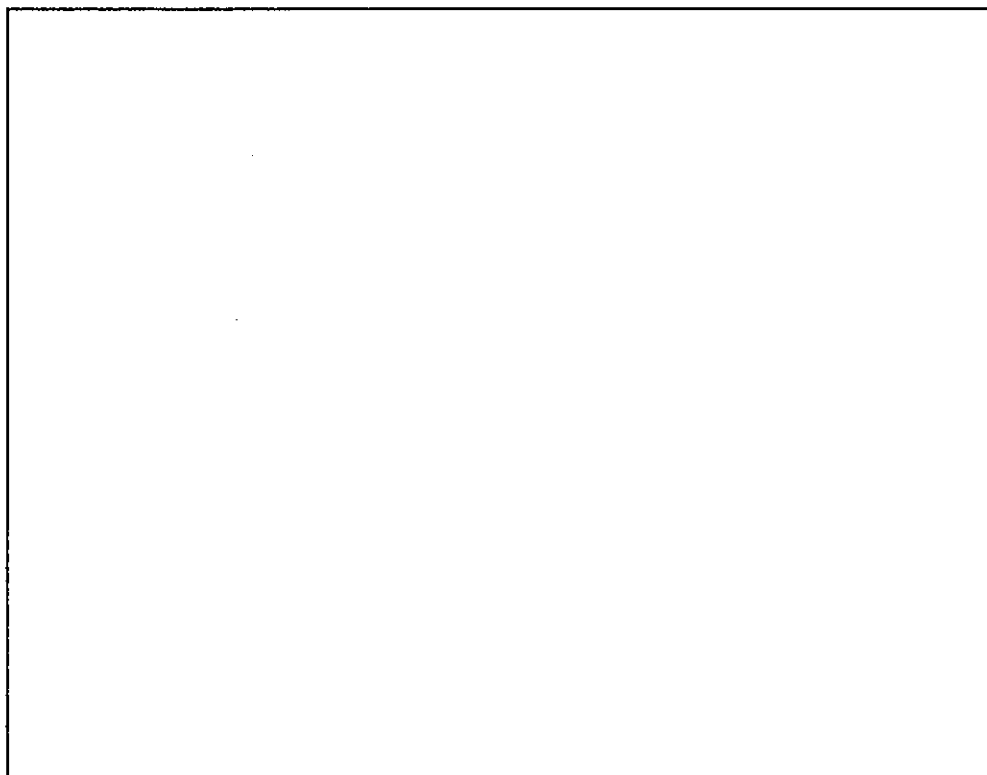


名称	リサイクル液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-86	工場棟 転換工場



単位 : mm

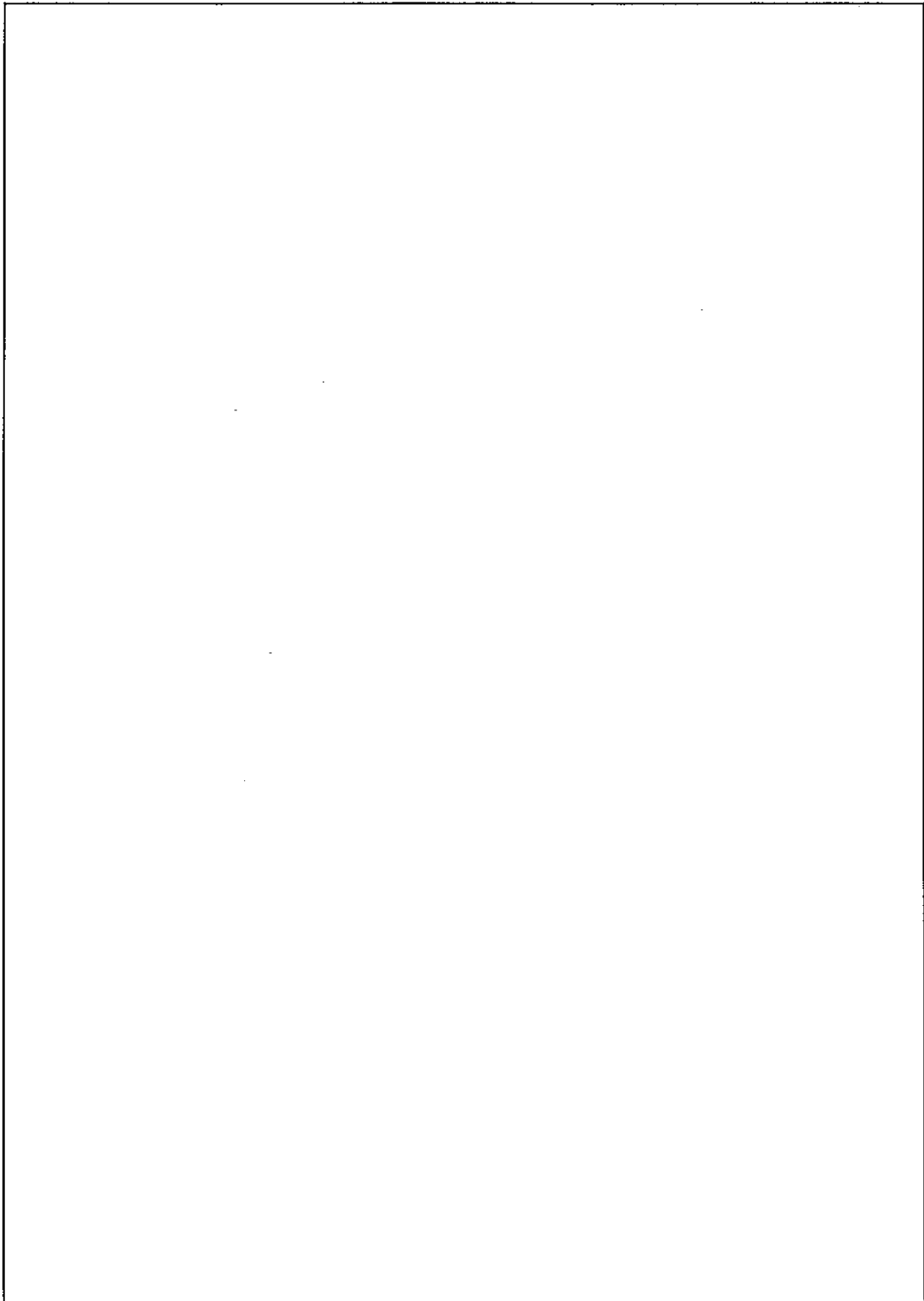
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄液受槽(1) 本体部	426-02	C							



名称	洗浄液受槽 ユニット寸法図	
	図 番	工場棟 転換工場
	図臨転-87(1/2)	

単位 : mm

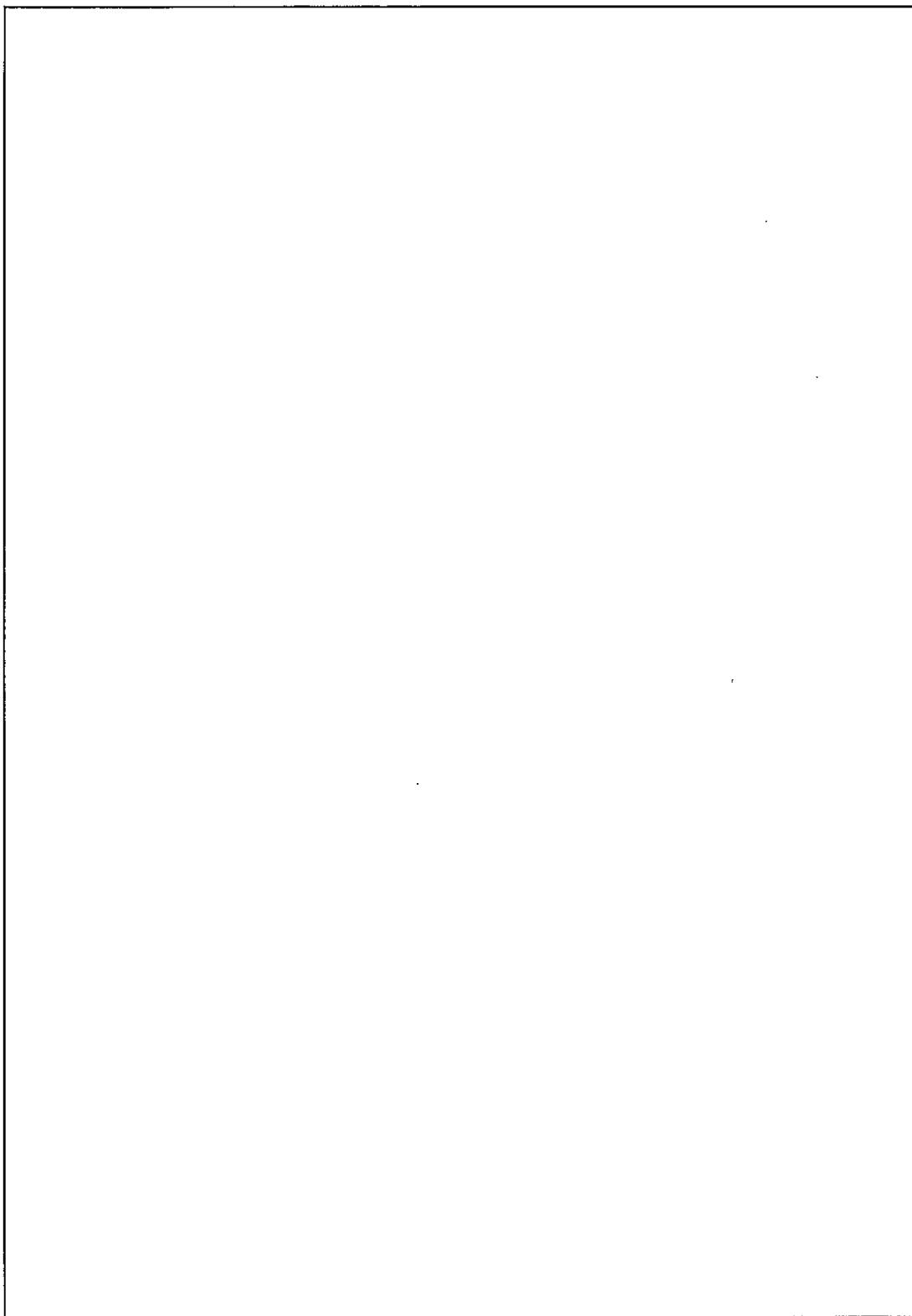
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
I	洗浄液受槽(2)	426-01	C							



名称	洗浄液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-87(2/2)	工場棟 転換工場

単位 : mm

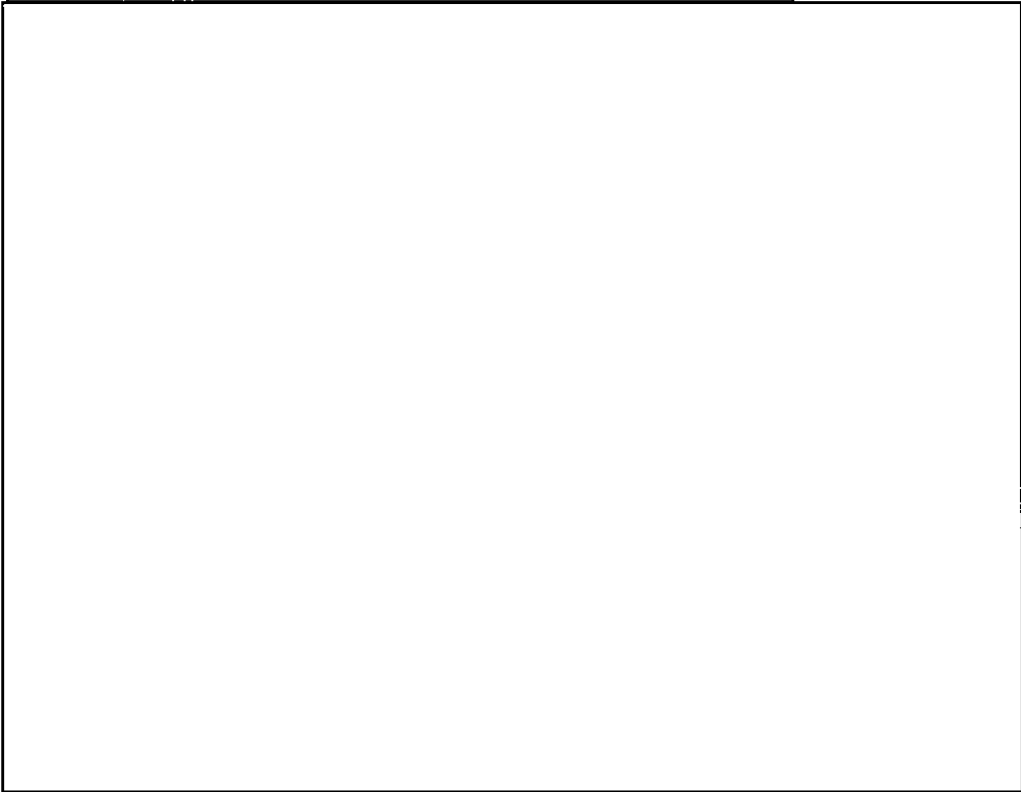
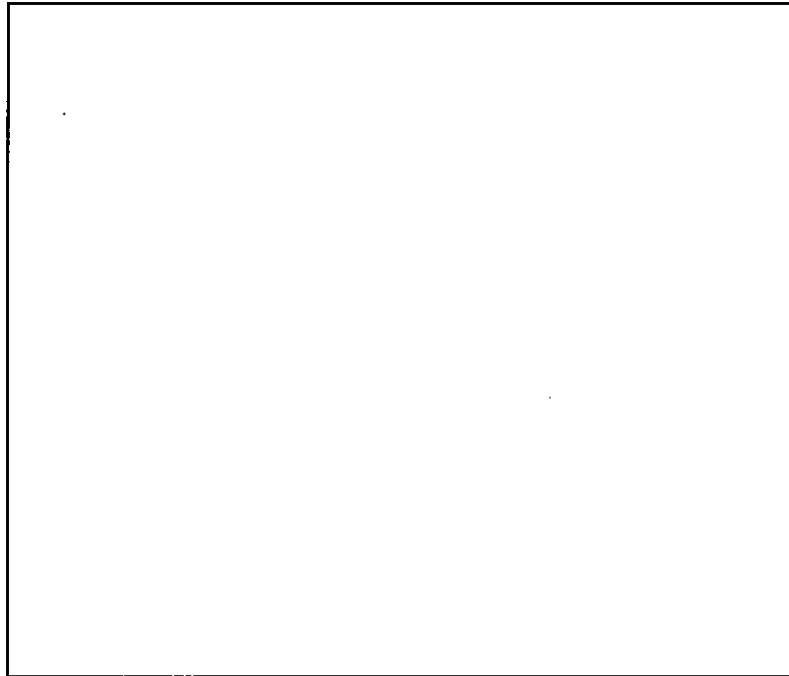
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	沈殿槽(1) 本体部	427-01	C							
2	沈殿槽(2)	427-02	C							



名称	沈殿槽 ユニット寸法図	
	図番	工場棟 転換工場
	図臨転-88	

単位：mm

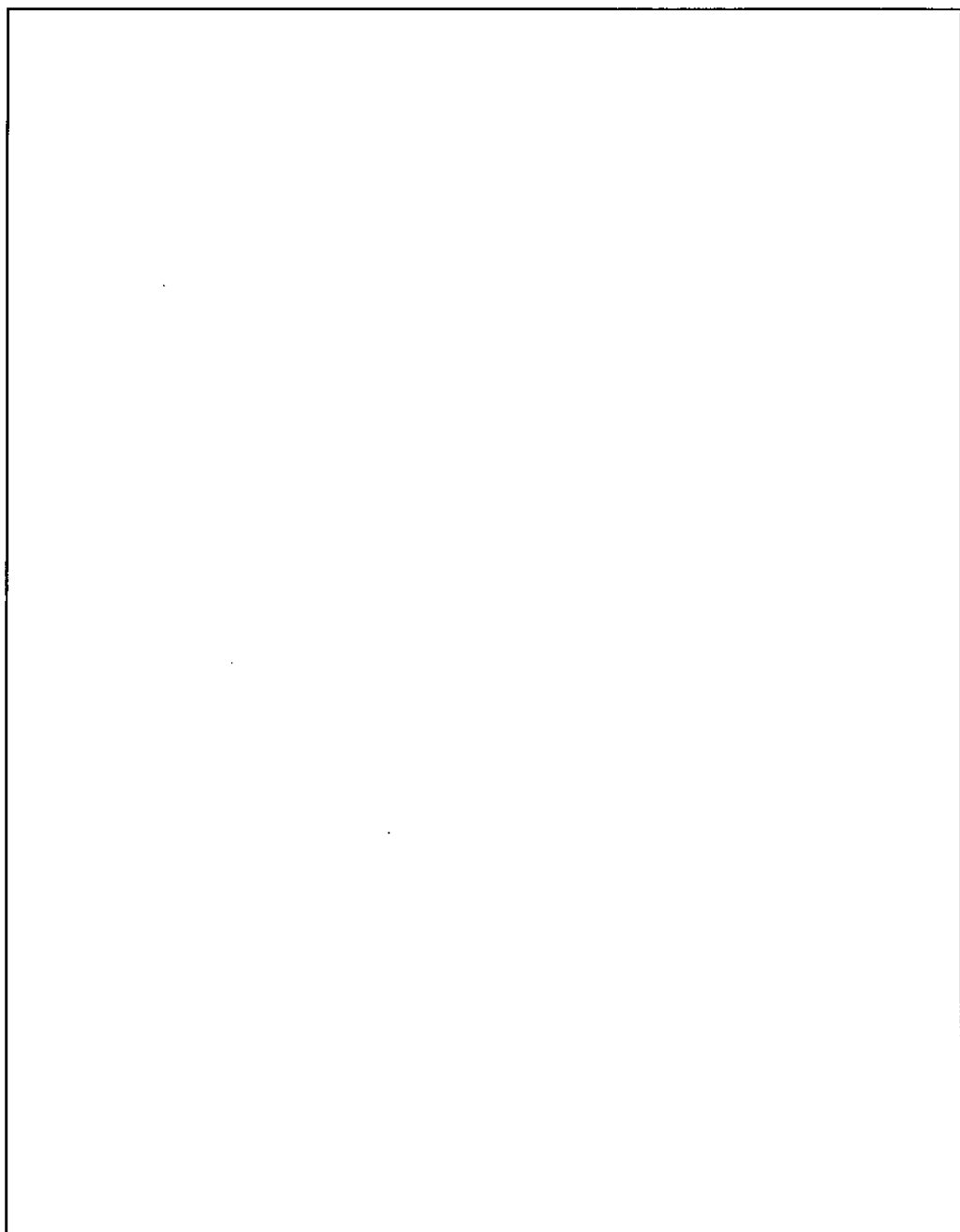
1	ユニット名称 遠心分離機	ユニット番号 428	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	-----------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	遠心分離機	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場
	図臨転-89	

単位 : mm

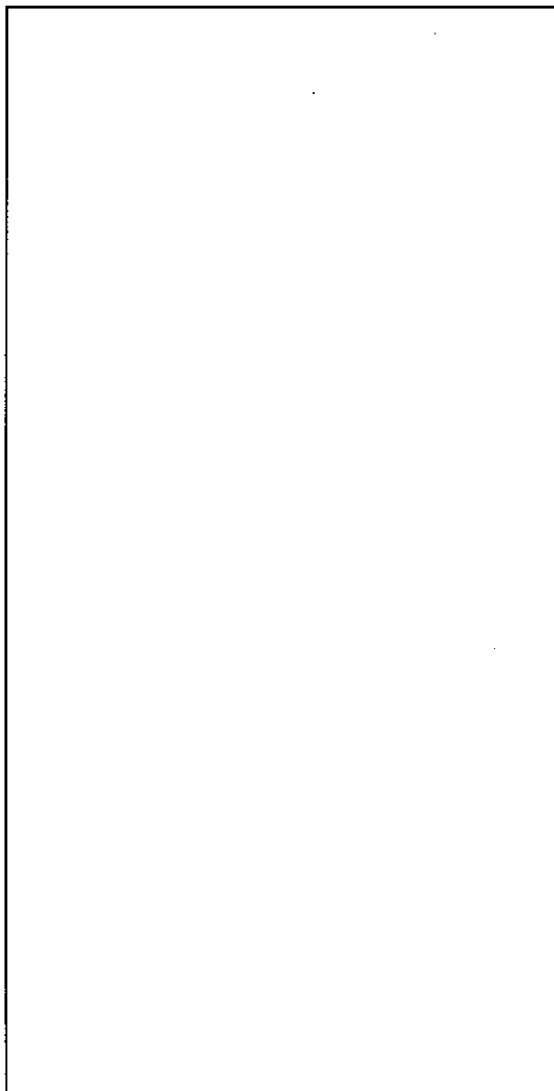
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ろ液受槽 本体部	428-01	C							



名称	ろ液受槽 ユニット寸法図	
	図臨転-90	工場棟 転換工場

単位 : mm

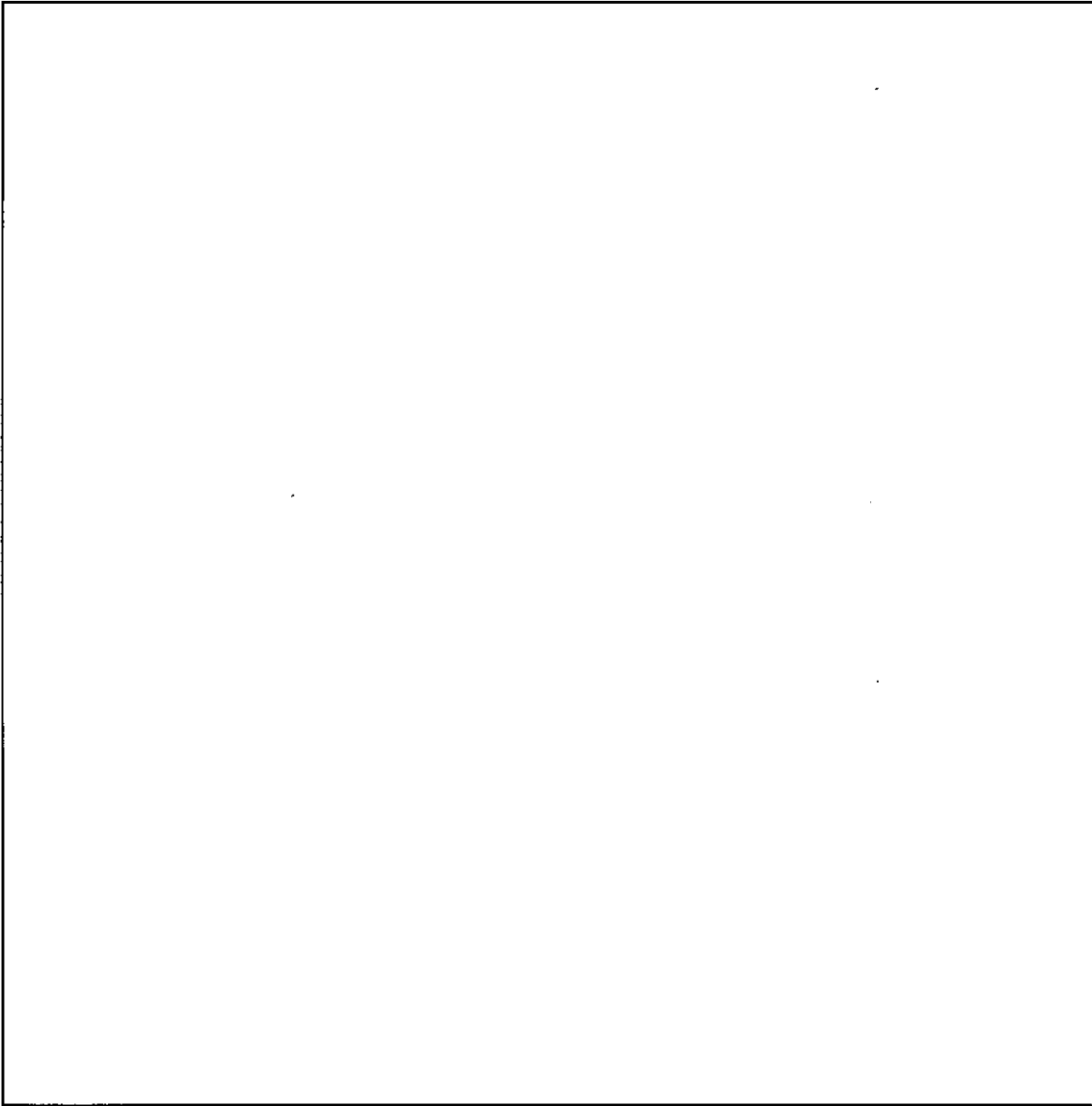
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	仕上げる過器	428-02	C							



名称	仕上げる過器 ユニット寸法図	
図番	図臨転-91	工場棟 転換工場

単位：mm

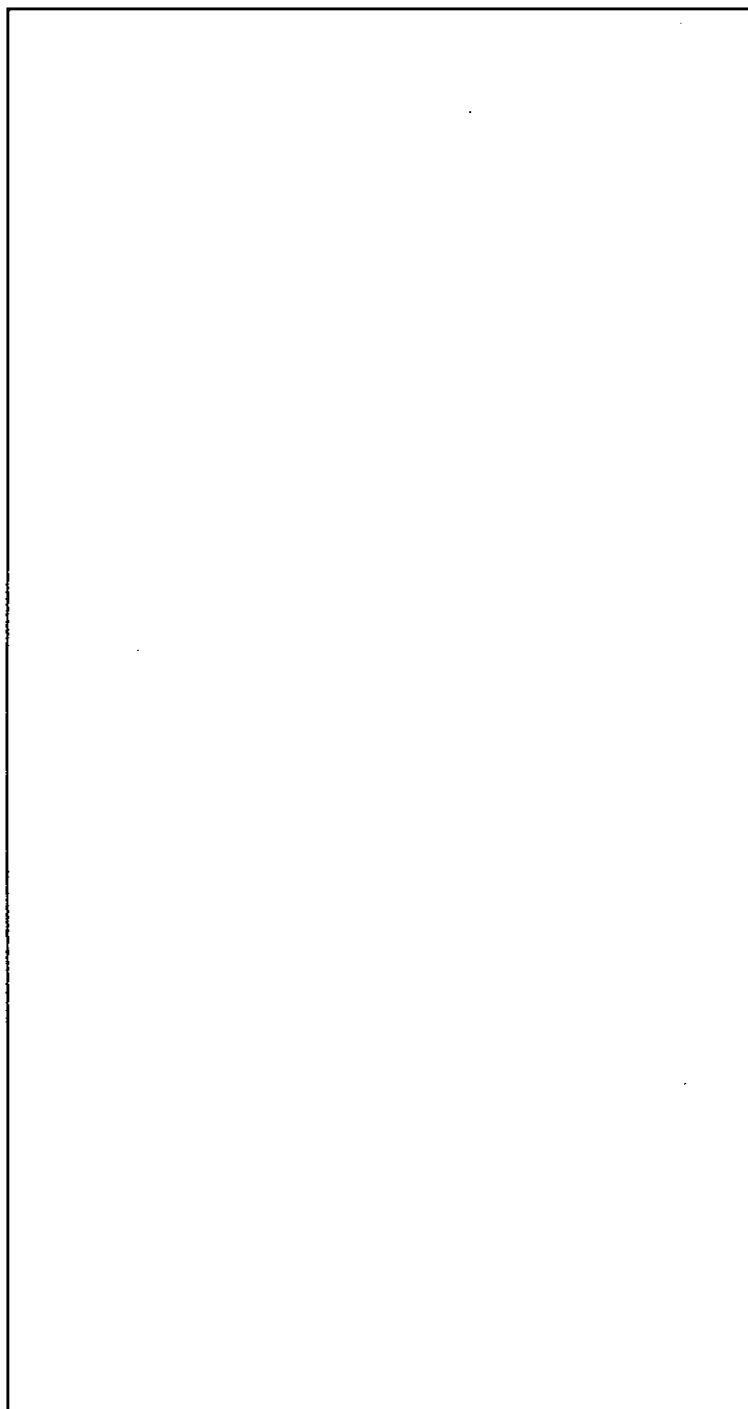
1	ユニット名称 乾燥機	ユニット番号 429	形状記号 C2	X	Y	Z	D	x	y	z
---	---------------	---------------	------------	---	---	---	---	---	---	---



名称	乾燥機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-92	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	乾燥排気フィルタ	429-01	C							

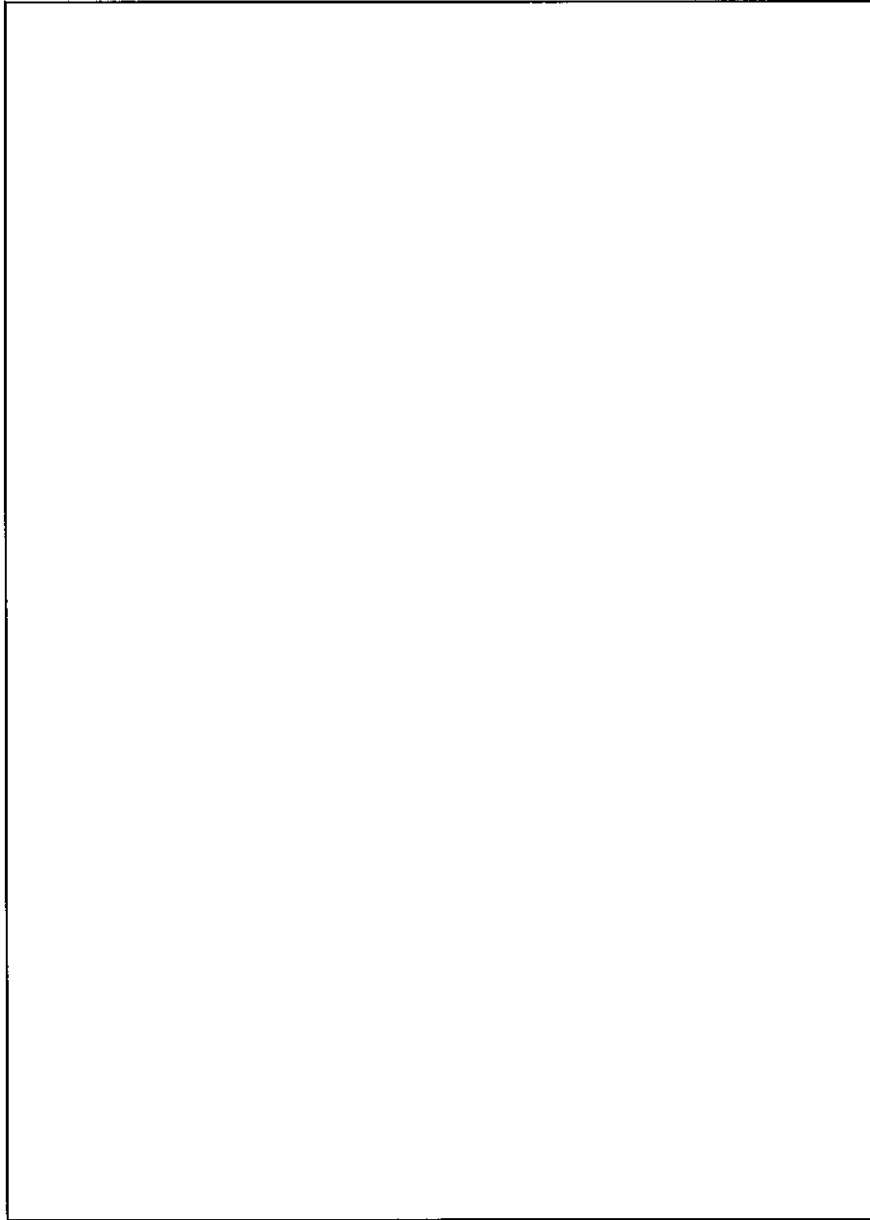


名称	乾燥排気フィルタ ユニット寸法図	
図番	図臨転-93	工場棟 転換工場



単位：mm

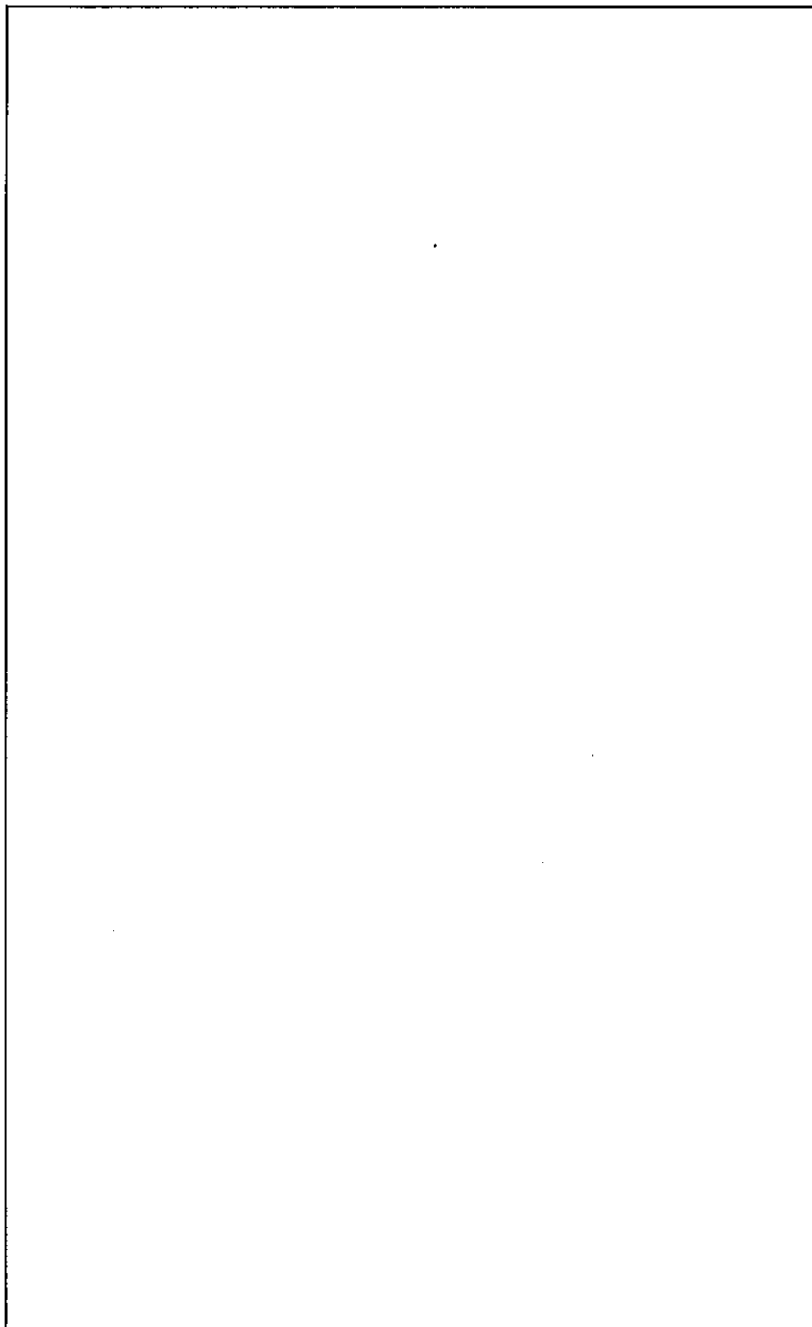
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
ADU受ホツパ	429-02	C							
ADU抜出ボックス	429-03	C							



名称	ADU受ホツパ・ADU抜出ボックス ユニット寸法図	
図番	図臨転-94	工場棟 転換工場

単位：mm

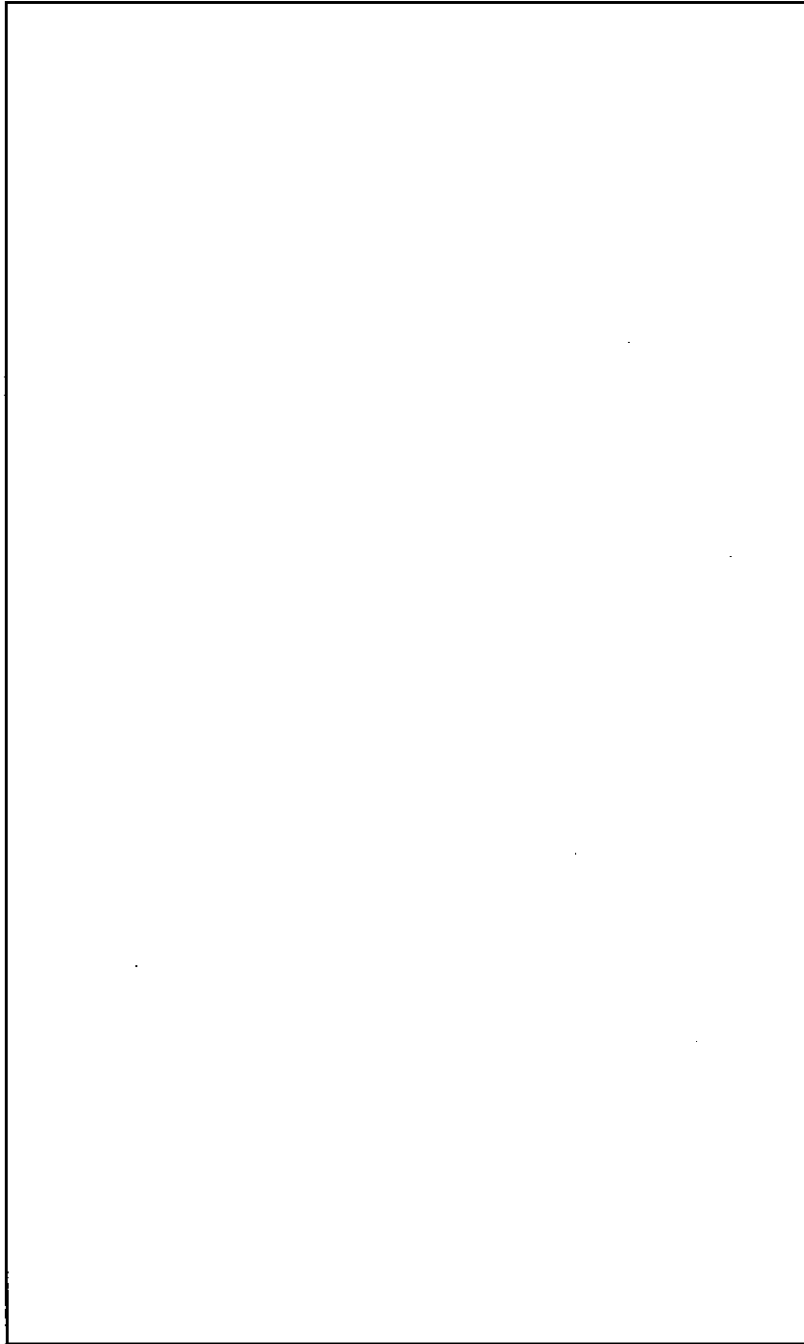
1	ユニット名称 粉碎機	ユニット番号 216	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	---------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉碎機 ユニット寸法図	
図番	臨転-95	工場棟 転換工場

単位：mm

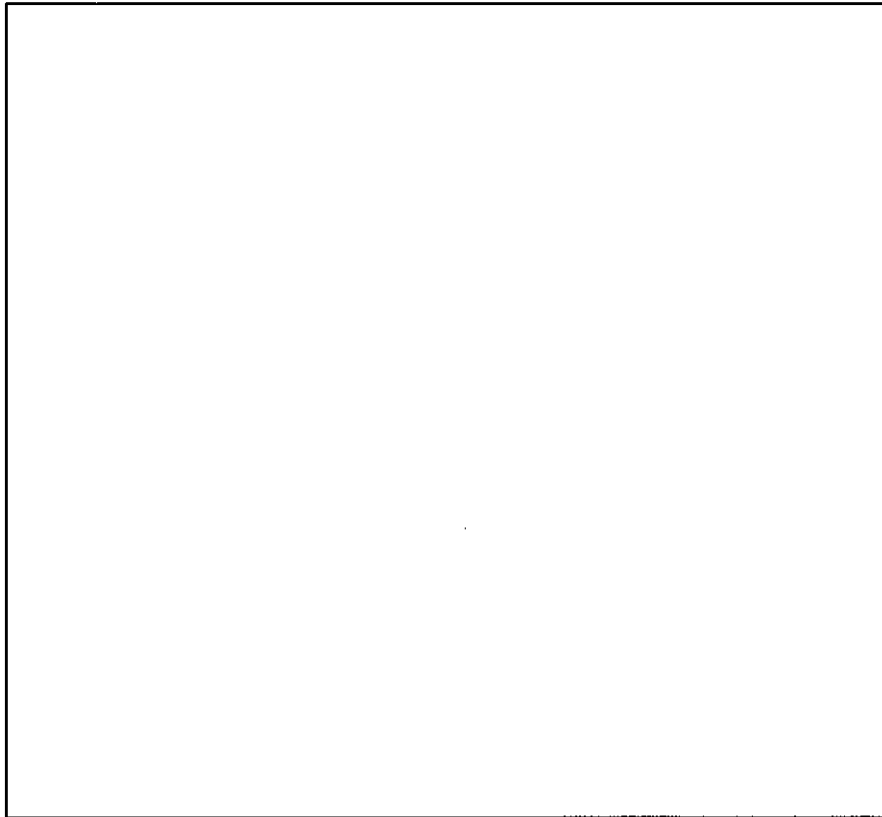
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
スクラップ仮焼炉	217	B							
スクラップ仮焼炉	218	B							



名称	スクラップ仮焼炉 ユニット寸法図	
図番	図臨転-96	工場棟 転換工場

単位 : mm

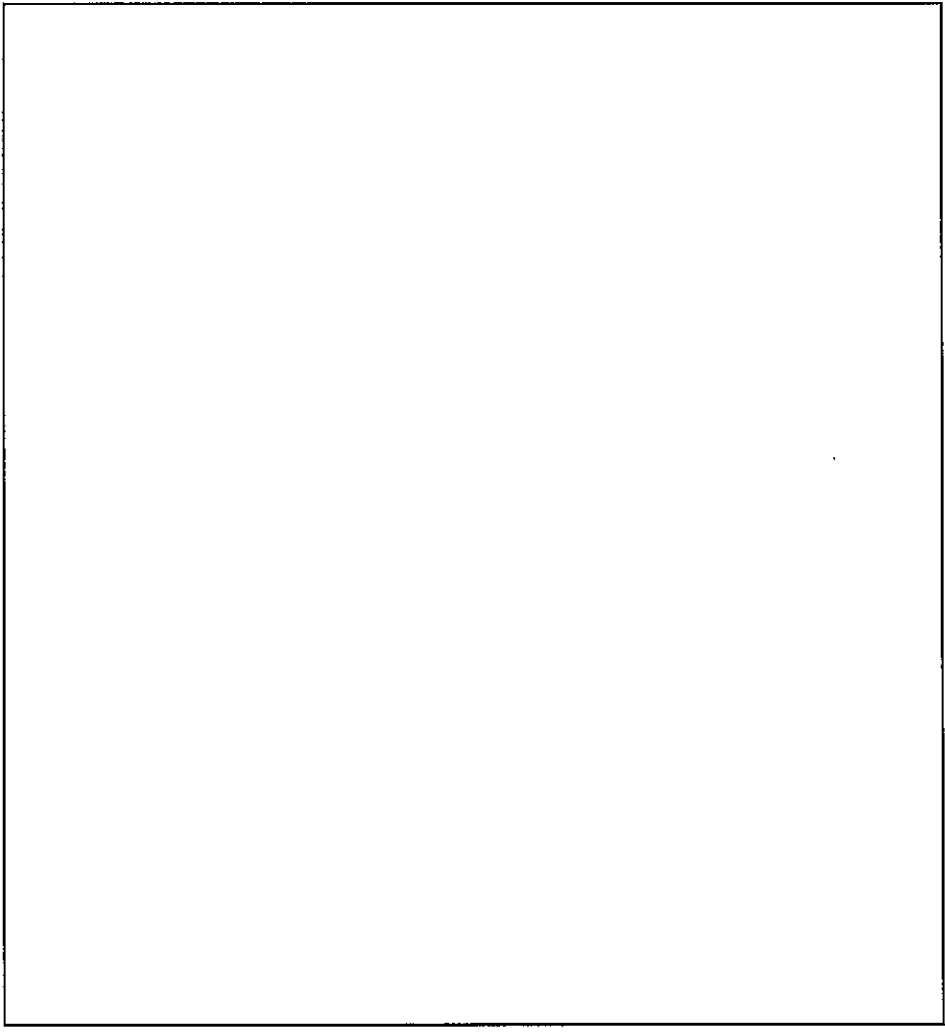
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ヒュームフード(1)	215-01	C							



名称	ヒュームフード(1) ユニット寸法図	
図番	図臨転-97	工場棟 転換工場

単位：mm

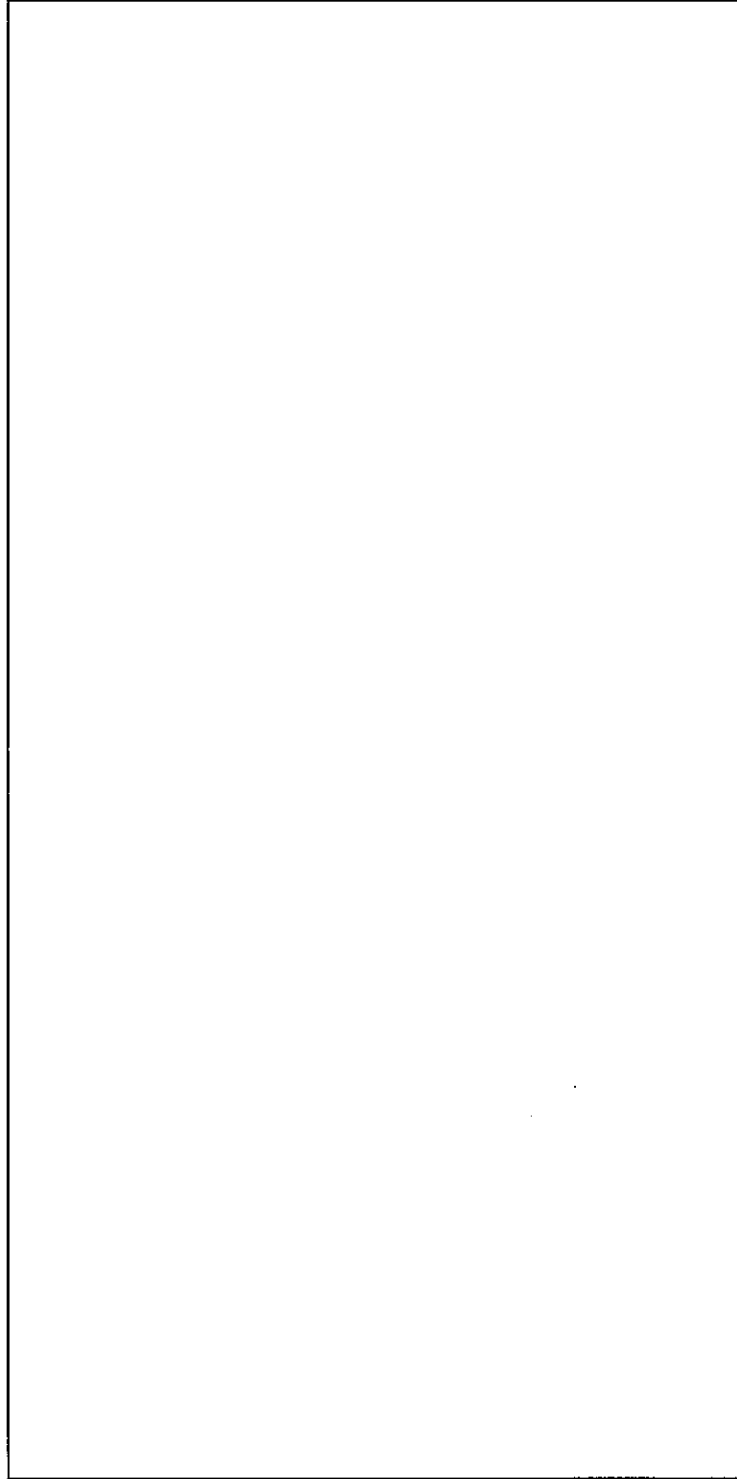
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ヒュームフード(2)	223	C							
2	箱型乾燥機	222	B							



名称	ヒュームフード(2)・箱型乾燥機	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場
	図臨転-98	

単位：mm

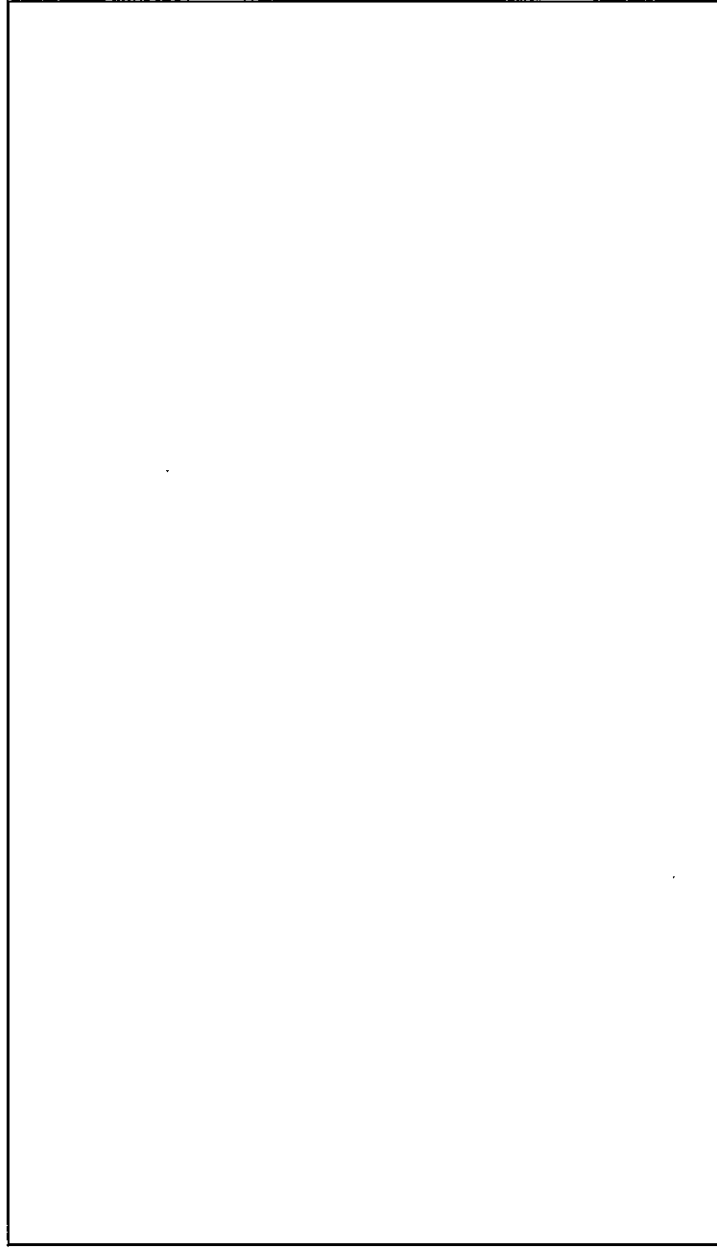
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 回転混合機	415-01	C2							
2 回転混合機	415-02	C							



名称	回転混合機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-99	付属建物 除染室・分析室

単位：mm

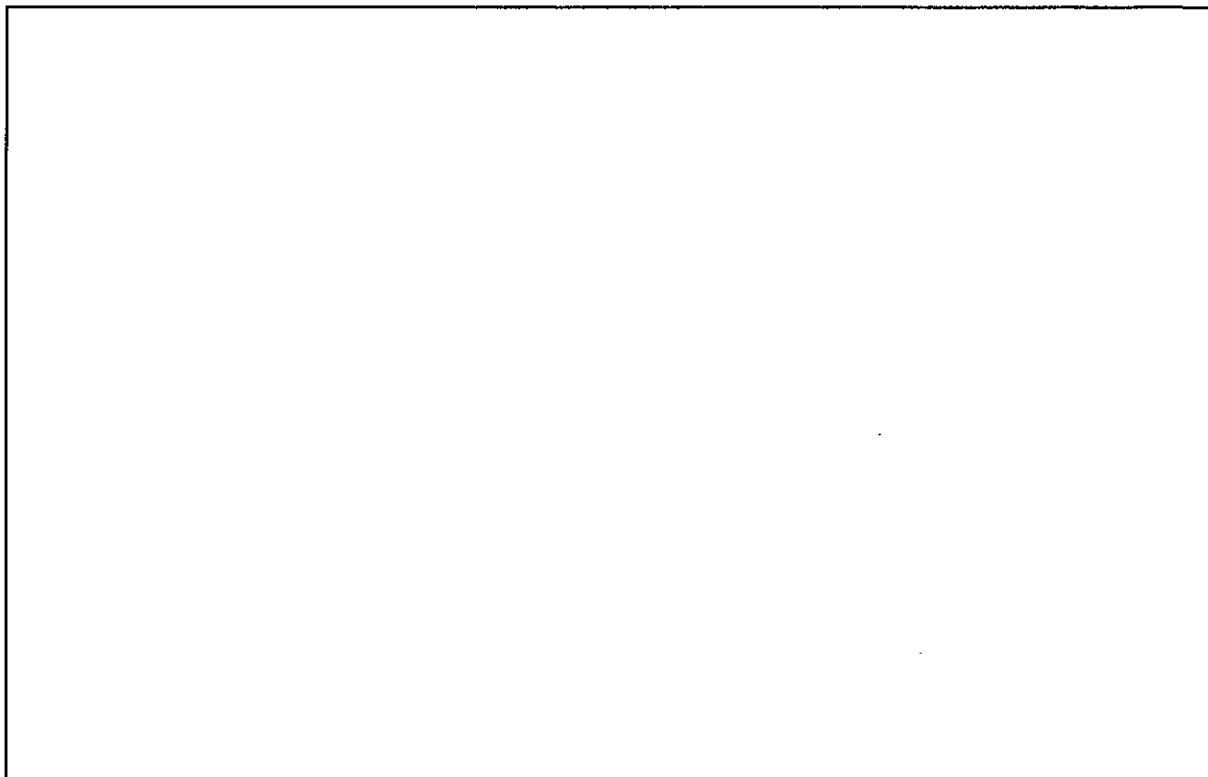
1	ユニット名称 粉末回収ボックス	ユニット番号 416	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	--------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉末回収ボックス ユニット寸法図
図番	図臨転-100 附属建物 除染室・分析室

単位 : mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
I	スクラップ貯蔵棚(粉末用)	352	B							

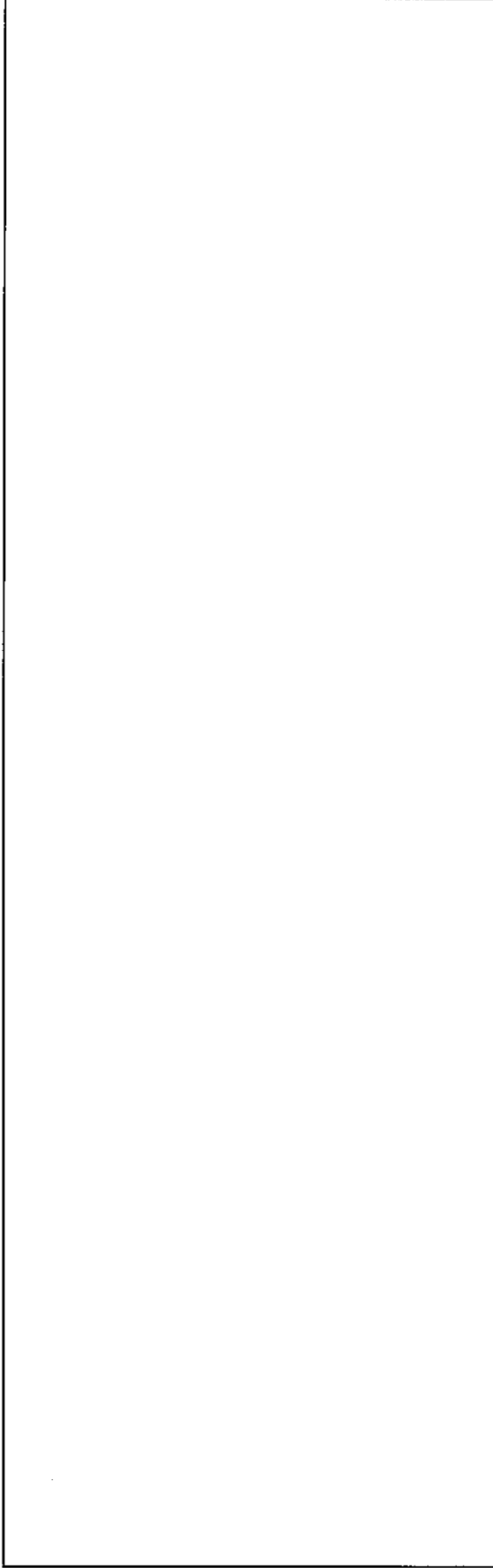


名称	スクラップ貯蔵棚(粉末用) ユニット寸法図	
図番	図臨転-101	工場棟 転換工場



単位：mm

1	ユニット名称 仕掛品貯蔵棚(1)～(3)	ユニット番号 351	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-------------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	仕掛品貯蔵棚 ユニット寸法図	
図番	図臨転-102	工場棟 転換工場

単位：mm

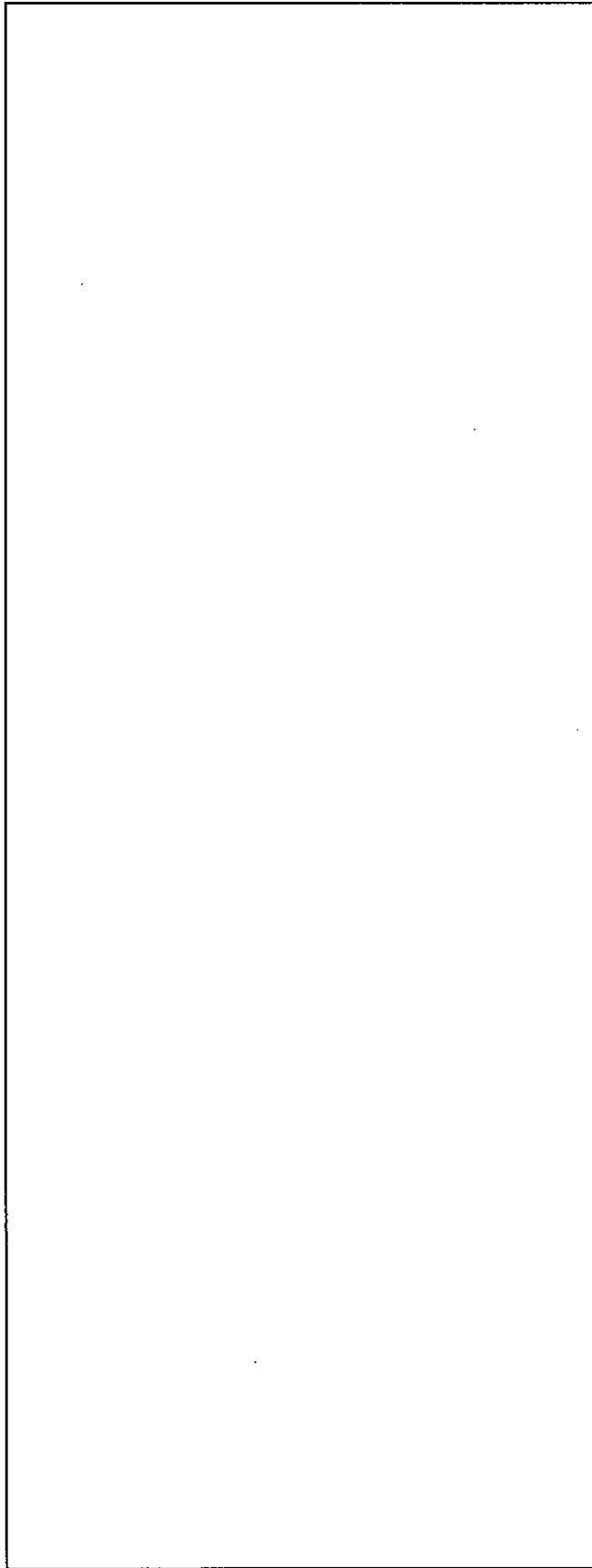
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	中間仕掛品一時貯蔵棚(1)	250	B							
2	中間仕掛品一時貯蔵棚(2)	251	B							



名称	中間仕掛品一時貯蔵棚 ユニット寸法図	
	図臨転-103	工場棟 転換工場

単位：mm

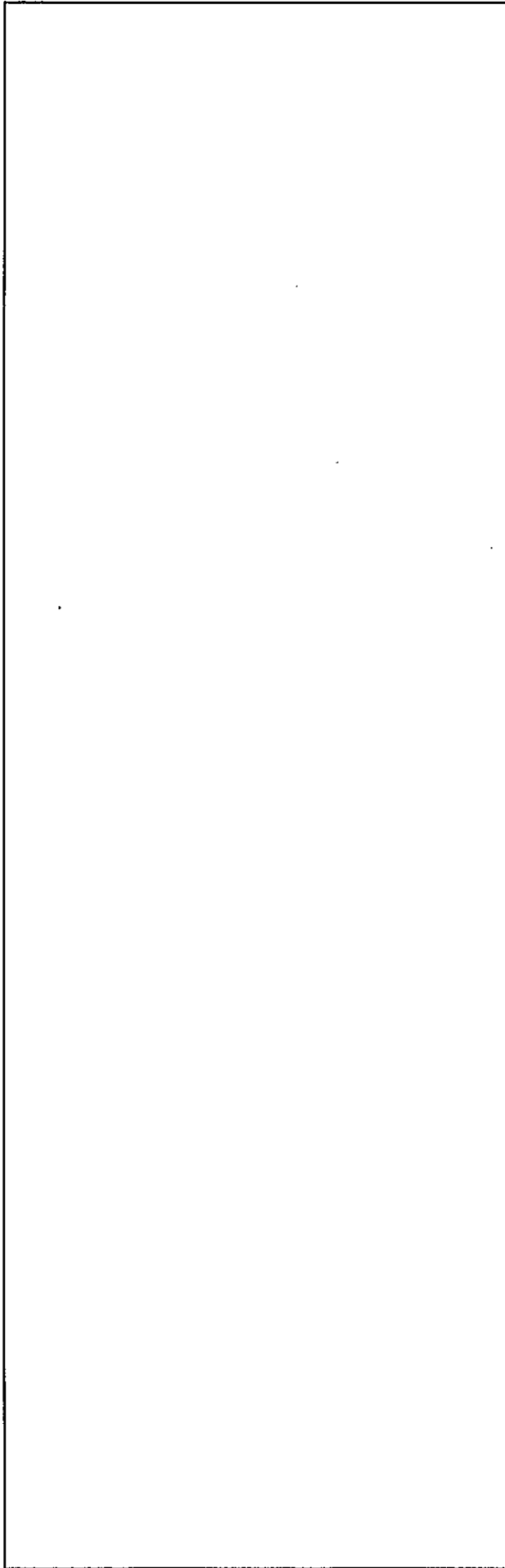
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 運搬台車(1)~(3)	254	B							



名称	運搬台車	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場
	図臨転-104(1/2)	

単位：mm

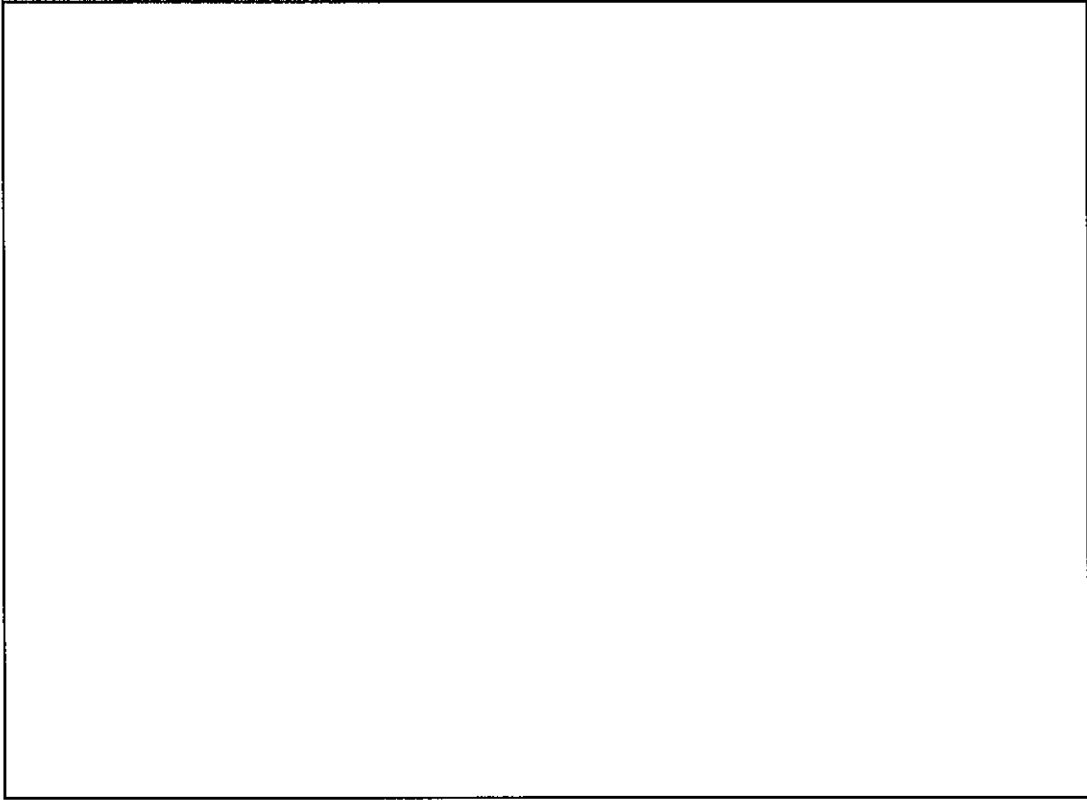
1	ユニット名称 運搬台車(4)~(7)	ユニット番号 255	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	-----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	運搬台車 ユニット寸法図	
図番	図臨転-104(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

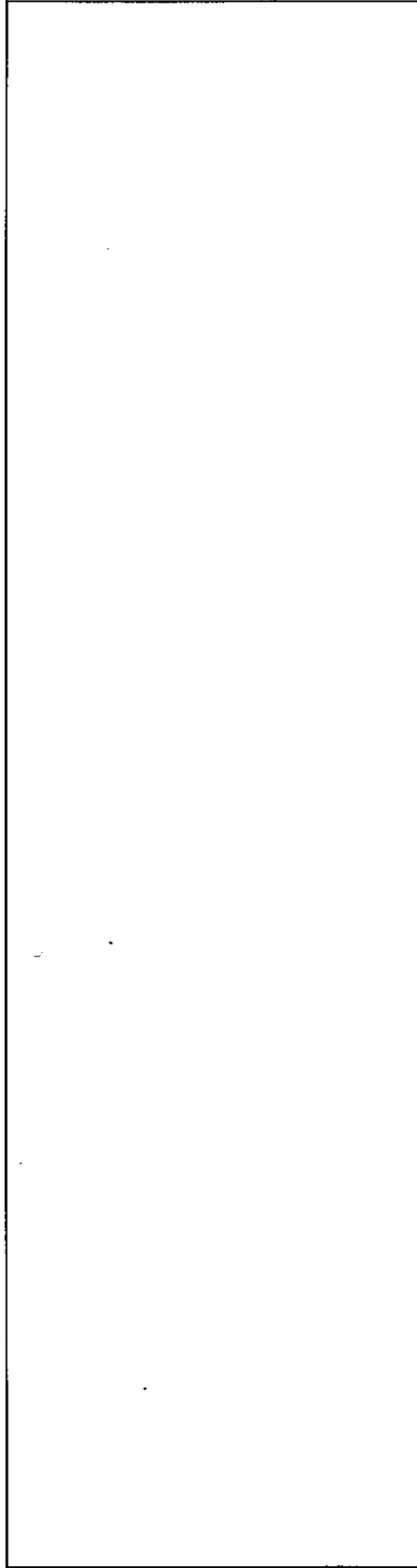
1	ユニット名称 シリンダ貯蔵架台(1)～(3)	ユニット番号 100	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	---------------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	シリンダ貯蔵架台(1)～(3)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 臨換工場
	臨換-105	

単位：mm

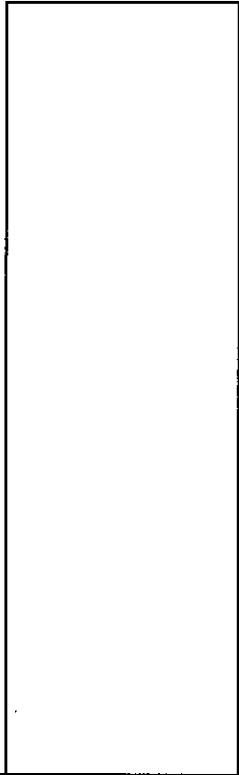
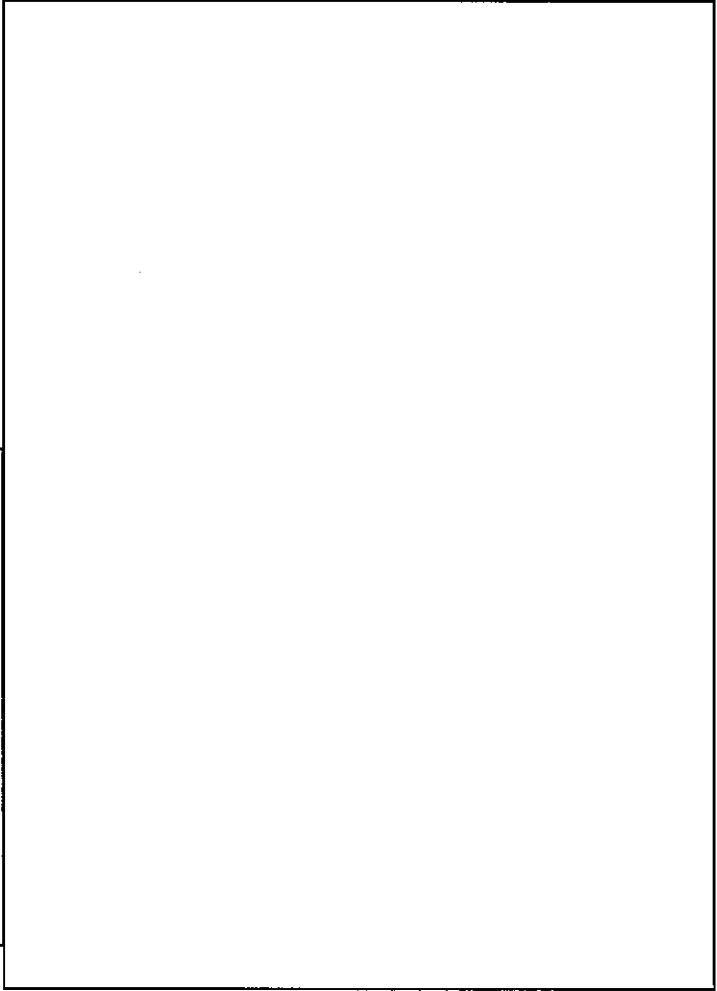
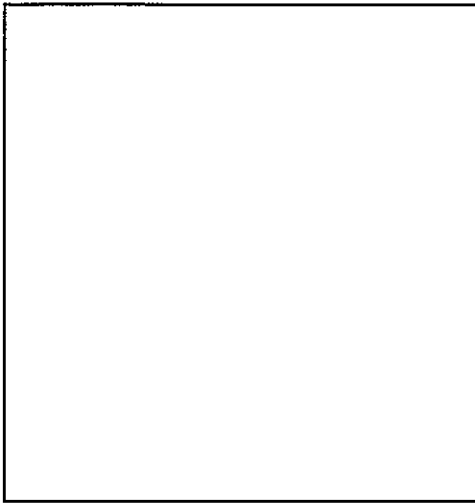
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	シリンダ転倒装置	100-02	C2							



名称	シリンダ転倒装置 ユニット寸法図	
図番	図臨転-106	工場棟 転換工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 大型粉末容器貯蔵架台 (4) ~ (6)	221	B							
2 大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (3)	252	B							



名称 大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6)

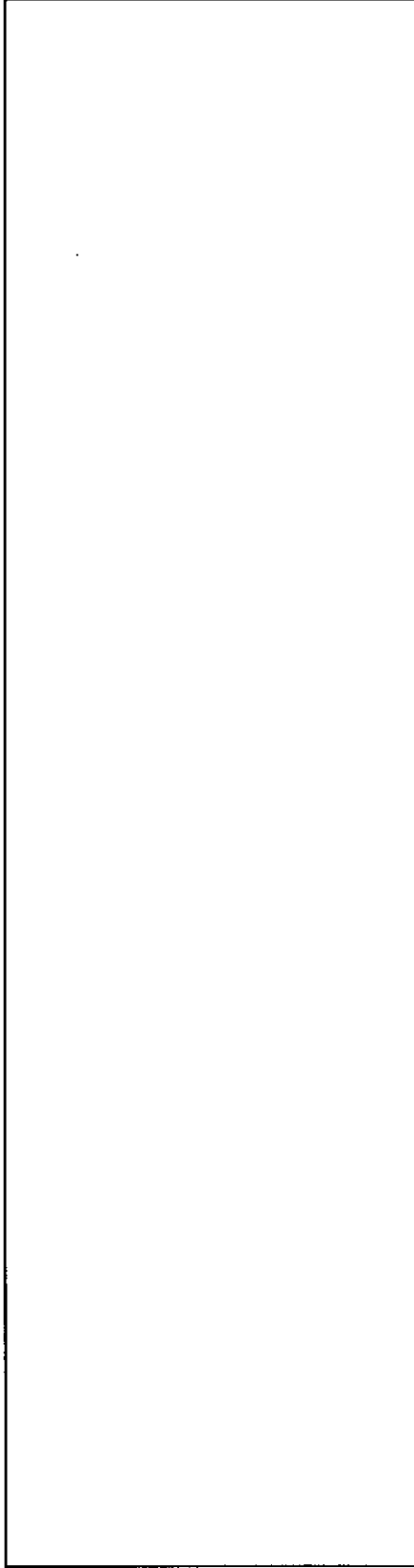
図番 ユニット寸法図

工場棟 図臨転-107

転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)(2)	418-01	C2							
2	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)(2)	418-02	C2							
3	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)(2)	418-03	C2							
4	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(3)(4)	419-01	C2							
5	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(3)(4)	419-02	C2							
6	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(3)(4)	419-03	C2							

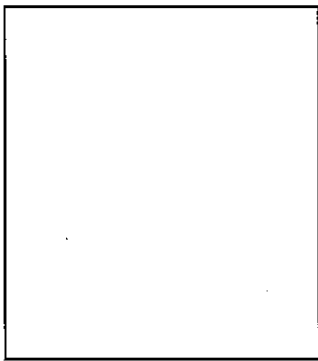


名称	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)～(4)	
図番	ユニット寸法図	付属建物 除染室・分析室
	図臨転-108	



単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	10 <sub>2</sub> 貯槽(1)-A ポンプ部	801-01	C2							
2	10 <sub>2</sub> 貯槽(2)-A ポンプ部	801-02	C2							
3	調液貯槽(1)-A ポンプ部	802-01	C2							
4	調液貯槽(1)-A ポンプ部	802-11	C2							
5	調液貯槽(2)-B ポンプ部	802-02	C2							
6	熟成槽(1)-E ポンプ部	804-01	C2							
7	熟成槽(2)-E ポンプ部	804-02	C2							
8	濃縮液受槽(1) ポンプ部	808-01	C2							
9	濃縮液受槽(2) ポンプ部	808-02	C2							
10	再生液貯槽(1)-C ポンプ部	811-01	C2							
11	再生液貯槽(1)-A ポンプ部	812-01	C2							
12	再生液貯槽(2)-C ポンプ部	811-02	C2							
13	再生液貯槽(2)-A ポンプ部	812-02	C2							
14	ろ液槽(2)-D ポンプ部	813-02	C2							
15	純淨ろ液分離槽(1) ポンプ部	814-01	C2							
16	純淨ろ液分離槽(2) ポンプ部	814-02	C2							
17	溶剤液受槽ポンプ	846	C2							
18	酸洗装置 ポンプ部	224-03	C2							
19	中間槽(1) ポンプ部	850	C2							
20	中間槽(2) ポンプ部	851	C2							
21	溶出液受槽(1) ポンプ部	855	C2							
22	リサイクル液受槽(1) ポンプ部	853	C2							
23	リサイクル液受槽(3) ポンプ部	854	C2							
24	純淨液受槽(1) ポンプ部	852	C2							
25	沈澱槽(1) ポンプ部	856	C2							
26	ろ液受槽 ポンプ部	857	C2							
27	pH調整槽 ポンプ部	863	C2							
28	循環貯槽(1) ポンプ部	109-03	C2							
29	循環貯槽(2) ポンプ部	110-03	C2							



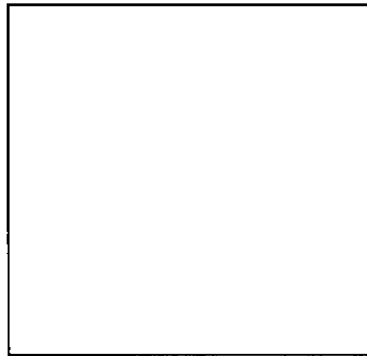
名称  
ポンプ部(円筒横型)  
ユニット寸法設定図

図番  
図臨転-109(1/4)

工場棟  
転換工場

単位：mm

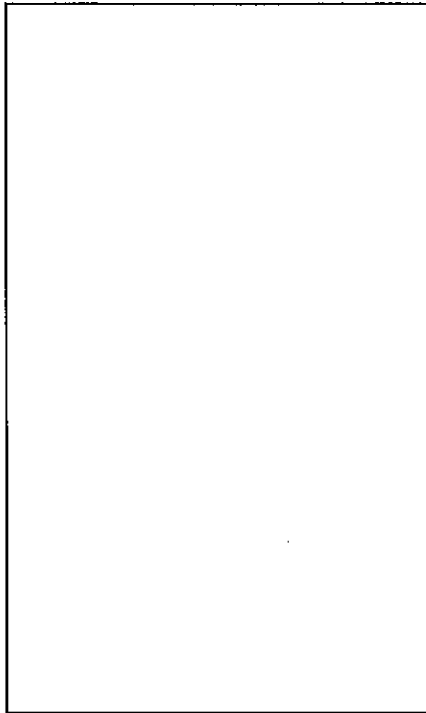
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ろ液分離槽(1)-A ポンプ部	806-01	C							
2	ろ液分離槽(2)-A ポンプ部	806-02	C							
3	洗滌液受槽(1) ポンプ部	807-01	C							
4	洗滌液受槽(2) ポンプ部	807-02	C							
5	ADUスクラバ(1) ポンプ部	837-11	C							
6	ADUスクラバ(2) ポンプ部	837-21	C							



名称	ポンプ部(円筒縦型) ユニット寸法設定図	
図番	図臨転-109(2/4)	工場棟 転換工場

単位：mm

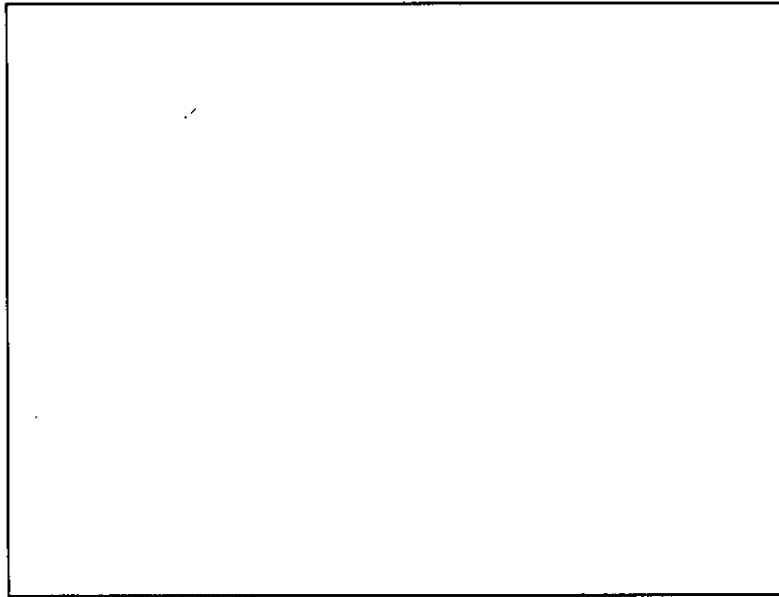
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
液受槽(1) ポンプ部	803-01	B							
液受槽(2) ポンプ部	803-02	B							
濾清槽(1)-D ポンプ部	813-01	B							
沈降槽 ポンプ部	847	B							
乾溜機 ポンプ部	849	B							
ろ液受槽(1) ポンプ部	848	B							



名称	ポンプ部(箱型) ユニット寸法設定図	
図番	図臨転-109(3/4)	工場棟 転換工場

単位：mm

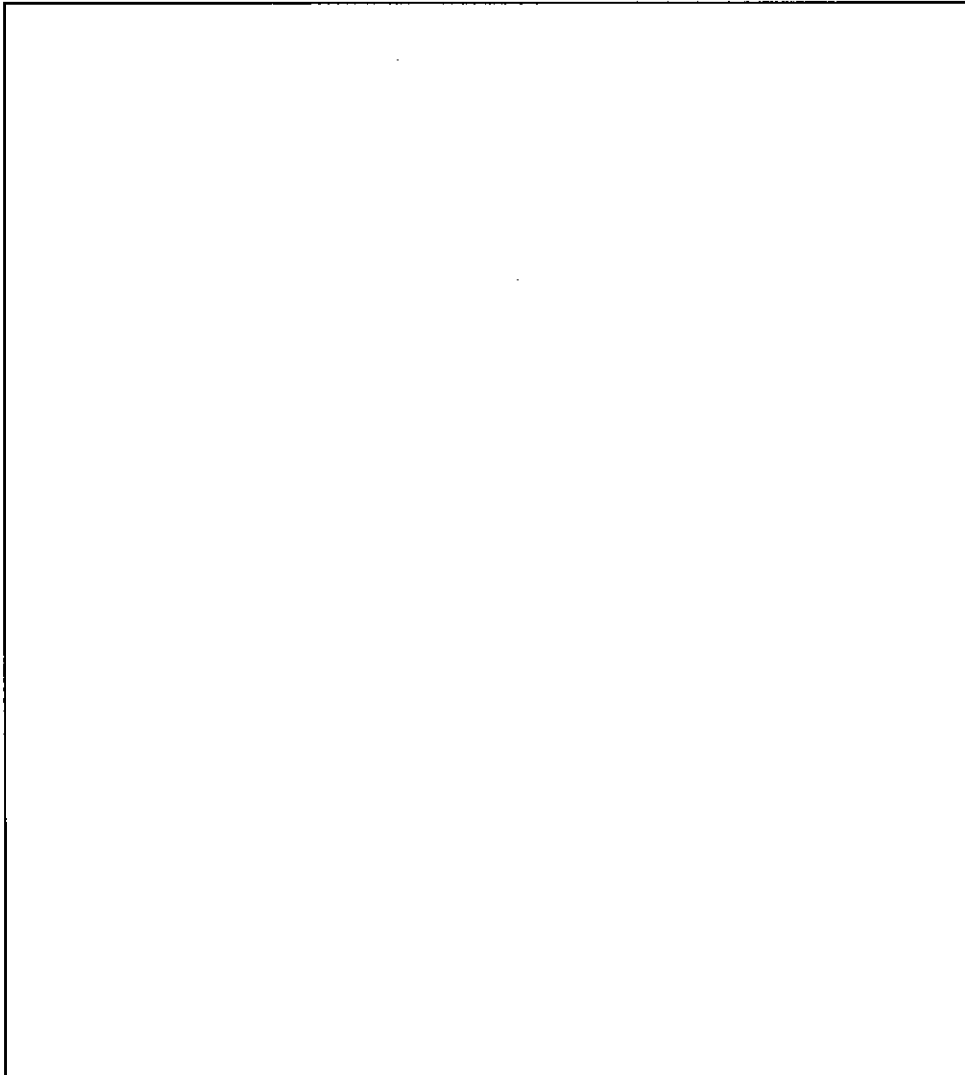
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 液受槽(1) エアチャンバ部	822-01	C							
2 液受槽(2) エアチャンバ部	822-02	C							
3 液槽(1)-D エアチャンバ部	825-01	C							



名称	ポンプ(エアチャンバ部) ユニット寸法設定図	
図番	図臨転-109(4/4)	工場棟 転換工場

単位：mm

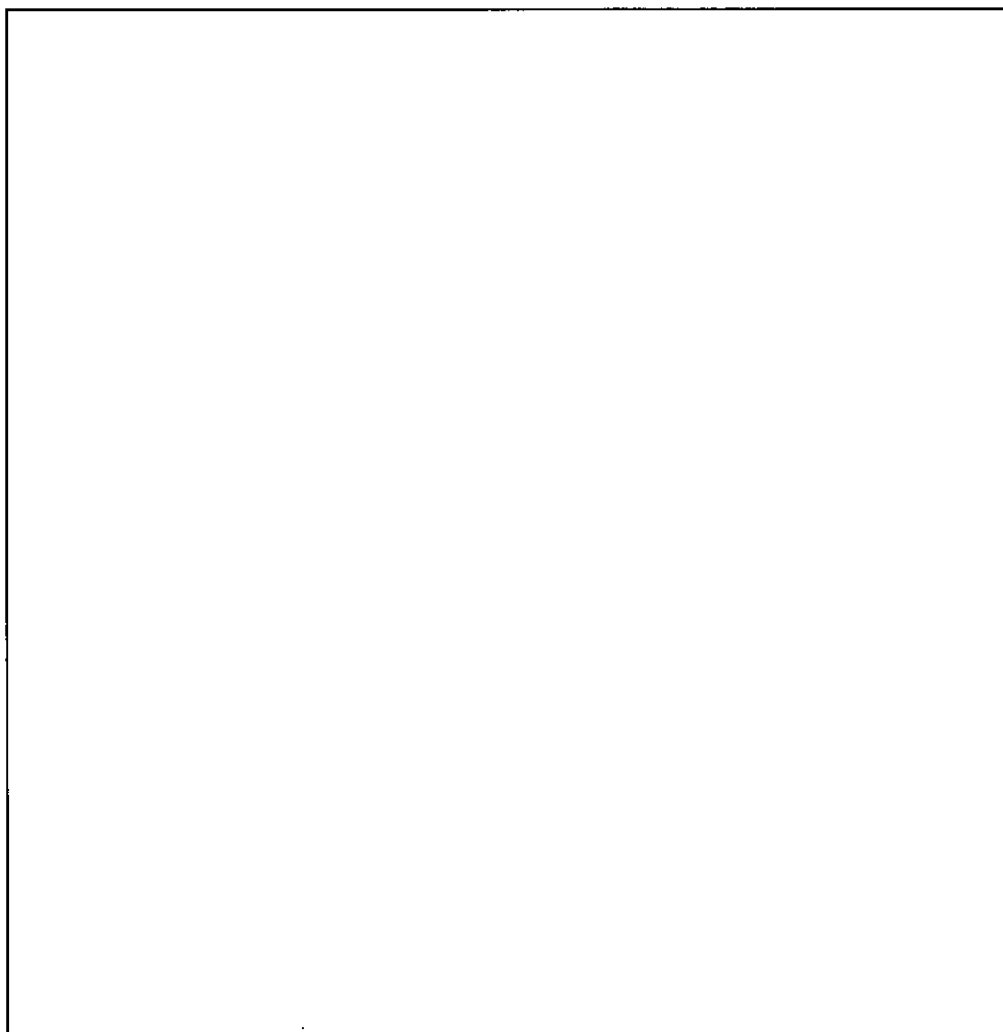
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 大型粉末容器充填用架台(1)	213	C							
2 大型粉末容器充填用架台(2)	214	C							



名称	大型粉末容器充填用架台 ユニット寸法図	
図番	図臨転-110	工場棟 転換工場

単位：mm

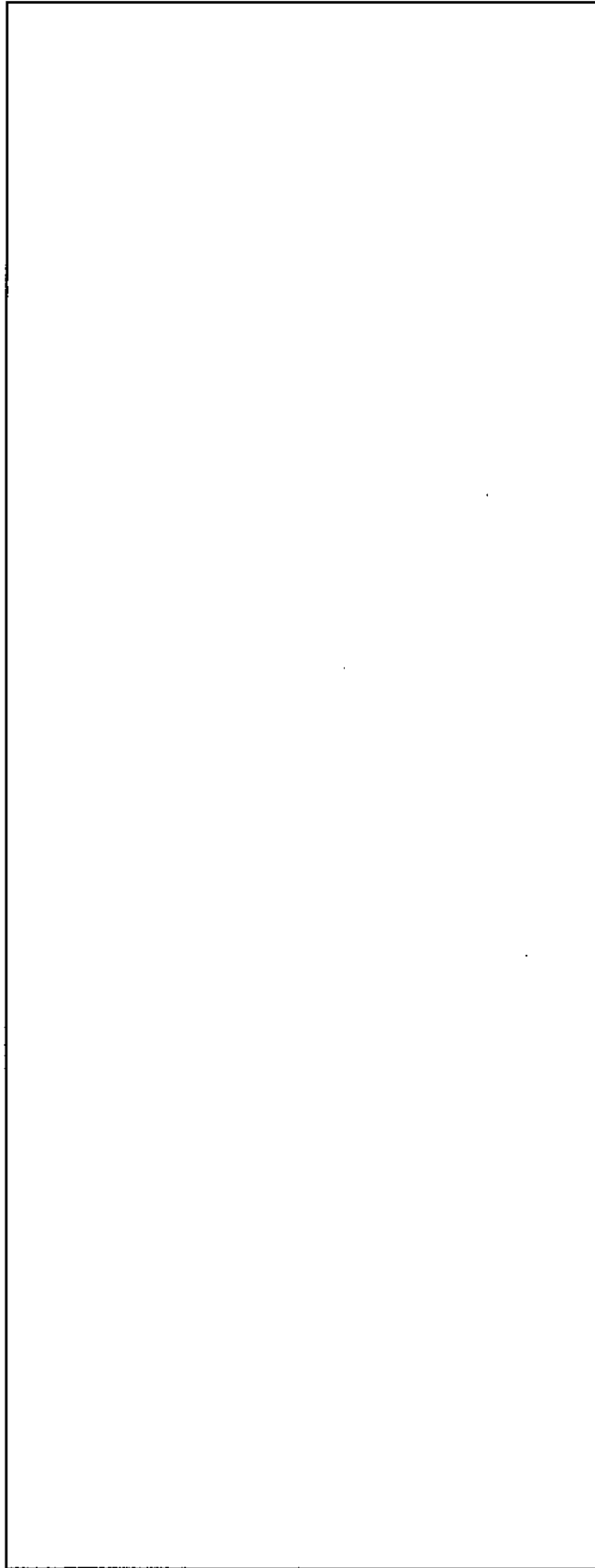
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	蒸発器(2)-B	101	C							
2	蒸発器(2)-A	102	C							
3	蒸発器(1)-B	103	C							
4	蒸発器(1)-A	104	C							



名称	蒸発器 ユニット寸法図	
	図 番	工場棟 転換工場
	図臨転-111	

単位：mm

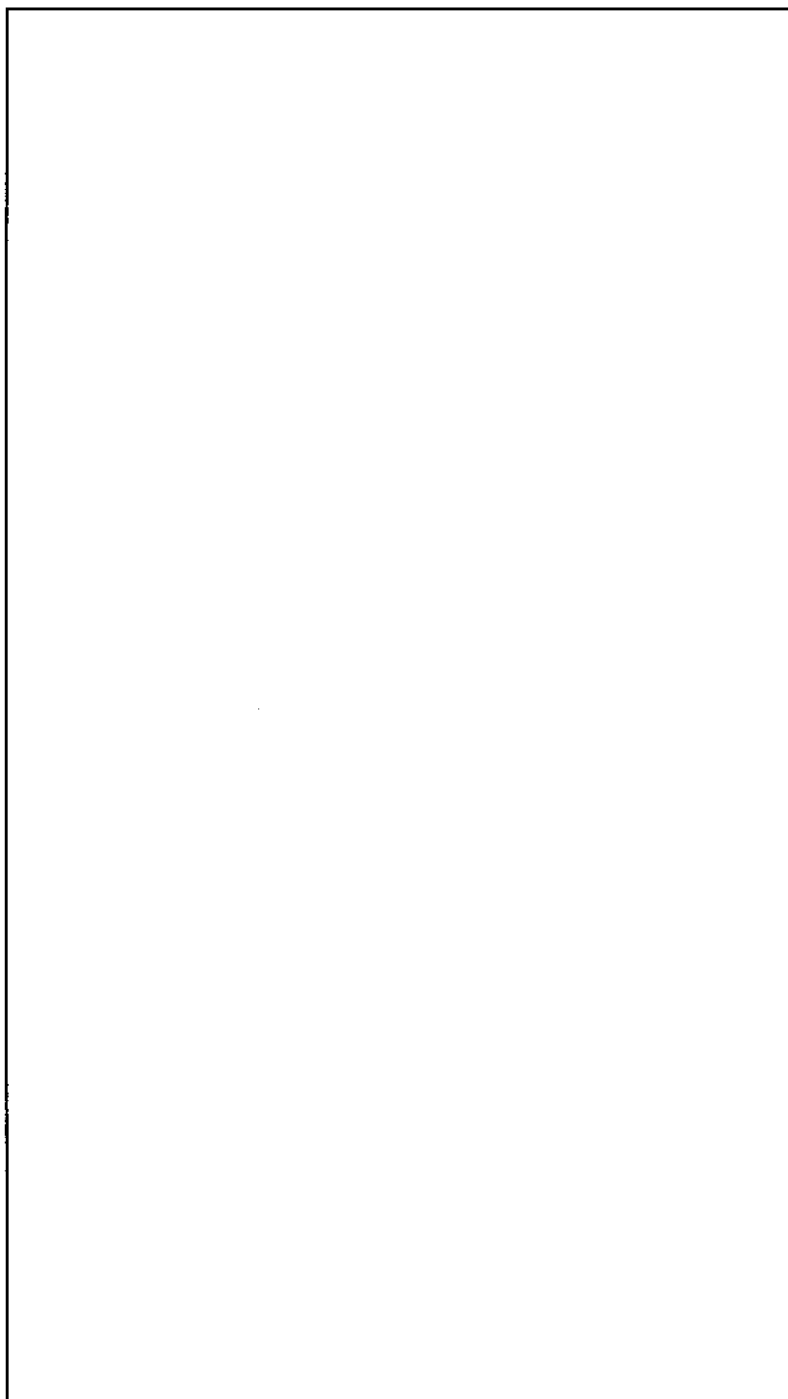
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 コールドトラップ(1)	105	C2							
2 コールドトラップ(2)	106	C2							



名称	コールドトラップ ユニット寸法図
図番	図臨転-112 工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	コールドトラップ (小) (1)	107	C							
2	コールドトラップ (小) (2)	108	C							

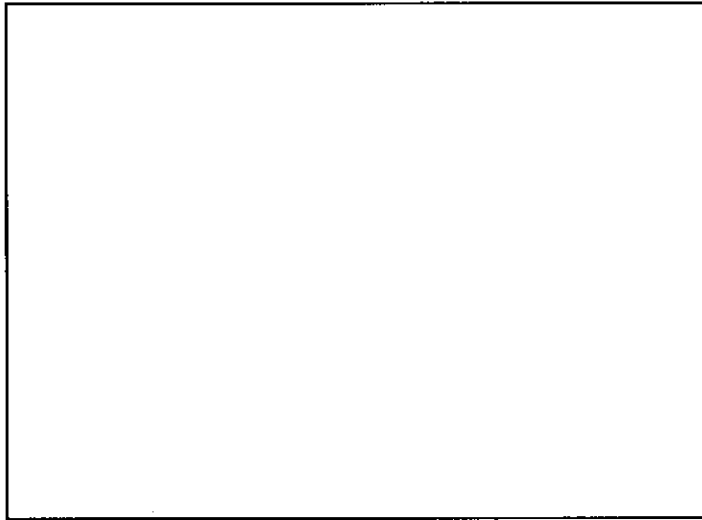


名称	コールドトラップ (小) ユニット寸法図	
図番	図臨転-113	工場棟 転換工場



単位：mm

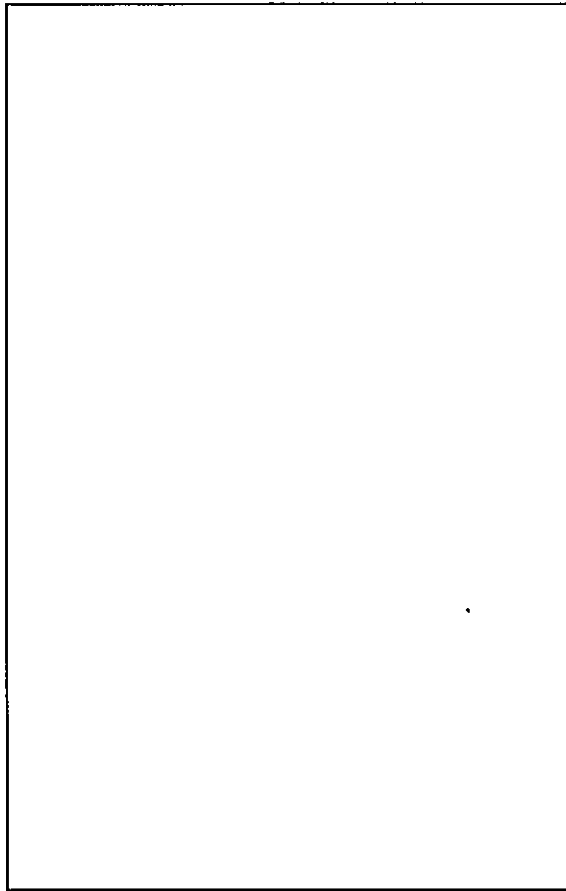
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 循環貯槽(1) 本体部	109	C							
2 循環貯槽(2) 本体部	110	C							



名称	循環貯槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-114	工場棟 転換工場

単位：mm

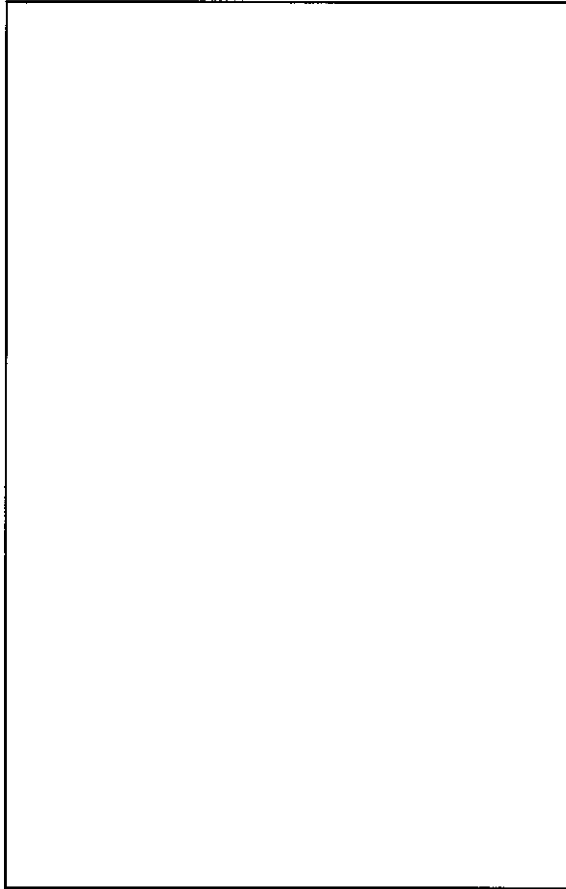
1	ユニット名称 熱交換器(循環貯槽) (1)	ユニット番号 109-04	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	熱交換器(循環貯槽) ユニット寸法図	
図番	図臨転-115(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

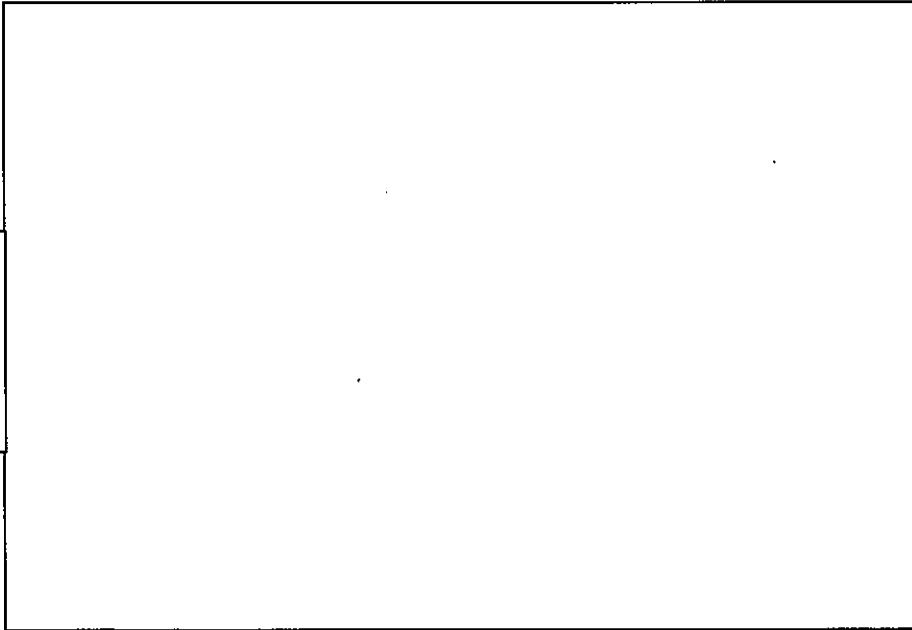
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 熱交換器(循環貯槽)(2)	110-04	B							



名称	熱交換器(循環貯槽)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場
	図臨転-115(2/2)	

単位：mm

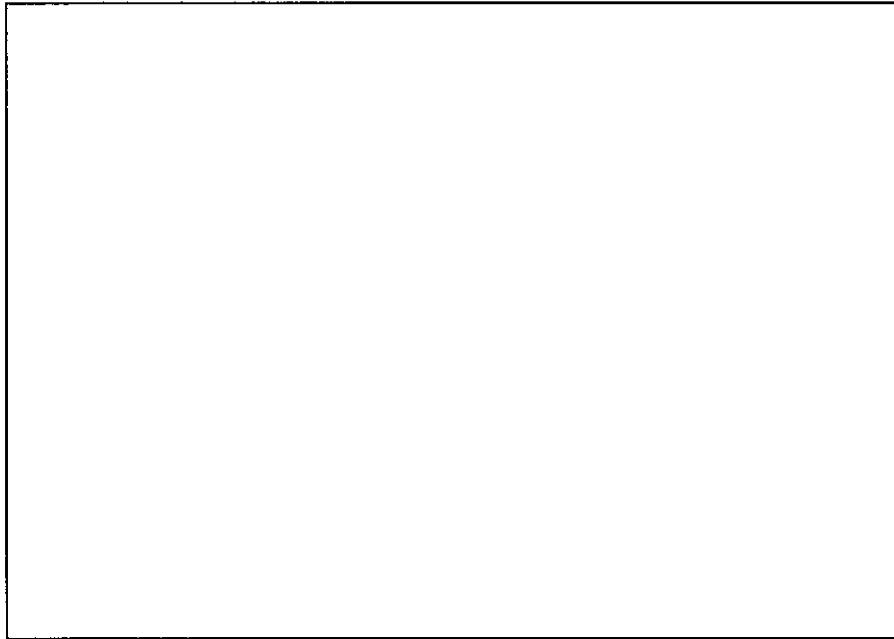
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	UO <sub>2</sub> プロロータータンク(1) 本体部	199	C							
2	UO <sub>2</sub> プロロータータンク(2) 本体部	200	C							



名称	UO <sub>2</sub> プロロータータンク ユニット寸法図	
図番	図臨転-116(1/2)	工場棟 転換工場

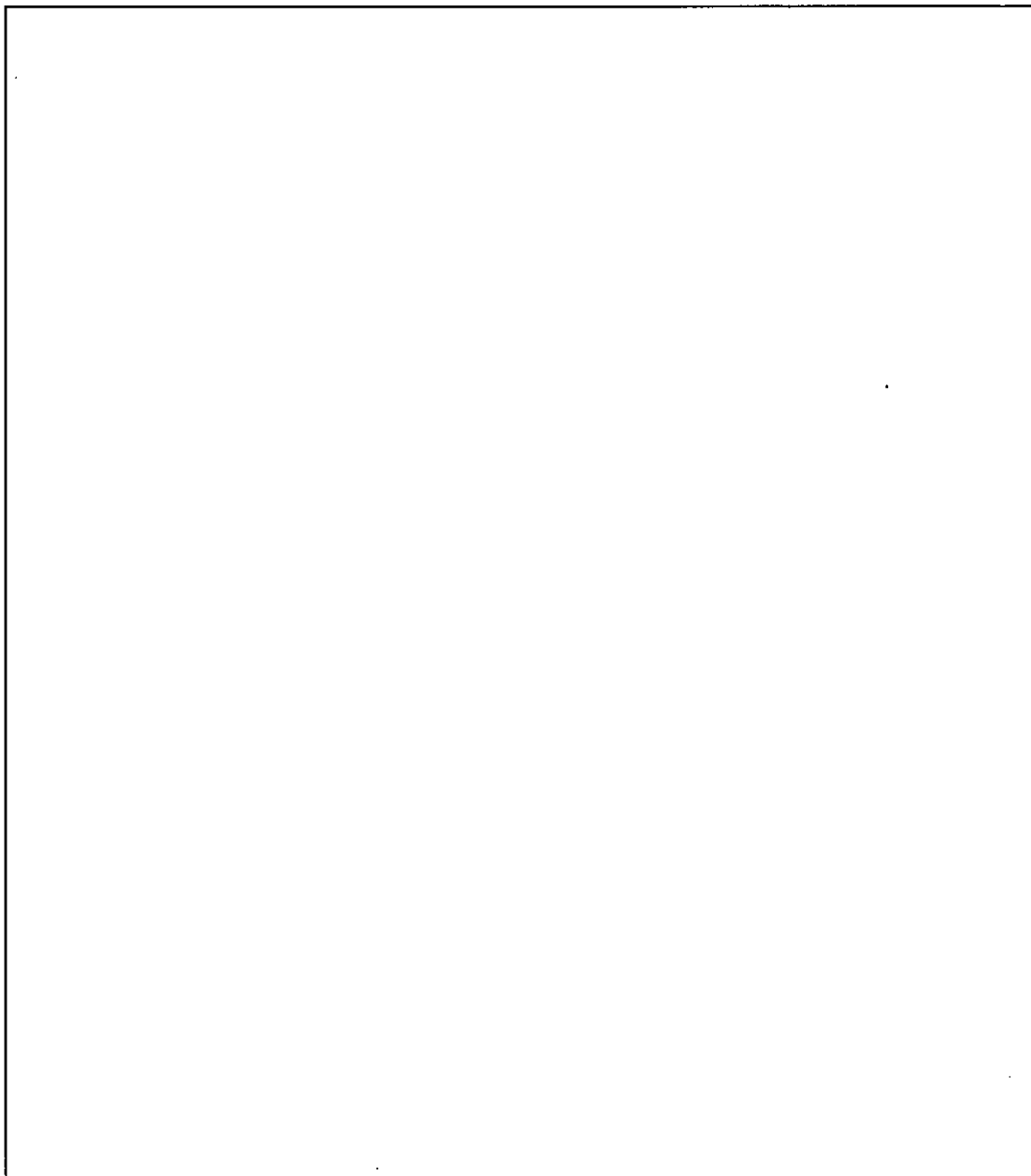
単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 UO <sub>2</sub> プロセッサ(1) サイクロン部	203	C							
2 UO <sub>2</sub> プロセッサ(2) サイクロン部	204	C							



名称	UO <sub>2</sub> プロセッサ ユニット寸法図	
図番	図臨転-116(2/2)	工場棟 転換工場

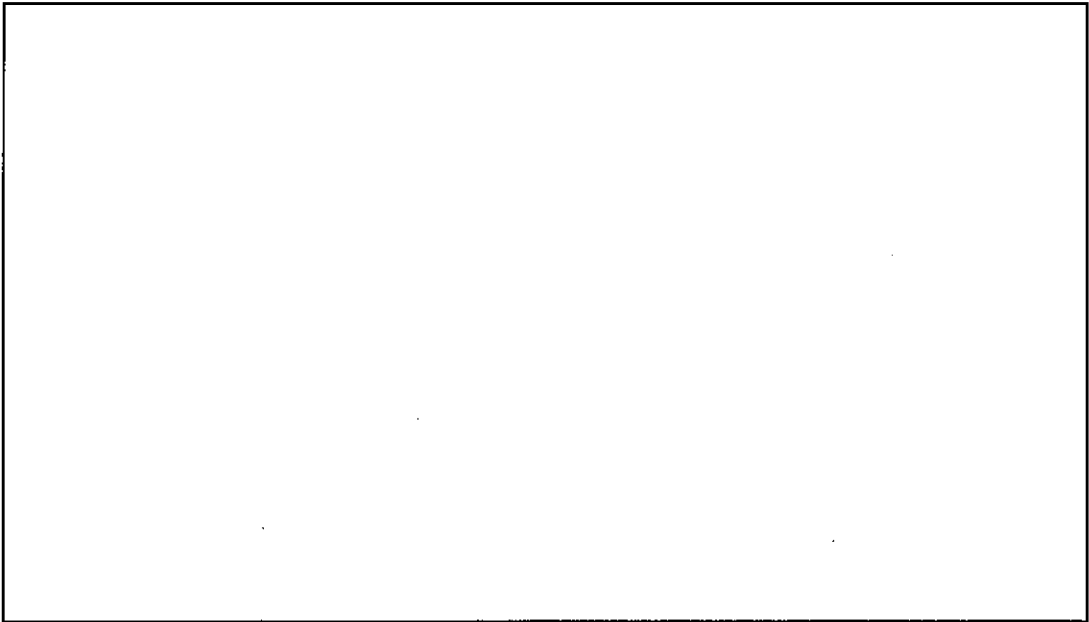
									単位 : mm		
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z	
1	UO <sub>2</sub> フィルタ (1)	201	B								
2	UO <sub>2</sub> フィルタ (2)	202	B								



名称	UO <sub>2</sub> フィルタ ユニット寸法図	
	図番	工場棟 転換工場
	図臨転-117	

単位：mm

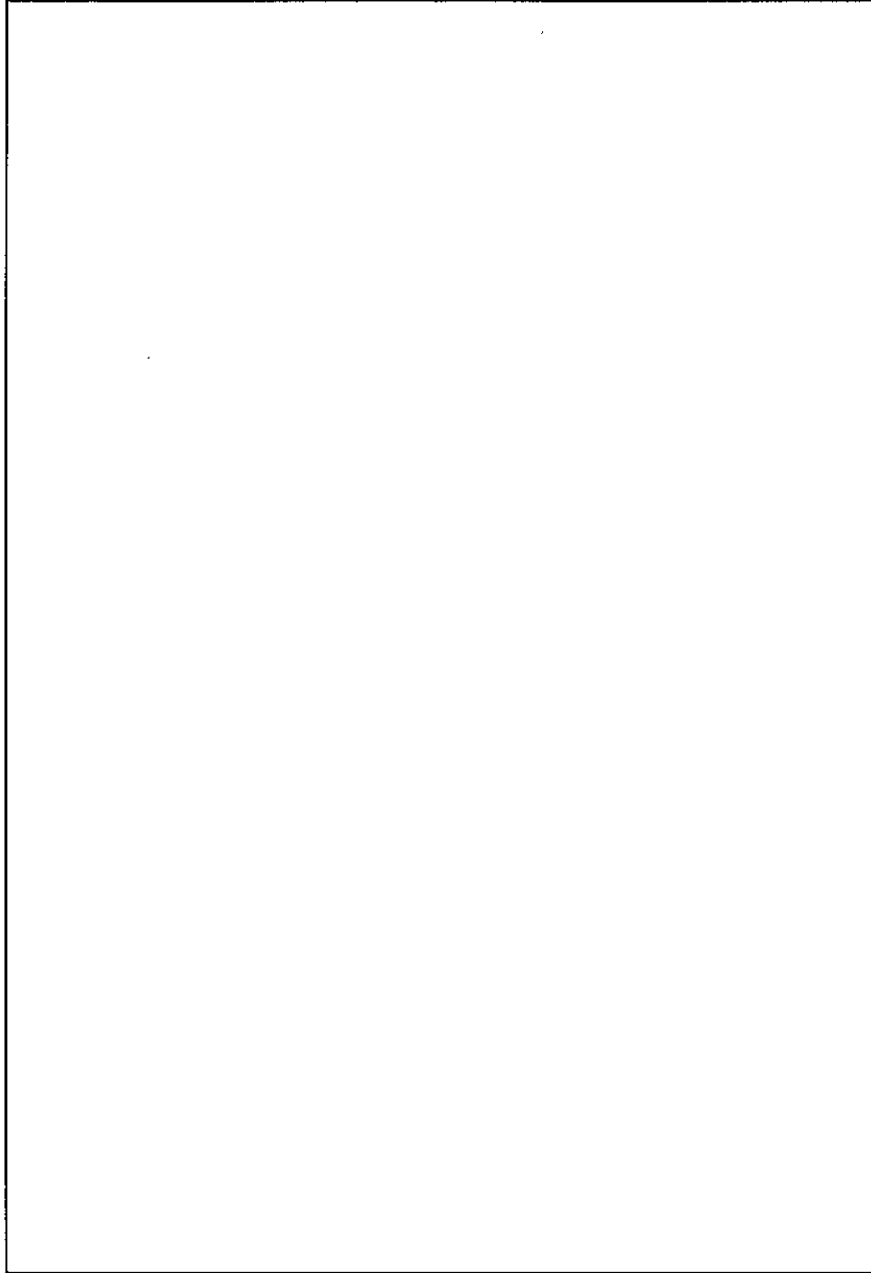
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	UO <sub>2</sub> バックアップフィルタ(1)	831-01	B							
2	UO <sub>2</sub> バックアップフィルタ(2)	831-02	B							



名称	UO <sub>2</sub> バックアップフィルタ ユニット寸法図	
図番	図臨転-118	工場棟 転換工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 UO <sub>2</sub> 受けホッパ(1)	205	C							
2 粉砕機(1) 本体部	207	B							
3 粉砕機(1) バグフィルタ部	207-02	B							



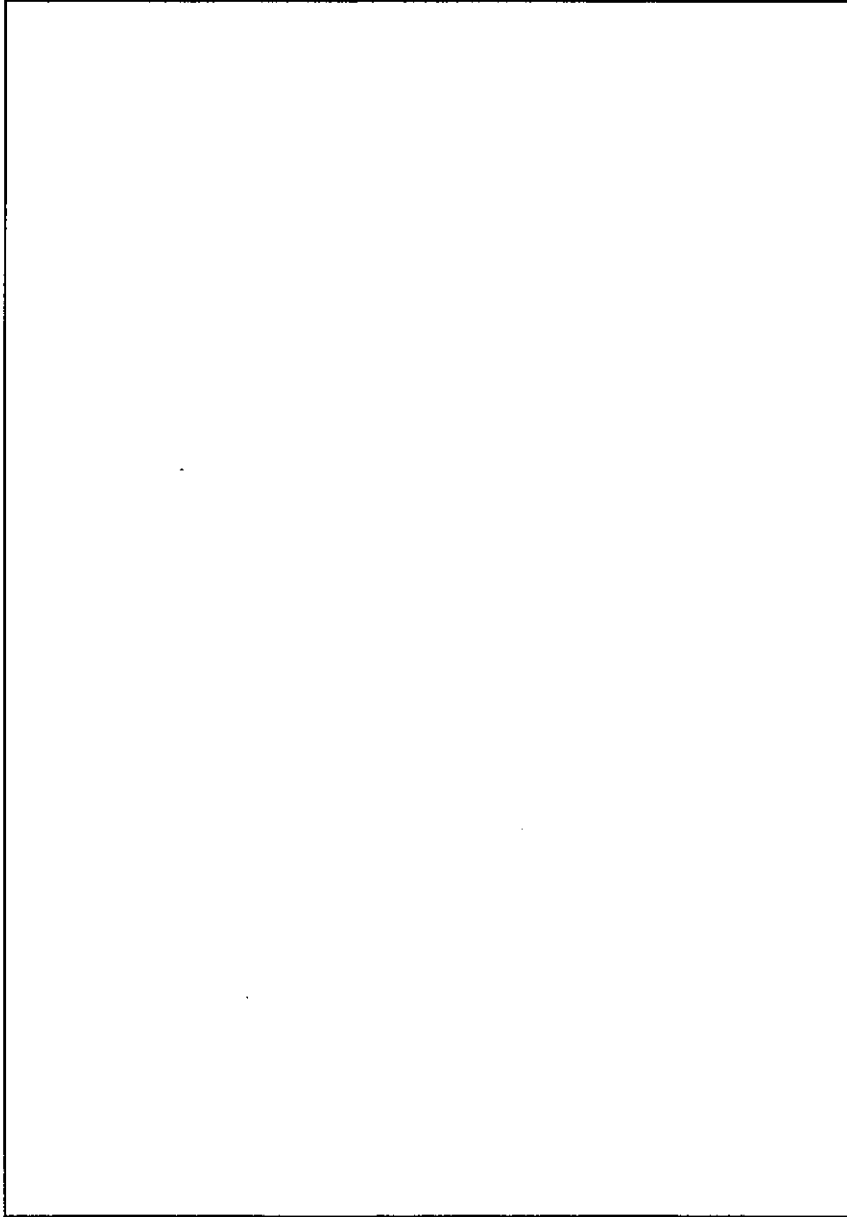
注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・207, 207-02, 209  
 ・207-02, 207

名称	UO <sub>2</sub> 受けホッパ・粉砕機	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場
	図臨転-119(1/2)	



単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 UO <sub>2</sub> 受けホツパ(2)	206	C							
2 粉砕機(2) 本体部	208	B							
3 粉砕機(2) バグフイルタ部	208-02	B							



注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・208, 208-02, 210  
 ・208-02, 208

名称	UO <sub>2</sub> 受けホツパ・粉砕機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-119(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 充填装置(1)	209	C2							
2 充填装置(2)	210	C2							



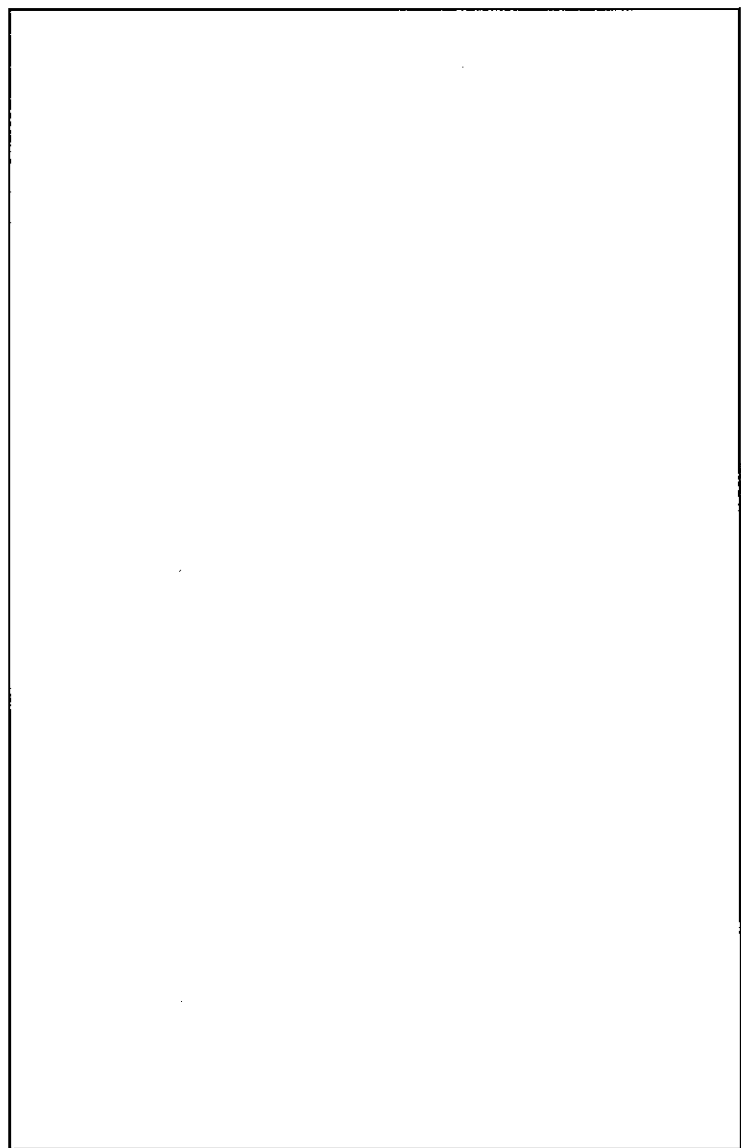
注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。

- ・ 209, 207
- ・ 210, 208

名称	充填装置 ユニット寸法図	
図番	図臨転-120	工場棟 転換工場

単位：mm

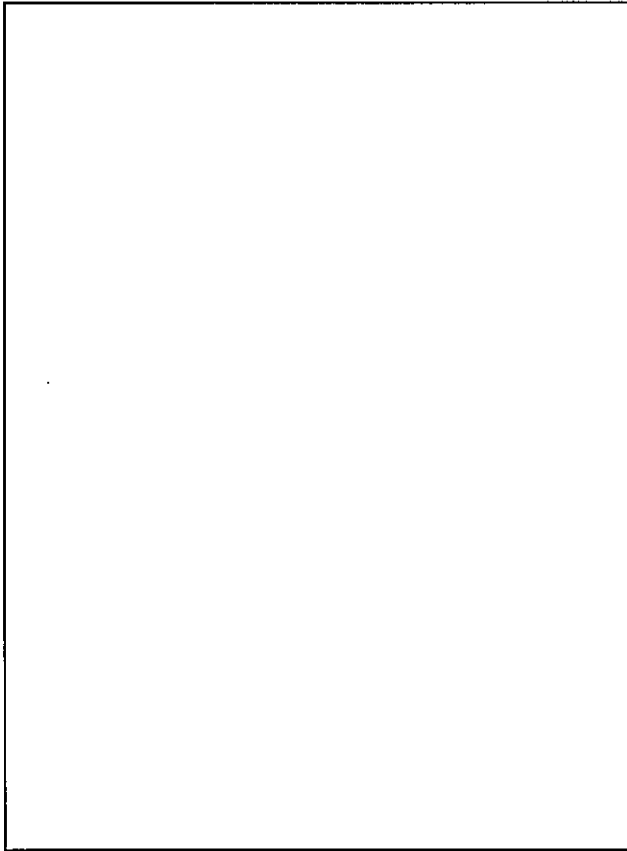
1	ユニット名称 分析室内ユニット	ユニット番号 247-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	試料回収ボックス(不純物分析設備付帯設備)	
図番	ユニット寸法図	附属建物 除染室・分析室
	図臨転-121	

単位：mm

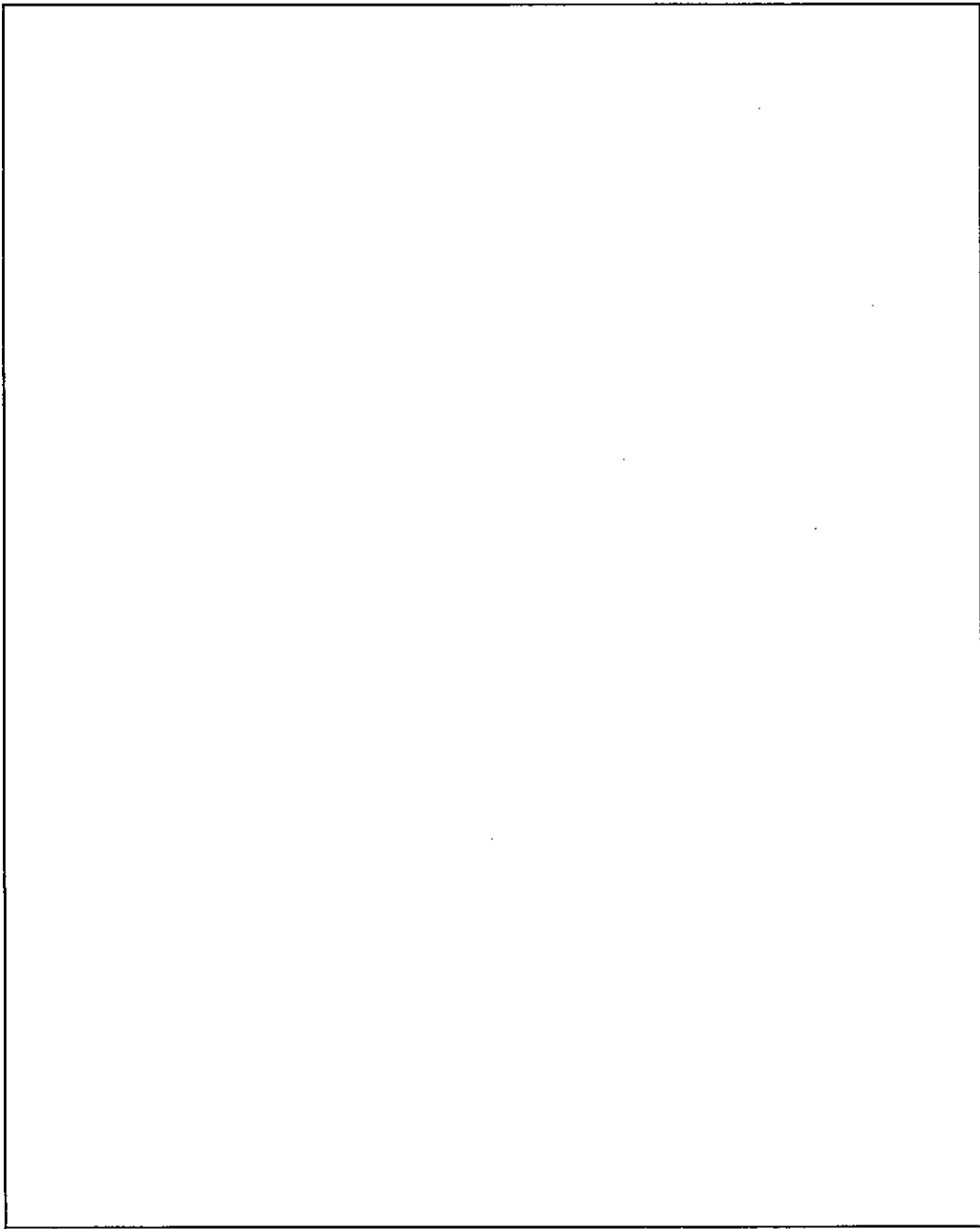
1	ユニット名称 繰返し粉搬送装置	ユニット番号 587	形状記号 C	X	Y	Z	D	V	V	Z
---	--------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	繰返し粉搬送装置 ユニット寸法図	
図番	図臨成-1	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 繰返し粉中間ホツパ	ユニット部号 586-01	取組順序 C	X	Y	Z	B	X	V	Z
---	---------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称  
図番

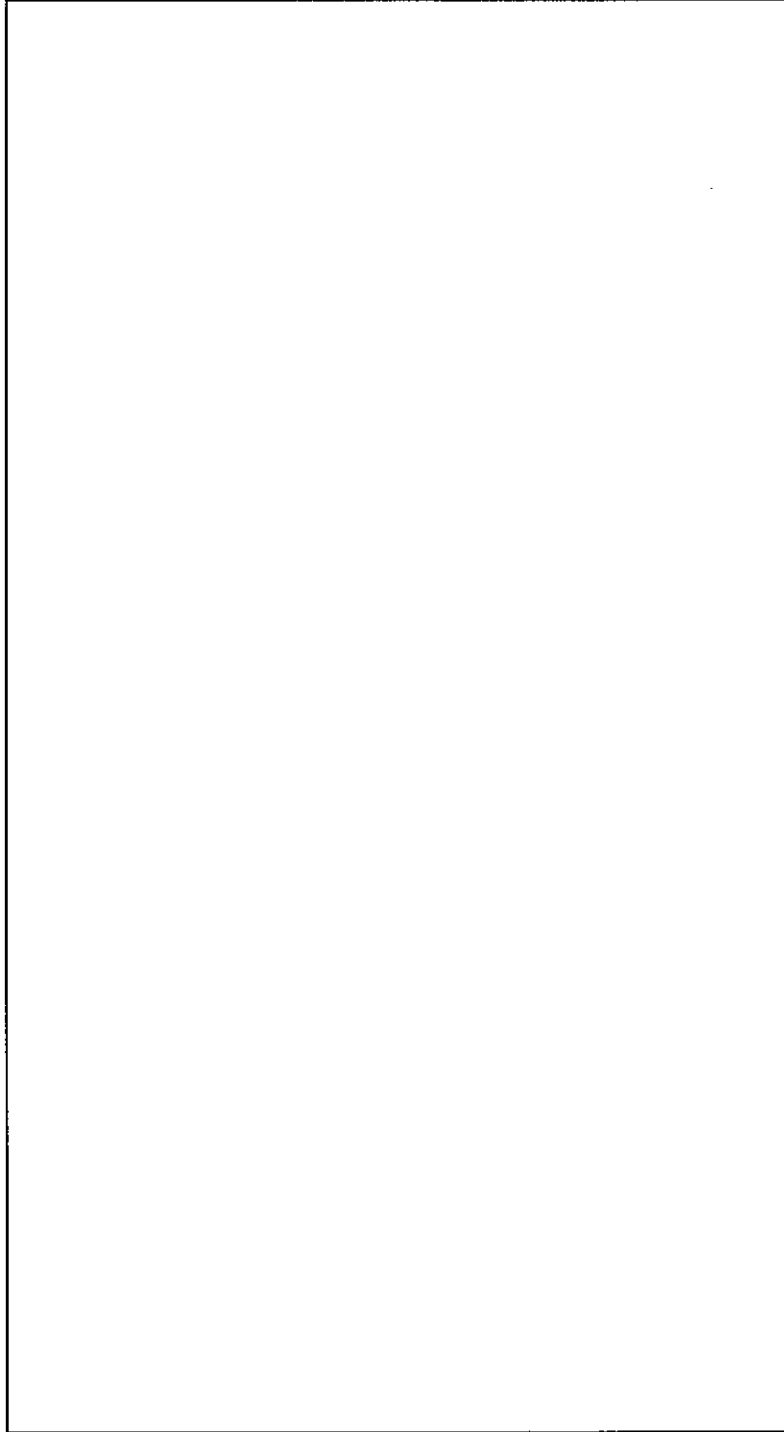
繰返し粉中間ホツパ  
ユニット寸法図

工場棟  
成型工場

図臨成-2

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	練返し粉小分けボックス	589	C							



名称

練返し粉小分けボックス  
ユニット寸法図

図番

図臨成-3  
工場棟  
成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 繰返し粉投入ホツパ	ユニット番号 5816-02	形号記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------	-------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称

繰返し粉投入ホツパ  
ユニット寸法図

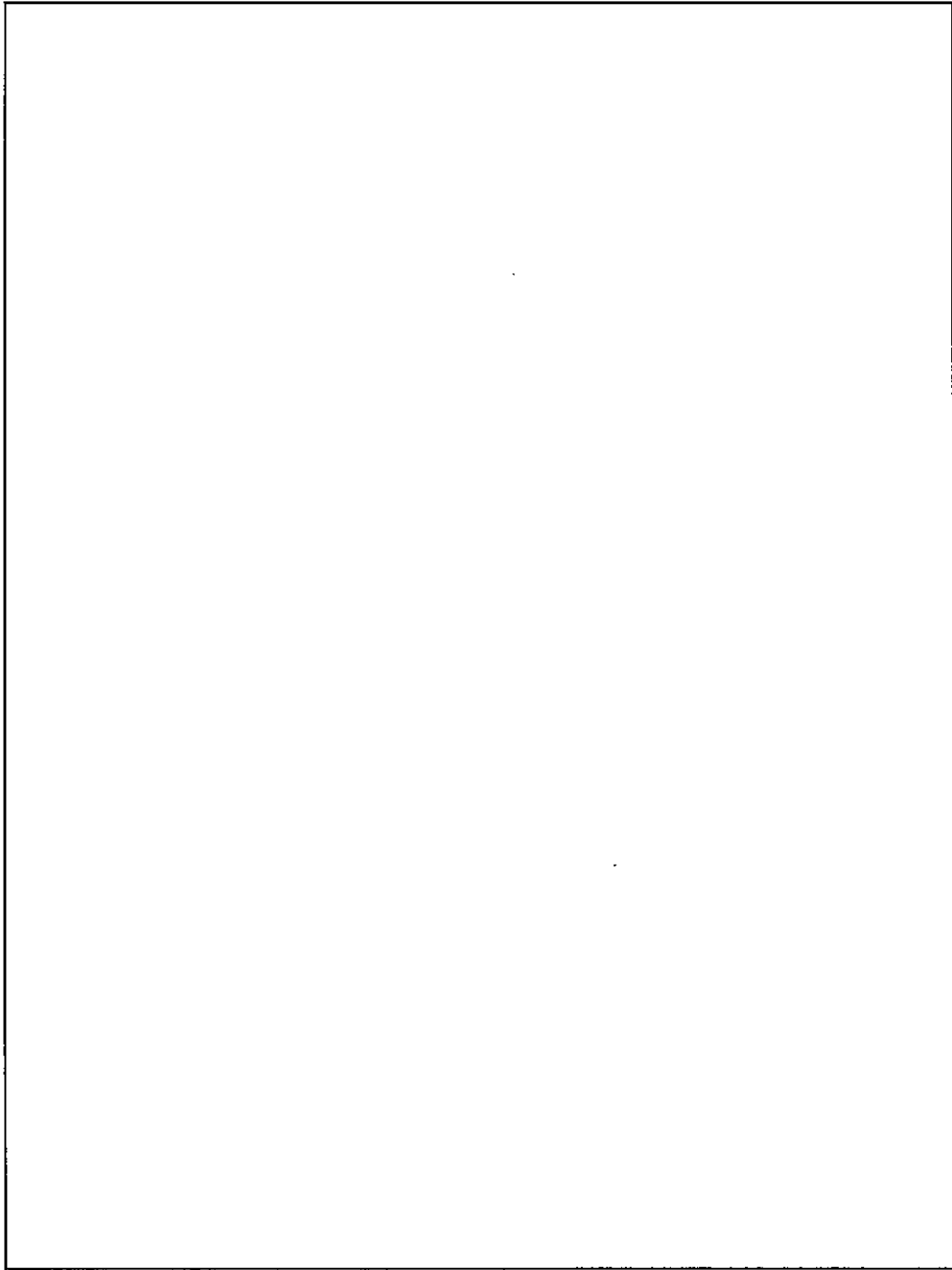
図番

図臨成-4

工場棟  
成型工場

単位：mm

1	バックアップフィルタ (1)	ユニット番号 840	形記号 B	X	Y	Z	7	D	N	V	Z
---	----------------	---------------	----------	---	---	---	---	---	---	---	---



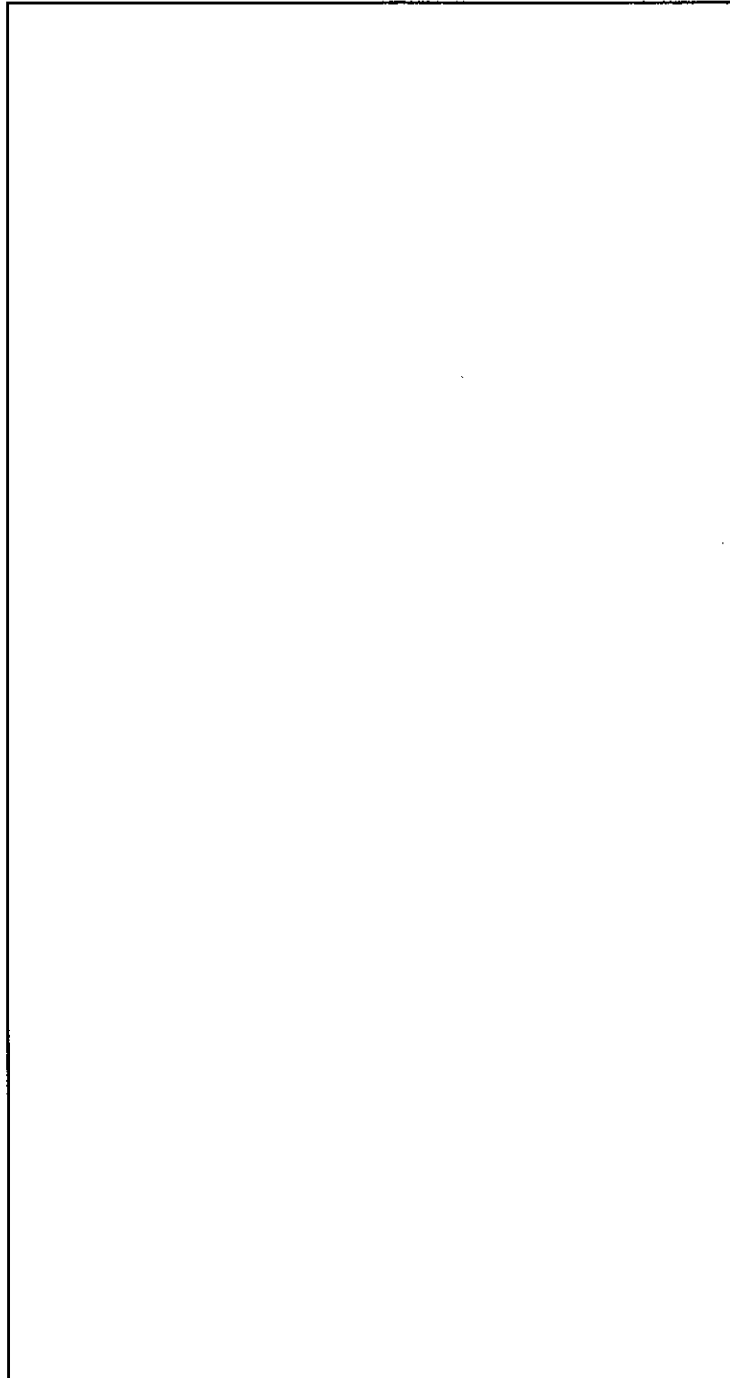
名称	バックアップフィルタ (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-5	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・840, 588



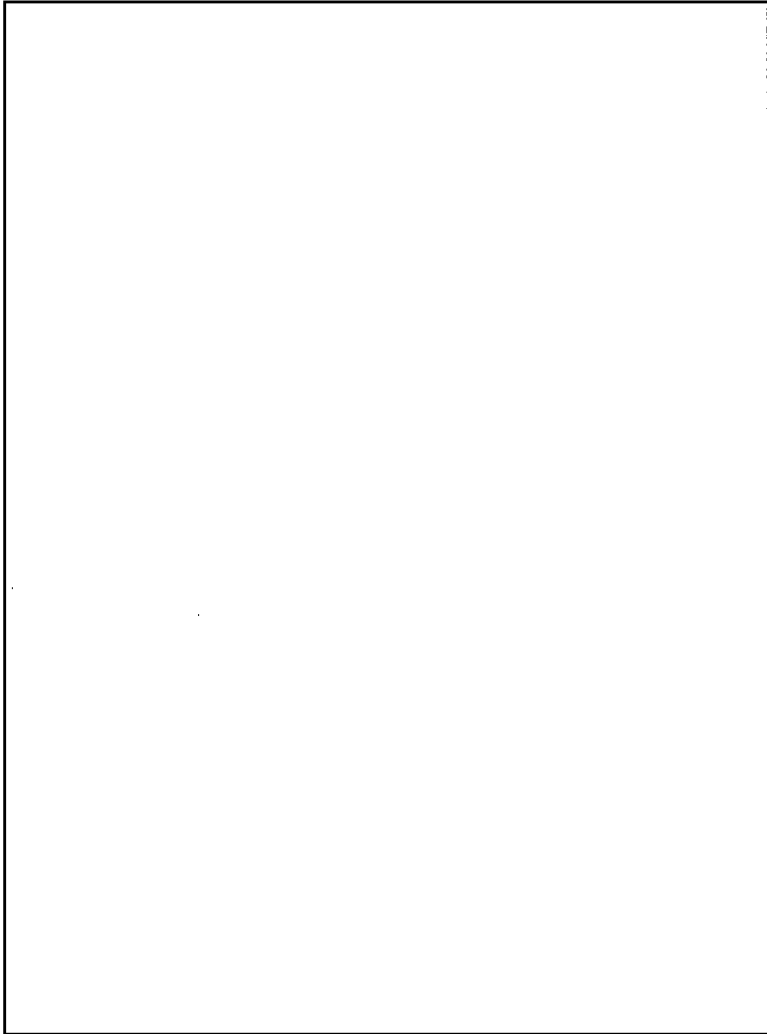
単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	V	Z
1 振出し粉投入ボックス 容器リフト部	871-03	C2							
2 振出し粉投入ボックス 容器リフト部	871-04	C2							
3 大型混合装置 (2)	577	C							



名称	大型混合装置 (2)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-6	

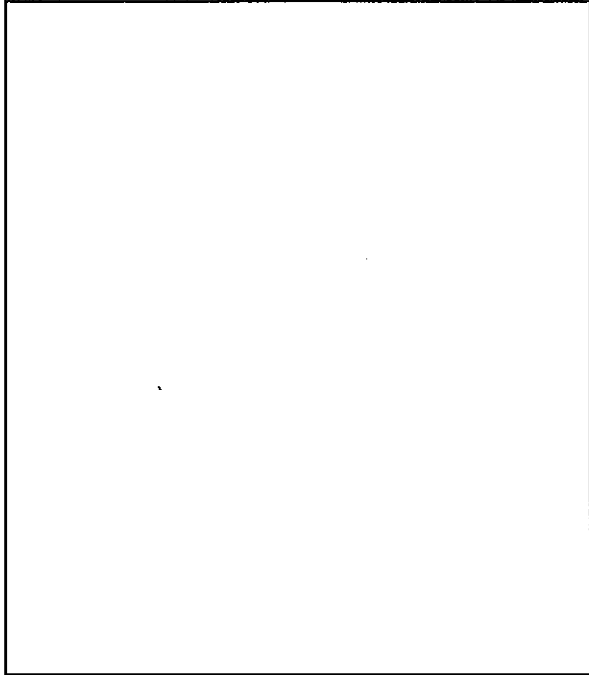
		単位: mm									
		ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	
1	ユニット名称 明替えボックス	588	C								



名称	明替えボックス	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-7	

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・ 588, 840

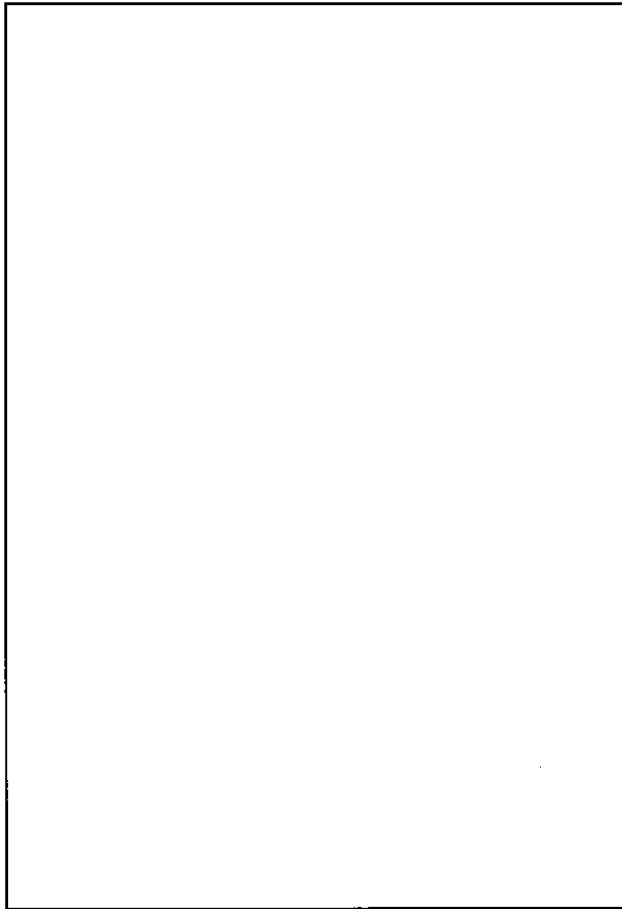
単位: mm										
1	ユニット名称 大型混合装置 (1)	ユニット番号 5716	膨張率 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	大型混合装置 (1)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-8	

単位：mm

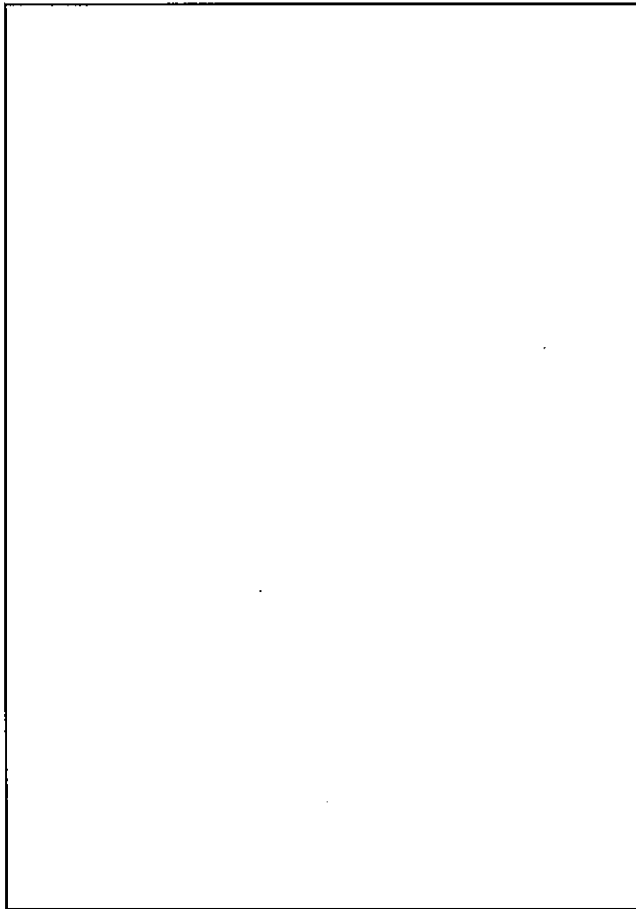
1	大型粉末容器抜出ボックス(1)	ユニット番号	578	形記号	C	X	Y	Z	D	X	V	Z
---	-----------------	--------	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



名称	大型粉末容器抜出ボックス (1)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-9	

単位：mm

1	大型粉末容器抜出ボックス(2)	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
		560	C							



名称 大型粉末容器抜出ボックス (2)

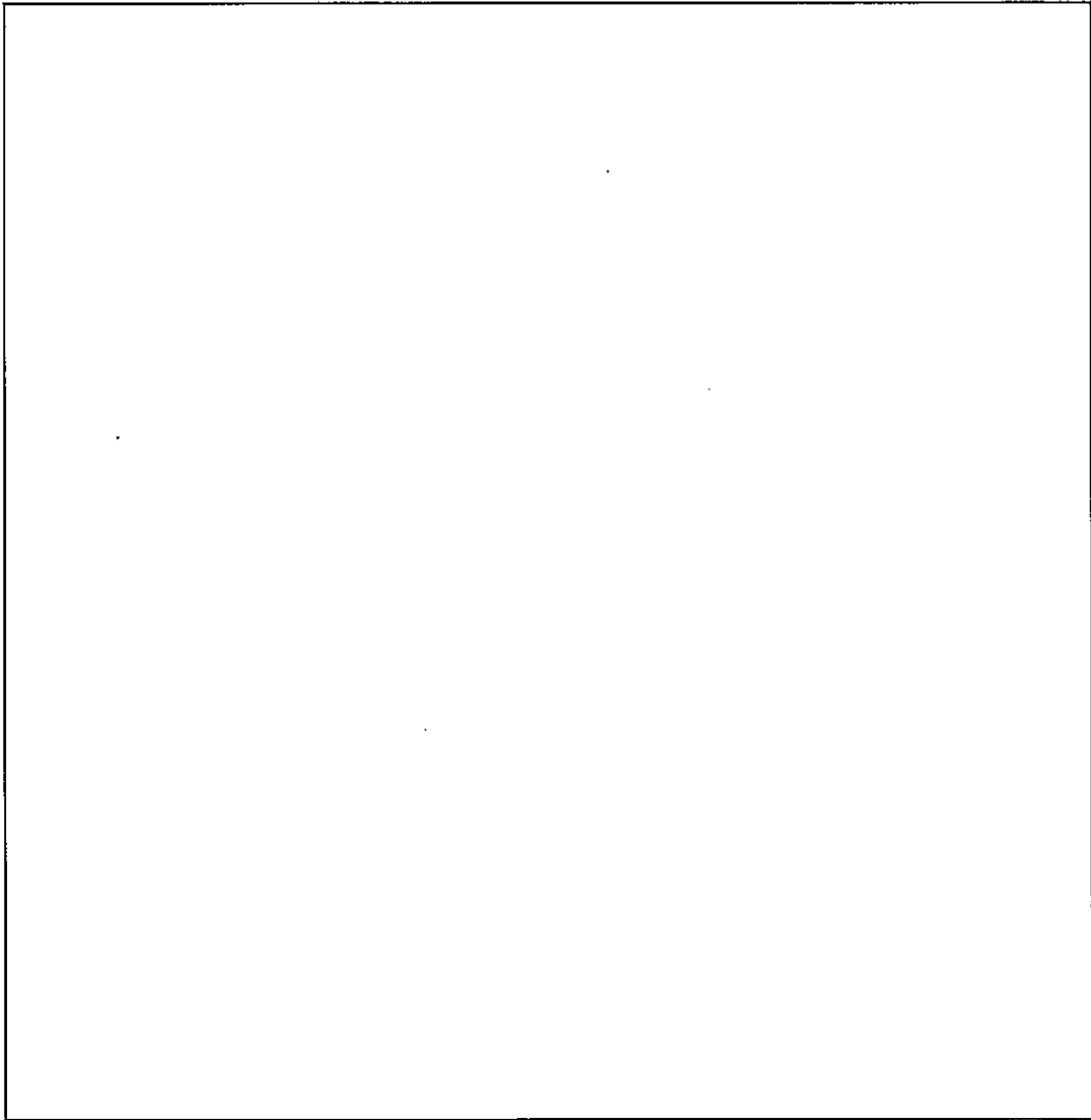
ユニット寸法図

図番 図臨成-10

工場棟 成型工場

単位：mm

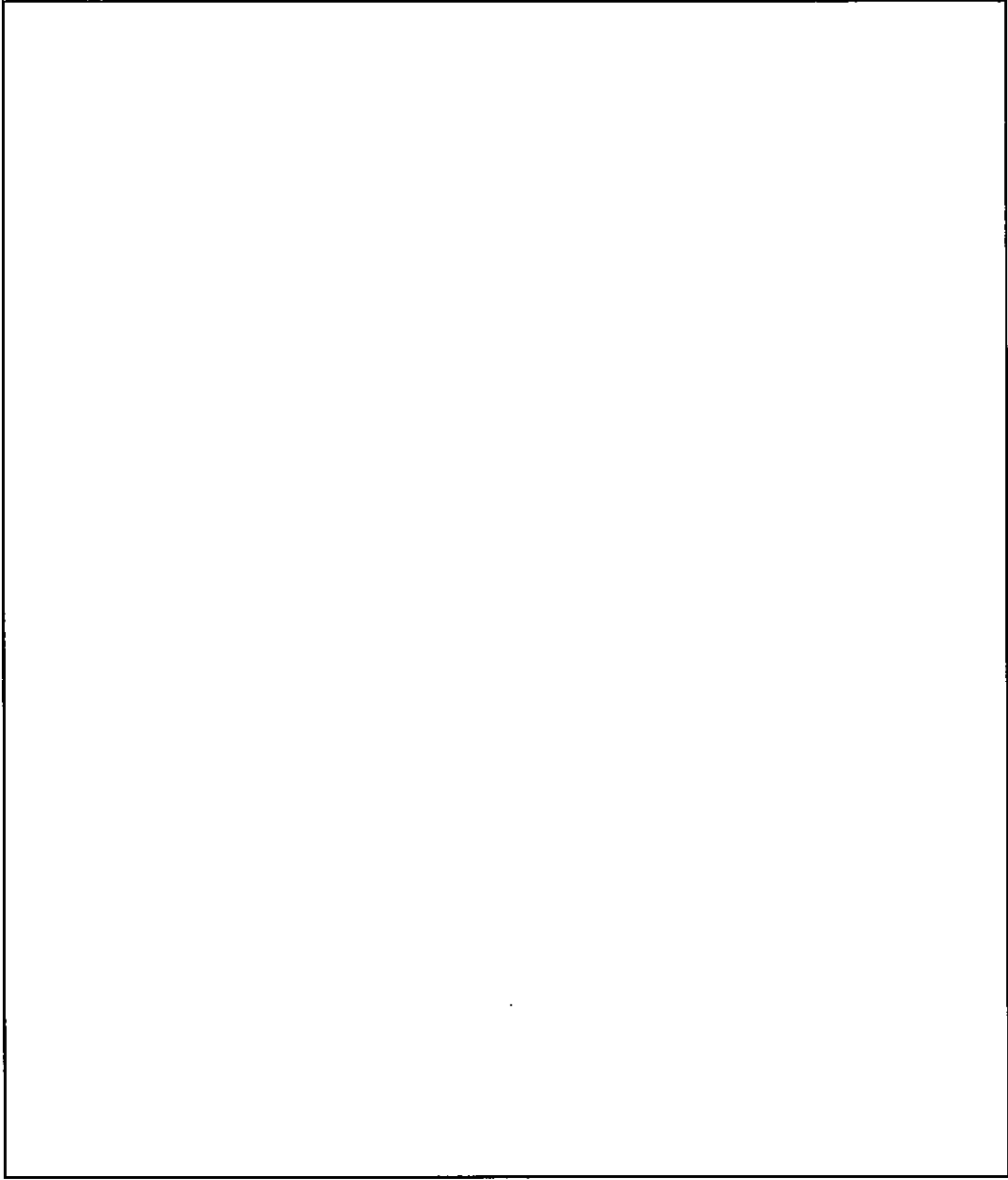
1	ユニット名称 原料粉末ホツパ (1)	ユニット番号 501-01	形状記号 C	X	Y	Z	D	Y	V	Z
---	-----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	原料粉末ホツパ (1)	
図番	ユニツト寸法図	工場棟 成型工場

単位：mm

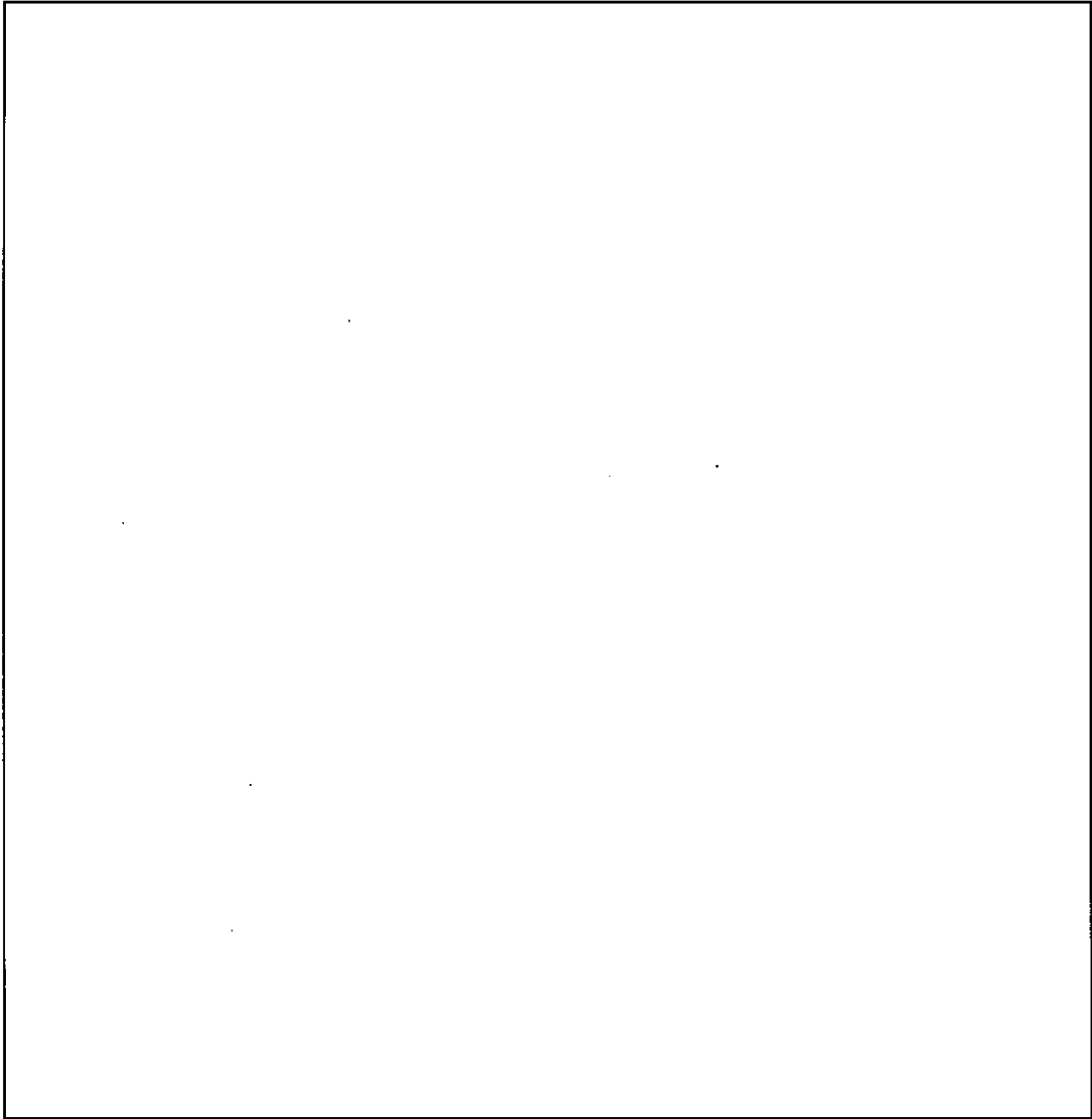
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	Y	Y	Y	h	Y	Y	Z
	バックアップフィルタ (2)	841-01	B							



名称	バックアップフィルタ (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-12	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 原料粉末ホツパ (2)	ユニット番号 503-01	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称  
図番

