

熊原第21-003号
令和3年2月15日

原子力規制委員会 殿

神奈川県横浜市鶴見区鶴見中央四丁目33番5号
原子燃料工業株式会社
代表取締役社長 北川 健一

核燃料物質の加工施設の変更に関する
設計及び工事の計画についての認可申請書

核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第16条の2第1項の規定に基づき、加工施設の変更に関する設計及び工事の計画について、別紙のとおり認可を申請します。

別 紙

一、名称及び住所並びに代表者の氏名

名 称 原子燃料工業株式会社
 住 所 神奈川県横浜市鶴見区鶴見中央四丁目33番5号
 代表者氏名 代表取締役社長 北川 健一

二、加工施設の変更に関する事業所の名称及び所在地

名 称 原子燃料工業株式会社 熊取事業所
 所 在 地 大阪府泉南郡熊取町朝代西一丁目950番地

三、加工施設の変更に係る設計及び工事の方法

新規制基準に基づいた核燃料物質の加工の事業の変更許可（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可）に係る加工施設の変更として、以下に示す施設の設計及び工事の方法について申請する。

なお、表中の変更内容欄を「変更なし」としているものは、本申請において工事を行うことなく新規制基準への適合性の確認を行うものを示す。加工事業変更許可における施設名称には、加工事業変更許可申請書に示した安全機能を有する施設の名称を示す。建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名欄の管理番号に※を付した施設は、先行申請した設計及び工事の計画（第1次申請～第4次申請）において、全部又は一部の条項について適合性を確認しているものを示す。

○成型施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|------------------|------------------------------|---------|------|------------------|---------------------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第2加工棟 | 第2加工棟 — | {1002}* | 改造 | 1 | 第2加工棟 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト — | {2042} | 改造 | 1台 | 粉末調整設備 粉末缶昇降リフト |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 — | {2043} | 改造 | 1台 | 粉末調整設備 粉末缶移載機 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 — | {2044} | 改造 | 1台 | 粉末調整設備 粉末投入機 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 — | {2045} | 改造 | 1台 | 粉末調整設備 粉末混合機 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 | {2046} | 変更なし | 1台 | 搬送設備（粉末） 粉末搬送機（粉末搬送容器） |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト | {2047} | 改造 | 1台 | 搬送設備（粉末） 粉末搬送機（粉末搬送容器） |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 | {2048} | 改造 | 1台 | 粉末調整設備 供給瓶 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | プレス No. 2-1 — | {2050} | 改造 | 1台 | 圧縮成型設備 プレス |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 | {2051} | 改造 | 1台 | 焙焼設備 研磨屑乾燥機 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼炉 No. 2-1 破砕装置 | {2052} | 改造 | 1台 | 焙焼設備 破砕装置 |

○成型施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|--------------------|--|----------|------|------------------|-------------------------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード | {2053} | 改造 | 1台 | 焙焼設備 粉末取扱フード |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 | {2054} | 改造 | 1台 | 焙焼設備 粉末取扱機 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 | {2055} | 改造 | 1台 | 焙焼設備 焙焼炉 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 計量設備架台 No. 4 — | {2057} | 変更なし | 1台 | 検査設備 計量設備架台 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペ レット搬送装置 圧粉ペレット搬送部 | {2058} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装 置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペ レット搬送装置 圧粉ペレット抜取部 | {2059} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装 置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペ レット搬送装置 圧粉ペレット移載部 | {2060} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装 置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬 送装置 ボート搬送装置部 | {2061} | 改造 | 1台 | 搬送設備 (ペレット) ボート搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬 送装置 段積装置部 | {2062} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (ペレット) ボート搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 有軌道搬送装置 — | {2063} | 改造 | 1台 | 焼結設備 有軌道搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 連続焼結炉 No. 2-1 — | {2064} | 改造 | 1台 | 焼結設備 連続焼結炉 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 自動窒素ガス切替機構(窒素ガ ス配管含む) — | {2064-2} | 改造 | 1式 | 自動窒素ガス切替機構 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 空気混入防止機構 — | {2064-3} | 変更なし | 1式 | 空気混入防止機構 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 失火検知機構 — | {2064-4} | 改造 | 1式 | 失火検知機構 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 過加熱防止機構 — | {2064-5} | 改造 | 1式 | 過加熱防止機構 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 冷却水圧力低下検知機構 — | {2064-6} | 改造 | 1式 | 冷却水圧力低下検知機 構 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 圧力逃がし機構 — | {2064-7} | 変更なし | 1式 | 圧力逃がし機構 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 可燃性ガス配管 — | {2064-8} | 改造 | 1式 | 可燃性ガス配管 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 | {2065} | 改造 | 1台 | 焼結設備 焼結ボート置台 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 | {2066} | 変更なし | 1台 | 焼結設備 焼結ボート置台 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部 | {2067} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (ペレット) ペレット移載機 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部 | {2068} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (ペレット) SUSトレイ保管台 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部 | {2069} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (ペレット) SUSトレイ保管台 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 | {2070} | 改造 | 1台 | 研磨設備 ペレット供給機 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 | {2071} | 改造 | 1台 | 研磨設備 センタレス研削設備 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機 | {2072} | 変更なし | 1台 | 研磨設備 ペレット乾燥機 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペ レット移載装置 ペレット検査台部 | {2073} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (ペレット) ペレット検査台 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペ レット移載装置 ペレット移載部 | {2074} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (ペレット) ペレット移載装置 |

○成型施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | | 加工事業変更許可における施設名称 |
|--|--|--------|------|----|-------------------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット採取部 | {2075} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (ペレット) ペレット移載装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No.1部 | {2076} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No.2部 | {2077} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 目視検査部 | {2078} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部 | {2079} | 改造 | 1台 | 搬送設備 (ペレット) 波板移載装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 波板移載部 | {2080} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (ペレット) 波板移載装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置 | {2081} | 改造 | 1台 | 研磨設備 研磨屑回収装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | センタレス研削装置 No.2-1 研削液タンク | {2082} | 変更なし | 1台 | 研磨設備 研削液タンク |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | センタレス研削装置 No.2-1 配管 | {2083} | 変更なし | 1式 | 研磨設備 配管 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 計量設備架台 No.7 — | {2084} | 変更なし | 1台 | 検査設備 計量設備架台 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット検査室 | ペレット検査台 No.1 — | {2085} | 改造 | 1台 | 検査設備 ペレット検査台 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室、第2-2ペレット室、第2-1混合室、第2-2混合室 | 焙焼炉 No.2-1 運搬台車 — | {2087} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (粉末) 運搬台車 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット検査室、第2-1ペレット室、第2-2ペレット室、第2-1混合室、第2-2混合室 | スクラップ保管ラック F型運搬台車 — | {2089} | 改造 | 1台 | 搬送設備 (ペレット) 運搬台車 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット検査室、第2-1ペレット室、第2-2ペレット室、第2-1混合室、第2-2混合室 | ペレット運搬台車 No.3 — | {2090} | 改造 | 1台 | 搬送設備 (ペレット) 運搬台車 |

○被覆施設

| 設置場所 | 設備・機器名称 機器名 | | | | 加工事業変更許可における施設名称 |
|---------------------|-------------------------------|--------|------|----|--------------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | X線透過試験機 No.1 — | {3032} | 改造 | 1台 | 検査設備 X線透過試験機 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入部 | {3033} | 変更なし | 1台 | 検査設備 ヘリウムリーク試験機 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験部 | {3034} | 変更なし | 1台 | 検査設備 ヘリウムリーク試験機 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送 (B) 部 | {3035} | 改造 | 1台 | 検査設備 燃料棒検査台 |

○被覆施設

| 設置場所 | 設備・機器名称 機器名 | | | | 加工事業変更許可における施設名称 |
|----------------------|-----------------------------------|------------------------|------|-----|-----------------------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒検査室 | 燃料棒検査台 No. 1 石定盤部 | {3036} | 変更なし | 1台 | 検査設備 燃料棒検査台 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒検査室 | 燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送 (C) 部 | {3037} | 変更なし | 1台 | 検査設備 燃料棒検査台 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No. 4 ストックコンベア (1) 部 | {3038} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 4 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No. 4 燃料棒移載 (3) 部 | {3039} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 4 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒移載 (4) 部 | {3040} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒置台 (1) 部 | {3041} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒置台 (2) 部 | {3042} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア (1) 部 | {3043} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア (2) 部 | {3044} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No. 6 燃料棒移載 (5) 部 | {3045} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 6 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No. 6 ストックコンベア (2) 部 | {3046} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 6 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No. 6 燃料棒移載 (6) 部 | {3047} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 6 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒加工室 | ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット保管箱置台部 | {3001}* [*] | 改造 | 1台 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒加工室 | ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット保管箱搬送部 | {3002}* [*] | 改造 | 1台 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒加工室 | ペレット編成挿入機 No. 1 波板移載部 | {3003}* [*] | 改造 | 1台 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒加工室 | ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット編成挿入部 | {3004}* [*] | 改造 | 1台 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒加工室 | 燃料棒解体装置 No. 1 — | {3006}* [*] | 改造 | 1台 | ペレット編成挿入装置 燃料棒解体装置 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒加工室 | 燃料棒トレイ置台 — | {3007}* [*] | 改造 | 1台 | 脱ガス設備 燃料棒トレイ置台 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒加工室 | 脱ガス設備 No. 1 真空加熱炉部 | {3008}* [*] | 改造 | 1台 | 脱ガス設備 脱ガス装置 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒加工室 | 燃料棒トレイ — | {3008-2}* [*] | 変更なし | 20個 | 燃料棒トレイ |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒加工室 | 脱ガス設備 No. 1 運搬台車 | {3009}* [*] | 改造 | 1台 | 脱ガス設備 脱ガス装置 |
| 第2加工棟 第2-1 燃料棒加工室 | 第二端栓溶接設備 No. 1 燃料棒搬送 No. 1-1 部 | {3010}* [*] | 改造 | 1台 | 第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置 |

○被覆施設

| 設置場所 | 設備・機器名称 機器名 | | | | 加工事業変更許可における施設名称 |
|--------------------------------|---------------------------------|----------|------|----|---------------------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-1部 | {3011}** | 改造 | 1台 | 第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-2部 | {3012}** | 改造 | 1台 | 第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-2部 | {3013}** | 改造 | 1台 | 第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載(1)部 | {3014}** | 改造 | 1台 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No.1 被覆管コンベア部 | {3015}** | 変更なし | 1台 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No.1 除染コンベア部 | {3016}** | 変更なし | 1台 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒トレイ移載部 | {3017}** | 改造 | 1台 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No.2 燃料棒移送装置(A) | {3018}** | 変更なし | 1台 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.2 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No.3 燃料棒移載装置(2) | {3019}** | 変更なし | 1台 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.3 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | ペレット検査台 No.2 | {3020}** | 改造 | 1台 | 検査設備 ペレット検査台 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室、第2-2燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No.8 被覆管コンベア No.8-1部 | {3021}** | 変更なし | 1台 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.8 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室、第2-2燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No.8 燃料棒移載 No.8-1部 | {3022}** | 変更なし | 1台 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.8 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室、第2-2燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No.8 燃料棒移載 No.8-2部 | {3023}** | 変更なし | 1台 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.8 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | ペレット一時保管台 | {3024}** | 改造 | 1台 | ペレット編成挿入設備 ペレット一時保管台 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | ペレット検査装置 No.5 | {3025}** | 改造 | 1台 | ペレット編成挿入設備 ペレット検査装置 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | ペレット編成挿入機 No.2-1 ペレット保管箱搬送部 | {3026}** | 改造 | 1台 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | ペレット編成挿入機 No.2-1 ペレット編成挿入部 | {3027}** | 改造 | 1台 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | 燃料棒解体装置 No.2 | {3028}** | 改造 | 1台 | ペレット編成挿入設備 燃料棒解体装置 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | 計量設備架台 No.9 | {3029}** | 変更なし | 1台 | 検査設備 計量設備架台 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | 計量設備架台 No.10 | {3030}** | 変更なし | 1台 | 検査設備 計量設備架台 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室、第2-1燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No.9 | {3031}** | 変更なし | 1台 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.9 |

○組立施設

| 設置場所 | 設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|--|----------------------------|--------|------|------------------|------------------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.1 燃料棒挿入装置 (1) | {4001} | 変更なし | 1台 | 組立設備 燃料棒挿入装置 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.2 燃料棒挿入装置 (1) | {4002} | 変更なし | 1台 | 組立設備 燃料棒挿入装置 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.1 組立定盤部 | {4003} | 変更なし | 1台 | 組立設備 組立機 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.1 スウェーピング部 | {4004} | 変更なし | 1台 | 組立設備 組立機 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.2 組立定盤部 | {4005} | 変更なし | 1台 | 組立設備 組立機 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.2 スウェーピング部 | {4006} | 変更なし | 1台 | 組立設備 組立機 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 燃料集合体取扱機 No.1 | {4007} | 改造 | 1台 | 組立設備 燃料集合体取扱機 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 堅型定盤 No.1 | {4008} | 改造 | 1台 | 集合体検査設備 堅型定盤 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 燃料集合体外観検査装置 No.1 | {4009} | 改造 | 1台 | 集合体検査設備 燃料集合体外観検査装置 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (D) 部 | {4010} | 変更なし | 1台 | 検査設備 立会検査定盤 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 立会検査定盤 No.1 石定盤部 | {4011} | 変更なし | 1台 | 検査設備 立会検査定盤 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (E) 部 | {4012} | 変更なし | 1台 | 検査設備 立会検査定盤 |
| 第2加工棟 第2-1組立室、第2集合体保管室 | 2 ton 天井クレーン No.1 | {4013} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (燃料集合体) 天井クレーン |
| 第2加工棟 第2梱包室、第2集合体保管室 | 2.8 ton 天井クレーン | {4014} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (燃料集合体) 天井クレーン |
| 第2加工棟 第2-1組立室、第2-1燃料棒検査室、第2燃料棒保管室、第2部品室、第2梱包室、第2輸送容器保管室 | 燃料棒運搬台車 No.1 | {4015} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒運搬台車 |

○核燃料物質の貯蔵施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|----------------|--------------------------|---------|------|------------------|----------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第1加工棟 | 第1加工棟 | {1001}※ | 改造 | 1 | 第1加工棟 |
| 第1加工棟 第2加工棟 | 粉末輸送容器 | {5006} | 変更なし | 1式 | 粉末輸送容器 |
| 第1加工棟 第2加工棟 | ペレット輸送容器 | {5007} | 変更なし | 1式 | ペレット輸送容器 |

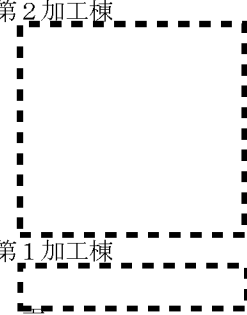

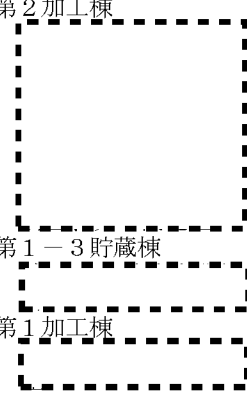
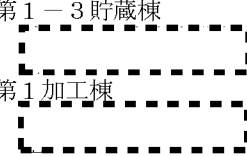
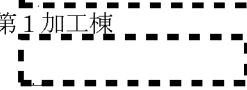



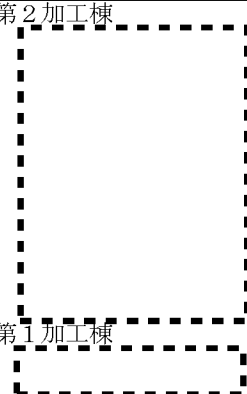





○核燃料物質の貯蔵施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | | 加工事業変更許可における施設名称 |
|----------------|---------------------------------|---------|------|----|---------------------------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第1加工棟 第2加工棟 | 集合体輸送容器 | {5008} | 変更なし | 1式 | 集合体輸送容器 |
| 第2加工棟 | スクラップ保管ラックF型 No. 2-1 — | {5036} | 改造 | 1台 | ペレットスクラップ一時保管設備 スクラップ保管ラックF型 |
| 第2加工棟 | スクラップ保管ラックD型 No. 2-1 — | {5037} | 改造 | 1台 | 粉末スクラップ一時保管設備 スクラップ保管ラックD型 |
| 第2加工棟 | スクラップ保管ラックE型 No. 2-1 — | {5038} | 改造 | 1台 | 粉末スクラップ一時保管設備 スクラップ保管ラックE型 |
| 第2加工棟 | ペレット保管ラックD型 No. 2-1 — | {5039} | 改造 | 1台 | ペレット一時保管設備 ペレット保管ラックD型 |
| 第2加工棟 | ペレット搬送設備No. 3 ペレット保管箱台車 | {5042} | 変更なし | 1台 | 搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備No. 3 |
| 第2加工棟 | ペレット搬送設備No. 3 ペレット保管箱台車No. 1 | {5043} | 変更なし | 1台 | 搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備No. 3 |
| 第2加工棟 | ペレット搬送設備No. 3 ペレット保管箱台車No. 2 | {5044} | 変更なし | 1台 | 搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備No. 3 |
| 第2加工棟 | ペレット搬送設備No. 4 ペレットリフター | {5045} | 改造 | 1台 | 搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備No. 4 |
| 第2加工棟 | ペレット搬送設備No. 4 ペレット保管箱受台 | {5046} | 変更なし | 1台 | 搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備No. 4 |
| 第2加工棟 | ペレット保管ラックE型リフター — | {5048} | 改造 | 1台 | 搬送設備(ペレット) ペレット保管ラックE型リフター |
| 第2加工棟 | 第2-2燃料集合体保管区域 — | {5056} | 変更なし | 1 | 燃料集合体保管区域 第2-2燃料集合体保管区域 |
| 第2加工棟 | 第2-3燃料集合体保管区域 — | {5057} | 変更なし | 1 | 燃料集合体保管区域 第2-3燃料集合体保管区域 |
| 第2加工棟 | 第2-1燃料集合体保管区域 — | {5058} | 改造 | 1 | 燃料集合体保管区域 第2-1燃料集合体保管区域 |
| 第2加工棟 | 第2-4燃料集合体保管区域 — | {5059} | 改造 | 1 | 燃料集合体保管区域 第2-4燃料集合体保管区域 |
| 第2加工棟 | 5ton天井クレーン — | {5060} | 変更なし | 1台 | 搬送設備 天井クレーン |
| 第2加工棟 | 分析試料保管棚 — | {5061} | 新設 | 1台 | 分析試料貯蔵設備 試料保管棚 |
| 第2加工棟 | 開発試料保管棚 — | {5062} | 改造 | 1台 | 開発試料貯蔵設備 試料保管棚 |
| 第2加工棟 | 輸送容器搬送コンベアNo. 1-1 — | {5011}* | 変更なし | 1台 | 搬送設備(搬出入装置) 輸送容器搬送コンベア |

○核燃料物質の貯蔵施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 |
|-------|-------------------------------|--------------------------|----|---------------------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | |
| 第2加工棟 | 輸送容器搬送コンベアNo. 1-2 | {5012}* 改造 | 1台 | 搬送設備(搬出入装置) 輸送容器搬送コンベア |
| 第2加工棟 | 粉末缶移載装置No. 1-1 | {5015}* 変更なし | 1台 | 搬送設備(搬出入装置) 粉末缶移載装置 |
| 第2加工棟 | 粉末缶移載装置No. 1-2 | {5016}* 変更なし | 1台 | 搬送設備(搬出入装置) 粉末缶移載装置 |
| 第2加工棟 | 粉末缶搬送コンベアNo. 1 | {5019}* 変更なし | 1台 | 搬送設備(搬出入装置) 粉末缶搬送コンベア |
| 第2加工棟 | 輸送容器搬送コンベアNo. 2-1 | {5013}* 変更なし | 1台 | 搬送設備(搬出入装置) 輸送容器搬送コンベア |
| 第2加工棟 | 輸送容器搬送コンベアNo. 2-2 | {5014}* 改造 | 1台 | 搬送設備(搬出入装置) 輸送容器搬送コンベア |
| 第2加工棟 | 粉末缶移載装置No. 2-1 | {5017}* 変更なし | 1台 | 搬送設備(搬出入装置) 粉末缶移載装置 |
| 第2加工棟 | 粉末缶移載装置No. 2-2 | {5018}* 変更なし | 1台 | 搬送設備(搬出入装置) 粉末缶移載装置 |
| 第2加工棟 | 粉末缶搬送コンベアNo. 2 | {5020}* 変更なし | 1台 | 搬送設備(搬出入装置) 粉末缶搬送コンベア |
| 第2加工棟 | 原料保管設備D型 No. 1 | {5030}* 改造 | 1台 | 原料貯蔵設備 原料保管設備D型 |
| 第2加工棟 | 粉末保管パレット | {5030-2}* 変更なし | 1式 | 粉末保管パレット |
| 第2加工棟 | 原料搬送設備 No. 2 粉末スタッカクレーン | {5021}* 変更なし | 1台 | 搬送設備(粉末) 原料搬送設備 |
| 第2加工棟 | 原料搬送設備 No. 2 粉末缶コンベア | {5022}* {5023}* 改造 | 2台 | 搬送設備(粉末) 原料搬送設備 |
| 第2加工棟 | 原料搬送設備 No. 2 粉末缶受台 | {5024}* 変更なし | 1台 | 搬送設備(粉末) 原料搬送設備 |
| 第2加工棟 | 原料搬送設備 No. 2 粉末缶台車 | {5025}* 変更なし | 1台 | 搬送設備(粉末) 原料搬送設備 |
| 第2加工棟 | 原料保管設備E型 No. 1 | {5031}* 改造 | 1台 | 原料貯蔵設備 原料保管設備E型 |
| 第2加工棟 | 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 1 | {5026}* 変更なし | 1台 | 搬送設備(粉末) 原料搬送設備 |
| 第2加工棟 | 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 2 | {5027}* 変更なし | 1台 | 搬送設備(粉末) 原料搬送設備 |
| 第2加工棟 | 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 3 | {5028}* 変更なし | 1台 | 搬送設備(粉末) 原料搬送設備 |
| 第2加工棟 | 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 4 | {5029}* 変更なし | 1台 | 搬送設備(粉末) 原料搬送設備 |

○核燃料物質の貯蔵施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 |
|--|------------------------------|-------------------|------------|--------------------------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | |
| 第2加工棟  | 保管容器F型 — | {5001}* 変更なし | 13000 個 | 粉末保管容器 |
| 第1加工棟  | | | | |
| 第2加工棟  | 保管容器F型(中性子吸収板I型内蔵型) — | {5002}* 変更なし | 1800 個 | 粉末保管容器 中性子吸収板 |
| 第1-3貯蔵棟  | | | | |
| 第1加工棟  | | | | |
| 第2加工棟  | ペレット保管ラックB型No.1 — | {5040}* 改造 | 1台 | ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラック B型 |
| 第2加工棟  | ペレット保管パレット — | {5040-2}* 変更なし | 1式 | ペレット保管パレット |
| 第2加工棟  | ペレット搬送設備No.3 ペレットスタッカクレーン | {5041}* 変更なし | 1台 | 搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No.3 |
| 第2加工棟  | 保管容器G型 — | {5004}* 変更なし | 2438 個 | ペレット保管容器 |
| 第1加工棟  | | | | |
| 第2加工棟  | ペレット保管ラックE型 No.2-1 — | {5047}* 改造 | 1台 | ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラック E型 |
| 第2加工棟  | 燃料棒保管ラックB型No.1 — | {5049}* 改造 | 1台 | 燃料棒貯蔵設備 燃料棒保管ラックB 型 |
| 第2加工棟  | 燃料棒保管ラックB型No.2 — | {5050}* 改造 | 1台 | 燃料棒貯蔵設備 燃料棒保管ラックB 型 |
| 第2加工棟  | 燃料棒搬送設備No.7 燃料棒スタッカクレーン | {5052}* 改造 | 1台 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備No.7 |

○核燃料物質の貯蔵施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 |
|-------|--------------------------------|-----------------|----------|-----------------------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | |
| 第2加工棟 | 燃料棒搬送設備 No. 7 燃料棒トレイコンベア | {5051}* 変更なし | 1台 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 7 |
| 第2加工棟 | 保管容器H型 — | {5005}* 変更なし | 718 個 | 燃料棒保管容器 |
| 第2加工棟 | 燃料集集体保管ラックE型 No. 1 — | {5063}* 撤去 | 1台 | 燃料集集体一時保管設備 燃料集集体保管ラックE型 |
| 第2加工棟 | 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No. 2 | {5067}* 撤去 | 2台 | 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No. 2 |
| 第2加工棟 | 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管容器 | {5067-2}* 撤去 | 50個 | 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No. 2 |
| 第1加工棟 | 第1-1貯蔵容器保管設備 第1-1貯蔵容器保管区域 | {5064}* 撤去 | 1 | 第1-1貯蔵容器保管設備 |
| 第1加工棟 | 粉末・ペレット貯蔵容器I型 — | {5066}* 撤去 | 480 個 | 粉末・ペレット貯蔵容器I型 |
| 第1加工棟 | 第1-1燃料集集体保管設備 第1-1燃料集集体保管区域 | {5065}* 撤去 | 1 | 第1-1燃料集集体保管設備 |
| 第1加工棟 | 第1-1輸送物保管区域 — | {5009}* 新設 | 1 | 輸送物保管区域 第1-1輸送物保管区域 |
| 第2加工棟 | 燃料集集体保管ラックC型 No. 1 — | {5053}* 改造 | 1台 | 燃料集集体貯蔵設備 燃料集集体保管ラックC型 |
| 第2加工棟 | 燃料集集体保管ラックC型 No. 2 — | {5054}* 改造 | 1台 | 燃料集集体貯蔵設備 燃料集集体保管ラックC型 |
| 第2加工棟 | 燃料集集体保管ラックD型 No. 1 — | {5055}* 改造 | 1台 | 燃料集集体貯蔵設備 燃料集集体保管ラックD型 |

○放射性廃棄物の廃棄施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 |
|-----------------|---|----------------|----|------------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | |
| 第1廃棄物貯蔵棟 | 第1廃棄物貯蔵棟 — | {1004} 改造 | 1 | 第1廃棄物貯蔵棟 |
| 第3廃棄物貯蔵棟 | 第3廃棄物貯蔵棟 — | {1005} 改造 | 1 | 第3廃棄物貯蔵棟 |
| 第5廃棄物貯蔵棟 | 第5廃棄物貯蔵棟 — | {1006}* 新設 | 1 | 第5廃棄物貯蔵棟 |
| 第2廃棄物貯蔵棟 | 第2廃棄物貯蔵棟 — | {1014}* 撤去 | 1 | 第2廃棄物貯蔵棟 |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 気体廃棄設備 No. 1 系統 I (部 屋排気系統) 排風機 (301-F) | {6001} 変更なし | 1台 | 排風機 |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 気体廃棄設備 No. 1 系統 II (部 屋排気系統) 排風機 (302-F) | {6002} 変更なし | 1台 | 排風機 |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 気体廃棄設備 No. 1 系統 III (部 屋排気系統) 排風機 (303-F) | {6003} 変更なし | 1台 | 排風機 |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 気体廃棄設備 No. 1 系統 IV (部 屋排気系統) 排風機 (304-F) | {6004} 変更なし | 1台 | 排風機 |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 気体廃棄設備 No. 1 系統 V (局 所排気系統) 排風機 (305-F) | {6005} 変更なし | 1台 | 排風機 |

○放射性廃棄物の廃棄施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|------------------|---|--------|------|------------------|---|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅵ (局所排気系統) 排風機 (306-F) | {6006} | 変更なし | 1台 | 排風機 |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ (部屋排気系統) 排風機 (307-F) | {6007} | 変更なし | 1台 | 排風機 |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ (局所排気系統) 排風機 (308-F) | {6008} | 変更なし | 1台 | 排風機 |
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ (部屋排気系統) フィルタユニット (FU-401) | {6009} | 変更なし | 4台 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) |
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅱ (部屋排気系統) フィルタユニット (FU-402) | {6010} | 変更なし | 1台 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) |
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ (部屋排気系統) フィルタユニット (FU-403) | {6011} | 変更なし | 2台 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) |
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ (部屋排気系統) フィルタユニット (FU-404) | {6012} | 変更なし | 2台 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) |
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅴ (局所排気系統) フィルタユニット (FU-405) | {6013} | 変更なし | 3台 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) |
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅵ (局所排気系統) フィルタユニット (FU-406) | {6014} | 改造 | 2台 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) |
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ (部屋排気系統) フィルタユニット (FU-407) | {6015} | 変更なし | 4台 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) |
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ (局所排気系統) フィルタユニット (FU-408) | {6016} | 変更なし | 3台 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) |
| 第2加工棟 系統Ⅴ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅴ (局所排気系統) フィルタユニット (設備排気用) | {6017} | 改造 | 2台 | 高性能エアフィルタ (設備側) |
| 第2加工棟 系統Ⅵ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅵ (局所排気系統) フィルタユニット (設備排気用) | {6018} | 改造 | 6台 | 高性能エアフィルタ (設備側) |
| 第2加工棟 系統Ⅶ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ (局所排気系統) フィルタユニット (設備排気用) | {6019} | 改造 | 4台 | 高性能エアフィルタ (設備側) |
| 第2加工棟 系統Ⅰ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ (部屋排気系統) ダクト | {6020} | 改造 | 1式 | 排気ダクト (高性能エアフィルタ (フィルタボックス) ~排風機) 排気ダクト (損傷によって、安全機能を維持すべき第1類設備・機器及び避難経路に影響する区間) 排気ダクト (上記以外) |
| 第2加工棟 系統Ⅱ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅱ (部屋排気系統) ダクト | {6021} | 改造 | 1式 | 排気ダクト (高性能エアフィルタ (フィルタボックス) ~排風機) 排気ダクト (損傷によって、安全機能を維持すべき第1類設備・機器及び避難経路に影響する区間) 排気ダクト (上記以外) |

○放射性廃棄物の廃棄施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | | 加工事業変更許可における施設名称 |
|--------------|---------------------------------------|--------|------|-----|---|
| | | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | |
| 第2加工棟 系統Ⅲ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ (部 屋排気系統) ダクト | {6022} | 改造 | 1 式 | 排気ダクト (高性能エ アフィルタ (フィルタ ボックス) ~排風機) 排気ダクト (損傷によ って、安全機能を維持 すべき第1類設備・機 器及び避難経路に影響 する区間) 排気ダクト (上記以外) |
| 第2加工棟 系統Ⅳ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ (部 屋排気系統) ダクト | {6023} | 改造 | 1 式 | 排気ダクト (高性能エ アフィルタ (フィルタ ボックス) ~排風機) 排気ダクト (損傷によ って、安全機能を維持 すべき第1類設備・機 器及び避難経路に影響 する区間) 排気ダクト (上記以外) |
| 第2加工棟 系統Ⅴ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅴ (局 所排気系統) ダクト | {6024} | 改造 | 1 式 | 排気ダクト (高性能エ アフィルタ (フィルタ ボックス) ~排風機) 排気ダクト (損傷によ って、安全機能を維持 すべき第1類設備・機 器及び避難経路に影響 する区間) 排気ダクト (上記以外) |
| 第2加工棟 系統Ⅵ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅵ (局 所排気系統) ダクト | {6025} | 改造 | 1 式 | 排気ダクト (高性能エ アフィルタ (フィルタ ボックス) ~排風機) 排気ダクト (損傷によ って、安全機能を維持 すべき第1類設備・機 器及び避難経路に影響 する区間) 排気ダクト (上記以外) |
| 第2加工棟 系統Ⅶ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ (部 屋排気系統) ダクト | {6026} | 改造 | 1 式 | 排気ダクト (高性能エ アフィルタ (フィルタ ボックス) ~排風機) 排気ダクト (損傷によ って、安全機能を維持 すべき第1類設備・機 器及び避難経路に影響 する区間) 排気ダクト (上記以外) |
| 第2加工棟 系統Ⅷ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ (局 所排気系統) ダクト | {6027} | 改造 | 1 式 | 排気ダクト (高性能エ アフィルタ (フィルタ ボックス) ~排風機) 排気ダクト (損傷によ って、安全機能を維持 すべき第1類設備・機 器及び避難経路に影響 する区間) 排気ダクト (上記以外) |
| 第2加工棟 系統Ⅰ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ (部 屋排気系統) 閉じ込め弁 | {6028} | 変更なし | 1 台 | 閉じ込め弁 |
| 第2加工棟 系統Ⅱ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅱ (部 屋排気系統) 閉じ込め弁 | {6029} | 変更なし | 1 台 | 閉じ込め弁 |
| 第2加工棟 系統Ⅲ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ (部 屋排気系統) 閉じ込め弁 | {6030} | 変更なし | 1 台 | 閉じ込め弁 |
| 第2加工棟 系統Ⅳ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ (部 屋排気系統) 閉じ込め弁 | {6031} | 変更なし | 1 台 | 閉じ込め弁 |