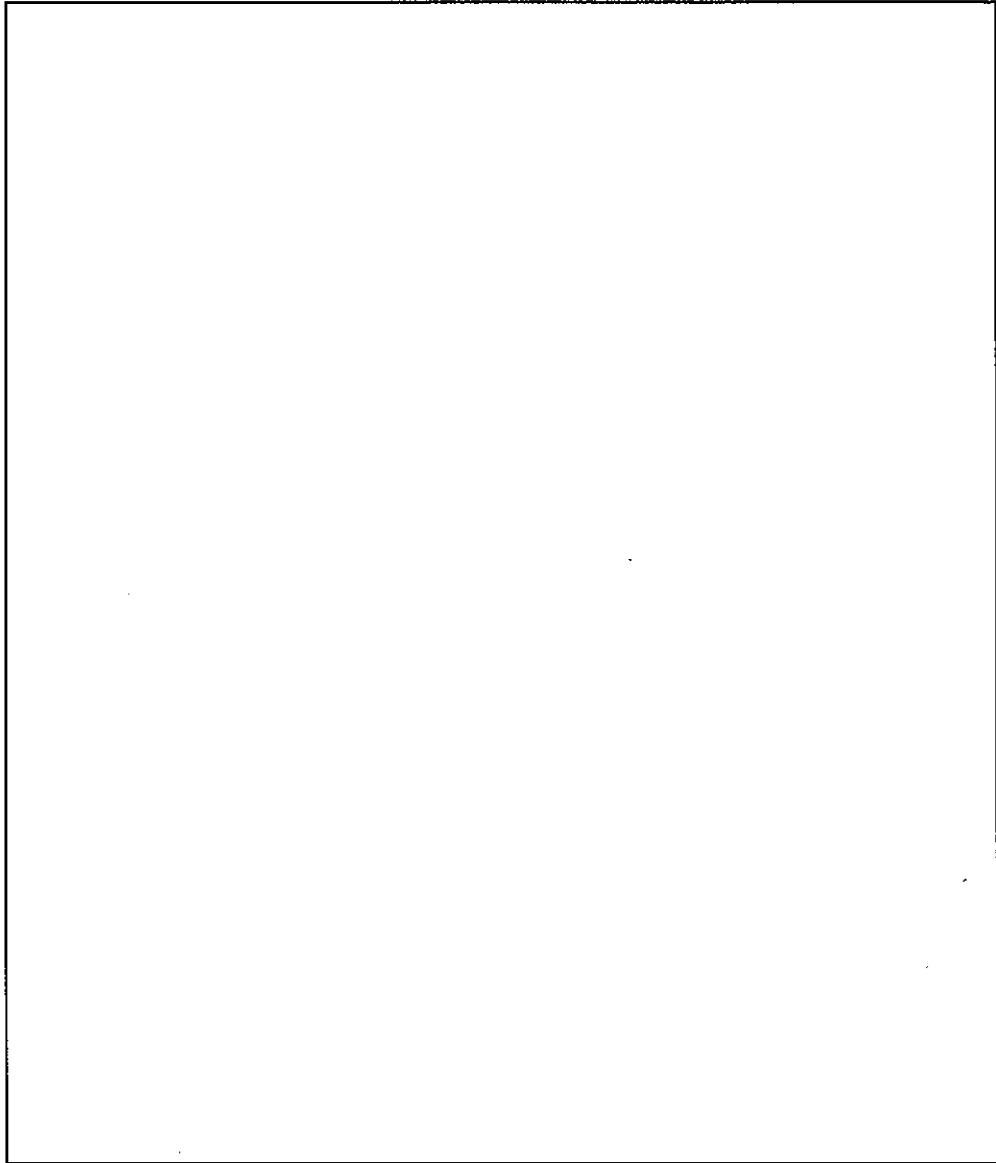
原料粉末ホツパ (2)  
ユニット寸法図  
図臨成-13

工場棟  
成型工場



単位: mm

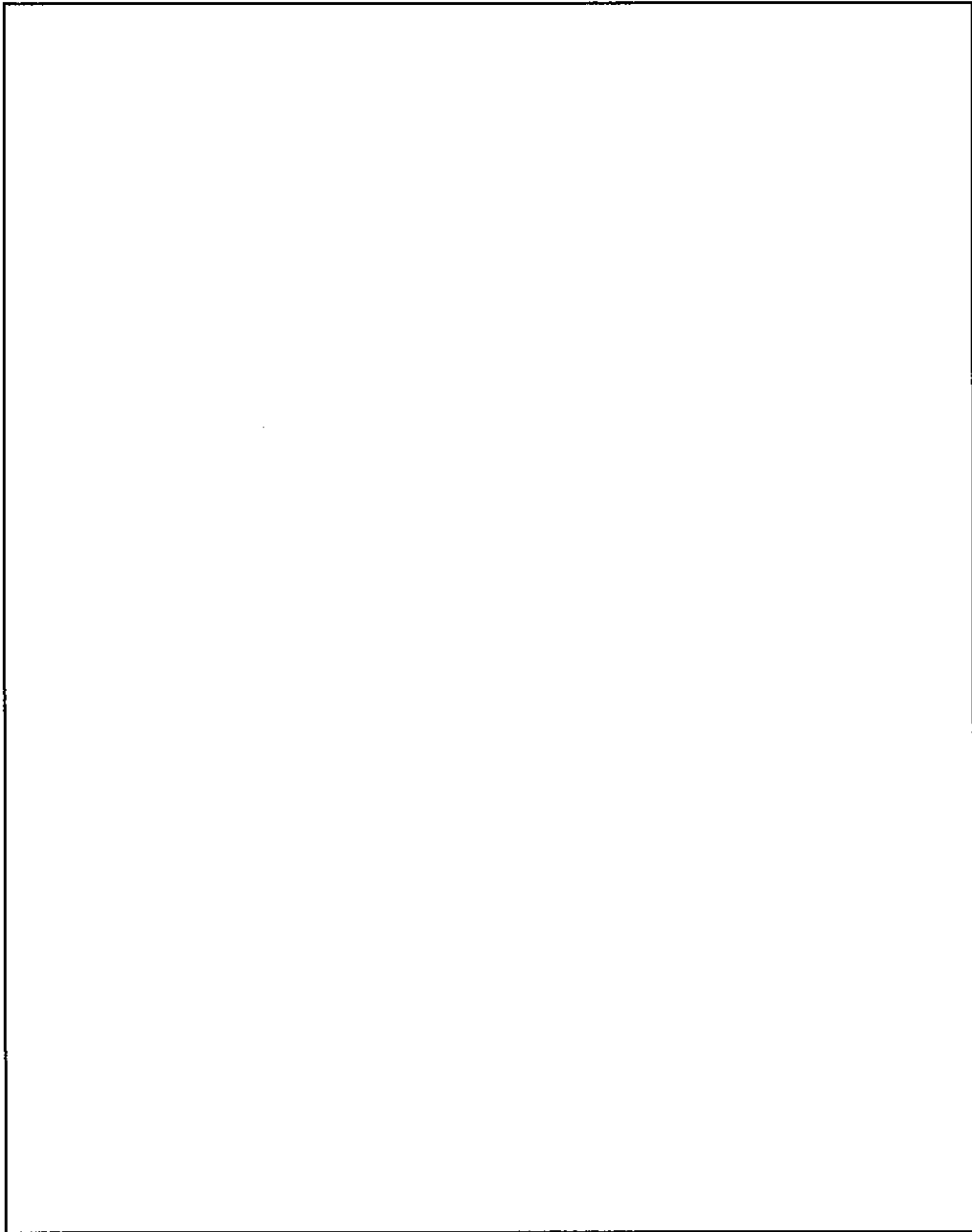
1	ユニット名称 バックアップファイラ (3)	ユニット番号 811-02	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	バックアップファイラ (3) ユニット寸法図	
図番	図臨成-14	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 粉末混合機 (1)	ユニット番号 583	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称

粉末混合機 (1)  
ユニット寸法図

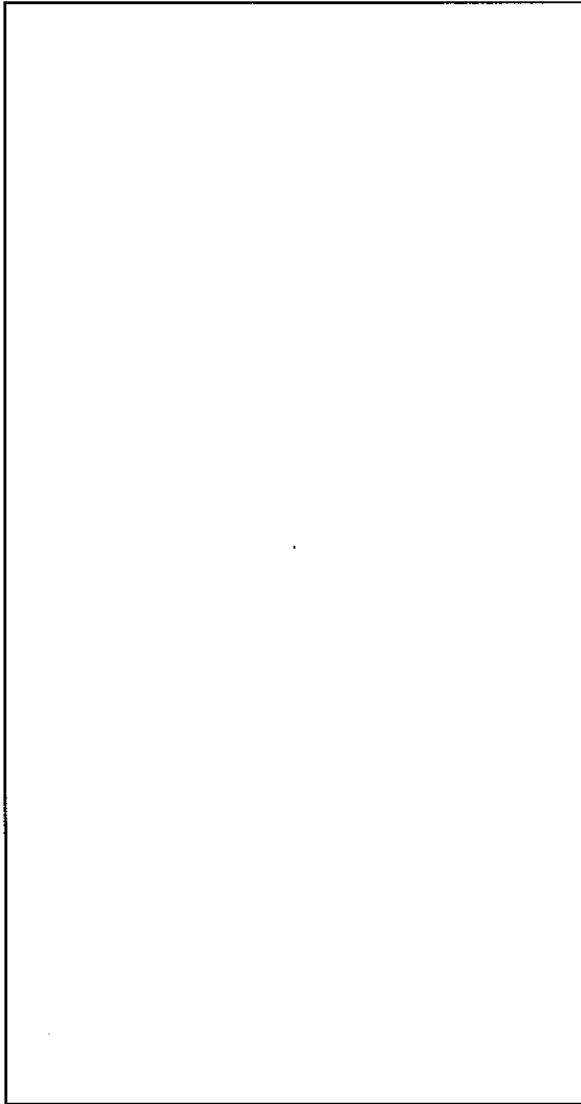
図番

図臨成-15

工場棟  
成型工場

単位: mm

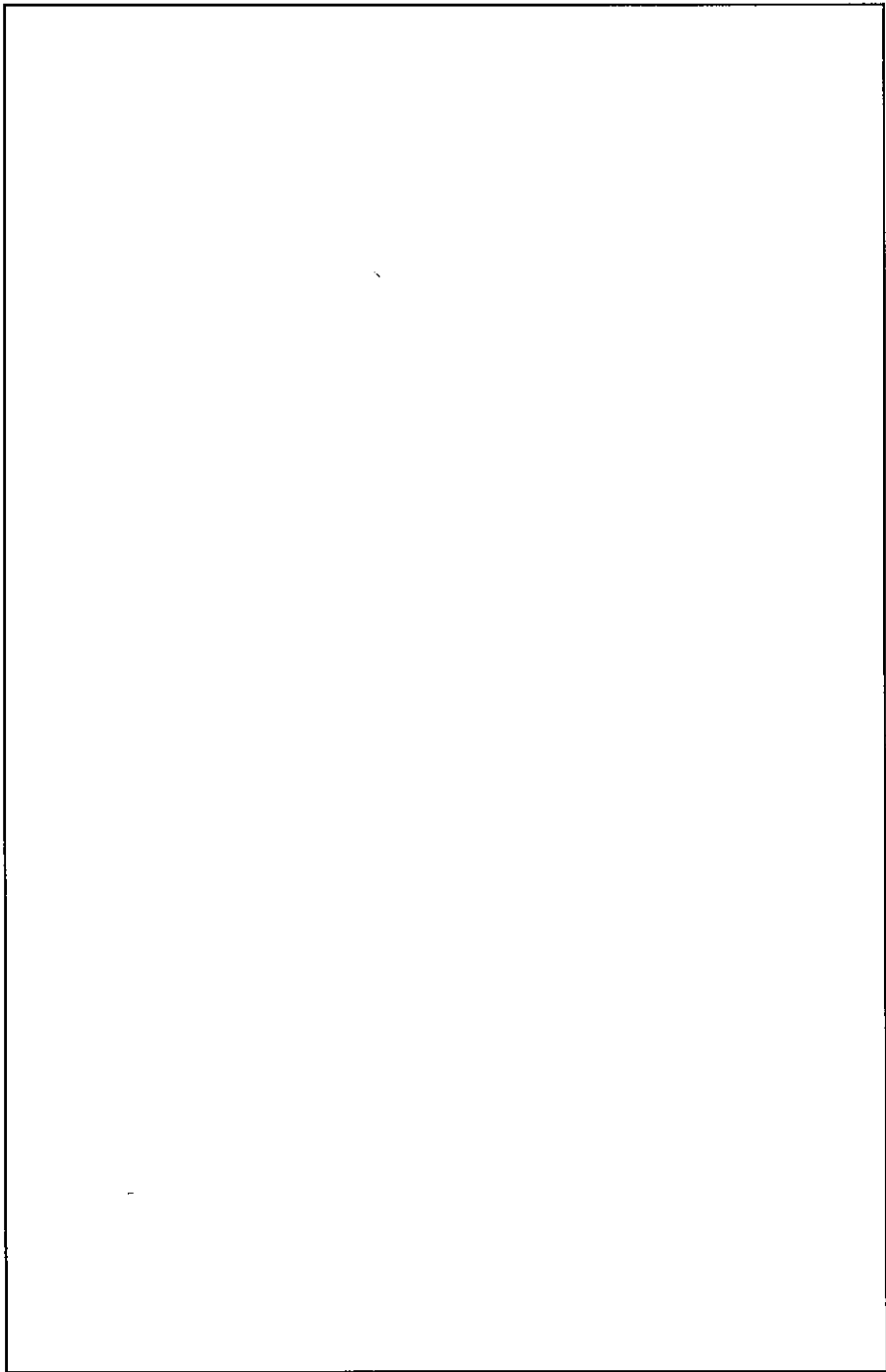
1	ユニット名称 粉末混合機 (2)	ユニット番号 570	形番記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉末混合機 (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-16	工場棟 成型工場

単位: mm

1	ユニット名称 粗成型用プレス (1)	ユニット部分 501-02	形状記号 C	X	Y	Z	B	X	V	Z
---	-----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粗成型用プレス (1)	
図番	ユニット寸法図 図臨成-17	工場棟 成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1※ スラグコンベア (1)	507	C2							
2 スラグコンベア (1)	507-01	B							

※ X, Y, ZはY座標が原点に近い側の円筒面の中心座標、x, y, zはY座標が原点から遠い側の円筒面の中心座標を示す。

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。

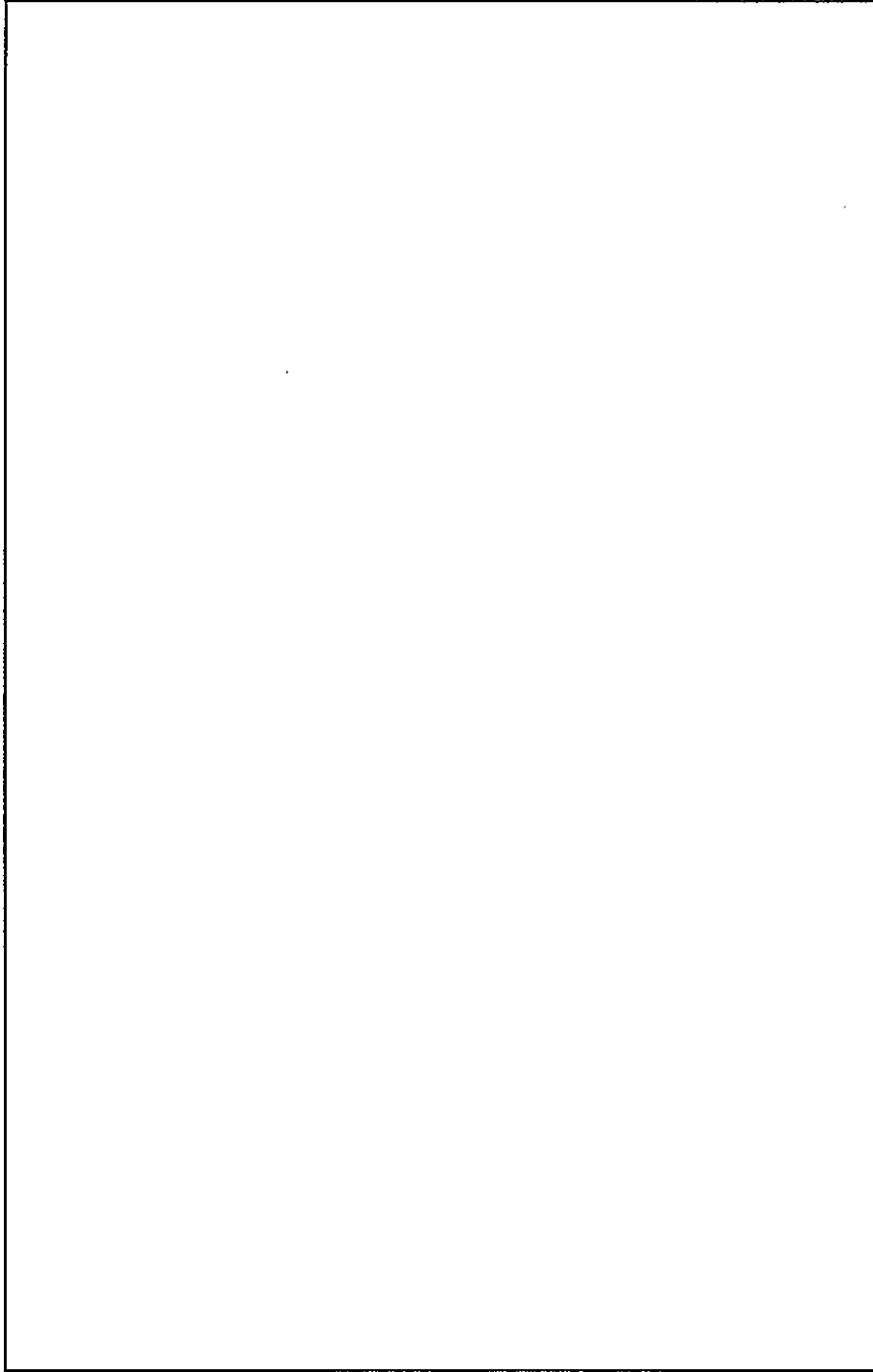
- 507, 507-01, 510-01, 510-03
- 507-01, 507



名	スラグコンベア (1)	
称	ユニット寸法図	
図	図臨成-18	工場棟
番		成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 粗成型用プレス (2)	ユニット番号 503-02	図番 C	X	Y	Z	D	E	F	Z
---	-----------------------	------------------	---------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粗成型用プレス (2)	
図番	ユニット寸法図 図臨成-19	工場棟 成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1※ スラグコンベア (2)	509	C2							
2 スラグコンベア (2)	509-02	R							

※ X, Y, ZはY座標が原点に近い側の円筒面の中心座標、X, Y, ZはY座標が原点から遠い側の円筒面の中心座標を示す。

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。

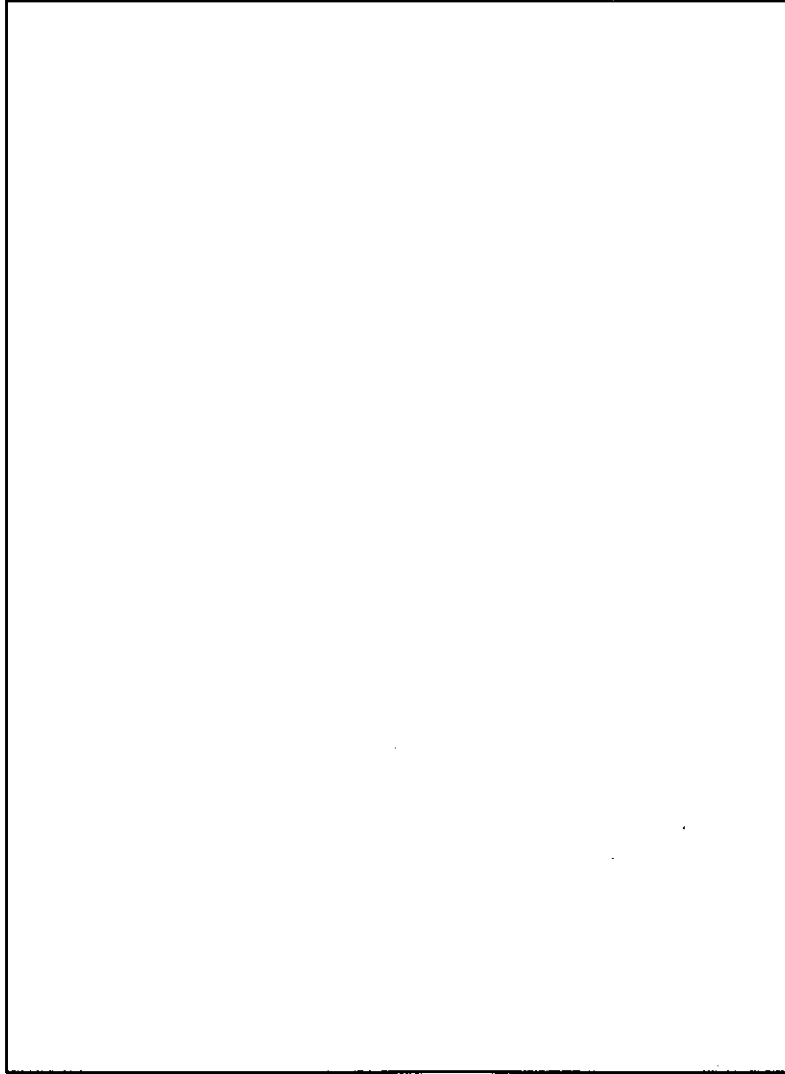
- ・ 509, 509-02, 512-01, 512-02
- ・ 509-02, 509



名称	スラグコンベア (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-20	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 粉末集塵装置 (1)	ユニット番号 504	形状記号 C	X	Y	Z	D	E	F	G
---	----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

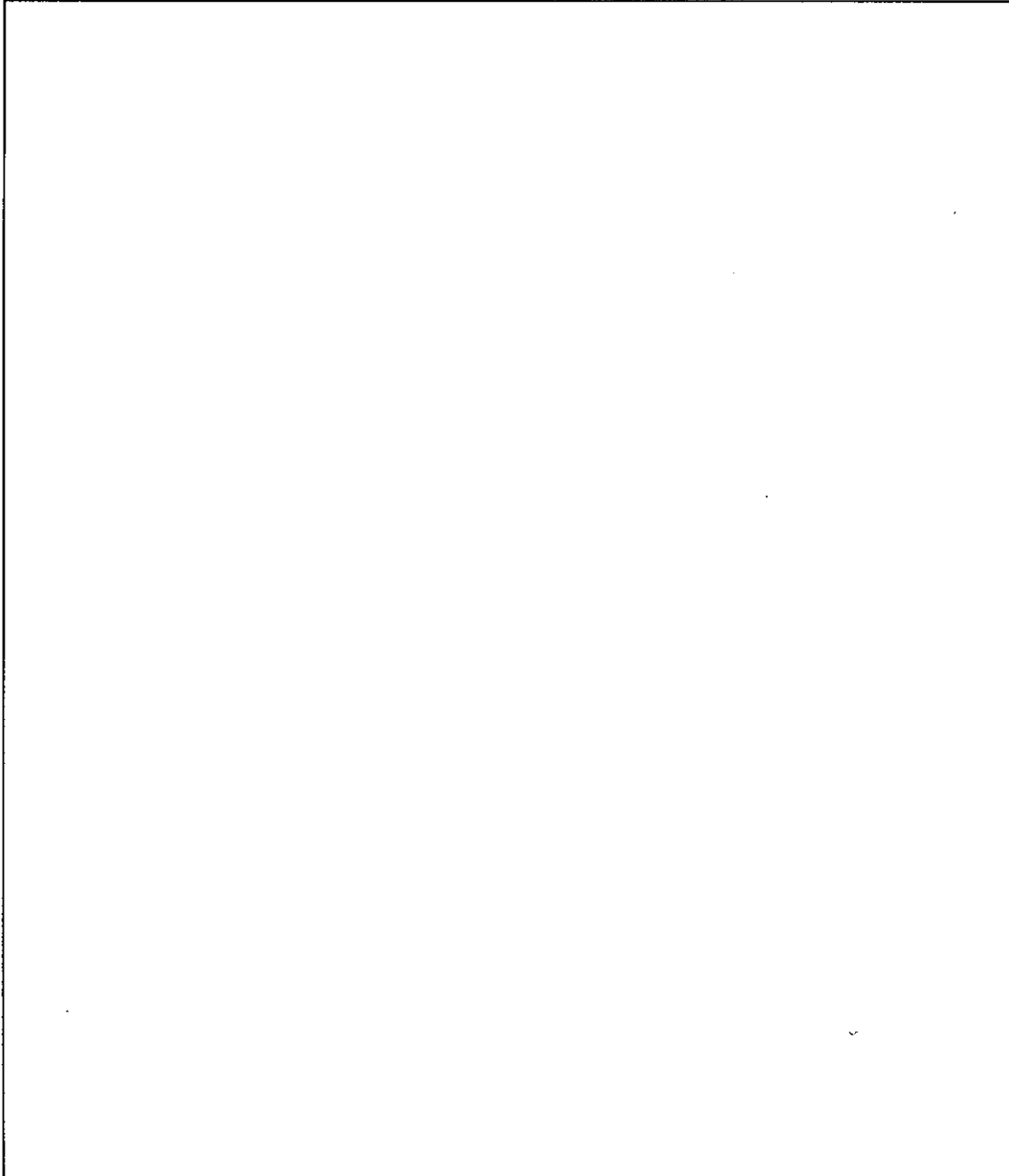


名称	粉末集塵装置 (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-21	工場棟 成型工場



単位：mm

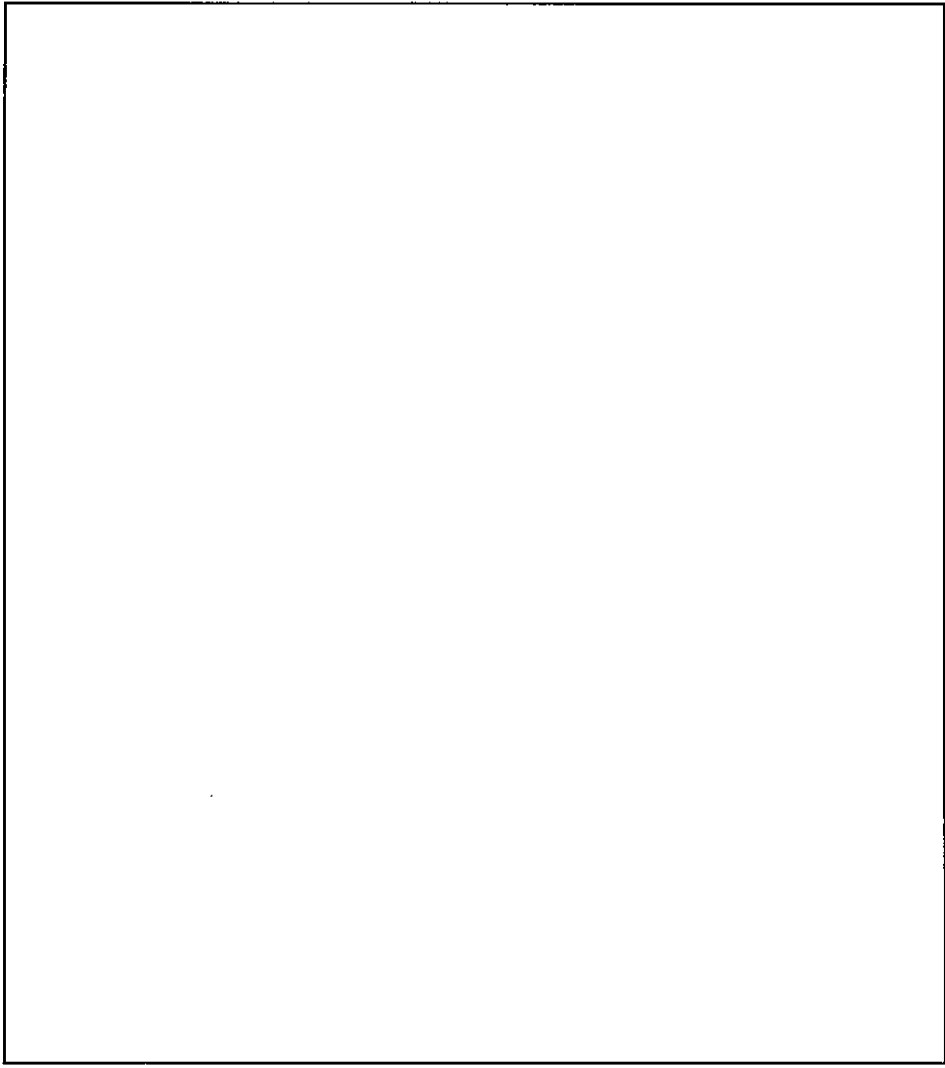
1	ユニット名称 バックアップフィルタ (4)	ユニット番号 802-01	形状記号 H	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	バックアップフィルタ (4) ユニット寸法図	
図番	図臨成-22	工場棟 成型工場

単位：mm

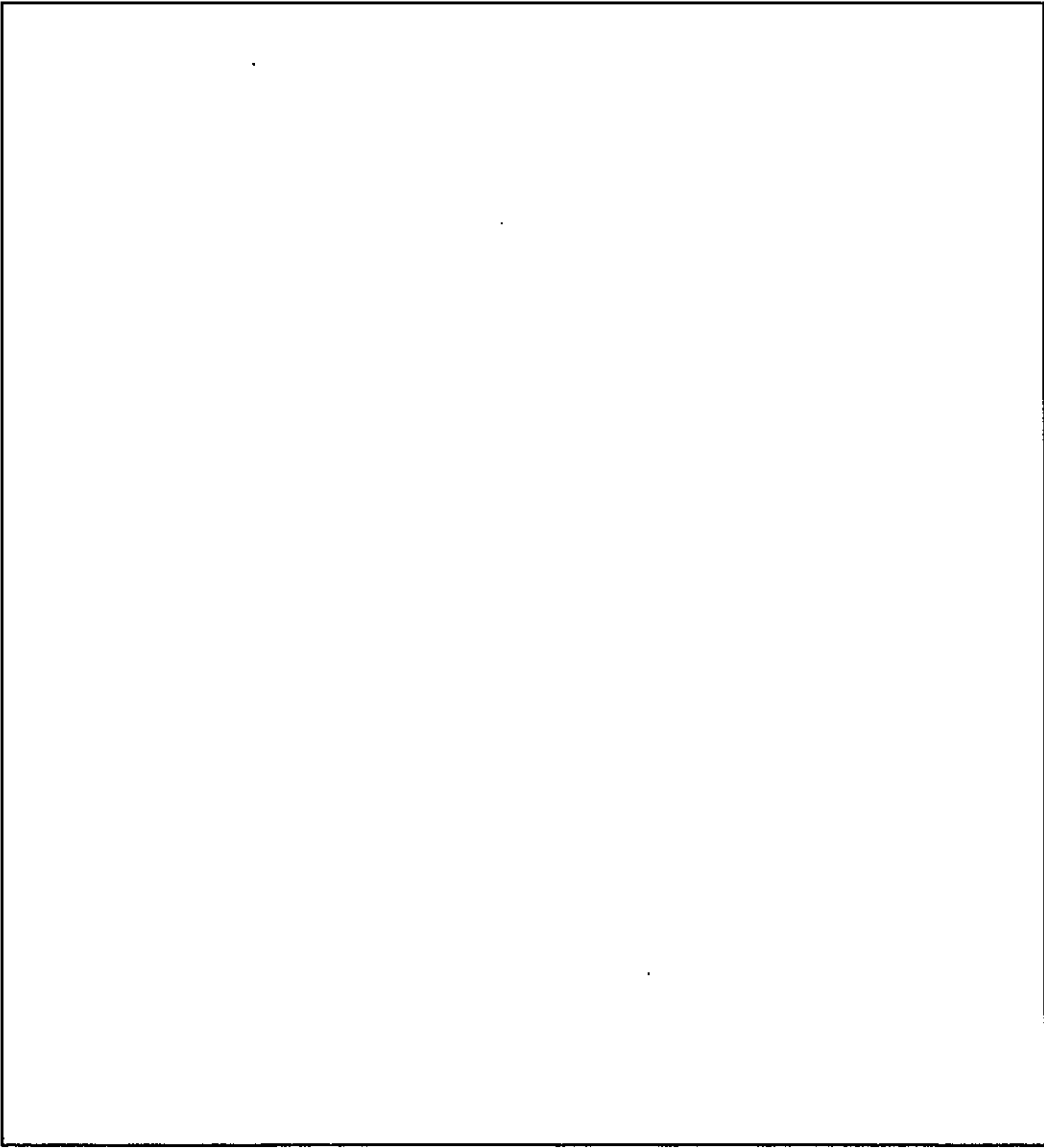
1	ユニット名称 粉末集塵装置 (2)	ユニット番号 506	図号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	---------------	---------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉末集塵装置 (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-23	工場棟 成型工場

単位：mm

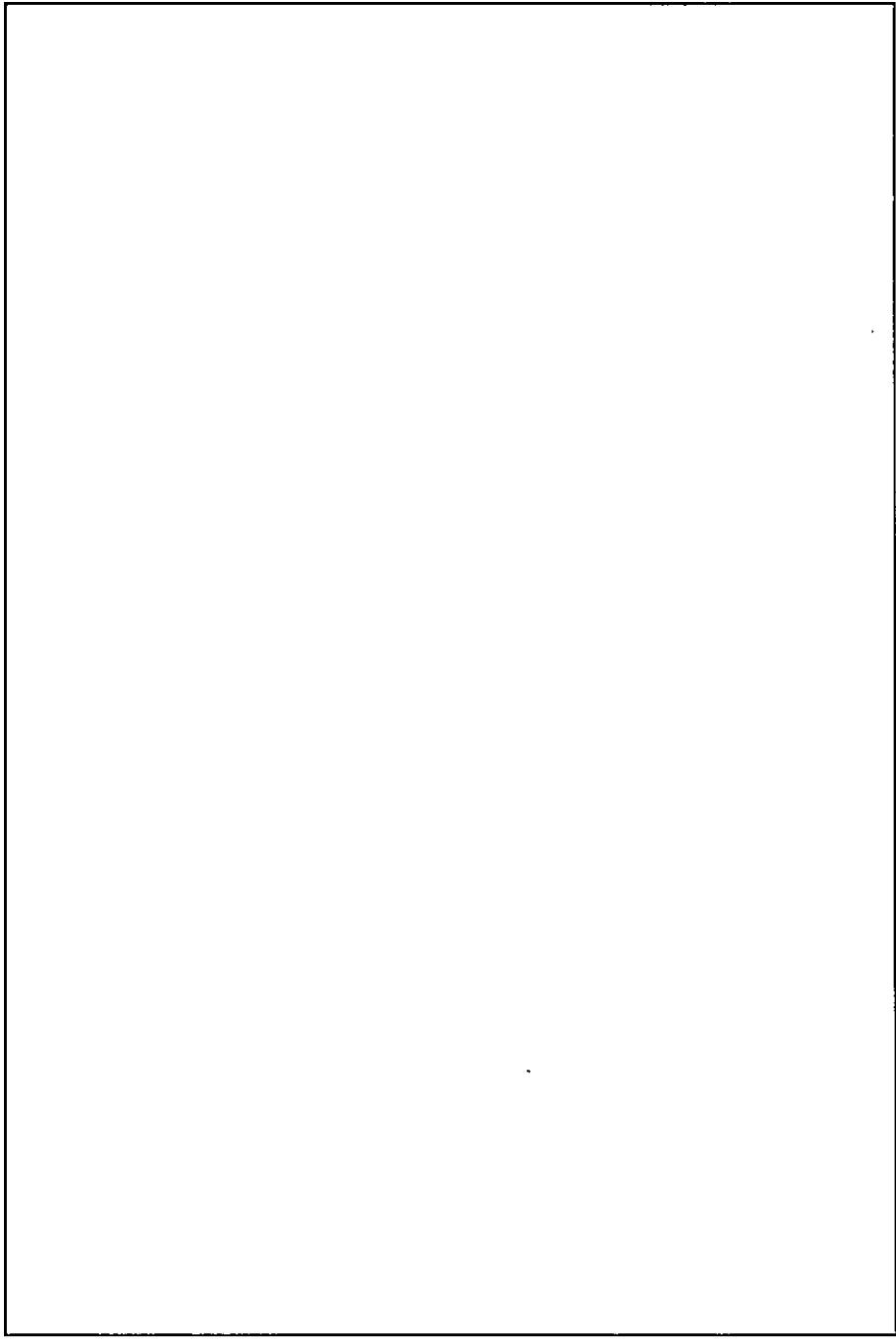
1	ユニット名称 バックアップファイルタ (5)	ユニット番号 802-02	群番号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------------	------------------	----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	バックアップファイルタ (5) ユニット寸法図	
図番	図臨成-24	工場棟 成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 造粒機(1) 本体部	510-01	B							
2 造粒機(1) アンダーサイズ初受器部	510-03	C							

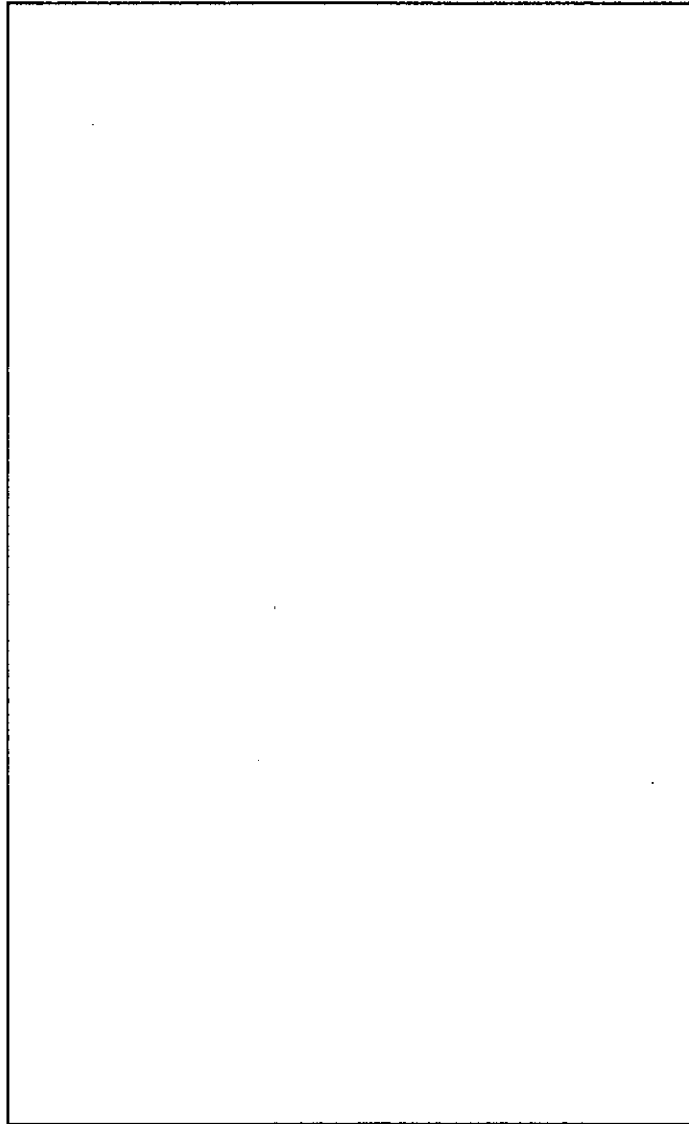


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・510-01, 507, 510-03

名称	造粒機(1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-25	工場棟 成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形造番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 造粒粉末小分けボックス (1)	514	C							



造粒粉末小分けボックス (1)

ユニット寸法図

名

称

図

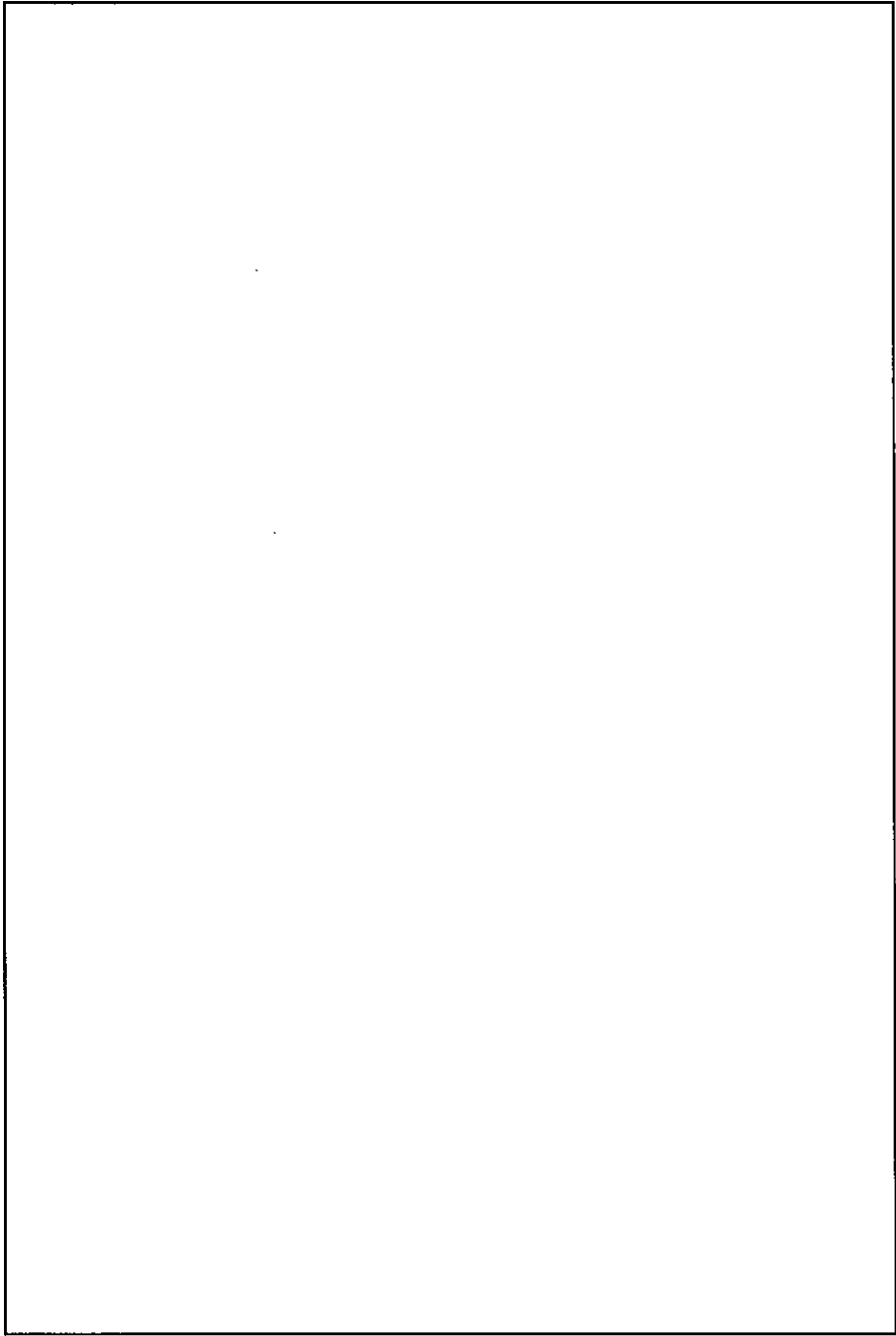
番

工場棟  
成型工場

図臨成-26

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 造粒機(2) 本体部	512-01	B							
2 造粒機(2) アンダーサイズ調整器	512-02	C							

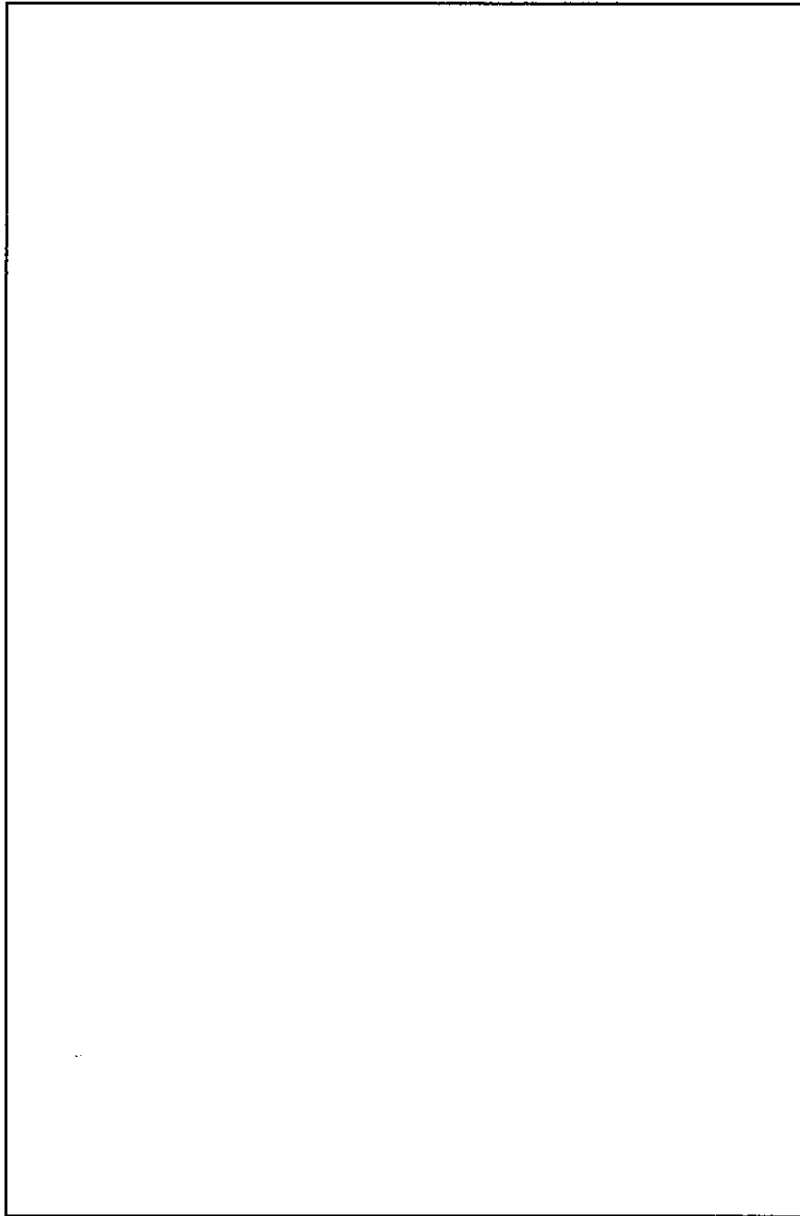


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・512-01, 509, 512-02

名称	造粒機 (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-27	工場棟 成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	群号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 造粒粉末小分けボックス(2)	521	C							



造粒粉末小分けボックス (2)

ユニット寸法図

名

称

図

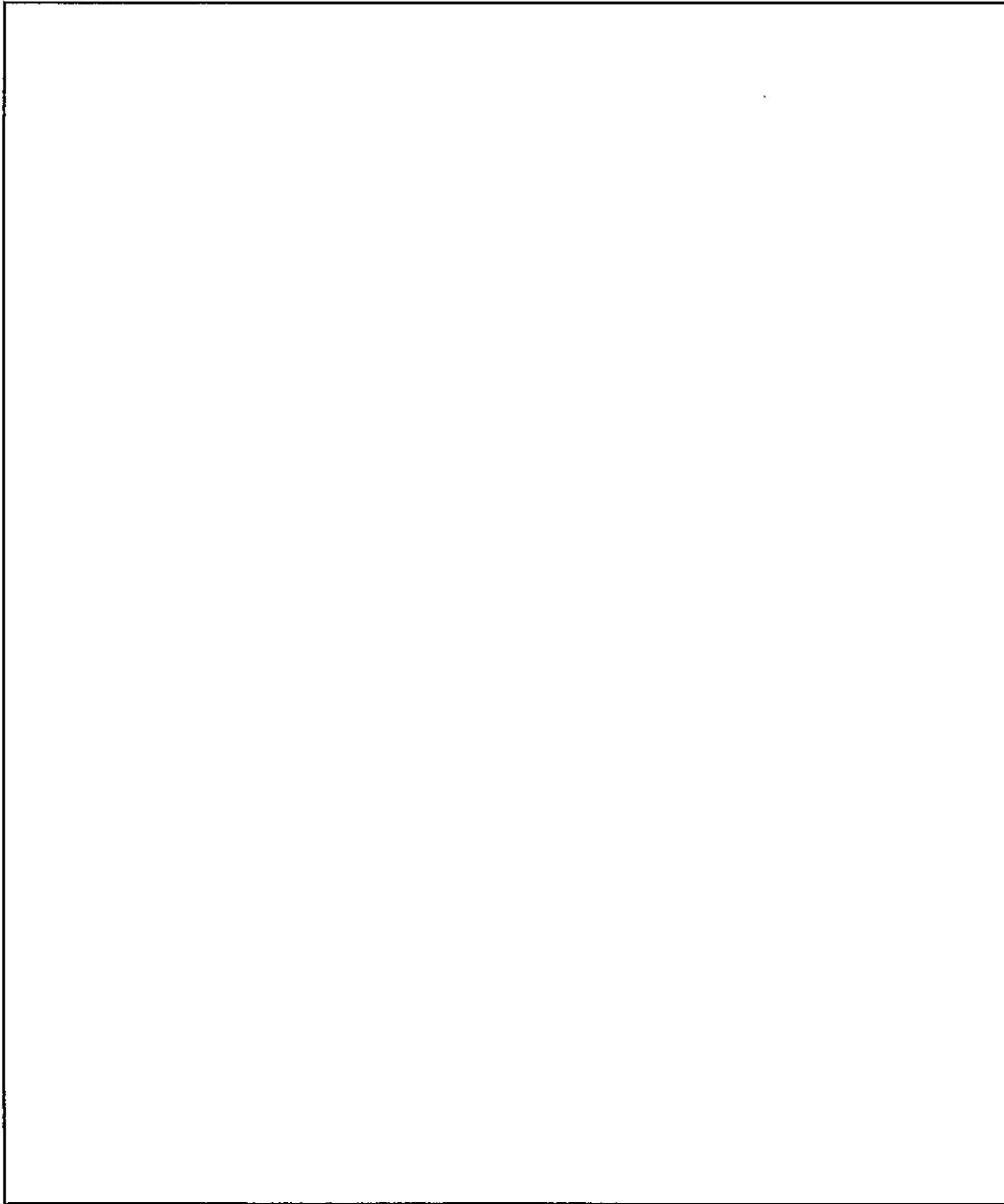
番

工場棟  
成型工場

図臨成-28

単位：mm

1	ユニット名称 造粒粉末ホツパ(1)	ユニット番号 515-01	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	造粒粉末ホツパ (1)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場



単位：mm

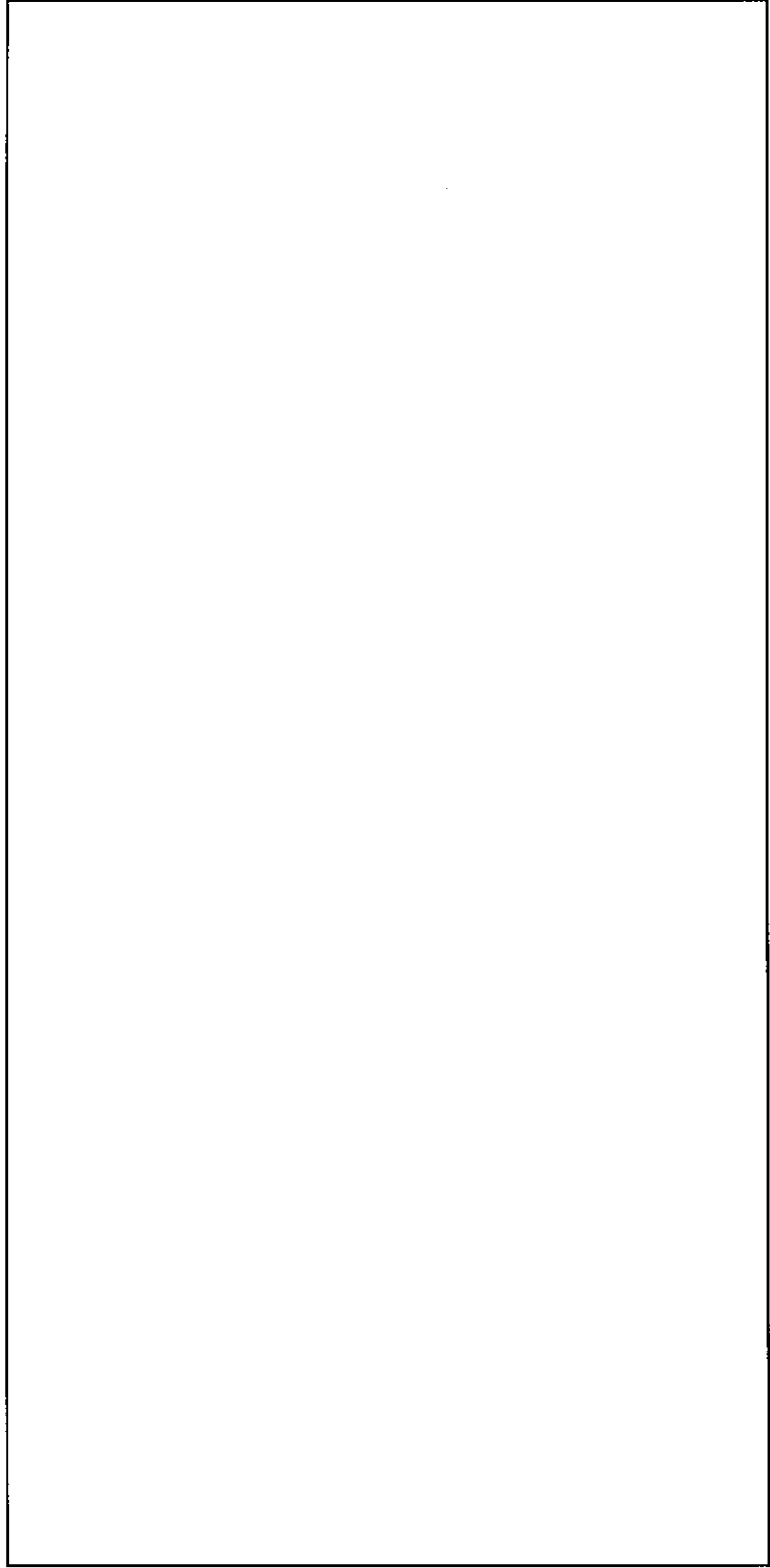
1	ユニット名称 造粒粉末ホツパ(2)	ユニット番号 510-01	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	造粒粉末ホツパ (2)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	群号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 潤滑剤混合機(1) ホツパ部	51B-02	C							
2 潤滑剤混合機(1) 混合機部	526	C2							

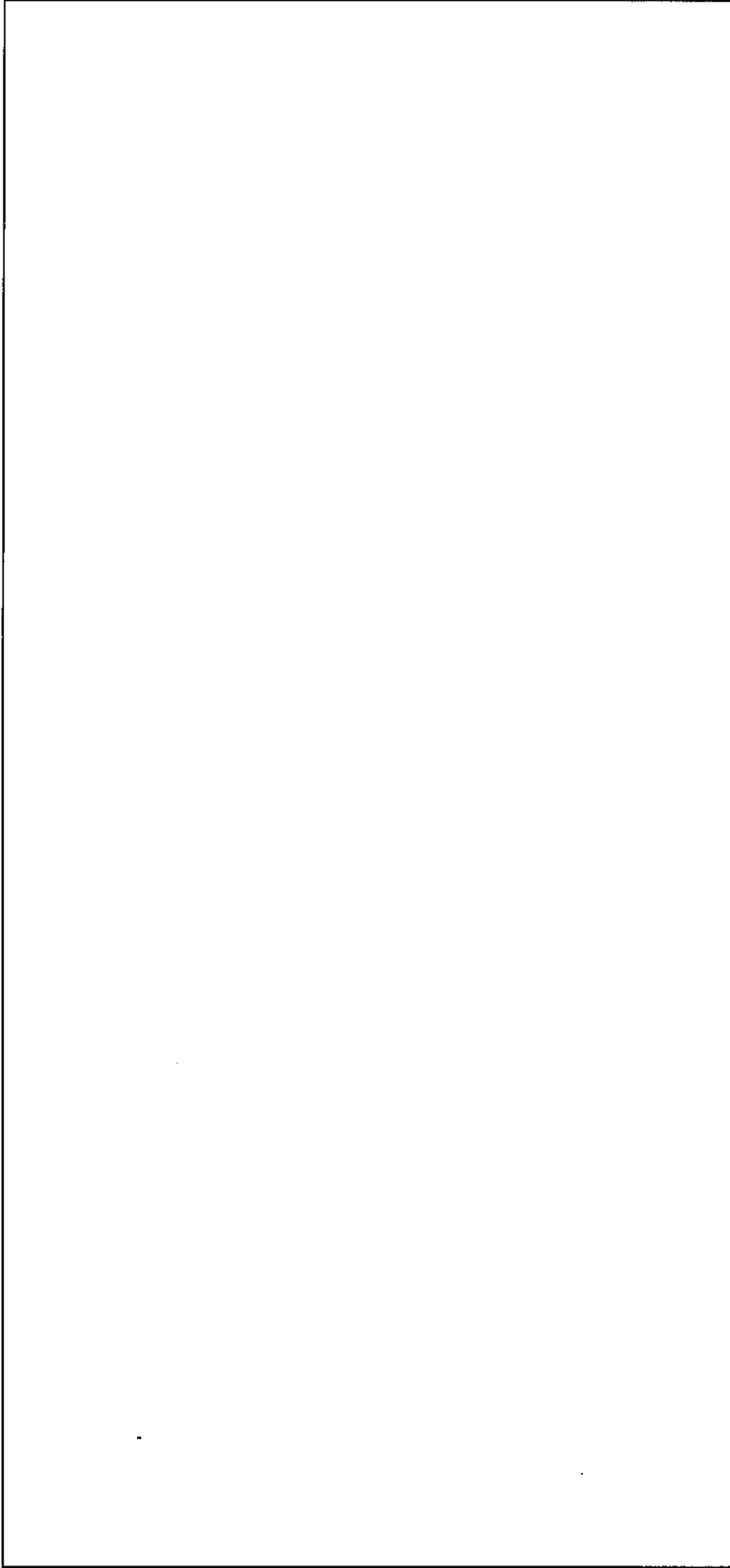


名称	潤滑剤混合機 (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-31	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	E	F	Z
1 潤滑剤混合機(2) ホッパ部	516-02	C							
2 潤滑剤混合機(2) 混合機部	582	C2							

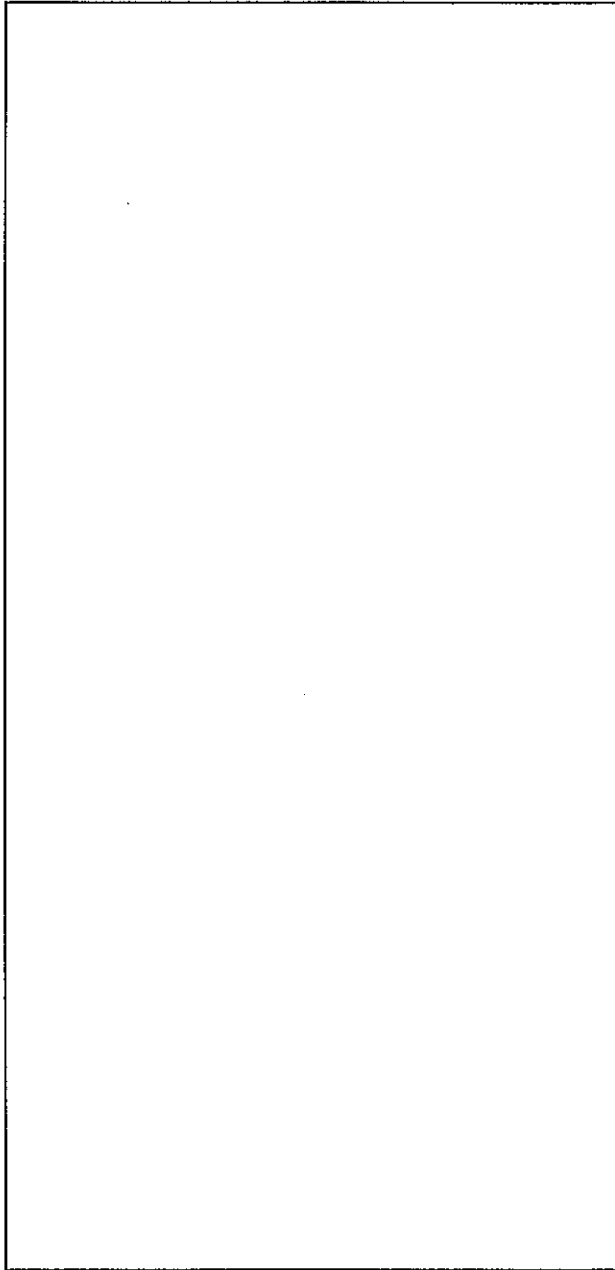


名称	潤滑剤混合機 (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-32	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

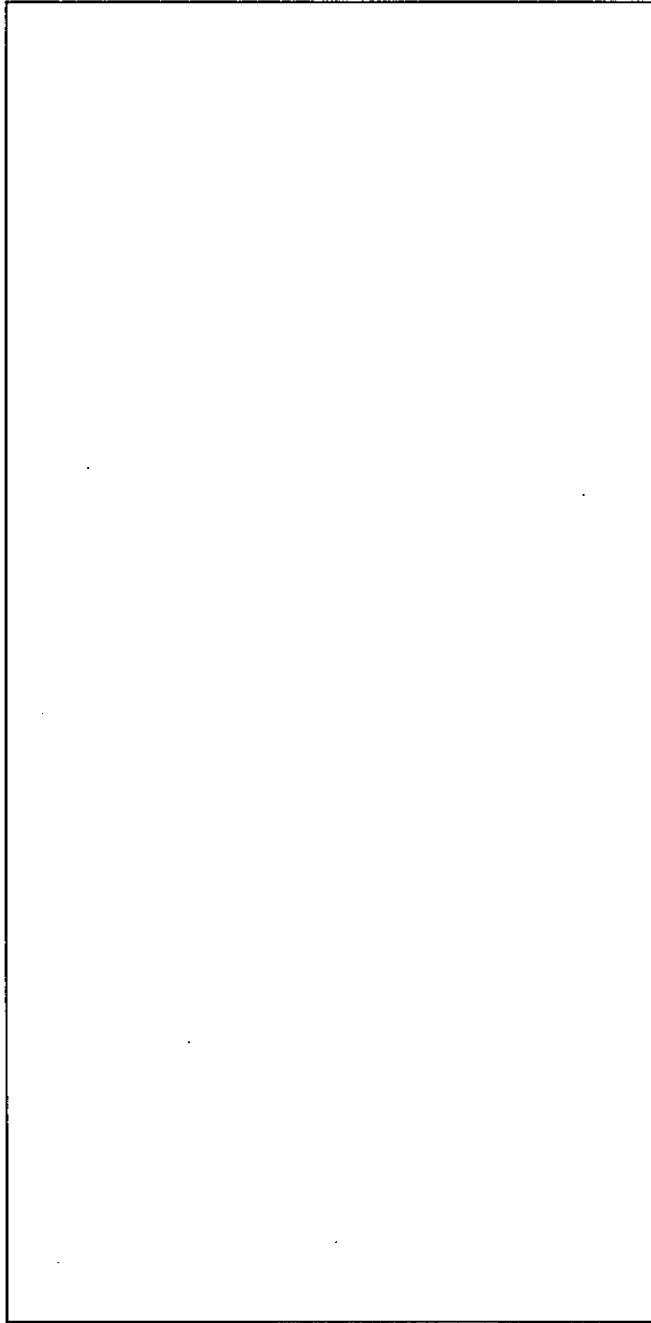
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 回転混合機 (1)	524	S							
2 回転混合機 (2)	513	S							
3 回転混合機 (3)	523	S							



名称	回転混合機 (1) ~ (3) ユニット寸法図	
図番	図臨成-33	工場棟 成型工場

単位：mm

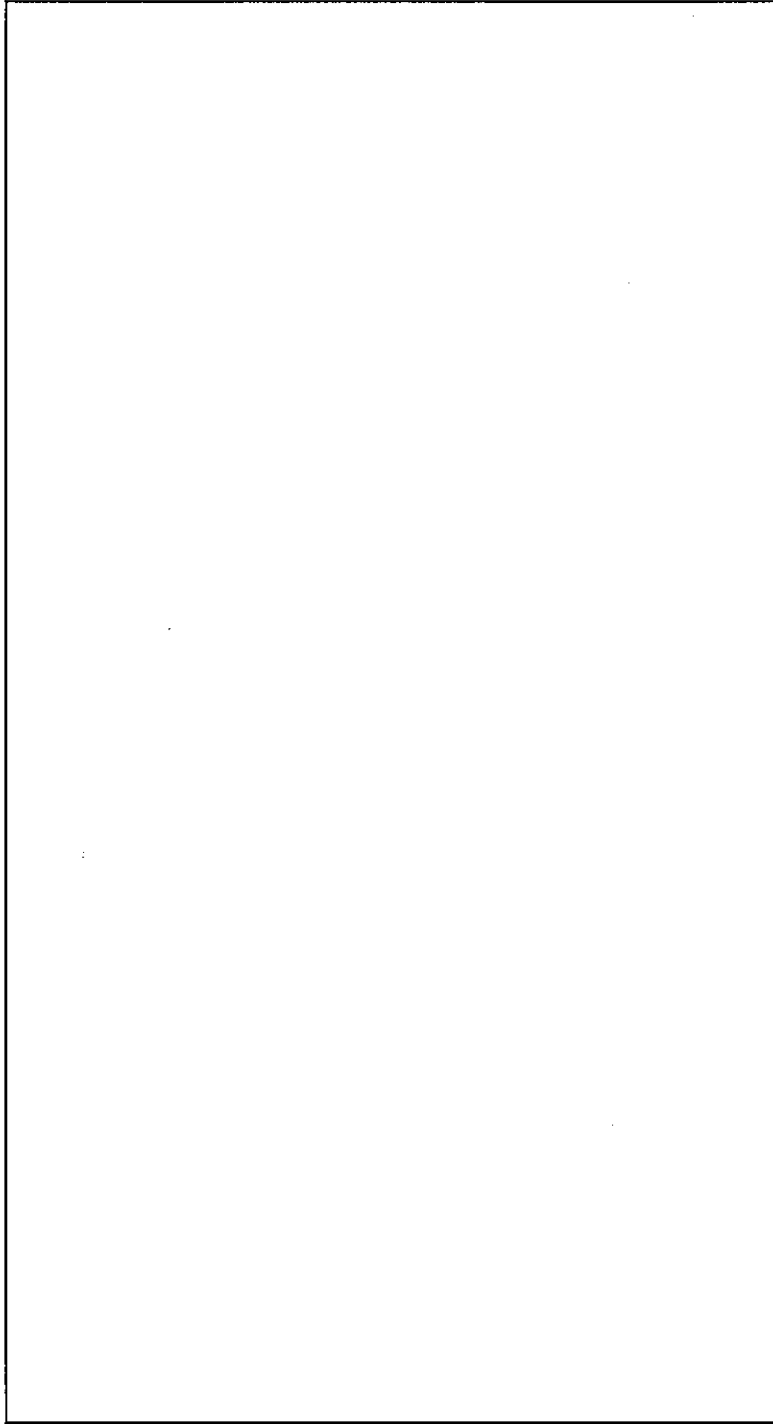
1	ユニット名称 回転混合機 (4)	ユニット番号 525	形式記号 S	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	回転混合機 (4) ユニット寸法図	
図番	図臨成-34	工場棟 成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 本成型用プレス(1) ホツパ部	535-01	C							
2 本成型用プレス(1)	535-02	C							

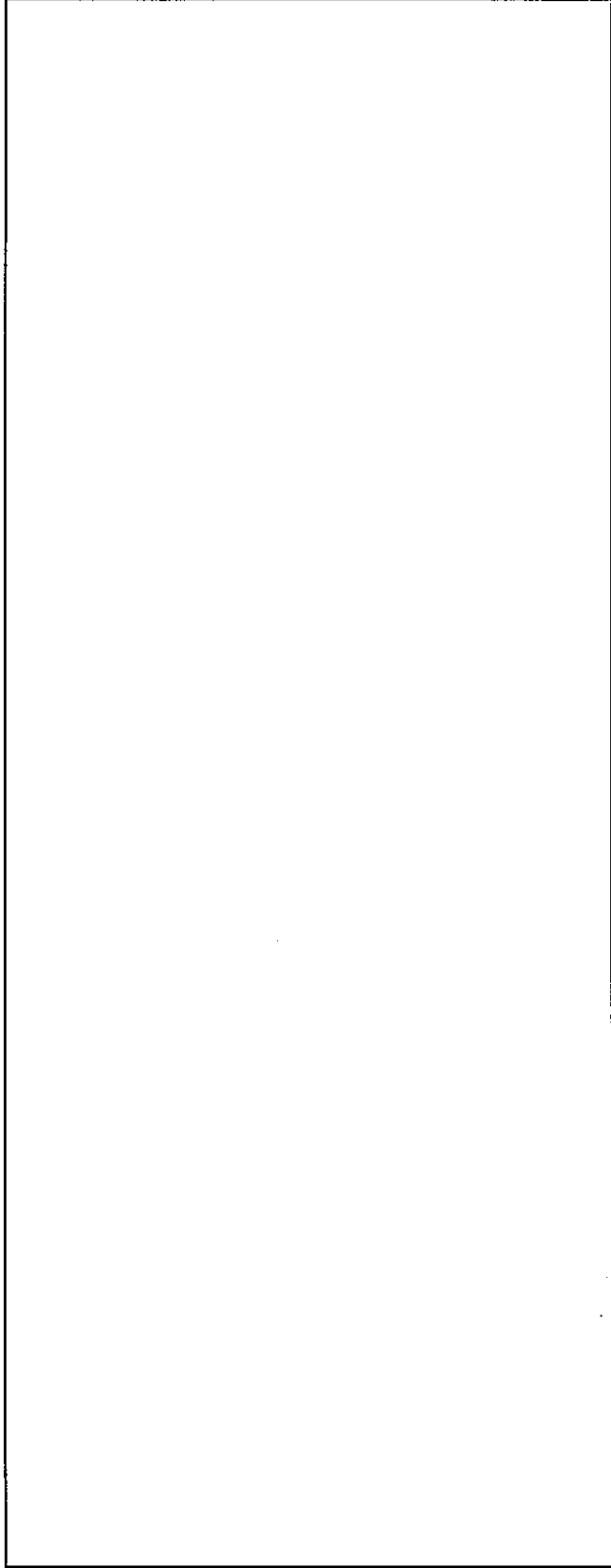


名称	本成型用プレス (1)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-35	

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 ペレット移替機(1)	543-01	B							
2 圧粉体密着測定装置(1)	543-02	C							



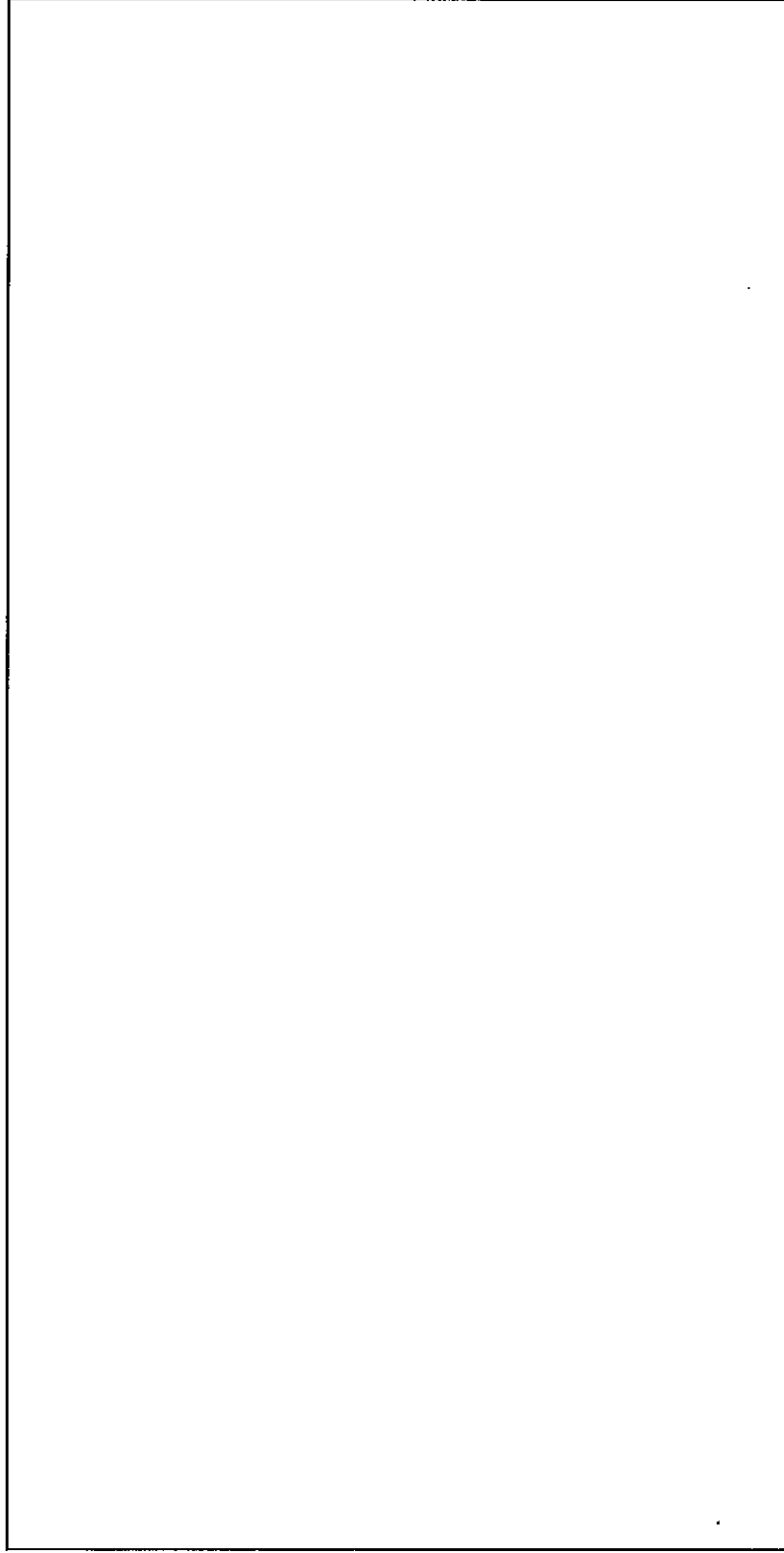
名称  
ペレット移替機 (1)  
ユニット寸法図

図番  
図臨成-36  
工場棟  
成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 本成型用プレス(2) ホットハ部	537-01	C							
2 本成型用プレス(2)	537-02	C							



本成型用プレス (2)

ユニット寸法図

図臨成-37

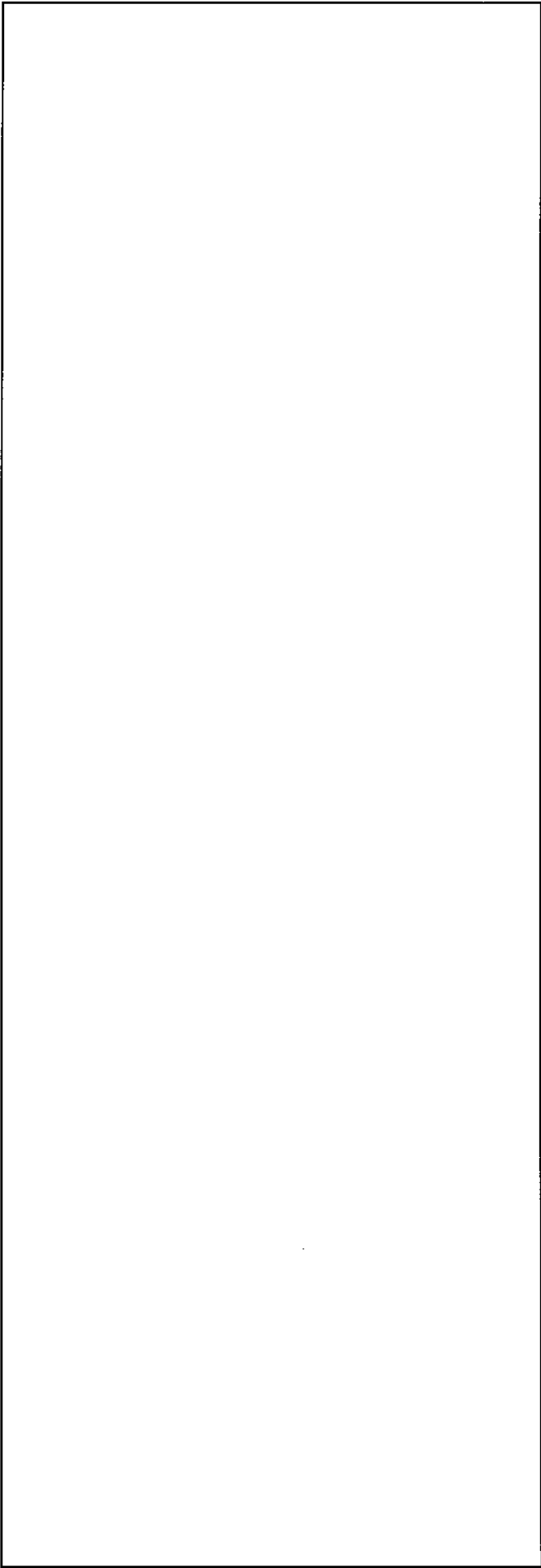
工場棟  
成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



単位：mm

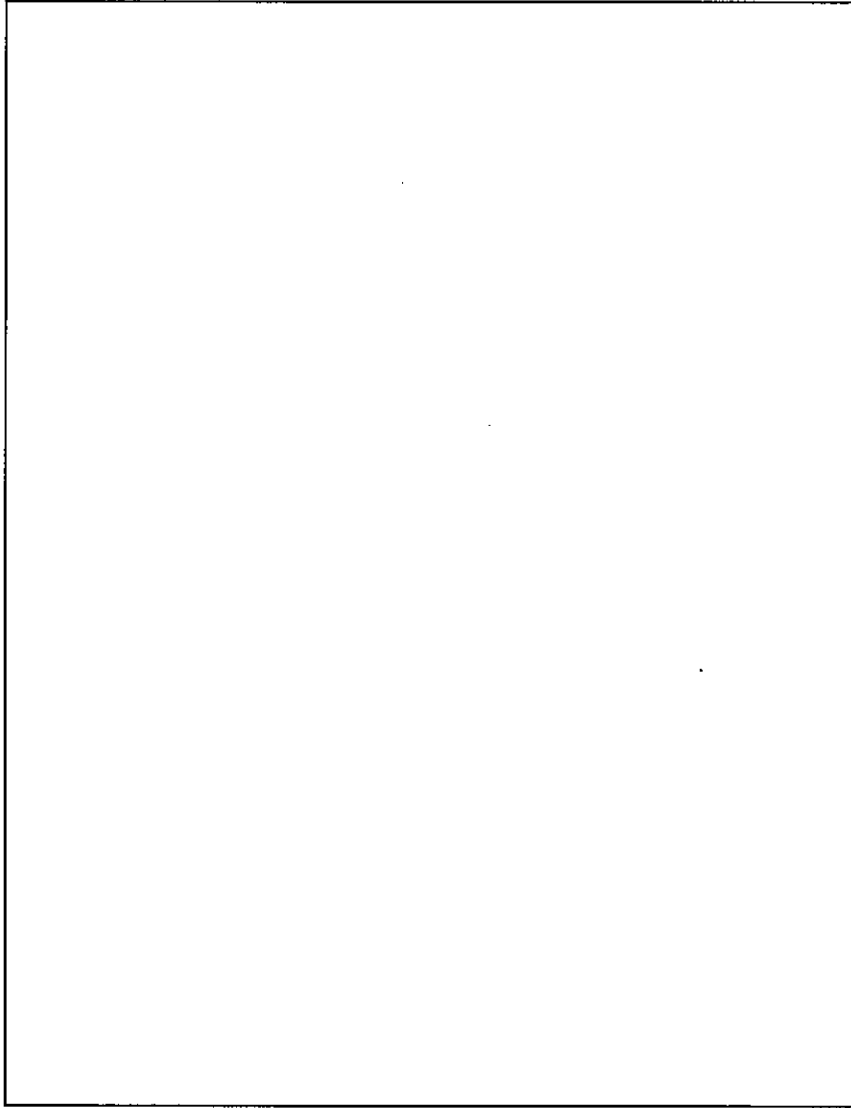
ユニット名称	ユニット番号	部号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 ペレット移替機(2)	545-01	B							
2 止粉体密度測定装置(2)	545-02	C							



名称	ペレット移替機 (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-38	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

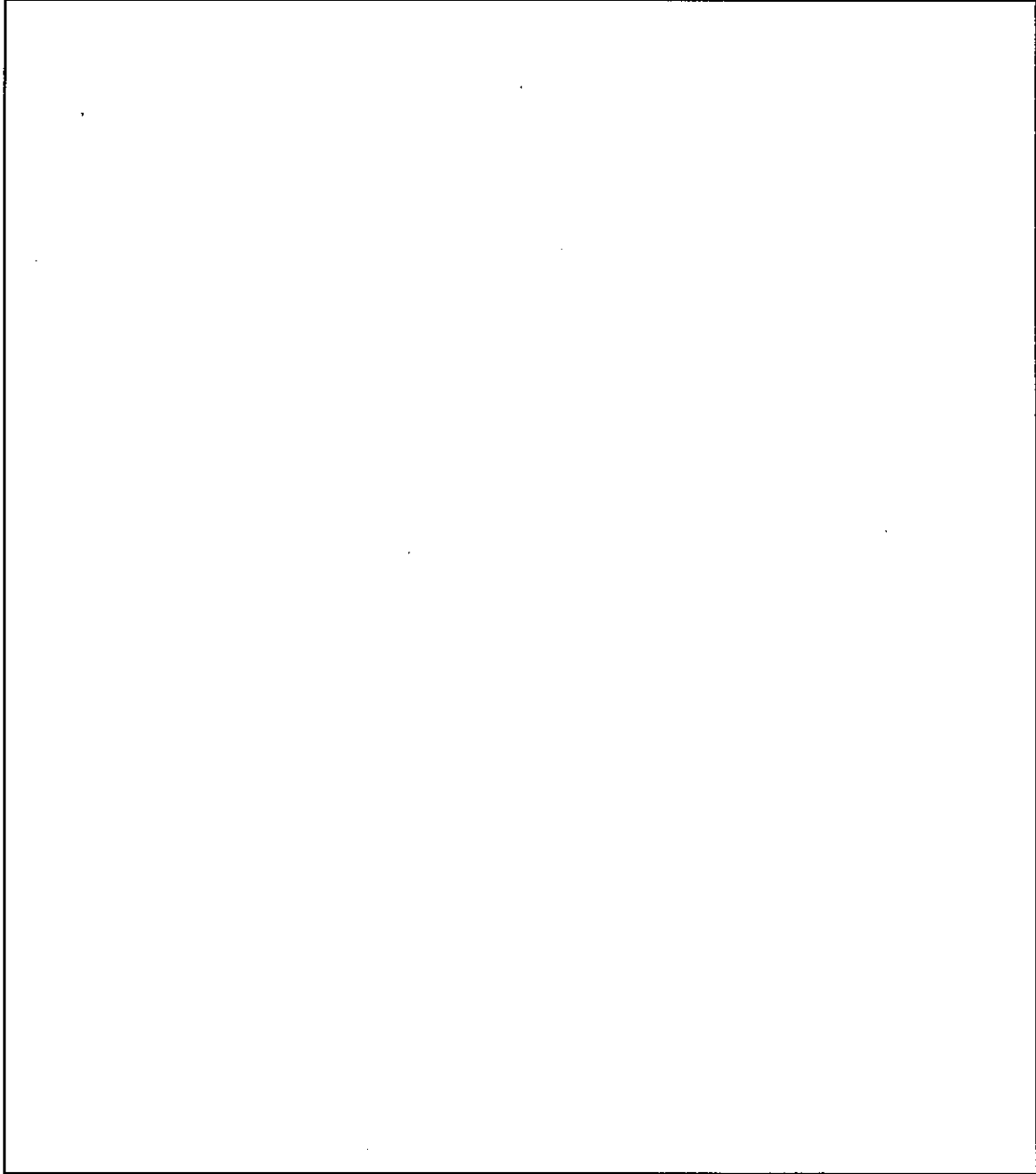
1	ユニット名称	ユニット番号	形号	単位: mm					
	粉末集塵装置 (3)	505	C	X	Y	Z	D	K	Y



名称	粉末集塵装置 (3)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成一39	

単位：mm

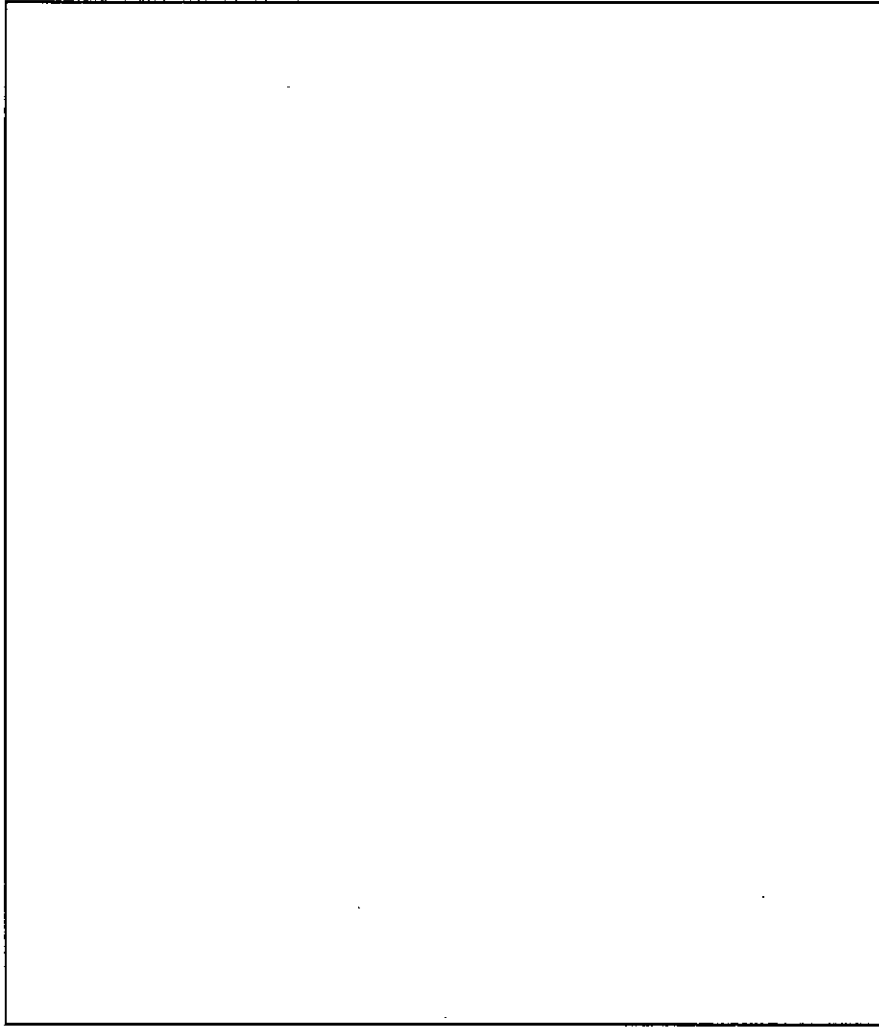
1	ユニット名称 バックアップフィルタ (6)	ユニット番号 843-01	図録番号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	バックアップフィルタ (6) ユニット寸法図	
図番	図臨成-40	工場棟 成型工場

単位：mm

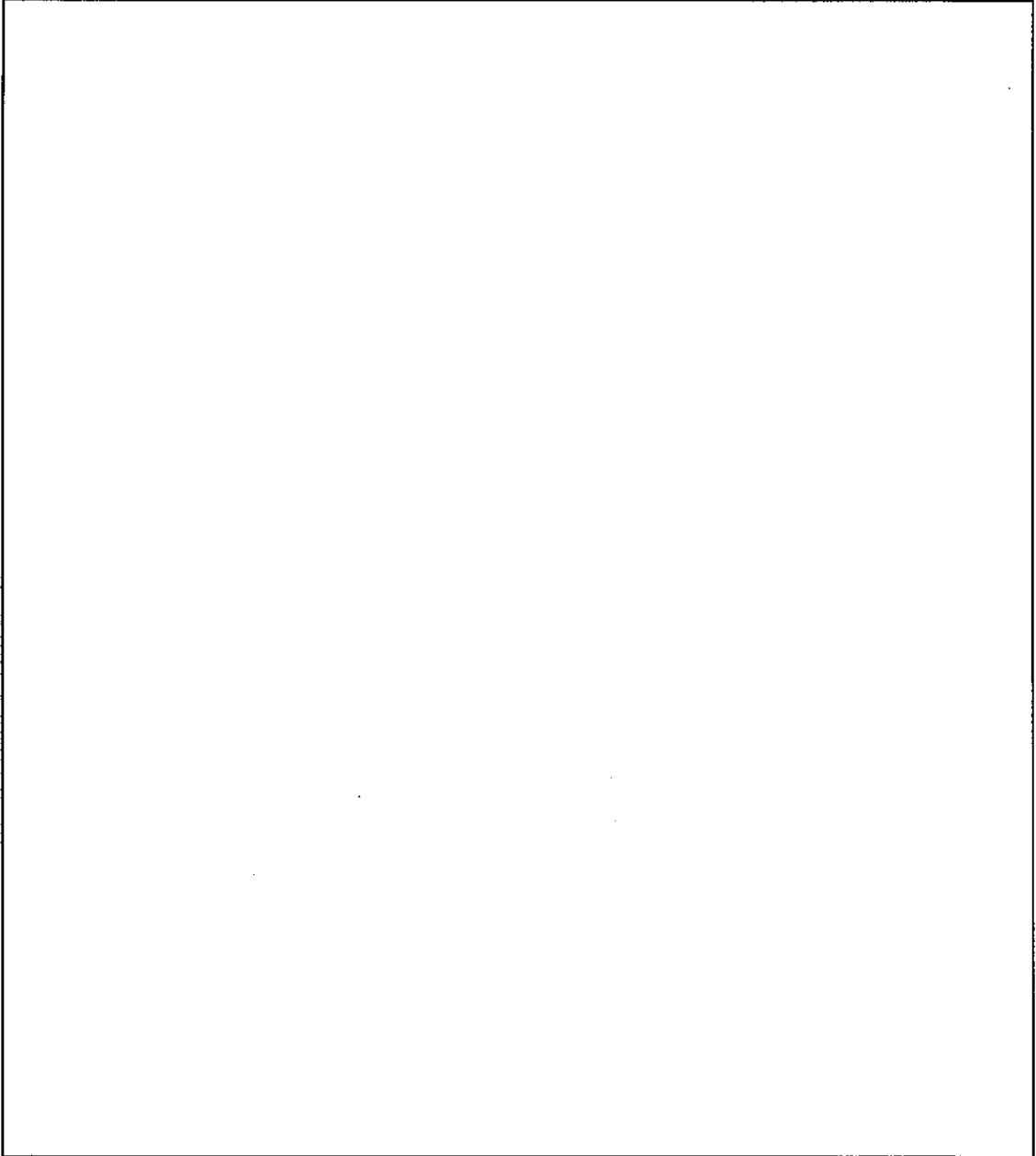
1	ユニット名称 粉末集塵装置 (1)	ユニット番号 511	図号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	---------------	---------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉末集塵装置 (4)	
図番	ユニット寸法図 図臨成-41	工場棟 成型工場

単位: mm

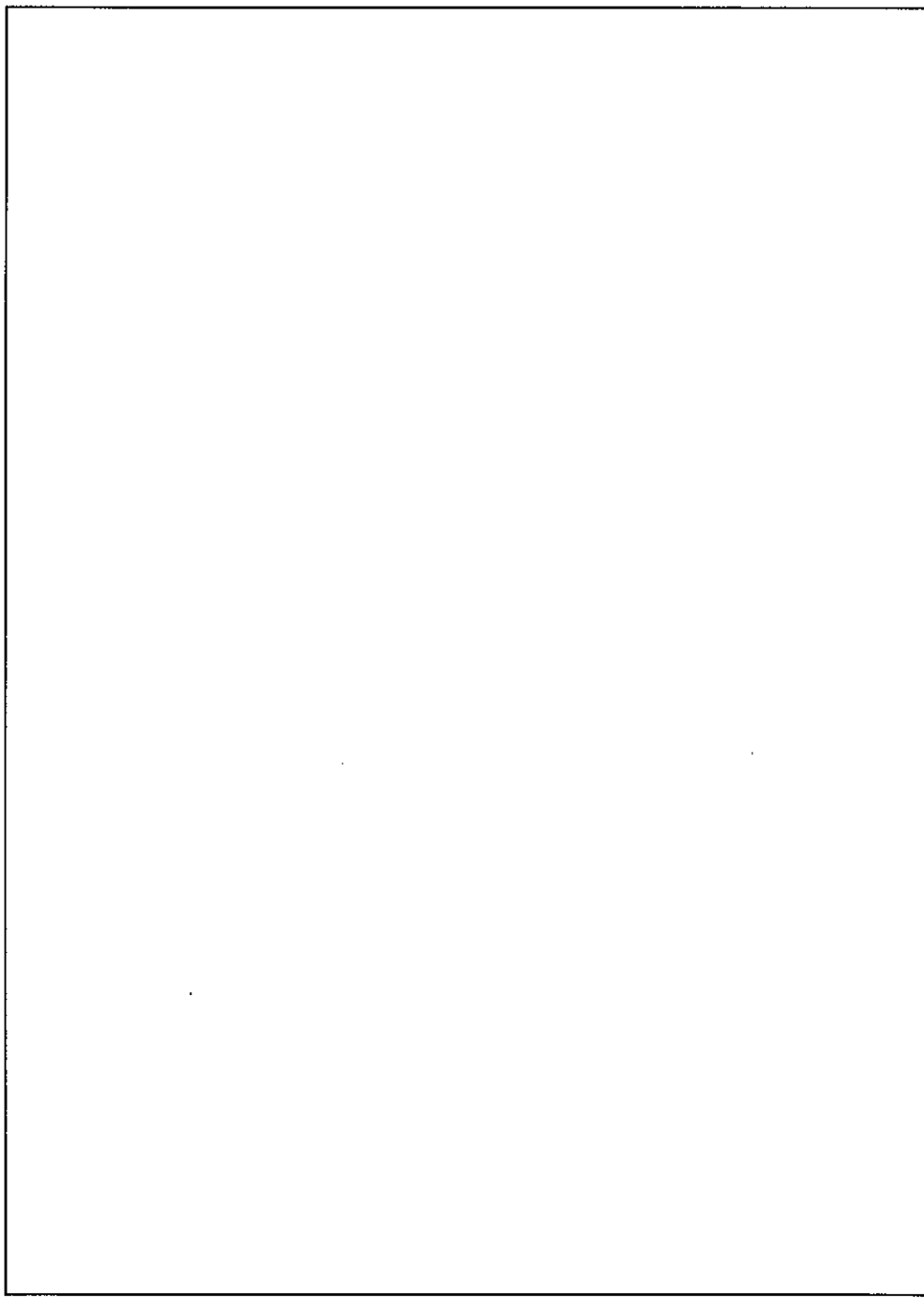
1	ユニット名称 バックアップフィルタ (7)	ユニット番号 893-03	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	バックアップフィルタ (7) ユニット寸法図	
図番	図臨成-42	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 試験用プレス	ユニット番号 611	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称

試験用プレス  
ユニット寸法図

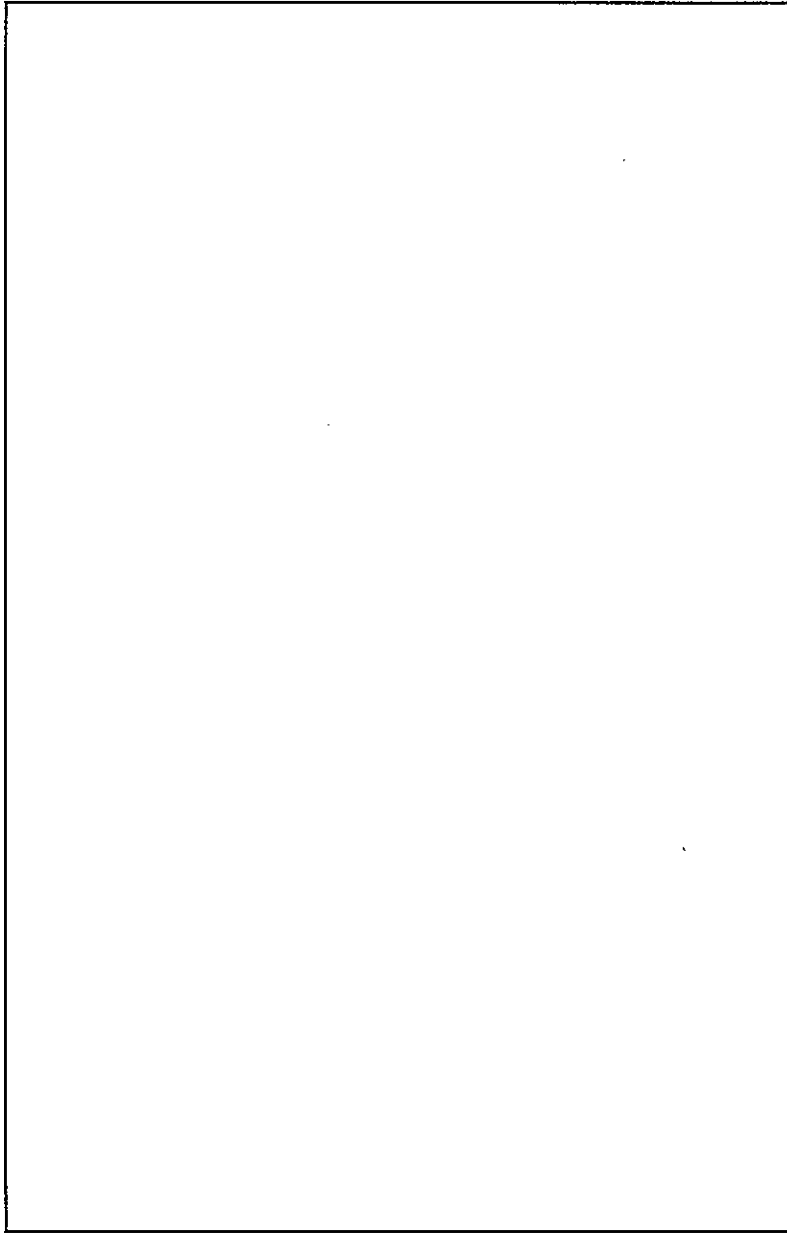
図番

図臨成-43

工場棟  
成型工場

単位：mm

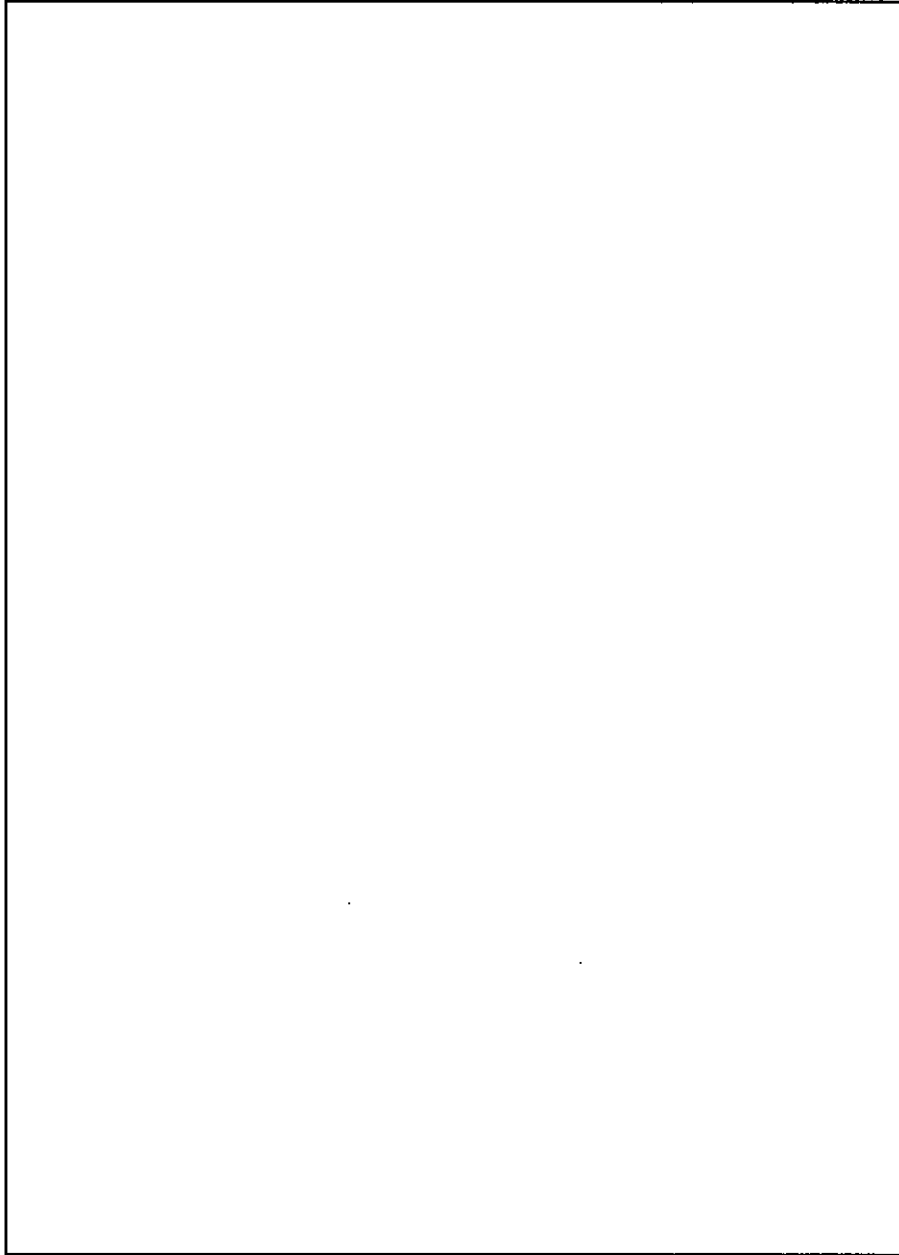
1.	ユニット名称 フードボックス (1)	ユニット番号 53J-03	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
----	-----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	フードボックス (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-44	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 フードボックス (2)	ユニット番号 532-03	形状記号 C	X	Y	Z	D	K	Y	Z
---	-----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

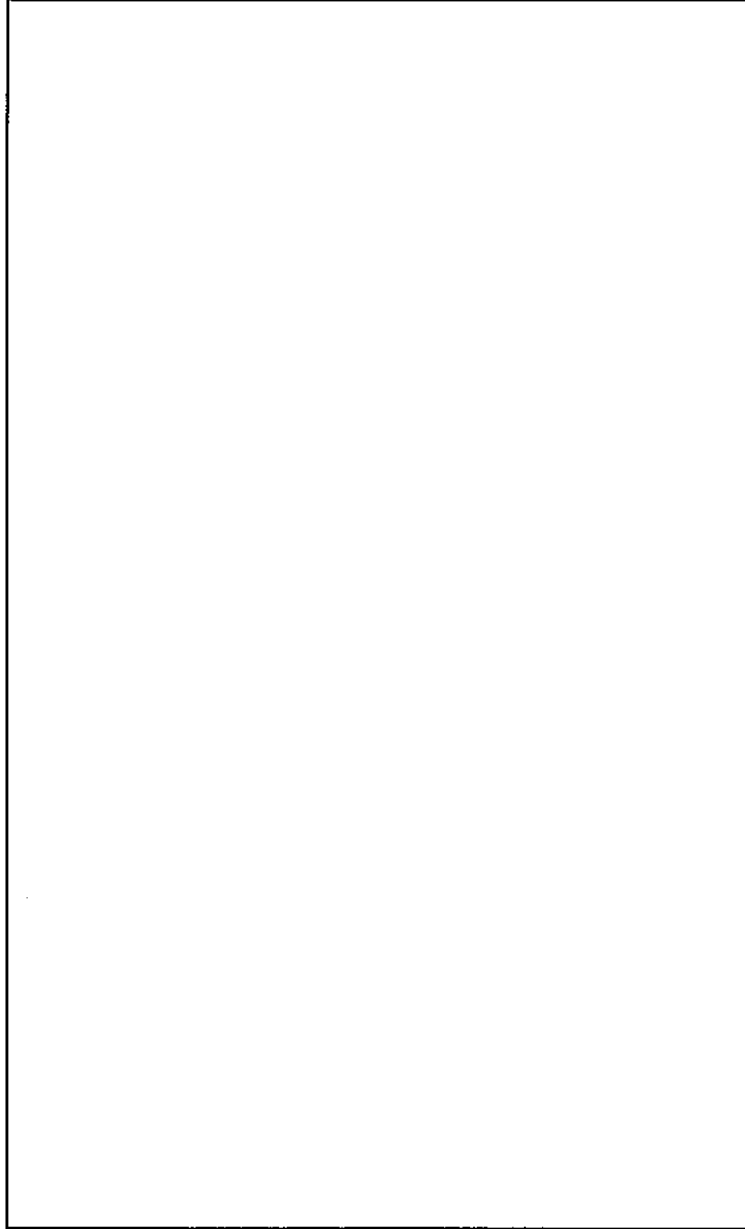


名称	フードボックス (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-45	工場棟 成型工場



単位：mm

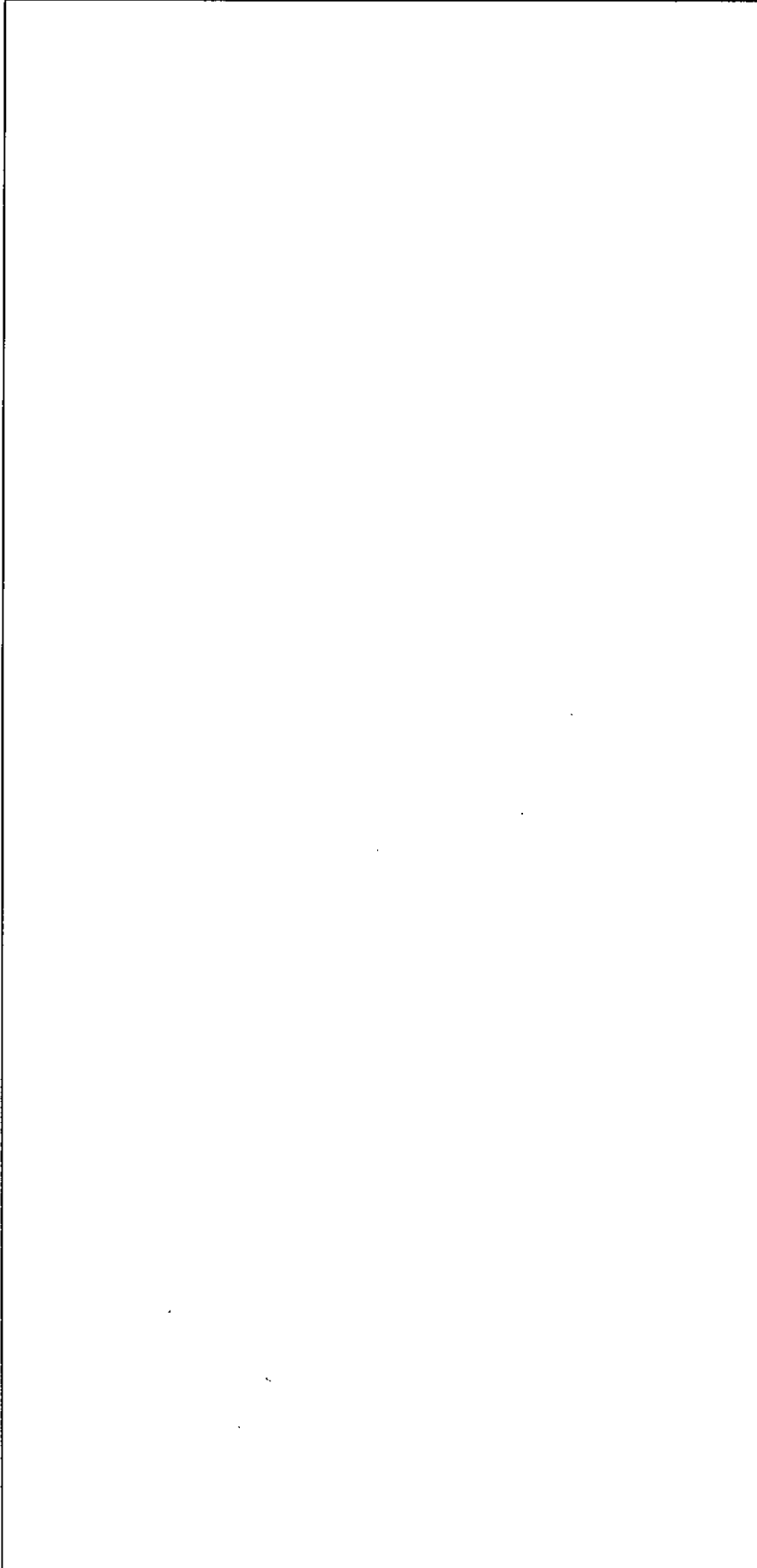
1	ユニット名称 フードボックス (3)	ユニット番号 531-03	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	フードボックス (3) ユニット寸法図	
図番	図臨成-46	工場棟 成型工場

単位：mm

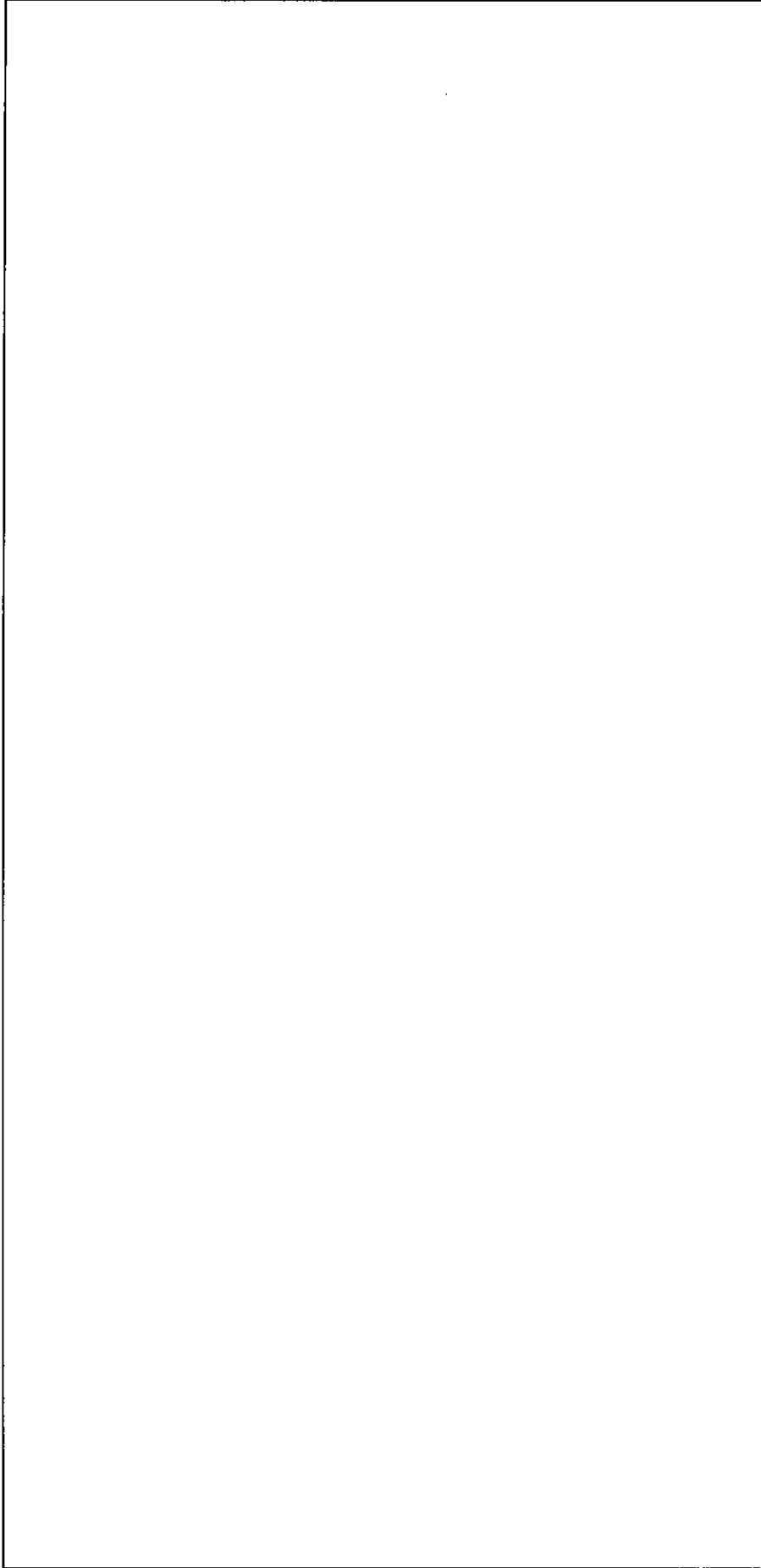
1	ユニット名称 連続焼結炉 (1)	ユニット番号 601-01	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	連続焼結炉 (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-47	工場棟 成型工場

単位：mm

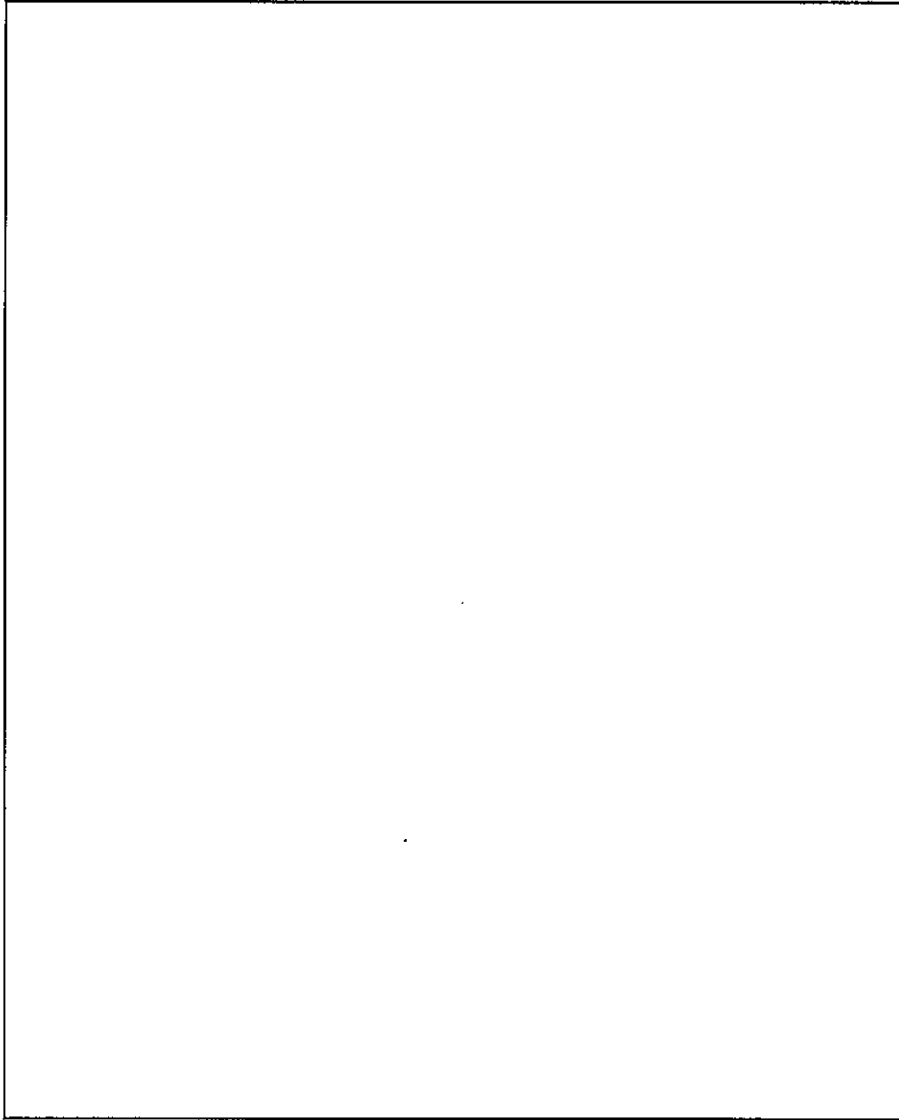
1	ユニット名称 連続焼結炉 (2)	ユニット番号 605	形状記号 R	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	連続焼結炉 (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-48	工場棟 成型工場

単位：mm

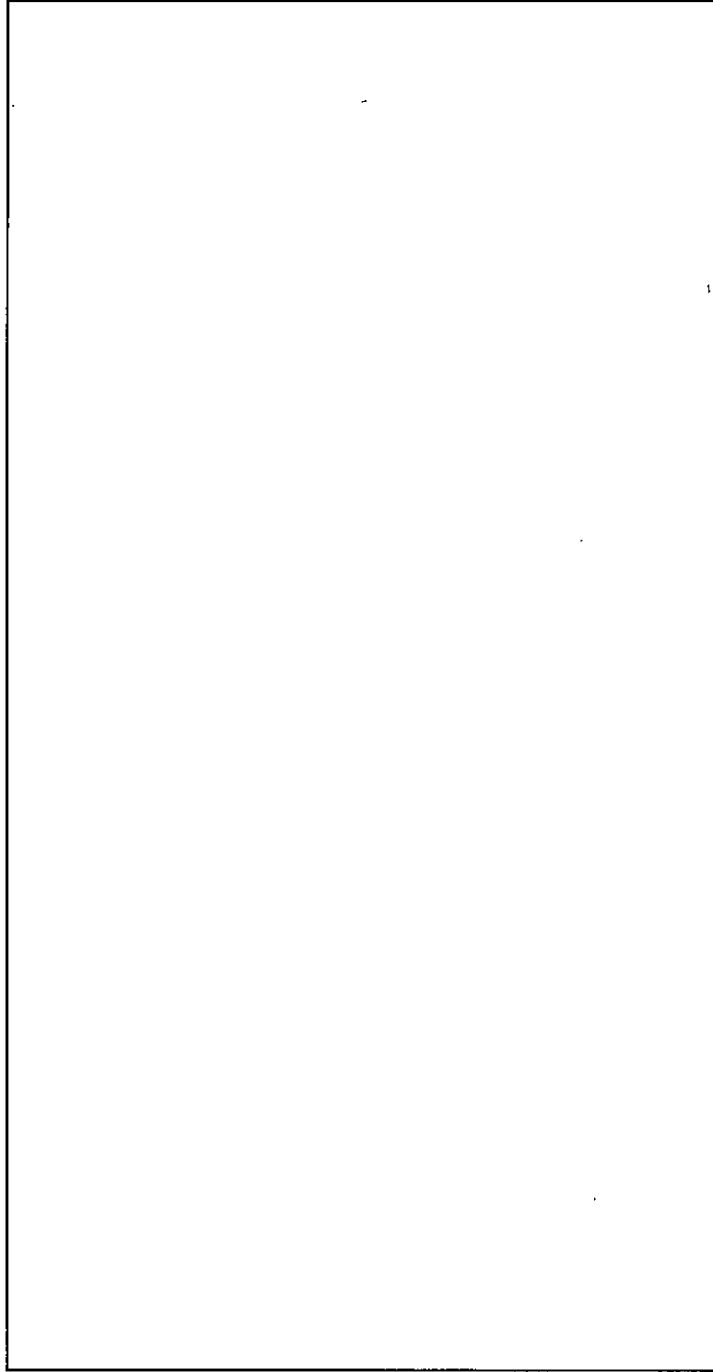
1	ユニット名称 バッチ式小型焼結炉	ユニット番号 643	形状記号 B	X	Y	Z	D	K	V	Z
---	---------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	バッチ式小型焼結炉 ユニット寸法図	
図番	図臨成-49	工場棟 成型工場

単位: mm

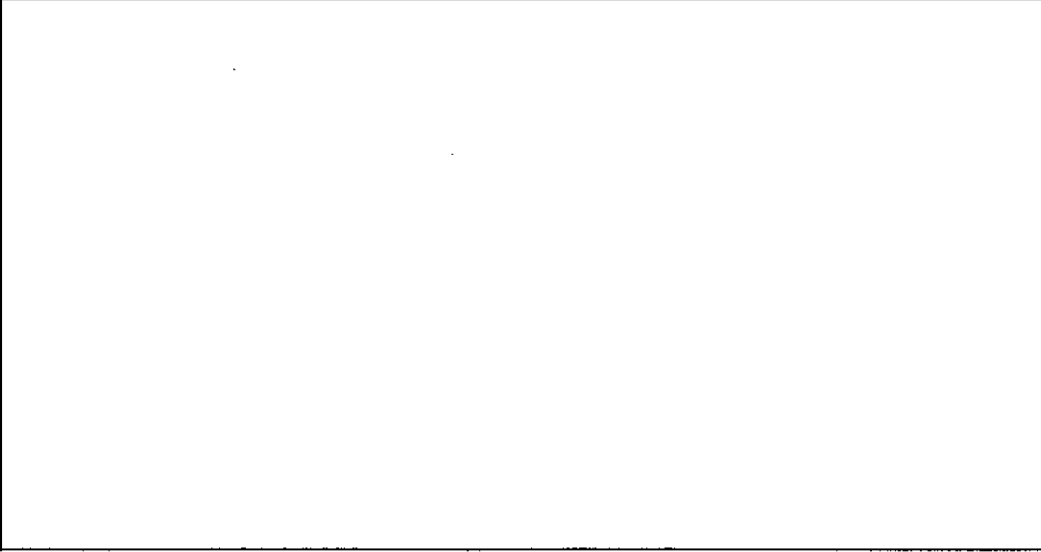
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 パーツリーダー (1)	613	C							
2 パーツリーダー (2)	614	C							



名称	パーツリーダー (1) (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-50	工場棟 成型工場

単位：mm

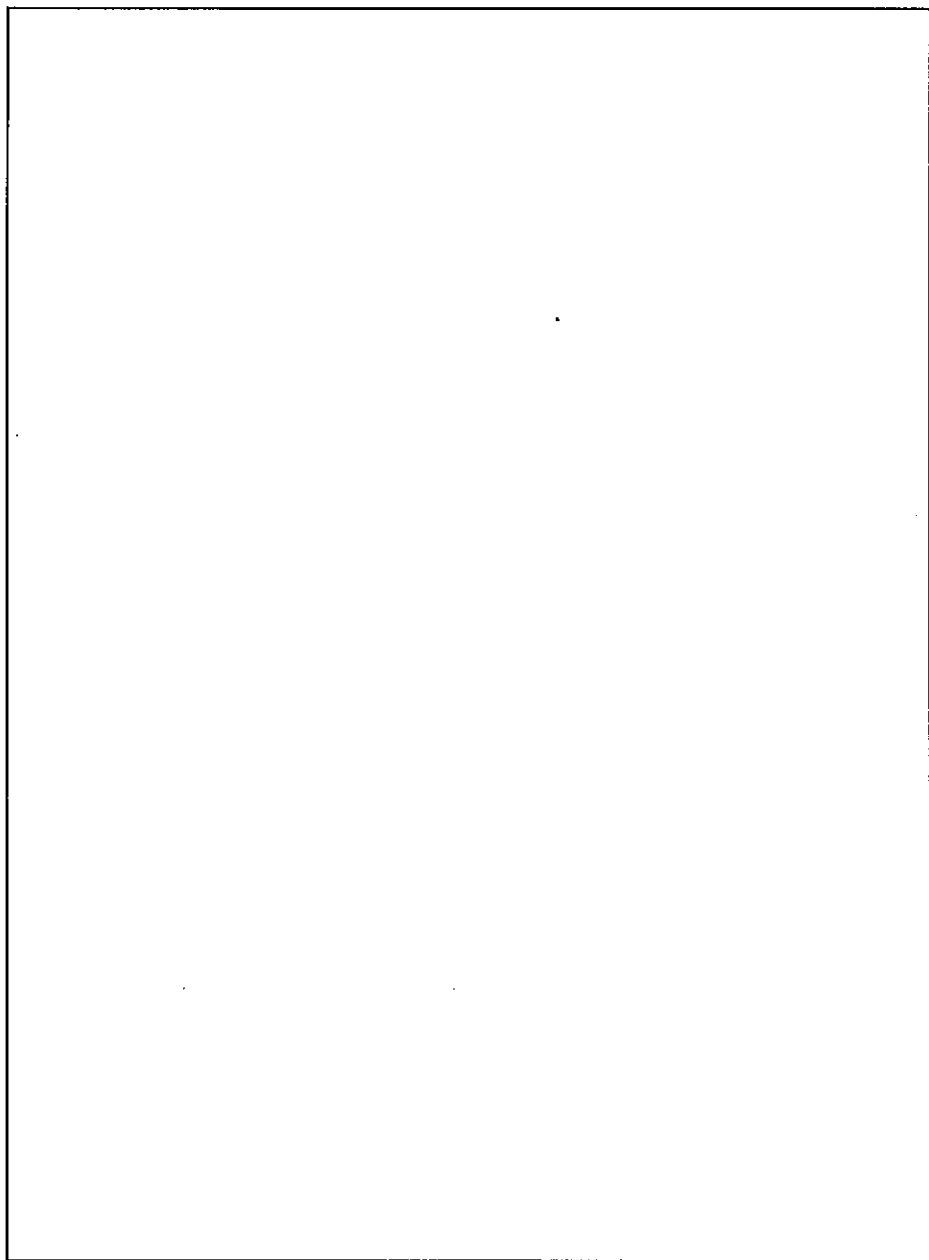
1	ユニット名称 ペレット配列機 (1)	ユニット番号 G2S-01	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	ペレット配列機 (1)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

単位：mm

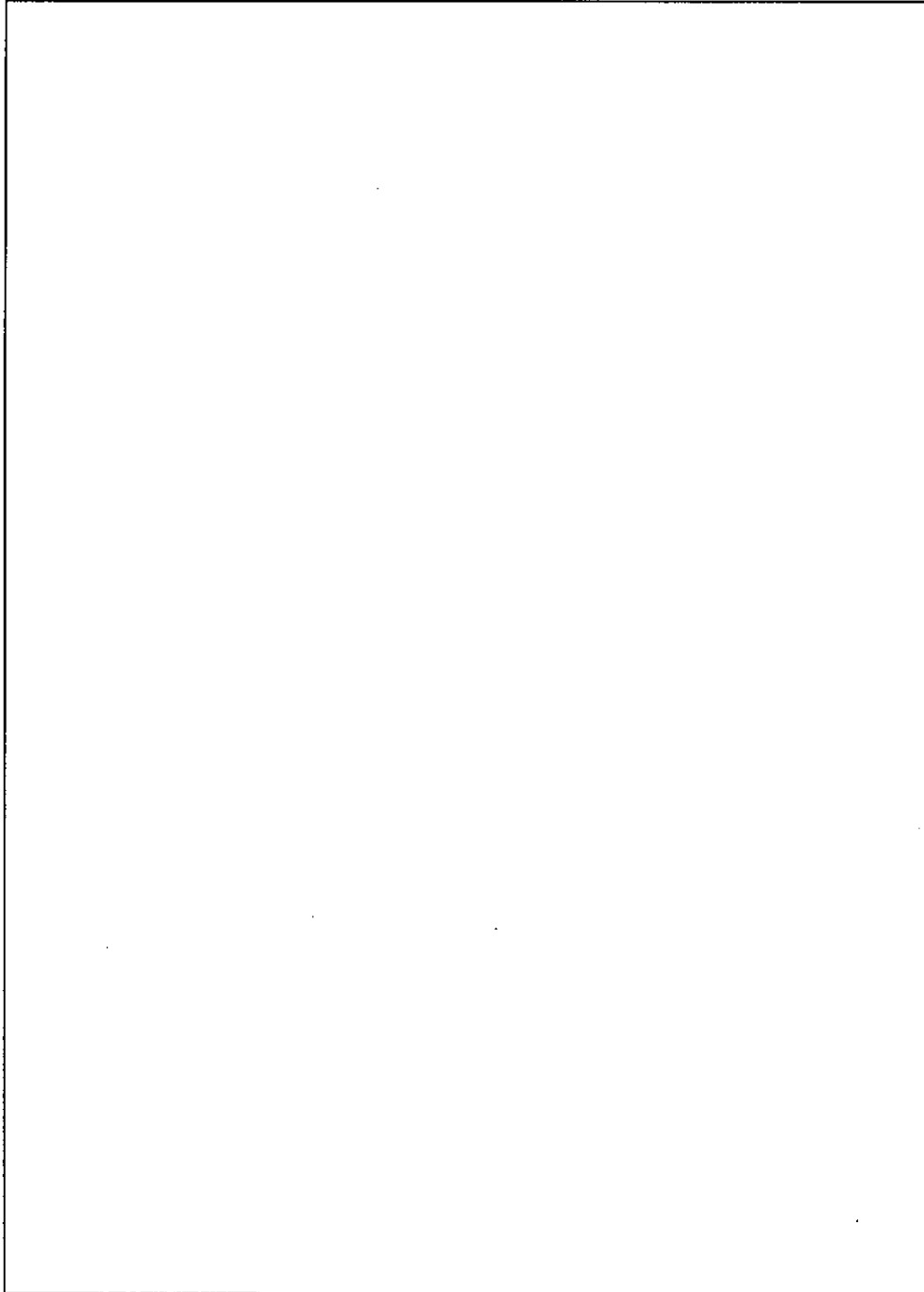
1	ユニット名称 冷却水循環槽 (1)	ユニット番号 621	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	冷却水循環槽 (1)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 遠心分離機 (1)	ユニット番号 617	形番記号 C	X	Y	Z	U	X	Y	Z
---	---------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



遠心分離機 (1)

ユニット寸法図

名称

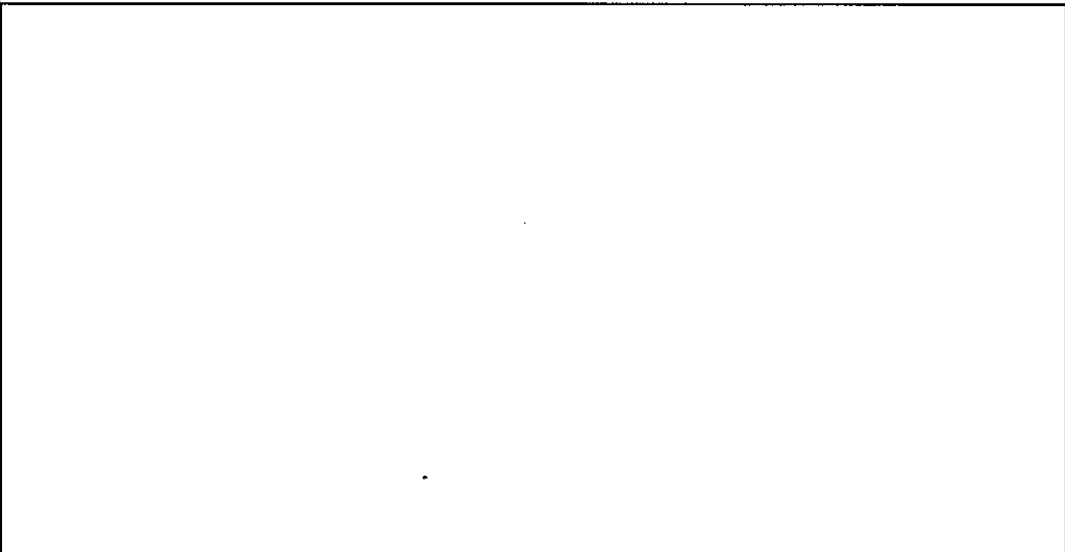
図番

工場棟  
成型工場

図臨成-53



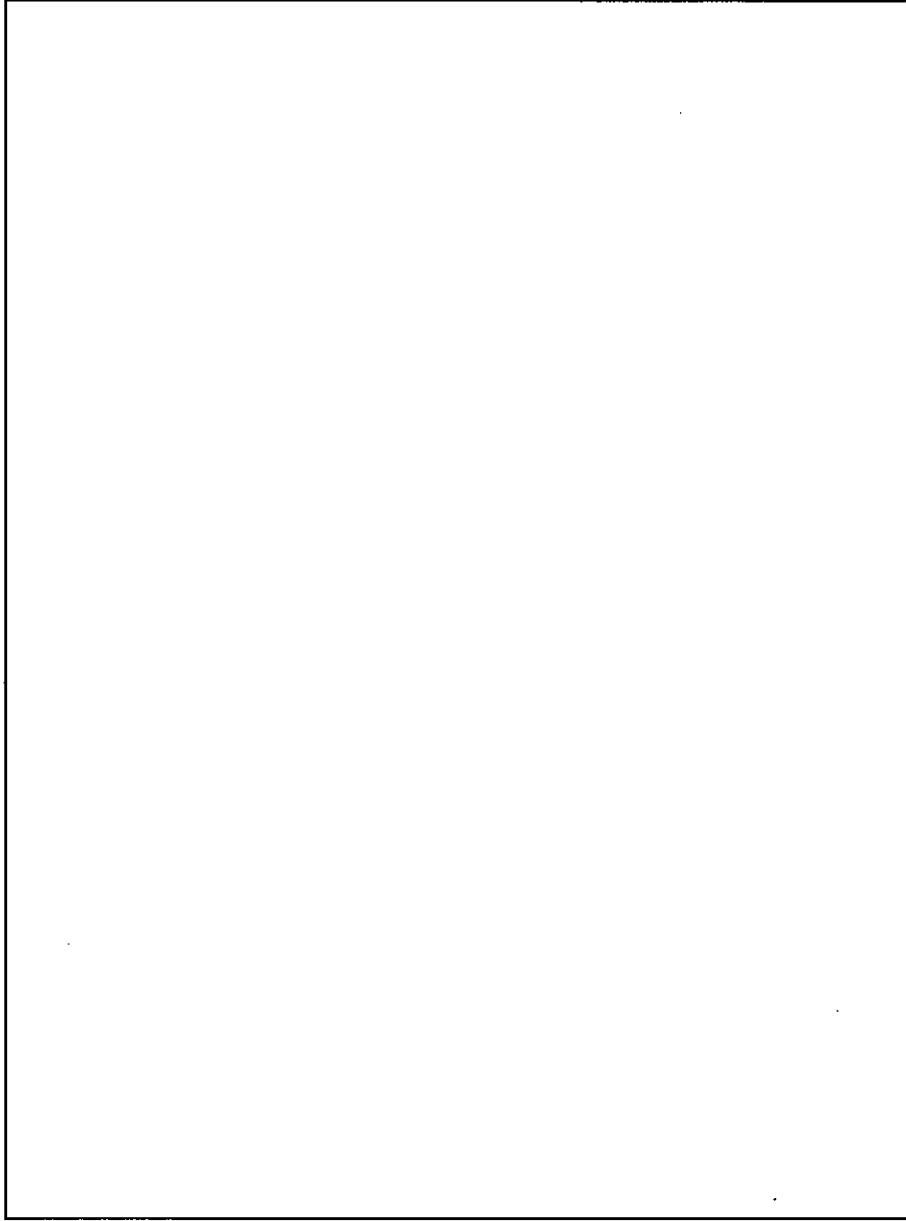
単位：mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	S	Y	Z
	ペレット配列機 (2)	025-02	R							



名称	ペレット配列機 (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-54	工場棟 成型工場

単位：mm

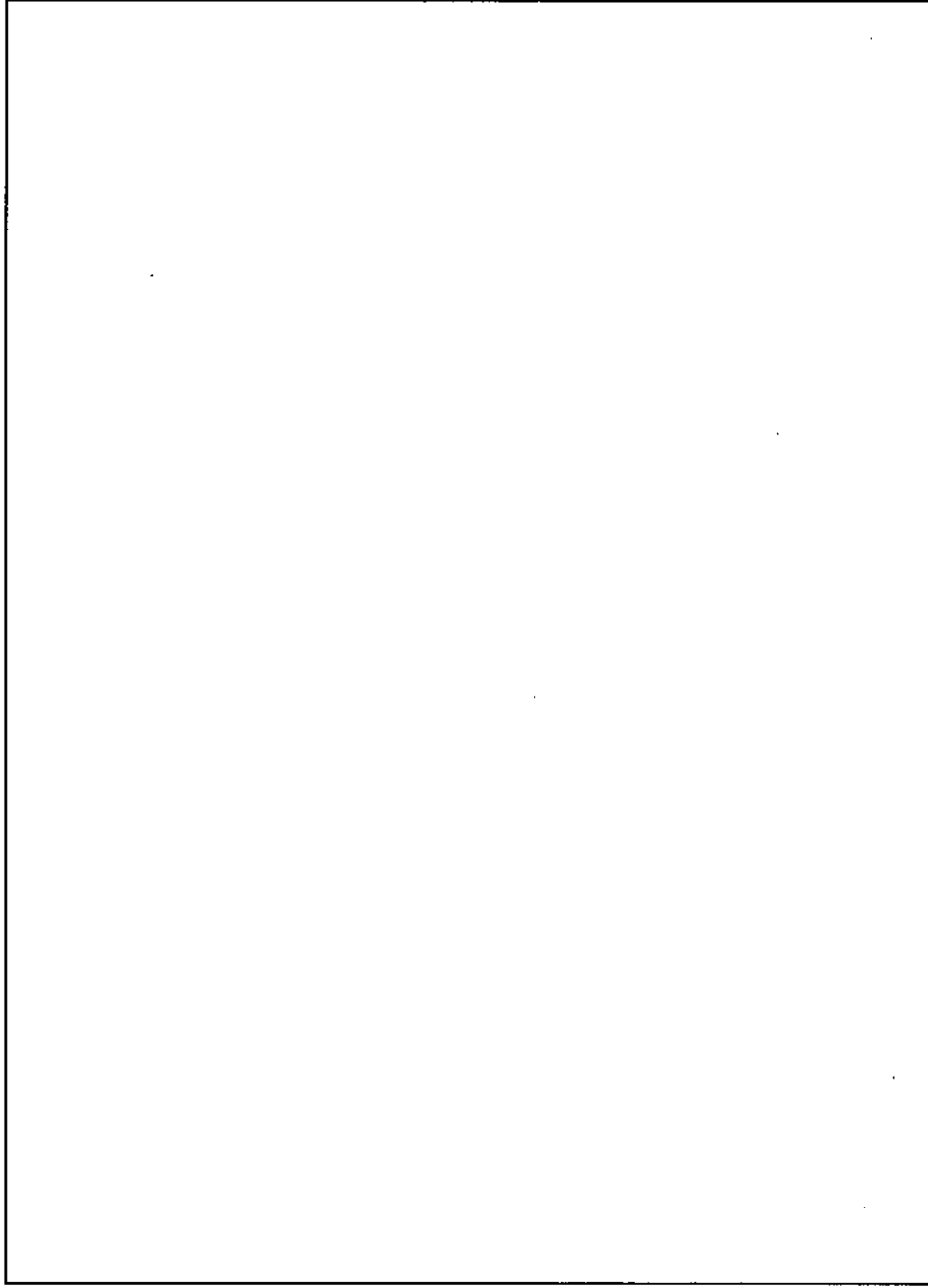
1	ユニット名称 冷却水循環槽 (2)	ユニット番号 622	図様記号 R	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	冷却水循環槽 (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-55	工場棟 成型工場

単位：mm

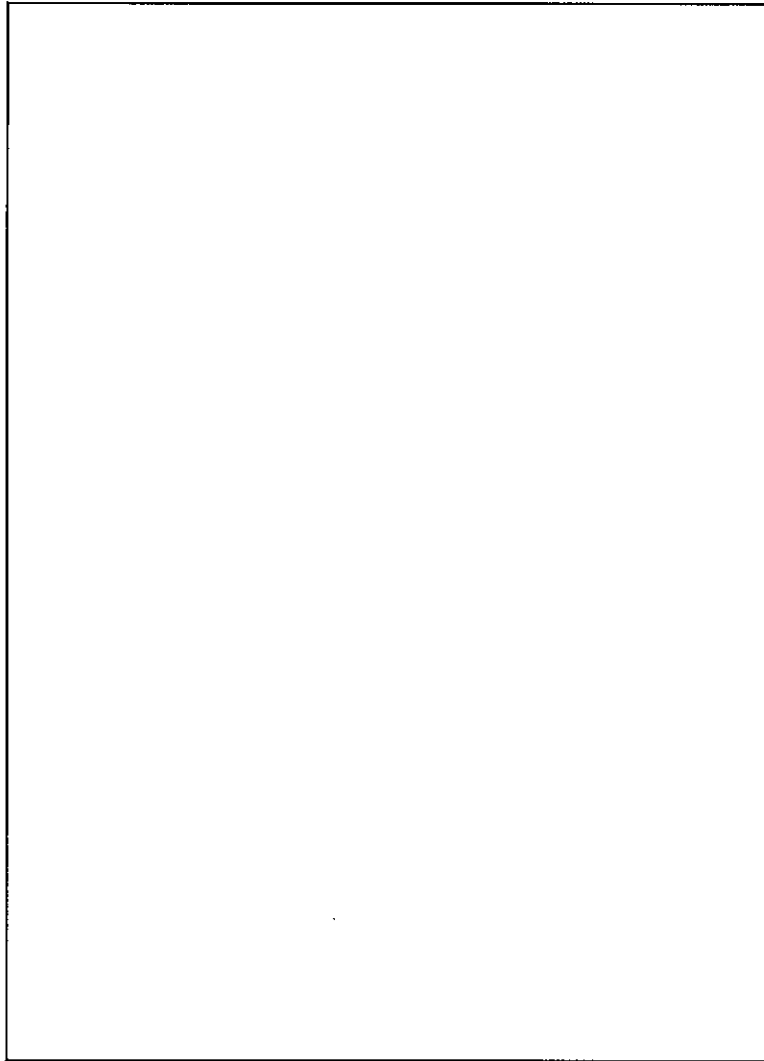
1	ユニット名称 遠心分離機 (2)	ユニット番号 618	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	遠心分離機 (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-56	工場棟 成型工場

単位：mm

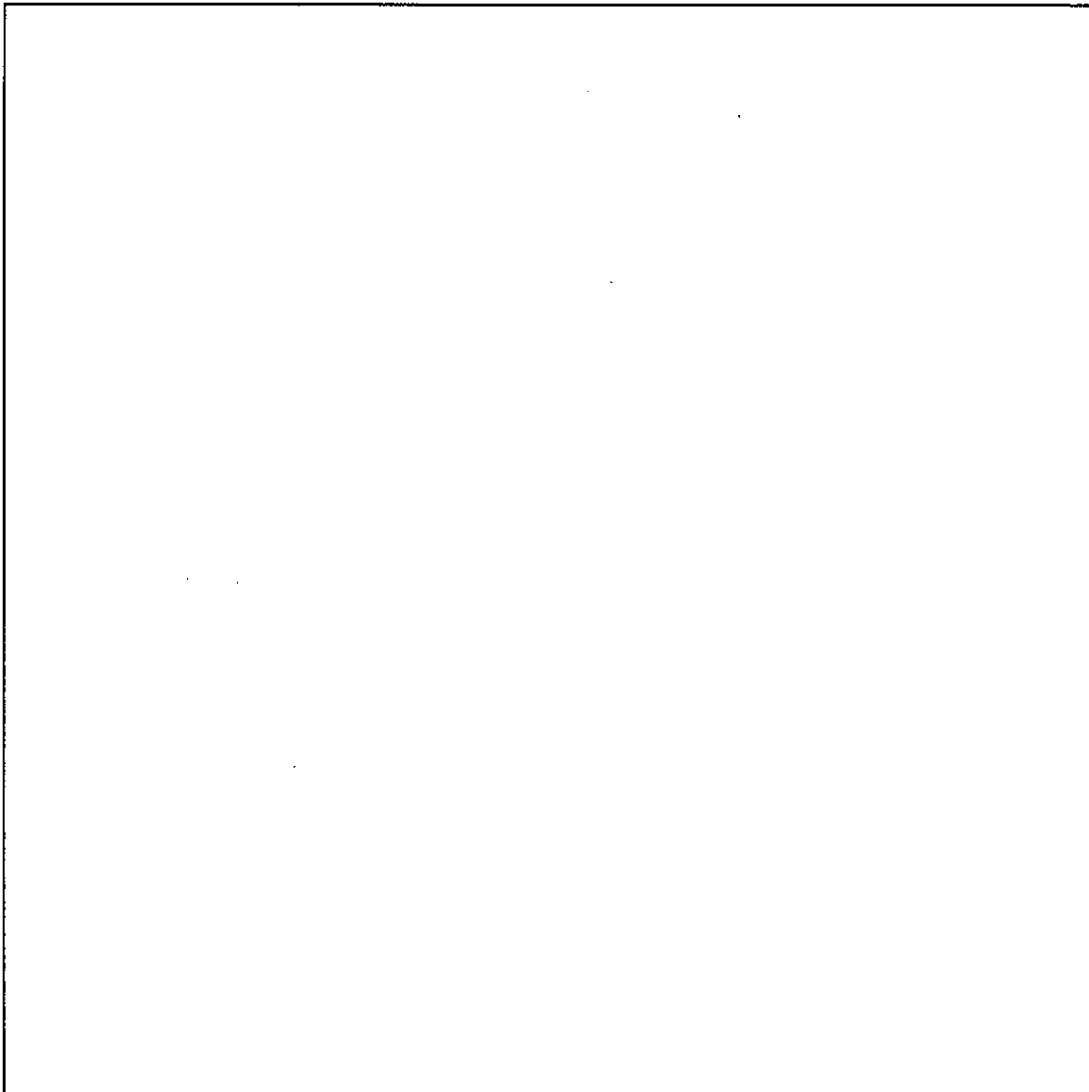
1	ユニット名称 パーツオーダー (3)	ユニット番号 615	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	パーツオーダー (3) ユニット寸法図	
図番	図臨成-57	工場棟 成型工場

単位：mm

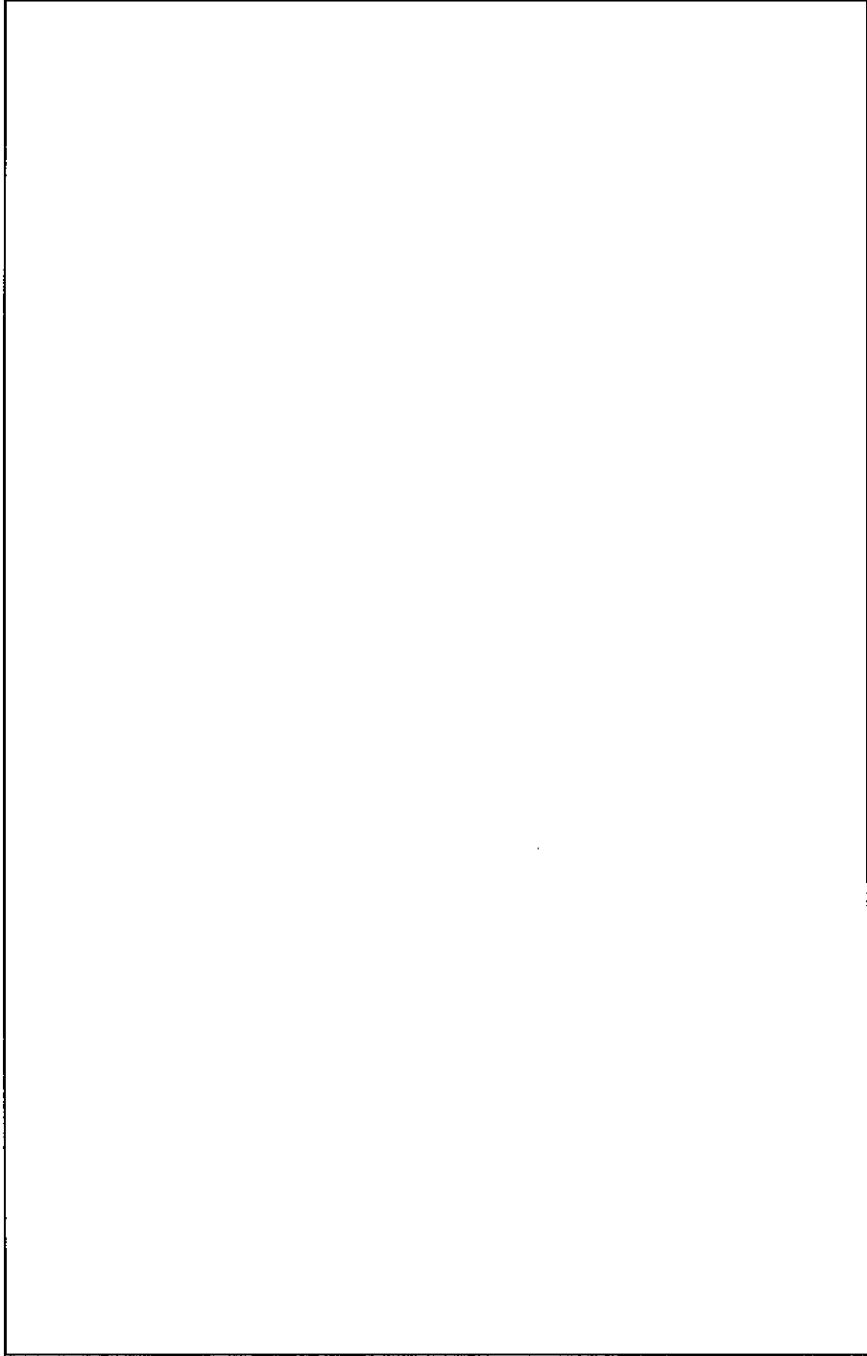
1	ユニット名称 ペレット配列機 (3)	ユニット番号 626-01	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	ペレット配列機 (3) ユニット寸法図	
図番	図臨成-58	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 冷却水循環槽 (3)	ユニット番号 623	形状記号 R	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称

冷却水循環槽 (3)  
ユニット寸法図

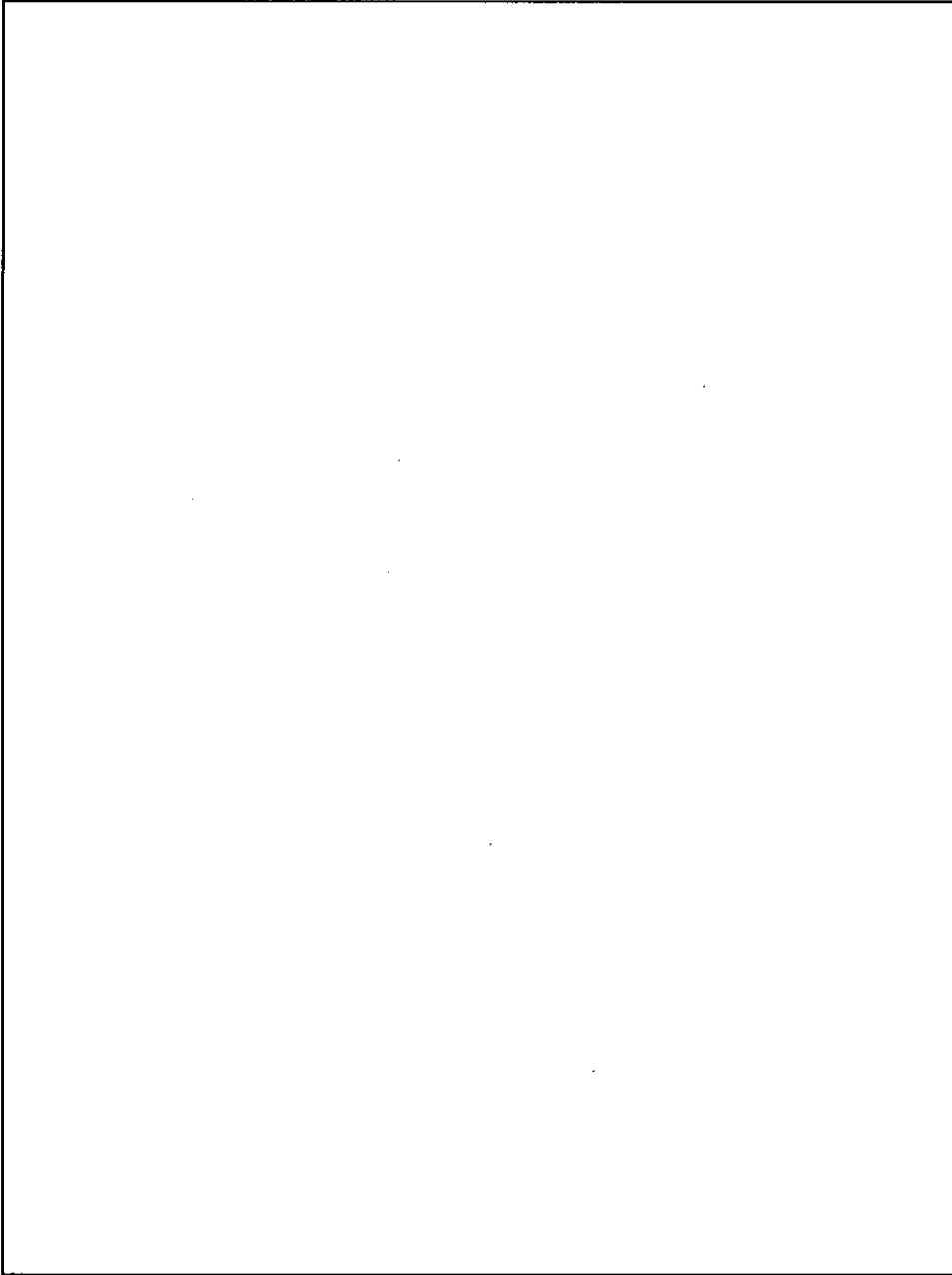
図番

図臨成-59

工場棟  
成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 遠心分離機 (3)	ユニット番号 619	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



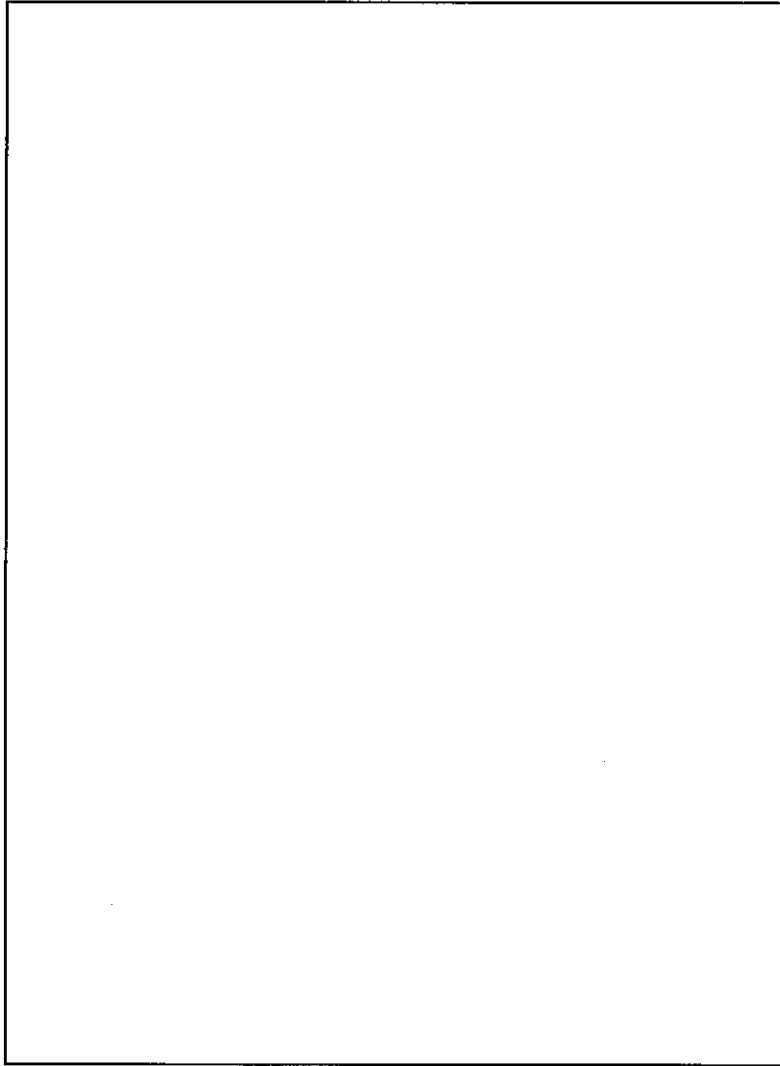
名称  
遠心分離機 (3)  
ユニット寸法図

図番  
図臨成-60

工場棟  
成型工場

単位: mm

1	ユニット名称 パーツライダー (4)	ユニット番号 616	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

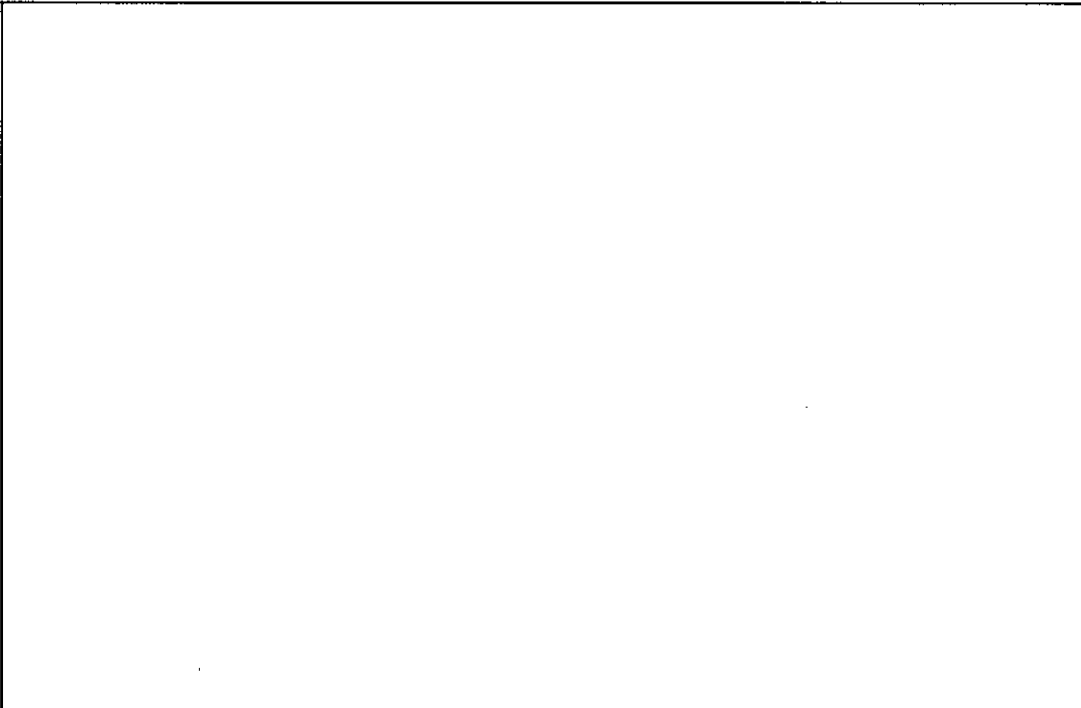


名称	パーツライダー (4) ユニット寸法図	
図番	図臨成-61	工場棟 成型工場



単位：mm

1	ユニット名称 ペレット配列機 (1)	ユニット番号 626-02	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



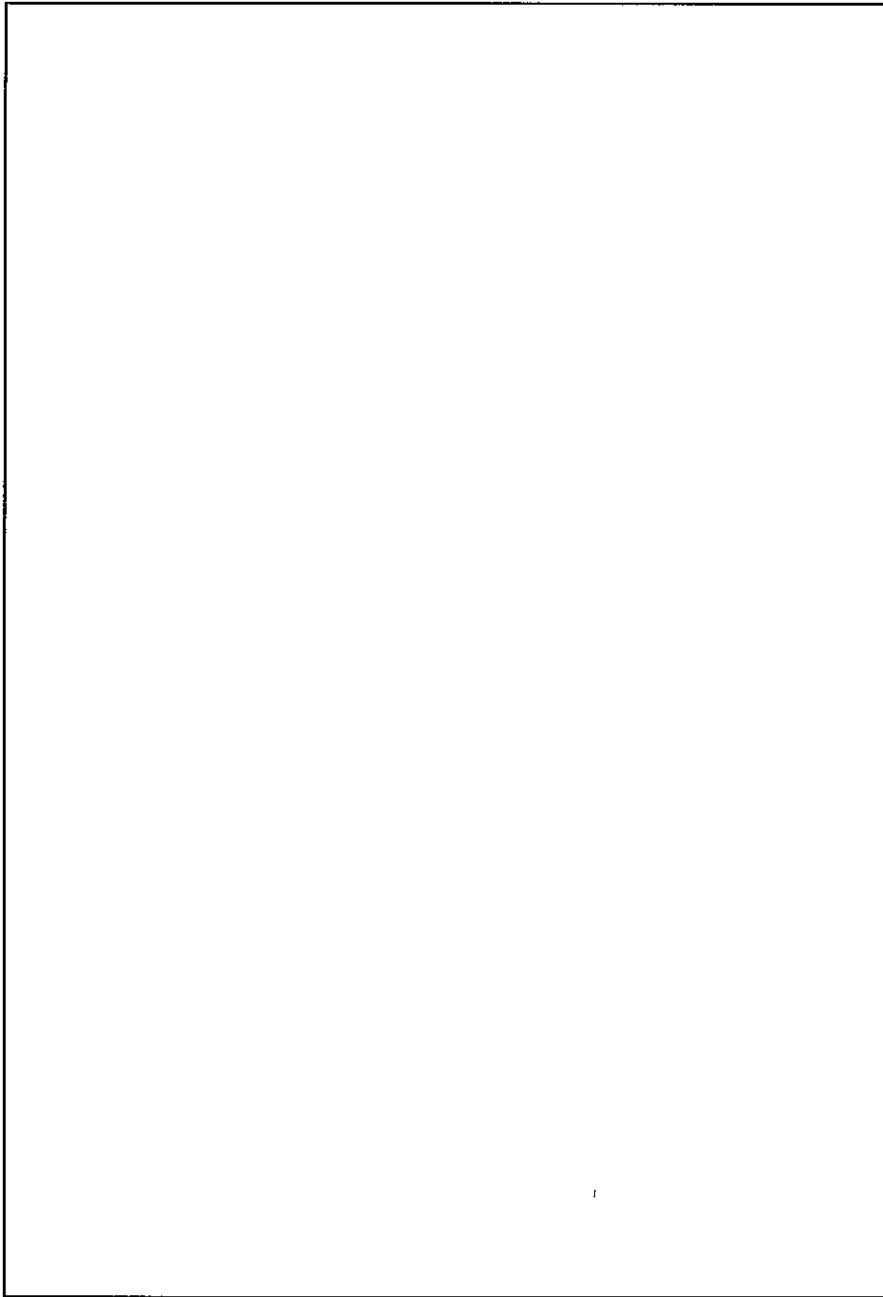
名称  
ペレット配列機 (4)  
ユニット寸法図

図番  
図臨成-62  
工場棟  
成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位: mm

ユニット名称	形状記号	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	冷却水循環槽 (1)	624 R							

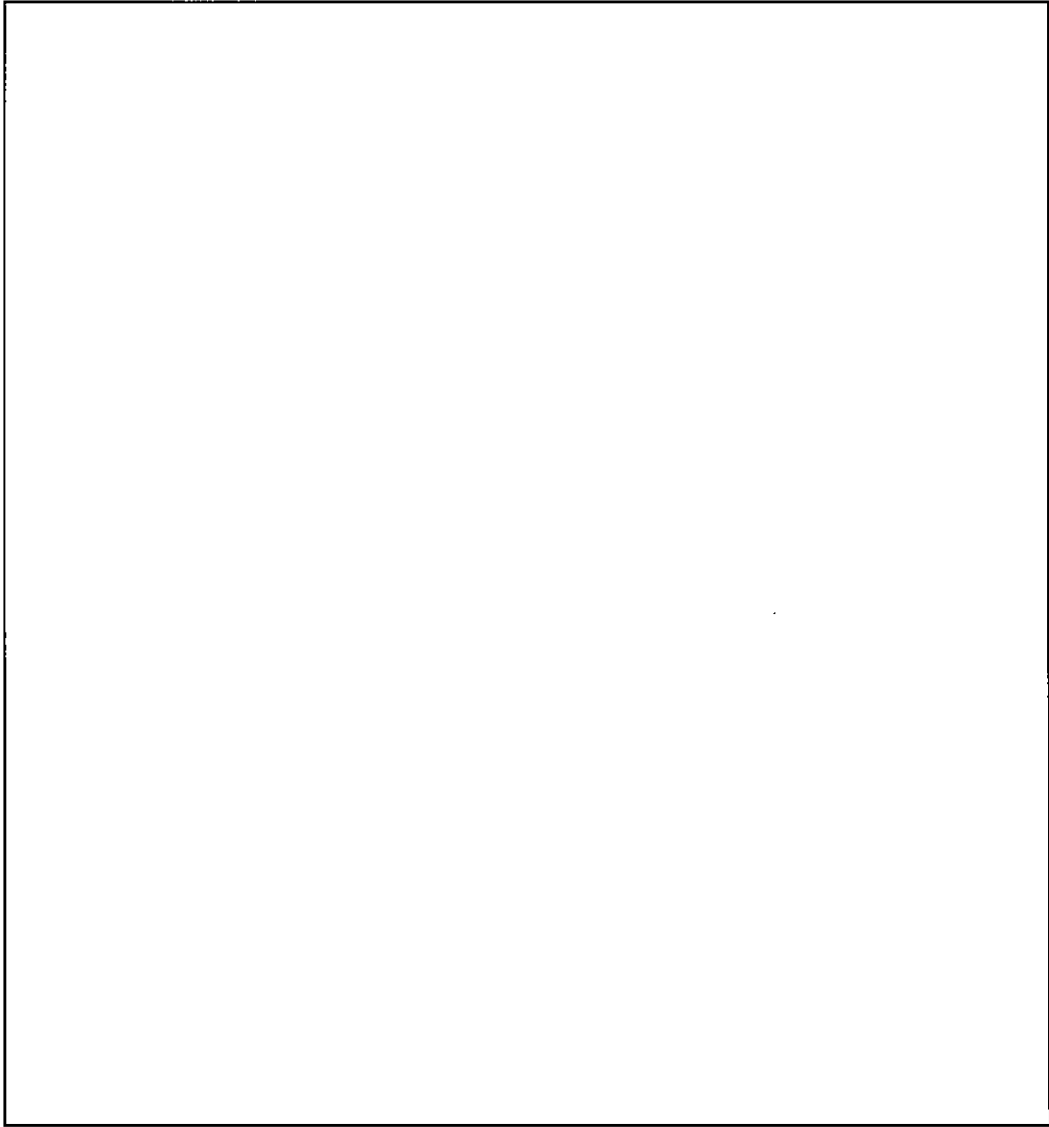


名称	冷却水循環槽 (4)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

I	ユニット名称 速心分離機 (4)	ユニット番号 020	形状記号 C	X	Y	Z	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	mm	
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 60%; height: 300px;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 20%; height: 150px;"></div> </div>																															
名称																速心分離機 (4)															
図番																ユニット寸法図 図臨成-64															
工場棟																成型工場															

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1. ペレット外観検査装置(1) 本体部	627-01	B							
2. ペレット外観検査装置(1) 容器受部	627-02	C							
3. ペレット外観検査装置(1) 容器受部	627-03	C							



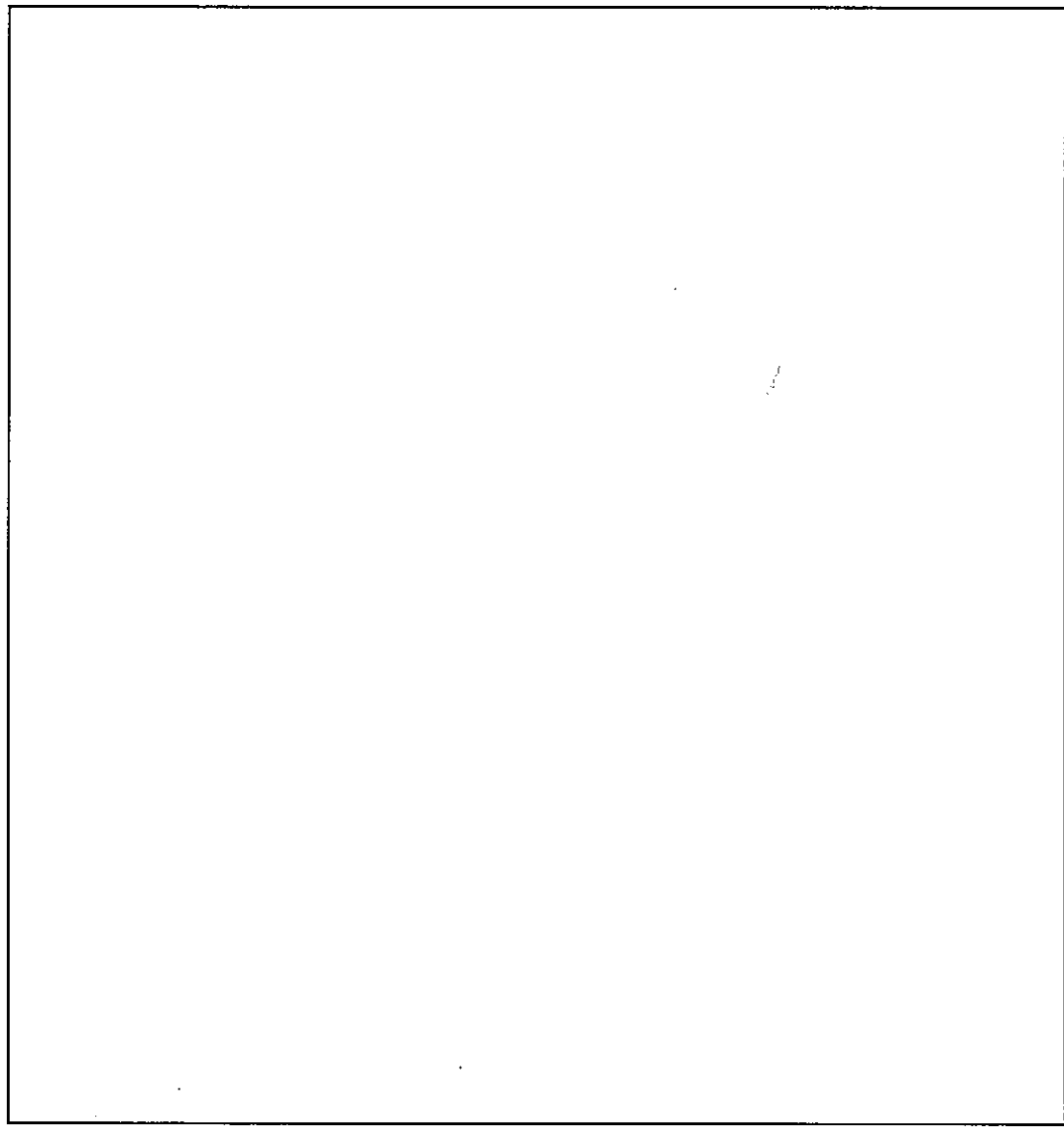
名称  
ペレット外観検査装置 (1)  
ユニット寸法図

図番  
図臨成-65  
工場棟  
成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 ペレット外観検査装置(2) 本体部	628	B							
2 ペレット外観検査装置(2) 容器受部	628-02	C							
3 ペレット外観検査装置(2) 容器受部	628-03	C							



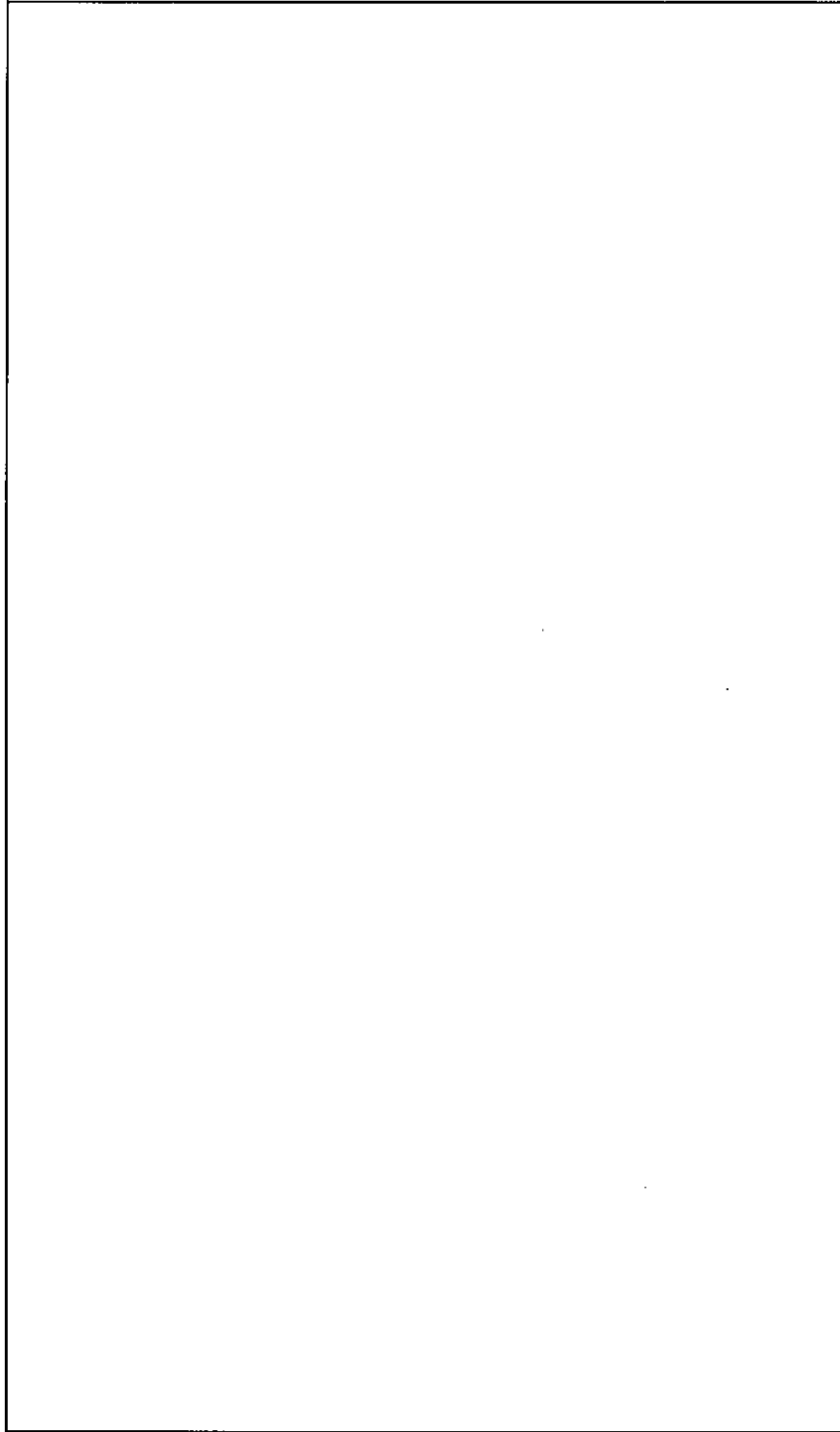
名称  
ペレット外観検査装置 (2)  
ユニット寸法図

図番  
図臨成-66  
工場棟  
成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1. ペレット外観検査装置(3) 本体部	661-01	B							
2. ペレット外観検査装置(3) 管理室部	661-02	C							



ペレット外観検査装置 (3)

ユニット寸法図

名

称

図

番

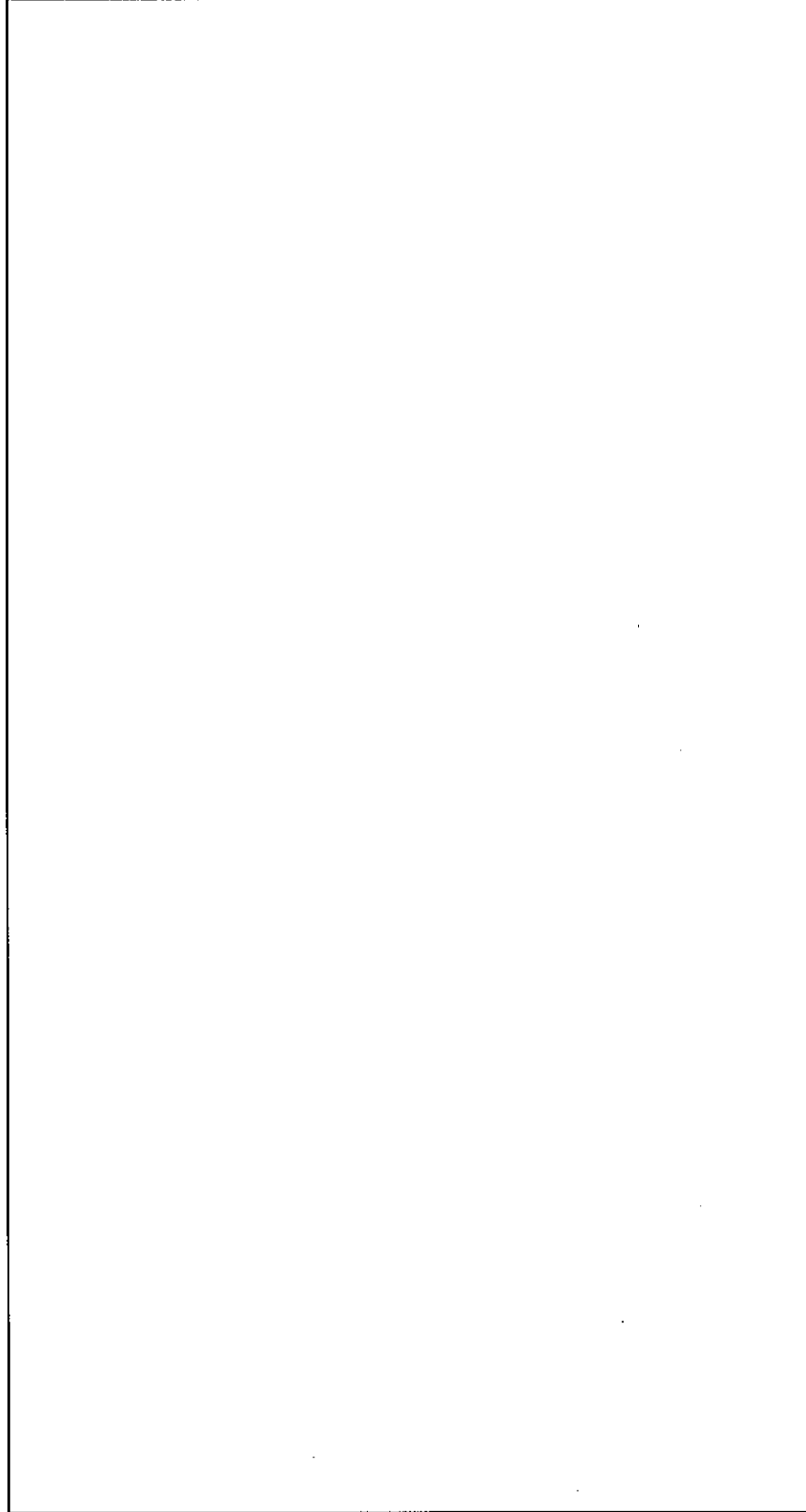
注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

工場棟  
成型工場

図臨成-67

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 パレット外観検査装置(1) 本体部	630-01	B							
2 パレット外観検査装置(1) 容器部	630-02	C							

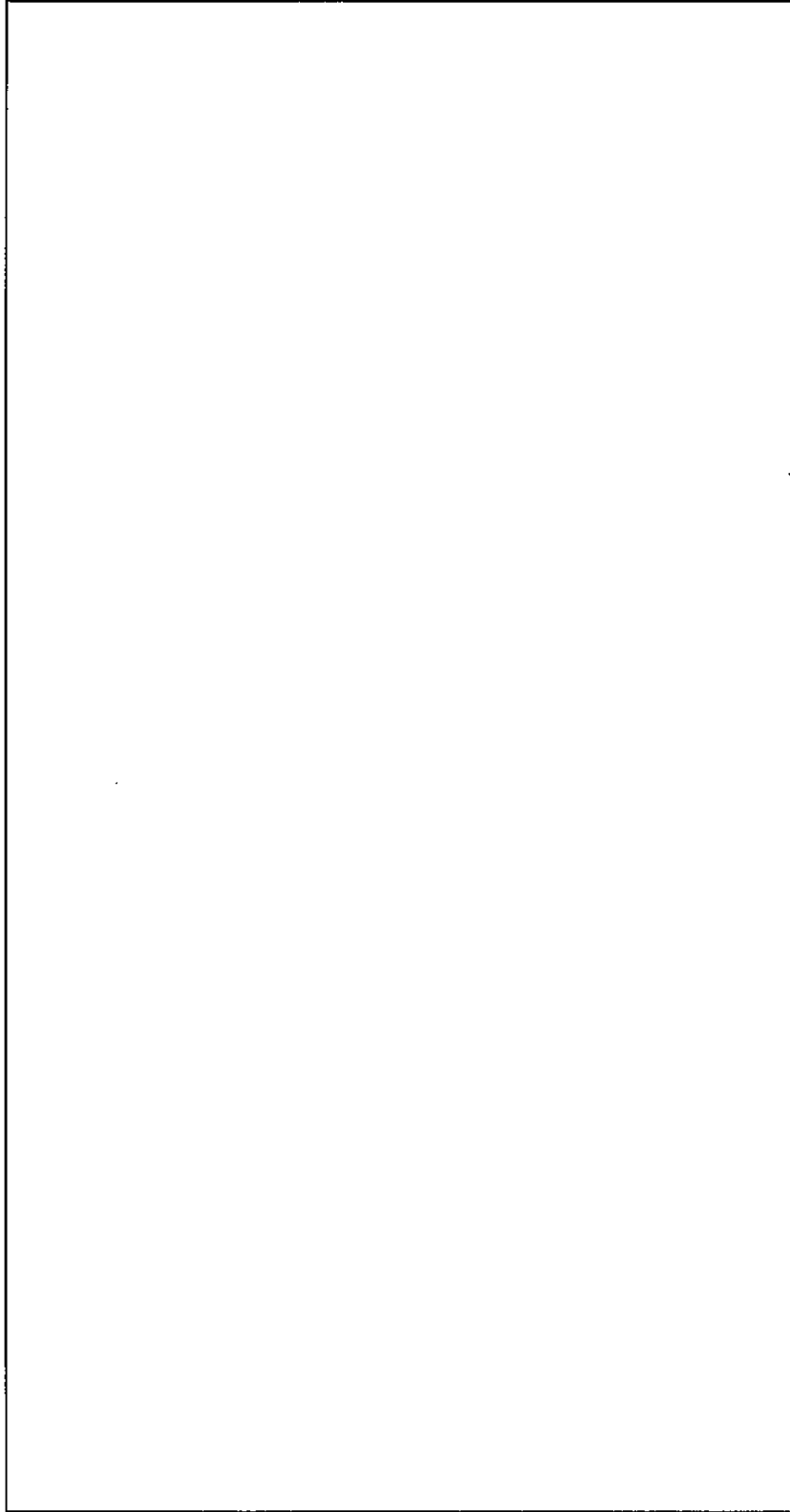


名称	パレット外観検査装置 (4) ユニット寸法図	
図番	図臨成-68	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

ユニット名称		ユニット番号	形状記号	X Y Z D X Y Z						
1	ペレット外観検査装置(5) 本体部	631-01	B							
2	ペレット外観検査装置(5) 容器受座	631-02	C							



ペレット外観検査装置 (5)

ユニット寸法図

名称

図臨成-69

図番

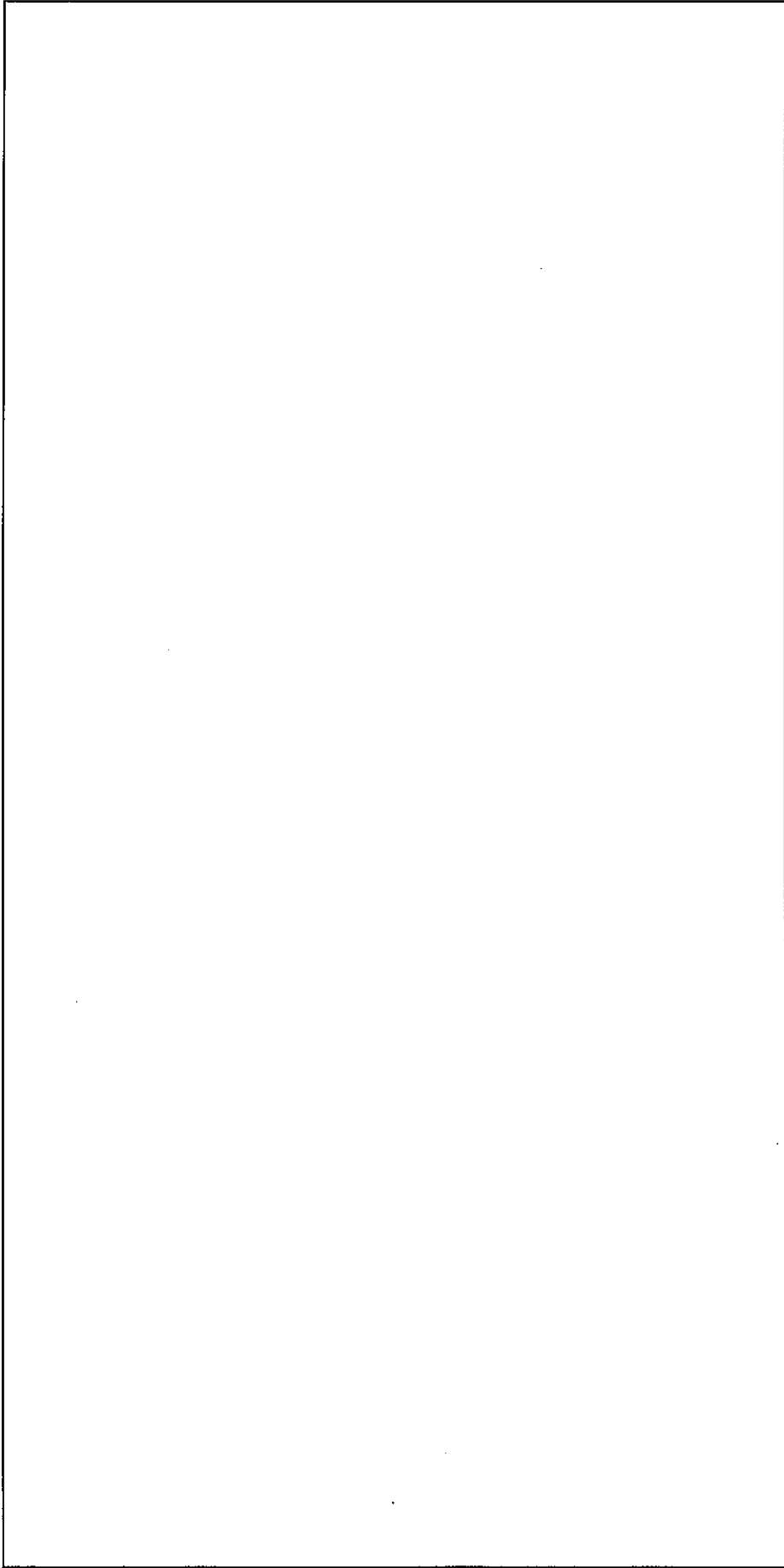
注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

工場棟  
成型工場



単位：mm

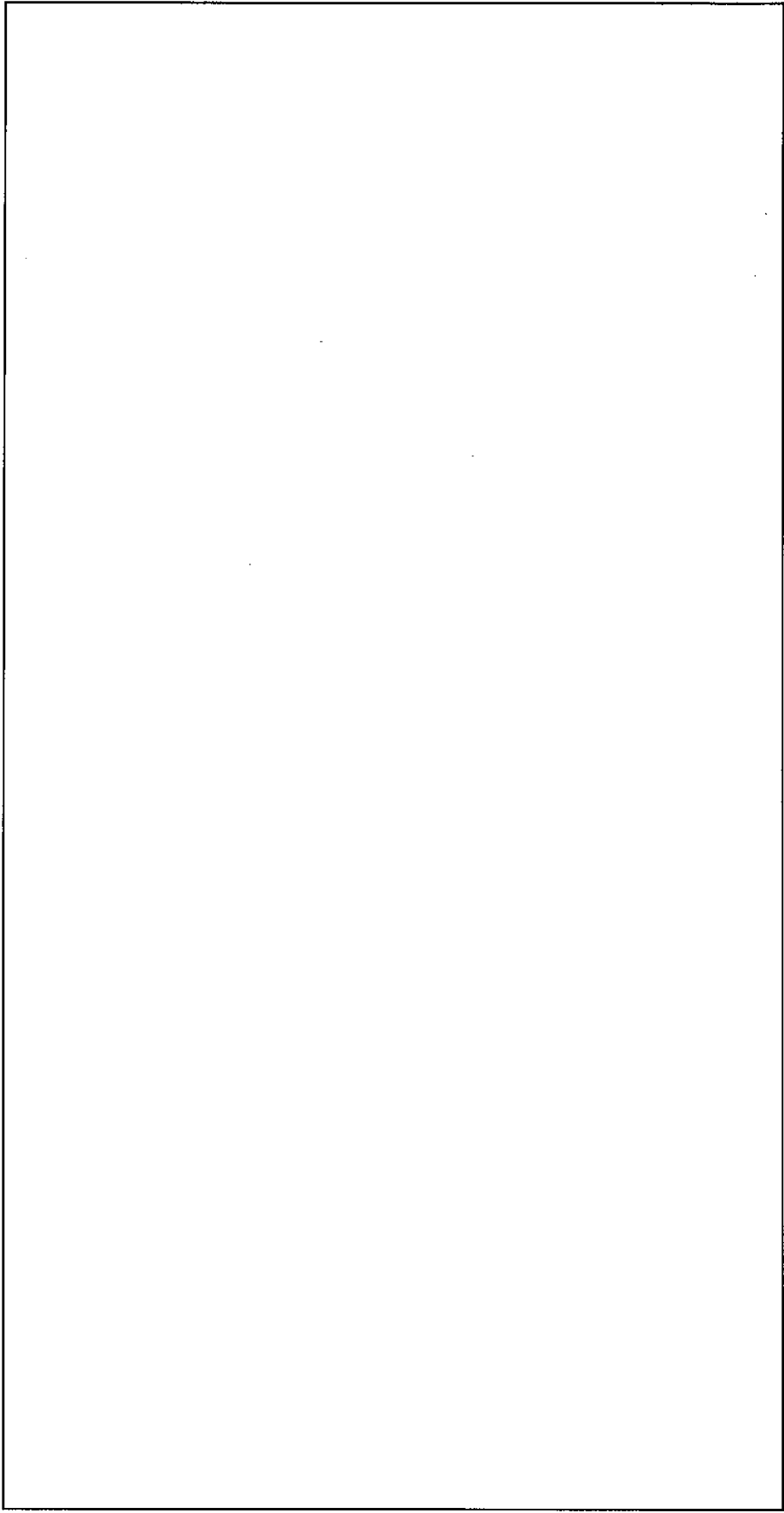
1	ペレット 単位法密度検査装置	ユニット番号 663	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	ペレット単位法密度検査装置 ユニット寸法図	
図番	図臨成-70	工場棟 成型工場

単位：mm

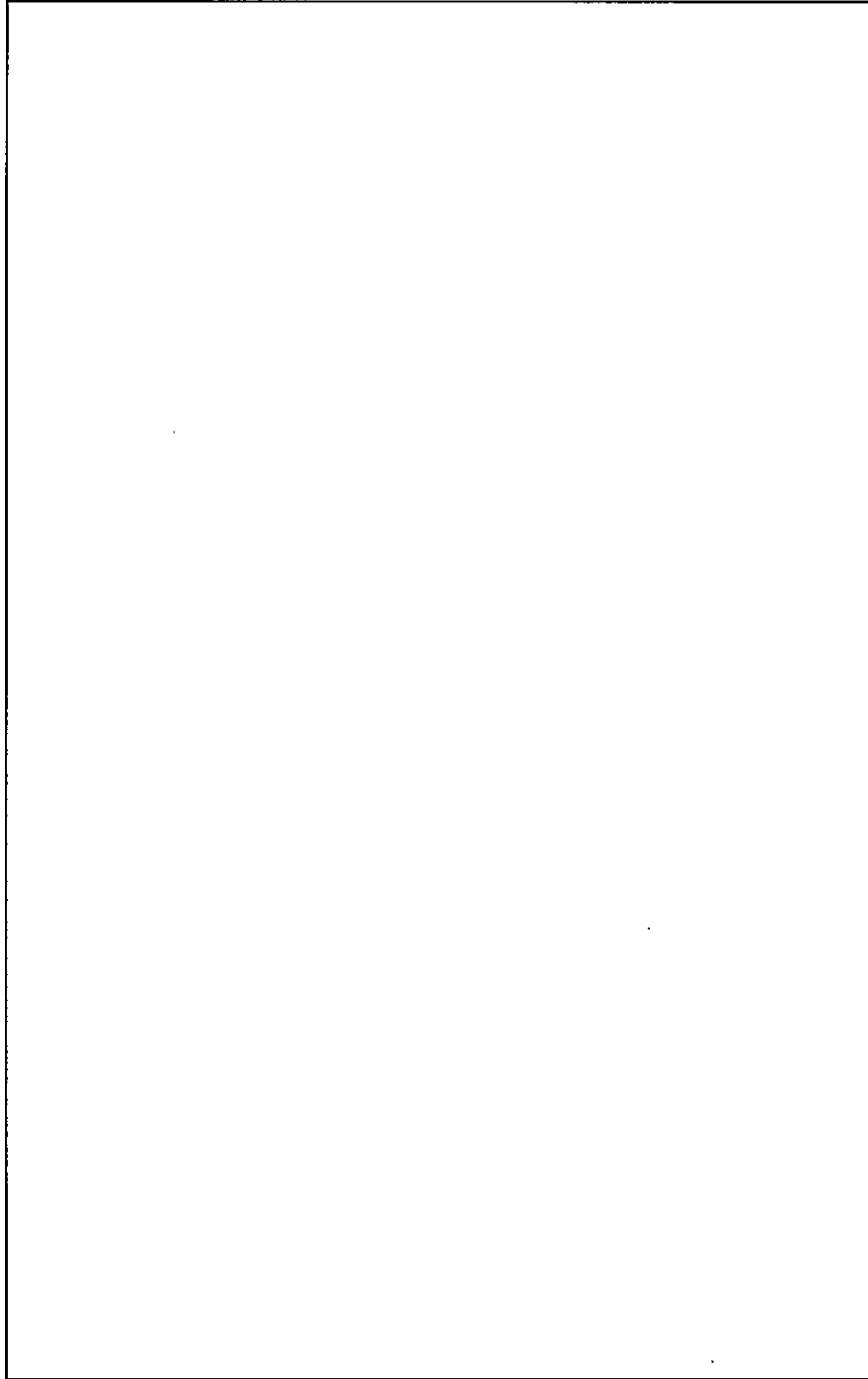
1	ユニット名称 焼結体密度検査装置	ユニット番号 670	形状記号 B	X	Y	Z	D	S	Y	Z
---	---------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	焼結体密度検査装置 ユニット寸法図	
図番	図臨成-71	工場棟 成型工場

単位：mm

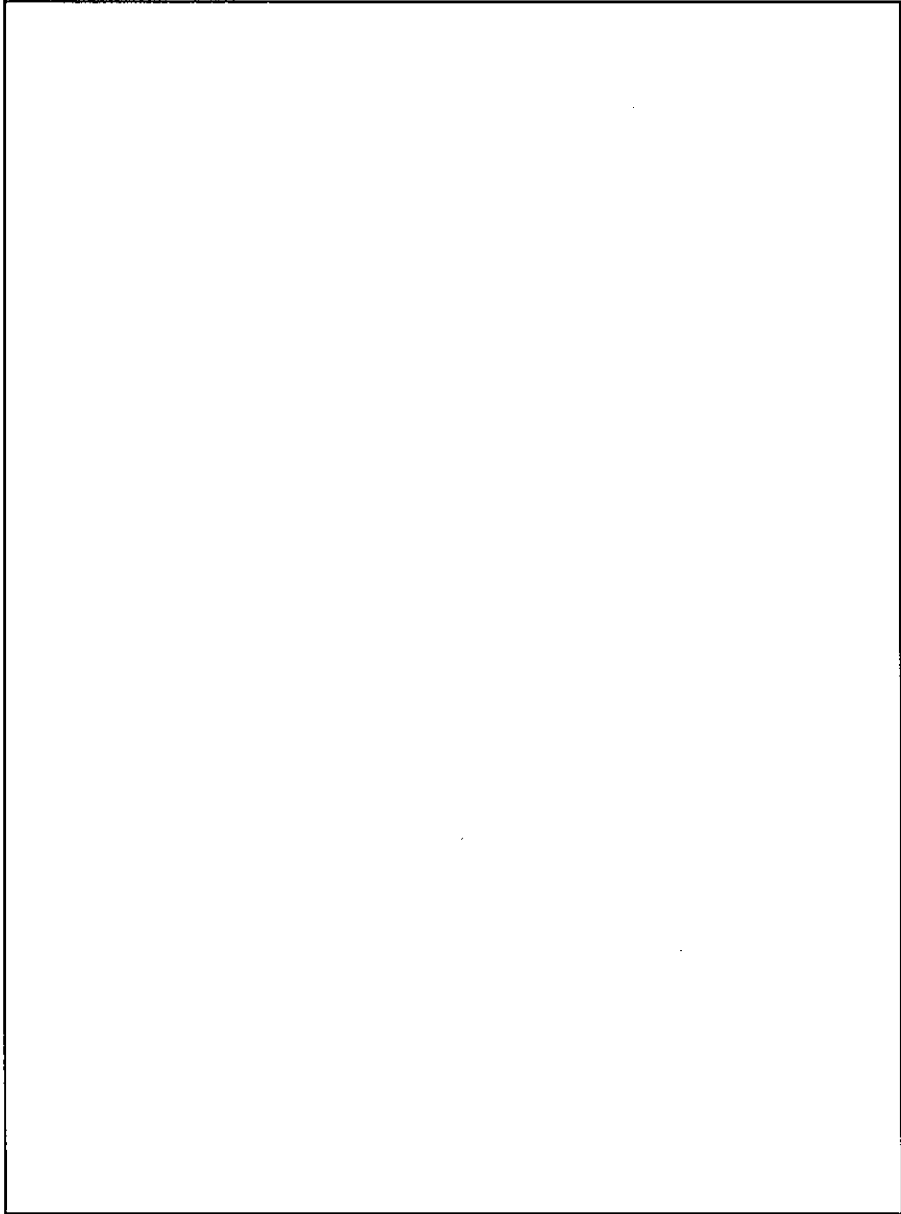
1	ユニット名称 洗浄ボックス (1)	ユニット番号 6305	形状記号 R	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	----------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	洗浄ボックス (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-72	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 液受槽(1) 本体部	ユニット番号 636-01	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

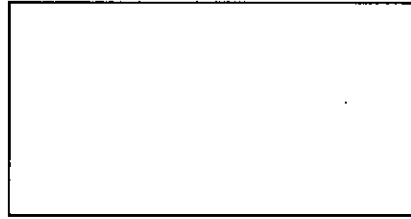
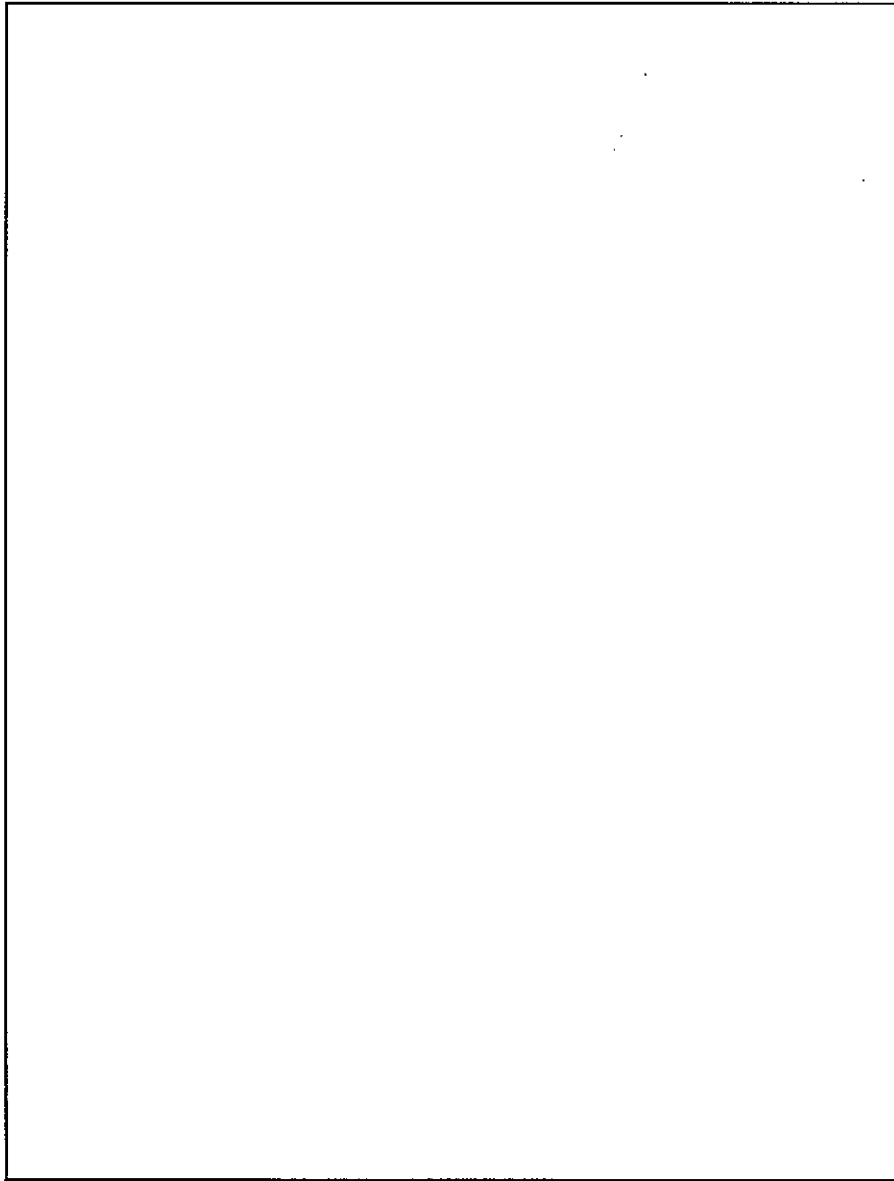


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・636-01, 875

名称	液受槽 (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-73	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 循環槽A・B 本体部	ユニット番号 636-02	形状記号 R	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

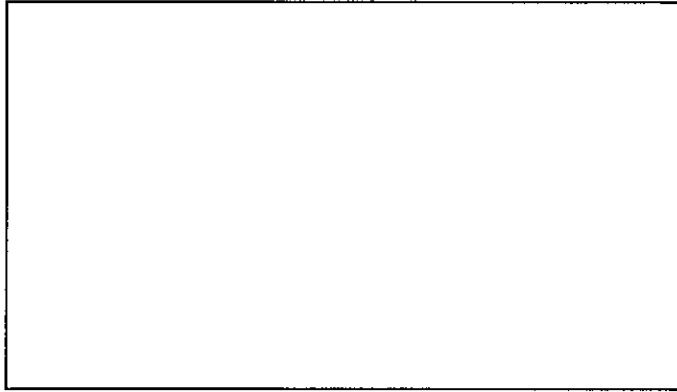
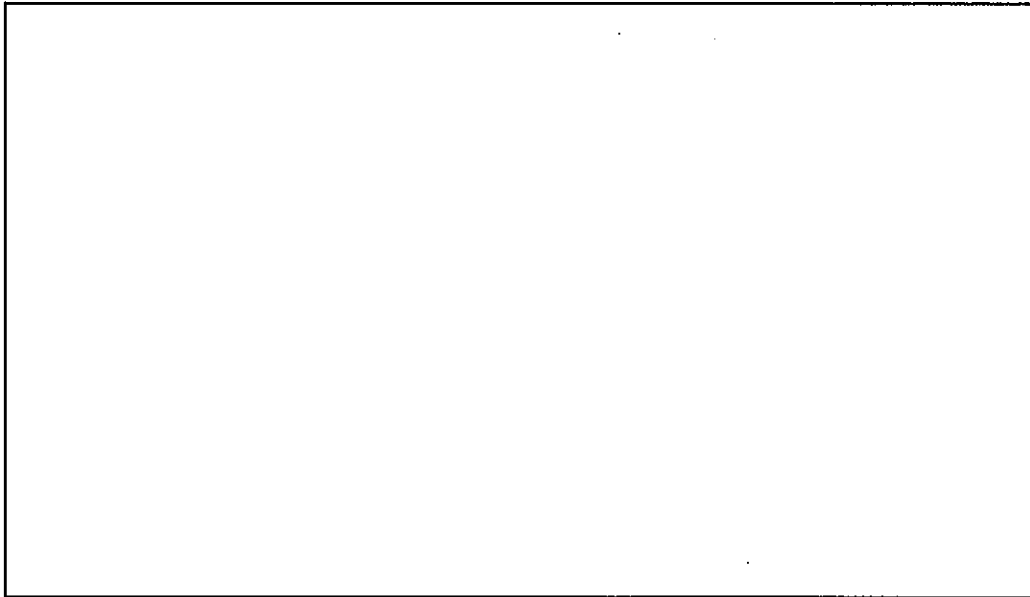


名称	循環槽A・B ユニット寸法図
図番	図臨成-74

工場棟  
成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 スラッシュ回収機付き遠心分離機	63B-04	C							

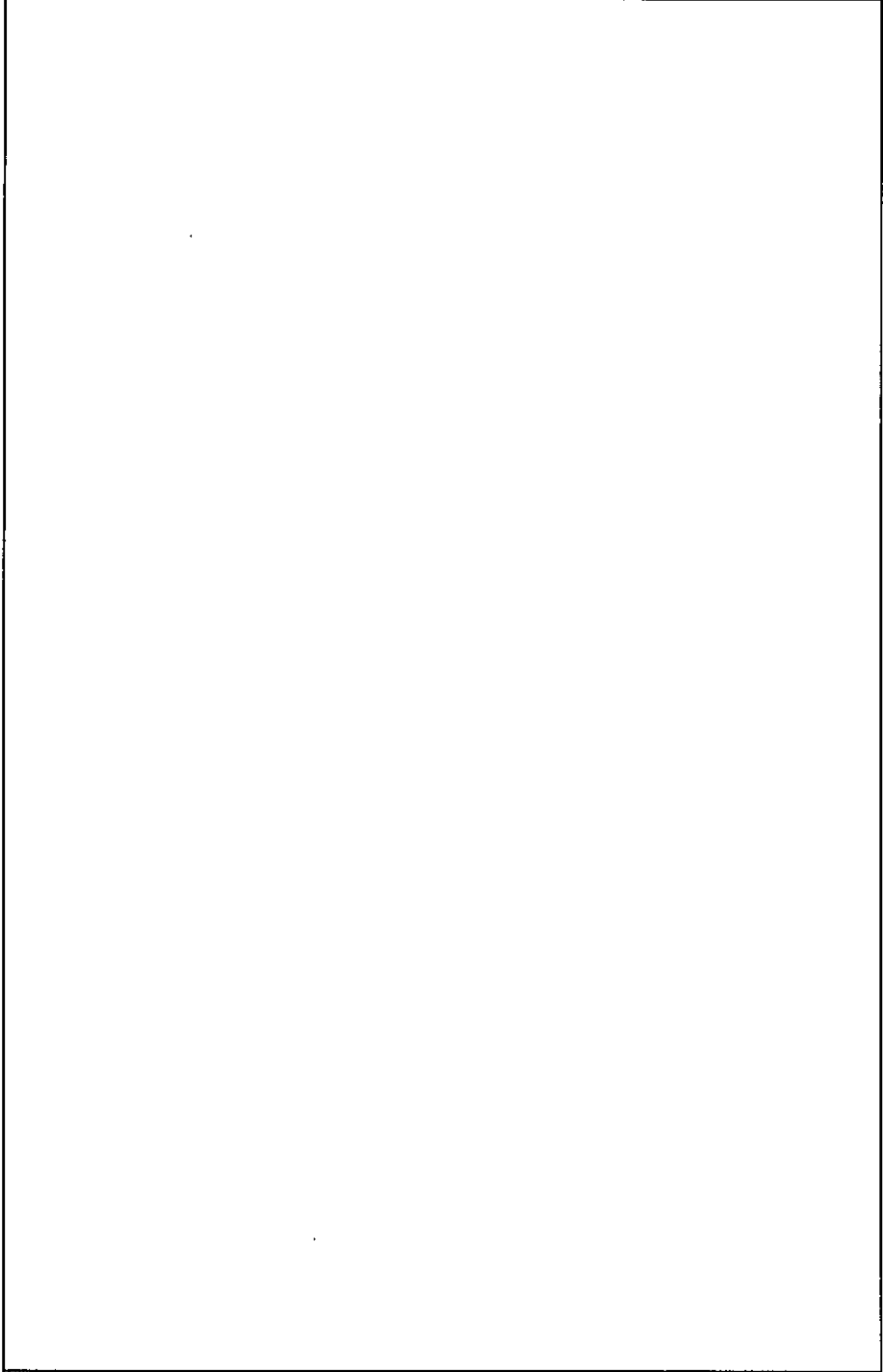


名称	スラッシュ回収機付き遠心分離機 ユニット寸法図	
図番	図臨成-75	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

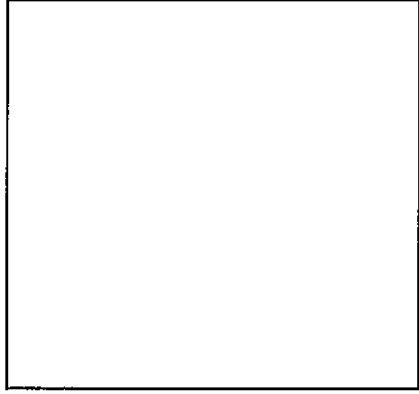
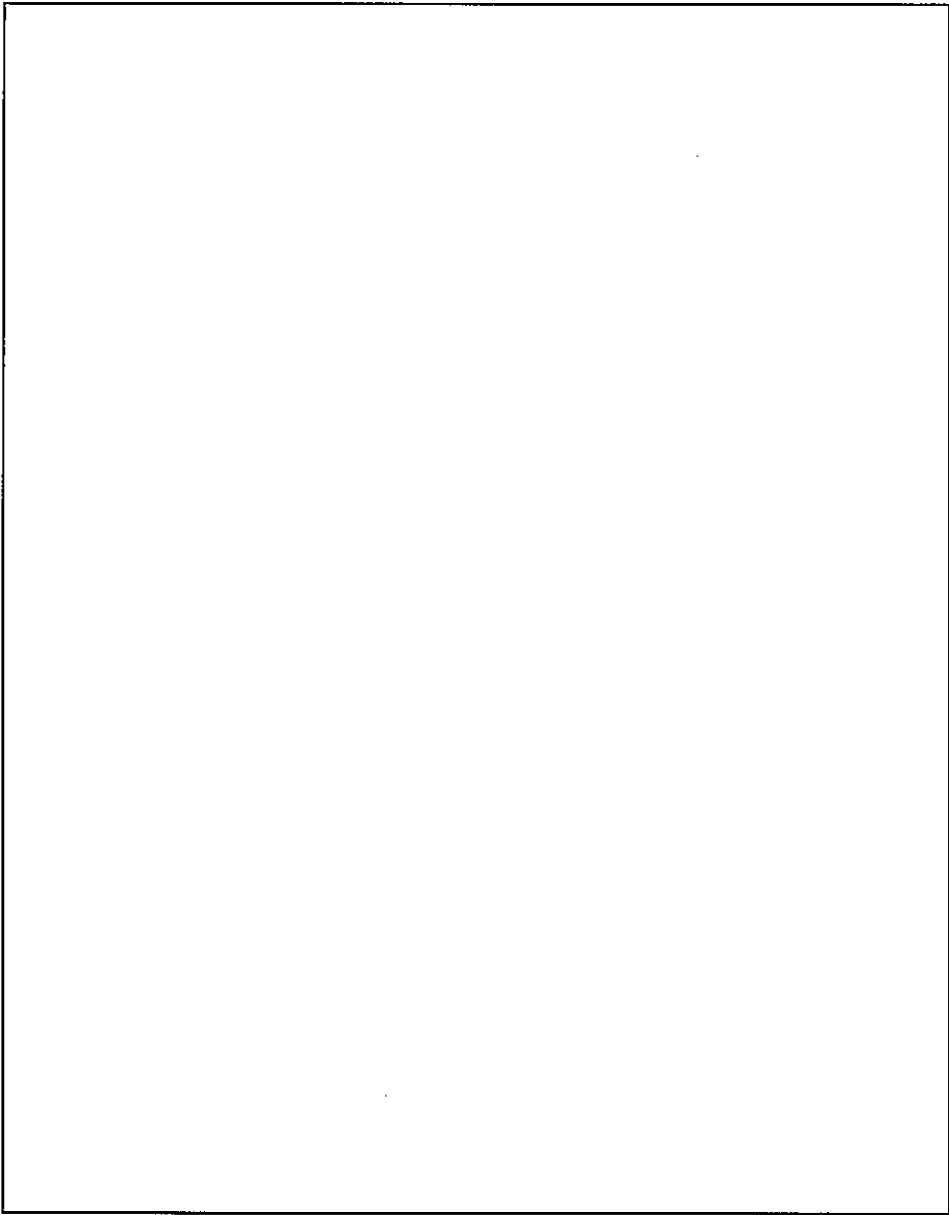
1	ユニット名称 洗浄ボックス (2)	ユニット番号 637	形状記号 R	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	洗浄ボックス (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-76	工場棟 成型工場

単位: mm

1	ユニット名称 液受槽(2) 本体部	ユニット番号 637-01	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称  
図番

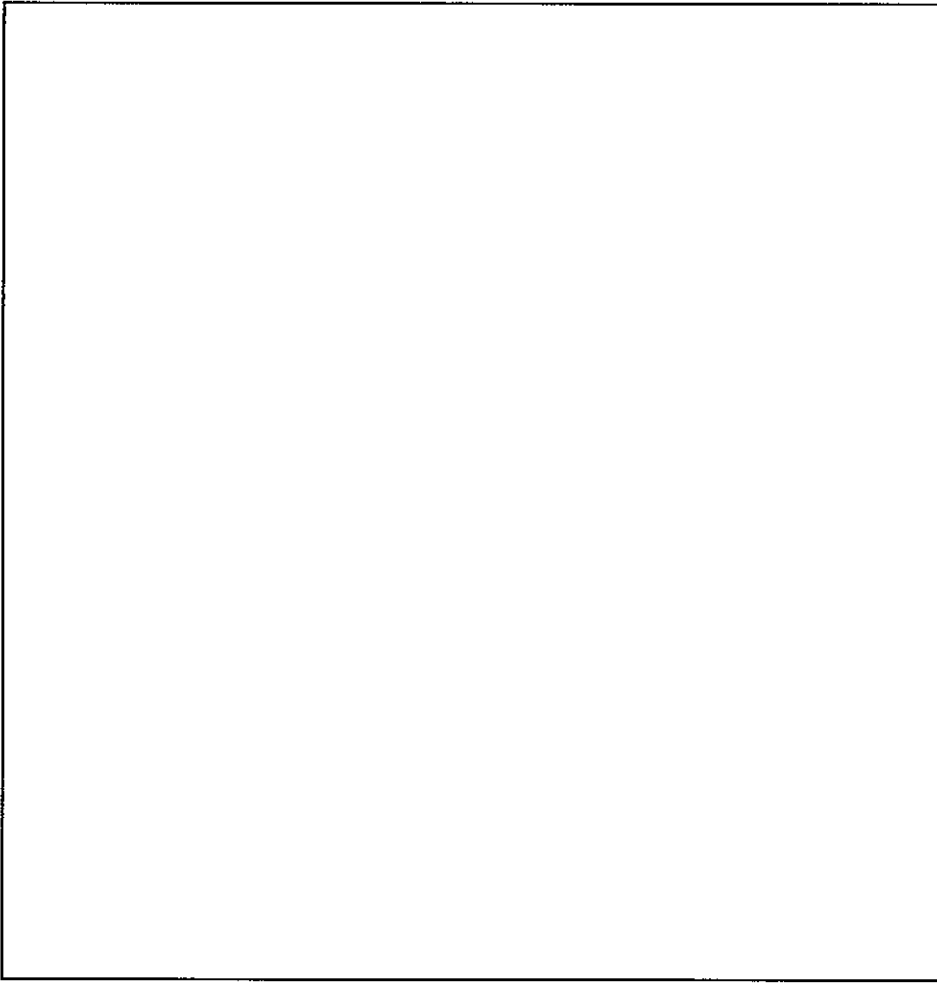
液受槽(2)  
ユニット寸法図

工場棟  
図臨成-77  
成型工場



単位：mm

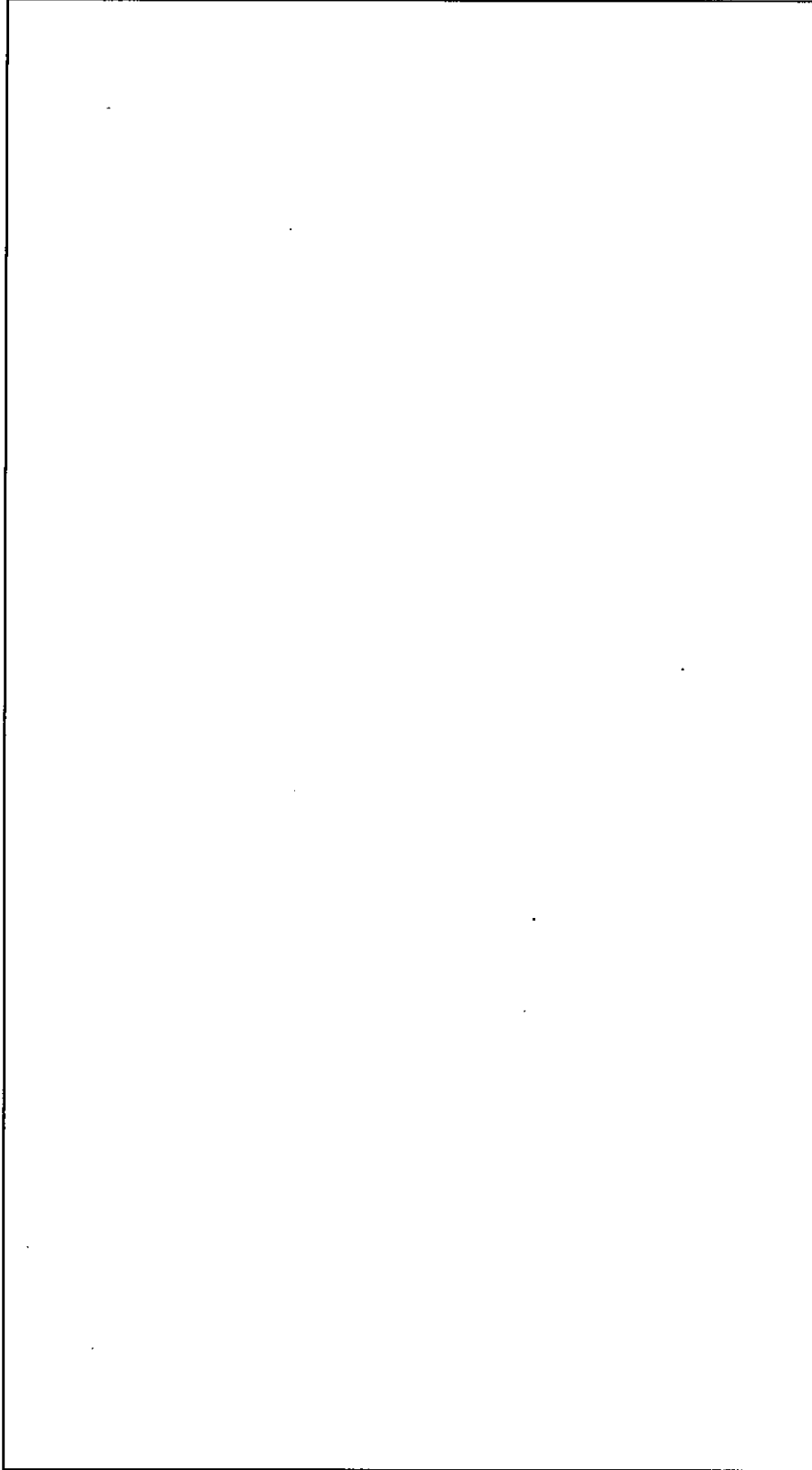
1	ユニット名称 ろ過器 (1)	ユニット番号 636-03	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	ろ過器 (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-78	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 洗浄ボックス (3)	ユニット番号 572	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

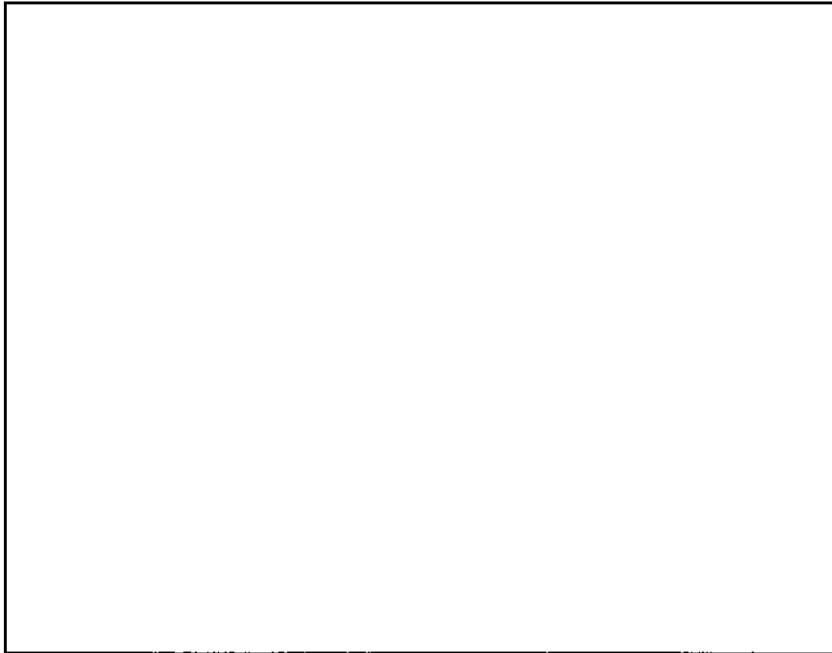


名称	洗浄ボックス (3) ユニット寸法図	
図番	図臨成-79	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

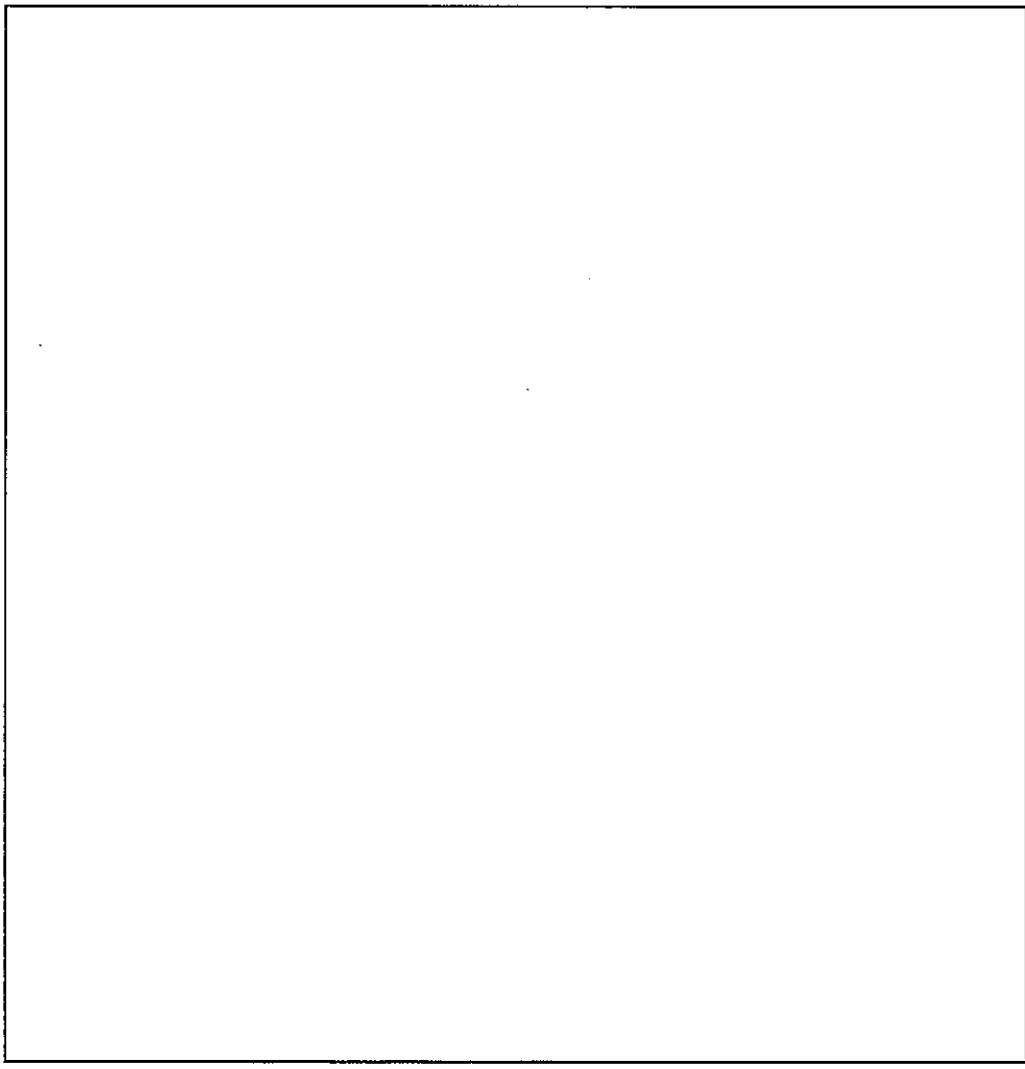
単位：mm

1	ユニット名称 液受槽 (3)	ユニット番号 572-01	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	液受槽 (3) ユニット寸法図	
図番	図臨成-80	工場棟 成型工場

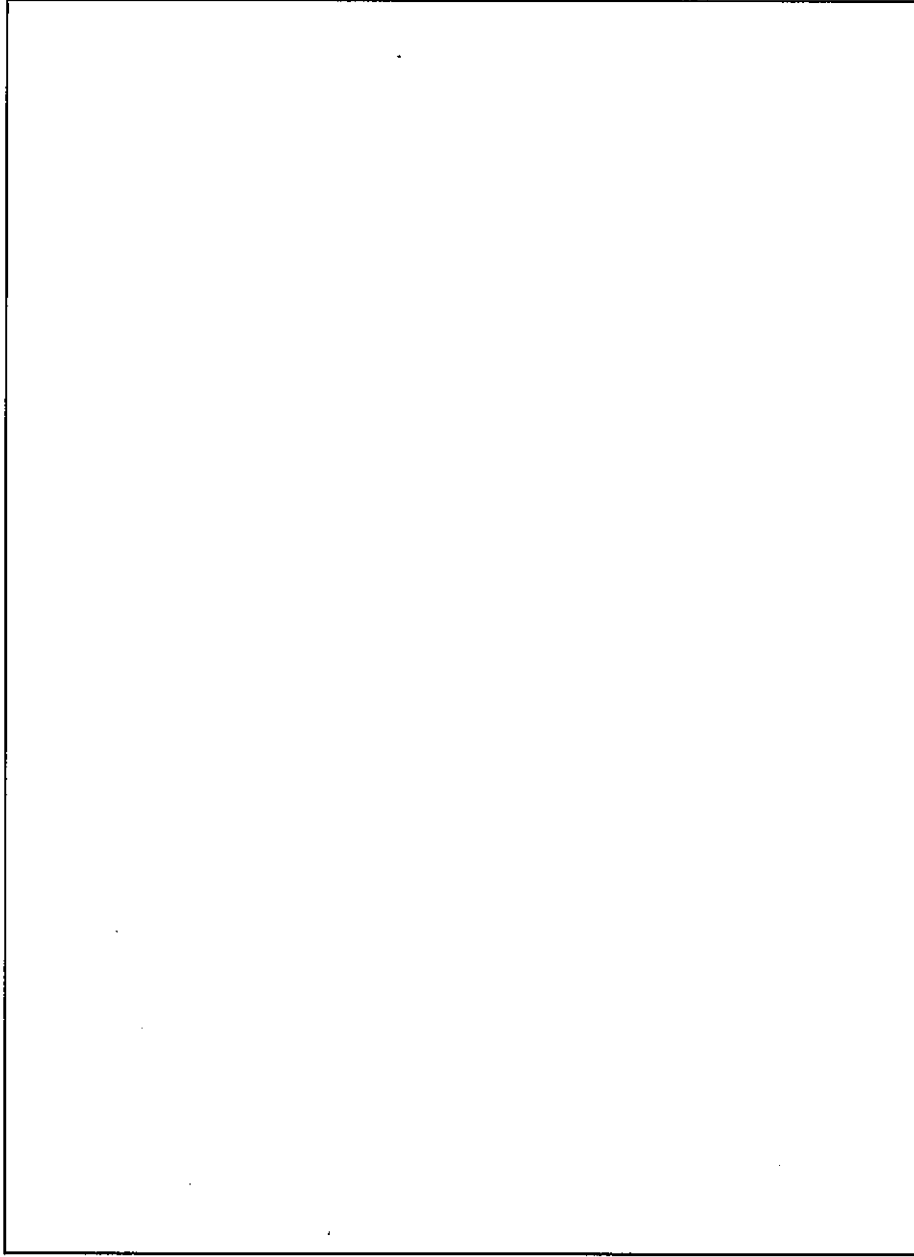
単位: mm										
1	ユニット名称 ろ過器 (2)	ユニット番号 572-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	ろ過器 (2)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 遠心分離機 (5)	ユニット番号 572-03	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	V	Z
---	---------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称

遠心分離機 (5)  
ユニット寸法図

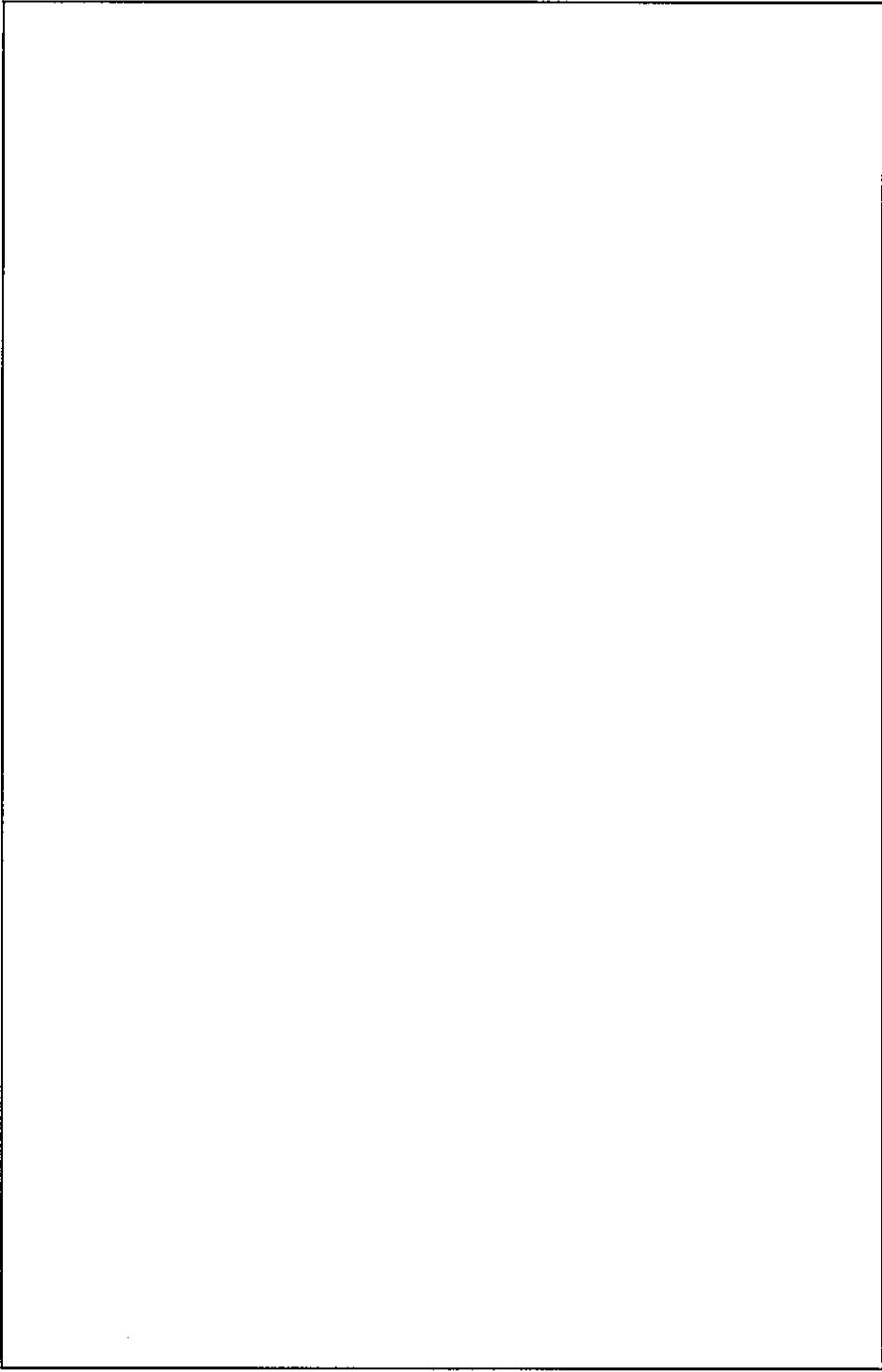
図番

図臨成-82

工場棟  
成型工場

単位：mm

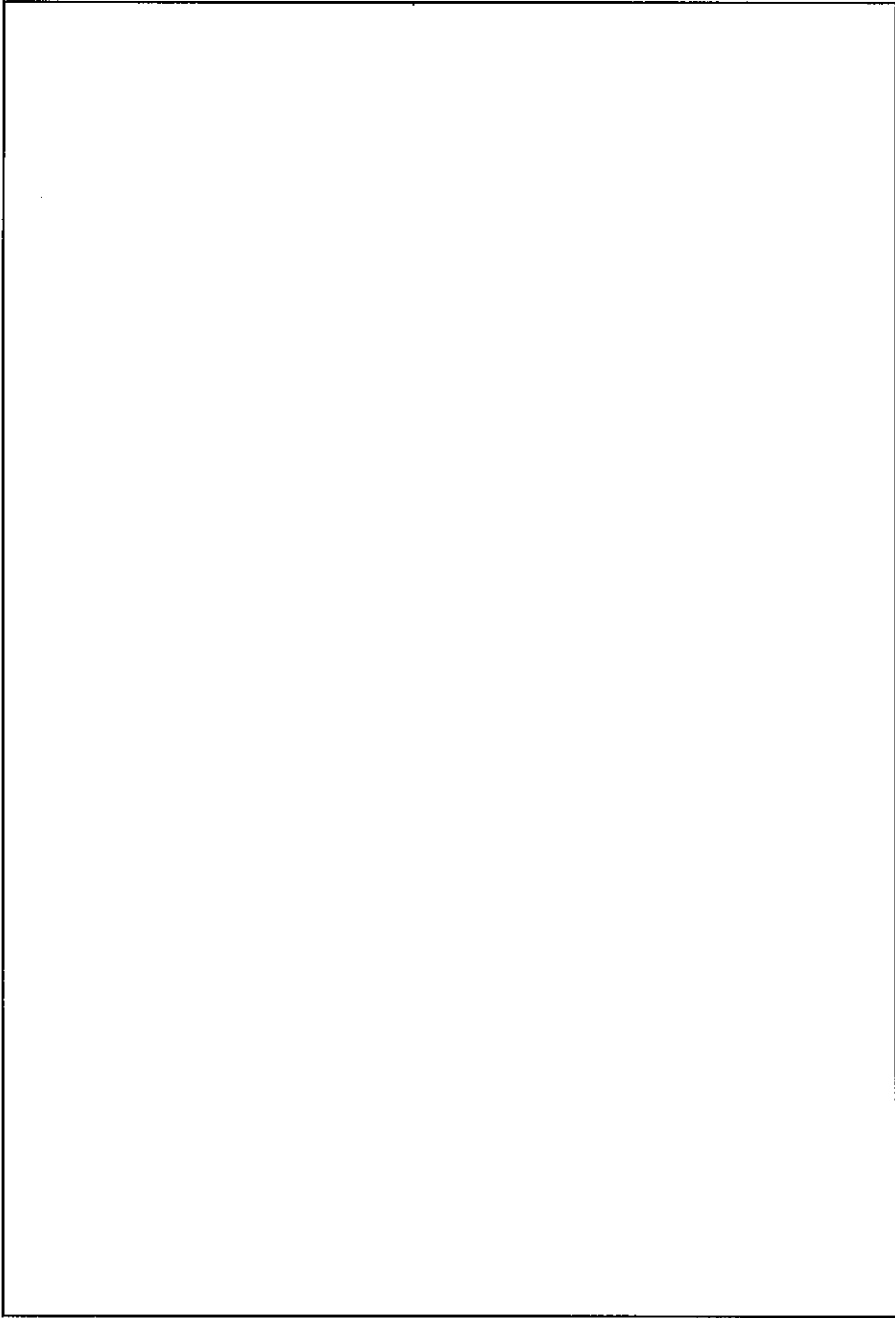
1	ユニット名称 研削屑乾燥機 (1)	ユニット番号 6348	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	----------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	研削屑乾燥機 (1)	
図番	ユニツト寸法図	工場棟 成型工場

1	ユニット名称 研削屑乾燥機 (2)	ユニット番号 639	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

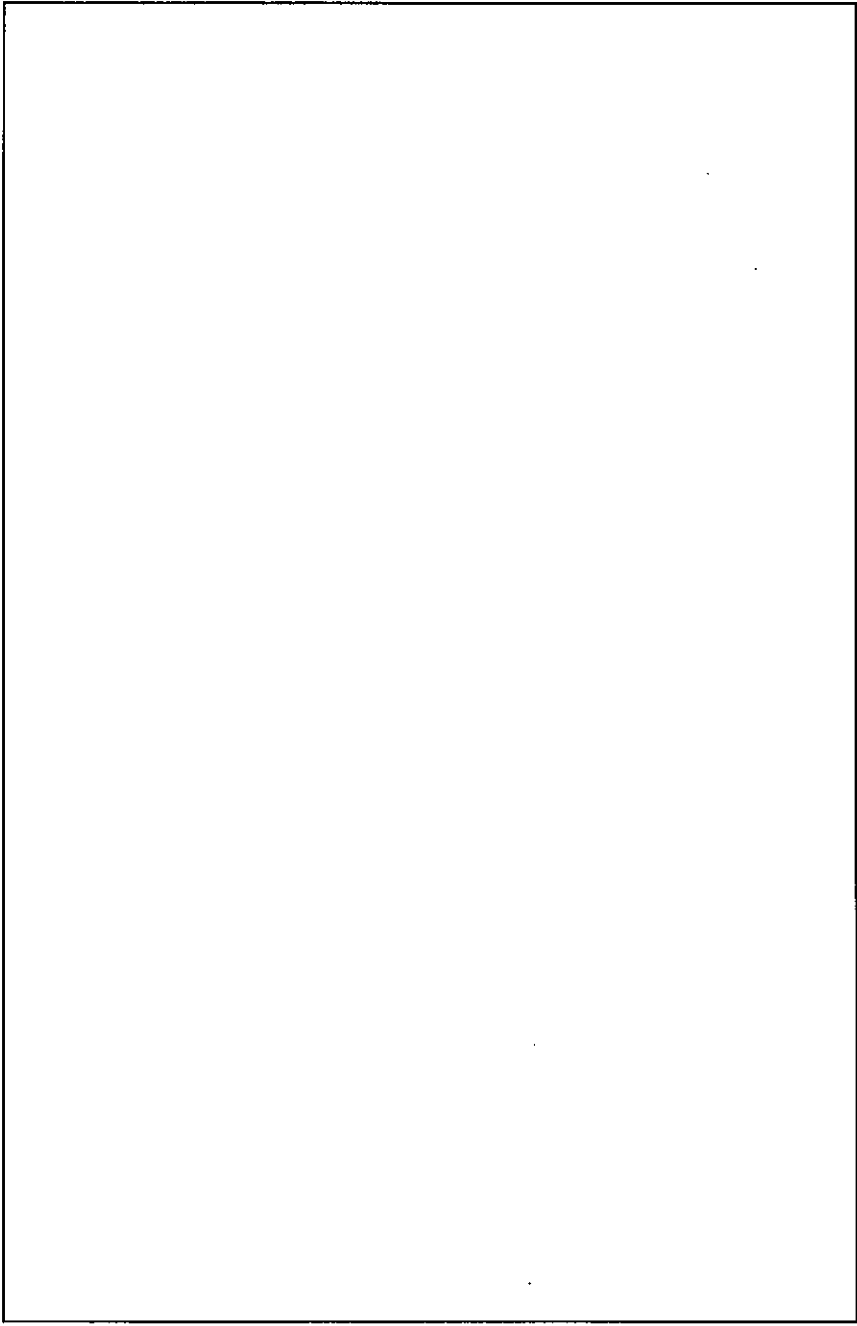
単位: mm



名称	研削屑乾燥機 (2)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 フードボックス (4)	ユニット番号 607-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

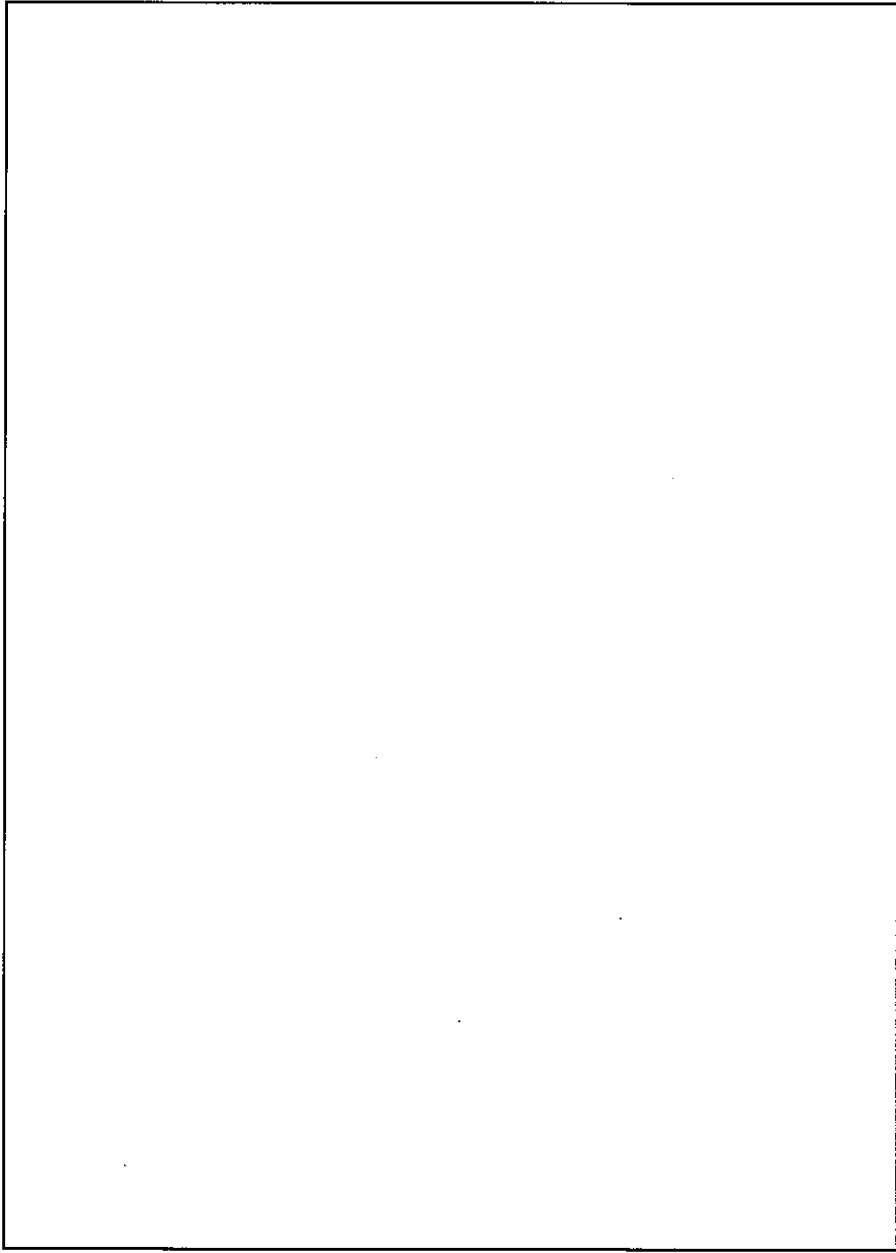


名称	フードボックス (4) ユニット寸法図	
図番	図臨成-85	工場棟 成型工場



単位：mm

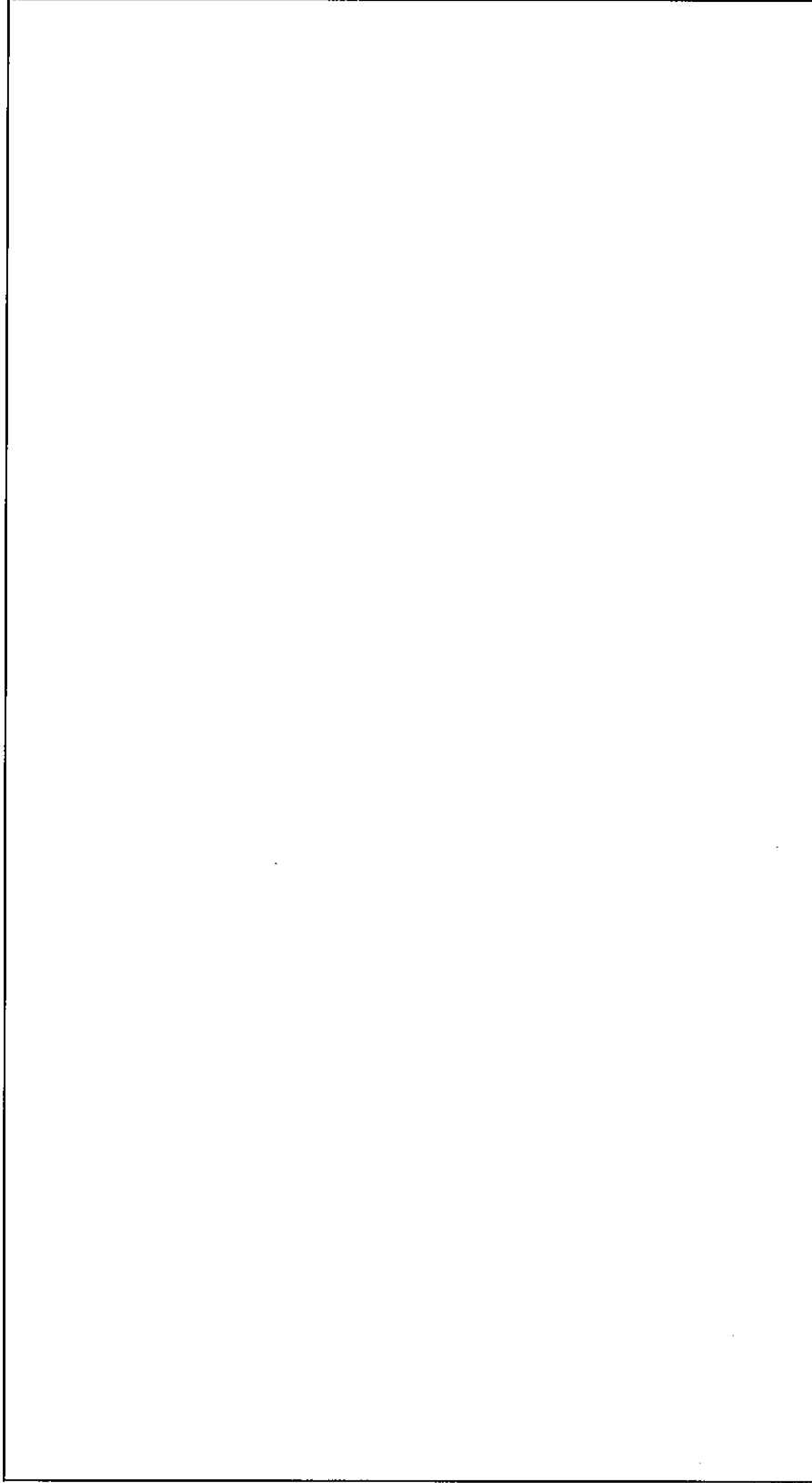
1	ユニット名称 フードボックス (5)	ユニット番号 604-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	フードボックス (5) ユニット寸法図	
図番	図臨成-86	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 ペレット明替機	ユニット番号 679-01	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称  
図番

ペレット明替機  
ユニット寸法図

工場棟  
成型工場  
図臨成-87

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 酸化炉(1)-B	640-01	B							
2 酸化炉(1)-B	640-02	B							
3 酸化炉(1)-B	640-03	B							
4 酸化炉(1)-A	642-01	B							
5 酸化炉(1)-A	642-02	B							
6 酸化炉(1)-A	642-03	B							
7 粉砕機(1)	645	B							

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。

- ・ 640-01, 640-02
- ・ 640-02, 640-01, 640-03
- ・ 640-03, 640-02
- ・ 642-01, 642-02
- ・ 642-02, 642-01, 642-03
- ・ 642-03, 642-02

名称	酸化炉(1)・粉砕機(1)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	階層号	X	Y	Z	D	K	Y	Z
1	酸化炉(2)-A	641-01	B							
2	酸化炉(2)-B	641-02	B							
3	酸化炉(2)-B	641-03	B							
4	酸化炉(2)-A	641-04	B							
5	酸化炉(2)-A	641-05	B							
6	酸化炉(2)-B	641-06	B							
7	粉砕機(2)	646-01	B							
8	粉砕機(2)	646-02	C							
9	粉砕機(2)	646-03	C							

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。

- 641-01, 641-03, 641-05
- 641-02, 641-03, 641-06
- 641-03, 641-01, 641-02, 641-04, 641-05, 641-06
- 641-04, 641-03
- 641-05, 641-01, 641-03
- 641-06, 641-02, 641-03
- 646-01, 646-02, 646-03
- 646-02, 646-01
- 646-03, 646-01

名 称 酸化炉(2)・粉砕機(2)

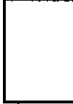
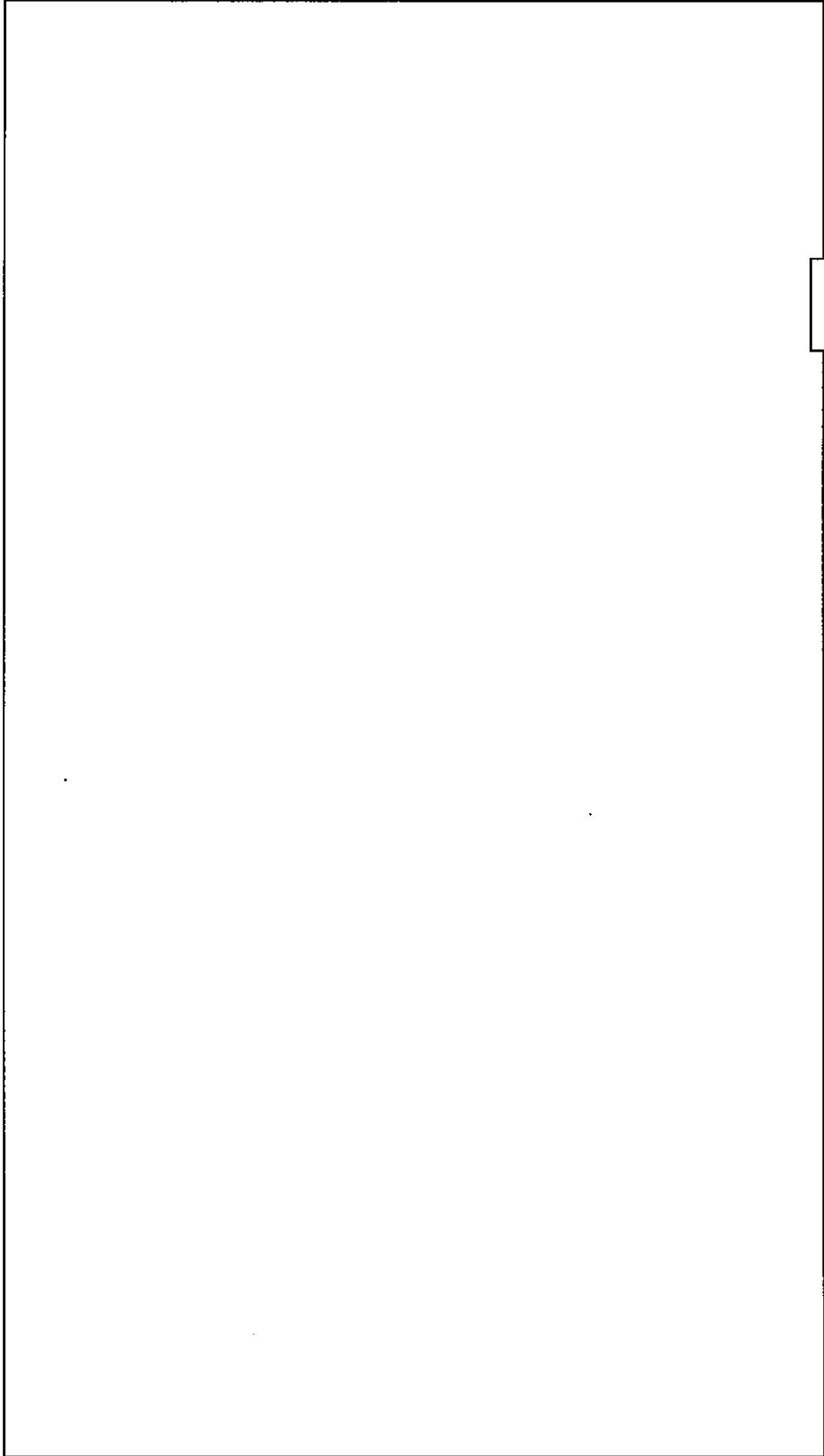
図 番号 ユニット寸法図

図 番号 図臨成-89

工場棟 成型工場

単位：mm

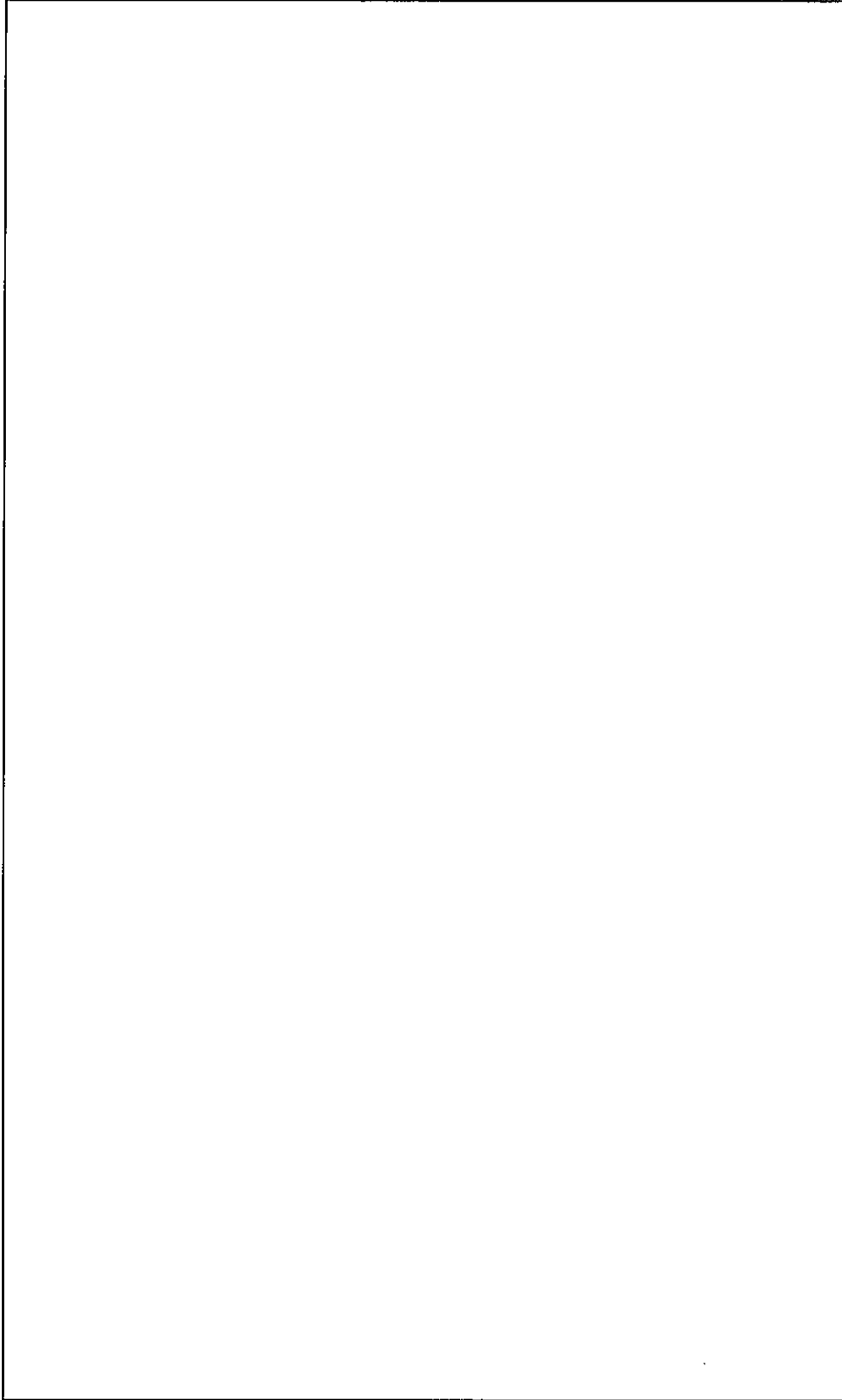
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 粉末一時貯蔵棚(1)	549	B							
2 粉末一時貯蔵棚(3)	550	B							
3 粉末一時貯蔵棚(1)	552	B							



名称	粉末一時貯蔵棚 (1) (3) (4)		
図番	ユニット寸法図 図臨成-90 工場棟 成型工場		

単位：mm

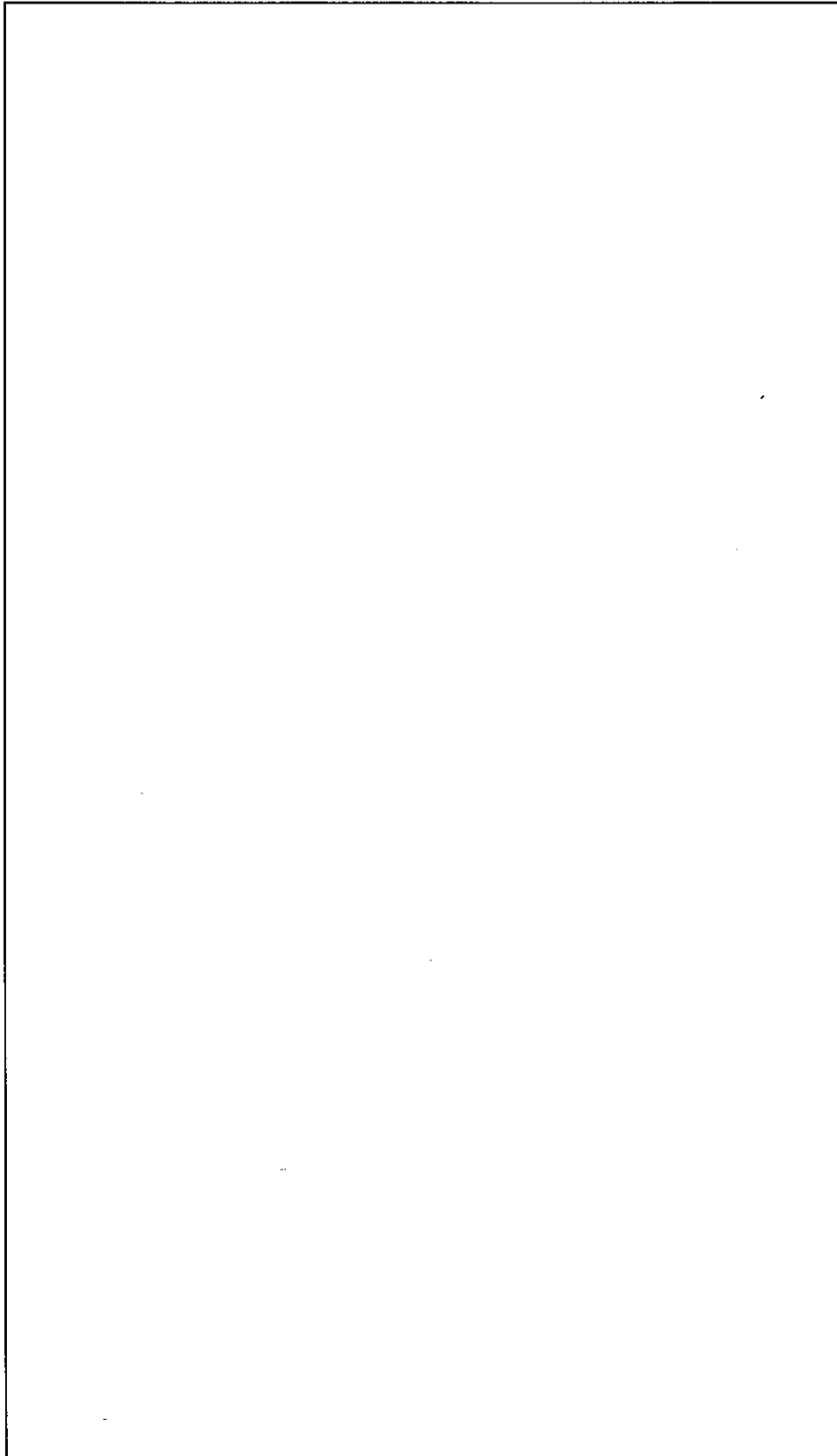
1	ユニット名称 粉末一時貯蔵棚(2)	ユニット番号 5/48	形状記号 R	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	----------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉末一時貯蔵棚 (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-91	工場棟 成型工場

単位：mm

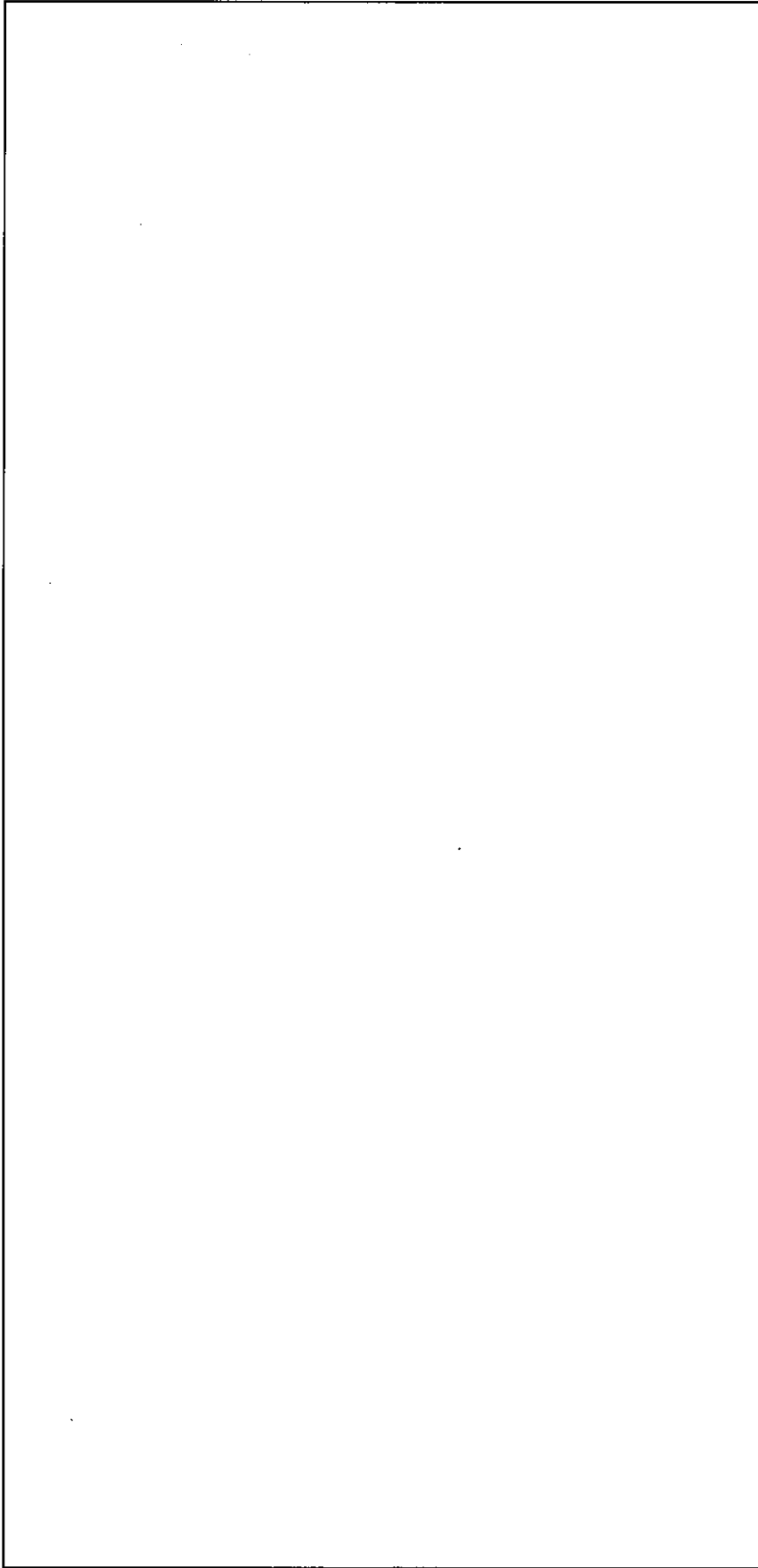
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 スクラップ貯蔵棚(粉末用) (1)	062	R							
2 スクラップ貯蔵棚(粉末用) (2)	069	R							



名称	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) (7)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 スクラップ貯蔵棚(粉末用)②～④	553	B							

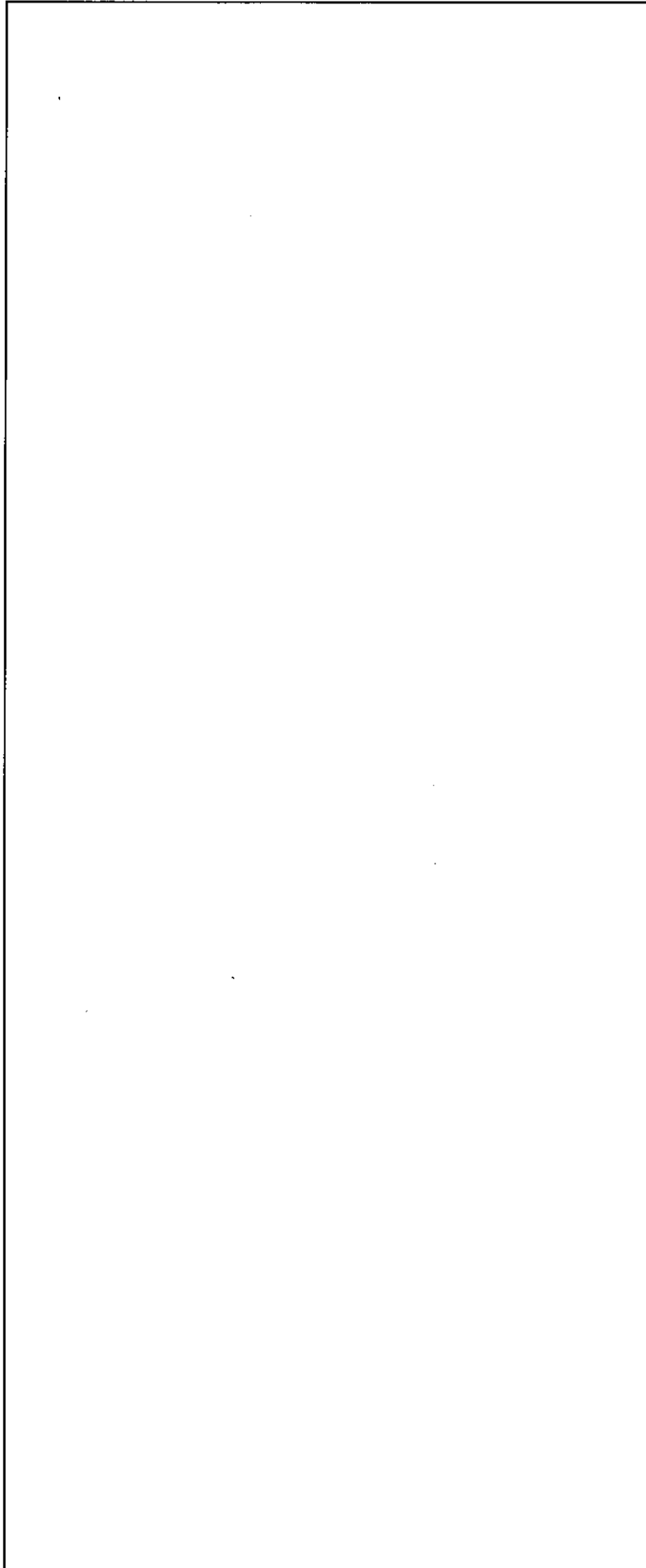


名称	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2) (3) (4)		
図番	ユニット寸法図		
	図臨成-93	工場棟 成型工場	



単位：mm

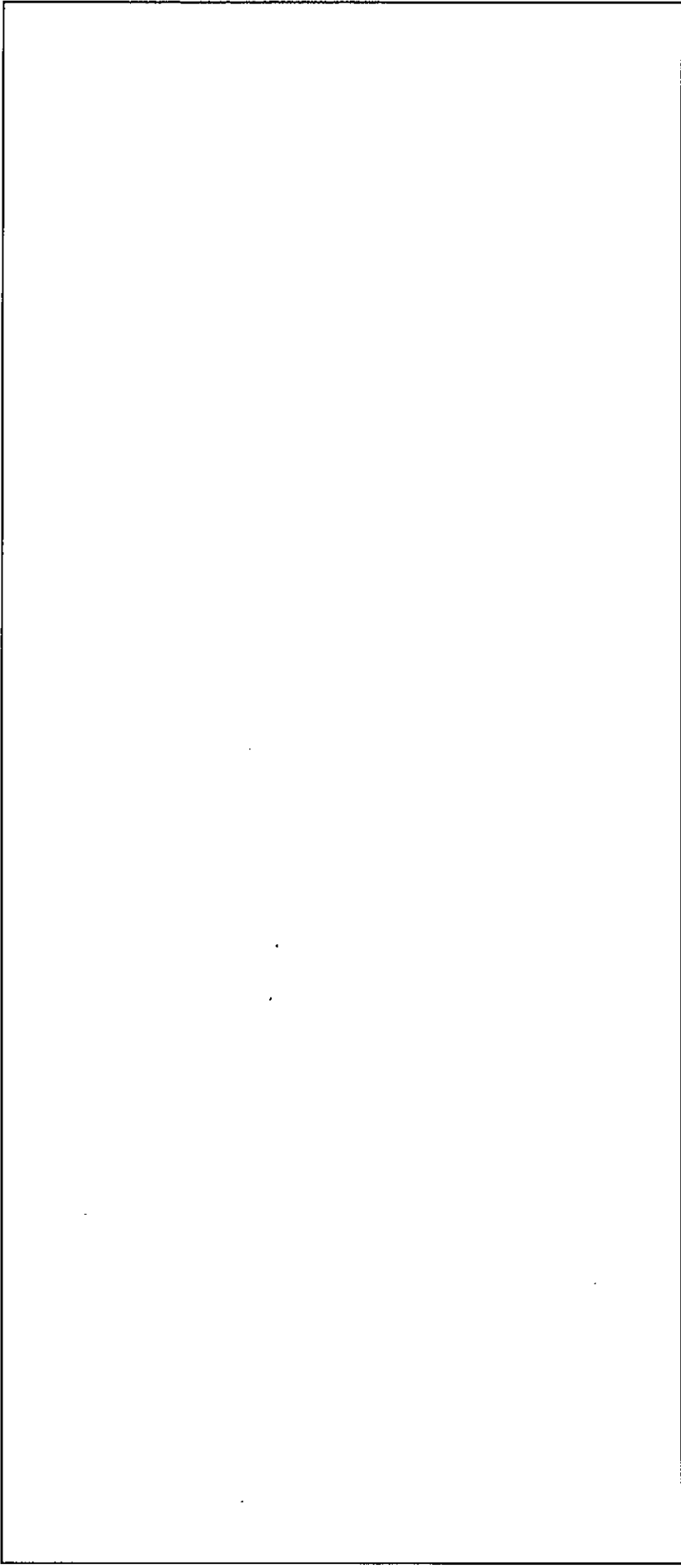
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 スクラップ貯蔵棚(粉未用) (8)~(12)	55A	B							



名称	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (8) (9) (10) (11) (12)		
図番	ユニット寸法図		
	工場棟	成型工場	
	図臨成-94		

単位：mm

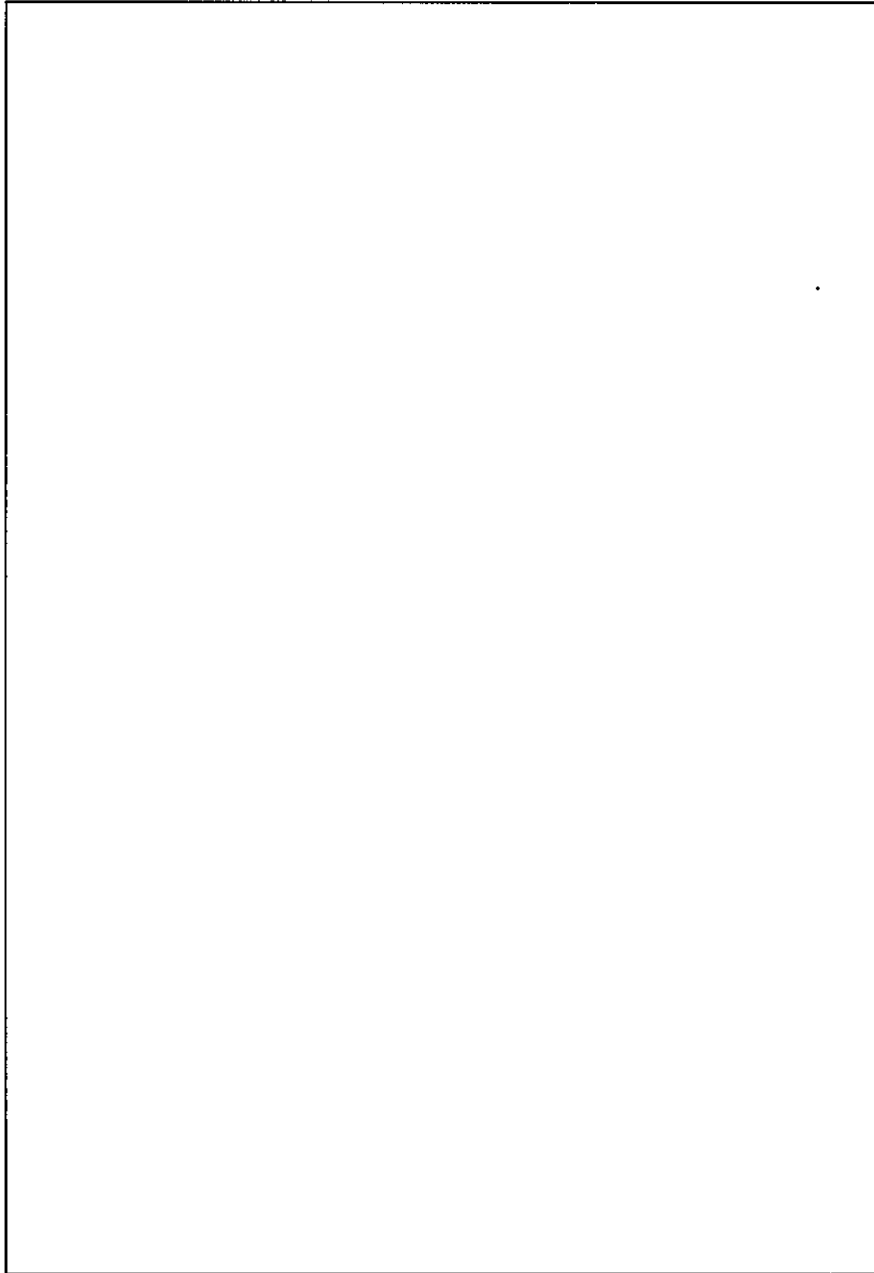
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 スクラップ貯蔵棚(粉未用) (13)~(16)	651	B							



名称	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (13) (14) (15) (16)
図番	ユニット寸法図 図臨成-95
工場棟	工場棟
成型工場	成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 スクラップ貯蔵棚(粉未用)⑤	650-01	C							
2 スクラップ貯蔵棚(粉未用)⑥	650-02	C							
3 スクラップ貯蔵棚(粉未用)⑦	650-03	C							
4 スクラップ貯蔵棚(粉未用)⑧	650-04	C							

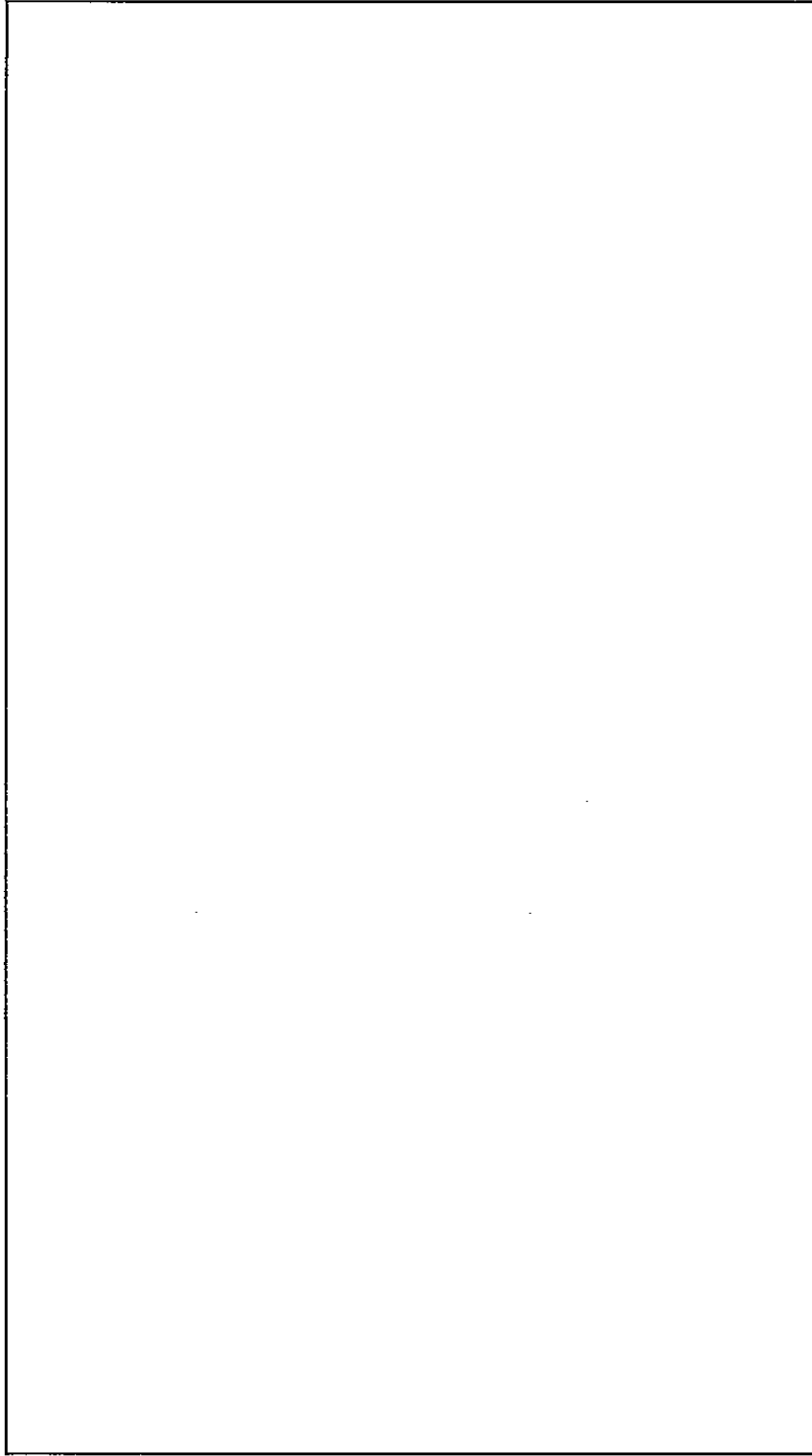


注)：単一ユニット間の表面間距離は  
30.5cm以上とする。

名称	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (5)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-96	

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
スクラップ貯蔵棚(粉末用)⑥	649-01	C							
スクラップ貯蔵棚(粉末用)⑥	649-02	C							
スクラップ貯蔵棚(粉末用)⑥	649-03	C							
スクラップ貯蔵棚(粉末用)⑥	649-04	C							
スクラップ貯蔵棚(粉末用)⑥	649-05	C							
スクラップ貯蔵棚(粉末用)⑥	649-06	C							

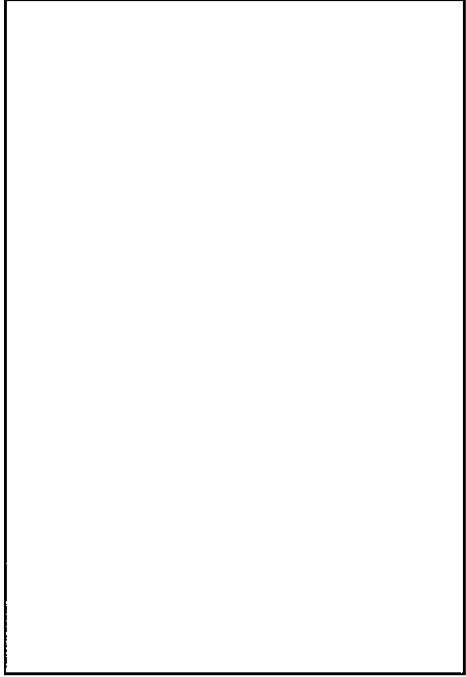
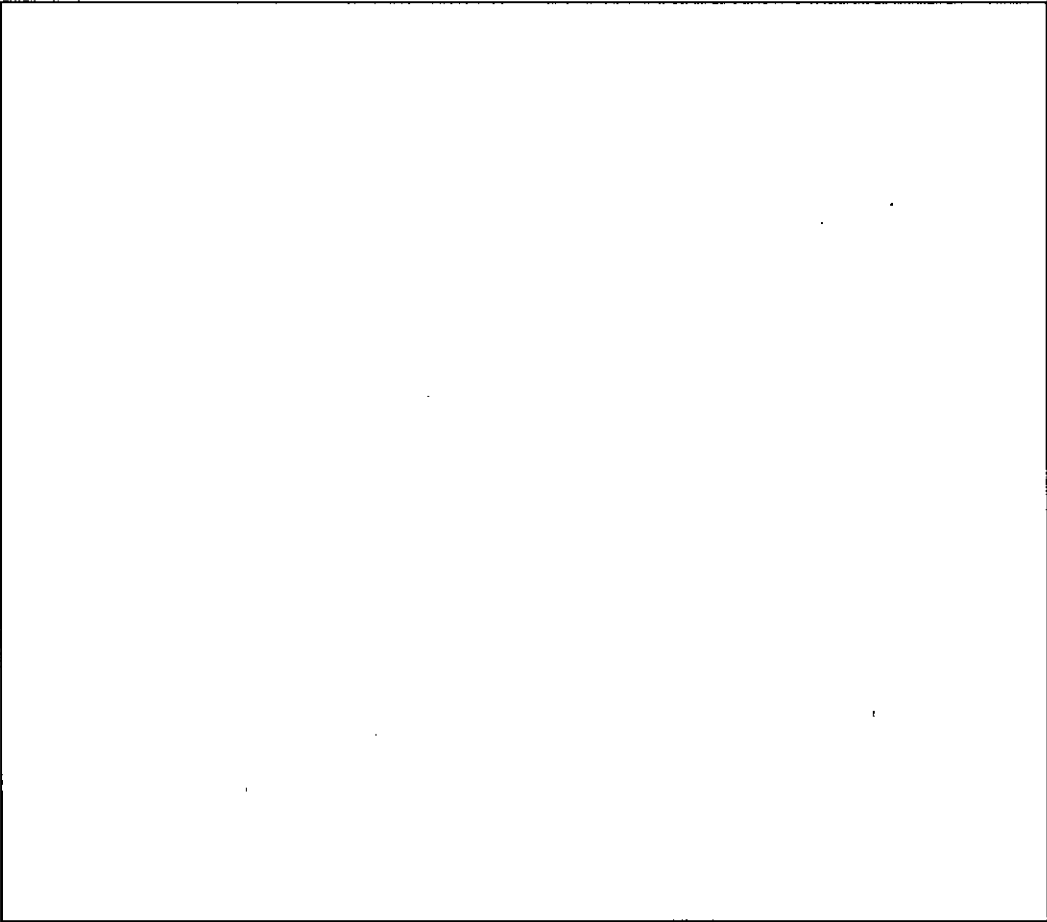


名称	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (6) ユニット寸法図	
図番	図臨成-97	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

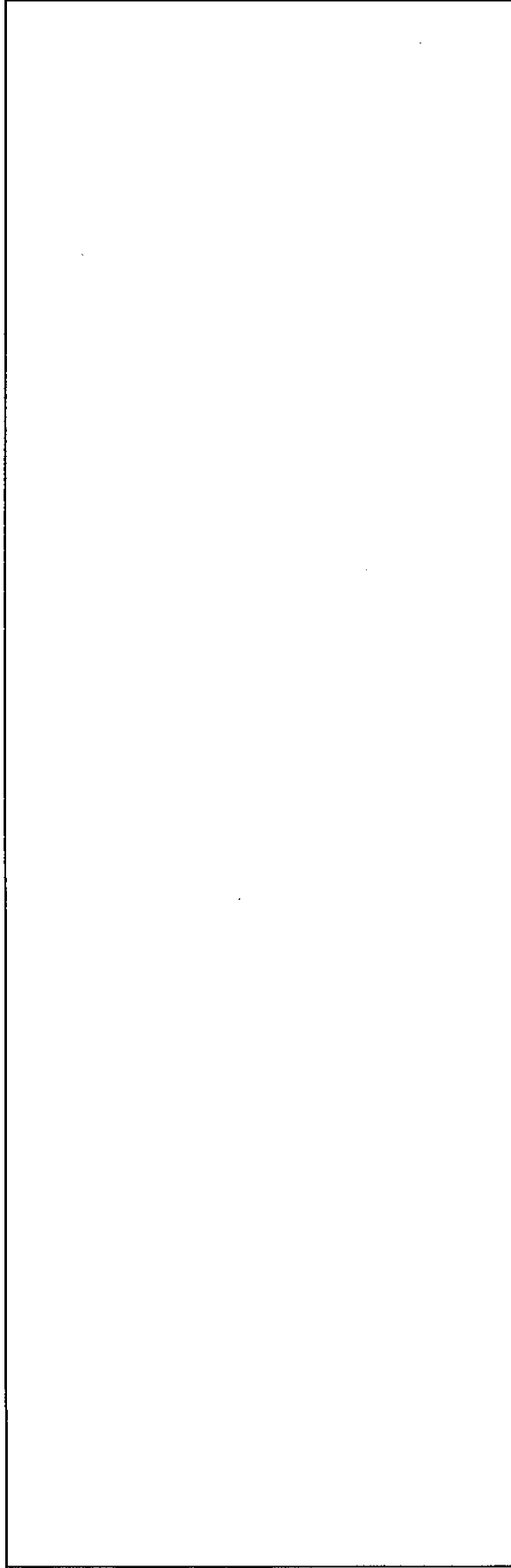
1	ユニット名称 圧粉ペレット-4層貯蔵棚D	ユニット番号 557	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-------------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-98	工場棟 成型工場

単位：mm

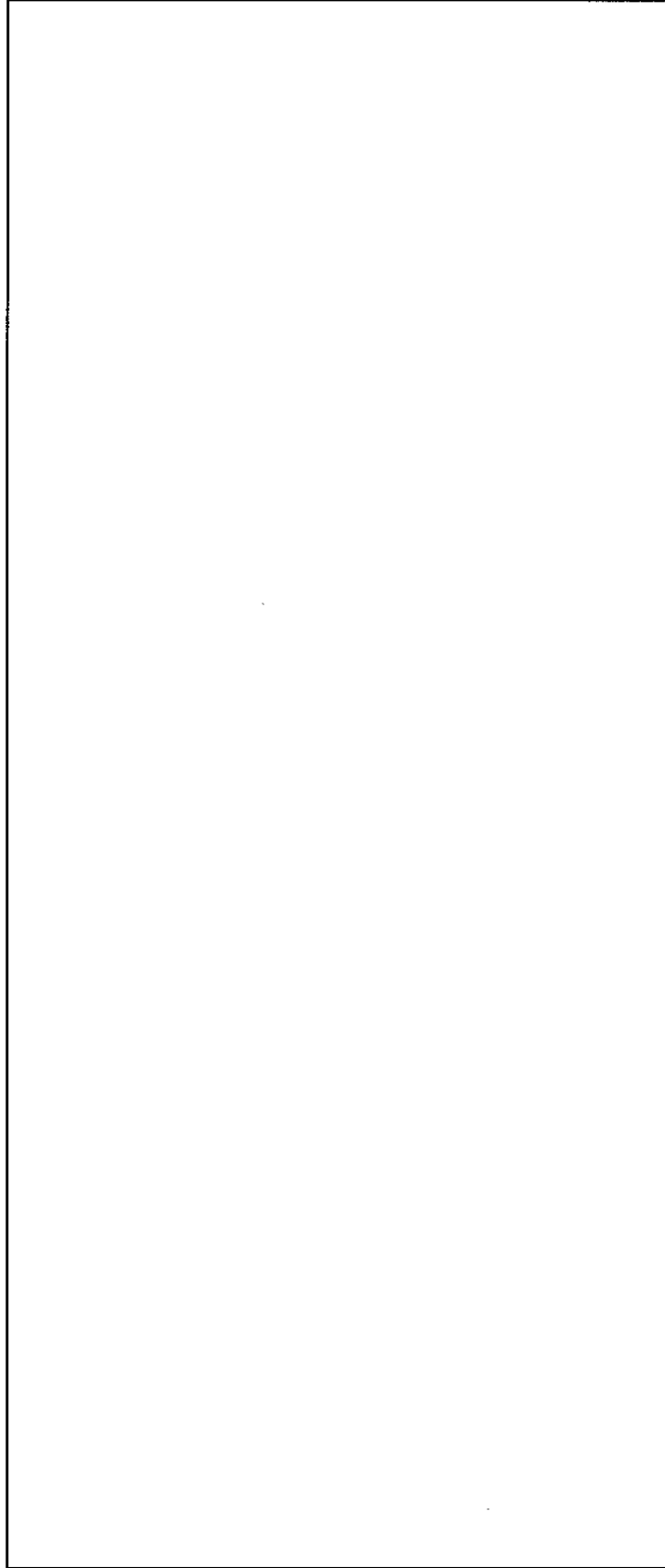
1	圧粉ベレット一時貯蔵棚(2)・焼結ベレット一時貯蔵棚(2)	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
			559	B							



名	圧粉ベレット一時貯蔵棚(2)・焼結ベレット一時貯蔵棚(2)	
称	ユニット寸法図	
図	図臨成-99	工場棟
番		成型工場

単位：mm

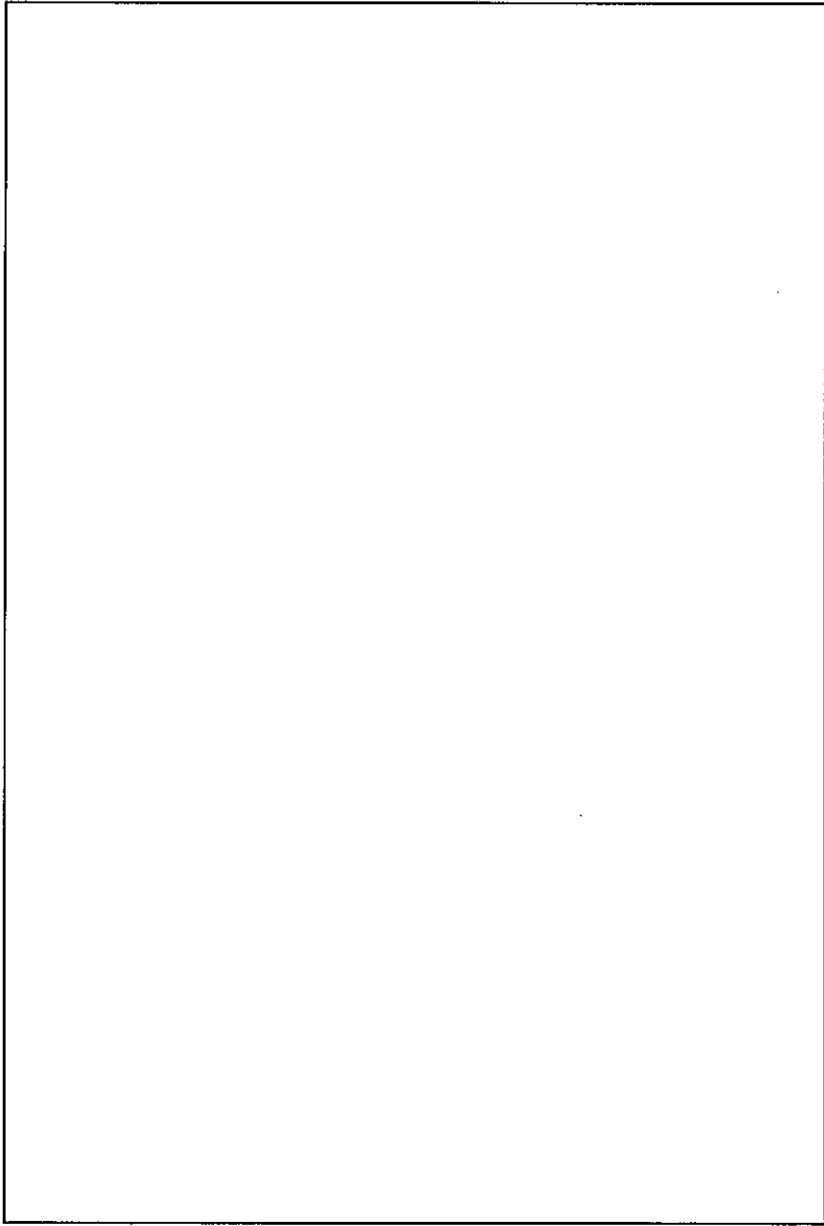
1	ユニット名称 圧粉ペレット-印刷機用(3)	ユニット番号 558-02	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	圧粉ペレット-時貯蔵棚 (3) ユニット寸法図	
図番	図臨成-100	工場棟 成型工場

1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	ペレットラインコンベア ②	506	B							

単位：mm

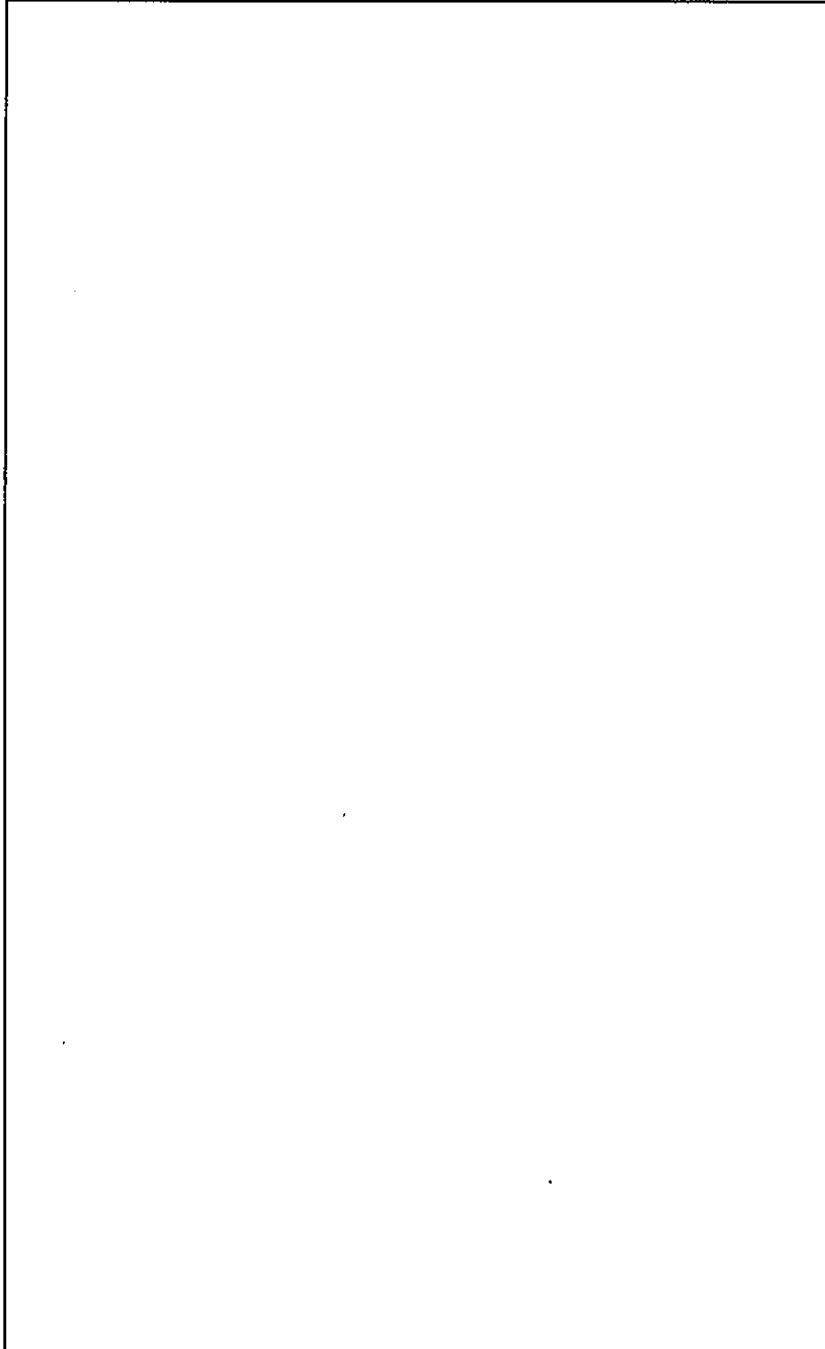


名称	ペレットラインコンベア (2)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-101	



1	ユニット名称 乗移台2	ユニット番号 593	形状記号 B	X	Y	Z	D	S	Y	Z
---	----------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

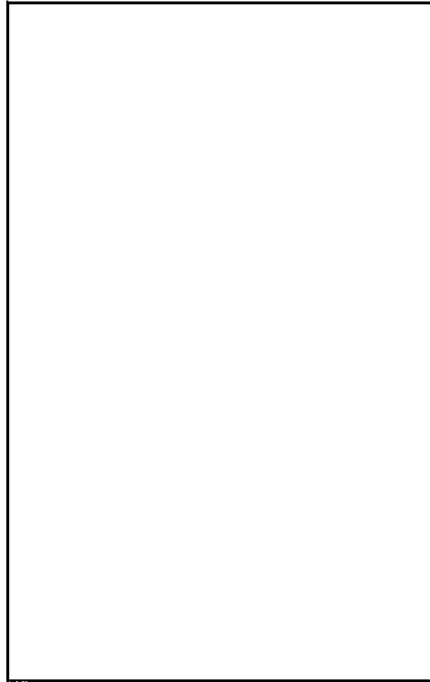
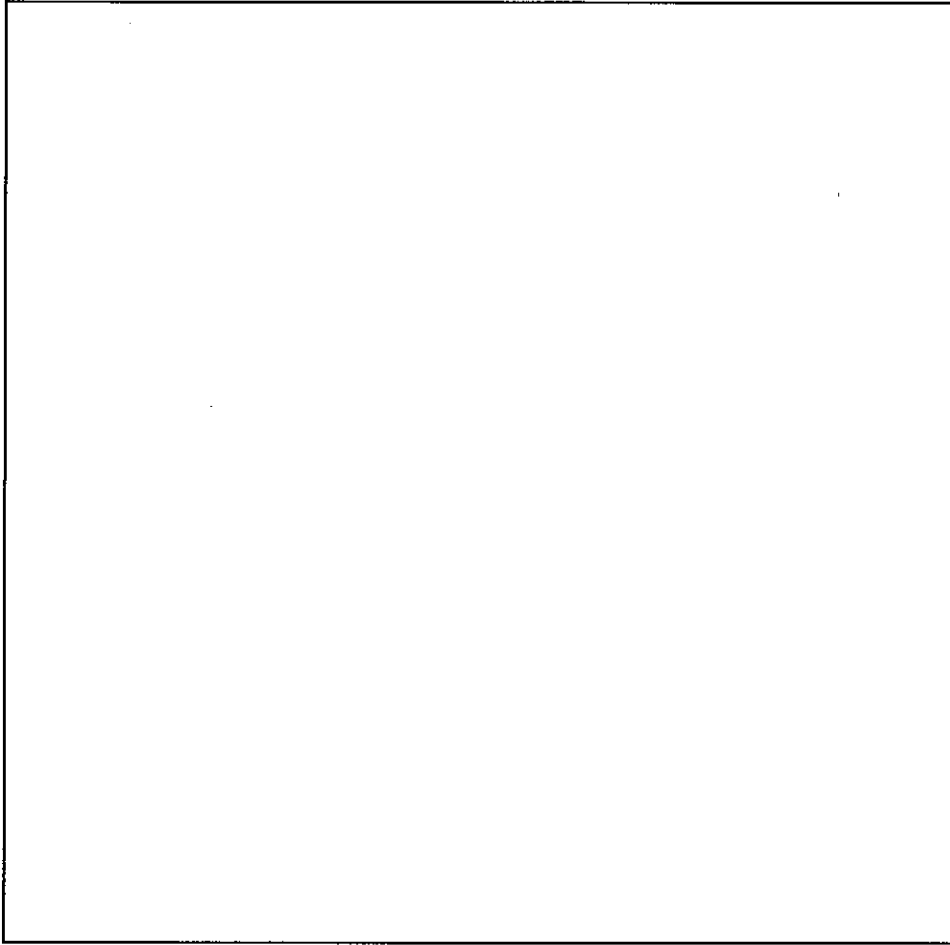
単位：mm



名称	乗移台2 ユニット寸法図	
図番	図臨成-102	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 焼結ペレット-時貯蔵棚(1)	ユニット番号 607	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



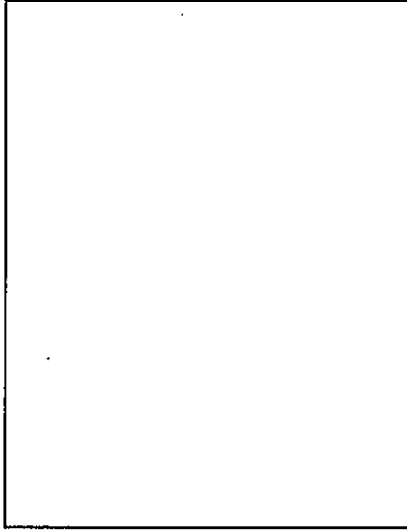
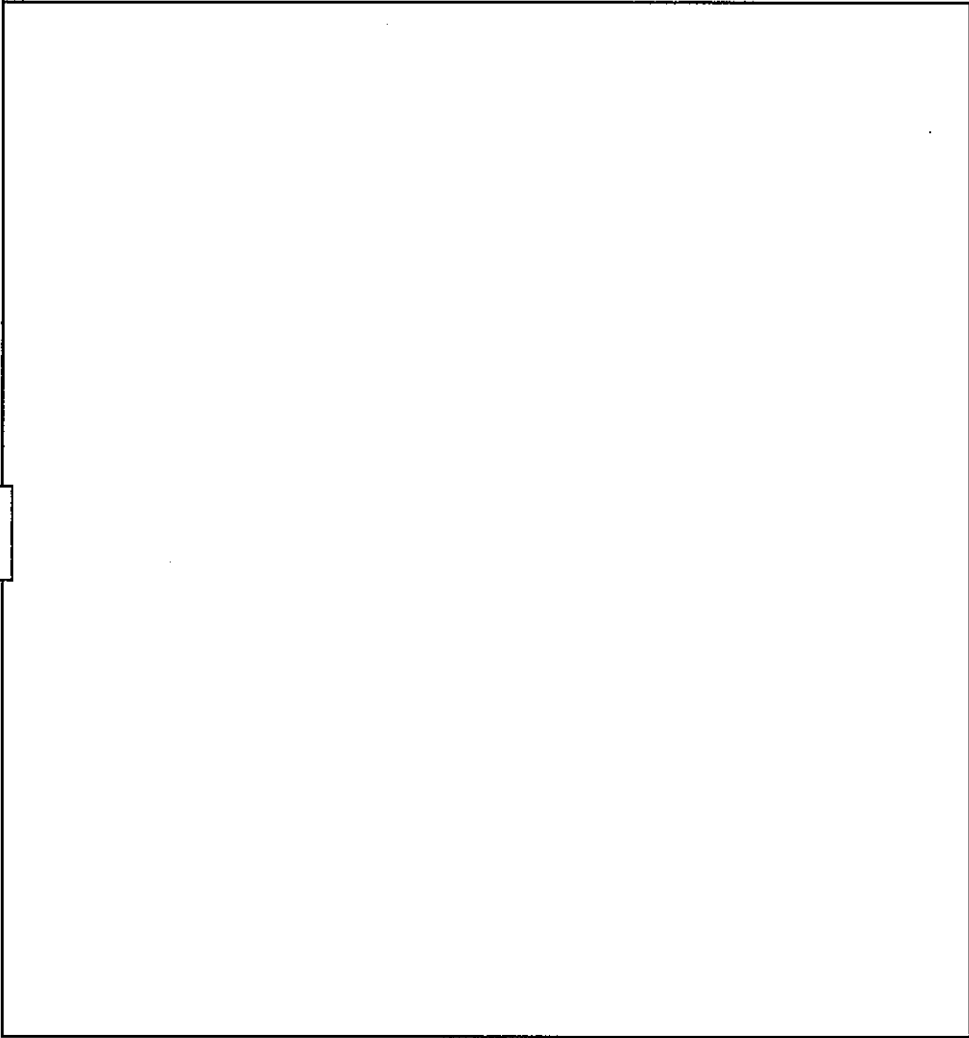
名称  
焼結ペレット-時貯蔵棚 (1)

図番  
ユニット寸法図

工場棟  
図臨成-103  
成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 焼結ペレット-01型貯蔵棚(3)	609-01	B							
2 焼結ペレット-02型貯蔵棚(3)	609-02	B							



焼結ペレット-01型貯蔵棚 (3)

ユニット寸法図

名

称

工場棟  
成型工場

図臨成-104

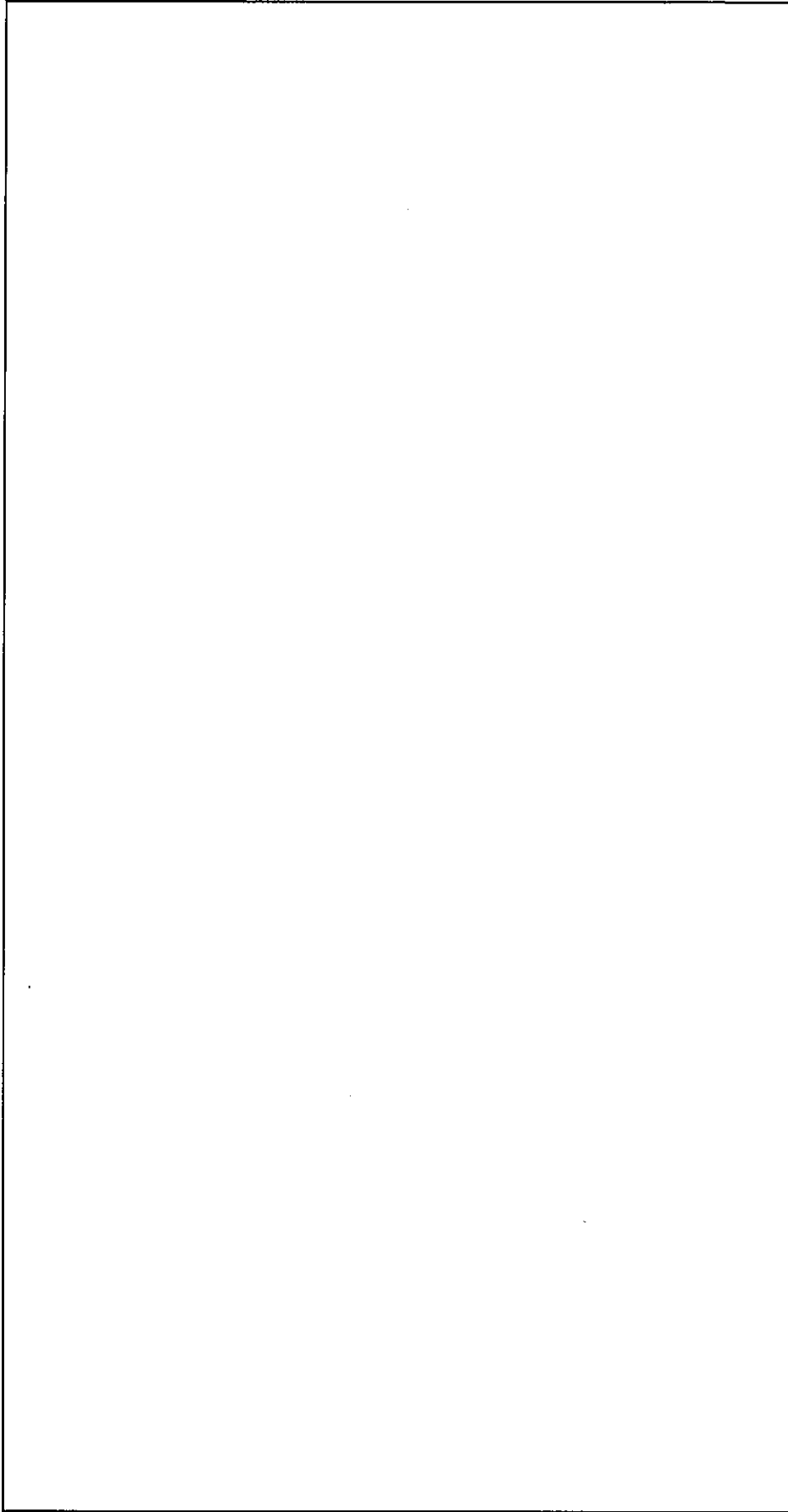
図

番

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	ペレットラインコンベンア③	001-02	B							



ペレットラインコンベンア (3)

ユニット寸法図

名

称

図

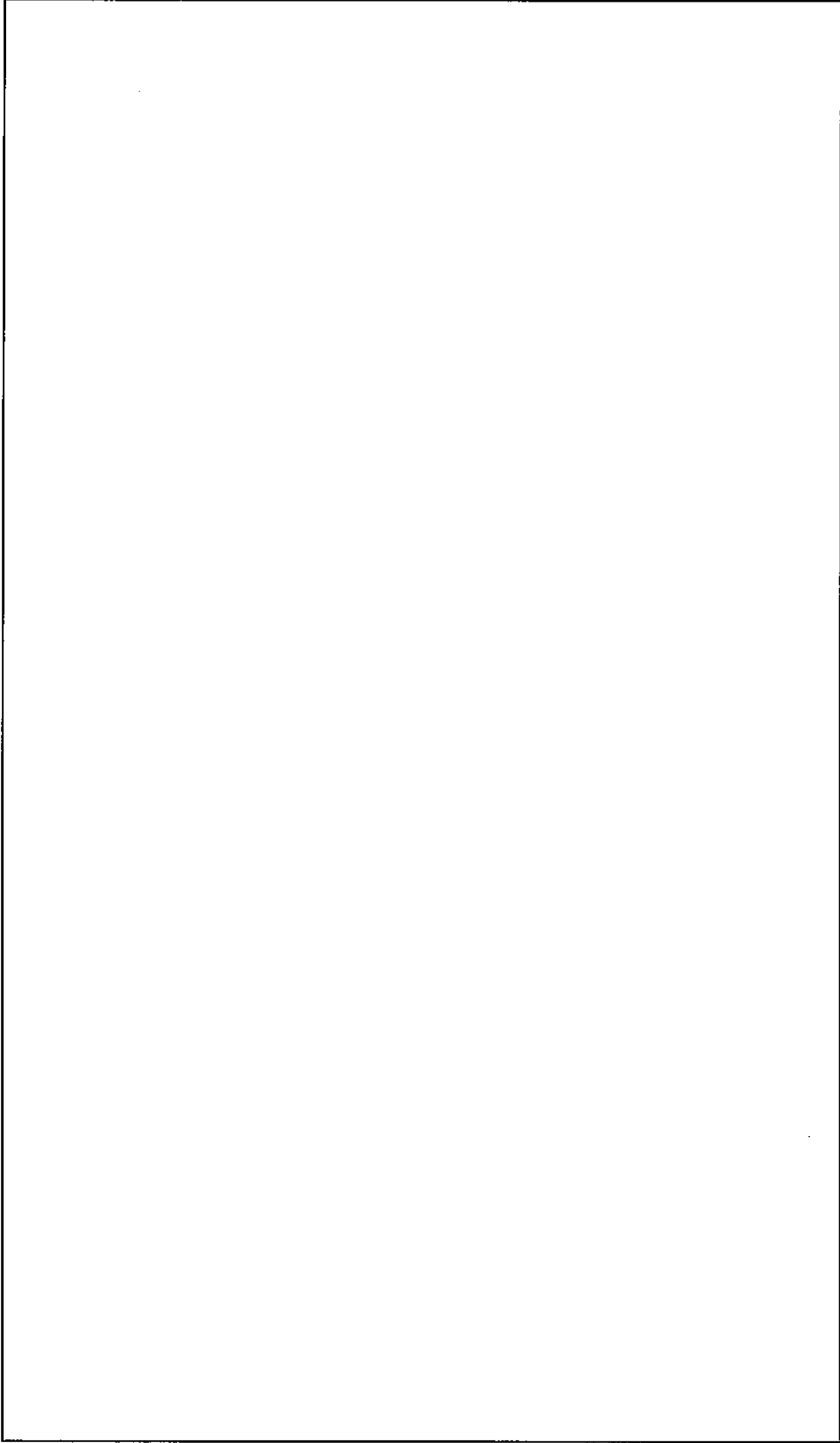
番

図臨成-105

工場棟  
成型工場

単位: mm

1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	ペレットラインコンベンア(4)	567	B							



ペレットラインコンベンア (4)

ユニット寸法図

名

称

図

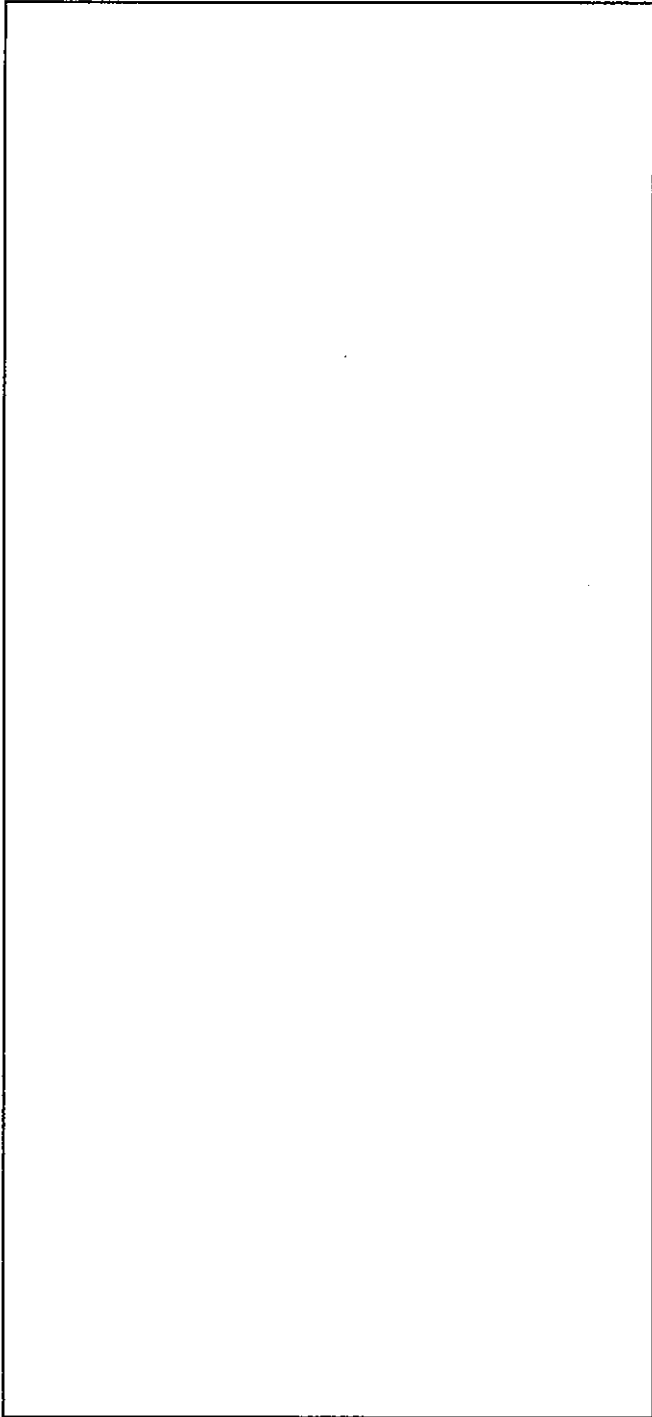
番

図臨成-106

工場棟  
成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	図説記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 スクラップ貯蔵棚(ペレット用)①	555-01	C							
2 スクラップ貯蔵棚(ペレット用)②	555-02	C							
3 スクラップ貯蔵棚(ペレット用)③	555-03	C							
4 スクラップ貯蔵棚(ペレット用)④	555-04	C							
5 スクラップ貯蔵棚(ペレット用)⑤	556-01	C							
6 スクラップ貯蔵棚(ペレット用)⑥	556-02	C							
7 スクラップ貯蔵棚(ペレット用)⑦	556-03	C							
8 スクラップ貯蔵棚(ペレット用)⑧	556-04	C							

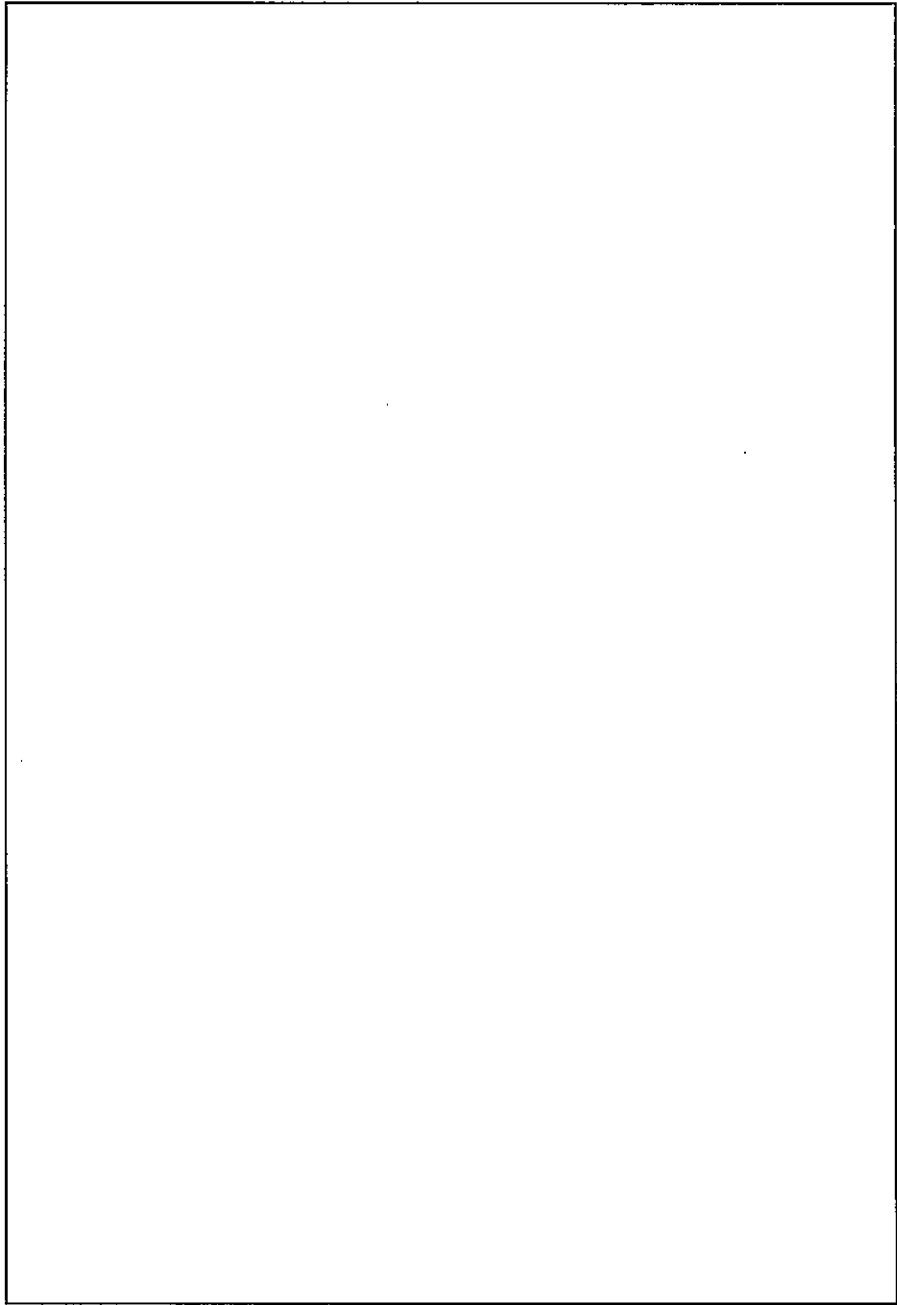


名	スクラップ貯蔵棚(ペレット用) (1) (2)	
称	ユニット寸法図	
図	図臨成-107	工場棟
番		成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

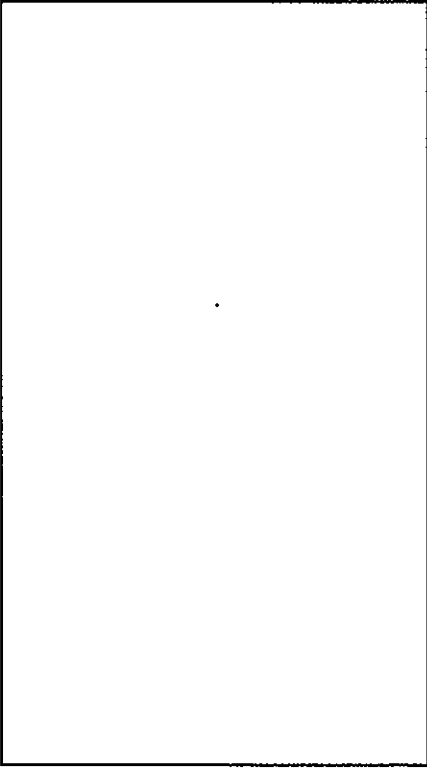
ユニット名称	ユニット番号	形記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 仕上りペレット一時貯蔵棚 (1)	069	B							
2 仕上りペレット一時貯蔵棚 (2)	034	B							
3 仕上りペレット一時貯蔵棚 (3)	035	B							
4 仕上りペレット一時貯蔵棚 (4)	068	B							