○放射性廃棄物の廃棄施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | 加工事業変更許可における施設名称 | | | |
|-----------------|---|------------------|------|----|----------|
| | | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | |
| 第2加工棟 系統V | 気体廃棄設備 No.1 系統V (局 所排気系統) 閉じ込め弁 | {6032} | 変更なし | 1台 | 閉じ込め弁 |
| 第2加工棟 系統VI | 気体廃棄設備 No.1 系統VI (局 所排気系統) 閉じ込め弁 | {6033} | 改造 | 1台 | 閉じ込め弁 |
| 第2加工棟 系統VII | 気体廃棄設備 No.1 系統VII (部 屋排気系統) 閉じ込め弁 | {6034} | 変更なし | 1台 | 閉じ込め弁 |
| 第2加工棟 系統VIII | 気体廃棄設備 No.1 系統VIII (局 所排気系統) 閉じ込め弁 | {6035} | 変更なし | 1台 | 閉じ込め弁 |
| 第2加工棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.1 系統I 系統 II 系統V (給気系統) 閉じ込め弁 | {6036} | 変更なし | 1台 | 閉じ込め弁 |
| 第2加工棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.1 系統III 系統 VI (給気系統) 閉じ込め弁 | {6036-2} | 変更なし | 1台 | 閉じ込め弁 |
| 第2加工棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.1 系統IV (給 気系統) 閉じ込め弁 | {6036-3} | 変更なし | 1台 | 閉じ込め弁 |
| 第2加工棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.1 系統VII 系統 VIII (給気系統) 閉じ込め弁 | {6036-4} | 変更なし | 1台 | 閉じ込め弁 |
| 第2加工棟 系統I | 気体廃棄設備 No.1 系統I (部 屋排気系統) 閉じ込めダンパー | {6037} | 改造 | 1台 | 閉じ込めダンパー |
| 第2加工棟 系統I | 気体廃棄設備 No.1 系統I (部 屋排気系統) 閉じ込めダンパー (ワンス ルー運転切替用) | {6037-2} | 改造 | 1台 | 閉じ込めダンパー |
| 第2加工棟 系統I | 気体廃棄設備 No.1 系統I (部 屋排気系統) 閉じ込めダンパー (リサイ クル運転切替用) | {6037-3} | 変更なし | 1台 | 閉じ込めダンパー |
| 第2加工棟 系統II | 気体廃棄設備 No.1 系統II (部 屋排気系統) 閉じ込めダンパー | {6038} | 改造 | 1台 | 閉じ込めダンパー |
| 第2加工棟 系統III | 気体廃棄設備 No.1 系統III (部 屋排気系統) 閉じ込めダンパー | {6039} | 改造 | 1台 | 閉じ込めダンパー |
| 第2加工棟 系統IV | 気体廃棄設備 No.1 系統IV (部 屋排気系統) 閉じ込めダンパー | {6040} | 改造 | 1台 | 閉じ込めダンパー |
| 第2加工棟 系統V | 気体廃棄設備 No.1 系統V (局 所排気系統) 閉じ込めダンパー | {6041} | 改造 | 1台 | 閉じ込めダンパー |
| 第2加工棟 系統VI | 気体廃棄設備 No.1 系統VI (局 所排気系統) 閉じ込めダンパー | {6042} | 改造 | 1台 | 閉じ込めダンパー |
| 第2加工棟 系統VII | 気体廃棄設備 No.1 系統VII (部 屋排気系統) 閉じ込めダンパー | {6043} | 改造 | 1台 | 閉じ込めダンパー |
| 第2加工棟 系統VII | 気体廃棄設備 No.1 系統VII (部 屋排気系統) 閉じ込めダンパー (ワンス ルー運転切替用) | {6043-2} | 改造 | 1台 | 閉じ込めダンパー |
| 第2加工棟 系統VII | 気体廃棄設備 No.1 系統VII (部 屋排気系統) 閉じ込めダンパー (リサイ クル運転切替用) | {6043-3} | 変更なし | 1台 | 閉じ込めダンパー |
| 第2加工棟 系統VIII | 気体廃棄設備 No.1 系統VIII (局 所排気系統) 閉じ込めダンパー | {6044} | 改造 | 1台 | 閉じ込めダンパー |
| 第2加工棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.1 系統I 系統 II 系統V (給気系統) 閉じ込めダンパー | {6045} | 改造 | 2台 | 閉じ込めダンパー |

○放射性廃棄物の廃棄施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|----------------------|--|----------|------|------------------|-------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第2加工棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ系統Ⅵ (給気系統) 閉じ込めダンパー | {6045-2} | 改造 | 1台 | 閉じ込めダンパー |
| 第2加工棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ (給気系統) 閉じ込めダンパー | {6045-3} | 改造 | 1台 | 閉じ込めダンパー |
| 第2加工棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ系統Ⅷ (給気系統) 閉じ込めダンパー | {6045-4} | 改造 | 1台 | 閉じ込めダンパー |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ系統Ⅱ系統Ⅴ (給気系統) 給気ユニット (201AC) | {6046} | 変更なし | 1台 | 給気ファン |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ系統Ⅵ (給気系統) 給気ユニット (202AC) | {6046-2} | 変更なし | 1台 | 給気ファン |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ (給気系統) 給気ユニット (203SU) | {6046-3} | 変更なし | 1台 | 給気ファン |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ系統Ⅷ (給気系統) 給気ユニット (204AC) | {6046-4} | 変更なし | 1台 | 給気ファン |
| 第2加工棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ系統Ⅱ系統Ⅴ (給気系統) ダクト | {6047} | 改造 | 1式 | 給気ダクト |
| 第2加工棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ系統Ⅵ (給気系統) ダクト | {6047-2} | 改造 | 1式 | 給気ダクト |
| 第2加工棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ (給気系統) ダクト | {6047-3} | 改造 | 1式 | 給気ダクト |
| 第2加工棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ系統Ⅷ (給気系統) ダクト | {6047-4} | 改造 | 1式 | 給気ダクト |
| 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ系統Ⅱ系統Ⅴ 差圧計 | {6048} | 改造 | 5台 | 負圧計 |
| 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ系統Ⅵ 差圧計 | {6048-2} | 改造 | 3台 | 負圧計 |
| 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ 差圧計 | {6048-3} | 変更なし | 1台 | 負圧計 |
| 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ系統Ⅷ 差圧計 | {6048-4} | 改造 | 5台 | 負圧計 |
| 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1 (系統Ⅰ、系統Ⅱ、系統Ⅴ、給気系統) | {6048-5} | 改造 | 1式 | 気体廃棄設備 No.1 |
| 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1 (系統Ⅲ、系統Ⅵ、給気系統) | {6048-6} | 改造 | 1式 | 気体廃棄設備 No.1 |
| 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1 (系統Ⅳ、給気系統) | {6048-7} | 改造 | 1式 | 気体廃棄設備 No.1 |
| 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1 (系統Ⅶ、系統Ⅷ、給気系統) | {6048-8} | 改造 | 1式 | 気体廃棄設備 No.1 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1-1排風機室 | 気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋排気系統) No.1排風機 | {6049} | 変更なし | 1台 | 排風機 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1-1排風機室 | 気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所排気系統) No.2排風機 | {6050} | 変更なし | 1台 | 排風機 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1-2排風機室 | 気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気系統) No.3排風機 | {6051} | 変更なし | 1台 | 排風機 |

○放射性廃棄物の廃棄施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|------------------------|---|--------|------|------------------|---|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室 | 気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気系統) No.4 排風機 | {6052} | 変更なし | 1 台 | 排風機 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室 | 気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気系統) No.5 排風機 | {6053} | 変更なし | 1 台 | 排風機 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室 | 気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気系統) No.6 排風機 | {6054} | 変更なし | 1 台 | 排風機 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋排気系統) No.1 フィルタユニット | {6055} | 変更なし | 1 台 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所排気系統) No.2 フィルタユニット | {6056} | 変更なし | 1 台 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気系統) No.5 フィルタユニット | {6057} | 変更なし | 1 台 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気系統) No.8 フィルタユニット | {6058} | 改造 | 1 台 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気系統) No.3 フィルタユニット | {6059} | 変更なし | 1 台 | 高性能エアフィルタ (設備側) |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気系統) No.4 フィルタユニット | {6060} | 変更なし | 1 台 | 高性能エアフィルタ (設備側) |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気系統) No.6 フィルタユニット | {6061} | 改造 | 1 台 | 高性能エアフィルタ (設備側) |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気系統) No.7 フィルタユニット | {6062} | 改造 | 1 台 | 高性能エアフィルタ (設備側) |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 系統1 | 気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋排気系統) ダクト | {6063} | 改造 | 1 式 | 排気ダクト (高性能エアフィルタ (フィルタボックス) ~ 排風機、損傷によって、安全機能を維持すべき第2類設備・機器及び避難経路に影響する区間) 排気ダクト (上記以外) |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 系統2 | 気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所排気系統) ダクト | {6064} | 改造 | 1 式 | 排気ダクト (高性能エアフィルタ (フィルタボックス) ~ 排風機、損傷によって、安全機能を維持すべき第2類設備・機器及び避難経路に影響する区間) 排気ダクト (上記以外) |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 系統3 | 気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気系統) ダクト | {6065} | 改造 | 1 式 | 排気ダクト (高性能エアフィルタ (フィルタボックス) ~ 排風機、損傷によって、安全機能を維持すべき第2類設備・機器及び避難経路に影響する区間) 排気ダクト (上記以外) |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 系統4 | 気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気系統) ダクト | {6066} | 改造 | 1 式 | 排気ダクト (高性能エアフィルタ (フィルタボックス) ~ 排風機、損傷によって、安全機能を維持すべき第2類設備・機器及び避難経路に影響する区間) 排気ダクト (上記以外) |

○放射性廃棄物の廃棄施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | | 加工事業変更許可における施設名称 |
|--------------------------------------|--|----------|------|-----|------------------|
| | | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 系統1 | 気体廃棄設備 No.2 系統1 (部 屋排気系統) 閉じ込め弁 | {6067} | 変更なし | 1 台 | 閉じ込め弁 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 系統2 | 気体廃棄設備 No.2 系統2 (局 所排気系統) 閉じ込め弁 | {6068} | 変更なし | 1 台 | 閉じ込め弁 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 系統3 | 気体廃棄設備 No.2 系統3 (局 所排気系統) 閉じ込め弁 | {6069} | 変更なし | 1 台 | 閉じ込め弁 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 系統4 | 気体廃棄設備 No.2 系統4 (局 所排気系統) 閉じ込め弁 | {6070} | 変更なし | 1 台 | 閉じ込め弁 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.2 系統1 系統 2 系統3 系統4 (給気系統) 閉じ込め弁 | {6071} | 変更なし | 1 台 | 閉じ込め弁 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.2 系統4 (急 冷塔給気) 閉じ込め弁 | {6071-2} | 変更なし | 1 台 | 閉じ込め弁 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.2 系統3 (フ ィルタ冷却給気) 閉じ込め弁 | {6071-3} | 変更なし | 1 台 | 閉じ込め弁 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.2 系統1 系統 2 系統3 系統4 (自然給気) 閉じ込め弁 | {6071-4} | 変更なし | 6 台 | 閉じ込め弁 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 系統1 | 気体廃棄設備 No.2 系統1 (部 屋排気系統) 閉じ込めダンパー | {6072} | 改造 | 1 台 | 閉じ込めダンパー |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 系統2 | 気体廃棄設備 No.2 系統2 (局 所排気系統) 閉じ込めダンパー | {6073} | 改造 | 1 台 | 閉じ込めダンパー |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 系統3 | 気体廃棄設備 No.2 系統3 (局 所排気系統) 閉じ込めダンパー | {6074} | 変更なし | 1 台 | 閉じ込めダンパー |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 系統4 | 気体廃棄設備 No.2 系統4 (局 所排気系統) 閉じ込めダンパー | {6075} | 変更なし | 1 台 | 閉じ込めダンパー |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.2 系統1 系統 2 系統3 系統4 (給気系統) 閉じ込めダンパー | {6076} | 改造 | 1 台 | 閉じ込めダンパー |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.2 系統4 (急 冷塔給気) 閉じ込めダンパー | {6076-2} | 変更なし | 1 台 | 閉じ込めダンパー |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.2 系統3 (フ ィルタ冷却給気) 閉じ込めダンパー | {6076-3} | 変更なし | 1 台 | 閉じ込めダンパー |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.2 系統1 系統 2 系統3 系統4 (自然給気) 閉じ込めダンパー | {6076-4} | 変更なし | 6 台 | 閉じ込めダンパー |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1-1 排風機室 | 気体廃棄設備 No.2 系統1 系統 2 系統3 系統4 (給気系統) 給気フィルタ | {6077} | 変更なし | 1 台 | 給気ファン |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室 | 気体廃棄設備 No.2 系統4 (急 冷塔給気) 給気フィルタ | {6077-2} | 変更なし | 1 台 | 給気ファン |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室 | 気体廃棄設備 No.2 系統3 (フ ィルタ冷却給気) 給気フィルタ | {6077-3} | 変更なし | 1 台 | 給気ファン |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1-2 排風機室、 第1 廃棄物貯蔵室 | 気体廃棄設備 No.2 系統1 系統 2 系統3 系統4 (自然給気) 給気フィルタ | {6077-4} | 変更なし | 6 台 | 給気ファン |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1-1 排風機室 | 気体廃棄設備 No.2 系統1 系統 2 系統3 系統4 (給気系統) 給気ファン | {6078} | 変更なし | 1 台 | 給気ファン |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 給気系統 | 気体廃棄設備 No.2 系統1 系統 2 系統3 系統4 (給気系統) ダクト | {6079} | 改造 | 1 式 | 給気ダクト |

○放射性廃棄物の廃棄施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|----------------------|--|-----------|------|------------------|--------------------------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 | 気体廃棄設備 No.2 系統1 系統2 系統3 系統4 差圧計 | {6080} | 改造 | 1 台 | 負圧計 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 | 気体廃棄設備 No.2 (系統1、系統2、系統3、系統4、給気系統) — | {6080-2} | 改造 | 1 式 | 気体廃棄設備 No.2 |
| 第2 加工棟 系統Ⅷ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ (局所排気系統) フィルタユニット (設備排気用) | {6019-2}* | 部分撤去 | 1 台 | 気体廃棄設備No.1 (第2加工棟) フィルタボックス |
| 第2 加工棟 系統Ⅷ | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ (局所排気系統) ダクト | {6027-2}* | 部分撤去 | 1 式 | 気体廃棄設備No.1 (第2加工棟) ダクト |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 凝集沈殿槽 No.1 | {6081} | 改造 | 1 台 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 凝集沈殿槽 No.2 | {6082} | 変更なし | 1 台 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 凝集沈殿槽 No.3 | {6083} | 変更なし | 1 台 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 凝集沈殿槽 No.4 | {6084} | 変更なし | 1 台 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 遠心分離機 No.1 | {6087} | 変更なし | 1 台 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 遠心分離機 No.2 | {6088} | 変更なし | 1 台 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 遠心分離機 No.3 | {6089} | 変更なし | 1 台 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 遠心分離機 No.4 | {6090} | 変更なし | 1 台 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 遠心ろ過機 No.1 | {6091} | 変更なし | 1 台 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 遠心ろ過機 No.2 | {6092} | 変更なし | 1 台 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 ろ過水槽 No.1 | {6093} | 変更なし | 1 台 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 ろ過水槽 No.2 | {6094} | 変更なし | 1 台 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 処理水槽 No.1 | {6095} | 変更なし | 1 台 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 処理水槽 No.2 | {6096} | 変更なし | 1 台 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 処理水槽 No.3 | {6097} | 変更なし | 1 台 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 処理水槽 No.4 | {6098} | 変更なし | 1 台 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2-1 ペレット室 | 第1 廃液処理設備 配管 | {6099} | 変更なし | 1 式 | 第1 廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2 分析室 | 分析廃液処理設備 反応槽 | {6100} | 改造 | 1 台 | 分析廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2 分析室 | 分析廃液処理設備 ろ過水貯槽 | {6100-2} | 改造 | 1 台 | 分析廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2 分析室 | 分析廃液処理設備 スラッジ乾燥機 | {6101} | 変更なし | 1 台 | 分析廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2 分析室 | 分析廃液処理設備 配管 | {6102} | 改造 | 1 式 | 分析廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2 開発室 | 開発室廃液処理設備 凝集沈殿槽 | {6103} | 変更なし | 1 台 | 開発室廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2 開発室 | 開発室廃液処理設備 遠心分離機 | {6104} | 変更なし | 1 台 | 開発室廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2 開発室 | 開発室廃液処理設備 貯槽 | {6105} | 変更なし | 1 台 | 開発室廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2 開発室 | 開発室廃液処理設備 配管 | {6106} | 変更なし | 1 式 | 開発室廃液処理設備 |
| 第2 加工棟 第2 廃棄物処理室 | 第2 廃液処理設備 集水槽 | {6107} | 改造 | 1 台 | 第2 廃液処理設備 |

○放射性廃棄物の廃棄施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|----------------------|--------------------------|----------|------|------------------|----------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備 集水槽 No.2 | {6108} | 変更なし | 1台 | 第2廃液処理設備 |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備 凝集槽 | {6109} | 改造 | 1台 | 第2廃液処理設備 |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備 沈殿槽 No.1 | {6110} | 改造 | 1台 | 第2廃液処理設備 |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備 タンク No.1 | {6110-2} | 改造 | 1台 | 第2廃液処理設備 |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備 沈殿槽 No.2 | {6111} | 改造 | 1台 | 第2廃液処理設備 |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備 タンク No.2 | {6111-2} | 改造 | 1台 | 第2廃液処理設備 |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備 加圧脱水機 | {6112} | 改造 | 1台 | 第2廃液処理設備 |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備 スラッジ乾燥機 | {6113} | 改造 | 1台 | 第2廃液処理設備 |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備 ろ過装置 No.1 | {6114} | 変更なし | 1台 | 第2廃液処理設備 |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備 ろ過装置 No.2 | {6115} | 改造 | 1台 | 第2廃液処理設備 |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備 受水槽 No.1 | {6117} | 改造 | 1台 | 第2廃液処理設備 |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備 配管 | {6118} | 改造 | 1式 | 第2廃液処理設備 |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No.1 | {6119} | 改造 | 1台 | 第2廃液処理設備 |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No.2 | {6120} | 改造 | 1台 | 第2廃液処理設備 |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No.3 | {6121} | 改造 | 1台 | 第2廃液処理設備 |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No.4 | {6122} | 改造 | 1台 | 第2廃液処理設備 |
| 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備貯留設備 配管 | {6123} | 変更なし | 1式 | 第2廃液処理設備 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | W1廃液処理設備 蒸発乾固装置 | {6124} | 変更なし | 1台 | W1廃液処理設備 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | W1廃液処理設備 凝集沈殿槽 | {6125} | 改造 | 1台 | W1廃液処理設備 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | W1廃液処理設備 タンク No.1 | {6126} | 変更なし | 1台 | W1廃液処理設備 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | W1廃液処理設備 タンク No.2 | {6127} | 変更なし | 1台 | W1廃液処理設備 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | W1廃液処理設備 タンク No.3 | {6128} | 改造 | 1台 | W1廃液処理設備 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | W1廃液処理設備 ろ過機 | {6129} | 変更なし | 1台 | W1廃液処理設備 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | W1廃液処理設備 圧搾脱水機 | {6130} | 改造 | 1台 | W1廃液処理設備 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | W1廃液処理設備 スラッジ乾燥機 | {6131} | 改造 | 1台 | W1廃液処理設備 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | W1廃液処理設備 受水槽 | {6132} | 改造 | 1台 | W1廃液処理設備 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | W1廃液処理設備 貯留槽 No.1 | {6133} | 改造 | 1台 | W1廃液処理設備 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | W1廃液処理設備 貯留槽 No.2 | {6134} | 改造 | 1台 | W1廃液処理設備 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | W1廃液処理設備 貯留槽 No.3 | {6135} | 改造 | 1台 | W1廃液処理設備 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | W1廃液処理設備 配管 | {6136} | 変更なし | 1式 | W1廃液処理設備 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | 焼却設備 焼却炉 | {6138} | 改造 | 1台 | 焼却炉 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | 失火検知機構 — | {6138-2} | 変更なし | 1式 | 失火検知機構 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | 過加熱防止機構 — | {6138-3} | 変更なし | 1式 | 過加熱防止機構 |

○放射性廃棄物の廃棄施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|---------------------------------------|--------------------------|-----------|------|------------------|-----------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 圧力逃がし機構 — | {6138-4} | 変更なし | 1 式 | 圧力逃がし機構 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 可燃性ガス配管 — | {6138-5} | 改造 | 1 式 | 可燃性ガス配管 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 焼却設備 バグフィルタ | {6139} | 改造 | 1 台 | 焼却炉 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 焼却設備 投入プッシャ | {6140} | 変更なし | 1 台 | 焼却炉 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 焼却設備 前処理フード | {6141} | 改造 | 1 台 | 焼却炉 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 焼却設備 フィルタ処理フード | {6142} | 改造 | 1 台 | 焼却炉 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 焼却設備 投入リフタ | {6143} | 改造 | 1 台 | 焼却炉 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 焼却設備 急冷塔 | {6144} | 変更なし | 1 台 | 焼却炉 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 湿式除染機 湿式除染部 | {6145} | 変更なし | 1 台 | 湿式除染機 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 湿式除染機 水洗除染タンク | {6146} | 改造 | 1 台 | 湿式除染機 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | 乾式除染機 — | {6147} | 変更なし | 1 台 | 乾式除染機 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 廃棄物処理室 | ホイストクレーン 2トンチェンブロック | {6148} | 変更なし | 1 式 | ホイストクレーン |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 第1 廃棄物貯蔵室、 W1 廃棄物搬出入室 | ホイストクレーン 1トンチェンブロック | {6149} | 変更なし | 1 式 | ホイストクレーン |
| 第3 廃棄物貯蔵棟 第3 廃棄物貯蔵室 | ホイストクレーン 1トンチェンブロック | {6151} | 変更なし | 1 式 | ホイストクレーン |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 [廃棄物保管区域] | 保管廃棄設備 | {6153} | 変更なし | 1 | 保管廃棄設備 |
| 第3 廃棄物貯蔵棟 [廃棄物保管区域] | 保管廃棄設備 | {6154} | 変更なし | 1 | 保管廃棄設備 |
| 第1 加工棟 [廃棄物保管区域] | 保管廃棄設備 | {6155}* | 改造 | 1 | 保管廃棄設備 |
| 第1 加工棟 [廃棄物保管区域] | 保管廃棄設備 | {6156}* | 改造 | 1 | 保管廃棄設備 |
| 第1 加工棟 [廃棄物保管区域] | 保管廃棄設備 | {6157}* | 変更なし | 1 | 保管廃棄設備 |
| 第1 加工棟 [廃棄物保管区域] | 保管廃棄設備 | {6158}* | 変更なし | 1 | 保管廃棄設備 |
| 第1 加工棟 [廃棄物保管区域] | 保管廃棄設備 | {6159}* | 改造 | 1 | 保管廃棄設備 |
| 第1 加工棟 [廃棄物保管区域] | 保管廃棄設備 | {6160}* | 変更なし | 1 | 保管廃棄設備 |
| 第1 加工棟 [廃棄物保管区域] | 保管廃棄設備 | {6161}* | 変更なし | 1 | 保管廃棄設備 |
| 第1 加工棟 [廃棄物保管区域] | 保管廃棄設備 | {6162}* | 改造 | 1 | 保管廃棄設備 |
| 第1 加工棟 [廃棄物保管区域] | 保管廃棄設備 | {6163}* | 改造 | 1 | 保管廃棄設備 |
| 第2 廃棄物貯蔵棟 [廃棄物保管区域] | 保管廃棄設備 | {6137-2}* | 撤去 | 1 | [廃棄物保管区域] |

○放射性廃棄物の廃棄施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|-----------|--------------------------|---------|----|------------------|--------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第5 廃棄物貯蔵棟 | 保管廃棄設備 | {6137}* | 新設 | 1 | 保管廃棄設備 |
| | 廃棄物保管区域 | | | | |

○放射線管理施設

| 設置場所 | 設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|---|----------------------|---------|------|------------------|--------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第2 加工棟 第2 出入管理室、第2-2 燃料棒加工室 | ハンドフットクロスモニタ — | {7001} | 変更なし | 1 式 | ハンドフットクロスモニタ |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 出入管理室 | ハンドフットクロスモニタ — | {7003} | 変更なし | 1 式 | ハンドフットクロスモニタ |
| 第2 加工棟 第2 粉末受入室、第2-1 混合室、第2-1 ペレット室、第2-1 ペレット検査室、第2 ペレット保管室、第2 廃棄物処理室、第2 出入管理室、第2-1 燃料棒加工室、第2 放射線管理室、第2 分析室、第2 フィルタ室、第2 洗濯室、第2 開発室、第2-2 貯蔵室、第2-2 混合室、第2-2 ペレット室、第2-2 燃料棒加工室、第2-1 作業支援室 | エアスニファ (管理区域内) — | {7004} | 改造 | 1 式 | エアスニファ |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 W1 出入管理室、W1 廃棄物処理室 | エアスニファ (管理区域内) — | {7005} | 改造 | 1 式 | エアスニファ |
| 第2 加工棟 第2 フィルタ室 | ダストモニタ (換気用モニタ) — | {7006} | 改造 | 1 式 | ダストモニタ |
| 第1 加工棟 第1-1 輸送物保管室、第1-1 輸送物搬出入室 | ガンマ線エリアモニタ 検出器 | {7008}* | 移設 | 1 式 | ガンマ線エリアモニタ |

○放射線管理施設

| 設置場所 | 設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|---|-------------------------|----------------|------|------------------|---------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第2加工棟 第2-1貯蔵室、第2ペレット保管室、第2-1混合室、第2-1ペレット室、第2-1燃料棒加工室、第2-2混合室、第2-2ペレット室、第2-2燃料棒加工室、第2分析室、第2開発室、第2-2貯蔵室、第2燃料棒保管室、第2-1組立室、第2集合体保管室、第2-1燃料棒検査室、第2輸送容器保管室、第2梱包室 | ガンマ線エリアモニタ 検出器 | {7009} | 変更なし | 1式 | ガンマ線エリアモニタ |
| 第2加工棟 第2放射線管理室 | 放射線監視盤（ダストモニタ） — | {7011} | 変更なし | 1式 | 放射線監視盤 |
| 第2加工棟 第2出入管理室 | 放射線監視盤（ガンマ線エリアモニタ） — | {7012} | 変更なし | 1式 | 放射線監視盤 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1出入管理室 | 放射線監視盤（ダストモニタ） — | {7013} | 変更なし | 1式 | 放射線監視盤 |
| 第2加工棟 第2排風機室 | エアスニファ（排気口） — | {7022} | 変更なし | 1式 | エアスニファ |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1-1排風機室 | エアスニファ（排気口） — | {7023} | 変更なし | 1式 | エアスニファ |
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | ダストモニタ（排気用モニタ） — | {7024} | 改造 | 1式 | ダストモニタ |
| 第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室 | ダストモニタ（排気用モニタ） — | {7025} | 改造 | 1式 | ダストモニタ |
| 屋外 | モニタリングポストNo.1 — | {7026}* — | 改造 | 1式 | モニタリングポスト |
| 屋外 | モニタリングポストNo.2 — | {7027}* — | 改造 | 1式 | モニタリングポスト |
| 第2加工棟 第2出入管理室 | 放射線監視盤（モニタリングポスト） — | {7027-2}* — | 改造 | 1式 | モニタリングポスト |
| 第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟 | 流し — | {7014} | 変更なし | 1式 | 流し |
| 第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟 | 物品搬出モニタ — | {7015} | 変更なし | 1式 | 物品搬出モニタ |
| 第1加工棟 第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟 | 低バックグラウンドカウンタ — | {7016} | 変更なし | 1式 | 低バックグラウンドカウンタ |
| 第1加工棟 第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟 屋外 | サーバイメータ — | {7017} | 変更なし | 1式 | サーバイメータ |
| 第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟 屋外 | 熱蛍光線量計（TLD） — | {7018} | 変更なし | 1式 | 熱蛍光線量計（TLD） |

○放射線管理施設

| 設置場所 | 設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|----------------------------|-----------------|--------|------|------------------|------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第2加工棟 | 放射線測定装置 — | {7019} | 変更なし | 1式 | 放射線測定装置 |
| 第1加工棟 第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟 | 個人線量計 — | {7020} | 変更なし | 1式 | 個人線量計 |
| 第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟 | 呼吸保護具 — | {7021} | 変更なし | 1式 | 呼吸保護具 |
| 屋外 | 可搬式ダストサンプラ — | {7030} | 変更なし | 1式 | 可搬式ダストサンプラ |
| 屋外 | 気象観測装置 — | {7033} | 変更なし | 1式 | 気象観測装置 |

○その他の加工施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|---|--------------------------------------|------------|------|------------------|------------------------|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 発電機・ポンプ棟 | 発電機・ポンプ棟 — | {1007} | 改造 | 1 | 発電機・ポンプ棟 |
| 第1-3貯蔵棟 北側 屋外 | 遮蔽壁 遮蔽壁 No. 2 | {1009} | 変更なし | 1基 | 遮蔽壁 No. 2 |
| 第1-3貯蔵棟 北側 屋外 | 遮蔽壁 遮蔽壁 No. 3 | {1010} | 変更なし | 1基 | 遮蔽壁 No. 3 |
| 第1加工棟 第1-1輸送物保管室 | 遮蔽壁 遮蔽壁 No. 1 | {1008}* | 変更なし | 1基 | 遮蔽壁 No. 1 |
| 第1加工棟 第4-1廃棄物貯蔵室、第4-8廃棄物貯蔵室、第4-9廃棄物貯蔵室 | 遮蔽壁 遮蔽壁 No. 4 | {1011}* | 変更なし | 1基 | 遮蔽壁 No. 4 |
| 第1加工棟 北側屋外 | 防護壁 防護壁 No. 1 | {1012}* | 新設 | 1基 | 防護壁 No. 1 防護壁 No. 2 |
| 第2加工棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ）） | {8007}* | 改造 | 1式 | 所内通信連絡設備 |
| 第2加工棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（アンプ）） | {8007-12}* | 改造 | 1式 | 所内通信連絡設備 |
| 第2加工棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備（所内携帯電話機（PHSアンテナ）） | {8007-11}* | 改造 | 1式 | 所内通信連絡設備 |
| 第2加工棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備（固定電話機） | {8007-13}* | 変更なし | 1式 | 所内通信連絡設備 |
| 第2加工棟 | 火災感知設備 自動火災報知設備（感知器） | {8009}* | 改造 | 1式 | 自動火災報知設備 |
| 第2加工棟 | 火災感知設備 自動火災報知設備（受信機） | {8009-11}* | 改造 | 1式 | 自動火災報知設備 |
| 第2加工棟 | 消火設備 消火器 | {8010}* | 増設 | 1式 | 消火器 |
| 第2加工棟 | 消火設備 自動式の消火設備 | {8011} | 新設 | 1式 | 自動式又は遠隔操作式の消火設備 |
| 第2加工棟 | 消火設備 屋内消火栓 | {8012} | 改造 | 1式 | 消火栓 |

○その他の加工施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | 加工事業変更許可における施設名称 | | | |
|----------|--------------------------------------|-------------------------|------|----|-------------------------|
| | | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | |
| 第2加工棟 | 緊急設備 避難通路 | {8027}* [*] | 新設 | 1式 | 避難通路 |
| 第2加工棟 | 緊急設備 非常用照明 | {8029}* [*] | 改造 | 1式 | 非常用照明、誘導灯 |
| 第2加工棟 | 緊急設備 誘導灯 | {8029-4}* [*] | 改造 | 1式 | 非常用照明、誘導灯 |
| 第2加工棟 | 緊急設備 漏水検知器 | {8052} | 改造 | 1式 | 漏水検知器 |
| 第2加工棟 | 緊急設備 遮水板 | {8065} | 新設 | 1式 | 遮水板 |
| 第2加工棟 | 緊急設備 防護壁及び防護柵 | {8048}* [*] | 新設 | 1式 | 防護壁又は防護柵 |
| 第2加工棟 | 緊急設備 防護壁 | {8049}* [*] | 新設 | 1式 | 防護壁 |
| 第2加工棟 | 緊急設備 コンクリート閉止部 | {8050}* [*] | 改造 | 1式 | 防護閉止板又はコンクリート |
| 第2加工棟 | 緊急設備 堰、密閉構造扉 | {8051}* [*] | 改造 | 1式 | 堰、密閉構造扉(溢水防護区域境界の扉の開口部) |
| 第1加工棟 | 緊急設備 非常用照明 | {8038}* [*] | 改造 | 1式 | 非常用照明、誘導灯 |
| 第1加工棟 | 緊急設備 誘導灯 | {8038-2}* [*] | 改造 | 1式 | 非常用照明、誘導灯 |
| 第1加工棟 | 緊急設備 避難通路 | {8035}* [*] | 新設 | 1式 | 避難通路 |
| 第1加工棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ)) | {8007-7}* [*] | 改造 | 1式 | 所内通信連絡設備 |
| 第1加工棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ)) | {8007-10}* [*] | 改造 | 1式 | 所内通信連絡設備 |
| 第1加工棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ)) | {8007-8}* [*] | 改造 | 1式 | 所内通信連絡設備 |
| 第1加工棟 | 火災感知設備 自動火災報知設備(感知器) | {8009-5}* [*] | 改造 | 1式 | 自動火災報知設備 |
| 第1加工棟 | 火災感知設備 自動火災報知設備(受信機) | {8009-6}* [*] | 改造 | 1式 | 自動火災報知設備 |
| 第1加工棟 | 消火設備 消火器 | {8010-5}* [*] | 増設 | 1式 | 消火器 |
| 屋外 | 消火設備 屋外消火栓 | {8012-2} | 改造 | 1式 | 消火栓 |
| 第1加工棟 | 緊急設備 コンクリート閉止部 | {8044}* [*] | 改造 | 1式 | 防護閉止板又はコンクリート |
| 第1加工棟 | 緊急設備 大型外扉 | {8063}* [*] | 改造 | 1式 | 大型外扉 |
| 第1加工棟 | 緊急設備 外扉 | {8064}* [*] | 改造 | 1式 | 外扉 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ)) | {8007-3} | 改造 | 1式 | 所内通信連絡設備 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ)) | {8007-14} | 改造 | 1式 | 所内通信連絡設備 |
| 第1廃棄物貯蔵棟 | 火災感知設備 自動火災報知設備(感知器) | {8009-2} | 改造 | 1式 | 自動火災報知設備 |