名称	仕上りペレット一時貯蔵棚 (1) ~ (4)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-108	

単位: mm

1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	仕上りペレット貯蔵棚架台	656	B							



仕上りペレット貯蔵棚

ユニット寸法図

名

称

図

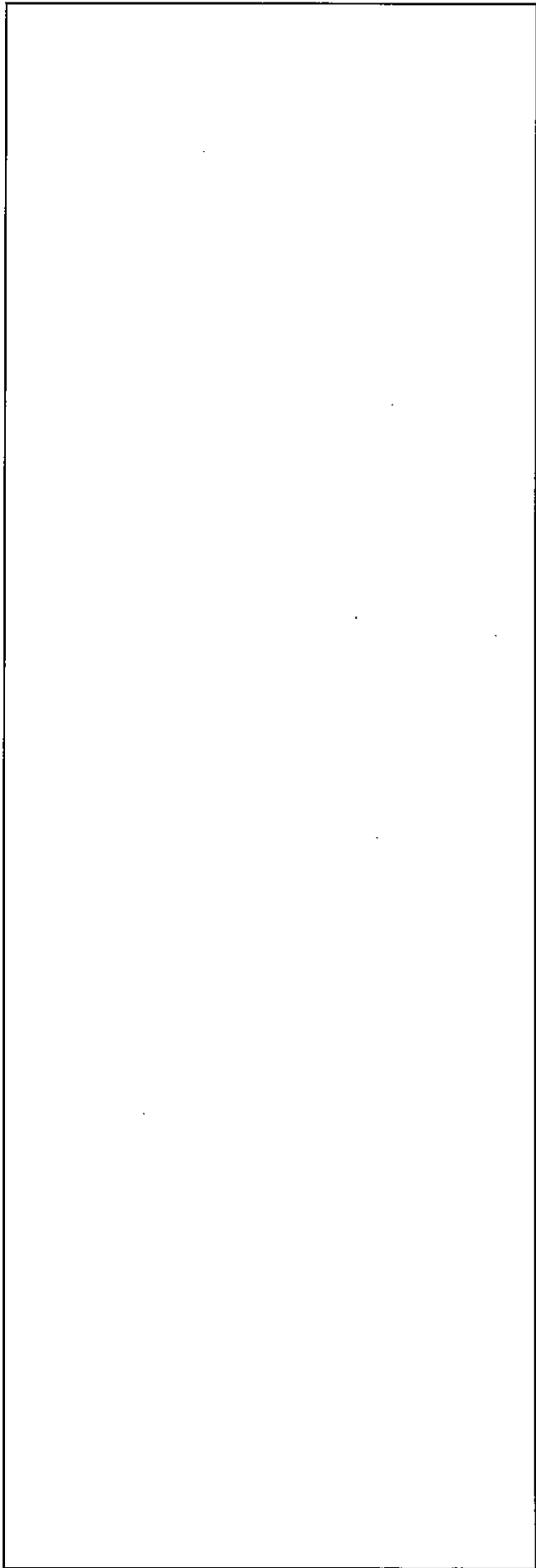
番

工場棟  
成型工場

図臨成-109



単位：mm										
1	ユニット名称 余剰ペレット貯蔵棚	ユニット番号 657	形状記号 B	X	Y	Z	D	N	Y	Z

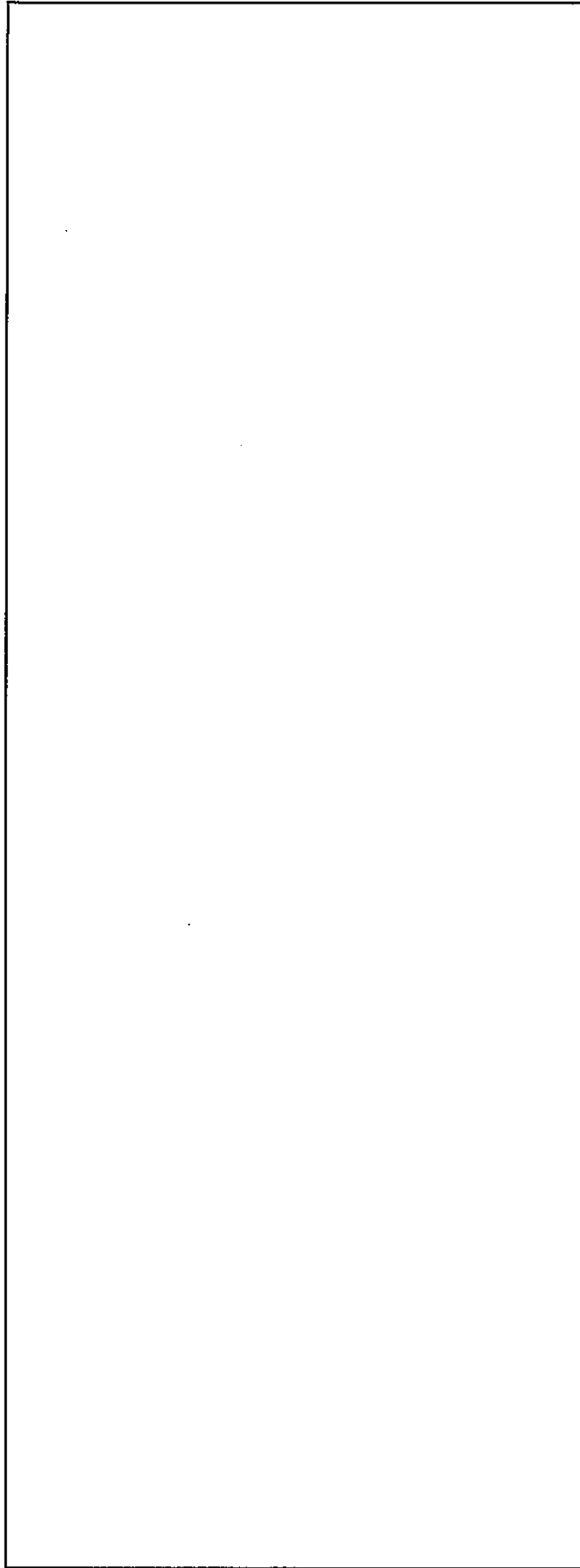


名称	余剰ペレット貯蔵棚 (1) ~ (4) ユニット寸法図	
図番	図臨成-110	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

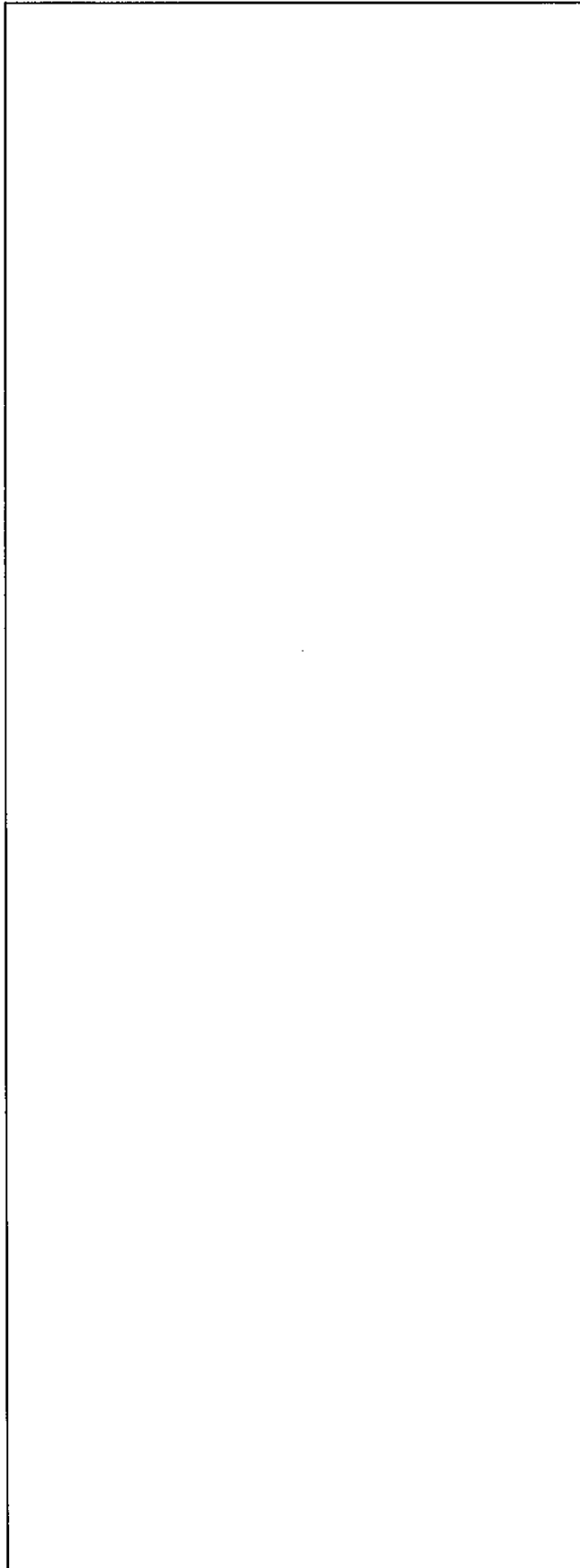
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 ペレット乾燥機 (I)	708	B							
2 ペレット乾燥機 (II)	716	B							



名称	ペレット乾燥機 ユニット寸法図	
図番	図臨成-111	工場棟 成型工場

単位：mm

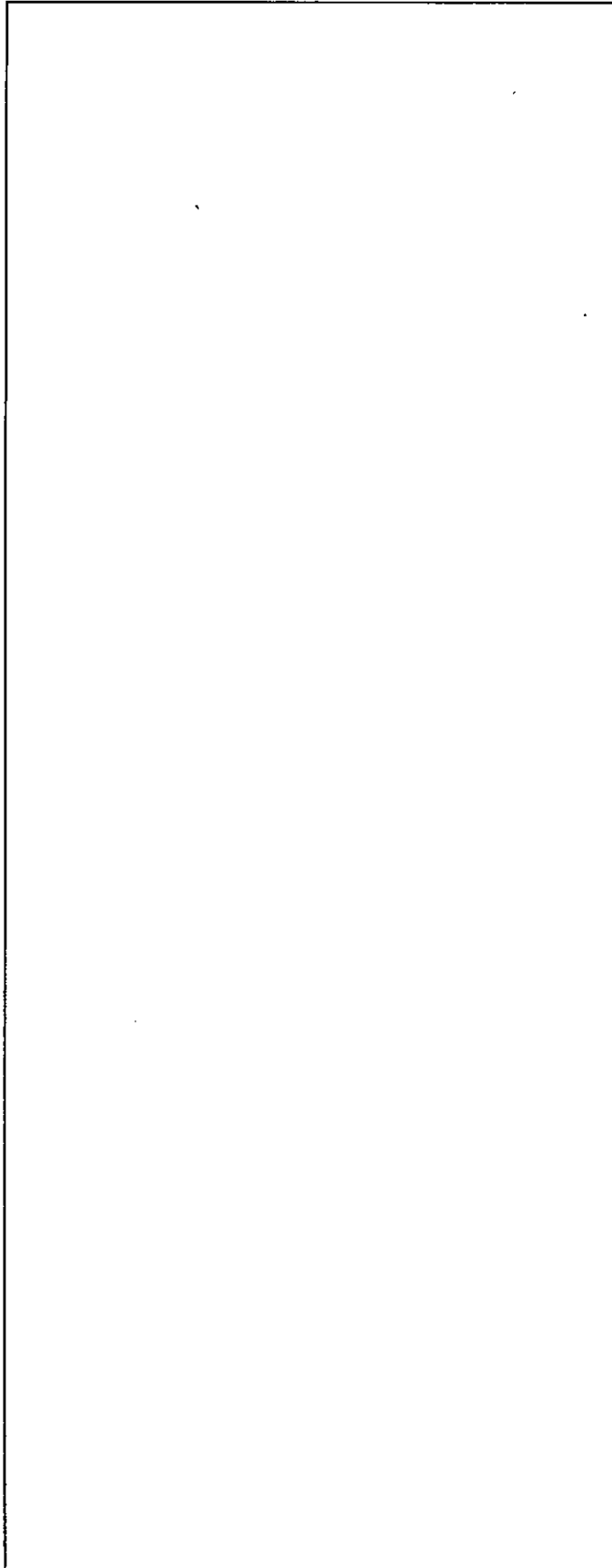
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	ペレット乾燥機(2)	709	B							
2	ペレット乾燥機(10)	717	B							



名称	ペレット乾燥機 ユニット寸法図	
図番	図臨成-112	工場棟 成型工場

単位：mm

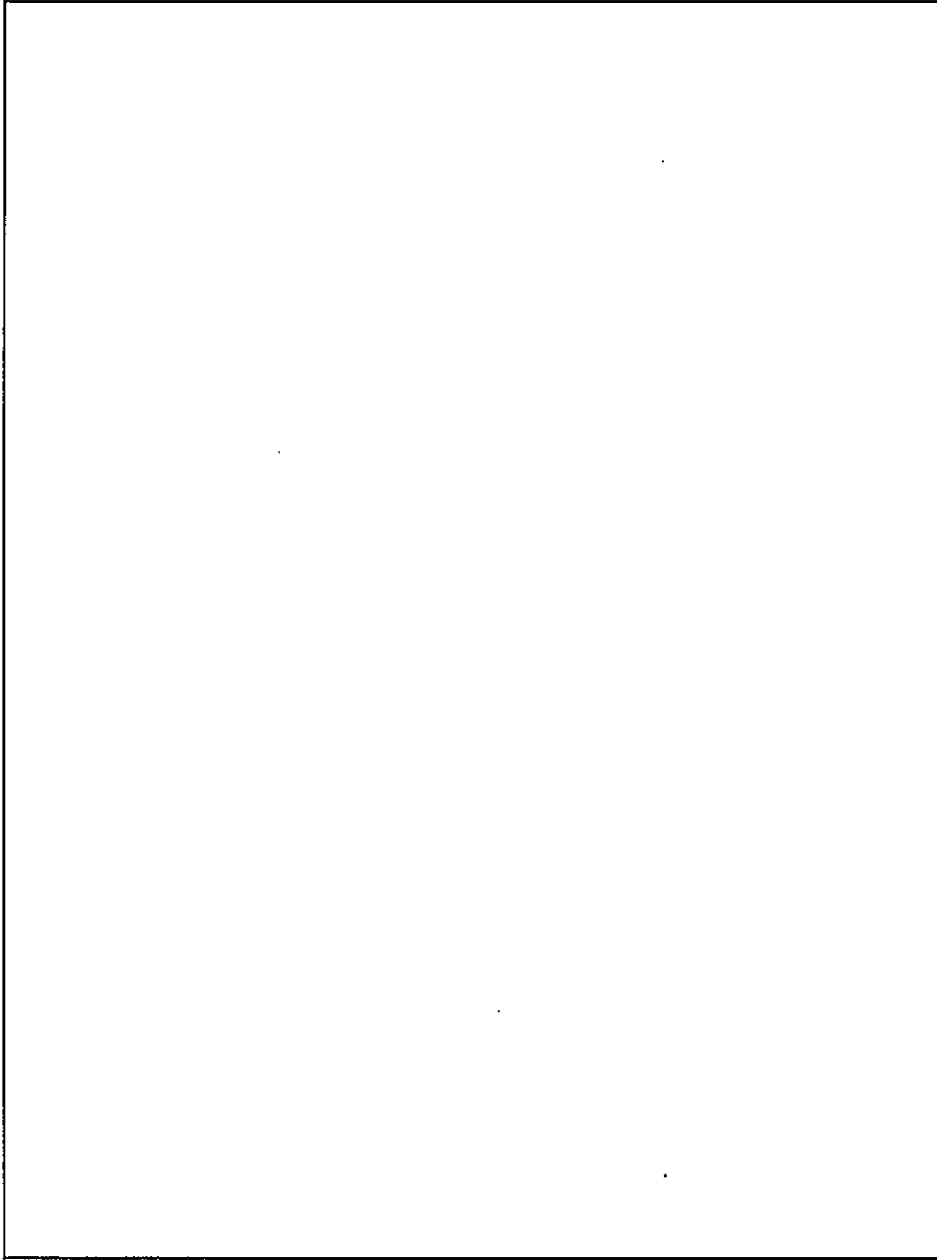
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 ベレット乾燥機 (3)	710	B							
2 ベレット乾燥機 (4)	711	B							
3 ベレット乾燥機 (5)	713	B							
4 ベレット乾燥機 (6)	715	B							



名称	ペレット乾燥機 ユニット寸法図	
図番	図臨成-113	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 燃料棒ライコンベアI系	ユニット番号 718	形状記号 R	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

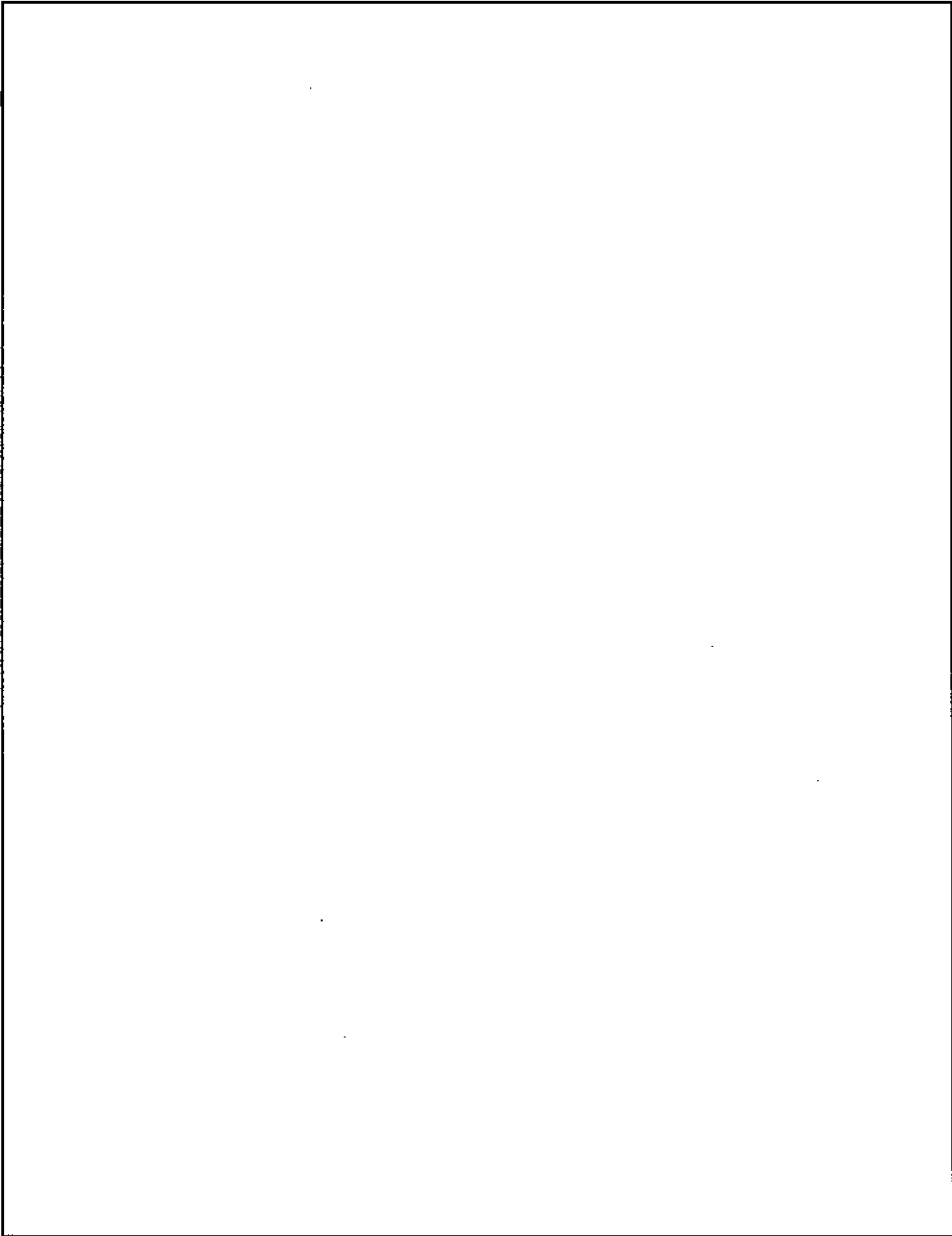


\*1：ユニット番号718には、ライコンベアI系(1)～(6)、払出しコンベアI系、ペレット挿入機I系、端面洗浄機I系、端栓圧入機I系、He加圧溶接装置I系、上部端栓周溶接装置I系、下部端栓周溶接装置I系が含まれている。

名称	燃料棒ライコンベア ユニット寸法図	
図番	図臨成-114	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 燃料棒ライオンコンベアII系	ユニット番号 719	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

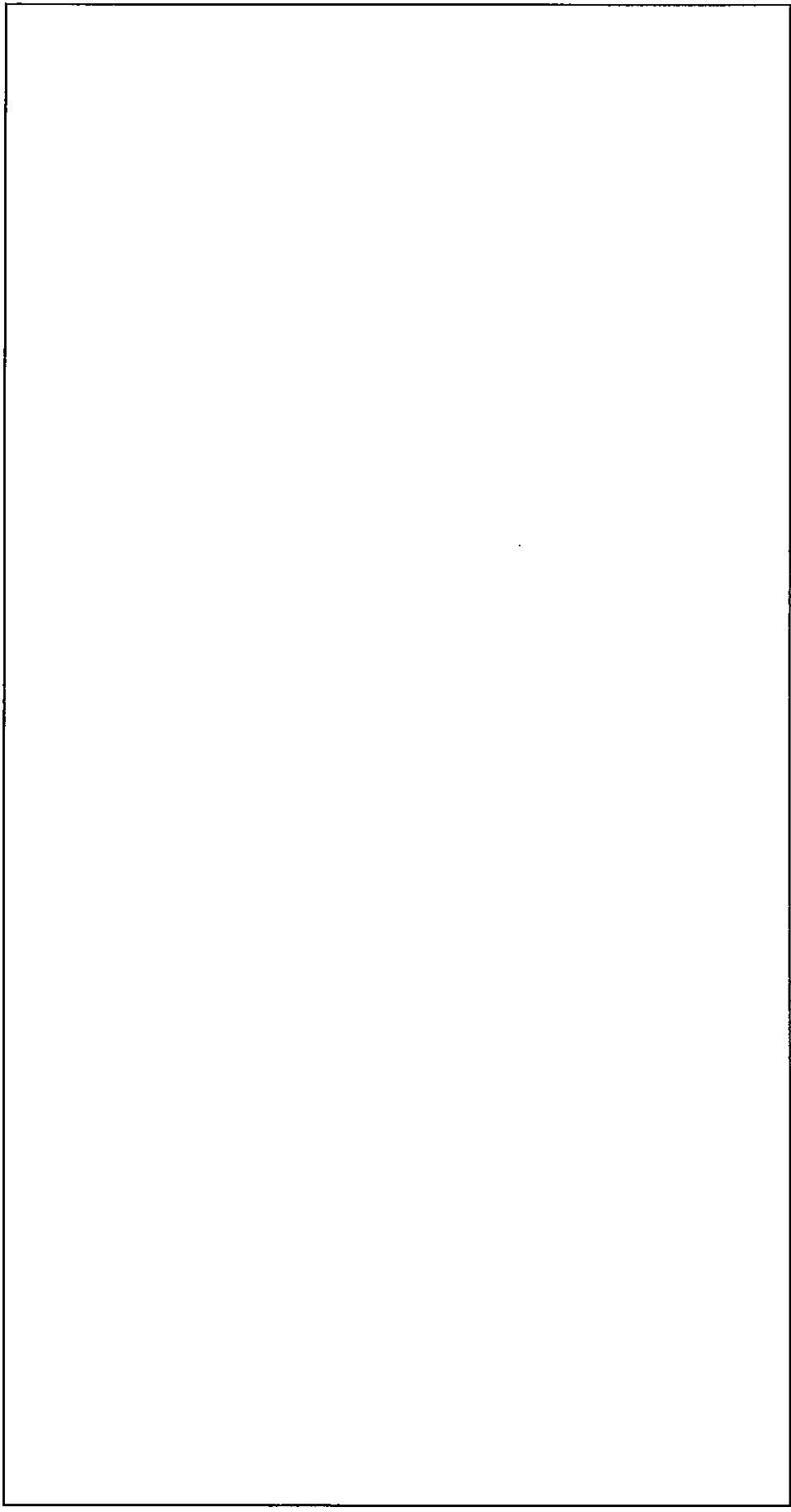


\*1：ユニット番号719には、ライオンコンベアII系(1)～(6)、払出しコンベアII系、ペレット挿入機II系、端面洗浄機II系、端栓圧入機II系、He加圧溶接装置II系、上部端栓周溶接装置II系、下部端栓周溶接装置II系が含まれている。

名称	燃料棒ライオンコンベア ユニット寸法図	
図番	図臨成-115	工場棟 成型工場

単位: mm

1	ユニット名称 端栓切斷機	ユニット番号 703	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



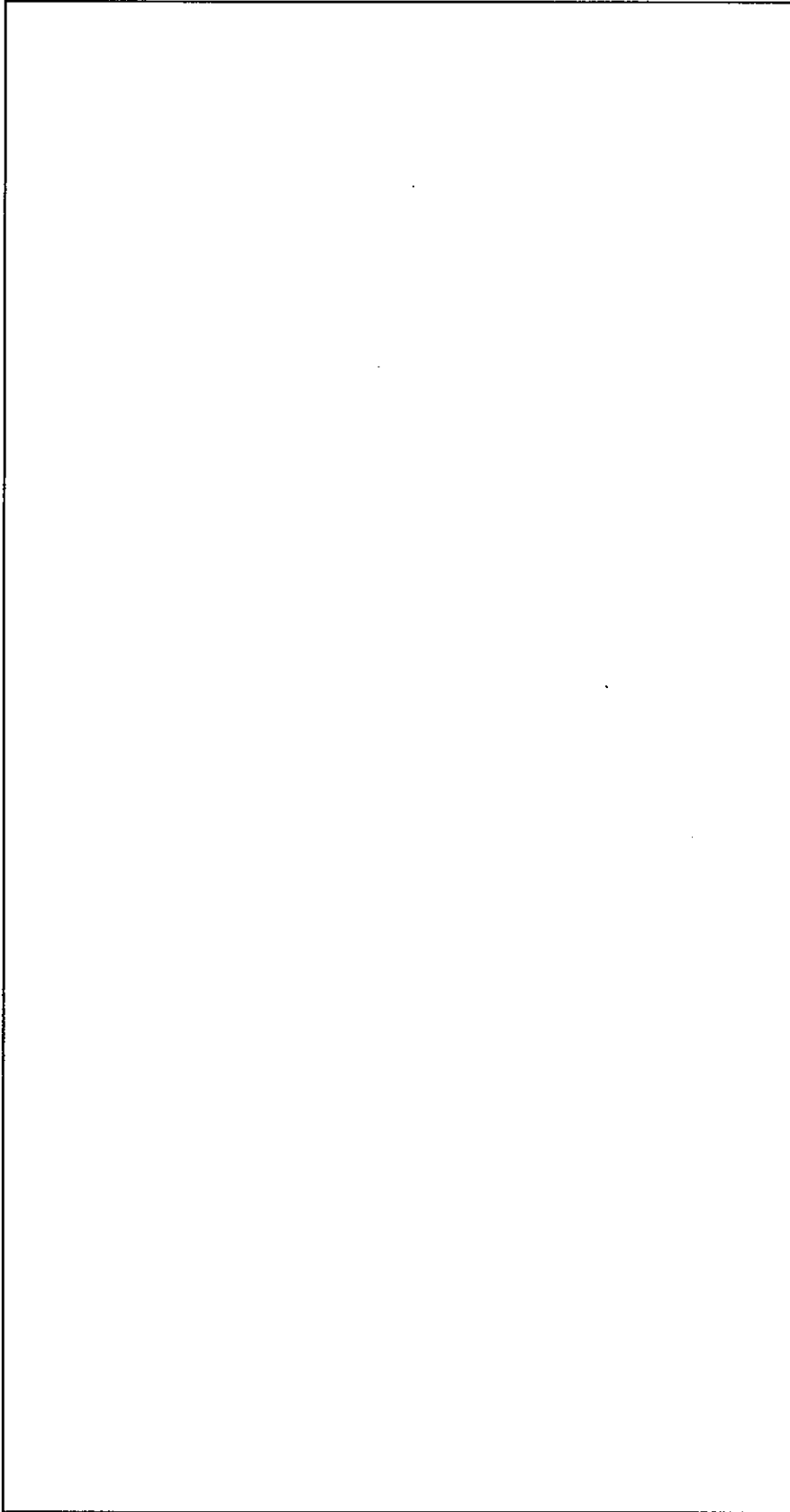
名称	端栓切斷機 ユニット寸法図	
図番	図臨成一116	工場棟 成型工場

1	ユニット名称 端栓圧入機	ユニット番号 701	形球記号 B	X	Y	Z	D	S	Y	Z									
単位：mm																			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">名称</td> <td colspan="2">端栓圧入機</td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td colspan="2">ユニット寸法図</td> </tr> <tr> <td></td> <td>図臨成-117</td> <td>工場棟 成型工場</td> </tr> </table>											名称	端栓圧入機		図番	ユニット寸法図			図臨成-117	工場棟 成型工場
名称	端栓圧入機																		
図番	ユニット寸法図																		
	図臨成-117	工場棟 成型工場																	



単位：mm

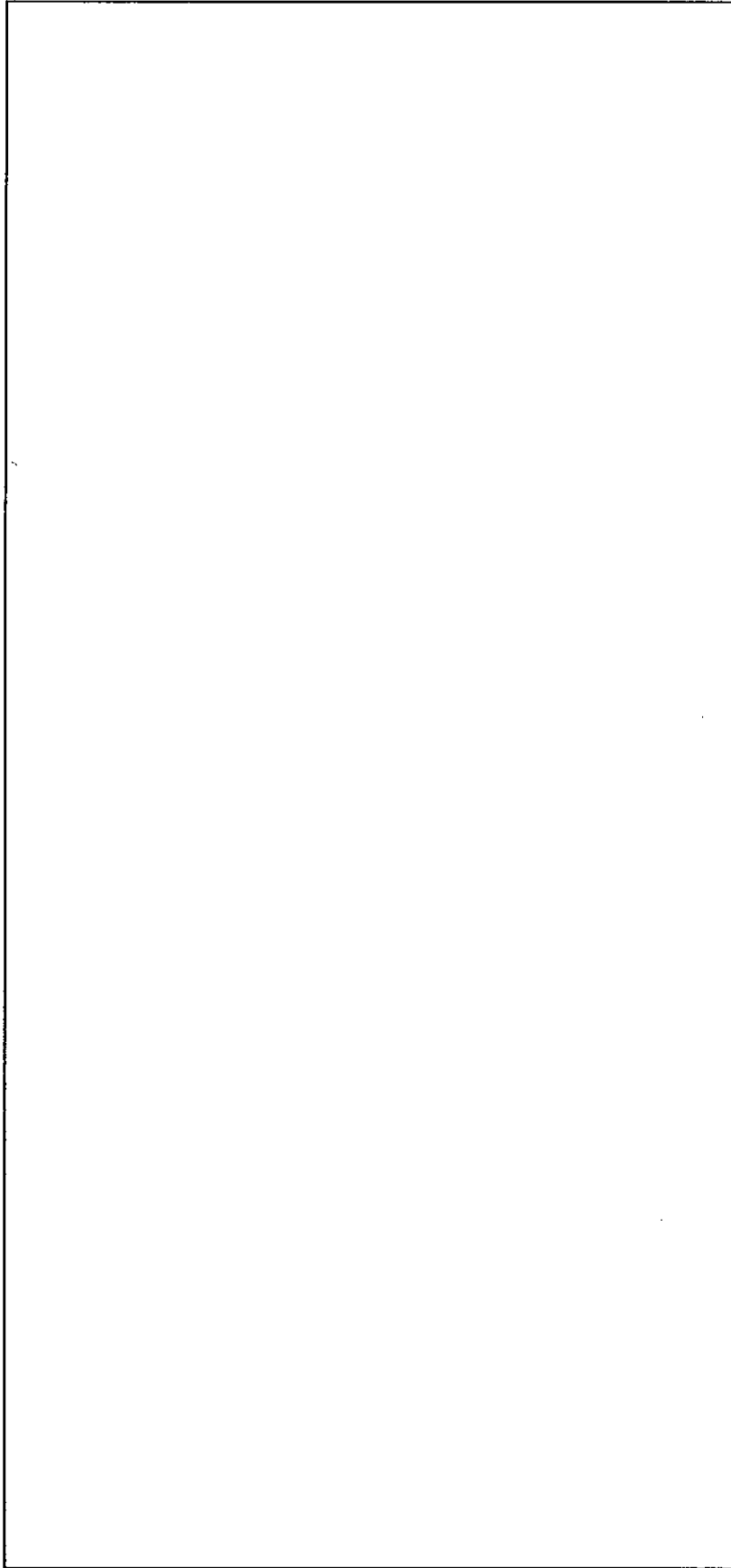
1	ユニット名称 U02明替ボックス	ユニット番号 704	形状記号 B	K	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	U02明替ボックス ユニット寸法図	
図番	図臨成一118	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 燃料棒一時貯蔵棚	ユニット番号 707	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	--------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

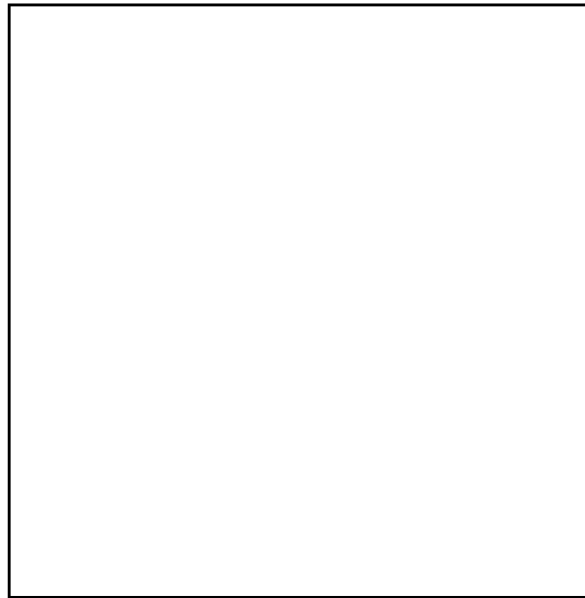


名称  
図番

燃料棒一時貯蔵棚  
ユニット寸法図

図臨成-119  
工場棟  
成型工場

単位：mm										
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	K	Y	Z	D	X	Y	Z	
液受槽(1)ポンプ部	875	CZ								
1										

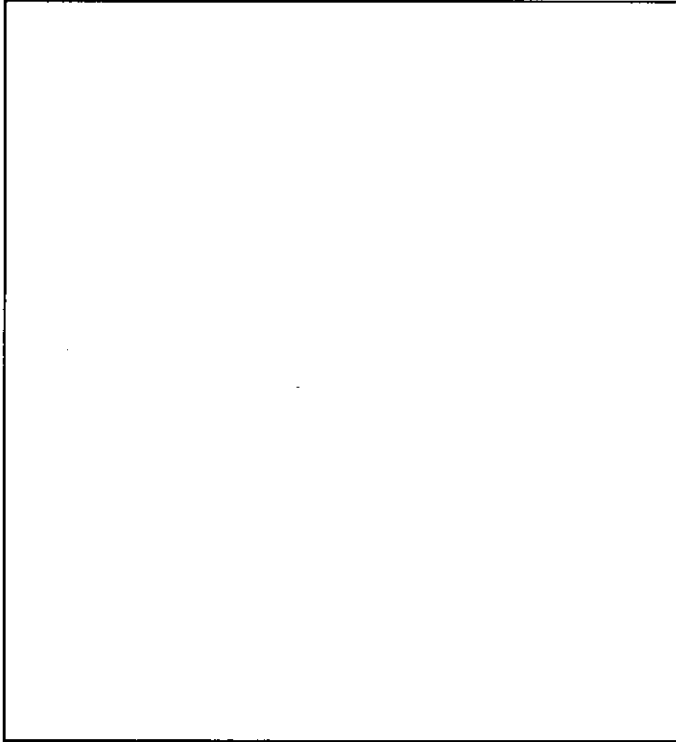


名称	液受槽 (1) 液受槽ポンプ ユニット寸法図	
図番	図臨成-120	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・875, 636-01, 876

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
液受槽(2)ポンプ部	878	C2							



液受槽 (2) 液受槽ポンプ

ユニット寸法図

名

称

図

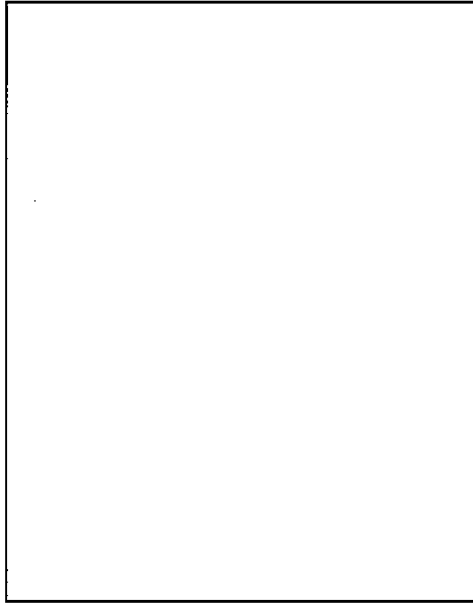
図臨成-121

工場棟

成型工場

単位：mm

ユニット名体	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	V	Z
循環槽A・B ポンプA部	876	C2							

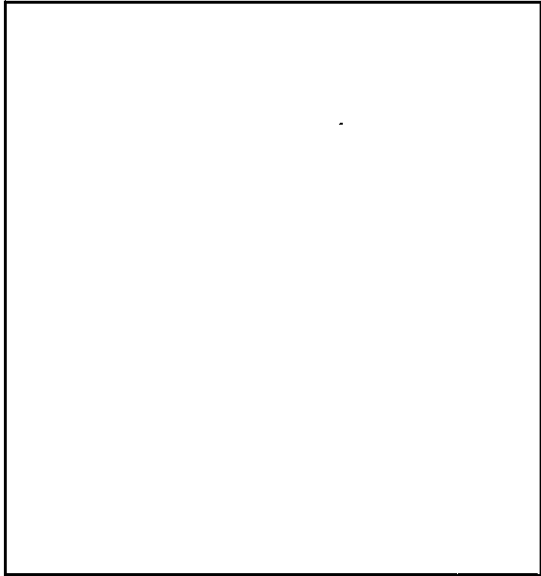


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・876, 875

名称	循環槽A・B 循環槽ポンプA ユニット寸法図	
図番	図臨成-122	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 循環槽A・B ポンプB部	ユニット番号 877	形状記号 C2	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	------------------------	---------------	------------	---	---	---	---	---	---	---

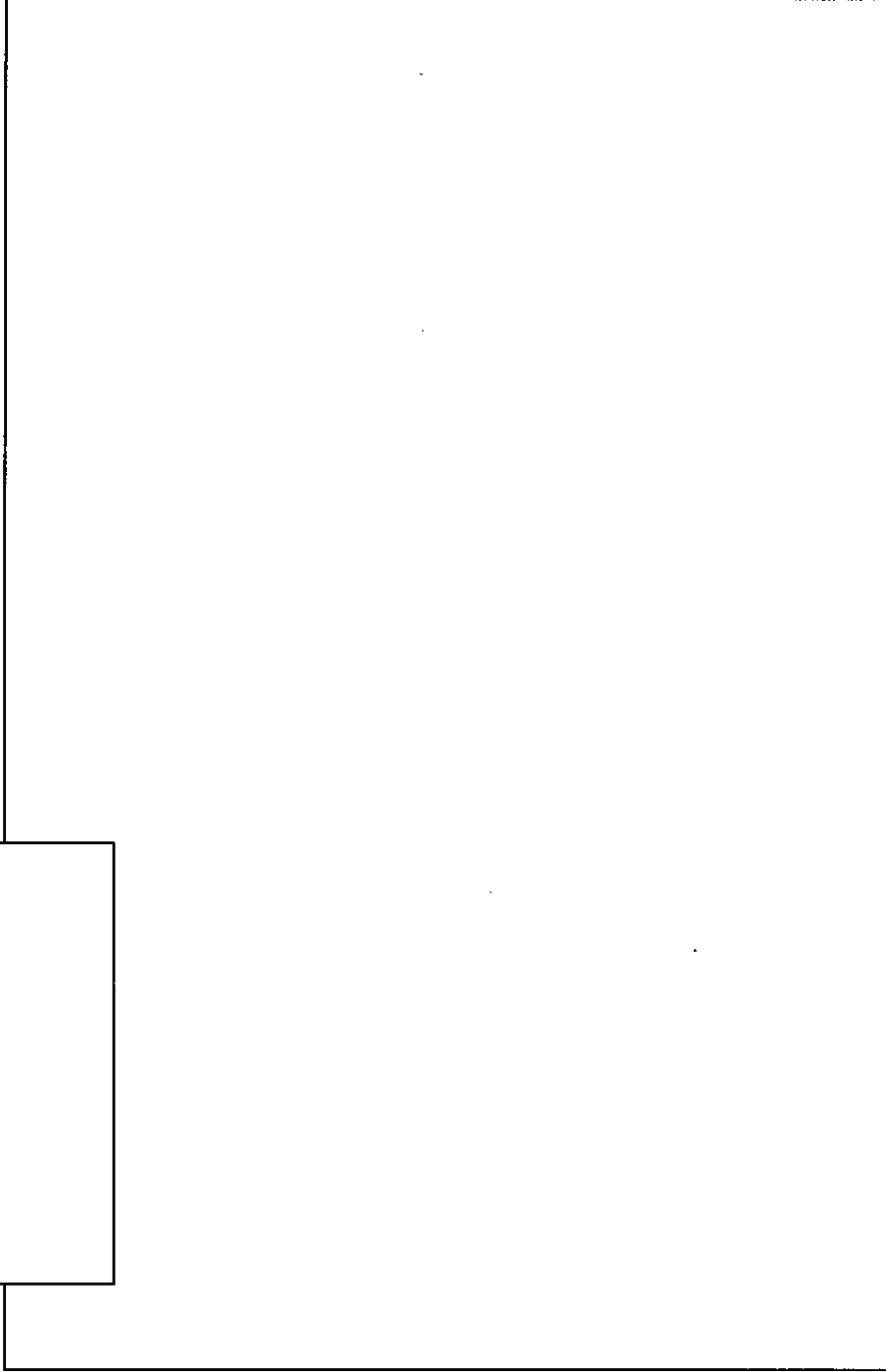
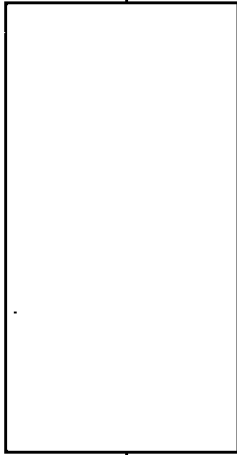


名称	循環槽A・B 循環槽ポンプB ユニット寸法図	
図番	図臨成-123	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

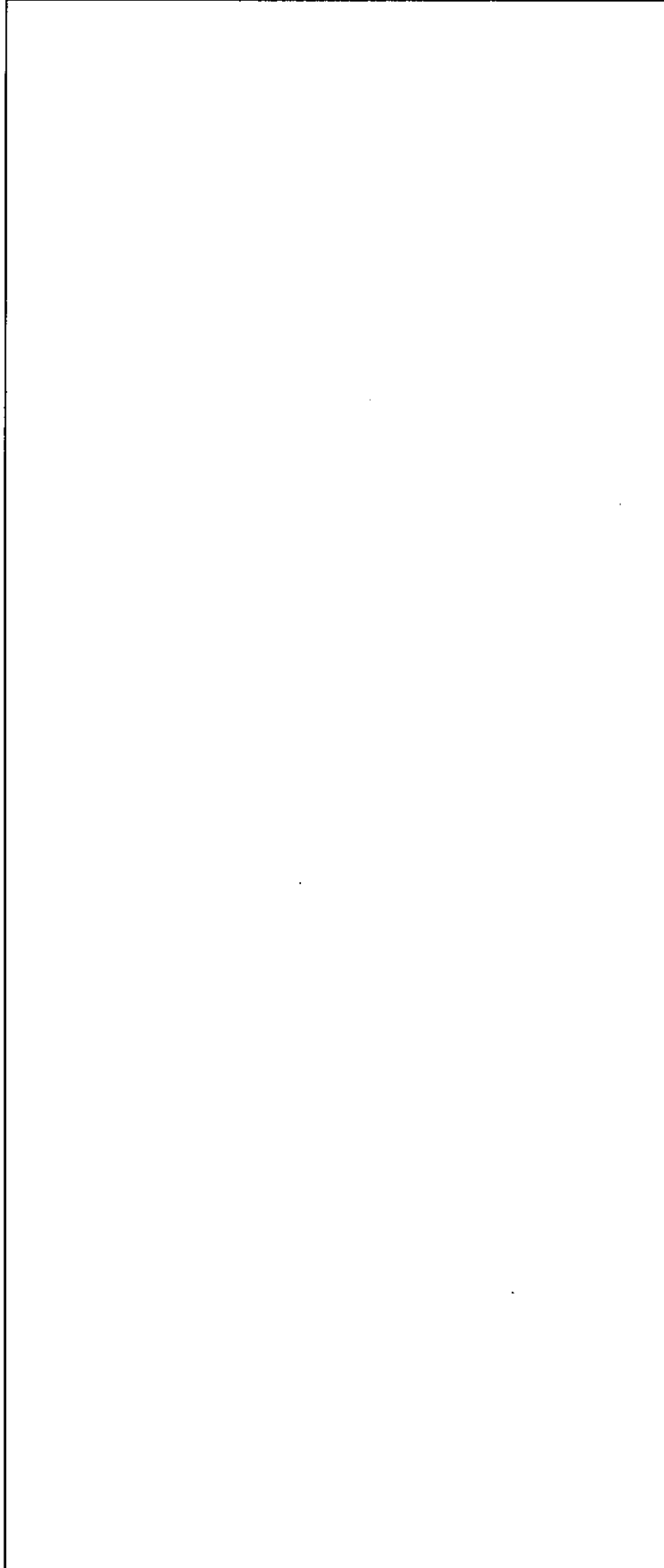
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
受入コンバ7/10前コンバ7/超首以後任意設置 /シーリングコンバ7/シーリング設置	724	R							



名称	燃料棒ライコンコンバア ユニット寸法図	
図番	図臨組-1	工場棟 組立工場

単位：mm

1	ユニット名称 トレイ搬送リコンベア	ユニット番号 725	形状記号 R	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

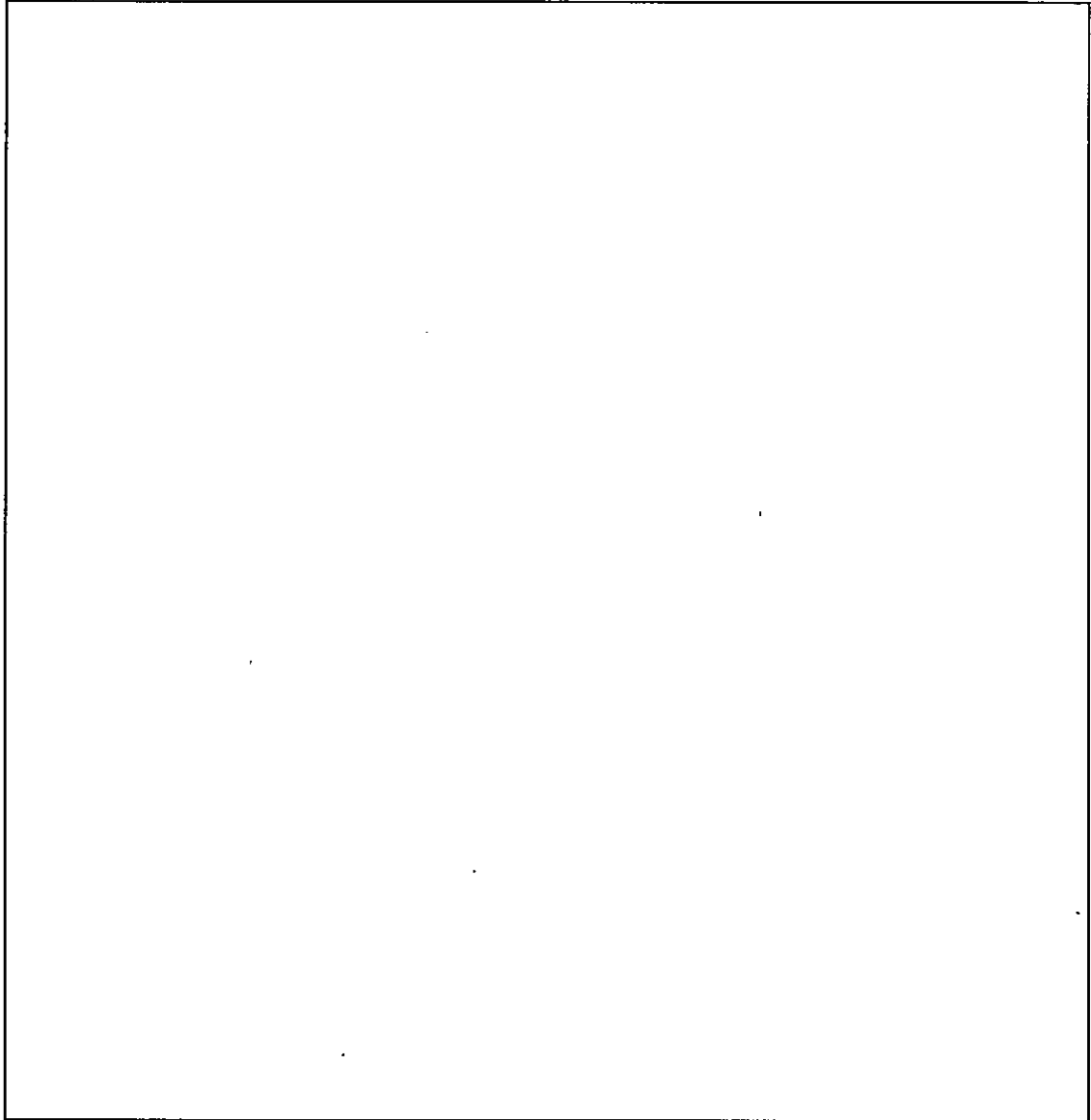


名称	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図	
図番	図臨組-2	工場棟 組立工場



単位：mm

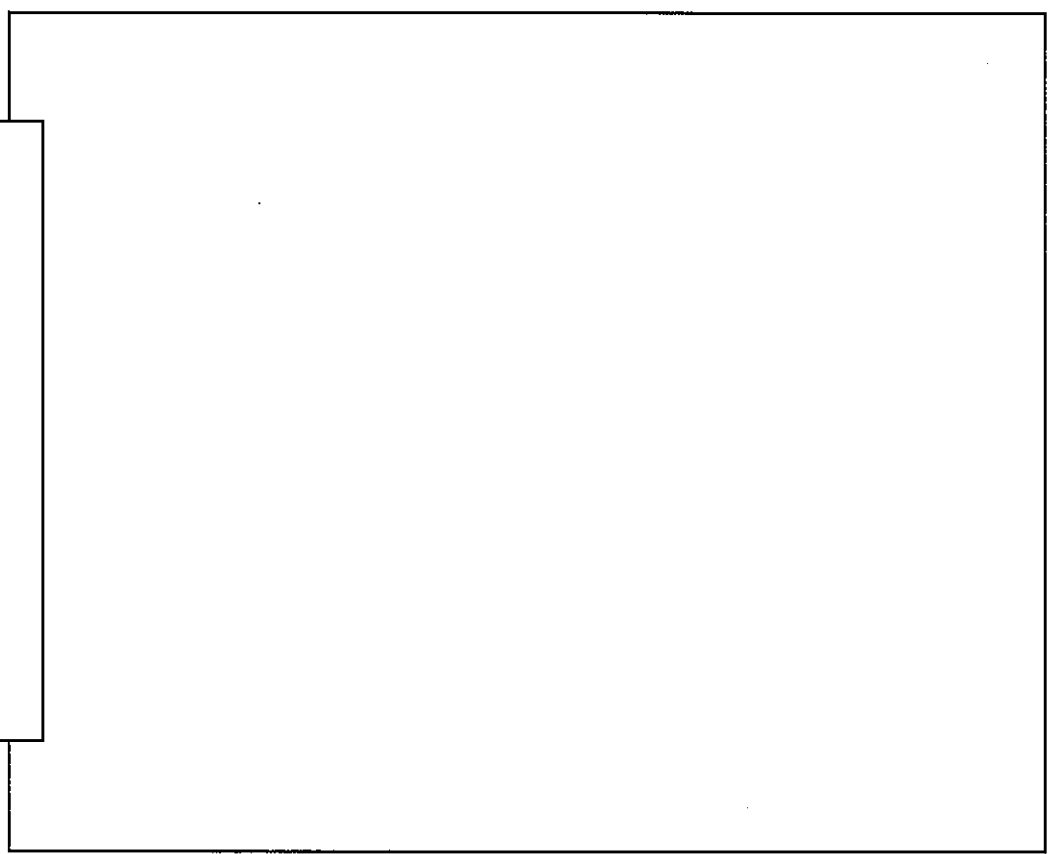
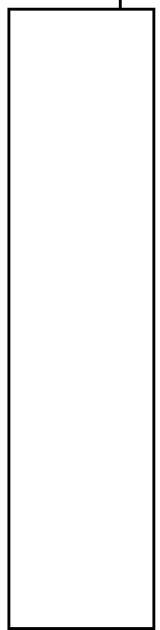
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	K	Y	Z
1	全長・重量コンベア/トレイスタック コンベア/燃料体全長・重量測定装置	726-01	B							
2	トレイスタックコンベア	726-02	B							



名称	燃料棒ライコンコンベア ユニット寸法図	
図番	図臨組-3	工場棟 組立工場

単位：mm

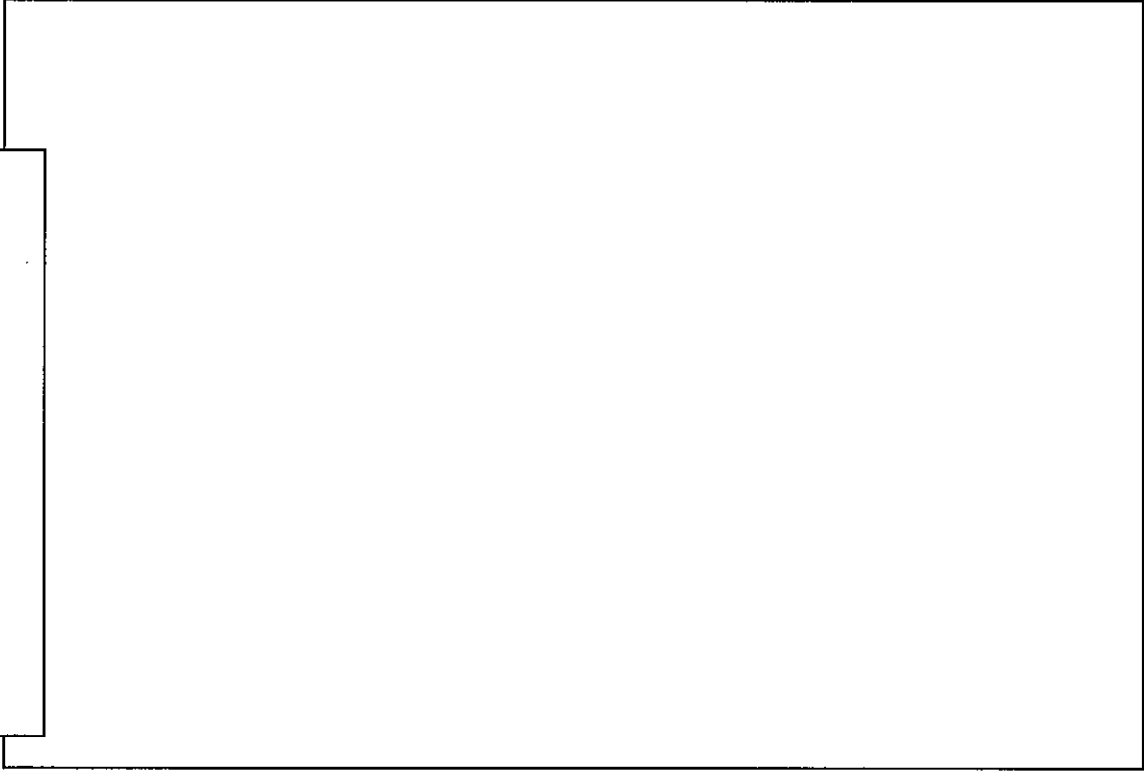
1	ユニット名称 燃料棒スタックコンベンア / 7線連番コンベンア	ユニット番号 72T	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	燃料棒ライコンベンア ユニット寸法図	
図番	図臨組-4	工場棟 組立工場

単位：mm

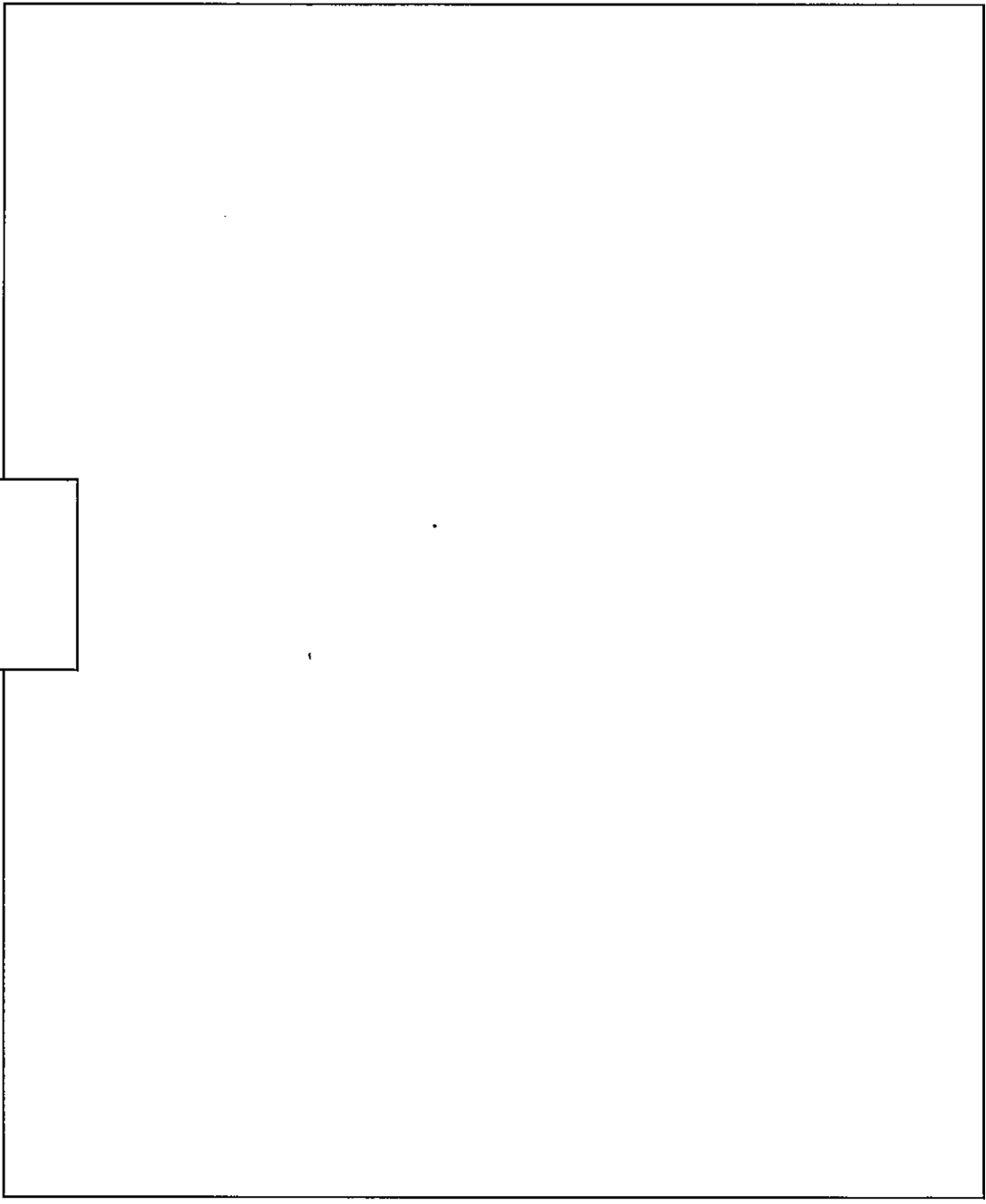
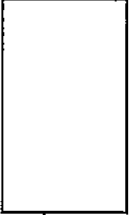
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 7号燃料ポンプ用燃料供給ラインコンポーネント 燃料棒組コンポーネント	729	B							



名称	燃料棒ラインコンポーネント ユニット寸法図	
図番	図臨組-5	工場棟 組立工場

単位：mm

1	ユニット名称 チャンセルスタックコンベア	ユニット番号 731	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-------------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

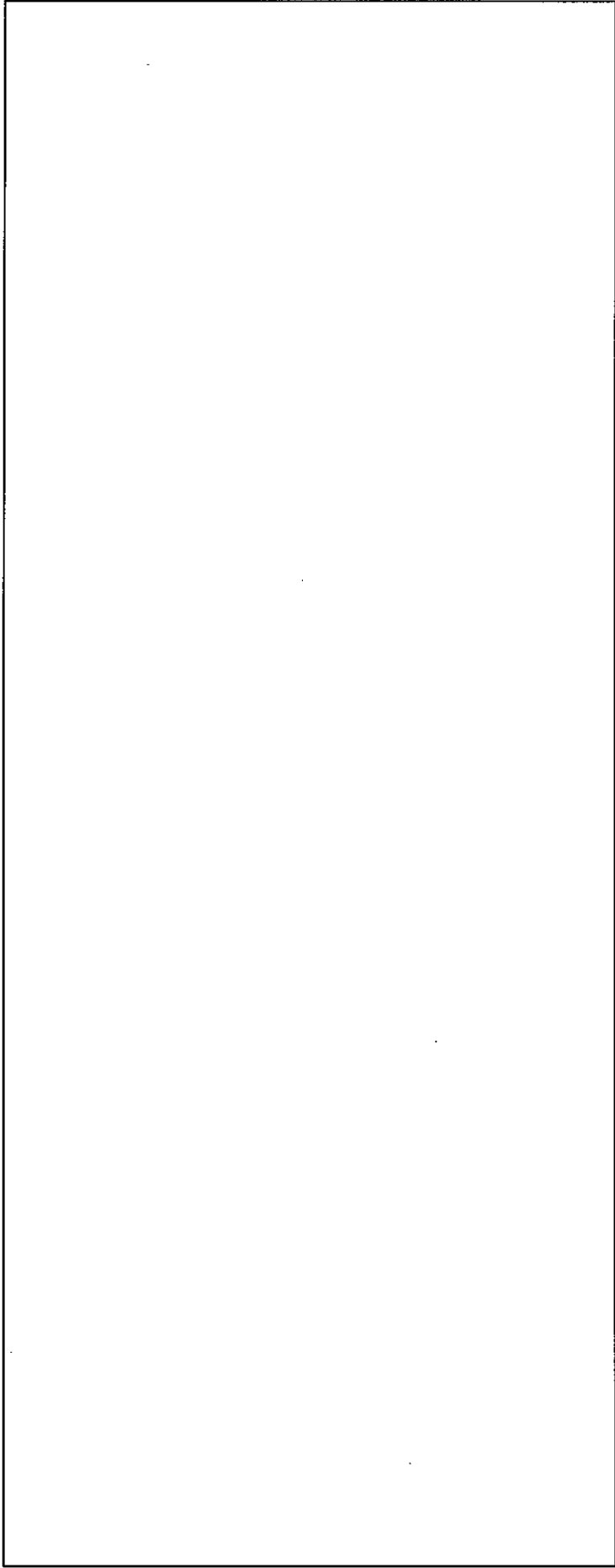


注)：単一ユニット間の表面間距離は  
30.5cm以上とする。  
ただし、1つのユニットとして  
中性子実効増倍率を算出した  
以下の番号のユニット同士は除く。  
・731, 736

名称	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図	
図番	図臨組一6	工場棟 組立工場

単位: mm

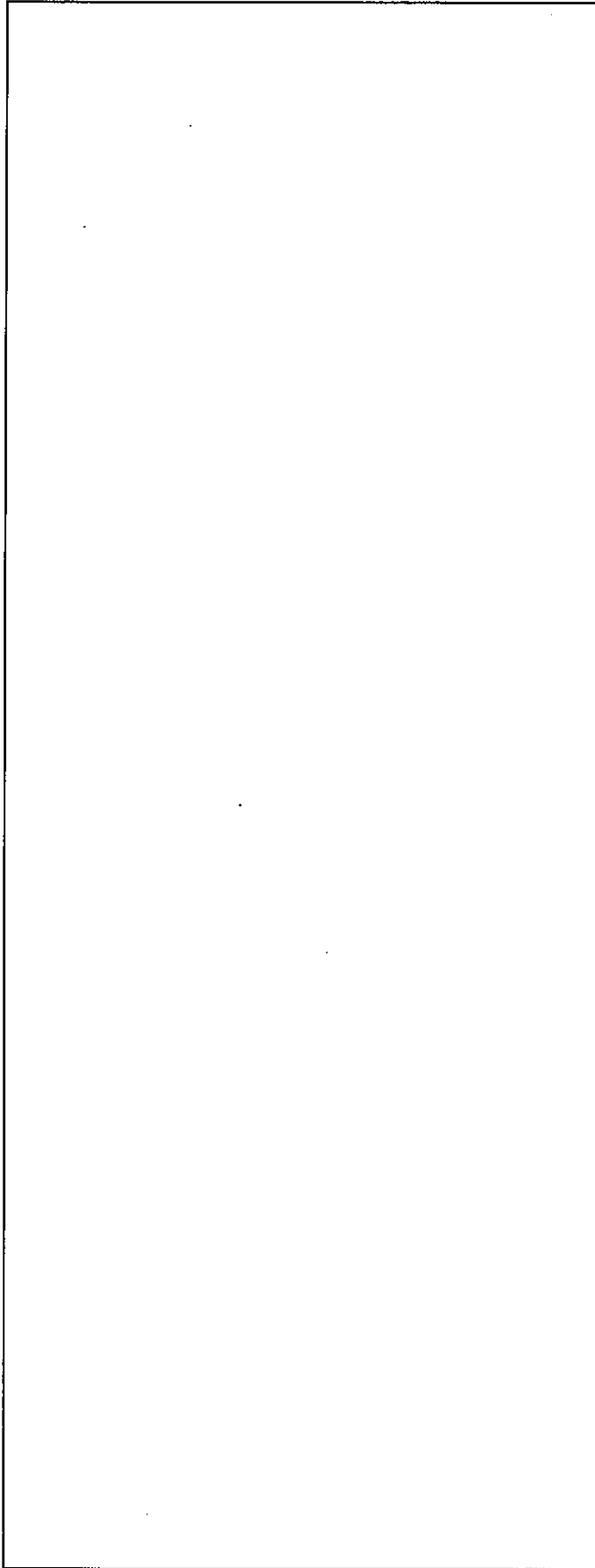
1	ユニット名称	ユニット番号	形状番号	X	Y	Z	D	K	Y	Z
	ヘリウムリーク試験装置	732	B							



名称	ヘリウムリーク試験装置 ユニット寸法図	
図番	図臨組一7	工場棟 組立工場

単位: mm

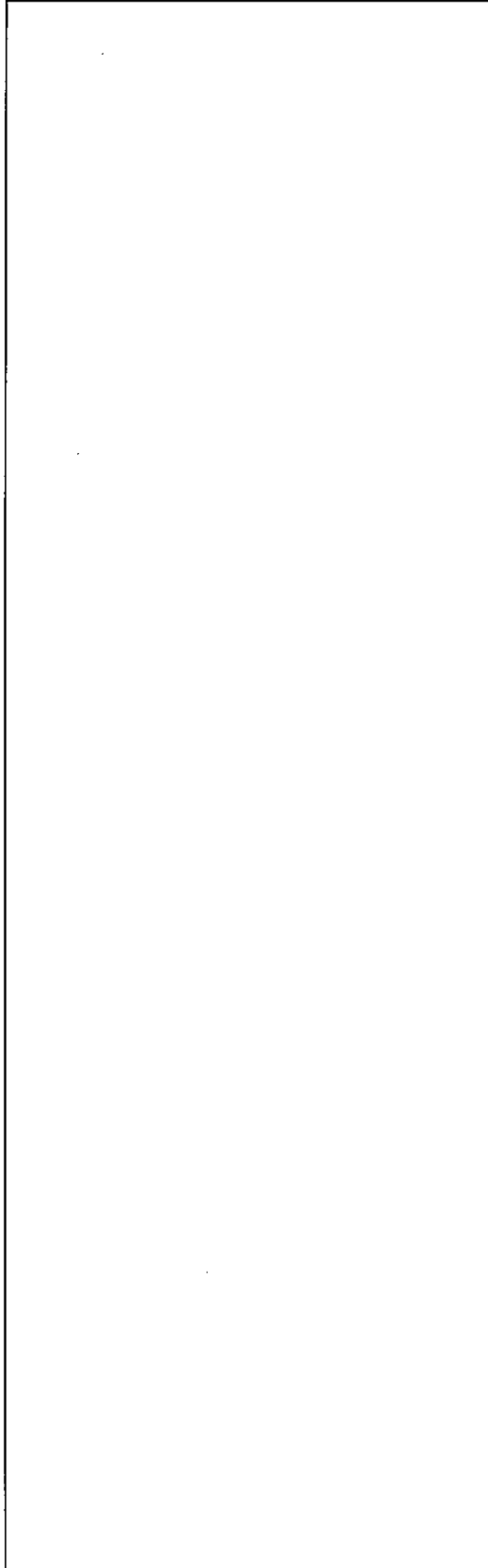
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 燃料容器定盤(1)	733	B							
2 燃料容器定盤(2)	734	B							



名称	定盤 ユニット寸法図	
図番	図臨組一8	工場棟 組立工場

ユニット名称		ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	総材料株式会社検査設備	739	B							

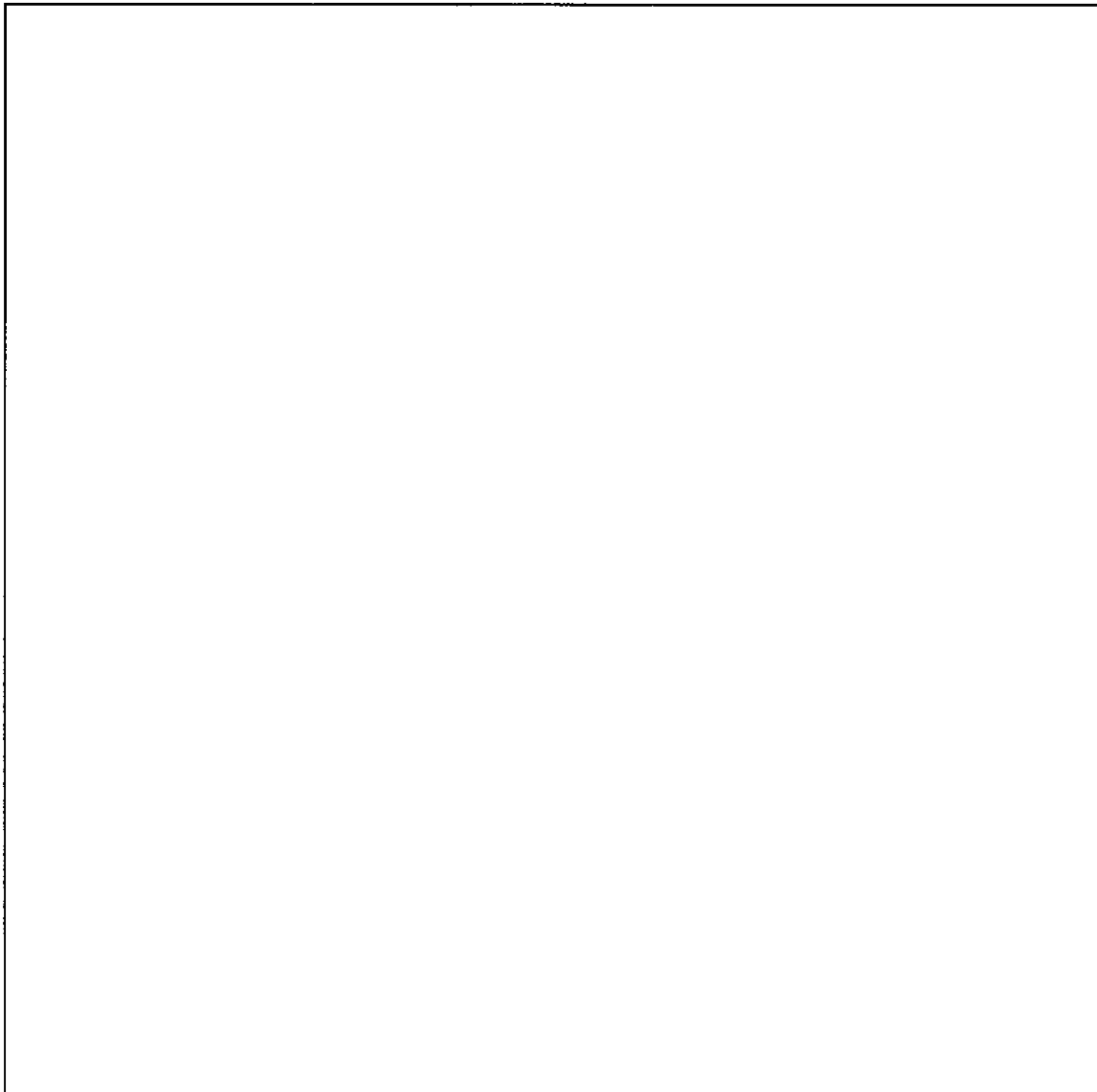
単位：mm



名称	定盤 ユニット寸法図	
図番	図臨組-9	工場棟 組立工場

ユニット名称 マガジン挿入装置		ユニット番号 767	図記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1										

単位：mm

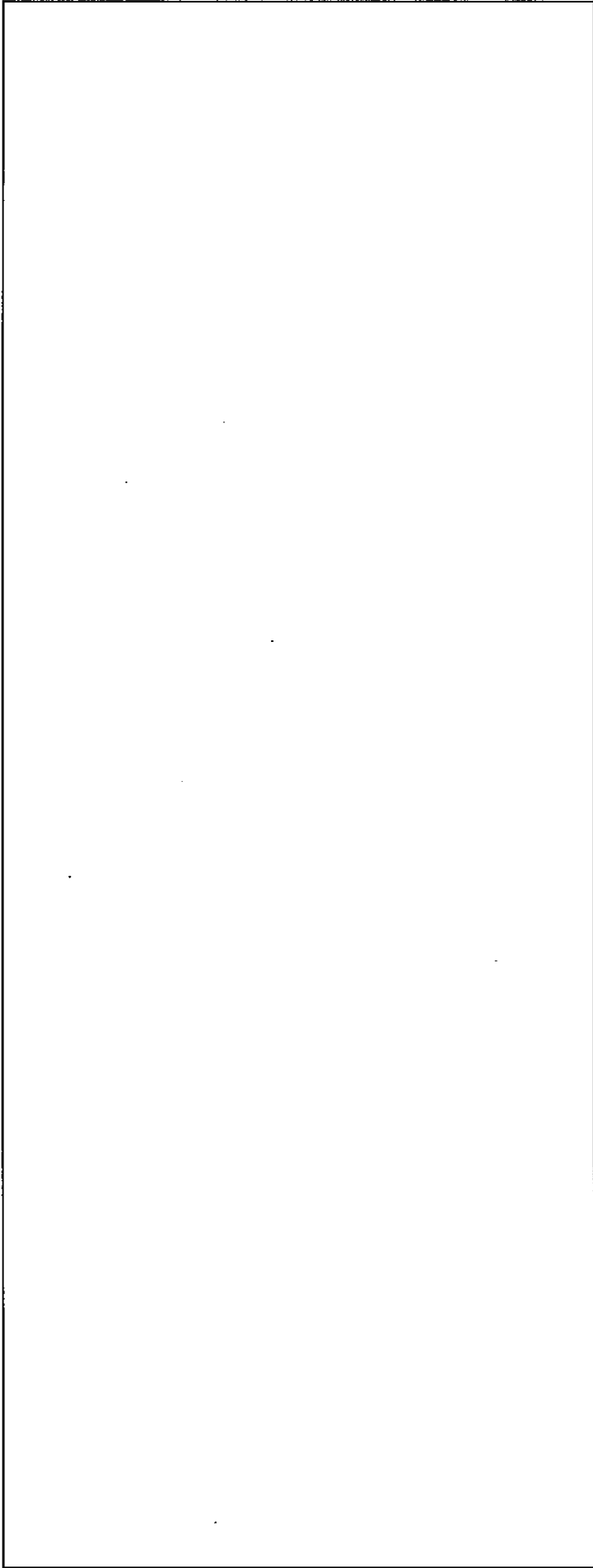


注)：単一ユニット間の表面間距離は  
30.5cm以上とする。  
ただし、1つのユニットとして  
中性子美効増倍率を算出した  
以下の番号のユニット同士は除く。  
・767, 768

名称	マガジン挿入装置 ユニット寸法図	
図番	図臨組-10	工場棟 組立工場



単位: mm										
1	ユニット名称 マガジン昇降台	ユニット番号 768	形跡記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z

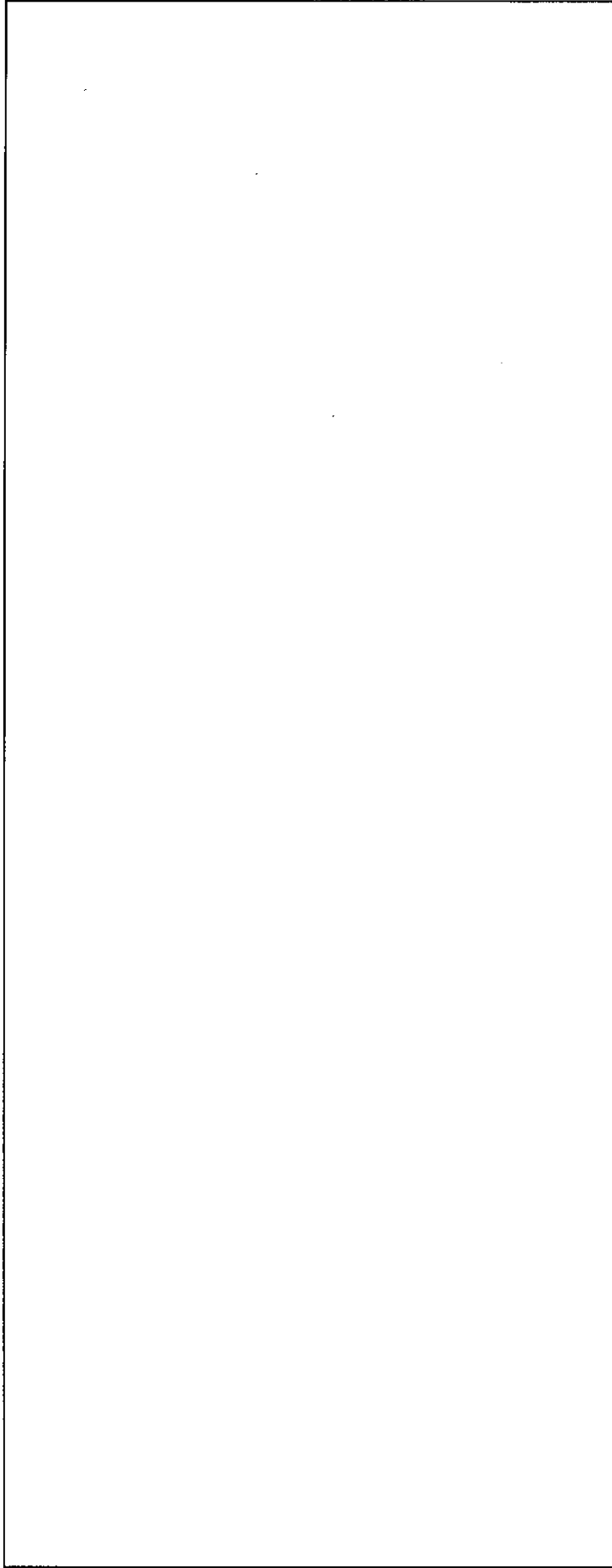


注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・ 768, 767

名称	マガジン昇降台 ユニット寸法図	
図番	図臨組-11	工場棟 組立工場

単位: mm

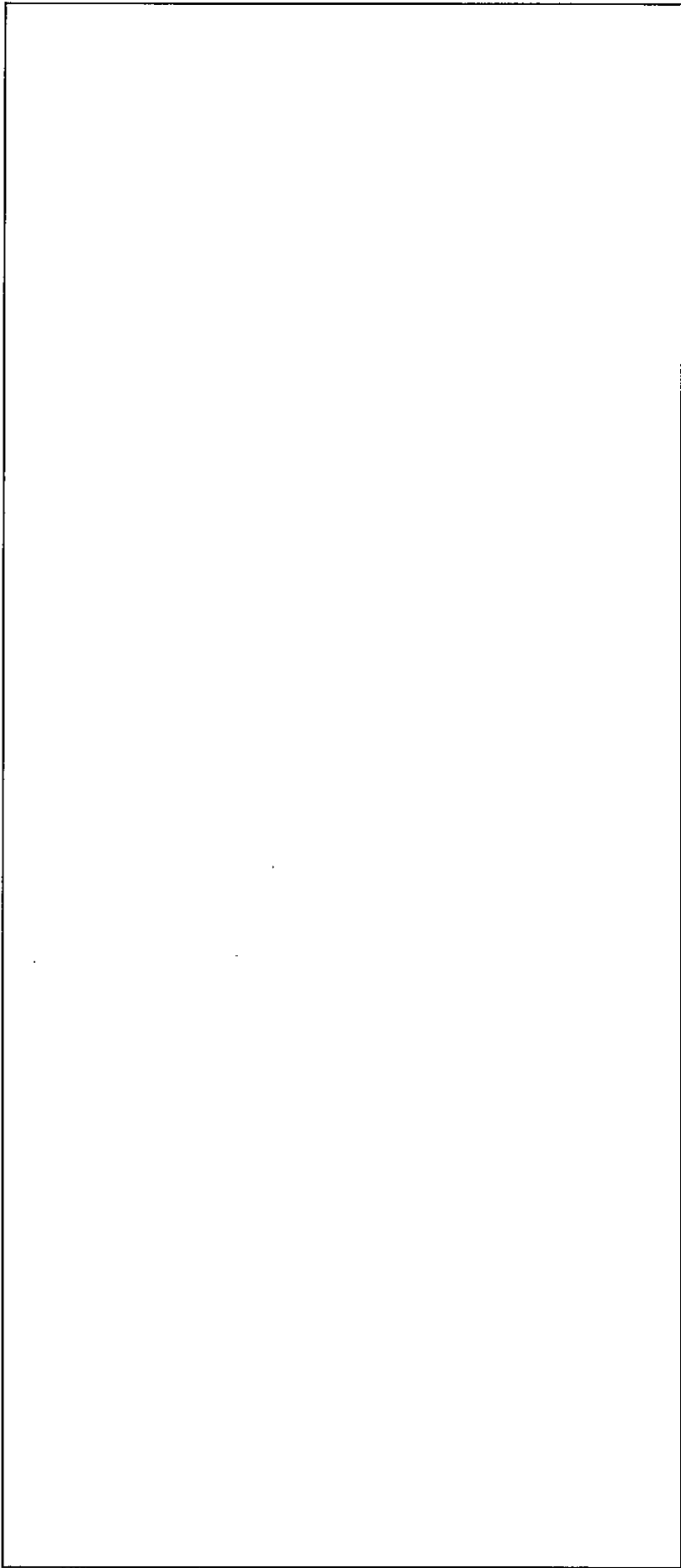
	ユニット名称	ユニット番号	図号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	マガジン架台(1)	760	B							
2	マガジン架台(2)	759	B							
3	マガジン架台(3)	758	B							



名称	マガジン架台 ユニット寸法図	
図番	図臨組-12	工場棟 組立工場

1	ユニット名称 マガジン姿勢変換台	ユニット番号 702	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

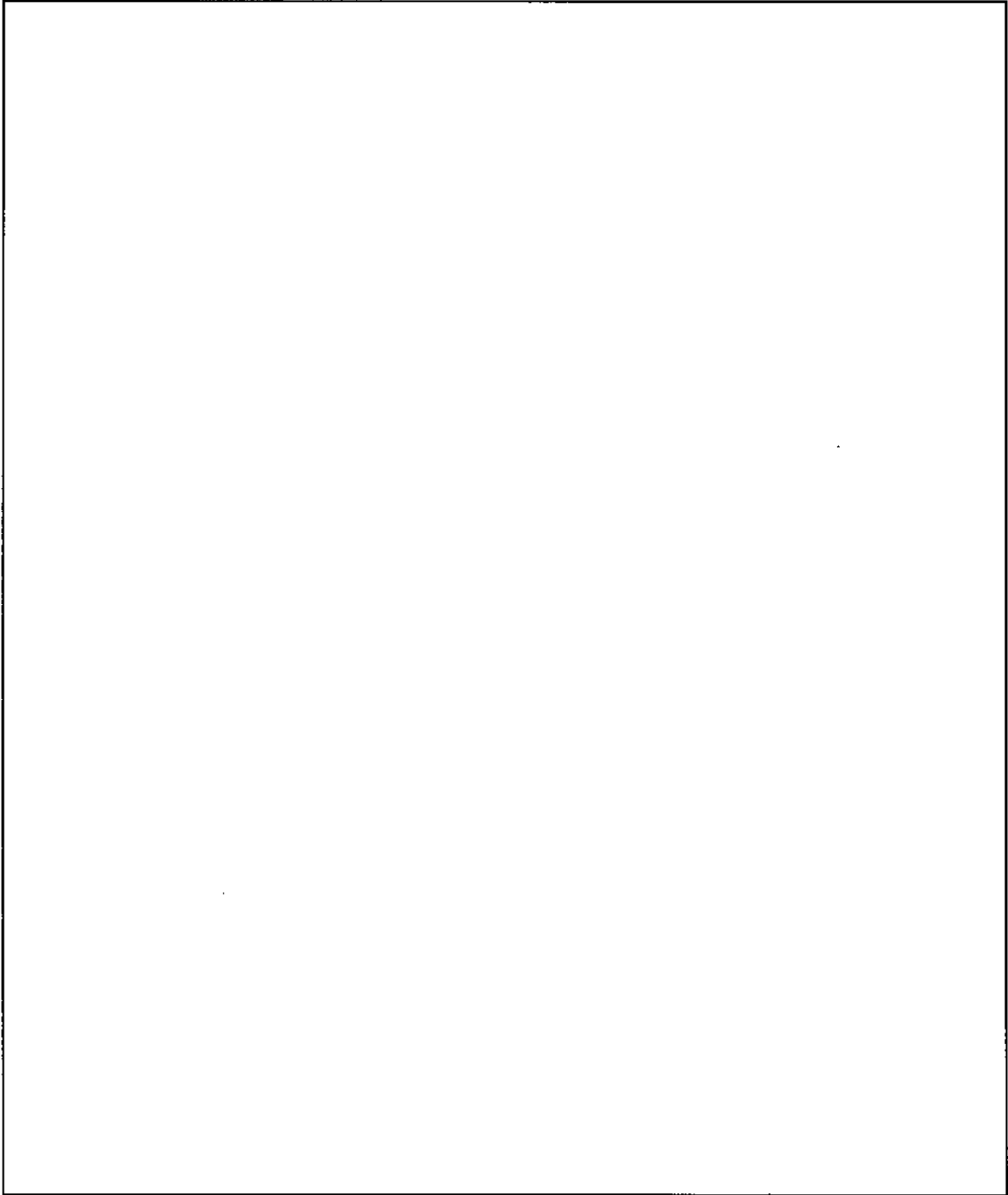
単位 : mm



名称	マガジン姿勢変換台	
図番	ユニット寸法図	工場棟 組立工場
	図臨組-13	

単位: mm

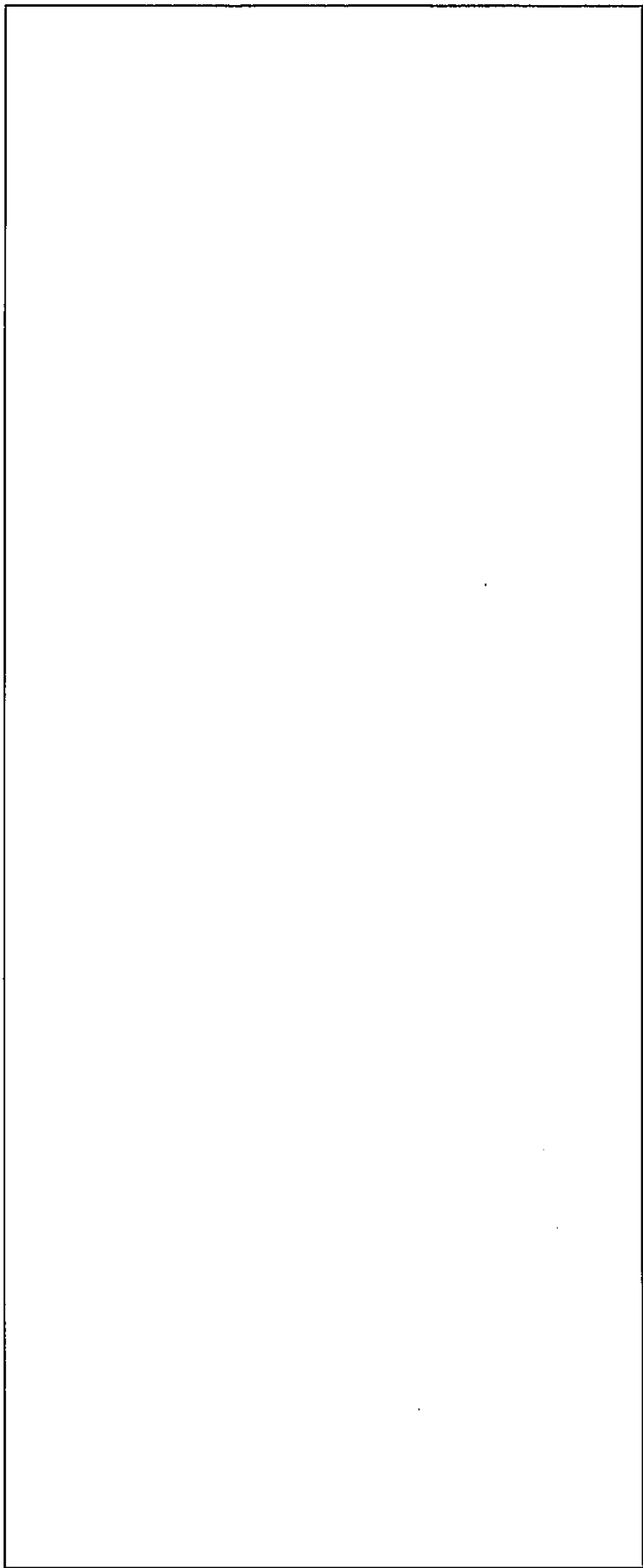
ユニット名称	ユニット記号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 燃料集合体組立装置(1)	756-01	B							
2 燃料集合体組立装置(2)	755-01	B							
3 燃料集合体組立装置(3)	757-02	B							



名称	燃料集合体組立装置 ユニット寸法図	
図番	図臨組-14	工場棟 組立工場

		ユニット名称	ユニット番号	形状番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1		マガジン架台部	756-02	B							
2		マガジン架台部	755-02	B							
3		マガジン架台部	757-01	B							

単位：mm

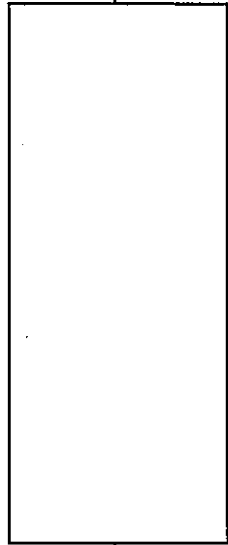
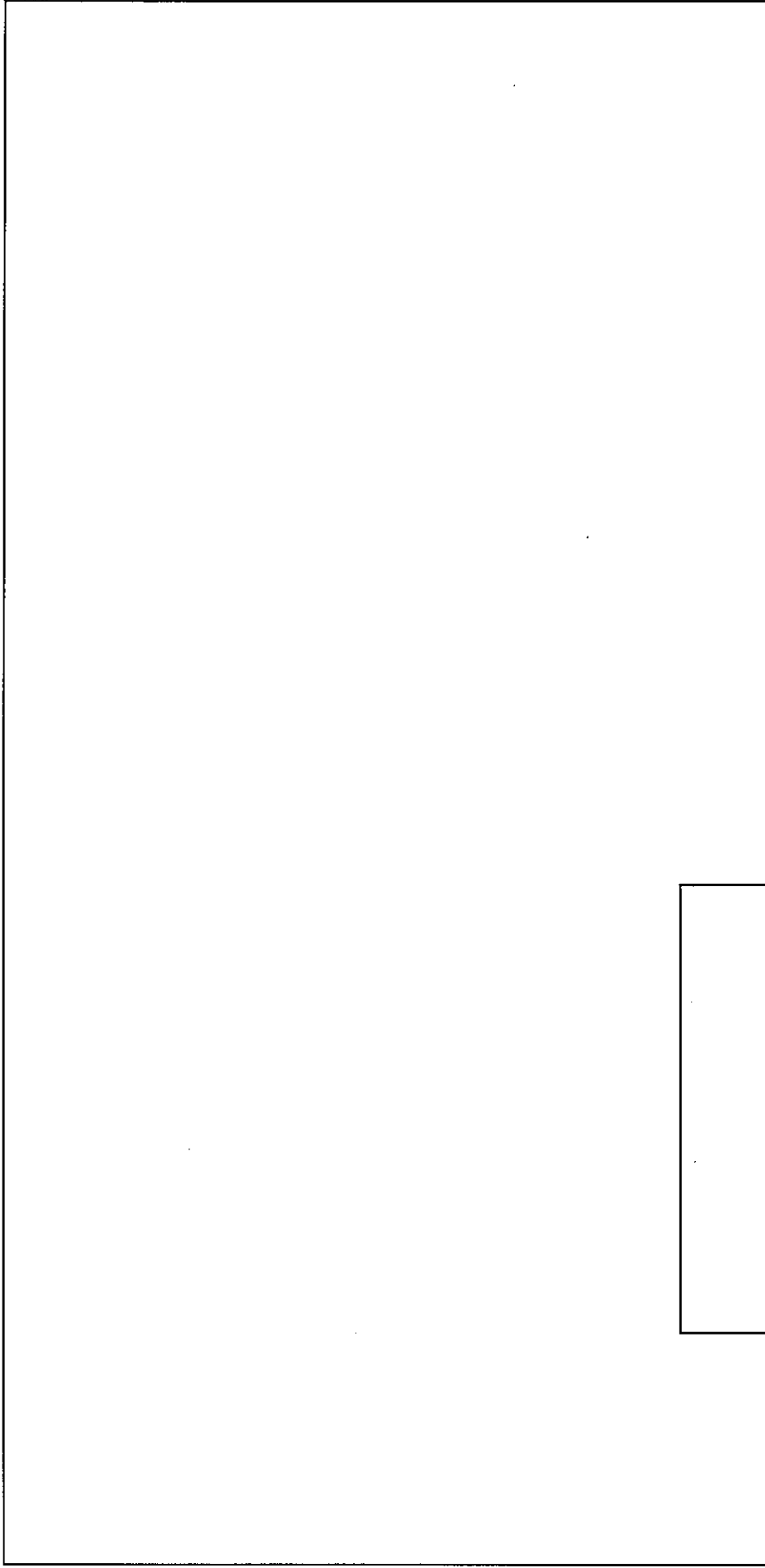


名称	マガジン架台部 ユニット寸法図	
図番	図臨組-15	工場棟 組立工場

\*1：マガジン架台部（1台）は755-02、756-02、757-01について共用とする。

単位：mm

ユニット名称	ユニット部分	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 燃料集合体洗浄装置	745	B							
2 燃料集合体洗浄装置	746	B							
3 検査力検査測定台	770	B							



燃料集合体洗浄装置

ユニット寸法図

名

称

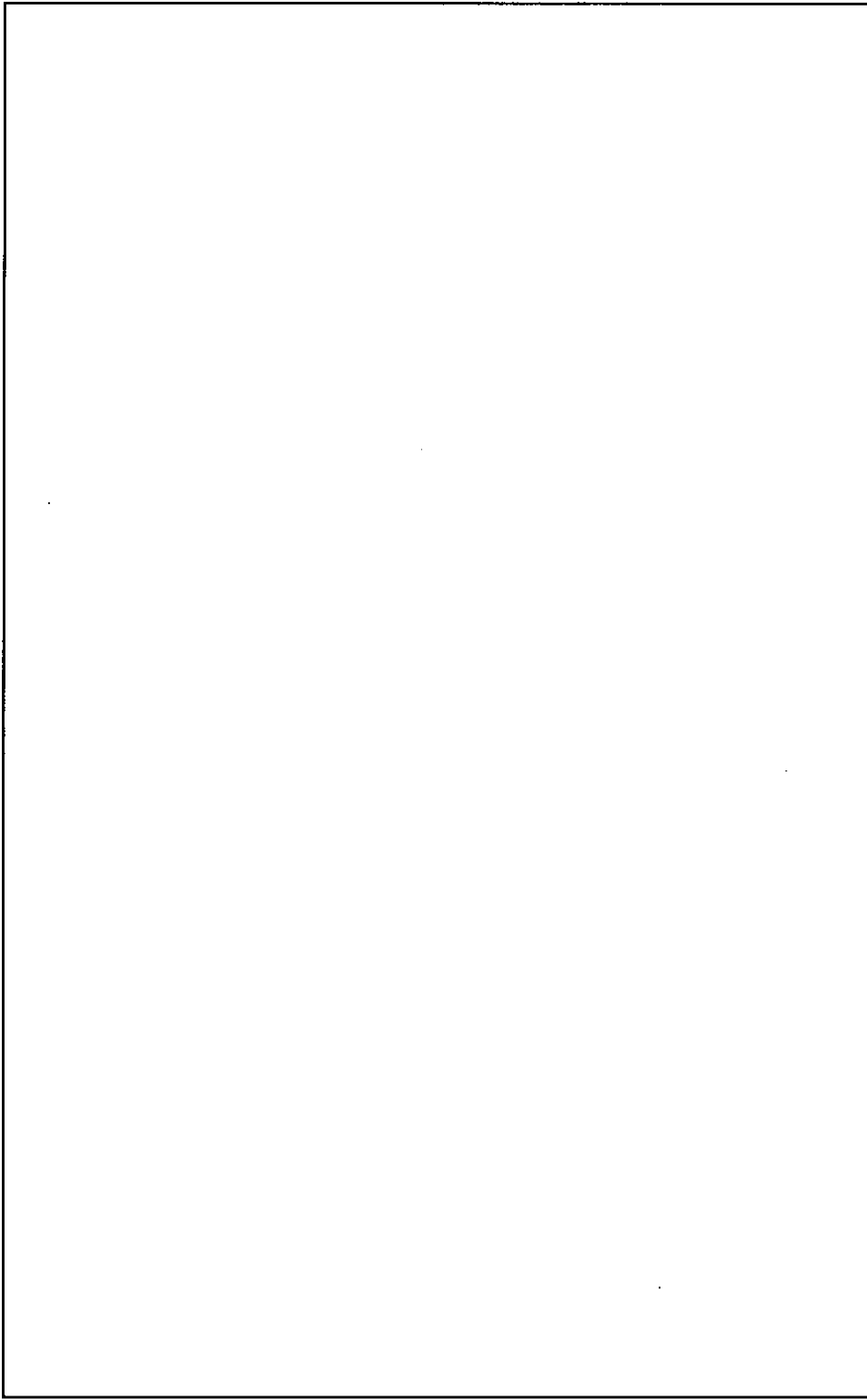
図

番

図臨組-16

工場棟  
組立工場

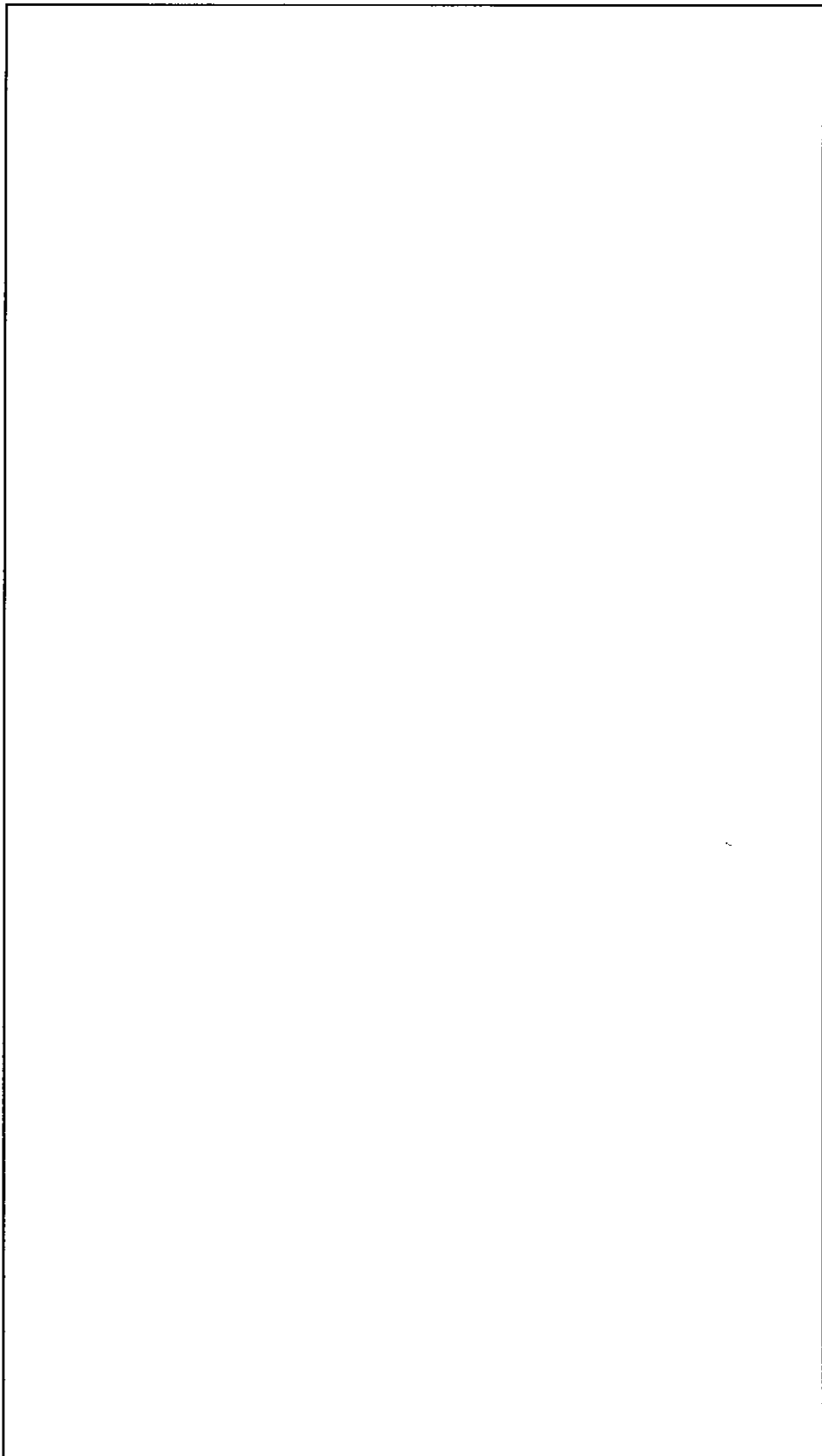
1	ユニット名称 エンバローブ検査装置	ユニット番号 752	形記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
単位 : mm										



名称	エンバローブ検査装置 ユニット寸法図	
図番	図臨組-17	工場棟 組立工場

1	ユニット名称 チャンネル検査装置	ユニット番号 751	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

単位 : mm



名称	チャンネル検査装置 ユニット寸法図	
図番	図臨組-18	工場棟 組立工場



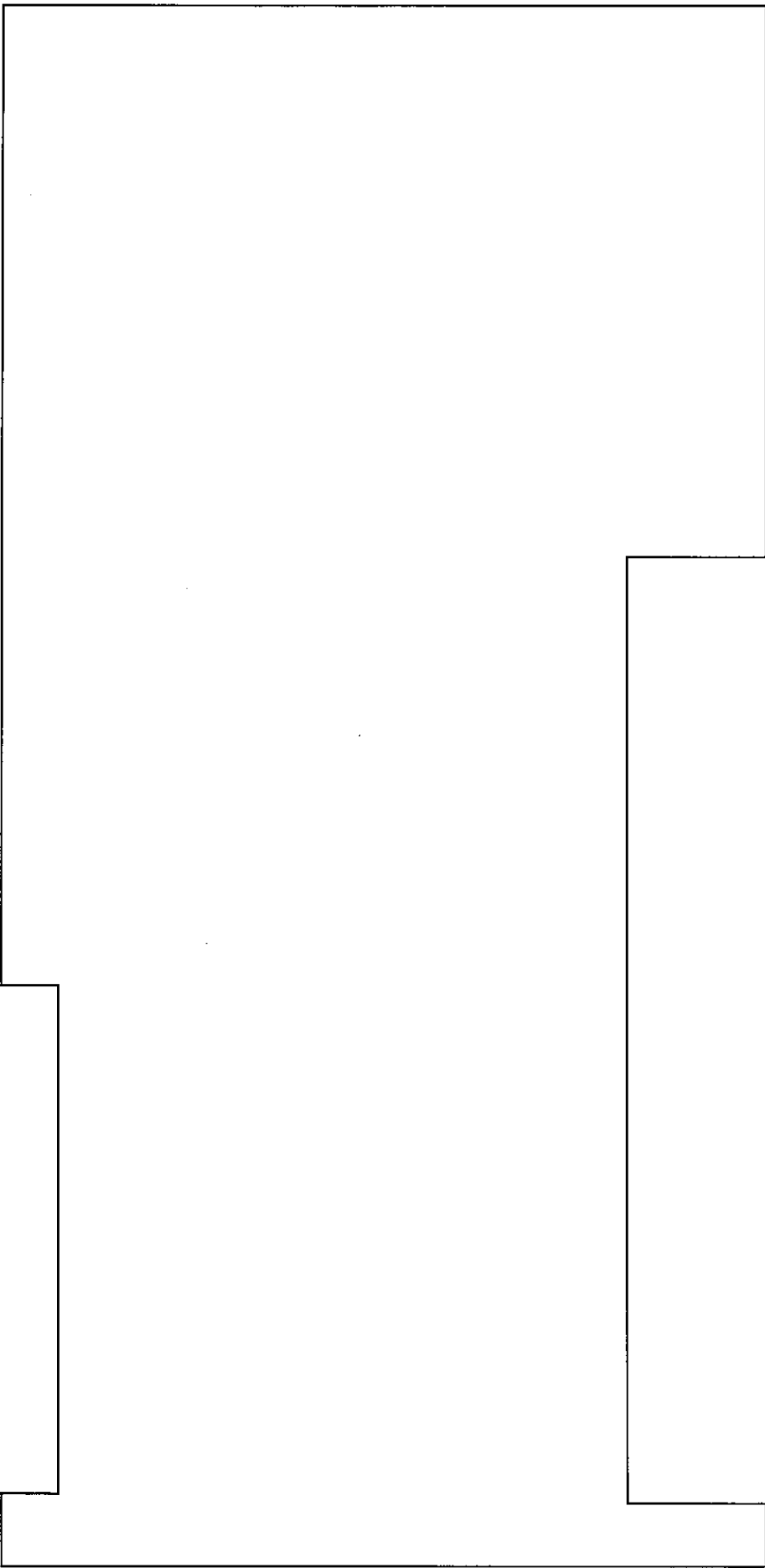
単位 : mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	積算番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	燃料集合体検査定盤	750	B							



名称	燃料集合体検査定盤 ユニット寸法図	
図番	図臨組-19	工場棟 組立工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形記号	X	Y	Z	D	X	v	Z
1 燃料集合体検査測定台(1)	747	B							
2 燃料集合体検査測定台(2)	748	B							
3 燃料集合体検査測定台(3)	749	B							



燃料集合体検査測定台

ユニット寸法図

名

称

図

番

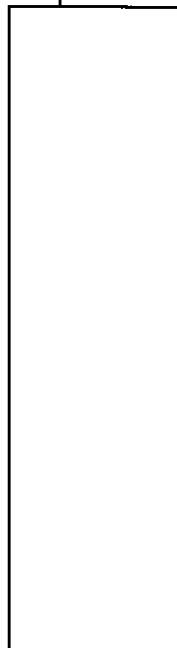
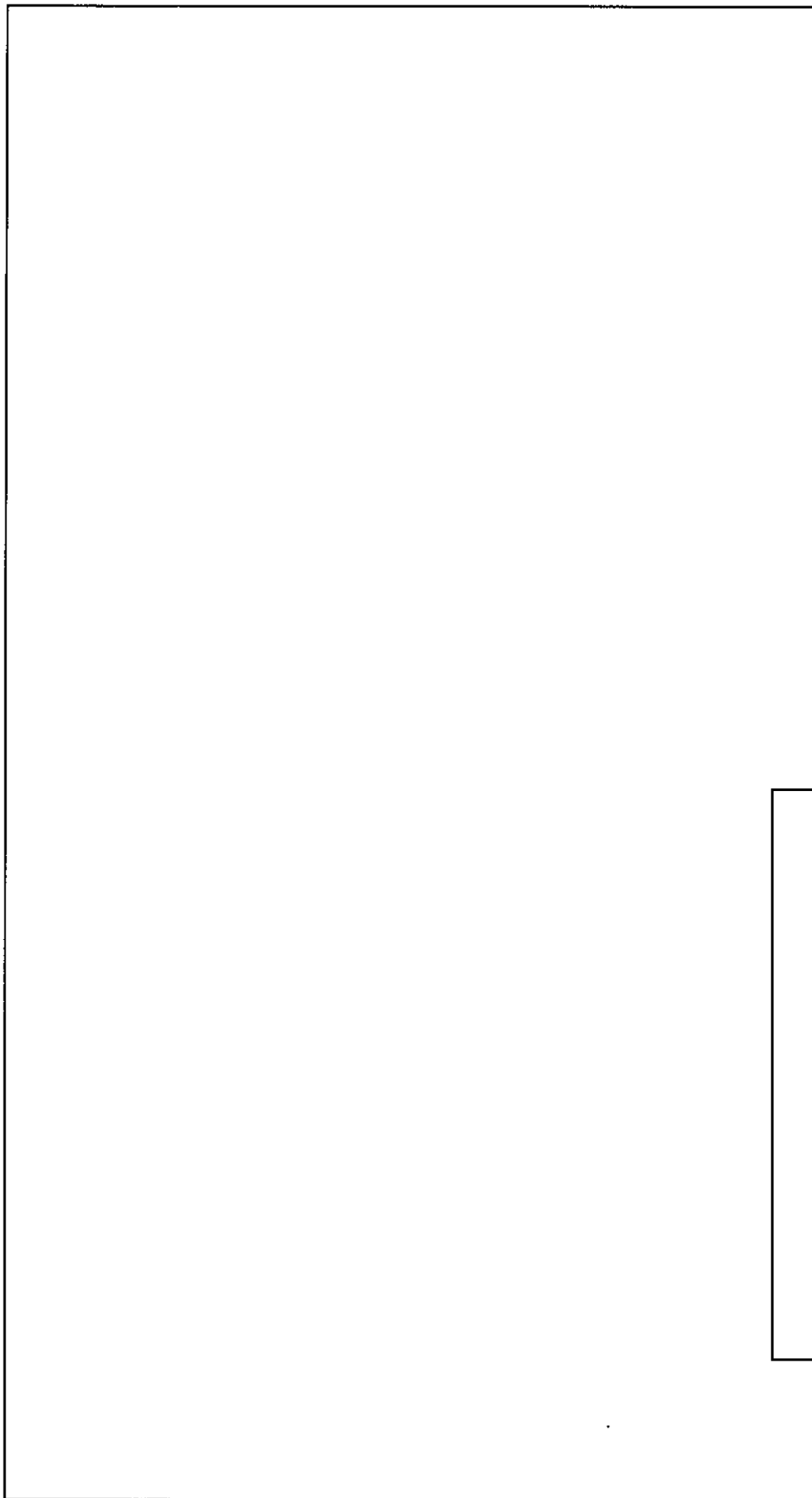
図臨組-20

工場棟

組立工場

単位：mm

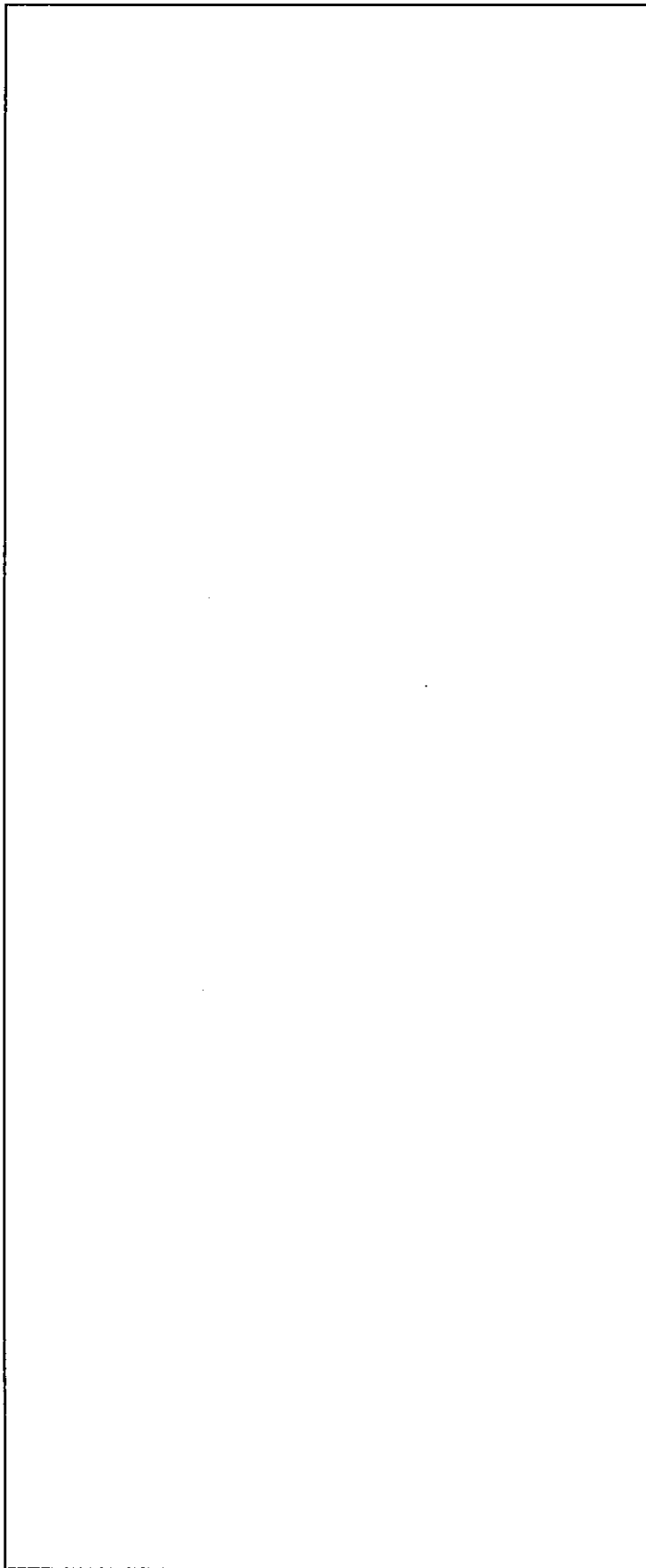
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 燃料集合体検査ビット(1)	764	B							
2 燃料集合体検査ビット(2)	765	B							
3 燃料集合体検査ビット(3)	766	B							



名称	燃料集合体検査台 ユニット寸法図	
図番	図臨組-21	工場棟 組立工場

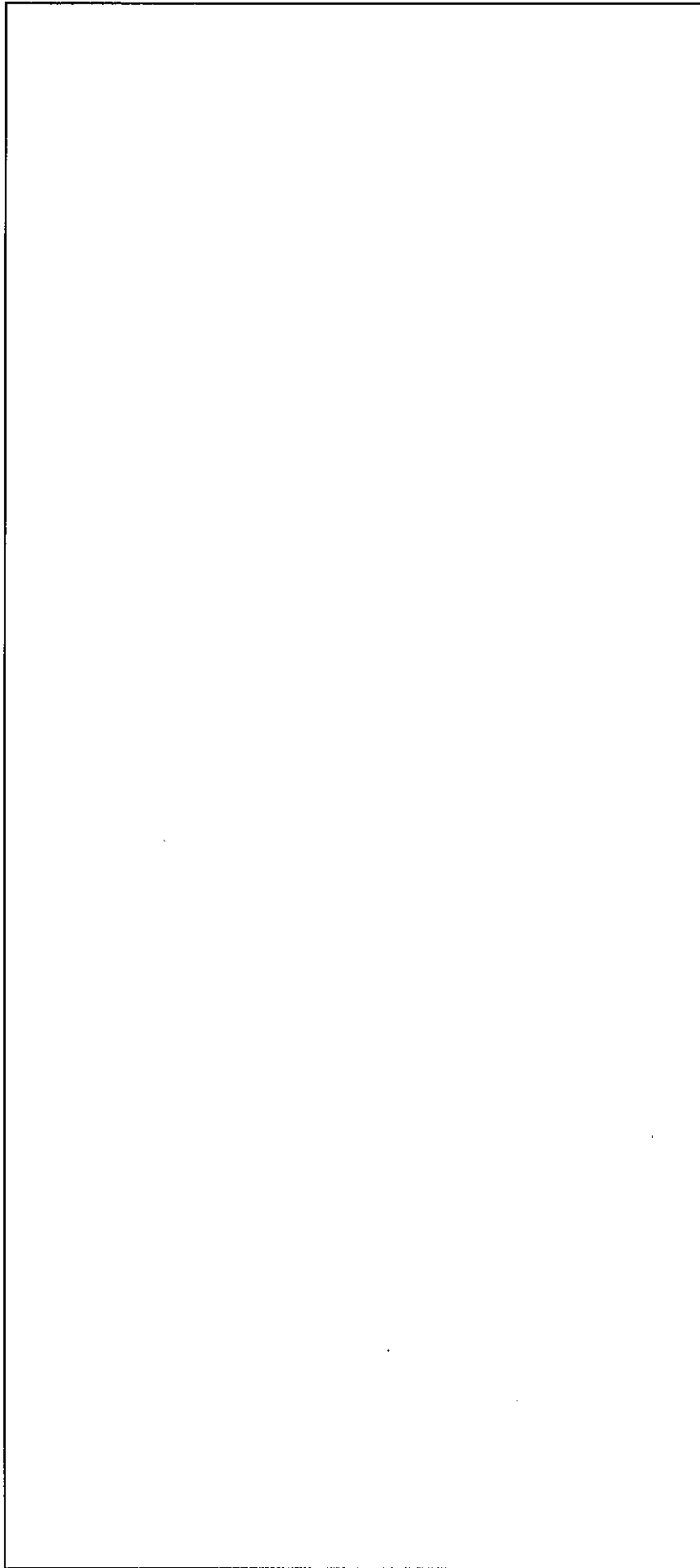
単位：mm

1	ユニット名称 燃料棒一時貯蔵棚	ユニット番号 735	形状記号 R	X	Y	Z	D	X	V	Z
---	--------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	燃料棒一時貯蔵棚	
図番	ユニット寸法図	工場棟 組立工場

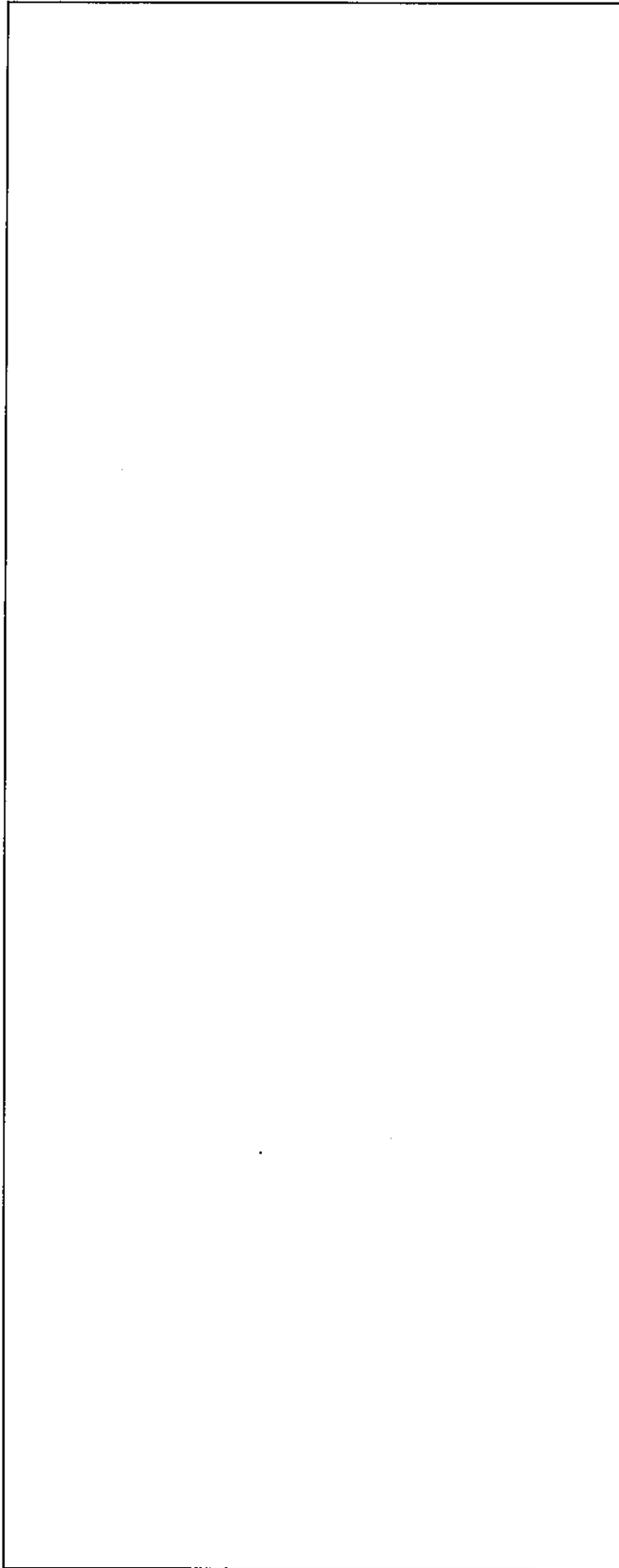
単位：mm										
1	燃料棒受弁/燃料棒貯蔵棚(1)	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	V	Z
		736	B							



注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。  
 ・736, 731

名称	燃料棒貯蔵棚 ユニット寸法図	
図番	図臨組-23	工場棟 組立工場

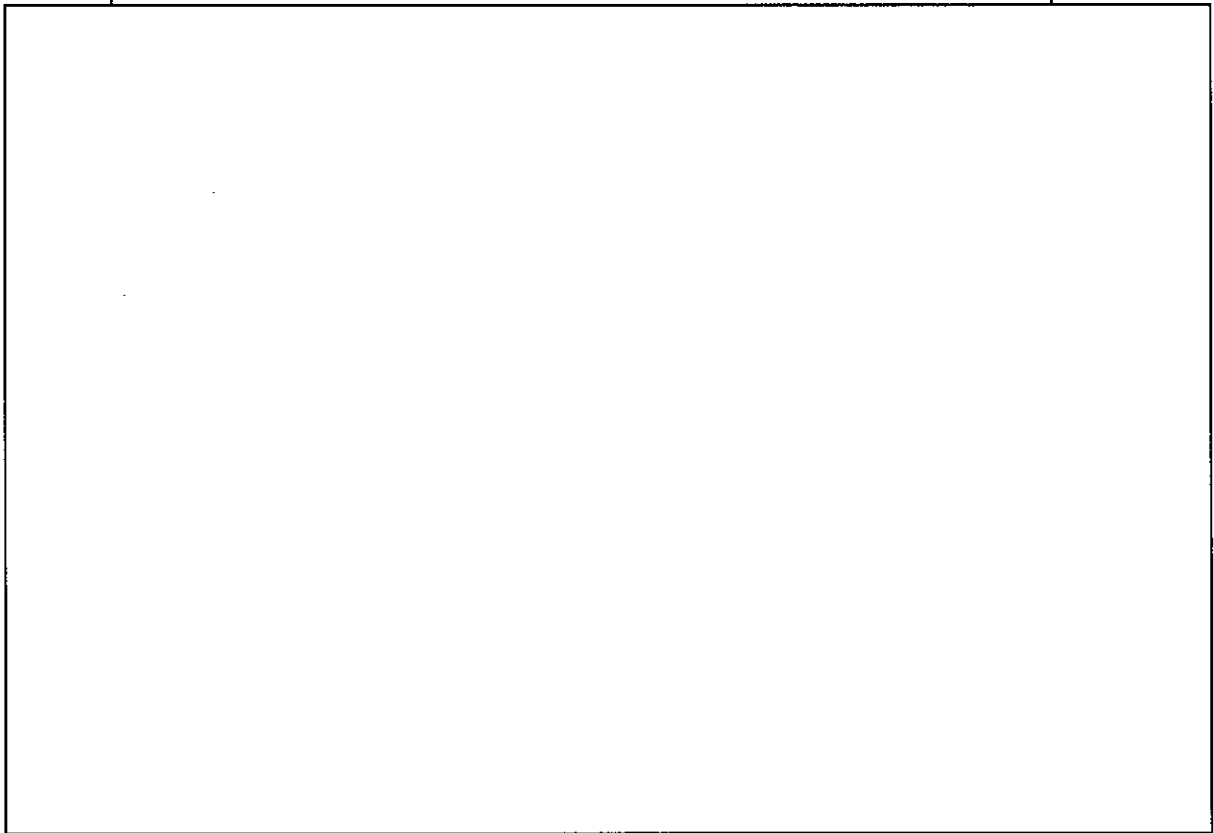
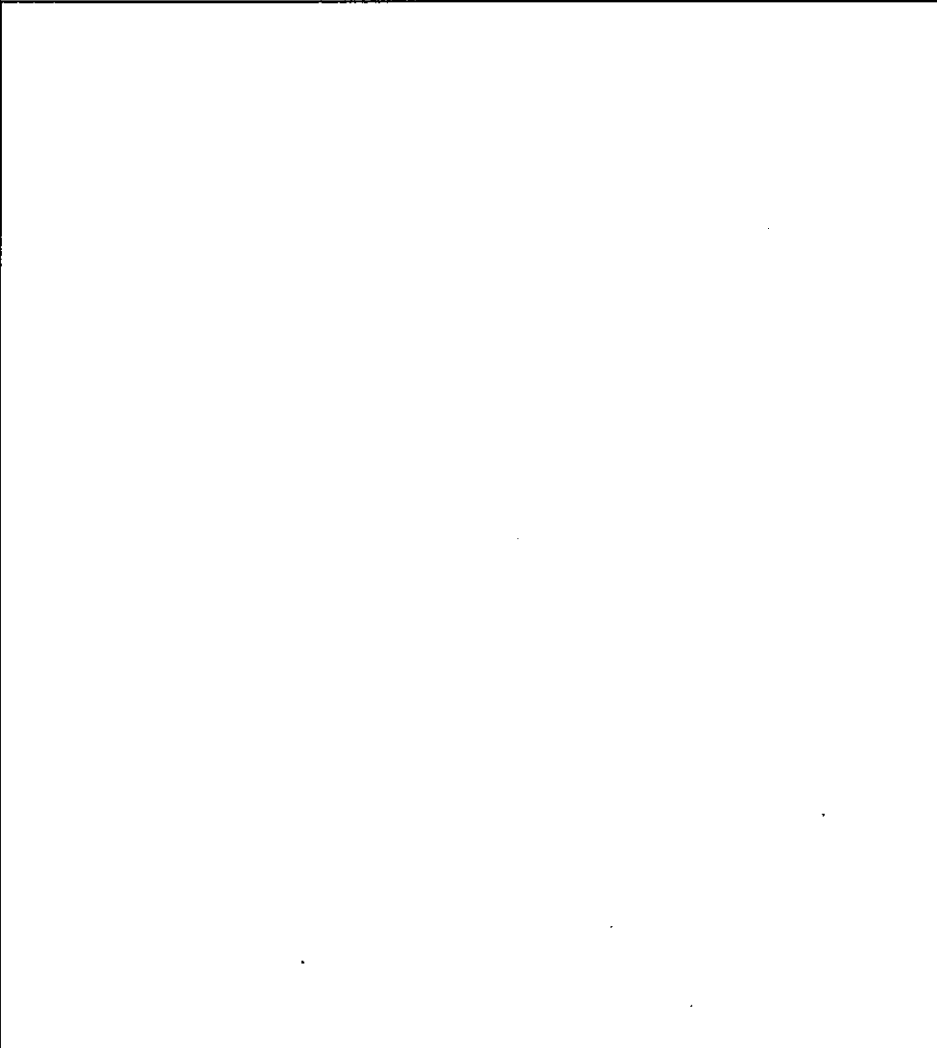
単位: mm										
I	ユニット名称 燃料材料貯蔵棚(2)	ユニット番号 737	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	燃料棒貯蔵棚 ユニット寸法図	
図番	図臨組-24	工場棟 組立工場

単位：mm

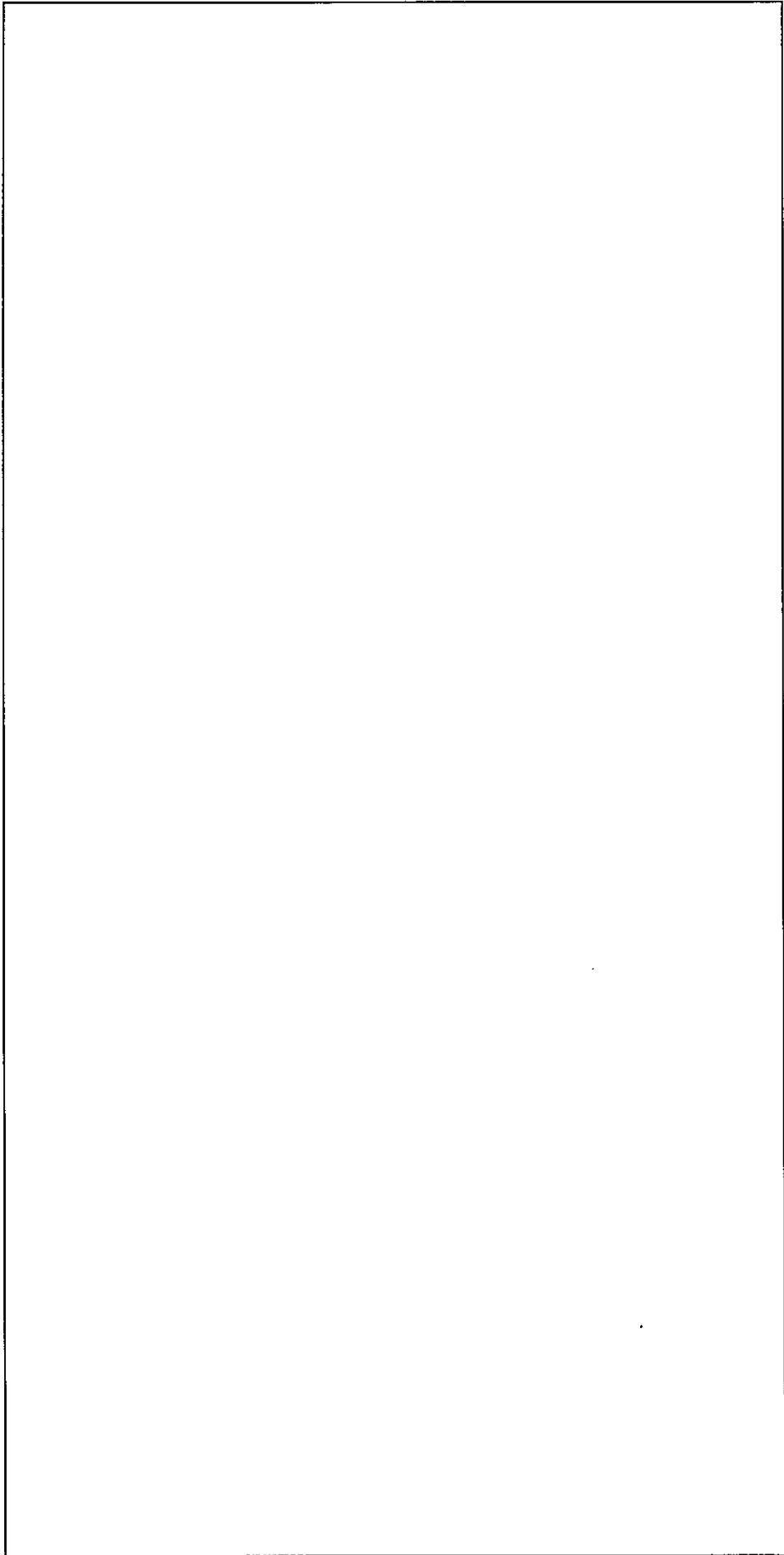
ユニット名称	ユニット番号	形状番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 燃料集合体一時貯蔵架台	704-01	B							
2 燃料集合体貯蔵架台一時貯蔵台	704-02	B							



名称	燃料集合体一時貯蔵架台	
図番	ユニット寸法図	工場棟 組立工場

単位: mm

1	燃料集合体貯蔵架台(北側)	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
			742	B							



名称  
図番

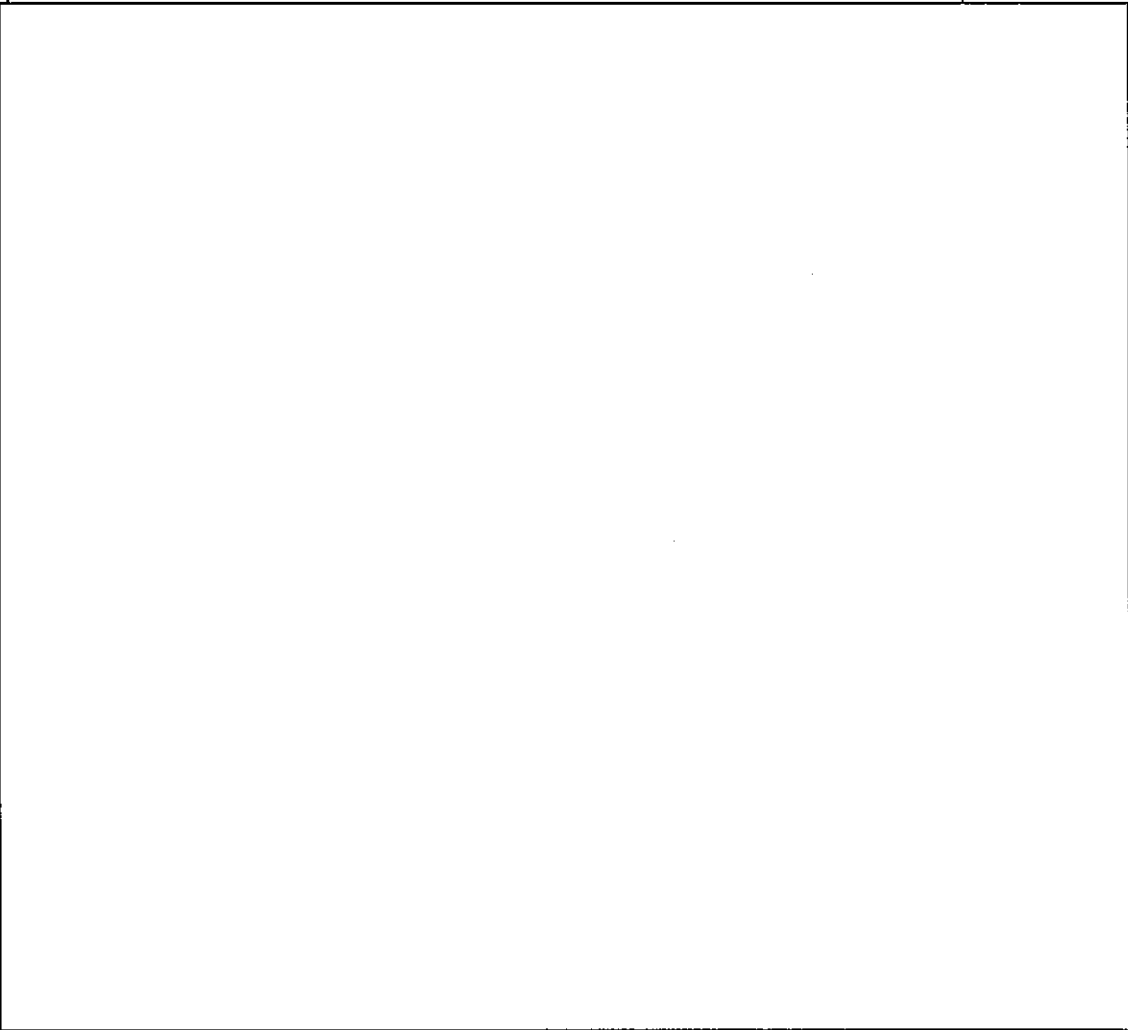
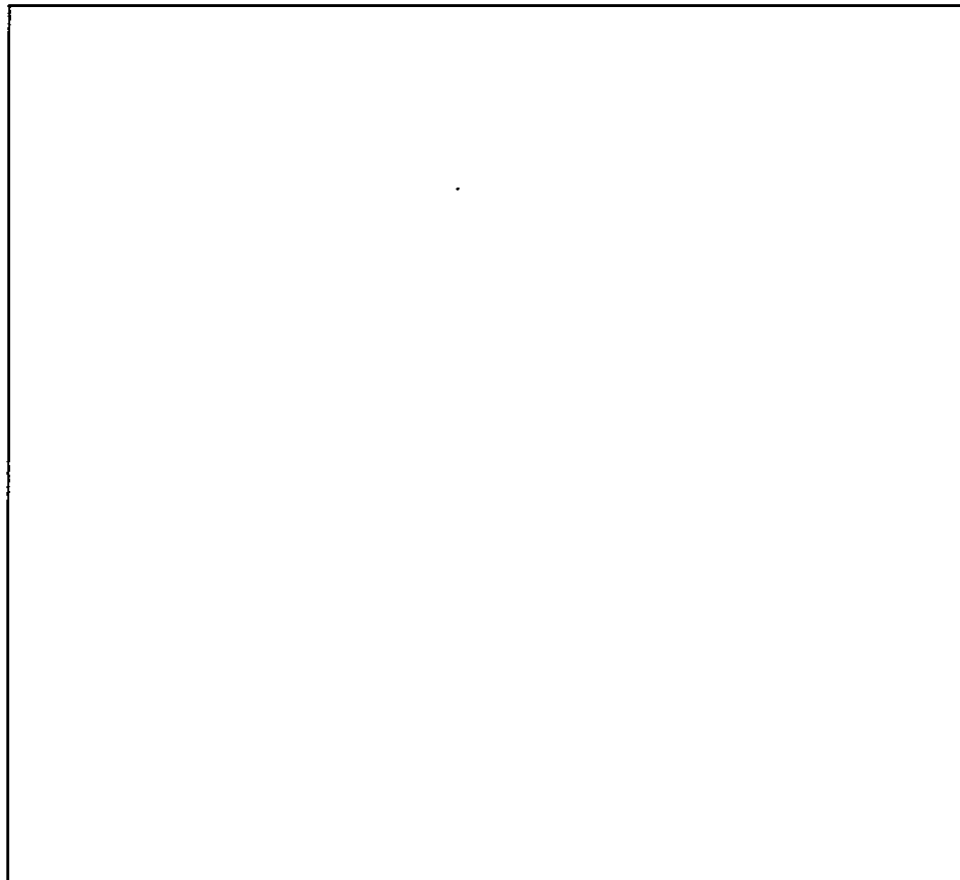
燃料集合体貯蔵架台  
ユニット寸法図  
図臨組-26

工場棟  
組立工場



単位：mm

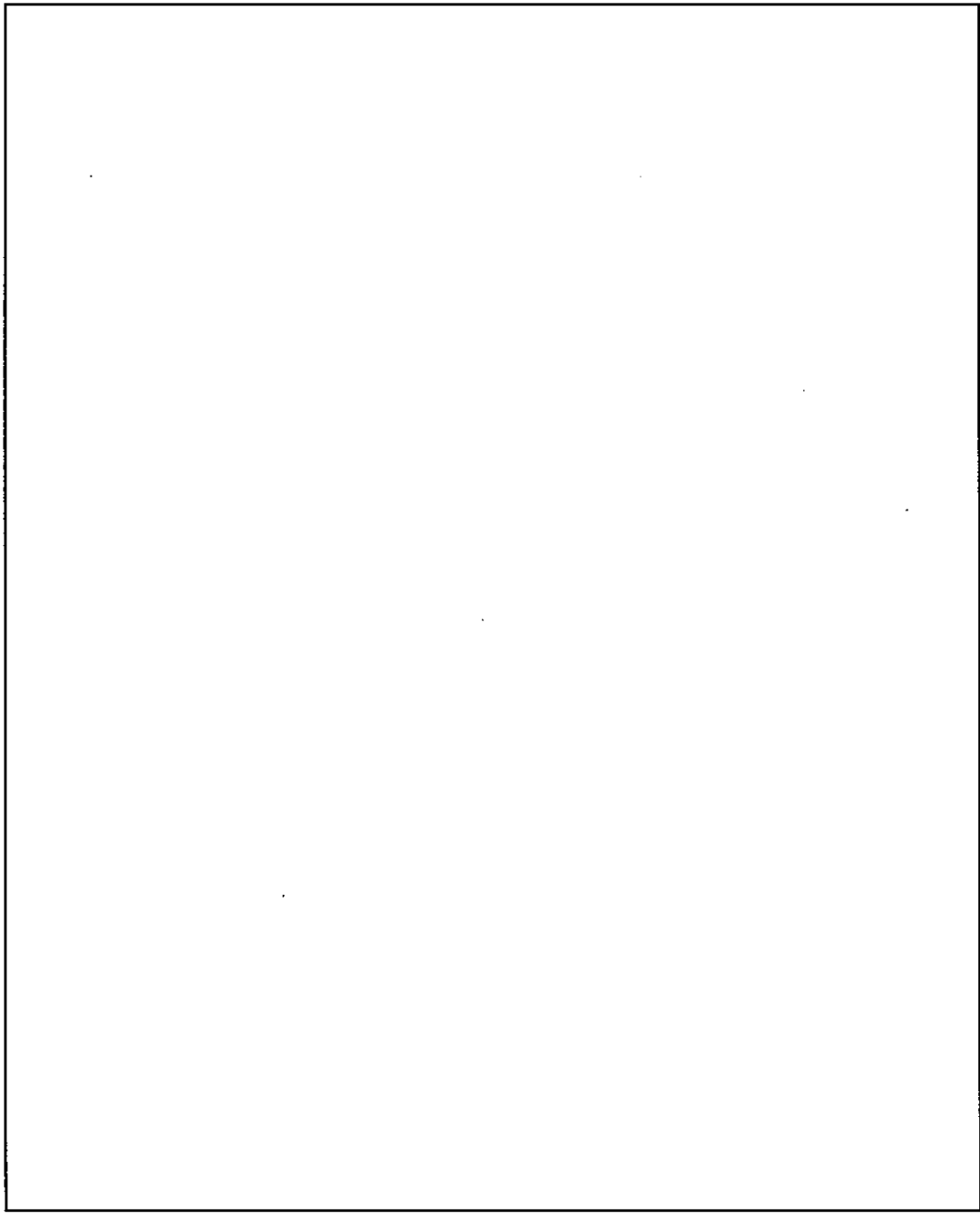
1	燃料集合体貯蔵架台(直00)	ユニット名称	ユニット番号	膨張記号	B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------	--------	--------	------	---	---	---	---	---	---	---	---



名称	燃料集合体貯蔵架台	
図番	ユニット寸法図	工場棟
	図臨組-27	組立工場

単位：mm

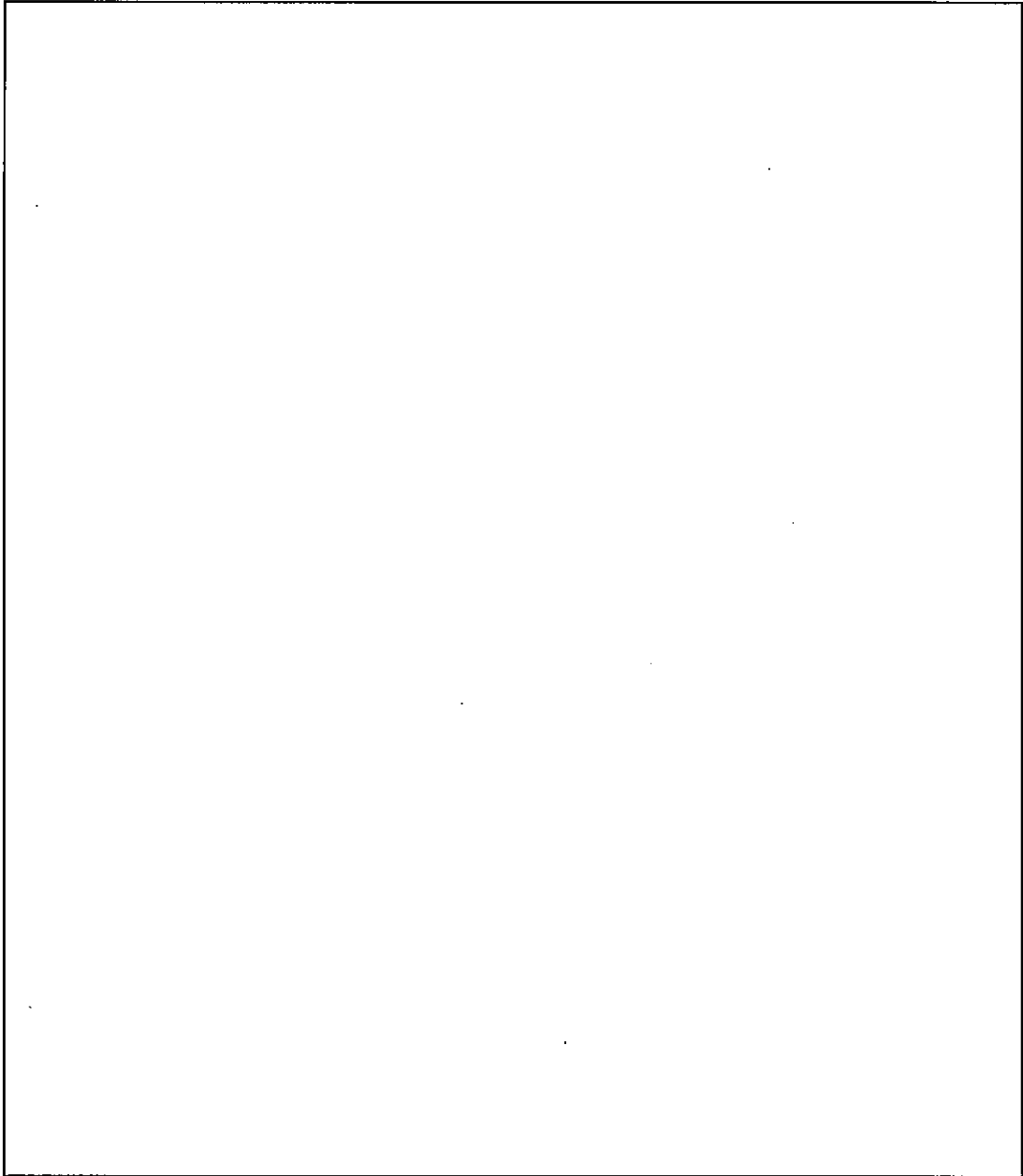
J	ユニット名称 粉末集塵装置 (1)	ユニット番 323-01	形記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	-----------------	----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉末集塵装置 (1) ユニット寸法図	
図番	図臨加-1	加工棟 成型工場

単位: mm

1	ユニット名称 粉末集塵装置 (2)	ユニット番号 323-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称  
図番

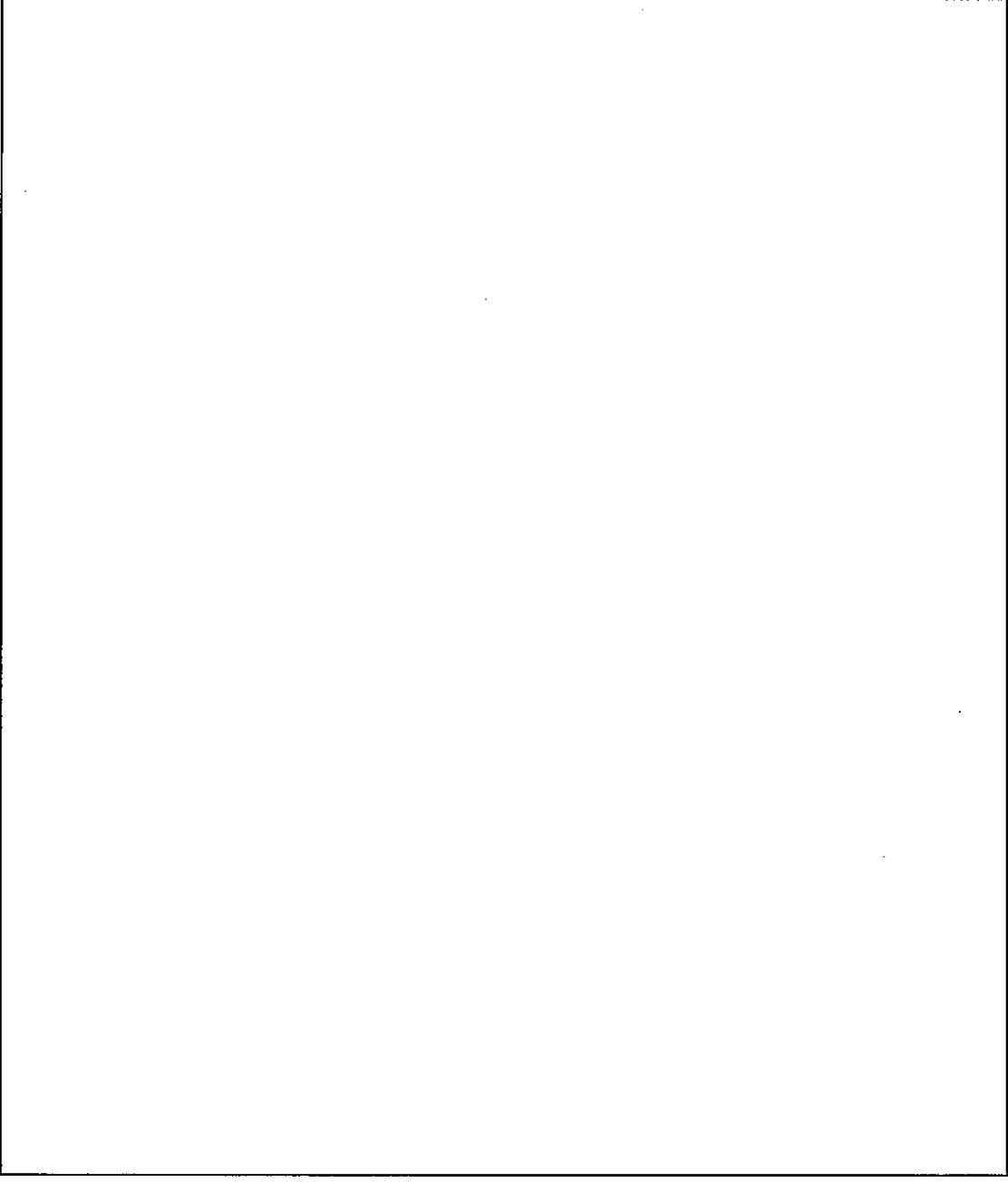
粉末集塵装置 (2)  
ユニット寸法図

加工棟  
成型工場

図臨加-2

単位：mm

1	ユニット名称 連続焼結炉	ユニット番号 3205	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------	----------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

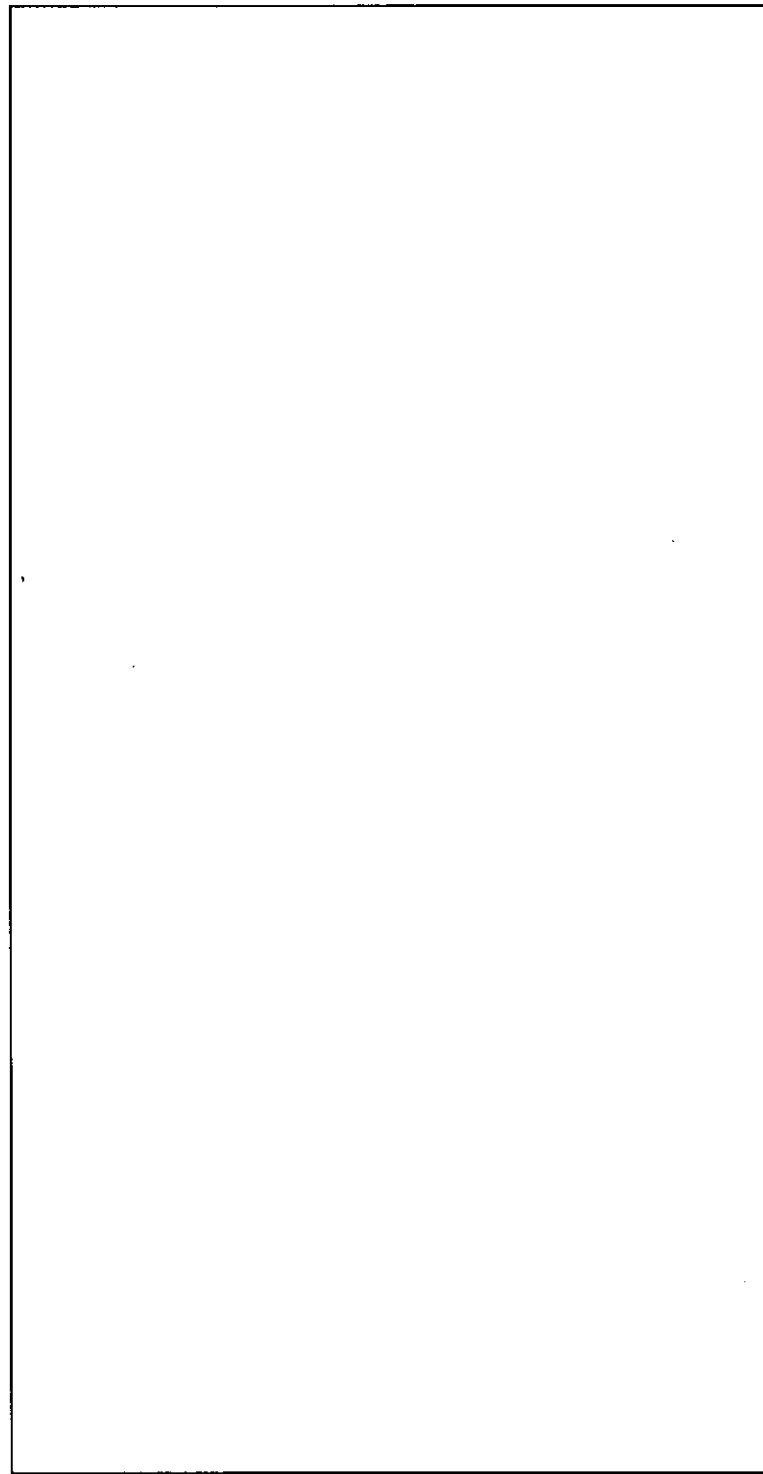


名称	連続焼結炉 (加工棟)
図番	ユニット寸法図 図臨加-3

加工棟	成型工場
-----	------

単位 : mm

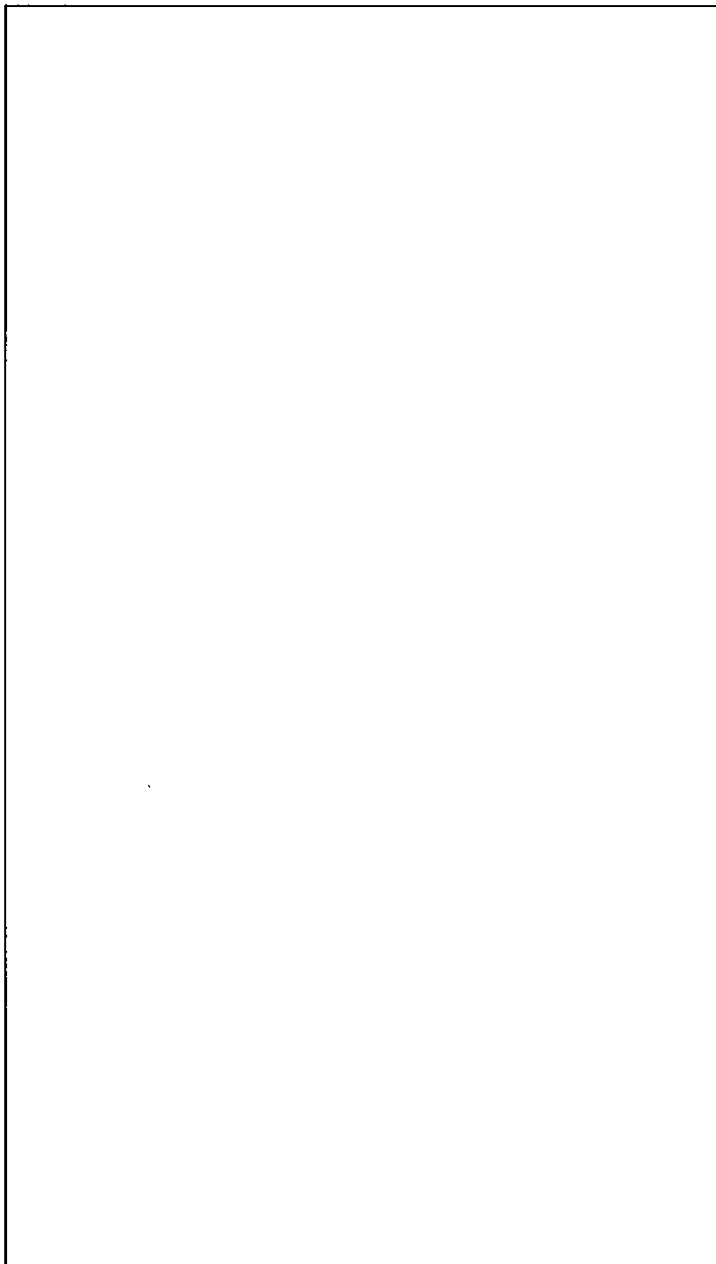
1	ユニット名称 冷却水循環槽	ユニット番号 32S-02	形番 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	------------------	------------------	---------	---	---	---	---	---	---	---



名称	冷却水循環槽 ユニット寸法図	
図番	図臨加-4	加工棟 成型工場

単位: mm

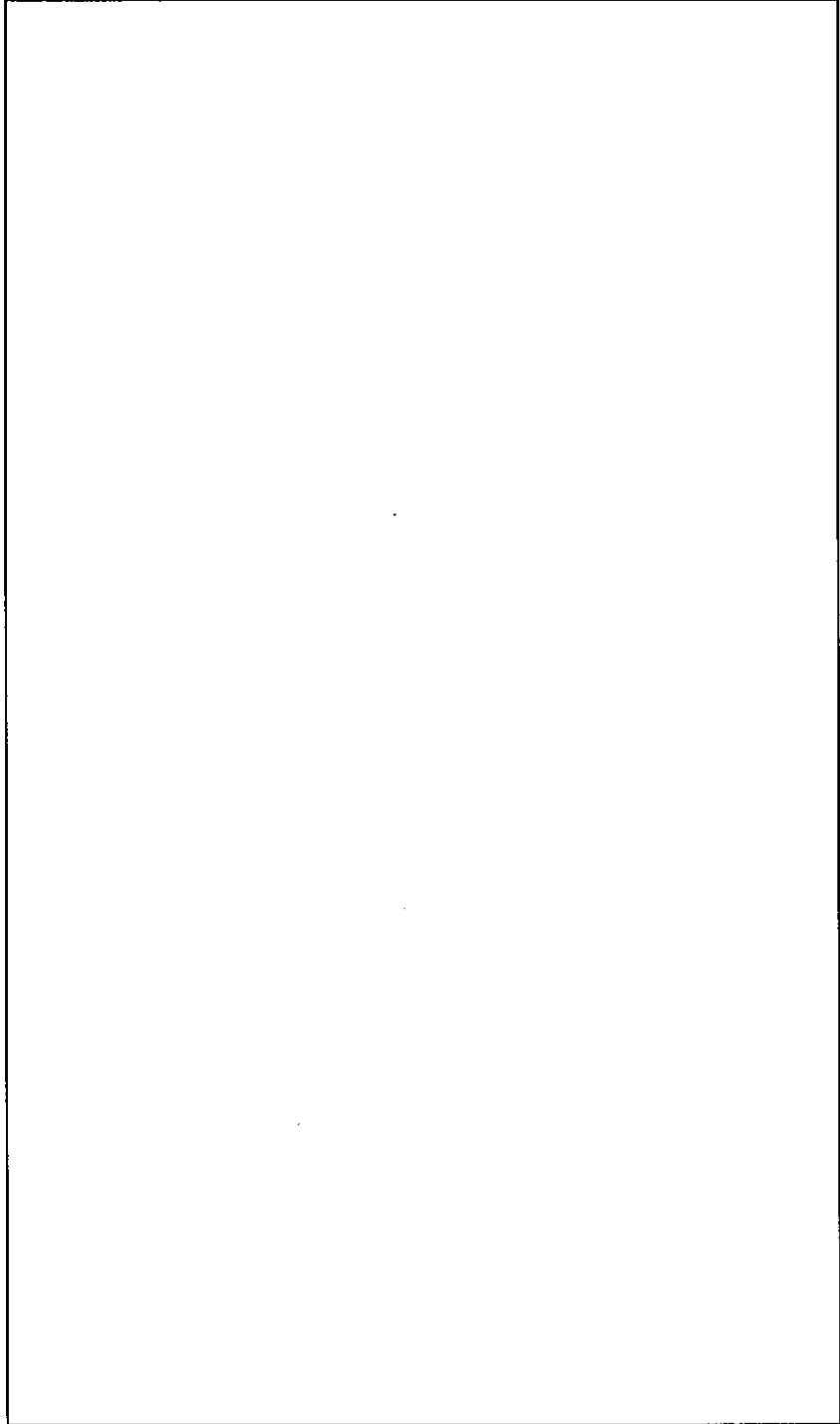
1	ユニット名称 遠心分離機 (1)	ユニット番号 328-03	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	遠心分離機 (1) ユニット寸法図	
図番	図臨加-5	加工棟 成型工場