○その他の加工施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | 加工事業変更許可における施設名称 | | | |
|-----------|---------------------------------------|------------------|------|-----|-------------------|
| | | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 | 火災感知設備 自動火災報知設備(受信機) | {8009-12} | 改造 | 1 式 | 自動火災報知設備 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 | 消火設備 消火器 | {8010-2} | 改造 | 1 式 | 消火器 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 | 緊急設備 避難通路 | {8031} | 新設 | 1 式 | 避難通路 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 | 緊急設備 非常用照明 | {8032} | 改造 | 1 式 | 非常用照明、誘導灯 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 | 緊急設備 誘導灯 | {8032-2} | 改造 | 1 式 | 非常用照明、誘導灯 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 | 緊急設備 防護壁又は防護柵 (W 1 防護壁) | {8055} | 新設 | 1 基 | 防護壁又は防護柵 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 | 緊急設備 漏水検知器 | {8056} | 改造 | 1 式 | 漏水検知器 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 | 緊急設備 遮水板 | {8065-2} | 新設 | 1 式 | 遮水板 |
| 第1 廃棄物貯蔵棟 | 緊急設備 堰、密閉構造扉 | {8064-2} | 改造 | 1 式 | 堰、密閉構造扉 |
| 第3 廃棄物貯蔵棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ)) | {8007-4} | 改造 | 1 式 | 所内通信連絡設備 |
| 第3 廃棄物貯蔵棟 | 火災感知設備 自動火災報知設備(感知器) | {8009-3} | 改造 | 1 式 | 自動火災報知設備 |
| 第3 廃棄物貯蔵棟 | 火災感知設備 自動火災報知設備(受信機) | {8009-13} | 改造 | 1 式 | 自動火災報知設備 |
| 第3 廃棄物貯蔵棟 | 消火設備 消火器 | {8010-3} | 変更なし | 1 式 | 消火器 |
| 第3 廃棄物貯蔵棟 | 緊急設備 避難通路 | {8033} | 新設 | 1 式 | 避難通路 |
| 第3 廃棄物貯蔵棟 | 緊急設備 非常用照明 | {8036} | 改造 | 1 式 | 非常用照明、誘導灯 |
| 第3 廃棄物貯蔵棟 | 緊急設備 誘導灯 | {8036-2} | 改造 | 1 式 | 非常用照明、誘導灯 |
| 第3 廃棄物貯蔵棟 | 緊急設備 防護壁又は防護柵 (W 3 防護壁) | {8057} | 新設 | 1 基 | 防護壁又は防護柵 |
| 第5 廃棄物貯蔵棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ)) | {8007-5}* | 新設 | 1 式 | 所内通信連絡設備 |
| 第5 廃棄物貯蔵棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHS アンテナ)) | {8007-6}* | 新設 | 1 式 | 所内通信連絡設備 |
| 第5 廃棄物貯蔵棟 | 火災感知設備 自動火災報知設備(感知器) | {8009-4}* | 新設 | 1 式 | 自動火災報知設備 |
| 第5 廃棄物貯蔵棟 | 消火設備 消火器 | {8010-4}* | 新設 | 1 式 | 消火器 |
| 第5 廃棄物貯蔵棟 | 緊急設備 避難通路 | {8034}* | 新設 | 1 式 | 避難通路 |
| 第5 廃棄物貯蔵棟 | 緊急設備 非常用照明 | {8037}* | 新設 | 1 式 | 非常用照明、誘導灯 |
| 第5 廃棄物貯蔵棟 | 緊急設備 誘導灯 | {8037-2}* | 新設 | 1 式 | 非常用照明、誘導灯 |
| 第2 廃棄物貯蔵棟 | 火災感知設備 自動火災報知設備(感知器) | {8009-10}* | 撤去 | 1 式 | 非常用通報設備 火災警報設備 |
| 第2 廃棄物貯蔵棟 | 消火設備 消火器 | {8010-8}* | 撤去 | 1 式 | 消火設備 消火器 |

○その他の加工施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|---------------------------------------|--------------------------------------|------------------------|------|------------------|---|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| 第2廃棄物貯蔵棟 | 緊急設備 非常用照明 | {8038-3}* [※] | 撤去 | 1式 | 非常用設備 非常灯 |
| 発電機・ポンプ棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ）） | {8007-15} | 改造 | 1式 | 所内通信連絡設備 |
| 発電機・ポンプ棟 | 火災感知設備 自動火災報知設備（感知器） | {8009-8} | 改造 | 1式 | 自動火災報知設備 |
| 発電機・ポンプ棟 | 消火設備 消火器 | {8010-7} | 改造 | 1式 | 消火器 |
| 発電機・ポンプ棟 | 緊急設備 避難通路 | {8035-2} | 新設 | 1式 | 避難通路 |
| 発電機・ポンプ棟 | 緊急設備 非常用照明 | {8038-5} | 改造 | 1式 | 非常用照明、誘導灯 |
| 発電機・ポンプ棟 | 緊急設備 誘導灯 | {8038-6} | 新設 | 1式 | 非常用照明、誘導灯 |
| 発電機・ポンプ棟 | 緊急設備 送水ポンプ自動停止装置 | {8061} | 改造 | 1式 | 送水ポンプ自動停止装置 緊急遮断弁（冷却水） 上水送水用緊急遮断弁 |
| 第1加工棟 第2加工棟 第1廃棄物貯蔵棟 事務棟、保安棟 | 警報集中表示盤 — | {7037} | 変更なし | 1式 | 警報集中表示盤 |
| 発電機・ポンプ棟 発電機室 | 非常用電源設備 No.1 非常用発電機 | {8001} | 改造 | 1台 | 非常用電源設備 |
| 屋外 | 非常用電源設備 No.2 非常用発電機 | {8003} | 変更なし | 1台 | 非常用電源設備 |
| 屋外 | 非常用電源設備 A 非常用発電機 | {8005} | 変更なし | 1台 | 非常用電源設備 |
| 事務棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備（電話交換機） | {8007-16} | 改造 | 1式 | 所内通信連絡設備 |
| 事務棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備（無線機） | {8007-17} | 変更なし | 1式 | 所内通信連絡設備 |
| 事務棟、保安棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備（固定電話機） | {8007-19} | 変更なし | 1式 | 所内通信連絡設備 |
| 事務棟、保安棟 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備（所内携帯電話機（PHSアンテナ）） | {8007-20} | 改造 | 1式 | 所内通信連絡設備 |
| 屋外 | 通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ）） | {8007-21} | 改造 | 1式 | 所内通信連絡設備 |
| 事務棟、保安棟、屋外 | 通信連絡設備 所外通信連絡設備 | {8008} | 変更なし | 1式 | 所外通信連絡設備 |
| 屋外 | 消火設備 可搬消防ポンプ | {8012-8} | 変更なし | 1式 | 消火栓 |
| 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 粉末取扱フード No.1 | {8013} | 改造 | 1台 | 分析設備 粉末取扱フード設備 |
| 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 粉末取扱フード No.2 | {8014} | 改造 | 1台 | 分析設備 粉末取扱フード設備 |
| 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 粉末取扱フード No.3 | {8015} | 改造 | 1台 | 分析設備 粉末取扱フード設備 |
| 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 ドラフトチャンバ No.1 | {8016} | 改造 | 1台 | 分析設備 ドラフトチャンバ |

○その他の加工施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | 加工事業変更許可における施設名称 | | | |
|----------------|-------------------------------|------------------|------|----|--------------------------|
| | | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | |
| 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 ドラフトチャンバ No. 2 | {8017} | 改造 | 1台 | 分析設備 ドラフトチャンバ |
| 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 ドラフトチャンバ No. 3 | {8018} | 改造 | 1台 | 分析設備 ドラフトチャンバ |
| 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 スクラップ処理装置 | {8019} | 改造 | 1台 | 燃料開発設備 粉末取扱フード設備 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 試料調整用フード | {8020} | 改造 | 1台 | 燃料開発設備 粉末取扱フード設備 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 試料調整用フード No. 1 | {8021} | 改造 | 1台 | 燃料開発設備 粉末取扱フード設備 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 試料調整用フード No. 2 | {8022} | 改造 | 1台 | 燃料開発設備 粉末取扱フード設備 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 粉末取扱フード | {8023} | 改造 | 1台 | 燃料開発設備 粉末取扱フード設備 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 プレス | {8024} | 改造 | 1台 | 燃料開発設備 プレス |
| 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 加熱炉 | {8025} | 改造 | 1台 | 燃料開発設備 加熱炉 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 自動窒素ガス切替機構（窒素 ガス配管含む） — | {8025-2} | 改造 | 1式 | 自動窒素ガス切替機構 （窒素配管含む） |
| 第2加工棟 第2開発室 | 空気混入防止機構 — | {8025-3} | 改造 | 1式 | 空気混入防止機構 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 過加熱防止機構 — | {8025-5} | 変更なし | 1式 | 過加熱防止機構 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 圧力逃がし機構 — | {8025-6} | 変更なし | 1式 | 圧力逃がし機構 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 可燃性ガス配管 — | {8025-7} | 改造 | 1式 | 可燃性ガス配管 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 小型雰囲気可変炉 | {8026} | 改造 | 1台 | 燃料開発設備 小型雰囲気可変炉 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 自動窒素ガス切替機構（窒素 ガス配管含む） — | {8026-2} | 改造 | 1式 | 自動窒素ガス切替機構 （窒素ガス配管含む） |
| 第2加工棟 第2開発室 | 空気混入防止機構 — | {8026-3} | 変更なし | 1式 | 空気混入防止機構 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 過加熱防止機構 — | {8026-4} | 変更なし | 1式 | 過加熱防止機構 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 圧力逃がし機構 — | {8026-5} | 変更なし | 1式 | 圧力逃がし機構 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 可燃性ガス配管 — | {8026-6} | 改造 | 1式 | 可燃性ガス配管 |
| 屋外 | 緊急設備 可搬型照明 | {8038-4} | 変更なし | 1式 | 非常用照明、誘導灯 |
| 屋外 | 緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分 解ガス） | {8039} | 改造 | 1式 | 緊急遮断弁（アンモニ ア分解ガス） |
| 屋外 | 緊急設備 緊急遮断弁（アンモニア分 解ガス） | {8039-2} | 改造 | 1式 | 緊急遮断弁（アンモニ ア分解ガス） |
| 屋外 | 緊急設備 緊急遮断弁（水素ガス） | {8040} | 改造 | 1式 | 緊急遮断弁（水素ガス） |
| 屋外 | 緊急設備 緊急遮断弁（プロパンガ ス） | {8041} | 改造 | 1式 | 緊急遮断弁（プロパン ガス） |

○その他の加工施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | 加工事業変更許可における施設名称 | | | |
|--------------------|------------------------------------|------------------|------|-----|---|
| | | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | |
| 屋外 | 緊急設備 緊急遮断弁（都市ガス） | {8042} | 改造 | 1 式 | 緊急遮断弁（都市ガス） |
| 屋外 | 緊急設備 感震計 | {8042-2} | 改造 | 1 式 | 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス） 緊急遮断弁（水素ガス） 緊急遮断弁（プロパンガス） 緊急遮断弁（都市ガス） |
| 第2加工棟 | 緊急設備 防火ダンパー | {8045} | 改造 | 1 式 | 防火ダンパー |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 （水素ガス） | {8046} | 改造 | 1 式 | 可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス） |
| 第2加工棟 第2開発室 | 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 （水素ガス） | {8046-2} | 改造 | 1 式 | 可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス） |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 （プロパンガス） | {8047} | 改造 | 1 式 | 可燃性ガス漏えい検知器（プロパンガス） |
| 第1廃棄物貯蔵棟 | 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 （都市ガス） | {8054} | 改造 | 1 式 | 可燃性ガス漏えい検知器（都市ガス） |
| 第2加工棟 | 緊急設備 防水カバー | {8058} | 新設 | 1 式 | 防水カバー |
| 第2加工棟 | 緊急設備 防護板 | {8062} | 新設 | 1 式 | 防護板 |
| 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 — | {8066} | 変更なし | 1 式 | 分析設備 |
| 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 計量設備架台 No. 12 | {8066-4} | 撤去 | 1 台 | 分析設備 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 試験検査設備 計量設備架台 No. 13 | {8070-3} | 撤去 | 1 台 | 試験検査設備 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 試験検査設備 計量設備架台 No. 14 | {8070-4} | 撤去 | 1 台 | 試験検査設備 |
| 第2加工棟 | 計量設備 上皿電子天秤 | {8068} | 改造 | 1 式 | 計量設備 |
| 第1加工棟 | 放射線測定装置 — | {8068-2} | 変更なし | 1 式 | 計量設備 放射線測定装置 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 — | {8069} | 変更なし | 1 式 | 燃料開発設備 |
| 第2加工棟 第2開発室 | 試験検査設備 — | {8070} | 変更なし | 1 式 | 試験検査設備 |
| — | 運搬設備（フォークリフト、ドラムポータ、パレットトラック） — | {8071} | 変更なし | 1 式 | 運搬設備（フォークリフト、ドラムポータ、パレットトラック） |
| — | 高圧ガス貯蔵施設（アンモニア、プロパンガス等） — | {8072} | 変更なし | 1 式 | 高圧ガス貯蔵施設（アンモニア、プロパンガス等） |
| — | ガス供給施設 — | {8073} | 変更なし | 1 式 | ガス供給施設 |
| — | 危険物貯蔵施設（油、薬品等） — | {8074} | 変更なし | 1 式 | 危険物貯蔵施設（油、薬品等） |
| — | 受電施設 — | {8075} | 変更なし | 1 式 | 受電施設 |

○その他の加工施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | | | 加工事業変更許可における施設名称 | |
|--------------------------|--|-----------|------|------------------|---|
| | 管理番号 | 変更内容 | 員数 | | |
| — | 空調施設 — | {8076} | 変更なし | 1 式 | 空調施設 |
| — | 給水及び循環水設備 — | {8077} | 変更なし | 1 式 | 給水及び循環水設備 |
| — | 緊急設備（放射線障害防護用器具、非常用通信機器、計測器等、消火用資機材、その他資機材） — | {8078} | 変更なし | 1 式 | 緊急設備（放射線障害防護用器具、非常用通信機器、計測機等、消火用資機材、その他資機材） |
| — | 緊急対策本部 — | {8079} | 変更なし | 1 式 | 緊急対策本部 |
| 第 2 加工棟 第 2 - 1 作業支援室 | 試験開発設備 粉末混合試験装置 | {8080}* | 撤去 | 1 台 | 試験開発設備 一式 |
| 第 2 加工棟 第 2 - 1 作業支援室 | 試験開発設備 粉末粉碎篩分装置 | {8081}* | 撤去 | 1 台 | 試験開発設備 一式 |
| 第 2 加工棟 第 2 - 1 作業支援室 | 試験開発設備 小型粉末混合試験装置 | {8082}* | 撤去 | 1 台 | 試験開発設備 一式 |
| 第 2 加工棟 第 2 - 1 作業支援室 | 試験開発設備 小型粉末粉碎篩分装置 | {8083}* | 撤去 | 1 台 | 試験開発設備 一式 |
| 第 2 加工棟 第 2 - 1 作業支援室 | 試験開発設備 試験設備フード | {8083-2}* | 撤去 | 1 台 | 試験開発設備 一式 |
| 第 2 加工棟 第 2 - 1 作業支援室 | 試験開発設備 試験設備ベース | {8083-3}* | 撤去 | 1 台 | 試験開発設備 一式 |

加工施設の変更に係る設計及び工事の方法の詳細を別添 I に示す。

四、加工施設の変更に係る工事工程表

加工施設の変更に係る工事工程表を別添Ⅱに示す。

五、加工施設の変更に係る設計及び工事に係る品質マネジメントシステム

加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえ、設計及び工事に係る品質マネジメントは、別添Ⅲに示す保安品質保証計画書に従って行うものとする。

六、加工施設の変更の理由

- ・地震、竜巻及び外部からの衝撃による損傷防止対策、並びに溢水対策のため、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟を改造する。
- ・第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟の安全機能を確保するため、第2加工棟の付属設備（通信連絡設備、火災感知設備、消火設備及び緊急設備）を設置する。
- ・加工施設の安全機能を確保するため、第2加工棟に屋内に消火設備を設置し、屋外に消火設備を設置する。また、建物の新規制基準対応工事を実施するに当たって、工事に先立つ準備作業として、一時的に取り外し仮移設していた屋外の消火設備を復旧し、本設する工事を行う。
- ・地震対策のため、第2加工棟の成型施設、被覆施設、組立施設、核燃料物質の貯蔵施設、放射性廃棄物の廃棄施設、放射線管理施設及びその他の加工施設の設備・機器を補強する。併せて、設備・機器の構成装置を更新する。
- ・地震対策のため、第1廃棄物貯蔵棟の放射性廃棄物の廃棄施設、放射線管理施設及びその他の加工施設の設備・機器、発電機・ポンプ棟のその他の加工施設の設備・機器を補強する。併せて、設備・機器の構成装置を更新する。
- ・以前の申請で一時的に取り外し、仮移設した施設を復旧し本設する工事を行う。
- ・新規制基準に基づいた核燃料物質の加工の事業の変更許可（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可（令和3年2月9日付け熊原第21-002号をもって変更の届出））に係る加工施設について、新規制基準への適合性確認を行う。

七、分割申請の理由

新規制基準に基づく加工事業変更許可に係る加工施設の変更は次ページの表のとおりであり、以下の理由により分割して設計及び工事の方法の認可又は設計及び工事の計画の認可（以下「設工認」という。）を申請する。

- ・新規制基準に適合した加工施設とするため、建物・構築物及び設備・機器について、耐震補強、竜巻対策、火災対策等の改造工事、新設工事、撤去工事を行う。
- ・新規制基準対応工事を段階的に行い、基準適合を早めるため、建物・構築物及び設備・機器に対して、前半申請の設工認申請を5分割で行うこととしている。
- ・加工施設の構造又は工事内容により、工事期間に時間を要する建物・構築物及び設備・機器の新規制基準対応工事を先行して行う。

| 区分 | | 成型施設 | 被覆施設 | 組立施設 | 核燃料物質の貯蔵施設 | 放射性廃棄物の廃棄施設 | 放射線管理施設 | その他の加工施設 |
|----------|--------|------|------|------|----------------|-------------|---------|---------------|
| 建物・構築物 | | | | | | | | |
| 第2加工棟 | ④ | ⑤後 | ④⑤ | ⑤ | ①④ ⑤後 ①② | ⑤ ②⑤ | ④⑤ | ④⑤ 後 ②⑤ |
| 第1-3貯蔵棟 | 後 | — | — | — | 後 | — | 後 | 後 |
| 第1加工棟 | ③ ③ | — | — | — | ③ ③ | ③ | ③ | ③⑤ |
| 第1廃棄物貯蔵棟 | ⑤ | — | — | — | — | ⑤ | ⑤ | ⑤ ⑤ |
| 第2廃棄物貯蔵棟 | ④ | — | — | — | — | ④ | — | ④ |
| 第3廃棄物貯蔵棟 | ⑤ | — | — | — | — | ⑤ | — | ⑤ |
| 第5廃棄物貯蔵棟 | ④ | — | — | — | — | ④ | — | ④ |
| 発電機・ポンプ棟 | ⑤ | — | — | — | — | — | — | ⑤ |
| 遮蔽壁・防護壁 | ③⑤ | — | — | — | — | — | — | — |
| 屋外 | — | — | — | — | — | — | ④ | ⑤ |

適合性確認を行う施設

- ①：第1次申請（令和元年10月8日付け認可）
- ②：第2次申請（令和元年12月2日付け認可）
- ③：第3次申請（令和2年10月2日付け認可）
- ④：第4次申請（令和2年8月27日付け申請、令和2年10月29日及び令和3年1月25日付け補正）
- ⑤：第5次申請（本申請）
- 後：後半申請

撤去する施設

- ①：第1次申請（令和元年10月8日付け認可）
- ②：第2次申請（令和元年12月2日付け認可）
- ③：第3次申請（令和2年10月2日付け認可）
- ④：第4次申請（令和2年8月27日付け申請、令和2年10月29日及び令和3年1月25日付け補正）
- ⑤：第5次申請（本申請）

本申請は、設計が完了した成型施設の設備・機器、被覆施設の設備・機器、組立施設の設備・機器、核燃料物質の貯蔵施設の設備・機器、放射性廃棄物の廃棄施設の建物、設備・機器、放射線管理施設の設備・機器、その他の加工施設の建物、設備・機器の一部について、新規規制基準への適合性確認について申請するものである。

八、一部施設の先行使用について

熊取事業所は、成型施設として第1ライン及び第2ラインを有するものとして許可を得ている。当面の生産予定では、第2ラインのみで十分な加工能力が得られる見込みとなったため、第1ラインは当面の間は使用しないこととし、加工事業許可の変更の届出により工事計画を変更した。

工事計画の変更に伴い、新規制基準への適合性の確認を次回以降の申請で実施する加工施設を「後半申請の施設」、第1次から第5次までの申請で新規制基準への適合性を確認した加工施設を「前半申請の施設」とする。

前半申請の施設について、使用前確認証の交付を受けることにより、先行して施設を使用するに当たり、前半申請の施設に対し、後半申請の施設が波及的影響を及ぼさないことを確認した。確認結果を付属書類13に示す。

付属書類13には、前半申請の施設を先行使用するに当たって講じる施設の保全に関する措置、前半申請の施設に対する波及的影響がないこと及び加工事業変更許可申請書に示した安全設計の基本方針に変更がないことを確認した結果を示す。

後半申請の施設の新規制基準への適合性確認は令和5年度中に完了する計画であり、新規制基準への適合性の確認が完了するまでは、施設を使用しない。また、後半申請の施設に対する停止期間中の施設の運転管理、維持管理については、保安規定に定める。

後半申請の施設を下表に示す。

○成型施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | 加工事業変更許可 における施設名称 | | |
|------------------|-----------------------------------|----------------------|----|--------------------|
| | | 管理番号 | 員数 | |
| 第2加工棟 第2-1混合室 | 粉末缶リフター — | {2001} | 1 | 粉末調整設備 粉 末缶リフター |
| 第2加工棟 第2-1混合室 | 粉末缶受台 — | {2002} | 1 | 粉末調整設備 粉 末缶受台 |
| 第2加工棟 第2-1混合室 | 粉末投入台 — | {2003} | 1 | 粉末調整設備 粉 末投入台 |
| 第2加工棟 第2-1混合室 | 粉末混合機 No. 1 — | {2004} | 1 | 粉末調整設備 粉 末混合機 |
| 第2加工棟 第2-1混合室 | 大型供給瓶 — | {2005} | 1 | 粉末調整設備 大 型供給瓶 |
| 第2加工棟 第2-1混合室 | 粉末取出し台 — | {2006} | 1 | 粉末調整設備 粉 末取出し台 |
| 第2加工棟 第2-1混合室 | 粉末集塵機（粉末混合機） — | {2007} | 1 | 粉末調整設備 粉 末集塵機 |
| 第2加工棟 第2-1混合室 | 焙焼炉 No. 1 グローブボックス No. 1 | {2008} | 1 | 焙焼設備 グロー ブボックス |
| 第2加工棟 第2-1混合室 | 焙焼炉 No. 1 焙焼炉 | {2009} | 1 | 焙焼設備 焙焼炉 |
| 第2加工棟 第2-1混合室 | 粉末搬送配管（粉末投入台～粉末混合機 間） — | {2010} | 1 | 搬送設備（粉末） 粉末搬送配管 |
| 第2加工棟 第2-1混合室 | 粉末搬送配管（大型供給瓶～プレス No. 1 間） — | {2011} | 1 | 搬送設備（粉末） 粉末搬送配管 |


○成型施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | 加工事業変更許可 における施設名称 | | |
|--------------------|--|----------------------|----|-------------------------------|
| | | 管理番号 | 員数 | |
| 第2加工棟 第2-1混合室 | 粉末搬送配管（大型供給瓶～粉末取出し 台間） — | {2012} | 1 | 搬送設備（粉末） 粉末搬送配管 |
| 第2加工棟 第2-1混合室 | 計量設備架台 No. 1 — | {2013} | 1 | 検査設備 計量設 備架台 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | 粉末供給機 — | {2014} | 1 | 圧縮成型設備 粉 末供給機 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | 粉末集塵機（プレス） — | {2015} | 1 | 圧縮成型設備 粉 末集塵機 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | プレス No. 1 — | {2016} | 1 | 圧縮成型設備 プ レス |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 1 ペレット搬送コ ンベア ペレット抜取検査装置部 | {2017} | 1 | 搬送設備（ペレッ ト） ペレット搬送 コンベア |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 1 ペレット搬送コ ンベア 抜取ペレット移載部 | {2018} | 1 | 搬送設備（ペレッ ト） ペレット搬送 コンベア |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 1 ペレット搬送コ ンベア ペレット搬送コンベア部 | {2019} | 1 | 搬送設備（ペレッ ト） ペレット搬送 コンベア |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 1 ペレット搬送コ ンベア 圧粉ペレット移載部 | {2020} | 1 | 搬送設備（ペレッ ト） ペレット搬送 コンベア |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 1 ボート段積装置 ボート搬送部 | {2021} | 1 | 搬送設備（ペレッ ト） ボート搬送装 置 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 1 ボート段積装置 段積部 | {2022} | 1 | 搬送設備（ペレッ ト） ボート段積装 置 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 1 ボート段積装置 移載部 | {2023} | 1 | 搬送設備（ペレッ ト） ボート移載装 置 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | 連続焼結炉 No. 1 — | {2024} | 1 | 焼結設備 連続焼 結炉 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | 自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含 む） | {2024-2} | 1 | 自動窒素ガス切替 機構（窒素ガス配管 含む） |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | 空気混入防止機構 | {2024-3} | 1 | 空気混入防止機構 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | 失火検知機構 | {2024-4} | 1 | 失火検知機構 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | 過加熱防止機構 | {2024-5} | 1 | 過加熱防止機構 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | 冷却水圧力低下検知機構 | {2024-6} | 1 | 冷却水圧力低下検 知機構 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | 圧力逃がし機構 | {2024-7} | 1 | 圧力逃がし機構 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | 可燃性ガス配管 | {2024-8} | 1 | 可燃性ガス配管 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 1 解体装置 解体部 | {2025} | 1 | 搬送設備（ペレッ ト） 解体装置 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 1 解体装置 空ボート搬送部 | {2026} | 1 | 搬送設備（ペレッ ト） 解体装置 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | センタレス研削設備 No. 1 ペレット供給機 | {2027} | 1 | 研磨設備 ペレッ ト供給機 |

○成型施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | 加工事業変更許可 における施設名称 | | |
|--|--|----------------------|----|--------------------------------------|
| | | 管理番号 | 員数 | |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | センタレス研削設備 No. 1 センタレス研削部 | {2028} | 1 | 研磨設備 センタ レス研削盤・洗浄機 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | センタレス研削設備 No. 1 ペレット洗浄部 | {2029} | 1 | 研磨設備 センタ レス研削盤・洗浄機 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット乾燥機 No. 1 — | {2030} | 1 | 研磨設備 ペレッ ト乾燥機 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 1-2 ペレット移載 装置 ペレット搬送部 | {2031} | 1 | 搬送設備 (ペレッ ト) ペレット搬送 設備 No. 1-2 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 1-2 ペレット移載 装置 ペレット移載部 | {2032} | 1 | 搬送設備 (ペレッ ト) ペレット移載 装置 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 1-2 ペレット移載 装置 ペレット採取検査部 | {2033} | 1 | 搬送設備 (ペレッ ト) ペレット移載 装置 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 1-2 波板搬送装置 外観検査装置部 | {2034} | 1 | 搬送設備 (ペレッ ト) 波板搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 1-2 波板搬送装置 波板搬入、搬出部 | {2035} | 1 | 搬送設備 (ペレッ ト) 波板搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 1-2 波板搬送装置 波板移載部 | {2036} | 1 | 搬送設備 (ペレッ ト) 波板搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 1-2 波板搬送装置 波板移載装置部 | {2037} | 1 | 搬送設備 (ペレッ ト) 波板搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2 — | {2038} | 1 | 搬送設備 (ペレッ ト) ペレット搬送 設備 No. 2 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | センタレス研削設備 No. 1 研磨屑回収装置 | {2039} | 1 | 研磨設備 研磨屑 回収装置 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | センタレス研削設備 No. 1 研磨屑乾燥機 | {2040} | 1 | 研磨設備 研磨屑 乾燥機 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 | 計量設備架台 No. 3 — | {2041} | 1 | 検査設備 計量設 備架台 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室 | 運搬台車 No. 2 — | {2086} | 1 | 搬送設備 (粉末) 運搬台車 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット検 査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室 | 運搬台車 No. 1 — | {2088} | 1 | 搬送設備 (ペレッ ト) 運搬台車 |

○核燃料物質の貯蔵施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | 加工事業変更許可 における施設名称 | | |
|--|------------------------------|----------------------|----|------------------------------|
| | | 管理番号 | 員数 | |
| 第1-3貯蔵棟 — | 第1-3貯蔵棟 — | {1003} | 1 | 第1-3貯蔵棟 |
| 第1-3貯蔵棟  | 第1-3貯蔵容器保管設備 第1-3貯蔵容器保管区域 | {5010} | 1 | 貯蔵容器保管設備 第1-3貯蔵容器 保管設備 |

○核燃料物質の貯蔵施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | 管理番号 | 員数 | 加工事業変更許可 における施設名称 |
|-----------------------|--------------------------|--------|-----|--|
| | | | | |
| 第1-3貯蔵棟 — 第2加工棟 | 粉末・ペレット貯蔵容器I型 — | {5003} | 120 | 粉末・ペレット貯蔵 容器I型 |
| 第2加工棟 | スクラップ保管ラックC型 No.1 — | {5032} | 1 | ペレットスクラップ 一時保管設備 スク ラップ保管ラックC 型 |
| 第2加工棟 | スクラップ保管ラックD型 No.1 — | {5033} | 1 | 粉末スクラップ一時 保管設備 スクラッ プ保管ラックD型 |
| 第2加工棟 | ペレット一時保管台 No.1 — | {5034} | 1 | ペレット一時保管設 備 ペレット一時保 管台 |
| 第2加工棟 | ペレット保管ラックC型 No.1 — | {5035} | 1 | ペレット一時保管設 備 ペレット保管ラ ックC型 |

○放射線管理施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | 管理番号 | 員数 | 加工事業変更許可 における施設名称 |
|--------------|--------------------------|--------|----|----------------------|
| | | | | |
| 第1-3貯蔵棟 — | ガンマ線エリアモニタ 検出器 | {7010} | 1 | ガンマ線エリアモ ニタ |

○その他の加工施設

| 設置場所 | 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | 管理番号 | 員数 | 加工事業変更許可 における施設名称 |
|--------------|-------------------------------------|----------|----|----------------------|
| | | | | |
| 第1-3貯蔵棟 — | 通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピー カー）） | {8007-2} | 1 | 所内通信連絡設備 |
| 第1-3貯蔵棟 — | 火災感知設備 自動火災報知設備（感知器） | {8009-7} | 1 | 自動火災報知設備 |
| 第1-3貯蔵棟 — | 消火設備 消火器 | {8010-6} | 1 | 消火器 |
| 第1-3貯蔵棟 — | 緊急設備 避難通路 | {8028} | 1 | 避難通路 |
| 第1-3貯蔵棟 — | 緊急設備 非常用照明 | {8030} | 1 | 非常用照明、誘導灯 |
| 第1-3貯蔵棟 — | 緊急設備 誘導灯 | {8030-2} | 1 | 非常用照明、誘導灯 |

目 次

別添Ⅰ 加工施設の変更に関する設計及び工事の方法

別添Ⅱ 加工施設の変更に係る工事工程表

別添Ⅲ 保安品質保証計画書

添付書類 1 加工事業変更許可との対応に関する説明書

添付書類 2 加工施設の技術基準に関する規則への適合性に関する説明書

添付書類 3 設計及び工事に係る品質管理の方法等の加工事業変更許可への適合性に関する説明書

付属書類 1 核燃料物質の臨界防止に関する基本方針書

付属書類 2 安全機能を有する施設（建物・構築物）の地盤及び地震による損傷の防止に関する基本方針書

付属書類 3-1 地震による損傷の防止（設備・機器の耐震性）に関する基本方針書

付属書類 3-2 地震による損傷の防止（ダクトの耐震性）に関する基本方針書

付属書類 3-3 地震による損傷の防止（配管の耐震性）に関する基本方針書

付属書類 4 外部からの衝撃（竜巻）による損傷の防止に関する基本方針書

付属書類 5 外部からの衝撃（積雪及び降下火砕物）による損傷の防止に関する基本方針書

付属書類 6 外部からの衝撃（外部火災・爆発）による損傷の防止に関する基本方針書

付属書類 7 閉じ込めの機能（落下防止構造）に関する基本方針書

付属書類 8-1 火災等による損傷の防止（火災影響評価）に関する基本方針書

付属書類 8-2 火災等による損傷の防止（爆発の発生防止）に関する基本方針書

付属書類 9-1 加工施設内における溢水による損傷の防止に関する基本方針書

付属書類 9-2 加工施設内における溢水に対する臨界防止設計に関する基本方針書

付属書類 10 遮蔽に関する基本方針書

付属書類 11 その他許可で求める仕様（集合体輸送容器の固定措置）に関する基本方針書

付属書類 12 その他許可で求める仕様（放射性廃棄物ドラム缶）の転倒防止策に関する基本方針書

付属書類 13 適合性確認を先送りする施設の先行使用する施設への波及的影響に関する基本方針書

別添 I 加工施設の変更に関する設計及び工事の方法

目 次

イ. 化学処理施設（該当なし）

ロ. 濃縮施設（該当なし）

ハ. 成型施設

ニ. 被覆施設

ホ. 組立施設

ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設

ト. 放射性廃棄物の廃棄施設

チ. 放射線管理施設

リ. その他の加工施設

八. 成型施設

目 次

ハ. 成型施設

1. 変更の概要
2. 準拠する主な法令、規格及び基準
3. 設計条件及び仕様
4. 添付図一覧表
5. 工事の方法
6. 試験及び検査の方法

ハ. 成型施設

加工の事業の変更許可（平成 30 年 3 月 28 日付け原規規発第 1803284 号にて許可）（以下「加工事業変更許可」という。）に基づき、加工施設について次の変更を行う。

設計の基本方針は以下のとおりとする。

- (1) 加工施設は、「加工施設の技術基準に関する規則」に適合する設計とする。
- (2) 加工施設は、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた設計とする。
- (3) 加工施設は、通常時において、加工施設の周辺の公衆、放射線業務従事者に対し原子炉等規制法に基づき定められている線量限度を超えないことはもとより、合理的に達成できる限り放射線被ばくを低減する設計とする。
- (4) 加工施設は、設計、製作、建設、試験及び検査を通じて信頼性を有するものとする。また、誤操作及び設備・機器の故障によっても安全側に作動するインターロック機構等を設けることにより、公衆に対し放射線障害を及ぼすことのないよう設計する。また、深層防護の考え方（発生防止、拡大防止・影響緩和）に基づいて安全機能を設ける。
- (5) 加工施設は、火災等の内的事象、地震、津波、その他想定される自然事象及び航空機落下他の外的事象（故意によるものを除く。）によって、安全機能が損なわれることのない設計とする。
- (6) 加工施設の配置及び構造上の特徴、並びに経年劣化の観点から、巡視、点検、定期事業者検査、並びに補修及び改造を含む加工施設の安全機能を維持するための活動（以下「保全」という。）において留意すべき事項を抽出し、記録する。保全を実施するため、その記録を維持する。
- (7) 保全において留意すべき事項を踏まえて、保全に係る計画（以下「保全計画」という。）を策定し、保全計画に基づき保全を実施する。
- (8) 保全の実施結果及び原子力施設における保全に関する最新の知見を踏まえて評価を行い、保全の継続的改善を図る。

1. 変更の概要

変更対象とする施設の名称について、加工事業変更許可との対応及び既認可の設計及び工事の方法の認可（以下「既設工認」という。）との対応を表ハ－１－１に、変更内容を表ハ－１－２に示す。