単位: mm

1	ユニット名称 洗浄水循環槽 (1)	ユニット番号 336-03	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称

洗浄水循環槽 (1)  
ユニット寸法図

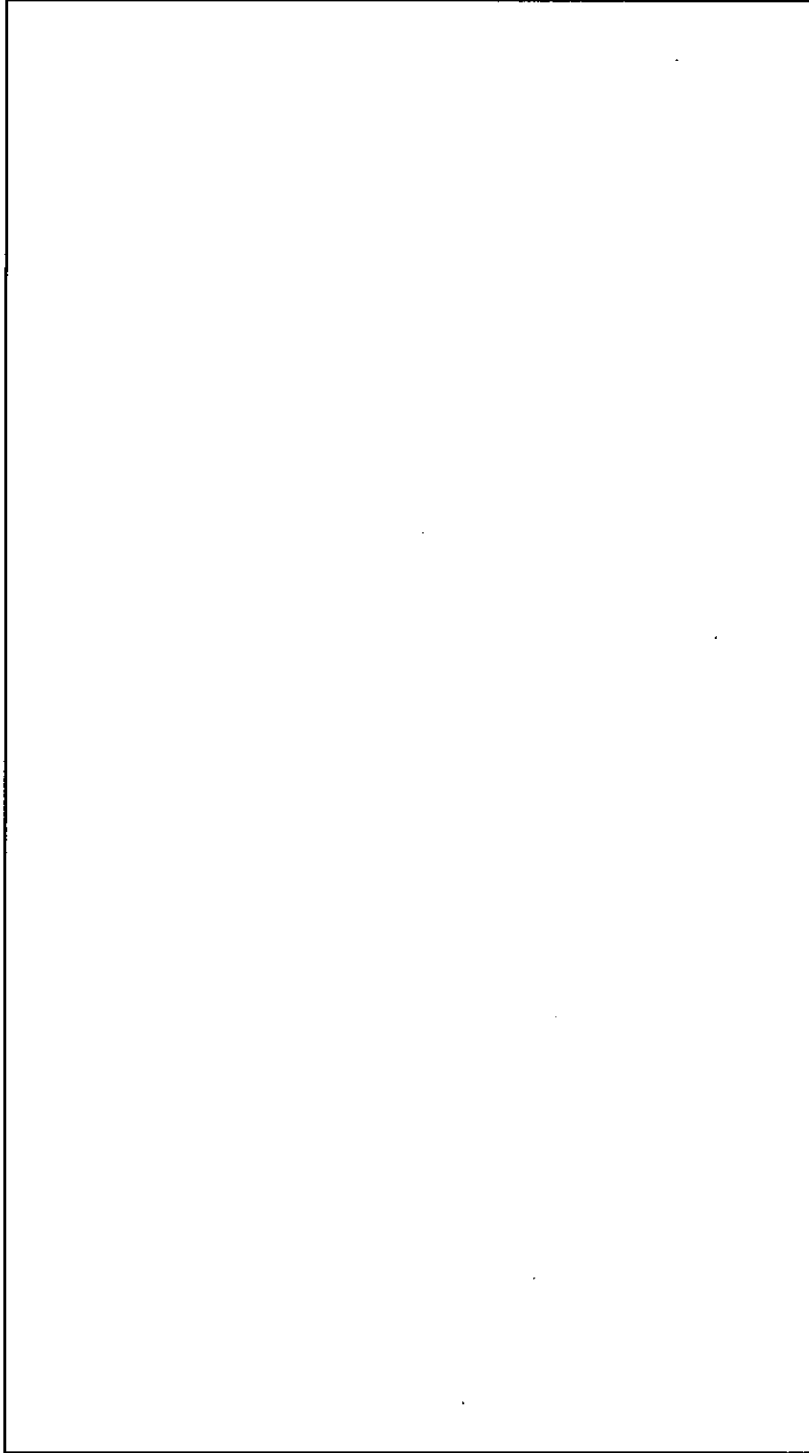
図番

図臨加-6

加工棟  
成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 洗浄水循環槽 (2)	ユニット番号 337-03	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称

洗浄水循環槽 (2)  
ユニット寸法図

図番

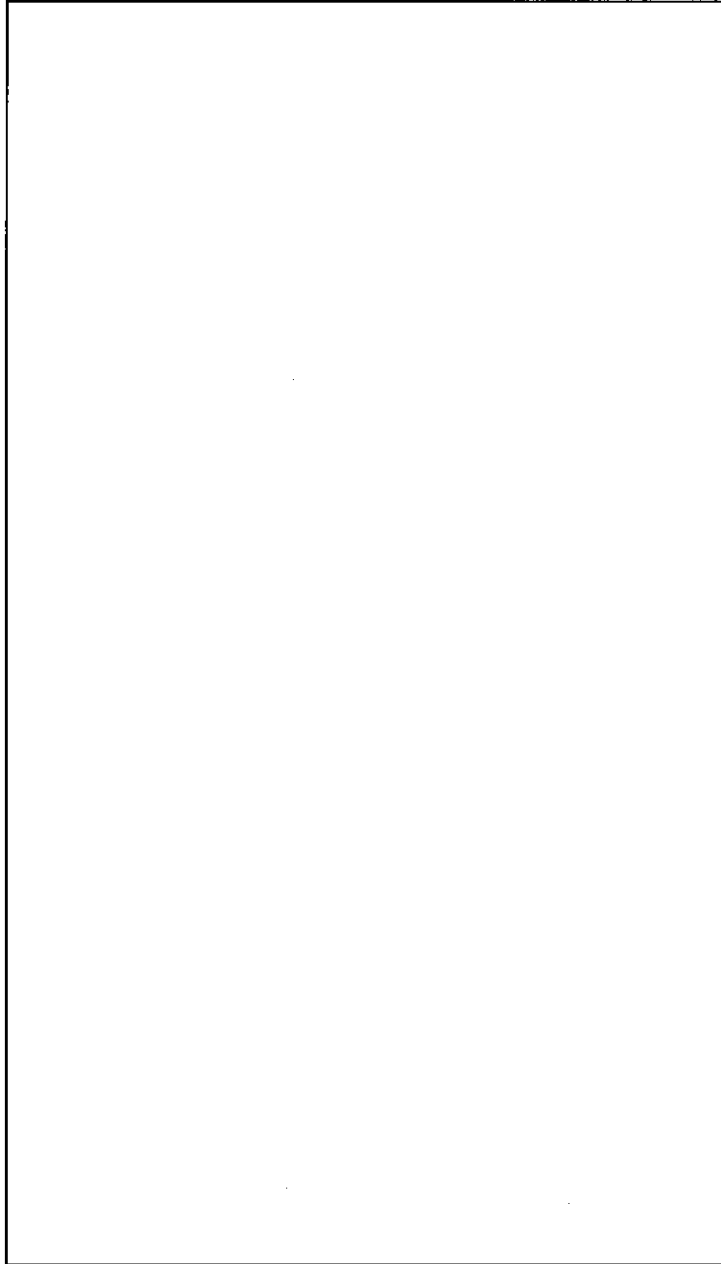
図臨加-7

加工棟  
成型工場



単位：mm

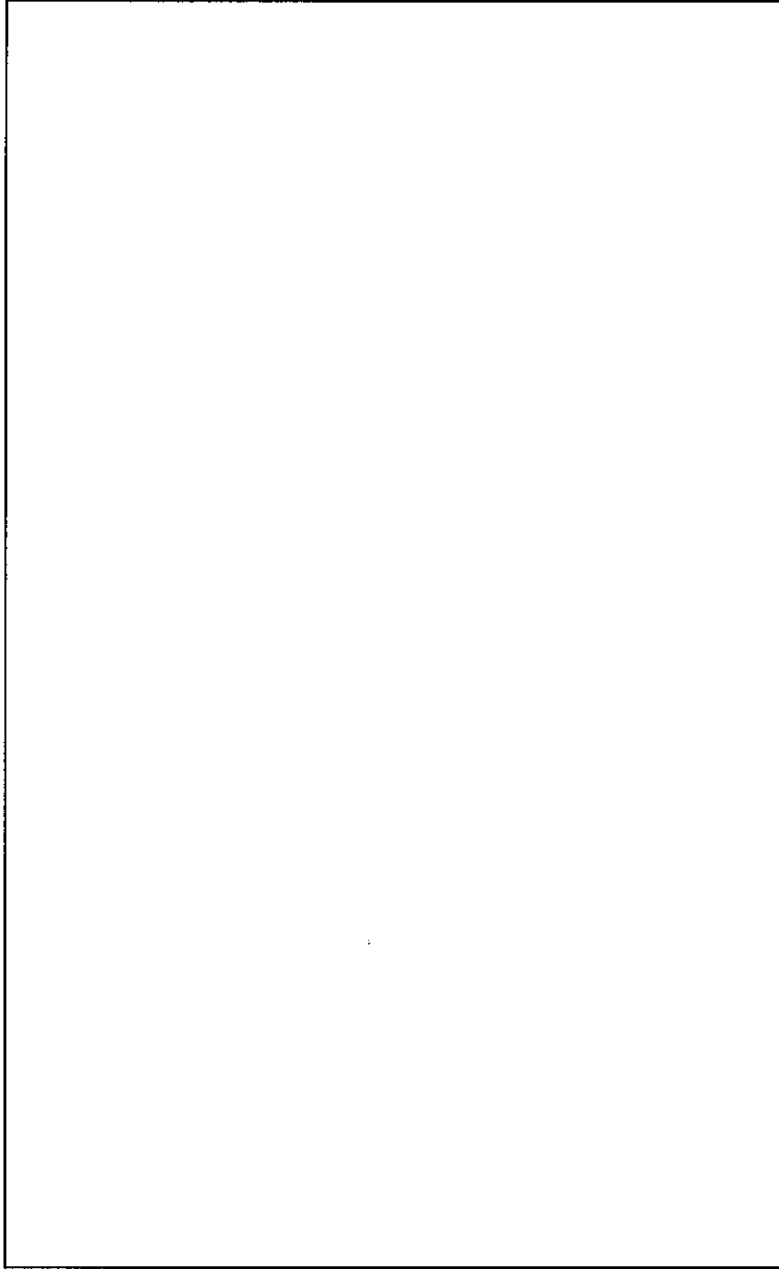
1	ユニット名称 遠心分離機 (2)	ユニット番号 336-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	遠心分離機 (2) ユニット寸法図	
図番	図臨加-8	加工棟 成型工場

単位：mm

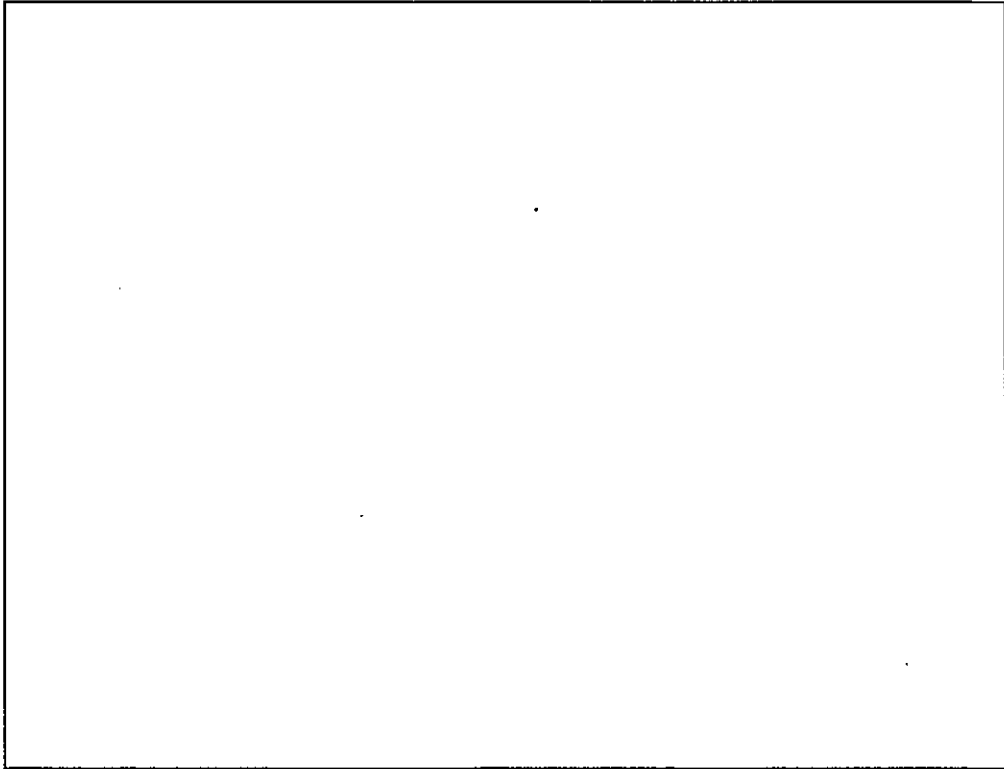
1	ユニット名称 遠心分離機 (3)	ユニット番号 337-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



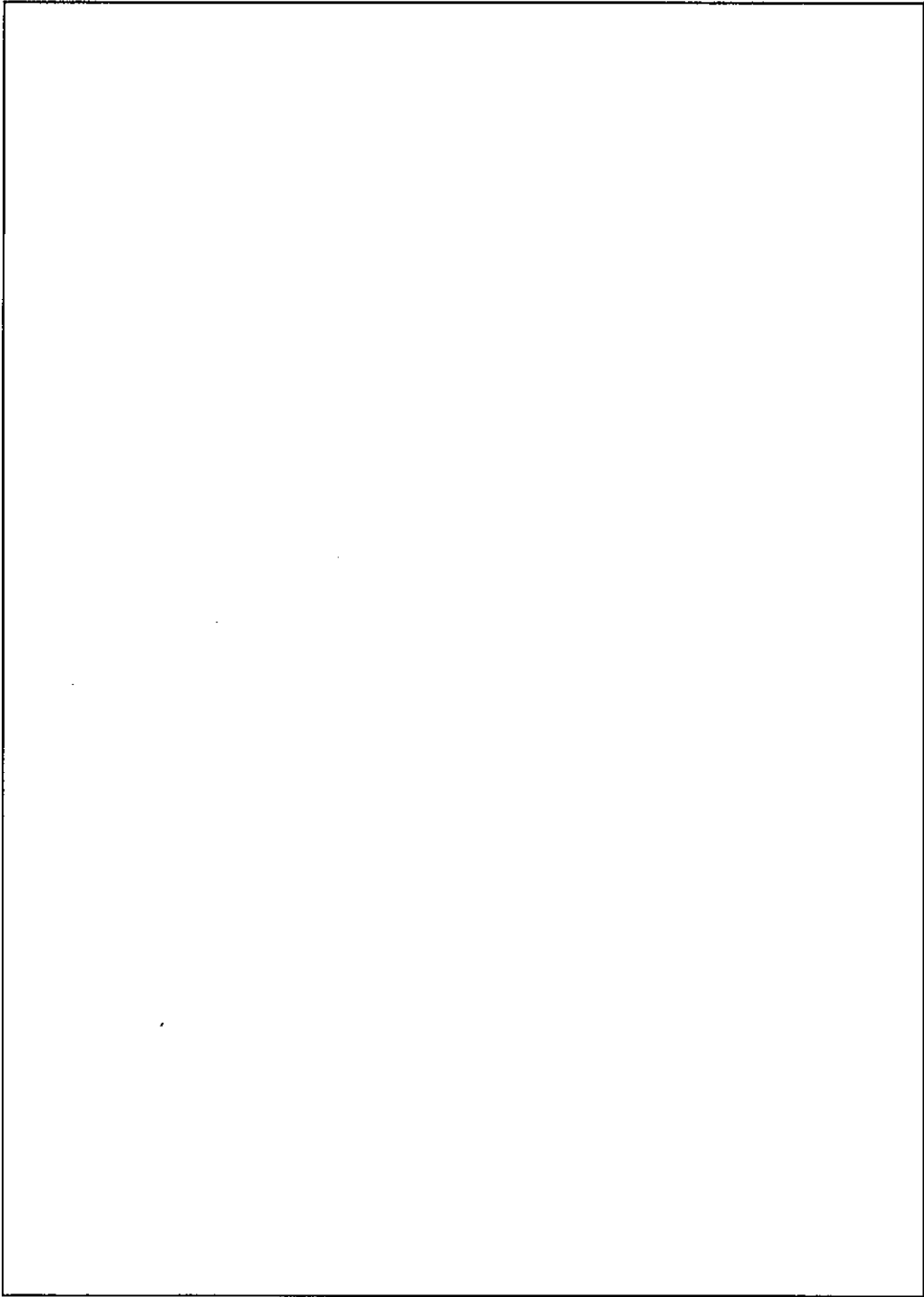
名称	遠心分離機 (3) ユニット寸法図	
図番	図臨加-9	加工棟 成型工場

単位：mm




1	ユニット名称 ろ過器	ユニット番号 352	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	ろ過器 ユニット寸法図	
図番	図臨加-10	加工棟 成型工場



機器名	台数	C1	C2	C3
金属容器 (溶接・スバリ) 用台車	1	1		
金属容器 (粉末) 用台車(1)	1	1	1	
SUS容器用台車(3)	2	2	2	1
SUS容器用台車(4)	1	1		1
乾燥トレイ用台車	2	2		
金属屑用台車(1)	1	1	1	
乾燥ボート用台車	1	1		
大型粉末容器用台車	1		1	
電動リフト	1			1
合計	11	9	5	3

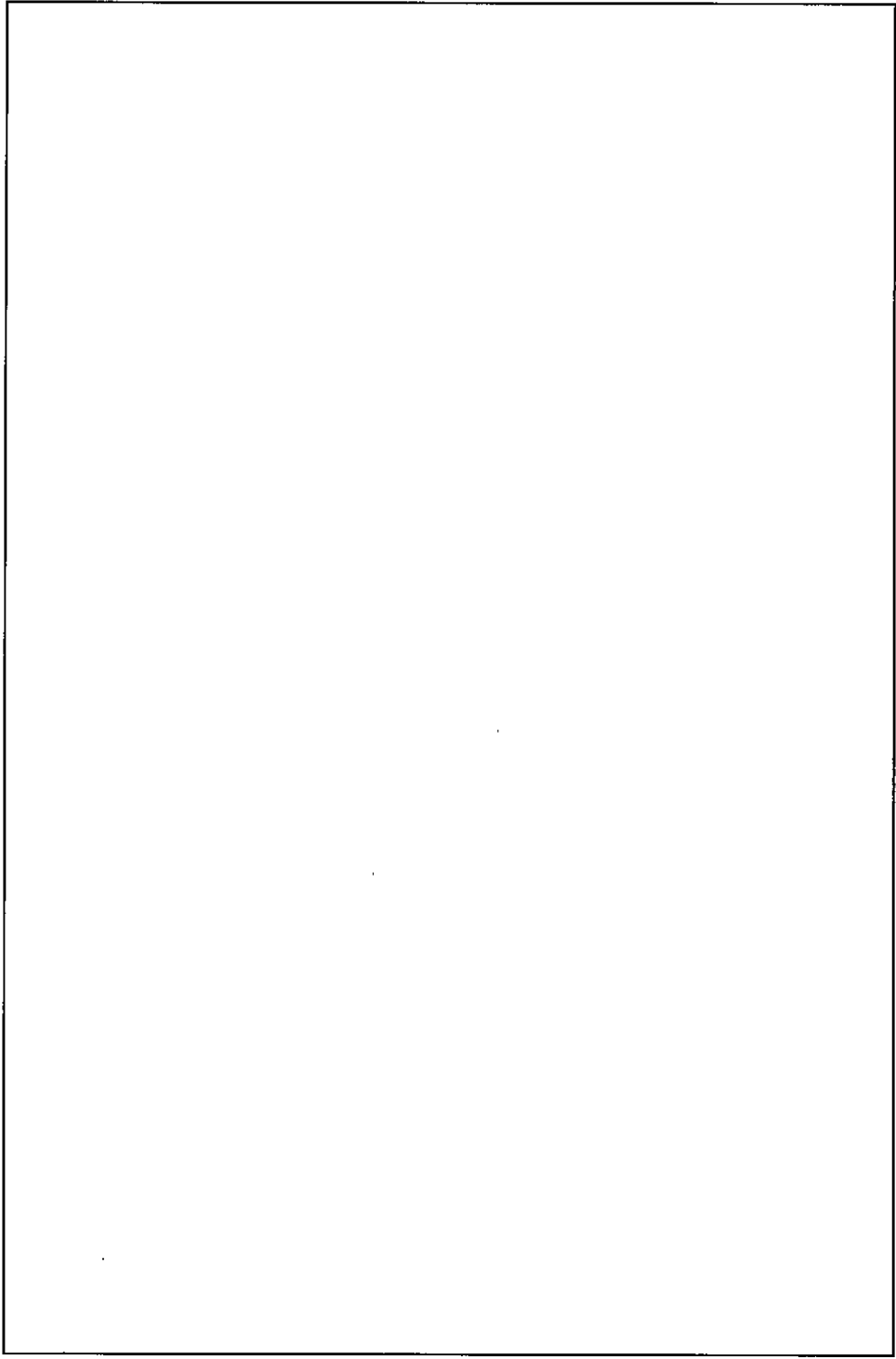
-  : C3エリア
-  : C2エリア
-  : C1エリア

台車及び電動リフト





使用エリア図

図 臨台-1

工場棟  
転換工場



機器名	台数	P1	P2	P3	P4
金属容器 (粉末) 用台車 (1)	1	1	-	-	-
SUS容器用台車 (3)	2	2	-	-	-
金属用台車 (1)	1	1	1	1	1
金属容器 (粉末) 用台車 (2)	2	2	-	-	-
金属容器 (バレット) 用台車 (1)	1	1	-	-	-
ロータ用台車 (1)	1	1	-	-	-
ボート (検査) 用台車 (1)	1	1	-	-	-
ボート (搬給) 用台車 (2)	2	2	-	-	-
バレットトトレイ用台車 (1)	1	1	1	-	-
バレットトトレイ用台車 (2)	2	2	-	-	-
ロットチャンセル用台車 (1)	1	1	-	-	-
大型粉末容器用台車	1	1	-	-	-
繰返し粉ホッパー台車	2	2	-	-	-
ボート取扱台車	2	2	-	-	-
仕上りバレット貯留用台車 (1)	1	1	1	-	-
仕上りバレット貯留用台車 (2)	1	1	-	-	-
合計	22	22	3	1	2

-  : P4エリア
-  : P3エリア
-  : P2エリア
-  : P1エリア

台車及び電動リフタ

使用エリア図

名称  
図番

図臨台-2

工場棟  
成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 0 auto; height: 80%;"></div>																	
		<p>▨ : 使用エリア</p> <p>破線 : 台車等使用エリア境界</p>															
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 80%;">機器名</th> <th style="width: 20%;">台数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ロッドチャンネル用台車(②)</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td>ロッドチャンネル用台車(③)</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td>運搬台車</td> <td style="text-align: center;">2</td> </tr> <tr> <td>マガジン架台部</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">合計</td> <td style="text-align: center;">5</td> </tr> </tbody> </table>		機器名	台数	ロッドチャンネル用台車(②)	1	ロッドチャンネル用台車(③)	1	運搬台車	2	マガジン架台部	1	合計	5		
機器名	台数																
ロッドチャンネル用台車(②)	1																
ロッドチャンネル用台車(③)	1																
運搬台車	2																
マガジン架台部	1																
合計	5																
		台車等															
		使用エリア図															
		図臨台-3		工場棟 組立工場													
		名 称		図 番													

I-3-3 追 ユニット寸法図 (2次)

先行申請した設備・機器のうち一部の機能・性能を本申請にて引き継ぎ申請する設備・機器のユニット寸法図を以下に示す。なお、先行申請書(2次申請書)と同じユニット寸法図を再掲している。

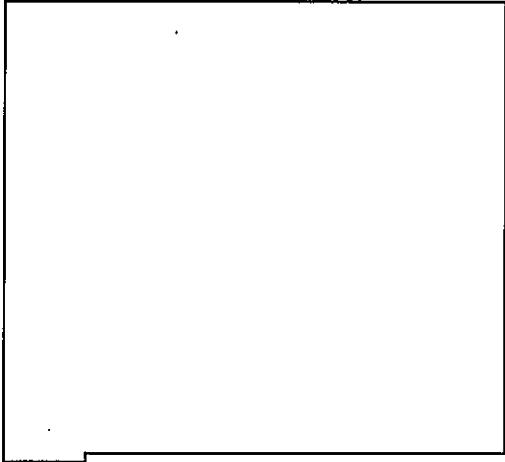
追図臨-1 (2次) (1/6)	臨界管理上の領域区分*1
追図臨-1 (2次) (2/6)	加工棟 成型工場 ユニット配置図*2
追図臨-1 (2次) (3/6)	加工棟 成型工場 ユニット配置図*2
追図臨-1 (2次) (4/6)	加工棟 成型工場 ユニット配置図*2
追図臨-1 (2次) (5/6)	加工棟 成型工場 ユニット配置図*2
追図臨-1 (2次) (6/6)	加工棟 成型工場 ユニット配置図*2
追図臨-2 (2次)	加工棟 成型工場 粉末篩分機(1)(2) ユニット寸法図
追図臨-3 (2次)	加工棟 成型工場 一次混合機 ユニット寸法図
追図臨-4 (2次)	加工棟 成型工場 フードボックス(1) ユニット寸法図
追図臨-5 (2次)	加工棟 成型工場 フードボックス(2) ユニット寸法図
追図臨-6 (2次)	加工棟 成型工場 回転混合機(1)~(3) ユニット寸法図
追図臨-7 (2次)	加工棟 成型工場 二次混合機 ユニット寸法図
追図臨-8 (2次)	加工棟 成型工場 濃度調整混合機・粗成型用プレスフィーダ ユニット寸法図
追図臨-9 (2次)	加工棟 成型工場 粗成型用プレス ユニット寸法図
追図臨-10 (2次)	加工棟 成型工場 スラグコンベア ユニット寸法図
追図臨-11 (2次)	加工棟 成型工場 バックアップフィルタ(1) ユニット寸法図
追図臨-12 (2次)	加工棟 成型工場 バックアップフィルタ(2) ユニット寸法図
追図臨-13 (2次)	加工棟 成型工場 造粒機 ユニット寸法図
追図臨-14 (2次)	加工棟 成型工場 本成型用プレス ユニット寸法図
追図臨-15 (2次)	加工棟 成型工場 ペレット整列機 ユニット寸法図
追図臨-16 (2次)	加工棟 成型工場 パーツフィーダ ユニット寸法図
追図臨-17 (2次)	加工棟 成型工場 ペレット配列機 ユニット寸法図
追図臨-18 (2次)	加工棟 成型工場 ペレット外観検査装置 ユニット寸法図
追図臨-19 (2次)	加工棟 成型工場 ペレット寸法密度測定台 ユニット寸法図
追図臨-20 (2次)	加工棟 成型工場 洗浄ボックス(1) ユニット寸法図
追図臨-21 (2次)	加工棟 成型工場 洗浄ボックス(2) ユニット寸法図
追図臨-22 (2次)	加工棟 成型工場 研削屑乾燥機 ユニット寸法図
追図臨-23 (2次)	加工棟 成型工場 フードボックス(3) ユニット寸法図
追図臨-24 (2次)	加工棟 成型工場 酸化炉・粉碎機 ユニット寸法図
追図臨-25 (2次)	加工棟 成型工場 ペレット乾燥機(1)(2) ユニット寸法図
追図臨-26 (2次)	加工棟 成型工場 燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
追図臨-27 (2次)	加工棟 成型工場 端栓切断機 ユニット寸法図
追図臨-28 (2次)	加工棟 成型工場 ペレット取出台 ユニット寸法図
追図臨-29 (2次)	加工棟 成型工場 スタック台 ユニット寸法図

追図臨-30 (2次)	加工棟	成型工場	粉末一時貯蔵棚(1)~(3)	ユニット寸法図
追図臨-31 (2次)	加工棟	成型工場	粉末一時貯蔵棚(4)~(6)	ユニット寸法図
追図臨-32 (2次)	加工棟	成型工場	フードボックス(4)	ユニット寸法図
追図臨-33 (2次)	加工棟	成型工場	原料粉末貯蔵棚(1)(2)	ユニット寸法図
追図臨-34 (2次)	加工棟	成型工場	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)~(4)	ユニット寸法図
追図臨-35 (2次)	加工棟	成型工場	圧粉ペレット貯蔵棚	ユニット寸法図
追図臨-36 (2次)	加工棟	成型工場	ペレットラインコンベア(2)	ユニット寸法図
追図臨-37 (2次)	加工棟	成型工場	焼結ペレット貯蔵棚	ユニット寸法図
追図臨-38 (2次)	加工棟	成型工場	仕上りペレット一時貯蔵棚(1)	ユニット寸法図
追図臨-39 (2次)	加工棟	成型工場	仕上りペレット一時貯蔵棚(2)	ユニット寸法図
追図臨-40 (2次)	加工棟	成型工場	仕上りペレット貯蔵棚(1)~(32)	ユニット寸法図
追図臨-41 (2次)	加工棟	成型工場	燃料棒貯蔵棚	ユニット寸法図
追図臨-42 (2次)	加工棟	成型工場	台車及び電動リフタ	使用エリア図









\* 1 : 図臨配-1 と同じ

\* 2 : 図臨配-5 (1/5) ~ (5/5) と同じ





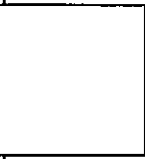
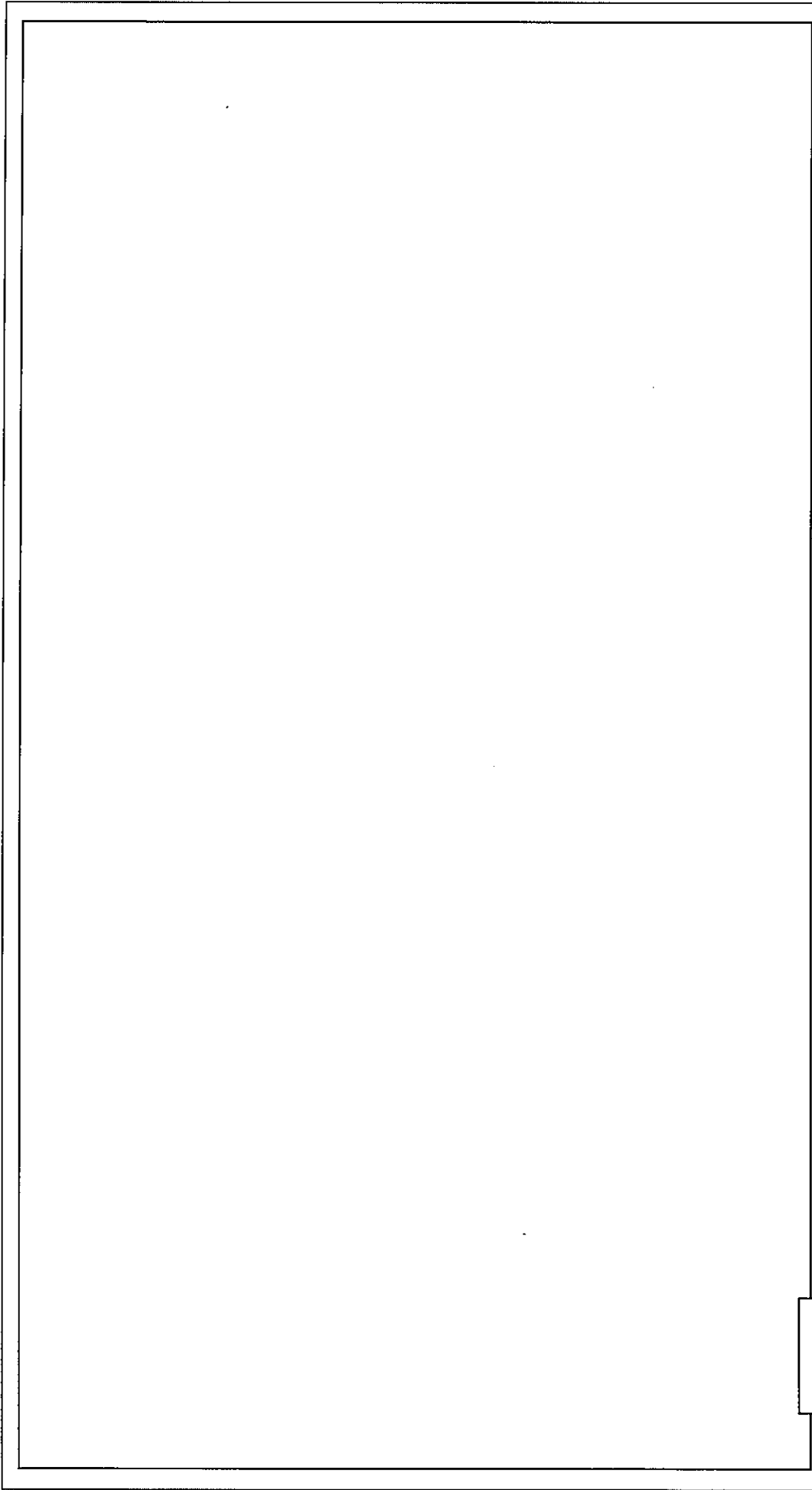


凡 例

	: 工場棟領域
	: 第2核燃料倉庫領域
	: 原料貯蔵所領域
	: シリンドラ洗浄棟領域
	: 第3核燃料倉庫(1)領域
	: 第3核燃料倉庫(2)領域
	: 加工棟領域
	: 敷地境界

名 称	臨界管理上の領域区分	
図 番	追図臨-1 (2次) (1/6)	—

<div style="text-align: right; padding-right: 10px;"> <p>凡例</p> <p> : 臨界管理上の領域</p> <p> : 原点位置</p> </div>	名称	ユニット配置図
	図番	追図臨-1 (2次) (2/6)

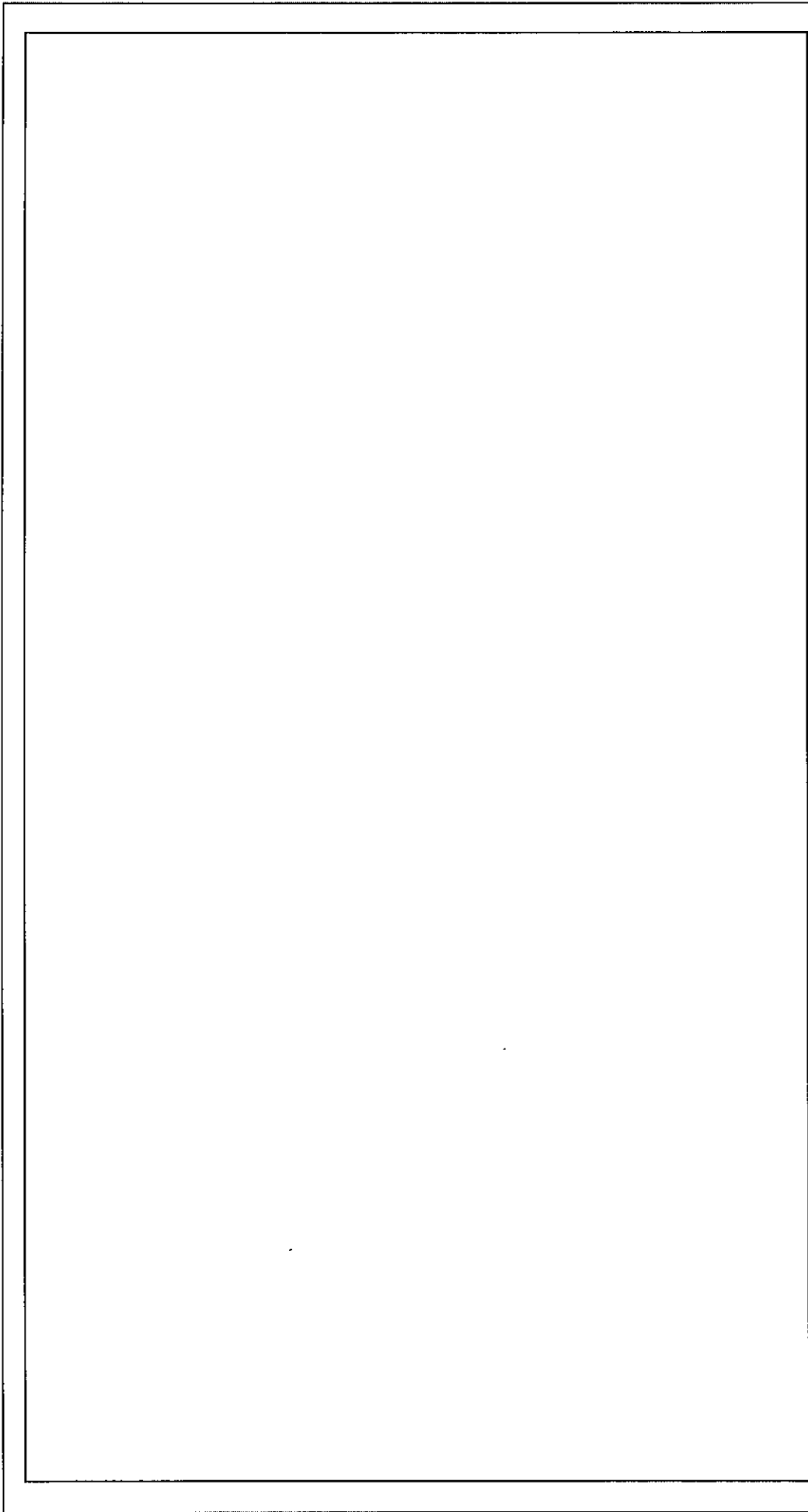


注1) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、一つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した下記の単一ユニット同士は除く。  
 ・313-02, 313-03 (追図臨-7 (2次) 参照)  
 ・316-01, 316-02 (追図臨-8 (2次) 参照)  
 ・318-03, 334 (追図臨-10 (2次) 参照)  
 ・318-03, 319-01 (追図臨-13 (2次) 参照)  
 ・330-03, 330-04, 330-05 (追図臨-24 (2次) 参照)  
 注2) ユニット表面から15.0cm以上離れた位置に離隔管理線 (破線は例示) を設ける。

名称	ユニット配置図	
図番	追図臨-1 (2次) (3/6)	加工棟 成型工場

<div data-bbox="244 199 1257 2056" style="border: 1px solid black; height: 829px;"></div>		ユニット配置図	
		追図臨-1 (2次) (4/6)	加工棟 成型工場
名 称			
図 番			

注1) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
注2) ユニット表面から15.0cm以上離れた位置に離隔管理線（破線は例示）を設ける。



注1) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 注2) ユニット表面から15.0cm以上離れた位置に離隔管理線（破線は例示）を設ける。



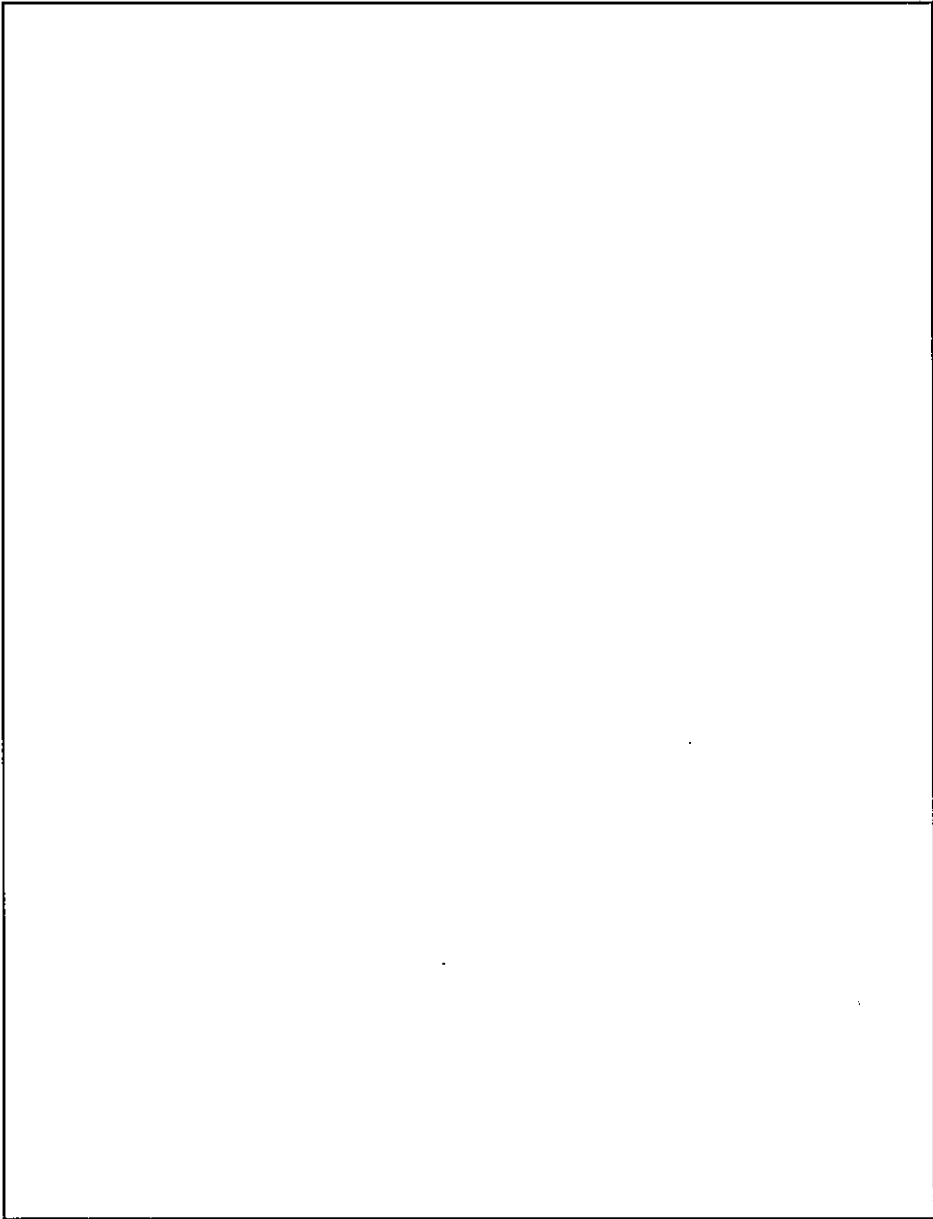
名称	ユニット配置図	
図番	追図臨一1 (2次) (5/6)	加工棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		ユニット配置図	
		追図臨一1 (2次) (6/6)	加工棟 成型工場
名	称		
図	番		

注1) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 注2) ユニット表面から15.0cm以上離れた位置に離隔管理線（破線は例示）を設ける。

単位: mm

	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1		302-01							
2	粉未部分機(1)	302-02							
3		302-03							
4		303-01							
5	粉未部分機(2)	303-02							
6		303-03							



注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

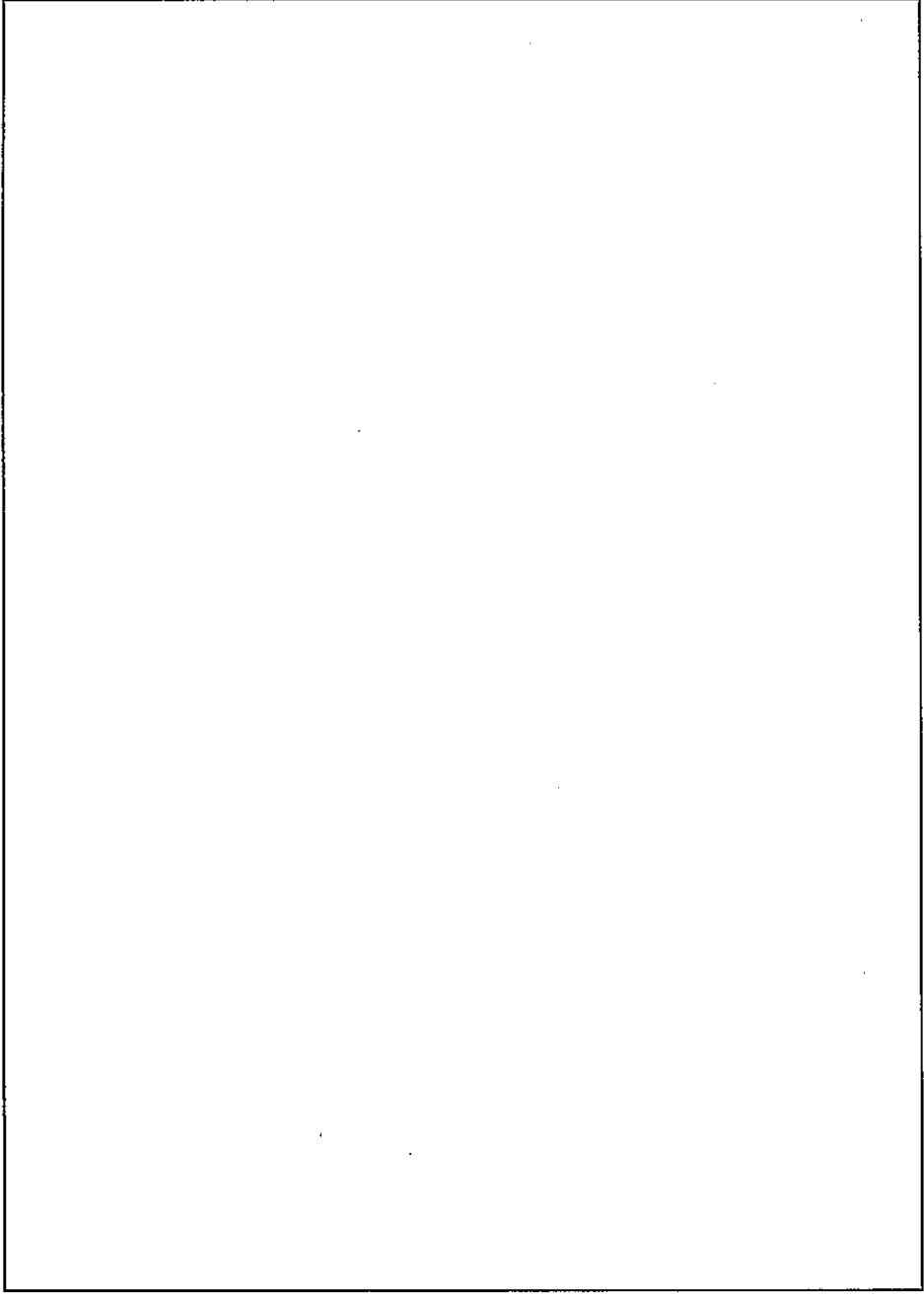
名称	粉未篩分機 (1) (2)	
図番	追図臨-2 (2次)	ユニット寸法図
		加工棟 成型工場

単位: mm											
		ユニット番号		X	Y	Z	D	X	Y	Z	
1	機器名	307-02									
2		308-01									
3	一次混合機	309-02									
4		309-03									
5		309-05									
注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。											
名称		一次混合機									
図番		ユニット寸法図 追図隔-3 (2次)									
		加工棟 成型工場									



単位：mm

1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	フードボックス(1)	351-01							



名称  
図番

フードボックス (1)  
ユニット寸法図

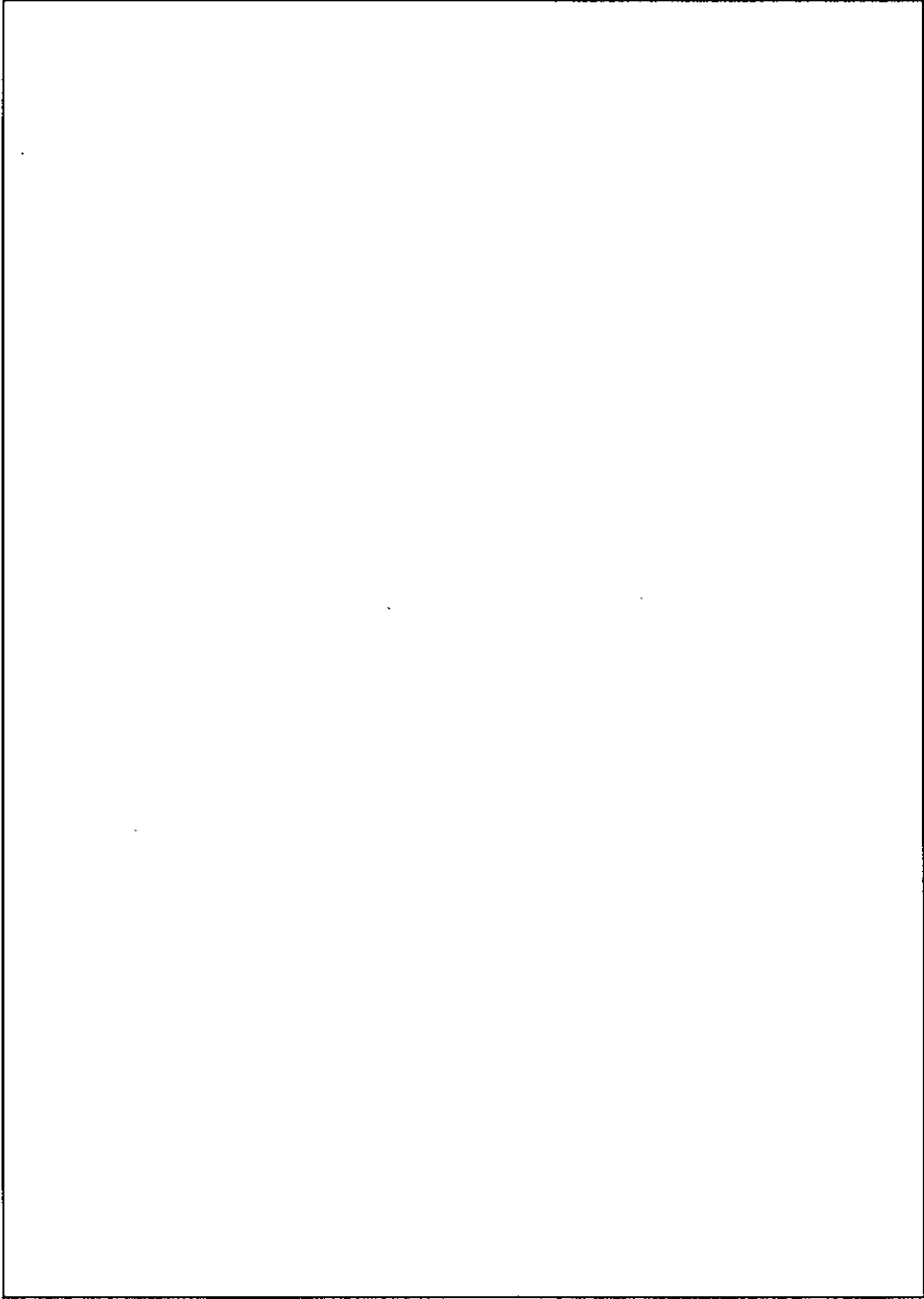
追図階-4 (2次)

加工棟  
成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位: mm

1	機名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	フードボックス(2)	338-01							



フードボックス (2)

ユニット寸法図

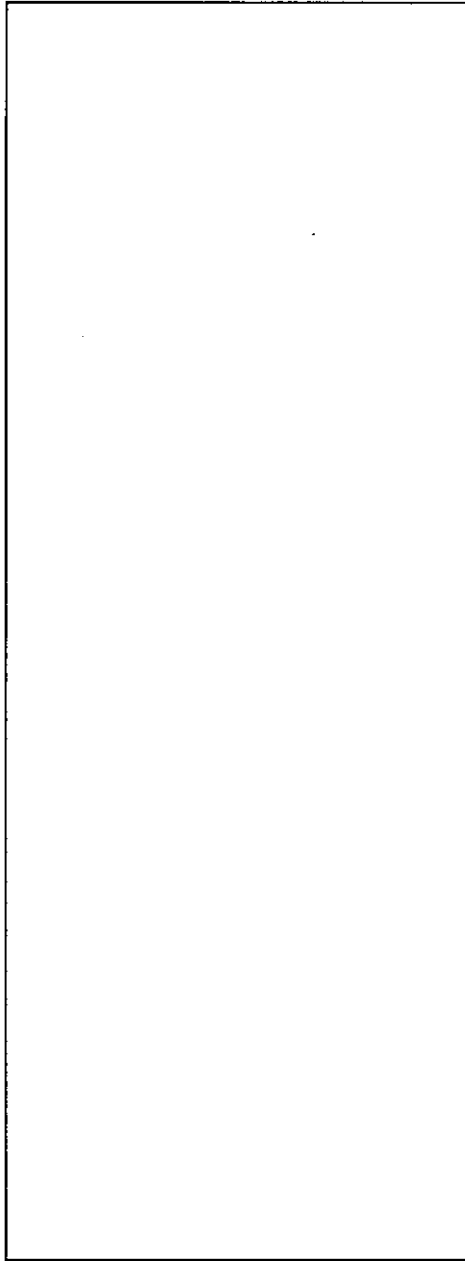
加工棟  
成型工場

追図臨-5 (2次)

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 回転混合機(1)	308							
2 回転混合機(2)	312							
3 回転混合機(3)	320							



名称	回転混合機 (1) ~ (3) ユニット寸法図	
図番	追図臨-6 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位: mm		X	Y	Z	D	X	Y	Z	
1	機名	ユニット番号	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>						Z
2		310-01							
3		313-08							
4		311-04							
5		313-06							
6		313-01							
7		313-02							
8		313-03							
	二次混合機								

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。 ただし、...つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した313-02, 313-03は除く。 (添付説明書一般1-1「添設設1-1-2表 立体角評価結果」参照)	
---	--

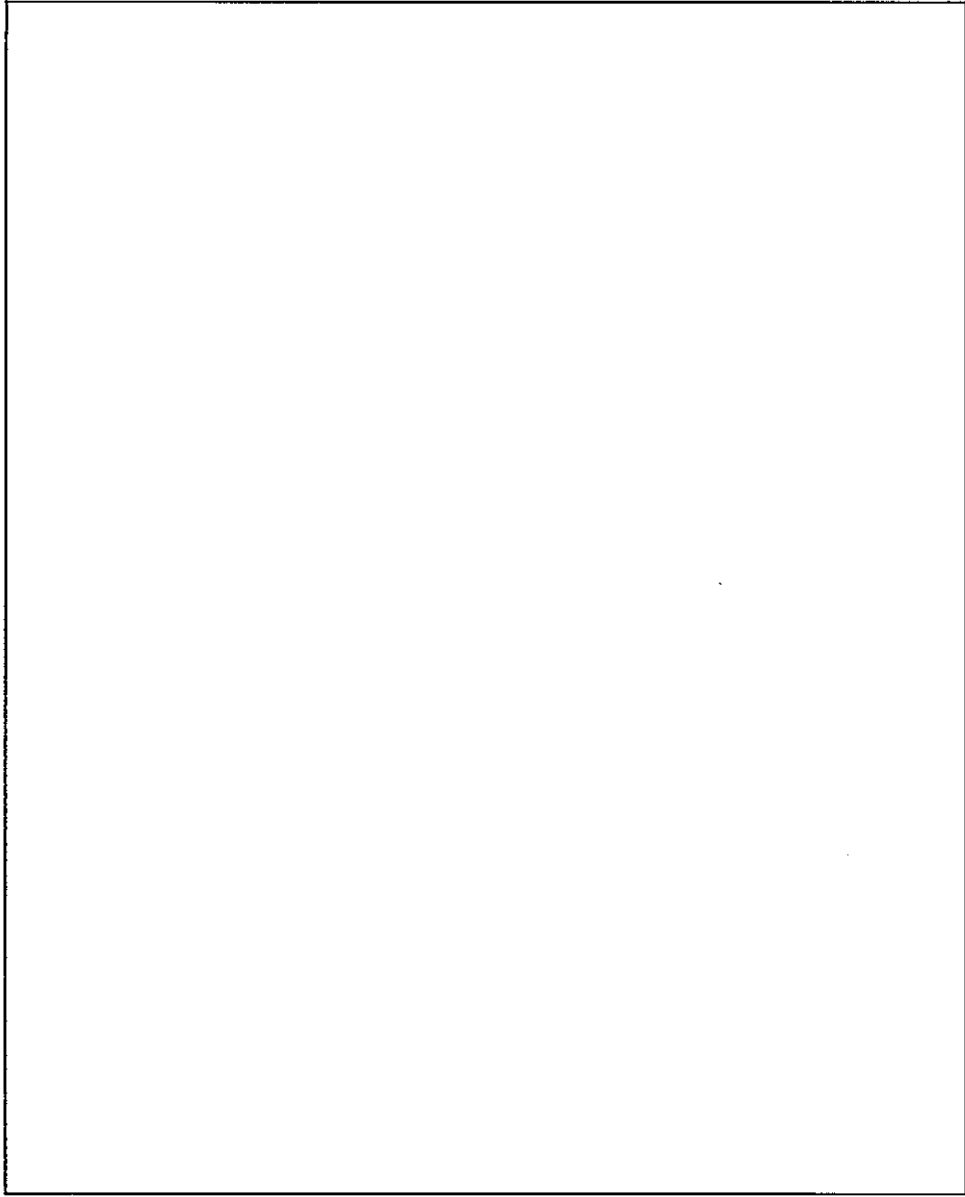
  

名称	二次混合機
図番	ユニット寸法図 追図隔一7 (2次) 加工棟 成型工場

単位：mm

機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	N	Y	Z
1	濃度調整混合機	316-01						
2※	粗成型用プレスファイダ	316-02						
3		318-01						

※ X, Y, Zはy座標が原点に近い側の円筒面の中心座標、x, y, zはy座標が原点から遠い側の円筒面の中心座標を示す。

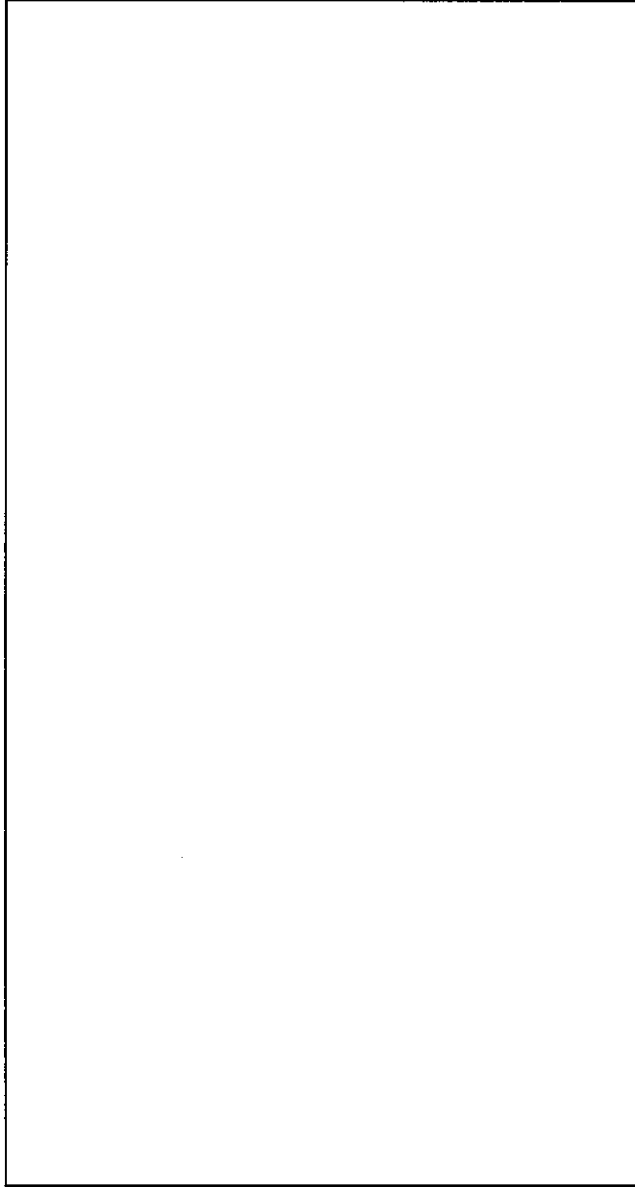


注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、一つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した316-01, 316-02は除く。  
 (添付説明書一般1-1「添設設1-1-2表 立体角評価結果」参照)

名	濃度調整混合機・粗成型用プレスファイダ	
称	ユニット寸法図	
図	追図臨-8 (2次)	加工棟
番		成型工場

単位: mm

1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	K	Y	Z
	粗成型用プレス	318-02							



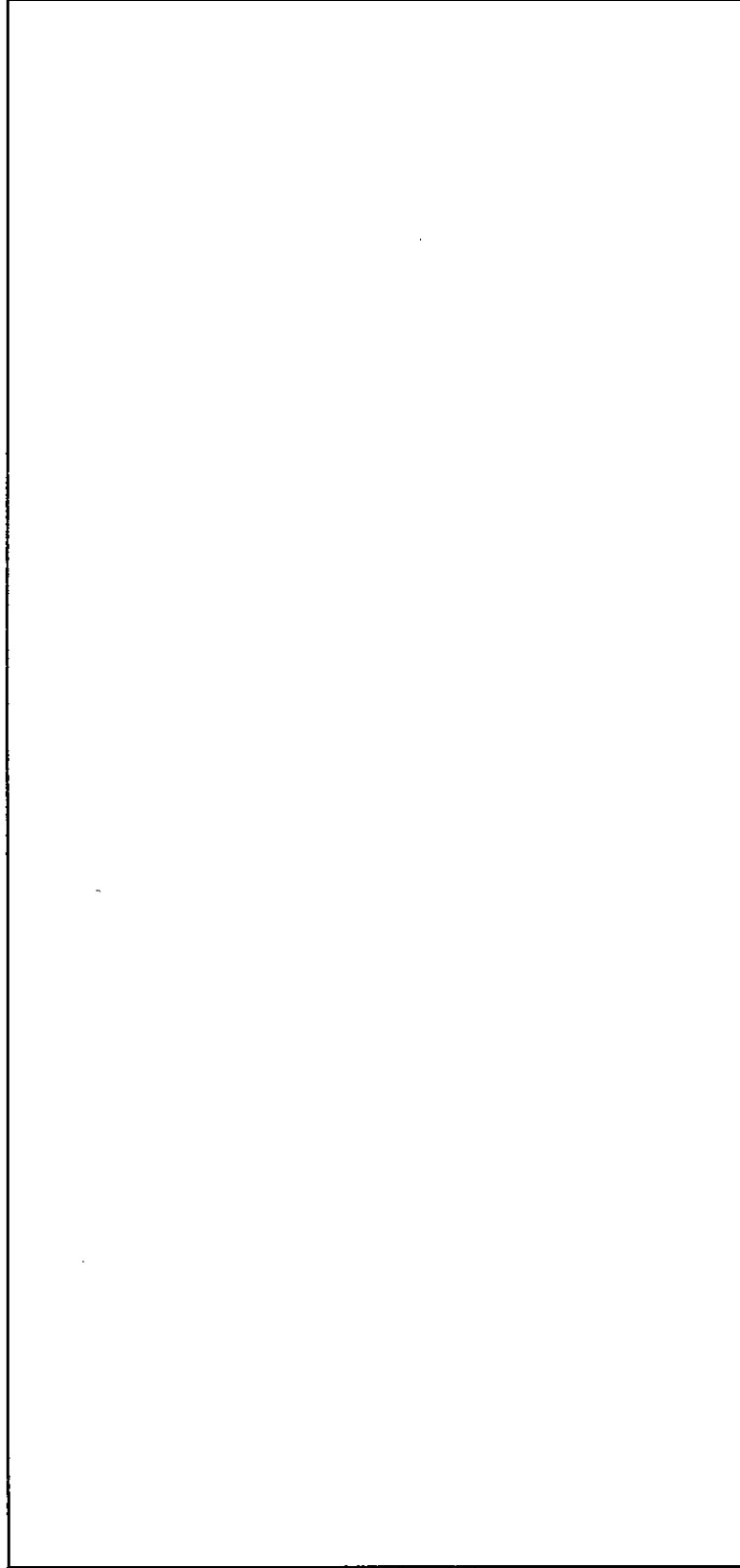
名称	粗成型用プレス ユニット寸法図	
図番	追図臨-9 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

機器名		ユニット番号		X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	※	スラゴコンベア	318-03							
2			334							

※ X, Y, Zはy座標が原点に近い側の円筒面の中心座標、x, y, zはy座標が原点から遠い側の円筒面の中心座標を示す。



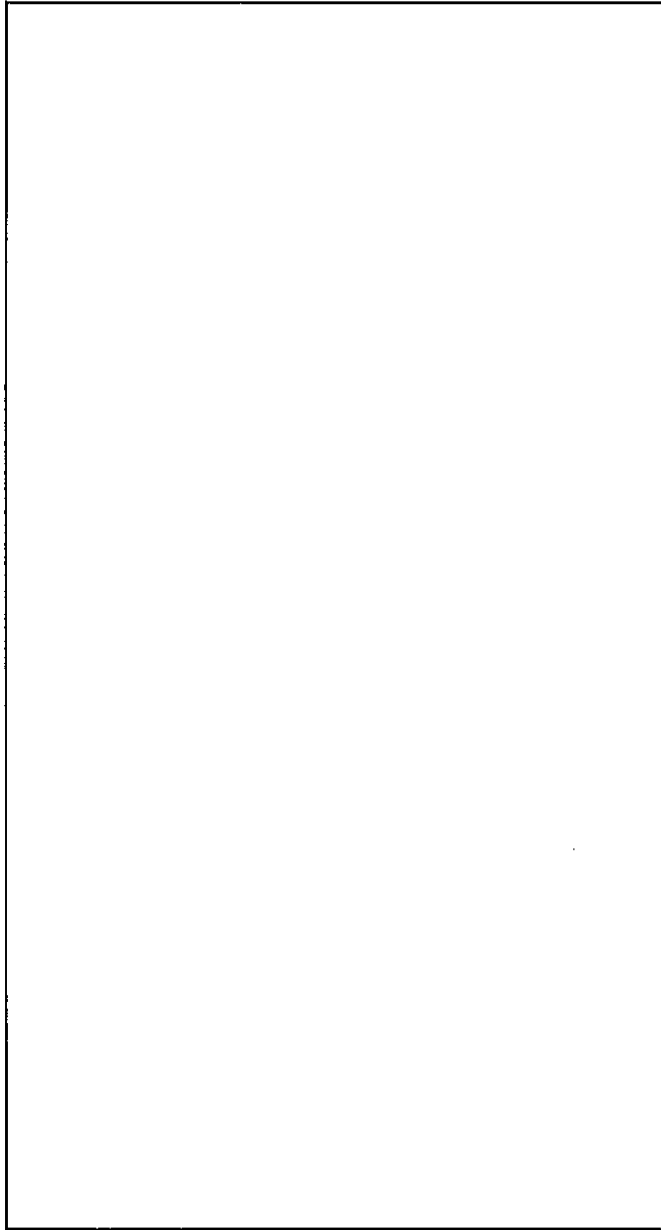
名 称  
スラゴコンベア  
ユニット寸法図

図 番  
追図臨-10 (2次)  
加工棟  
成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
ただし、一つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した318-03, 334は除く。  
(添付説明書一設1-1「添設設1-1-2表 立体角評価結果」参照)

単位: mm

1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	N	Y	Z
	バックアップファイラ(1)	323-03							



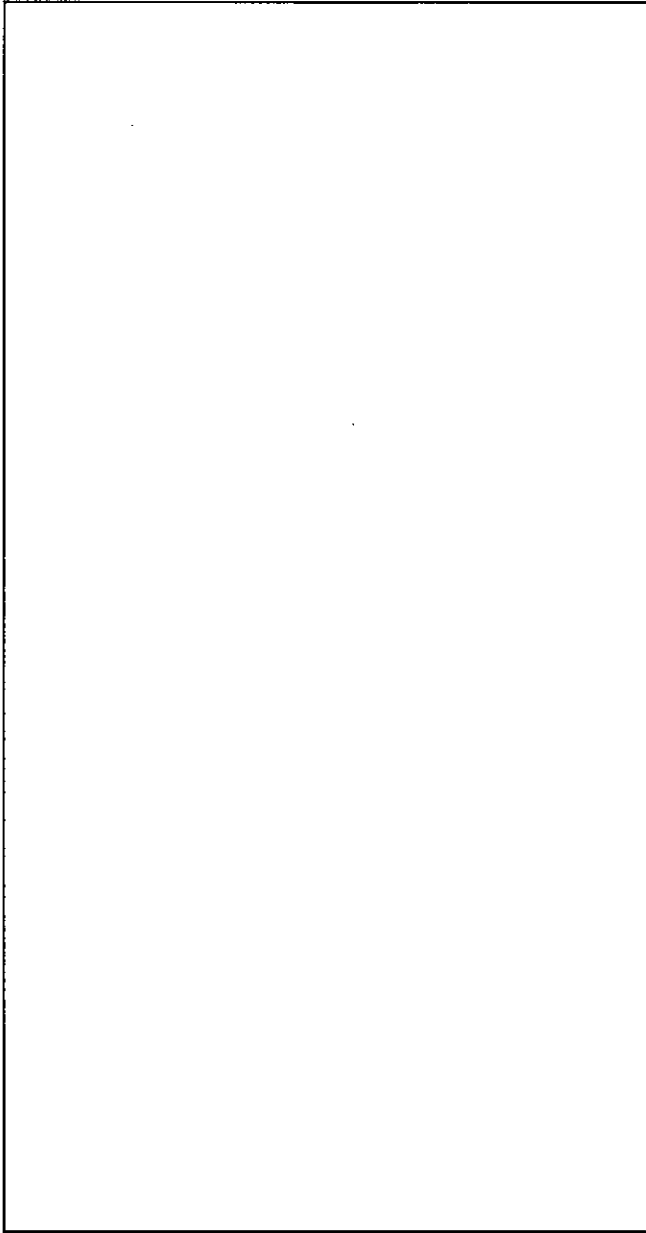
名称	バックアップファイラ (1)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



単位: mm

1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	バックアップフィルタ(2)	323-04							

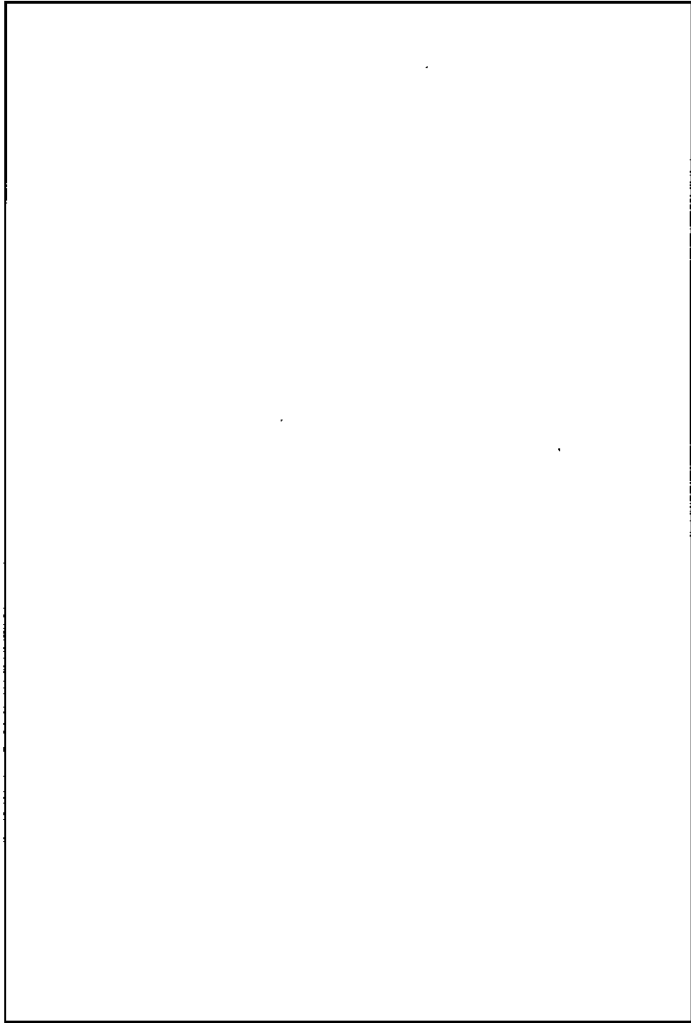


名称	バックアップフィルタ (2) ユニット寸法図	
図番	追図臨-12 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

機器名		ユニット番号		X	Y	Z	D	X	Y	Z
1		319-01								
2	造粒機	319-02								
3		319-03								

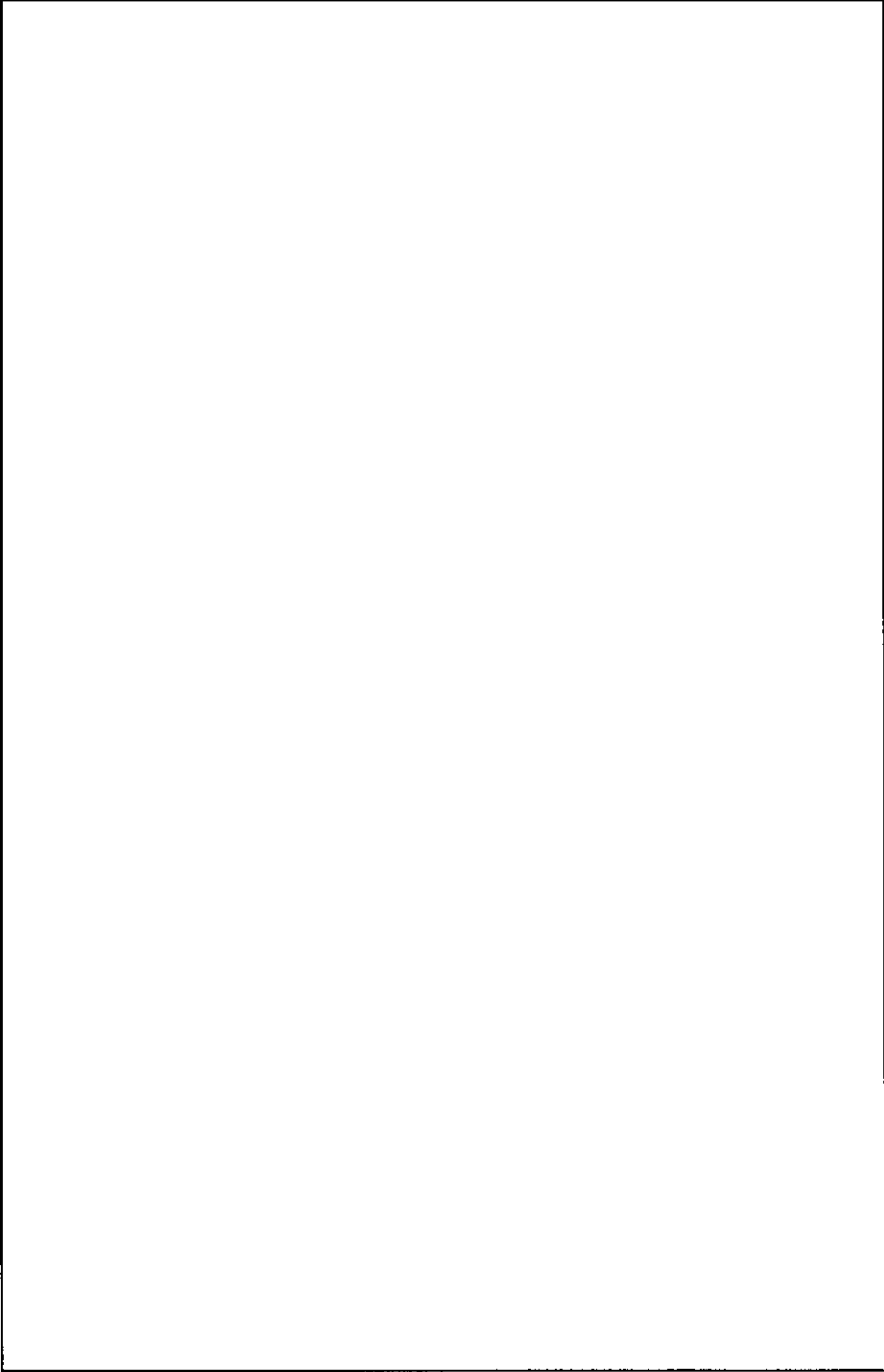


注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。  
 ただし、一つのユニットとして中性子実列増倍率を算出した318-03 (図臨-10参照)、319-01は除く。  
 (添付説明書-設1-1「添設1-1-2表 立体角評価結果」参照)

名称	造粒機 ユニット寸法図	
図番	追図臨-13 (2次)	加工棟 成型工場

単位：mm

機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	321-01							
2	本成型用プレス							
	321-02							



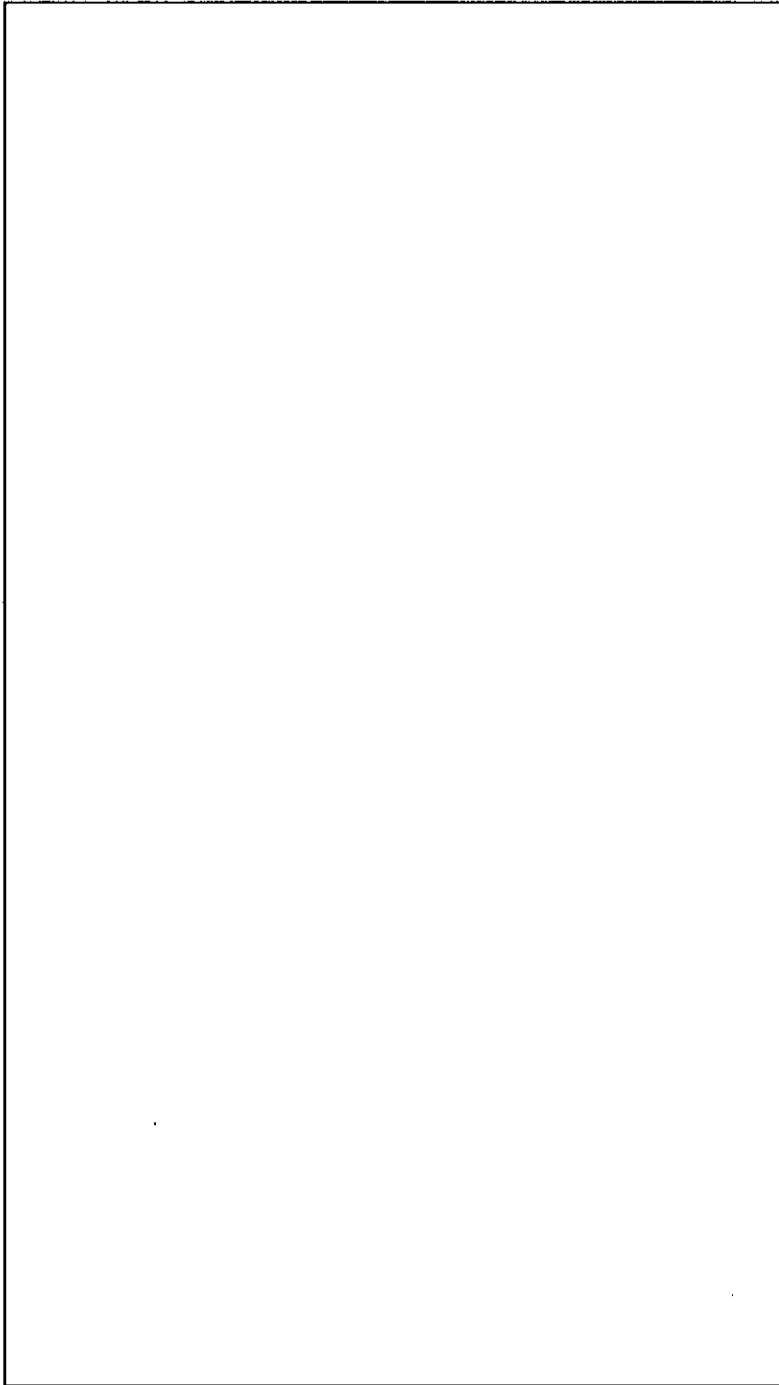
名称  
本成型用プレス  
ユニット寸法図

図番  
追図臨-14 (2次)  
加工棟  
成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

1	機名	ユニット番号	X	Y	Z	D	N	Y	Z
	ペレット整列機	322							

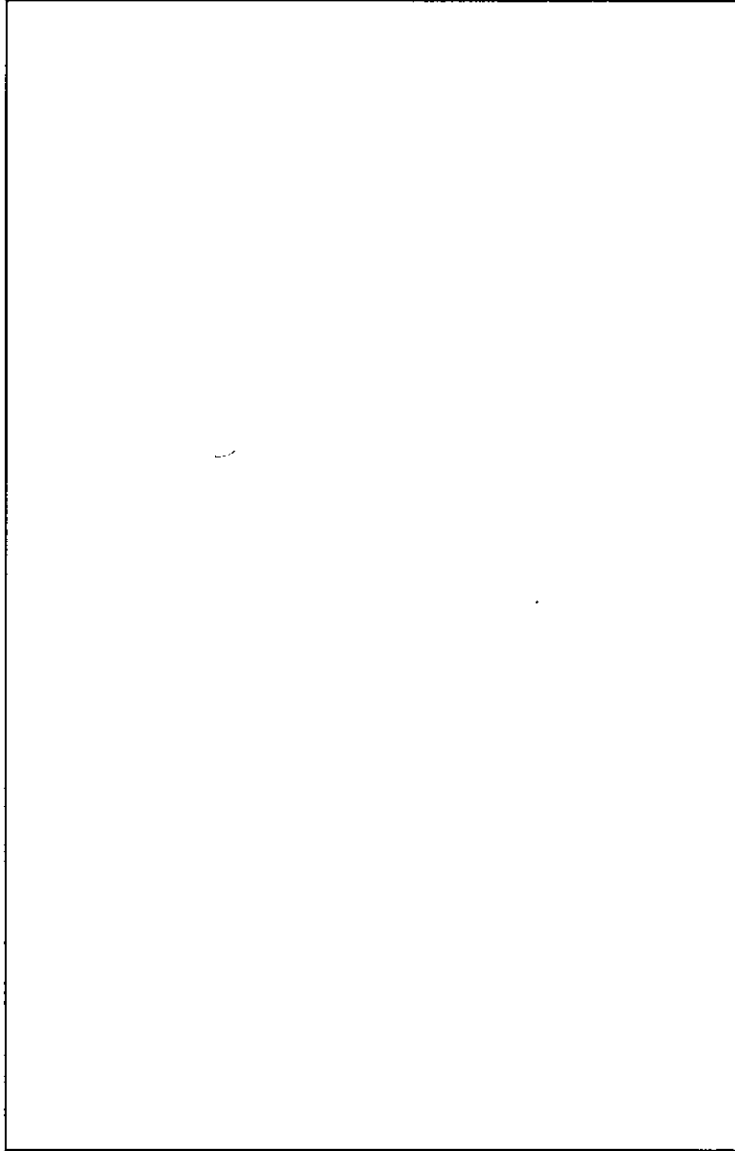


名称	ペレット整列機 ユニット寸法図	
図番	追図臨-15 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5mm以上とする。

単位: mm

1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	パーツオーダー	328-01							



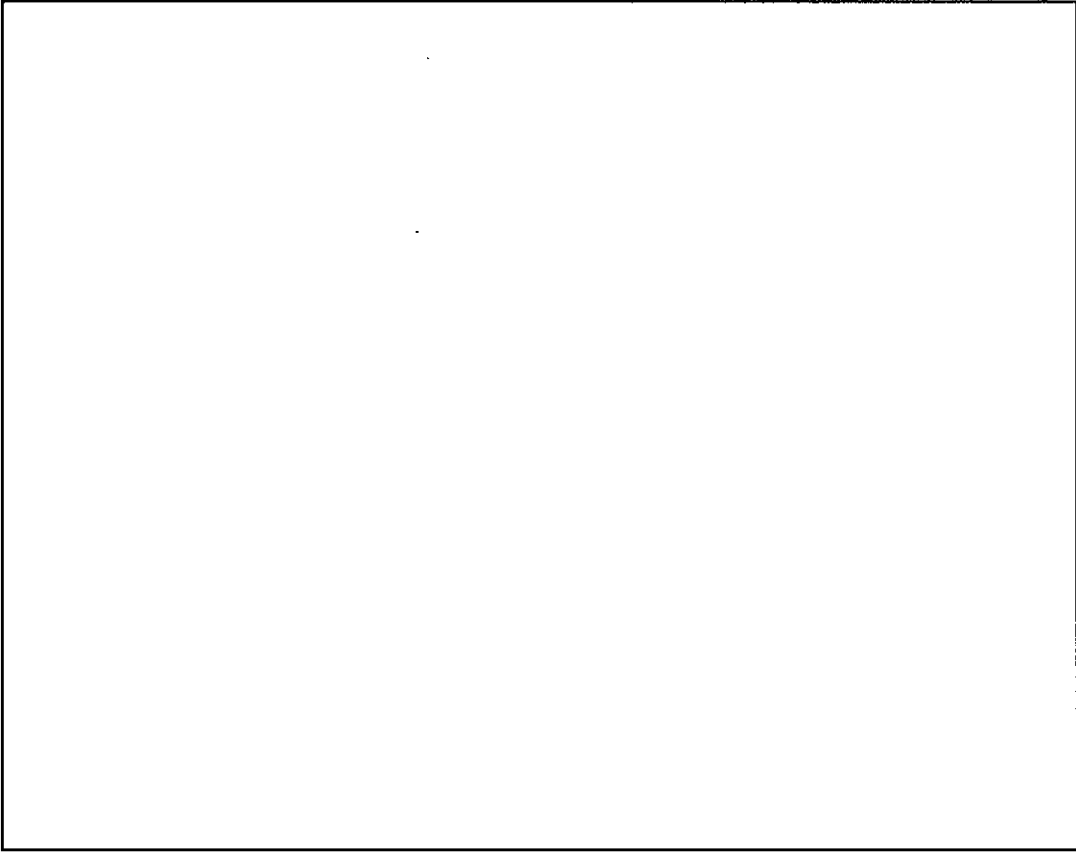
名称  
パーツオーダー  
ユニット寸法図

図番  
追図臨-16 (2次)  
加工棟  
成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位: mm

1	機器名 ペレット配列機	ユニット番号 329	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------	---------------	---	---	---	---	---	---	---

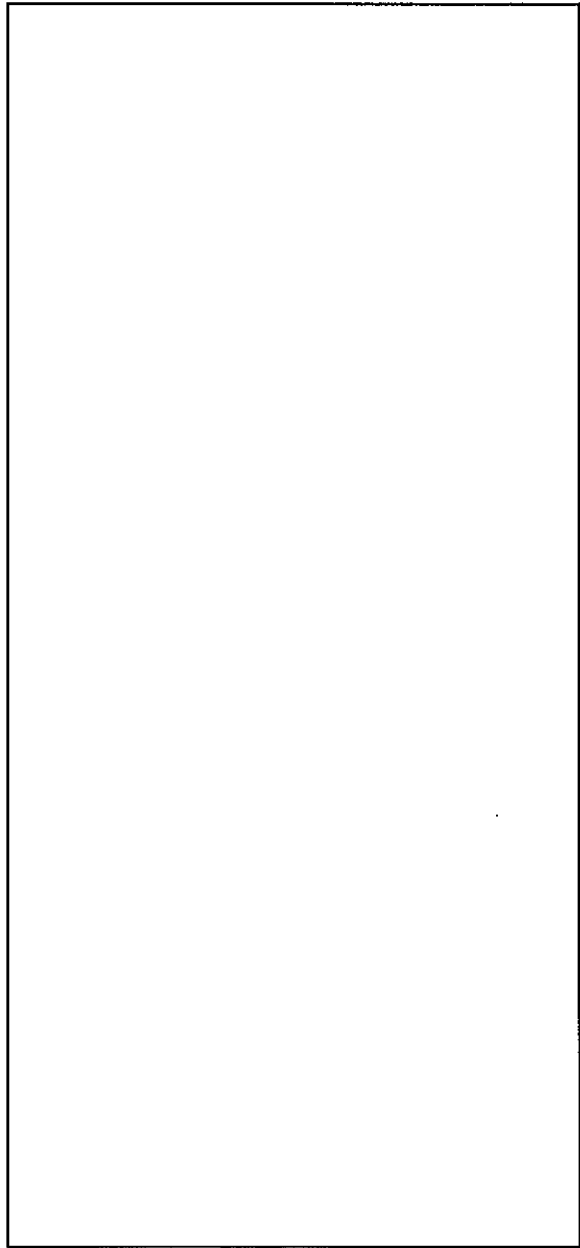


名称	ペレット配列機 ユニット寸法図	
図番	追図臨-17 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	N	Y	Z
2	ペレット外観検査装置	333-01 333-02							

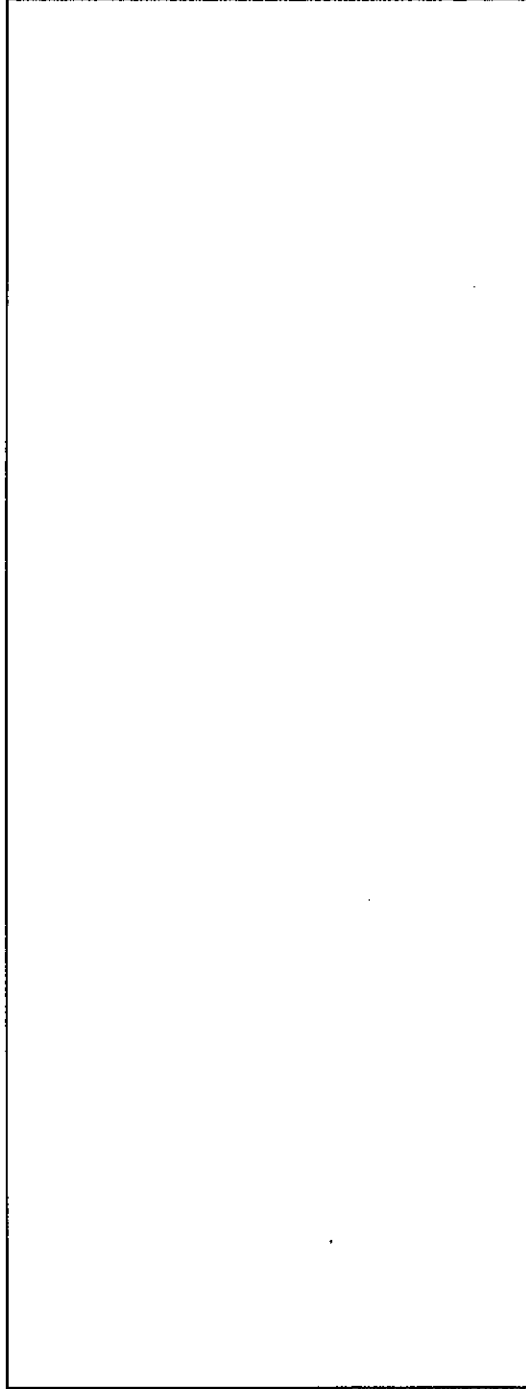


名称	ペレット外観検査装置 ユニット寸法図	
図番	追図臨-18 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	ペレット寸法密度測定台	353							



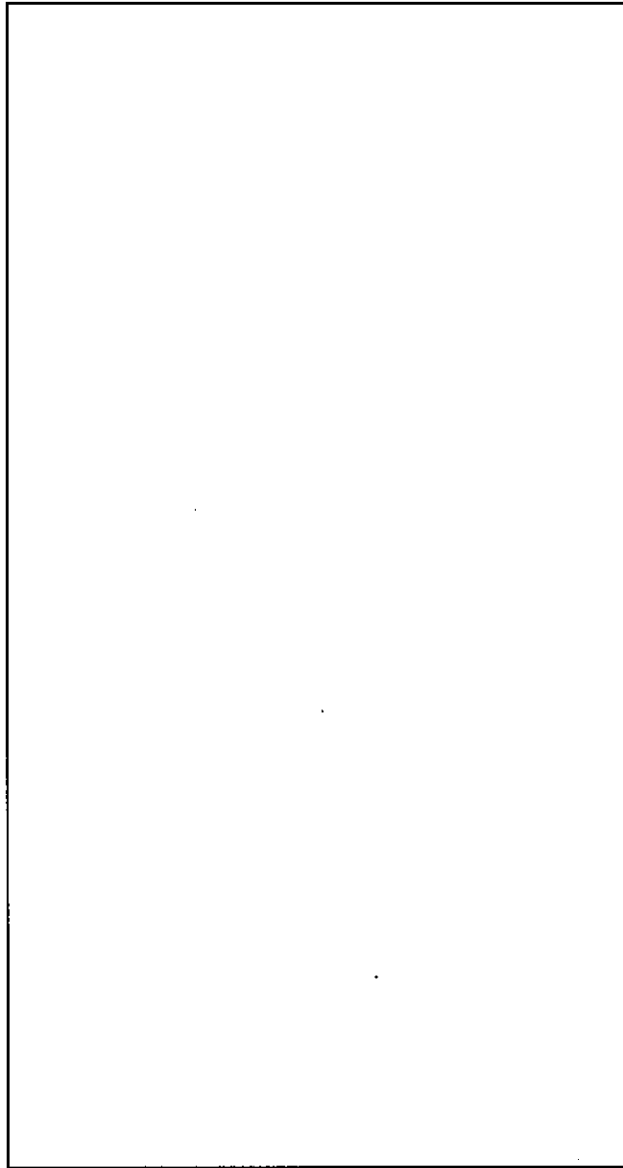
名称	ペレット寸法密度測定台 ユニット寸法図	
図番	追図臨-19 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



単位：mm

機番名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	洗浄ボックス(1)	336-01						



洗浄ボックス (1)

ユニット寸法図

加工棟  
成型工場

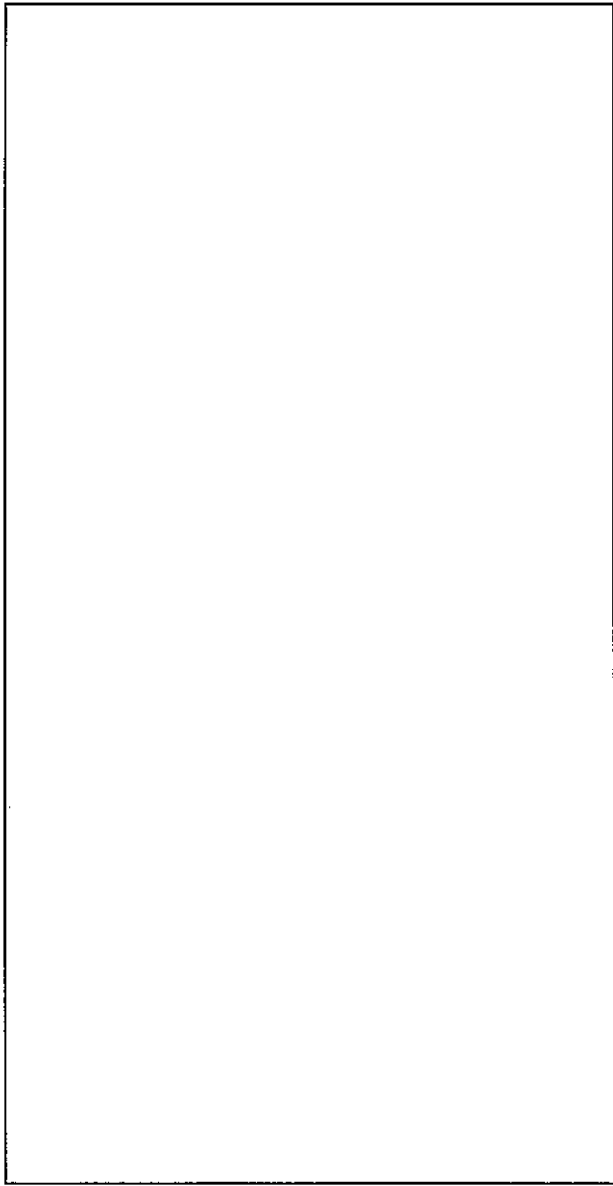
追図臨-20 (2次)

図番

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位: mm

機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	N	Y	Z
1 洗浄ボックス②	337-01							

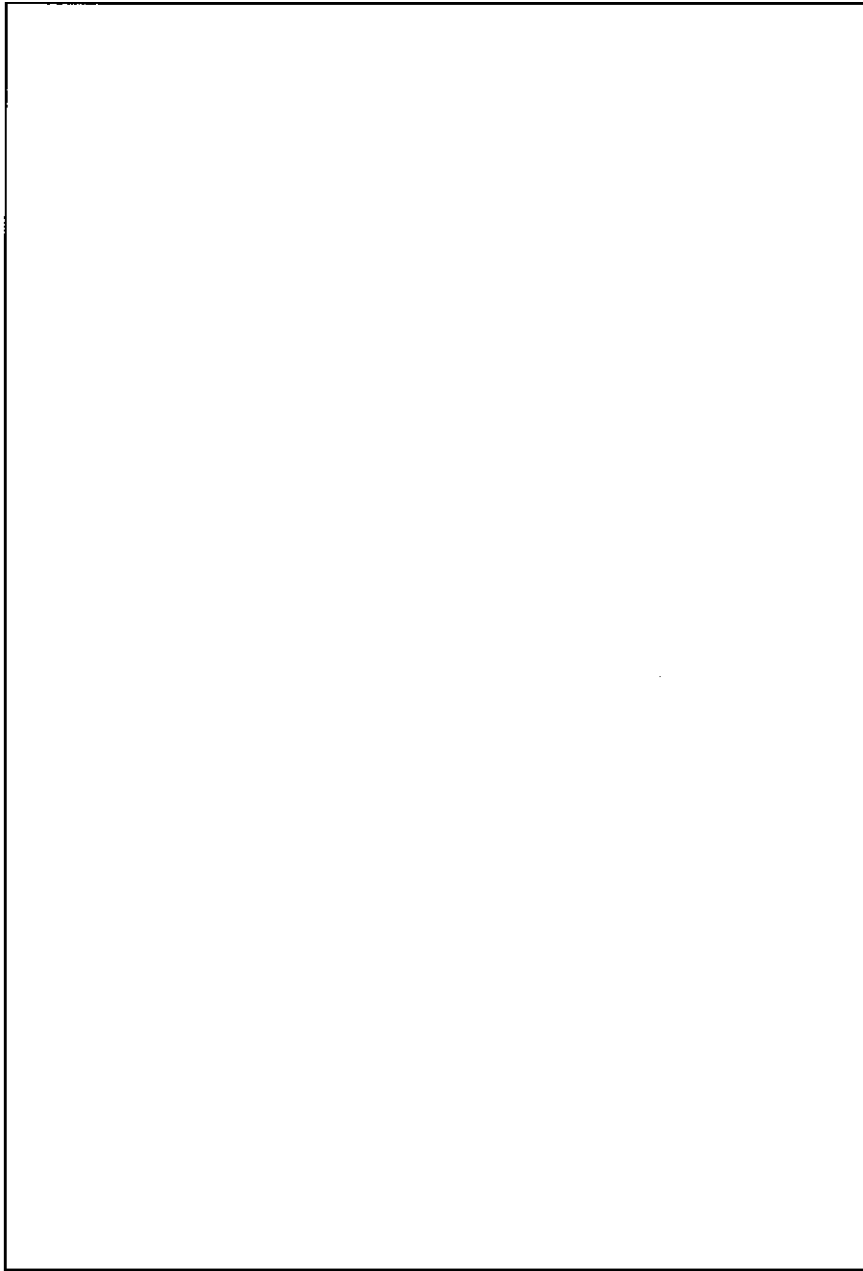


名称	洗浄ボックス (2) ユニット寸法図	
図番	追図臨-21 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	研削円乾燥機	332							



名称  
研削層乾燥機  
ユニット寸法図

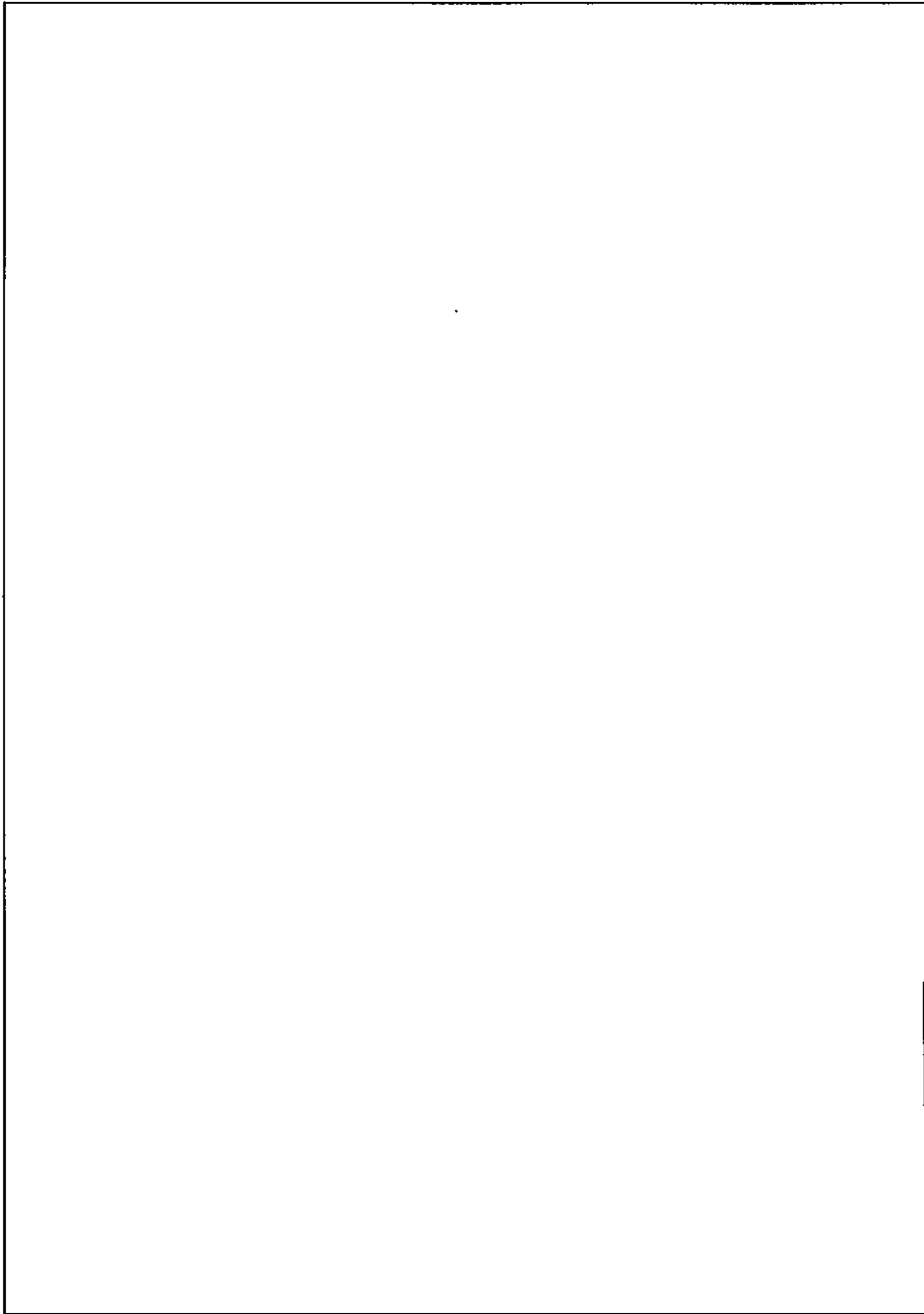
図番  
追図臨-22 (2次)

加工棟  
成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	フードボックス(3)	339							



注) 単…ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

名称

フードボックス (3)  
ユニット寸法図

図番

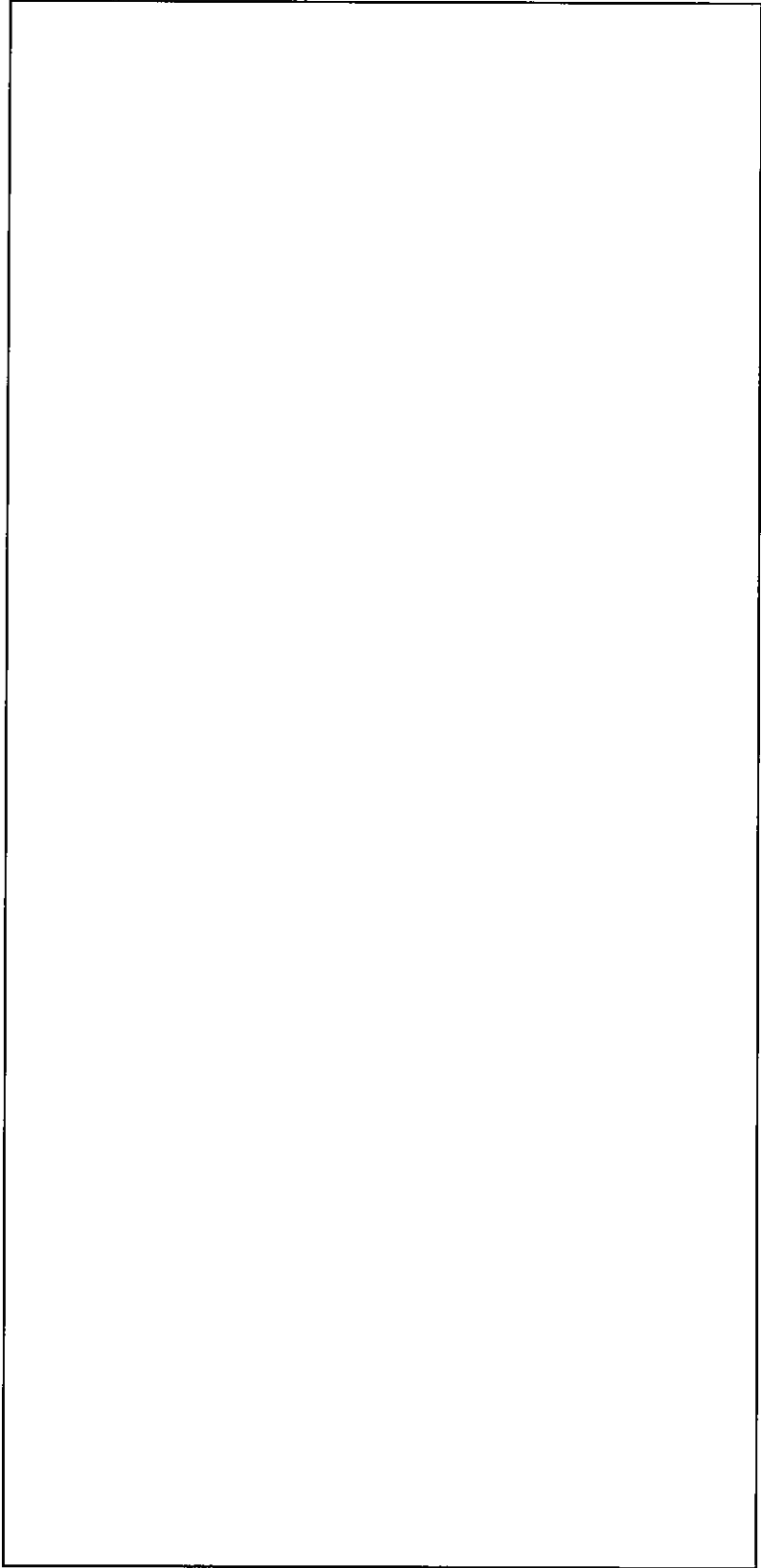
追図臨-23 (2次)

加工棟  
成型工場

単位: mm												
		ユニット番号		K	V	Z	D	X	Y	Z		
1	機器名	330-01										
2		330-02										
3	酸化炉・粉砕機	330-03										
4		330-04										
5		330-05										
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>												
<p>注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。          ただし、一つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した330-03, 330-04, 330-05は除く。          (添付説明書一設1-1「添設1-1-2表 立体角評価結果」参照)</p>												
酸化炉・粉砕機								ユニット寸法図				
追図臨-24 (2次)								加工棟 成型工場				

単位：mm

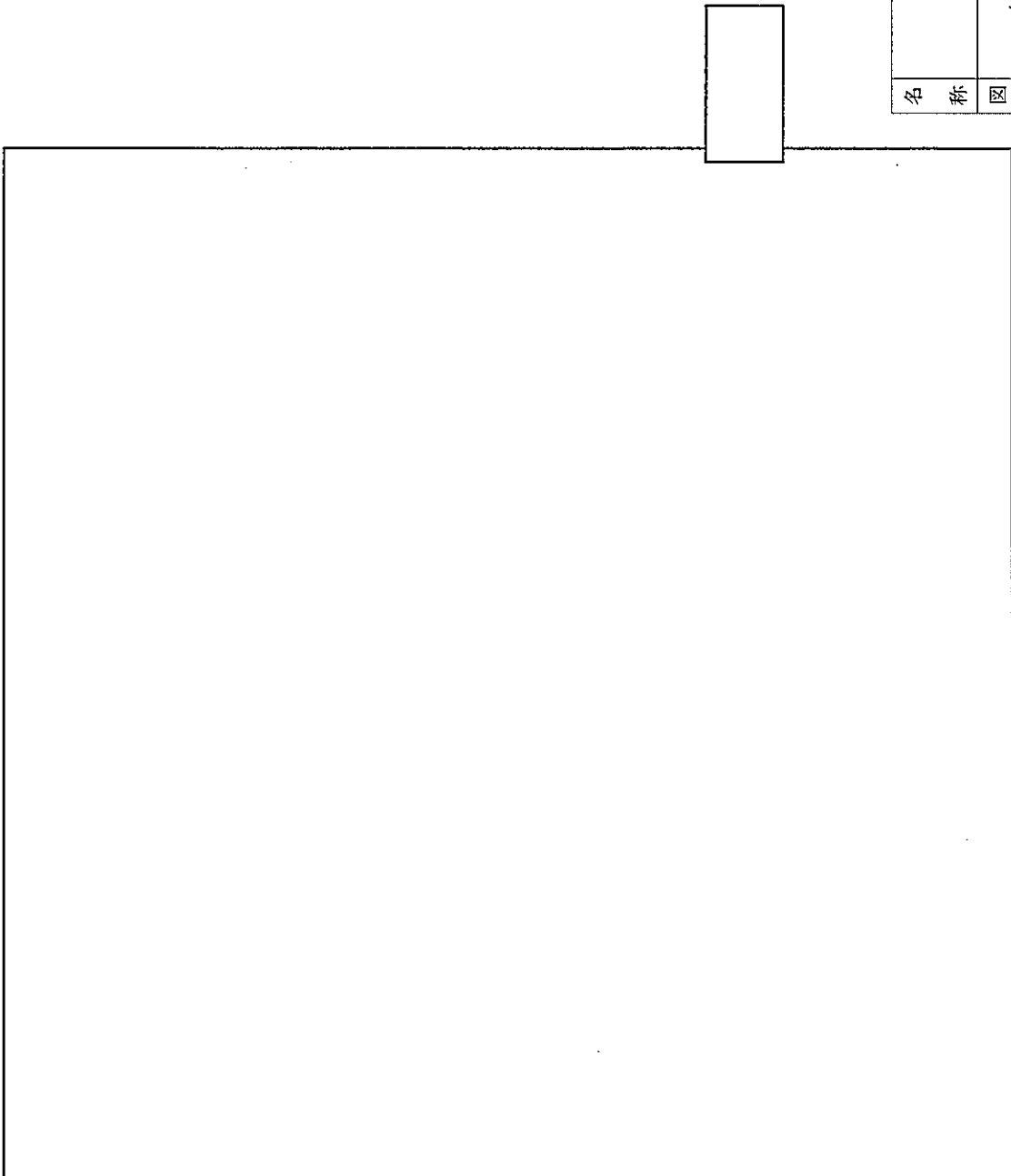
機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	s	y	z
1 ペレット乾燥機(1)	341							
2 ペレット乾燥機(2)	342							



名称	ペレット乾燥機(1)(2) ユニット寸法図	
図番	追図臨-25(2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位: mm										
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	
	燃料棒ライコンベア	343								

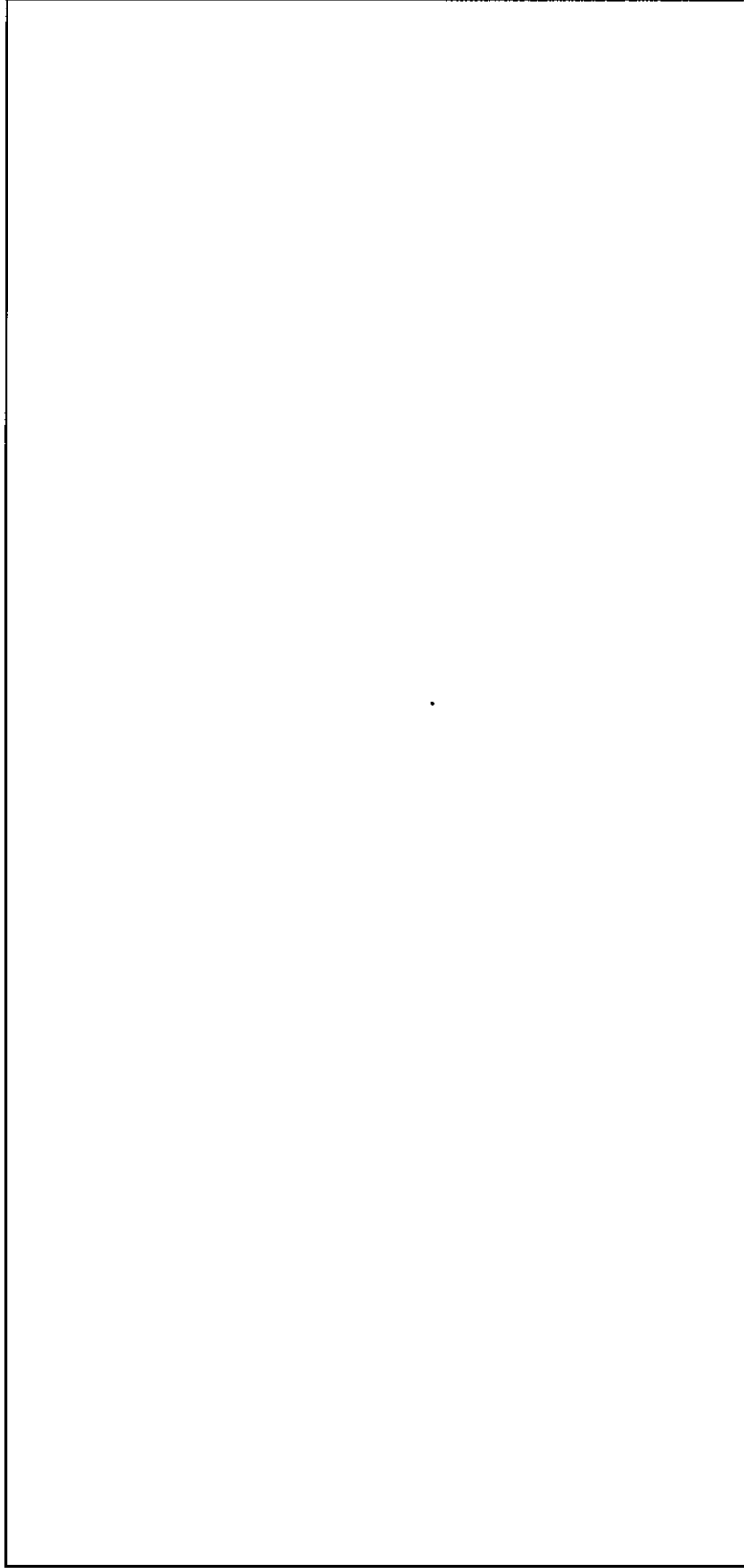


名	燃料棒ライコンベア	
称	ユニット寸法図	
図	追図臨-26 (2次)	加工棟
番		成型工場

注) 単...ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	N	Y	Z
	端栓切断機	344							



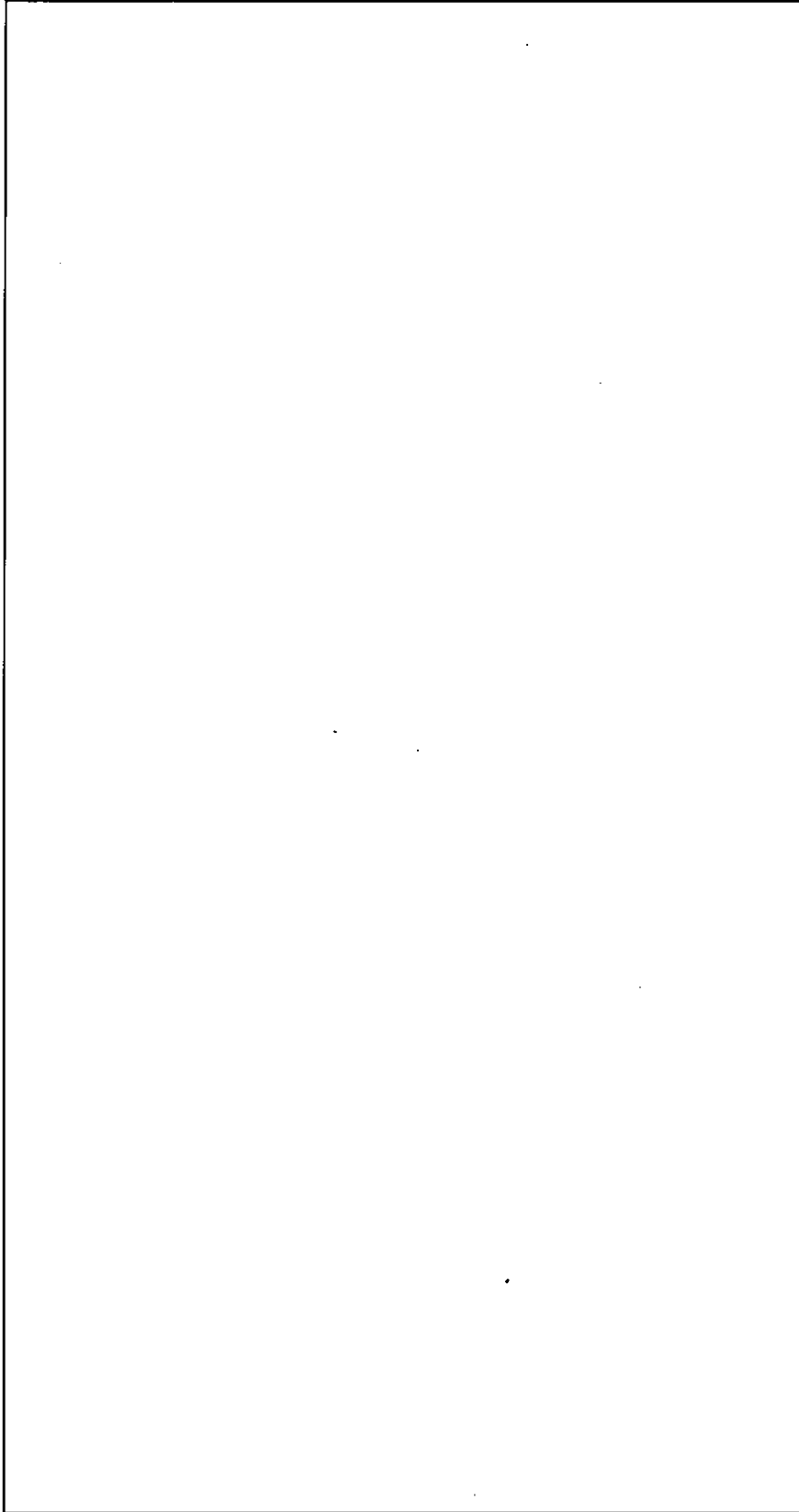
名称	端栓切断機 ユニット寸法図	
図番	追図臨-27 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



単位：mm

1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	N	Y	Z
	ペレット取出台	345							

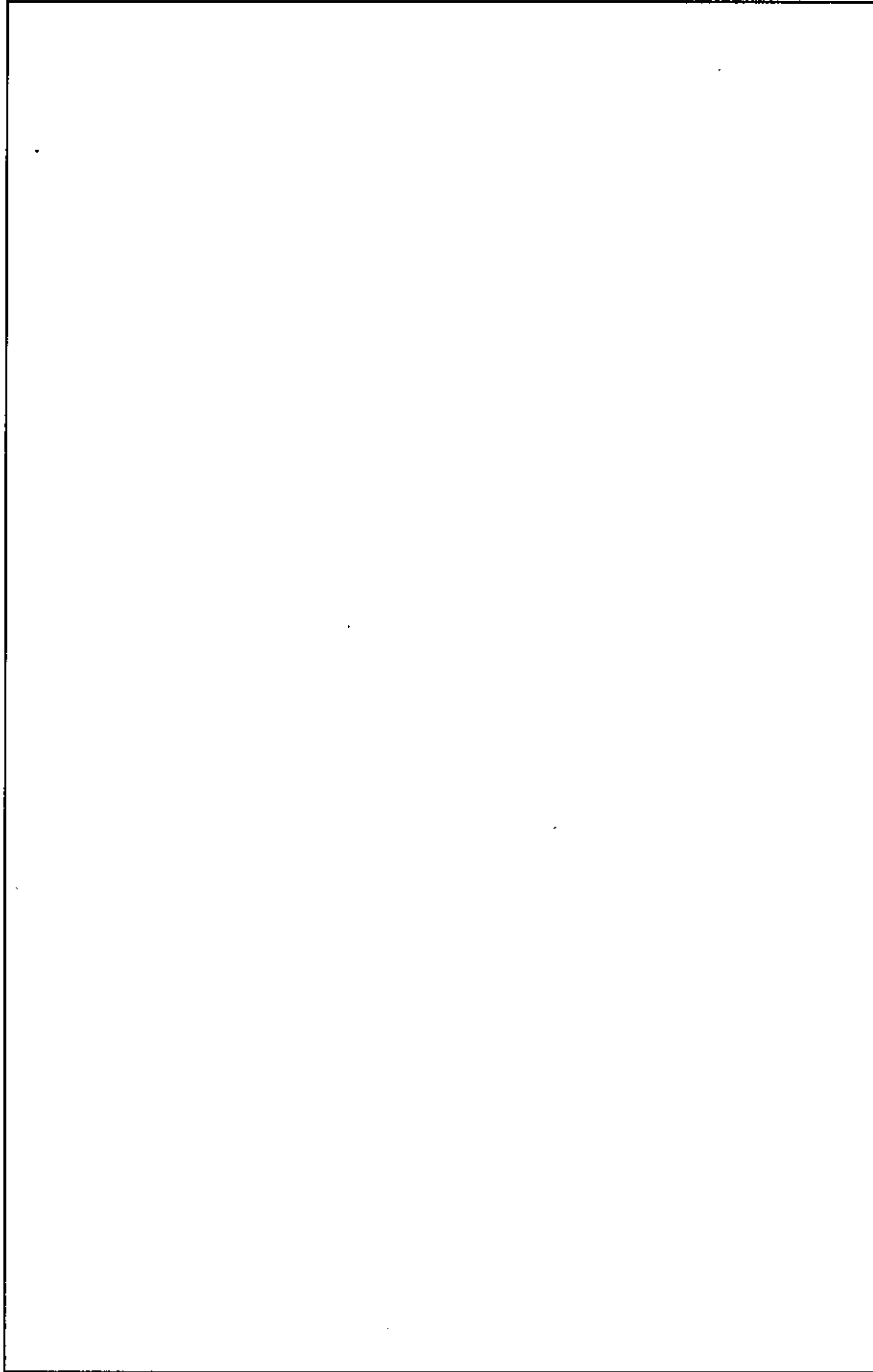


名称  
ペレット取出台  
ユニット寸法図

図番  
追図臨-28 (2次)  
加工棟  
成型工場

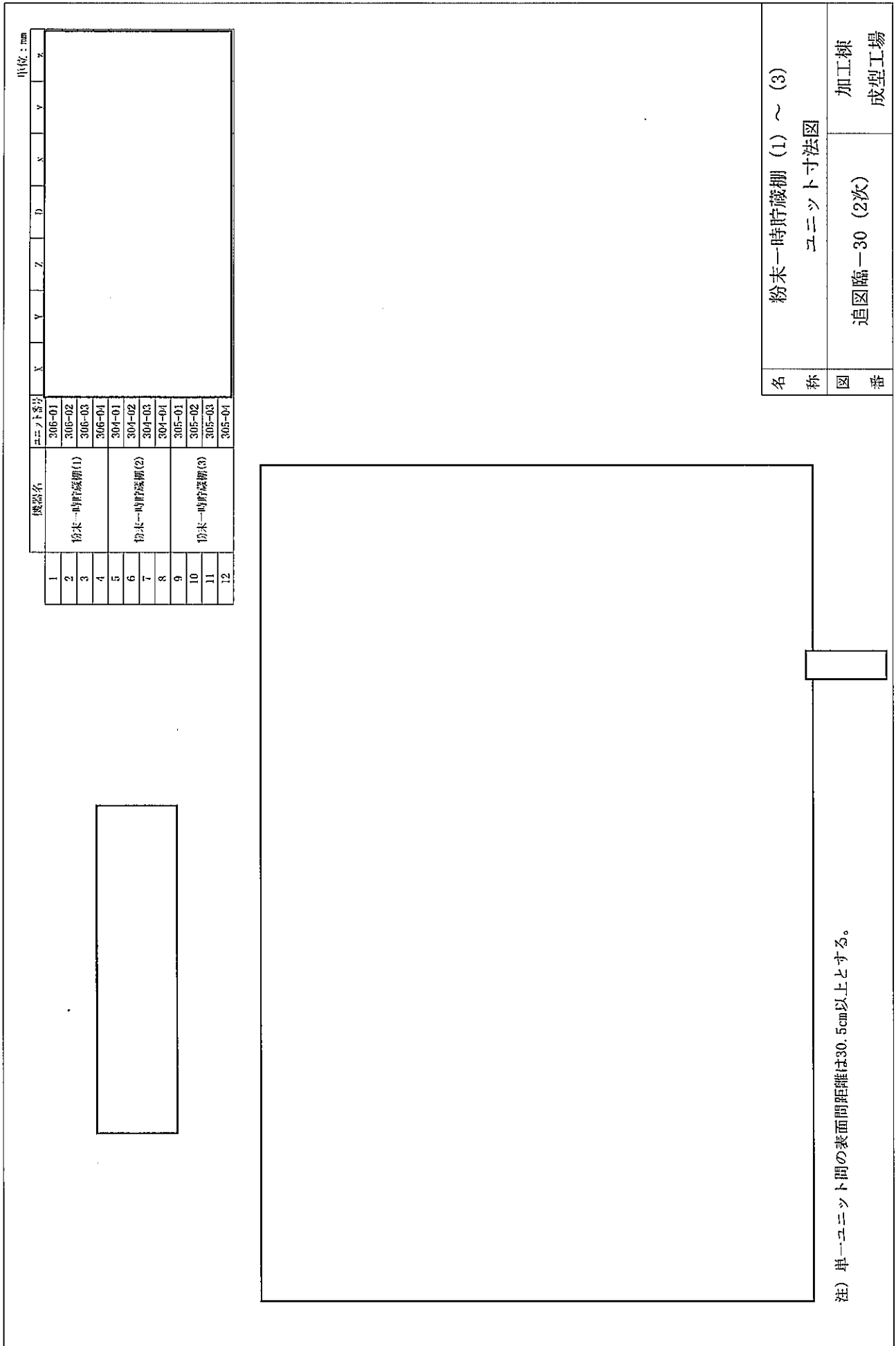
注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm									
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	スタック台	350							



名称	スタック台	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場
	追図臨-29 (2次)	

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

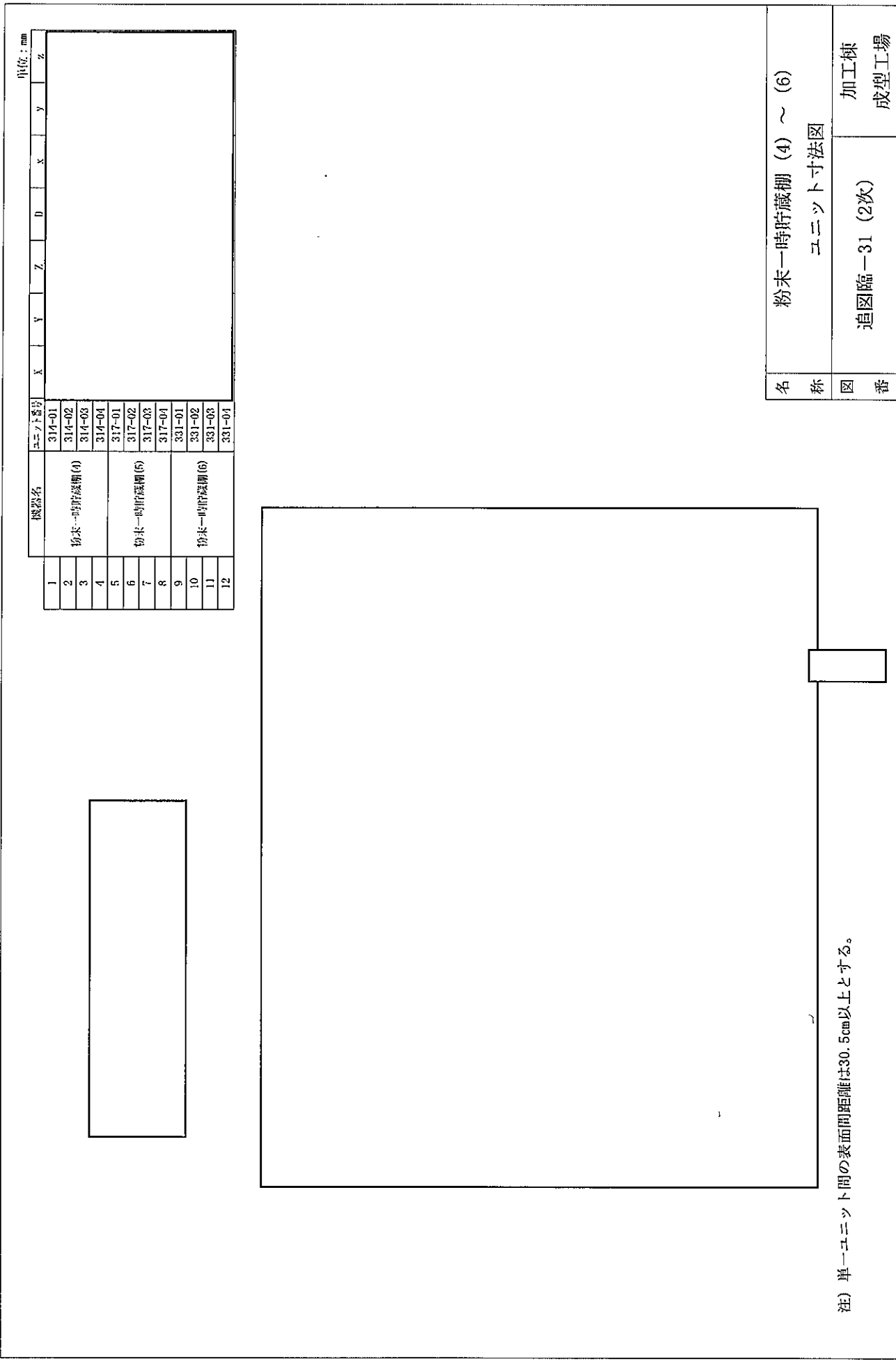


単位：mm

機名	ユニット番号	X	Y	Z	D	S	Y	Z
1	306-01							
2	306-02							
3	306-03							
4	306-04							
5	304-01							
6	304-02							
7	304-03							
8	304-04							
9	305-01							
10	305-02							
11	305-03							
12	305-04							

名称	粉末一時貯蔵棚 (1) ~ (3) ユニット寸法図	
図番	追図臨-30 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



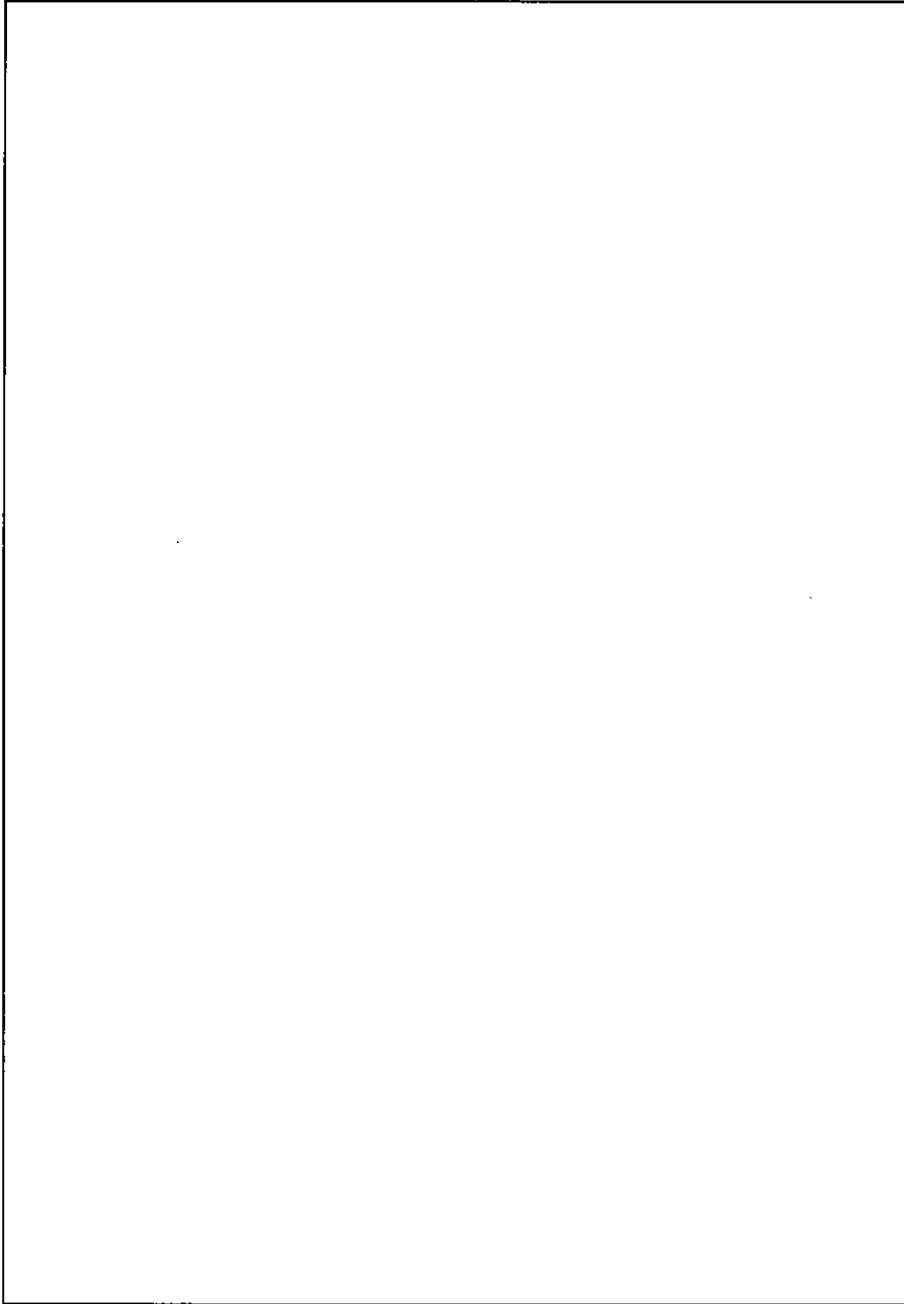
		単位: mm						
		X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	機器名	ユニット番号	図面					
2		314-01	粉末一時貯蔵棚 (4) ~ (6)					
3		314-02	ユニット寸法図					
4		314-03	追図臨-31 (2次)					
5		314-04	加工棟					
6		317-01	成型工場					
7		317-02						
8		317-03						
9		317-04						
10		331-01						
11		331-02						
12		331-03						
		331-04						

名称	粉末一時貯蔵棚 (4) ~ (6)	
図番	追図臨-31 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	フードボックス(1)	310-02							

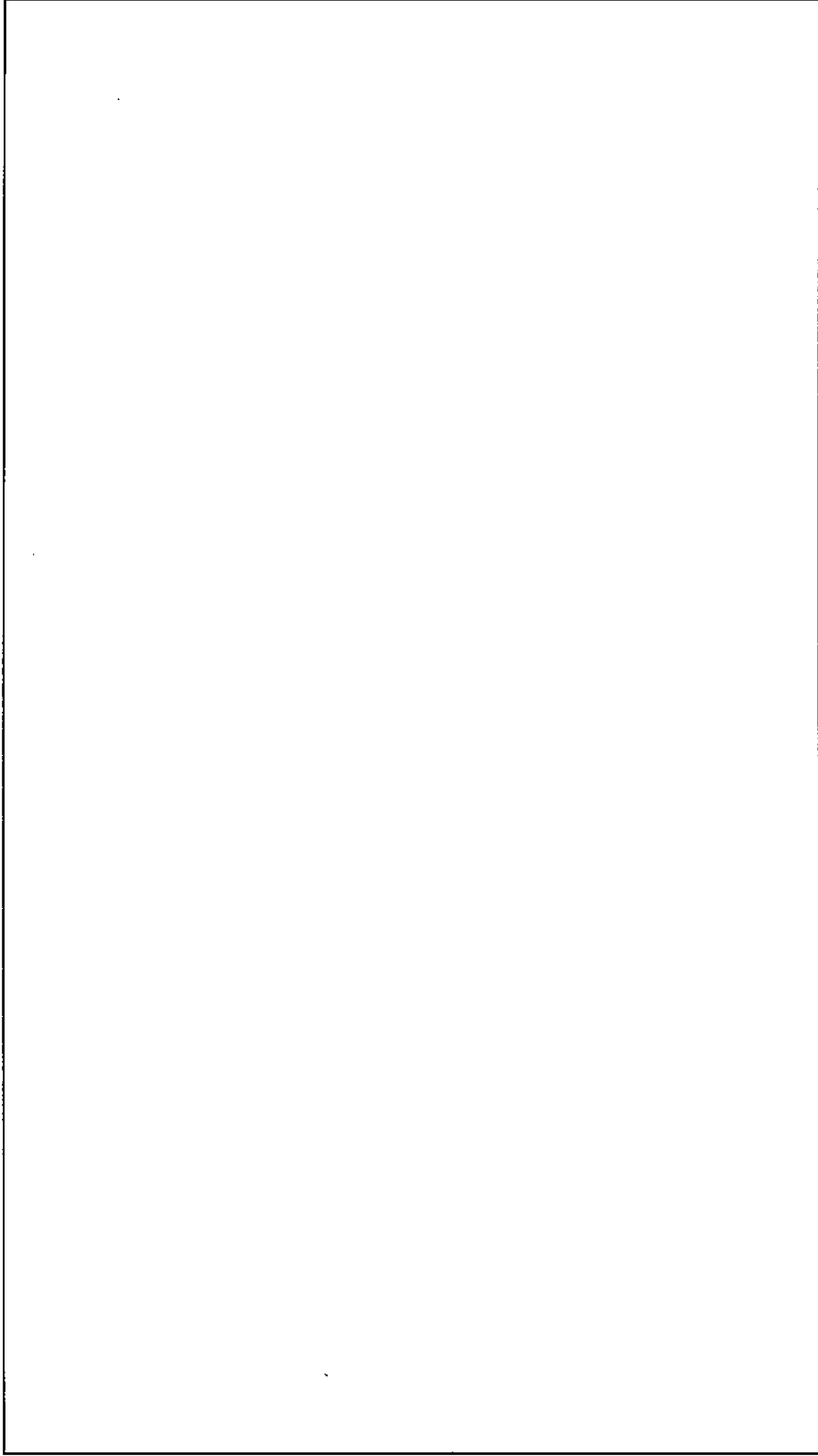


名称	フードボックス (4) ユニット寸法図	
図番	追図臨-32 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	原料粉末貯蔵棚(1)(2)	301							

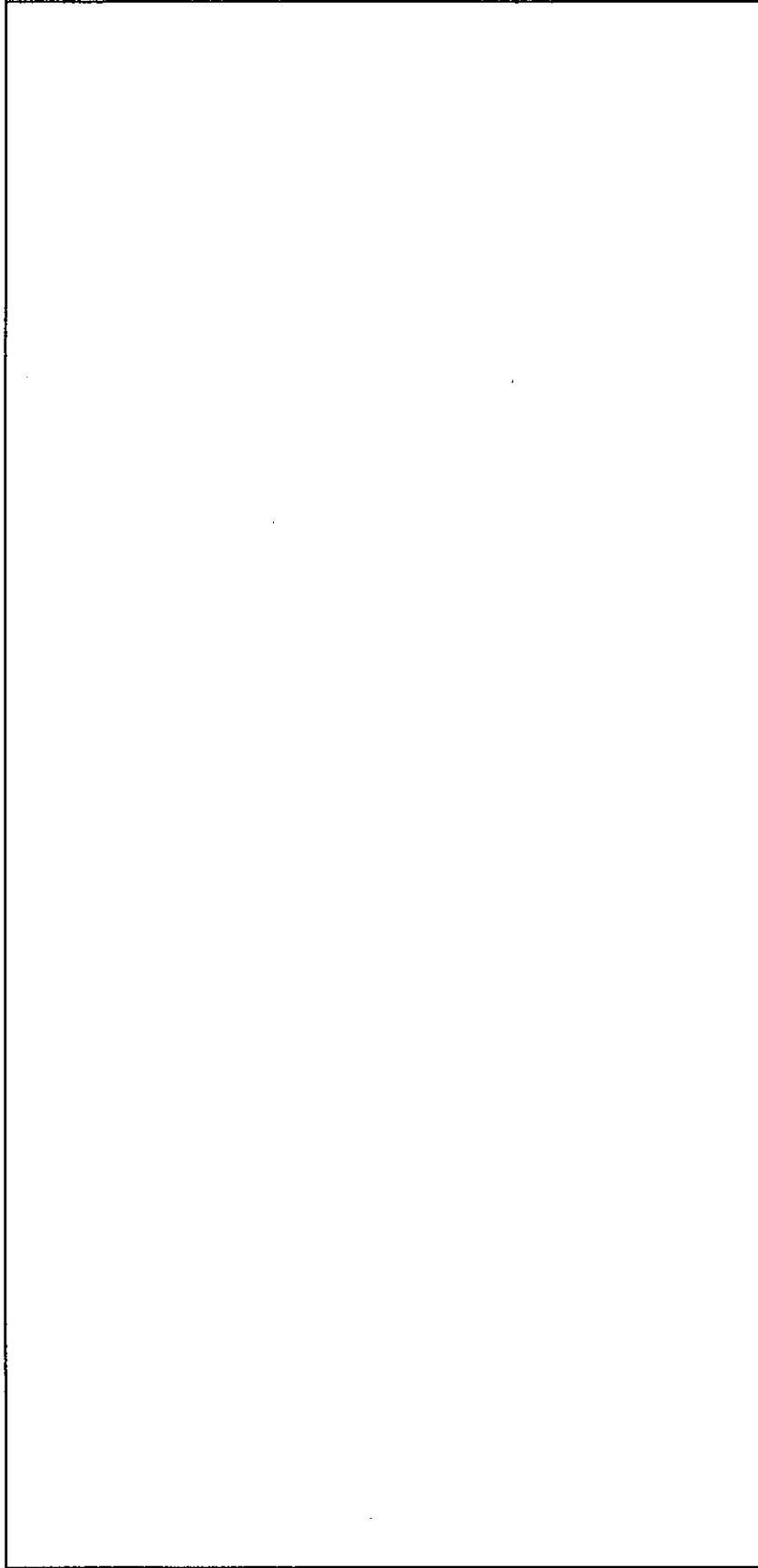


名称	原料粉末貯蔵棚 (1) (2)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

機器名		ユニット番号		X	Y	Z	D	N	Y	Z
1	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (1) (2)	348-01	(1) (2)							
2	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (3) (4)	348-02	(3) (4)							

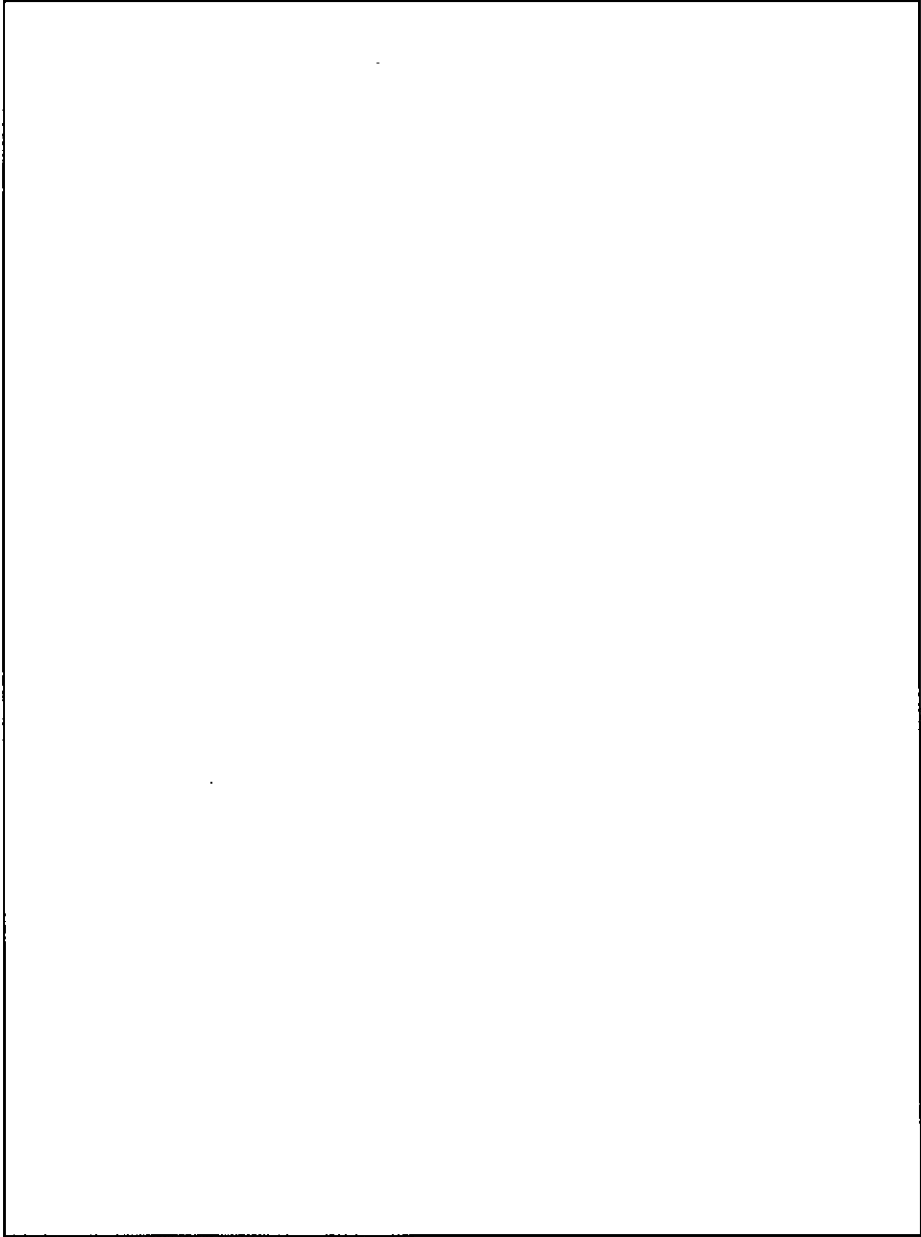


名称	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (1) ~ (4)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	S	Y	Z
1 圧粉ペレット貯蔵棚	324-01							
2	324-02							



名称

圧粉ペレット貯蔵棚  
ユニット寸法図

図番

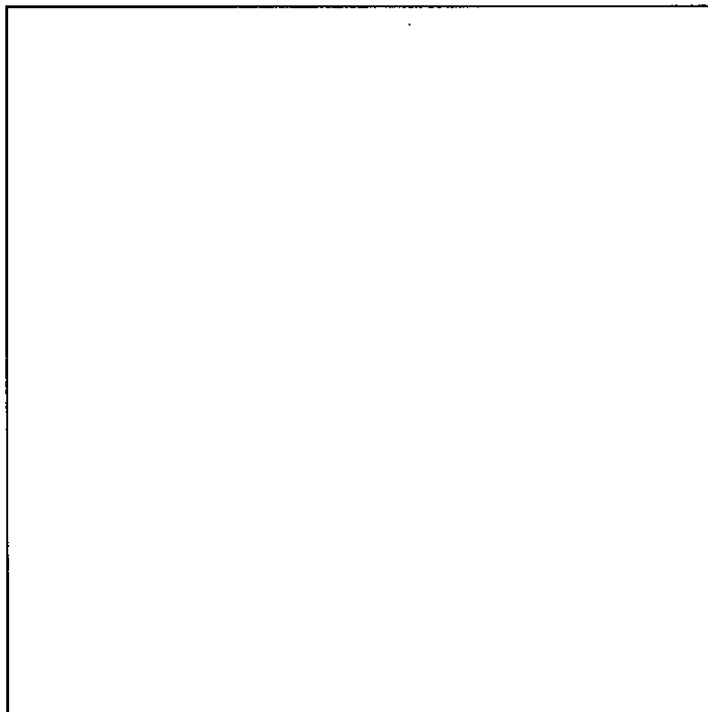
追図臨-35 (2次)

加工棟  
成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



1	機器名	ユニット番号	単位：mm						
	ペレットライコンベンペア (2)	325-01	X	Y	Z	D	X	Y	Z

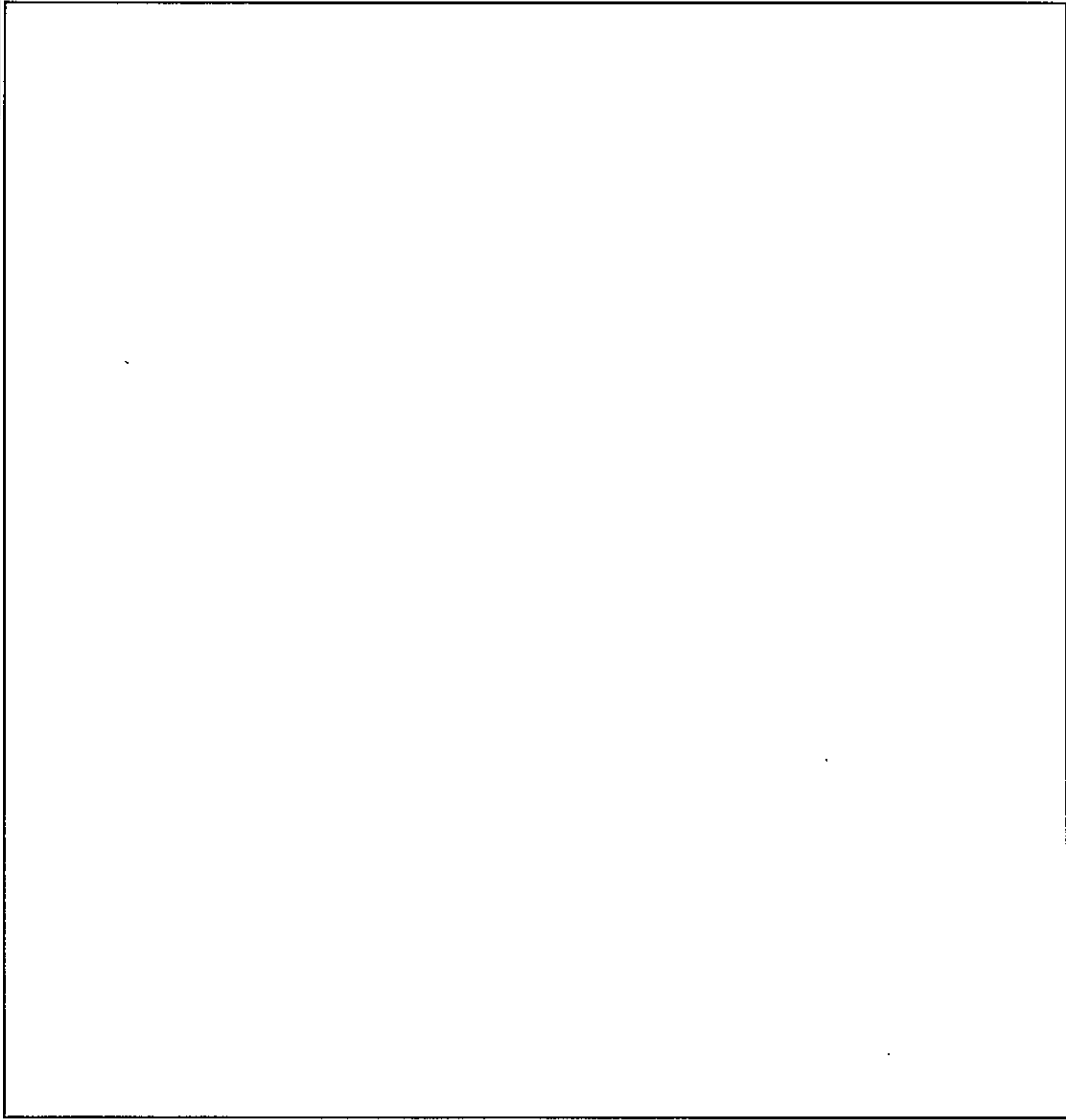


名称	ペレットライコンベンペア (2) ユニット寸法図	
図番	追図臨-36 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	Y	Y	Z
2	焼結ペレット貯蔵棚	327-01 327-02							



名称	焼結ペレット貯蔵棚 ユニット寸法図	
図番	追図臨-37 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

1	仕上りペレット一時貯蔵棚(1)	機番名	ユニット番号	X	Y	Z	D	N	Y	Z
			335-01							



名	仕上りペレット一時貯蔵棚 (1)	
称	ユニット寸法図	
図	追図臨-38 (2次)	加工棟
番		成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

1	仕上りペレット一時貯蔵棚(2)	機器名	ユニット番号	単位: mm						
			335-02	X	Y	Z	D	X	Y	Z

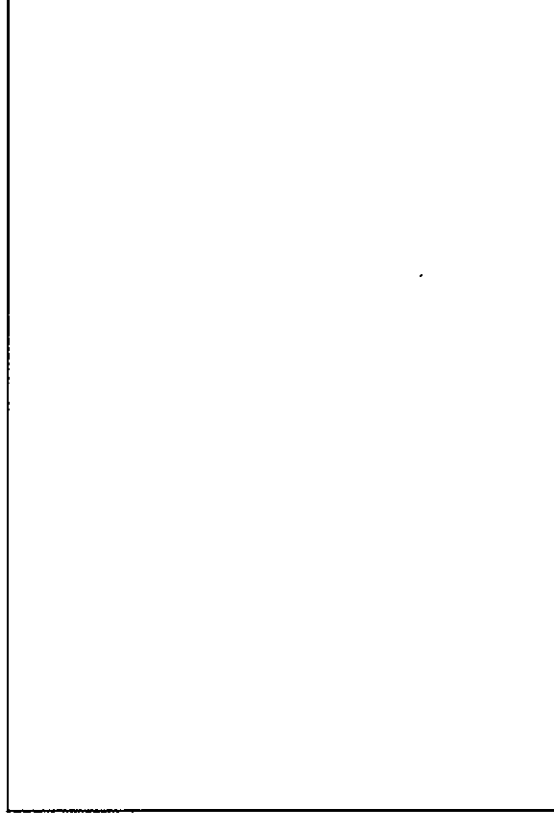
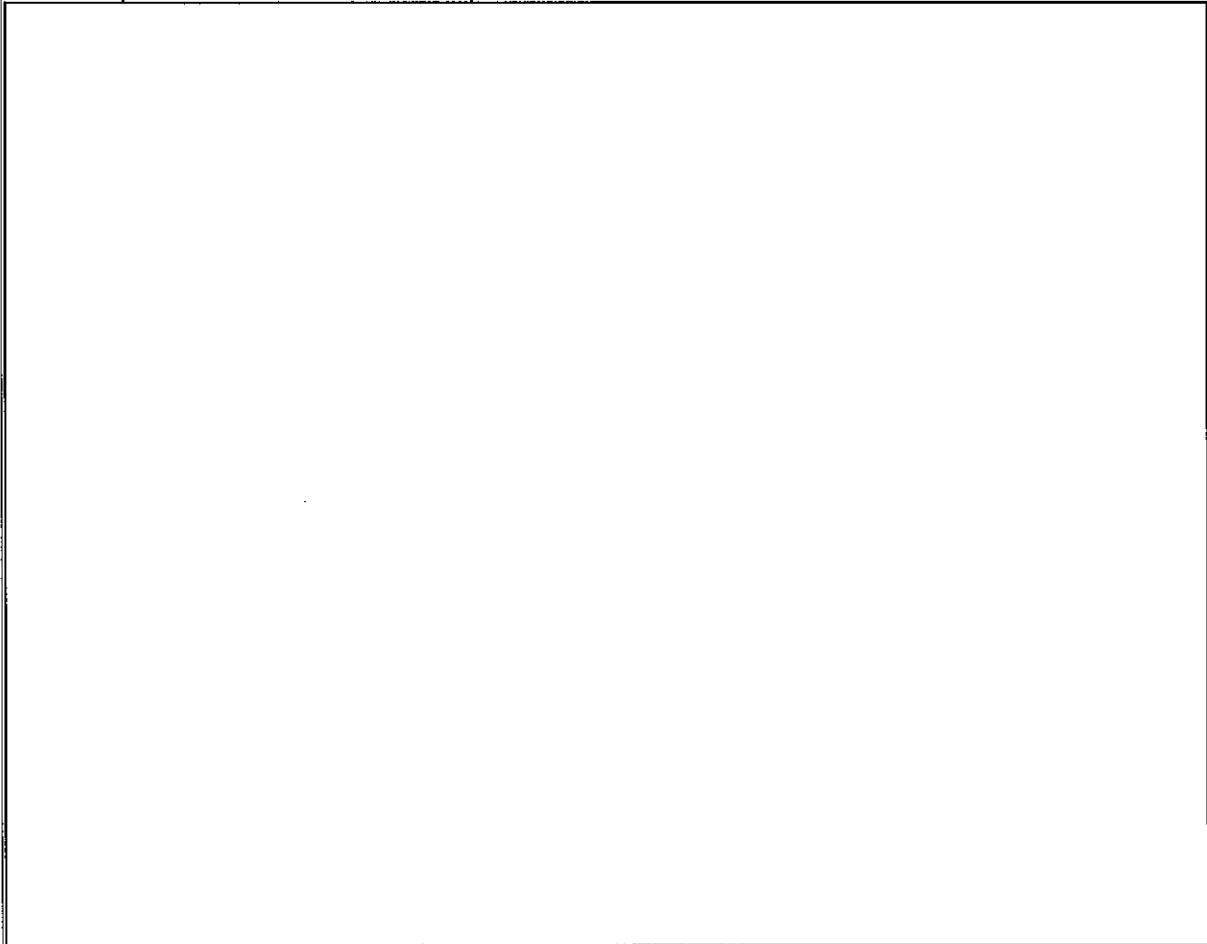


注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

名称	仕上りペレット一時貯蔵棚 (2)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場
	追図臨-39 (2次)	