ここで、表ハ－１－１以降において、{ } 付き番号は、施設の管理番号を示す。管理番号は、「添付書類１ 加工事業変更許可との対応に関する説明書」の添１表２に対応している。

2. 準拠する主な法令、規格及び基準

変更する設備及び機器に関する工事において、準拠する主な法令、規格及び基準は以下のとおりである。

- (1) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (2) 核燃料物質の加工の事業に関する規則
- (3) 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- (4) 加工施設の技術基準に関する規則
- (5) 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- (6) 日本産業規格（JIS）
- (7) 労働安全衛生法及び関連法令
- (8) 消防法及び関連法令
- (9) 建築基準法及び関連法令
- (10) (一社) 日本建築学会規準・指針類
(一財) 日本建築防災協会規準・指針類
(一財) 日本建築センター規準・指針類
- (11) 保安規定
- (12) 電気事業法及び関連法令

3. 設計条件及び仕様

変更する施設に関する設計条件及び仕様等を表ハ－２ P 設－２－１～表ハ－２ P 設－２ ４－１に、関係図面を図ハ－１～図ハ－２ P 設－２ ４－１に示す。

ここで、表ハ－２ P 設－２－１～表ハ－２ P 設－２ ４－１において、[] 付き番号は、設計仕様に対する個別の設計番号を示す。設計番号は、加工施設の技術基準に関する規則（以下「技術基準規則」という。）の条項番号及び個別番号で構成する。その他許可で求める仕様に対する設計番号は、「99」及び個別番号で構成する。設備・機器に機能を持たせる設計に対しては「F」を、建物・構築物に機能を持たせる設計に対しては「B」をその個別番号に付す。

(例) [4.1-F1]：技術基準規則第四条第１項に対する設備・機器の設計仕様

[5.1-B1]：技術基準規則第五条第１項に対する建物・構築物の設計仕様

[99-F1]：その他許可で求める仕様に対する設備・機器の設計仕様

表ハ-1-1 成型施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾及び既設工認との対応

| 設置場所 | 加工事業変更許可における施設名称 | 本申請における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名 | 既設工認における建物・構築物又は設備・機器名称 機器名 |
|--------------------|---------------------------|--|-------------------------------------|
| <設備・機器> | | | |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末調整設備 粉末缶昇降リフト | {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト — | 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末調整設備 粉末缶移載機 | {2043} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 — | 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末調整設備 粉末投入機 | {2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 — | 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末調整設備 粉末混合機 | {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 — | 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 設備架台 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 搬送設備(粉末) 粉末搬送機(粉末搬送容器) | {2046} 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 | 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 搬送設備(粉末) 粉末搬送機(粉末搬送容器) | {2047} 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト | 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末調整設備 供給瓶 | {2048} 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 | 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 圧縮成型設備 プレス | {2050} プレス No. 2-1 — | プレス No. 2-1 プレス |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼設備 研磨屑乾燥機 | {2051} 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 | 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥装置 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼設備 破碎装置 | {2052} 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 | 焙焼炉 No. 2-1 粉碎装置 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼設備 粉末取扱フード | {2053} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード | 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼設備 粉末取扱機 | {2054} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 | 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼設備 焙焼炉 | {2055} 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 | 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 検査設備 計量設備架台 | {2057} 計量設備架台 No. 4 — | 焙焼炉 No. 2-1 計量設備架台 No. 4 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 搬送設備(ペレット) 圧粉ペレット搬送装置 | {2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 搬送設備(ペレット) 圧粉ペレット搬送装置 | {2059} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット抜取部 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット抜取装置 |

表ハ-1-1 成型施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾及び既設工認との対応

| 設置場所 | 加工事業変更許可における施設名称 | 本申請における建物・構築物 又は設備・機器名称 機器名 | 既設工認における建物・構築物 又は設備・機器名称 機器名 |
|--------------------|--------------------------|--|-------------------------------------|
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 搬送設備（ペレット） 圧粉ペレット搬送装置 | {2060} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット移載装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 搬送設備（ペレット） ボート搬送装置 | {2061} 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 搬送設備（ペレット） ボート搬送装置 | {2062} 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 段積装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結設備 有軌道搬送装置 | {2063} 有軌道搬送装置 — | 連続焼結炉 No. 2-1 有軌道搬送装置 設備保護カバー |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結設備 連続焼結炉 | {2064} 連続焼結炉 No. 2-1 — | 連続焼結炉 No. 2-1 連続焼結炉 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 自動窒素ガス切替機構 | {2064-2} 自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む） — | — |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 空気混入防止機構 | {2064-3} 空気混入防止機構 — | — |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 失火検知機構 | {2064-4} 失火検知機構 — | — |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 過加熱防止機構 | {2064-5} 過加熱防止機構 — | — |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 冷却水圧力低下検知機構 | {2064-6} 冷却水圧力低下検知機構 — | — |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 圧力逃がし機構 | {2064-7} 圧力逃がし機構 — | — |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 可燃性ガス配管 | {2064-8} 可燃性ガス配管 — | — |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結設備 焼結ボート置台 | {2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 | 連続焼結炉 No. 2-1 焼結ボート置台 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結設備 焼結ボート置台 | {2066} 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 | 連続焼結炉 No. 2-1 焼結ボート解体装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 搬送設備（ペレット） ペレット移載機 | {2067} ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部 | ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 搬送設備（ペレット） SUSトレイ保管台 | {2068} ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部 | ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 搬送設備（ペレット） SUSトレイ保管台 | {2069} ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部 | ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 研磨設備 ペレット供給機 | {2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 | センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 |

表ハ-1-1 成型施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾及び既設工認との対応

| 設置場所 | 加工事業変更許可における施設名称 | 本申請における建物・構築物 又は設備・機器名称 機器名 | 既設工認における建物・構築物 又は設備・機器名称 機器名 |
|--------------------------|-------------------------|---|--|
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 研磨設備 センタレス研削設備 | {2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 | センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 研磨設備 ペレット乾燥機 | {2072} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機 | センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 搬送設備 (ペレット) ペレット検査台 | {2073} ペレット搬送設備 No. 2-2 ペ レット移載装置 ペレット検査台部 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット検査台 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 搬送設備 (ペレット) ペレット移載装置 | {2074} ペレット搬送設備 No. 2-2 ペ レット移載装置 ペレット移載部 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 搬送設備 (ペレット) ペレット移載装置 | {2075} ペレット搬送設備 No. 2-2 ペ レット移載装置 ペレット抜取部 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット抜取装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置 | {2076} ペレット搬送設備 No. 2-2 ペ レット搬送装置 波板搬送コンベア No. 1 部 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置 | {2077} ペレット搬送設備 No. 2-2 ペ レット搬送装置 波板搬送コンベア No. 2 部 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置 | {2078} ペレット搬送設備 No. 2-2 ペ レット搬送装置 目視検査部 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 搬送設備 (ペレット) 波板移載装置 | {2079} ペレット搬送設備 No. 2-2 波 板移載装置 入庫前コンベア部 | ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 搬送設備 (ペレット) 波板移載装置 | {2080} ペレット搬送設備 No. 2-2 波 板移載装置 波板移載部 | ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 研磨設備 研磨屑回収装置 | {2081} センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 | センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 研磨設備 研削液タンク | {2082} センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク | センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 研磨設備 配管 | {2083} センタレス研削装置 No. 2-1 配管 | センタレス研削装置 No. 2-1 配管 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 検査設備 計量設備架台 | {2084} 計量設備架台 No. 7 — | 連続焼結炉 No. 2-1 計量設備架台 No. 7 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット検査 室 | 検査設備 ペレット検査台 | {2085} ペレット検査台 No. 1 — | ペレット検査台 No. 1 ペレット検査台 計量設備架台 No. 11 ペレット運搬台車 No. 3 — |

表ハ-1-1 成型施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾及び既設工認との対応

| 設置場所 | 加工事業変更許可における施設名称 | 本申請における建物・構築物 又は設備・機器名称 機器名 | 既設工認における建物・構築物 又は設備・機器名称 機器名 |
|--|--------------------|-------------------------------------|------------------------------------|
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室 | 搬送設備（粉末） 運搬台車 | {2087} 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 — | 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室 | 搬送設備（ペレット） 運搬台車 | {2089} スクラップ保管ラックF型 運搬台車 — | スクラップ保管ラックF型 運搬台車 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室 | 搬送設備（ペレット） 運搬台車 | {2090} ペレット運搬台車 No. 3 — | ペレット運搬台車 No. 3 — |
| 以下、先行申請した設計及び工事の計画（第1次申請～第4次申請）において、全部又は一部の条項について適合性を確認しているもの | | | |
| <建物> | | | |
| 第2加工棟 | 第2加工棟 | {1002} 第2加工棟 — | 第2加工棟 — |

(1) 添付書類1に加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該施設の設工認への対応状況を示す。

表ハ-1-2 成型施設の変更対象とする施設及び変更内容

| 設置場所 | 建物・構築物又は設備・機器名称 機器名 | 員数 | 変更内容 |
|------------------|----------------------------------|----|---|
| <設備・機器> | | | |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降 リフト — | 1台 | 改造 耐震補強を行う。 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載 機 — | 1台 | 改造 老朽化対策のため、ロボットを更新する。 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 — | 1台 | 改造 耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式フ ードを不燃性又は難燃性 材料に変更する。 内部溢水対策のため、囲い 式フードの形状を変更し、 防水カバー、投入口蓋を追 加する。 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 — | 1台 | 改造 耐震補強を行う。 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト | 1台 | 改造 耐震補強を行う。 内部溢水対策のため、防水 カバーを追加する。 火災対策のため、囲い式フ ードを不燃性又は難燃性 材料に変更する。 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 | 1台 | 改造 最大取扱量を変更する。 火災対策のため、設備カバ ーを不燃性又は難燃性材 料に変更する。 内部溢水対策のため、投入 口蓋を追加する。 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | プレス No. 2-1 — | 1台 | 改造 耐震補強を行う。 火災対策のため、油圧ユニ ットの作動油タンクにオ イルパンを設け、作動油タ ンク周辺に防護板を設置 する。 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 | 1台 | 改造 耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式フ ードを不燃性又は難燃性 材料に変更する。 視認性確保のため囲い式 フードにポリカーボネー ト製の扉を追加する |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 | 1台 | 改造 耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式フ ードを不燃性又は難燃性 材料に変更する。 火災対策のため、油圧ユニ ットの作動油タンクにオ イルパンを設け、作動油タ ンク周辺に防護板を設置 する。 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード | 1台 | 改造 火災対策のため、囲い式フ ードの一部を撤去する。 |

表ハ-1-2 成型施設の変更対象とする施設及び変更内容

| 設置場所 | 建物・構築物又は設備・機器名称 機器名 | 員数 | 変更内容 |
|--------------------|--|----|--|
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 | 1台 | 改造 耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 質量インターロックを追加する。 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 | 1台 | 改造 高さ制限棒を追加する。 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機の臨界防止対策のために質量を監視する上皿電子天秤を追加する。 耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 |
| 第2加工棟 第2-2混合室 | 計量設備架台 No. 4 — | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット採取部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部 | 1台 | 改造 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 有軌道搬送装置 — | 1台 | 改造 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 |

表ハ-1-2 成型施設の変更対象とする施設及び変更内容

| 設置場所 | 建物・構築物又は設備・機器名称 機器名 | 員数 | 変更内容 |
|--------------------|---------------------------|----|---|
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 連続焼結炉 No. 2-1 — | 1台 | 改造 耐震補強を行う。 焼結ボートの落下防止のため、ストッパを追加する。 火災爆発対策のため、可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス、プロパンガス）を2系統で設置し、緊急遮断弁と連動させる。 火災爆発対策のため、緊急停止ボタンを設置し、緊急遮断弁（アンモニア分解ガス、プロパンガス）及び窒素導入弁と連動させる。 被水による制御機能喪失を防止するため、制御盤及び動力盤に防水カバーを設置する。 停電時において炉体温度を監視するために、温度記録計を非常用電源に接続する。 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 自動窒素ガス切替機構（窒素ガス配管含む） — | 1式 | 改造 窒素ガス切替機構の供給元である窒素ガス系統に安全系を設置する。 火災爆発対策のため、インターロック回路を専用の制御盤に設置する。 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 空気混入防止機構 — | 1式 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 失火検知機構 — | 1式 | 改造 火災爆発対策のため、失火検知器を2系統で設置し、緊急遮断弁（プロパンガス）と連動させる。 火災爆発対策のため、インターロック回路を専用の制御盤に設置する。 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 過加熱防止機構 — | 1式 | 改造 火災爆発対策のため、インターロック回路を専用の制御盤に設置する。 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 冷却水圧力低下検知機構 — | 1式 | 改造 火災爆発対策のため、インターロック回路を専用の制御盤に設置する。 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 圧力逃がし機構 — | 1式 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 可燃性ガス配管 — | 1式 | 改造 火災爆発対策のため、可燃性ガス配管の経路を変更する。 火災爆発対策のため、屋外の可燃性ガス配管に緊急遮断弁（アンモニア分解ガス、プロパンガス）を2系統で設置し、感震計と連動させる。 |

表ハ-1-2 成型施設の変更対象とする施設及び変更内容

| 設置場所 | 建物・構築物又は設備・機器名称 機器名 | 員数 | 変更内容 |
|--------------------|--|----|---|
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 | 1台 | 改造 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 | 1台 | 改造 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤への研削個数超過防止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御及び制御盤を追加する。 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置への回転数低下時研削停止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御を追加する。 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 | 1台 | 改造 火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 研削個数超過防止インターロックを追加する。 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置への回転数低下時研削停止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御及び制御盤を追加する。 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット抜取部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 1部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 2部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部 | 1台 | 変更なし |



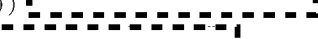

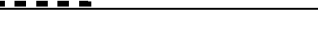
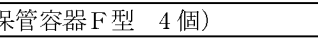
表ハ-1-2 成型施設の変更対象とする施設及び変更内容

| 設置場所 | 建物・構築物又は設備・機器名称 機器名 | 員数 | 変更内容 |
|--|--|----|--|
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No.2-2 波板移 載装置 入庫前コンベア部 | 1台 | 改造 耐震補強を行う。 火災対策のため、設備カバ ーを不燃性又は難燃性材 料に変更する。 落下防止対策のため、シャ ッタを金属性に変更する。 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No.2-2 波板移 載装置 波板移栽部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置 | 1台 | 改造 回転数低下時研削停止イ ンターロック追加する。 |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | センタレス研削装置 No.2-1 研削液タンク | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | センタレス研削装置 No.2-1 配管 | 1式 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 計量設備架台 No.7 — | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1ペレット検査室 | ペレット検査台 No.1 — | 1台 | 改造 高さ制限棒を変更・追加す る。 火災対策のため、設備カバ ーを不燃性又は難燃性材 料に変更する。 保管容器G型の落下防止 のため、ストッパを追加す る。 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室 | 焙焼炉 No.2-1 運搬台車 — | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室 | スクラップ保管ラックF型運搬台 車 — | 1台 | 改造 保管容器G型の落下防止 のため、ストッパを備えた 台車を新たに設置し、既設 の台車を撤去する。 |
| 第2加工棟 第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室 | ペレット運搬台車 No.3 — | 1台 | 改造 保管容器G型の落下防止 のため、ストッパを備えた 台車を新たに設置し、既設 の台車を撤去する。 |


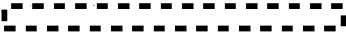
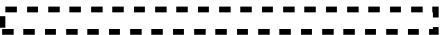


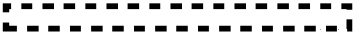

表ハ-1-2 成型施設の変更対象とする施設及び変更内容

| 設置場所 | 設備・機器名称 機器名 | 員数 | 変更内容 |
|--|----------------|----|--|
| (先行申請した設計及び工事の計画(第1次申請～第4次申請)において、全部又は一部の条項について適合性を確認しているもの) | | | |
| <建物> | | | |
| 第2加工棟 | 第2加工棟 — | 1 | 改造 ①外壁の改造 ②外部扉の改造 ③コンクリート充填扉の新設 ④防護壁の新設 ⑤防護柵の新設 ⑥外部に面した不要な扉等の撤去及び閉止 ⑦防火区画等の改造 ⑧堰、グレーチング及び扉の改造 |

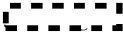
表ハ-2P設-2-1 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 仕様

| | | |
|----------------|--|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 粉末調整設備 粉末缶昇降リフト |
| 設備・機器名称 機器名 | {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト — | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 混合室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | コンベア付リフター式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: (バーチカルリフト本体)  (バーチカルリフト昇降部)  (周回コンベア部 (1) (2) (4))  (周回コンベア部 (3))  (架台)  |
| | その他の構成機器 | 架台 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (保管容器 F 型 4 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(25)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度: 5 wt%以下 ・減速条件: $H/U \leq 1.0$ ・粉末缶昇降リフトと粉末缶移載機の粉末保管パレット数: 6 個以下 (粉末缶移載機で取り扱う粉末保管容器 1 個を含めた粉末保管容器 24 個以下) ・粉末保管容器 直径: 30 cm 以下 高さ: 22 cm 以下 質量: 1.1 kgU235 以下/粉末保管容器 <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | <p>[5.1-F1] 下記設備・機器を、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。</p> <p>○バーチカルリフト本体 下部 ○架台</p> <p>下記設備・機器を架台に固定する。</p> <p>○バーチカルリフト本体 上部 ○周回コンベア部</p> |

表ハ-2 P設-2-1 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 仕様

| | | |
|----------------------------|---|---|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>地震による損傷の防止</p> | <p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表（別表1）に示す。 架台をアンカーボルトで床面、壁面に固定。 ○架台  パーチカルリフト本体 上部を据付ボルトで架台に固定。 ○パーチカルリフト本体 上部  パーチカルリフト本体 下部をアンカーボルトで床面に固定。 ○パーチカルリフト本体 下部  周回コンベア部を据付ボルトで架台に固定。 ○周回コンベア部(1)  ○周回コンベア部(2)  ○周回コンベア部(3)  ○周回コンベア部(4) </p> |
| | <p>津波による損傷の防止</p> | <p>—</p> |
| | <p>外部からの衝撃による損傷の防止</p> | <p>—</p> |
| | <p>加工施設への人の不法な侵入等の防止</p> | <p>—</p> |
| <p>閉じ込めの機能</p> | <p>[10.1-F1] 保管容器F型及び粉末保管パレットを扱う際に保管容器F型が設備外に落下しないよう、ストoppとガイドを設ける。</p> | <p>[10.1-F1] 保管容器F型及び粉末保管パレットを扱う際に保管容器F型が設備外に落下しないよう、ストoppとガイドを設ける。</p> |
| <p>火災等による損傷の防止</p> | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| <p>加工施設内における溢水による損傷の防止</p> | <p>[12.1-F1] パーチカルリフトは、設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。周回コンベア部は、架台上に設置するため、没水しない。</p> | <p>[12.1-F1] パーチカルリフトは、設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。周回コンベア部は、架台上に設置するため、没水しない。</p> |
| <p>安全避難通路等</p> | <p>—</p> | <p>—</p> |

表ハ-2 P設-2-1 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | [16. 1-F1] バッチカルリフトについて、保管容器F型4個を積載した粉末保管パレット1個を搬送する能力を有する。 [16. 1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力  |
| | 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 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-2、図ハ-2 P設-2-1 | |

表ハ-2 P設-2-1 (別表1-1) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|----------------|---------------------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり トラス | 鋼 (STKR400) 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*、SWCH8R) |

*SS400以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-2-1 (別表1-2) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト
バッチカルリフト部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---|---|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400、STKR400) 鋼 (SS400、STKR400、SSC400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト (本体下部) 据付ボルト (本体上部) 可動ストップ ガイド ガイドの取付ボルト ローラコンベア | ステンレス鋼 (SUS304) 鋼 (強度区分 10.9 以上) 金属製 金属製 鋼 (強度区分 4.6 以上) 鋼 |

表ハ-2 P設-2-1 (別表1-3) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト
周回コンベア部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--|---|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400、STKR400、SSC400) 鋼 (STKR400、SSC400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | 据付ボルト 可動ストップ 固定ストップ 固定ストップの取付ボルト ガイド1 ガイド3 ガイド3の取付ボルト ローラコンベア (周回コンベア部) | 鋼 (SS400*) 金属製 金属製 鋼 (強度区分 4.6 以上) 金属製 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) 鋼 |


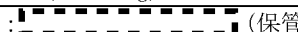
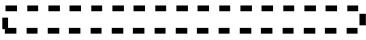

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-2-1 (別表2) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト
架台 耐震補強の項目


| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|-------------------|---------------------|---------|
| 小はりの追加 | はり (SS400) | |
| トラスの追加 | トラス (SS400) | |
| 壁面支持はりの追加 | はり (SS400) | |
| | アンカーボルト (SS400*) | |
| アンカーボルトの追加 (壁) | アンカーボルト (SS400*) | |
| アンカーボルトの追加 (床) | アンカーボルト (SWCH8R) | |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P 設-2-2 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 仕様

| | | |
|----------------|--------------------------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 粉末調整設備 粉末缶移載機 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2043} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 — | |
| 変更内容 | 改造 (老朽化対策のため、ロボットを更新する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 混合室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 多関節式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | ロボット (重量約 550 kg) |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (保管容器 F 型 1 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(25)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度: 5 wt%以下 ・減速条件: $H/U \leq 1.0$ ・粉末缶昇降リフトと粉末缶移載機の粉末保管パレット数: 6 個以下 (粉末缶移載機で取り扱う粉末保管容器 1 個を含めた粉末保管容器 24 個以下) ・粉末保管容器 直径: 30 cm 以下 高さ: 22 cm 以下 質量: 1.1 kgU235 以下/粉末保管容器 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | | 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-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 ロボット支持脚を据付ボルトで {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定。 ○ロボット支持脚  ロボットを取付ボルトでロボット支持脚に固定。 ○ロボット  |
| | 津波による損傷の防止 | — |
| | 外部からの衝撃による損傷の防止 | — |

表ハ－２ P 設－２－２ 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 仕様



| | | |
|----------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F1] 保管容器 F 型を搬送する際に落下しないよう、機械的保持具で保持する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である銅製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。 |
| | | [11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | | [11. 3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] {2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上に設置するため、没水しない。 |
| | | [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 |
| | | [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| 材料及び構造 | — | |
| 搬送設備 | [16. 1-F1] 保管容器 F 型 1 個を搬送する能力を有する。 | |
| | [16. 1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力：  | |
| 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 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ－ 1、図ハ－ 2 P 設－ 1、図ハ－ 2 P 設－ 2、図ハ－ 2 P 設－ 2－ 2 | |

表ハ-2P設-2-2 (別表1) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-----------------------------------|--|
| 強度部材 | はり | 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | 据付ボルト 取付ボルト ロボット支持脚 スパーサ | 鋼 (SS400*) 鋼 (強度区分 10.9 以上) 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-3-1 粉末混合機 No.2-1 粉末投入機 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 粉末調整設備 粉末投入機 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 — {8058} 緊急設備 防水カバー {8052} 緊急設備 漏水検知器 {8065} 緊急設備 遮水板 | |
| 変更内容 | 改造 ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・内部溢水対策のため、囲い式フードの形状を変更し、防水カバー、投入口蓋を追加する。 | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 混合室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 傾動式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 投入口蓋、フットペダル式開閉操作機構 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (酸化ウラン粉末) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(26)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度: 5 wt%以下 ・減速条件: $H/U \leq 1.0$ ・質量: 50 kgU235 以下 (粉末投入機で取り扱う粉末保管容器 1 個分 (1.1 kgU235 を含む)) [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。 当該架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 本体を据付ボルトで {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定。  |
| | 津波による損傷の防止 | — |

表ハ-2 P 設-3-1 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 仕様

| | | |
|------------|---------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 外部からの衝撃による損傷の防止 | <p>[8.2-F2]</p> <p>安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等による機能喪失を防止する。アナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。</p> <p>インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電線管等は金属製又は難燃性のプラスチック製とし、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。</p> |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | <p>[10.1-F6]</p> <p>囲い式フードの内部を工程室に対して 9.8 Pa 以上の負圧に維持する。</p> <p>[10.1-F2]</p> <p>粉末投入機を密閉構造にする。</p> <p>[10.1-F2]</p> <p>通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1]</p> <p>設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。</p> <p>材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11.3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3]</p> <p>電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に收容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1]</p> <p>{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上に設置するため、没水しない。</p> <p>[12.1-F2]</p> <p>当該設備の囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の {8058} 防水カバーを設置する。</p> <p>溢水による被水防止のため、近傍の溢水源となりうる配管（一般冷却水）を撤去し、当該設備・機器より低い位置の溢水源となり得る配管に遮水板を設置する。</p> <p>○設備の員数</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {8065} 遮水板：1 式 <p>遮水板 第2加工棟 配置図を図リ-他-1 3 に示す。</p> <p>[12.1-F2]</p> <p>本体は金属製及びポリカーボネート製による水密構造とする。{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁の開閉はフットペダル操作とし、粉末投入機からの投入時に作業者が開放する構造とする。</p> |

表ハ-2 P 設-3-1 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F2] 粉末投入機内部に漏水検知器を設置し、漏水を検知した際は、{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁を閉止し、内部への水の侵入を防止する。また、投入作業以外の時には、閉じ込め弁上部に被水防止の蓋を設置する。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | <p>[18.2-F1] 粉末投入機内部の漏水検知器が漏水を検知した際は警報を発し、{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁を閉止する。 ○設備の員数 ・漏水検知器：1箇所 ・{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁：1基</p> <p>[18.1-F1、18.2-F1] 粉末投入機への投入質量は、{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機に設置したロードセルで計量管理し、質量が設定値を超える場合は警報を発し、粉末混合機の投入口の閉じ込め弁を閉止する。 ○質量インターロック ・粉末保管容器：1個分 ・質量：■ kg 以下（本設備内の粉末保管容器1個分及び粉末混合機内の質量の合計） ・{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口 閉じ込め弁：1基</p> |
| | 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 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P 設-1、図ハ-2 P 設-2、図ハ-2 P 設-3-1、図ハ-2 P 設-3-2、図ハ-2 P 設-3-2-1、図リ-他-13 | |

表ハー 2 P 設 - 3 - 1 (別表 1) 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 材料一覧



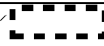

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------------------------------|---|
| 強度部材 | 柱 | 鋼 (SS400、STKR400)、ステンレス鋼 (SUS304) |
| | はり | 鋼 (SS400、STKR400)、ステンレス鋼 (SUS304) |
| | トラス | 鋼 (SS400)、ステンレス鋼 (SUS304) |
| ウランを取り扱う部位 | 囲い式フード | 金属製、ポリカーボネート (難燃性) |
| その他 | 据付ボルト 接合ボルト 防水カバー 投入口蓋 | 鋼 (SS400*) 鋼 (強度区分 4.6 以上) 金属製 金属製 |

* SS400 以上の強度を有する材料


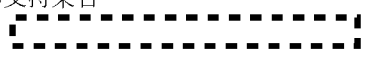
表ハー 2 P 設 - 3 - 1 (別表 2) 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|-----------------|-----------------------|---------|
| 既設部材の撤去 | 柱・はり | |
| 据付ボルトの撤去 | 据付ボルト | |
| 据付ボルトの追加 | 据付ボルト (SS400) | |
| 柱の追加 | 柱 (SS400、STKR400) | |
| はりの追加 | はり (SS400、STKR400) | |
| トラスの追加 | トラス (SS400) | |
| 柱の追加 (囲い式フード) | 柱 (SUS304) | |
| はりの追加 (囲い式フード) | はり (SUS304) | |
| トラスの追加 (囲い式フード) | トラス (SUS304) | |
| 囲い式フード取付ボルトの追加 | 接合ボルト (JIS B 1051) | |

表ハ-2P設-3-2 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 仕様

| | | |
|----------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 粉末調整設備 粉末混合機 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 — {8065} 緊急設備 遮水板 | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 混合室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ナウターミキサー式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: (混合機架台)  (架台)  |
| | その他の構成機器 | 架台、モータ |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末) (粉末投入機の最大取扱量  を含む) |
| 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(26)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度: 5 wt%以下 ・減速条件: $H/U \leq 1.0$ ・質量: 50 kgU235 以下 (粉末投入機で取り扱う粉末保管容器 1 個分 (1.1 kgU235 を含む)) [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 架台を、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 本体の支持架台を架台に固定する。 |


表ハ-2 P設-3-2 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 仕様

| | | |
|-------------------|--------------------------|---|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>地震による損傷の防止</p> | <p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表（別表1）に示す。 架台をアンカーボルトで床面と壁面に固定。 ○架台  本体の支持架台を据付ボルトで架台に固定。 ○支持架台 </p> |
| | <p>津波による損傷の防止</p> | <p>—</p> |
| | <p>外部からの衝撃による損傷の防止</p> | <p>[8.2-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等による機能喪失を防止する。アナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。 インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電線管等は金属製又は難燃性のプラスチック製とし、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。</p> |
| | <p>加工施設への人の不法な侵入等の防止</p> | <p>—</p> |
| | <p>閉じ込めの機能</p> | <p>[10.1-F2] 粉末混合機を密閉構造にする。 [10.1-F2] 通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p> |
| | <p>火災等による損傷の防止</p> | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。 3.7 kW を超えるモータは、排熱に配慮した鋼板製ケースに収容する。</p> |

表ハ－２P設－３－２ 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 仕様

| | | |
|------------|---------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12. 1-F1] 架台上に設置するため、没水しない。</p> <p>[12. 1-F2] 溢水による被水防止のため、近傍の溢水源となりうる配管（一般冷却水）を撤去し、当該設備・機器より低い位置の溢水源となり得る配管に遮水板を設置する。 ○設備の員数 ・ {8065} 遮水板：１式</p> <p>遮水板 第２加工棟 配置図を図リ－他－１３に示す。</p> <p>[12. 1-F2] {2044}粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機の囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の {8058} 防水カバーを設置する。 本体は金属製容器による水密構造とする。投入口は水密バルブの閉じ込め弁とする。閉じ込め弁の開閉はフットペダル操作とし、粉末投入機からの投入時に作業者が開放する構造とする。</p> <p>[12. 1-F2] {2044}粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機内部に漏水検知器を設置し、漏水を検知した際は、投入口の閉じ込め弁を閉止し、内部への水の侵入を防止する。また、投入作業外の時には、閉じ込め弁上部に被水防止の蓋を設置する。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| 核燃料物質の貯蔵施設 | — | |

表ハ-2 P設-3-2 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 仕様

| | | |
|-------------|---|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 警報設備等 | <p>[18.1-F1、18.2-F1]</p> <p>{2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機内部の漏水検知器が漏水を検知した際は警報を発生し、投入口の閉じ込め弁を閉止する。</p> <p>○設備の員数</p> <ul style="list-style-type: none"> ・漏水検知器：1箇所 ・粉末混合機 投入口の閉じ込め弁：1基 <p>[18.1-F1、18.2-F1]</p> <p>{2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機への投入質量は、粉末混合機に設置したロードセルで計量管理し、質量が設定値を超える場合は警報を発生し、粉末混合機の投入口の閉じ込め弁を閉止する。</p> <p>○質量インターロック</p> <ul style="list-style-type: none"> ・質量： kg 以下（ただし粉末投入機内の粉末保管容器との合計） ・粉末混合機 投入口 閉じ込め弁：1基 |
| | 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 | — |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1]</p> <p>耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | <p>図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-2、図ハ-2 P設-3-2、図ハ-2 P設-3-2-1、図リ-他-1 3</p> | |

表ハ-2 P設-3-2 (別表1) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--|--|
| 強度部材 | 柱 (架台) はり (架台) トラス (架台) 柱 (粉末混合機) はり (粉末混合機) | 鋼 (SS400、STKR400) 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | 粉末混合機 | ステンレス鋼 (SUS304) |
| その他 | アンカーボルト (架台) 据付ボルト (粉末混合機) 接合ボルト (架台) 取付ボルト (粉末混合機) ロードセル モータ | 鋼 (SS400*、SWCH8R) 鋼 (強度区分 10.9 以上) 鋼 (強度区分 4.6 以上) 鋼 (強度区分 12.9 以上) 金属製 金属製 |



*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-3-2 (別表2) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台 耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|-------------------------------|----------------------------------|---------|
| 大はりの追加 | はり (SS400) 接合ボルト (JIS B 1186) | |
| 小はりの追加 | はり (SS400) | |
| 補強平板の追加 | 平板 (SS400) | |
| 壁面支持はりの追加 | はり (SS400) | |
| | アンカーボルト (SS400*) | |
| トラスの追加 | トラス (SS400) | |
| 既存部材の接合ボルトの変更 (強度区分 4.6→F10T) | 接合ボルト (JIS B 1186) | |
| アンカーボルトの追加 | アンカーボルト (SWCH8R) | |
| | アンカーボルト (SS400*) | |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-4-1 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器 仕様

| | | |
|----------------|-------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (粉末) 粉末搬送機 (粉末搬送容器) |
| 設備・機器名称 機器名 | | {2046} 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器 |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 第 2-2 混合室 |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | 円錐型、開口部バルブ付金属容器 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No.2-2(26)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度: 5 wt%以下 ・減速条件: H/U ≤ 1.0 ・幾何学的形状 (容積): 50 L 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F2] 粉末搬送容器を密閉構造にする。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 本体は不燃性材料であるステンレス鋼製とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |


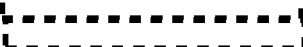
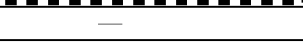

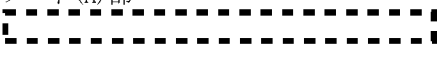
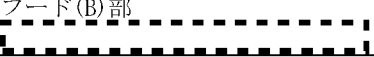
表ハ-2 P 設-4-1 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 仕様

| | | |
|------------|------------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F2] 本体は金属製容器による水密構造とする。上部の閉じ込め弁は、{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機の排出側に接続された際に開放する。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | — |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P 設-1、図ハ-2 P 設-5-1 | |


表ハ-2 P 設-4-1 (別表1) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--------|-----------------|
| 強度部材 | — | — |
| ウランを取り扱う部位 | 粉末搬送容器 | ステンレス鋼 (SUS304) |
| その他 | — | — |

表ハ-2 P設-5-1 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (粉末) 粉末搬送機 (粉末搬送容器) |
| 設備・機器名称 機器名 | {2047} 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト {8058} 緊急設備 防水カバー | |
| 変更内容 | 改造 (<ul style="list-style-type: none"> ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・内部溢水対策のため、{8058} 防水カバーを追加する。 ・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 混合室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 旋回昇降型リフター式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: (本体)  (フード (A) 部)  (フード (B) 部)  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | — |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| | 核燃料物質の臨界防止 | — |
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 下記設備・機器を、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 ○粉末搬送容器昇降リフト ○フード (A) 部 ○{2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台 下記設備・機器を粉末混合機 架台に固定する。 ○フード (B) 部 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 粉末搬送容器昇降リフトをアンカーボルトで床面と天井に固定。 ○粉末搬送容器昇降リフト  フード (A) 部をアンカーボルトで床面に固定。 ○フード (A) 部  {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台をアンカーボルトで床面、壁面に固定。 フード (B) 部を据付ボルトで粉末混合機 架台に固定。 ○フード (B) 部  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| 閉じ込めの機能 | [10.1-F2] 通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。 | |
| | [10.1-F6] 囲い式フードの内部を工程室に対して 9.8 Pa 以上の負圧に維持する。 | |

表ハ-2 P設-5-1 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト 仕様

| | | |
|----------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F2] 当該設備の囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の {8058} 防水カバーを設置する。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| 安全避難通路等 | — | |
| 安全機能を有する施設 | <p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確保するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> | |
| 材料及び構造 | — | |
| 搬送設備 | <p>[16. 1-F1] 粉末搬送容器 1 台を搬送する能力を有する。</p> <p>[16. 1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力：</p> | |
| 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 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |

表ハ-2P設-5-1 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト 仕様

| | |
|-----|--------------------------|
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-5-1 |
|-----|--------------------------|

表ハ-2P設-5-1 (別表1) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------------------|-------------------|
| 強度部材 | 柱 (昇降リフト) | 鋼 (SS400) |
| | 柱 (フード (A) 部) | ステンレス鋼 (SUS304) |
| | はり (フード (A) 部) | ステンレス鋼 (SUS304) |
| | 柱 (フード (B) 部) | ステンレス鋼 (SUS304) |
| | はり (フード (B) 部) | ステンレス鋼 (SUS304) |
| | トラス (フード (B) 部) | ステンレス鋼 (SUS304) |
| ウランを取り扱う部位 | 粉末搬送容器 | ステンレス鋼 (SUS304) |
| その他 | アンカーボルト (昇降リフト) | 鋼 (SS400*) |
| | アンカーボルト (フード (A) 部) | 鋼 (SS400*) |
| | 据付ボルト (フード (B) 部) | ステンレス鋼 (A2-70 以上) |
| | 防水カバー | 金属製 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-5-1 (別表2-1) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト
昇降リフト 耐震補強の項目




| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|---------|------------|---------|
| 補強平板の追加 | 平板 (SS400) | |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-5-1 (別表2-2) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト
フード (B) 部 耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|------------------|----------------|---------|
| 既設部材の撤去 | 柱・はり | |
| 据付ボルトの撤去 | 据付ボルト | |
| 据付けボルトの追加 | 据付ボルト (SUS304) | |
| 柱の追加 | 柱 (SUS304) | |
| はりの追加 | はり (SUS304) | |
| トラスの追加 (設備北側) | トラス (SUS304) | |
| トラスの追加 (設備東側) | トラス (SUS304) | |
| トラスの追加 | トラス (SUS304) | |


表ハ-2P設-6-1 供給瓶 No.2-1 供給瓶 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 粉末調整設備 供給瓶 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2048} 供給瓶 No.2-1 供給瓶 {8065} 緊急設備 遮水板 | |
| 変更内容 | 改造 〔 ・火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。〕 〔 ・内部溢水対策のため、投入口蓋を追加する。〕 | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 混合室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 円錐型、開口部バルブ付金属容器 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 粉末取出配管部、投入口蓋 |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No.2-2(27)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度: 5 wt%以下 ・減速条件: $H/U \leq 1.0$ ・供給瓶本体 質量: 50 kgU235 以下 ・粉末取出配管 直径: 20 cm 以下 長さ: 100 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] {2045} 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台に固定する。 当該架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 本体の支持架台を据付ボルトで {2045} 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台に固定。  |
| | 津波による損傷の防止 | — |

表ハ-2 P 設-6-1 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 仕様

| | | |
|---------------------|---|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 外部からの衝撃による損傷の防止 | <p>[8. 2-F2]</p> <p>安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等による機能喪失を防止する。アナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。</p> <p>インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電線管等は金属製又は難燃性のプラスチック製とし、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。</p> |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | <p>[10. 1-F2]</p> <p>供給瓶及び粉末取出配管を密閉構造にする。</p> <p>[10. 1-F2]</p> <p>通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11. 3-F1]</p> <p>設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。</p> <p>材料を本表（別表 1）に示す。</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器の設備カバー部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11. 3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-F3]</p> <p>電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12. 1-F1]</p> <p>{2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上に設置するため、没水しない。</p> <p>[12. 1-F3]</p> <p>被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> <p>[12. 1-F2]</p> <p>{2047} 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフトの囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の {8058} 防水カバーを設置する。</p> <p>溢水による被水防止のため、近傍の溢水源となりうる配管（一般冷却水）を撤去し、当該設備・機器より低い位置の溢水源となり得る配管に遮水板を設置する。</p> <p>○設備の員数</p> <p>・ {8065} 遮水板：1 式</p> <p>遮水板 第 2 加工棟 配置図を図リ-他-1 3 に示す。</p> | |

表ハ-2P設-6-1 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 仕様




| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F2] 本体は金属製容器による水密構造とする。供給瓶の上部の閉じ込め弁は、{2046}粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器が上部に接続された際に開放する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | [18.1-F1、18.2-F1] 供給瓶 No. 2-1 への投入質量は、ロードセルで計量管理し、質量が設定値を超える場合は警報を発し、供給瓶の投入口の閉じ込め弁を閉止する。 ○質量インターロック ・質量：  kg 以下 ・ロードセル：1式 (3台) |
| | 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 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-6-1、図ハ-2P設-6-1-1、図リ-他-13 | |

表ハ-2P設-6-1 (別表1) 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------------------------------|--|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | 供給瓶 粉末取出配管 | 鋼 (SS400)、ステンレス鋼 (SUS304) 鋼 (SS400)、ステンレス鋼 (SUS304) |
| その他 | 据付ボルト ロードセル 設備カバー 投入口蓋 | 鋼 (SS400*) 金属製 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P 設-7-1 プレス No. 2-1 仕様

| | | |
|--|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 圧縮成型設備 プレス |
| 設備・機器名称 機器名 | {2050} プレス No. 2-1 — {8062} 緊急設備 防護板 | |
| 変更内容 | 改造 (<ul style="list-style-type: none"> ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に防護板を設置する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 混合室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ロータリー式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | モータ |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(28)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 5.0 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F2] 通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。 |
| [10.1-F6] 囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。 | | |

表ハ-2 P 設-7-1 プレス No. 2-1 仕様

| | | |
|------------|----------------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | <p>火災等による損傷の防止</p> | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 3.7 kW を超えるモータは、排熱に配慮した鋼板製ケースに収容する。 油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に厚さ 1.5 mm 以上の金属製の防護板を設置する。</p> |
| | <p>加工施設内における溢水による損傷の防止</p> | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | <p>安全避難通路等</p> | <p>—</p> |
| | <p>安全機能を有する施設</p> | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | <p>材料及び構造</p> | <p>—</p> |
| | <p>搬送設備</p> | <p>—</p> |
| | <p>核燃料物質の貯蔵施設</p> | <p>—</p> |
| | <p>警報設備等</p> | <p>—</p> |
| | <p>放射線管理施設</p> | <p>—</p> |
| | <p>廃棄施設</p> | <p>—</p> |
| | <p>核燃料物質等による汚染の防止</p> | <p>—</p> |
| | <p>遮蔽</p> | <p>—</p> |
| | <p>換気設備</p> | <p>—</p> |
| | <p>非常用電源設備</p> | <p>—</p> |
| | <p>通信連絡設備</p> | <p>—</p> |
| | <p>その他許可で求める仕様</p> | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> |
| 添付図 | | <p>図ハ-1、図ハ-2 P 設-1、図ハ-2 P 設-7-1</p> |

表ハ-2 P設-7-1 (別表1) プレス No. 2-1 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---|---|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400)、ステンレス鋼 (SUS304) 鋼 (SS400)、ステンレス鋼 (SUS304) |
| ウランを取り扱う部位 | 囲い式フード 粉末取出配管 | 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 鋼 (SS400)、ステンレス鋼 (SUS304) |
| その他 | アンカーボルト 本体 作業油タンク 高さ制限棒 防護板 ウラン粉末給粉部 パンチ オイルパン | 鋼 (SS400*) 金属製 金属製 金属製 金属製 金属製 金属製 金属製 |





*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-7-1 (別表2) プレス No. 2-1 耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|------------|---------------------|---------|
| アンカーボルトの追加 | アンカーボルト (SS400*) | |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-8-1 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 仕様

| | | | |
|-------------------|--|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 焙焼設備 研磨屑乾燥機 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {2051} 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 | | |
| 変更内容 | 改造 (・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・視認性確保のため、囲い式フードにポリカーボネート製の扉を追加する) | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 混合室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | 箱型電熱式 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット) 最高使用温度:  | |
| 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット | | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(29)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・質量: 0.75 kgU235 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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 | — | | |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | | |
| 閉じ込めの機能 | [10.1-F2] 通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。 | | |
| | [10.1-F6] 囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。 | | |

表ハ-2 P設-8-1 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 仕様

| | | |
|------------|---------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> |
| 添付図 | | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-8、図ハ-2 P設-8-1 |

表ハ-2 P設-8-1 (別表1) 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|------------------------------|--|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400、STKR400) 鋼 (SS400、STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | 囲い式フード | 金属製、ポリカーボネート (難燃性) |
| その他 | アンカーボルト 接合ボルト 焙焼容器 | 鋼 (SS400*1) 鋼 (強度区分 4.6 以上) ステンレス鋼 (SUS304*2) 金属製 |

*1SS400 以上の強度を有する材料

*2SUS304 以上の強度を有する材料



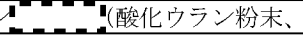
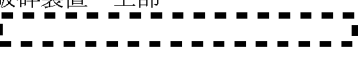

表ハ-2 P設-8-1 (別表2) 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|------|-----------------------|---------|
| 柱の追加 | アンカーボルト (SS400*1) | |
| | 柱 (STKR400) | |
| | はり (STKR400) | |
| | 接合ボルト (JIS B 1051) | |
| | 接合ボルト (SUS304*2) | |

*1SS400 以上の強度を有する材料

*2SUS304 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-8-2 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 仕様

| | | |
|----------------|--|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 焙焼設備 破碎装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2052} 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 {8062} 緊急設備 防護板 | |
| 変更内容 | 改造 (・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・火災対策のため、油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、 作動油タンク周辺に防護板を設置する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 混合室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ロール式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: (装置上部)  (装置下部)  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット) |
| 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(30)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・質量制限 質量: 0.65 kgU235 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。 当該架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 破碎装置 上部を据付ボルトで {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定。 ○破碎装置 上部  破碎装置 下部をアンカーボルトで床面に固定。 ○破碎装置 下部  | |

表ハ－２ P設－８－２ 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 仕様

| | | |
|------------|---------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 津波による損傷の防止 | — |
| | 外部からの衝撃による損傷の防止 | <p>[8. 2-F2]</p> <p>安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等による機能喪失を防止する。アナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。</p> <p>インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電線管等は金属製又は難燃性のプラスチック製とし、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。</p> |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | <p>[10. 1-F2]</p> <p>破碎装置を密閉構造にする。</p> <p>[10. 1-F2]</p> <p>通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p> <p>[10. 1-F6]</p> <p>囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11. 3-F1]</p> <p>設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。</p> <p>材料を本表 (別表 1) に示す。</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11. 3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-F3]</p> <p>電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル (制御盤と機器を接続する信号線、制御線) を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> <p>油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に厚さ 1.5 mm 以上の金属製の防護板を設置する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12. 1-F1]</p> <p>設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3]</p> <p>被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14. 1-F1]</p> <p>設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1]</p> <p>当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |

表ハ-2 P設-8-2 焙焼炉 No.2-1 破碎装置 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | [18.1-F1、18.2-F1] 移動する質量が設定値を超える場合は警報を発生し、破碎装置の扉開閉装置に設置された電気式の錠を開錠しない。 ○質量インターロック ・質量：  kg 以下 ・電気式の錠：1基（非通電時閉） |
| | 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 | — |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-8、図ハ-2 P設-8-2、図ハ-2 P設-8-2-1 | |

表ハ－２ P 設－８－２（別表１） 焙焼炉 No. 2-1 破砕装置 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---|--|
| 強度部材 | 柱（上部） はり（上部） 柱（下部） はり（下部） | 鋼（SS400） 鋼（SS400） 鋼（SS400） 鋼（SS400） |
| ウランを取り扱う部位 | 囲い式フード（上部） 囲い式フード（下部） 破砕機 | 金属製、ポリカーボネート（難燃性） 金属製、ポリカーボネート（難燃性） 金属製 |
| その他 | 据付ボルト（上部） アンカーボルト（下部） 接合ボルト（下部） 作業油タンク オイルパン 防護板 | 鋼（強度区分 4.6 以上） 鋼（SS400*） 鋼（強度区分 4.6 以上） 金属製 金属製 金属製 |



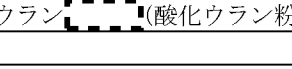
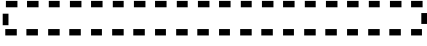

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ－２ P 設－８－２（別表２） 焙焼炉 No. 2-1 破砕装置（下部） 耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|-------------------------------|-----------------------|---------|
| はりと柱の撤去 （下部） | はり | |
| | 柱 | |
| 囲い式フードフレームの変更、固定方法の変更 （下部） | 柱（SUS304） | |
| | はり（SUS304） | |
| | 接合ボルト （JIS B 1051） | |
| アンカーボルトの変更 （下部） | アンカーボルト （SS400*） | |
| アンカーボルトの追加 （下部） | アンカーボルト （SS400*） | |

* SS400 以上の強度を有する材料


表ハ-2 P 設-8-3 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 仕様

| | | | |
|-----------------|--|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 焙焼設備 粉末取扱フード | |
| 設備・機器名称 機器名 | | {2053} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード | |
| 変更内容 | | 改造 (火災対策のため、囲い式フードの一部を撤去する。) | |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 第 2-2 混合室 | |
| 員数 | | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 箱型 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: (本体)  (計量部)  | |
| | その他の構成機器 | 上皿電子天秤 | |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末、保管容器 F 型 1 個) | |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(31)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・質量: 0.75 kgU235 以下 | |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 ○粉末取扱フード  ○計量部  |
| 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-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等による機能喪失を防止する。アナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。 インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電線管等は金属製又は難燃性のプラスチック製とし、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。 | | |

表ハ-2 P設-8-3 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 仕様

| | | |
|------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | <p>[10. 1-F2] 通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p> <p>[10. 1-F6] 囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル (制御盤と機器を接続する信号線、制御線) を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| 安全機能を有する施設 | <p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> | |
| 材料及び構造 | — | |
| 搬送設備 | — | |
| 核燃料物質の貯蔵施設 | — | |

表ハ-2 P設-8-3 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 仕様


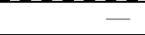
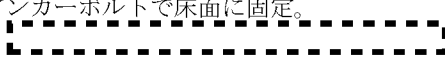
| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 警報設備等 | [18.1-F1、18.2-F1] 移動する質量が設定値を超える場合は警報を発生し、粉末取扱フードの扉開閉装置に設置された電気式の錠を開錠しない。 ○質量インターロック ・質量：  kg 以下 ・電気式の錠：1基（非通電時閉） |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-8、図ハ-2 P設-8-2-1、図ハ-2 P設-8-3、図リ-他-1 4 | |

表ハ-2 P設-8-3（別表1） 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|------------------|-------------------|
| 強度部材 | 柱（粉末取扱フード） | ステンレス鋼（SUS304） |
| | はり（粉末取扱フード） | ステンレス鋼（SUS304） |
| | 柱（計量部） | 鋼（SS400） |
| | はり（計量部） | 鋼（SS400） |
| ウランを取り扱う部位 | 囲い式フード（粉末取扱フード） | 金属製、ポリカーボネート（難燃性） |
| その他 | アンカーボルト（粉末取扱フード） | 鋼（SS400*） |
| | アンカーボルト（計量部） | 鋼（SS400*） |
| | 落下防止板（計量部） | 金属製 |
| | 上皿電子天秤（計量部） | 金属製 |
| | 安全カバー（計量部） | ポリカーボネート（難燃性） |

* SS400 以上の強度を有する材料


表ハ-2 P設-9-1 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 仕様

| | | |
|----------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 焙焼設備 粉末取扱機 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2054} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 | |
| 変更内容 | 改造 〔 ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・質量インターロックを追加する。 〕 | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 混合室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | クラッシャー付箱型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(32)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・質量: 0.75 kgU235 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等による機能喪失を防止する。アナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。 インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電線管等は金属製又は難燃性のプラスチック製とし、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。 |

表ハ-2 P設-9-1 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 仕様

| | | |
|------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | <p>[10. 1-F2] 通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p> <p>[10. 1-F6] 囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル (制御盤と機器を接続する信号線、制御線) を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| 安全機能を有する施設 | <p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> | |
| 材料及び構造 | — | |
| 搬送設備 | — | |
| 核燃料物質の貯蔵施設 | — | |

表ハ-2 P設-9-1 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 警報設備等 | [18.1-F1、18.2-F1] 移動する容器は、移動元となる(2055)焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉に設置した上皿電子天秤で質量測定を実施する。移動しようとする質量の合計値が設定値を超える場合は警報を発し、当該容器が粉末取扱機のリフターで上昇しないようにリフターの運転を停止する。 ○質量インターロック ・質量：  kg 以下 ・粉末取扱機のリフター：1基（停電時は動作しない） |
| | 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 | — |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-9-1、図ハ-2 P設-9-1-1、図リ-他-1 4 | |

表ハ-2 P設-9-1 (別表1) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 材料一覧



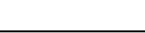

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------|-------------------|
| 強度部材 | 柱 | ステンレス鋼 (SUS304) |
| | はり | ステンレス鋼 (SUS304) |
| ウランを取り扱う部位 | 囲い式フード | 金属製、ポリカーボネート(難燃性) |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*、SWCH8R) |
| | 焙焼容器 | 金属製 |
| | 粉碎機 | 金属製 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-9-1 (別表2) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|------------|------------------|--|
| アンカーボルトの撤去 | アンカーボルト |  |
| アンカーボルトの追加 | アンカーボルト (SWCH8R) | |

表ハ-2P設-9-2 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉 仕様

| | | |
|----------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 焙焼設備 焙焼炉 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2055} 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 | |
| 変更内容 | 改造 <ul style="list-style-type: none"> ・高さ制限棒を追加する。 ・焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機の臨界防止対策のために質量を監視する上皿電子天秤を追加する。 ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。 | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 混合室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | メッシュベルト付トンネル型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 上皿電子天秤 |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット) 最高使用温度:  |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(33)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p> |
| | | |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |

表ハ－２ P 設－９－２ 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 仕様

| | | |
|------------|---------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F2] 通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。 [10. 1-F6] 囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。 [11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11. 3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル (制御盤と機器を接続する信号線、制御線) を、金属箱に收容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 |
| | 添付図 | 図ハ－１、図ハ－２ P 設－１、図ハ－２ P 設－９－２ |

表ハ-2P設-9-2 (別表1) 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 材料一覧




| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--|--|
| 強度部材 | 柱 はり トラス | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | 囲い式フード コンベア | 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 |
| その他 | アンカーボルト 接合ボルト 扉開閉装置 高さ制限棒 上皿電子天秤 焙焼容器 | 鋼 (SS400*、SWCH8R) ステンレス鋼 (A2-80 以上) 金属製 金属製 金属製 金属製 |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-9-2 (別表2) 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|------------------------------------|-----------------------|---------|
| トラスの追加 | トラス (SS400) | |
| アンカーボルトの追加 | アンカーボルト (SWCH8R) | |
| 既存部材の接合ボルトの変更 (SUS304→A2-80 以上) | 接合ボルト (JIS B 1054) | |

表ハ-2 P 設-1 0-1 計量設備架台 No.4 仕様

| | | | |
|-------------------|---|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 検査設備 計量設備架台 | |
| 設備・機器名称 機器名 | | {2057} 計量設備架台 No. 4 — | |
| 変更内容 | | 変更なし | |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 第 2-2 混合室 | |
| 員数 | | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 台型 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | 上皿電子天秤 | |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (保管容器 F 型 1 個又は保管容器 G 型 1 個) | |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(34)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・質量: 0.65 kgU235 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。 当該架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 計量設備架台 No. 4 を据付ボルトで {2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定。  |
| | | 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 | — |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | | |
| 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 保管容器 F 型及び保管容器 G 型を取り扱う際に落下しないよう、落下防止板を設ける。 | | |
| 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 | | |

表ハ-2 P設-1 0-1 計量設備架台 No.4 仕様





| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] {2042}粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト 架台上に設置するため、没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 0-1、図リ-他-1 4 | |

表ハ-2 P設-1 0-1 (別表1) 計量設備架台 No.4 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------------------------------|---------------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | 据付ボルト 制限枠 落下防止板 上皿電子天秤 | 鋼 (SS400*) 金属製 金属製 金属製 |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 1-1 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット搬送部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | コンベア式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: (架台)  (搬送部)  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(38)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。 |

表ハ-2 P 設-1 1-1 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット搬送部 仕様




| | | |
|----------------|---|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P 設-1、図ハ-2 P 設-1 1、図ハ-2 P 設-1 1-1 | |

表ハ-2 P設-1 1-1 (別表1) 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット搬送部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------------------------|---|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | コンベア | ステンレス鋼 (SUS304) |
| その他 | アンカーボルト 設備カバー 高さ制限棒 | 鋼 (SS400*) 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 1-2 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット採取部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2059} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット採取部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | スカラ-型ロボット式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット 1 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(38)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] {2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部 架台に固定する。 当該架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 ロボットを据付ボルトで {2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部 架台に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部の設備カバーを共用する。 |

表ハ-2 P設-1 1-2 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット抜取部 仕様




| | | |
|----------------|---|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 1、図ハ-2 P設-1 1-2 | |

表ハ-2 P 設-1 1-2 (別表1) 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット採取部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------|------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | ロボット | 金属製 |
| その他 | 据付ボルト | 鋼 (強度区分 4.6 以上) |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 1-3 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット移載部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) 圧粉ペレット搬送装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2060} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | スカラ-型ロボット式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(38)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] {2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部 架台に固定する。 当該架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 ロボットを据付ボルトで {2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部 架台に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部の設備カバーを共用する。 |




表ハ-2 P設-1 1-3 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
圧粉ペレット移載部 仕様

| | | |
|------------|---------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> |
| | 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 1、図ハ-2 P設-1 1-3 |

表ハ-2 P設-1 1-3 (別表1) 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置
 圧粉ペレット移載部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-----------------------------|-------------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | ロボット ペレット置場 | 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) |
| その他 | 据付ボルト 高さ制限棒 1 高さ制限棒 2 | 鋼 (強度区分 4.6 以上) 金属製 金属製 |

表ハ-2P設-11-4 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部 仕様

| | | | |
|----------------|--|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (パレット) ボート搬送装置 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {2061} 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部 | | |
| 変更内容 | 改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | ウォーキングビーム式 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ボート 6 段 10 個) | |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(39)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・高さ: 12 cm 以下 ・幅: 31 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー及びストッパ、ガイドを設ける。設備カバーの一部は、{2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部の設備カバーを共用する。 |

表ハ-2 P設-1 1-4 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部 仕様





| | | |
|----------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 1、図ハ-2 P設-1 1-4 | |

表ハ－２ P 設－１ １－４（別表１） 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置
ボート搬送装置部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------------------------------|--|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | 焼結ボート | 鋼 (SS400)、ステンレス鋼 (SUS304) モリブデン鋼 |
| その他 | アンカーボルト 設備カバー ストップ ガイド | 鋼 (SS400*) 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 金属製 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 1-5 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部 仕様

| | | | |
|-------------------|--|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 搬送設備 (ペレット) ボート搬送装置 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {2062} 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部 | | |
| 変更内容 | 変更なし | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | スカラー型ロボット式 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ボート 1 段 1 個) | |
| 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット | | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(39)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・高さ: 12 cm 以下 ・幅: 31 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定。 ○架台  ロボットを取付ボルトで架台に固定。 ○ロボット  |
| | | 津波による損傷の防止 | — |
| | | 外部からの衝撃による損傷の防止 | — |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | | |
| 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置圧粉ペレット搬送部の設備カバーを共用する。 | | |

表ハ-2 P 設-1 1-5 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部 仕様




| | | |
|------------|---------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確保するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> |
| | 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P 設-1、図ハ-2 P 設-1 1、図ハ-2 P 設-1 1-5 |

表ハ-2 P設-1 1-5 (別表1) 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置
段積装置部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|------------------|-------------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | ロボット 焼結ボート | 金属製 モリブデン鋼 |
| その他 | アンカーボルト 取付ボルト | 鋼 (SS400*) 鋼 (強度区分 4.6 以上) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-12-1 有軌道搬送装置 仕様

| | | | |
|-------------------|-------------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 焼結設備 有軌道搬送装置 | |
| 設備・機器名称 機器名 | | {2063} 有軌道搬送装置 — | |
| 変更内容 | | 改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) | |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | |
| 員数 | | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | モノレール式 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ボート 6 段 1 個) | |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(40)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・高さ: 12 cm 以下 ・幅: 31 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 レールをアンカーボルトで床面に固定。 ○レール  |
| | | 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 | — |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | | |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー及びストッパを設ける。 | |

表ハ-2 P設-1 2-1 有軌道搬送装置 仕様

| | | |
|------------|---------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に收容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> |
| | 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 2-1 |

表ハ-2 P設-1 2-1 (別表1) 有軌道搬送装置 材料一覧

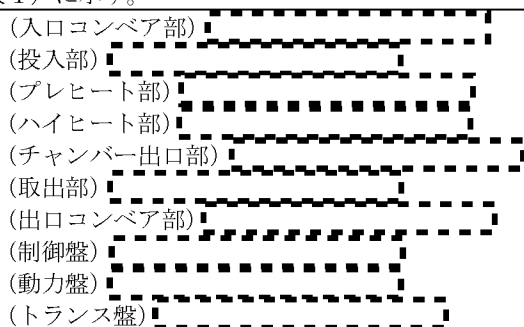
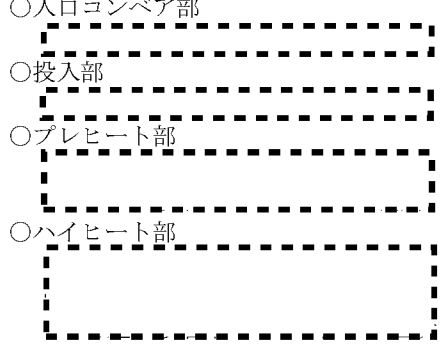
| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--|--|
| 強度部材 | 柱 (台車) はり (台車) 柱 (レール) はり (レール) | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) 鋼 (SS400、STKR400) ステンレス鋼 (SUS304) |
| ウランを取り扱う部位 | 焼結ボート | モリブデン鋼 |
| その他 | アンカーボルト (レール) 設備カバー ストッパ | 鋼 (SS400*) 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 |

*SS400 以上の強度を有する材料



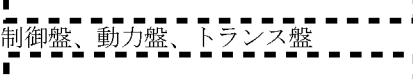

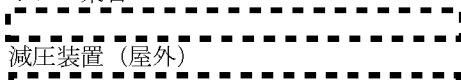
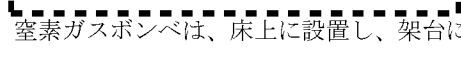
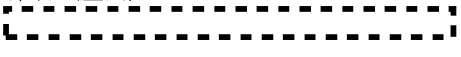
表ハ-2 P 設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

| | | |
|----------------|-----------|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| 設備・機器名称 機器名 | 施設名称 | 焼結設備 連続焼結炉 自動窒素ガス切替機構 空気混入防止機構 失火検知機構 過加熱防止機構 冷却水圧力低下検知機構 圧力逃がし機構 可燃性ガス配管 {2064} 連続焼結炉 No. 2-1 — {2064-2} 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む) {2064-3} 空気混入防止機構 {2064-4} 失火検知機構 {2064-5} 過加熱防止機構 {2064-6} 冷却水圧力低下検知機構 {2064-7} 圧力逃がし機構 {2064-8} 可燃性ガス配管 {8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) {8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス) {8042-2} 緊急設備 感震計 {8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス) {8047} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス) {8058} 緊急設備 防水カバー |
| 変更内容 | | 改造 ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・焼結ボートの落下防止のため、ストッパを追加する。 ・火災爆発対策のため、可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス、プロパンガス) を 2 系統で設置し、緊急遮断弁と連動させる。 ・火災爆発対策のため、緊急停止ボタンを設置し、緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス、プロパンガス) 及び窒素導入弁と連動させる。 ・火災爆発対策のため、インターロック回路を専用の制御盤に設置する。 ・窒素ガス切替機構の供給元である窒素ガス系統に安全系を設置する。 ・火災爆発対策のため、失火検知器を 2 系統で設置し、緊急遮断弁 (プロパンガス) と連動させる。 ・火災爆発対策のため、可燃性ガス配管の経路を変更する。 ・火災爆発対策のため、屋外の可燃性ガス配管に緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス、プロパンガス) を 2 系統で設置し、感震計と連動させる。 ・被水による制御機能喪失を防止するため、制御盤及び動力盤に防水カバーを設置する。 ・停電時において炉体温度を監視するために、温度記録計を非常用電源に接続する。 |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 屋外 第 2 加工棟北外壁面 (緊急遮断弁、可燃性ガス配管、感震計) |
| 員数 | | 1 台 |

表ハ-2 P 設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

| | | |
|------------|---------------|---|
| 一般仕様 | 型式 | 横型、トンネル型 |
| | 主要な構造材 | 本表（別表1）に示す。 |
| | 寸法（単位：mm） | 概略寸法：（入口コンベア部） （投入部） （プレヒート部） （ハイヒート部） （チャンバー出口部） （取出部） （出口コンベア部） （制御盤） （動力盤） （トランス盤）  |
| | その他の構成機器 | ガス系統、電気系統及び温度制御盤、焼結ボートインターロックに関する機器を（別表3）に示す。 |
| | その他の性能 | 最大取扱量：酸化ウラン（焼結ボート6段 40個） 熱的制限値：1850℃ |
| 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] （単一ユニットの臨界安全） 第2-2領域の単一ユニット（No.2-2(40)）を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5 wt%以下 ・高さ：12 cm以下 ・幅：31 cm以下 [4.2-F1] （複数ユニットの臨界安全） 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離：各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法：図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和：許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表（別表1）に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 ○入口コンベア部 ○投入部 ○プレヒート部 ○ハイヒート部  |

表ハ-2 P設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

| | | |
|--|------------------------|---|
| <p style="writing-mode: vertical-rl;">技術基準に基づく仕様</p> | <p>地震による損傷の防止</p> | <p>○チャンバー出口部 </p> <p>○取出部 </p> <p>○出口コンベア部 </p> <p>○制御盤、動力盤、トランス盤  (制御盤) (動力盤) (トランス盤)</p> <p>アンカーボルトで壁面に固定 ○窒素ガスポンベ架台固定(安全系) ・ポンベ架台  ・減圧装置(屋外)  窒素ガスポンベは、床上に設置し、架台により転倒を防止する。</p> <p>アンカーボルトで天井に固定 ○窒素ガス切替機構 ・架台(屋内) </p> <p>緊急設備 ○緊急遮断弁 架台固定 ・水素(アンモニア分解ガス)用、プロパンガス用 各1基 架台は、壁、天井にアンカーボルトで固定する。 緊急遮断弁本体は、前後を鋼製の可燃性ガス配管で接続し、支持間隔で緊急遮断弁及び配管一体で架台に固定する。</p> <p>○窒素ガス配管(安全系)、可燃性ガス配管 耐震重要度分類第1類における許容支持間隔以下で配管を支持する。配管本体は、サポート又は架台に固定する。配管サポート等は、壁、天井にアンカーボルトで固定する。</p> <p>○感震計 ・検知部：床にアンカーボルトで固定する。 ・表示部：壁にアンカーボルトで固定する。</p> <p>○可燃性ガス漏えい検知器 ・検知部(水素ガス)：天井にアンカーボルトで固定する。 ・検知部(プロパンガス)：設備にボルト又は溶接で固定する。 ・表示部：壁にアンカーボルトで固定する。 ・アナログ信号線は電線管をアンカーボルトで固定する。</p> <p>○失火検知器 設備にボルト又は溶接で固定する。</p> |
| | <p>津波による損傷の防止</p> | <p>—</p> |
| | <p>外部からの衝撃による損傷の防止</p> | <p>(竜巻) —</p> <p>(落雷) —</p> <p>(極低温(凍結)) —</p> <p>(火山活動(降下火砕物)) —</p> |

表ハ-2 P 設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

| | | |
|-------------------|--------------------------|--|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>外部からの衝撃による損傷の防止</p> | <p>(積雪) —</p> <p>(生物学的事象) —</p> <p>(外部火災 (森林火災、近隣工場等の火災、近隣工場等の爆発、航空機落下火災)) —</p> <p>(電磁的障害) [8.2-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等による機能喪失を防止する。{2064-4、2064-5、8042-2、8046、8047}のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。 インターロック回路の制御盤の筐体には金属製を使用し、電線管等は金属製又は難燃性のプラスチック製とし、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。 {8042-2}感震計は避雷器を設置し、雷サージの侵入を防止する。</p> <p>(交通事故 (自動車)) —</p> |
| | <p>加工施設への人の不法な侵入等の防止</p> | <p>—</p> |
| | <p>閉じ込めの機能</p> | <p>[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー及びストッパ、ガイドを設置する。</p> |
| | <p>火災等による損傷の防止</p> | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表1) に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル (制御盤と機器を接続する信号線、制御線) を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 使用電圧が高いケーブルについては、故障時の火災発生を防止するために JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。</p> <p>[11.4-F1] 水素 (アンモニア分解ガス) を取り扱う当該施設は適切に接地し、帯電を防止する。</p> <p>[11.5-F1] 可燃性ガス (アンモニア分解ガス及びプロパンガス) を取り扱う当該施設は、可燃性ガスが漏えいした場合においても工程室内に滞留しないように、換気を行う第1種管理区域に設置する。</p> |