単位：mm

球番号	ユニット番号
1 仕上りペレット貯蔵棚(1)～(16)	347-01
2 仕上りペレット貯蔵棚(17)～(32)	347-02

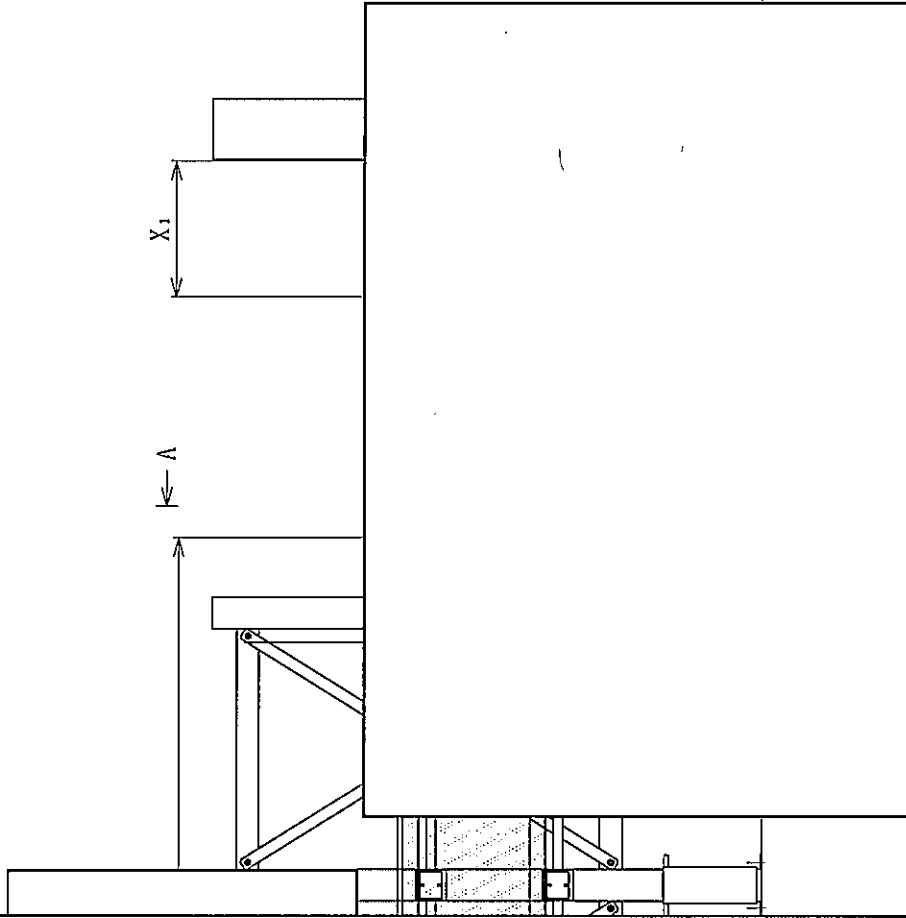


名称	仕上りペレット貯蔵棚 (1) ～ (32) ユニット寸法図	
図番	追図臨-40 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	S	Y	Z
燃料棒貯蔵棚	346	450	4100	490	-	27720	4040	710

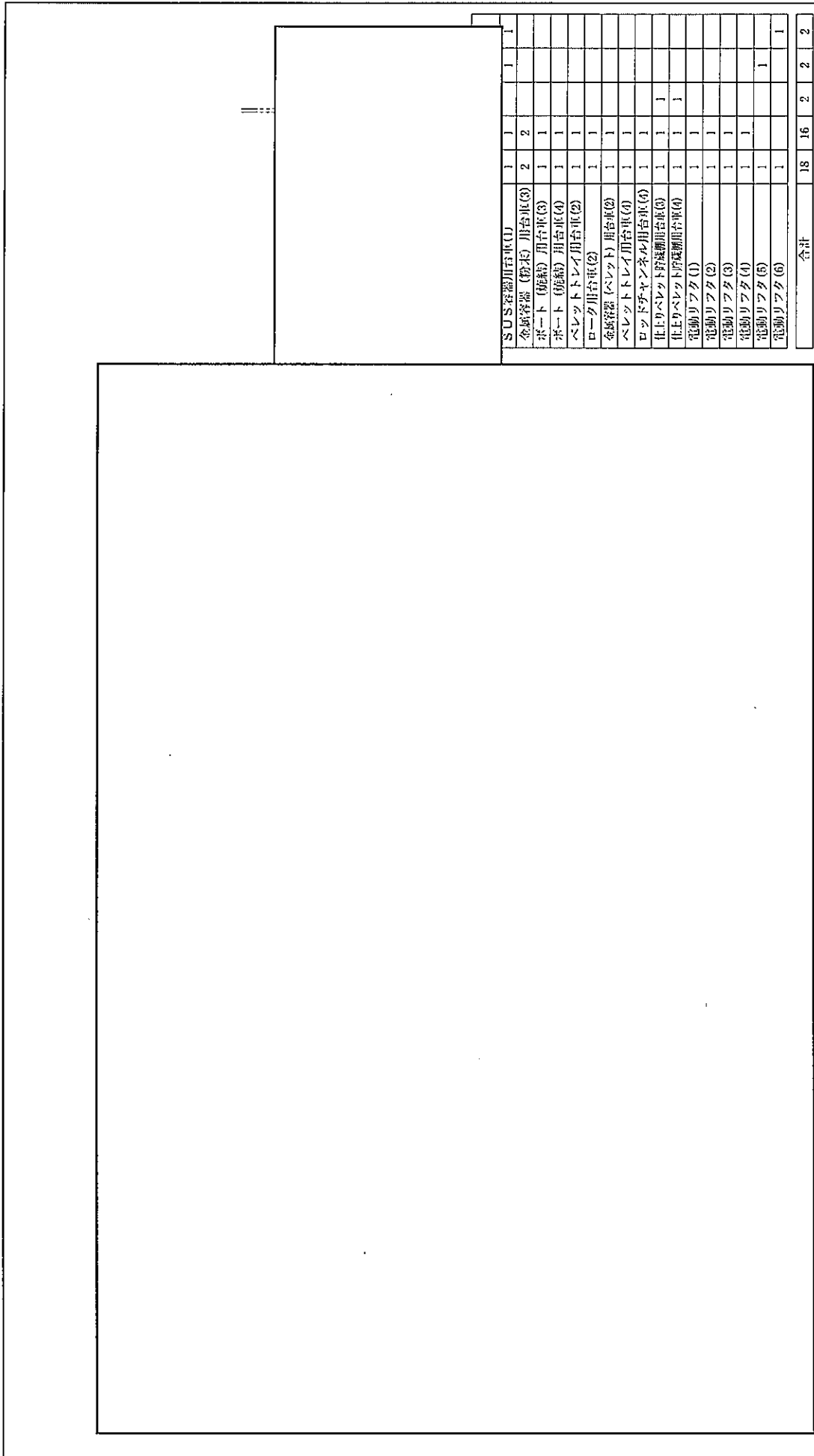


燃料棒貯蔵棚

ユニット寸法図

加工棟  
成型工場

追図臨-41 (2次)



SUS容器用台車(1)	1	1	1	1	1	1	1
金属容器 (粉石) 用台車(3)	2	2					
ポート (焼結) 用台車(3)	1	1					
ポート (焼結) 用台車(4)	1	1					
ベレットトレイ用台車(2)	1	1					
ロータ用台車(2)	1	1					
金属容器 (ベレット) 用台車(2)	1	1					
ベレットトレイ用台車(4)	1	1					
ロッドチャネル用台車(4)	1	1					
仕上りベレット貯蔵用台車(3)	1	1	1				
仕上りベレット貯蔵用台車(4)	1	1	1				
電動リフト(1)	1	1					
電動リフト(2)	1	1					
電動リフト(3)	1	1					
電動リフト(4)	1	1					
電動リフト(5)	1	1					
電動リフト(6)	1	1					
合計	18	16	2	2	2	2	2

名称  
図番

台車及び電動リフト  
使用エリア図

追図臨-42 (2次)  
加工棟  
成型工場

- : G1エリア
- : G3エリア
- : G2エリア
- : G1エリア

別添Ⅱ 工事工程表

工事工程表を表1に示す。

表1 工事工程表 (1/8)

施設名称	設置場所	名称 <sup>(注1)</sup>	変更の内容	令和2年 (2020年) 度					令和3年 (2021年) 度							
				11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月			
化学処理施設	工場棟転換工場	UF、蒸発・加水分解設備 ・膜 (UF、貯槽) ・残液防止カバー ・UF、貯槽カバー ・膜 (循環貯槽)	新設											△▽		
		UF、蒸発・加水分解設備 ・UF、貯槽 ・熱交換器 (UF、貯槽) ・液受槽 ・調液貯槽 ・熱交換器 (調液貯槽) ・蒸発器 ・UF、マドボックス ・コールドトラップ ・コールドトラップ (小) ・循環貯槽 ・熱交換器 (循環貯槽)	改造												△▽	
		沈殿設備 ・膜 (貯槽)	新設												△▽	
		沈殿設備 ・沈殿槽 ・熱液槽	改造												△▽	
		洗浄設備 ・膜 (洗浄槽)	新設												△▽	
		洗浄設備 ・遠心分離機 (洗浄用) ・洗浄槽 ・洗浄ろ液分溜槽	改造												△▽	
		固液分離設備 ・遠心分離機 (固液分離用) ・ろ液分離槽 ・仕上げる過機 ・ろ過器 (転換工程) ・濃縮液受槽 ・消液液受槽 ・再生液貯槽 ・洗浄液受槽 ・金属容器 (溶液・スラリー)用台車 (金属容器)	改造												△▽	
		固液分離設備 ・金属容器 (溶液・スラリー)用台車	変更なし													△▽
		乾燥設備 ・予備機使用機械 ・乾燥機 ・粉末回収ボックス ・ADUスクラバ ・細 (ADUスクラバ) ・ADUプロータンク ・ADU受けホッパ ・ADUバックフィルタ ・ADUバックアップフィルタ	改造													△▽
		培養還元設備 ・リサイクル粉搬送装置 ・リサイクル粉投入ボックス ・リサイクル粉受けホッパ ・ポリューブ ・ロータリーキルン ・ガスヒータ	改造													△▽
		培養還元設備 ・UO <sub>2</sub> プロータンク ・UO <sub>2</sub> フィルタ ・UO <sub>2</sub> バックアップフィルタ ・UO <sub>2</sub> 受けホッパ	改造													△▽
		培養還元設備 ・リサイクル粉搬送装置 ・ダストチャンバ	変更なし													△▽
		粉碎・充填設備 ・粉砕機 ・充填装置	改造													△▽
		混合設備 ・大型混合装置 ・サンブラ ・バックアップフィルタ (サンブラ) ・サンブリング台 ・回転混合機 (金属容器 (粉末)混合)	改造													△▽
		混合設備 ・抜き出しボックス	変更なし													△▽
濃縮度混合設備 ・粉砕機 ・粉末搬送装置等 ・粉末充填ボックス ・粉末抜き出しボックス ・粉末搬送装置①ホッパ部① ・バックフィルタ (粉末搬送装置①) ・バックアップフィルタ (粉末搬送装置①) ・混合装置 ・充填装置 ・粉末搬送装置②ホッパ部② ・粗砕機用プレス ・スラッグコンバ ・粉末集塵装置 ・バックアップフィルタ (粉末集塵装置) ・造粒機 ・リフタ ・バックアップフィルタ (粉末搬送装置) ・濃縮度混合工程用クレーン ・粉末回収ボックス ・アンダーサイズ拾受器	改造													△▽		



表1 工事工程表 (2/8)

施設名称	設置場所	名称 <sup>※1</sup>	変更の内容	令和2年 (2020年) 度			令和3年 (2021年) 度						
				11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月
化学処理施設	工場棟転機工程	蒸留度混合設備 ・小分け装置	変更なし									△▽	
		ウラン回収設備(第1系列) ・堰(ウラン回収第1系列) ・ろ過器(3)	新設				■	■	■	■	■	■	△▽
		ウラン回収設備(第1系列) ・原料フードボックス ・溶解槽 ・遠心ろ過機 ・溶解液受槽 ・沈降槽 ・遠心分離機 ・乾燥機 ・洗浄液受けホッパ ・ろ液受槽(1) ・箱形乾燥機 ・明け替えフードボックス① ・明け替えフードボックス② ・pH調整槽 ・バックアップフィルタ(明け替えフードボックス①) ・ろ過機(廃液用) ・ろ液受槽(2) ・粉砕機 ・輸送装置 ・バックアップフィルタ(輸送装置) ・飯焼炉 ・粉末受けホッパ	改造										△▽
		ウラン回収設備(第1系列) ・ろ過器(1) ・ろ過器(2) ・乾燥トレイ用台車	変更なし										△▽
		ウラン回収設備(第2系列) ・堰(ウラン回収第2系列-1) ・堰(ウラン回収第2系列-2)	新設										△▽
		ウラン回収設備(第2系列) ・イオン交換装置(吸着塔) ・酸洗装置 ・オーバーフロー液受槽 ・投入ボックス ・格出槽 ・中間槽 ・溶出液受槽 ・リサイクル液受槽 ・洗浄液受槽 ・沈降槽 ・遠心分離機 ・ろ液受槽 ・清液液受槽 ・乾燥機 ・ADU受ホッパ ・粉砕機 ・スクラップ飯焼炉 ・飯焼ポート用ホッパ ・ヒュームフード(1) ・ヒュームフード(2) ・箱型乾燥機	改造										△▽
		ウラン回収設備(第2系列) ・排出ボックス ・ろ過器(中間槽) ・仕上げろ過器 ・乾燥排気フィルタ ・ADU排出ボックス	変更なし										△▽
		除染室・分析室	ウラン回収設備(第3系列) ・回転混合機 ・粉末回収ホッパ	改造									△▽
		屋外	1号機除染土場 行楽池のシリカ沈降槽	改造									△▽
		成形施設	工場棟成型工場	圧縮成型設備 ・繰返し粉中間ホッパ ・繰返し粉投入ホッパ ・繰返し粉小分けボックス ・バックアップフィルタ(粉末輸送) ・繰返し粉投入ホッパ ・大型混合装置(1) ・大型混合装置(2) ・大型粉末容器取出ボックス ・大型粉末容器用クレーン ・原料粉末ホッパ ・粉末混合機 ・組成用プレス ・スラッグコンベア ・粉末集塵装置 ・バックアップフィルタ(粉末集塵装置) ・造粒機 ・造粒粉末小分けボックス ・造粒粉末ホッパ ・潤滑剤混合機 ・回転混合機 ・本成型用プレス ・メレット移送機(1) ・メレット移送機(2) ・兼送台1 ・試機用プレス ・フードボックス(2)	改造								
圧縮成型設備 ・繰返し粉ホッパ台車 ・繰返し粉搬送装置 ・明け替えボックス ・造粒粉末小分けボックス ・フードボックス(1) ・フードボックス(3)	変更なし												△▽

表1 工事工程表 (3/8)

施設名称	設置場所	名称 <sup>※1</sup>	変更の内容	令和2年 (2020年) 度			令和3年 (2021年) 度								
				11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月		
成形施設	工場棟成型工場	焼結設備 ・連続焼結炉 ・パッチ式小型焼結炉	改造										△▽		
		研削設備 ・センターレスグラインダ ・ペレットコンベア ・パーツフィーダ ・ペレット配列機 ・ペレットトレイコンベア ・遠心分離機(研削) ・冷却水循環槽	改造											△▽	
		ペレット検査設備 ・ペレット外観検査装置	改造											△▽	
		ペレット検査設備 ・ペレット目視検査装置 ・焼結体密度検査装置	変更なし					△						△▽	
		粉末再生設備 ・収受槽(研削工程) ・篩選機A・B ・ろ過器 ・収受槽(圧縮成型工程)	追加											△▽	
		粉末再生設備 ・洗浄ボックス(研削工程) ・スラッジ回収機付き遠心分離機 ・研削屑乾燥機 ・酸化炉(1) ・酸化炉(2) ・粉砕機(1) ・粉砕機(2) ・洗浄ボックス(圧縮成型工程) ・遠心分離機(洗浄)	改造											△▽	
	粉末再生設備 ・ロータ用台車(1) ・フードボックス(1) ・フードボックス(2) ・ペレット明検機	変更なし						△					△▽		
	加工棟成型工場	圧縮成型設備 ・フードボックス(2) ・バックアップフィルタ	変更なし											△▽	
			焼結設備 ・連続焼結炉(加工棟)	改造										△▽	
			圧縮成型設備 ・粉末集塵装置(加工棟)	改造										△▽	
		圧縮成型設備 ・粉末篩分機 ・一次混合機 ・フードボックス(1) ・回転混合機 ・二次混合機 ・炭酸鋼製混合機 ・相成用プレス ・相成用プレスフィーダ ・スラッジコンベア ・遠検機 ・本成型用プレス ・ペレット整列機	改造											△▽	
			圧縮成型設備 ・電動リフト	変更なし											△▽
			研削設備 ・遠心分離機(研削)(加工棟)	変更なし											△▽
		研削設備 ・冷却水循環槽(研削)(加工棟)	改造											△▽	
		研削設備 ・センターレスグラインダ ・ペレットコンベア ・パーツフィーダ ・ペレット配列機	改造											△▽	
ペレット検査設備 ・ペレット外観検査装置 ・ペレット目視検査装置		改造						△					△▽		
粉末再生設備 ・ろ過器(加工棟)	追加											△▽			
粉末再生設備 ・遠心分離機(洗浄)(加工棟) ・洗浄ボックス ・ロータ用台車(2) ・フードボックス(2)	変更なし							△				△▽			
粉末再生設備 ・洗浄水循環槽(加工棟)	改造											△▽			
粉末再生設備 ・研削屑乾燥機 ・酸化炉 ・粉砕機	改造											△▽			
屋外	工場棟成型1号	改造											△▽		
	第1棟成型工場	改造											△▽		
被覆施設	工場棟成型工場	燃料体組立設備 ・ペレット乾燥機 ・ペレット排入機 ・端栓圧入機 ・Hc加圧溶接装置	改造										△▽		
		燃料体組立設備 ・ペレットトレイ用台車(3) ・端栓洗浄機 ・端栓周密接装置	変更なし										△▽		
		燃料体搬送設備 ・燃料体ラインコンベア	改造										△▽		
		燃料体搬送設備 ・燃料体ラインコンベア	変更なし										△▽		
		燃料体補修設備 ・LO明付ボックス	改造										△▽		
		燃料体補修設備 ・端栓切替機 ・端栓圧入機	変更なし											△▽	

表1 工事工程表 (4/8)

施設名称	設置場所	名称 <sup>※1</sup>	変更の内容	令和2年 (2020年) 度					令和3年 (2021年) 度						
				11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月		
按復施設	工場棟組立工場	燃料体搬送設備 ・燃料体ラインコンベア	改造										△▽		
		燃料体検査設備 ・超音波検査装置 ・シールX線検査装置 ・燃料体全長・形量測定装置 ・ヘリウムリーク試験装置 ・燃料体検査定盤(1) ・燃料体検査定盤(2) ・燃料体検査定盤(3)	改造											△▽	
		燃料体搬送設備 ・満電流検査装置 ・γ線走査装置 ・γ線計測器	変更なし											△▽	
	加工棟成型工場	燃料体組立設備 ・ペレット圧強機 ・ペレット挿入機 ・ペレットトレイ用台車(4) ・端圧圧入機 ・He加圧格接装置 ・端圧格接装置	変更なし											△▽	
		燃料体修繕設備 ・端圧切開機 ・ペレット取出台	改造											△▽	
		燃料体搬送設備 ・燃料体ラインコンベア	改造											△▽	
		燃料体検査設備 ・スクラップ台 ・γ線走査装置	変更なし											△▽	
	組立施設	工場棟組立工場	燃料集合体組立設備 ・運搬台車 ・マガジン架台 ・マガジン姿勢変換台 ・燃料集合体組立装置 ・燃料集合体洗浄装置 ・ジブクレーン	改造											△▽
			燃料集合体組立設備 ・マガジン挿入装置 ・マガジン ・マガジン架台部	変更なし											△▽
			燃料集合体検査設備 ・エンベロープ検査装置 ・チャンネル検査装置 ・燃料集合体検査定盤 ・ジブクレーン ・燃料集合体外観検査台 ・燃料集合体検査ピット	改造											△▽
屋外		燃料集合体検査設備 ・燃料集合体検査測定台	変更なし											△▽	
		工場棟組立工場	改造											△▽	
		核燃料物質の貯蔵施設	工場棟転換工場	原料貯蔵設備 ・シリンダ貯蔵架台 ・シリンダ転倒装置	改造										
原料貯蔵設備 ・天井走行クレーン(転換 5t)	変更なし													△▽	
粉末貯蔵設備 ・大型粉末貯蔵架台 ・大型粉末貯蔵架 ・大型粉末貯蔵架用車 ・仕掛品貯蔵機 ・スクラップ貯蔵機(粉末用) ・運搬台車 ・中間仕掛品一時貯蔵機 ・金属容器(粉末)用台車(1)	改造													△▽	
粉末貯蔵設備 ・SUS製貯蔵台車(3) ・SUS製貯蔵台車(1)	変更なし													△▽	
工場棟成型工場	粉末貯蔵設備 ・粉末一時貯蔵機 ・金属容器(粉末)用台車(2) ・スクラップ貯蔵機(粉末用)		改造											△▽	
	粉末貯蔵設備 ・スクラップ貯蔵機(粉末用)		変更なし											△▽	
除染室・分析室	粉末貯蔵設備 ・スクラップ貯蔵機(粉末用)(作業室(2))		改造											△▽	
第2核燃料倉庫	粉末貯蔵設備 ・スクラップ貯蔵機(粉末用)(第2核燃料倉庫)		改造											△▽	
	粉末貯蔵設備 ・炭素リニア		変更なし											△▽	
工場棟成型工場	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ・圧粉ペレット一時貯蔵機(2) ・ペレットラインコンベア(1) ・ペレットラインコンベア(2) ・乗降台2 ・焼結ペレット一時貯蔵機(2) ・焼結ペレット一時貯蔵機(3) ・ペレットラインコンベア(3) ・ペレットラインコンベア(4) ・金属容器(ペレット) ・仕上りペレット一時貯蔵機 ・仕上りペレット貯蔵機 ・公称10t貯蔵機		改造											△▽	
		工場棟成型工場	UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 ・圧粉ペレット一時貯蔵機(1) ・圧粉ペレット一時貯蔵機(3) ・ボート運搬台車 ・焼結ペレット一時貯蔵機(1) ・ボート(焼結)用台車(1) ・ボート(焼結)用台車(2) ・スクラップ貯蔵機(ペレット用) ・金属容器(ペレット)用台車(1) ・仕上りペレット貯蔵機用台車 ・ペレットトレイ用台車(1) ・金属器用台車(1)	変更なし										△▽	
		燃料体貯蔵設備 ・燃料体一時貯蔵機 ・ロードチャンネル用台車(1)	変更なし										△▽		



表1 工事工程表 (6/8)

施設名称	設置場所	名称 <sup>(1)</sup>	変更の内容	令和2年 (2020年) 度					令和3年 (2021年) 度				
				11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟転機工場	気体廃棄設備(1) ・排気ファン ・排気ダクト ・排気遮断装置(タンク) (屋外上の境界部)	変更なし						▲				▲▼
	屋外	気体廃棄設備(1) ・排気ファン	変更なし						▲				▲▼
	工場棟成型工場 放射線管理棟	気体廃棄設備(2) ・排気遮断装置(タンク) (屋外上の境界部)	新設						▲				▲▼
	工場棟成型工場	気体廃棄設備(2) ・排気ファン ・高圧排気ファン(ワイヤードラム) (排気系統) ・排気ダクト・タンク ・排気ファン (排気系統) (排気系統) ・高圧排気ファン(ワイヤードラム) (排気系統) ・排気遮断装置(タンク) (屋外上の境界部) ・排気ダクト・タンク (配管、設備) (高圧排気ファン)	改造						▲				▲▼
	工場棟成型工場 放射線管理棟	気体廃棄設備(2) ・排気ダクト・タンク ・排気ファン (高圧排気ファン)	改造						▲				▲▼
	放射線管理棟	気体廃棄設備(2) ・高圧排気ファン(ワイヤードラム) (高圧排気系統) ・高圧排気ファン(ワイヤードラム) (高圧排気系統) (高圧排気系統) ・排気ダクト・タンク (配管、設備) (高圧排気ファン)	改造						▲				▲▼
	屋外	気体廃棄設備(2) ・排気ダクト・タンク	改造						▲				▲▼
	工場棟成型工場	気体廃棄設備(2) ・排気ファン	変更なし										▲▼
	屋外	気体廃棄設備(2) ・排気ファン (排気系統、高圧排気ファン) (排気系統)	変更なし										▲▼
	加工棟成型工場	気体廃棄設備(2) ・排気ファン ・高圧排気ファン(ワイヤードラム) ・排気遮断装置(タンク) (屋外上の境界部) ・排気ダクト・タンク (配管、設備) (高圧排気ファン) ・排気ダクト・タンク (高圧排気ファン)	改造						▲				▲▼
		気体廃棄設備(2) ・排気ファン	変更なし										▲▼
	第1廃棄物処理所	気体廃棄設備(2) ・排気遮断装置(タンク) (屋外上の境界部) (高圧排気系統、排気系統) ・排気ファン	新設						▲				▲▼
	第1廃棄物処理所	気体廃棄設備(2) ・排気ファン ・高圧排気ファン(ワイヤードラム) ・排気ダクト・タンク (排気系統) (排気系統) ・排気ダクト・タンク (配管、設備) (高圧排気ファン) ・排気ダクト・タンク (高圧排気ファン)	改造						▲				▲▼
	屋外	気体廃棄設備(2) ・排気ダクト・タンク (高圧排気系統、排気系統) ・排気ダクト・タンク (高圧排気系統、排気系統) ・排気ファン (高圧排気系統、排気系統) (高圧排気系統)	改造						▲				▲▼
	気体廃棄設備(2) ・排気ファン (高圧排気系統、排気系統)	変更なし										▲▼	
シリンドラ洗浄棟	気体廃棄設備(6) ・排気遮断装置(タンク) (屋外上の境界部) (シリンドラ洗浄棟) ・排気ファン (高圧排気系統、排気系統、排気系統、排気系統) ・排気遮断装置(タンク) (屋外上の境界部) (シリンドラ洗浄棟)	新設						▲				▲▼	
第2廃棄物処理所	気体廃棄設備(6) ・排気遮断装置(タンク) (屋外上の境界部) (高圧排気系統) ・排気遮断装置(タンク) (屋外上の境界部) (高圧排気系統) ・排気遮断装置(タンク) (屋外上の境界部) (高圧排気系統)	新設						▲				▲▼	
第2廃棄物処理所 シリンドラ洗浄棟 屋外	気体廃棄設備(6) ・排気ダクト・タンク ・排気ファン (高圧排気ファン)	改造						▲				▲▼	
第2廃棄物処理所 シリンドラ洗浄棟	気体廃棄設備(6) ・高圧排気ファン(ワイヤードラム) ・排気ダクト・タンク (配管、設備) (高圧排気ファン)	改造						▲				▲▼	
第2廃棄物処理所	気体廃棄設備(6) ・排気ダクト・タンク	変更なし						▲				▲▼	
第2廃棄物処理所 シリンドラ洗浄棟	気体廃棄設備(6) ・排気ファン	変更なし						▲				▲▼	
工場棟転機工場	廃液処理設備(1) ・転機第1系液貯槽 ・洗浄液受槽 ・ろ液受槽 ・排気水受槽 ・転機第2系液貯槽 ・混合槽 ・集水槽(チェック) ・廃液貯槽 (ウラン回収(第1系列)系統)	改造						▲				▲▼	
屋外	廃液処理設備(1) ・洗浄液バグフィルター ・ろ液バグフィルター ・地下集水槽地下ピット	変更なし										▲▼	
加工棟成型工場	廃液処理設備(1) ・集水槽(チェック) (配管系統の一部)	改造						▲				▲▼	
加工棟成型工場	廃液処理設備(1) ・貯液タンク ・貯液タンク(チェック) ・ろ液受槽 ・ろ液受槽 ・集水ピット ・転機第1系液貯槽、貯液タンク(チェック)、ろ液受槽	改造						▲				▲▼	
屋外	廃液処理設備(1) ・貯液タンク(チェック) (排気系統の一部)	改造						▲				▲▼	

表1 工事工程表 (7/8)

施設名称	設置場所	名称 <sup>※</sup>	変更の内容	令和2年 (2020年) 度					令和3年 (2021年) 度																						
				11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月																		
放射性廃棄物の廃棄施設	工場稼働機工場	汚泥処理設備(5) ・益田様	新設										△	▽																	
		第1廃棄物処理所	汚泥設備 ・袋集積 ・クレーン	改造						△				△	▽																
	第3廃棄物倉庫	区域防犯設備 ・廃棄物防犯設備	改造							△				△	▽																
		保管監視設備 ・クレーン	変更なし												△	▽															
	屋外	付属建物第1廃棄物処理所	改造												△	▽															
		付属建物第1廃棄物処理所前室	新設													△	▽														
		付属建物第2廃棄物処理所	改造													△	▽														
		付属建物第3廃棄物倉庫	改造													△	▽														
		付属建物通風室・分岐室	改造													△	▽														
		1号貯蔵庫	改造													△	▽														
		付属建物放射線管理区域止扉	新設														△	▽													
	工場稼働機工場	液体廃棄物の廃棄設備 ・イオン交換塔	撤去													△	▽														
	その他の加工施設	屋外	付属施設独立遊戯機(1)	新設														△	▽												
			付属施設独立遊戯機(2)	新設															△	▽											
付属施設独立遊戯機(3)			新設																△	▽											
付属施設独立遊戯機(4)			新設																	△	▽										
付属施設防線フェンス			新設																		△	▽									
付属設備水素供給設備隣壁			新設																			△	▽								
第2廃棄物処理所 シリンドラ洗浄機 原料貯蔵所		放射線監視設備 ・放射線検出器	変更なし																			△	▽								
第1廃棄物処理所前室		放射線監視設備 ・放射線検出器	増設																				△	▽							
第1廃棄物処理所 第2廃棄物処理所 シリンドラ洗浄機 第3廃棄物倉庫 原料貯蔵所		放射線監視設備 ・放射線検出器	変更なし																					△	▽						
第1廃棄物処理所 第2廃棄物処理所 シリンドラ洗浄機 原料貯蔵所		放射線監視設備 ・放射線検出器 (増設設備)	増設																					△	▽						
第3廃棄物倉庫		放射線監視設備 ・放射線検出器 (増設設備)	改造																						△	▽					
原料貯蔵所		放射線検出器 ・放射線監視設備	改造																							△	▽				
第1廃棄物処理所 第2廃棄物処理所 シリンドラ洗浄機 第3廃棄物倉庫 第1廃棄物処理所前室		放射線検出器 ・放射線監視設備	変更なし																								△	▽			
第1廃棄物処理所 第2廃棄物処理所 シリンドラ洗浄機 第3廃棄物倉庫 原料貯蔵所		放射線検出器 ・放射線監視設備	変更なし																									△	▽		
第1廃棄物処理所前室		放射線監視設備 ・放射線検出器	増設																									△	▽		
第1廃棄物処理所 シリンドラ洗浄機 第3廃棄物倉庫 原料貯蔵所		放射線監視設備 ・放射線検出器及びモニタに連動する監視設備	変更なし																										△	▽	
第2廃棄物処理所		放射線監視設備 ・放射線検出器 放射線監視設備 ・放射線検出器に連動する監視設備	改造																										△	▽	
第1廃棄物処理所前室		放射線監視設備(1) ・放射線検出器	増設																										△	▽	
		放射線監視設備(1) ・放射線検出器	変更なし																											△	▽
第1廃棄物処理所 第2廃棄物処理所 シリンドラ洗浄機 第3廃棄物倉庫 原料貯蔵所		放射線監視設備(1) ・放射線検出器	増設																											△	▽



### 別添Ⅲ 保安品質保証計画書

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

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



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

## 1. 目的

本保安品質保証計画書（以下「本マニュアル」という。）は、核燃料物質の加工事業の許可、「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則」（以下「品質管理基準規則」という。）及び「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則の解釈」（以下「品質管理基準規則解釈」という。）の要求事項を踏まえて、加工事業における保安活動（以下「保安活動」という。）に対する保安品質保証計画を定め、よって三菱原子燃料株式会社（以下「MNF」という。）加工施設の原子力安全を確保することを目的とする。

なお、この保安活動には、関係法令及び加工施設保安規定（以下「保安規定」という。）の遵守並びに安全文化の育成及び維持に関する活動を含む。また、本マニュアルは、原子炉等規制法加工規則第7条の2の2の品質マネジメントシステム及び保安規定第4条から第5条の5の要求に該当する。

## 2. 適用範囲

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

### 2. 1 適用組織

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

### 2. 2 適用規則及び参照規格

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

## 3. 定義

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

### ①原子力安全

適切な運転状態を確保すること、事故の発生を防止すること、あるいは事故の影

響を緩和することにより、従業員等、公衆及び環境を放射線による過度の危険性から守ることをいう。

#### ②グレード分け

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

#### ③標準書

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

#### ④保安活動

加工施設の保安のための業務として行われる一切の活動をいう。

#### ⑤不適合

要求事項に適合していないことをいう。

#### ⑥プロセス

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

#### ⑦保安品質マネジメントシステム

保安活動の計画、実施、評価及び改善に関し、原子力事業者等が自らの組織の管理監督を行うための仕組みをいう。（「原子力事業者等」とは、原子炉等規制法第57条の8に規定する者をいう。また、自らの組織の管理監督を行うための仕組みには、組織が品質マネジメントシステムの運用に必要な文書を整備することを含む。）

#### ⑧原子力安全のためのリーダーシップ

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

#### ⑨是正処置

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

#### ⑩未然防止処置

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

#### ⑪予防処置

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

#### ⑫一般産業用工業品

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

#### ⑬妥当性確認

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

#### ⑭使用前事業者検査等

使用前事業者検査及び定期事業者検査をいう。

#### ⑮自主検査等

要求事項への適合性を判定するため、原子力事業者等が使用前事業者検査等のほかに自主的に行う、合否判定基準のある検証、妥当性確認、監視測定、試験及びこれらに付随するものをいう。

### 4. 保安品質マネジメントシステム

#### 4. 1 一般要求事項

- (1) 保安品質マネジメントシステムを確立し、実施するとともに、その実効性を維持するため、その改善を次のとおり継続的に行う。（「実効性を維持する」とは、保安活動の目的が達成される蓋然性が高い計画を立案し、計画どおりに保安活動を実施した結果、計画段階で意図した効果を維持していることをいう。また、「保安品質マネジメントシステムを確立し、実施するとともに、その実効性を維持するため、その改善を継続的に行う」とは、保安品質マネジメントシステムに基づき実施した一連のプロセスの運用の結果、原子力安全の確保が維持されているとともに、不適合その他の事象について保安品質マネジメントシステムに起因する原因を究明し、是正処置や未然防止処置を通じて原因の除去を行うこと等により、

当該システムの改善を継続的に行うことをいう。)

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

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

a) 保安品質マネジメントシステムを構成するプロセスは次のとおりとする。

- ① 運営管理活動プロセス
- ② 資源の運用管理プロセス
- ③ 業務の計画及び実施プロセス
- ④ 評価及び改善プロセス

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

b) これらのプロセスに関しての概略の関連図を、【図2 プロセス関連図】に示す。また、【表1 基本プロセスと標準書】の標準書では、各プロセスに含まれる個々の業務の順序及び相互関係（組織内のプロセス間の相互関係を含む。）を明確にするよう記載する。

c) これらのプロセスの運用及び管理のいずれもが効果的であることを確実にするために（確実に効果を発揮できるようにするため）必要なパフォーマンスを示す指標（以下「P I (Performance Indicator)」という。）及び判断基準を「4. 2. 1（文書化に関する要求事項）一般」において示した文書で明確にする。このP I (Performance Indicator)には、安全実績指標（特定核燃料物質の防護に関する領域に係るものを除く。）を含む。

d) これらのプロセスの運用並びに監視及び測定を支援するために「6. 資源の運用管理」のとおり、必要な資源及び情報を利用できることを確実にする。これには、責任及び権限の明確化を含む。

e) これらのプロセスを「8. 評価及び改善」のとおり監視し、適用可能な場合には測定し、分析する。ただし、監視及び測定することが困難である場合は、

この限りでない。

- f) これらのプロセスについて、「8. 5. 1 継続的改善」のとおり、計画どおりの結果を得るため、かつ、継続的改善を達成するために必要な処置（プロセスの変更を含む。）をとる。
- g) これらのプロセス及び組織を保安品質マネジメントシステムとの整合をとれたものにする。
- h) これらのプロセスにおいて、原子力安全とそれ以外の事項において意思決定の際に対立が生じた場合には、原子力安全が確保されるようにする。また、セキュリティ対策が原子力安全に与える潜在的な影響と原子力安全に係る対策がセキュリティに与える潜在的な影響を特定し、解決する。

(3) 【表1 基本プロセスと標準書】の標準書には、保安品質マネジメントシステムの運用のために、原子力安全に対する重要度に応じて、適宜、要求事項の適用程度についてグレード分けを記載し、「4. 2. 3 文書管理」に従いその適切性を審査し、保安活動の重要度に応じて、保安品質マネジメントシステムを確立し、運用する。この場合において、次に掲げるa)～c)を適切に考慮する。また、グレード分けの決定に際しては、原子力安全に対する重要性に加えて、次に掲げるd)～h)を考慮することができる。（「保安活動の重要度」とは、事故が発生した場合に原子力施設から放出される放射性物質が人と環境に及ぼす影響の度合いに応じ、a)からc)までに掲げる事項を考慮した原子力施設における保安活動の管理の重み付けをいう。）

- a) 業務・加工施設又は組織の重要度・複雑さの程度
- b) 業務・加工施設の品質又は保安活動に関連する原子力安全に係るリスク源（ハザード）及びこれらに関連するリスクの大きさ（「原子力安全に係るリスク源（ハザード）及びこれらに関連するリスクの大きさ」とは、原子力の安全に影響を及ぼすおそれのある自然現象や人為による事象（故意によるものを除く。）及びそれらにより生じ得る影響や結果の大きさをいう。）
- c) 加工施設の故障若しくは通常想定されない事象の発生又は保安活動が不適切に計画され、若しくは実行されたことにより起こり得る影響（「通常想定されない事象」とは、設計上考慮していない又は考慮していても発生し得る事象（人的過誤による作業の失敗等）をいう。）
- d) プロセス及び加工施設の複雑性、独自性、又は斬新性の程度
- e) プロセス及び加工施設の標準化の程度や記録のトレーサビリティの程度
- f) 検査又は試験による原子力安全に対する要求事項への適合性の検証可能性の程度
- g) 作業又は製造プロセス、要員、要領、及び装置等に対する特別な管理や検査

#### の必要性の程度

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

(8) 保安活動の重要度に応じて、資源の適切な配分を行う。

#### 4. 2 文書化に関する要求事項

##### 4. 2. 1 一般

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

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

##### 4. 2. 2 保安品質保証計画書

###### (1) 制 定

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

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

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

注）（ ）内は、本マニュアルでの記載状況を示した。

###### (2) 改 定

本マニュアルは3年に1回定期的に見直し、又は必要が生じた場合に見直しを行うこととする。改定が必要な場合には、（1）と同様の手続きを経て、社長が改定する。



### (3) 維持管理

本マニュアルの維持管理は、安全・品質保証課長が行う。

## 4. 2. 3 文書管理

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

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

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

### (1) 文書の承認発行

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

- a) 文書は、その発行に先立ち権限のある者がその適切性についてレビューし承認する。
- b) 文書の更新の必要性についてレビューする。また、更新に当たり、その妥当性をレビューし、改訂を承認する。（「更新に当たり、その妥当性をレビューし、その改訂を承認する」とは、a)と同様に改訂の妥当性を審査し、承認することをいう。）
- c) a) 及び b) のレビューには、その対象となる文書に定められた活動を実施する部門の要員を参画させる。（「部門」とは、図3「保安管理組織図」に規定する組織の最小単位をいう。）
- d) 文書は台帳等により改訂内容および適用する版の状況を明確にする。
- e) 改訂のあった文書は必要なときに、必要な所で該当する文書の適切な版が利用できるようにする。
- f) 文書は、読みやすく容易に内容を把握することができるようにするとともに、容易に識別可能な状態にする。
- g) 適用する外部文書は、台帳等により改訂及び適用する版の状況を明確にする。  
注）「外部文書」とは、保安品質マネジメントシステムの計画及び運用のために組織が必要と決定した外部からの文書をいう。
- h) 廃止又は無効となった文書は、誤用防止のために速やかに撤去するか、又

は意図しない使用がなされないようにする。

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

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

#### (2) 文書の変更

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

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

### 4. 2. 4 記録の管理

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

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

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

## 5. 経営者の責任

### 5. 1 経営者のコミットメント

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

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

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

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

d) 必要な資源を確保し、管理総括者にそれを提供させる。

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

画できる環境を整えていることをいう。)

- f) 担当する業務について理解し、遂行する責任を有することを要員に認識させる。
- g) 全ての階層で行われる決定が、原子力安全の確保について、その優先順位及び説明する責任を考慮して確実に行われるようにする。

## 5. 2 原子力安全の重視

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

## 5. 3 保安品質方針

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

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

## 5. 4 計画

### 5. 4. 1 保安品質目標

(1) 社長は、管理総括者に保安品質目標を次の点に留意して設定させる。

- a) 各部課長に保安品質方針に基づく保安品質目標(関係法令及び保安規定の遵守、安全文化の育成及び維持に関すること、並びに個別業務等要求事項への適合のために必要な目標を含む。)を策定させ、文書化させること。これに

は、保安品質目標を達成するための計画として、次の事項を含む。

- ・実施事項
- ・必要な資源
- ・責任者
- ・実施事項の完了時期
- ・結果の評価方法

b) 保安品質目標が保安品質方針と整合がとれており、その達成度が判定可能であること。(「その達成度が判定可能である」とは、品質目標の達成状況を監視測定し、その達成状況を評価できる状態にあることをいう。)

(2) 管理総括者は、保安品質目標を各部課長に実施させる。

#### 5. 4. 2 保安品質マネジメントシステムの計画

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

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

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

#### 5. 5 責任、権限及びコミュニケーション

##### 5. 5. 1 責任及び権限

社長は、保安活動に関する組織を【図3 保安管理組織図】に示すとおり定める。

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

社長は、部門及び要員の責任(担当業務に応じて、組織の内外に対し業務の内容について説明する責任を含む。)及び権限並びに部門相互間の業務の手順に関して、

管理総括者に「責任、権限及び選・解任標準」を定めさせ、関係する要員が責任を持って業務を遂行できるようにする。（「部門相互間の業務の手順」とは、部門間で連携が必要な業務のプロセスにおいて、業務（情報の伝達を含む。）が停滞し、断続することなく遂行できる仕組みをいう。）

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

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

#### 5. 5. 2 管理責任者

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

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

#### 5. 5. 3 管理者

(1) 社長は、次に掲げる業務を管理監督する地位にある各部課長等に、管理者として管理監督する業務に係る責任及び権限を与える。管理者の責任と権限については、「責任、権限及び選・解任標準」に定める。（「管理者」とは、職務権限を示す文書において、管理者として責任及び権限を付与されている者をいう。）なお、管理者に代わり、個別業務のプロセスを管理する責任者を置いて、その業務を行わせることができる。この場合において、当該責任者の責任及び権限は、文書で明確に定める。

- a) プロセスが確立され、実施されるとともに、有効性を継続的に改善する。

- b) 業務に従事する要員の、業務・加工施設に対する要求事項についての認識を高める。
  - c) パフォーマンスについて評価する。(「8. 2. 3 プロセスの監視及び測定」参照)
  - d) 健全な安全文化を育成し、及び維持する取組みを促進する。
  - e) 関係法令を遵守する。
- (2) 管理者は、与えられた責任及び権限の範囲において、原子力安全のためのリーダーシップを発揮し、次に掲げる事項を確実に実施する。
- a) 保安品質目標を設定し、その目標の達成状況を確認するため、業務のパフォーマンスを監視及び測定する。
  - b) 要員が、原子力安全に対する意識を向上し、かつ、原子力安全への取組を積極的に行えるようにする。
  - c) 原子力安全に係る意思決定の理由及びその内容を、関係する要員に確実に伝達する。
  - d) 常に問いかける姿勢及び学習する姿勢を定着させるとともに、要員が、積極的に原子力安全に関する問題の報告を行えるようにする。
  - e) 要員が、積極的に業務の改善に対する貢献を行えるようにする。
- (3) 管理者は、所掌する業務に関する自己評価をあらかじめ定められた間隔で実施する。また、自己評価には、安全文化についての劣化兆候に係るものを含める。(「あらかじめ定められた間隔」とは、保安品質マネジメントシステムの実効性の維持及び継続的な改善のために保安活動として取り組む必要がある課題並びに当該品質マネジメントシステムの変更を考慮に入れて設定された間隔をいい、「定期評価標準」に定める。)

#### 5. 5. 4 内部コミュニケーション

社長は、保安品質マネジメントシステムの有効性を維持するために、情報交換を含む内部コミュニケーションを図れるように、マネジメントレビュー会議、月例保安報告会、安全衛生委員会を設置する。組織の内部の情報が適切に伝達される仕組みが確立されているようにするとともに、保安品質マネジメントシステムの実効性に関する情報が確実に伝達されるようにする。(「組織の内部の情報が適切に伝達される仕組みが確立されているようにする」とは、保安品質マネジメントシステムの運営に必要となるコミュニケーションが必要に応じて行われる場や仕組みを決め、実行することをいう。)

マネジメントレビュー会議に関しては、「5. 6 マネジメントレビュー」、保安規定、「マネジメントレビュー標準」に定める。安全衛生委員会に関しては、保安

規定及び「安全衛生委員会標準」にその審議内容等に関して定める。また、月例保安報告会は、核燃料取扱主任者、管理総括者から、社長への保安活動の状況を報告する会議であり、「月例保安報告会標準」に、その運用を定める。

## 5. 6 マネジメントレビュー

### 5. 6. 1 一般

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

#### (1) 目的

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

#### (2) 開催頻度

年1回以上、開催する。

#### (3) 内容

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

#### (4) 出席者

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

#### (5) 事務手続き等

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

#### (6) 必要な改善の実施

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

### 5. 6. 2 マネジメントレビューへのインプット

マネジメントレビュー会議にインプットする内容は、以下のとおりとする。マネジメントレビューのインプットの報告は、管理総括者又は管理総括者が指名する者が行い、「マネジメントレビュー標準」に定める。

#### (1) 保安品質目標の達成状況

#### (2) 内部保安監査計画・結果

#### (3) 外部監査（安全文化の外部評価を含む。）を受けた場合の結果、地域住民の意

見、原子力安全規制当局の意見等を含む原子力安全の達成に関する利害関係者の意見（「外部監査」とは、原子力事業者等が外部の組織又は者から監査、評価を受けることをいう。）

- (4) プロセスの運用状況（「プロセスの運用状況」とは、「品質マネジメントシステム—要求事項 JIS Q 9001 (ISO9001)」(以下「JIS Q9001」という。)の「プロセスのパフォーマンス並びに製品及びサービスの適合」の状況及び「プロセスの監視測定で得られた結果」に相当するものをいう。)
- (5) 使用前事業者検査及び定期事業者検査(以下「使用前事業者検査等」という。)並びに自主検査等の結果
- (6) 組織の内外で得られた知見(技術的な進歩により得られたものを含む。)並びに発生した不適合その他の事象から得られた教訓を含む不適合、是正処置及び未然防止の状況
- (7) 内部保安監査による健全な安全文化を育成及び維持する取組みの状況に係る評価の結果並びに自己評価における安全文化についての劣化兆候に係る評価結果を含む安全文化を育成、及び維持するための取組みの実施状況
- (8) 関係法令の遵守状況
- (9) 前回までのマネジメントレビュー会議の結果に対するフォローアップ
- (10) 保安品質マネジメントシステムに影響を及ぼす可能性のある変更
- (11) 改善のための提案
- (12) 資源の妥当性
- (13) 保安活動の改善のために講じた処置(保安品質方針に影響を与えるおそれのある組織の内外の課題を明確にし、当該課題に取り組むことを含む。)の有効性

#### 5. 6. 3 マネジメントレビューからのアウトプット

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

- a) 保安品質マネジメントシステム及びそのプロセスの有効性の維持に必要な改善(改善の機会を得て実施される組織の業務遂行能力を向上させるための活動をいう。)
- b) 業務の計画及び実施に係わる保安活動の改善
- c) 資源の必要性(人的資源を含めた各資源の適性配分)
- d) 健全な安全文化の育成及び維持に関する改善(安全文化についての劣化兆候が確認された場合における改善策の検討を含む。)
- e) 関係法令の遵守に関する改善



## 6. 資源の運用管理

### 6. 1 資源の提供

管理総括者は、「6. 2 人的資源」～「6. 4 作業環境」のとおり、原子力安全を確実なものにするために必要な次の事項に関する資源を定め、これを確保し、及び管理する。「資源を定め」とは、本保安品質マネジメントシステム計画の事項を実施するために必要な資源を特定した上で、組織の内部で保持すべき資源と組織の外部から調達できる資源（組織の外部から調達する者を含む。）とを明確にし、それを定めていることをいう。）

#### (1) 人的資源

(2) インフラストラクチャ（JIS Q9001 の「インフラストラクチャ」をいう。）

(3) 作業環境（作業場所の放射線量、温度、照度、狭小の程度等の作業に影響を及ぼす可能性がある事項を含む。）

(4) その他必要な資源

### 6. 2 人的資源

#### 6. 2. 1 一般

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

#### 6. 2. 2 力量、教育・訓練及び認識

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

a) 原子力安全の達成に影響がある業務に従事する要員に必要な力量を明確にする。

b) 該当する場合には（必要な力量が不足している場合には）、その必要な力量に到達することができるように教育・訓練を行うか、又は他の処置（必要な力量を有する要員を新たに配属又は雇用することを含む。）をとる。

c) 教育・訓練又は他の処置の有効性を評価する。

d) 自らの活動のもつ意味及び重要性を認識し、保安品質目標の達成及び保安品質マネジメントシステムの有効性の継続的な改善に向けて自らがどのように貢献できるかを確実に認識させる。

e) 教育・訓練及び力量について該当する記録を維持する。

### 6. 3 インフラストラクチャ

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

### 6. 4 作業環境

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

## 7. 業務の計画及び実施

### 7. 1 業務の計画

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

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

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

a) 標準書の作成又は変更の目的及び作成又は変更により起こり得る結果（当該変更による原子力安全への影響の程度の分析及び評価、当該分析及び評価の結

果に基づき講じた処置を含む。)

- b) 業務・加工施設に対する要求事項（品質の目標を含む）
- c) 業務・加工施設に特有な要領書・計画書を準備する必要性、人員（人数や資格）・設備・作業環境の必要性
- d) その業務・加工施設のための検証、妥当性確認、監視、測定、検査及び試験活動、並びにこれらの合否判定基準
- e) 業務・加工施設のプロセス及びその結果が、要求事項を満たしていることを実証するために必要な記録

(4) 標準書は個別業務の作業方法に適したものとし、その様式を「保安文書管理標準」に定める。その様式は、組織の運営方法に適した形式となるようにする。

## 7. 2 業務・加工施設に対する要求事項に関するプロセス

### 7. 2. 1 業務・加工施設に対する要求事項の明確化

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

### 7. 2. 2 業務・加工施設に対する要求事項のレビュー

- (1) 管理総括者は、標準書の適切な管理に関する標準書を定める。この標準書には、次の事項及び核燃料取扱主任者の確認、安全衛生委員会の審議を受ける手順を含める。
- (2) 担当部長は、機器等の使用又は個別業務の実施に当たり、あらかじめ、機器等の使用又は個別業務の実施を定めた標準書について、安全衛生委員会に諮問する。
- (3) 各部長等は、前項の安全衛生委員会に諮問するに当たり、次に掲げる事項を確認する。
  - a) 要求事項が定められている。
  - b) 要求事項が追加・変更された場合には、その追加・変更が反映されている。
  - c) 定められた要求事項が実施可能であること。
- (4) 担当部長は、安全衛生委員会での審議結果を記録する。処置が必要な場合には、その処置記録を残す。
- (5) 原子力安全に関して所轄官庁からの指導事項等が書面で示されない場合は、文書化して先方の確認を得る。
- (6) 各部課長は、業務・加工施設に対する要求事項が変更された場合は、「4.

2. 「3文書管理」に従い、修正する。また、変更後の要求事項が関連する要員に理解されるよう周知する。

(7) 管理総括者及び各部課長は、標準書を受けて保安活動の個々の業務を実施するために必要な3次文書を定める。

#### 7. 2. 3 利害関係者とのコミュニケーション

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

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

#### 7. 3 設計・開発

管理総括者は、加工施設の設計・開発（専ら加工施設において用いるための設計・開発に限る。）に関して「7. 3. 1 設計・開発の計画」～「7. 3. 7 設計・開発の変更管理」の事項を満たした「設計・開発管理標準」を定め、この標準書に従って、設計・開発を実施させる（不適合及び予期せぬ事象の発生を未然に防止するための活動を含む。）。この標準書には、設備、施設、計算機ソフトウェア及び手順書等に関する設計・開発及び以下の事項を含み、また、原子力安全のために重要な手順書等の設計・開発及び以下の事項については、新規制定及び重要な変更を対象とする。

- (1) 担当課長は、加工施設の工事を行う場合、新たな設計又は過去に実施した設計結果の変更に該当するかどうかを判断する。
- (2) 担当課長は、第1号において該当すると判断した場合、次の各号に掲げる要求事項を満たす設計を「7. 3. 2 設計・開発へのインプット」～「7. 3. 7 設計・開発の変更管理」に従って実施する。
  - 1) 保全の結果の反映及び既設設備への影響の考慮を含む、機能及び性能に関する要求事項
  - 2) 「加工施設の技術基準に関する規則」の規定及び事業（変更）許可申請書の記載事項を含む、適用される法令・規制要求事項
  - 3) 適用可能な場合には、以前の類似した設計から得られた情報
  - 4) 設計・開発に不可欠なその他の要求事項
- (3) 前項における設計には、施設管理標準に定める工事管理及び使用前事業者検

査の実施を考慮する。

- (4) 操作員の誤操作を防止するため、下記事項を踏まえた設計・開発を行うこと。
  - 1) 安全機能を有する施設の運転及び保守における誤操作を防止するため、操作器、指示計、記録計、表示装置、警報装置等を設置する場合は、必要に応じて操作員の操作性及び人間工学的観点の諸因子を考慮した設計とする。
  - 2) 安全機能を有する施設の前号の装置に対して、操作員による誤操作を防止するため、櫃世に応じてスイッチに保護カバー又はカギを設け、色、形状、銘板等により容易に識別できるようにする。また、表示装置は、必要に応じて色で識別できる設計とする。

### 7. 3. 1 設計・開発の計画

- (1) 管理総括者は、設計・開発の計画として次の事項を明確にする。
  - a) 設計・開発の性質、期間及び複雑さの程度
  - b) 設計・開発の段階
  - c) 設計・開発の各段階に適したレビュー、検証及び妥当性確認並びに管理体制
  - d) 設計・開発に関する責任（保安活動の内容について説明する責任を含む。）及び権限
  - e) 設計・開発に必要な組織の内部及び外部の資源
- (2) 担当課長は、効果的なコミュニケーション並びに責任及び権限の明確な割当てを確実にするため、設計・開発に関与するグループ間のインターフェイスの運営管理を行う。
- (3) 管理総括者は、設計・開発の進行に応じて、計画を適切に変更する。

### 7. 3. 2 設計・開発へのインプット

- (1) 担当課長は、業務・加工施設に対する要求事項に関連する設計条件を明確にし、記録を維持する。設計条件には次の事項を含める。
  - a) 機能及び性能に関する要求事項
  - b) 適用される法令・規制要求事項
  - c) 適用可能な場合には、以前の類似した設計から得られた情報
  - d) 設計・開発に不可欠なその他の要求事項
- (2) 担当課長は、業務・加工施設に対する要求事項に関連する設計条件については、その適切性をレビューし、承認する。また、要求事項について、漏れがなく、あいまいでなく、相反することがないことを確認する。

### 7. 3. 3 設計・開発からのアウトプット

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

### 7. 3. 4 設計・開発のレビュー

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

### 7. 3. 5 設計・開発の検証

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

### 7. 3. 6 設計・開発の妥当性確認

- (1) 担当課長は、結果として製作中又は製作後の加工施設に対して、指定された用途又は意図された用途に応じた要求事項を満たし得ることを確認するために、計画した方法に従って、設計・開発の妥当性確認を行う。また、加工施設の設置後でなければ妥当性確認を行うことができない場合は、当該加工施設の使用を開始する前に行う。

- (2) 担当課長は、実行可能な場合にはいつでも、加工施設の使用前又は業務の実施前に、前号の妥当性確認を完了する。
- (3) 担当課長は、妥当性確認の結果の記録、及び必要な処置があればその記録を維持する。

#### 7. 3. 7 設計・開発の変更管理

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

#### 7. 4 調達

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

##### 7. 4. 1 調達プロセス

- (1) 調達先及び調達物品等に対する管理の方法及び程度（力量を有する者を組織の外部から確保する際に、外部への業務委託の範囲を保安品質マネジメント文書に明確に定めることを含む。）は、調達物品等が原子力安全に及ぼす影響に応じたものとし、また、調達にあたっての管理の必要性等を考慮したものとする。（「管理の方法」とは、調達物品等が調達物品等要求事項に適合していることを確認する適切な方法（機器単位の検証、調達物品等の妥当性確認等の方法）をいう。）

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

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

- ・採用しようとする一般産業用工業品の技術情報を供給者等から入手し、当該一般産業用工業品の技術的な評価を行う。

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

#### 7. 4. 2 調達要求事項

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



の適合状況を記録した文書を提出させる。

#### 7. 4. 3 調達物品等の検証

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

### 7. 5 業務の実施

#### 7. 5. 1 業務の管理

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

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

#### 7. 5. 2 業務の実施に関するプロセスの妥当性確認

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

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

#### 7. 5. 3 識別及びトレーサビリティ

(1) 実施する業務の必要性に応じて、業務の計画及び実施の全過程において、業務と設備、責任者、文書等との対応をつけ、また、その業務の記録が、日時、設備名称、作業者等のトレーサビリティ（加工施設の使用又は業務の実施に係る履歴、適用又は所在を追跡できる状態をいう。）を確保できるよう、手順（次の（2）の事項及び記録の維持を含む）を業務プロセスに関する標準書、要領書等に定める。

(2) 設備の補修を実施する場合にはその旨の表示をする。

#### 7. 5. 4 組織外の所有物

管理総括者は、組織外の所有物について、それが当社の管理下にある間注意を払うこと及び必要に応じて記録を維持することを該当する標準書に定め、組織外の所有物を所持している場合においては、必要に応じ、各課長に記録を作成させ、これを管理させる。（「組織外の所有物」とは、JIS Q9001 の顧客又は外部提供者の所有物をいう。）

#### 7. 5. 5 調達物品の保存

管理総括者は、調達物品の保存に関して、「保安調達管理標準」に定め、調達した物品が使用されるまでの間、当該物品を調達物品等要求事項に適合するように各課長に管理させる。この保存には、該当する場合、識別表示、取扱い、包装、保管及び保護を含める。

#### 7. 6 監視機器及び測定機器の管理

(1) 管理総括者は、該当の業務プロセスを定めた標準書で、実施すべき監視及び測定並びに、そのために必要な監視機器及び測定機器を明確にする。また、監視及び測定の要求事項との整合性を確保できる方法で監視及び測定が実施できるように手順を定める。

(2) 管理総括者は、(1) の監視機器及び測定機器の中から加工施設の保安のために直接関連を有する機器の管理として、「施設管理標準」で(3)～(5)の要求事項を定め、(1) の監視及び測定について、実施可能であり、かつ、当該監視測定に係る要求事項と整合性のとれた方法で担当課長に実施させる。

(3) 担当課長は、測定値の正当性が保証されなければならない場合には、次の事項を実施する。

a) 定められた間隔又は使用前に、国際又は国家計量標準にトレーサブルな計

量標準に照らして校正若しくは検証、又はその両方を行う。そのような標準が存在しない場合には、校正又は検証に用いた基準を記録する。（「定められた間隔」とは、「7. 1 業務の計画」に基づき定めた計画に基づく間隔をいう。）

- b) 機器の調整をする、又は必要に応じて再調整する。
  - c) 校正の状態を明確にするために識別をする。
  - d) 測定した結果が無効になるような操作を防止する手段を講じる。
  - e) 取扱い、維持及び保管において、損傷及び劣化しないように保護する。
- (4) 担当課長は、監視機器及び測定機器が要求事項に適合していないことが判明した場合、その機器でそれまでに測定した結果の妥当性を評価し、記録する。また、その機器、及び影響を受けた業務すべてに対して、適切な処置をとる。校正及び検証の結果の記録を維持する。
- (5) 担当課長は、監視及び測定にコンピュータソフトウェアを使う場合、そのコンピュータソフトウェアによって意図した監視及び測定ができることを最初に使用するのに先立って確認する。また、必要に応じて再確認する。

## 8. 評価及び改善

### 8. 1 一般

- (1) 管理総括者は、監視、測定、分析、評価及び改善のプロセス（取り組むべき改善に関係する部門の管理者等の要員を含め、組織が当該改善の必要性、方針、方法等について検討するプロセスを含む。）を「監視、測定、データ分析及び評価標準」に定め、計画し、以下のとおり実施させる。
- a) 「8. 2. 3 プロセスの監視及び測定」ないし「8. 2. 4 検査及び試験」により、業務に対する要求事項への適合を実証する。
  - b) 「8. 2 監視及び測定」により保安品質マネジメントシステムが品質管理基準規則の要求事項に適合していることを評価し、「8. 3 不適合管理」及び「8. 5 改善」の各活動を通して、その適合性を維持する。
  - c) 「8. 2 監視及び測定」等から収集したデータを「8. 4 データの分析及び評価」で分析した結果に基づき、必要な「8. 5 改善」記載の活動を実施することにより保安品質マネジメントシステムのパフォーマンス及び有効性を継続的に改善する。
- (2) 上記業務の実施にあたっては、必要に応じてデータ収集・分析での統計的手法を含めて、適用可能な方法、及びその使用の程度を関連する標準書、要領書等に定める。
- (3) 監視及び測定の結果は、必要な際に要員が容易に取得し、改善活動に利用でき

るようにする。

## 8. 2 監視及び測定

### 8. 2. 1 原子力安全の達成

管理総括者は、保安品質マネジメントシステムのパフォーマンスの監視測定の一環として、原子力安全を達成しているかどうかに関して利害関係者がどのように受けとめているかについての情報の入手及び使用の方法を「監視、測定、データ分析及び評価標準」に定め、原子力安全の確保に対する組織の外部の者の意見を担当課長に把握させる。利害関係者がどのように受けとめているかについての情報には、例えば、外部監査結果、地方自治体及び地元住民の保安活動に関する意見並びに原子力規制委員会の指摘等がある。

### 8. 2. 2 内部保安監査

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

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

(2) 管理総括者は、監査の対象となるプロセス及び領域（職場）の状態（管理状況）及び重要性、並びにこれまでの監査結果を考慮して、監査の基準、範囲、頻度、方法及び責任を定めた監査計画を策定し、実施するとともに、監査の有効性を評価し継続的に改善する。監査員の選定及び監査の実施においては、監査プロセスの客観性及び公平性を確保するため、監査員は自らの業務を監査しない。

(3) 管理総括者は、監査の計画及び実施、記録の作成及び結果の報告に関する責任と権限（必要に応じ、監査員が内部保安監査結果を社長に直接報告する権限を含む。）、並びに要求事項を定めた「内部保安監査標準」を作成する。また安全・品質保証部長は、監査及びその結果の記録を維持する。

(4) 安全・品質保証課長は、内部保安監査の対象として選定された領域に責任を有する部課長に内部保安監査結果を通知する。

(5) 各部課長は、監査時に検出された改善を要する事項（必要な修正及び是正処置すべて）に関して、計画をたてその改善を遅滞なく実施し、安全・品質保証

課長に報告する。

- (6) 安全・品質保証課長は、各課長が実施した改善内容を確認し、その結果を管理総括者及び安全衛生委員会に報告する。

#### 8. 2. 3 プロセスの監視及び測定

- (1) 保安品質マネジメントシステムのプロセスを適切な方法で監視し、適用可能な場合には、適切な方法で測定をする。これらの方法は、保安規定の定めによる他、標準書で定める。監視及び測定の対象には、業務・加工施設に係る不適合についての弱点のある分野及び強化すべき分野等に関する情報を含む。また、監視及び測定の方法には、次の事項を含む。

- ・ 監視及び測定の実施時期
- ・ 監視及び測定の結果の分析及び評価の方法並びに時期

- (2) 担当課長は、監視及び測定の実施に当たり、保安活動の重要度に応じてP Iを用いる。
- (3) これらの方法はプロセスが保安品質マネジメントシステムの計画及び業務の計画で定めた計画どおりの結果を達成する能力があることを実証させうように定める。
- (4) 担当課長は、監視及び測定の結果に基づき、保安活動の改善のために、必要な措置を講じる。
- (5) 担当課長は、監視及び測定の結果、プロセスが計画どおりの結果が達成できない又はできないおそれがある場合には、当該プロセスの問題を特定し、当該問題の修正及び是正処置を適切にとる。

#### 8. 2. 4 検査及び試験

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

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

管理総括者及び安全・品質保証部長は、保安活動の重要度に応じて、使用前事業者検査等の独立性（使用前事業者検査等を実施する要員をその対象となる機器等を所管する部門に属する要員と部門を異にする要員とすることその他の方法により、使用前事業者検査等の中立性及び信頼性が損なわれないことをいう。）を確保するため、当該使用前事業者検査等の対象となる機器等の工事（補修、取替え、改造等）又は点検に参与していない要員に使用前事業者検査等を実施させる。（「使用前事業者検査等の中立性及び信頼性が損なわれないこと」

とは、使用前事業者検査等を実施する要員が、当該検査等に必要な力量を持ち、適正な判定を行うに当たり、何人からも 不当な影響を受けることなく、当該検査等を実施できる状況にあることをいう。）

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

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

### 8. 3 不適合管理

管理総括者は、業務に対する要求事項に適合しない状況が放置されることを防ぐために、それらを識別し、当該機器等又は個別業務を特定し、管理するため、不適合の処理に関する管理及びそれに関連する責任及び権限を定めた「保安不適合管理標準」を作成し、その標準書に従って不適合管理を行わせる。標準書には、以下の事項を定める。（「当該機器等又は個別業務を特定し、管理する」とは、不適合が確認された機器等又は個別業務が識別され、不適合が全て管理されていることをいう。）

- (1) 各課長は、該当する場合には、次の1つ又はそれ以上の方法で不適合を処理する。
  - a) 検出された不適合を除去するための処置をとる。
  - b) 安全・品質保証部長が、原子力安全への影響を評価した上で特別採用として、その使用、リリース、又は合格と判定することを正式に許可する。
  - c) 本来の意図された使用又は適用ができないよう識別表示、隔離、廃棄等の処置をとる。
  - d) 所轄官庁に報告書等の情報を流した後（引渡し後）に当該情報に不適合（誤り）が検出された場合、もしくは機器等の使用又は業務の実施後に不適合が検出された場合には、その不適合による影響又は起こり得る影響に対して適切な処置をとる。
  - e) 不適合の処理の結果を所属部長、安全・品質保証部長及び管理総括者に報告する。
- (2) 各課長は、不適合の内容の記録、及び不適合に対してとられた特別採用を含む処置の記録を維持する。

- (3) 各課長は、不適合を除去した場合には、要求事項への適合を実証するための再検証を行う。
- (4) 安全・品質保証部長は、加工施設の保安の向上を図る観点から、発生した不適合に対し、不適合の公開基準に基づき、当該不適合の内容を公開する。

#### 8. 4 データの分析及び評価

- (1) 管理総括者は、保安品質マネジメントシステムの適切性及び有効性を実証するため、また、保安品質マネジメントシステムの有効性の継続的な改善（保安品質マネジメントシステムの有効性に関するデータ分析の結果、課題や問題が確認されたプロセスを抽出し、当該プロセスの改良、変更等を行い、保安品質マネジメントシステムの有効性を改善することを含む。）の必要性を評価するために適切なデータを明確にし、それらのデータを収集し、分析する手順を「監視、測定、データ分析及び評価標準」に定め、収集及び分析させる。この標準書には監視及び測定の結果から得られたデータ並びにそれ以外の該当する情報源からのデータを含める。
- (2) 各部長は、標準書に従い、データの分析及びこれに基づく評価によって、次の事項に関連する情報を提供する。

- a) 原子力安全の達成に関する利害関係者の受けとめの傾向及び特徴その他分析により得られる知見

- b) 業務に対する要求事項への適合

- c) 不適合には至らない機器等及びプロセスの特性及び傾向（是正処置を行う端緒となるものを含む。）から得られた情報に基づき、是正処置の必要性について検討する機会を得ることとなるもの

（「是正処置を行う端緒」とは、不適合には至らない機器等及びプロセスの特性及び傾向から得られた情報に基づき、是正処置の必要性について検討する機会を得ることをいう。）

（「不適合には至らない機器等及びプロセスの特性及び傾向から得られた情報に基づき、是正処置の必要性について検討する機会を得ることとなるもの」については、「保安不適合管理標準」及び「保安是正・予防処置管理標準」に定める。）

- d) 調達先の能力

#### 8. 5 改善

##### 8. 5. 1 継続的改善

管理総括者は、本マニュアルの該当する項に示すとおり、保安品質方針、保安品

質目標、内部保安監査結果、データの分析、是正処置、未然防止処置及びマネジメントレビューを通じて、保安品質マネジメントシステムの有効性を向上させるために、改善が必要な事項を標準書に定めるとともに、必要な変更を実施し、保安品質マネジメントシステムの継続的改善を行う。（「保安品質マネジメントシステムの継続的な改善」とは、保安品質マネジメントシステムの実効性を向上させるための継続的な活動をいう。）

#### 8. 5. 2 是正処置

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

a) 是正処置の必要性を、次に定めるところにより評価する。

1) 不適合その他の事象のレビュー及び分析（情報の収集及び整理、人的、技術的及び組織的要因等の考慮を含む。）

2) 不適合その他の事象の原因の特定（必要に応じて、業務プロセスについてのマネジメントや安全文化との関係を整理することを含む。）

3) 類似の不適合その他の事象の有無又は当該類似の不適合その他の事象が発生する可能性の明確化

b) 必要な処置の決定及び実施

c) とった処置及びその結果の記録並びに記録の管理

d) とった是正処置の有効性のレビュー

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

f) 必要に応じ、保安品質マネジメントシステムを変更する。

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

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

・ 調達物品等の保安に係る技術情報

・ 是正処置及び未然防止処置から得られた施設管理における保安に関する技術情報

注) d) における“とった是正処置”とは、a)～c) のことである。



- (2) 各課長は、再発防止のため、必要に応じて、不適合その他の事象の再発を防止するため、遅滞なく原因を除去する処置をとる。
- (3) 是正処置の程度は、検出された不適合その他の事象の原子力安全に与える影響の程度に応じたものとする。
- (4) 各課長は、是正処置結果を担当部長及び管理総括者に報告するとともに、必要に応じて技術情報を共有する。
- (5) 安全・品質保証課長は、「定期評価標準」に従い、複数の不適合その他の事象に係る情報から類似する事象に係る情報を抽出し、その分析を行い、当該類似の事象に共通する原因を明確にした上で、適切な措置を講じる。「適切な措置を講じる」とは、(1)の規定のうち必要なものについて実施することをいう。

#### 8. 5. 3 未然防止処置

- (1) 管理総括者は、原子力施設その他の施設の運転経験等の知見（他のウラン加工事業者から提供された技術情報及びほかのウラン加工事業者が公開した不適合情報を含む。）について、次の事項を含む他、自らの組織で起こり得る不適合（他の原子力施設その他の施設における不適合その他の事象が自らの施設で起こる可能性について分析を行った結果、特定した問題を含む。）を防止するための体制を含めた「保安是正・予防処置標準」を定める。
  - a) 起こり得る不適合及びその原因の調査
  - b) 不適合発生を予防するための処置の必要性の評価
  - c) 必要な処置の決定及び実施
  - d) とった処置及びその結果の記録並びに記録の管理
  - e) とった未然防止処置の有効性のレビュー注) e) における“とった未然防止処置”とは、a)～d) のことである。
- (2) 各課長は、起こり得る不適合が発生することを防止するために、保安活動の実施によって得られた知見及び他の施設等から得られた知見の活用を含め、その原因を除去する処置を必要に応じて講ずる。
- (3) 未然防止処置の程度は、起こり得る不適合の重要性に応じたものとする。
- (4) 各課長は、未然防止処置結果を担当部長及び管理総括者に報告する。

表1 基本プロセスと標準書

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

(注) UF<sub>6</sub> 漏えい事故のリスクを低減させるための措置を含む重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動については、非常時の措置標準及び火災防護活動標準に規定する。

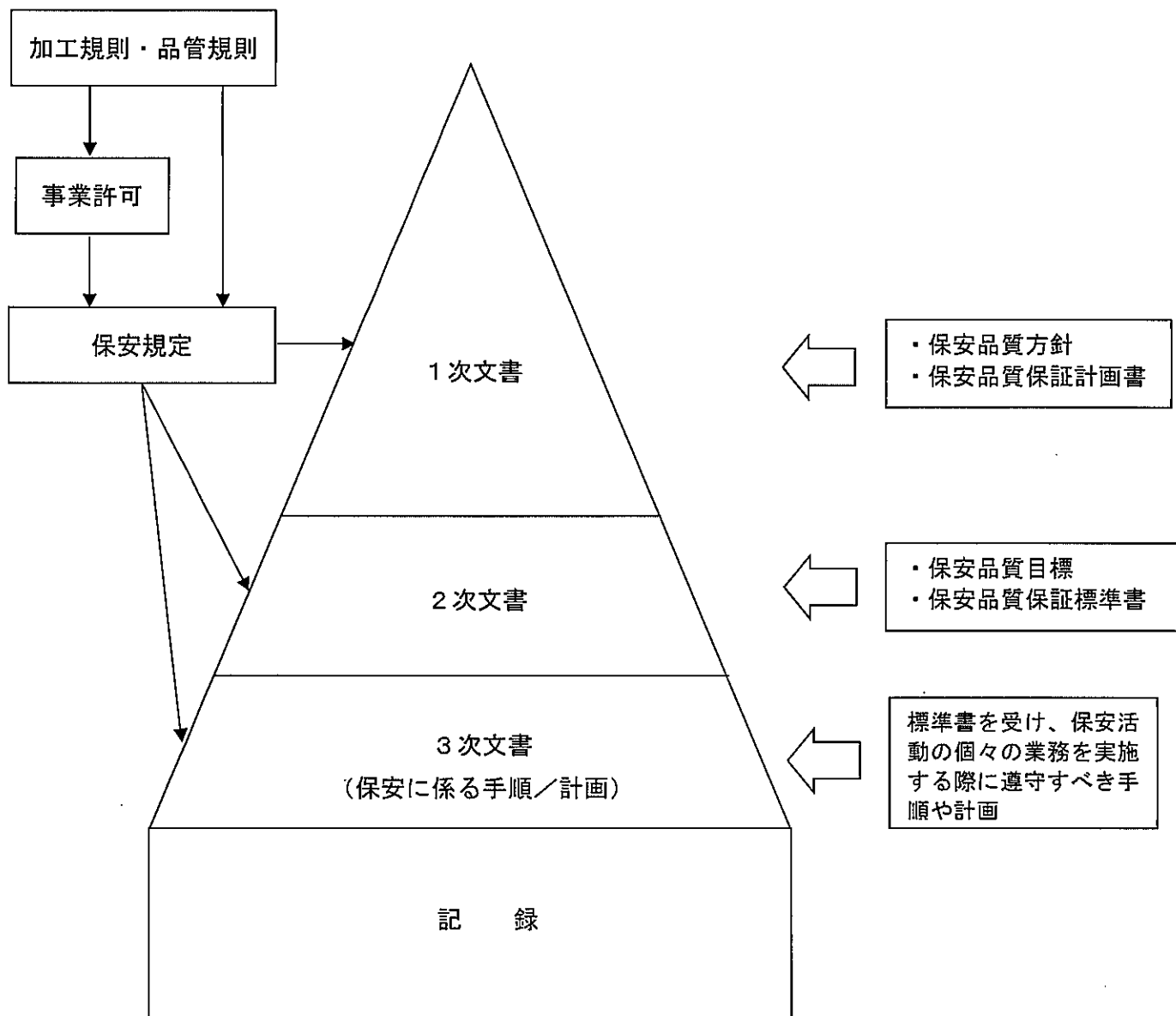


図1 保安品質マネジメントシステム文書体系図

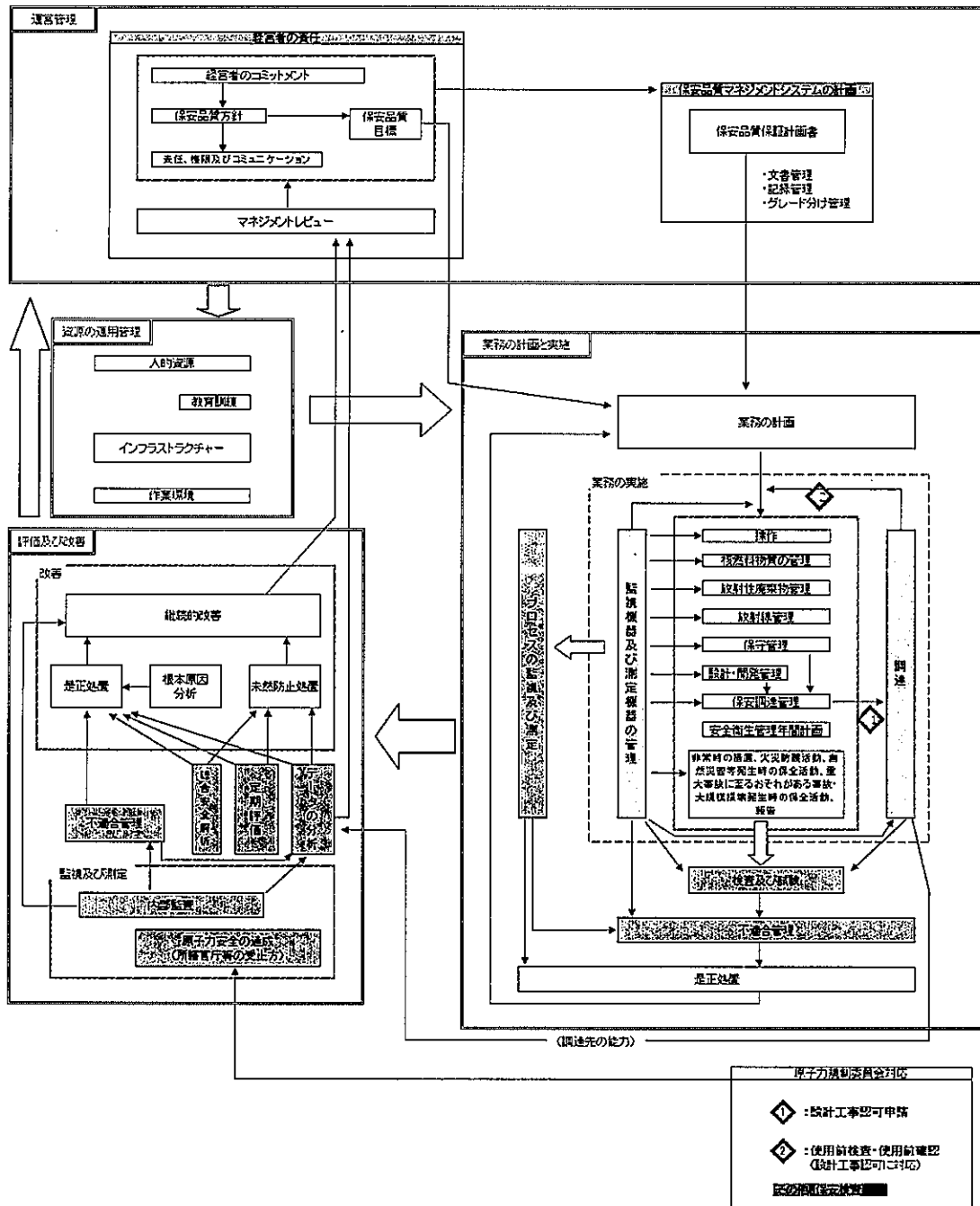
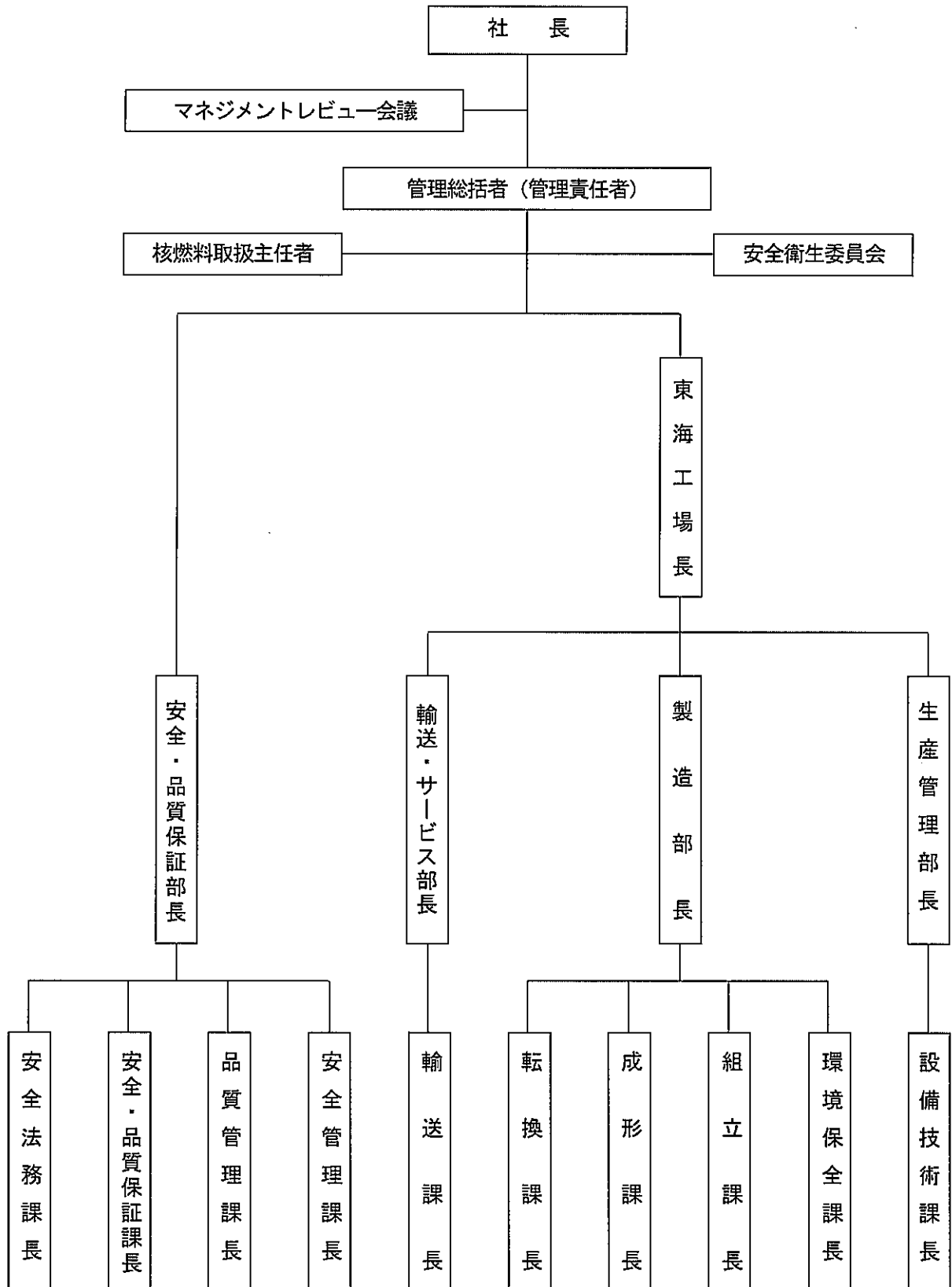


図2 プロセス関連図



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

図 3 保安管理組織図

添付 標準書一覧

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

## 別記 3

## 添 付 書 類 I

添付書類 I-1 事業許可との対応

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



## 添付書類 I-1 事業許可との対応

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

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

表 2 に事業許可と本申請書の相違点をまとめたリストを示す。

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

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

○：適合確認または撤去の申請回数

1：撤去し廃棄する設備・機器

2：仮移設して安全機能を維持するか代替措置を講じる設備・機器

3：取り外した後、一時保管した後に復旧する設備・機器

また、表中の網掛けは、既認可及び本申請対象を示す。

以下の設工認申請において、次回以降の申請にて適合性を確認するとしていた技術基準に対する仕様について、本申請において該当する施設を表 4-1-1~4-1-12 及び表 4-2-1~4-2-6 に示す。本申請における設計番号と以下の設工認申請における設計番号の対応を表 5-1~5-2 に示す<sup>注)</sup>。

- 一次申請書(平成 30 年 6 月 4 日付け 三原燃第 18-0200 号)  
(平成 30 年 6 月 19 日付 原規規発第 1806196 号にて認可)
- 二次申請書(令和元年 7 月 24 日付け 三原燃第 19-0257 号)  
(令和元年 8 月 9 日付 原規規発第 1908096 号にて認可)
- 四次申請書(令和 2 年 3 月 13 日付け 三原燃第 19-0801 号)  
(令和 2 年 3 月 27 日付 原規規発第 2003279 号にて認可)
- 五次申請書(令和 2 年 7 月 30 日付け 三原燃第 20-0273 号)  
(令和 2 年 8 月 5 日付 原規規発第 2008051 号にて認可)

注) 表 5-1、5-2 では、新たに申請する仕様表に記載の設計番号を対象に、各申請で内容が同じ設計番号を横並びにして整理した。なお、設備関係の仕様表にて、建物で先行して申請された設計(例えば堰など)を使い適合性を説明する場合は、先行して申請された建物の設計番号に同申請回数を付して記載している(例:7.1-建 5(4 次))。

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

施設区分	設置用途	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則																					
				定義（安全施設） 第一条	臨界防止 第二条	遮蔽等 第三条	閉じ込め 第四条	火災等 第五条	地震 第六条	地震 第七条	津波 第八条	外部衝撃 第九条	不法侵入等 第十条	機水 第十一条	誘爆 第十二条	安全避難通路等 第十三条	安全機能を有する施設 第十四条	設計其他事故 第十五条	貯蔵施設 第十六条	廃棄施設 第十七条	放射線管理施設 第十八条	監視設備 第十九条	非常用電源設備 第二十条	通信連絡設備 第二十一条	重大事故等 第二十二条
化学処理施設		付属建物	付属建物	改造	シリリング能溶槽	9-1 9-3 9-4 9-5 9-6 9-8 9-9 9-10 9-11 9-12 9-21 9-23	7-1 7-2 7-3 7-4 7-5 7-6 7-7	-	9-1 9-3 9-4 9-5 9-6 9-8 9-9 9-10 9-11 9-12 9-21 9-23	10-1 10-2 10-3	11-2 11-6 11-9 11-14 11-16 11-21	-	13-1	4-20 14-2 14-3 14-4 15-4 15-5	-	-	17-13	-	-	-	-	-	-	-	23-1
						9-1 9-3 9-4 9-5 9-6 9-8 9-9 9-10 9-11 9-12 9-21 9-23	7-1 7-2 7-3 7-4 7-5 7-6 7-7	-	9-1 9-3 9-4 9-5 9-6 9-8 9-9 9-10 9-11 9-12 9-21 9-23	10-1 10-2 10-3	11-2 11-6 11-9 11-14 11-16 11-21	-	13-1	4-20 14-2 14-3 14-4 15-4 15-5	-	-	17-13	-	-	-	-	-	-	-	-
放射性廃棄物の処理施設	付属建物	付属建物	改造	第1廃棄物処理所	9-1 9-3 9-4 9-5 9-6 9-8 9-9 9-10 9-11 9-12 9-21 9-23	7-1 7-2 7-3 7-4 7-5 7-6 7-7	-	9-1 9-3 9-4 9-5 9-6 9-8 9-9 9-10 9-11 9-12 9-21 9-23	10-1 10-2 10-3	11-2 11-6 11-9 11-14 11-16 11-21	-	13-1	4-20 14-2 14-3 14-4 15-4 15-5	-	-	17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	23-3
					9-1 9-3 9-4 9-5 9-6 9-8 9-9 9-10 9-11 9-12 9-21 9-23	7-1 7-2 7-3 7-4 7-5 7-6 7-7	-	9-1 9-3 9-4 9-5 9-6 9-8 9-9 9-10 9-11 9-12 9-21 9-23	10-1 10-2 10-3	11-2 11-6 11-9 11-14 11-16 11-21	-	13-1	4-20 14-2 14-3 14-4 15-4 15-5	-	-	17-13	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（付録建物、独立避難経路、エレベーター室、エレベーター、付録設備、付録施設、非常用設備）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則																								
				第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条	第十七条	第十八条	第十九条	第二十条	第二十一条	第二十二条	その他事業許可で求める仕様		
核燃料物質の廃棄施設	付録建物	第2核燃料物質処理所	改設	1-1	-	4-18	5-1	7-1	-	9-1	11-2	11-6	11-21	13-4	14-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				1-1	3-1	4-24	5-10	7-2	9-8	10-1	11-9	13-4	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5
				1-1	3-2	4-26	5-19	7-4	9-9	10-2	11-14	13-4	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5
				1-1	3-2	4-31	5-11	7-5	9-11	10-3	11-16	13-4	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5
核燃料物質の付録施設	付録建物	第3核燃料物質倉庫	改設	-	-	4-31	5-1	7-1	-	9-1	11-9	11-16	13-4	14-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				-	3-1	4-31	5-10	7-2	9-8	10-1	11-9	13-4	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5
				-	3-2	4-31	5-19	7-4	9-9	10-2	11-14	13-4	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5
				-	3-2	4-31	5-11	7-5	9-11	10-3	11-16	13-4	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5
核燃料物質の付録施設	付録建物	放射線管理施設	改設	1-3	2-13	4-34	5-1	7-1	-	9-1	11-9	11-16	13-4	14-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				1-3	2-13	4-34	5-10	7-2	9-8	10-1	11-9	13-4	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5
				1-3	2-13	4-34	5-19	7-4	9-9	10-2	11-14	13-4	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5
				1-3	2-13	4-34	5-11	7-5	9-11	10-3	11-16	13-4	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5
核燃料物質の付録施設	付録建物	独立避難経路(6)	新設	1-3	-	-	5-1	7-1	-	9-1	11-9	11-16	13-4	14-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				1-3	3-1	4-31	5-10	7-2	9-8	10-1	11-9	13-4	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5
				1-3	3-2	4-31	5-19	7-4	9-9	10-2	11-14	13-4	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5
				1-3	3-2	4-31	5-11	7-5	9-11	10-3	11-16	13-4	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5	14-2	14-3	14-4	14-5

※4：放射線管理施設は、放射線管理施設の外壁に附する

表 1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（付属建築物、独立運搬機、独立運搬機、付属設備、付属施設、非常用設備）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則																その他法令許可で定める仕様							
				第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条		第十七条	第十八条	第十九条	第二十条	第二十一条	第二十二条	
付属建築物 の施設	工場棟修理工場	チェックタラック室 地下集水槽地下ピット <sup>※6</sup>	変更なし	-	-	-	4-24	5-1 9-21	6-1	7-1 7-2 7-3 7-5	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				-	-	-	4-32	5-2 5-22	6-1	7-1	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	17-2 17-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他の加工 施設	付属建築物第3施設物倉庫	流通物付属設備(5)	改造	-	-	-	-	4-32	5-2 5-22	6-1	7-1	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	1-5	
				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
付属設備	付属設備	水害供給設備 貯蔵	新設	※4	1-3	-	-	5-1 9-21	6-1	7-1 7-5	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
付属施設	付属施設	防滅フェンス	新設	-	-	-	-	5-1 9-21	6-1	7-1 7-5	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
独立運搬機(1)(2)(3)(4)	独立運搬機	(1)(2)(3)(4)	新設	※4	1-3	-	-	5-1 9-21	6-1	7-1 7-5	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

※4：鉄筋コンクリート製の構築物は、鉄筋コンクリート造の外壁に準じる

※6：安全機能を有する施設の安全機能部分(1)(6)

表1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（付随建物、独立型監視盤、チェンクタンク室、廃棄物貯蔵設備、付帯設備、付帯施設、付帯施設、非常用設備）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則														その他法令許可で求める仕様											
				第一条 定義（安全施設）	第二条 臨界防止	第三条 遮蔽等	第四条 閉じ込め	第五条 火災等	第六条 地盤	第七条 地盤	第八条 津波	第九条 外部衝撃	第十条 不法侵入等	第十一条 浸水	第十二条 誘爆	第十三条 安全避難通路等	第十四条 安全機能を有する施設		第十五条 設計其他事故	第十六条 貯蔵施設	第十七条 廃棄施設	第十八条 放射線管理施設	第十九条 監視設備	第二十条 非常用電源設備	第二十一条 通信連絡設備	第二十二条 重大事故等			
その他の加工施設	付随建物シリング管外線	非常用設備	増設	非常用設備	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
				非常用設備	変更なし	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				非常用設備	変更なし	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				非常用設備	増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				非常用設備	変更なし	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				非常用設備	変更なし	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				非常用設備	増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				非常用設備	変更なし	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				非常用設備	変更なし	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				非常用設備	増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
その他の加工施設	付随建物シリング管外線	非常用設備	増設	非常用設備	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
				非常用設備	変更なし	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				非常用設備	変更なし	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				非常用設備	増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				非常用設備	変更なし	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				非常用設備	変更なし	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				非常用設備	増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				非常用設備	変更なし	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				非常用設備	変更なし	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				非常用設備	増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

表1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（付属建設、独立遮断機、付属設備、付属施設、非常用設備）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の概要に関する規則																	その他事業許可で求める仕様										
				第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条	第十七条		第十八条	第十九条	第二十条	第二十一条	第二十二条					
その他の加工施設	付属建物第1配電物処置所 ※1：屋外に設置	非常用設備 緊急対策設備(1)	変更なし																												
			増設																												
			変更なし																												
			変更なし																												
			変更なし																												
			変更なし																												
			変更なし																												
			変更なし																												
			変更なし																												
			変更なし																												
非常用設備 緊急対策設備(2)	非常用設備 緊急対策設備(2)	非常用設備 緊急対策設備(2)	増設																												
			新設																												
			新設																												
非常用設備 緊急対策設備(3)	非常用設備 緊急対策設備(3)	非常用設備 緊急対策設備(3)	増設																												
			新設																												
			新設																												

表1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容(付添建物、独立遮断室、チェッキングクランク室、廃棄物貯蔵設備、付添設備、付添設備、非常用設備)

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の状況、構造及び設備の基準に関する規則																						
				第一条 (安全施設)	第二条 臨界防止	第三条 遮蔽等	第四条 閉じ込め	第五条 火災等	第六条 地震	第七条 地震	第八条 地震	第九条 外部衝撃	第十条 不法侵入等	第十一条 漏水	第十二条 誤操作	第十三条 安全避難通路等	第十四条 安全機能を有する施設	第十五条 設計基準事故	第十六条 貯蔵施設	第十七条 廃棄施設	第十八条 放射線管理施設	第十九条 監視設備	第二十条 非常用電源設備	第二十一条 通信設備及び機器	第二十二条 重大事故等	その他事業許可で求める仕様
その他の加工施設	付添建物第1廃棄物処理用前室 ※1：屋外に設置	非常用設備 非常用通報設備	増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		非常用設備 消火設備	変更なし	-	-	-	5-8	6-1	-	9-2	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		非常用設備 自動火災警報設備	増設	-	-	-	5-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		非常用設備 緊急対策設備(1)	増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		非常用設備 緊急対策設備(1)	増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		非常用設備 緊急対策設備(1)	増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		非常用設備 緊急対策設備(1)	増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		非常用設備 緊急対策設備(1)	増設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13-1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	





表 1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（付属建物、独立遮音壁、独立遮音壁、チエックボックス室、廃棄物貯蔵設備、付属設備、付属設備、付属設備、非常用設備）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則														その他申請許可で求める仕様								
				第一条	第二条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条		第十六条	第十七条	第十八条	第十九条	第二十条	第二十一条	第二十二条	
その他の加工施設	非常用設備 非常用通報設備	放送設備	変更なし																							
		通信連絡設備（伝達設備）	改正																							
	非常用設備 自動火災警報設備	屋外消火栓 <sup>※1</sup>	変更なし																							
		消火器	変更なし																							
	非常用設備 自動火災警報設備	火災感知設備及びそれぞれに連動する警報設備	変更なし																							
		非常用照明	変更なし																							
	非常用設備 緊急昇降設備(1)	誘導灯	変更なし																							
		安全避難通路	増設																							

表1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（付属建物、独立運搬機、独立運搬機、チェックタンク室、医薬品貯蔵設備、付属設備、付属設備、非常用設備）

施設区分	設置場所	名称	加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則																												
			第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条	第十七条	第十八条	第十九条	第二十条	第二十一条	第二十二条	その他事業許可で定める仕様						
その他の加工施設	付属建物(付属場所) ※1：屋外に設置	非常用設備 非常用設備 非常用設備 非常用設備 非常用設備 非常用設備 非常用設備 非常用設備 非常用設備 非常用設備	変更なし	変更なし	増設	変更なし <sup>※1</sup>	変更なし	変更なし	変更なし	変更なし	変更なし	変更なし	変更なし	変更なし	変更なし	変更なし	変更なし	変更なし	変更なし	変更なし	変更なし	変更なし	変更なし	変更なし	-						
			非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備				
			非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備				
			非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備			
			非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備		
			非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備		
			非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	
			非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備
			非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備
			非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備	非常用設備

表1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（放射線廃棄物の廃棄施設）（1次申請対象建物）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の施設・機器及び設備の基準に因する規則													その他事業許可で定める仕様									
				定義（安重施設）	臨界防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	溢水	誤操作	安全避難通路等	安全機能を有する施設		設計基準事故	貯蔵施設	廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等	
放射線廃棄物の廃棄施設	屋内	放射線管理棟	新設	第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条	第十七条	第十八条	第十九条	第二十条	第二十一条	第二十二条	-

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

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の取組に関する規則																							
				第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条	第十六条	第十七条	第十八条	第十九条	第二十条	第二十一条	第二十二条	その他変更許可で求める仕様
成形施設	屋外	加工棟	改造	-	2-13	3-1	4-24	-	-	-	9-24	-	-	-	-	-	13-4	14-29 14-3 15-4 15-5 15-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	加工棟 成型工場 ペレット加工室、 機材料搬送装置、 粉砕機室(1)、 粉砕機室(2)、 ペレット貯蔵室、 作業室、前室(1)、 前室(2)、フィルタ室 等、屋外	加工棟 成型工場 屋外消火栓 <sup>※1</sup>	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
その他の加工施設		非常用設備 消火設備		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業許可申請書の内容（工場棟、自衛建物、自衛設備）（別申請対象建物）

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則															その他事業許可で求める仕様							
				第一条	第二条	第三条	第四条	第五条	第六条	第七条	第八条	第九条	第十条	第十一条	第十二条	第十三条	第十四条	第十五条		第十六条	第十七条	第十八条	第十九条	第二十条	第二十一条	第二十二条
化学処理施設		工場棟	改造	1-4	2-13	3-1	4-24 4-31	5-10	6-1	-	9-5 9-6 9-13 9-24 9-26	-	-	-	13-1	14-2 14-3 14-4 15-4 15-6 15-7	-	17-13	-	-	-	-	-	-	-	
				-	2-13	3-1	4-24 4-31	5-10	6-1	-	9-5 9-6 9-13 9-24 9-26	-	-	-	-	13-1	14-2 14-3 14-4 15-4 15-6 15-7	-	17-13	-	-	-	-	-	-	-
				1-4	2-13	3-1	4-24 4-31	5-10	6-1	-	9-5 9-6 9-13 9-24 9-26	-	-	-	-	13-1	14-2 14-3 14-4 15-4 15-6 15-7	-	17-13	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	屋外	工場棟	改造	1-4	2-13	3-1	4-24 4-31	5-10	6-1	-	9-5 9-6 9-13 9-24 9-26	-	-	-	13-1	14-2 14-3 14-4 15-4 15-6 15-7	-	17-13	-	-	-	-	-	-	-	
				1-4	2-13	3-1	4-24 4-31	5-10	6-1	-	9-5 9-6 9-13 9-24 9-26	-	-	-	-	13-1	14-2 14-3 14-4 15-4 15-6 15-7	-	17-13	-	-	-	-	-	-	-
組立施設	工場棟	組立工場	改造	1-4	2-13	3-1	4-24 4-31	5-10	6-1	-	9-5 9-6 9-13 9-24 9-26	-	-	-	13-1	14-2 14-3 14-4 15-4 15-6 15-7	-	17-13	-	-	-	-	-	-	-	-
				1-4	2-13	3-1	4-24 4-31	5-10	6-1	-	9-5 9-6 9-13 9-24 9-26	-	-	-	-	13-1	14-2 14-3 14-4 15-4 15-6 15-7	-	17-13	-	-	-	-	-	-	-

表 1-1-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業許可申請書の内容（工場棟、付属建物、付属施設、放射線管理棟、非常用設備）（改申請対象建物）

施設区分	設置場所	名称	加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する項目														その他事業許可で求める仕様								
			定義（安全施設）	境界防止	遮蔽等	閉じ込め	火災等	地震	地震	津波	外部衝撃	不法侵入等	浸水	放射線管理施設	防護施設	貯蔵施設		廃棄施設	放射線管理施設	監視設備	非常用電源設備	通信連絡設備	重大事故等		
放射線管理棟 の附属施設	放射線管理棟	付属建物	第一條	第二條	第三條	第四條	第五條	第六條	第七條	第八條	第九條	第十條	第十一條	第十二條	第十三條	第十四條	第十五條	第十六條	第十七條	第十八條	第十九條	第二十條	第二十一條	第二十二條	-
			-	-	-	4-24	5-10	-	-	-	9-5 9-13 9-21	-	-	-	-	-	13-4	14-29 15-1	-	-	17-13	-	-	-	-
放射線管理棟 の附属施設	放射線管理棟	付属建物	第一條	第二條	第三條	第四條	第五條	第六條	第七條	第八條	第九條	第十條	第十一條	第十二條	第十三條	第十四條	第十五條	第十六條	第十七條	第十八條	第十九條	第二十條	第二十一條	第二十二條	-
			1-3	-	3-1	-	-	6-1	-	-	9-6 9-13 9-21	-	-	-	-	-	-	14-2 14-3 14-1	-	-	-	-	-	-	-
放射線管理棟 の附属施設	放射線管理棟	放射線管理棟	改造	-	-	4-24	-	-	-	9-5 9-13 9-21	-	-	-	-	-	-	-	-	17-13	-	-	-	-	-	







表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（化学処理施設 1/16）

施設区分	設備等	名称	変更区分	加工施設の設置、構造及び設備の規程に関する規則																						その他事業許可で定める仕様				
				定尺（及び設置）		第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号		第二十一号	第二十二号		
				第一号	第二号																									
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	貯蔵室・加水分解設備	00.F貯槽 (1) -A	改設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-16 4-16 4-17 4-19 4-22	5-2 5-13	6-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10 7-13 7-15	-	9-7 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	貯蔵室・加水分解設備	00.F貯槽 (2) -A	改設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-17 4-19 4-22	5-2 5-13	6-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10 7-13 7-15	-	9-7 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	貯蔵室・加水分解設備	00.F貯槽 (1) -B	改設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-17 4-19 4-22	5-2 5-13	6-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10 7-13 7-15	-	9-7 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	貯蔵室・加水分解設備	00.F貯槽 (2) -B	改設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-16 4-16 4-17 4-19 4-22	5-2 5-13	6-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10 7-13 7-15	-	9-7 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	貯蔵室・加水分解設備	00.F貯槽 (1) -C	改設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-16 4-16 4-17 4-19 4-22	5-2 5-13	6-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10 7-13 7-15	-	9-7 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	貯蔵室・加水分解設備	00.F貯槽 (2) -C	改設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-16 4-17 4-19 4-22	5-2 5-13	6-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10 7-13 7-15	-	9-7 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	貯蔵室・加水分解設備	脱水機(00.F貯槽) (1)	改設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-17 4-19	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-7	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	貯蔵室・加水分解設備	脱水機(00.F貯槽) (2)	改設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-15 4-17 4-19	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-7	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	貯蔵室・加水分解設備	輸送機(00.F貯槽) (1)	新設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-13 2-14 2-20	-	4-16 4-17	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10 7-15	-	9-7	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	貯蔵室・加水分解設備	輸送機(00.F貯槽) (2)	新設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-6 2-7 2-13 2-14 2-20	-	4-16 4-17	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10 7-15	-	9-7	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	貯蔵室・加水分解設備	緊急停止カバー (1)	新設	1-2 1-4	-	-	4-19	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-7	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	貯蔵室・加水分解設備	緊急停止カバー (2)	新設	1-2 1-4	-	-	4-19	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-7	-	-	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	貯蔵室・加水分解設備	脱水機(1)	改設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-16 4-16 4-17 4-19 4-22	5-2 5-13	6-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10 7-13 7-15	-	9-7 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	貯蔵室・加水分解設備	脱水機(2)	改設	1-2 1-4	2-1 2-4 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-20	-	4-16 4-16 4-17 4-19 4-22	5-2 5-13	6-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10 7-13 7-15	-	9-7 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	14-2 14-3 14-4 14-6 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	22-1	-	











表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（化学処理施設 7/16）

施設区分	設備名称	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の規模に関する規制																						
				定容（及前掲設備）		備置停止	製造等	閉じ込め	大気等	騒音	建屋	貯水	外部開放	不正投入等	海水	設備	安全対策設備等	安全設備等	貯留設備等	貯留設備等	貯留設備等	貯留設備等	貯留設備等	貯留設備等		
				第一号	第二号																				第三号	第四号
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	転機設備	転機設備	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	3-10 3-12 3-23	3-2	3-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-17	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	転機設備	転機設備	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	3-10 3-12 3-23	3-2	3-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-17	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	転機設備	転機設備	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	3-10 3-12 3-23	3-2	3-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-17	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	転機設備	転機設備	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	3-10 3-12 3-23	3-2	3-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-17	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	転機設備	転機設備	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	3-10 3-12 3-23	3-2	3-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-17	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	転機設備	転機設備	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	3-10 3-12 3-23	3-2	3-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-17	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	転機設備	転機設備	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	3-10 3-12 3-23	3-2	3-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-17	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	転機設備	転機設備	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	3-10 3-12 3-23	3-2	3-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-17	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	転機設備	転機設備	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	3-10 3-12 3-23	3-2	3-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-17	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	転機設備	転機設備	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	3-10 3-12 3-23	3-2	3-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-17	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	転機設備	転機設備	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	3-10 3-12 3-23	3-2	3-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-17	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	転機設備	転機設備	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	3-10 3-12 3-23	3-2	3-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-17	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	転機設備	転機設備	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	3-10 3-12 3-23	3-2	3-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-17	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	転機設備	転機設備	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	3-10 3-12 3-23	3-2	3-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-17	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	転機設備	転機設備	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	3-10 3-12 3-23	3-2	3-1	7-1 7-2 7-3 7-5 7-9 7-10	-	9-17	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-



表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（化学処理施設 8/16）

施設区分	設備名称	名称	変更区分	加工施設の種類、構造及び設備の増設に関する規則																						
				変更（新規設置）		編成禁止	避難等	即止込め	火災等	地震	建築	塗装	外観形状	不正侵入等	雷害	風除作	安全維持設備等	安全設備を有する施設	超引基準等	貯蔵施設	廃棄施設	分別管理施設	非常用電源設備	通信設備	重大事故等	
				第一类	第二类																					第三类
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	乾燥設備	ADヒックアップ フィルター	改造 1-2 1-4	2-1 2-5 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10	3-2	6-1	7-1 7-3 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	乾燥還元設備	リサイクル粉砕装置 (1)	改造 1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-19	-	4-21 4-24	3-2	6-1	7-1 7-3 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-14 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	乾燥還元設備	リサイクル粉砕装置 (2)	変更 変更 なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-19	-	4-21 4-22	3-2	6-1	7-1 7-3 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	乾燥還元設備	リサイクル粉砕入 ボックス(1)	改造 1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-19 4-22 4-23	3-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-9	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	乾燥還元設備	リサイクル粉砕入 ボックス(2)	改造 1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-19 4-22 4-23	3-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-9	-	9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	乾燥還元設備	リサイクル粉砕機 ボックス(1)	改造 1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-19 4-22 4-23	3-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	乾燥還元設備	リサイクル粉砕機 ボックス(2)	改造 1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-19 4-22 4-23	3-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	乾燥還元設備	ボリマー(1)	改造 1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-19 4-22	3-2	6-1	7-1 7-3 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	乾燥還元設備	ボリマー(2)	改造 1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-19 4-22 4-23	3-2	6-1	7-1 7-3 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	乾燥還元設備	ロータリーコン(1)	改造 1-2 1-4	2-1 2-5 2-7 2-10 2-11 2-13 2-14 2-16 2-22	-	4-19 4-15 4-12 4-22 4-23	3-2 3-13	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-9 7-10 7-12 7-14 7-15	-	9-1 9-1 9-5 9-7 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4 14-5 14-7 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	乾燥還元設備	ロータリーコン(2)	改造 1-2 1-4	2-1 2-5 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-22	-	4-19 4-16 4-12 4-22 4-23	3-2 3-13	6-1	7-1 7-2 7-3 7-9 7-9 7-10 7-12 7-14 7-15	-	9-1 9-1 9-5 9-7 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-1 14-2 14-3 14-4 14-5 14-7 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	乾燥還元設備	ボストン(1)	変更 変更 なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-16	-	4-19 4-23	3-2	6-1	7-1 7-3 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	乾燥還元設備	ボストン(2)	変更 変更 なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-11 2-13 2-16	-	4-19 4-24	3-2	6-1	7-1 7-3 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	乾燥還元設備	ボスター(1)	改造 1-2 1-4	-	-	-	3-2 3-24 3-14	6-1	7-1 7-3 7-9 7-10 7-15	-	9-2 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4 14-8 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	乾燥還元設備	ボスター(2)	改造 1-2 1-4	-	-	-	3-2 3-23 3-14	6-1	7-1 7-3 7-9 7-10 7-15	-	9-2 9-17	-	11-5 11-9 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4 14-8 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 転機工場 転機加工室	混合設備	大型混合槽	改造 1-2 1-4	2-9 2-11 2-12 2-14 2-16	-	4-24 4-24	3-2 3-13	6-1	7-1 7-3 7-9 7-10	-	9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4 14-8 14-8	-	-	-	-	-	-	-	-	-

















表1-2-1 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（化学処理施設 16/16）

施設区分	設置場所	名称	主要区分	加工工程の伊勢、構造及び設備の規程に関する規程																						
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号	
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	クラン回収設備 (第2系列)	回収ボート用ボス	改設	1-4	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-15 2-17	-	4-11 4-22	5-2	-	-	-	-	-	-	-	11-1 11-11 11-15	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	クラン回収設備 (第2系列)	ホームワード(1)	改設	1-4	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9	-	9-17	-	-	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 ウェットタンク室	クラン回収設備 (第2系列)	ホームワード(2)	改設	1-4	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-23	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9	-	9-17	-	-	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 ウェットタンク室	クラン回収設備 (第2系列)	掃帚乾燥機	改設	1-4	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9	-	9-17	-	-	-	11-1 11-9 11-11 11-15	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	
化学処理施設	付属建物 検査室・分析室 (検査室(2))	クラン回収設備 (第1系列)	回収ボス	改設	1-4	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-11 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9 7-10	-	9-17	-	-	-	11-1 11-5 11-7 11-9 11-11 11-12 11-15	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	
化学処理施設	付属建物 検査室・分析室 (検査室(2))	クラン回収設備 (第1系列)	排水回収ボックス	改設	1-4	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-2 7-3 7-8 7-9	-	9-17	-	-	-	11-1 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	回収電気設備	UVフロータンク(1)	改設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13-5	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	回収電気設備	UVフロータンク(2)	改設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13-5	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	回収電気設備	UVフィルタ(1)	改設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13-5	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	回収電気設備	UVフィルタ(2)	改設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13-5	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	回収電気設備	UV交換ボックス(1)	改設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13-5	-	-	-	-	-	
化学処理施設	工場棟 乾燥工場 乾燥加工室	回収電気設備	UV交換ボックス(2)	改設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13-5	-	-	-	-	-	



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

成形式別	設置場所	名称	変更区分	加工施設の種類、構造及び設備の要件に関する規則																						その他事業変更許可で定める仕様
				安全（労働安全）		騒音防止		放射線		臭気		大気汚染		水質汚濁		振動		電磁界		その他		その他				
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-12 2-13 2-14 2-15 2-16 2-19	-	4-10 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-5 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-15	-	4-10 4-23 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-1 11-5 11-8 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-15	-	4-10 4-23 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-8 11-9 11-11 11-12 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-15	-	4-10 4-23 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-15	-	4-10 4-23 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-15	-	4-10 4-23 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-15	-	4-10 4-23 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-15	-	4-10 4-23 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-15	-	4-10 4-23 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-15	-	4-10 4-23 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-15	-	4-10 4-23 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-15	-	4-10 4-23 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-15	-	4-10 4-23 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-15	-	4-10 4-23 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-15	-	4-10 4-23 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-15	-	4-10 4-23 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	圧縮成型設備	改造	1-2	2-3 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-15	-	4-10 4-23 4-23	5-2 5-15	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-12 11-16 11-7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	







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

施設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の供用、構造及び設備の要項に関する説明																						その他事業変更許可を求める仕様		
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号			
				1-1	2-1	3-1	4-1	5-1	6-1	7-1	8-1	9-1	10-1	11-1	12-1	13-1	14-1	15-1	16-1	17-1	18-1	19-1	20-1	21-1	22-1			
成形施設	工場棟 成形工場 ベレット加工室	ベレット機取組装置(2)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-2 2-9	-	4-32	5-2 5-22	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成形工場 ベレット加工室	ベレット機取組装置(1)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-2 2-9	-	4-32	5-2 5-22	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成形工場 ベレット加工室	ベレット機取組装置(4)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-2 2-9	-	4-32	5-2 5-22	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成形工場 ベレット加工室	ベレット機取組装置(3)	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-2 2-9	-	4-32	5-2 5-22	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成形工場 ベレット加工室	ベレット機取組装置	変更なし	-	2-2 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2 5-22	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成形工場 ベレット加工室	ベレット機取組装置	変更なし	-	2-2 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2 5-22	6-1	7-1 7-8 7-9	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成形工場 ベレット加工室	粉末発生設備	設備ホック(1)	改造	2-2 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-15 4-17 4-22 4-23	5-2	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成形工場 ベレット加工室	粉末発生設備	設備ホック(2)	改造	2-2 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-10 4-12 4-15 4-17 4-22 4-23	5-2	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成形工場 ベレット加工室	粉末発生設備	改造機(1)	追加	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-15 4-17 4-22	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成形工場 ベレット加工室	粉末発生設備	ロータリ型(1)	変更なし	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-22	5-2	-	-	-	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成形工場 ベレット加工室	粉末発生設備	扇形機(1)	追加	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-15 4-17 4-22	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成形工場 ベレット加工室	粉末発生設備	スクラップ回収機(1)	改造	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-15 4-17 4-22	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
成形施設	工場棟 成形工場 ベレット加工室	粉末発生設備	ろ過器(1)	追加	2-1 2-6 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-15 4-20	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成形工場 ベレット加工室	粉末発生設備	ろ過器(2)	追加	2-1 2-6 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16	-	4-15 4-20	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
成形施設	工場棟 成形工場 ベレット加工室	粉末発生設備	扇形機(1)	改造	2-2 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16 2-21	-	4-10 4-23	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-7	-	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	











表1-2-3 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（被覆施設 3/4）

施設区分	設備用途	名称	変更区分	加工施設の種類、構造及び設備の境界に関する規則																			その他事業許可で定める仕様		
				加工施設の種類、構造及び設備の境界に関する規則																					
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号		第二十号	第二十一号
被覆施設	工場棟 保管工場 材料採取装置	材料採取装置	変更なし	1-2	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 保管工場 材料採取装置	材料採取装置	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-14 2-16	-	4-12 4-23	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-1 11-11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 材料採取装置	材料採取装置	改造	1-2 1-1	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 材料採取装置	材料採取装置	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 材料採取装置	材料採取装置	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 材料採取装置	材料採取装置	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 材料採取装置	材料採取装置	改造	1-2 1-1	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 材料採取装置	材料採取装置	改造	1-2 1-1	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 材料採取装置	材料採取装置	改造	1-2 1-1	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 材料採取装置	材料採取装置	改造	1-2 1-1	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 材料採取装置	材料採取装置	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 材料採取装置	材料採取装置	変更なし	1-1	2-1 2-7 2-13 2-14	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9	-	9-11 9-17	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 材料採取装置	材料採取装置	改造	1-4	2-1 2-7 2-13 2-11	-	-	5-2	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9	-	9-11 9-17	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 材料採取装置	材料採取装置	改造	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
被覆施設	工場棟 組立工場 材料採取装置	材料採取装置	改造	1-2 1-1	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表1-2-3 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（被覆施設 4/4）

施設区分	設備場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の規程に関する規程																				その他事業許可で定める仕様			
				支障へ影響が認められる項目	第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号		第二十号	第二十一号	第二十二号
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号		第二十一号	第二十二号	
被覆施設	工場棟 組立工場 材料検査室	材料検査室	改修	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-	-		
被覆施設	工場棟 組立工場 材料検査室	材料検査室	改修	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-			
被覆施設	工場棟 組立工場 材料検査室	材料検査室	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-13 2-14 2-16	-	-	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	14-2 14-3 14-4	-	-	-	-	-	-	-			



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

種別区分	設置種別	名称	変更区分	組立施設の設置、構造及び設備の標準に関する規程																					
				建築・安全基準等	防火	防音	防振	防風	防雪	防雨	防虫	防鳥	防鼠	防蟻	防カビ	防臭	防汚	防錆	防熱	防湿	防凍	防結露	防電磁波	防騒音	
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号
組立施設	工場棟 組立工場 燃料混合体積測定室	燃料混合体積測定室	変更なし	1-2 1-4	2-1 2-7 2-10 2-11 2-16	-	-	3-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-11	-	-	11-2 11-5 11-1	-	-	-	-	-	-	-	-
組立施設	工場棟 組立工場 燃料混合体積測定室	燃料混合体積測定室	改修	1-2 1-4	2-1 2-7 2-10 2-11 2-16	-	4-21 4-22	3-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	11-2 11-3 11-4	-	-	-	-	-	-	-	-
組立施設	工場棟 組立工場 燃料混合体積測定室	燃料混合体積測定室	改修	1-2 1-4	2-1 2-7 2-10 2-11 2-16	-	4-21 4-22	3-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	11-2 11-3 11-4	-	-	-	-	-	-	-	-
組立施設	工場棟 組立工場 燃料混合体積測定室	燃料混合体積測定室	改修	1-2 1-4	2-1 2-7 2-10 2-11 2-16	-	-	3-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-5 11-9 11-11 11-16	-	-	11-2 11-3 11-4	-	-	-	-	-	-	-	-
組立施設	工場棟 組立工場 燃料混合体積測定室	燃料混合体積測定室	改修	1-2 1-4	2-1 2-7 2-10 2-11 2-16	-	-	3-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-11	-	-	11-2 11-3 11-4	-	-	-	-	-	-	-	-
組立施設	工場棟 組立工場 燃料混合体積測定室	燃料混合体積測定室	改修	1-2 1-4	2-1 2-7 2-10 2-11 2-16	-	-	3-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-4 11-11	-	-	11-2 11-3 11-4	-	-	-	-	-	-	-	-







表1-2-5 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容(核燃料物質の貯蔵施設 3/6)

建設区分	設置場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の概要に関する規則																					
				定義、安全装置等		第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号
				第一号	第二号																				
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 既設工場 ベレト加工室	貯蔵貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-1 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	15-1	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 既設工場 ベレト加工室	貯蔵貯蔵設備	改造	1-3	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-1 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	15-1	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 既設工場 ベレト加工室	貯蔵貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-1 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	15-1	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 既設工場 ベレト加工室	貯蔵貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-1 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	15-1	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 既設工場 ベレト加工室	貯蔵貯蔵設備	改造	1-3	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-1 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	15-1	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 既設工場 ベレト加工室	貯蔵貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-1 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	15-1	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 既設工場 ベレト加工室	貯蔵貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-1 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	15-1	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 既設工場 ベレト加工室	貯蔵貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-1 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	15-1	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 既設工場 ベレト加工室	貯蔵貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-1 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	15-1	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 既設工場 ベレト加工室	貯蔵貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-1 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	15-1	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 既設工場 ベレト加工室	貯蔵貯蔵設備	改造	1-2	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	-	-	11-1 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	15-1	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	日置建自 保安室・分館室 (作業室C)	貯蔵貯蔵設備	改造	1-2 1-1	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	15-1	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	日置建自 保安室・分館室 (作業室C)	貯蔵貯蔵設備	改造	1-2 1-1	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	15-1	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	日置建自 保安室・分館室 (作業室C)	貯蔵貯蔵設備	改造	1-2 1-1	2-1 2-7 2-11 2-12 2-13 2-14 2-16	-	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10	-	9-11 9-17	-	11-1 11-11 11-12	-	-	14-2 14-3 14-4	15-1	16-1 16-2	-	-	-	-	-	-



表1-2-5 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（核燃料物質の貯蔵施設 5/6）

建設区分	建設場所	名称	変更区分	加工施設の位置、構造及び設備の標準に関する規則																			その他変更許可すべき仕様		
				定義（変換装置）	騒音防止	遮断等	閉じ込み	大気汚染	地震	地質	津波	外部放射	落下物入射	洪水	風除圧	安全避難通路等	安全設備を有する施設	設計基準等	貯蔵施設	保安施設	監視設備	非常用電源設備		通信設備	重大事故
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号		第二十号	第二十一号
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	02ベレト貯蔵設備	変更なし	2-2 2-7 2-9 2-13			5-2 5-22							11-1 11-11			13-2 13-3 13-4								
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	02ベレト貯蔵設備	変更なし	2-2 2-7 2-9 2-11 2-13 2-15 2-17		4-32	5-2							11-1 11-11			13-2 13-3 13-4								
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	02ベレト貯蔵設備	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16		4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10					11-4 11-11			13-2 13-3 13-4		15-1 15-2						
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	02ベレト貯蔵設備	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16		4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10					11-4 11-11			13-2 13-3 13-4		15-1 15-2						
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレト加工室	02ベレト貯蔵設備	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16		4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10					11-4 11-11			13-2 13-3 13-4		15-1 15-2						
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレト貯蔵室	02ベレト貯蔵設備	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16		4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10					11-4 11-11			13-2 13-3 13-4		15-1 15-2						
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレト貯蔵室	02ベレト貯蔵設備	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16		4-32	5-2							11-4 11-11			13-2 13-3 13-4		15-1 15-2						
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレト貯蔵室	02ベレト貯蔵設備	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16		4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10					11-4 11-11			13-2 13-3 13-4		15-1 15-2						
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレト貯蔵室	02ベレト貯蔵設備	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16		4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10					11-4 11-11			13-2 13-3 13-4		15-1 15-2						
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレト貯蔵室	02ベレト貯蔵設備	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16		4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10					11-4 11-11			13-2 13-3 13-4		15-1 15-2						
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレト貯蔵室	02ベレト貯蔵設備	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16		4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10					11-4 11-11			13-2 13-3 13-4		15-1 15-2						
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ベレト貯蔵室	02ベレト貯蔵設備	1-2	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16		4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10					11-4 11-11			13-2 13-3 13-4		15-1 15-2						
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 燃料貯蔵室	燃料貯蔵設備	変更なし	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16		4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10					11-4 11-11			13-2 13-3 13-4		15-1 15-2						
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 燃料貯蔵室	燃料貯蔵設備	変更なし	2-1 2-7 2-11 2-13 2-14 2-16		4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9 7-10					11-4 11-11			13-2 13-3 13-4		15-1 15-2						





























表1-2-6(1) 今回申請する建物の構造及び設備・機器に反映する電気設備許可申請書の内容（放射線電磁物の処理施設（気体廃棄施設） 12/18）

申請区分	設置場所	名称	工事区分	項目ごとの計画・構造及び設備の概要並びに工事内容																		上の欄を詳細に記述する内容																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
				第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
13-2-23	工場棟 放射線施設	気体廃棄物の廃棄施設	気体廃棄物の廃棄施設（気体廃棄施設）	放射線	1-2	1-1	-	-	4-23	5-2	5-10	6-1	7-1	7-2	7-3	7-4	7-5	7-6	7-7	7-8	7-9	7-10	7-11	7-12	7-13	7-14	7-15	7-16	7-17	7-18	7-19	7-20	7-21	7-22	7-23	7-24	7-25	7-26	7-27	7-28	7-29	7-30	7-31	7-32	7-33	7-34	7-35	7-36	7-37	7-38	7-39	7-40	7-41	7-42	7-43	7-44	7-45	7-46	7-47	7-48	7-49	7-50	7-51	7-52	7-53	7-54	7-55	7-56	7-57	7-58	7-59	7-60	7-61	7-62	7-63	7-64	7-65	7-66	7-67	7-68	7-69	7-70	7-71	7-72	7-73	7-74	7-75	7-76	7-77	7-78	7-79	7-80	7-81	7-82	7-83	7-84	7-85	7-86	7-87	7-88	7-89	7-90	7-91	7-92	7-93	7-94	7-95	7-96	7-97	7-98	7-99	7-100	7-101	7-102	7-103	7-104	7-105	7-106	7-107	7-108	7-109	7-110	7-111	7-112	7-113	7-114	7-115	7-116	7-117	7-118	7-119	7-120	7-121	7-122	7-123	7-124	7-125	7-126	7-127	7-128	7-129	7-130	7-131	7-132	7-133	7-134	7-135	7-136	7-137	7-138	7-139	7-140	7-141	7-142	7-143	7-144	7-145	7-146	7-147	7-148	7-149	7-150	7-151	7-152	7-153	7-154	7-155	7-156	7-157	7-158	7-159	7-160	7-161	7-162	7-163	7-164	7-165	7-166	7-167	7-168	7-169	7-170	7-171	7-172	7-173	7-174	7-175	7-176	7-177	7-178	7-179	7-180	7-181	7-182	7-183	7-184	7-185	7-186	7-187	7-188	7-189	7-190	7-191	7-192	7-193	7-194	7-195	7-196	7-197	7-198	7-199	7-200	7-201	7-202	7-203	7-204	7-205	7-206	7-207	7-208	7-209	7-210	7-211	7-212	7-213	7-214	7-215	7-216	7-217	7-218	7-219	7-220	7-221	7-222	7-223	7-224	7-225	7-226	7-227	7-228	7-229	7-230	7-231	7-232	7-233	7-234	7-235	7-236	7-237	7-238	7-239	7-240	7-241	7-242	7-243	7-244	7-245	7-246	7-247	7-248	7-249	7-250	7-251	7-252	7-253	7-254	7-255	7-256	7-257	7-258	7-259	7-260	7-261	7-262	7-263	7-264	7-265	7-266	7-267	7-268	7-269	7-270	7-271	7-272	7-273	7-274	7-275	7-276	7-277	7-278	7-279	7-280	7-281	7-282	7-283	7-284	7-285	7-286	7-287	7-288	7-289	7-290	7-291	7-292	7-293	7-294	7-295	7-296	7-297	7-298	7-299	7-300	7-301	7-302	7-303	7-304	7-305	7-306	7-307	7-308	7-309	7-310	7-311	7-312	7-313	7-314	7-315	7-316	7-317	7-318	7-319	7-320	7-321	7-322	7-323	7-324	7-325	7-326	7-327	7-328	7-329	7-330	7-331	7-332	7-333	7-334	7-335	7-336	7-337	7-338	7-339	7-340	7-341	7-342	7-343	7-344	7-345	7-346	7-347	7-348	7-349	7-350	7-351	7-352	7-353	7-354	7-355	7-356	7-357	7-358	7-359	7-360	7-361	7-362	7-363	7-364	7-365	7-366	7-367	7-368	7-369	7-370	7-371	7-372	7-373	7-374	7-375	7-376	7-377	7-378	7-379	7-380	7-381	7-382	7-383	7-384	7-385	7-386	7-387	7-388	7-389	7-390	7-391	7-392	7-393	7-394	7-395	7-396	7-397	7-398	7-399	7-400	7-401	7-402	7-403	7-404	7-405	7-406	7-407	7-408	7-409	7-410	7-411	7-412	7-413	7-414	7-415	7-416	7-417	7-418	7-419	7-420	7-421	7-422	7-423	7-424	7-425	7-426	7-427	7-428	7-429	7-430	7-431	7-432	7-433	7-434	7-435	7-436	7-437	7-438	7-439	7-440	7-441	7-442	7-443	7-444	7-445	7-446	7-447	7-448	7-449	7-450	7-451	7-452	7-453	7-454	7-455	7-456	7-457	7-458	7-459	7-460	7-461	7-462	7-463	7-464	7-465	7-466	7-467	7-468	7-469	7-470	7-471	7-472	7-473	7-474	7-475	7-476	7-477	7-478	7-479	7-480	7-481	7-482	7-483	7-484	7-485	7-486	7-487	7-488	7-489	7-490	7-491	7-492	7-493	7-494	7-495	7-496	7-497	7-498	7-499	7-500	7-501	7-502	7-503	7-504	7-505	7-506	7-507	7-508	7-509	7-510	7-511	7-512	7-513	7-514	7-515	7-516	7-517	7-518	7-519	7-520	7-521	7-522	7-523	7-524	7-525	7-526	7-527	7-528	7-529	7-530	7-531	7-532	7-533	7-534	7-535	7-536	7-537	7-538	7-539	7-540	7-541	7-542	7-543	7-544	7-545	7-546	7-547	7-548	7-549	7-550	7-551	7-552	7-553	7-554	7-555	7-556	7-557	7-558	7-559	7-560	7-561	7-562	7-563	7-564	7-565	7-566	7-567	7-568	7-569	7-570	7-571	7-572	7-573	7-574	7-575	7-576	7-577	7-578	7-579	7-580	7-581	7-582	7-583	7-584	7-585	7-586	7-587	7-588	7-589	7-590	7-591	7-592	7-593	7-594	7-595	7-596	7-597	7-598	7-599	7-600	7-601	7-602	7-603	7-604	7-605	7-606	7-607	7-608	7-609	7-610	7-611	7-612	7-613	7-614	7-615	7-616	7-617	7-618	7-619	7-620	7-621	7-622	7-623	7-624	7-625	7-626	7-627	7-628	7-629	7-630	7-631	7-632	7-633	7-634	7-635	7-636	7-637	7-638	7-639	7-640	7-641	7-642	7-643	7-644	7-645	7-646	7-647	7-648	7-649	7-650	7-651	7-652	7-653	7-654	7-655	7-656	7-657	7-658	7-659	7-660	7-661	7-662	7-663	7-664	7-665	7-666	7-667	7-668	7-669	7-670	7-671	7-672	7-673	7-674	7-675	7-676	7-677	7-678	7-679	7-680	7-681	7-682	7-683	7-684	7-685	7-686	7-687	7-688	7-689	7-690	7-691	7-692	7-693	7-694	7-695	7-696	7-697	7-698	7-699	7-700	7-701	7-702	7-703	7-704	7-705	7-706	7-707	7-708	7-709	7-710	7-711	7-712	7-713	7-714	7-715	7-716	7-717	7-718	7-719	7-720	7-721	7-722	7-723	7-724	7-725	7-726	7-727	7-728	7-729	7-730	7-731	7-732	7-733	7-734	7-735	7-736	7-737	7-738	7-739	7-740	7-741	7-742	7-743	7-744	7-745	7-746	7-747	7-748	7-749	7-750	7-751	7-752	7-753	7-754	7-755	7-756	7-757	7-758	7-759	7-760	7-761	7-762	7-763	7-764	7-765	7-766	7-767	7-768	7-769	7-770	7-771	7-772	7-773	7-774	7-775	7-776	7-777	7-778	7-779	7-780	7-781	7-782	7-783	7-784	7-785	7-786	7-787	7-788	7-789	7-790	7-791	7-792	7-793	7-794	7-795	7-796	7-797	7-798	7-799	7-800	7-801	7-802	7-803	7-804	7-805	7-806	7-807	7-808	7-809	7-810	7-811	7-812	7-813	7-814	7-815	7-816	7-817	7-818	7-819	7-820	7-821	7-822	7-823	7-824	7-825	7-826	7-827	7-828	7-829	7-830	7-831	7-832	7-833	7-834	7-835	7-836	7-837	7-838	7-839	7-840	7-841	7-842	7-843	7-844	7-845	7-846	7-847	7-848	7-849	7-850	7-851	7-852	7-853	7-854	7-855	7-856	7-857	7-858	7-859	7-860	7-861	7-862	7-863	7-864	7-865	7-866	7-867	7-868	7-869	7-870	7-871	7-872	7-873	7-874	7-875	7-876	7-877	7-878	7-879	7-880	7-881	7-882	7-883	7-884	7-885	7-886	7-887	7-888	7-889	7-890	7-891	7-892	7-893	7-894	7-895	7-896	7-897	7-898	7-899	7-900	7-901	7-902	7-903	7-904	7-905	7-906	7-907	7-908	7-909	7-910	7-911	7-912	7-913	7-914	7-915	7-916	7-917	7-918	7-919	7-920	7-921	7-922	7-923	7-924	7-925	7-926	7-927	7-928	7-929	7-930	7-931	7-932	7-933	7-934	7-935	7-936	7-937	7-938	7-939	7-940	7-941	7-942	7-943	7-944	7-945	7-946	7-947	7-948	7-949	7-950	7-951	7-952	7-953	7-954	7-955	7-956	7-957	7-958	7-959	7-960	7-961	7-962	7-963	7-964	7-965	7-966	7-967	7-968	7-969	7-970	7-971	7-972	7-973	7-974	7-975	7-976	7-977	7-978	7-979	7-980	7-981	7-982	7-983	7-984	7-985	7-986	7-987	7-988	7-989	7-990	7-991	7-992	7-993	7-994	7-995	7-996	7-997	7-998	7-999	800







表1-2-6(1) 今回申請する建物・構築物及び設備・機器に反映する事業変更許可申請書の内容（技術仕様書等の処理施設（気体廃棄設備）16/18）

申請区分	施設種別	設置場所	名称	主たる区分	施設種別・設置場所の区分による区分																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
					施設種別・設置場所の区分による区分																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
					第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
1-2-752	220V	加圧機 設置止機	気体廃棄物の処理施設（気体廃棄設備）	気体	-	-	-	4-25	5-2	6-1	7-1	7-2	7-3	7-4	7-5	7-6	7-7	7-8	7-9	7-10	7-11	7-12	7-13	7-14	7-15	7-16	7-17	7-18	7-19	7-20	7-21	7-22	7-23	7-24	7-25	7-26	7-27	7-28	7-29	7-30	7-31	7-32	7-33	7-34	7-35	7-36	7-37	7-38	7-39	7-40	7-41	7-42	7-43	7-44	7-45	7-46	7-47	7-48	7-49	7-50	7-51	7-52	7-53	7-54	7-55	7-56	7-57	7-58	7-59	7-60	7-61	7-62	7-63	7-64	7-65	7-66	7-67	7-68	7-69	7-70	7-71	7-72	7-73	7-74	7-75	7-76	7-77	7-78	7-79	7-80	7-81	7-82	7-83	7-84	7-85	7-86	7-87	7-88	7-89	7-90	7-91	7-92	7-93	7-94	7-95	7-96	7-97	7-98	7-99	7-100	7-101	7-102	7-103	7-104	7-105	7-106	7-107	7-108	7-109	7-110	7-111	7-112	7-113	7-114	7-115	7-116	7-117	7-118	7-119	7-120	7-121	7-122	7-123	7-124	7-125	7-126	7-127	7-128	7-129	7-130	7-131	7-132	7-133	7-134	7-135	7-136	7-137	7-138	7-139	7-140	7-141	7-142	7-143	7-144	7-145	7-146	7-147	7-148	7-149	7-150	7-151	7-152	7-153	7-154	7-155	7-156	7-157	7-158	7-159	7-160	7-161	7-162	7-163	7-164	7-165	7-166	7-167	7-168	7-169	7-170	7-171	7-172	7-173	7-174	7-175	7-176	7-177	7-178	7-179	7-180	7-181	7-182	7-183	7-184	7-185	7-186	7-187	7-188	7-189	7-190	7-191	7-192	7-193	7-194	7-195	7-196	7-197	7-198	7-199	7-200	7-201	7-202	7-203	7-204	7-205	7-206	7-207	7-208	7-209	7-210	7-211	7-212	7-213	7-214	7-215	7-216	7-217	7-218	7-219	7-220	7-221	7-222	7-223	7-224	7-225	7-226	7-227	7-228	7-229	7-230	7-231	7-232	7-233	7-234	7-235	7-236	7-237	7-238	7-239	7-240	7-241	7-242	7-243	7-244	7-245	7-246	7-247	7-248	7-249	7-250	7-251	7-252	7-253	7-254	7-255	7-256	7-257	7-258	7-259	7-260	7-261	7-262	7-263	7-264	7-265	7-266	7-267	7-268	7-269	7-270	7-271	7-272	7-273	7-274	7-275	7-276	7-277	7-278	7-279	7-280	7-281	7-282	7-283	7-284	7-285	7-286	7-287	7-288	7-289	7-290	7-291	7-292	7-293	7-294	7-295	7-296	7-297	7-298	7-299	7-300	7-301	7-302	7-303	7-304	7-305	7-306	7-307	7-308	7-309	7-310	7-311	7-312	7-313	7-314	7-315	7-316	7-317	7-318	7-319	7-320	7-321	7-322	7-323	7-324	7-325	7-326	7-327	7-328	7-329	7-330	7-331	7-332	7-333	7-334	7-335	7-336	7-337	7-338	7-339	7-340	7-341	7-342	7-343	7-344	7-345	7-346	7-347	7-348	7-349	7-350	7-351	7-352	7-353	7-354	7-355	7-356	7-357	7-358	7-359	7-360	7-361	7-362	7-363	7-364	7-365	7-366	7-367	7-368	7-369	7-370	7-371	7-372	7-373	7-374	7-375	7-376	7-377	7-378	7-379	7-380	7-381	7-382	7-383	7-384	7-385	7-386	7-387	7-388	7-389	7-390	7-391	7-392	7-393	7-394	7-395	7-396	7-397	7-398	7-399	7-400	7-401	7-402	7-403	7-404	7-405	7-406	7-407	7-408	7-409	7-410	7-411	7-412	7-413	7-414	7-415	7-416	7-417	7-418	7-419	7-420	7-421	7-422	7-423	7-424	7-425	7-426	7-427	7-428	7-429	7-430	7-431	7-432	7-433	7-434	7-435	7-436	7-437	7-438	7-439	7-440	7-441	7-442	7-443	7-444	7-445	7-446	7-447	7-448	7-449	7-450	7-451	7-452	7-453	7-454	7-455	7-456	7-457	7-458	7-459	7-460	7-461	7-462	7-463	7-464	7-465	7-466	7-467	7-468	7-469	7-470	7-471	7-472	7-473	7-474	7-475	7-476	7-477	7-478	7-479	7-480	7-481	7-482	7-483	7-484	7-485	7-486	7-487	7-488	7-489	7-490	7-491	7-492	7-493	7-494	7-495	7-496	7-497	7-498	7-499	7-500	7-501	7-502	7-503	7-504	7-505	7-506	7-507	7-508	7-509	7-510	7-511	7-512	7-513	7-514	7-515	7-516	7-517	7-518	7-519	7-520	7-521	7-522	7-523	7-524	7-525	7-526	7-527	7-528	7-529	7-530	7-531	7-532	7-533	7-534	7-535	7-536	7-537	7-538	7-539	7-540	7-541	7-542	7-543	7-544	7-545	7-546	7-547	7-548	7-549	7-550	7-551	7-552	7-553	7-554	7-555	7-556	7-557	7-558	7-559	7-560	7-561	7-562	7-563	7-564	7-565	7-566	7-567	7-568	7-569	7-570	7-571	7-572	7-573	7-574	7-575	7-576	7-577	7-578	7-579	7-580	7-581	7-582	7-583	7-584	7-585	7-586	7-587	7-588	7-589	7-590	7-591	7-592	7-593	7-594	7-595	7-596	7-597	7-598	7-599	7-600	7-601	7-602	7-603	7-604	7-605	7-606	7-607	7-608	7-609	7-610	7-611	7-612	7-613	7-614	7-615	7-616	7-617	7-618	7-619	7-620	7-621	7-622	7-623	7-624	7-625	7-626	7-627	7-628	7-629	7-630	7-631	7-632	7-633	7-634	7-635	7-636	7-637	7-638	7-639	7-640	7-641	7-642	7-643	7-644	7-645	7-646	7-647	7-648	7-649	7-650	7-651	7-652	7-653	7-654	7-655	7-656	7-657	7-658	7-659	7-660	7-661	7-662	7-663	7-664	7-665	7-666	7-667	7-668	7-669	7-670	7-671	7-672	7-673	7-674	7-675	7-676	7-677	7-678	7-679	7-680	7-681	7-682	7-683	7-684	7-685	7-686	7-687	7-688	7-689	7-690	7-691	7-692	7-693	7-694	7-695	7-696	7-697	7-698	7-699	7-700	7-701	7-702	7-703	7-704	7-705	7-706	7-707	7-708	7-709	7-710	7-711	7-712	7-713	7-714	7-715	7-716	7-717	7-718	7-719	7-720	7-721	7-722	7-723	7-724	7-725	7-726	7-727	7-728	7-729	7-730	7-731	7-732	7-733	7-734	7-735	7-736	7-737	7-738	7-739	7-740	7-741	7-742	7-743	7-744	7-745	7-746	7-747	7-748	7-749	7-750	7-751	7-752	7-753	7-754	7-755	7-756	7-757	7-758	7-759	7-760	7-761	7-762	7-763	7-764	7-765	7-766	7-767	7-768	7-769	7-770	7-771	7-772	7-773	7-774	7-775	7-776	7-777	7-778	7-779	7-780	7-781	7-782	7-783	7-784	7-785	7-786	7-787	7-788	7-789	7-790	7-791	7-792	7-793	7-794	7-795	7-796	7-797	7-798	7-799	7-800	7-801	7-802	7-803	7-804	7-805	7-806	7-807	7-808	7-809	7-810	7-811	7-812	7-813	7-814	7-815	7-816	7-817	7-818	7-819	7-820	7-821	7-822	7-823	7-824	7-825	7-826	7-827	7-828	7-829	7-830	7-831	7-832	7-833	7-834	7-835	7-836	7-837	7-838	7-839	7-840	7-841	7-842	7-843	7-844	7-845	7-846	7-847	7-848	7-849	7-850	7-851	7-852	7-853	7-854	7-855	7-856	7-857	7-858	7-859	7-860	7-861	7-862	7-863	7-864	7-865	7-866	7-867	7-868	7-869	7-870	7-871	7-872	7-873	7-874	7-875	7-876	7-877	7-878	7-879	7-880	7-881	7-882	7-883	7-884	7-885	7-886	7-887	7-888	7-889	7-890	7-891	7-892	7-893	7-894	7-895	7-896	7-897	7-898	7-899	7-900	7-901	7-902	7-903	7-904	7-905	7-906	7-907	7-908	7-909	7-910	7-911	7-912	7-913	7-914	7-915	7-916	7-917	7-918	7-919	7-920	7-921	7-922	7-923	7-924	7-925	7-926	7-927	7-928	7-929	7-930	7-931	7-932	7-933	7-934	7-935	7-936	7-937	7-938	7-939	7-940	7-941	7-942	7-943	7-944	7-945	7-946	7-947	7-948	7-949	7-950	7-951	7-952	7-953	7-954	7-955	7-956	7-957	7-958	7-959	7-960	7-961	7-962	7-963	7-964	7-965	7-966	7-967	7-968	7-969	7-970	7-971	7-972	7-973	7-974	7-975	7-976	7-977	7-978	7-979	7-980	7-981	7-982	7-983	7-984	7-985	7-986	7-987	7-988	7-989	7-990	7-991	7-992	7-993	7-994	7-995	7-996	7-997	7-998	7-999	7-1000









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

施設区分	施設名称	名称	変更区分	加工施設の種類、構造及び設備の標準に関する規則																							
				定義（変更設備）		第一号	第二号	第三号	第四号	第五号	第六号	第七号	第八号	第九号	第十号	第十一号	第十二号	第十三号	第十四号	第十五号	第十六号	第十七号	第十八号	第十九号	第二十号	第二十一号	第二十二号
				第一号	第二号																						
放射線 廃棄物の 廃棄施設	加工棟 放射性廃棄物貯蔵庫	放射性廃棄物の 廃棄設備（液体の 貯蔵設備（1））	改造	—	—	—	4-17	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	—	9-7	—	—	—	—	11-2 11-3 11-4	—	—	17-8	—	—	—	—	—	—	—
放射線 廃棄物の 廃棄施設	加工棟 放射性廃棄物貯蔵庫	放射性廃棄物の 廃棄設備（液体の 貯蔵設備（2））	改造	—	—	—	4-15 4-16 4-24	5-1 5-2	6-1	7-1 7-2 7-5 7-8 7-9 7-15	—	9-7 9-21	—	11-5 11-9 11-16	—	—	14-2 14-3 14-4	—	—	17-7 17-8	—	—	—	—	—	—	—
放射線 廃棄物の 廃棄施設	放射線 廃棄物の 廃棄施設	放射性廃棄物の 廃棄設備（保管 設備）	変更なし	1-4	2-19	—	4-21 4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	—	9-11 9-17	—	11-5 11-9 11-16	—	—	14-1 14-2 14-3 14-4 14-5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
放射線 廃棄物の 廃棄施設	放射線 廃棄物の 廃棄施設	放射性廃棄物の 廃棄設備（焼却 設備）	改造	1-4	—	—	4-10	5-2	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9	—	9-11 9-17	—	11-5 11-9 11-16	—	—	14-1 14-2 14-3 14-4 14-5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
放射線 廃棄物の 廃棄施設	放射線 廃棄物の 廃棄施設	放射性廃棄物の 廃棄設備（焼却 設備）	改造	1-4	2-19	—	4-21 4-32	5-2	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9	—	9-11 9-17	—	11-5 11-9 11-16	—	—	14-1 14-2 14-3 14-4 14-5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
放射線 廃棄物の 廃棄施設	放射線 廃棄物の 廃棄施設	放射性廃棄物の 廃棄設備（焼却 設備）	改造	1-4	2-19	—	4-21 4-32	5-2	6-1	7-1 7-2 7-8 7-9	—	9-11 9-17	—	11-5 11-9 11-16	—	—	14-1 14-2 14-3 14-4 14-5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
放射線 廃棄物の 廃棄施設	放射線 廃棄物の 廃棄施設	放射性廃棄物の 廃棄設備（保管 設備）	改造	1-4 1-5	—	—	4-32	5-2	6-1	7-1 7-8 7-9	—	9-11 9-17	—	—	—	—	11-2 11-3 11-4 11-5	—	—	17-2 17-11	—	—	—	—	—	—	



第一条（定義、安全上重要な施設）関連

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

第二条（核燃料物質の臨界防止）関連

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

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

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

第三条（遮蔽等）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
3-1	<p>安全機能を有する施設は、通常時において加工施設からの直接線及びスカイシャイン線による加工施設周辺の線量を十分に低減でき、また、放射線防護上の措置を講じるよう、遮蔽のための壁、天井の構築物を設ける設計とし、かつ、その他の適切な措置として再生濃縮ウランの貯蔵量、貯蔵位置、貯蔵期間、ビルドアップ期間を管理し、保管廃棄する放射性廃棄物の外表面線量率を管理する措置を講じる設計とする。それら措置により、周辺監視区域境界での線量が、年間 1mSv より十分に低減する。</p> <p>直接線及びスカイシャイン線による線量の評価は、「発電用軽水型原子炉施設の安全審査における一般公衆の線量評価について」（平成元年 3 月 27 日原子力安全委員会決定）を参考に、周辺監視区域外及び敷地境界外の人の居住する可能性のある区域における線量評価を行うものとする。</p> <p>線量評価においては、貯蔵施設に最大貯蔵能力分のウランが存在し、その内数として再生濃縮ウランはその最大貯蔵能力分が存在するものとする。また、保管廃棄施設に最大保管廃棄能力の放射性固体廃棄物を保管するものとし、最外周の表面線量率を <math>2\mu\text{Sv/時}</math> とする。また、ウランの受入仕様値、各施設の壁材、壁の配置、評価点までの距離、<math>\text{UF}_6</math> 蒸発後のビルドアップ期間を考慮して評価する。（10）</p> <p>加工施設のウランの貯蔵及び放射性廃棄物の保管廃棄に起因する線量を、施設の周辺監視区域境界外において、合理的に達成できる限り低くするために、必要に応じて建物等に放射線遮蔽を講ずる。また、貯蔵等の設備内の配置にあたっては、再生濃縮ウラン等の相対的に線量の高いものによる周辺環境への影響が低くなるように管理する。再生濃縮ウランを貯蔵施設に貯蔵する場合であって貯蔵期間を 1 年未満に制限するときは、貯蔵するウラン量 (ton - U) に貯蔵期間 (月/年) を乗じて得られる値が、次項の a 項に規定する値を用いて得られる上限値を超えないように管理する。（添 6-6）</p> <p>加工施設の周辺に周辺監視区域を設定し、周辺監視区域外における線量が「線量告示」で定める線量限度を超えないようにする。（添 6-6）</p>	10, 236	添 6-6
3-2	<p>管理区域その他事業所内の人が立ち入る場所において、放射線業務従事者等の放射線影響を可能な限り低減するため、区画を仕切る壁による遮蔽、設備・機器の配置や自動化等の措置を行う。</p>	11	-

第四条（閉じ込めの機能）関連

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



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

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

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

第五条（火災等による損傷防止）関連  
（火災）

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

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

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

(爆発)

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

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



第六条 (安全機能を有する施設の地盤) 関連

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

第七条（地震による損傷の防止）関連

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

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

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
7-9	<p>剛構造とならない設備・機器の一次設計では、動的解析等適切な方法により設計する。具体的には、「建築設備耐震設計・施工指針（独立行政法人 建築研究所監修）」の「局部震度法による設備機器の設計用水平震度」を適用し、当該設計用水平震度より算出される地震力と設備・機器に常時作用している荷重を組み合わせ、その結果、第1類、第2類及び第3類に属する設備・機器について、それぞれ1G、0.6G及び0.4Gの静的地震力で弾性状態である設計とする。なお、剛構造とならない設備・機器については、二次設計の水平震度（0.54）に対し、一次設計の水平震度（1.0）で包含できることから、二次設計は不要とする。（20）</p> <p>剛構造とならない設備・機器の耐震設計は、「建築設備耐震設計・施工指針（一般財団法人 日本建築センター発行）」の局部震度法による「設備機器の設計用標準震度」に基づく水平地震力と設備・機器に常時作用している荷重の組み合わせに対して弾性範囲に留まる設計を行う。具体的には、第1類、第2類、第3類の設備・機器に対してそれぞれ1.0G、0.6G、0.4Gの水平地震力を考慮する。（添5-25）</p>	20, 21	添5-25, 添5-26
7-10	<p>(4) 設備・機器の耐震設計の考え方</p> <p>b. 二次設計</p> <p>耐震重要度分類の第1類については、上記の一次設計に加え、二次設計を行うものとする。二次設計に用いる地震力は、一次地震力に割増し係数1.5以上を乗じたものとする。</p> <p>二次設計は、常時作用している荷重と二次地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、設備・機器の相当部分が降伏し、塑性変形する場合でも過大な変形、亀裂、破損等が生じ、その施設の安全機能に重大な影響を及ぼすことがない設計とする。（20）</p> <p>【二次設計】</p> <p>第1類については、上記の一次設計に加え、二次設計を行う。この二次設計に係る二次地震力は、一次地震力に1.5以上を乗じたものとする。ここで「二次設計」とは、常時作用している荷重と一次地震力を上回る二次地震力とを組み合わせ、その結果発生する応力に対して、設備・機器の相当部分が降伏し、塑性変形する場合でも過大な変形、亀裂、破損等が生じ、その施設の安全機能に重大な影響を及ぼすことがない設計をいう。（添5-25）</p>	20, 21	添5-25
7-11	<p>六ふっ化ウランを正圧で取り扱う設備は、耐震重要度分類第1類とし、水平地震力1.0G注）で弾性範囲の設計とする。（2）</p> <p>耐震重要度 第1類</p> <p>UF<sub>6</sub>ガス取扱設備（大きな地震時に閉じ込めを期待する設備）及び著しく大きな地震力が作用する前に大きな地震を検知した場合に作動を期待するインターロック機構（添5-22）</p>	2	添5-1, 添5-22
7-12	<p>耐震重要度 第1類</p> <p>水素取扱設備及び著しく大きな地震力が作用する前に大きな地震を検知した場合に作動を期待するインターロック機構</p>	18	添5-22
7-13	<p>耐震重要度 第1類</p> <p>耐震重要度が第1類である機器の閉じ込めの一次バウンダリを構成するインターロック機構の検出端、作動端</p>	-	添5-22
7-14	<p>耐震重要度 第2類</p> <p>UF<sub>6</sub>ガス漏えい時に局所排気中のUF<sub>6</sub>等の除去を行う設備</p>	19	添5-22

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

第八条（津波による損傷の防止）関連

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付

第九条 (外部からの衝撃による損傷の防止) 関連

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

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



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

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

第十条（加工施設への人の不法な侵入等の防止）関連

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

第十一条（溢水による損傷の防止）関連

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

No.	事業許可申請書での記載内容	記載箇所	
		本文	添付
11-15	排気設備（排風機、制御盤）は没水による影響を受けないよう、設備高さを没水許容高さより高くする設計とする。	-	添 5-100
11-16	使用電圧が高い幹線動力用ケーブルに接続する制御盤の設備高さについては、設備高さを没水許容高さより高くする設計とし、それ以外の制御盤は配線用遮断器を設置する設計とする。	-	添 5-100, 添 5-101, 添 5-102
11-17	防護区画内の堰内の必要な箇所に堰漏水検知警報設備を設置する。	-	添 5-101
11-18	工業用水、水道水、冷却水、純水及び空調用水の配管には、地震感知に連動して遮断弁が自動的に閉止又は送液ポンプが自動停止する設計とする。	-	添 5-101
11-19	遮断弁及びその周辺の配管は、1.0G の水平地震力に対して弾性範囲となる設計とする。	-	添 5-91, 添 5-101
11-20	排気設備（排風機、制御盤）は被水による影響を受けないよう防護対象又はその水配管等に被水防護カバーを設置するとともに、防護対象の配線等による開口部にシール処置する。	-	添 5-101
11-21	a. 防護区画設定の基本方針 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 閉じ込めの安全機能として、第 1 種管理区域からの漏えい防止の観点で区画を設定する。</li> <li>・ 閉じ込めに関する防護対象設備として排気設備の有無の観点から区画を設定する。</li> <li>・ 閉じ込めの観点から、UF<sub>6</sub> を正圧で取り扱う転換工場原料倉庫を防護区画として設定する。</li> <li>・ 臨界防止の観点からウランの減速度を管理する設備・機器の設置の有無から区画を設定する。</li> <li>・ 上記何れにおいても溢水源の有無を考慮して防護区画を設定する。</li> <li>・ 溢水の影響を避けるため、扉部分に堰を設置する設計の区画は個別に防護区画を設定する。堰の設置例を（添五）-第 9-3 図に示す。</li> </ul>	-	添 5-92

## 第十二条（誤操作の防止）関連

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

第十三条（安全避難通路等）関連

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

第十四条（安全機能を有する施設） 関連

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



第十五条（設計基準事故の拡大の防止） 関連

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

第十六条（核燃料物質の貯蔵施設）関連

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

第十七条（廃棄施設） 関連

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

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

第十八条（放射線管理施設）関連

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

第十九条（監視設備）関連

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

第二十条（非常用電源設備）関連

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

第二十一条（通信連絡設備）関連

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



第二十二條（重大事故等の拡大の防止等）関連

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

その他基準規則以外関連

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

表 2 事業許可との相違点リスト (1/12)

項目	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請
核燃料物質の臨界防止 領域区分	基本方針 加工施設的一般構造 (1) 核燃料物質の臨界防止に関する構造 (2) 複数ユニット(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、領域回土での相互干渉がないうように厚さ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縦軸に直交する面への単一ユニットの投影の最大寸法と3.66mのうちいずれか大きい方の距離以上離れた配置とする設計とする。 [P. 6]	安全機能を有する施設的安全機能一覧(抜粋) No. 安全機能を有する施設 837 工場棟(転換工場) 841 工場棟(成型工場) 844 加工棟(成型工場) 855 付属建物(除染室、分析室) 858 付属建物(第2核燃料倉庫) 861 付属建物(原料貯蔵所) 873 付属建物(シンリダ洗浄棟) [P. 79~81] 安全機能 (臨界防止) 臨界隔離壁 臨界隔離壁 臨界隔離壁 臨界隔離壁 臨界隔離壁 臨界隔離壁 臨界隔離壁	図臨配-1 臨界管理上の領域区分 資料1 図 (核燃料物質の臨界防止) 〇化学処理施設、成形施設、放電施設、核燃料物質の貯蔵施設、その他の加工施設 なお、工場棟領域のユニットの中には、核燃料倉庫領域よりも高い位置に設置されているものがある。これについては、工場棟領域のユニットと第2核燃料倉庫領域のユニットとの距離を必要距離隔離以上離れた配置であることを添付説明書一設1-5に示す。 添付説明書一設1-5 臨界隔離壁よりも高い位置にあるユニットの隔離に関する説明書 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との距離は必要距離隔離を満足した配置であり、臨界安全評価を行う上で領域区分同士が相互干渉しないことを本説明書で説明する。 5. 計算結果 添設1-5-5表に計算結果を示す。いずれの工場棟領域ユニットのユニット間距離も最大投影寸法以上離れていることから、判定基準を満たしている。よって、第2核燃料倉庫領域の臨界隔離壁よりも高い位置にある工場棟領域ユニットも臨界安全評価を行う上で領域区分同士が相互干渉しない。	事業許可との整合性 事業許可で示した領域間の相互干渉を防止する設計を、以下に示すとおり変更した。 一 工場棟領域(工場棟転換工場、工場棟成型工場、工場棟組立工場、除染室、分析室)には臨界隔離壁を設けることとしていたが、本申請では臨界隔離壁を設けず、間に開底するユニットを必要距離隔離以上離れた設計とする。 領域間の相互干渉を防止する設計を変更したが、変更後の設計は事業許可の基本方針で領域間の相互干渉を防止する設計のひとつとして謳っており、事業許可と整合している。
	添付書類五 変更後における加工施設の安全設計に添付する説明書 二 (ロ) 複数ユニットの臨界安全 各施設における複数ユニットの核的に安全な配置を決定するために、臨界安全上の領域区分を行い(添五)-第10図に示す。 次に、領域ごとに各施設の複数ユニットの核的安全設計について述べる。なお、単一ユニットの核的制限値に加え、容器の取納量、ウランの減速度等の制約が必要な場合、複数ユニットの核的制限値として管理する。 [P. (添五)-13]	第2-10図(添五)-第10図 臨界管理上の領域区分 [P. (添五)-174]		

[凡例]  
 ・下線：要出箇所  
 ・青字：変更箇所

表 2 事業許可との相違点リスト (2/12)