表ハ－ 2 P 設－ 1 3－ 1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

| | | |
|-------------------|--------------------|---|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>火災等による損傷の防止</p> | <p>[11.5-F1]</p> <p>当該施設及び当該施設へ可燃性ガスを供給するための屋内配管周辺には、可燃性ガスの漏えいによる爆発の発生を防止するため、可燃性ガスの検出器を設置することにより、可燃性ガスの漏えいを常時監視し、早期に漏えいを検知する。</p> <p>可燃性ガス漏えい検知器は、爆発防止インターロックを構成する機器であるためとする。独立した2系統の多重化を行い高い信頼性を確保する。</p> <p>なお、アンモニア分解ガスは容積比で概ね水素 75%、窒素 25%の混合ガスであるため、水素ガスの漏えいで検知する。</p> <p>ガスの比重を考慮し、上方に拡散する水素ガスを検知する検知器は天井付近に、下方に拡散するプロパンガスを検知する検知器は床面付近に設置する。</p> <p>○設備の員数</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {8046} 可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス) : 2 箇所 ・ {8047} 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス) : 2 箇所 <p>上記 検知器は、2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。</p> <p>可燃性ガス漏えい検知器 第2加工棟 配置図を図リー他－ 8 に示す。</p> <p>[11.5-F1]</p> <p>地震が発生した際に緊急遮断弁閉信号を発する感震計を設ける。</p> <p>緊急時に確実に動作するように感震計、制御盤及び緊急遮断弁は独立した2系統の多重化を行う。</p> <p>○設備の安全機構</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {8042-2} 感震計 : 1 箇所 ・ {8039} 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) : 1 箇所 ・ {8041} 緊急遮断弁 (プロパンガス) : 1 箇所 <p>上記 感震計、緊急遮断弁は、2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。</p> <p>緊急遮断 感震計、緊急遮断弁、ポンプ停止装置 敷地配置図、緊急遮断 緊急遮断弁 (連続焼結炉 No. 2-1) 配置図を図リー他－ 7 に示す。</p> <p>[11.5-F1]</p> <p>屋内の可燃性ガス配管について、可燃性ガス漏えい検知器により緊急遮断弁が閉止された後、配管内に残留する水素ガス又はプロパンガスが配管の損傷等により工程室内に漏えいしたとしても、爆発下限界濃度に達しない設計とする。</p> <p>○設備の員数 ({2064-8} 可燃性ガス配管)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 可燃性ガス配管 (アンモニア分解ガス) : 1 式 ・ 可燃性ガス配管 (プロパンガス) : 1 式 <p>[11.6-F1]</p> <p>当該施設は焼結設備として加熱を行うため、熱的制限値を設定し、これを超えることのないようにする。内部の温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発し、熱源であるヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。</p> <p>○設備の安全機構 ({2064-5} 過加熱防止機構)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 熱的制限値 (°C) : 1850 ・ 炉内温度を監視する熱電対 : 5 箇所 (全 5 ゾーン) ・ ヒータ電源用 配線用遮断器 : 2 基 (1, 2 ゾーン用、3, 4, 5 ゾーン用) |
|-------------------|--------------------|---|

表ハ－ 2 P 設－ 1 3－ 1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

| | | |
|-------------------|----------------------------|--|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>火災等による損傷の防止</p> | <p>[11. 7-F1] 水素ガスを含むアンモニア分解ガスを使用する当該施設は、内部への空気の混入による爆発を防止するために、供給圧を常時監視し設備・機器内を工程室内よりも正圧に維持する。 アンモニア分解ガスの供給圧力が低下すると警報を発し、窒素ガスを導入し、機器内を正圧に維持するとともに内部の水素ガスを排出する。 導入する窒素ガスについては、通常使用する一般窒素系統とは別に、耐震重要度分類第 1 類の安全系を設け、一般窒素系統の供給圧力が低下した場合には、自動で安全系窒素系統に切替わる。 ○設備の安全機構（{2064-2} 自動窒素ガス切替機構） ・アンモニア分解ガス 接点付圧力計：1 基 ・安全系 窒素ガス系統及び導入弁：1 基 ・アンモニア分解ガス 装置弁：1 基</p> <p>[11. 7-F1] 当該施設の開口部は、上部の排気口及びウラン搬送用の出入り口扉のみとする。開口部には、排出するアンモニア分解ガスの燃焼排気及び炉内への空気の混入防止のためにフレームカーテンを設置する。フレームカーテンは、プロパンガスの火炎を利用して、排気されるアンモニア分解ガスと周囲の空気を完全に燃焼させる空気混入防止機構である。 ○設備の安全機構（{2064-3} 空気混入防止機構） ・フレームカーテン：4 基</p> <p>[11. 7-F1] フレームカーテンで燃焼した排気ガスを安全に排出するため、上部には局所排気系統に接続されたフードを設置する。</p> <p>[11. 7-F1] 当該施設の排気口及び出入り口にはプロパンガスによるパイロットバーナを設置し、アンモニア分解ガスを燃焼させてから排出する。 パイロットバーナは失火検知器で監視し、失火（パイロットバーナの炎の喪失）を検出した場合はプロパンガスの供給を自動的に閉止する。 失火検知器及び緊急遮断弁は、爆発防止インターロックを構成する機器であるため、独立した 2 系統の多重化を行い高い信頼性を確保する。 ○設備の安全機構（{2064-4} 失火検知機構） ・失火検知器：4 箇所 ・{8041} 緊急遮断弁（プロパンガス）：1 箇所 上記 検知器、緊急遮断弁は、2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。</p> |
| | <p>加工施設内における溢水による損傷の防止</p> | <p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 設備・機器の電気・計装盤は、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> <p>[12. 1-F5] 被水による連続焼結炉の制御機能の喪失を防止するため、連続焼結炉の制御盤及び動力盤に対し、被水し水の侵入のおそれがある開口部に防水カバーを設置する。</p> |
| | <p>安全避難通路等</p> | <p>—</p> |

表ハ－２ P 設－１ ３－１ 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

| | | |
|------------|------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | <p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> <p>[14. 3-F1] 可燃性ガスに空気が混入し設備内部で爆発が起こった場合であっても、炉体の損傷を防止するための圧力逃がし機構を設け、爆発による影響を軽減する。 ○設備の安全機構（{2064-7}圧力逃がし機構） ・バネ式安全弁：2 基</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 | <p>[18. 2-F1] インターロック等の制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフとなることで爆発を防止する。 インターロック機構は、損傷時の影響に応じて、多重性又は多様性、耐震性による高い信頼性を確保する。</p> <p>[18. 1-F1、18. 2-F1] アンモニア分解ガスの供給圧力が低下すると警報を発生し、窒素ガスを導入するとともに、自動的にヒータ電源を遮断する。 インターロック等の制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフとなることで爆発を防止する。 ○設備の安全機構（{2064-2}自動窒素ガス切替機構） ・アンモニア分解ガス 接点付圧力計：1 基 ・窒素ガス導入弁：1 基 ・安全系 窒素ガス配管系統(耐震重要度分類第1類)：1 式 ・ヒータ電源用 配線用遮断器：2 基 ・アンモニア分解ガス 装置弁：1 基</p> <p>[18. 1-F1、18. 2-F1] 当該施設の排気口及び出入り口にはプロパンガスによるパイロットバーナを設置し、アンモニア分解ガスを燃焼させてから排出する。 パイロットバーナを失火検知器にて監視し、失火（パイロットバーナの炎の喪失）を検出した場合は警報を発生し、プロパンガスの供給を自動的に閉止する。 可燃性ガスの緊急遮断弁及び失火検知器の二重化により、当該施設の安全機能を強化する。 インターロックの制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフとなることで爆発を防止する。 ○設備の安全機構（{2064-4}失火検知機構） ・失火検知器：4 箇所 ・{8041}緊急遮断弁（プロパンガス）：1 箇所 上記 検知器及び遮断弁は、2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。</p> |

表ハ－ 2 P 設－ 1 3－ 1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

| | |
|--------------------------------|--|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> <p>警報設備等</p> | <p>[18. 1-F1、18. 2-F1]</p> <p>当該施設は炉内温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発生し、ヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。</p> <p>インターロックの制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフとなることで爆発を防止する。</p> <p>熱電対が断線し、炉内温度の監視が不可となった場合は、熱源であるヒータ電源を遮断する。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-5} 過加熱防止機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・熱的制限値（℃）：1, 850 ・炉内温度を監視する熱電対：5 箇所（全 5 ゾーン） ・ヒータ電源用 配線用遮断器：2 基（1, 2 ゾーン用、3, 4, 5 ゾーン用） <p>[18. 1-F1、18. 2-F1]</p> <p>当該施設の冷却水の圧力が低下した場合に自動的に警報を発生し、ヒータ電源を遮断する冷却水圧力低下安全機構を設置する。</p> <p>○設備の安全機構（{2064-6} 冷却水圧力低下検知機構）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・冷却水 接点付圧力計：1 基 ・ヒータ電源用 配線用遮断器：2 基（1, 2 ゾーン用、3, 4, 5 ゾーン用） <p>[18. 2-F1]</p> <p>地震が発生した際に緊急遮断弁閉信号を発生する感震計を設ける。</p> <p>緊急時に確実に動作するように感震計、制御盤及び緊急遮断弁は独立した 2 系統の多重化を行う。</p> <p>インターロックの制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフとなることで爆発を防止する。</p> <p>感震計の検知部から表示器間のアナログ信号線は、シールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。</p> <p>○設備の安全機構（地震発生時 可燃性ガス遮断）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・観測震度：震度 5 弱以上 ・{8042-2} 感震計：1 箇所 ・{8039} 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）：1 箇所 ・{8041} 緊急遮断弁（プロパンガス）：1 箇所 <p>上記 感震計及び緊急遮断弁は、2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。</p> <p>[18. 1-F1、18. 2-F1]</p> <p>可燃性ガス（アンモニア分解ガス及びプロパンガス）の漏えいを検知した場合は、警報を発生する。</p> <p>漏えい検知器からの信号を受けて、自動的に当該ガス種の供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。</p> <p>緊急時に確実に動作するように漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は独立した 2 系統の多重化を行う。</p> <p>インターロック等の制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフとなることで爆発を防止する。</p> <p>可燃性ガス漏えい検知器の検知部から表示器間のアナログ信号線は、シールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。</p> <p>○設備の安全機構（可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・{8046} 可燃性ガス漏えい検知器（水素ガス）：2 箇所 ・{8047} 可燃性ガス漏えい検知器（プロパンガス）：2 箇所 ・{8039} 緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）：1 箇所 ・{8041} 緊急遮断弁（プロパンガス）：1 箇所 <p>上記 検知器及び緊急遮断弁は、2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。</p> |
|--------------------------------|--|

表ハ-2 P設-1 3-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

| | | |
|-------------|----------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 警報設備等 | <p>[18. 2-F1]</p> <p>当該施設近傍で火災が発生した場合に、施設の緊急停止ボタンにより電源供給を遮断することで、ヒータが停止し、アンモニア分解ガスの緊急遮断弁が閉止し、窒素供給弁が開放され、連続焼結炉が安全に停止する。なお、非常停止回路はハード回路で構成し、リセット操作で解除する。</p> <p>○設備の安全機構（緊急停止ボタン）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・緊急停止ボタン：1 基 ・ヒータ電源用 配線用遮断器：2 基 ・{8039}緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）：1 箇所 ・窒素ガス導入弁：1 基 ・アンモニア分解ガス 装置弁：1 基 <p>[18. 2-F1]</p> <p>可燃性ガスを使用する当該施設は、電源が遮断した場合に各種弁類が安全側に作動するフェールセーフ機能を設ける。</p> <p>○電源遮断時の安全機構(停電時)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・{8039}緊急遮断弁（アンモニア分解ガス）：非通電時閉 ・{8041}緊急遮断弁（プロパンガス）：非通電時閉 ・窒素ガス導入弁：非通電時開 ・アンモニア分解ガス 装置弁：非通電時閉 |
| | 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 | <p>[24. 2-F2]</p> <p>{8001}非常用電源設備 No. 1 非常用発電機及び{8003}非常用電源設備 No. 2 非常用発電機に接続し、外部電源系統からの電気の供給が停止した場合にも当該施設の炉体温度を制御盤に表示し、設備の稼働状態を監視可能な状態とする。</p> <p>○非常用電源設備 接続負荷</p> <ul style="list-style-type: none"> ・焼結炉 温度記録計 <p>非常用電源設備 系統図を図リ-他-1 1 (8) に示す。</p> |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | | <p>[99-F1]</p> <p>耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> |
| 添付図 | | <p>図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 3、図ハ-2 P設-1 3-1、図ハ-2 P設-1 3-1-1、図ハ-2 P設-1 3-1-2、図ハ-2 P設-1 3-1-3、図リ-他-7、図リ-他-8、図リ-他-1 1</p> |

表ハ-2 P設-13-1 (別表1-1) 連続焼結炉 No. 2-1 入口コンベア部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---|---|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (STKR400) 鋼 (STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | 焼結ボート | モリブデン鋼 |
| その他 | 据付ボルト ストッパ ストッパの取付ボルト ガイド 高さ制限棒 | 鋼 (強度区分 8.8 以上) 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) 金属製 金属製 |

表ハ-2 P設-13-1 (別表1-2) 連続焼結炉 No. 2-1 投入部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--------------|--------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400*) 鋼 (SS400*) |
| ウランを取り扱う部位 | 焼結ボート | モリブデン鋼 |
| その他 | 据付ボルト ガイド | 鋼 (SS400*) 金属製 |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-3) 連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------|------------|
| 強度部材 | 柱 | 鋼 (SS400*) |
| | はり | 鋼 (SS400*) |
| | トラス | 鋼 (SS400*) |
| ウランを取り扱う部位 | 焼結ボート | モリブデン鋼 |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |

* SS400以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-4) 連続焼結炉 No. 2-1 ハイヒート部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------|------------|
| 強度部材 | 柱 | 鋼 (SS400*) |
| | はり | 鋼 (SS400*) |
| | トラス | 鋼 (SS400*) |
| ウランを取り扱う部位 | 焼結ボート | モリブデン鋼 |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |

* SS400以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-5) 連続焼結炉 No. 2-1 チャンバー出口部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------|------------|
| 強度部材 | 柱 | 鋼 (SS400*) |
| | はり | 鋼 (SS400*) |
| ウランを取り扱う部位 | 焼結ボート | モリブデン鋼 |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |

* SS400以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-6) 連続焼結炉 No. 2-1 取出部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------|------------|
| 強度部材 | 柱 | 鋼 (SS400*) |
| | はり | 鋼 (SS400*) |
| ウランを取り扱う部位 | 焼結ボート | モリブデン鋼 |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |
| | ガイド | 金属製 |

* SS400以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-7) 連続焼結炉 No. 2-1 出口コンベア部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-------------|-----------------|
| 強度部材 | 柱 | 鋼 (STKR400) |
| | はり | 鋼 (STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | 焼結ボート | モリブデン鋼 |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |
| | ストップ | 金属製 |
| | ストップの取付けボルト | ステンレス鋼 (SUS304) |

* SS400以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-8) 連続焼結炉 No. 2-1 制御盤、動力盤、トランス盤
材料一覧

| 部位 | | 部位名 | 材料 |
|-----------|------------|------------------|-------------------|
| 制御盤 | 強度部材 | — | — |
| | ウランを取り扱う部位 | — | — |
| | その他 | アンカーボルト 防水カバー | 鋼 (SS400*) 金属製 |
| 動力盤 | 強度部材 | — | — |
| | ウランを取り扱う部位 | — | — |
| | その他 | アンカーボルト 防水カバー | 鋼 (SS400*) 金属製 |
| トランス 盤 | 強度部材 | — | — |
| | ウランを取り扱う部位 | — | — |
| | その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 3-1 (別表1-9) 連続焼結炉 No. 2-1
自動窒素ガス切替機構 材料一覧

| 部位 | | 部位名 | 材料 |
|--------------|------------|--------------------|-----------------------------------|
| ボンベ 架台 | 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (STKR400) 鋼 (STKR400, SS400) |
| | ウランを取り扱う部位 | — | — |
| | その他 | アンカーボルト 固定金具 | 鋼 (SS400*) 金属製 |
| 減圧装置 (屋外) | 強度部材 | 柱 | 鋼 (SS400) |
| | ウランを取り扱う部位 | — | — |
| | その他 | アンカーボルト 減圧装置 | 鋼 (SS400*) 金属製 |
| 架台 (屋内) | 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (STKR400) 鋼 (STKR400) |
| | ウランを取り扱う部位 | — | — |
| | その他 | アンカーボルト 既設流量計架台 | 鋼 (SS400*) 金属製 |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 3-1 (別表2-1) 連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|---------------------|------------------|---------|
| 柱の追加 | 柱 (SS400) | |
| | アンカーボルト (SS400*) | |
| はりの追加 | はり (SS400) | |
| トラスの追加 (ハイヒート部側) | トラス (SS400) | |
| 柱を支持する十字トラスの追加 | トラス (SS400) | |
| 十字トラスの追加 | トラス (SS400) | |
| 十字トラスの追加(底面) | トラス (SS400) | |
| 柱を支持する斜材を追加 | 柱 (SS400) | |
| | アンカーボルト (SS400*) | |
| トラスの追加 | トラス (SS400) | |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 3-1 (別表2-2) 連続焼結炉 No.2-1 ハイヒート部 耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|------------------|------------------|---------|
| 柱の追加 | 柱 (SS400) | |
| | アンカーボルト (SS400*) | |
| 柱を支持する斜材を追加 | 柱 (SS400) | |
| V字トラスの追加 | トラス (SS400) | |
| | アンカーボルト (SS400*) | |
| トラスの追加 | トラス (SS400) | |
| 十字トラスの追加 (底面) | トラス (SS400) | |
| 沈み込み防止機構の追加 | トラス (SS400) | |
| トラスの追加 (プレヒート部側) | トラス (SS400) | |
| | アンカーボルト (SS400*) | |

* SS400以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 3-1 (別表2-3) 連続焼結炉 No.2-1 チャンバー出口部 耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|----------------|------------------|---------|
| 柱の追加 | 柱 (STKR400) | |
| はりの追加 (設備長手方向) | はり (STKR400) | |
| はりの追加 (設備短手方向) | はり (STKR400) | |
| 斜材の追加 | はり (STKR400) | |
| 柱の追加 (設備上部) | 柱 (STKR400) | |
| 柱の追加 (設備中央) | 柱 (STKR400) | |
| 溝形鋼に平板を溶接 | はり (SS400) | |
| はりの追加 | はり (STK400) | |
| アンカーボルトの追加 | アンカーボルト (SS400*) | |

* SS400以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-13-1 (別表2-4) 連続焼結炉 No. 2-1
自動窒素ガス切替機構 変更の項目

| 変更項目 | | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|--------------|---------|-----------------------|---------|
| ポンベ 架台 | アンカーボルト | アンカーボルト (SS400*) | |
| | 柱(壁固定) | 柱(STKR400) | |
| | はり | はり (SS400、STKR400) | |
| 減圧装置 (屋外) | アンカーボルト | アンカーボルト (SS400*) | |
| | 柱(壁固定) | 柱(SS400) | |
| | 据付ボルト | 据付ボルト (JIS B 1051) | |
| 架台 (屋内) | アンカーボルト | アンカーボルト (SS400*) | |
| | 柱(天井固定) | 柱(STKR400) | |
| | はり | はり(STKR400) | |




* SS400以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-13-1 (別表3) 連続焼結炉 No. 2-1
インターロック機器の構成と改造仕様

| 安全機構 | 構成機器と員数 |
|----------------------|---------|
| {2064-2} 自動窒素ガス切替機構 | |
| {2064-4} 失火検知機構 | |
| {2064-5} 過加熱防止機構 | |
| {2064-6} 冷却水圧力低下検知機構 | |
| 地震発生時 | |
| 可燃性ガス漏えい検知時 | |
| 緊急停止ボタン | |

2系統とは、制御回路を含めて独立した2系統(A系統/B系統)とするため、1箇所にも2台設置する。

表ハ-2 P設-1 4-1 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 仕様

| | | | |
|----------------|-------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 焼結設備 焼結ボート置台 | |
| 設備・機器名称 機器名 | | {2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 | |
| 変更内容 | | 改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) | |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | |
| 員数 | | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 箱型 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ボート 6 段 1 個) | |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(40)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・高さ: 12 cm 以下 ・幅: 31 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー及びストッパを設ける。 |

表ハ-2 P設-1 4-1 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 仕様




| | | |
|----------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 4、図ハ-2 P設-1 4-1 | |

表ハ-2P設-14-1 (別表1) 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--|--|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (STKR400) 鋼 (STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | 焼結ボート | モリブデン鋼 |
| その他 | アンカーボルト ストッパ ストッパの取付ボルト 設備カバー | 鋼 (SS400*) 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) 金属製、ポリカーボネート (難燃性) |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 4-2 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 仕様

| | | | |
|----------------|-------------------------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 焼結設備 焼結ボート置台 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {2066} 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 | | |
| 変更内容 | 変更なし | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | 2 軸直交型ロボット式 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ボート 6 段 1 個) | |
| 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット | | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(40)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・高さ: 12 cm 以下 ・幅: 31 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部の設備カバーを共用する。 |
| | | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |

表ハ-2 P設-1 4-2 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 仕様




| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 4、図ハ-2 P設-1 4-2 | |

表ハ-2 P設-1 4-2 (別表1) 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------------|------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | ロボット 焼結ボート | 金属製 モリブデン鋼 |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-15-1 ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部 仕様

| | | |
|----------------|---------------------------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (ペレット) ペレット移載機 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2067} ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | かき寄型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (焼結ボート 3 段 1 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(41)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部の設備カバーを共用する。 |

表ハ-2 P 設-1 5-1 ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部 仕様



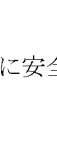
| | | |
|----------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P 設-1、図ハ-2 P 設-1 5-1 | |

表ハ-2 P設-15-1 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部
材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------|----------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (STKR400) 鋼 (STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-15-2 ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ搬送部 仕様

| | | | |
|----------------|--|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) SUSトレイ保管台 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {2068} ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ搬送部 | | |
| 変更内容 | 変更なし | | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-2ペレット室 | | |
| 員数 | 1台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | 3軸直交型ロボット式 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (SUSトレイ 6段 1個) | |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(41)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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 | — | |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部の設備カバーを共用する。 | |

表ハ-2 P設-15-2 ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ搬送部 仕様




| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-15-2 | |

表ハ-2 P設-15-2 (別表1) ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ搬送部
材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-----------------|----------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (STKR400) 鋼 (STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ロボット | 鋼 (SS400*) 金属製 |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-15-3 ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台部 仕様

| | | | |
|----------------|---|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 搬送設備 (ペレット) SUSトレイ保管台 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {2069} ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台部 | | |
| 変更内容 | 変更なし | | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-2ペレット室 | | |
| 員数 | 1台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | 箱型 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (SUSトレイ 6段 13個) | |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(41)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部の設備カバーを共用する。 |

表ハ-2 P設-15-3 ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台部 仕様


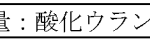

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-15-3 | |

表ハ-2P設-15-3 (別表1) ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台部
材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------|----------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (STKR400) 鋼 (STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-16-1 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 仕様

| | | | |
|----------------|--|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 研磨設備 ペレット供給機 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 | | |
| 変更内容 | 改造 <ul style="list-style-type: none"> センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤への研削個数超過防止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御及び制御盤を追加する。 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置への回転数低下時研削停止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御を追加する。 | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | 円盤型 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット) | |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(41)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 | |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等による機能喪失を防止する。アナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。 インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電線管等は金属製又は難燃性のプラスチック製とし、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。 | |

表ハー 2 P 設 - 1 6 - 1 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 仕様

| | | |
|----------------|---|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である銅製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。 |
| | | [11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | | [11. 3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| 核燃料物質の貯蔵施設 | — | |
| 警報設備等 | [18. 2-F1] {2071} センタレス研削盤で研削するペレットの数量が規定する量に達した場合には、当該施設の円盤形フィーダ及び搬送コンベアを停止する。 ○研削個数超過防止インターロック {2081} 研磨屑回収装置の回収釜の回転数が所定の回転数未満を検知した場合は、研磨屑を発生させる {2071} センタレス研削盤にペレットを供給している当該施設の円盤形フィーダ及び搬送コンベアを停止する。 ○回転数低下時研削停止インターロック | |
| 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 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |

表ハ-2P設-16-1 センタレス研削装置 No.2-1 ペレット供給機 仕様




| | |
|-----|---|
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-16-1、図ハ-2P設-16-2-1、図ハ-2P設-19-1-1 |
|-----|---|

表ハ-2P設-16-1 (別表1) センタレス研削装置 No.2-1 ペレット供給機
材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------------------------|---|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (STKR400) 鋼 (STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | 円盤形フィーダ | ステンレス鋼 (SUS304) |
| その他 | アンカーボルト 設備カバー 高さ制限棒 | 鋼 (SS400*) 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 |

* SS400 以上の強度を有する材料



表ハ-2 P設-1 6-2 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 仕様

| | | | |
|----------------|--|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 研磨設備 センタレス研削設備 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 | | |
| 変更内容 | 改造 (火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。) 改造 (研削個数超過防止インターロック追加する。) 改造 (センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置への回転数低下時研削停止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御及び制御盤を追加する。) | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | 芯無研削式 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | チェンプブロック、モータ、防水パン | |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット) | |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(42)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 | |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等による機能喪失を防止する。アナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。 インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電線管等は金属製又は難燃性のプラスチック製とし、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。 | |

表ハ-2 P設-16-2 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 仕様

| | | |
|------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | <p>[10. 1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、囲い式フードを設ける。</p> <p>[10. 1-F6] 囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。</p> <p>[10. 1-F2] 通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。</p> <p>[10. 1-F5] ウラン粉末を含んだ液体の漏えいを防止するため、防水パンを設ける。 ウラン粉末を含んだ液体が漏えいするおそれのある場所には、漏水検知器によって漏えいを検知し警報を発する。 ○設備の員数 ・ {8052} 漏水検知器 : 1 箇所</p> <p>漏水検知器 第2加工棟 配置図を図リ-他-6 に示す。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表1) に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル (制御盤と機器を接続する信号線、制御線) を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。 3.7 kW を超えるモータは、排熱に配慮した鋼板製ケースに収容する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| 安全機能を有する施設 | <p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> | |
| 材料及び構造 | — | |
| 搬送設備 | — | |
| 核燃料物質の貯蔵施設 | — | |

表ハ-2 P設-1 6-2 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 仕様




| | | |
|------------|----------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 警報設備等 | <p>[18. 1-F1] ウラン粉末を含んだ液体が漏えいするおそれのある場所には、漏水検知器によって漏えいを検知し警報を発する。 ○設備の員数 ・ {8052}漏水検知器：1 箇所</p> <p>[18. 1-F1、18. 2-F1] 研削するペレットの数量をカウントし、規定数量に達した場合は警報を発し、当該施設の供給コンベア及びペレットを供給している {2070} ペレット供給機からペレット供給を停止する。 ○研削個数超過防止インターロック ・ センタレス研削盤 停止ペレット数：個 ・ ペレット研削個数 カウンタ：1 箇所 ・ {2070}ペレット供給機 (円盤形フィーダ、搬送コンベア)：停止 ・ {2071}センタレス研削盤 (供給コンベア)：停止 ・ 研磨設備 インターロック制御盤 上記 個数 カウンタは、2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。</p> <p>[18. 1-F1、18. 2-F1] 研磨屑回収装置の回収釜の回転数を監視し、所定の回転数未滿を検知した場合は警報を発し、研磨屑の発生源である {2071}センタレス研削盤の供給コンベア及びペレットを供給している {2070}ペレット供給機からのペレット供給を停止する。 ○回転数低下時研削停止インターロック ・ 研磨屑回収釜を回転数：rpm 以上 ・ {2810}回転数 カウンタ：1 台 ・ {2070}ペレット供給機 (円盤形フィーダ、搬送コンベア)：停止 ・ {2071}センタレス研削盤 (供給コンベア)：停止 ・ 研磨設備 インターロック制御盤</p> |
| | 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 | — |
| | その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> |
| | 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 6、図ハ-2 P設-1 6-2、図ハ-2 P設-1 6-2-1、図ハ-2 P設-1 9-1-1、図リ-他-6 |

表ハ-2 P設-1 6-2 (別表 1) センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|------------------------|------------------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | ステンレス鋼 (SUS304) ステンレス鋼 (SUS304) |
| ウランを取り扱う部位 | 囲い式フード | 金属製、ポリカーボネート (難燃性) |
| その他 | アンカーボルト 本体 高さ制限棒 | 鋼 (SS400*) 金属製 金属製 |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハー 2 P 設一 1 6 - 3 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 研磨設備 ペレット乾燥機 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2072} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2 - 2 ペレット室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | コンベア式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位 : mm) | 概略寸法 :  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量 : 酸化ウラン  (酸化ウランペレット) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | — ⁽¹⁾ |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5. 1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6. 1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 [11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11. 3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル (制御盤と機器を接続する信号線、制御線) を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |

表ハ-2 P 設-1 6-3 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P 設-1、図ハ-2 P 設-1 6、図ハ-2 P 設-1 6-3 | |




(1) 枝管の取扱いを考慮することにより、核的制限値を設けず複数ユニットとしての臨界防止上の影響のないことも確認している。

表ハ-2 P 設-1 6-3 (別表1) センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------------------------|---|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (STKR400) 鋼 (STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト 設備カバー 熱風発生器 | 鋼 (SS400*) 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 |

* SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-17-1 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置
ペレット検査台部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) ペレット検査台 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2073} ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | コンベア式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 上皿電子天秤 |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No.2-2(43)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。 |

表ハ-2 P設-17-1 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置
ペレット検査台部 仕様



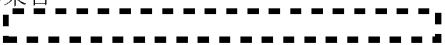
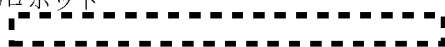
| | | |
|----------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-16、図ハ-2 P設-17-1、図リ-他-14 | |

表ハ-2 P設-17-1 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置
 ペレット検査台部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-------------------------------------|--|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (STKR400) 鋼 (STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | コンベア ペレット台 | ステンレス鋼 (SUS304) ステンレス鋼 (SUS304) |
| その他 | アンカーボルト 設備カバー 高さ制限棒 上皿電子天秤 | 鋼 (SS400*) 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 金属製 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-17-2 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置
ペレット移載部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) ペレット移載装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2074} ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | スカラ-型ロボット式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(43)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定。 ○架台  ロボットを取付ボルトで架台に固定。 ○ロボット  |
| | 津波による損傷の防止 | — |
| | 外部からの衝撃による損傷の防止 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。 |

表ハ-2 P設-17-2 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置
ペレット移載部 仕様



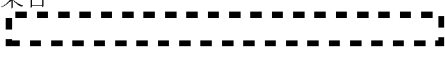

| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-16、図ハ-2 P設-17-2 | |

表ハ-2 P設-17-2 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置
 ペレット移載部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|------------------------------------|--|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (STKR400) 鋼 (STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | ロボット コンベア | 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) |
| その他 | アンカーボルト 設備カバー 高さ制限棒 取付ボルト | 鋼 (SS400*) 金属製、ポリカーボネート (難燃性) ステンレス鋼 (SUS304) 鋼 (強度区分 4.6 以上) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-17-3 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット採取部 仕様

| | | |
|----------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (ペレット) ペレット移載装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2075} ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット採取部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | スカラ-型ロボット式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランペレット) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No.2-2(43)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定。 ○架台  ロボットを取付ボルトで架台に固定。 ○ロボット  |
| | 津波による損傷の防止 | — |
| | 外部からの衝撃による損傷の防止 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2074}ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部の設備カバーを共用する。 |

表ハ-2 P設-17-3 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット採取部 仕様




| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-16、図ハ-2 P設-17-3 | |

表ハ-2 P設-17-3 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置
 ペレット抜取部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------------------------|--------------------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (STKR400) 鋼 (STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | ロボット ペレットトレイ | 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) |
| その他 | アンカーボルト 高さ制限棒 取付ボルト | 鋼 (SS400*) 金属製 鋼 (強度区分 4.6 以上) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-1 8-1 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置
波板搬送コンベア No.1 部 仕様

| | | |
|----------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2076} ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No.1 部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | コンベア式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (ペレットトレイ 1 枚) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No.2-2(43)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。 |

表ハ-2 P設-18-1 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置
波板搬送コンベア No.1部 仕様




| | | |
|------------|---------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> |
| | 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-16、図ハ-2 P設-18-1 |

表ハ-2 P設-18-1 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置
波板搬送コンベア No. 1 部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-----------------------------|---|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (STKR400) 鋼 (STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | コンベア 波板移載ロボット ペレットトレイ | 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) ステンレス鋼 (SUS304) |
| その他 | アンカーボルト 設備カバー 高さ制限棒 | 鋼 (SS400*) 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 |

*SS400 以上の強度を有する部材

表ハ-2 P設-18-2 ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置
波板搬送コンベア No.2部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2077} ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No.2部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-2ペレット室 | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | コンベア式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (ペレットトレイ 1枚) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(43)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2076}ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No.1部の設備カバーを共用する。 |

表ハ-2 P設-18-2 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置
波板搬送コンベア No. 2 部 仕様




| | | |
|----------------|---|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-16、図ハ-2 P設-18-1 | |

表ハ-2 P設-18-2 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置
波板搬送コンベア No. 2 部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-----------------------------|---|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (STKR400) 鋼 (STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | コンベア 波板移載ロボット ペレットトレイ | 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) ステンレス鋼 (SUS304) |
| その他 | アンカーボルト 高さ制限棒 | 鋼 (SS400*) 金属製 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-18-3 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2078} ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | コンベア式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (ペレットトレイ 5 枚) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(43)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。 |

表ハ-2 P 設-1 8-3 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部 仕様


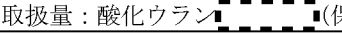

| | | |
|----------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P 設-1、図ハ-2 P 設-1 6、図ハ-2 P 設-1 8-3 | |

表ハ-2P設-18-3 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置
目視検査部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-----------------|----------------------------|
| 強度部材 | 柱 (架台) | 鋼 (STKR400) |
| | はり (架台) | 鋼 (STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | コンベア ペレットトレイ | 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |
| | 設備カバー | 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 、ガラス |
| | 高さ制限棒 1 | 金属製 |
| | 高さ制限棒 2 | 金属製 |
| | 高さ制限棒 3 | 金属製 |
| | 高さ制限棒 4 | 金属製 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-18-4 ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部 仕様

| | | |
|----------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (ペレット) 波板移載装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2079} ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部 | |
| 変更内容 | 改造 〔 ・耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。 ・火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・落下防止対策のため、シャッタを金属製に変更する。〕 | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | コンベア式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (保管容器 G 型 5 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(43)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 保管容器 G 型及びパレットを扱う際に保管容器 G 型が設備外に落下しないよう、設備カバー及びシャッタ、ガイドを設ける。 |

表ハ-2 P設-18-4 ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部 仕様


| | | |
|------------|---------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> |
| | 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-16、図ハ-2 P設-18-4 |

表ハ-2 P 設-1 8-4 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置
 入庫前コンベア部 材料一覧




| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--|---|
| 強度部材 | 柱 はり トラス | 鋼 (STKR400) 鋼 (STKR400) トラス (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | ペレットトレイ | 金属製 |
| その他 | アンカーボルト 設備カバー シャッタ シャッタの取付ボルト ガイド エアシリンダ 高さ制限棒 | 鋼 (SS400*) 金属製、ポリカーボネート (難燃性) 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) 金属製 金属製 金属製 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P 設-1 8-4 (別表2) ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置
 入庫前コンベア部 耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|--------|-------------|--|
| トラスの追加 | トラス (SS400) |  |

表ハ-2P設-18-5 ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 波板移載部 仕様

| | | | |
|----------------|-------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 搬送設備 (ペレット) 波板移載装置 | |
| 設備・機器名称 機器名 | | {2080} ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部 | |
| 変更内容 | | 変更なし | |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | |
| 員数 | | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 3 軸直交型ロボット式 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (保管容器 G 型 1 個) | |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(43)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 | |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2079}ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部の設備カバーを共用する。また、保管容器 G 型が落下しないよう、ストップパを設ける。 |

表ハ-2P設-18-5 ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 波板移載部 仕様




| | | |
|----------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-18-5 | |

表ハ-2 P設-18-5 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部
材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--|--|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ストップ1 ストップ2 ストップ3 ストップ4 ストップ5 ロボット | 鋼 (SS400*) 金属製 金属製 金属製 金属製 金属製 金属製 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-19-1 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 仕様

| | | |
|-----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 研磨設備 研磨屑回収装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2081} センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 {8052}緊急設備 漏水検知器 | |
| 変更内容 | 改造 (回転数低下時研削停止インターロックを追加する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 遠心分離式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 循環水タンク : 2 台、防水パン |
| | その他の性能 | 内容量: 約 7 L 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランスラッジ) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランスラッジ |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(44)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・幾何学的形状 (容積): 19 L 以下 研磨屑を回収した研磨屑回収釜は、質量を制限する {2087} 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車に移動し、推定臨界下限濃度以下の研磨廃液は、{6099} 第 1 廃液処理設備 配管に移送する。 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | | [5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | [6.1-F1] 地震による損傷の防止 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| 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-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等による機能喪失を防止する。アナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。 インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電線管等は金属製又は難燃性のプラスチック製とし、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。 | |

表ハー 2 P 設- 1 9- 1 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 仕様

| | | |
|------------|---------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | <p>[10. 1-F2] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。</p> <p>[10. 1-F7] 耐腐食性材料を使用する。</p> <p>[10. 1-F5] ウラン粉末を含んだ液体の漏えいを防止するため、防水パンを設ける。ウラン粉末を含んだ液体が漏えいするおそれのある場所には、漏水検知器によって漏えいを検知し警報を発する。 ○設備の員数 ・ {8052} 漏水検知器：1 箇所</p> <p>漏水検知器 第2加工棟 配置図を図リ-他-6 に示す。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器の設備カバー部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |

表ハー 2 P 設 - 1 9 - 1 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 仕様




| | | |
|-------------|---|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 警報設備等 | <p>[18.1-F1]</p> <p>ウラン粉末を含んだ液体が漏えいするおそれのある場所には、漏水検知器によって漏えいを検知し警報を発する。</p> <p>○設備の員数</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {8052} 漏水検知器 : 1 箇所 <p>[18.1-F1、18.2-F1]</p> <p>研磨屑回収装置の回収釜の回転数以上とし、所定の回転数未滿を検知した場合は警報を発し、研磨屑の発生源である {2071} センタレス研削盤の供給コンベア及びペレットを供給している {2070} ペレット供給機からのペレット供給を停止する。</p> <p>○回転数低下時研削停止インターロック</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 研磨屑回収釜 回転数 : \geq rpm 以上 ・ 回転数 カウンタ : 1 台 ・ {2070} ペレット供給機 (円盤形フィーダ、搬送コンベア) : 停止 ・ {2071} センタレス研削盤 (供給コンベア) : 停止 ・ 研磨設備 インターロック制御盤 |
| | 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 | — |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1]</p> <p>耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハー 1、図ハー 2 P 設 - 1、図ハー 2 P 設 - 1 9 - 1、図ハー 2 P 設 - 1 9 - 1 - 1、図リ - 他 - 6 | |

表ハー 2 P 設 - 1 9 - 1 (別表 1) センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--------------|------------------------------------|
| 強度部材 | 柱 | ステンレス鋼 (SUS304) |
| | はり | ステンレス鋼 (SUS304) |
| ウランを取り扱う部位 | 研磨屑回収釜 (回転体) | 金属製 |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |
| | 循環水タンク | ステンレス鋼 (SUS304) |
| | 防水パン | ステンレス鋼 (SUS304) |
| | 設備カバー | ステンレス鋼 (SUS304) 、ポリカーボネート (難燃性) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-19-2 センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク 仕様

| | | |
|-------------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 研磨設備 研削液タンク |
| 設備・機器名称 機器名 | {2082} センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク {8052} 緊急設備 漏水検知器 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 箱型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランスラッジ) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランスラッジ |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(45)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・幾何学的形状 (容積) 19 L 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | | [5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | [6.1-F1] 地震による損傷の防止 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| 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 | — | |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | |

表ハー 2 P 設 - 1 9 - 2 センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク 仕様

| | | |
|------------|----------------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | <p>閉じ込めの機能</p> | <p>[10. 1-F7] 耐腐食性材料を使用する。</p> <p>[10. 1-F2] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。</p> <p>[10. 1-F5] 防水パンを設置する。 ウラン粉末を含んだ液体が漏えいするおそれのある場所には、漏水検知器によって漏えいを検知し警報を発する。 ○設備の員数 ・ {8052} 漏水検知器：1 箇所</p> <p>漏水検知器 第 2 加工棟 配置図を図リ - 他 - 6 に示す。</p> |
| | <p>火災等による損傷の防止</p> | <p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11. 3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | <p>加工施設内における溢水による損傷の防止</p> | <p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| 安全避難通路等 | | — |
| | <p>安全機能を有する施設</p> | <p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| 材料及び構造 | | — |
| 搬送設備 | | — |
| 核燃料物質の貯蔵施設 | | — |

表ハ-2 P設-1 9-2 センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク 仕様


| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 警報設備等 | [18.1-F1] ウラン粉末を含んだ液体が漏えいするおそれのある場所には、漏水検知器によって漏えいを検知し警報を発する。 ○設備の員数 ・ {8052} 漏水検知器：1箇所 |
| | 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 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 6、図ハ-2 P設-1 9-2、図リ-他-6 | |

表ハ-2 P設-1 9-2 (別表1) センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------|-----------------|
| 強度部材 | 柱 | ステンレス鋼 (SUS304) |
| ウランを取り扱う部位 | 研削液タンク | ステンレス鋼 (SUS304) |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |
| | ポンプ | ステンレス鋼 (SUS304) |
| | 防水パン | ステンレス鋼 (SUS304) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ハ-2 P設-19-3 センタレス研削装置 No.2-1 配管 仕様

| | | |
|----------------|-----------------------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 研磨設備 配管 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2083} センタレス研削装置 No. 2-1 配管 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 | |
| 員数 | 1 式 | |
| 一般仕様 | 型式 | 円筒型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | — |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランスラッジ |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | — ⁽¹⁾ |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類第 1 類における許容支持間隔以下で配管を支持する。 |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F7] 耐腐食性材料を使用する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 本体は不燃性材料であるステンレス鋼製としている。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| 核燃料物質の貯蔵施設 | — | |
| 警報設備等 | — | |
| 放射線管理施設 | — | |
| 廃棄施設 | — | |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |

表ハ-2 P設-1 9-3 センタレス研削装置 No. 2-1 配管 仕様




| | |
|-------------|--|
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 9-3 |

(1) 枝管の取扱いを考慮することにより、核的制限値を設けず複数ユニットとしての臨界防止上の影響のないことも確認している。

表ハ-2 P設-1 9-3 (別表1) センタレス研削装置 No. 2-1 配管 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-----|-----------------|
| 強度部材 | — | — |
| ウランを取り扱う部位 | 配管 | ステンレス鋼 (SUS304) |
| その他 | — | — |

表ハ-2 P設-20-1 計量設備架台 No.7 仕様

| | | |
|----------------|---------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 検査設備 計量設備架台 |
| 設備・機器名称 機器名 | | {2084} 計量設備架台 No. 7 — |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 第 2-2 ペレット室 |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | 台型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 上皿電子天秤 |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (保管容器 G 型 1 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(47)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 保管容器 G 型及びペレットが落下しないよう、落下防止板を設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |

表ハ-2 P設-20-1 計量設備架台 No.7 仕様


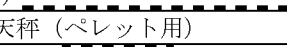

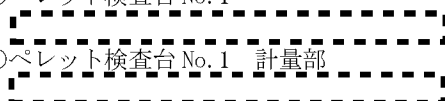
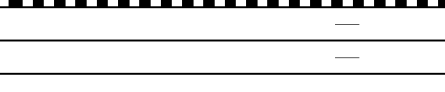
| | | |
|------------|-------------------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-20-1、図リ-他-14 | |

表ハ-2 P設-20-1 (別表1) 計量設備架台 No.7 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------|------------|
| 強度部材 | 柱 | 鋼 (SS400) |
| | はり | 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | 測定装置 | 金属製 |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |
| | 落下防止板 | 金属製 |
| | 上皿電子天秤 | 金属製 |

*SS400以上の強度を有する材料

表ハ-2P設-21-1 ペレット検査台 No.1 仕様

| | | |
|-------------------|--|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 検査設備 ペレット検査台 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2085} ペレット検査台 No. 1 — | |
| 変更内容 | 改造 〔 ・高さ制限棒を変更・追加する。 ・火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・保管容器G型の落下防止のため、ストッパを追加する。〕 | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1ペレット検査室 | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 移載式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: (本体)  (計量部)  |
| | その他の構成機器 | 計量部、上皿電子天秤 (ペレット用) |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (保管容器G型 7個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(49)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 ○ペレット検査台 No.1  ○ペレット検査台 No.1 計量部  |
| | 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 | — |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | |
| 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。また、保管容器G型が落下しないよう、ストッパ、ガイド及び落下防止板を設ける。 | |

表ハー２P設－２１－１ ペレット検査台 No.1 仕様

| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表１）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハー 1、図ハー 2 P 設 - 1、図ハー 2 P 設 - 2 1 - 1、図リ - 他 - 1 4 | |

表ハー２P設－２１－１（別表１－１） ペレット検査台 No.1 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---|--|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | ペレット回転台 | 金属製 |
| その他 | アンカーボルト 設備カバー ストッパ1 ストッパ1の取付ボルト ストッパ2 ストッパ2の取付ボルト ガイド1 ガイド1の取付ボルト ガイド2 ガイド2の取付ボルト 高さ制限棒1 高さ制限棒2 高さ制限棒3 高さ制限棒4 上皿電子天秤（ペレット用） | 鋼 (SS400*) 金属製、ポリカーボネート(難燃性)、 ガラス 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) 金属製 金属製 金属製 金属製 金属製 |



*SS400以上の強度を有する材料

表ハー２P設－２１－１（別表１－２） ペレット検査台 No.1 計量部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|------------------|------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト 落下防止板 | 鋼 (SS400*) 金属製 |

*SS400以上の強度を有する材料

表ハ-2 P 設-2 2-1 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (粉末) 運搬台車 |
| 設備・機器名称 機器名 | {2087} 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 — | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 ペレット室、第 2-2 ペレット室、第 2-1 混合室、第 2-2 混合室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 手動式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン  (酸化ウランスラッジ) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランスラッジ |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(46)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・質量: 0.75 kgU235 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 研磨屑回収釜が落下しないよう、落下防止板を設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 本体は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製としている。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |

表ハ-2 P設-2 2-1 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 仕様

| | | |
|-------------|------------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-2 2-1 | |

表ハ-2 P設-2 2-1 (別表1) 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|------------------------|---|
| 強度部材 | — | — |
| ウランを取り扱う部位 | 研磨屑回収容器 | 金属製 |
| その他 | 台車 落下防止板 ブレーキ付車輪 | 鋼 (SS400)、ステンレス鋼 (SUS304) 金属製 金属製 |

表ハ-2 P設-2 3-1 スクラップ保管ラック F型運搬台車 仕様

| | | | |
|---------------------|---|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 搬送設備 (パレット) 運搬台車 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {2089} スクラップ保管ラック F型運搬台車 — | | |
| 変更内容 | 改造 (保管容器 G 型の落下防止のため、ストoppaを備えた台車を新たに設置し、既設の台車を撤去する。) | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 ペレット検査室、第 2-1 ペレット室、第 2-2 ペレット室、 第 2-1 混合室、第 2-2 混合室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | 手押式 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: [REDACTED] | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン [REDACTED] (保管容器 G 型 2 個) | |
| 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット | | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(19)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 9.8 cm以下 | |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P 設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 | |
| | | 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 保管容器 G 型が落下しないよう、ストoppaを設ける。 |
| | | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 本体は不燃性材料であるステンレス鋼製としている。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 | | |
| 安全避難通路等 | — | | |

表ハ-2 P設-23-1 スクラップ保管ラックF型運搬台車 仕様

| | | |
|-------------|-----------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-23-1 | |

表ハ-2 P設-23-1 (別表1) スクラップ保管ラックF型運搬台車 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-----------------------|-------------------------------|
| 強度部材 | — | — |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | 台車 ストッパ ブレーキ付車輪 | ステンレス鋼 (SUS304) 金属製 金属製 |

表ハ-2 P設-2 4-1 ペレット運搬台車 No. 3 仕様

| | | |
|----------------|---------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) 運搬台車 |
| 設備・機器名称 機器名 | | {2090} ペレット運搬台車 No. 3 — |
| 変更内容 | | 改造 (保管容器 G 型の落下防止のため、ストoppaを備えた台車を新たに設置し、既設の台車を撤去する。) |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 第 2-1 ペレット検査室、第 2-1 ペレット室、第 2-2 ペレット室、 第 2-1 混合室、第 2-2 混合室 |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | 手押式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: [REDACTED] |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: 酸化ウラン [REDACTED] (保管容器 G 型 2 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(46)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 9.8 cm以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハ-2 P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 保管容器 G 型が落下しないよう、ストoppaを設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 本体は不燃性材料であるステンレス鋼製としている。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |

表ハ-2 P設-24-1 ペレット運搬台車 No.3 仕様

| | | |
|-------------|-----------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-24-1 | |

表ハ-2 P設-24-1 (別表1) ペレット運搬台車 No.3 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-----------------------|-------------------------------|
| 強度部材 | — | — |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | 台車 ストッパ ブレーキ付車輪 | ステンレス鋼 (SUS304) 金属製 金属製 |



追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | | |
|--------------------------|---|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 第2加工棟 <u>所内通信連絡設備 (今回申請)</u> 自動火災報知設備 消火器 <u>自動式又は遠隔操作式の消火設備 (今回申請)</u> <u>消火栓 (今回申請)</u> 避難通路 非常用照明、誘導灯 <u>漏水検知器 (今回申請)</u> <u>遮水板 (今回申請)</u> 防護壁又は防護柵 防護壁 防護閉止板又はコンクリート 堰、密閉構造扉 (溢水防護区域境界の扉の開口部) | |
| 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | (本体) {1002} 第2加工棟 — | (付属設備) <u>{8007} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) (今回申請)</u> {8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) {8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ)) {8007-13} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機) {8009} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器) {8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) {8010} 消火設備 消火器 <u>{8011} 消火設備 自動式の消火設備 (今回申請)</u> <u>{8012} 消火設備 屋内消火栓 (今回申請)</u> {8027} 緊急設備 避難通路 {8029} 緊急設備 非常用照明 {8029-4} 緊急設備 誘導灯 <u>{8052} 緊急設備 漏水検知器 (今回申請)</u> <u>{8065} 緊急設備 遮水板 (今回申請)</u> {8048} 緊急設備 防護壁及び防護柵 {8049} 緊急設備 防護壁 {8050} 緊急設備 コンクリート閉止部 {8051} 緊急設備 堰、密閉構造扉 | |
| 建物・構築物の区分 | 本体、付属設備 | | |
| 変更内容 | (本体) 改造 新規基準に適合させるために、第2加工棟に以下の改造を行う。 また、第2加工棟の各部位の仕様を別表ハ-2-1-1 1に、各部位の位置を図ハ-I-1-1~図ハ-I-1-4に、改造工事完了後の第2加工棟の安全機能を有する部位の位置、構造 (材料、厚さ) を図ハ-II-1~図ハ-II-5に示す。 ①外壁の改造 (仕様を別表ハ-2-1-1に示す。) 地震による損傷の防止対策として、西面 (I 通り) の耐震壁の増し打ちを行う。 外部からの衝撃による損傷の防止 (竜巻) 対策のため、北面 (D 通り) 外壁の3階の一部の増し打ちを行う。 外部からの衝撃による損傷の防止 (竜巻・外部火災) 対策のため、南面 (A 通り) 外壁の1階から3階の一部の増し打ちを行う。 外部からの衝撃による損傷の防止 (外部火災) 対策として、南面1階の大型搬入口扉を爆風圧から防護するための防護壁を新設する。 遮蔽のために、東面1階12通り C-D 通り間の開口部を鉄筋コンクリートで閉止 (閉止部③) する。 | | |

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | |
|-------------|--|
| <p>変更内容</p> | <p>②外部扉の改造（仕様を別表ハ-2-1-2に示す。） 設計竜巻（F1、最大風速49 m/s。以下「F1 竜巻」という。）による損傷の防止対策として、既設の外部に面した鋼製扉（以下「外部扉」という。）（⑥で閉止するもの及び大型搬入口扉を除く。）をF1 竜巻による風荷重に耐える強度を有した扉（以下「F1 竜巻対策扉」という。）に改造する。</p> <p>③コンクリート充填扉の新設（仕様を別表ハ-2-1-3に示す。） F1 竜巻による損傷の防止対策として、西面1階1通りにF1 竜巻による飛来物（以下「F1 飛来物」という。）から外部扉を防護するためのコンクリート充填扉を新設する。</p> <p>④防護壁の新設（仕様を別表ハ-2-1-4に示す。） F1 竜巻による損傷の防止対策として、南面1階A通り6-7間、北面1階D通り7-8間、1階11通りA-B間、1階11通りC-D間の外部扉をF1 飛来物から防護するための鉄筋コンクリート造の防護壁を新設する。 また、F1 竜巻による損傷の防止対策として、3階第2分析室、第2開発室に試料保管棚をF1 飛来物から防護するための防護壁を新設する。</p> <p>⑤防護柵の新設（仕様を別表ハ-2-1-5に示す。） F1 竜巻による損傷の防止対策として、南面2階A通りの3-4間、8-9間の非常用進入口の扉及び西面2階1通りのA-B間、C-D間の機器搬出入用の扉をF1 竜巻飛来物から防護するために鋼製の防護柵を新設する。</p> <p>⑥外部に面した不要な扉等の撤去及び閉止（仕様を別表ハ-2-1-6に示す。） F1 竜巻による損傷の防止対策として、1階11通りC-D間の外部扉（閉止部①）及び南面2階A通り8-9間の給気ガラリ（閉止部②）を撤去し、鉄筋コンクリートで閉止する。</p> <p>⑦防火区画等の改造（仕様を別表ハ-2-1-7に示す。） 火災による損傷の防止対策として、以下の改造を行う。 ・2階11通りA-B間、C-D間の防火シャッターを更新する⁽⁹⁾。 ・火災による損傷の防止対策として、中2階8-9間通りA-B間通りの窓を防火区画壁で閉止する。同様に2階5通りB-C間の壁開口部に防火板を設置し、2階1-2/B-C間通りの床開口部を防火区画床で閉止する。 ・1階B通り3-4間、5-6間及び1階C通り3-4間、5-6間の防火区画壁を貫通する部屋排気ダクトを、当該防火区画壁を貫通しないルートに変更するため、ダクトルート変更後の鉄筋コンクリート壁開口部をモルタルで閉止する。<u>（部屋排気ダクトのルート変更は今回申請。詳細は「ト. 放射性廃棄物の廃棄施設」の項で示す。）</u> ・同一の火災区域内に第1種管理区域とそれ以外の区域（第2種管理区域）が存在する火災区域2P-5、2P-7については、第1種管理区域の境界間仕切り壁及び境界扉に防火性能を追加し、第1種管理区域とそれ以外の区域を別の火災区画とする改造を行う。施設の運用上必要な火災区画境界上の開口部は耐火性能を有した防火板等を設置する。</p> <p>⑧堰、グレーチング及び扉の改造（仕様を別表ハ-2-1-8に示す。） 内部溢水対策のため、堰、グレーチングを設置する。また、既設扉を密閉構造扉（エアタイト扉）に改造する。</p> <p>（付属設備）付属設備については、リ. その他の加工施設の項で示す。</p> |
| <p>設置場所</p> | <p>第2加工棟（第2加工棟の位置を図ハ-1-1-1に示す。）</p> |
| <p>員数</p> | <p>（建物）1 （付属設備の員数は、技術基準に基づく仕様欄に示す。）</p> |

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|------------|---------------|--|
| 一般仕様 | 型式 | 鉄骨鉄筋コンクリート造、一部鉄骨造4階建て（一部中2階付き） （付属設備の型式は、技術基準に基づく仕様欄に示す。） |
| | 主要な構造材 | （建物）別表ハ-2-1-1～別表ハ-2-1-9に示す。 |
| | 寸法（単位：mm） | （建物）概略寸法：  建築面積：約 2200 m ² 延べ床面積：約 6500 m ² 床面積：1 階 約 2070 m ² 中2階 約 350 m ² 2 階 約 2030 m ² 3 階 約 1440 m ² 4 階 約 610 m ² |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | — |
| | 核燃料物質の状態 | — |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.2-B1] 第2加工棟建物の臨界隔離壁で、臨界安全管理上の領域を核的に隔離し、各領域間に中性子相互作用がないようにする。 ○臨界隔離壁の仕様 ・鉄筋コンクリート造の既設臨界隔離壁（床を含む） 厚さ 30.5 cm 以上 臨界安全管理上の領域図、臨界隔離壁（床を含む）及び臨界隔離壁を兼ねた大型搬入口扉の配置を図ハ-2-1-1-1に示す。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-B1] 第2加工棟（本体）の基礎構造は直接基礎（べた基礎）とし、自重及び通常時に作用する荷重に加えて、耐震重要度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、第2加工棟を十分に支持することができる地盤に設ける。 また、直接基礎の支持層は、一部地盤改良を行い、N値 10 以上の洪積層である大阪層群とする。 ○支持地盤 ・支持方法 N値 10 以上の洪積層（粘土層及び砂層）に、一部地盤改良を行い、直接基礎（べた基礎）で支持させる。 ・支持層深さ 約 GL-3 m ～ GL-6 m（地盤改良部下端） ・基礎伏図 図ハ-2-1-2-1 ・地盤改良 ぐり石コンクリート置換 Fc=  地盤改良の範囲及び土質柱状図を図ハ-2-1-1-2に示す。 {8048} 緊急設備 防護壁及び防護柵、{8049} 緊急設備 防護壁、{8050} 緊急設備 コンクリート閉止部、{8051} 緊急設備 堰、密閉構造扉は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟に設ける。 |

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|-------------------|----------------------|---|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>安全機能を有する施設の地盤</p> | <p>[5.1-F1] 以下の設備は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟に設ける。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {8007} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) ・ {8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) ・ {8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ)) ・ {8009} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器) ・ {8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) ・ {8011} 消火設備 自動式の消火設備 (今回申請) ・ {8012} 消火設備 屋内消火栓 (今回申請) ・ {8027} 緊急設備 避難通路 ・ {8029} 緊急設備 非常用照明 ・ {8029-4} 緊急設備 誘導灯 ・ {8052} 緊急設備 漏水検知器 (今回申請) |
| | <p>地震による損傷の防止</p> | <p>[6.1-B1] 第2加工棟建物の耐震重要度分類は第1類とする。 第2加工棟は、以下に示す耐震補強の改造を行い、一次設計、二次設計により、地震による損傷を防止する。</p> <p>○耐震補強の改造仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐震のための補強箇所 図ハ-2-1-1-3～図ハ-2-1-1-10に示す。 ・ 位置、構造、寸法、材料 別表ハ-2-1-1に示す。 <p>○一次設計 常時作用している荷重と耐震重要度分類に応じて算定する静的地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、建築基準法等適切と認められる規格及び基準による許容応力度を許容限界とする⁽¹⁾。</p> <p>○二次設計 建築基準法施行令第八十二条の三に規定する保有水平耐力の確認を行い、第2加工棟の保有水平耐力が、耐震重要度分類に応じた割り増し係数を考慮した必要保有水平耐力を上回る⁽²⁾。</p> <p>{8048} 緊急設備 防護壁及び防護柵、{8049} 緊急設備 防護壁、{8050} 緊急設備 コンクリート閉止部、{8051} 緊急設備 堰、密閉構造扉は、耐震重要度分類第1類とし、第2加工棟に固定することにより地震による損傷を防止する。</p> |

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|-------------------|------------------------|---|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>地震による損傷の防止</p> | <p>[6.1-F1] 以下の設備は、耐震重要度分類を第3類とし、第2加工棟にボルト等で固定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {8007} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) ・ {8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) ・ {8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ)) ・ {8009} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器) ・ {8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) ・ {8012} 消火設備 屋内消火栓 (今回申請) ・ {8029} 緊急設備 非常用照明 ・ {8029-4} 緊急設備 誘導灯 <p><u>{8011} 消火設備 自動式の消火設備は、消火活動のためのアクセスルートに面した開口部を有する大型の制御盤の設備と同じ耐震重要度分類とし、当該制御盤に設置する。(今回申請)</u></p> <p><u>{8052} 緊急設備 漏水検知器は、耐震重要度分類を第1類とし、第2加工棟にボルト等で固定する。(検知帯は除く。)(今回申請)</u></p> |
| | <p>津波による損傷の防止</p> | <p>—</p> |
| | <p>外部からの衝撃による損傷の防止</p> | <p>(竜巻) [8.1-B2] 第2加工棟は、F1 竜巻による竜巻荷重を上回る保有水平耐力を有する。 第2加工棟の F1 竜巻に対する安全機能を有する部位 (以下「F1 竜巻防護境界」という。) の壁は、F1 竜巻の荷重に耐えるとともに、F1 飛来物が到達する可能性のある部分は、F1 飛来物の貫通を防止する厚さを確保する。 F1 竜巻防護境界の扉は F1 竜巻対策扉とするとともに、F1 飛来物が到達する可能性のある F1 竜巻対策扉の前には {8048} 緊急設備 防護壁及び防護柵を設け、F1 飛来物の衝撃荷重から F1 竜巻対策扉を防護する。 1階11 通り C-D 間の外部扉及び南面2階 A 通り 8-9 間の給気ガラリーを撤去し、鉄筋コンクリートで閉止することにより、F1 竜巻防護境界には、不要な扉、給気ガラリーなどの開口部を設けない。 更なる安全対策として、第2加工棟の3階第2 開発室及び第2 分析室の試料保管棚の周囲には試料保管棚を防護するための {8049} 緊急設備 防護壁を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○F1 竜巻対策扉⁽³⁾ <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置 配置を図ハ-2-1-1-1 11~図ハ-2-1-1-1 7に示す。 ・ 構造・寸法 仕様を図ハ-2-1-4-6~図ハ-2-1-4-2 3に示す。 ・ 材料 主な材料を別表ハ-2-1-2に示す。 ○{8048} 緊急設備 防護壁及び防護柵 <ul style="list-style-type: none"> 北側防護壁 <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置 配置を図ハ-2-1-1-1 11、図ハ-2-1-1-1 6に示す。 ・ 構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-6に示す。 ・ 材料 主な材料を別表ハ-2-1-4に示す。 |

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|------------|-----------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 外部からの衝撃による損傷の防止 | <p>南側防護壁</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置 配置を図ハ-2-1-1-11、図ハ-2-1-1-15に示す。 ・構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-5に示す。 ・材料 主な材料を別表ハ-2-1-4に示す。 <p>コンクリート充填扉</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置 配置を図ハ-2-1-1-11、図ハ-2-1-1-17に示す。 ・構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-3、図ハ-2-1-3-4に示す。 ・材料 主な材料を別表ハ-2-1-3に示す。 <p>扉1-1袖壁、扉1-2袖壁</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置 配置を図ハ-2-1-1-11、図ハ-2-1-1-17に示す。 ・構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-7に示す。 ・材料 主な材料を別表ハ-2-1-4に示す。 <p>防護柵 No.1、防護柵 No.2、防護柵 No.3、防護柵 No.4</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置 配置を図ハ-2-1-1-12、図ハ-2-1-1-15、図ハ-2-1-1-17に示す。 ・構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-10～図ハ-2-1-3-13に示す。 ・材料 主な材料を別表ハ-2-1-5に示す。 <p>○{8050} 緊急設備 コンクリート閉止部^③</p> <p>閉止部①、閉止部②</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置 配置を図ハ-2-1-1-11、図ハ-2-1-1-12、図ハ-2-1-1-15、図ハ-2-1-1-17に示す。 ・構造・寸法 仕様を図ハ-2-1-3-14、図ハ-2-1-3-15に示す。 ・材料 主な材料を別表ハ-2-1-6に示す。 <p>○{8049} 緊急設備 防護壁</p> <p>試料保管柵防護壁 No.1、試料保管柵防護壁 No.2</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置 配置を図ハ-2-1-1-13に示す。 ・構造・寸法 構造・寸法を図ハ-2-1-3-8、図ハ-2-1-3-9に示す。 ・材料 材料を別表ハ-2-1-4に示す。 |
|------------|-----------------|--|

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|------------|-----------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 外部からの衝撃による損傷の防止 | <p>(落雷) [8.1-B6] 建築基準法第三十三条、建築基準法施行令第百二十九条の十四に基づき、高さ20mを超える第2加工棟に避雷設備である避雷針(むね上げ導体を含む)を設置するため、落雷の発生は安全機能に影響を及ぼさない⁽⁴⁾。 避雷針の配置を図ハ-2-1-1-15～図ハ-2-1-1-17に示す。</p> <p>○設備の員数 ・避雷針(むね上げ導体を含む):1式</p> <p>(極低温(凍結)) [8.1-F2] —⁽¹⁰⁾</p> <p>(火山活動(降下火砕物)) [8.1-B3] 屋根は、湿潤密度1.5 g/cm³とした降下火砕物の厚さ12cm分の重量に耐える。</p> <p>(積雪) [8.1-B4] 屋根は、大阪府建築基準法施行細則に定められる29cmの積雪に耐える。</p> <p>(生物学的事象) [8.1-F4] <u>{6047}～{6047-4} 気体廃棄設備 No.1 ダクトの給気口にフィルタを設け、枯葉、昆虫又は動植物の侵入を防止する。(今回申請)</u> <u>{6047}～{6047-4} 気体廃棄設備 No.1 ダクトの仕様は「ト. 放射性廃棄物の廃棄施設」に示す。</u></p> <p>(航空機落下) —</p> |
|------------|-----------------|--|

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|-------------------|--------------------------|---|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>外部からの衝撃による損傷の防止</p> | <p>(外部火災(森林火災、近隣工場等の火災、近隣工場等の爆発、航空機落下火災)) [8.1-B5] [8.2-B2] 想定する森林火災、近隣工場等の火災の火災源に対する離隔距離が危険距離以上とする。想定する近隣工場等の爆発の爆発源に対する離隔距離が危険限界距離以上又は想定する爆発源からの爆風圧が施設に影響を及ぼさないよう第2加工棟南面(A通り)外壁の1階から3階の一部を10cm以上増し打ち、南面(A通り)1階3-4通り間の大型搬入口扉を爆風圧から防護するために、10cm以上の防護増し打ち壁を設ける(A通り3階の9-11通り間は、竜巻飛来物対策との共通対策)。 想定する航空機落下火災が発生した場合に、外壁温度は200℃を超えない。</p> <p>○外壁増し打ち 南面増し打ちの構造、寸法を図ハ-2-1-3-18及び図ハ-2-1-3-19に示す。</p> <p>○大型搬入口扉防護増し打ち壁 大型搬入口扉防護増し打ち壁の構造、寸法を図ハ-2-1-3-20に示す。</p> <p>防護対象施設と想定する火災源、爆発源の位置関係をハ-2-1-5-2～図ハ-2-1-5-5に、想定する航空機落下位置を図ハ-2-1-5-9に示す。</p> <p>(電磁的障害) —⁽⁵⁾</p> <p>(交通事故(自動車)) —⁽⁶⁾</p> |
| | <p>加工施設への人の不法な侵入等の防止</p> | <p>[9.1-B1] 第2加工棟は、敷地内に設置し、別表ハ-2-1-9に示す材料を用い、鉄筋コンクリート造の外壁、鉄扉等の堅固な障壁で人の不法な侵入を防止する。</p> <p>[9.1-B2] 加工施設及び核燃料物質の防護のために必要な操作に係る情報システム(施設運転制御系システム)は、電気通信回路を通じた外部からの不正アクセスによる妨害行為又は破壊行為から防護するために、社内コンピュータシステムと接続せず、外部と物理的に遮断する。</p> |