項目	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請
遮蔽	<p>基本方針</p> <p>口. 加工施設の一般構造</p>	<p>(第六)-第一 図(1) 直接ガンマ線の評価で考慮した主要な壁厚</p> <p>容器管理棟メンテナンスタンス室の壁厚</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・北側：10cm</li> <li>・西側：10cm</li> <li>・南側：10cm</li> </ul> <p>容器管理棟メンテナンスタンス室の独立遮蔽壁厚 30 cm</p> <p>[P. (第六)-34]</p>	<p>資料 19 (遮蔽)</p> <p>[2.1-建 1] 図イ 遮-1~2、図ヘ 遮-1、図ト 遮-1~3、図ヘ 建-2、図リ 建-1~2、図ニ 建-2~4 に示す厚さを有する壁及び図イ 遮-3、図ヘ 遮-2 に示す厚さを有する燃料貯蔵庫 (1) ~ (2) の遮蔽壁により、周辺監視区域外における実効線量は最大で <math>7 \times 10^{-6} \text{msv/年}</math> となる。これは、核原料物質又は核燃料物質の貯蔵の告示 (平成 27 年 8 月 31 日 原子力規制委員会告示第 8 号。以下「線量告示」という。) で定められた線量限度等によるものである。このとき、ワランが放出されるガンマ線による線量は考慮するものとし、一方、中性子線による線量は小さいと見做した。直接線及びスカイライン線による周辺監視区域境界における実効線量の計算に関する説明を添付説明書一建 9 に示す。</p> <p>線量計算にあたっては建物内に設置している貯蔵施設又は保管廃棄実施施設近傍の外壁における同等の開口部を考慮しても計算結果に影響しないことを確認した。</p> <p>事業許可における周辺監視区域外における実効線量計算においては、容器管理棟メンテナンスタンス室の建物壁の遮蔽効果を期待していたことから、実効線量計算の考慮は加工施設でないことから、実効線量計算と整合させ、新設視区域外の実効線量計算結果と同等とさせるとともに、新設許可に示す厚さ (30 cm) から、容器管理棟メンテナンスタンス室の壁を考慮した場合と同等以上の遮蔽効果のある厚さ (55 cm)へ設計変更した。</p>	<p>事業許可との整合性</p> <p>事業許可の周辺監視区域外の実効線量計算において、以下の理由により変更した。</p> <p>一 容器管理棟メンテナンスタンス室の壁は加工施設ではないことから、実効線量計算の遮蔽条件から除外し、その代わりに新設する容器管理棟メンテナンスタンス室の壁を期待したことから、容器管理棟メンテナンスタンス室の壁の厚さを、事業許可に示す厚さから、容器管理棟メンテナンスタンス室の壁の厚さへ設計変更した。</p> <p>容器管理棟メンテナンスタンス室の壁を周辺監視区域外の実効線量計算で考慮する際から除外し、その代わりにメンテナンスタンス室に設置する独立遮蔽壁 (S) の壁厚を厚くなるよう変更したが、事業許可の基本方針である周辺監視区域境界での線量が、年間最大 <math>7 \times 10^{-6} \text{msv}</math> となることから、事業許可と整合している。</p>
放射線防護設計	<p>口. 加工施設の遮蔽に関する放射線業務従事者の線量が、核原料物質又は核燃料物質の貯蔵の告示 (以下「線量告示」という。) で定められた線量限度を超過しないことと合理的に達成できる限り低くする。以下、以下の対策を講じる。</p> <p>(1) 公衆に対する放射線防護設計</p> <p>安全機能を有する施設は、通常時において加工施設からの直接線及びスカイライン線による加工施設周辺の線量を十分に低減でき、また、放射線防護上の措置を講じるよう、遮蔽のための壁、天井の構築物を設ける設計とし (～省略～)、それら措置により、周辺監視区域境界での線量が、年間 <math>1 \text{msv}</math> より十分低減する。以下のとおり線量評価を行った結果、年間最大 <math>7 \times 10^{-6} \text{msv}</math> となる。</p> <p>[P. 10]</p>	<p>添付説明書一建 9 (放射線による被ばく防止に関する説明書)</p> <p>非管理区域である容器管理棟メンテナンスタンス室は加工施設ではないため、容器管理棟独立遮蔽壁 (S) は、メンテナンスタンス室の壁による遮蔽効果を考慮した場合と同等以上の厚さ (55cm 以上) となる設計とする。</p>	<p>添付説明書一建 9 (放射線による被ばく防止に関する説明書)</p> <p>非管理区域である容器管理棟メンテナンスタンス室は加工施設ではないため、容器管理棟独立遮蔽壁 (S) は、メンテナンスタンス室の壁による遮蔽効果を考慮した場合と同等以上の厚さ (55cm 以上) となる設計とする。</p>	<p>添付説明書一建 9 (放射線による被ばく防止に関する説明書)</p> <p>非管理区域である容器管理棟メンテナンスタンス室は加工施設ではないため、容器管理棟独立遮蔽壁 (S) は、メンテナンスタンス室の壁による遮蔽効果を考慮した場合と同等以上の厚さ (55cm 以上) となる設計とする。</p>

表2 事業許可との相違点リスト (3/12)

項目	基本方針	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請
<p>建物 高圧ガス貯蔵所 貯蔵所 貯蔵所 貯蔵所</p>	<p>口、加工施設の一般構造 (ト) その他の主要な構造 (抜粋) (ニ) 人為事故による外部からの衝撃による損傷防止 (イ) 敷地内の屋外危険物等貯蔵施設の火災・爆発 危険に設置されているA重油を貯蔵する危険物屋外タンク貯蔵所(1)、灯油を貯蔵する危険物屋外タンク貯蔵所(2)及び(3)、液化アセチレンを取り扱う高圧ガス製造所、液化プロパンガスを貯蔵するLPガス供給設備、水を貯蔵する高圧ガス貯蔵所及びそれらの輸送車両を連立し、火災・爆発による影響評価のもとに、火災・爆発により核燃料物質を内包する設備が設置されている建物の外壁が損傷しない設計とする。 [P. 27]</p>	<p>事業許可 (添五)-表2.2 対象となる施設及び追加の安全対策 高圧ガス貯蔵所 高圧ガス保安法に基づき、隔壁(鉄筋コンクリート製)及び算定厚で貯蔵所の周囲を囲み、爆風が上方方向に解放される設計とする。 [P. (添五)-468]</p>	<p>基本設計 (添五)-表2.2 対象となる施設及び追加の安全対策 高圧ガス貯蔵所 高圧ガス保安法に基づき、隔壁(鉄筋コンクリート製)及び算定厚で貯蔵所の周囲を囲み、爆風が上方方向に解放される設計とする。 [P. (添五)-468]</p>	<p>詳細設計 資料3 建 (地震による損傷の防止) [6.2-建1] 水を貯蔵する高圧ガス貯蔵所は、万一の爆発に対する追加の安全対策として隔壁(鉄筋コンクリート製)で貯蔵所の周囲を囲み、爆風を上方方向及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない構方向に解放する設計とする。 添付説明書一連5(外部火災・爆発による損傷防止に関する説明書) 添説連5-1 表 危険物(施設・車両)の仕様と各建物①～⑥に対する火災・爆発評価結果 高圧ガス貯蔵所 水素供給設備隔壁があるため影響はない。</p>	<p>本申請 事業許可の高圧ガス貯蔵所の詳細設計において、以下の理由により変更した。 高圧ガス貯蔵所で爆発が発生しても、水素トレラ入出口方向の水素ガス燃焼の影響範囲には、核燃料物質を内包する設備が設置されている建物を内包しない設計とした。 核燃料物質を内包する設備が設置されている建物がある方向は貯蔵所(鉄筋コンクリート製)で貯蔵所の周囲を囲み、爆風が上方方向に解放される設計としており、建物の外壁が損傷しない設計としていることから、事業許可と整合している。</p>
<p>建物 付属建物 第1廃棄物処理所 付属建物 第2廃棄物処理所</p>	<p>口、加工施設の一般構造 (ト) その他の主要な構造 (抜粋) (3) 内部溢水に対する安全設計 閉じ込めの観点から、第1種管理区域から第2種管理区域への溢水の漏えいを防止する設計とする。 [P. 28]</p> <p>表 安全機能を有する施設の安全機能一覧 旭 安全機能を有する施設 安全機能 (耐震重要度分類) 866 堰 (内部溢水止水用) 第1類 870 堰 (内部溢水止水用) 第1類 [P. 81]</p>	<p>事業許可 (添五)-表2.2 対象となる施設及び追加の安全対策 (ハ) 内部溢水に対する考慮 ①閉じ込めの観点 第1種管理区域の境界から外部へ溢水が流入し、第2種管理区域の境界から外部へ溢水が流出しない設計とする。 [P. (添五)-89]</p>	<p>基本設計 (添五)-表2.2 対象となる施設及び追加の安全対策 (ハ) 内部溢水に対する考慮 ①閉じ込めの観点 第1種管理区域の境界から外部へ溢水が流入し、第2種管理区域の境界から外部へ溢水が流出しない設計とする。 [P. (添五)-89]</p>	<p>詳細設計 資料3 建 (地震による損傷の防止) [6.1-建1] 第1廃棄物処理所、第1廃棄物処理所前室、第2廃棄物処理所、緊急対策設備(2)(飛機防止用防護ネット)、第1廃棄物処理所の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))及び第2廃棄物処理所の緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))は耐震重要度分類第2類 資料9 建 (加工施設内における溢水による損傷の防止) [12.1-建1] 第1種管理区域から第2種管理区域又は非管理区域への溢水の漏えいを防止するため、シンタ洗浄機、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所の扉に緊急対策設備(3)(堰(内部溢水止水用))を設置し溢水の漏えいを防止する。</p>	<p>本申請 付属建物第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所の詳細設計において、以下の理由により変更した。 耐震重要度分類第2類としており、以下に該当しないため (1) 非密封ウランを取り扱う設備、機器及び非密封ウランを閉じ込めるための設備・機器のうち、以下を含めその機能を失うことによる影響の大きい設備・機器。 (2) 耐震安全上の核的制限値を有し、形状寸法を核的制限値とする設備・機器、中性子吸着材を使用する設備・機器又は最小境界質量以上のウランを取り扱う設備、減速度を制限する設備・機器。また、最小境界質量以上のウランを取り扱う設備・機器であって、変形・破損等により最小境界質量以上のウランが集合する可能性のある設備・機器。 (3) 上記(1)から(2)による影響の大きい設備・機器。 (4) 上記(1)から(2)による影響の大きい設備・機器。 一階は重要度分類第2類の建物に設置する堰(内部溢水止水用)の耐震重要度分類を、建物の耐震重要度分類と同一とした。</p>
<p>非常用設備 自動火災 報知設備 火災感知 設備</p>	<p>口、加工施設の一般構造 (二) 火災及び爆発の防止に関する構造 (イ) 火災の感知及び消火 ・火災を早期に感知し報知するために、消防法に基づき自動火災報知設備を設置する設計とする。 [P. 17] チ、火災・爆発に対する安全設計 (イ) 火災防護設計 (2) 火災の感知及び消火 ・火災を早期に感知し報知するために、消防法に基づき警報区域を設定し、消防法の規定に基づいて自動火災報知設備を設置する設計とする。火災感知器及び発信器の配置図を【別添1-2】に示す。 [P. (添五)-50]</p>	<p>事業許可 列添子-2 火災感知器及び発信器の配置図(シンタ洗浄機、劣化・天然ウラン倉庫、第1廃棄物処理所及び第2廃棄物処理所) [P. (添五)-318] ・設置設備の種類と員数 □ 感知器(煙)：8個(1階：2個、2階：6個) □ 感知器(熱)：13個(1階：7個、2階：6個) □ 感知器(空気管式)：1基(1階)</p>	<p>基本設計 表ト建1-3 付属建物第2廃棄物処理所 仕様表(10/17) 消防法施行規則第二十三条に基づき、自動開閉報知設備を設置する。 ・設置設備の種類と員数 □ 感知器(煙)：2個(1階) □ 感知器(熱)：7個(1階) □ 感知器(空気管式)：5基(1階：1基、2階：4基)</p>	<p>詳細設計 表ト建1-3 付属建物第2廃棄物処理所 仕様表(10/17) 消防法施行規則第二十三条に基づき、自動開閉報知設備を設置する。 ・設置設備の種類と員数 □ 感知器(煙)：2個(1階) □ 感知器(熱)：7個(1階) □ 感知器(空気管式)：5基(1階：1基、2階：4基)</p>	<p>本申請 付属建物第2廃棄物処理所の詳細設計において、以下の理由により変更した。 一第2廃棄物処理所は、飛散防止用防護ネットの設置に伴い、煙感知器、熱感知器のメンテナンスが難しくなるため、メンテナンス性に優れた空気管式に変更する。 自動火災報知設備の感知器の種類を変更しても、消防法施行規則第二十三条に基づいており、及び所轄消防の了解を改めて取得していることから、事業許可と整合している。</p>

表 2 事業許可との相違点リスト (4/12)

項目	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請
<p>設備 閉じ込め 警報等</p>	<p>基本方針 口. 加工施設の一部構造 (ハ) 核燃料物質等の閉じ込めに関する構 造 (1) 飛散又は漏えい防止及び拡大防止・影 響緩和設計 ロ. 液体状のウラン及び液体廃棄物に関する 設計 液体状のウラン及び液体廃棄物の貯槽で上 部に開口部がある場合、オーバーフローに よる漏えいを防止するため、それらの貯槽 に液位計を設置し、液位異常を運転員に知 らせる警報設備を設置する設計とし、液体 状のウランの貯槽には液位異常の検知に連 動し、給液を自動的に停止するインターロ ック機構を設置する設計とする。 [P. 13] (ト) その他の主要な構造 (9) 廃棄施設 b. 液体廃棄物の廃棄設備 液体廃棄物の廃棄設備である廃液貯槽、予 エックタンクには、原水のオーバーフロ を防止するため液面高検知警報設備を設 ける設計とする。 [P. 32]</p>	<p>表 安全機能を有する施設の安全機能一覧 安全機能 (閉じ込め) 漏洩のない構造 貯槽からのウラン 漏洩防止 貯槽性能 貯槽からのウラン 漏洩防止 漏洩のない構造 貯槽からのウラン 漏洩防止 [P. 74]</p>	<p>資料 7 設 (閉じ込めの機能) 資料 15 設 (警報設備等) [10.1-設 21][18.2-設 10]オーバーフローを防止する ため、[711]洗浄液受槽液位高インターロックを設置す る。 [10.1-設 21][18.2-設 10]オーバーフローを防止する ため、[714]ろ液受槽液位高インターロックを設置する。 [10.1-設 21][18.2-設 10]オーバーフローを防止する ため、[722]混合槽液位高インターロックを設置する。 添付説明書一設 6(設備の閉じ込め機能に関する説明書) 液体状のウランを槽間で液移送を行う場合、液送り元の 槽から送り先の槽へはポンプによる液移送を行う。 液体状のウランを取り扱う貯槽で上部に開口部がある場 合は、オーバーフローによる漏えいを防止するため、送 り先の槽において、オーバーフローを引き起こしそうな 液位を検知した場合は、送り先の槽への液流入を停止す る機能を設置する。液体状のウランを取り扱う貯槽で上 部に開口部など、ウランの流出を防止すべき部位がある 場合は、オーバーフローによる漏えいを防止するため、 液位計を設置する。 液位インターロックの検出部は、槽内液位が槽開口部な ど、ウランの流出を防止すべき部位を超えない位置に連 動して液位計(上限値)を定め、この位置以下に液位計の検出部 を設置し、液位を検知した場合は、運転して当該槽への 給液を停止する。これにより、液体状のウラン及び液状 性液体廃棄物が槽外への漏えいを防止する。</p>	<p>事業許可との整合性 事業許可で示している液体廃棄物の閉じ込めに関する設計を、以下の 理由により変更した。 一放射線性廃棄物の処理施設に区分される洗浄液受槽、ろ液受槽、混 合槽のオーバーフローによる漏えい防止は事業許可で液位高警 報設備を設置することとしたが、オーバーフローを確実に防止す るため、警報設備を液位高インターロックに変更する。 警報認識後手動で停止対応するもの、自動で停止する設 計に変更したが、液位異常を検知した場合、警報設備により運転員に すみやかに知らせることも、給液(異常発生元)を止める設計として いることから、事業許可の設計方針と整合している。</p>

[凡例]  
・下線：要出典所  
・斜字：要注記

表2 事業許可との相違点リスト (5/12)

項目	基本方針	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請
設備 閉じ込めの機能	<p>ロ. 加工施設の一般構造 (ハ) 核燃料物質等の閉じ込めに關する構造</p> <p>(1) 飛散又は漏えい防止及び拡大防止・影響緩和設計 ウランを収納する設備・機器は飛散又は漏えいのない設計とし、(以下省略)</p> <p>[P. 11]</p>	<p>表 安全機能を有する施設の安全機能一覧</p> <p>№. 安全機能を有する施設 安全機能 (閉じ込め) 落下防止</p> <p>446 燃料棒ライコンベンペア</p> <p>450 燃料棒ライコンベンペア</p> <p>[P. 62]</p>	<p>表二設-2 ベレット送入機 仕様表</p> <p>事業許可との対応する設備・機器名称 [441] ベレット送入機</p> <p>閉じ込めの機能 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ストツパー)。</p> <p>表二設-8 燃料棒ライコンベンペア 仕様表</p> <p>事業許可との対応する設備・機器名称 [446] 燃料棒ライコンベンペア</p> <p>閉じ込めの機能 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ストツパー)。</p> <p>表二設-12 燃料棒ライコンベンペア 仕様表</p> <p>事業許可との対応する設備・機器名称 [450] 燃料棒ライコンベンペア</p> <p>閉じ込めの機能 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ストツパー)。</p> <p>表二設-14 シールX線検査装置 仕様表</p> <p>事業許可との対応する設備・機器名称 [452] X線検査装置</p> <p>閉じ込めの機能 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ストツパー)。</p> <p>表二設-16 渦電流検査装置 仕様表</p> <p>事業許可との対応する設備・機器名称 [454] 燃料棒検査装置 (渦電流式)</p> <p>閉じ込めの機能 [10.1-設5] 核燃料物質の落下を防止する (ストツパー)。</p>	<p>事業許可で示している安全機能を有する施設において、安全機能である落下防止が記載されていない設備について、以下の理由により落下防止機能を追加した。</p> <p>一 核燃料棒の燃料棒を組立てる工程において、ロッドトレイ上に積載された燃料棒を搬送する設備である燃料棒ライコンベンペア [446] に隣接する設備であるベレット挿入機 [441] に落下防止機能 (ストツパー) を追加する。</p> <p>一 核燃料棒の燃料棒を検査する工程において、ロッドトレイに積載された燃料棒、燃料棒、ロッドチャヤンペア [450] に隣接する設備である燃料棒ライコンベンペア [450] に隣接する設備であるX線検査装置 [452]、燃料棒検査装置 (渦電流式) [454] に落下防止機能を (ストツパー) を追加する。</p> <p>事業許可で示す安全機能一層より、落下防止機能保有する設備は追加したが、設計の基本方針であるウランを収納する設備・機器は飛散又は漏えいのない設計とすることと整合している。</p>	

表2 事業許可との相違点リスト (6/12)


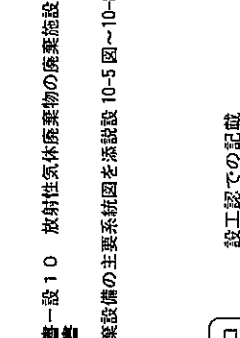

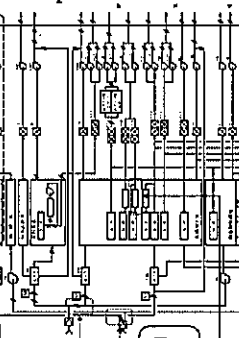
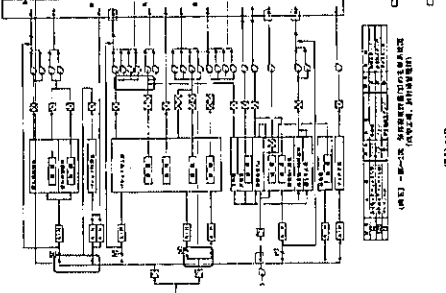
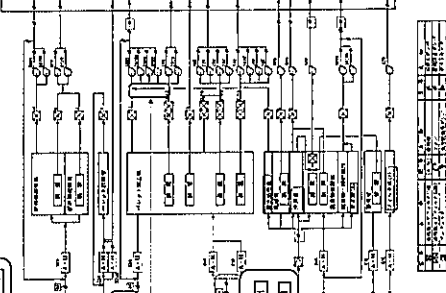
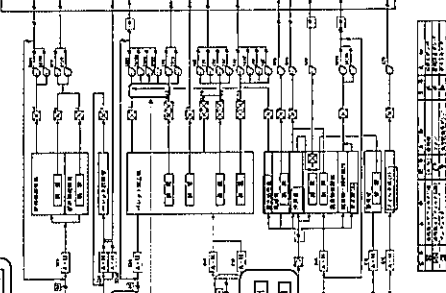
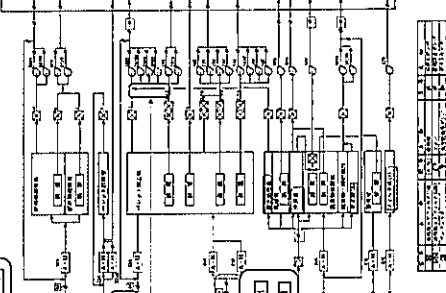
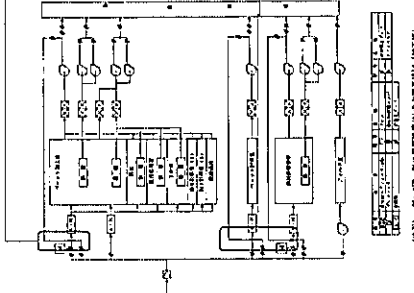
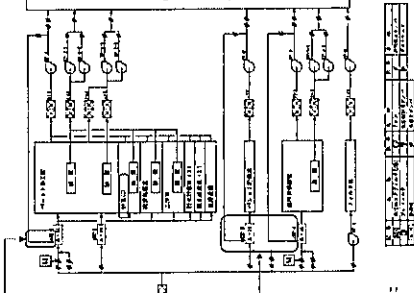
項目	事業許可	本申請
<p>火災等による損傷の防止</p> <p>排気ダクト</p>	<p><b>基本方針</b></p> <p>口、加工施設の一般構造</p> <p>(二) 火災及び爆発の防止に関する構造</p> <p>火災等により加工施設の安全性が損なわれないようにするため、火災及び爆発の発生防止、火災の感知及び消火、並びに火災及び爆発の影響を軽減するための安全機能を有する設計とする。また、火災又は爆発の発生を想定しても、加工施設全体として、公衆に対し過度の放射線ばく露を及ぼさない十分な防護防止、閉じ込めの機能を確保される設計とする。なお、火災及び爆発の発生防止、火災の感知及び消火並びに影響軽減の対策を行うに当たって、国内の法令及び規制に基づき、米国の「放射性物質取扱施設火災防護に関する基準」を参考とする。火災等による損傷の防止に係る基本方針を以下のとおりとする。</p> <p>[P. 16]</p>	<p><b>詳細設計</b></p> <p>添付説明書一設2 設備の火災等による損傷の防止に関する説明書</p> <p>4. 2. 火災影響の軽減対策(第十一條3)</p> <p>[20.1-設0]</p> <p>高性能エアフィルタを通る前の第1種管理区域からの排気ダクトは、非管理区域を通過しない設計とする。添付説明書一設10(放射性気体廃棄物の廃棄施設に関する説明書)参照。</p> <p>[1]. 3. 設2]</p> <p>主要な構造物には不燃性材料を用いる。</p>
<p>火災等による損傷の防止</p>	<p><b>基本設計</b></p> <p>添付説明書五 変更後における加工施設の安全設計に関する説明書</p> <p>チ、(イ) 1. (3)</p> <p>第1種管理区域からの排気ダクトが高性能エアフィルタを通る前に非管理区域を通過する部分は、火災による損傷により、第1種管理区域の排気が非管理区域に漏えいしないように、不燃性構造又は耐火シールドを施す設計とする。</p> <p>火災の延焼防止のため、難燃性物質を使用する設備・機器は火災源の近くに設置せざるを得ない難燃性物質を使用する設備・機器に、遮熱板を設置する又は塩化ビニル製の排気ダクト等の難燃性物質に對して耐火シールドを被覆する設計とする。</p> <p>[P. (添五) -51]</p> <p>(添五) - 第A-1図～(添五) - 第A-5図</p> <p>気体廃棄設備の主要系統図</p> <p>[P. (添五) --158～162]</p>	<p><b>事業許可との整合性</b></p> <p>事業許可で示した火災影響軽減に関する設計を以下の理由により変更した。</p> <p>一 事業許可の記載において、高性能エアフィルタを通る前に非管理区域を通過する排気ダクトは火災による損傷防止のために、不燃性構造又は耐火シールドを施す設計としていたが、安全性向上のため当該ダクトについては非管理区域を通過しない設計とする(ルート変更)こととした。</p> <p>一 事業許可の記載において、火災源の近くに設置せざるを得ない塩化ビニル製の排気ダクトなどの難燃性物質に対して耐火性シートを被覆する設計とすることとしたが、安全性向上のため材料を変更(難燃性物質→不燃性物質)することとした。</p> <p>火災の影響軽減のため気体廃棄設備に係る設計を変更(ルート変更、材料変更)したが、火災の発生を想定しても、加工施設全体として公衆に対し過度の放射線ばく露を及ぼさない十分な防護防止、閉じ込め等の機能が確保される設計とすることから、事業許可の基本方針と整合している。</p>
<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>添付説明書一設10 放射性気体廃棄物の廃棄施設に関する説明書</p> <p>(気体廃棄設備の主要系統図を添設図 10-5 図～10-8 図に示す)</p>	<p>添付説明書一設10 放射性気体廃棄物の廃棄施設に関する説明書</p> <p>(気体廃棄設備の主要系統図を添設図 10-5 図～10-8 図に示す)</p>
<p>火災等による損傷の防止</p>	<p><b>事業許可での記載</b></p>  <p><b>設工認での記載</b></p>  <p>気体廃棄設備(1) 事業許可との変更点(注: 主要系統図)</p>	<p><b>事業許可での記載</b></p>  <p><b>設工認での記載</b></p>  <p>気体廃棄設備(1) 事業許可との変更点(注: 主要系統図)</p>

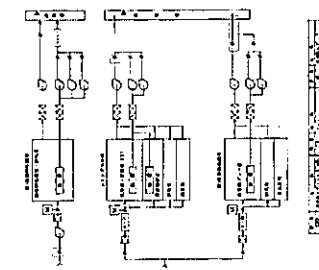

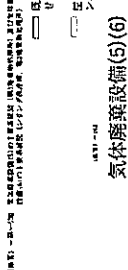


表 2 事業許可との相違点リスト (7/12)

項目	基本方針	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請	事業許可との整合性	
火災等による損傷の防止 排気ダクト (続き)			事業許可での記載 	基本設計 	詳細設計 設工認での記載 	本申請 設工認での記載 	
			気体廃棄設備(2) 事業許可との変更点(主要系統図) 事業許可での記載 	設工認での記載 			

【凡例】  
 ・下線：拠点箇所  
 ・青字：変更点

表2 事業許可との相違点リスト (8/12)

項目	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請
火災等に よる機構 の防止 排気ダク ト (続き)		<p>事業許可での記載</p>  <p>(備考) 一部は、安全確認目的の排気装置 (消火用排気装置) 及び排気装置の設置位置 (天井裏、床下等) について変更を行う。</p> <p>□ 追加設置の排気装置 △ 設置位置の変更</p>	<p>設工認での記載</p> 	<p>事業許可との整合性</p>
		<p>気体廃棄設備(5)(6) 事業許可との変更点(主要系統図)</p> 		

[凡例]  
 ・下線：変更箇所  
 ・斜字：廃止

項目	基本方針	事業許可	基本設計	詳細設計	本申請
<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>基本方針 口.加工施設的一般構造 (ト) その他の主要な構造 e.敷地内の屋外危険物等貯蔵施設の火災・爆発 敷地内に設置されている(A)重油を貯蔵する危険物屋外タンク貯蔵所(1)、(2)及び(3)、液状化プロパンガスを取り扱う高圧ガス製造所、液状化プロパンガスを貯蔵するLPガス供給設備、水を貯蔵する高圧ガス貯蔵所及びそれらの輸送車面を連通し、火災・爆発による影響評価のもとに、火災・爆発により可燃物に外壁が損傷しない設計とする。 [P. 27]</p>	<p>事業許可 (添五) 別添1-18 図4 A重油・灯油・液化アンモニア・LPガス輸送車両容量制限及び構内運輸経路図 [P. (添五)-475] 第1廃棄物処理所周辺における灯油用タンクローリーの運輸経路の変更説明用抜粋図を下に示す(黄色線が、灯油用タンクローリーの移動経路)</p>	<p>基本設計 添設建5-2 図 A重油用タンクローリー、灯油用タンクローリーの移動経路と各建物との位置関係説明図 第1廃棄物処理所周辺における灯油用タンクローリーの運輸経路の変更説明用抜粋図を下に示す(黄色線が、灯油用タンクローリーの移動経路)</p>	<p>詳細設計 添設建5-2 図 A重油用タンクローリー、灯油用タンクローリーの移動経路と各建物との位置関係説明図 第1廃棄物処理所周辺における灯油用タンクローリーの運輸経路の変更説明用抜粋図を下に示す(黄色線が、灯油用タンクローリーの移動経路)</p>	<p>事業許可との整合性 第1廃棄物処理所の外部からの衝撃による損傷の防止に関する詳細設計において、以下の理由により変更した。 一第1廃棄物処理所の屋外にある排気処理設備(但し、ウランは取り扱わない)であるスクラバに対して、火災源となる輸送車両が近接し、火災影響を受けないようにするため、迂回する運輸経路に変更した。 火災・爆発により可燃物物質を内包する設備が設置されている建物から隣接する運輸経路に変更することから、外壁が損傷しない設計となり、事業許可と整合している。</p>
<p>火災等による火災区域の防止</p>	<p>(二) 火災及び爆発に関する構造 (三) 火災及び爆発の影響経路 を設計し、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とする。 ・火災の延焼を防止するために、可燃物の積込管理及び保管管理(蓄熱源からの距離、取柄方法)を行う設計とする。 ・火災発生時には、運転員により同一火災区域内の設備・機器を停止する設計とする。 ・水素ガスを使用する設備・機器は、万一、炉内で水素爆発が発生した場合でも、本体の損傷による内部部材の発生を防止する設計とする。 ・火災が発生し、その影響がある排気系統を停止しても、それ以外の排気系統により建物の負圧を維持する設計とする。 [P. 16~P. 17]</p>	<p>事業許可 (添五) 別添1-18 図4 A重油・灯油・液化アンモニア・LPガス輸送車両容量制限及び構内運輸経路図 [P. (添五)-475] 第1廃棄物処理所周辺における灯油用タンクローリーの運輸経路の変更説明用抜粋図を下に示す(黄色線が、灯油用タンクローリーの移動経路)</p>	<p>基本設計 添設建5-2 図 A重油用タンクローリー、灯油用タンクローリーの移動経路と各建物との位置関係説明図 第1廃棄物処理所周辺における灯油用タンクローリーの運輸経路の変更説明用抜粋図を下に示す(黄色線が、灯油用タンクローリーの移動経路)</p>	<p>詳細設計 添設建5-2 図 A重油用タンクローリー、灯油用タンクローリーの移動経路と各建物との位置関係説明図 第1廃棄物処理所周辺における灯油用タンクローリーの運輸経路の変更説明用抜粋図を下に示す(黄色線が、灯油用タンクローリーの移動経路)</p>	<p>事業許可で示した等価時間及び耐火時間を以下の理由により変更した。 ・等価時間 一端数処理を安全側に切り上げたことにより、第1廃棄物処理所の等価時間を0.29hから0.30hとした。 一端数処理を安全側に切り上げたことにより、第2廃棄物処理所・シリンダ洗浄機の等価時間を0.43hから0.44hとした。 一端数処理を安全側に切り上げたことにより、第2廃棄物処理所(入口)の等価時間を0.02hから0.03hとした。 一新規建物としての設計結果の反映により、第1廃棄物処理所(前室)の等価時間を「個別設計に従って新設する」から0.31hとした。 ・耐火時間 一詳細設計結果の反映により、第2廃棄物処理所・シリンダ洗浄機の耐火時間を0.5hから1.0hとした。 一詳細設計結果の反映により、第2廃棄物処理所(入口)の耐火時間を0.5hから1.0hとした。 一新規建物としての設計結果の反映により、第1廃棄物処理所(前室)の耐火時間を「個別設計に従って新設する」から1.0hとした。 等価時間、耐火時間を変更したが、事業許可の基本方針である建築基準法に基づく防火区画を基本として火災区域を限定し、当該火災区域外への延焼を防止するために十分な耐火性能(耐火時間)等価時間)を有する設計としていることから、事業許可と整合している。</p>
<p>火災区域外への影響評価結果</p>	<p>(添五) 別添1-9 火災区域外への影響評価結果 [P. (添五)-345] 第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所、シリンダ洗浄機に於ける火災区域の等価時間、耐火時間を下記に抜粋して示す。</p>	<p>事業許可 (添五) 別添1-9 火災区域外への影響評価結果 [P. (添五)-345] 第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所、シリンダ洗浄機に於ける火災区域の等価時間、耐火時間を下記に抜粋して示す。</p>	<p>基本設計 添設建5-2 図 A重油用タンクローリー、灯油用タンクローリーの移動経路と各建物との位置関係説明図 第1廃棄物処理所周辺における灯油用タンクローリーの運輸経路の変更説明用抜粋図を下に示す(黄色線が、灯油用タンクローリーの移動経路)</p>	<p>詳細設計 添設建5-2 図 A重油用タンクローリー、灯油用タンクローリーの移動経路と各建物との位置関係説明図 第1廃棄物処理所周辺における灯油用タンクローリーの運輸経路の変更説明用抜粋図を下に示す(黄色線が、灯油用タンクローリーの移動経路)</p>	<p>事業許可で示した等価時間及び耐火時間を以下の理由により変更した。 ・等価時間 一端数処理を安全側に切り上げたことにより、第1廃棄物処理所の等価時間を0.29hから0.30hとした。 一端数処理を安全側に切り上げたことにより、第2廃棄物処理所・シリンダ洗浄機の等価時間を0.43hから0.44hとした。 一端数処理を安全側に切り上げたことにより、第2廃棄物処理所(入口)の等価時間を0.02hから0.03hとした。 一新規建物としての設計結果の反映により、第1廃棄物処理所(前室)の等価時間を「個別設計に従って新設する」から0.31hとした。 ・耐火時間 一詳細設計結果の反映により、第2廃棄物処理所・シリンダ洗浄機の耐火時間を0.5hから1.0hとした。 一詳細設計結果の反映により、第2廃棄物処理所(入口)の耐火時間を0.5hから1.0hとした。 一新規建物としての設計結果の反映により、第1廃棄物処理所(前室)の耐火時間を「個別設計に従って新設する」から1.0hとした。 等価時間、耐火時間を変更したが、事業許可の基本方針である建築基準法に基づく防火区画を基本として火災区域を限定し、当該火災区域外への延焼を防止するために十分な耐火性能(耐火時間)等価時間)を有する設計としていることから、事業許可と整合している。</p>

表 2 事業許可との相違点リスト (10/12)

項目	事業許可	本申請
<p>火災等に よる損傷 の防止 (アクセス ルート)</p>	<p>基本方針 口. 重大事故に至るおそれがある事故又は 重大事故 重大事故の発生を防止するための措置 消火活動及び救助活動等に必要なアクセス ルートに予め定め、当該ルートには通行の 支障となるものを設置しない。 [P. 248、(添五)-23]</p> <p>チ. 火災・爆発に対する安全設計 (イ) 火災防護設計 1. 火災防護の個別設計 (2) 火災の感知及び消火 ・消火活動を行う防災班及び防災部門班を 編成し、定期的に訓練を実施する。また、消 火活動に必要な消防服、防護マスク、投光機 等の資機材を分散配置し、アクセスルート を確保する。火災発生時の消火体制及び消 火能力について【別添4-6】に示す。 [P. (添五)-51]</p>	<p>基本設計 図3 シリンドラ洗淨棟、第1・2廃棄物処理所 屋外 消火栓からのアクセスルート [P. (添五)-340]</p> <p>詳細設計 図リ非-4-2 シリンドラ洗淨棟、第1廃棄物処理所、第2廃 棄物処理所 消火栓からのアクセスルート</p>
<p>火災等に よる損傷 の防止</p>	<p>(二) 火災及び爆発の防止に関する構造 (3) 火災及び爆発の影響軽減 ・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と当該火災区域外 への延焼を防止する設計とする。 [P. 17]</p>	<p>事業許可との整合性 事業許可で示したアクセスルートと、以下の理由により変更した。 詳細設計の結果、第1廃棄物処理所の扉の位置を変更したことに伴 い、アクセスルートを変更した。アクセスルートを変更したが、事 業許可の基本方針である消火活動及び救助活動等に必要なアクセ スルートを設定しており、事業許可と整合している。</p> <p>事業許可で示した火災区域を以下理由により変更した。 シリンドラ洗淨棟と第2廃棄物処理所の耐火重要度分類が異なる ため、それぞれ独立して安全性能を確保するように変更した。 火災区域を変更したが、各建物に耐火性能を備えた防火壁、防火扉 等の防火設備が設置されており、事業許可と整合している。</p>

表 2 事業許可との相違点リスト (11/12)

項目	事業許可	本申請
<p>内部漏水に対する安全設計 (漏水防護区画)</p>	<p>基本方針 (ハ) 内部漏水に対する考慮 (4) 漏水防護区画の設定 a. 防護区画設定の基本方針 ・閉じ込めの安全機能として、第1種管理区域からの漏えい防止の観点で区画を設定する。 ・閉じ込めに関する防護対象設備として排水設備の有無の観点から区画を設定する。 ・閉じ込めの観点から、UF6を正圧で取り扱う転換工場原料槽庫を防護区画として設定する。 ・臨界防止の観点からウランの減速度を管理する設備・機器の設置の有無から区画を設定する。 ・上記何れにおいても漏水源の有無を考慮して防護区画を設定する。扉部分に限を設けるため、扉部分に限を設ける設計の区画は個別に防護区画を設定する。扉の設置例を(添五)-第1-3図に示す。 【P. (添五)-92】</p>	<p>基本設計 (添五)-第1-4図 (3/4) 漏水源を考慮する前扉と防護区画 【P. (添五)-202】</p>
	<p>詳細設計 図1非-6-1 緊急対策設備(3) 漏水防護区画</p>	<p>事業許可との整合性 事業許可で示した漏水防護区画を、以下の理由により変更した。 シリンダ洗浄球と第2種廃棄物廃棄物処理所の耐震重要度分類が異なるため、それぞれ独立して安全機能を確保するように変更した。 漏水防護区画を変更したが、各建物に内部漏水止水用の扉が設置されておらず、事業許可と整合している。</p>

[凡例]  
・下線：要出所  
・赤字：見直し

表 2 事業許可との相違点リスト (12/12)

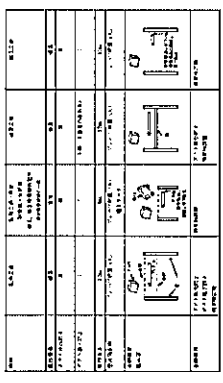
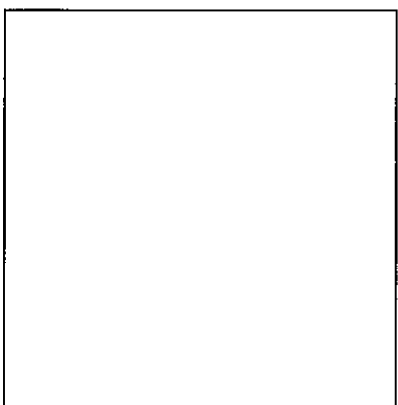
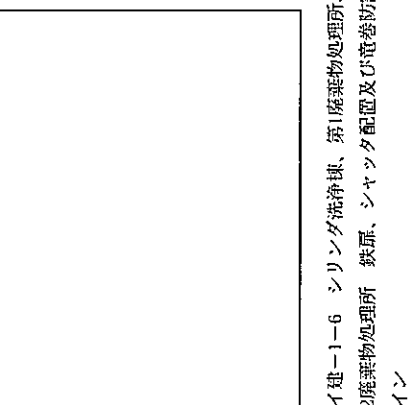
項目	事業許可	本申請
<p>基本方針</p> <p>②RC造で屋根がRCでない建物及びS造の建物の場合 RC造で屋根がRCでない成型工場、組立工場は、想定電巻に対して外壁が損傷しないように、想定電巻を行う設計とし、S造の建物である転換工場、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所、除染室・分析室は、外壁に対してサイディング補強を行う設計とし、また、これらの建物のシャッタ等の開口部を鉄扉に交換することで、外壁が損傷しない設計とするが、屋根は損傷することを想定する。建物内部へ吹き込む風の風速に対して設備・機器の補強を行うため、設備・機器は損傷せず健全であり、設備・機器からウラン漏えいはない。 [P. (添五)-127]</p>	<p>基本設計</p> <p>[P. (添五)-256]</p>  <p>The diagram shows a grid of technical drawings for the basic design, including floor plans, elevations, and sections for various parts of the facility, such as the waste treatment building and the fuel storage building.</p>	<p>詳細設計</p> <p>図イ建-3-2-1 工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄筋配置及び電巻防護ライン(3階)</p>  <p>The diagram illustrates the reinforcement layout and the protection line for the 3rd floor of the building, showing the placement of steel bars and the designated protection line.</p>
		<p>事業許可との整合性</p> <p>事業許可で示した電巻防護ラインを、以下の理由により変更した。 転換工場3階フィリタ室の床、第2廃棄物倉庫2階の床はRC造であり、F3電巻により折板、又はALCの屋根が損傷した場合に、RC造の床がRC造建物の屋根と同様に損傷しないため、下の階にF3電巻の風は吹きこまないため、設備・機器は損傷しない。 電巻防護ラインを変更したが、F3電巻により設備・機器は損傷せず、事業許可と整合している。</p>
	<p>図イ建-1-6 シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 鉄筋、シャッタ配置及び電巻防護ライン</p>  <p>The diagram shows the reinforcement and protection line for the cylinder cleaning building, the 1st waste treatment building, and the 2nd waste treatment building, including the placement of steel bars and the designated protection line.</p>	

表3-1 設工認申請対象の申請状況(1/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考		
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次			
[1]	蒸発器（脱着式UF <sub>6</sub> 配管、UF <sub>6</sub> 配管系統、加熱水蒸気配管系統、ドレン水配管系統、窒素ガス配管系統を含む）	蒸発器(1)-A 蒸発器(1)-B 蒸発器(2)-A 蒸発器(2)-B	改造				3	○	○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—		
		原料倉庫地下ピット	変更なし				3	○			認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号		
[2]	UF <sub>6</sub> シリンダ	UF <sub>6</sub> シリンダ	改造					○		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—		
[3]	IL:シリンダ過加熱防止インターロック	蒸発器(1)-A 蒸発器(1)-B 蒸発器(2)-A 蒸発器(2)-B	改造						○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—		
[4]	IL:シリンダ圧力高インターロック									○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—	
[5]	IL:UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止(電導度)インターロック									○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—	
[6]	IL:地震インターロック(蒸発器、コールドトラップ、コールドトラップ(小))									○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—	
[7]	IL:シリンダ取外しインターロック									○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—	
[8]	フードボックス[コールドトラップ、コールドトラップ(小)、加水分解装置(エジェクタ)、循環貯槽]			UF <sub>6</sub> フードボックス	改造						○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—
[9]	IL:UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止(HF検知)インターロック											○	○
[10]	UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備(フードボックス内)									○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—	
[11]	防護カバー[蒸発器、コールドトラップ、コールドトラップ(小)、加水分解装置(エジェクタ)、循環貯槽、フードボックス]	UF <sub>6</sub> 防護カバー	新設						○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—		
[12]	UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備(防護カバー内)									○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—	
[13]	UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備(防護カバー外)									○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—	

表3-1 設工認申請対象の申請状況(2/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{14}	コールドトラップ (UF <sub>6</sub> 配管系統、窒素ガス配管系統を含む)	コールドトラップ(1) コールドトラップ(2)	改造				3	○	○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—	
{15}	IL:コールドトラップ温度高インターロック									○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—
{16}	IL:コールドトラップ圧力高インターロック									○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—
{17}	コールドトラップ (小) (UF <sub>6</sub> 配管系統、真空配管系統、窒素ガス配管系統を含む)	コールドトラップ(小)(1) コールドトラップ(小)(2)	改造				3	○	○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—	
{18}	IL:コールドトラップ (小) 温度高インターロック									○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—
{19}	IL:コールドトラップ (小) 圧力高インターロック									○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—
{20}	IL:コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インターロック									○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—
{21}	加水分解装置 (エジェクタ) [UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液配管系統を含む]	循環貯槽(1) 循環貯槽(2)	改造				3	○	○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—	
{22}	循環貯槽 (UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 溶液配管系統を含む)								3	○	○	○
{23}	堰 (循環貯槽)	堰 (循環貯槽)	新設						○	○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
{24}	堰漏水検知警報設備									○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—
{25}	IL:液貯槽ポンプ停止インターロック	循環貯槽(1) 循環貯槽(2)	改造						○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—	
{26}	IL:循環貯槽液位高インターロック									○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—
{27}	IL:循環貯槽液位低インターロック									○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—
{28}	熱交換器	熱交換器 (循環貯槽) (1) 熱交換器 (循環貯槽) (2)	改造				3	○	○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—	



表3-1 設工認申請対象の申請状況(3/77)

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

表3-1 設工認申請対象の申請状況(4/77)

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

表3-1 設工認申請対象の申請状況(5/77)

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

表3-1 設工認申請対象の申請状況(6/77)

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

表3-1 設工認申請対象の申請状況(7/77)

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

表3-1 設工認申請対象の申請状況(8/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
[94]	ロータリーキルン (UO <sub>2</sub> 粉末配管系統、水素配管系統、窒素ガス配管系統、排ガス配管系統、水封ポットを含む)	ロータリーキルン(1) ロータリーキルン(2)	改造				3		○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:— 7次:—
[95]	ダストチャンバ	ダストチャンバ(1) ダストチャンバ(2)	変更なし						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
[96]	フードボックス(ロータリーキルン)[ロータリーキルン、UO <sub>2</sub> プロータンク]	ロータリーキルン(1) ロータリーキルン(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
[97]	ガスヒータ	ガスヒータ(1) ガスヒータ(2)	改造				3		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
[98]	IL:ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロック								○		認可番号 6次:—
[99]	爆発圧力逃し機構								○		認可番号 6次:—
[100]	IL:ロータリーキルン温度低インターロック								○		認可番号 6次:—
[101]	IL:ロータリーキルン炉内圧力低インターロック								○		認可番号 6次:—
[102]	IL:燃焼チャンバ失火インターロック	ロータリーキルン(1) ロータリーキルン(2)	改造						○		認可番号 6次:—
[103]	IL:ロータリーキルン過加熱防止インターロック								○		認可番号 6次:—
[104]	IL:水素漏えい検知インターロック								○		認可番号 6次:—
[105]	IL:地震インターロック								○		認可番号 6次:—
[106]	UO <sub>2</sub> プロータンク (UO <sub>2</sub> 輸送配管系統を含む)	UO <sub>2</sub> プロータンク(1) UO <sub>2</sub> プロータンク(2)	改造				3		○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
[107]	UO <sub>2</sub> フィルタ (UO <sub>2</sub> 配管系統、排気配管系統を含む)	UO <sub>2</sub> フィルタ(1) UO <sub>2</sub> フィルタ(2)	改造				3		○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
[108]	UO <sub>2</sub> バックアップフィルタ	UO <sub>2</sub> バックアップフィルタ(1) UO <sub>2</sub> バックアップフィルタ(2)	改造				3		○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
[109]	フードボックス(UO <sub>2</sub> フィルタ)	UO <sub>2</sub> フィルタ(1) UO <sub>2</sub> フィルタ(2)	改造						○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(9/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{110}	UO <sub>2</sub> 受けホッパ (UO <sub>2</sub> 配管系統、排気配管系統を含む)	UO <sub>2</sub> 受けホッパ(1) UO <sub>2</sub> 受けホッパ(2)	改造				3	○	○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
{111}	フードボックス(UO <sub>2</sub> 受けホッパ)							○	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—
{112}	粉碎機 (UO <sub>2</sub> 配管系統を含む)						3	○	○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
{113}	粉碎機バグフィルタ	粉碎機(1) 粉碎機(2)	改造					○	○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
{114}	フードボックス(粉碎機)							○	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—
{115}	充填装置 (UO <sub>2</sub> 配管系統を含む)	充填装置(1) 充填装置(2)	改造				3	○	○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
{116}	フードボックス(充填装置)							○	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—
{117}	大型混合装置	大型混合装置	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:— 7次:—
{118}	サンブラ (酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統を含む)	サンブラ(1) サンブラ(2)	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:— 7次:—
{119}	バックアップフィルタ(サンブラ)	バックアップフィルタ(サンブラ)	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{120}	抜き出しボックス	抜き出しボックス(1) 抜き出しボックス(2)	変更なし						○		認可番号 6次:—
{121}	フードボックス(サンブラ)	サンブラ(1) サンブラ(2)	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:— 7次:—
{122}	回転混合機(金属容器(粉末)混合)	回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{123}	サンプリング台	サンプリング台	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{124}	粉碎機 (酸化ウラン輸送配管系統を含む)						3		○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:— 7次:—
{125}	フードボックス(粉碎機)	粉碎機	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{126}	バグフィルタ								○	○	認可番号 6次:— 7次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(10/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
				1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{127}	粉末輸送装置②（酸化ウラン配管系統、排気配管系統を含む）	粉末輸送装置②	改造							○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{128}	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	バックアップフィルタ (粉末輸送装置②)	改造							○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{129}	フードボックス(粉末輸送装置②)	粉末輸送装置②	改造							○		認可番号 6次:-
{130}	粉末充填ボックス	粉末充填ボックス	改造				3			○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:- 7次:-
{131}	粉末抽出ボックス（酸化ウラン粉末配管系統を含む）	粉末抽出ボックス	改造				3			○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:- 7次:-
{132}	濃縮度混合工程用クレーン	濃縮度混合工程用クレーン	改造							○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{133}	粉末輸送装置①ホッパ部①（酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統を含む）	粉末輸送装置①ホッパ部①	改造				3			○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:- 7次:-
{134}	フードボックス(混合装置)[粉末輸送装置①ホッパ部①、バグフィルタ（粉末輸送装置①）、混合装置]									○		認可番号 6次:-
{135}	バグフィルタ(粉末輸送装置①)（酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統を含む）	バグフィルタ（粉末輸送装置①）	改造							○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{136}	粉末回収ボックス	粉末回収ボックス	改造							○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{137}	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	バックアップフィルタ（粉末輸送装置①）	改造				3			○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:- 7次:-
{138}	混合装置	混合装置	改造							○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{139}	粉末梱包機	粉末梱包機	改造				3			○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:- 7次:-
{140}	フードボックス(粉末梱包機)									○		認可番号 6次:-
{141}	充填装置	充填装置	改造				3			○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:- 7次:-
{142}	フードボックス(充填装置)									○		認可番号 6次:-
{143}	粉末輸送装置①ホッパ部②（酸化ウラン粉末配管系統、排気配管系統を含む）	粉末輸送装置①ホッパ部②	改造							○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{144}	フードボックス（粉末輸送装置①ホッパ部②）									○		認可番号 6次:-
{145}	粗成型用プレス	粗成型用プレス	改造				3			○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:- 7次:-
{146}	フードボックス（粗成型用プレス）									○	○	認可番号 6次:- 7次:-



表3-1 設工認申請対象の申請状況(11/77)

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

表3-1 設工認申請対象の申請状況(12/77)

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

表3-1 設工認申請対象の申請状況(13/77)

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

表3-1 設工認申請対象の申請状況(14/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{200}	粉末受けホッパ（ウラン粉末配管システムを含む）	粉末受けホッパ	改造				3		○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:— 7次:—	
{201}	充填ボックス										○	○
{202}	イオン交換装置（吸着塔）（廃液配管システム、乾燥空気配管システム、水配管システムを含む）	イオン交換装置（吸着塔）(1)～(12)	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:— 7次:—	
{203}	堰（ウラン回収第2系列-1）	堰（ウラン回収第2系列-1）	新設						○	○	認可番号 6次:— 7次:—	
{204}	堰漏水検知警報設備									○		認可番号 6次:—
{205}	フードボックス（イオン交換装置）			イオン交換装置（吸着塔）(1)～(12)	改造			3			○	○
{206}	酸洗装置（硝酸ウラニル配管システムを含む）	酸洗装置	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:— 7次:—	
{207}	オーバーフロー液受槽	オーバーフロー液受槽	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:— 7次:—	
{208}	IL：オーバーフロー液受槽液位高インターロック										○	
{209}	堰（ウラン回収第2系列-2）＜酸洗装置、溶出槽、中間槽、溶出液受槽、リサイクル液受槽、洗浄液受槽、沈殿槽、ろ液受槽、消澄液受槽＞	堰（ウラン回収第2系列-2）	新設						○	○	認可番号 6次:— 7次:—	
{210}	堰漏水検知警報設備										○	
{211}	投入ボックス（粉末配管システムを含む）	投入ボックス(1) 投入ボックス(2)	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:— 7次:—	
{212}	溶出槽（硝酸ウラニル配管システム、乾燥空気配管システムを含む）	溶出槽(1) 溶出槽(2)	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:— 7次:—	
{213}	抜出ボックス	抜出ボックス(1) 抜出ボックス(2)	変更なし			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:— 7次:—	
{214}	中間槽（硝酸ウラニル配管システム、乾燥排気配管システムを含む）	中間槽(1) 中間槽(2)	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:— 7次:—	
{215}	ろ過器	ろ過器（中間槽）(1) ろ過器（中間槽）(2)	変更なし			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:— 7次:—	
{216}	IL：中間槽液位高インターロック	中間槽(1) 中間槽(2)	改造						○		認可番号 6次:—	

表3-1 設工認申請対象の申請状況(15/77)

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

表3-1 設工認申請対象の申請状況(16/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{235}	ADU受ホッパ (ADU配管システムを含む)	ADU受ホッパ	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:ー 7次:ー	
{236}	ADU抜出ボックス	ADU抜出ボックス	変更なし			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:ー 7次:ー	
{237}	粉碎機	粉碎機	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:ー 7次:ー	
{238}	フードボックス(粉碎機)							3			○	○
{239}	スクラップ仮焼炉 (仮焼排気配管系統、仮焼ポートを含む)	スクラップ仮焼炉	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{240}	仮焼ポート用台車	仮焼ポート用台車	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{241}	IL:スクラップ仮焼炉温度高インターロック	スクラップ仮焼炉	改造						○		認可番号 6次:ー	
{242}	ヒュームフード (1)	ヒュームフード(1)	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:ー 7次:ー	
{243}	ヒュームフード (2)	ヒュームフード(2)	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:ー 7次:ー	
{244}	箱型乾燥機 (乾燥トレイを含む)	箱型乾燥機	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:ー 7次:ー	
{245}	回転混合機	回転混合機	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{246}	フードボックス (粉末投入用) (回転混合機)									○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{247}	フードボックス (回転混合機)									○		認可番号 6次:ー
{248}	粉末回収ボックス	粉末回収ボックス	改造			3			○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:ー 7次:ー	

表3-1 設工認申請対象の申請状況(17/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{249}	シリンダ洗浄装置〔配管系統を含む〕								3	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{250}	堰<シリンダ洗浄装置、洗浄液受槽、スクラバ、耐圧貯槽>									○	認可番号 7次:ー
{251}	堰漏水検知警報設備									○	認可番号 7次:ー
{252}	スクラバ〔配管系統を含む〕								3	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{253}	液位高警報設備									○	認可番号 7次:ー
{254}	洗浄液受槽（1）〔配管系統を含む〕								3	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{255}	液位高警報設備									○	認可番号 7次:ー
{256}	洗浄液受槽（2）〔配管系統を含む〕								3	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{257}	液位高警報設備									○	認可番号 7次:ー
{258}	クレーン									○	認可番号 7次:ー
{259}	洗浄残渣沈殿槽〔ウラン配管系統を含む〕								3	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{260}	IL：洗浄残渣沈殿槽液位高インターロック									○	認可番号 7次:ー
{261}	ろ過器								3	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{262}	遠心分離機〔配管系統を含む〕								3	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{263}	液受槽								3	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{264}	繰返し粉搬送装置（ホッパ）	繰返し粉ホッパ台車(1) 繰返し粉ホッパ台車(2)	変更なし							○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{265}	繰返し粉搬送装置	繰返し粉搬送装置	変更なし							○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{266}	繰返し粉輸送ホッパ（1）〔ウラン粉末配管系統を含む〕	繰返し粉中間ホッパ	改造							○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{267}	フードボックス（繰返し粉輸送ホッパ（1））									○	認可番号 6次:ー
{268}	繰返し粉小分けボックス	繰返し粉小分けボックス	改造							○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{269}	繰返し粉輸送ホッパ（2）〔ウラン粉末配管系統を含む〕	繰返し粉投入ホッパ	改造							○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{270}	フードボックス（繰返し粉輸送ホッパ（2））									○	認可番号 6次:ー
{271}	バックアップフィルタ（繰返し粉輸送ホッパ（2））	バックアップフィルタ(1)	改造							○	認可番号 6次:ー 7次:ー

表3-1 設工認申請対象の申請状況(18/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{272}	繰返し粉投入ボックス	繰返し粉投入ボックス	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{273}	容器昇降リフト										○
{274}	明替えボックス	明替えボックス	変更なし						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{275}	大型混合装置	大型混合装置(1) 大型混合装置(2)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{276}	八面体ボックス	大型粉末容器抽出ボックス(1) 大型粉末容器抽出ボックス(2)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{277}	大型粉末容器用クレーン	大型粉末容器用クレーン(1) 大型粉末容器用クレーン(2)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{278}	原料粉末輸送ホッパ〔ウラン粉末配管系統を含む〕	原料粉末ホッパ(1) 原料粉末ホッパ(2)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{279}	バックアップフィルタ (原料粉末輸送ホッパ)	バックアップフィルタ(2)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
		バックアップフィルタ(3)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{280}	フードボックス (原料粉末輸送ホッパ、組成型用プレスフィーダ)	原料粉末ホッパ(1) 原料粉末ホッパ(2)	改造						○		認可番号 6次:-
{281}	粉末混合機	粉末混合機(1) 粉末混合機(2)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{282}	フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機)									○	○
{283}	組成型用プレス	組成型用プレス(1) 組成型用プレス(2)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{284}	フードボックス (組成型用プレス)									○	○
{285}	組成型用プレスフィーダ	原料粉末ホッパ(1) 原料粉末ホッパ(2)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{286}	スラグコンベア	スラグコンベア(1) スラグコンベア(2)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{287}	粉末集塵装置 (組成型工程)〔ウラン粉末配管系統を含む〕	粉末集塵装置(1) 粉末集塵装置(2)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{288}	フードボックス (粉末集塵装置 (組成型工程))									○	
{289}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (組成型工程))	バックアップフィルタ(4) バックアップフィルタ(5)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-



表3-1 設工認申請対象の申請状況(19/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考		
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次			
{290}	造粒機 (ウラン粉末配管系統を含む)	造粒機(1) 造粒機(2)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー		
{291}	アンダーサイズ粉受器									○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{292}	フードボックス (造粒機)									○		認可番号 6次:ー	
{293}	造粒粉末小分けボックス	造粒粉末小分けボックス(1)	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー		
		造粒粉末小分けボックス(2)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー		
{294}	造粒粉末輸送ホッパ(1) [ウラン粉末配管系統を含む]	造粒粉末ホッパ(1)	改造						○	○	認可番号 6次:ー		
{295}	フードボックス (造粒粉末輸送ホッパ(1))	造粒粉末ホッパ(2)							○		認可番号 6次:ー		
{296}	造粒粉末輸送ホッパ(2) [ウラン粉末配管系統を含む]	潤滑剤混合機(1) 潤滑剤混合機(2)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー		
{297}	フードボックス (造粒粉末輸送ホッパ(2)、潤滑剤混合機)								○		認可番号 6次:ー		
{298}	潤滑剤混合機									○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{299}	回転混合機 (金属容器(粉末)混合)	回転混合機(1) 回転混合機(2) 回転混合機(3) 回転混合機(4)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー		
{300}	本成型用プレス	本成型用プレス(1) 本成型用プレス(2)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー		
{301}	フードボックス (本成型用プレス)									○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{302}	本成型用プレスフィーダ									○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{303}	本成型用プレスホッパ									○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{304}	ペレットコンベア									○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{305}	ペレット移替機			ペレット移替機(1) ペレット移替機(2)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{306}	フードボックス (ペレット移替機)										○		認可番号 6次:ー
{307}	圧粉体密度測定装置										○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{308}	ポートコンベア									○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{309}	乗移台 1	乗移台1	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー		

表3-1 設工認申請対象の申請状況(20/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{310}	粉末集塵装置(本成型工程)〔ウラン粉末配管システムを含む〕	粉末集塵装置(3)	改造						○	○	認可番号 6次:ー	
{311}	フードボックス(粉末集塵装置(本成型工程))	粉末集塵装置(4)								○		認可番号 6次:ー
{312}	バックアップフィルタ(粉末集塵装置(本成型工程))	バックアップフィルタ(6) バックアップフィルタ(7)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{313}	試験用プレス	試験用プレス	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{314}	フードボックス(試験用プレス)									○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{315}	フードボックス(1)	フードボックス(1)	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{316}	フードボックス(2)	フードボックス(2)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{317}	フードボックス(3)	フードボックス(3)	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{318}	連続焼結炉〔水素配管システム、窒素配管システム(地震時供給系)、窒素配管システム、冷却水配管システムを含む〕	連続焼結炉(1) 連続焼結炉(2)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{319}	IL:連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック									○		認可番号 6次:ー
{320}	IL:連続焼結炉着火源喪失インターロック									○		認可番号 6次:ー
{321}	IL:水素漏えい検知インターロック									○		認可番号 6次:ー
{322}	IL:連続焼結炉過加熱防止インターロック									○		認可番号 6次:ー
{323}	IL:連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック									○		認可番号 6次:ー
{324}	IL:地震インターロック									○		認可番号 6次:ー
{325}	爆発圧力逃し機構									○		認可番号 6次:ー
{326}	バッチ式小型焼結炉〔水素配管システム、窒素配管システム(地震時供給系)、冷却水配管システムを含む〕	バッチ式小型焼結炉	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー	
{327}	IL:供給ガス圧力低下インターロック									○		認可番号 6次:ー
{328}	IL:着火源喪失警報									○		認可番号 6次:ー
{329}	IL:水素漏えい検知インターロック									○		認可番号 6次:ー
{330}	IL:バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック									○		認可番号 6次:ー
{331}	IL:バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック									○		認可番号 6次:ー
{332}	IL:地震インターロック									○		認可番号 6次:ー
{333}	爆発圧力逃し機構									○		認可番号 6次:ー

表3-1 設工認申請対象の申請状況(21/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{334}	センターレスグラインダ	センターレスグラインダ(1) センターレスグラインダ(2) センターレスグラインダ(3) センターレスグラインダ(4)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{335}	ベレットコンベア	ベレットコンベア(1) ベレットコンベア(2) ベレットコンベア(3) ベレットコンベア(4)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{336}	パーツフィーダ	パーツフィーダ(1) パーツフィーダ(2) パーツフィーダ(3) パーツフィーダ(4)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{337}	フードボックス (センターレスグラインダ)	センターレスグラインダ(1) センターレスグラインダ(2) センターレスグラインダ(3) センターレスグラインダ(4)	改造						○		認可番号 6次:ー
{338}	フードボックス (パーツフィーダ)	パーツフィーダ(1) パーツフィーダ(2) パーツフィーダ(3) パーツフィーダ(4)	改造						○		認可番号 6次:ー
{339}	ベレット配列機	ベレット配列機(1) ベレット配列機(2) ベレット配列機(3) ベレット配列機(4)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{340}	ベレットトレイコンベア	ベレットトレイコンベア	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{341}	冷却水循環槽 (研削用) [冷却水配管システムを含む]	冷却水循環槽(1) 冷却水循環槽(2) 冷却水循環槽(3) 冷却水循環槽(4)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{342}	遠心分離機 (研削用) [冷却水配管システム、ロータを含む]	遠心分離機(1) 遠心分離機(2) 遠心分離機(3) 遠心分離機(4)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{343}	ベレット外観検査装置 (外観検査用)	ベレット外観検査装置(1) ベレット外観検査装置(2) ベレット外観検査装置(3) ベレット外観検査装置(4)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{344}	金属容器 (ベレット) 受	ベレット外観検査装置(5)							○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{345}	ベレット外観検査装置 (寸法・密度検査用)	ベレット寸法密度検査装置	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{346}	ベレット外観検査装置 (焼結体密度検査用)	焼結体密度検査装置	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{347}	洗浄ボックス	洗浄ボックス(1) 洗浄ボックス(2)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{348}	ロータ用台車(1)	ロータ用台車(1)	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{349}	液受槽 (洗浄ボックス)	液受槽(1) 液受槽(2)	追加						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{350}	循環槽 (洗浄ボックス) [洗浄水配管システムを含む]	循環槽A・B	追加						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{351}	ろ過器 (洗浄ボックス)	ろ過器(1)	追加						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー

表3-1 設工認申請対象の申請状況(22/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考		
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次			
[352]	遠心分離機（洗浄ボックス）〔洗浄水配管系統、ロータを含む〕	スラッジ回収機能付き遠心分離機	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—		
[353]	スラッジ回収ボックス										○	○	認可番号 6次:— 7次:—
[354]	研削屑乾燥機〔研削屑乾燥バットを含む〕	研削屑乾燥機(1) 研削屑乾燥機(2)	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—		
[355]	IL：研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック									○		認可番号 6次:—	
[356]	フードボックス（1,2系酸化明替用）	フードボックス(4) フードボックス(5)	変更なし						○	○	認可番号 6次:— 7次:—		
[357]	ベレット明替機	ベレット明替機	変更なし						○	○	認可番号 6次:— 7次:—		
[358]	IL：ベレット明替機1ポート制限インターロック										○		認可番号 6次:—
[359]	酸化炉（ラック搬送装置、ポート（酸化）を含む）	酸化炉(1)-A 酸化炉(1)-B 酸化炉(2)-A 酸化炉(2)-B	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—		
[360]	IL：酸化炉温度高インターロック									○		認可番号 6次:—	
[361]	粉碎機	粉碎機(1) 粉碎機(2)	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—		
[362]	フードボックス（粉末投入用）（粉碎機）										○	○	認可番号 6次:— 7次:—
[363]	フードボックス（粉碎機）										○		認可番号 6次:—
[364]	フードボックス(洗浄用)〔配管系統を含む〕	洗浄ボックス(3)	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—		
[365]	液受槽（フードボックス(洗浄用)）	液受槽(3)	追加						○	○	認可番号 5次:— 7次:—		
[366]	ろ過器（フードボックス(洗浄用)）	ろ過器(2)	追加						○	○	認可番号 6次:— 7次:—		
[367]	遠心分離機（フードボックス(洗浄用)）〔洗浄水配管系統、ロータを含む〕	遠心分離機(5)	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—		
[368]	粉末篩分機	粉末篩分機(1) 粉末篩分機(2)	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—		
[369]	フードボックス（粉末投入用）（粉末篩分機）					○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—	
[370]	フードボックス（粉末篩分機）					○				○		認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:—	
[371]	粉末篩分機用電動リフタ	電動リフタ(1) 電動リフタ(2)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:—		

表3-1 設工認申請対象の申請状況(23/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{372}	粉末混合機1	一次混合機	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—	
{373}	フードボックス(粉末投入用)(粉末混合機1)				○					○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{374}	容器リフト(粉末混合機1)				○					○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{375}	フードボックス(粉末混合機1)				○					○		認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:—
{376}	粉末明替用フードボックス	フードボックス(1)	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—	
		フードボックス(2)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—	
{377}	回転混合機(金属容器(粉末)混合)	回転混合機(1) 回転混合機(2) 回転混合機(3)	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—	
{378}	粉末混合機2	二次混合機	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—	
{379}	フードボックス(粉末投入用)(粉末混合機2)				○					○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{380}	粉碎機				○					○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{381}	容器リフト(粉末混合機2)				○					○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{382}	フードボックス(粉末混合機2)				○					○		認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(24/77)

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

表3-1 設工認申請対象の申請状況(25/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考		
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次			
{395}	造粒機	造粒機	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—		
{396}	フードボックス (造粒機)						○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:—
{397}	本成型用プレス	本成型用プレス	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—		
{398}	フードボックス (本成型プレス)						○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{399}	本成型用プレスホッパ						○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{400}	フードボックス (粉末投入用) (本成型用プレス)						○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{401}	ベレットコンベア						○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{402}	ベレット整列機	ベレット整列機	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—		
{403}	フードボックス (ベレット整列機)						○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:—
{404}	本成型プレス用電動リフタ	電動リフタ(4)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:—		
{405}	粉末集塵装置 (本成型工程) (ウラン粉末配管システムを含む)	粉末集塵装置(2)	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—		
{406}	フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))										○	○	認可番号 6次:—
{407}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (本成型工程))	バックアップフィルタ(2)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—		

表3-1 設工認申請対象の申請状況(26/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{408}	連続焼結炉（水素配管系統、窒素配管系統（地震時供給系）、窒素配管系統、冷却水配管系統を含む）	連続焼結炉	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—	
{409}	IL：連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック										○	認可番号 6次:—
{410}	IL：連続焼結炉着火源喪失インターロック										○	認可番号 6次:—
{411}	IL：水素漏えい検知インターロック										○	認可番号 6次:—
{412}	IL：連続焼結炉過加熱防止インターロック										○	認可番号 6次:—
{413}	IL：連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック										○	認可番号 6次:—
{414}	IL：地震インターロック										○	認可番号 6次:—
{415}	爆発圧力逃し機構										○	認可番号 6次:—
{416}	センターレスグラインダ	センターレスグラインダ	改造		○					○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—	
{417}	ベレットコンベア	ベレットコンベア	改造		○					○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—	
{418}	パーツフィーダ	パーツフィーダ	改造		○					○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—	
{419}	フードボックス（センターレスグラインダ）	センターレスグラインダ	改造		○					○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:—	
{420}	フードボックス（パーツフィーダ）	パーツフィーダ	改造		○					○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—	
{421}	ベレット配列機	ベレット配列機	改造		○					○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—	
{422}	冷却水循環槽（研削用）（冷却水配管系統を含む）	冷却水循環槽	改造							○	認可番号 6次:— 7次:—	
{423}	遠心分離機（研削用）（冷却水配管系統、ロータを含む）	遠心分離機(1)	変更なし							○	認可番号 6次:— 7次:—	
{424}	ベレット外観検査装置	ベレット外観検査装置	改造		○					○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—	
{425}	金属容器（ベレット）受					○					○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{426}	ベレット寸法密度測定台	ベレット寸法密度測定台	改造		○					○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—	



表3-1 設工認申請対象の申請状況(27/77)

專案許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{427}	洗浄ボックス	洗浄ボックス(1) 洗浄ボックス(2)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{428}	ロータ用台車(2)	ロータ用台車(2)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{429}	洗浄水循環槽(洗浄用)〔洗浄水配管系統を含む〕	洗浄水循環槽(1) 洗浄水循環槽(2)	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{430}	ろ過器	ろ過器	追加						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{431}	遠心分離機(洗浄用)〔洗浄水配管系統、ロータを含む〕	遠心分離機(2) 遠心分離機(3)	変更なし						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{432}	研削屑乾燥機(研削屑乾燥バットを含む)	研削屑乾燥機	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{433}	IL:研削屑乾燥機乾燥条件未遂取り出し防止インターロック				○				○		認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:—
{434}	粉末再生フードボックス	フードボックス(3)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{435}	酸化炉(ラック搬送装置、ポート(酸化)を含む)	酸化炉	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{436}	IL:酸化炉温度高インターロック				○				○		認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:—
{437}	粉碎機				○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{438}	フードボックス(粉末投入用)(粉碎機)	粉碎機	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{439}	フードボックス(粉碎機)				○				○		認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:—
{440}	乾燥機〔ベレットトレイを含む〕	ベレット乾燥機(1) ベレット乾燥機(2) ベレット乾燥機(3) ベレット乾燥機(4) ベレット乾燥機(6) ベレット乾燥機(8) ベレット乾燥機(9) ベレット乾燥機(10)	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{441}	ベレット挿入機	ベレット挿入機I系 ベレット挿入機II系	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{442}	ベレットトレイ用台車(3)	ベレットトレイ用台車(3)	変更なし						○	○	認可番号 6次:— 7次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(28/77)

事案許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{443}	端面洗浄機	端面洗浄機Ⅰ系 端面洗浄機Ⅱ系	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{444}	端栓圧入機	端栓圧入機Ⅰ系 端栓圧入機Ⅱ系	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{445}	端栓溶接装置	上部端栓周溶接装置Ⅰ系 下部端栓周溶接装置Ⅰ系 上部端栓周溶接装置Ⅱ系 下部端栓周溶接装置Ⅱ系	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
		He加圧溶接装置Ⅰ系 He加圧溶接装置Ⅱ系	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{446}	燃料棒ラインコンベア〔ロッドトレイを含む〕	ラインコンベアⅠ系(1) ラインコンベアⅠ系(2) ラインコンベアⅠ系(3) ラインコンベアⅠ系(4) ラインコンベアⅠ系(5) ラインコンベアⅠ系(6) 払出しコンベアⅠ系 ラインコンベアⅡ系(1) ラインコンベアⅡ系(2) ラインコンベアⅡ系(3) ラインコンベアⅡ系(4) ラインコンベアⅡ系(5) ラインコンベアⅡ系(6) 払出しコンベアⅡ系	改造 改造 改造 改造 改造 改造 改造 変更なし 改造 改造 改造 改造 改造 改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{447}	端栓切断機	端栓切断機	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{448}	端栓圧入機	端栓圧入機	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{449}	UO <sub>2</sub> 明替ボックス	UO <sub>2</sub> 明替ボックス	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{450}	燃料棒ラインコンベア〔ロッドトレイ、ロッドチャンネルを含む〕	受入コンベア UT前コンベア シールX線前コンベア トレイ搬送コンベア 全長・重量前コンベア トレイスタックコンベア 燃料棒スタックコンベアA γ線走査コンベア 燃料棒スタックコンベアB 燃料棒供給コンベア チャンネル搬送コンベア チャンネルスタックコンベア	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:ー 7次:ー
{451}	燃料棒検査装置(超音波式)	超音波検査装置	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:ー 7次:ー
{452}	X線検査装置	シールX線検査装置	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:ー 7次:ー
{453}	燃料棒全長・重量測定装置	燃料棒全長・重量測定装置	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:ー 7次:ー

表3-1 設工認申請対象の申請状況(29/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{454}	燃料棒検査装置(渦電流式)	渦電流検査装置	変更なし						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{455}	γ線走査装置	γ線走査装置	変更なし						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{456}	ヘリウムリーク試験装置	ヘリウムリーク試験装置	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{457}	定盤	燃料棒検査定盤(1) 燃料棒検査定盤(2) 燃料棒立会検査定盤	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{458}	燃料棒受台	燃料棒受台	変更なし						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{459}	乾燥機(ペレットトレイを含む)	ペレット乾燥機(1) ペレット乾燥機(2)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{460}	ペレット挿入機	ペレット挿入機	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{461}	ペレットトレイ用台車(4)	ペレットトレイ用台車(4)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{462}	端栓圧入機	端栓圧入機	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{463}	端栓溶接装置	端栓周溶接装置	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
		He加圧溶接装置	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{464}	端栓切断機	端栓切断機	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{465}	ペレット取出台	ペレット取出台	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{466}	燃料棒ラインコンベア	燃料棒ラインコンベア	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{467}	γ線走査装置	γ線走査装置	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{468}	スタック台	スタック台	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(30/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{469}	マガジン挿入装置	マガジン挿入装置	変更なし						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{470}	マガジン昇降台	マガジン昇降台	変更なし						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{471}	マガジン	マガジン	変更なし						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{472}	運搬台車	運搬台車	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{473}	マガジン架台	マガジン架台(1) マガジン架台(2) マガジン架台(3)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{474}	姿勢変換台	マガジン姿勢変換台	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{475}	燃料集合体組立装置	燃料集合体組立装置(1) 燃料集合体組立装置(2) 燃料集合体組立装置(3)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{476}	マガジン架台部	マガジン架台部	変更なし						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{477}	燃料集合体洗浄装置	燃料集合体洗浄装置 拘束力検査測定台	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{478}	ホイスト	ジブクレーン(1)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{479}	燃料集合体検査台	エンベロープ検査装置	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{480}	燃料棒間隔測定装置	チャンネル検査装置	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{481}	燃料集合体検査定盤	燃料集合体検査定盤	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{482}	燃料集合体検査測定台	燃料集合体検査測定台(1) 燃料集合体検査測定台(2) 燃料集合体検査測定台(3)	変更なし						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{483}	ホイスト	ジブクレーン(2) ジブクレーン(3)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{484}	燃料集合体外観検査台	燃料集合体外観検査台	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{485}	燃料集合体嵌合台	燃料集合体検査ビット(1) 燃料集合体検査ビット(2) 燃料集合体検査ビット(3)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{486}	粉末輸送容器貯蔵枠								○		認可番号 7次:-
{487}	シリンダ貯蔵ビット	シリンダ貯蔵ビット	変更なし						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{488}	UF <sub>6</sub> シリンダ	UF <sub>6</sub> シリンダ	改造						○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(31/77)

事発許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{489}	シリンダ転倒装置								3	○	認可番号 6次:- 7次:-
{490}	天井走行クレーン									○	認可番号 7次:-
{491}	シリンダ貯蔵架台	シリンダ貯蔵架台(1) シリンダ貯蔵架台(2) シリンダ貯蔵架台(3)	改造			3				○ ○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:- 7次:-
{492}	UF <sub>6</sub> シリンダ	UF <sub>6</sub> シリンダ	改造						○		認可番号 5次:原規規発第2008051号
{493}	シリンダ転倒装置	シリンダ転倒装置	改造							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-
{494}	天井走行クレーン	天井走行クレーン (転換5)	変更なし							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-
{495}	大型粉末容器貯蔵架台	大型粉末容器貯蔵架台(1) 大型粉末容器貯蔵架台(2) 大型粉末容器貯蔵架台(3) 大型粉末容器貯蔵架台(4) 大型粉末容器貯蔵架台(5) 大型粉末容器貯蔵架台(6)	改造			3				○ ○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:- 7次:-
{496}	大型粉末容器	大型粉末容器	改造			3	3			○ ○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:- 7次:-
{497}	大型粉末容器用台車	大型粉末容器用台車	改造							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-
{498}	仕掛品貯蔵棚	仕掛品貯蔵棚(1) 仕掛品貯蔵棚(2) 仕掛品貯蔵棚(3)	改造							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-
{499}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{500}	SUS容器用台車(3)	SUS容器用台車(3)	変更なし							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-
{501}	SUS容器用台車(4)	SUS容器用台車(4)	変更なし							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-
{502}	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	改造							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-
{503}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{504}	運搬台車	運搬台車(1) 運搬台車(2) 運搬台車(3) 運搬台車(4) 運搬台車(5) 運搬台車(6) 運搬台車(7)	改造							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-
{505}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{506}	金属容器 (粉末)	金属容器 (粉末)	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{507}	中間仕掛品一時貯蔵棚	中間仕掛品一時貯蔵棚(1) 中間仕掛品一時貯蔵棚(2)	改造							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(32/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{508}	金属容器 (粉末)	金属容器 (粉末)	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{509}	金属容器 (粉末) 用台車(1)	金属容器 (粉末) 用台車(1)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{510}	粉末一時貯蔵棚	粉末一時貯蔵棚(1) 粉末一時貯蔵棚(2) 粉末一時貯蔵棚(3) 粉末一時貯蔵棚(4)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{511}	金属容器 (粉末)	金属容器 (粉末)	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{512}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{513}	金属容器 (粉末) 用台車(2)	金属容器 (粉末) 用台車(2)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{514}	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (3) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (4) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (5) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (6) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (7) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (8) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (9) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (10) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (11) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (12) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (13) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (14) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (15) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (16)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{515}	金属容器 (粉末)	金属容器 (粉末)	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{516}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{517}	粉末一時貯蔵棚	粉末一時貯蔵棚(1) 粉末一時貯蔵棚(2) 粉末一時貯蔵棚(3) 粉末一時貯蔵棚(4) 粉末一時貯蔵棚(5) 粉末一時貯蔵棚(6)	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:- 7次:-
{518}	金属容器 (粉末)	金属容器 (粉末)	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{519}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{520}	SUS容器用台車(1)	SUS容器用台車(1)	変更なし		○					○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:-
{521}	金属容器 (粉末) 用台車(3)	金属容器 (粉末) 用台車(3)-1 金属容器 (粉末) 用台車(3)-2	変更なし		○					○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:-
{522}	フードボックス	フードボックス(4)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:- 7次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(33/77)

安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
		名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{523}	原料粉末貯蔵棚	原料粉末貯蔵棚(1) 原料粉末貯蔵棚(2)	改造		○					○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:- 7次:-
{524}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{525}	粉末貯蔵室(1)用電動リフト	電動リフト(5)	変更なし		○						○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:-
{526}	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (3) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (4)	改造		○						○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:- 7次:-
{527}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{528}	粉末貯蔵室(2)用電動リフト	電動リフト(6)	変更なし		○						○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:-
{529}	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (3) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (4)	改造				3				○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:- 7次:-
{530}	金属容器 (粉末)	金属容器 (粉末)	改造		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{531}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{532}	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2)	改造								○	認可番号 6次:- 7次:-
{533}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{534}	第2核燃料倉庫用電動リフト	電動リフト	変更なし								○	認可番号 6次:- 7次:-
{535}	粉末回収・ベレット取扱ボックス										3	認可番号 6次:- 7次:-
{536}	粉末容器ハンドリング装置										3	認可番号 6次:- 7次:-
{537}	内容器用台車										○	認可番号 7次:-
{538}	他社缶用台車										○	認可番号 7次:-
{539}	SUS容器用台車(2)										○	認可番号 7次:-
{540}	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)										○	認可番号 7次:-
{541}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○							認可番号 2次:原規規発第1908096号
{542}	リフト										○	認可番号 7次:-
{543}	粉末容器構内運搬車										○	認可番号 7次:-
{544}	クレーン										○	認可番号 7次:-
{545}	保管容器 (劣化・天然ウラン用)										○	認可番号 7次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(34/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{546}	圧粉ベレット一時貯蔵棚（ポート（焼結）を含む）	圧粉ベレット一時貯蔵棚(1)	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
		圧粉ベレット一時貯蔵棚(2)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
		圧粉ベレット一時貯蔵棚(3)	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{547}	ベレットラインコンベア	ベレットラインコンベア(1)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{548}	乗移台2	乗移台2	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{549}	ポート運搬台車	ポート運搬台車(1) ポート運搬台車(2)	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー
{550}	焼結ベレット一時貯蔵棚（ポート（焼結）を含む）	焼結ベレット一時貯蔵棚(1)	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
		焼結ベレット一時貯蔵棚(2)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
		焼結ベレット一時貯蔵棚(3)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{551}	ベレットラインコンベア	ベレットラインコンベア(3)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
		ベレットラインコンベア(4)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{552}	ポート（焼結）用台車(1)	ポート（焼結）用台車(1)	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{553}	ポート（焼結）用台車(2)	ポート（焼結）用台車(2)	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{554}	スクラップ貯蔵棚（ベレット用）	スクラップ貯蔵棚（ベレット用）(1) スクラップ貯蔵棚（ベレット用）(2)	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{555}	金属容器（ベレット）	金属容器（ベレット）	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{556}	金属容器（ベレット）用台車(1)	金属容器（ベレット）用台車(1)	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{557}	仕上りベレット一時貯蔵棚（ベレットトレイを含む）	仕上りベレット一時貯蔵棚(1)～(4)	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{558}	仕上りベレット貯蔵棚（ベレットトレイを含む）	仕上りベレット貯蔵棚架台(1)～(10) 仕上りベレット貯蔵棚（前期型） 仕上りベレット貯蔵棚（後期型）	改造						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{559}	仕上りベレット貯蔵棚用台車(1)	仕上りベレット貯蔵棚用台車(1)	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{560}	仕上りベレット貯蔵棚用台車(2)								○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{561}	ベレットトレイ用台車(1)	ベレットトレイ用台車(1)	変更なし						○	○	認可番号 6次:ー 7次:ー



表3-1 設工認申請対象の申請状況(35/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{562}	余剰ペレット貯蔵棚（金属缶を含む）	余剰ペレット貯蔵棚(1)～(4)	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{563}	金属缶用台車(1)	金属缶用台車(1)	変更なし						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{564}	圧粉ペレット貯蔵棚（ポート（焼結）を含む）	圧粉ペレット貯蔵棚	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{565}	ペレットラインコンベア	ペレットラインコンベア(2)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{566}	焼結ペレット貯蔵棚（ポート（焼結）を含む）	焼結ペレット貯蔵棚	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{567}	ペレットラインコンベア	ペレットラインコンベア(3)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{568}	ポート（焼結）用台車(3)	ポート（焼結）用台車(3)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:—
{569}	ポート（焼結）用台車(4)	ポート（焼結）用台車(4)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:—
{570}	金属容器（ペレット）用台車(2)	金属容器（ペレット）用台車(2)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:—
{571}	仕上りペレット一時貯蔵棚（ペレットトレイを含む）	仕上りペレット一時貯蔵棚(1)	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
		仕上りペレット一時貯蔵棚(2)	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{572}	ペレットトレイ用台車(2)	ペレットトレイ用台車(2)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:—
{573}	仕上りペレット貯蔵棚（ペレットトレイを含む）	仕上りペレット貯蔵棚(1)～(32)	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{574}	仕上りペレット貯蔵棚用台車(3)	仕上りペレット貯蔵棚用台車(3)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:—
{575}	仕上りペレット貯蔵棚用台車(4)	仕上りペレット貯蔵棚用台車(4)	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:—
{576}	ペレット貯蔵棚（金属缶を含む）								○	○	認可番号 7次:—
{577}	金属缶用台車(2)								○	○	認可番号 7次:—
{578}	ペレット構内運搬容器								○	○	認可番号 7次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(36/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{579}	燃料棒一時貯蔵棚 (ロッドチャンネルを含む)	燃料棒一時貯蔵棚	変更なし						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{580}	ロッドチャンネル用台車(1)	ロッドチャンネル用台車(1)	変更なし						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{581}	燃料棒一時貯蔵棚 (ロッドチャンネルを含む)	燃料棒一時貯蔵棚	変更なし						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{582}	ロッドチャンネル用台車(2)	ロッドチャンネル用台車(2)	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{583}	ロッドチャンネル用台車(3)	ロッドチャンネル用台車(3)	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{584}	燃料棒貯蔵棚 (ロッドチャンネルを含む)	燃料棒貯蔵棚(1) 燃料棒貯蔵棚(2)	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{585}	トラバース	トラバース	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{586}	運搬車	運搬車	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{587}	燃料棒貯蔵棚 (ロッドチャンネルを含む)	燃料棒貯蔵棚	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:— 7次:—
{588}	ロッドチャンネル用台車(4)	ロッドチャンネル用台車(4)	変更なし		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:—
{589}	燃料棒構内運搬車								○	○	認可番号 7次:—
{590}	既存燃料棒貯蔵棚 (ロッドチャンネルを含む)								○	○	認可番号 7次:—
{591}	ロッドチャンネル用台車(5)								○	○	認可番号 7次:—
{592}	ロッドチャンネル用リフト								○	○	認可番号 7次:—
{593}	燃料集合体一時貯蔵架台	燃料集合体一時貯蔵架台	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{594}	天井走行クレーン	天井走行クレーン (組立北4.8t)	変更なし						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
		天井走行クレーン (組立北3t)	変更なし						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
		天井走行クレーン (組立南5t)	変更なし						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
		天井走行クレーン (組立南1t)	変更なし						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{595}	燃料集合体貯蔵架台	燃料集合体貯蔵架台(1) 燃料集合体貯蔵架台(2) 燃料集合体貯蔵架台(3)	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{596}	燃料集合体移送装置	燃料集合体移送装置	改造						○	○	認可番号 6次:— 7次:—
{597}	天井走行クレーン	天井走行クレーン (容器管理棟4.8t)	変更なし						○	○	認可番号 6次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(37/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{598}	洗浄残渣貯蔵棚									○	認可番号 7次:—
{599}	洗浄残渣コンベア								3	○	認可番号 6次:— 7次:—
{600}	チャッキングリフト								3	○	認可番号 6次:— 7次:—
{601}	棚搬入コンベア								3	○	認可番号 6次:— 7次:—
{602}	SUS容器用台車(5)									○	認可番号 7次:—
{603}	SUS容器	SUS容器	変更なし		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{604}	洗浄残渣明替フードボックス								3	○	認可番号 6次:— 7次:—
{605}	洗浄残渣乾燥機【乾燥バットを含む】								3	○	認可番号 6次:— 7次:—
{606}	回転混合機（金属容器(粉末) 混合)								3	○	認可番号 6次:— 7次:—
{607}	金属容器（粉末）	金属容器（粉末）	改造		○						認可番号 2次:原規規発第1908096号
{608}	気体廃棄設備（1）	気体廃棄設備(1)	—			3	3	○	○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
{609}	給気ファン【空調機給気ファン含む】	給気ファン	改造、変更なし			3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
		給気ファン	改造、変更なし			3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:—
		給気ファン（分析室、分光分析室給気系統（2））	改造			3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 5次:—
{610}	排気ファン	排気ファン	改造、変更なし			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—
		排気ファン	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—
		排気ファン（分析室、分光分析室局所排気系統(1)）	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(38/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
[611]	高性能エアフィルタ	高性能エアフィルタ	改造			3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
		高性能エアフィルタ	改造			3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
		高性能エアフィルタ(分析室、分光分析室局所排気系統(1))	改造			3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
[612]	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	新設、変更なし			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-
[613]	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	新設、改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-
[614]	給気ダクト・ダンパ	給気ダクト・ダンパ	改造			3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
[615]	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造			3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
[616]	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	改造			3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
[617]	I L:給排気ファンの起動停止インターロック	給気ファン	改造、変更なし						○		認可番号 6次:-
		給気ファン	改造、変更なし						○		認可番号 6次:-
		給気ファン(分析室、分光分析室給気系統(2))	改造						○		認可番号 6次:-
		排気ファン	改造、変更なし						○		認可番号 6次:-
		排気ファン	改造						○		認可番号 6次:-
[618]	スクラバ(蒸発・加水分解系統)(排気・循環液配管系統含む)	スクラバ(原料倉庫局所排気系統)	改造			3		○	○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-
[619]	切替ダンパ	切替ダンパ(原料倉庫局所排気系統)	新設及び改造						○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
[620]	地震運動閉止ダンパ	地震運動閉止ダンパ	新設						○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
[621]	I L:地震インターロック								○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
[622]	給気ダクト・ダンパ	給気ダクト・ダンパ	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 5次:原規規発第2008051号
[623]	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 5次:原規規発第2008051号
[624]	給気逆流防止ダンパ(原料倉庫との境界部)	給気逆流防止ダンパ(原料倉庫との境界部)	新設						○		認可番号 5次:原規規発第2008051号

表3-1 設工認申請対象の申請状況(39/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{625}	排気逆流防止ダンパ(原料倉庫との境界部)	排気逆流防止ダンパ(原料倉庫との境界部)	新設						○		認可番号 5次:原規規発第2008051号
{626}	スクラバ(焙焼・還元炉、乾燥機系統) (排気・循環液配管系統含む)	スクラバ(焙焼・還元炉、乾燥機系統)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{627}	負圧警報装置	排気ファン	改造、変更なし						○		認可番号 6次:-
		排気ファン	改造						○		認可番号 6次:-
		排気ファン(分析室、分光分析室局所排気系統(1))	改造						○		認可番号 6次:-
{628}	給気ダクト・ダンパ	給気ダクト・ダンパ	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-
{630}	水スクラバ(ウラン回収第1系列系統) (排気・循環液配管系統含む)	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))	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{631}	アルカリススクラバ(ウラン回収第1系列系統) (排気・循環液配管系統含む)	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))	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{632}	排ガス冷却装置(ウラン回収第1系列系統) (排気・循環液配管系統含む)	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))	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{633}	コンデンサ(ウラン回収第1系列系統) (排気・循環液配管系統含む)	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))	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{634}	スクラバ(ウラン回収第2系列系統)(排気・循環液配管系統含む)	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))	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:- 7次:-
{635}	排ガス分解装置(助燃用プロパンガス供給配管系統を含む)	排ガス分解装置(転換加工室局所排気系統(1))	改造						○		認可番号 6次:-
{636}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	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))	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-
{637}	1L:安全燃焼インターロック	排ガス分解装置(転換加工室局所排気系統(1))	改造						○		認可番号 6次:-
{638}	スクラバ(分析系統)(排気・循環液配管系統含む)	スクラバ(分析系統)(分析室、分光分析室局所排気系統(1))	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{639}	負圧警報装置	排気ファン	改造、変更なし						○		認可番号 6次:-
		排気ファン	改造						○		認可番号 6次:-
		排気ファン(分析室、分光分析室局所排気系統(1))	改造						○		認可番号 6次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(40/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
安全機能一覧 番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
{640}	気体廃棄設備(2)	気体廃棄設備(2)	-			3	2、 3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{641}	給気ファン(空調機給気ファン含む)	給気ファン	改造			3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
		給気ファン(フィルタ室(1)給気系統)	改造			3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
		給気ファン(作業室、廃棄物缶詰室給気系統)	変更なし			3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{642}	排気ファン	排気ファン(燃料棒溶接室内排気系統)	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-
		排気ファン	改造、変更なし			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-
		排気ファン	改造、変更なし			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-
{643}	高性能エアフィルタ	高性能エアフィルタ	改造			3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
		高性能エアフィルタ(廃棄物缶詰室局所排気系統)	改造			3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
		高性能エアフィルタ(廃棄物一時貯蔵所室内排気系統)	改造			3	2、 3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{644}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	新設						○		認可番号 6次:-
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:-
{646}	給気ダクト・ダンパ	給気ダクト・ダンパ	改造			3	3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:-
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造			3	2、 3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(41/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{648}	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	改造			3	2、3		○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 6次:—	
{649}	I L : 給排気ファンの起動停止インターロック	給気ファン	改造						○		認可番号 6次:—	
		給気ファン (フィルタ室(I)給気系統)	改造						○		認可番号 6次:—	
		給気ファン (作業室、廃棄物缶詰室給気系統)	変更なし							○		認可番号 6次:—
		排気ファン (燃料棒溶接室室内排気系統)	改造							○		認可番号 6次:—
		排気ファン	改造、変更なし							○		認可番号 6次:—
		排気ファン	改造、変更なし							○		認可番号 6次:—
{650}	給気ダクト・ダンパ	給気ダクト・ダンパ	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—	
{651}	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造			3			○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:—	
{652}	負圧警報装置	排気ファン (燃料棒溶接室室内排気系統)	改造						○		認可番号 6次:—	
		排気ファン	改造、変更なし						○		認可番号 6次:—	
		排気ファン	改造、変更なし						○		認可番号 6次:—	
{653}	気体廃棄設備 (3)	気体廃棄設備 (3)	—		3				○		認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:—	
{654}	給気ファン (空調機給気ファン含む)	給気ファン (燃料棒溶接室給気系統)	変更なし						○		認可番号 6次:—	
		給気ファン	変更なし						○		認可番号 6次:—	
{655}	排気ファン	排気ファン	改造						○		認可番号 6次:—	
{656}	高性能エアフィルタ	高性能エアフィルタ	改造						○		認可番号 6次:—	
{657}	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	変更なし						○		認可番号 6次:—	
{658}	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	改造						○		認可番号 6次:—	
{659}	給気ダクト・ダンパ	給気ダクト・ダンパ	改造		3				○		認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:—	

表3-1 設工認申請対象の申請状況(42/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{660}	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造		3					○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:—
{661}	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	改造							○	認可番号 6次:—
{662}	I L : 給排気ファンの起動停止インターロック	給気ファン	変更なし							○	認可番号 6次:—
		給気ファン	変更なし							○	認可番号 6次:—
		排気ファン	改造							○	認可番号 6次:—
{663}	給気ダクト・ダンパ	給気ダクト・ダンパ	改造							○	認可番号 6次:—
{664}	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造							○	認可番号 6次:—
{665}	負圧警報装置	排気ファン	改造							○	認可番号 6次:—
{666}	気体廃棄設備 (4)									○	認可番号 7次:—
{667}	給気ファン (空調機給気ファンを含む)									○	認可番号 7次:—
{668}	排気ファン									○	認可番号 7次:—
{669}	高性能エアフィルタ									○	認可番号 7次:—
{670}	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)									○	認可番号 7次:—
{671}	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)									○	認可番号 7次:—
{672}	給気ダクト・ダンパ									○	認可番号 7次:—
{673}	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)									○	認可番号 7次:—
{674}	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)									○	認可番号 7次:—
{675}	I L : 給排気ファンの起動停止インターロック									○	認可番号 7次:—
										○	認可番号 7次:—
{676}	給気ダクト・ダンパ									○	認可番号 7次:—
{677}	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)									○	認可番号 7次:—
{678}	負圧警報装置									○	認可番号 7次:—



表3-1 設工認申請対象の申請状況(43/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{679}	気体廃棄設備(5)	気体廃棄設備(5)	-					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{680}	給気ファン	給気ファン(廃棄物処理室・排気室給気系統)	変更なし					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{681}	排気ファン	排気ファン	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{682}	高性能エアフィルタ	高性能エアフィルタ	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{683}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(廃棄物処理室・排気室給気系統)	新設					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{684}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{685}	給気ダクト・ダンパ	給気ダクト・ダンパ(廃棄物処理室・排気室給気系統)	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{686}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{687}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{688}	I L : 給排気ファンの起動停止インターロック	給気ファン(廃棄物処理室・排気室給気系統)	変更なし					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
		排気ファン	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{689}	給気ダクト・ダンパ	給気ダクト・ダンパ(廃棄物処理室・排気室給気系統)	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{690}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{691}	負圧警報装置(第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所、シリンダ洗浄棟共用)	排気ファン	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
		排気ファン	変更なし					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{692}	スクラバ(局所排気系統)(排気・循環液配管系統を含む)	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)	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(44/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{693}	気体廃棄設備(6)	気体廃棄設備(6)	-					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{694}	空調機給気ファン	空調機給気ファン	変更なし					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{695}	排気ファン	排気ファン	変更なし					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{696}	高性能エアフィルタ	高性能エアフィルタ	改造、変更なし					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{697}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(シリンダ洗浄棟)	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(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)	新設					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{698}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(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)	新設					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{699}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(シリンダ洗浄棟)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(シリンダ洗浄棟)	新設					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{700}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(第2廃棄物処理所)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(第2廃棄物処理)(廃棄物プレス室局所排気系統)	新設					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{701}	給気ダクト・ダンパ	給気ダクト・ダンパ	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{702}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{703}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{704}	I L : 給排気ファンの起動停止インターロック	空調機給気ファン	変更なし					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
		排気ファン	変更なし					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{705}	給気ダクト・ダンパ	給気ダクト・ダンパ	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-
{706}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(45/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{707}	転換第1廃液貯槽 (配管系統を含む)	転換第1廃液貯槽	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:- 7次:-
{708}	液位高警報設備										○
{709}	洗浄液受槽 (配管系統を含む)	洗浄液受槽	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:- 7次:-
{710}	洗浄液バグフィルタ	洗浄液バグフィルタA 洗浄液バグフィルタB	変更なし			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:- 7次:-
{711}	液位高警報設備	洗浄液受槽	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{712}	ろ液受槽 (配管系統を含む)	ろ液受槽	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:- 7次:-
{713}	ろ液バグフィルタ	ろ液バグフィルタA ろ液バグフィルタB	変更なし			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:- 7次:-
{714}	液位高警報設備	ろ液受槽	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{715}	地下集水槽 (配管系統を含む)	地下集水槽A 地下集水槽B	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-
{716}	地下ビット (ビット内液回収配管系統含む)	地下集水槽地下ビット	変更なし						○		認可番号 6次:-
{717}	液位高警報設備	地下集水槽A	改造						○		認可番号 6次:-
{718}	堰漏水検知警報設備	地下集水槽B								○	認可番号 6次:-
{719}	転換第2廃液貯槽 (配管系統を含む)	転換第2廃液貯槽	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:- 7次:-
{720}	液位高警報設備										○
{721}	混合槽 (配管系統を含む)	混合槽	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:- 7次:-
{722}	液位高警報設備										○
{723}	集水槽(チェック) (配管系統を含む)	集水槽(チェック)A 集水槽(チェック)B 集水槽(チェック)C	改造			3			○	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:- 7次:-
{724}	液位高警報設備									○	認可番号 6次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(46/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考	
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次		
{725}	廃液貯槽(ウラン回収(第1系列)系統)〔廃液配管系統を含む〕	廃液貯槽(ウラン回収(第1系列)系統)	改造						○	○	認可番号 6次:- 7次:-	
{726}	液位高警報設備										○	認可番号 6次:-
{727}	廃液貯槽(洗浄工程)〔配管系統を含む〕								3	○	認可番号 6次:- 7次:-	
{728}	液位高警報設備										○	認可番号 7次:-
{729}	沈殿槽〔配管系統を含む〕								3	○	認可番号 6次:- 7次:-	
{730}	液位高警報設備										○	認可番号 7次:-
{731}	遠心ろ過機								3	○	認可番号 6次:- 7次:-	
{732}	液受槽〔配管系統を含む〕									3	○	認可番号 6次:- 7次:-
{733}	液位高警報設備										○	認可番号 7次:-
{734}	ろ過機								3	○	認可番号 6次:- 7次:-	
{735}	液受槽〔配管系統を含む〕									3	○	認可番号 6次:- 7次:-
{736}	液位高警報設備										○	認可番号 7次:-
{737}	集水槽(チェック)〔配管系統を含む〕								3	○	認可番号 6次:- 7次:-	
{738}	液位高警報設備										○	認可番号 7次:-
{739}	イオン交換塔								3	○	認可番号 6次:- 7次:-	
{740}	液位高警報設備(イオン交換塔)										○	認可番号 7次:-
{741}	液受槽〔配管系統を含む〕								3	○	認可番号 6次:- 7次:-	
{742}	液位高警報設備(液受槽)										○	認可番号 7次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(47/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
安全機能一覧 番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
{743}	乾燥機								3	○	認可番号 6次:- 7次:-
{744}	フードボックス								3	○	認可番号 6次:- 7次:-
{745}	廃液貯槽(チェック) (配管系統を含む)								3	○	認可番号 6次:- 7次:-
{746}	液位高警報設備 (廃液貯槽(チェック))									○	認可番号 7次:-
{747}	廃液処理室回収ビット (配管系統を含む)									○	認可番号 7次:-
{748}	液位高警報設備 (廃液処理室回収ビット)									○	認可番号 7次:-
{749}	堰 (廃液貯槽(洗浄工程)) < 廃液貯槽 (チェック)、沈殿槽、逃心ろ過機、ろ過機、集水槽(チェック)、イオン交換塔、液受槽 >									○	認可番号 7次:-
{750}	測定室回収ビット (配管系統を含む)									○	認可番号 7次:-
{751}	液位高警報設備									○	認可番号 7次:-
{752}	貯留タンク (配管系統を含む)	貯留タンク(1)	改造							○	認可番号 6次:- 7次:-
{753}	液位高警報設備	貯留タンク(2)								○	認可番号 6次:-
{754}	貯留タンク(チェック) (配管系統を含む)	貯留タンク(チェック)(1)	改造							○	認可番号 6次:- 7次:-
{755}	液位高警報設備	貯留タンク(チェック)(2)								○	認可番号 6次:-
{756}	ろ過機	ろ過機	改造							○	認可番号 6次:- 7次:-
{757}	ろ液受槽 (配管系統を含む)	ろ液受槽	改造							○	認可番号 6次:- 7次:-
{758}	液位高警報設備									○	認可番号 6次:-
{759}	堰<貯留タンク、貯留タンク(チェック)、ろ過機>	堰(貯留タンク、貯留タンク(チェック)、ろ過機)	改造							○	認可番号 6次:-
{760}	集水ビット (配管系統を含む)	集水ビット	改造							○	認可番号 6次:- 7次:-
{761}	液位高警報設備 (集水ビット)									○	認可番号 6次:-
{762}	凝集沈殿槽 (配管系統を含む)	凝集沈殿槽(1)~(3)	新設				○			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
{763}	液位高警報設備						○				認可番号 4次:原規規発第2003279号

表3-1 設工認申請対象の申請状況(48/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{764}	遠心分離機	遠心分離機	新設				○			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
{765}	ろ液受槽 (配管系統を含む)	ろ液受槽(1)~(3)	新設				○			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
{766}	液位高警報設備							○			
{767}	ろ過機	ろ過機(1) ろ過機(2)	新設及び改造				○			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
{768}	チェックタンク (配管系統を含む)	チェックタンク(1)~(3)	新設				○			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
{769}	液位高警報設備							○		○	
{770}	イオン交換装置	イオン交換装置	新設				○			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
{771}	乾燥機	乾燥機	新設				○				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{772}	チェックタンク (配管系統を含む)	チェックタンク(1)~(3)	新設				○			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
{773}	液位高警報設備							○			
{774}	堰 (チェックタンク)	堰 (チェックタンク)	新設				○				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{775}	堰漏水検知警報設備							○			
{776}	排水貯留池									○	認可番号 7次:-
{777}	液位高警報設備									○	認可番号 7次:-
{778}	保管棚						3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
{779}	廃液容器									○	認可番号 7次:-
{780}	受容器 (保管棚)						3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
{781}	漏水検知警報設備									○	認可番号 7次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(49/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{782}	焼却炉〔排気ダクト系統、助燃用灯油配管系統を含む〕							3		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
{783}	投入フードボックス							3		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
{784}	拔出フードボックス							3		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
{785}	IL:燃焼装置失火インターロック							3		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
{786}	IL:排ガス温度高インターロック							3		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
{787}	IL:燃焼用空気停止インターロック							3		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
{788}	送風機ファン							3		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
{789}	サイクロン							3		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
{790}	フードボックス							3		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
{791}	フラッシュチャンバ							3		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
{792}	集塵機	集塵機	改造					3	○		認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:—
{793}	イオン交換材混合機							3		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
{794}	イオン交換材成型機							3		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
{795}	ビット〔配管系統を含む〕								3	○	認可番号 6次:— 7次:—
{796}	液位高警報設備									○	認可番号 7次:—
{797}	クレーン	クレーン(1) クレーン(2) クレーン(3)	改造							○	認可番号 6次:—
{798}	クレーン									○	認可番号 7次:—
{799}	高性能エアフィルタ用廃棄物プレス							3		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
{800}	フードボックス							3		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
{801}	破砕機							3		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
{802}	フードボックス							3		○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(50/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{803}	クレーン									○	認可番号 7次:ー
{804}	ドラム缶用廃棄物プレス								3	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{805}	超音波洗浄機						3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:ー
{806}	廃水中和設備 (配管システムを含む)								3	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{807}	液位高警報設備									○	認可番号 7次:ー
{808}	分別・解体フード (ドラム缶傾転機を含む)								3	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{809}	水洗槽 (配管システムを含む)								3	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{810}	切断フード						3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:ー
{811}	排水受槽 (配管システムを含む)						3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:ー
{812}	液位高警報設備									○	認可番号 7次:ー
{813}	乾燥機								3	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{814}	ブラスト装置						3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:ー
{815}	クレーン								3	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{816}	解体用フードボックス								3	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{817}	切断機								3	○	認可番号 6次:ー 7次:ー
{818}	廃棄物貯蔵設備(1)									○	認可番号 7次:ー
{819}	ドラム缶ウラン量測定装置									○	認可番号 7次:ー



表3-1 設工認申請対象の申請状況(51/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{820}	クレーン						3			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
{821}	クレーン									○	認可番号 7次:-
{822}	廃棄物貯蔵設備(5)	廃棄物貯蔵設備(5)	改造							○	認可番号 6次:-
{823}	クレーン	クレーン	変更なし							○	認可番号 6次:-
{824}	廃棄物貯蔵設備(7)	廃棄物貯蔵設備(7)	新設	○							認可番号 1次:原規規発第1806196号
{825}	クレーン	クレーン①	新設	○							認可番号 1次:原規規発第1806196号
{826}	ドラム缶ウラン量測定装置	ドラム缶ウラン量測定装置	新設						○		認可番号 5次:原規規発第2008051号
{827}	クレーン	クレーン②	新設	○							認可番号 1次:原規規発第1806196号
{828}	エアスニファ					2		2	2	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-
{829}	エリアモニタ					2				○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 7次:-
{830}	ハンドフットモニタ									○	認可番号 7次:-
{831}	ダストモニタ					2		2	2	○	認可番号 3次:原規規発第1904115号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-
{832}	モニタリングポスト									○	認可番号 7次:-
{833}	工場棟(転換工場)	工場棟転換工場	改造、変更なし				○		○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 鉄扉(SD-1、SD-2)は6次申請 7次:-
{834}	堰(内部溢水止水用)	堰(内部溢水止水用)	新設				○			○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
{835}	堰漏水検知警報設備									○	認可番号 7次:-
{836}	飛散防止用防護ネット	飛散防止用防護ネット	新設						○		認可番号 5次:原規規発第2008051号

表3-1 設工認申請対象の申請状況(52/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{837}	工場棟(成型工場)	工場棟成型工場	改造				○		○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:- 7次:-
{838}	堰(内部溢水止水用)	堰(内部溢水止水用)	新設				○		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
{839}	堰漏水検知警報設備								○		認可番号 7次:-
{840}	飛散防止用防護ネット	飛散防止用防護ネット	新設					○			認可番号 5次:原規規発第2008051号
{841}	工場棟(組立工場)	工場棟組立工場	改造				○		○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 鉄扉(SD-17)は6次申請 7次:-
{842}	飛散防止用防護ネット	飛散防止用防護ネット	新設					○			認可番号 5次:原規規発第2008051号
{843}	独立遮蔽壁	独立遮蔽壁	改造				○				認可番号 4次:原規規発第2003279号
{844}	加工棟(成型工場)	加工棟成型工場	改造		○				○	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 6次:- 7次:-
{845}	堰(内部溢水止水用)	堰(内部溢水止水用)	新設		○				○		認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:-
{846}	堰漏水検知警報設備								○		認可番号 7次:-
{847}	放射線管理棟	放射線管理棟	改造				○		○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:- 7次:-
{848}	堰(内部溢水止水用)	堰(内部溢水止水用)	新設				○		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
{849}	堰漏水検知警報設備								○		認可番号 7次:-
{850}	飛散防止用防護ネット	飛散防止用防護ネット	新設					○			認可番号 5次:原規規発第2008051号
{851}	付属建物(除染室・分析室)	除染室・分析室	改造				○		○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 鉄扉(SD-220)は6次申請 7次:-
{852}	堰(内部溢水止水用)	堰(内部溢水止水用)	新設				○		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
{853}	堰漏水検知警報設備								○		認可番号 7次:-
{854}	飛散防止用防護ネット	飛散防止用防護ネット	新設					○			認可番号 5次:原規規発第2008051号
{855}	付属建物(第2核燃料倉庫)	第2核燃料倉庫	改造				○		○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:- 7次:-
{856}	堰(内部溢水止水用)	堰(内部溢水止水用)	新設				○		○		認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
{857}	堰漏水検知警報設備								○		認可番号 7次:-
-	飛散防止用防護ネット	飛散防止用防護ネット	新設					○			認可番号 5次:原規規発第2008051号

表3-1 設工認申請対象の申請状況(53/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{858}	付属建物(第3核燃料倉庫)									○	認可番号 7次:-
{859}	堰(内部溢水止水用)									○	認可番号 7次:-
{860}	堰漏水検知警報設備									○	認可番号 7次:-
{861}	付属建物(原料貯蔵所)	原料貯蔵所	改造							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-
{862}	付属建物(劣化・天然ウラン倉庫)									○	認可番号 7次:-
{863}	付属建物(容器管理棟)	容器管理棟	改造				○		○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:- 7次:-
{864}	独立遮蔽壁	独立遮蔽壁(5)	新設							○	認可番号 6次:-
{865}	付属建物(第1廃棄物処理所)	第1廃棄物処理所	改造							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-
{866}	堰(内部溢水止水用)	堰(内部溢水止水用)	新設							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-
{867}	堰漏水検知警報設備									○	認可番号 7次:-
{868}	飛散防止用防護ネット	飛散防止用防護ネット	新設							○	認可番号 6次:-
{869}	付属建物(第2廃棄物処理所)	第2廃棄物処理所	改造							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-
{870}	堰(内部溢水止水用)	堰(内部溢水止水用)	新設							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-
{871}	堰漏水検知警報設備									○	認可番号 7次:-
{872}	飛散防止用防護ネット	飛散防止用防護ネット	新設							○	認可番号 6次:-
{873}	付属建物(シリンダ洗浄棟)	シリンダ洗浄棟	改造							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-
{874}	堰(内部溢水止水用)	堰(内部溢水止水用)	新設							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-
{875}	堰漏水検知警報設備									○	認可番号 7次:-
{876}	付属建物(第3廃棄物倉庫)	第3廃棄物倉庫	改造							○ ○	認可番号 6次:- 7次:-
{877}	付属建物(廃棄物管理棟)	廃棄物管理棟	新設	○						○ ○	認可番号 1次:原規規発第1806196号 6次:- 7次:-
{878}	付属建物(発電機室)	発電機室	新設							○ ○ ○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(54/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考		
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次			
{879}	付属建物(放射線管理棟前室)	放射線管理棟前室	新設				○		○	○	認可番号 4次:原規規発第2003279号 6次:- 7次:-		
{880}	付属建物(第1廃棄物処理所前室)	第1廃棄物処理所前室	新設						○	○	認可番号 6次:- 7次:-		
{881}	遮蔽壁(転換工場の東側屋外)	独立遮蔽壁(1)	新設						○		認可番号 6次:-		
{882}	遮蔽壁(加工棟の東南角部屋外周辺)	独立遮蔽壁(4)	新設						○		認可番号 6次:-		
{883}	遮蔽壁(容器管理棟の西側屋外の敷地境界)	独立遮蔽壁(3)	新設						○		認可番号 6次:-		
{884}	遮蔽壁(組立工場の西南角部屋外周辺)	独立遮蔽壁(2)	新設						○		認可番号 6次:-		
{885}	防護フェンス	防護フェンス	新設						○		認可番号 6次:-		
{886}	空シリンダ置場									○	認可番号 7次:-		
{887}	非常用電源設備	非常用電源設備	-						○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:-		
{888}	非常用ディーゼル発電機	非常用ディーゼル発電機(1) 非常用ディーゼル発電機(2)	改造						○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:-		
{889}	無停電電源装置									○	認可番号 7次:-		
{890}	非常用通報設備	非常用通報設備	-		○	2	○		2	○	認可番号 2次:原規規発第1908096号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-		
{891}	非常ベル設備	非常ベル設備	変更なし		○						加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:-		
			変更なし			2	○				○	工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:-	
			変更なし			2	○					○	工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
			変更なし			2	○					○	工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
			変更なし			2	○					○	除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
			変更なし						○				○

表3-1 設工認申請対象の申請状況(55/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考			
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次				
[891]	非常ベル設備		変更なし				○			○	容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—			
			変更なし					2	○	○	第2廃棄物処理所 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—			
			変更なし						2	○	○	シリンダ洗浄棟 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—		
											○	○	第3核燃料倉庫 認可番号 7次:—	
			変更なし								○	○	原料貯蔵所 認可番号 6次:— 7次:—	
												○	○	劣化・天然ウラン倉庫 認可番号 7次:—
[892]	放送設備	放送設備	増設	○							○	廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号 7次:—		
			変更なし		2							○	加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:—	
			変更なし			2		○				○	工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			変更なし				2		○			○	工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			変更なし					2		○		○	工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			変更なし						2		○	○	放射線管理棟 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			変更なし							2		○	○	除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			変更なし									○	○	第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(56/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考			
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次				
(892)	放送設備	放送設備	変更なし				○				○	容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—		
			増設				○					○	放射線管理棟前室 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			増設							○			○	発電機室 認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
			変更なし							2		○	○	第1廃棄物処理所 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
			変更なし							2		○	○	第2廃棄物処理所 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
			変更なし							2		○	○	シリンダ洗浄棟 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
			変更なし							2		○	○	第3廃棄物倉庫 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
			増設									○	○	第1廃棄物処理所前室 認可番号 6次:— 7次:—
													○	第3核燃料倉庫 認可番号 7次:—
						変更なし							○	○
											○	劣化・天然ウラン倉庫 認可番号 7次:—		

表3-1 設工認申請対象の申請状況(57/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考		
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次			
[893]	通信連絡設備	通信連絡設備(電話設備)	増設	○							廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号 7次:—		
			増設		○						加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:—		
			増設				2	○				工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			増設				2	○				工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			増設				2	○				工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			増設					2	○			放射線管理棟 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			増設					2	○			除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			増設							○			第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			増設							○			容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			増設								○		発電機室 認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
			増設							2	○	○	第1廃棄物処理所 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
			増設							2	○	○	第2廃棄物処理所 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(58/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考		
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次			
{893}	通信連絡設備	通信連絡設備(電話設備)	増設						2	○	○	シリンダ洗浄棟 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—	
			改造						2	○	○	第3廃棄物倉庫 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—	
												○	第3核燃料倉庫 認可番号 7次:—
			増設								○	○	原料貯蔵所 認可番号 6次:— 7次:—
												○	劣化・天然ウラン倉庫 認可番号 7次:—
{894}	消火設備	消火設備	—	○	○		○	2	○	○	認可番号 1次:原規規発第1806196号 2次:原規規発第1908096号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—		
{895}	屋外消火栓	屋外消火栓	増設	○							○	廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号 7次:—	
			変更なし		○							○	加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:—
			変更なし			2	○					○	工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			変更なし			2	○					○	工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			変更なし			2	○					○	工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			変更なし			2	○					○	放射線管理棟 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—



表3-1 設工認申請対象の申請状況(59/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考					
安全機能一覧 番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次						
{895}	屋外消火栓	屋外消火栓	変更なし				2	○			○	除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—				
			変更なし						○			○	第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—			
			変更なし							○			○	容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—		
			変更なし								○		○	放射線管理棟前室 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—		
			増設									○	○	発電機室 認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—		
			変更なし										○	○	第1廃棄物処理所 認可番号 6次:— 7次:—	
			変更なし											○	○	第2廃棄物処理所 認可番号 6次:— 7次:—
			変更なし											○	○	シリンダ洗浄棟 認可番号 6次:— 7次:—
			変更なし											○	○	第3廃棄物倉庫 認可番号 6次:— 7次:—
			変更なし											○	○	第1廃棄物処理所前室 認可番号 6次:— 7次:—
			改造											○	○	第3核燃料倉庫 認可番号 7次:—
															○	○
												○	○	劣化・天然ウラン倉庫 認可番号 7次:—		
{896}	防火水槽											○	認可番号 7次:—			
{897}	可搬式消火ポンプ											○	認可番号 7次:—			

表3-1 設工認申請対象の申請状況(60/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考	
安全機能一覧 番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次		
[898]	消火器	消火器	増設	○							廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号 7次:—	
			変更なし		○						加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:—	
			増設				2	○			工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			増設					2	○		工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			増設					2	○		工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			増設						2	○	放射線管理棟 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			増設						2	○	除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			変更なし							○	第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			変更なし							○	容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			増設							○	放射線管理棟前室 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			増設								○	発電機室 認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
			変更なし							2	○	第1廃棄物処理所 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(61/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考			
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次				
{898}	消火器	消火器	変更なし						2	○	○	第2廃棄物処理所 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-		
			変更なし						2	○	○	シリンダ洗浄棟 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-		
			変更なし							2	○	○	第3廃棄物倉庫 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-	
												○	○	第3核燃料倉庫 認可番号 7次:-
			変更なし									○	○	原料貯蔵所 認可番号 6次:- 7次:-
													○	○
{899}	自動火災報知設備	自動火災報知設備	-	○	2 ○	2	2	2	○	○	認可番号 1次:原規規発第1806196号 2次:原規規発第1908096号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-			
{900}	火災感知設備	火災感知設備	増設	○							○	廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号 7次:-		
			変更なし		○							○	加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:-	
			撤去及び改造			2	○						○	工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
			増設及び改造			2	○						○	工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:-
			増設及び改造			2	○						○	工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(62/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考			
安全機能一覧 番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次				
(900)	火災感知設備	火災感知設備	増設及び改造				2	○			○	放射線管理棟 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—		
			改造				2	○			○	除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—		
			改造						2	○		○	第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			増設						2	○		○	容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			増設							○		○	放射線管理棟前室 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			増設								○	○	発電機室 認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—	
			変更なし								2	○	○	第1廃棄物処理所 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
			改造								2	○	○	第2廃棄物処理所 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
			変更なし								2	○	○	シリンダ洗浄棟 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
			変更なし								2	○	○	第3廃棄物倉庫 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
			増設									○	○	第1廃棄物処理所前室 認可番号 6次:— 7次:—
												○	○	第3核燃料倉庫 認可番号 7次:—
												○	○	原料貯蔵所 認可番号 6次:— 7次:—
												○	○	劣化・天然ウラン倉庫 認可番号 7次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(63/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考					
安全機能一覧 番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次						
(901)	警報設備	警報設備	増設	○							○	廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号 7次:—				
			変更なし		○							○	加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:—			
			変更なし					2	○				○	工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—		
			変更なし					2	○				○	工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—		
			変更なし						2	○			○	工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—		
			変更なし							2	○			○	放射線管理棟 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			変更なし							2	○			○	除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			変更なし								2	○		○	第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			変更なし									2	○	○	容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—	
			増設										○	○	発電機室 認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—	
			変更なし										2	○	○	第1廃棄物処理所 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
			改造										2	○	○	第2廃棄物処理所 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(64/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考				
安全機能一覧 番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次					
{901}	警報設備	警報設備	変更なし						2	○	○	シリンダ洗浄機 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—			
			変更なし						2	○	○	第3廃棄物倉庫 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—			
												○	第3核燃料倉庫 認可番号 7次:—		
			変更なし									○	○	原料貯蔵所 認可番号 6次:— 7次:—	
													○	劣化・天然ウラン倉庫 認可番号 7次:—	
{902}	緊急対策設備	緊急対策設備	—	○	○			○	2	○	○	認可番号 1次:原規規発第1806196号 2次:原規規発第1908096号 4次:原規規発第2003279号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—			
{903}	非常灯	非常用照明	増設	○								○	廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号 7次:—		
			変更なし		2								○	加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:—	
			改造				2	○						○	工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			変更なし				2	○						○	工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			変更なし						2	○				○	工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			変更なし						2	○				○	放射線管理棟 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—

表3-1 設工認申請対象の申請状況(65/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考					
安全機能一覧 番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次						
(903)	非常灯	非常用照明	変更なし				2	○			○	除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—				
			変更なし					2	○			○	第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—			
			変更なし						2	○			○	容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—		
			増設						○				○	放射線管理棟前室 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—		
			増設								○		○	発電機室 認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—		
			変更なし								2	○	○	第1廃棄物処理所 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—		
			変更なし									2	○	○	第2廃棄物処理所 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—	
			変更なし									2	○	○	シリンダ洗浄機 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—	
			変更なし										2	○	○	第3廃棄物倉庫 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
			増設										○	○	第1廃棄物処理所前室 認可番号 6次:— 7次:—	
														○	第3核燃料倉庫 認可番号 7次:—	
			変更なし										○	○	原料貯蔵所 認可番号 6次:— 7次:—	
														○	劣化・天然ウラン倉庫 認可番号 7次:—	

表3-1 設工認申請対象の申請状況(66/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
{904}	誘導灯	誘導灯	増設	○							廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号 7次:—
			変更なし		○						加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:—
			変更なし				○				工場棟転換工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			変更なし				○				工場棟成型工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			変更なし				○				工場棟組立工場 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			変更なし				○				放射線管理棟 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			変更なし				○				除染室・分析室 認可番号 3次:原規規発第1904115号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			変更なし				○				第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			変更なし				○				容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			増設						○		放射線管理棟前室 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:—
			増設							○	発電機室 認可番号 5次:原規規発第2008051号 7次:—
			変更なし							○	第1廃棄物処理所 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—
			変更なし							○	第2廃棄物処理所 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:— 7次:—



表3-1 設工認申請対象の申請状況(67/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考			
安全機能一覧 番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次				
(904)	誘導灯	誘導灯	変更なし						2	○	○	シリンダ洗浄棟 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-		
			変更なし						2	○	○	第3廃棄物倉庫 認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-		
			増設								○	○	第1廃棄物処理所前室 認可番号 6次:- 7次:-	
												○		第3核燃料倉庫 認可番号 7次:-
			変更なし									○	○	原料貯蔵所 認可番号 6次:- 7次:-
												○		劣化・天然ウラン倉庫 認可番号 7次:-
(905)	安全避難通路	安全避難通路	増設		○							廃棄物管理棟 認可番号 1次:原規規発第1806196号 7次:-		
			増設			○						○	加工棟成型工場 認可番号 2次:原規規発第1908096号 7次:-	
			増設						○			○	工場棟転換工場 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-	
			増設						○			○	工場棟成型工場 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-	
			増設						○			○	工場棟組立工場 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-	
			増設							○		○	放射線管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-	
			増設							○		○	除染室・分析室 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-	
			増設							○		○	第2核燃料倉庫 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-	
			増設							○		○	容器管理棟 認可番号 4次:原規規発第2003279号 7次:-	

表3-1 設工認申請対象の申請状況(68/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考		
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次			
{905}	安全避難通路	安全避難通路	増設				○			○	放射線管理棟前室 認可番号 4次:原規発第2003279号 7次:—		
			増設						○	○	発電機室 認可番号 5次:原規発第2008051号 7次:—		
			増設							○	○	第1廃棄物処理所 認可番号 6次:— 7次:—	
			増設							○	○	第2廃棄物処理所 認可番号 6次:— 7次:—	
			増設							○	○	シリンダ洗浄棟 認可番号 6次:— 7次:—	
			増設							○	○	第3廃棄物倉庫 認可番号 6次:— 7次:—	
			増設							○	○	第1廃棄物処理所前室 認可番号 6次:— 7次:—	
											○		第3核燃料倉庫 認可番号 7次:—
			増設								○	○	原料貯蔵所 認可番号 6次:— 7次:—
												○	劣化・天然ウラン倉庫 認可番号 7次:—
{906}	同位体分析設備	表面電離型質量分析装置(1) 表面電離型質量分析装置(2)	変更なし						○	○	認可番号 5次:原規発第2008051号 6次:— 7次:—		

表3-1 設工認申請対象の申請状況(69/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考	
安全機能一覧 番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次		
{907}	不純物分析設備	固体発光分光分析装置	変更なし						○	○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-
		ICP質量分析装置	変更なし						○	○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-
		ICP発光分光分析装置	変更なし						○	○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-
		自動水分分析装置	変更なし						○	○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-
		炭素・硫黄同時分析装置	変更なし						○	○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-
		自動ハロゲン分析装置	変更なし						○	○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-
		α線スペクトル分析装置	変更なし						○	○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-
		廃水タンク	改造						○	○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-
		サンプル保管庫	新設							○	○	○
{908}	物性測定設備	比表面積測定装置	変更なし						○	○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-
		嵩密度測定装置	変更なし						○	○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-
		平均粒径測定装置	改造						○	○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-
{909}	試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)	試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)	改造						○	○	○	認可番号 5次:原規規発第2008051号 6次:- 7次:-
{910}	窒素供給設備								3	○		認可番号 6次:- 7次:-
{911}	窒素ガス供給配管系統(屋外供給系統)				3				3	○		認可番号 3次:原規規発第1904115号 6次:- 7次:-

表3-1 設工認申請対象の申請状況(70/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
(912)	水素供給設備(屋外供給系統)								3	○	認可番号 6次:- 7次:-
(913)	水素ガス供給配管系統					3			3	○	認可番号 3次:原規発第1904115号 6次:- 7次:-
(914)	障壁	水素供給設備障壁	新設						○		認可番号 6次:-
(915)	IL:地震インターロック									○	認可番号 7次:-
(916)	遮断弁(工業用水、水道水、冷却水、純水、アンモニア水、空調用水配管)									○	認可番号 7次:-
(917)	IL:地震インターロック									○	認可番号 7次:-
(918)	IL:漏水インターロック									○	認可番号 7次:-
(919)	遮断弁(蒸気配管)									○	認可番号 7次:-
(920)	IL:地震インターロック									○	認可番号 7次:-
(921)	秤量設備	秤量設備	-		○					○	認可番号 2次:原規発第1908096号 6次:- 7次:-
(922)	秤									○	原料貯蔵所 認可番号 7次:-
(923)	秤	保安秤量器(加工棟1) 保安秤量器(加工棟2) 保安秤量器(加工棟3) 保安秤量器(加工棟4) 保安秤量器(加工棟5) 保安秤量器(加工棟6) 保安秤量器(加工棟7) 保安秤量器(加工棟8) 保安秤量器(加工棟9)	変更なし		○					○	認可番号 2次:原規発第1908096号 7次:-
		保安秤量器(転換工場1) 保安秤量器(転換工場2) 保安秤量器(転換工場3) 保安秤量器(転換工場4) 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)	改造							○	認可番号 6次:- 7次:-
		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)	改造							○	認可番号 6次:- 7次:-
		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) 保安秤量器(ウラン管理4)	改造								○

表3-1 設工認申請対象の申請状況(71/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
安全機能一覧 番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
	秤										○ 除染室・分析室分析室 認可番号 7次:一
											○ 第3核燃料倉庫 認可番号 7次:一
											○ シリンダ洗浄棟 認可番号 7次:一
-	-	アンモニア水製造装置	撤去			○					取得時許可番号 (46原第9438号) 取得時認可番号 (47原 第349号) 撤去申請認可番号 3次:原規規発第1904115号
-	-	大型秤量機3,500kg 秤	撤去			○					取得時許可番号 (46原第9438号) 取得時認可番号 (47原 第349号) 撤去申請認可番号 3次:原規規発第1904115号
-	-	発光分光分析装置	撤去					○			取得時許可番号 (46原第9438号) 取得時認可番号 (47原 第349号) 撤去申請認可番号 5次:原規規発第2008051号
-	-	イオン交換塔	撤去						○		取得時許可番号 (46原第9438号) 取得時認可番号 (48原 第10305号) 撤去申請認可番号 6次:一
-	-	本成型用プレス	撤去		○						取得時許可番号 (46原第9438号) 取得時認可番号 (47原第2694号 47原第9730号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	ペレット移替機	撤去		○						取得時許可番号 (46原第9438号) 取得時認可番号 (47原第2694号 47原第9730号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	粉末集塵装置	撤去		○						取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号 47原第9730号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号

表3-1 設工認申請対象の申請状況(72/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
-	-	圧粉体密度測定装置	撤去	○							取得時許可番号 (62安(核規)第204号) 取得時認可番号 (3安(核規)第802号) 2安(核規)第632号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	連続焼結炉	撤去	○							取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 47原第2694号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	洗浄ボックス	撤去	○							取得時許可番号 (51安(核規)第643号) 取得時認可番号 (51安(核規)第2582号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	遠心分離機	撤去	○							取得時許可番号 (51安(核規)第643号) 取得時認可番号 (51安(核規)第2582号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	粉碎装置	撤去	○							取得時許可番号 (57安(核規)第54号) 取得時認可番号 (平成14・05・27原第3号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	粉末混合機	撤去	○							取得時許可番号 (51安(核規)第643号) 取得時認可番号 (51安(核規)第2582号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	ベレットラインコンベア	撤去	○							取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 47原第2694号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号

表3-1 設工認申請対象の申請状況(73/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
安全機能一覧 番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
-	-	乾燥機	撤去	○							取得時許可番号 (46原第9438号) 取得時認可番号 (47原 第2694号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	ペレット挿入機	撤去	○							取得時許可番号 (62安(核規)第798号) 取得時認可番号 (4安(核規)第561号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	端栓溶接装置	撤去	○							取得時許可番号 (62安(核規)第798号) 取得時認可番号 (4安(核規)第561号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	燃料棒組立装置	撤去	○							取得時許可番号 (4安(核規)第512号) 取得時認可番号 (5安(核規)第35号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	燃料集合体組立装置(燃料棒検査室)	撤去	○							取得時許可番号 (52安(核規)第1716号) 取得時認可番号 (52安(核規)第1833号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	燃料集合体検査台(燃料集合体組立室)	撤去	○							取得時許可番号 (4安(核規)第512号) 取得時認可番号 (5安(核規)第35号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	燃料集合体組立装置	撤去	○							取得時許可番号 (52安(核規)第1716号) 取得時認可番号 (52安(核規)第1833号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号

表3-1 設工認申請対象の申請状況(74/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
安全機能一覧 番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
-	-	圧粉ペレット一時貯蔵棚④	撤去	○							取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	焼結ペレット一時貯蔵棚③	撤去	○							取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	第1廃棄物倉庫	撤去	○							取得時許可番号 (50原第4270号) 取得時認可番号 (50原第7911号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	第2廃棄物倉庫	撤去	○							取得時許可番号 (54安(核規)第107号) 取得時認可番号 (54安(核規)第236号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	汚染機材保管倉庫	撤去	○							取得時許可番号 (49原第6958号) 取得時認可番号 (49原第8174号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	廃水処理所	撤去				○				取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 4次:原規規発第2003279号
-	-	高汚染貯留タンク	撤去				○				取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 4次:原規規発第2003279号



表3-1 設工認申請対象の申請状況(75/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
安全機能一覧 番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
-	-	低汚染貯留タンク	撤去				○				取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 4次:原規規発第2003279号
-	-	液受槽	撤去				○				取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 4次:原規規発第2003279号
-	-	後処理ろ過器	撤去				○				取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 4次:原規規発第2003279号
-	-	排風機(廃水処理所)	撤去				○				取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 4次:原規規発第2003279号
-	-	給気フィルタ(廃水処理所)	撤去				○				取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 4次:原規規発第2003279号
-	-	アブソリュートフィルタ(廃水処理所)	撤去				○				取得時許可番号 (43原第4502号) 取得時認可番号 (46原第3704号) 撤去申請認可番号 4次:原規規発第2003279号
-	-	排水設備(第1廃棄物倉庫)	撤去	○							取得時許可番号 (50原第4270号) 取得時認可番号 (50原第7911号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号

表3-1 設工認申請対象の申請状況(76/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数 及び区分							備考
安全機能一覧 番号	安全機能一覧名称	名称	変更 区分	1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次	7 次	
-	-	クレーン(第1廃棄物倉庫)	撤去	○							取得時許可番号 (50原第4270号) 取得時認可番号 (50原第7911号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	クレーン(第2廃棄物倉庫)	撤去	○							取得時許可番号 (54安(核規)第107号) 取得時認可番号 (54安(核規)第236号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	廃棄物倉庫系排気設備(第1廃棄物倉庫)	撤去	○							取得時許可番号 (50原第4270号) 取得時認可番号 (50原第7911号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	汚染機材倉庫系排気設備	撤去	○							取得時許可番号 (49原第6958号) 取得時認可番号 (49原第8174号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	ペレット外観検査装置(寸法・密度検査用)	撤去	○							取得時許可番号 (52安(核規)第1716号) 取得時認可番号 (55安(核規)第388号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	ヘリウムリーク試験装置	撤去	○							取得時許可番号 (62安(核規)第204号) 取得時認可番号 (62安(核規)第680号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	超音波探傷装置	撤去	○							取得時許可番号 (54安(核規)第107号) 取得時認可番号 (54安(核規)第358号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号

表3-1 設工認申請対象の申請状況(77/77)

事業許可		設工認		申請回数、取り外しの申請回数及び区分							備考
安全機能一覧番号	安全機能一覧名称	名称	変更区分	1次	2次	3次	4次	5次	6次	7次	
-	-	材料試験機	撤去	○							取得時許可番号(43原第4502号) 取得時認可番号(46原第3704号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	火災報知設備(第2廃棄物倉庫)	撤去	○							取得時許可番号(54安(核規)第107号) 取得時認可番号(54安(核規)第236号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	非常口扉開放警報(第2廃棄物倉庫)	撤去	○							取得時許可番号(54安(核規)第107号) 取得時認可番号(54安(核規)第236号) 撤去申請認可番号 1次:原規規発第1806196号
-	-	付属建物動力室	撤去※						○		取得時許可番号(43原第4502号) 取得時認可番号(46原第5369号) (57安(核規)第155号)(増設部) 5次:原規規発第2008051号 ※加工施設外とし、一般建物へ変更する。
-	-	ボイラー	撤去※						○		取得時許可番号(47原第349号) 5次:原規規発第2008051号 ※加工施設外とし、一般設備へ変更する。
-	-	暖冷房設備	撤去※						○		取得時認可番号(44原第5369号) 5次:原規規発第2008051号 ※加工施設外とし、一般設備へ変更する。
-	-	灯油貯蔵設備	撤去							○	取得時認可番号(51安(核規)第2582号) 撤去申請認可番号 6次:-
-	-	計量機	撤去※							○	取得時認可番号(58安(核規)第628号) 撤去申請認可番号 7次:- ※加工施設外とし、一般設備へ変更する。
-	-	耐圧試験設備	撤去※							○	取得時認可番号(58安(核規)第628号) 撤去申請認可番号 7次:- ※加工施設外とし、一般設備へ変更する。
-	-	ダストモニタ(循環系ダストモニタ)	撤去							○	取得時認可番号(平成17・09・12原第9号) 撤去申請認可番号 7次:-





















表3-4 建物・構築物及び設備・構築と施工工程表等に対する設計との対応表（4次申請、放射性降塵物の除去施設）

仕様No.	名称	事業計画との対応*	変更区分	計画No.																						
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
ト設-1	放射線遮蔽(1)		新設																							
ト設-2	放射線遮蔽(2)	(762)放射線遮蔽	新設																							
ト設-3	放射線遮蔽(3)	(763)放射線遮蔽設備	新設																							
ト設-4	放射線遮蔽(4)	(764)放射線遮蔽	新設																							
ト設-5	放射線遮蔽(5)	(765)放射線遮蔽	新設																							
ト設-6	放射線遮蔽(6)	(766)放射線遮蔽設備	新設																							
ト設-7	放射線遮蔽(7)		新設																							
ト設-8	放射線遮蔽(8)		新設																							
ト設-9	放射線遮蔽(9)		新設																							
ト設-10	放射線遮蔽(10)		新設																							
ト設-11	放射線遮蔽(11)		新設																							
ト設-12	放射線遮蔽(12)		新設																							
ト設-13	放射線遮蔽(13)		新設																							
ト設-14	放射線遮蔽(14)		新設																							
ト設-15	放射線遮蔽(15)		新設																							
ト設-16	放射線遮蔽(16)		新設																							
ト設-17	放射線遮蔽(17)		新設																							
ト設-18	放射線遮蔽(18)		新設																							

\*1: 放射線遮蔽設備は2回付付付  
\*2: 放射線遮蔽設備は1回付付付  
\*3: 放射線遮蔽設備は2回付付付

※事業計画の変更及び設備・構築と施工工程表等に対する設計との対応表は、安全確認一環で区分された機器を相対する機器として施工されている。

○: 設計変更なし+工事なし	●: 設計変更あり+工事あり
◎: 設計変更あり+工事なし	●: 設計変更あり+工事あり
○: 設計変更なし+工事なし	●: 設計変更あり+工事あり

表3-5 建物・構築物及び設備・機器と加工施設の技術基準に対する設計との対応表 (5次申請、その他の加工施設)

仕様書	名称	1 防火区画	2 構造	3 耐火構造	4 防風構造	5 外部防風設備	6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	
																		1 防火区画
表3-5-1	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画
表3-5-2	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画
表3-5-3	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画	防火区画

\*1: 本表が記載する設計が「建築物の防火は図面仕様申請」  
 \*2: 防火区画、可燃物貯蔵シヤは図面仕様申請  
 \*3: 耐火構造は図面仕様申請  
 \*4: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*5: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*6: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*7: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*8: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*9: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*10: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*11: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*12: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*13: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*14: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*15: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*16: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*17: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*18: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*19: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*20: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*21: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*22: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*23: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*24: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*25: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*26: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*27: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*28: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*29: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*30: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*31: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*32: 防火区画、防火区画は図面仕様申請  
 \*33: 防火区画、防火区画は図面仕様申請







表3-5 建物・構築物及び設備・機器と加工施設の技術基準と加工施設に対する設計との対応表（5次申請、核燃料物質の貯蔵施設 1/1）

5次申請書(2020.7.30)付け三加燃第20-0273号から引用)

仕様No.	名称	非蒸気可との対応*	変更区分		5次申請書(2020.7.30)付け三加燃第20-0273号から引用)																							
			UF-1	UF-2	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	
表へ取-1	UF-1リンド	(2)UF-1リンド (483)UF-1リンド (492)UF-1リンド	変更	変更	設計変更なし	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり
			変更	変更	設計変更なし	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり	設計変更あり

\*1: UF-1リンドが貯蔵施設は次図設計中。

※事業許可の安全機能一貫で区分された機器を組み合わせる場合もあり、そのような機器について該工区では、安全機能一貫で区分された機器を組み合わせて併用設計として適合性を確認している。

- ：設計変更なし+工事なし
- ◎：設計変更あり+工事なし
- ：設計変更あり+工事あり

注1：当該設計図書に対応する工区のみならず、当該設計図書に準じて工事がある場合は●とした。

■：本加工施設では該当しない項目  
 □：加工施設の技術基準が適用または追加されている項目





表 4-1-1 廃棄物管理棟 仕様表 (1次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (1/2)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、1次申請書の設計番号を示す)	適合性を確認するための施設	
		6次申請(本申請)	次回以降申請
核燃料物質の臨界防止	-	-	-
安全機能を有する施設の地盤	-	-	-
地震による損傷の防止	-	-	-
津波による損傷の防止	-	-	-
外部からの衝撃による損傷の防止	[5.4.2-1](外部火災):敷地内外の火災・爆発に対し損傷しない設計	水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所の障壁(914)	-
人の不法な侵入等の防止	-	-	-
閉じ込めの機能	-	-	-
火災等による損傷の防止	[4.1-4]屋外消火栓設備を設置(2基、ホース20m×4本)	-	防火水槽(896)及び可搬消防ポンプ(897)
溢水による損傷の防止	-	-	-
安全避難通路等	-	-	-
安全機能を有する施設	-	-	-
材料及び構造	-	-	-

表 4-1-1 廃棄物管理棟 仕様表 (1次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしている設備・機器の申請回数) (2/2)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、1次申請書の設計番号を示す)	適合性を確認するための施設	
		6次申請(本申請)	次回以降申請
搬送設備	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	-	-	-
警報設備等	-	-	-
放射線管理施設	-	-	-
廃棄施設	-	-	-
核燃料物質等による汚染の防止	-	-	-
遮蔽	-	-	-
換気設備	-	-	-
非常用電源設備	[16.1-1]火災等の警報設備(警響装置(ベル))、電話機(有線式)、放送設備は、それぞれ本体である受信機、電話交換機、放送設備本体を通して非常用ディーゼル発電機と接続する設計 [16.1-2]非常用照明及び誘導灯は、副変電所に接続する設計 [16.2-1]受信機、電話交換機、放送設備本体、非常用照明及び誘導灯は、無停電電源装置又はバッテリを内蔵し、停電時に非常用ディーゼル発電機が給電するまでの間(40秒)その機能を維持できるようにバッテリから電力を供給する設計	-	非常用ディーゼル発電機(888)  無停電電源装置(889)
通信連絡設備	-	-	-
その他事業許可で求める仕様	-	-	-

表 4-1-2 加工棟 成型工場 仕様表 (2 次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (1/3)

設工認技術基準	適合性を確認するための施設	
	6 次申請 (本申請)	次回以降申請
核燃料物質の臨界防止	<p>技術基準に対する仕様 (設計番号は 2 次申請の設計番号を示す) *は 6 次申請の設計番号を示す</p> <p>[3.2-建 1]</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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以上離れた配置とする。</li> <li>建物の壁の合計の厚さを 30.5cm 以上のコンクリートの臨界隔離壁とする。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>加工棟領域内の核的制限値を有する設備・機器 (必要距離隔離)</li> <li>工場棟領域内の核的制限値を有する設備・機器 (必要距離隔離)</li> <li>原料貯蔵所領域の臨界隔離壁</li> <li>シリンドラ洗浄棟領域の臨界隔離壁</li> </ul>
安全機能を有する施設の地盤	-	-
地震による損傷の防止	-	-
津波による損傷の防止	-	-
外部からの衝撃による損傷の防止	-	-
人の不法な侵入等の防止	-	-
閉じ込めの機能	<p>水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所の障壁 (914)</p> <p>[5.4.2-建 1]なお、水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所は、万一の爆発に対する追加の安全対策として障壁 (鉄筋コンクリートの壁及び鉄扉で構成) を貯蔵所の周囲に設置することで、爆風が上方向及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない横方向に解放する設計とする。この障壁の設置工事が完了し、その供用を開始するまでは水素を高圧ガス貯蔵所に置かないこととするため、加工棟成型工場の安全機能に影響を及ぼすことはない。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>原料貯蔵所領域内の核的制限値を有する設備・機器 (必要距離隔離)</li> <li>工場棟領域内の核的制限値を有する設備・機器 (必要距離隔離)</li> <li>第 3 核燃料倉庫 (1) 領域の臨界隔離壁</li> <li>第 3 核燃料倉庫 (2) 領域の臨界隔離壁</li> </ul>
	<p>気体廃棄設備 (3) (653) ~ (665)</p> <p>[7.1-建 2]加工棟成型工場の第 1 種管理区域は無窓構造とし、局所排気系統及び室内排気系統により、室内の圧力を外気に対して負圧に維持する設計とする。(ウランの飛散するおそれのある部屋は 19.6Pa 以上の負圧)</p> <p>[7.1-建 5]屋外、非管理区域、第 2 種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする。</p>	<p>漏水検知警報設備 (846)</p>

表 4-1-2 加工棟 成型工場 仕様表 (2次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (2/3)

設工認技術基準	適合性を確認するための施設	
	6次申請 (本申請)	次回以降申請
火災等による損傷の防止	<p>技術基準に対する仕様 (設計番号は2次申請の設計番号を示す) *は6次申請の設計番号を示す</p> <p>[4.1-建4]屋外消火栓を設置(1基、ホース20m×2本)、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m<sup>3</sup>×2)と消火水管により接続</p> <p>[11.1-建5]*屋外消火栓から各部屋へのアクセスルートを設定する。</p>	防火水槽 (896) 及び可撤消防ポンプ (897)
溢水による損傷の防止	[5.6.1-建2]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする。	漏水検知警報設備 (846)
安全避難通路等	[13.3-建1]*非常用照明、誘導灯とは別に、事故対処のための現場操作が可能となるように、懐中電灯及びポータブル発電機を含めた投光器を設ける。	-
安全機能を有する施設	<p>[11.1-設2] 粉末一時貯蔵棚、原料粉末貯蔵棚、スクラップ貯蔵棚(粉末用)からのウラン粉末容器の落下・破損により粉末容器内のウランが全量漏えいを想定した環境下でも、室内排気系統に設置する高性能エアフィルタを介して排気することにより必要な安全機能を発揮できる。</p> <p>[11.1-設3] 酸化炉の火災によりウラン粉末が漏えいを想定した環境下でも、室内排気系統に設置する高性能エアフィルタを介して排気することにより必要な安全機能を発揮できる。</p> <p>[11.1-設4] 連続焼結炉における炉内爆発によりウラン粉末が漏えいを想定した環境下でも、ウラン粉末は爆風圧力逃し機構 (スイングドア) を通じて室内へ飛散し、室内排気系統に設置する高性能エアフィルタを介して排気することにより必要な安全機能を発揮できる。</p> <p>[11.1-設5] 第1種管理区域の排風機停止により第1種管理区域の負圧が低下した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる。</p>	<p>懐中電灯及びポータブル発電機を含めた投光器</p> <p>-</p> <p>気体廃棄設備(3) (665) ~ (665)</p> <p>粉末一時貯蔵棚(517)、原料粉末貯蔵棚(523)、スクラップ貯蔵棚(粉末用) (526)</p> <p>酸化炉(435)</p> <p>気体廃棄設備(3) (653) ~ (665)</p> <p>連続焼結炉(408)</p> <p>気体廃棄設備(3) (653) ~ (665)</p> <p>気体廃棄設備(3) (653) ~ (665)</p>
材料及び構造	-	-
搬送設備	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	-	-

表 4-1-2 加工棟 成型工場 仕様表 (2 次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (3/3)

設工認技術基準	適合性を確認するための施設	
	6 次申請 (本申請)	次回以降申請
警報設備等	-	漏水検知警報設備 (846)
放射線管理施設	-	-
廃棄施設	-	-
核燃料物質等による汚染の防止	-	-
遮蔽	-	-
換気設備	-	-
非常用電源設備	-	-
技術基準に対する仕様 (設計番号は 2 次申請の設計番号を示す) *は 6 次申請の設計番号を示す	遮蔽壁 (加工棟成型工場の屋外周辺に遮蔽壁を設置する。)	遮蔽壁 (加工棟成型工場の東南角部屋外周辺) (882)
警報設備等	[13. 1-建 1] 屋外、非管理区域、第 2 種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする。	気体廃棄設備 (3) (853) ~ (865)
放射線管理施設	-	-
廃棄施設	-	-
核燃料物質等による汚染の防止	-	-
遮蔽	[8. 2-建 1] 加工棟成型工場南東角部の屋外周辺に遮蔽壁を設置する。	-
換気設備	[9. 1-建 1] 非密封のウランを取り扱い又は貯蔵している加工棟成型工場は、60,000m <sup>3</sup> /時以上の排気能力を有する排気設備を施設できる構造とする。	-
非常用電源設備	[16. 1-建 1] 全ての非常用通報設備は、それぞれ警報盤、放送設備本体、電話交換機、受信器、及び中継盤を介して非常用ディーゼル発電機に接続 [16. 1-建 2] 加工棟成型工場に設置している非常用照明と誘導灯は、非常用ディーゼル発電機と既存の副変電所の切替器を介して接続されているため、外部電源系統が喪失した場合でも機能を維持できる。 [16. 2-建 1] 非常用ディーゼル発電機との間に無停電電源装置を接続している非常用設備 (非常用通報設備 (非常用設備、放送設備)) は、外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間 (40 秒)、無停電電源装置から継続して給電され、又、非常用ディーゼル発電機が給電を開始後は、非常用ディーゼル発電機から無停電電源装置経由で給電される	非常用ディーゼル発電機 (888)  無停電電源装置 (889)
通信連絡設備	-	-
その他事業許可で求める仕様	-	-



表 4-1-3 工場棟転換工場 仕様表 (4 次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (1/5)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4 次申請書の設計番号を示す) *は 6 次申請の設計番号を示す	適合性を確認するための施設(図番号は 4 次申請書の図番号を示す)	次回以降申請
核燃料物質の臨界防止	[3. 2-建 1] 工場棟領域のユニットは、原料貯蔵所領域、シリンダ洗浄棟領域、第 3 核燃料倉庫(1) 領域、第 3 核燃料倉庫(2) 領域、加工棟領域のユニットと必要距離以上離す	6 次申請 (本申請) ・工場棟領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離距離) ・加工棟領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離距離)	原料貯蔵所領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離距離) ・シリンダ洗浄棟領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離距離) ・第 3 核燃料倉庫(2) 領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離距離) ・第 3 核燃料倉庫(1) 領域の臨界距離壁 ・第 3 核燃料倉庫(2) 領域の臨界距離壁
安全機能を有する施設の地盤	・設置高さ 490cm を超える工場棟領域のユニットは、第 2 核燃料倉庫領域のユニットと必要距離以上離す	・工場棟領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離距離) ・第 2 核燃料倉庫領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離距離)	-
津波による損傷の防止	[5. 1-建 1] 安全機能を有する施設を設置する建物・構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する。	鉄扉 SD-1、SD-2: 図イ建-9 参照	-
地震による損傷の防止	-	-	-
外部からの衝撃による損傷の防止	[5. 4. 1-建 8] 生物学的影響防止のため、給気経路にフィルタ(粉塵除去用)を設置する [5. 4. 2-建 1] 航空機落下で発生する火災に対して鉄扉は損傷せず、外部火災の影響が大きき事故の誘因とならない [5. 4. 2-建 2] 水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所は、万一の爆発に対する追加の安全対策として障壁(鉄筋コンクリート製)を貯蔵所の周囲に設置することで、爆風が上方向及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない横方向に解放する設計とする。この障壁の設置工事が完了し、その供用を開始するまでは水素を高圧ガス貯蔵所に置かないこととするため、工場棟転換工場の安全機能に影響を及ぼすことはない	気体廃棄設備(1) (608、614、628) 鉄扉 SD-1、SD-2: 図イ建-9 参照 水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所の障壁(914)	-

表 4-1-3 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (2/5)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4次申請書の設計番号を示す) *は6次申請の設計番号を示す	適合性を確認するための施設(図番号は4次申請書の図番号を示す)	次回以降申請
人の不法な侵入等の防止	-	-	-
閉じ込めの機能	[7.1-建1]非密封のウランを取り扱い又は貯蔵し、汚染の発生する恐れのある区域を第1種管理区域に区分し、設定する [7.1-建2]工場棟転換工場の第1種管理区域は無窓構造とし、局所排気系統及び室内排気系統により室内の圧力を外気に対して負圧に維持する設計とする(ウランの飛散するおそれのある部屋は19.6Pa以上の負圧) [7.1-建5]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする [7.1-建6]工場棟転換工場内部の第1種管理区域の床、及び人が触れるおそれがある壁表面については、ウランが浸透しにくく、除染が容易で、腐食しにくい樹脂系塗料(建築基準法施行令第1条第6号に基づき国土交通大臣の認定を受けた難燃材料)で仕上げる	鉄扉 SD-1、SD-2:図イ建-9 参照 気体廃棄設備(1) {608} ~ {617}、{626} ~ {637}  漏水検知警報設備 {835}  地下ピット[ピット内液回収配管系統含む]{716}	-
火災等による損傷の防止	[4.1-建5]消防法施行令第19条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m <sup>3</sup> ×2)と消火水管により接続 [4.3-建4]ガラリ部の火災区域境界は気体廃棄設備で構成される [4.3-建4]火災区域における等価時間が鉄扉の耐火時間を超えない設計とする	気体廃棄設備(1) {608} ~ {617}、{626} ~ {637} 鉄扉 SD-1、SD-2:図イ建-9 参照	防火水槽 {896} 及びび可搬消防ポンプ {897}
溢水による損傷の防止	[5.6.1-建3]屋外、非管理区域、及び第2種管理区域への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	-	漏水検知警報設備 {835}
安全避難通路等	[13.3-建1] * 非常用照明、誘導灯とは別に、事故対処のための現場操作が可能となるように、懐中電灯及びポータブル発電機を含めた投光器を設ける。	懐中電灯及びポータブル発電機を含めた投光器	-

表 4-1-3 工場棟転換工場 仕様表 (4 次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (3/5)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計)番号は、4 次申請書の設計番号を示す) *は 6 次申請の設計番号を示す	適合性を確認するための施設(図番号は 4 次申請書の図番号を示す)	次回以降申請
安全機能を有する施設	<p>[11.1-建1] 通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[11.2-建1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>	<p>鉄扉 SD-1、SD-2(図イ建-9 参照)</p>	-
	<p>[11.1-建2] UF<sub>6</sub>ガスが正圧で取り扱う UF<sub>6</sub>配管の破断により UF<sub>6</sub>ガスが漏えいし、UF<sub>6</sub>フードボックス内に UF<sub>6</sub>ガスが漏えいした状態を想定したとしても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮</p>	<p>蒸発器(1)、フードボックス(8)、コーールドトラップ(14)、コーールドトラップ(小)(17)</p>	-
	<p>[11.1-建3] ロータリーキルンにおける炉内爆発によりウラン粉末が爆風圧力逃し機構(破裂板)を通じて局所排気系統へ飛散した状態を想定したとしても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮</p>	<p>気体廃棄設備(1) (608) ~ (617)、(626) ~ (637)</p>	-
	<p>[11.1-建5] 気体廃棄設備(1)の停止により、第1種管理区域内の空気中ウランが建物の微小な隙間から建物外へ漏えいする状況であるが、第1種管理区域の負圧が低下するもの他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮</p>	<p>焙焼還元設備(94) ~ (105)</p> <p>気体廃棄設備(1) (608) ~ (617)、(626) ~ (637)</p>	-
	<p>[14.1-建4] *ウラン粉末の漏えい(加圧機器からの漏えい)時に想定される環境条件は、ウラン粉末を加圧状態で取り扱う気流輸送配管の破損によりウラン粉末がフードボックス又は配管カバー内へ飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能(臨界防止、閉じ込め、遮蔽等)を発揮する。</p>	<p>UO2プロトタンク(106)、UO2フィルター(107)、UO2受けホッパ(110)</p> <p>気体廃棄設備(1) (608) ~ (617)、(626) ~ (637)</p>	-
	<p>[14.1-建6] *仕掛品貯蔵棚、スクラップ貯蔵棚(粉末用)、運搬台車、中間仕掛品一時貯蔵棚からのウラン粉末容器の落下・破損により粉末容器内のウランが全量漏えいし、粉末貯蔵棚周囲にウラン粉末が飛散した状態を想定したとしても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる。</p>	<p>仕掛品貯蔵棚(498)、スクラップ貯蔵棚(粉末用)(502)、運搬台車(504)、中間仕掛品一時貯蔵棚(507)</p> <p>気体廃棄設備(1) (608) ~ (617)、(626) ~ (637)</p>	-

表 4-1-3 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (4/5)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4次申請書の設計番号を示す) *は6次申請の設計番号を示す		適合性を確認するための施設(図番号は4次申請書の図番号を示す)	
	材料及び構造	搬送設備	6次申請 (本申請)	次回以降申請
核燃料物質の貯蔵施設	-	-	-	-
警報設備等	[13.1-建1]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	-	-	漏水検知警報設備(835)
放射線管理施設	-	-	-	-
廃棄施設	-	-	-	-
核燃料物質等による汚染の防止	-	-	-	-
遮蔽	[8.1-建1]工場棟転換工場の周辺に遮蔽壁を設置する	-	遮蔽壁(工場棟転換工場の東側屋外)(881)	-
換気設備	[9.1-建1]気体廃棄設備(1)の排気能力は以下のとおりである。第1種管理区域で発生する気体廃棄物を処理することが十分に可能な能力を有する設計とする 排気能力 排気能力 (m <sup>3</sup> /時) 115,000 以上	-	気体廃棄設備(1) (608)～(617)、(626)～(637)	-

表 4-1-3 工場棟転換工場 仕様表 (4次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (5/5)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4次申請書の設計番号を示す) *は6次申請の設計番号を示す	適合性を確認するための施設(図番号は4次申請書の図番号を示す)	次回以降申請
非常用電源設備	<p>[16.1-建1]全での非常用通報設備(無線式電話設備を除く)と自動火災報知設備は、それぞれを非常用ディゼル発電機に接続する</p> <p>[16.1-建2]工場棟転換工場に設置している緊急対策設備(1)(非常用照明及び誘導灯)は、非常用ディゼル発電機と既存の副変電所の切替器を介して接続されているため、外部電源系統が喪失した場合でも機能を維持する。</p> <p>[16.2-建1]外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、無停電電源装置から継続して給電され、機能を維持する。</p>	-	非常用ディゼル発電機(888)
通信連絡設備	-	-	無停電電源装置(889)
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-建3]更なる安全裕度の向上策として、F3巻巻来襲時に巻巻防護ライン対象部位の終局耐力が、単位面積当たりの巻巻荷重を上回る</p> <p>[99-建5]飛来物対策として加工施設南側の公道との境界に防護フェンスを設置する</p>	<p>鉄扉 SD-1、SD-2:図イ建-9 参照</p> <p>工場棟転換工場 3階の鉄筋コンクリート床</p> <p>防護フェンス(885)</p>	-

表 4-1-4 工場棟成型工場 仕様表 (4 次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (1/5)

設工認技術基準	適合性を確認するための施設	
	6 次申請 (本申請)	次回以降申請
核燃料物質の臨界防止	<p>技術基準に対する仕様(設計番号は、4 次申請書の設計番号を示す) *は 6 次申請の設計番号を示す</p> <p>[3.2-建 1] 工場棟領域のユニットは、原料貯蔵所領域、シリンドラダ洗浄棟領域、第 3 核燃料倉庫(1) 領域、第 3 核燃料倉庫(2) 領域、加工棟領域のユニットと必要距離隔離以上離す</p> <p>・設置高さ 490cm を超える工場棟領域のユニットは、第 2 核燃料倉庫領域のユニットと必要距離隔離以上離す</p>	<p>・工場棟領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離隔離)</p> <p>・加工棟領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離隔離)</p> <p>・工場棟領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離隔離)</p> <p>・第 2 核燃料倉庫領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離隔離)</p> <p>・第 3 核燃料倉庫(1) 領域の臨界隔離壁</p> <p>・第 3 核燃料倉庫(2) 領域の臨界隔離壁</p>
安全機能を有する施設の地盤	-	-
地震による損傷の防止	-	-
津波による損傷の防止	-	-
外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[5.4.1-建 8] 生物学的影響防止のため、給気経路にフィルタ(粉塵除去用)を設置する</p> <p>[5.4.2-建 2] 水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所は、万一の爆発に対する追加の安全対策として障壁(鉄筋コンクリート製)を貯蔵所の周囲に設置することで、爆風が上方向及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない横方向に解放する設計とする。この障壁の設置工事が完了し、その供用を開始するまでは水素を高圧ガス貯蔵所に置かないこととするため、工場棟成型工場の安全機能に影響を及ぼすことはない</p>	<p>気体廃棄設備(2) (640、646、650)</p> <p>水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所の障壁(914)</p>
人の不法な侵入等の防止	-	-

表 4-1-4 工場棟成型工場 仕様表 (4 次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (2/5)

設工認技術基準	適合性を確認するための施設	
	6 次申請 (本申請)	次回以降申請
閉じ込めの機能	技術基準に対する仕様(設計番号は、4 次申請書の設計番号を示す) *は 6 次申請の設計番号を示す [7.1-建 2]工場棟成型工場の第 1 種管理区域は無窓構造とし、局所排気系統及び室内排気系統により室内の圧力を外気に対して負圧に維持する設計とする(ウランの飛散するおそれのある部屋は 19.6Pa 以上の負圧) [7.1-建 6]屋外、非管理区域、第 2 種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	気体廃棄設備(2) (640)～(651)  漏水検知警報設備(839)
火災等による損傷の防止	[4.1-建 5]消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m <sup>3</sup> ×2)と消火水管により接続 [4.3-建 4]ガラリ部の火災区域境界は気体廃棄設備で構成される	防火水槽(896)及び可搬消防ポンプ(897)  気体廃棄設備(2) (640)～(651)
溢水による損傷の防止	[5.6.1-建 3]屋外、非管理区域、及び第 2 種管理区域への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	—  漏水検知警報設備(839)
安全避難通路等	[13.3-建 1]* 非常用照明、誘導灯とは別に、事故対処のための現場操作が可能となるように、懐中電灯及びポータブル発電機を含めた投光器を設ける。	—  懐中電灯及びポータブル発電機を含めた投光器

表 4-1-4 工場棟成型工場 仕様表 (4 次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (3/5)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4 次申請書の設計番号を示す) *は 6 次申請の設計番号を示す	6 次申請 (本申請)	次回以降申請
安全機能を有する施設	<p>[1.1.1-建 4] ウラン粉末を加圧で気流輸送する配管の破断によりウラン粉末が漏えいし、気流輸送設備の周囲にウラン粉末が飛散した状態を想定したとしても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮</p> <p>[1.1.1-建 5] 気体廃棄設備(2)の停止により、第 1 種管理区域内の空气中ウランが建物の微小な隙間から建物外へ漏えいする状況であるが、第 1 種管理区域の負圧が低下するもの他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮</p> <p>[1.4.1-建 6] * 粉末一時貯蔵棚、スクラップ貯蔵棚 (粉末用) からのウラン粉末容器の落下・破損により粉末容器内のウランが全量漏えいし、粉末貯蔵棚周囲にウラン粉末が飛散した状態を想定したとしても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる。</p> <p>[1.4.1-建 7] * 酸化炉の火災により接続するフードボックスから室内へウラン粉末が漏えいし、酸化炉周辺にウラン粉末が飛散した状態を想定したとしても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる。</p> <p>[1.4.1-建 8] * 連続焼結炉、及びバッチ式小型焼結炉における炉内爆発によりウラン粉末が爆風圧力逃し機構(スイングドア、又はラプチャードイスク)を通じて室内へ飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる。</p>	<p>造粒粉末輸送ホツバ(1) {294}            圧縮成型設備 フードボックス (造粒粉末輸送ホツバ(1)) {295}</p> <p>気体廃棄設備(2) {640}～{651}</p> <p>粉末一時貯蔵棚 {510}、スクラップ貯蔵棚 (粉末用) {514}            気体廃棄設備(2) {640}～{651}</p> <p>酸化炉 {359}</p> <p>気体廃棄設備(2) {640}～{651}</p> <p>連続焼結炉 {318}、バッチ式小型焼結炉 {326}</p> <p>気体廃棄設備(2) {640}～{651}</p>	-



表 4-1-4 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (4/5)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4次申請書の設計番号を示す)*は6次申請の設計番号を示す		適合性を確認するための施設	
	6次申請(本申請)	次回以降申請	6次申請(本申請)	次回以降申請
材料及び構造	-	-	-	-
搬送設備	-	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	-	-	-	-
警報設備等	[13.1-建1]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	-	-	漏水検知警報設備(839)
放射線管理施設	-	-	-	-
廃棄施設	-	-	-	-
核燃料物質等による汚染の防止	-	-	-	-
遮蔽	[8.1-建1]工場棟転換工場の周辺に遮蔽壁を設置する	-	遮蔽壁(工場棟転換工場の東側屋外)(881)	-
換気設備	[9.1-建1]気体廃棄設備(2)の排気能力は以下のとおりである。第1種管理区域で発生する気体廃棄物を処理することが十分に可能な能力を有する設計とする 排気能力 排気能力(m <sup>3</sup> /時) 143,000以上	-	気体廃棄設備(2)(640)~(651)	-

表 4-1-4 工場棟成型工場 仕様表 (4次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしている設備・機器の申請次数) (5/5)

設工認技術基準	適合性を確認するための施設	
	6次申請 (本申請)	次回以降申請
非常用電源設備	<p>技術基準に対する仕様(設計番号は、4次申請書の設計番号を示す) *は6次申請の設計番号を示す</p> <p>[16.1-建1]全ての非常用通報設備(無線式電話設備を除く)と自動火災報知設備は、それぞれを非常用ディゼル発電機に接続する</p> <p>[16.1-建2]工場棟転換工場に設置している緊急対策設備(1)(非常用照明及び誘導灯)は、非常用ディゼル発電機と既存の副変電所の切替器を介して接続されているため、外部電源系統が喪失した場合でも機能を維持する。</p> <p>[16.2-建1]外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、無停電電源装置から継続して給電され、機能を維持する。</p>	非常用ディゼル発電機(888)
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める仕様	防護フェンス(885)	—

表 4-1-5 工場棟組立工場 仕様表 (4 次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (1/3)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4 次申請書の設計番号を示す)	6 次申請 (本申請)	適合性を確認するための施設(図番号は 4 次申請書の図番号を示す)	次回以降申請
核燃料物質の臨界防止	[3.2-建 1]工場棟領域のユニットは、原料貯蔵所領域、シリンドラダ洗浄棟領域、第 3 核燃料倉庫(1)領域、第 3 核燃料倉庫(2)領域、加工棟領域のユニットと必要距離隔離以上離す	<ul style="list-style-type: none"> <li>工場棟領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離隔離)</li> <li>加工棟領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離隔離)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>原料貯蔵所領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離隔離)</li> <li>シリンドラダ洗浄棟領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離隔離)</li> <li>第 3 核燃料倉庫(1)領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離隔離)</li> <li>第 3 核燃料倉庫(2)領域の臨界隔離壁</li> <li>第 3 核燃料倉庫(2)領域の臨界隔離壁</li> </ul>	-
安全機能を有する施設の地盤	<ul style="list-style-type: none"> <li>設置高さ 490cm を超える工場棟領域のユニットは、第 2 核燃料倉庫領域のユニットと必要距離隔離以上離す</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>工場棟領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離隔離)</li> <li>第 2 核燃料倉庫領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離隔離)</li> </ul>	-	-
地震による損傷の防止	[5.1-建 1]安全機能を有する施設を設置する建物・構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する。	鉄扉 SD-17:図イ建-9 参照	-	-
津波による損傷の防止	-	-	-	-
外部からの衝撃による損傷の防止	[5.4.2-建 1]航空機落下で発生する火災に対して鉄扉は損傷せず、外部火災の影響が大きな事故の誘因とならない [5.4.2-建 2]水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所は、万一の爆発に対する追加の安全対策として障壁(鉄筋コンクリート製)を貯蔵所の周囲に設置することで、爆風が上方向及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない横方向に解放する設計とする。この障壁の設置工事が完了し、その供用を開始するまでは水素を高圧ガス貯蔵所に置かないこととするため、工場棟組立工場の安全機能に影響を及ぼすことはない	鉄扉 SD-17:図イ建-9 参照 水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所の障壁(914)	-	-
人の不法な侵入等の防止	-	-	-	-

表 4-1-5 工場棟組立工場 仕様表 (4 次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (2/3)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4 次申請書の設計番号を示す)	適合性を確認するための施設(図番号は 4 次申請書の図番号を示す)	
		6 次申請 (本申請)	次回以降申請
閉じ込めの機能	-	-	-
火災等による損傷の防止	[4.1-建 5] 消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m <sup>3</sup> ×2)と消火水配管により接続	-	防火水槽(896)及び可搬消防ポンプ(897)
溢水による損傷の防止	-	-	-
安全避難通路等	-	-	-
安全機能を有する施設	[11.1-建 1] 通常時に想定される設置場所の温度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。 [11.2-建 1] 検査又は試験及び保守又はは修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。	鉄扉 SD-17: 図イ建-9 参照	-
材料及び構造	-	-	-
搬送設備	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	-	-	-

表 4-1-5 工場棟組立工場 仕様表 (4 次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (3/3)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4 次申請書の設計番号を示す)	適合性を確認するための施設(図番号は 4 次申請書の図番号を示す)	
		6 次申請 (本申請)	次回以降申請
警報設備等	-	-	-
放射線管理施設	-	-	-
廃棄施設	-	-	-
核燃料物質等による汚染の防止	-	-	-
遮蔽	[8.1-建 1]工場棟組立工場の西南角部屋外周辺及び容器管理棟の西側屋外の敷地境界に遮蔽壁を設置する	遮蔽壁(工場棟組立工場の西南角部屋外周辺) (884) 遮蔽壁(容器管理棟の西側屋外の敷地境界) (883)	-
換気設備	-	-	-
非常用電源設備	[16.1-建 1]全ての非常用通報設備(無線式電話設備を除く)と自動火災報知設備は、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する [16.1-建 2]工場棟組立工場に設置している非常用照明と誘導灯は、非常用ディーゼル発電機と既存の副変電所の切替器を介して接続されているため、外部電源系統が喪失した場合でも機能を維持する。 [16.2-建 1]外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40 秒)、無停電電源装置から継続して給電され、機能を維持する。	-	非常用ディーゼル発電機 (888)  無停電電源装置 (889)
通信連絡設備	-	-	-
その他事業許可で求める仕様	[99-建 3]更なる安全裕度の向上策として、F3 電巻来襲時に電巻防護ライン対象部位の終局耐力が、単位面積当たりの電巻荷重を上回る [99-建 5]飛来物対策として加工施設南側の公道との境界に防護フェンスを設置する	鉄扉 SD-17:図イ建-9 参照  防護フェンス (885)	-

表 4-1-6 付属建物第2核燃料倉庫 仕様表 (4次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしている設備・機器の申請次数) (1/4)

設工認技術基準	適合性を確認するための施設	
	6次申請 (本申請)	次回以降申請
核燃料物質の臨界防止	技術基準に対する仕様(設計番号は、4次申請書の設計番号を示す) *は6次申請の設計番号を示す [3. 2-建 1]第2核燃料倉庫領域のユニットは、シリンダ洗浄棟領域、第3核燃料倉庫(1)領域、第3核燃料倉庫(2)領域のユニットと必要距離以上離す ・第2核燃料倉庫領域のユニットは、原料貯蔵所領域、加工棟領域のユニットと臨界距離により隔離する ・設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、第2核燃料倉庫領域のユニットと必要距離以上離す	・シリンダ洗浄棟領域の臨界距離壁 ・原料貯蔵所領域の臨界距離壁 ・工場棟領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離距離) ・第2核燃料倉庫領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離距離)
安全機能を有する施設の地盤	-	-
地震による損傷の防止	-	-
津波による損傷の防止	-	-
外部からの衝撃による損傷の防止	[5. 4. 1-建 8]生物学的影響防止のため、給気経路にファイラタ(粉塵除去用)を設置する [5. 4. 2-建 2]水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所は、万一の爆発に対する追加の安全対策として障壁(鉄筋コンクリート製)を貯蔵所の周囲に設置することで、爆風が上方向及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない横方向に解放する設計とする。この障壁の設置工事が完了し、その供用を開始するまでは水素を高圧ガス貯蔵所に置かないこととするため、第2核燃料倉庫の安全機能に影響を及ぼすことはない	・気体廃棄設備(1) (608、614、628) 水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所の障壁(914)
人の不法な侵入等の防止	-	-

表 4-1-6 付属建物第2核燃料倉庫 仕様表 (4次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしている設備・機器の申請回数) (2/4)

設工認技術基準	適合性を確認するための施設	
	6次申請 (本申請)	次回以降申請
閉じ込めの機能	<p>技術基準に対する仕様(設計番号は、4次申請書の設計番号を示す) *は6次申請の設計番号を示す</p> <p>[7.1-建2]第2核燃料倉庫の第1種管理区域は無窓構造とし、局所排気系統及び室内排気系統により室内の圧力を外気に対して負圧に維持する設計とする(ウランの飛散するおそれのある部屋は19.6Pa以上の負圧)</p> <p>[7.1-建5]第2核燃料倉庫外からの水の侵入及び屋外への溢水拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする</p>	<p>気体廃棄設備(1) (608、614)</p> <p>漏水検知警報設備 (857)</p>
火災等による損傷の防止	<p>[4.1-建5]消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m<sup>3</sup>×2)と消火水管により接続</p> <p>[4.3-建4]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。</p>	<p>防火水槽 (896) 及び可撤消防ポンプ (897)</p>
溢水による損傷の防止	<p>[5.6.1-建3]第2核燃料倉庫本体への溢水防止及び屋外への溢水拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする</p>	<p>漏水検知警報設備 (857)</p>
安全避難通路等	<p>[13.3-建1] * 非常用照明、誘導灯とは別に、事故対処のための現場操作が可能となるように、懐中電灯及びポータブル発電機を含めた投光器を設ける。</p>	<p>懐中電灯及びポータブル発電機を含めた投光器</p>

表 4-1-6 付属建物第2核燃料倉庫 仕様表 (4次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (3/4)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4次申請書の設計番号を示す) *は6次申請の設計番号を示す	適合性を確認するための施設	
		6次申請 (本申請)	次回以降申請
安全機能を有する施設	[11.1-建5] 気体廃棄設備(1)の停止により、第1種管理区域内の空気中ウランが建物の微小な隙間から建物外へ漏えいする状況であるが、第1種管理区域の負圧が低下するもの他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮	気体廃棄設備(1) (608、614)	-
材料及び構造	[14.1-建6] * スクラップ貯蔵棚 (粉末用) からのウラン粉末容器の落下・破損により粉末容器内のウランが全量漏えいし、粉末貯蔵棚周囲にウラン粉末が飛散した状態を想定したとしても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる。	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (532) 気体廃棄設備(1) (608、614)	-
搬送設備	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	-	-	-
警報設備等	[13.1-建1] 第2核燃料倉庫外からの水の侵入及び屋外への漏水拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	-	漏水検知警報設備 (857)
放射線管理施設	-	-	-



表 4-1-6 付属建物第2核燃料倉庫 仕様表 (4次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしている設備・機器の申請回数) (4/4)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4次申請書の設計番号を示す) *は6次申請の設計番号を示す	適合性を確認するための施設	
		6次申請 (本申請)	次回以降申請
廃棄施設	-	-	-
核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽	-	-	-
換気設備	[9.1-建1] 気体廃棄設備(1)の排気能力は以下のとおりである。第1種管理区域で発生する気体廃棄物を処理することが十分に可能な能力を有する設計とする 排気能力 排気能力 (m <sup>3</sup> /時) 115,000 以上	気体廃棄設備(1) (608)	-
非常用電源設備	[16.1-建1] 全ての非常用通報設備(無線式電話設備を除く)と自動火災報知設備は、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する [16.1-建2] 第2核燃料倉庫に設置している緊急対策設備(1) (非常用照明及び誘導灯)は、非常用ディーゼル発電機と既存の副変電所の切替器を介して接続されているため、外部電源系統が喪失した場合でも機能を維持する。 [16.2-建1] 外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、無停電電源装置から継続して給電され、機能を維持する。	-	非常用ディーゼル発電機(888)  無停電電源装置(889)
通信連絡設備	-	-	-
その他事業許可で求める仕様	[99-建5] 飛来物対策として加工施設南側の公道との境界に防護フェンスを設置する	防護フェンス(885)	-

表 4-1-7 付属建物容器管理棟 仕様表 (4次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (1/2)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4次申請書の設計番号を示す)	適合性を確認するための施設(図番号は4次申請書の図番号を示す)	
		6次申請(本申請)	次回以降申請
核燃料物質の臨界防止	-	-	-
安全機能を有する施設の地盤	[5.1-建1]安全機能を有する施設を設置する建物・構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じた算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する。	鉄扉 SD-221:図イ建-9 参照	-
地震による損傷の防止	-	-	-
津波による損傷の防止	-	-	-
外部からの衝撃による損傷の防止	[5.4.2-建2]水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所は、万一の爆発に対する追加の安全対策として障壁(鉄筋コンクリート製の壁及び鉄扉で構成)を貯蔵所の周囲に設置することで、爆風が上方向及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない横方向に解放する設計とする。この障壁の設置工事が完了し、その供用を開始するまでは水素を高圧ガス貯蔵所に置かないこととするため、容器管理棟の安全機能に影響を及ぼすことはない	水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所の障壁(914)	-
人の不法な侵入等の防止	-	-	-
閉じ込めの機能	-	-	-
火災等による損傷の防止	[4.1-建5]消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100㎡×2)と消火水管により接続	-	防火水槽(896)及びび可搬消防ポンプ(897)
溢水による損傷の防止	-	-	-
安全避難通路等	-	-	-
安全機能を有する施設	[11.1-建1]通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。 [11.2-建1]検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。	鉄扉 SD-221:図イ建-9 参照	-

表 4-1-7 付属建物容器管理棟 仕様表 (4 次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (2/2)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4 次申請書の設計番号を示す)	適合性を確認するための施設(図番号は 4 次申請書の図番号を示す)	
		6 次申請 (本申請)	次回以降申請
材料及び構造	-	-	-
搬送設備	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	-	-	-
警報設備等	-	-	-
放射線管理施設	-	-	-
廃棄施設	-	-	-
核燃料物質等による汚染の防止	-	-	-
遮蔽	[8.1-建 1] 容器管理棟(西側)及び容器管理棟の西側屋外の敷地境界に遮蔽壁を設置する	独立遮蔽壁(容器管理棟) (864) 遮蔽壁(容器管理棟の西側屋外の敷地境界) (883)	-
換気設備	-	-	-
非常用電源設備	[16.1-建 1] 全ての非常用通報設備(無線式電話設備を除く)と自動火災報知設備は、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する [16.1-建 2] 工場棟組立工場に設置している非常用照明と誘導灯は、非常用ディーゼル発電機と既存の副変電所の切替器を介して接続されているため、外部電源系統が喪失した場合でも機能を維持する。 [16.2-建 1] 外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40 秒)、無停電電源装置から継続して給電され、機能を維持する。	-	非常用ディーゼル発電機 (888)  無停電電源装置 (889)
通信連絡設備	-	-	-
その他事業許可で求める仕様	[99-建 3] 更なる安全裕度の向上策として、F3 電巻来襲時に電巻防護ライン対象部位の終局耐力が、単位面積当たりの電巻荷重を上回る [99-建 5] 飛来物対策として加工施設南側の公道との境界に防護フェンスを設置する	鉄扉 SD-221 : 図イ建-9 参照  防護フェンス (885)	-

表 4-1-8 放射線管理棟 仕様表 (4次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (1/3)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4次申請書の設計番号を示す) *は6次申請の設計番号を示す	適合性を確認するための施設	
		6次申請 (本申請)	次回以降申請
核燃料物質の臨界防止	-	-	-
安全機能を有する施設の地盤	-	-	-
地震による損傷の防止	-	-	-
津波による損傷の防止	-	-	-
外部からの衝撃による損傷の防止	[5.4.1-建8]生物学的影響防止のために、給気経路にフイルタ(粉塵除去用)を設置する [5.4.2-建2]水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所は、万一の爆発に対する追加の安全対策として障壁(鉄筋コンクリート製)を貯蔵所の周囲に設置することで、爆風が上方向及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない横方向に解放する設計とする。この障壁の設置工事が完了し、その供用を開始するまでは水素を高圧ガス貯蔵所に置かないこととするため、放射線管理棟の安全機能に影響を及ぼすことはない	気体廃棄設備(2) (640, 646, 650) 水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所の障壁 (914)	-
人の不法な侵入等の防止	-	-	-
閉じ込めの機能	[7.1-建2]放射線管理棟の第1種管理区域は無窓構造とし、局所排気系統及び室内排気系統により室内の圧力を外気に対して負圧に維持する設計とする(ウランの飛散するおそれのある部屋は19.6Pa以上の負圧) [7.1-建5]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	気体廃棄設備(2) (640, 652)	漏水検知警報設備 (849) ]
火災等による損傷の防止	[4.1-建5] 消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m <sup>3</sup> ×2)と消火水配管により接続	-	防火水槽 (896) 及び可搬消防ポンプ (897)
溢水による損傷の防止	[5.6.1-建3]屋外、非管理区域、及び第2種管理区域への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	-	漏水検知警報設備 (849)
安全避難通路等	[13.3-建1] * 非常用照明、誘導灯とは別に、事故対処のための現場操作が可能となるように、懐中電灯及びびータブル発電機を含めた投光器を設ける。	懐中電灯及びびータブル発電機を含めた投光器	-

表 4-1-8 放射線管理棟 仕様表 (4次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (2/3)

設工認技術基準	適合性を確認するための施設	
	6次申請 (本申請)	次回以降申請
安全機能を有する施設	<p>技術基準に対する仕様(設計番号は、4次申請書の設計番号を示す) *は6次申請の設計番号を示す</p> <p>[11.1-建5]気体廃棄設備(2)の停止により、第1種管理区域内の空気中ウランが建物の微小な隙間から建物外へ漏れ出す状況であるが、第1種管理区域の負圧が低下するものの他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮</p> <p>[11.4-建2]使用施設と共用する転換工場の分光分析室及び除染室・分析室で発生する廃棄物は、加工施設で発生する廃棄物と同じであり、放射性廃棄物の廃棄物貯蔵設備(1)、ドラム缶ウラン量測定装置、及びクレーンは使用施設と共用することにより安全性を損なわない</p>	<p>気体廃棄設備(2) (640, 652) (気体廃棄設備(2)は本申請範囲であるが、その安全機能は期待しない。)</p> <p>廃棄物貯蔵設備(1) (818) ドラム缶ウラン量測定装置(819) クレーン (820)</p>
材料及び構造	-	-
搬送設備	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	-	-
警報設備等	[13.1-建1]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	漏水検知警報設備(849)
放射線管理施設	[15.1-建2] ダストモニタ及びモニタリングポストの測定状況を監視できる設備を設けた安全管理室を設置する。	ダストモニタ(831) モニタリングポスト(832)

表 4-1-8 放射線管理棟 仕様表 (4 次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (3/3)

設工技術基準	適合性を確認するための施設	
	6 次申請 (本申請)	次回以降申請
設工技術基準 技術基準に対する仕様(設計)番号は、4 次申請書の設計番号を示す) *は 6 次申請の設計番号を示す	-	-
廃棄施設	-	-
核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽	-	-
換気設備	[9.1-建 1] 気体廃棄設備 (2) の排気能力は以下のとおりである。第 1 種管理区域で発生する気体廃棄物を処理することが十分に可能な能力を有する設計とする 排気能力 排気能力 (m <sup>3</sup> /時) 143,000 以上	-
非常用電源設備	[16.1-建 1] 全ての非常用通報設備(無綫式電話設備を除く)と自動火災報知設備は、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する [16.1-建 2] 工場棟転換工場に設置している緊急対策設備 (1) (非常用照明及び誘導灯) は、非常用ディーゼル発電機と既存の副変電所の切替器を介して接続されているため、外部電源系統が喪失した場合でも機能を維持する。 [16.2-建 1] 外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40 秒)、無停電電源装置から継続して給電され、機能を維持する。	非常用ディーゼル発電機 (888)  無停電電源装置 (889)
通信連絡設備	-	-
その他事業許可で求める仕様	[99-建 5] 飛来物対策として加工施設南側の公道との境界に防護フェンスを設置する	防護フェンス (885)

表 4-1-9 放射線管理棟前室 仕様表 (4 次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (1/2)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4 次申請書の設計番号を示す)	適合性を確認するための施設	
		6 次申請 (本申請)	次回以降申請
核燃料物質の臨界防止	-	-	-
安全機能を有する施設の地盤	-	-	-
地震による損傷の防止	-	-	-
津波による損傷の防止	-	-	-
外部からの衝撃による損傷の防止	[5.4.2-建 2]水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所は、万一の爆発に対する追加の安全対策として障壁(鉄筋コンクリート製)を貯蔵所の周囲に設置することで、爆風が上方向及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない横方向に解放する設計とする。この障壁の設置工事が完了し、その使用を開始するまでは水素を高圧ガス貯蔵所に置かないこととするため、放射線管理棟前室の安全機能に影響を及ぼすことはない	水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所の障壁 (914)	-
人の不法な侵入等の防止	-	-	-
閉じ込めの機能	-	-	-
火災等による損傷の防止	[4.1-建 5]消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m <sup>3</sup> ×2)と消火水管により接続	-	防火水槽 (896) 及び可搬消防ポンプ (897)
溢水による損傷の防止	-	-	-
安全避難通路等	-	-	-
安全機能を有する施設	[1.4-建 2] 放射線管理棟前室に設置するクレーンは使用施設と共用するが、加工施設で発生する廃棄物と同じであり安全性を損なわない。	-	クレーン (821)

表 4-1-9 放射線管理棟前室 仕様表 (4次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとした設備・機器の申請回数) (2/2)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4次申請書の設計番号を示す)	適合性を確認するための施設	
		6次申請(本申請)	次回以降申請
材料及び構造	-	-	-
搬送設備	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	-	-	-
警報設備等	-	-	-
放射線管理施設	-	-	-
廃棄施設	-	-	-
核燃料物質等による汚染の防止	-	-	-
遮蔽	-	-	-
換気設備	-	-	-
非常用電源設備	[16.1-建1]全ての非常用通報設備(無線式電話設備を除く)と自動火災報知設備は、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する [16.1-建2]工場棟組立工場に設置している非常用照明と誘導灯は、非常用ディーゼル発電機と既存の副変電所の切替器を介して接続されているため、外部電源系統が喪失した場合でも機能を維持する。 [16.2-建1]外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、無停電電源装置から継続して給電され、機能を維持する。	-	非常用ディーゼル発電機(888)  無停電電源装置(889)
通信連絡設備	-	-	-
その他事業許可で求める仕様	[99-建5]飛来物対策として加工施設南側の公道との境界に防護フェンスを設置する	防護フェンス(885)	-



表 4-1-10 付属建物除染室・分析室 仕様表 (4 次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (1/4)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4 次申請書の設計番号を示す) *は 6 次申請の設計番号を示す	適合性を確認するための施設(図番号は 4 次申請書の図番号を示す)	次回以降申請
核燃料物質の臨界防止	[3.2-建 1]工場棟領域のユニットは、原料貯蔵所領域、シリンドラ洗浄棟領域、第 3 核燃料倉庫(1)領域、第 3 核燃料倉庫(2)領域、加工棟領域のユニットと必要距離距離以上離す	6 次申請 (本申請) ・工場棟領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離距離) ・加工棟領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離距離)	原料貯蔵所領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離距離) ・シリンドラ洗浄棟領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離距離) ・第 3 核燃料倉庫(2)領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離距離) ・第 3 核燃料倉庫(1)領域の臨界隔離壁 ・第 3 核燃料倉庫(2)領域の臨界隔離壁
安全機能を有する施設の地盤	・設置高さ 490cm を超える工場棟領域のユニットは、第 2 核燃料倉庫領域のユニットと必要距離距離以上離す	・工場棟領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離距離) ・第 2 核燃料倉庫領域内の核的制限値を有する設備・機器(必要距離距離)	-
地震による損傷の防止	[5.1-建 1]安全機能を有する施設を設置する建物・構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する。	鉄扉 SD-220:図イ建-9 参照	-
津波による損傷の防止	-	-	-

表 4-1-10 付属建物除染室・分析室 仕様表 (4次申請で次回以降の申請にて適合を確認するための施設(図番号は4次申請書の図番号を示す) (2/4)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4次申請書の設計番号を示す) *は6次申請の設計番号を示す	適合性を確認するための施設(図番号は4次申請書の図番号を示す)	次回以降申請
外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[5.4.1-建1]建物の部材の短期許容荷重が、F1 竜巻(最大風速 49m/s)の風圧力及び気圧差による竜巻荷重を上回る設計とする</p> <p>[5.4.1-建8]生物学的影響防止のため、給気経路にフィルタ(粉塵除去用)を設置する</p> <p>[5.4.2-建1]航空機落下で発生する火災に対して鉄扉は損傷せず、外部火災の影響が大きき事故の誘因とならない</p> <p>[5.4.2-建2]水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所は、万一の爆発に対する追加の安全対策として障壁(鉄筋コンクリート製)を貯蔵所の周囲に設置することで、機風が上方向及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない横方向に解放する設計とする。この障壁の設置工事が完了し、その供用を開始するまでは水素を高圧ガス貯蔵所に置かないこととするため、除染室・分析室の安全機能に影響を及ぼすことはない</p>	<p>鉄扉 SD-220:図イ建-9 参照</p> <p>気体廃棄設備(1) (608、614、628)</p> <p>鉄扉 SD-220:図イ建-9 参照</p> <p>水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所の障壁(914)</p>	-
人の不法な侵入等の防止	<p>[5.5.1-建1]加工施設の建物は、表ト建-2-3に示す主要な構造材、鉄扉及びビニヤッタ(図イ建-9、12、図ト建-22、23 参照)等の堅牢な障壁を有する。</p>	鉄扉 SD-220:図イ建-9 参照	-
閉じ込めの機能	<p>[7.1-建2]除染室・分析室の第1種管理区域は無窓構造とし、局所排気系統及び室内排気系統により室内の圧力を外気に対して負圧に維持する設計とする。(ウランの飛散するおそれのある部屋は19.6Pa以上の負圧)</p> <p>[7.1-建5]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする</p>	<p>気体廃棄設備(1) (608、638、639)</p> <p>漏水検知警報設備(853)</p>	-
火災等による損傷の防止	<p>[4.1-建5] 消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m<sup>2</sup>×2)と消火配管により接続</p>	-	防火水槽(896)及び可搬消防ポンプ(897)
溢水による損傷の防止	<p>[5.6.1-建3]屋外、非管理区域、及び第2種管理区域への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする</p>	-	漏水検知警報設備(853)
安全避難通路等	<p>[13.3-建1]* 非常用照明、誘導灯とは別に、事故対処のための現場操作が可能となるように、懐中電灯及びポータブル発電機を含めた投光器を設ける。</p>	懐中電灯及びポータブル発電機を含めた投光器	-

表 4-1-10 付属建物除染室・分析室 仕様表 (4次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしている設備・機器の申請回数) (3/4)

設計技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、4次申請書の設計番号を示す) *は6次申請の設計番号を示す	適合性を確認するための施設(図番号は4次申請書の図番号を示す)	次回以降申請
安全機能を有する施設	<p>[11.1-建1]通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[11.2-建1]検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p> <p>[11.1-建5]気体廃棄設備(1)の停止により、第1種管理区域内の空気中ウランが建物の微小な隙間から建物外へ漏れ出す状況であるが、第1種管理区域の負圧が低下するものの他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮</p> <p>[14.1-建6]*スクラップ貯蔵棚(粉末用)からのウラン粉末容器の落下・破損により粉末容器内のウランが全量漏れ出し、粉末貯蔵棚周囲にウラン粉末が飛散した状態を想定したとしても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる。</p>	<p>鉄扉 SD-220:図イ建-9 参照</p> <p>気体廃棄設備(1) (608、638、639) (気体廃棄設備(1)は本申請範囲であるが、その安全機能は期待しない。)</p> <p>気体廃棄設備(1) (608、638、639) スクラップ貯蔵棚(粉末用) (529)</p>	-
材料及び構造	-	-	-
搬送設備	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	-	-	-
警報設備等	[13.1-建1]屋外、非管理区域、第2種管理区域及び使用施設への溢水の拡大防止のため、堰に漏水検知警報設備を設置する設計とする	漏水検知警報設備 (853)	-
放射線管理施設	-	-	-
廃棄施設	-	-	-
核燃料物質等による汚染の防止	-	-	-
遮蔽	[8.1-建1]工場棟転換工場の周辺に遮蔽壁を設置する	遮蔽壁(工場棟転換工場の東側屋外) (881)	-

表 4-1-10 付属建物除染室・分析室 仕様表 (4次申請で次回以降の申請にて適合を確認するための施設(図番号は4次申請書の図番号を示す) (4/4)

設工認技術基準		適合性を確認するための施設(図番号は4次申請書の図番号を示す)			
		6次申請(本申請)	次回以降申請		
換気設備	<p>技術基準に対する仕様(設計番号は、4次申請書の設計番号を示す) *は6次申請の設計番号を示す</p> <p>[9.1-建1] 気体廃棄設備(1)の排気能力は以下のとおりである。第1種管理区域で発生する気体廃棄物処理することが十分に可能な能力を有する設計とする</p> <p>排気能力</p> <table border="1"> <tr> <td>排気能力 (m<sup>3</sup>/時)</td> </tr> <tr> <td>115,000 以上</td> </tr> </table>	排気能力 (m <sup>3</sup> /時)	115,000 以上	気体廃棄設備(1) (608, 610)	-
排気能力 (m <sup>3</sup> /時)					
115,000 以上					
非常用電源設備	<p>[16.1-建1] 全ての非常用通報設備(無線式電話設備を除く)と自動火災報知設備は、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する</p> <p>[16.1-建2] 除染室・分析室に設置している緊急対策設備(1)(非常用照明及び誘導灯)は、非常用ディーゼル発電機と既存の副変電所の切替器を介して接続されているため、外部電源系統が喪失した場合でも機能を維持する。</p> <p>[16.2-建1] 外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、無停電電源装置から継続して給電され、機能を維持する。</p>	-	非常用ディーゼル発電機(888)  無停電電源装置(889)		
通信連絡設備	-	-	-		
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-建3] 更なる安全裕度の向上策として、F3 竜巻来襲時に竜巻防護ライン対象部位の終局耐力が、単位面積当たりの竜巻荷重を上回る</p> <p>[99-建5] 飛来物対策として加工施設南側の公道との境界に防護フェンスを設置する</p>	鉄扉 SD-220: 図イ建-9 参照  防護フェンス(885)	-		

表 4-1-1-11 付属建物発電機室 仕様表 (5次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (1/2)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、5次申請書の設計番号を示す)	適合性を確認するための施設	
		6次申請(本申請)	次回以降申請
核燃料物質の臨界防止	-	-	-
安全機能を有する施設の地盤	-	-	-
地震による損傷の防止	-	-	-
津波による損傷の防止	-	-	-
外部からの衝撃による損傷の防止	[8-2-建1]水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所は、万一の爆発に対する追加の安全対策として障壁(鉄筋コンクリート製)を貯蔵所の周囲に設置することで、爆風が上方向及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない横方向に解放される設計とする。この障壁の設置工事が完了し、その供用が開始されるまでは水素を高圧ガス貯蔵所に置かないこととするため、付属建物発電機室の安全機能に影響を及ぼすことはない。	水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所の障壁(914)	-
人の不法な侵入等の防止	-	-	-
閉じ込めの機能	-	-	-
火災等による損傷の防止	[11.1-建4]消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m <sup>3</sup> ×2)と消火水配管により接続。	-	防火水槽(896)及び可搬消防ポンプ(897)
漏水による損傷の防止	-	-	-
安全避難通路等	-	-	-
安全機能を有する施設	-	-	-

表 4-1-11 付属建物発電機室 仕様表 (5次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしている設備・機器の申請回数) (2/2)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、5次申請書の設計番号を示す)	適合性を確認するための施設	
		6次申請(本申請)	次回以降申請
材料及び構造	-	-	-
搬送設備	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	-	-	-
警報設備等	-	-	-
放射線管理施設	-	-	-
廃棄施設	-	-	-
核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽	-	-	-
換気設備	-	-	-
非常用電源設備	[24.1-建1]全ての非常用通報設備(放送設備、通信連絡設備(電話設備(890, 893)(有線式))と自動火災報知設備は以下の通り、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する。 [24.1-建2]付属建物発電機室の全ての緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)は、副変電所(第2変電所)の切替器を介して非常用ディーゼル発電機に接続する。 [24.2-建1]非常用通報設備(放送設備)は、外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、無停電電源装置から継続して給電され、機能を維持する。	-	非常用ディーゼル発電機(888)  無停電電源装置(889)
通信連絡設備	-	-	-
その他事業許可で求める仕様	[99-建4]飛来物対策として加工施設南側の公道との境界に防護フェンスを設置する。	防護フェンス(885)	-

表 4-1-12 飛散防止用防護ネット (5次申請分) 仕様表 (5次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (1/2)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計)番号は、5次申請書の設計番号を示す)	適合性を確認するための施設	
		6次申請 (本申請)	次回以降申請
核燃料物質の臨界防止	-	-	-
安全機能を有する施設の地盤	-	-	-
地震による損傷の防止	[6.1-建1]耐震重要度分類第1類である緊急対策設備(2)(飛散防止用防護ネット)は、耐震重要度分類第2類及び第3類の設備の破損による波及的影響により破損しない構造とする。	気体廃棄設備(1)(614, 615, 616, 628, 629) (工場棟貯換工場、付属建物第2核燃料倉庫、付属建物除染室・分析室) 気体廃棄設備(2)(646, 647, 648, 650, 651) (工場棟成型工場、放射線管理棟)	-
津波による損傷の防止	-	-	-
外部からの衝撃による損傷の防止	-	-	-
人の不法な侵入等の防止	-	-	-
閉じ込めの機能	-	-	-
火災等による損傷の防止	-	-	-
溢水による損傷の防止	-	-	-
安全避難通路等	-	-	-
安全機能を有する施設	[14.1-建3]ロータリーキルンにおける炉内爆発が発生しても、ウラン粉末を含む爆風はロータリーキルンの爆風圧力逃し機構(破裂板)を通じて局所排気系統へ排気し、閉じ込め性が維持されることから、緊急対策設備(2)(飛散防止用防護ネット)の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮する。	焙焼還元設備(94)～(105)	-

表 4-1-12 飛散防止用防護ネット (5次申請分) 仕様表 (5次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (2/2)

設工認技術基準	技術基準に対する仕様(設計番号は、5次申請書の設計番号を示す)	適合性を確認するための施設	
		6次申請 (本申請)	次回以降申請
材料及び構造	-	-	-
搬送設備	-	-	-
核燃料物質の貯蔵施設	-	-	-
警報設備等	-	-	-
放射線管理施設	-	-	-
廃棄施設	-	-	-
核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽	-	-	-
換気設備	-	-	-
非常用電源設備	-	-	-
通信連絡設備	-	-	-
その他事業許可で求める仕様	-	-	-



表 4-2-1 化学処理施設 仕様表 (五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するととしていた設備・機器の申請回数) (1/15)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
(1)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器 (14)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (17)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (1ト) (21)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽 (22)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器 (28)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 UO <sub>2</sub> バッグアップフィルタ (108)焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> 充填装置 (115)粉砕・充填設備 充填装置 (21)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 加水分解装置 (エジェクタ)	核燃料物質の臨界防止	[4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。 [4.2-設 1] 直径 50.8mm 以下の場合は、立体角評価の対象外とする。 [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。第2核燃料倉庫領域のユニットより必要距離隔距離以上離れた位置に配置する。 [4.1-設 4] 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。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。	工場棟領域内の核的制限値を有する設備・機器	(858)付属建物 第3核燃料倉庫 (領域間距離)
(106)焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> プローター (107)焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> フィルタ (110)焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> 受けホッパ (112)粉砕・充填設備 粉砕機 (113)粉砕・充填設備 粉砕機バグフィルタ			(加水分解装置 (エジェクタ) は立体角評価の対象外であることを六次申請で明確化した。) 工場棟領域内の核的制限値を有する設備・機器	(858)付属建物 第3核燃料倉庫 (領域間距離)
(115)粉砕・充填設備 充填装置			{100}ロータリーキルン温度低インターロック	-
(23)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰 (循環貯槽)			工場棟領域内の核的制限値を有する設備・機器	(858)付属建物 第3核燃料倉庫 (領域間距離)
-	安全機能を有する施設の地震	-	-	-
-	地震による損傷の防止	-	-	-
-	津波による損傷の防止	-	-	-
-	外部からの衝撃による損傷の防止	-	-	-
-	人の不法な侵入等の防止	-	-	-

表 4-2-1 化学処理施設 仕様表 (五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (2/15)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
{106} 焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> ブロータック	閉じ込めの機能	[10.1-設 3] フードボックスの開閉部は風速 0.5 m/秒以上を維持する。	{96} フードボックス(ロータリーキルン)	—
{8} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 フードボックス		[10.1-設 3] 開口部は風速 0.5m/秒以上を維持する。	{608} 気体廃棄設備(1)	
{107} 焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> フィルタ	閉じ込めの機能	[10.1-設 3] フードボックスの開閉部は風速 0.5 m/秒以上を維持する。	{608} 気体廃棄設備(1)	—
{110} 焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> 受けホツバ		[10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。	{96} フードボックス(ロータリーキルン)	—
{112} 粉砕・充填設備 粉砕機		[10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。	{608} 気体廃棄設備(1)	—
{115} 粉砕・充填設備 充填装置			{608} 気体廃棄設備(1)	—
{106} 焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> ブロータック	閉じ込めの機能	[10.1-設 3] フードボックスの開閉部は風速 0.5 m/秒以上を維持する。	{96} フードボックス(ロータリーキルン)	—
{8} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 フードボックス		[10.1-設 3] 開口部は風速 0.5m/秒以上を維持する。	{608} 気体廃棄設備(1)	
{107} 焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> フィルタ		[10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。	{96} フードボックス(ロータリーキルン)	—
{110} 焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> 受けホツバ		[10.1-設 4] 排気は局所排気系統に接続する。	{608} 気体廃棄設備(1)	—
{112} 粉砕・充填設備 粉砕機			{608} 気体廃棄設備(1)	—
{115} 粉砕・充填設備 充填装置				

表 4-2-1 化学処理施設 仕様表 (五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (3/15)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準 閉じ込めの機能	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
(1)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器	閉じ込めの機能	[10.1-設 6] 過加熱を防止するため、(3)シリンダ過加熱防止インターロックを設置する。	(3)シリンダ過加熱防止インターロック	—
(14)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ		[10.1-設 6] 過加熱を防止するため、(15)コールドトラップ温度高インターロックを設置する。	(15)コールドトラップ温度高インターロック	—
(17)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小)		[10.1-設 6] 過加熱を防止するため、(18)コールドトラップ (小) 温度高インターロックを設置する。	(18)コールドトラップ (小) 温度高インターロック	—
(1)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器		[10.1-設 10] 地震時の UF <sub>6</sub> 供給を停止する(6)地震インターロックを設置する (独立二系統)。	(6)地震インターロック	—
(14)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ		[10.1-設 10] (25)液貯槽ポンプ停止インターロックを設置する。	(25)液貯槽ポンプ停止インターロック	—
(17)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小)			(35)液受槽	—
(1)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器				
(22)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽				

表 4-2-1 化学処理施設 仕様表 (五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (4/15)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準 閉じ込めの機能	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
{1} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器 {2} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽		[10.1-設 10] {27} 循環貯槽液位低インタローロックを設置する。	{27} 循環貯槽液位低インタローロック	-
{14} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) {17} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小)		[10.1-設 11] {20} コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インタローロックを設置する。	{20} コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インタローロック	-
{1} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器 {8} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 フードボックス {14} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ {17} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) {1} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器		[10.1-設 13] {9} UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インタローロックを設置する。	{9} UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インタローロック	-
		[10.1-設 13] UF <sub>6</sub> 漏えいを検知するため、{5} UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (電導度) インタローロックを設置する。	{5} UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (電導度) インタローロック	
{8} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 フードボックス		[10.1-設 16] UF <sub>6</sub> の漏えい拡大遅延用ガス溜めバッファを設置する。	{608} 気体廃棄設備 (1)	-

表 4-2-1 化学処理施設 仕様表 (五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (5/15)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
{8} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 フードボックス	閉じ込めの機能	[10.1-設 17] UF <sub>6</sub> の漏えいに対し、排気中の UF <sub>6</sub> を処理するスクラバと高性能エアフィルタ 2 段 (2 段目は耐 UF 性) を設置する。	{608} 気体検査設備 (1) {611} 高性能エアフィルタ	—
{1} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器 {8} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 フードボックス		[10.1-設 19] {10} UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (フードボックス内) を設置する。	{10} UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (フードボックス内)	—
{11} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 防護カバー		[10.1-設 19] {12} {13} UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (防護カバー内、防護カバー外) を設置する。	{12} UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (防護カバー内) {13} UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (防護カバー外)	—

表 4-2-1 化学処理施設 仕様表 (五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (6/15)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
{106} 焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> プロロータック	閉じ込めの機能	[10.1-設 20] 粉末状のウランを 加圧状態で取り扱う機器は局所 排気系統に接続したフードボツ クス又は配管カバー内に設置す る。 [10.1-設 21] オーバーフローを 防止するため、{26}循環貯槽液位 高インタローロックを設置する。	{96} フードボックス(ロータリーキルン)	—
{22} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽			{35} 液受槽 {26} 循環貯槽液位高インタローロック	—

表 4-2-1 化学処理施設 仕様表 (五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (7/15)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
(28) UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器	閉じ込めの機能	[10.1-設 22] 保温カバーにより UF <sub>6</sub> 溶液の飛散を防止する。漏れたいした UF <sub>6</sub> 溶液は、ドリフトトレイに捕集する。 ドリフトトレイに捕集した UF <sub>6</sub> 溶液は、(33) 飛散防止カバー側及び (31) 堰 (UF <sub>6</sub> 貯槽) 側へ移行する。UF <sub>6</sub> 溶液から発生する、UF 蒸気は飛散防止カバーから気体廃棄設備 (1) に捕集される。	(31) 堰 (UF <sub>6</sub> 貯槽) (33) 飛散防止カバー (UF <sub>6</sub> 貯槽、液貯槽、調液貯槽)	—
(1) UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器		[10.1-設 27] UF <sub>6</sub> 移送ラインを確保するため、(7) シリンダ取外しインターロックを設置する。	(7) シリンダ取外しインターロック	—

表 4-2-1 化学処理施設 仕様表 (五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (8/15)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
(28) UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器	閉じ込めの機能	[10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰 (32) 堰漏水検知警報設備付 (き) を設置する。	{31} 堰 (UF <sub>6</sub> 貯槽) {32} 堰漏水検知警報設備	—
(22) UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽		[10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰 (24) 堰漏水検知警報設備付 (き) を設置する。	{24} 堰漏水検知警報設備	—
(23) UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰 (循環貯槽)		[10.1-設 34] 過加熱を防止するため、{4} シリンダ圧力高インターロックを設置する。	{4} シリンダ圧力高インターロック	—
{1} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器		[10.1-設 34] 過加熱を防止するため、{16} コールドトラップ圧力高インターロックを設置する。	{16} コールドトラップ圧力高インターロック	—
{14} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ		[10.1-設 34] 過加熱を防止するため、{19} コールドトラップ (小) 圧力高インターロックを設置する。	{19} コールドトラップ (小) 圧力高インターロック	—



表 4-2-1 化学処理施設 仕様表 (五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (9/15)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
(8) UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 フードボックス	閉じ込めの機能	[10.1-設 44] UF <sub>6</sub> 漏えい時に排気経路を切り替える(切替ダンパによる排気経路切替動作。)(独立二系統)。	(9) UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロック	—
{1} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器		[10.1-設 45] {6} {621}地震インターロック部に連動し、防護カバーフード部給気口およびフードボックスメ排気口を閉鎖する。(独立二系統)	{6}地震インターロック	—
(8) UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 フードボックス		[10.1-設 51] 容器取り出し部は開口部のない構造とする。	{496} 大型粉末容器 {117} 大型混合装置	—
{11} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 防護カバー				
{14} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ				
{17} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小)				
{115} 粉砕・充填設備 充填装置				

表 4-2-1 化学処理施設 仕様表 (五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとした設備・機器の申請回数) (10/15)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
{107} 焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> フィルタ	火災等による損傷の防止	[11.3-設 4] プロワにオイルパン及び遮熱板を設置する。(防護対象との距離は図イ設-133 参照)	{238} フードボックス (粉砕機) 本申請で申請する防護対象設備との距離	-
{112} 粉砕・充填設備 粉砕機		[11.3-設 4] 減速機にオイルパンを設置する。(防護対象との距離は図イ設-133 参照)	本申請で申請する防護対象設備との距離	
{115} 粉砕・充填設備 充填装置				
-	溢水による損傷の防止			-
-	安全避難通路等			-
{1} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器	安全機能を有する施設	[14.1-設 6] UF <sub>6</sub> を加圧で取り扱う配管破断により UF <sub>6</sub> がフードボックス内へ漏えいした状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく、必要な安全機能を発揮できる。(設計基準事故時の UF <sub>6</sub> 温度: 108°C、UF <sub>6</sub> 圧力: 0.407MPaG)	{608} 気体廃棄設備 (1)	
{8} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 フードボックス				
{14} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ				
{17} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小)				
{106} 焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> プロロータ		[14.1-設 7] ウラン粉末の漏えい (加圧機器からの漏えい) 時に想定される環境条件は、ウラン粉末を加圧状態で取り扱う気流輸送配管の破損によりウラン粉末がフードボックス又は配管カバー内へ飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能 (臨界防	{96} フードボックス (ロータリーキルン) {608} 気体廃棄設備 (1)	
{107} 焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> フィルタ		止、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。		
{110} 焙焼還元設備 UO <sub>2</sub> 受けホッパー				
-	材料及び構造			-
-	搬送設備			-

表 4-2-1 化学処理施設 仕様表 (五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (11/15)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設 次回以降申請	
			六次申請 (本申請)	—
{8} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 フードボックス		[18.1-設 1] {10} UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (フードボックス内) を設置する。	{10} UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (フードボックス内)	—
{11} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 防護カバー		[18.1-設 1] {12} {13} UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (防護カバー内、防護カバー外) を設置する。	{12} UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (防護カバー内) {13} UF <sub>6</sub> 漏えい警報設備 (防護カバー外)	—
{22} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽		[18.1-設 4] 堰には {24} 堰漏水検知警報設備を設置する。	{24} 堰漏水検知警報設備	—
{23} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 堰 (循環貯槽)		[18.1-設 4] 堰には漏水検知器を設置する。	{24} 堰漏水検知警報設備	—

表 4-2-1 化学処理施設 仕様表 (五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (12/15)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
(28) UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 熱交換器	加工施設の技術基準 警報設備等	[18.1-設4] {32} 堰漏水検知警報設備を設置する。	{31} 堰 (UO <sub>2</sub> F <sub>2</sub> 貯槽)	
{1} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器		[18.2-設2] 過加熱を防止するため、{3} シリンダ過加熱防止インターロックを設置する。	{3} シリンダ過加熱防止インターロック	—
{14} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ		[18.2-設2] 過加熱を防止するため、{15} コールドトラップ温度高インターロックを設置する。	{15} コールドトラップ温度高インターロック	—
{17} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小)		[18.2-設2] 過加熱を防止するため、{18} コールドトラップ (小) 温度高インターロックを設置する。	{18} コールドトラップ (小) 温度高インターロック	—

表 4-2-1 化学処理施設 仕様表 (五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとした設備・機器の申請回数) (13/15)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準 警報設備等	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
{1} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器		[18.2-設3] UF <sub>6</sub> 漏えいを検知するため、{5} UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (電導度) インターロックを設置する。	{5} UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (電導度) インターロック	—
{1} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器 {8} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 フードボックス {14} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトランプ {17} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトランプ (小)		[18.2-設3] {9} UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロックを設置する。	{9} UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロック	—
{1} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器 {14} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトランプ {17} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトランプ (小)		[18.2-設4] 地震時の UF <sub>6</sub> 供給を停止する {6} 地震インターロックを設置する (独立二系統)。	{6} 地震インターロック	—
{1} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器 {22} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽		[18.2-設4] {25} 液貯槽ポンプ停止インターロックを設置する。	{25} 液貯槽ポンプ停止インターロック {35} 液受槽	—
{1} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器 {22} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽		[18.2-設4] {27} 循環貯槽液位低位インターロックを設置する。	{27} 循環貯槽液位低位インターロック	—

表 4-2-1 化学処理施設 仕様表 (五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (14/15)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
(1)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器 (8)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 フードボックス (11)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 防護カバ (14)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (17)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小)	加工施設の技術基準 警報設備等	[18.2-設 5] {6} {621} 地震イン ターロックに連動し、防護カバ ード部の給気口およびフ ードボックス排気口を閉鎖する(独立 二系統)。	(6)地震インターロック	—
(1)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器		[18.2-設 7] 過加熱を防止する ため、(4)シリンダ圧力高イン ターロックを設置する。	(4)シリンダ圧力高イン ターロック	—
(14)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ		[18.2-設 7] 過加熱を防止する ため、(16)コールドトラップ圧力 高インターロックを設置する。	(16)コールドトラップ圧力高 インターロック	—
(17)UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小)		[18.2-設 7] 過加熱を防止する ため、(19)コールドトラップ(小) 圧力高インターロックを設置す る。	(19)コールドトラップ(小)圧 力高インターロック	—

表 4-2-1 化学処理施設 仕様表 (五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (15/15)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
{14} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ {17} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小)	加工施設の技術基準 警報設備等	[18.2-設 8] (20) コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インターロックを設置する。	{20} コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インターロック	-
{1} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 蒸発器		[18.2-設 9] UF <sub>6</sub> 移送ラインを確保するため、{7} シリンダ取外しインターロックを設置する。	{7} シリンダ取外しインターロック	-
{22} UF <sub>6</sub> 蒸発・加水分解設備 循環貯槽		[18.2-設 10] オーバープローを防止するため、{26} 循環貯槽液位高インターロックを設置する。	{26} 循環貯槽液位高インターロック {35} 液受槽	-
{115} 粉碎・充填設備 充填装置		[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。	{100} ロータリーキルン温度低インターロック	-
-	放射線管理施設	-	-	-
-	廃棄施設	-	-	-
-	核燃料物質等による汚染の防止	-	-	-
-	遮蔽	-	-	-
-	換気設備	-	-	-
-	非常用電源設備	-	-	-
-	通信連絡設備	-	-	-
-	その他事業許可で求める仕様	-	-	-

表 4-2-2 成形施設 仕様表 (二次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしている設備・機器の申請回数) (1/5)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
{368} 圧縮成型設備粉末篩分機	加工施設の技術基準 核燃料物質の臨界防止	[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。	加工棟領域内の核的制限値を有する設備・機器	{858} 付属建物 第3 核燃料倉庫 (領域間距離)
{369} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末篩分機)				
{372} 圧縮成型設備粉末混合機 1				
{373} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機 1)				
{374} 圧縮成型設備容器リフト (粉末混合機 1)				
{376} 圧縮成型設備粉末明替用フードボックス				
{377} 圧縮成型設備回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)				
{378} 圧縮成型設備粉末混合機 2				
{379} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機 2)				
{380} 圧縮成型設備粉砕機				
{381} 圧縮成型設備容器リフト (粉末混合機 2)				
{383} 圧縮成型設備中型混合機				
{384} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (中型混合機)				
{387} 圧縮成型設備粗成型用プレス				
{388} 圧縮成型設備フードボックス (粗成型用プレス)				
{389} 圧縮成型設備粗成型用プレスフィーダ				
{391} 圧縮成型設備スラグコンベア				
{394} 圧縮成型設備バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (粗成型工程))				
{407} 圧縮成型設備バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (本成型工程))				
{395} 圧縮成型設備造粒機				
{397} 圧縮成型設備本成型用プレス				
{398} 圧縮成型設備フードボックス (本成型用プレス)				
{399} 圧縮成型設備本成型用プレスホップ				
{400} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (本成型用プレス)				



表 4-2-2 成形施設 仕様表 (二次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (2/5)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様 (前ページから続く)	適合性を確認するための施設					
			六次申請 (本申請) (前ページから続く)	次回以降申請 (前ページから続く)				
{401} 圧縮成型設備ペレットコンベア *1	核燃料物質の臨界防止	(前ページから続く)	(前ページから続く)	(前ページから続く)				
{402} 圧縮成型設備ペレット整列機								
{416} 研削設備センターレスグラインダ *1								
{417} 研削設備ペレットコンベア *1								
{418} 研削設備バーツファイナ								
{421} 研削設備ペレット配列機								
{424} ペレット検査設備ペレット外観検査装置								
{425} ペレット検査設備金属容器 (ペレット) 受								
{426} ペレット検査設備ペレット寸法密度測定台								
{427} 粉末再生設備洗浄ボックス								
{432} 粉末再生設備研削屑乾燥機								
{434} 粉末再生設備粉末再生フードボックス								
{435} 粉末再生設備酸化炉								
{437} 粉末再生設備粉砕機								
{438} 粉末再生設備フードボックス (粉末投入用) (粉砕機)								
{371} 圧縮成型設備粉末篩分機用電動リフタ					[3.2-設2(2次)] 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ことが確認された範囲に制限する。 [4.2-設6] 加工棟領域に設置する。	加工棟領域内の核的制限値を有する設備・機器	-	-
{386} 圧縮成型設備中型混合機用電動リフタ								
{404} 圧縮成型設備本成型プレス用電動リフタ								
{428} 粉末再生設備ロータ用台車(2)								
-	安全機能を有する施設の地盤	-	-	-				
-	地震による損傷の防止	-	-	-				
-	津波による損傷の防止	-	-	-				
-	外部からの衝撃による損傷の防止	-	-	-				
-	人の不法な侵入等の防止	-	-	-				

\*1: [3.2-設1(2次)]は対象外の設備・機器

表 4-2-2 成形施設 仕様表 (二次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (3/5)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準 閉じ込めの機能	技術基準に対する仕様 [7.1-設 3(2次)] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請) (653) 気体廃棄設備 (3)	次回以降申請
{369} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末篩分機)				
{370} 圧縮成型設備フードボックス (粉末篩分機)				
{373} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機 1)				
{375} 圧縮成型設備フードボックス (粉末混合機 1)				
{376} 圧縮成型設備粉末明替用フードボックス				
{379} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機 2)				
{382} 圧縮成型設備フードボックス (粉末混合機 2)				
{384} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (中型混合機)				
{385} 圧縮成型設備フードボックス (中型混合機)				
{388} 圧縮成型設備フードボックス (組成型用プレス)				
{390} 圧縮成型設備フードボックス (組成型用プレス ファイダ)				
{396} 圧縮成型設備フードボックス (造粒機)				
{398} 圧縮成型設備フードボックス (本成型用プレス)				
{400} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (本成型用プレス)				
{403} 圧縮成型設備フードボックス (ペレット整列機)				
{419} 研削設備フードボックス (センターレスグラインダ)				
{420} 研削設備フードボックス (パーツファイダ)				
{427} 粉末再生設備洗浄ボックス				
{434} 粉末再生設備粉末再生フードボックス				
{438} 粉末再生設備フードボックス (粉末投入用) (粉砕機)				
{439} 粉末再生設備フードボックス (粉砕機)				

表 4-2-2 成形施設 仕様表 (二次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (4/5)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
{369} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末篩分機)	閉じ込めの機能	[7.1-設 4 (2 次)] 排気は局所排気系統に接続する。	(653) 気体廃棄設備 (3)	-
{370} 圧縮成型設備フードボックス (粉末篩分機)				
{373} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機 1)				
{375} 圧縮成型設備フードボックス (粉末混合機 1)				
{376} 圧縮成型設備粉末明替用フードボックス				
{379} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機 2)				
{382} 圧縮成型設備フードボックス (粉末混合機 2)				
{384} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (中型混合機)				
{385} 圧縮成型設備フードボックス (中型混合機)				
{388} 圧縮成型設備フードボックス (相成型用プレス)				
{390} 圧縮成型設備フードボックス (粗成型用プレス スライダ)				
{396} 圧縮成型設備フードボックス (造粒機)				
{398} 圧縮成型設備フードボックス (本成型用プレス)				
{400} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (本成型用プレス)				
{403} 圧縮成型設備フードボックス (ペレット整列機)				
{419} 研削設備フードボックス (センターレスグラインダ)				
{420} 研削設備フードボックス (パーツファイダ)				
{427} 粉末再生設備洗浄ボックス				
{432} 粉末再生設備研削屑乾燥機				
{434} 粉末再生設備粉末再生フードボックス				
{435} 粉末再生設備酸化炉				
{438} 粉末再生設備フードボックス (粉末投入用) (粉碎機)				
{439} 粉末再生設備フードボックス (粉碎機)				

表 4-2-2 成形施設 仕様表 (二次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (5/5)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
—	火災等による損傷の防止	—	—	—
—	漏水による損傷の防止	—	—	—
—	安全避難通路等	—	—	—
{435} 粉末再生設備酸化炉	安全機能を有する施設	[1.1-設3(2次)] 酸化炉 (粉碎機)の火災により接続するフードボックスから室内へウラン粉末が漏えいし、酸化炉 (粉碎機) 周囲にウラン粉末が飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる。	{653} 気体廃棄設備(3)	—
—	材料及び構造	—	—	—
—	搬送設備	—	—	—
—	核燃料物質の貯蔵施設	—	—	—
{427} 粉末再生設備洗浄ボックス	警報設備等	[1.3.1-建1(2次)] 漏えい検知器を設置する。	—	{846} 加工棟 (成型工場) 堰漏水検知警報設備
—	放射線管理施設	—	—	—
—	廃棄施設	—	—	—
—	核燃料物質等による汚染の防止	—	—	—
—	遮蔽	—	—	—
—	換気設備	—	—	—
—	非常用電源設備	—	—	—
—	通信連絡設備	—	—	—

表 4-2-3 被覆施設 仕様表 (二次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとした設備・機器の申請回数) (1/2)

既申請の設備・機器		加工施設の 技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
		核燃料物質の臨界防止	[3.2-設1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 [4.2-設6] 加工棟領域に設置する。	六次申請 (本申請)	次回以降申請
(459) 燃料棒組立設備	乾燥機	核燃料物質の臨界防止		加工棟領域内の核的制限値を有する設備・機器	(858) 付属建物 第3 核燃料倉庫 (領域間距離)
(460) 燃料棒組立設備	ペレット挿入機				
(462) 燃料棒組立設備	端栓圧入機				
(463) 燃料棒組立設備	端栓溶接装置				
(464) 燃料棒補修設備	端栓切断機				
(465) 燃料棒補修設備	ペレット取出台				
(466) 燃料棒搬送設備	燃料棒ライコンベンア				
(468) 燃料棒検査設備	スタック台				
(467) 燃料棒検査設備	γ線走査装置			加工棟領域内の核的制限値を有する設備・機器	(858) 付属建物 第3 核燃料倉庫 (領域間距離)
(461) 燃料棒組立設備	ペレットトトレイ用台車(4)			加工棟領域内の核的制限値を有する設備・機器	(858) 付属建物 第3 核燃料倉庫 (領域間距離)
-		安全機能を有する施設の 地盤		-	-
-		地震による損傷の防止		-	-
-		津液による損傷の防止		-	-
-		外部からの衝撃による損傷の防止		-	-
-		人の不法な侵入等の防止		-	-
(465) 燃料棒補修設備	ペレット取出台	閉じ込めの機能	[7.1-設3(2次)] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [7.1-設4(2次)] 排気は局所排気システムに接続する。	(653) 気体廃棄設備(3)	-

表 4-2-3 被覆施設 仕様表（二次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数）(2/2)

既申請の設備・機器	加工施設の 技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請（本申請）	次回以降申請
-	火災等による損傷の防止	-	-	-
-	溢水による損傷の防止	-	-	-
-	安全避難通路等	-	-	-
-	安全機能を有する施設	-	-	-
-	材料及び構造	-	-	-
-	搬送設備	-	-	-
-	核燃料物質の貯蔵施設	-	-	-
-	放村線管理施設	-	-	-
-	廃棄施設	-	-	-
-	核燃料物質等による汚染 の防止	-	-	-
-	遮蔽	-	-	-
-	換気設備	-	-	-
-	非常用電源設備	-	-	-
-	通信連絡設備	-	-	-

表 4-2-4 貯蔵施設 仕様表 (二次申請以降で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (1/5)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
{517} 粉末貯蔵設備粉末一時貯蔵棚 {523} 粉末貯蔵設備原料粉末貯蔵棚 {526} 粉末貯蔵設備スクラップ貯蔵棚 (粉末用) {564} UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備圧粉ペレット貯蔵棚 {566} UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備焼結ペレット貯蔵棚 {571} UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備仕上りペレット一時貯蔵棚 {573} UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備仕上りペレット貯蔵棚 {587} 燃料棒貯蔵設備燃料棒貯蔵棚	加工施設の技術基準 核燃料物質の臨界防止	[3.2-設 1(2次)] 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 6] 加工棟領域に設置する。	加工棟領域内の核的制限値を有する設備・機器	(858) 付属建物 第3 核燃料倉庫 (領域間距離)
{522} 粉末貯蔵設備フードボックス {565} UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備ペレットライコンベンブ		[3.2-設 1(2次)] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。	加工棟領域内の核的制限値を有する設備・機器	
{520} 粉末貯蔵設備 S U S 容器用台車(1) {521} 粉末貯蔵設備金属容器 (粉末) 用台車(3) {525} 粉末貯蔵設備粉末貯蔵室(1)用電動リフト {528} 粉末貯蔵設備粉末貯蔵室(2)用電動リフト {568} UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備ボート(焼結)用台車(3) {569} UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備ボート(焼結)用台車(4) {570} UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備金属容器 (ペレット) 用台車(2) {572} UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備ペレットトレイ用台車(2) {574} UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備仕上りペレット貯蔵棚用台車(3) {575} UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備仕上りペレット貯蔵棚用台車(4) {588} 燃料棒貯蔵設備ロットドチャネル用台車(4)		[3.2-設 2(2次)] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全である範囲に制限する。 [4.2-設 6] 加工棟領域に設置する。	加工棟領域内の核的制限値を有する設備・機器	

表 4-2-4 貯蔵施設 仕様表 (二次申請以降で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (2/5)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
{2}UF <sub>6</sub> シリンドラ {488}UF <sub>6</sub> シリンドラ {492}UF <sub>6</sub> シリンドラ	核燃料物質の臨界防止	[4.2-設 1]UF <sub>6</sub> シリンドラを貯蔵する工場棟転換工場シリンドラ貯蔵架台については、貯蔵設備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設備を固定する。また、原料貯蔵所シリンドラ貯蔵ピットについては、臨界計算コードにより安全であることを確認した位置に貯蔵設備を固定する。	{491} シリンドラ貯蔵架台 {493} シリンドラ転倒装置 {487} シリンドラ貯蔵ピット	{489} シリンドラ転倒装置
{2}UF <sub>6</sub> シリンドラ {488}UF <sub>6</sub> シリンドラ {492}UF <sub>6</sub> シリンドラ	安全機能を有する施設の地盤	[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。	{494} 天井走行クレーン	{490} 天井走行クレーン
{2}UF <sub>6</sub> シリンドラ {488}UF <sub>6</sub> シリンドラ {492}UF <sub>6</sub> シリンドラ	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。	{491} シリンドラ貯蔵架台 {493} シリンドラ転倒装置 {487} シリンドラ貯蔵ピット	{489} シリンドラ転倒装置
{2}UF <sub>6</sub> シリンドラ {488}UF <sub>6</sub> シリンドラ {492}UF <sub>6</sub> シリンドラ	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に分類する。 [6.1-設 2] 耐震重要度分類に応じた地震力に耐える設計とする。	{491} シリンドラ貯蔵架台 {493} シリンドラ転倒装置 {487} シリンドラ貯蔵ピット	{489} シリンドラ転倒装置



表 4-2-4 貯蔵施設 仕様表 (二次申請以降で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (3/5)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
—	津波による損傷の防止	—	—	—
—	外部からの衝撃による損傷の防止	—	—	—
—	人の不法な侵入等の防止	—	—	—
(522) 粉末貯蔵設備フードボックス	閉じ込めの機能	[7.1-設 3(2次)] 開口部の風速 0.5 m/秒以上を維持する	{653} 気体廃棄設備(3)	—
		[7.1-設 4(2次)] 排気は局所排気系統に接続する。	{653} 気体廃棄設備(3)	—
(2)UF <sub>6</sub> シリンダ (488)UF <sub>6</sub> シリンダ (492)UF <sub>6</sub> シリンダ		[10.1-設 5] シリンダを貯蔵架台に保持する。(チェーン固縛)	{491} シリンダ貯蔵架台	—
		[10.1-設 5] シリンダの落下を防止する。(バルト固縛)	{493} シリンダ転倒装置	{489} シリンダ転倒装置
		[10.1-設 5] シリンダの転倒を防止する。(貯蔵孔)	{487} シリンダ貯蔵ピット	—
—	火災等による損傷の防止	—	—	—
—	洪水による損傷の防止	—	—	—
—	安全避難通路等	—	—	—

表 4-2-4 貯蔵施設 仕様表 (二次申請以降で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数) (4/5)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
(517) 粉末貯蔵設備粉末一時貯蔵棚 (523) 粉末貯蔵設備原料粉末貯蔵棚 (526) 粉末貯蔵設備スクラップ貯蔵棚 (粉未用)	安全機能を有する施設	[11.1-設 2(2次)] 粉末一時貯蔵棚からのウラン粉末容器の落下・破損により粉末容器内のウランが全量漏えいし、粉末一時貯蔵棚周囲にウラン粉末が飛散した状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮できる	{653} 気体廃棄設備(3)	-
{2}UF <sub>6</sub> シリンダ {488}UF <sub>6</sub> シリンダ {492}UF <sub>6</sub> シリンダ		[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計とする。	{491} シリンダ貯蔵架台 {493} シリンダ転倒装置 {487} シリンダ貯蔵ピット	{489} シリンダ転倒装置
{2}UF <sub>6</sub> シリンダ {488}UF <sub>6</sub> シリンダ {492}UF <sub>6</sub> シリンダ		[14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。	{491} シリンダ貯蔵架台 {493} シリンダ転倒装置 {487} シリンダ貯蔵ピット	{489} シリンダ転倒装置
-	警報設備等 搬送設備	-	-	-
{2}UF <sub>6</sub> シリンダ {488}UF <sub>6</sub> シリンダ {492}UF <sub>6</sub> シリンダ		[16.1-設 1] 動力供給停止時の保持機能を有する。	{494} 天井走行クレーン	{490} 天井走行クレーン
{2}UF <sub>6</sub> シリンダ {488}UF <sub>6</sub> シリンダ {492}UF <sub>6</sub> シリンダ		[16.1-設 2] ウランを搬送する能力を有する。(定格荷重: 5t)	{494} 天井走行クレーン	{490} 天井走行クレーン

表 4-2-4 貯蔵施設 仕様表 (二次申請以降で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (5/5)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
—	核燃料物質の貯蔵施設	—	—	—
—	警報設備等	—	—	—
—	放射線管理施設	—	—	—
—	廃棄施設	—	—	—
—	核燃料物質等による汚染の防止	—	—	—
—	遮蔽	—	—	—
—	換気設備	—	—	—
—	非常用電源設備	—	—	—
—	通信連絡設備	—	—	—

表 4-2-5 廃棄施設 仕様表 (四及び五) 申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数 (1/4)

既申請の設備・機器	加工施設の 技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
-	核燃料物質の臨 界防止	-	-	-
-	安全機能を有す る施設の地盤	-	-	-
-	地震による損傷 の防止	-	-	-
-	津波による損傷 の防止	-	-	-
-	外部からの衝撃 による損傷の防 止	-	-	-
-	人の不法な侵入 等の防止	-	-	-
[77] 液体廃棄物の廃棄設備 (廃液処理設備 (5)) 乾燥機	閉じ込めの機能	[7.1-設 31 (4次)] 排気は局所排気 系統に接続し、内部は設置雰囲気 に対して 9.8Pa 以上の負圧を維持す る。	(608) 気体廃棄設備 (1)	-
[608] 気体廃棄設備 (1)		[10.1-設 13] (9) UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロックを設置す る。	(9) UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) イ ンターロック	-
[618] 気体廃棄設備 (1)		[10.1-設 50] 排気中の UF <sub>6</sub> を処理す るスクラバは非常用ディーゼル発電 機に接続する。	-	(888) 非常用ディーゼル発電機
[619] 気体廃棄設備 (1)		[10.1-設 10] 地震時の UF <sub>6</sub> 供給を停 止する (6) 地震インターロックを設 置する (独立二系統)。 [10.1-設 45] 地震インターロックに 連動し、防護カバーフード部給気口 およびフードボックス排気口を閉鎖 する (独立二系統)。	(6) 地震インターロック	-
[608] 気体廃棄設備 (1)				
[620] 気体廃棄設備 (1)				
[621] 気体廃棄設備 (1)				

表 4-2-5 廃棄施設 仕様表 (四及び五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (2/4)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
-	火災等による損傷の防止	-	-	-
-	溢水による損傷の防止	-	-	-
-	安全避難通路等	-	-	-
{608} 気体廃棄設備(1) {618} 気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統)	安全機能を有する施設	[14.1-設6] UF <sub>6</sub> を加圧で取り扱う配管破断により UF <sub>6</sub> がフードボックス内へ漏えいした状態を想定(温度: 85°C)しても、スクラバ到達時は給気風量による希釈効果により常温まで低下するため、他の安全機能に影響を及ぼすことなく、必要な安全機能を發揮できる。	{610} 気体廃棄設備(1) 排気ファン	-
{608} 気体廃棄設備(1) {619} 気体廃棄設備(1) 切替ダンパ		[14.1-設6] UF <sub>6</sub> を加圧で取り扱う配管破断により UF <sub>6</sub> がフードボックス内へ漏えいした状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく、必要な安全機能を發揮できる(設計基準事故時の UF <sub>6</sub> 温度: 85°C)。	{9} UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) イ ンターロック	-
-	材料及び構造	-	-	-
-	搬送設備	-	-	-
-	核燃料物質の貯蔵施設	-	-	-

表 4-2-5 廃棄施設 仕様表 (四及び五) 申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数 (3/4)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
(762) 液体廃棄物の廃棄設備 (廃液処理設備 (5)) 凝集沈殿槽	警報設備等	[13.1-建1(4次)] 工場棟転換工場の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備を設置する	-	[835] 漏水検知警報設備
(764) 液体廃棄物の廃棄設備 (廃液処理設備 (5)) 遠心分離機				
(765) 液体廃棄物の廃棄設備 (廃液処理設備 (5)) ろ液受槽				
(767) 液体廃棄物の廃棄設備 (廃液処理設備 (5)) ろ過機				
(768) 液体廃棄物の廃棄設備 (廃液処理設備 (5)) チェックタンク				
(770) 液体廃棄物の廃棄設備 (廃液処理設備 (5)) イオン交換装置				
(772) 液体廃棄物の廃棄設備 (廃液処理設備 (6)) チェックタンク				
(608) 気体廃棄設備 (1)	放射線管理施設	[13.1-建1(4次)] 工場棟転換工場の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備を設置する	-	[835] 漏水検知警報設備
(618) 気体廃棄設備 (1) スクラバ (蒸発・加水分解系統)				
(608) 気体廃棄設備 (1)				
(618) 気体廃棄設備 (1) スクラバ (蒸発・加水分解系統)				
(619) 気体廃棄設備 (1) 切替ダンプ				
(608) 気体廃棄設備 (1)				
(620) 気体廃棄設備 (1) 地震連動閉止ダンプ				
(621) 気体廃棄設備 (1) 地震インターロック				
(9) UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロック				
(6) 地震インターロック				

表 4-2-5 廃棄施設 仕様表 (四及び五) 次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請次数 (4/4)

既申請の設備・機器	加工施設の 技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
(762) 液体廃棄物の廃棄設備 (5) 凝集沈殿槽 (764) 液体廃棄物の廃棄設備 (5) 遠心分離機 (765) 液体廃棄物の廃棄設備 (5) ろ液受槽 (767) 液体廃棄物の廃棄設備 (5) ろ過機 (768) 液体廃棄物の廃棄設備 (5) チェックタンク (770) 液体廃棄物の廃棄設備 (5) イオン交換装置	廃棄施設	[14.1-設 1(4次)] 凝集沈殿、遠心分離、ろ過、イオン交換等の廃液処理設備により排出基準値以下にウランを除去した後、排水貯留池に貯留する	-	(776) 排水貯留池
(768) 液体廃棄物の廃棄設備 (5) チェックタンク (772) 液体廃棄物の廃棄設備 (6) チェックタンク		[14.1-設 11(4次)] 廃液処理設備 (5)、(6)の排水は排水貯留池に排水する	-	(776) 排水貯留池
(608) 気体廃棄設備 (1) (618) 気体廃棄設備 (1) スクラバ (蒸発・加水分解系統)		[20.1-設 76] (9)UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロックの信号を受けて、排気中の UF <sub>6</sub> を処理するスクラバ (スクラバポンプ (作動端) とスクラバ排風機 (作動端) は独立二系統) と高性能エアフィルタ 2 段 (2 段目は耐 HF 性) を設置する。	{611} 気体廃棄設備 (1) 高性能エアフィルタ (9) UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロック	-
(608) 気体廃棄設備 (1) (619) 気体廃棄設備 (1) 切替タンク		[20.1-設 84] 排気中の UF <sub>6</sub> を処理するスクラバは非常用ディーゼル発電機に接続する。	-	(888) 非常用ディーゼル発電機
-	核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽	[20.1-設 77] (9) UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロックの信号を受けて、排気経路を切り替える (独立二系統)。	(9) UF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止 (HF 検知) インターロック	-
-	換気設備	-	-	-
(608) 気体廃棄設備 (1) (618) 気体廃棄設備 (1) スクラバ (蒸発・加水分解系統)	非常用電源設備	[24.1-設 4] 排気中の UF <sub>6</sub> を処理するスクラバは非常用ディーゼル発電機に接続する。	-	(888) 非常用ディーゼル発電機
-	通信連絡設備	-	-	-

表 4-2-6 その他の加工施設 仕様表 (二及び五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (1/3)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
{909} 試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)	核燃料物質の臨界防止	[4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。	工場棟領域内の核的制限値を有する設備・機器	{858}付属建物 第3核燃料倉庫 (領域間距離)
{906} 分析設備 同位体分析設備 {907} 分析設備 不純物分析設備 (廃水タンクを除く) {908} 分析設備 物性測定設備			工場棟領域内の核的制限値を有する設備・機器	{858}付属建物 第3核燃料倉庫 (領域間距離)
{921} 付属設備 秤量設備 {923} 付属設備 秤			加工棟領域内の核的制限値を有する設備・機器	{858}付属建物 第3核燃料倉庫 (領域間距離)
-	安全機能を有する施設の地震	-	-	-
-	地震による損傷の防止	-	-	-



表 4-2-6 その他の加工施設 仕様表 (二及び五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (2/3)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
-	津波による損傷の防止	-	-	-
-	外部からの衝撃による損傷の防止	-	-	-
-	人の不法な侵入等の防止	-	-	-
{909} 試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)	閉じ込めの機能	[10.1-設 3] フードボックスの開閉部は風速 0.5 m/秒以上を維持する。 [10.1-設 4] 排気は局所排気設備に接続する。	{608} 気体廃棄設備 (1)	-
-	火災等による損傷の防止	-	-	-
-	溢水による損傷の防止	-	-	-
-	安全避難通路等	-	-	-
-	安全機能を有する施設	-	-	-
-	材料及び構造	-	-	-
-	搬送設備	-	-	-
-	核燃料物質の貯蔵施設	-	-	-
{907} 分析設備 不純物分析設備 (廃水タンク)	警報設備等	[13.1-建 1 (4次)] 除染室・分析室の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備を設置する。	-	{835、853} 漏水検知警報設備

表 4-2-6 その他の加工施設 仕様表 (二及び五次申請で次回以降の申請にて適合を確認するとしていた設備・機器の申請回数) (3/3)

既申請の設備・機器	加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設	
			六次申請 (本申請)	次回以降申請
—	放射線管理施設	—	—	—
—	廃棄施設	—	—	—
—	核燃料物質等による汚染の防止	—	—	—
—	遮蔽	—	—	—
—	換気設備	—	—	—
(887,888) 非常用設備 非常用ディーゼル発電機	非常用電源設備	[24.1-設 2] ディーゼル機関を原動力とし、既設同様接続設備で要求されるのに必要な電圧3300Vを有する非常用ディーゼル発電機を設置する。	—	非常用ディーゼル発電機 (屋外ケーブリング系統) (887,888)
—	通信連絡設備	—	—	—

表5-1 刈り取り仕様表の設計番号対比表（建物関係）（1/3）

資料項目	加工施設の技術基準	項目	設工認申請回数				
			1次申請	2次申請	4次申請	5次申請	6次申請
臨界防止	第四条第1項	単一ユニット	—	—	—	—	—
	第四条第2項	複数ユニット	—	3.2-建1	3.2-建1	—	4.2-建1
			—	—	—	—	4.2-建2
			—	3.2-設1	—	4.2-設1	4.2-設1
第四条第3項	臨界警報設備(5%超)	—	3.2-建1	3.2-建1	3.2-建1(4次)	4.2-設6	
地盤	第五条	地盤	5.1-1	5.1-建1	5.1-建1	5.1-建1	5.1-建1
			—	5.1-建2	5.1-建2	5.1-建2	5.1-建2
			—	5.1-設1	5.1-設1	5.1-設1	5.1-設1
地震損傷	第六条第1項	耐震重要度分類	5.2.1-3 5.2.1-4	5.2.1-建1	5.2.1-建1	6.1-建6	6.1-建1
			—	5.2.1-建2	5.2.1-建2	6.1-建1	6.1-建2
		地震力	—	—	5.2.1-建8	6.1-建2	6.1-建8
			—	—	—	—	6.1-建11
			—	—	—	—	6.1-建12
			—	—	—	—	—
		耐震重要度分類	5.2.1-1 5.2.1-2	5.2.1-建3	5.2.1-建3	6.1-建3	6.1-建3
			—	5.2.1-建4	5.2.1-建4	—	6.1-建4
		地震力	—	5.2.1-建5	5.2.1-建5	6.1-建4	6.1-建5
			—	5.2.1-建6	5.2.1-建6	6.1-建7	6.1-建6
			—	5.2.1-建7	5.2.1-建7	6.1-建5	6.1-建7
			—	—	—	—	6.1-建10
耐震重要度分類	—	—	—	—	—		
地震力	—	—	—	—	—		
第六条第2項	耐震重要施設	—	—	—	—	—	
第六条第3項	耐震重要施設	—	—	—	—	—	
津波損傷	第七条	津波	5.3-1	5.3-建1	5.3-建1	7.1-建1	7.1-建1
外部衝撃損傷	第八条第1項	竜巻・風（台風）	5.4.1-1	5.4.1-建1	5.4.1-建1	8.1-建1	8.1-建1
		洪水	5.4.1-2	5.4.1-建2	5.4.1-建2	8.1-建2	8.1-建2
		凍結	5.4.1-3	5.4.1-建3	5.4.1-建3	8.1-建3	8.1-建3
		降水・風（台風）	5.4.1-4	5.4.1-建4	5.4.1-建4	8.1-建4	8.1-建4
		積雪	5.4.1-5	5.4.1-建5	5.4.1-建5	8.1-建5	8.1-建5
		落雷	—	5.4.1-建10	5.4.1-建10	8.1-建6	8.1-建10
		地滑り	5.4.1-6	5.4.1-建6	5.4.1-建6	8.1-建7	8.1-建6
		火山の影響	5.4.1-7	5.4.1-建7	5.4.1-建7	8.1-建8	8.1-建7
		生物学的事象	5.4.1-8	5.4.1-建8	5.4.1-建8	8.1-建9	8.1-建8
	森林火災	5.4.1-9	5.4.1-建9	5.4.1-建9	8.1-建10	8.1-建9	
	第八条第2項	航空機落下に伴う火災	—	—	5.4.2-建1	—	8.2-建1
		敷地内危険物、近隣工場の火災・爆発、有毒ガス	5.4.2-1	5.4.2-建1	5.4.2-建2	8.2-建1	8.2-建2
		ダムの崩壊	5.4.2-2	5.4.2-建2	5.4.2-建3	8.2-建2	8.2-建3
		船舶の衝突	5.4.2-3	5.4.2-建3	5.4.2-建4	8.2-建3	8.2-建4
		電磁的障害	—	5.4.2-設1	—	—	—
	第八条第3項	航空機落下	—	—	—	—	—
	不法侵入	第九条	不法侵入、不正アクセス	5.5.1-1	5.5.1-建1	5.5.1-建1	9.1-建1
5.5.1-2				5.5.1-建2	5.5.1-建2	—	9.1-建2
閉じ込め	第十条	閉じ込め	—	7.1-建1	7.1-建1	—	10.1-建1
			—	7.1-建2	7.1-建2	—	10.1-建2
			—	7.1-建3	7.1-建3	—	10.1-建3
			—	7.1-建4	7.1-建4	—	10.1-建4
			—	7.1-建5	7.1-建5	—	10.1-建5
			—	10.1-建1	7.1-建6	10.1-建6	10.1-建6
			—	—	—	—	10.1-設5
—	—	—	—	10.1-設28			

表5-1 刈り取り仕様表の設計番号対比表（建物関係）(2/3)

資料項目	加工施設の技術基準	項目	設工認申請回数					
			1次申請	2次申請	4次申請	5次申請	6次申請	
火災損傷	第十一条第1項	消火設備及び警報設備	4.1-1	4.1-建1	4.1-建1	11.1-建1	11.1-建1	
			4.1-2	4.1-建2	4.1-建2	11.1-建2	11.1-建2	
			4.1-3	4.1-建3	4.1-建3	11.1-建3	11.1-建3	
			—	—	4.1-建4	—	—	
			4.1-4	4.1-建4	4.1-建5	11.1-建4	11.1-建5	
	第十一条第2項	消火設備及び警報設備(安置施設)						
	第十一条第3項	不燃性又は難燃性、防火壁	4.3-3	4.3-建1	4.3-建1	11.3-建1	11.3-建1	
			4.3-4	—	—	—	—	
			—	4.3-建2	4.3-建2	11.3-建7	11.3-建2	
			4.3-6	4.3-建3	4.3-建3	11.3-建2	11.3-建3	
			—	4.3-建4	4.3-建4	11.3-建3	11.3-建4	
			4.3-5	4.3-建5	4.3-建5	11.3-建4	11.3-建5	
			—	—	4.3-建6	—	—	
			4.3-8	4.3-建6	4.3-建7	11.3-建5	11.3-建7	
4.3-7			4.3-建7	4.3-建8	11.3-建6	11.3-建8		
—	—	—	—	11.3-建9				
—	—	—	—	11.3-設2				
第十一条第4項	水素接地	—	—	—	—	—		
第十一条第5項	水素滞留	—	—	—	—	—		
第十一条第6項	熱的制限値	—	—	—	—	—		
第十一条第7項	爆発防止	—	—	—	—	—		
溢水損傷	第十二条	溢水	—	5.6.1-建1	5.6.1-建1	—	12.1-建1	
			—	—	5.6.1-建2	—	12.1-建2	
			—	5.6.1-建2	5.6.1-建3	—	12.1-建3	
			—	5.6.1-建3	5.6.1-建4	—	12.1-建4	
			—	—	5.6.1-建5	—	—	
			—	5.6.1-建4	5.6.1-建6	—	12.1-建6	
安全避難通路	第十三条	安全避難通路	13.2.1-1	13.2.1-建1	13.2.1-建1	13.1-建1	13.1-建1	
		非常用照明・誘導灯	13.2.1-2	13.2.1-建2	13.2.1-建2	13.1-建2	13.1-建2	
		事故時対応照明	—	—	—	—	13.3-建1	
安全機能	第十四条第1項	設計基準事故	環境条件	11.1-1	11.1-建1	11.1-建1	14.1-建1	14.1-建1
			—	—	11.1-設2	—	—	14.1-建6
			—	—	11.1-設3	—	—	14.1-建7
			—	—	11.1-設4	—	—	14.1-建8
			—	—	11.1-設5	11.1-建5	—	14.1-建5
			—	—	—	11.1-建2	14.1-建2	14.1-建2
			—	—	—	11.1-建3	14.1-建3	14.1-建3
	第十四条第2項	検査又は試験	11.2-1	11.2-建1	11.2-建1	14.2-建1	14.2-建1	
	第十四条第3項	内部飛来物	—	—	—	—	—	
	第十四条第4項	共用施設	11.4-1	—	11.4-建1	—	14.4-建1	
—			—	11.4-建2	—	—		
材料・構造	第十五条第1項	強度及び耐食性	—	—	—	—	—	
	第十五条第2項	耐圧試験、漏えい試験	—	—	—	—	—	
搬送設備	第十六条	搬送設備	—	—	—	—	—	
貯蔵施設	第十七条	貯蔵施設(崩壊熱)	—	—	—	—	—	
警報設備	第十八条第1項	警報設備	—	13.1-建1	13.1-建1	—	18.1-建1	
	第十八条第2項	インターロック	—	13.1-建2	13.1-建2	18.1-建1	18.1-建2	
放管施設	第十九条	放射線管理施設	—	—	15.1-建1	—	19.1-建1	
			—	—	15.1-建2	—	—	
廃棄施設	第二十条	廃棄施設	—	—	—	—	20.1-設6	
			—	—	—	—	20.1-設7	
汚染防止	第二十一条	汚染防止	—	10.1-建1	10.1-建1	21.1-建1	21.1-建1	
遮蔽	第二十二条第1項	直接線、スカイシャイン線	8.1-1	8.1-建1	8.1-建1	—	22.1-建1	
	第二十二条第2項	遮蔽設備	8.1-2	8.2-建1	8.2-建1	—	22.2-建1	
換気設備	第二十三条	換気設備	—	9.1-建1	9.1-建1	—	23.1-建1	

表5-1 刈り取り仕様表の設計番号対比表（建物関係）（3/3）

資料項目	加工施設の技術基準	項目	設工認申請次數				
			1次申請	2次申請	4次申請	5次申請	6次申請
非常用電源	第二十四条第1項	非常用ディーゼル発電機	16.1-1	16.1-建1	16.1-建1	24.1-建1	24.1-建1
			16.1-2	16.1-建2	16.1-建2	24.1-建2	24.1-建2
	第二十四条第2項	無停電電源装置	16.2-1	16.2-建1	16.2-建1	24.2-建1	24.2-建1
通信連絡設備	第二十五条第1項	通信連絡設備	17.1-1	17.1-建1	17.1-建1	25.1-建1	25.1-建1
			—	—	17.1-建2	—	—
	第二十五条第2項	外部への通信連絡	—	—	—	—	—
その他事業許可で求める仕様			—	99-建1	99-建1	—	99-建1
			—	99-建2	99-建2	99-建1	99-建2
			(1-3) (9-10)	99-建3	99-建3	99-建2	99-建3
			—	—	99-建4	—	—
			—	—	99-建5	99-建3	99-建4
			—	—	—	99-建4	99-建5
			—	—	—	99-建5	—
			—	—	99-建6	—	99-建6
			—	99-建4	99-建7	—	99-建7
			—	—	—	—	99-建8
			—	—	—	—	99-建9
		—	—	—	—	99-設3	

表5-2 刈り取り仕様表の設計番号対比表 (設備関係)(1/6)

資料項目	加工施設の技術基準	項目	設工認申請回数				
			1次申請	2次申請	4次申請	5次申請	6次申請
臨界防止	第四条第1項	単一ユニット	—	3.1-設1	—	4.1-設1	4.1-設1
			—	3.1-設2	—	4.1-設2	4.1-設2
			—	3.1-設4	—	4.1-設4	4.1-設4
			—	—	—	4.1-設5	4.1-設5
			—	—	—	—	4.1-設6
			—	—	—	4.1-設7	4.1-設7
			—	—	—	—	4.1-設8
	第四条第2項	複数ユニット	—	3.2-設1	—	4.2-設1	4.2-設1
			—	3.2-設2	—	—	4.2-設2
			—	3.2-設3	—	—	4.2-設3
第四条第3項	臨界警報設備(5%超)	—	—	—	—	—	
地盤	第五条	地盤	5.1-1	5.1-設1	5.1-設1	5.1-設1	5.1-設1
			—	—	—	—	5.1-建1
地震損傷	第六条第1項	耐震重要度分類	5.2.1-1 5.2.1-2	5.2.1-設1	5.2.1-設1	6.1-設1	6.1-設1 6.1-建1
			地震力	—	5.2.1-設2	5.2.1-設2	6.1-設2
		—		5.2.1-設3	—	6.1-設3	6.1-設3
		—		—	—	6.1-設4	6.1-設4
		—		—	—	6.1-設5	—
		—		—	—	6.1-設6	6.1-設6
		—		5.2.1-設7	—	—	6.1-設7
		—		—	—	6.1-設9	6.1-設9
		—		—	—	6.1-設10	6.1-設10
		—		—	—	6.1-設11	—
		—		—	—	—	6.1-設12
		—	—	—	—	6.1-建5	
	第六条第2項	耐震重要施設	—	—	—	—	—
第六条第3項	耐震重要施設	—	—	—	—	—	
津波損傷	第七条	津波	—	—	—	—	—
外部衝撃損傷	第八条第1項	竜巻・風(台風)	—	—	5.4.1-設6	8.1-設6	8.1-設6
			—	—	—	—	—
			—	—	5.4.1-設11	—	8.1-設11
		洪水	—	—	—	8.1-設13	8.1-設13
			—	—	—	8.1-設15	8.1-設15
			—	—	—	8.1-設16	—
			—	—	—	8.1-設17	8.1-設17
		凍結	—	—	—	8.1-設19	8.1-設19
			—	—	—	8.1-設20	8.1-設20
		降水・風(台風)	—	—	—	—	—
			—	—	—	8.1-設21	8.1-設21
			—	—	—	8.1-設22	—
		積雪	—	—	—	8.1-設23	8.1-設23
			—	—	—	—	8.1-設24
		落雷	—	—	—	5.4.1-建8(4次)	5.4.1-建8(4次)
			—	—	—	—	—
		地滑り	—	—	—	—	—
	—		—	—	—	—	
火山の影響	—	—	—	—	—		
	—	—	—	—	—		
生物学的事象	—	—	—	—	8.1-設12		
	—	—	—	—	—		
森林火災	—	—	—	—	—		
	—	—	—	—	—		
第八条第2項	航空機落下に伴う火災 敷地内危険物の火災・爆発、 近隣工場の火災・爆発、有毒 ガス	—	—	—	—	—	
		—	—	—	8.2-設4	8.2-設4	
		—	—	—	—	8.2-設6	

表5-2 刈り取り仕様表の設計番号対比表（設備関係）(2/6)

資料項目	加工施設の技術基準	項目	設工認申請回数				
			1次申請	2次申請	4次申請	5次申請	6次申請
外部衝撃損傷	第八条第2項	ダムの崩壊	—	—	—	—	—
		船舶の衝突	—	—	—	—	—
		電磁的障害	—	5.4.2-設1	—	8.2-設1	8.2-設1
			—	—	—	8.2-設2	8.2-設2
			—	—	—	8.2-設5	—
第八条第3項	航空機落下	—	—	—	—	—	
不法侵入	第九条	不法侵入、不正アクセス	—	—	—	—	—
閉じ込め	第十条	閉じ込め	—	7.1-設1	7.1-設1	10.1-設1	10.1-設1
			—	7.1-設2	—	—	10.1-設2
			—	7.1-設3	—	10.1-設3	10.1-設3
			—	7.1-設4	—	10.1-設4	10.1-設4
			—	7.1-設5	—	10.1-設5	10.1-設5
			—	7.1-設6	—	10.1-設6	10.1-設6
			—	7.1-設7	7.1-設7	—	10.1-設7
			—	7.1-設8	7.1-設8	10.1-設8	10.1-設8
			—	—	—	10.1-設9	—
			—	—	—	10.1-設10	—
			—	—	—	10.1-設11	—
			—	—	—	10.1-設12	—
			—	—	—	10.1-設13	—
			—	—	—	—	10.1-設14
			—	—	—	10.1-設15	—
			—	—	—	10.1-設16	10.1-設16
			—	—	—	10.1-設17	—
			—	—	—	10.1-設18	—
			—	—	—	10.1-設19	—
			—	—	—	10.1-設20	10.1-設20
			—	—	—	10.1-設21	10.1-設21
			—	—	—	10.1-設22	10.1-設22
			—	7.1-設23	7.1-設23	10.1-設23	10.1-設23
			—	—	—	—	10.1-設24
			—	—	—	—	10.1-設25
			—	—	—	10.1-設27	—
			—	—	7.1-設28	10.1-設28	10.1-設28
			—	—	—	—	10.1-設29
			—	—	7.1-設31	—	10.1-設31
			—	—	—	—	10.1-設32
			—	—	—	10.1-設34	—
			—	7.1-設36	—	10.1-設36	10.1-設36
			—	—	7.1-設37	—	10.1-設37
			—	—	7.1-設38	10.1-設38	10.1-設38
			—	—	7.1-設39	—	—
			—	—	—	10.1-設41	—
			—	—	—	10.1-設44	—
			—	—	—	10.1-設45	—
			—	—	—	10.1-設50	—
			—	7.1-設51	—	10.1-設51	10.1-設51
			—	—	—	—	10.1-設53
			—	—	—	—	10.1-設54

表5-2 刈り取り仕様表の設計番号対比表 (設備関係)(3/6)

資料項目	加工施設の技術基準	項目	設工認申請回数				
			1次申請	2次申請	4次申請	5次申請	6次申請
閉じ込め	第十条	閉じ込め	—	—	—	10.1-設55	—
			—	—	—	—	10.1-設56
			—	—	—	—	10.1-設57
			—	—	—	—	10.1-設58
			—	—	—	—	10.1-設59
			—	—	—	—	10.1-設60
			—	—	—	—	10.1-設61
			—	—	—	—	10.1-設62
			—	—	—	—	10.1-設63
			—	—	—	—	10.1-設64
			—	—	—	—	10.1-設65
			—	—	—	—	10.1-設66
			—	—	—	—	10.1-設79
			—	—	—	—	10.1-建6
			—	7.1-建5	7.1-建5	7.1-建5(4次)	7.1-建5(4次)
火災損傷	第十一条第1項	消火設備及び警報設備	—	—	—	—	—
	第十一条第2項	消火設備及び警報設備(安重施設)	—	—	—	—	—
	第十一条第3項	不燃性又は難燃性、防火壁	—	4.3-設1	—	11.3-設1	11.3-設1
			4.3-1	4.3-設2	4.3-設2	11.3-設2	11.3-設2
			4.3-2	4.3-設3	—	11.3-設3	11.3-設3
			—	4.3-設4	—	11.3-設4	11.3-設4
			—	4.3-設5	—	11.3-設5	11.3-設5
			—	—	—	11.3-設6	—
			—	—	—	11.3-設7	11.3-設7
			—	—	—	11.3-設9	—
			—	—	—	—	11.3-設11
			—	4.3-設14	—	—	11.3-設14
			—	—	—	11.3-設15	—
			—	—	—	11.3-設16	—
			—	—	—	—	11.3-設17
			—	—	—	—	11.3-設19
			—	—	—	—	11.3-設20
	—	—	—	—	11.3-設25		
	—	—	—	—	11.3-建1		
	4.3-9	—	—	—	11.3-建9		
	第十一条第4項	水素接地	—	—	—	—	11.4-設1
	第十一条第5項	水素滞留	—	—	—	—	11.5-設2
			—	—	—	—	11.5-設3
			—	—	—	—	11.5-設4
			—	—	—	—	11.5-設5
			—	—	—	—	11.5-設6
	第十一条第6項	熱的制限値	—	—	—	—	11.6-設1
—			—	—	—	11.6-設2	



表5-2 刈り取り仕様表の設計番号対比表（設備関係）(4/6)

資料項目	加工施設の技術基準	項目	設工認申請回数				
			1次申請	2次申請	4次申請	5次申請	6次申請
	第十一条第7項	爆発防止	—	—	—	—	11.7-設1
			—	—	—	—	11.7-設2
			—	—	—	—	11.7-設3
			—	—	—	—	11.7-設4
			—	—	—	—	11.7-設5
			—	—	—	—	11.7-設7
			—	—	—	—	11.7-設8
			—	—	—	—	11.7-設11
			—	—	—	—	11.7-設12
溢水損傷	第十二条	溢水	—	5.6.1-設1	—	12.1-設1	12.1-設1
			—	5.6.1-設2	—	12.1-設2	12.1-設2
			—	5.6.1-設3	—	12.1-設3	12.1-設3
			—	5.6.1-設4	—	—	12.1-設4
			—	5.6.1-設5	—	12.1-設5	12.1-設5
			—	5.6.1-設6	—	—	12.1-設6
			—	5.6.1-設7	5.6.1-設7	12.1-設7	12.1-設7
			—	5.6.1-設8	—	—	12.1-設8
溢水損傷	第十二条	溢水	—	5.6.1-設9	—	—	12.1-設9
			—	—	—	—	12.1-設10
			—	—	—	—	12.1-設11
			—	—	—	—	12.1-設12
			—	—	—	—	12.1-設13
			—	5.6.1-設14	—	—	12.1-設14
安全避難通路	第十三条	安全避難通路	—	—	—	—	—
安全機能	第十四条第1項	環境条件	11.1-1	11.1-設1	11.1-設1	14.1-設1	14.1-設1
			—	11.1-設2	—	—	14.1-設2
			—	11.1-設3	—	—	14.1-設3
			—	—	—	—	14.1-設4
			—	—	—	14.1-設6	—
			—	—	—	14.1-設7	—
			—	—	—	14.1-設8	—
	第十四条第2項	検査又は試験	11.2-1	11.2-設1	11.2-設1	14.2-設1	14.2-設1
			—	—	—	—	14.2-建1
	第十四条第3項	内部飛来物	11.3-1	—	—	—	14.3-設1
			11.3-2	—	—	—	14.3-設3
	第十四条第4項	共用施設	11.4-1	—	—	14.4-設1	14.4-設1
			—	—	—	14.4-設3	—
—			—	—	14.4-設7	—	
—			—	—	14.4-設8	—	
材料・構造	第十五条第1項	強度及び耐食性	—	6.1-設1	—	15.1-設1	—
			—	—	—	15.1-設2	—
			—	—	—	15.1-設3	—
	第十五条第2項	耐圧試験、漏えい試験	—	—	—	15.2-設1	—
搬送設備	第十六条	搬送設備	12.1-1	12.1-設1	—	—	16.1-設1
			—	12.1-設2	—	—	16.1-設2
貯蔵施設	第十七条	貯蔵施設(崩壊数)	—	—	—	—	—

表5-2 刈り取り仕様表の設計番号対比表（設備関係）(5/6)

資料項目	加工施設の技術基準	項目	設工認申請回数				
			1次申請	2次申請	4次申請	5次申請	6次申請
警報設備	第十八条第1項	警報設備	—	—	—	18.1-設1	—
			—	—	13.1-設3	—	18.1-設3
			—	—	13.1-設4	18.1-設4	18.1-設4
			—	—	—	—	18.1-設5
			—	—	—	—	18.1-設6
			—	13.1-建1	13.1-建1	13.1-建1(4次)	13.1-建1(4次)
	第十八条第2項	インターロック	—	13.2-設1	—	—	18.2-設1
			—	13.2-設2	—	18.2-設2	18.2-設2
			—	—	—	18.2-設3	—
			—	—	—	18.2-設4	—
			—	—	—	18.2-設5	—
			—	—	—	18.2-設7	—
			—	—	—	18.2-設8	—
			—	—	—	18.2-設9	—
			—	—	—	18.2-設10	18.2-設10
			—	—	—	—	18.2-設12
			—	—	—	—	18.2-設13
			—	—	—	—	18.2-設15
			—	—	—	—	18.2-設16
			—	—	—	—	18.2-設17
			—	—	—	—	18.2-設18
			—	—	—	—	18.2-設22
			—	—	—	—	18.2-設24
			—	—	—	—	18.2-設25
			—	—	—	—	18.2-設28
			—	—	—	18.2-設30	18.2-設30
			—	—	—	—	18.2-設39
—	—	—	18.2-設35	—			
放管施設	第十九条	放射線管理施設	—	—	—	—	
廃棄施設	第二十条	廃棄施設	—	—	14.1-設1	—	20.1-設1
			—	—	14.1-設2	—	20.1-設2
			—	—	14.1-設4	—	20.1-設4
			—	—	—	—	20.1-設8
			—	—	14.1-設10	—	20.1-設10
			—	—	14.1-設11	—	20.1-設11
			—	—	—	—	20.1-設12
			—	—	—	—	20.1-設70
			—	—	—	—	20.1-設71
			—	—	—	—	20.1-設72
			—	—	—	20.1-設75	—
			—	—	—	20.1-設76	20.1-設76
			—	—	—	20.1-設77	—
			—	—	—	20.1-設80	—
—	—	—	20.1-設84	—			
汚染防止	第二十一条	汚染防止	—	—	—	21.1-設1	21.1-設1
遮蔽	第二十二條第1項	直接線、スカイシャイン線	—	—	—	—	22.1-建1
	第二十三條第2項	遮蔽設備	—	—	—	—	—

表5-2 刈り取り仕様表の設計番号対比表 (設備関係)(6/6)

資料項目	加工施設の技術基準	項目	設工認申請回数				
			1次申請	2次申請	4次申請	5次申請	6次申請
換気設備	第二十三条	換気	—	—	—	—	23.1-設2
			—	—	—	—	23.1-設3
			—	—	—	23.1-設4	—
			—	—	—	23.1-設6	—
			—	—	—	—	23.1-設5
非常用電源	第二十四条第1項	非常用ディーゼル発電機	—	—	—	24.1-設1	—
			—	—	—	24.1-設2	—
			—	—	—	24.1-設3	—
			—	—	—	24.1-設4	24.1-設4
	第三十四条第2項	無停電電源装置	—	—	—	—	—
通信連絡設備	第三十五条第1項	通信連絡設備	—	—	—	—	—
	第三十五条第2項	外部との通信連絡	—	—	—	—	—
その他事業許可で求める仕様			—	99-設1	—	99-設1	99-設1
			—	99-設2	—	—	99-設2
			—	—	99-設3	99-設3	99-設3
			—	—	—	—	99-設4
			—	—	—	—	99-設5
			—	—	—	—	99-設6
			—	—	—	—	99-設7
			—	—	—	—	99-設8
			—	—	—	—	99-設9
			—	—	—	—	99-設10
			—	—	—	99-設11	—
			—	—	—	—	99-設12
			(1-5)	—	—	—	99-建9

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

本申請における設計及び工事に係る品質管理の方法等が、事業許可に適合していることを、以下に示す書類で説明する。

- ・ 保安品質保証計画書の事業許可への適合性に関する説明
- ・ 設計及び工事に係るプロセスとその実績又は計画

保安品質保証計画書(改定 19)	
<p><b>第7号 加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項</b> (事業許可)</p>	<p><b>保安品質保証計画書(改定 19)</b></p>
<p>イ. 目的</p> <p>三菱原子燃料株式会社(以下「当社」という。)は、「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項(以下「品質管理基準規則」という。))及び「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項(以下「品質管理基準規則」という。))を踏まえて、加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制を整備することにより、原子力の安全を確保することを目的とする。</p>	<p>1. 目的</p> <p>本保安品質保証計画書(以下「本マニュアル」という。)は、核燃料物質の加工事業の許可、「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項(以下「品質管理基準規則」という。))及び「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項(以下「品質管理基準規則」という。))の要求事項を踏まえて、加工事業における保安活動(以下「保安活動」という。))に対する保安品質保証計画を定め、よって三菱原子燃料株式会社(以下「MN F」という。))加工施設の原子力安全を確保することを目的とする。</p> <p>なお、この保安活動には、関係法令及び加工施設保安規定(以下「保安規定」という。))の遵守並びに安全文化の育成及び維持に関する活動を含む。また、本マニュアルは、原子炉等規制法加工規則第7条の2の2の品質マネジメントシステム及び保安規定第4条から第5条の5の要求に該当する。</p> <p>3. 定義</p> <p>本マニュアルで使用する用語は、保安規定、「品質管理基準規則」、「品質管理基準規則解釈」、JEAC4111-2009 の定義及びその引用規格である JIS Q9000:2006 で定義された用語を原則として適用する。</p> <p>① 原子力安全</p> <p>適切な運転状態を確保すること、事故の発生を防止すること、あるいは事故の影響を緩和することにより、従業員等、公衆及び環境を放射線による過度の危険性から守ることをいう。</p> <p>② グレード分け</p> <p>プロセス、加工施設及び調達物品・役務(以下「調達物品等」という。))の原子力安全に対する重要度に応じて、保安活動の実施の程度を明確化し、保安活動を行うことをいう。</p> <p>③ 標準書</p> <p>本マニュアルを受け、管理内容を定めた文書をいう。保安マネジメント</p>
<p>ロ. 定義</p> <p>用語の定義は、「品質管理基準規則」及び「品質管理基準規則解釈」に従う。</p>	<p>① 原子力安全</p> <p>適切な運転状態を確保すること、事故の発生を防止すること、あるいは事故の影響を緩和することにより、従業員等、公衆及び環境を放射線による過度の危険性から守ることをいう。</p> <p>② グレード分け</p> <p>プロセス、加工施設及び調達物品・役務(以下「調達物品等」という。))の原子力安全に対する重要度に応じて、保安活動の実施の程度を明確化し、保安活動を行うことをいう。</p> <p>③ 標準書</p> <p>本マニュアルを受け、管理内容を定めた文書をいう。保安マネジメント</p>

第7号 加工施設の保安のための業務に係る  
品質管理に必要な体制の整備に関する事項  
(事業許可)

保安品質保証計画書(改定 19)

トシステム文書体系上の位置づけは、「4.2文書化に関する要求事項」を参照のこと。

④保安活動

加工施設の保安のための業務として行われる一切の活動をいう。

⑤不適合

要求事項に適合していないことをいう。

⑥プロセス

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

⑦保安品質マネジメントシステム

保安活動の計画、実施、評価及び改善に関し、原子力事業者等が自らの組織の管理監督を行うための仕組みをいう。(「原子力事業者等」とは、原子炉等規制法第57条の8に規定する者をいう。また、自らの組織の管理監督を行うための仕組みには、組織が品質マネジメントシステムの運用に必要な文書を整備することを含む。)

⑧原子力安全のためのリーダーシップ

原子力安全を確保することの重要性を認識し、組織の品質方針及び品質目標を定めて要員(保安活動を実施する者をいう。以下同じ。)がこれらを達成すること並びに組織の安全文化のあるべき姿を定めて要員が健全な安全文化を育成し、及び維持することに主体的に取り組むことができよう先導的な役割を果たす能力をいう。(「要員」とは、原子力事業者等の品質マネジメントシステムに基づき、保安活動を実施する組織の内外の者をいう。)

⑨是正処置

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

<p>第7号 加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (事業許可)</p>	<p style="text-align: center;">保安品質保証計画書(改定 19)</p> <p>⑩未然防止処置 原子力施設その他の施設における不適合その他の事象から得られた知見を踏まえて、自らの組織で起こり得る不適合の発生を防止するため、本マニユアルを除外する措置を講ずる。なお、本マニユアルを除外する措置を講ずる。なお、本マニユアルを除外する措置を講ずる。なお、本マニユアルを除外する措置を講ずる。</p> <p>⑪予防処置 本マニユアルを除く保安品質マネジメントシステムに必要な文書においては、是正処置の内、水平展開を図る処置及び未然防止処置を予防処置と称する。</p> <p>⑫一般産業用工業品 原子力施設の安全機能に係る機器、構造物及びシステム並びにこれらの部品（以下「機器等」という。）であつて、専ら原子力施設において用いるために設計開発及び製造されたもの以外の工業品をいう。</p> <p>⑬妥当性確認 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に関して、機器等又は保安活動を構成する個別の業務及びプロセスが実際の使用環境又は活動において要求事項に適合していることを確認することをいう。</p> <p>⑭使用前事業者検査等 使用前事業者検査及び定期事業者検査をいう。</p> <p>⑮自主検査等 要求事項への適合性を判定するため、原子力事業者等が使用前事業者検査等のほかに自主的に行う、合否判定基準のある検証、妥当性確認、監視測定、試験及びこれらに付随するものをいう。</p> <p>2. 適用範囲 本マニユアルは、加工施設における核燃料物質の加工に関する保安活動に適用する。なお、保安規定の範囲外として実施する保安活動に適用しても良い。</p> <p>2. 1 適用組織 本マニユアルの適用組織は、第5章5. 5. 1項に定める保安に関する品</p>
<p>ハ、適用範囲 以下の保安品質マネジメントシステムは、当社の加工施設における保安活動に適用する。</p>	

<p>第7号 加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (事業許可)</p>	<p>保安品質マネジメントシステムに係る要求事項</p> <p>(イ) 保安に係る組織は、保安品質マネジメントシステムを確立し、実施するとともに、その実効性を維持するため、その改善を継続的に行う。</p> <p>(2) 保安に係る組織は、保安活動の重要度に応じて、保安品質マネジメントシステムを確立し、運用する。この場合において、次に掲げる事項を適切に考慮する。</p> <p>a) 加工施設、組織又は個別業務の重要度及びこれらの複雑さの程度</p> <p>b) 加工施設若しくは機器等の品質又は保安活動に関連する原子力の安全に影響を及ぼすおそれのあるもの及びこれらに関連する潜在的影響の大きさ</p> <p>c) 機器等の故障若しくは通常想定されない事象の発生又は保安活動が不適切に計画され、若しくは実行されたことにより起こり得る影響</p> <p>(3) 保安に係る組織は、自らの加工施設に適用される関係法令(以下単に「関係法令」という。)を明確に認識し、品質管理基準規則に規定する文書その他保安品質マネジメントシステムに必要な文書(記録を除く。以下「保安品質マネジメント文書」という。)に明記する。</p> <p>(4) 保安に係る組織は、保安品質マネジメントシステムに必要なプロセスを明確にするとともに、そのプロセスを組織に適用することを決定し、次に掲げる業務を実施する。</p> <p>a) プロセスの運用に必要な情報及び当該プロセスの運用により達成</p>
<p>保安品質マネジメントシステム</p> <p>4. 一般要求事項</p> <p>(1) 保安品質マネジメントシステムを確立し、実施するとともに、その実効性を維持するため、その改善を次のとおり継続的に行う。「(実効性を維持する)」とは、保安活動の目的が達成される蓋然性が高い計画を立案し、計画どおりに保安活動を実施した結果、計画段階で意図した効果を維持していることをいう。また、「保安品質マネジメントシステムを確立し、実施するとともに、その実効性を維持するため、その改善を継続的に行う」とは、保安品質マネジメントシステムに基づき実施した一連のプロセスの運用の結果、原子力安全の確保が維持されているとともに、不適合その他の事象について保安品質マネジメントシステムに起因する原因を究明し、是正処置や未然防止処置を通じて原因の除去を行うこと等により、当該システムの改善を継続的に行うことをいう。)</p> <p>a) 「4. 2. 2 保安品質保証計画書」のとおりに保安品質保証計画書を制定し、保安品質マネジメントシステムを確立する。</p> <p>b) 「4. 2 文書化に関する要求事項」のとおりに文書化する。</p> <p>c) 「5. 5. 1 責任及び権限」及び「5. 5. 2 管理責任者」のとおりに、組織と職務を定め、「5. 3 保安品質方針」及び「5. 4 計画」に従って保安品質マネジメントシステムを実施し、「5. 6 マネジメントレビュー」に従って体制、計画を含む実施状況をレビューすることにより、マネジメントシステムの維持及び有効性を継続的に改善する。</p> <p>(2) 保安品質マネジメントシステムに必要なプロセスを明確にするとともに、そのプロセスを組織に適用することを決定し、次のとおり実施</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 19)</p> <p>品質活動を行う組織とする。</p> <p>2. 2 適用規則及び参照規格</p> <p>(1) 「品質管理基準規則」及び「品質管理基準規則解釈」(適用規則)</p> <p>(2) JEAC4111-2009「原子力発電所における安全のための品質保証規程」(参照規格) (以下「JEAC4111-2009」という。)</p> <p>(3) JIS Q9000:2006「品質マネジメントシステム-基本及び用語」(参照規格) (以下「JISQ9000:2006」という。)</p>
<p>保安品質マネジメントシステム</p> <p>4. 1 一般要求事項</p> <p>(1) 保安品質マネジメントシステムを確立し、実施するとともに、その実効性を維持するため、その改善を次のとおり継続的に行う。「(実効性を維持する)」とは、保安活動の目的が達成される蓋然性が高い計画を立案し、計画どおりに保安活動を実施した結果、計画段階で意図した効果を維持していることをいう。また、「保安品質マネジメントシステムを確立し、実施するとともに、その実効性を維持するため、その改善を継続的に行う」とは、保安品質マネジメントシステムに基づき実施した一連のプロセスの運用の結果、原子力安全の確保が維持されているとともに、不適合その他の事象について保安品質マネジメントシステムに起因する原因を究明し、是正処置や未然防止処置を通じて原因の除去を行うこと等により、当該システムの改善を継続的に行うことをいう。)</p> <p>a) 「4. 2. 2 保安品質保証計画書」のとおりに保安品質保証計画書を制定し、保安品質マネジメントシステムを確立する。</p> <p>b) 「4. 2 文書化に関する要求事項」のとおりに文書化する。</p> <p>c) 「5. 5. 1 責任及び権限」及び「5. 5. 2 管理責任者」のとおりに、組織と職務を定め、「5. 3 保安品質方針」及び「5. 4 計画」に従って保安品質マネジメントシステムを実施し、「5. 6 マネジメントレビュー」に従って体制、計画を含む実施状況をレビューすることにより、マネジメントシステムの維持及び有効性を継続的に改善する。</p> <p>(2) 保安品質マネジメントシステムに必要なプロセスを明確にするとともに、そのプロセスを組織に適用することを決定し、次のとおり実施</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 19)</p> <p>品質活動を行う組織とする。</p> <p>2. 2 適用規則及び参照規格</p> <p>(1) 「品質管理基準規則」及び「品質管理基準規則解釈」(適用規則)</p> <p>(2) JEAC4111-2009「原子力発電所における安全のための品質保証規程」(参照規格) (以下「JEAC4111-2009」という。)</p> <p>(3) JIS Q9000:2006「品質マネジメントシステム-基本及び用語」(参照規格) (以下「JISQ9000:2006」という。)</p>



第7号 加工施設の保安のための業務に係る  
品質管理に必要な体制の整備に関する事項  
(事業許可)

- される結果を明確に定める。
- b) プロセスの順序及び相互の関係(組織内のプロセス間の相互関係を含む。)を明確に定める。
  - c) プロセスの運用及び管理の実効性の確保に必要な保安に係る組織の保安活動の状況を示す指標(以下「保安活動指標」という。)並びに当該指標に係る判定基準を明確に定める。この保安活動指標には、安全実績指標(特定核燃料物質の防護に関する領域に係るものを除く。)を含む。
  - d) プロセスの運用並びに監視及び測定(以下「監視測定」という。)に必要な資源及び情報が利用できる体制を確保する(責任及び権限の明確化を含む。)
  - e) プロセスの運用状況を監視測定し、分析する。ただし、監視測定することが困難である場合は、この限りでない。
  - f) プロセスについて、意図した結果を得、及び実効性を維持するための措置(プロセスの変更を含む。)を講ずる。
  - g) プロセス及び組織を保安品質マネジメントシステムと整合的なものとする。
  - h) 原子力の安全とそれ以外の事項において意思決定の際に対立が生じた場合には、原子力の安全が確保されるようにする。これには、セキユリティ対策が原子力の安全に与える潜在的な影響と原子力の安全に係る対策がセキユリティ対策に与える潜在的な影響を特定し、解決することを含む。
- (5) 保安に係る組織は、健全な安全文化を育成し、及び維持するため、技術的、人的、組織的な要因の相互作用を適切に考慮して、効果的な取組を通じて、次の状態となることを目指す。
- a) 原子力の安全及び安全文化の理解が組織全体で共通のものとなっている。
  - b) 風通しの良い組織文化が形成されている。
  - c) 要員が、自らが行う原子力の安全に係る業務について理解して遂行し、その業務に責任を持っている。

保安品質保証計画書(改定 19)

- a) 保安品質マネジメントシステムを構成するプロセスは次のとおりとする。
  - ① 運営管理活動プロセス
  - ② 資源の運用管理プロセス
  - ③ 業務の計画及び実施プロセス
  - ④ 評価及び改善プロセス
 これらのプロセスに対して、プロセスの運用に必要な情報及び当該プロセスの運用により達成される結果を【表1 基本プロセスと標準書】に示す標準書に定める。また、保安品質マネジメントシステムの文書の体系を、【図1 保安品質マネジメントシステム文書体系図】に示す。
- b) これらのプロセスに関しての概略の関連図を、【図2 プロセス関連図】に示す。また、【表1 基本プロセスと標準書】の標準書では、各プロセスに含まれる個々の業務の順序及び相互関係(組織内のプロセス間の相互関係を含む。)を明確にするよう記載する。
- c) これらのプロセスの運用及び管理のいずれもが効果的であることを実施するために(確実に効果を発揮できるようにするため)必要なパフォーマンスを示す指標(以下「P I (Performance Indicator)」という。)及び判断基準を「4. 2. 1 (文書化に関する要求事項) 一般」において示した文書で明確にする。このP I (Performance Indicator)には、安全実績指標(特定核燃料物質の防護に関する領域に係るものを除く。)を含む。
- d) これらのプロセスの運用並びに監視及び測定を支援するために「6. 資源の運用管理」のとおりに必要資源及び情報を利用できると確実にする。これには、責任及び権限の明確化を含む。
- e) これらのプロセスを「8. 評価及び改善」のとおりに監視し、適用可能な場合には測定し、分析する。ただし、監視及び測定することが困難である場合は、この限りでない。
- f) これらのプロセスについて、「8. 5. 1 継続的改善」のとおりに計画どおりの結果を得るため、かつ、継続的改善を達成するために必要な処置(プロセスの変更を含む。)をとる。
- g) これらのプロセス及び組織を保安品質マネジメントシステムとの整合をとれたものにする。

第7号 加工施設の保安のための業務に係る  
品質管理に必要な体制の整備に関する事項  
(事業許可)

保安品質保証計画書(改定 19)

- d) 全ての活動において、原子力の安全を考慮した意思決定が行われている。
- e) 要員が、常に問いかける姿勢及び学習する姿勢を持ち、原子力の安全に対する自己満足を戒めている。
- f) 原子力の安全に影響を及ぼすおそれのある問題が速やかに報告され、報告された問題が対処され、その結果が関係する要員に共有されている。
- g) 安全文化に関する内部保安監査及び自己評価の結果を組織全体で共有し、安全文化を改善するための基礎としている。
- h) 原子力の安全には、セキュリティが関係する場合があることを認識して、要員が必要なコミュニケーションを取っている。
- (6) 保安に係る組織は、機器等又は個別業務に係る要求事項(関係法令を含む。以下「個別業務等要求事項」という。)への適合に影響を及ぼすプロセスを外部委託することとしたときは、当該プロセスが管理されているようにする。
- (7) 保安に係る組織は、保安活動の重要度に応じて、資源の適切な配分を行う。

- h) これらのプロセスにおいて、原子力安全とそれ以外の事項において意思決定の際に対立が生じた場合には、原子力安全が確保されるようにする。また、セキュリティ対策が原子力安全に与える潜在的な影響と原子力安全に係る対策がセキュリティに与える潜在的な影響を特定し、解決する。
- (3) 【表1 基本プロセスと標準書】の標準書には、保安品質マネジメントシステムの運用のために、原子力安全に対する重要度に応じて、適宜、要求事項の適用程度についてグレード分けを記載し、「4. 2. 3 文書管理」に従いその適切性を審査し、保安活動の重要度に応じて、保安品質マネジメントシステムを確立し、運用する。この場合において、次に掲げるa)～c)を適切に考慮する。また、グレード分けの決定に際しては、原子力安全に対する重要性を加えて、次に掲げるd)～h)を考慮することができ(「保安活動の重要度」とは、事故が発生した場合に原子力施設から放出される放射性物質が人と環境に及ぼす影響の度合いに応じ、a)からc)までに掲げる事項を考慮した原子力施設における保安活動の管理の重み付けをいう)。
- a) 業務・加工施設又は組織の重要度・複雑さの程度
- b) 業務・加工施設の品質又は保安活動に関連する原子力安全に係るリスク源(ハザード)及びこれらに関連するリスクの大きさ(「原子力安全に係るリスク源(ハザード)及びこれらに関連するリスクの大きさ」とは、原子力の安全に影響を及ぼすおそれのある自然現象や人為による事象(故意によるものを除く。)及びそれらにより生じ得る影響や結果の大きさをいう。)
- c) 加工施設の故障若しくは通常想定されない事象の発生又は保安活動が不適切に計画され、若しくは実行されたことにより起こり得る影響(「通常想定されない事象」とは、設計上考慮していない又は考慮していても発生し得る事象(人的過誤による作業の失敗等)をいう。)
- d) プロセス及び加工施設の複雑性、独自性、又は斬新性の程度
- e) プロセス及び加工施設の標準化の程度や記録のトレーサビリティの程度
- f) 検査又は試験による原子力安全に対する要求事項への適合性の検証可能性の程度
- g) 作業又は製造プロセス、要員、要領、及び装置等に対する特別な

第7号 加工施設の保安のための業務に係る  
品質管理に必要な体制の整備に関する事項  
(事業許可)

保安品質保証計画書(改定 19)

<p>管理や検査の必要性の程度の難易度</p> <p>h) 運転開始後の加工施設に対する保守、共用期間中検査及び取替え</p> <p>(4) 保安品質マネジメントシステムを、品質管理基準規則及び品質管理基準規則解釈の要求事項に沿って運営管理するため、本マニュアルを維持管理する。</p> <p>(5) 業務・加工施設に適用される法令・規制要求事項を明確にし、品質管理基準規則に規定する文書その他保安品質マネジメントシステムに必要な文書(記録を除く。以下「保安品質マネジメント文書」という。)に明記する。</p> <p>(6) 人的要因、技術的要因及び組織的要因の相互作用を適切に考慮して、健全な安全文化を育成し、及び維持する取り組みを実施し、次の状態を目指す。</p> <p>a) 原子力安全及び安全文化の理解が組織全体で共通のものとなっている。</p> <p>b) 風通しのよい組織文化が形成されている。</p> <p>c) 要員が、自ら行う原子力安全に係る業務について理解して遂行し、その業務に責任を持っている。</p> <p>d) 全ての取組みにおいて、原子力安全を考慮した意思決定が行われている。</p> <p>e) 要員が「常に問いかける姿勢」や「学習する姿勢」を持ち、原子力安全に対する自己満足を戒めている。</p> <p>f) 原子力安全に影響を及ぼすおそれのある問題が速やかに報告され、報告された問題が対処され、その結果が関係する要員に共有されている。</p> <p>g) 安全文化に関する内部保安監査及び自己アセスメントの結果を組織全体で共有し、安全文化を改善するための基礎としている。</p> <p>h) 原子力安全にはセキュリティが関係する場があることを認識して、関係する要員が必要なコミュニケーションをとっている。</p> <p>(7) 業務・加工施設に係る要求事項への適応に影響を及ぼすプロセスを外部委託(以下、本マニュアル及び保安品質マネジメントシステムに必要な文書においては、業務調達という。)することを組織が決められた場合には業務調達したプロセスに関して管理を確実にする。業務調達したプロセスの管理について、「7. 4 調達」のとおり管理を行う。</p>	
---	--

<p>第7号 加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (事業許可)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定19)</p>
<p>(ロ)保安品質マネジメントシステムの文書化 保安に係る組織は、保安品質マネジメントシステムを確立するときは、保安活動の重要度に応じて次に掲げる文書を作成し、当該文書に規定する事項を実施する。 a)保安品質方針及び保安品質目標 b)保安品質マネジメントシステムを規定する文書(以下「保安品質マニュアル」という。) c)実効性のあるプロセスの計画的な実施及び管理がなされるようにするために必要な文書(標準書を含む。) d)手順書、指示書、図面等(以下「手順書等」という。)</p>	<p>注) 役務調達したプロセスに対する管理を確実にしたとしても、すべての業務に関連する法令・規制要求事項への適合に対する組織の責任は免除されない。なお、役務調達したプロセスに適用される管理の方式及び程度は、次のような要因によって影響され得る。 a) 原子力安全を達成するために必要な組織の能力に対する、役務調達したプロセスの影響の可能性 b) そのプロセスの管理への関与の度合い c) 調達管理を遂行する能力 (8) 保安活動の重要度に応じて、資源の適切な配分を行う。 4. 2 文書化に関する要求事項 4. 2. 1 一般 保安活動を効果的に遂行するための保安品質マネジメントシステム文書は以下であり、その文書体系は、【図1保安品質マネジメントシステム文書体系図】のとおりとする。これらの文書は、保安活動の重要度に応じて作成し、当該文書に規定する事項を実施する。 (1) 保安品質方針及び保安品質目標 (2) 保安品質保証計画書及び保安規定 (3) 【表1基本プロセスと標準書】に示した各種標準書及びそれぞれに基づく記録 (4) 必要と決定した、要領書・計画書等(指示書、図面等を含む)文書及び記録を含む)</p>
<p>(ハ)保安品質マニュアル 社長は、次に掲げる事項を含む「保安品質マニュアル」を制定し、維持させる。 a)保安品質マネジメントシステムの運用に係る組織に関する事項 b)保安活動の計画、実施、評価及び改善に関する事項 c)保安品質マネジメントシステムの適用範囲 d)保安品質マネジメントシステムのために作成した手順書等の参照情報 e)プロセスの相互の関係</p>	<p>4. 2. 2 保安品質保証計画書 (1) 制定 本マニュアルは、次の事項を含み、起案は安全・品質保証部長が行い、検討は各部長(「5. 5. 1 責任及び権限」参照)及び東海工場長が、確認は核燃料取扱主任者が行い、安全衛生委員会への諮問、管理責任者(「5. 5. 2 管理責任者」参照)である管理総括者の承認を得た後、社長が制定する。 注) 管理総括者は、役員の中から社長が任命し、加工施設における核燃料物質の加工に関する保安を総括する責任と権限を有する。 a) 保安品質マネジメントシステムの適用範囲(「2. 適用範囲」に記載)及び適用組織に関する事項(【図3保安管理組織図】に記載) b) 保安活動の計画、実施、評価、改善に関する事項</p>

<p>第7号 加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (事業許可)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定19)</p>
<p>(二)文書の管理</p> <p>(1)保安に係る組織は、次の事項を含む標準書に基づき、保安品質マネジメント文書を管理する。</p> <p>a)組織として承認されていない文書の使用又は適切ではない変更の防止</p> <p>b)文書の組織外への流出等の防止</p> <p>c)保安品質マネジメント文書の発行及び改訂に係る審査の結果、当該審査の結果に基づき講じた措置並びに当該発行及び改訂を承認した者に関する情報の維持</p> <p>(2)保安に係る組織は、要員が判断及び決定をするに当たり、文書改訂時等の必要な時に当該文書作成時に使用した根拠等の情報が確認できることを含め、適切な保安品質マネジメント文書を、利用できるよう、保安品質マネジメント文書に関する次に掲げる事項を定めた標準書を作成する。</p> <p>a)保安品質マネジメント文書を発行するに当たり、その妥当性を審査し、発行を承認する。</p> <p>b)保安品質マネジメント文書の改訂の必要性について評価するとともに、改訂に当たり、その妥当性を審査し、改訂を承認する。</p> <p>c)上記a)、b)の審査及びb)の評価には、その対象となる文書に定め</p>	<p>c) 保安品質マネジメントシステムについて確立された「文書化された手順」又はそれらを参照できる情報(本マニュアルと【表1基本プロセスと標準書】)</p> <p>d) 保安品質マネジメントシステムのプロセス間の相互関係に関する記述(【図2プロセス関連図】等)</p> <p>注) ( ) 内は、本マニュアルでの記載状況を示した。</p> <p>(2) 改定</p> <p>本マニュアルは3年に1回定期的に見直し、又は必要が生じた場合に見直しを行うこととする。改定が必要な場合には、(1)と同様の手続きを経て、社長が改定する。</p> <p>(3) 維持管理</p> <p>本マニュアルの維持管理は、安全・品質保証課長が行う。</p> <p>4. 2. 3 文書管理</p> <p>保安品質マネジメントシステムを構成する文書に関して、次の事項を含み管理する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・組織として承認されていない文書の使用又は適切ではない変更の防止</li> <li>・文書の組織外への流出等の防止</li> <li>・文書の発行及び改訂に係るレビューの結果、当該レビューの結果に基づき講じた措置並びに当該発行及び改訂を承認した者に関する情報の維持</li> </ul> <p>また、保安品質マネジメントシステムを構成する文書に関して、次の事項を確実にするために「保安文書管理標準」を定める。</p> <p>(1) 文書の承認発行</p> <p>要員が判断および決定をするに当たり、適切な文書を利用できる(文書改訂時等の必要な時に当該文書作成時に使用した根拠等の情報が確認できることを含む。)よう、次の活動に必要な管理を行う。</p> <p>a) 文書は、その発行に先立ち権限のある者がその適切性についてレビューし承認する。</p> <p>b) 文書の更新の必要性についてレビューする。また、更新に当たり、その妥当性をレビューし、改訂を承認する。「更新に当たり、その妥当性をレビューし、その改訂を承認する」とは、a)と同様に改訂の妥当性を審査し、承認することをいう。</p> <p>c) a)及びb)のレビューには、その対象となる文書に定められた活動を実施する部門の要員を参画させる。「部門」とは、図3「保</p>

<p>第7号 加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (事業許可)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 19)</p>
<p>られた活動を実施する部門の要員を参画させる。  d) 保安品質マネジメント文書の改訂内容及び最新の改訂状況を識別できるようにする。  e) 改訂のあった保安品質マネジメント文書を利用する場合には、当該文書の適切な制定版又は改訂版が利用しやすい体制を確保する。  f) 保安品質マネジメント文書を、読みやすく内容を把握することができるようにする。  g) 組織の外部で作成された保安品質マネジメント文書を識別し、その配付を管理する。  h) 廃止した保安品質マネジメント文書が使用されることを防止する。この場合において、当該文書を保持するときは、その目的にかかわらず、これを識別し、管理する。</p>	<p>「安管理組織図」に規定する組織の最小単位をいう。) )  d) 文書は台帳等により改訂内容および適用する版の状況を明確にする。  e) 改訂のあった文書は必要ときに、必要な所で該当する文書の適切な版が利用できるようにする。  f) 文書は、読みやすく内容を把握することができるとともに、容易に識別可能な状態にする。  g) 適用する外部文書は、台帳等により改訂及び適用する版の状況を明確にする。  注) “外部文書”とは、保安品質マネジメントシステムの計画及び運用のために組織が必要と決定した外部からの文書をいう。  h) 廃止又は無効となった文書は、誤用防止のために速やかに撤去するか、又は意図しない使用がなされないようにする。  i) 法律上の要求及び/又は知識保存の目的のために保持する廃止文書は適切に識別する。  j) 文書は、発行日、作成者、検討者、目的、適用範囲等を明確にし、責任者の承認を行う。また、文書の配付にあたっては配付先を明確にする。  (2) 文書の変更  a) 文書の変更は、特に規定しない限り、最初に検討及び承認を行った部門又は同一の機能を持つ部門が確認し承認する。  b) 文書を変更する部門は、確認者及び承認者に対し根拠となる裏付け情報を提示し、変更を実施する。また、変更の内容をその文書中又は添付文書で明確にする。</p>
<p>(ホ) 記録の管理  (1) 保安に係る組織は、標準書に基づき、個別業務等要求事項への適合及び保安品質マネジメントシステムの実効性を実証する記録を明確にするとともに、当該記録を、読みやすく内容を把握することができ、かつ、検索することができるとともに作成し、保安活動の重要度に応じてこれを管理する。  (2) 保安に係る組織は、記録の識別、保存、保護、検索及び廃棄に、所要の管理の方法を定めた標準書を定める。</p>	<p>4. 2. 4 記録の管理  (1) 記録は、要求事項への適合及び保安品質マネジメントシステムの効果的運用の証拠を示すため、作成する記録の対象を明確にし、適正に作成し、保安活動の重要度に応じて管理する。  (2) 記録は、読みやすく内容を把握できるようにするとともに、容易に識別可能な検索可能であること。  (3) 管理総括者は、記録の識別、保管、保護、検索、保管期間及び廃棄に関して必要な管理を「保安記録管理標準」に定める。</p>

第7号 加工施設の保安のための業務に係る  
品質管理に必要な体制の整備に関する事項  
(事業許可)

保安品質保証計画書(改定 19)

ホ. 経営責任者等の責任  
(イ) 経営責任者の原子力の安全のためのリーダーシップ  
社長は、原子力の安全のためのリーダーシップを発揮し、責任を持って保安品質マネジメントシステムを確立させ、実施させるとともに、その実効性を維持していることを、次に掲げる業務を行うこと  
によって実証する。  
a) 保安品質方針を設定する。  
b) 保安品質目標が設定されることを確実にする。  
c) 要員が、健全な安全文化を育成し、及び維持することに貢献できるようにすることを確実にする。  
d) マネジメントレビュー会議を実施する。  
e) 資源が利用できる体制を確保する。  
f) 関係法令を遵守することその他原子力の安全を確保することの重要性を要員に周知する。  
g) 保安活動に関する担当業務を理解し、遂行する責任を有することを要員に認識させる。  
h) 全ての階層で行われる決定が、原子力の安全の確保について、その優先順位及び説明する責任を考慮して確実に行われるようにする。

5. 経営者の責任  
5. 1 経営者のコミットメント  
社長は、原子力システムを確立及び実施するとともに、その有効性を安品質マネジメントシステムに、以下の事項を確実に実施する。  
継続的に改善するために、保安規定の遵守、安全文化の育成及び維持(「3. 定義」を参照)、原子力安全の重要性を含めた保安品質方針を「5. 3 保安品質方針」に従い設定し、全社に周知する。  
a) 「5. 4. 1 保安品質目標」に従い、管理総括者に保安品質目標を設定させる。  
c) 「5. 6 マネジメントレビュー」に従い、マネジメントレビュー会議を実施する。  
d) 必要な資源を確保し、管理総括者にそれを提供させる。  
e) 要員が、健全な安全文化を育成し、及び維持することに貢献できるようにするために、この取組みに参画できる環境を整える。「要員が、健全な安全文化を育成し、及び維持することに貢献できるようにする」とは、安全文化に係る取組に参画できる環境を整えていることをいう。  
f) 担当する業務について理解し、遂行する責任を有することを要員に認識させる。  
g) 全ての階層で行われる決定が、原子力安全の確保について、その優先順位及び説明する責任を考慮して確実に行われるようにする。

(ロ) 原子力の安全の確保の重視  
社長は、組織の意思決定に当たり、機器等及び個別業務が個別業務等要求事項に適合し、かつ、原子力の安全がそれ以外の事由により損なわれないようにする。

5. 2 原子力安全の重視  
社長は、保安品質方針において原子力安全を最優先に位置づけ、その方針に基づき保安品質マネジメントシステムにより、業務・加工施設に対する要求事項を決定させ、その結果をマネジメントレビュー会議でフォローアップするなど、組織の意思決定の際には、業務・加工施設に対する要求事項に適合し、かつ、原子力安全がそれ以外の事由により損なわれないようにすることを確実にする。「原子力安全がそれ以外の事由により損なわれない」とは、例えば、コスト、工期等によって原子力の安全が損なわれ

<p>第7号 加工施設の保安のための業務に係る 品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (事業許可)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定19)</p>
<p>(ハ)保安品質方針 社長は、保安品質方針(健全な安全文化を育成し、及び維持すること に関するものを含む。この場合において、技術的、人的及び組織的要 因並びにそれらの間の相互作用が原子力の安全に対して影響を及ぼす ものであることを考慮し、組織全体の安全文化のあるべき姿を目指し て設定する。)を次に掲げる事項に適合させる。 a) 組織の目的及び状況に対して適切である(組織運営に関する方 針と整合的なものを含む。) b) 要求事項への適合及び保安品質マネジメントシステムの実効性 の維持に社長が責任を持って関与する。 c) 保安品質目標を定め、評価するに当たっての枠組みとなる。 d) 要員に周知され、理解されている。 e) 保安品質マネジメントシステムの継続的な改善に社長が責任を 持って関与する。</p>	<p>ないこと(をいう。)</p> <p>5. 3 保安品質方針 社長は、次の事項を配慮して、関係法令及び保安規定の遵守、原子力安 全の重要性を含めた保安品質方針を策定する。また、保安品質方針には、 健全な安全文化を育成、及び維持することに関するものを含める。この場 合、人的要因、技術的要因及び組織的要因間の相互作用が原子力安全に対 して影響を及ぼすものであることを考慮し、組織全体の安全文化のあるべ き姿を目指して設定していることを含む。 a) MNFの行動指針及び組織の状況に対して適切なものとする(こと (MNFの安全最優先とする企業理念及び行動指針と整合がとれ ていることを含む。)) b) 原子力安全の要求事項への適合及び保安品質マネジメントシステ ムの有効性を継続的に改善すること。 c) 各部課長に保安品質目標を設定させ、マネジメントレビューでの フォローアップを行うこと。 d) 社内全体に伝達され、理解されるようにすること。 e) 適切性の持続のためにレビューすること。</p>
<p>(ニ)保安品質目標 (1)社長は、保安に係る組織内のしかるべき部門において、保安品質目 標(個別業務等要求事項への適合のために必要な目標を含む。)を設 定させる。なお、保安品質目標を達成するための計画として、次の 事項を含む。 ・実施事項 ・必要な資源 ・責任者 ・実施事項の完了時期 ・結果の評価方法 (2)社長は、保安品質目標を、その達成状況を評価し得るものであって、 かつ、保安品質方針と整合させる。</p>	<p>5. 4 計画 5. 4. 1 保安品質目標 (1)社長は、管理総括者に保安品質目標を次の点に留意して設定させる。 a) 各部課長に保安品質方針に基づく保安品質目標(関係法令及び保 安規定の遵守、安全文化の育成及び維持に関すること、並びに個別 業務等要求事項への適合のために必要な目標を含む。)を策定させ、 文書化させること。これには、保安品質目標を達成するための計画 として、次の事項を含む。 ・実施事項 ・必要な資源 ・責任者 ・実施事項の完了時期 ・結果の評価方法 b) 保安品質目標が保安品質方針と整合がとれており、その達成度が 判定可能であること。「その達成度が判定可能である」とは、品質</p>



<p>第7号 加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (事業許可)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 19)</p>
	<p>目標の達成状況を監視測定し、その達成状況を評価できる状態にあることをいう。 (2) 管理総括者は、保安品質目標を各部課長に実施させる。</p>
<p>(ホ)保安品質マネジメントシステムの計画 (1) 社長は、保安品質マネジメントシステムが「ニ、(イ)保安品質マネジメントシステムに係る要求事項」の規定に適合するよう、その実施に当たっての計画を策定させる。 (2) 社長は、保安品質マネジメントシステムの変更(プロセス及び組織等の変更(累積的な影響が生じ得るプロセス及び組織の軽微な変更を含む。))を含む。)が計画され、それが実施される場合において、当該保安品質マネジメントシステムを不備のない状態に維持させる。この場合において、保安活動の重要度に応じて、次に掲げる事項を適切に考慮する。 a) 保安品質マネジメントシステムの変更の目的及び当該変更により起こり得る結果(当該変更による原子力の安全への影響の程度)の分析及び評価、当該分析及び評価の結果に基づき講じた措置を含む。 b) 保安品質マネジメントシステムの実効性の維持 c) 資源の利用可能性 d) 責任及び権限の割当て</p>	<p>5. 4. 2 保安品質マネジメントシステムの計画 (1) 社長は、保安品質目標に加えて「4. 1 (保安品質マネジメントシステム) 一般要求事項」を満たすために、管理責任者(「5. 5. 2 管理責任者」に定める。)に対し、保安活動の保安品質マネジメントシステムを構築、維持すべく、本マニュアルを策定させる。 (2) 本マニュアルの変更を計画し、実施する場合は、保安品質マネジメントシステムが全体の体系に対して矛盾がなく、整合性がとれたものとする。この場合、保安活動の重要度に応じて、次の事項を適切に考慮する。また、この変更には、プロセス及び組織の変更(累積的な影響が生じ得るプロセス及び組織の軽微な変更を含む。)を含める。 a) 保安品質マネジメントシステムの変更の目的及び当該変更により起こり得る結果(当該変更による原子力安全への影響の程度)の分析及び評価、当該分析及び評価の結果に基づき講じた措置を含む。 b) 保安品質マネジメントシステムの有効性の継続的な改善 c) 資源の利用可能性 d) 責任及び権限の割当て</p>
<p>(ヘ) 責任及び権限 社長は、部門及び要員の責任(担当業務に応じて、組織内外に対し保安活動の内容について説明する責任を含む。 )及び権限並びに部門相互間の業務の手順を定めさせ、関係する要員が責任を持って業務を遂行できるようにする。</p>	<p>5. 5 責任、権限及びコミュニケーション 5. 5. 1 責任及び権限 社長は、保安活動に関する組織を【図3 保安管理組織図】に示すとおり定める。 社長は、管理総括者に部門及び要員の責任(説明責任を含む。 )及び権限を保安規定に定めさせようえで、社内通知で周知させる。 社長は、部門及び要員の責任(担当業務に応じて、組織の内外に対し業務の内容について説明する責任を含む。 )及び権限並びに部門相互間の業務の手順に関して、管理総括者に「責任、権限及び選・解任標準」を定めさせ、関係する要員が責任を持って業務を遂行できるようにする。(「部門</p>

<p>第7号 加工施設の保安のための業務に係る 品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (事業許可)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 19)</p>
<p>(ト)保安品質マネジメントシステム管理責任者 社長は、保安品質マネジメントシステムを管理する管理責任者として管理総括者を任命し、次に掲げる業務に係る責任及び権限を与える。</p> <p>a) プロセスが確立され、実施されるとともに、その実効性が維持されているようにする。 b) 保安品質マネジメントシステムの運用状況及びその改善の必要性について社長に報告する。 c) 健全な安全文化を育成し、及び維持することにより、原子力の安全の確保についての認識が向上するようにする。 d) 関係法令を遵守する。</p>	<p>相互間の業務の手順」とは、部門間で連携が必要な業務のプロセスにおいて、業務(情報の伝達を含む。)が停滞し、断続することなく遂行できる仕組みをいう。 なお、社長は【図3 保安管理組織図】に記載した各管理者の任命、当該管理者が不在の場合の代行者の設置、任命などに関して、管理総括者に「責任、権限及び選・解任標準」を定めさせ、社内通知で周知させる。また、各管理者等には、次のいずれかの方法で、職務を遂行させる。 a) 業務を自ら実行する。 b) 業務実施状況を確認しながら必要な口頭指示を与えて実施させる。 c) 業務の実施方法と確認方法を文書化して指示し、実施させる。</p>
<p>(チ)管理者 (1)社長は、次に掲げる業務を管理監督する地位にある者(以下「管理者」という。)に、当該管理者が管理監督する業務に係る責任及び権限を与える。 a) 個別業務のプロセスが確立され、実施されるとともに、その実効性が維持されているようにする。 b) 要員の個別業務等要求事項についての認識が向上するようにす</p>	<p>5. 5. 2 管理責任者 社長は、本マニュアルに記載された保安品質マネジメントシステムが継続的かつ効果的に実施され、維持されるよう保安品質マネジメントシステムを管理する責任者(以下、「管理責任者」という。)を管理層の中から任命し、次に掲げる業務に係る責任及び権限を与える。 a) 保安品質マネジメントシステムに必要なプロセスの確立、実施及びその有効性の継続的な改善を確実にする。 b) 保安品質マネジメントシステムのパフォーマンスを含む実施状況及び改善の必要性の有無について社長に報告する。 c) 健全な安全文化を育成し、及び維持することにより、原子力安全の確保についての認識が向上するようにする。 d) 組織全体にわたって、関係法令の遵守についての認識を高めることを確実にする。</p>
<p>5. 5. 3 管理者 (1)社長は、次に掲げる業務を管理監督する地位にある各部課長等に、管理者として管理監督する業務に係る責任及び権限を与える。管理者の責任と権限については、「責任、権限及び選・解任標準」に定める。 (「管理者」とは、職務権限を示す文書において、管理者として責任及び権限を付与されている者をいう。)なお、管理者に代わり、個別業務のプロセスを管理する責任者を置いて、その業務を行わせることがで</p>	<p>相互間の業務の手順」とは、部門間で連携が必要な業務のプロセスにおいて、業務(情報の伝達を含む。)が停滞し、断続することなく遂行できる仕組みをいう。 なお、社長は【図3 保安管理組織図】に記載した各管理者の任命、当該管理者が不在の場合の代行者の設置、任命などに関して、管理総括者に「責任、権限及び選・解任標準」を定めさせ、社内通知で周知させる。また、各管理者等には、次のいずれかの方法で、職務を遂行させる。 a) 業務を自ら実行する。 b) 業務実施状況を確認しながら必要な口頭指示を与えて実施させる。 c) 業務の実施方法と確認方法を文書化して指示し、実施させる。</p>

<p>第7号 加工施設の保安のための業務に係る 品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (事業許可)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定19)</p>
<p>る。</p> <p>c) 個別業務の実施状況に関する評価を行う。</p> <p>d) 健全な安全文化を育成し、及び維持する。</p> <p>e) 関係法令を遵守する。</p> <p>(2) 管理者は、(1)の責任及び権限の範囲において、原子力の安全のためのリーダーシップを発揮し、次に掲げる事項を確実に実施する。</p> <p>a) 保安品質目標を設定し、その目標の達成状況を確認するため、業務の実施状況を監視測定する。</p> <p>b) 要員が、原子力の安全に対する意識を向上し、かつ、原子力の安全への取組を積極的に進める。</p> <p>c) 原子力の安全に係る意思決定の理由及びその内容を、関係する要員に確実に伝達する。</p> <p>d) 常に問いかける姿勢及び学習する姿勢を要員に定着させるとともに、要員が、積極的に原子力施設の保安に関する問題の報告を行うようにする。</p> <p>e) 要員が、積極的に業務の改善に対する貢献を行えるようにする。</p> <p>(3) 管理者は、管理監督する業務に関する自己評価(安全文化についての弱点のある分野及び強化すべき分野に係るものを含む。)を、あらかじめ定められた間隔で行う。</p>	<p>きる。この場合において、当該責任者の責任及び権限は、文書で明確に定める。</p> <p>a) プロセスが確立され、実施されるとともに、有効性を継続的に改善する。</p> <p>b) 業務に従事する要員の、業務・加工施設に対する要求事項についての認識を高める。</p> <p>c) パフォーマンスについて評価する。(「8. 2. 3 プロセスの監視及び測定」参照)</p> <p>d) 健全な安全文化を育成し、及び維持する取組みを促進する。</p> <p>e) 関係法令を遵守する。</p> <p>(2) 管理者は、与えられた責任及び権限の範囲において、原子力安全のためのリーダーシップを発揮し、次に掲げる事項を確実に実施する。</p> <p>a) 保安品質目標を設定し、その目標の達成状況を確認するため、業務のパフォーマンスを監視及び測定する。</p> <p>b) 要員が、原子力安全に対する意識を向上し、かつ、原子力安全への取組を積極的に進める。</p> <p>c) 原子力安全に係る意思決定の理由及びその内容を、関係する要員に確実に伝達する。</p> <p>d) 常に問いかける姿勢及び学習する姿勢を定着させるとともに、要員が、積極的に原子力安全に関する問題の報告を行えるようにする。</p> <p>e) 要員が、積極的に業務の改善に対する貢献を行えるようにする。</p> <p>(3) 管理者は、所掌する業務に関する自己評価をあらかじめ定められた間隔で実施する。また、自己評価には、安全文化についての劣化兆候に係るものを含める。「あらかじめ定められた間隔」とは、保安品質マネジメントシステムの実効性の維持及び継続的な改善のために保安活動として取り組む必要がある課題並びに当該品質マネジメントシステムの変更を考慮に入れて設定された間隔をいい、「定期評価標準」に定める。</p>
<p>(リ) 組織の内部の情報の伝達</p> <p>社長は、組織の内部の情報が適切に伝達される仕組みが確立されているようにするとともに、保安品質マネジメントシステムの実効性に関する情報が確実に伝達されるようにする。</p>	<p>5. 5. 4 内部コミュニケーション</p> <p>社長は、保安品質マネジメントシステムの有効性を維持するために、情報交換を含む内部コミュニケーションを図れるように、マネジメントレビュー会議、月例保安報告会、安全衛生委員会を設置する。組織の内部の情報が適切に伝達される仕組みが確立されているようにするとともに、保安</p>

<p>第7号 加工施設の保安のための業務に係る 品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (事業許可)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 19)</p>
<p>(ヌ) マネジメントレビュー 社長は、保安品質マネジメントシステムの実効性を評価するとともに、改善の機会を得て、保安活動の改善に必要な措置を講ずるため、保安品質マネジメントシステムの評価(以下「マネジメントレビュー」という。)を、あらかじめ定められた間隔で行う。</p>	<p>品質マネジメントシステムの実効性に関する情報が確実に伝達されるようにする。〔組織の内部の情報が適切に伝達される仕組みが確立されているようにする〕とは、保安品質マネジメントシステムの運営に必要なコミュニケーションが必要に応じて行われる場や仕組みを決め、実行することをいう。 マネジメントレビュー会議に関しては、「5. 6 マネジメントレビュー」、保安規定、「マネジメントレビュー標準」に定める。安全衛生委員会に関しては、保安規定及び「安全衛生委員会標準」にその審議内容等に関して定める。また、月例保安報告会は、核燃料取扱主任者、管理総括者から、社長への保安活動の状況を報告する会議であり、「月例保安報告会標準」に、その運用を定める。</p>
<p>(ソ) マネジメントレビュー 社長は、以下のとおり、マネジメントレビュー会議を開催する。なお、詳細は、「マネジメントレビュー標準」に定める。 (1) 目的 社長は、組織の保安品質マネジメントシステムが引き続き適切、妥当、かつ有効であることを確実にするためにマネジメントレビュー会議を開催する。 (2) 開催頻度 年1回以上、開催する。 (3) 内容 保安品質マネジメントシステムをレビューする。このレビューでは、保安品質マネジメントシステム改善の機会の評価、並びに保安品質方針及び保安品質目標を含む保安品質マネジメントシステム変更の必要性の評価も行う。 (4) 出席者 社長は、マネジメントレビュー会議に、管理責任者、核燃料取扱主任者、東海工場長及び各部長を出席させる。 (5) 事務手続き等 安全・品質保証部長は、マネジメントレビュー会議の事務局を行い、本マネジメントレビューの結果の記録を維持する。 (6) 必要な改善の実施</p>	<p>5. 6 マネジメントレビュー 5. 6. 1 一般 社長は、以下のとおり、マネジメントレビュー会議を開催する。なお、詳細は、「マネジメントレビュー標準」に定める。 (1) 目的 社長は、組織の保安品質マネジメントシステムが引き続き適切、妥当、かつ有効であることを確実にするためにマネジメントレビュー会議を開催する。 (2) 開催頻度 年1回以上、開催する。 (3) 内容 保安品質マネジメントシステムをレビューする。このレビューでは、保安品質マネジメントシステム改善の機会の評価、並びに保安品質方針及び保安品質目標を含む保安品質マネジメントシステム変更の必要性の評価も行う。 (4) 出席者 社長は、マネジメントレビュー会議に、管理責任者、核燃料取扱主任者、東海工場長及び各部長を出席させる。 (5) 事務手続き等 安全・品質保証部長は、マネジメントレビュー会議の事務局を行い、本マネジメントレビューの結果の記録を維持する。 (6) 必要な改善の実施</p>

<p>第7号 加工施設の保安のための業務に係る 品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (事業許可)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定 19)</p>
<p>(ル) マネジメントレビューに用いる情報 保安に係る組織は、マネジメントレビューにおいて、少なくとも次に掲げる情報を報告する。 a) 内部保安監査の結果 b) 組織の外部の者の意見(外部監査(安全文化の外部評価を含む。))の結果(外部監査を受けた場合に限る。)、地域住民の意見、原子力規制委員会の意見等を含む。 c) プロセスの運用状況 d) 使用前事業者検査及び定期事業者検査(以下「使用前事業者検査等」という。)並びに自主検査等の結果 e) 保安品質目標の達成状況 f) 健全な安全文化の育成及び維持の状況(内部保安監査による安全文化の育成及び維持の取組状況に係る評価の結果並びに管理者による安全文化についての弱点のある分野及び強化すべき分野に係る自己評価の結果を含む。) g) 関係法令の遵守状況 h) 不適合並びに是正処置及び未然防止処置の状況(組織の内外で得られた知見(技術的な進歩により得られたものを含む。))並びに発生した不適合その他の事象から得られた教訓を含む。) i) 従前のマネジメントレビューの結果を受けて講じた措置 j) 保安品質マネジメントシステムに影響を及ぼすその他の変更 k) 部門又は要員からの改善のための提案 l) 資源の妥当性 m) 保安活動の改善のために講じた措置(保安品質方針に影響を与えるおそれのある組織の内外の課題を明確にし、当該課題に取り組みむことを含む。)の実効性</p>	<p>安全・品質保証部長は、「5. 6. 3 マネジメントレビューからのアウトプット」からの改善事項に関する処置を必要な場合には、「保安是正・予防処置標準」に従い管理する。</p> <p>5. 6. 2 マネジメントレビューへのインプット マネジメントレビュー会議にインプットする内容は、以下のとおりとする。マネジメントレビューのインプットの報告は、管理総括者又は管理総括者が指名する者が行い、「マネジメントレビュー標準」に定める。 (1) 保安品質目標の達成状況 (2) 内部保安監査計画・結果 (3) 外部監査(安全文化の外部評価を含む。)を受けた場合の結果、地域住民の意見、原子力安全規制当局の意見等を含む原子力安全の達成に関する利害関係者の意見(「外部監査」とは、原子力事業者等が外部の組織又は者から監査、評価を受けることをいう。) (4) プロセスの運用状況(「プロセスの運用状況」とは、「品質マネジメントシステム要求事項 JIS Q 9001 (ISO9001)」(以下「JIS Q9001」という。))の「プロセスのパフォーマンス並びに製品及びサービスの適合」の状況及び「プロセスの監視測定で得られた結果」に相当するものを含む。 (5) 使用前事業者検査及び定期事業者検査(以下「使用前事業者検査等」という。)及び自主検査等の結果 (6) 組織の内外で得られた知見(技術的な進歩により得られたものを含む。))並びに発生した不適合その他の事象から得られた教訓を含む不適合、是正処置及び未然防止の状況 (7) 内部保安監査による健全な安全文化を育成及び維持する取組みの状況に係る評価の結果並びに自己評価における安全文化についての劣化兆候に係る評価結果を含む安全文化を育成、及び維持するための取組みの実施状況 (8) 関係法令の遵守状況 (9) 前回までのマネジメントレビュー会議の結果に対するフォローアップ (10) 保安品質マネジメントシステムに影響を及ぼす可能性のある変更 (11) 改善のための提案 (12) 資源の妥当性</p>

<p>第7号 加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (事業許可)</p>	<p>保安品質保証計画書(改定19)</p>
<p>(ア) マネジメントレビューの結果を受けて行う措置 (1) 社長は、マネジメントレビューの結果を受けて、少なくとも次に掲げる事項について決定する。 a) 保安品質マネジメントシステム及びプロセスの実効性の維持に必要な改善 b) 個別業務に関する計画及び個別業務の実施に関連する保安活動の改善 c) 保安品質マネジメントシステムの実効性の維持及び継続的な改善のために必要な資源 d) 健全な安全文化の育成及び維持に関する改善(安全文化についての弱点のある分野及び強化すべき分野が確認された場合における改善策の検討を含む。) e) 関係法令の遵守に関する改善 (2) 保安に係る組織は、マネジメントレビューの結果の記録を作成し、これを管理する。 (3) 保安に係る組織は、(1)の決定をした事項について、必要な措置を講ずる。</p>	<p>(13) 保安活動の改善のために講じた処置(保安品質方針に影響を与えるおそれのある組織の内外の課題を明確にし、当該課題に取り組むことを含む。)の有効性</p> <p>5. 6. 3 マネジメントレビューからのアウトプット マネジメントレビュー会議からのアウトプットには、次の事項に関する決定及び処置すべてを含むものとする。 a) 保安品質マネジメントシステム及びそのプロセスの有効性の維持に必要な改善(改善の機会を得て実施される組織の業務遂行能力を向上させるための活動をいう。) b) 業務の計画及び実施に係わる保安活動の改善 c) 資源の必要性(人的資源を含めた各資源の適性配分) d) 健全な安全文化の育成及び維持に関する改善(安全文化についての劣化兆候が確認された場合における改善策の検討を含む。) e) 関係法令の遵守に関する改善</p>
<p>ハ. 資源の管理 (イ) 資源の確保 保安に係る組織は、原子力の安全を確実なものにするために必要な次に掲げる資源を標準書に定め、これを確保し、及び管理する。 a) 要員 b) 個別業務に必要な施設、設備及びサービスの体系 c) 作業環境(作業場所の放射線量、温度、照度、狭小の程度等の作業に影響を及ぼす可能性がある事項を含む。) d) その他必要な資源</p>	<p>6. 資源の運用管理 6. 1 資源の提供 管理総括者は、「6. 2 人的資源」～「6. 4 作業環境」のとおり、原子力安全を確実なものにするために必要な次の事項に関する資源を定め、これを確保し、及び管理する。「(資源を定め)」とは、本保安品質マネジメントシステム計画の事項を実施するために必要な資源を特定した上で、組織の内部で保持すべき資源と組織の外部から調達できる資源(組織の外部から調達する者を含む。)とを明確にし、それを定めていることをいう。 (1) 人的資源 (2) インフラストラクチャ(JIS Q9001の「インフラストラクチャ」を</p>