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|-------------------|--------------------|--|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>閉じ込めの機能</p> | <p>[10.1-B1] 線量告示に基づき 1.3 mSv/3 月間を超えるおそれのある場所を管理区域として設定し、管理区域は、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）とそうでない区域（第1種管理区域）とに区分する。 第2加工棟の管理区域区分を図ハ-2-1-5-7に示す。</p> <p>[10.1-B2] 第2加工棟の液体状の核燃料物質等の漏えいが拡大するおそれのある部分は、漏えいの拡大を防ぐ構造とする。 第2加工棟の第1種管理区域の床、及び壁であって人が触れるおそれのある部分（床面からの高さ2 mまで）は、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい材料⁽¹²⁾で仕上げる。 第2加工棟の第1種管理区域境界の床、壁、出入口の扉は、液体状の核燃料物質等の第1種管理区域外への漏えい、及び第1種管理区域外から第1種管理区域内への水の侵入を防止する。 なお、第2加工棟の第1種管理区域の床面の下には、周辺監視区域外へ管理されない排水を排出する排水路はない。</p> <p>[10.1-B3] 第2加工棟は、耐腐食性を有する鉄骨鉄筋コンクリート造の建物とすることで漏えいの少ない構造とし、第1種管理区域の空気中のウランの建物からの漏えいを防止する。</p> <p>[10.1-F4] 第2加工棟の第1種管理区域の室は、{6001}～{6008}気体廃棄設備 No. 1 排風機により室内の圧力を外気に対して 19.6 Pa (2 mm 水柱) 以上の負圧に維持する。(今回申請) <u>{6001}～{6008}気体廃棄設備 No. 1 排風機の仕様は「ト. 放射性廃棄物の廃棄施設」に示す。</u></p> |
| | <p>火災等による損傷の防止</p> | <p>[11.1-F1]⁽¹¹⁾ 第2加工棟には、以下の消火設備を設置する。</p> <p>{8010} 消火設備 消火器は、消防法施行令第十条、消防法施行規則第六条に基づく設置基準に対し、裕度あるよう能力単位の5倍以上の粉末消火器⁽⁷⁾を、防火対象物の各部分から歩行距離20 m以下となるように配置する。 {8010} 消火設備 消火器は固定金具等により転倒防止策を講じて配置する。</p> <p>○設備の員数（{8010} 消火設備 消火器）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ABC 粉末消火器 10 型：102 本 ・ABC 粉末消火器 50 型：17 本 ・BC 粉末消火器 20 型：19 本 ・金属火災用消火器：3 本 ・二酸化炭素消火器：1 本 ・乾燥砂（消火用）：2 個 <p>{8010} 消火設備 消火器の配置を図リ-2-1-4-1～図リ-2-1-4-5に示す。</p> |

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|-------------------|--------------------|---|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>火災等による損傷の防止</p> | <p><u>{8012} 消火設備 屋内消火栓は、消防法施行令第十一条に基づき、有効範囲を半径 25 m とし、第 2 加工棟全域を包含できるように設置する。</u> <u>第 2 加工棟には、消火活動のため火災源に近づくことができるアクセスルート及び {8012} 消火設備 屋内消火栓から各室へのアクセスルートを 2 つ以上確保する。(今回申請)</u></p> <p>○設備の員数 (<u>{8012} 消火設備 屋内消火栓</u>) ・屋内消火栓：1 式</p> <p><u>{8012} 消火設備 屋内消火栓の仕様及び配置を「リ、その他の加工施設」に示す。</u></p> <p><u>{8011} 消火設備 自動式の消火設備は、消火活動のためのアクセスルートに面した開口部を有する大型の制御盤に設置し、制御盤内部で電気火災の延焼を防止する。{8011} 自動式の消火設備は、破損、誤作動又は誤操作が起きた場合においても加工施設の安全機能を損なわない。</u> <u>消火薬剤のガス比重は空気より重いため、消火剤噴霧口は上部に設置する。</u></p> <p>○設備の員数 (<u>{8011} 自動式の消火設備</u>) ・自動式の消火設備を設置する大型の制御盤：1 式 (3 基)</p> <p><u>{8011} 自動式の消火設備の仕様及び配置を「リ、その他の加工施設」に示す。</u></p> <p><u>{8012-8} 消火設備 可搬消防ポンプは、消防法施行令第二十条に準拠して、屋外に設置する。(今回申請)</u> <u>{8012-8} 消火設備 可搬消防ポンプの仕様及び配置を「リ、その他の加工施設」に示す。</u></p> <p>[11.1-F2]⁽⁴¹⁾ 早期に火災を検知し報知するために、消防法施行令第二十一条、消防法施行規則第二十三条に基づき、{8009} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)、{8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) を設置する。 火災信号の発報箇所を限定するために、警戒区域は管理区域の別、工程の別等により消防法施行令第二十一条第 2 項の規定以上に細分化する。</p> <p>○設備の員数 (<u>{8009} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)</u>) ・熱感知器 (スポット型)：280 台 ・煙感知器 (スポット型)：90 台</p> <p>○設備の員数 (<u>{8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機)</u>) ・受信機 (P 型受信機)：1 台</p> <p><u>{8009} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)、{8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機)、警戒区域の配置を図リ-2-1-3-1～図リ-2-1-3-5 に示す。自動火災報知設備の系統図を図リ-2-1-1-1 に示す。</u></p> |
|-------------------|--------------------|---|

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|-------------------|--------------------|---|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>火災等による損傷の防止</p> | <p>[11.3-B1] 第2加工棟は、建築基準法第二条第九号の二で定める耐火建築物（耐火構造）とし、耐火性の高い設計とすることにより、火災の発生を防止する。耐震補強等で追加する材料は鉄筋、コンクリート、鋼等の不燃性又は難燃性材料とする。 第2加工棟に使用する材料を別表ハ-2-1-9に示す。</p> <p>[11.3-B2] 第2加工棟は建築基準法施行令第一百二十二条に基づく防火区画⁽⁸⁾を火災区域として設定する。また、火災区域境界と同一の境界を持つ火災防護上の火災区画を設定する。ただし、火災区域内に第1種管理区域とそれ以外の区域を含む場合は、第1種管理区域の境界に耐火性を有する壁を設け、第1種管理区域とそれ以外の区域を別の火災区画に設定する。 各火災区画の耐火時間は火災区画の等価時間以上とする。</p> <p>各火災区画の仕様</p> <p>○火災区域2P-1・火災区画2P-1の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 区画境界壁、防火区画壁、区画境界スラブ、防火区画床、特定防火設備（防火戸）及び防火板 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 防火区画壁（強化せっこうボード厚さ12mm以上2枚貼り（壁両面）：1時間） 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 防火区画床（ALCパネル厚さ100mm以上：1時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） 特定防火設備（小荷物専用昇降機昇降路扉）（表面鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） 防火板（鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） <p>○火災区域2P-2・火災区画2P-2の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 区画境界壁、区画境界スラブ、特定防火設備（防火戸）及び防火板 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）：1時間） 特定防火設備（小荷物専用昇降機昇降路扉）（表面鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） 防火板（鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） <p>○火災区域2P-3・火災区画2P-3の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 区画境界壁、防火区画壁、区画境界スラブ及び特定防火設備（防火戸） 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 防火区画壁（強化せっこうボード厚さ12mm以上2枚貼り（壁両面）：1時間） 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） 特定防火設備（小荷物専用昇降機昇降路扉）（表面鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） |
|-------------------|--------------------|---|

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|-------------------|--------------------|---|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>火災等による損傷の防止</p> | <p>○火災区域2P-4・火災区画2P-4の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ、特定防火設備（防火戸、防火シャッター）及び防火板 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） 特定防火設備（防火シャッター）（スラット板厚さ1.5mm以上：1時間） 特定防火設備（小荷物専用昇降機昇降路扉）（表面鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） 防火板（鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） <p>○火災区域2P-5・火災区画2P-5（Ⅰ）の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、防火区画壁、区画境界スラブ、特定防火設備（防火戸）及び防火板 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） （強化せっこうボード厚さ21mm×2枚貼り（壁片面）：1時間）⁽¹⁴⁾ 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） 防火板（鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） <p>○火災区域2P-5・火災区画2P-5（Ⅱ）の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ、防火区画床、特定防火設備（防火戸）及び防火板 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） （強化せっこうボード厚さ21mm×2枚貼り（壁片面）：1時間）⁽¹⁴⁾ 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 防火区画床（ALCパネル厚さ100mm以上：1時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） 防火板（鉄板厚さ1.5mm以上：1時間） <p>○火災区域2P-6・火災区画2P-6の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ、特定防火設備（防火戸、防火シャッター）及び水平シャッター <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）：1時間） 特定防火設備（防火シャッター）（スラット板厚さ1.5mm以上：1時間） 水平シャッター（スラット板厚さ1.5mm以上：1時間） |
|-------------------|--------------------|---|

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|-------------------|--------------------|--|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>火災等による損傷の防止</p> | <p>○火災区域2P-7・火災区画2P-7（Ⅰ）の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備（防火戸） 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） （強化せっこうボード厚さ21mm×2枚貼り（壁片面）：1時間）⁽¹⁴⁾ 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） <p>○火災区域2P-7・火災区画2P-7（Ⅱ）の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備（防火戸） 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） （強化せっこうボード厚さ21mm×2枚貼り（壁片面）：1時間）⁽¹⁴⁾ 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） <p>○火災区域2P-8・火災区画2P-8の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備（防火戸） 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）又は鉄板厚さ1.5mm以上（扉片面）：1時間） <p>○火災区域2P-9・火災区画2P-9の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 <ul style="list-style-type: none"> 区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備（防火戸） 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 区画境界スラブ（鉄筋コンクリート厚さ100mm以上：2時間） 特定防火設備（防火戸）（表面鉄板厚さ0.5mm以上（扉両面）：1時間） <p>第2加工棟の火災区画を図ハ-2-1-5-8に示す。ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画は、2P-1と2P-7（Ⅰ）になる。</p> <p>火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</p> <p>電源に接続する設備は、分電盤を金属製とするとともに、電気設備に関する技術基準を定める省令第十四条に基づき、分電盤に配線用遮断器を設け、また、導通部が没水水位より高くなる高さに配置し、シール等の被水対策により水の侵入による電気火災の発生を防止する。</p> |
|-------------------|--------------------|--|

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|-------------------|----------------------------|--|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>火災等による損傷の防止</p> | <p>[11.3-B3]⁽⁴³⁾ 火災区域間の延焼を防止するために、建築基準法施行令第百十二条第20項、建築基準法施行令第百二十九条の二の四第1項第七号に基づき、電気・計装ケーブルが貫通する壁、床には耐熱シール材等の国土交通大臣の認定を受けたものを、配管が貫通する壁、床にはモルタルその他の不燃材料を施工する。 火災区域貫通部の配置図を図ハ-2-1-1-37～図ハ-2-1-1-41に示す。</p> <p>[11.3-F2] {8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンブ))、{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)、{8029}緊急設備 非常用照明、{8029-4}緊急設備 誘導灯は、電気設備に関する技術基準を定める省令第十四条に基づき、配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 {8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンブ))、{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)、{8029}緊急設備 非常用照明、{8029-4}緊急設備 誘導灯の分電盤の配置図を図リ-2-1-1-1～図リ-2-1-1-5に、配線用遮断器の結線図を図リ-2-1-7に示す。</p> |
| | <p>加工施設内における溢水による損傷の防止</p> | <p>[12.1-B2] 溢水防護区画を設定し、第2加工棟の第1種管理区域から第1種管理区域外へのウランを含む溢水の流出及び第1種管理区域外から第1種管理区域への溢水の流入を防止する。 溢水防護区画を図ハ-2-1-1-46～図ハ-2-1-1-50に示す。</p> <p>溢水防護区画境界の壁はコンクリート造とする又は没水水位より高い堰を設け、水の浸透を防止する構造とする。また、溢水防護区画境界の開口部は、設置する扉を密閉構造扉とする又は没水水位より高い堰を設置し、第2加工棟第2廃棄物処理室には、溢水を受ける地下貯槽ピット及び流入経路を設けることにより、溢水防護区画外への溢水の流出を防止する。</p> <p>○{8051}緊急設備 堰、密閉構造扉</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置 堰、密閉構造扉及び流入経路の位置を図ハ-2-1-1-46～図ハ-2-1-1-53に示す。 ・構造、寸法 堰、密閉構造扉及び流入経路の構造、寸法を図ハ-2-1-3-22～図ハ-2-1-3-48に示す。 ・材料 堰、密閉構造扉及び流入経路で使用する材料を別表ハ-2-1-8に示す。 <p>溢水防護区画内の扉は密閉構造ではない扉とするとともに、堰の高さを制限することにより、溢水が流出入する構造とする。</p> <p>建物の上階から下階への配管貫通部はモルタルその他の不燃材料(防水機能付)によりシールし、溢水の拡大を防止する。</p> |


追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|-------------------|----------------------------|--|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>加工施設内における溢水による損傷の防止</p> | <p>[12.1-F4] <u>溢水の発生を早期に検知し報知するために、{8052}緊急設備 漏水検知器を溢水防護区画内の溢水源の近傍又は溢水経路に設置する。(今回申請)</u></p> <p>○設備の員数（{8052}緊急設備 漏水検知器） <u>・検知帯：1式</u></p> <p><u>{8052}緊急設備 漏水検知器の配置を図リ-他-6に示す。</u></p> <p><u>震度5弱相当の地震時に、第2加工棟への給水ポンプを自動停止させるために、{8061}緊急設備 送水ポンプ自動停止装置を発電機・ポンプ棟に設置する。なお、給水ポンプは第1廃棄物貯蔵棟と共用する。(今回申請)</u></p> <p><u>{8061}緊急設備 送水ポンプ自動停止装置の仕様は「リ. その他の加工施設」に示す。</u></p> <p><u>粉末状のウランを取り扱う設備・機器において、フード等の開口部からウランが被水するおそれがある箇所については、配管側に{8065}緊急設備 遮水板を設ける又は設備側に{8058}緊急設備 防水カバーを設置する。(今回申請)</u></p> <p>○設備の員数（緊急設備） <u>・{8065}遮水板：1式</u> <u>（第2-2混合室、第2排風機室）</u> <u>・{8058}防水カバー：1式</u> <u>（{2044}粉末混合機 No.2-1 粉末投入機、{2047}粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト、{2064}連続焼結炉 No.2-1）</u></p> <p><u>{8065}緊急設備 遮水板の配置を図リ-他-13に示す。</u> <u>{8058}緊急設備 防水カバーの配置を図ハ-2 P設-3-1、図ハ-2 P設-13-1-3に示す。</u></p> |
| | <p>安全避難通路等</p> | <p>[13.1-F1] 第2加工棟には、容易に識別できる{8027}緊急設備 避難通路を設置する。{8027}緊急設備 避難通路は非常口を含み、屋外へ避難できるよう誘導する。{8027}緊急設備 避難通路には避難用の照明として、建築基準法施行令第二十六条の四に基づき照明装置の設置を通常要する部分には{8029}緊急設備 非常用照明を、消防法施行令第二十六条に基づき防火対象物には{8029-4}緊急設備 誘導灯⁽¹⁾を設置する。</p> <p>○設備の員数（緊急設備） ・{8029}非常用照明：94台 ・{8029-4}誘導灯：74台</p> <p><u>{8027}緊急設備 避難通路、{8029}緊急設備 非常用照明及び{8029-4}緊急設備 誘導灯の配置を図リ-2-1-1-1～図リ-2-1-1-5に示す。</u></p> <p>[13.1-F2] 加工施設には、非常用照明、誘導灯とは別に、設計基準事故が発生した場合の現場操作が可能となるように、専用電源を備えた{8038-4}緊急設備 可搬型照明を設置する。(今回申請)</p> <p><u>{8038-4}緊急設備 可搬型照明の仕様及び配置は「リ. その他の加工施設」に示す。</u></p> |

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|------------|---|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-B1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。({8012} 消火設備 屋内消火栓、{8011} 消火設備 自動式の消火設備、{8052} 緊急設備 漏水検知器、{8065} 緊急設備 遮水板は今回申請)</p> <p>[14.2-B1] 当該施設の安全機能を確保するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確保するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。({8012} 消火設備 屋内消火栓、{8011} 消火設備 自動式の消火設備、{8052} 緊急設備 漏水検知器、{8065} 緊急設備 遮水板は今回申請)</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 | <p>[18.1-F1] 消防法施行令第二十一条、消防法施行規則第二十三条に基づき、{8009} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器) を有効に火災の発生を感知することができるように設け、{8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) を設置し、火災を検知した場合に警報を発する。</p> <p>第2加工棟の第1種管理区域の室内の負圧は気体廃棄設備 No.1 の {6048} ~ {6048-4} 差圧計によって監視し、負圧が維持できない場合は警報を発する。(今回申請) 気体廃棄設備 No.1 の {6048} ~ {6048-4} 差圧計の仕様は「ト. 放射性廃棄物の廃棄施設」に示す。</p> <p>{8052} 緊急設備 漏水検知器を溢水防護区画内の溢水源の近傍又は溢水経路に設置し、溢水の発生を検知した場合に警報を発する。(今回申請) {8052} 緊急設備 漏水検知器の配置を図リ-他-6に示す。</p> <p>[18.1-F2] 加工施設の状態を正確かつ迅速に把握するため、{8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) が警報を発した場合、警報の移報信号を {7037} 警報集中表示盤に転送する。(今回申請) {7037} 警報集中表示盤の仕様は「リ. その他の加工施設」に示す。</p> | |
| | 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 | <p>[21.1-B1] 第2加工棟の第1種管理区域の床及び壁であって人が触れるおそれのある部分 (床面からの高さ2 mまで) は、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい材料⁽¹²⁾で仕上げる。</p> |

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|-------------------|----------------|--|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>遮蔽</p> | <p>[22.1-B1] 貯蔵施設には最大貯蔵能力に見合うウランが、保管廃棄施設には最大保管廃棄能力に見合う放射性固体廃棄物が存在するものとして、直接線及びスカイシャイン線の線量を評価し、周辺監視区域境界における線量が、線量告示に定める線量限度年間1 mSvより十分に低減できるような建物の壁厚さ等とする。 周辺監視区域境界の位置を図ハ-1-1-1に示す。</p> <p>○第2加工棟の遮蔽機能</p> <ul style="list-style-type: none"> ・壁等の厚さ 図ハ-2-1-5-1 ・コンクリートの気乾単位容積質量  以上 <p>○遮蔽のための改造仕様</p> <p>閉止部③</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置 図ハ-2-1-1-29～図ハ-2-1-1-36 ・構造、寸法、材料 別表ハ-2-1-1及び図ハ-2-1-3-16 <p>[22.2-B1] 壁、屋根により外部放射線を低減する。</p> |
| | <p>換気設備</p> | <p>[23.1-B1] 第2加工棟の第1種管理区域の室は、空気中の放射性物質濃度が線量告示に定める値を十分下回るよう{6001}～{6008}気体廃棄設備 No.1 排風機により平均6回/時以上の換気を行う。(今回申請)</p> <p>第2加工棟の第1種管理区域の容積：約1.3×10^4 (m³) 気体廃棄設備 No.1 全体の換気能力：1.3×10^5 m³/時以上 {6001}～{6008}気体廃棄設備 No.1 排風機の仕様は「ト. 放射性廃棄物の廃棄施設」に示す。</p> |
| | <p>非常用電源設備</p> | <p>[24.2-F1] {8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))には、停電時に備えてバッテリーを内蔵し、そのバッテリーから{8007}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))に給電することにより、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。</p> <p>{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)には、停電時に備えてバッテリーを内蔵し、そのバッテリーから{8007-11}通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHS アンテナ))、{8007-13}通信連絡設備 所内通信連絡設備(固定電話機)に給電することにより、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。(今回申請)</p> <p>{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)の仕様は「リ. その他の加工施設」に示す。</p> <p>{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)には、停電時に備えてバッテリーを内蔵し、そのバッテリーから{8009}火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)に給電することにより、外部電源が期待できない場合でも警戒可能とする。</p> <p>{8029}緊急設備 非常用照明、{8029-4}緊急設備 誘導灯には、停電時に備えてバッテリーを内蔵し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。</p> |

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|-------------------|----------------|--|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>非常用電源設備</p> | <p>[24.2-F2] <u>以下の設備は、{8001}非常用電源設備 No.1 非常用発電機、{8003}非常用電源設備 No.2 非常用発電機に接続し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。(今回申請)</u> <u>・ {8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))</u> <u>・ {8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機)</u> <u>・ {8029} 緊急設備 非常用照明</u> <u>・ {8029-4} 緊急設備 誘導灯</u> <u>・ {8012} 消火設備 屋内消火栓</u> <u>{8001}非常用電源設備 No.1 非常用発電機、{8003}非常用電源設備 No.2 非常用発電機の仕様は「リ. その他の加工施設」に示す。</u> <u>{8007} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) は、{8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) から給電し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。</u> <u>{8009} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器) は、{8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) から給電し、外部電源が期待できない場合でも警戒可能とする。</u> <u>{8007-16} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機) は、{8005} 非常用電源設備 A 非常用発電機に接続し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。(今回申請)</u> <u>{8005} 非常用電源設備 A 非常用発電機の仕様は「リ. その他の加工施設」に示す。</u> <u>{8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、{8007-13} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機) は、{8007-16} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機) から給電し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。(今回申請)</u> 電源に係る結線図を図リ-2-1-7に、非常用電源設備接続の系統図を図リ-2-1-14に示す。</p> |
| | <p>通信連絡設備</p> | <p>[25.1-F1] 第2加工棟には、多様性を備えた所内通信連絡設備を設置する。 <u>{8007} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))、{8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) を設置し、アンプに付属するマイクにより建物内における放送が可能とする。</u> <u>{8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) 及び {8007-10} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) に付属するマイクにより、{8007} {8007-3} {8007-4} {8007-5} {8007-7} {8007-15} {8007-21} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) の事業所内へ放送が可能とする。(今回申請)</u> <u>マイクは第1加工棟、第2加工棟、事務棟 (緊急対策本部)、保安棟に設置する。</u> <u>{8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、{8007-13} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機) を設置し、PHS アンテナに付属する所内携帯電話機 (PHS) 又は固定電話機により、設計基準事故が発生した場合に、緊急対策本部等から事業所内の人に対して、操作、作業又は退避の指示等の連絡が可能とする。</u> <u>{8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、{8007-13} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機) は、{8007-16} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機) に接続する。(今回申請)</u> <u>{8007-16} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機) の仕様は「リ. その他の加工施設」に示す。</u></p> |

追第4次 表ハ-2-1 第2加工棟 仕様

| | | |
|--------------------|---------------|---|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>通信連絡設備</p> | <p>{8007}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))、{8007-11}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、{8007-13}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機)の配置を図リ-2-1-2-1~図リ-2-1-2-5に、系統図を図リ-2-1-9及び図リ-2-1-10示す。</p> <p>○設備の員数 (通信連絡設備)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ {8007}所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) : 66 台 ・ {8007-12}所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) : 1 台 ・ {8007-11}所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ)) : 15 台 ・ {8007-13}所内通信連絡設備 (固定電話機) : 23 台 <p>[25.2-F1] 加工施設には、外部への通信連絡のための多様性を確保した{8008}通信連絡設備 所外通信連絡設備を備える。(今回申請)</p> <p><u>{8008}通信連絡設備 所外通信連絡設備の仕様は「リ. その他の加工施設」に示す。</u></p> |
| <p>その他許可で求める仕様</p> | | <p>[99-B1] 積雪及び降下火砕物の除去を行う作業員が屋根に上るために第2加工棟の全ての屋根にアクセス可能とする。 全ての屋根へのアクセスルートを図ハ-2-1-1-24~図ハ-2-1-1-28に示す。</p> <p>[99-B4] 第2加工棟の1階の外壁、外部扉は、F3 竜巻の風荷重、想定する全てのF3 竜巻飛来物による建物内部の設備・機器に影響する損傷、貫通はない。(建物1階の損傷はないため、設備への影響はない。) 2階の外壁は、F3 竜巻の風荷重、想定する全てのF3 竜巻飛来物の建物内部の設備・機器に影響する損傷、貫通はない。(F3 竜巻飛来物による鋼製材が外部扉を貫通し、設備が損傷する。但し、燃料集合体及び燃料棒の貯蔵施設は、内壁によって防護されるため損傷はない。) 3階の外壁はF3 竜巻の風荷重による損傷はないが、F3 竜巻飛来物によって外部扉及び一部の外壁は損傷、貫通する。(飛来物が外壁、外部扉を貫通し、設備が損傷する。但し、貯蔵施設は、内壁、防護壁によって損傷はない。) 屋根は、想定する全てのF3 竜巻飛来物による建物内部の設備・機器に影響する損傷、貫通はない。(建物屋根の損傷はないため、設備への影響はない。)</p> <p>[99-B5] 第2加工棟は、更なる安全性余裕を確保し、放射線被ばくのおそれを低減するため、Sクラスに求められる程度の静的地震力(1G程度)に対して、建物の過度の変形・損傷を防止し、終局に至らない。</p> <p>[99-F7] <u>F3 竜巻により損傷するおそれがある第2加工棟3階及び4階に設置しているダクトを通じ下層階への風の吹き込みを防止するため、{6047}~{6047-4}気体廃棄設備No.1 ダクトにダンパーを設ける。(今回申請)</u> <u>{6047}~{6047-4}気体廃棄設備No.1 ダクトの仕様は「ト. 放射性廃棄物の廃棄施設」に示す。</u></p> |
| <p>添付図</p> | | <p>図ハ-I-1~図ハ-I-14、図ハ-II-1~図ハ-II-5、図ハ-1-1-1~図ハ-2-1-5-9、図リ-2-1-1-1~図リ-2-1-4-5、図リ-2-1-7、図リ-2-1-9~図リ-2-1-11、図リ-2-1-14、図リ-2P設-3-1、図リ-2P設-13-1-3、図リ-他-4、図リ-他-6、図リ-他-13</p> |

- (1) 具体的には、建築基準法施行令第 88 条に規定する標準せん断力係数 C_o を 0.2 として、地震地域係数 Z (大阪府の場合 1.0)、建物・構築物の振動特性に応じて地震層せん断力の高さ方向の分布を表す A_i 、建物・構築物の振動特性と地震の種類を考慮して算出する R_t から求めた地震層せん断力係数 C_i に、当該建物・構築物の部分が支える重量を乗じ、さらに耐震重要度に応じた割り増し係数 1.5 を乗じた静的地震力を算定し、常時作用している荷重と静的地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、建築基準法等適切と認められる規格及び基準による許容応力度を許容限界とする。
- (2) 必要保有水平耐力は、標準せん断力係数 C_o を 1.0 として、建物の減衰性及び変形能力による構造特性係数 D_s と、剛性率・偏心率に応じて定める形状特性係数 F_{es} を乗じて求める必要保有水平耐力 Q_{un} に、耐震重要度分類に応じた割り増し係数を乗じた値とする。
- (3) 第 2 加工棟の竜巻対策として、留め具、枠、扉の一式を竜巻対策扉に改造するため、加工事業変更許可申請書に記載している「留め具の補強」のみを実施する扉はない。また、不要な窓、扉の撤去及び閉止は鉄筋コンクリート壁設置により行い、防護閉止板を設置する箇所はない。
- (4) 第 2 加工棟は消防法に定める指定数量の 10 倍を超える危険物の屋内貯蔵所には該当しないため、設置する避雷針は消防法の適用を受けない。
- (5) 第 2 加工棟の建物本体、付属設備にインターロックを有する設備がないため、電磁的障害の影響を受けるおそれはない。
- (6) 第 2 加工棟と町道の位置関係を示したものを図ハ-2-1-5-6 に示す。第 2 加工棟は敷地南側の町道での交通事故の影響を受けるおそれを否定できないが、加工事業変更許可申請書に示すとおり、建物は F3 竜巻の飛来物(路線バス)に耐える構造とすることから、竜巻対策の設計で対応できる。
- (7) 粉末消火器の必要能力単位 47 となるのに対して、設置する粉末消火器の能力単位の合計は 411 となる。
- (8) 第 2 加工棟の防火区画の境界の一部については、建築基準法施行令第百十二条の防火区画の免除を受けているが、防火板等を設置する。
- (9) 平成 17 年改正建築基準法(現建築基準法施行令第百十二条第 19 項第 1 号ロ)により、「閉鎖又は作動するに際して周囲の人の安全を確保する」機能が要求されているため、危害防止機構付きの防火シャッターに更新する。
- (10) {8012} 消火設備 屋内消火栓は第 2 加工棟内に設置するため、極低温(凍結)の影響を受けるおそれはない。
- (11) {8009} 火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)、{8029-4} 緊急設備 誘導灯、{8010} 消火設備 消火器、{8012} 消火設備 屋内消火栓の配置は、公設消防と協議済みである。
- (12) これらの材料についても、不燃性又は難燃性を有する。
- (13) 気体廃棄設備 No. 1 のダクトが貫通する箇所には建築基準法施行令第百十二条第 2 1 項に基づき、特定防火設備を設ける。
- (14) 強化せっこうボード厚さ 21 mm×2 枚貼りは、既設の 7 mm の繊維強化せっこうボードに増し貼りとする。

4. 添付図一覧表

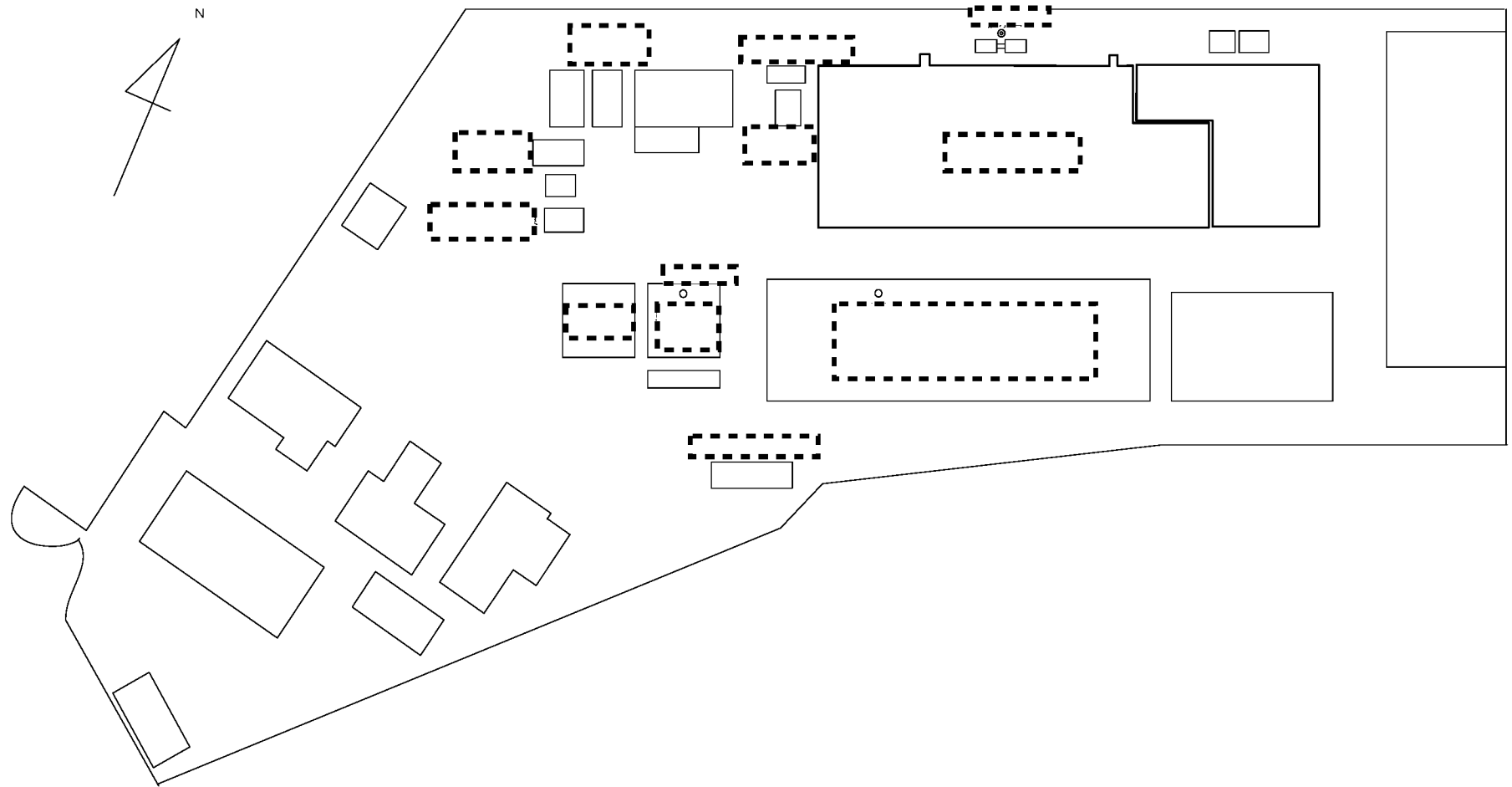
| 番号 | 名称 |
|----------------|--|
| 図ハ-1 | 敷地内における主要な加工施設の位置 |
| 図ハ-2 P設-1 (1) | 第2加工棟の主要な部屋配置 |
| 図ハ-2 P設-1 (2) | 本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (1階及び粉末搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト 架台上の設備) |
| 図ハ-2 P設-1 (3) | 本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (設備・機器一覧表) (1/2) |
| 図ハ-2 P設-1 (4) | 本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (設備・機器一覧表) (2/2) |
| 図ハ-2 P設-1 (5) | 第2-2領域の複数ユニットの配置全体図 |
| 図ハ-2 P設-1 (6) | 第2-2領域の単一ユニット一覧表 (1/3) |
| 図ハ-2 P設-1 (7) | 第2-2領域の単一ユニット一覧表 (2/3) |
| 図ハ-2 P設-1 (8) | 第2-2領域の単一ユニット一覧表 (3/3) |
| 図ハ-2 P設-1 (9) | 第2-2領域の単一ユニットとサブユニットの対応 (1/2) |
| 図ハ-2 P設-1 (10) | 第2-2領域の単一ユニットとサブユニットの対応 (2/2) |
| 図ハ-2 P設-1 (11) | Unit 2-2(25)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (12) | Unit 2-2(26)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (13) | Unit 2-2(26A)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (14) | Unit 2-2(26B)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (15) | Unit 2-2(26C)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (16) | Unit 2-2(27)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (17) | Unit 2-2(27A)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (18) | Unit 2-2(27B)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (19) | Unit 2-2(27C)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (20) | Unit 2-2(28)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (21) | Unit 2-2(29)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (22) | Unit 2-2(30)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (23) | Unit 2-2(30A)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (24) | Unit 2-2(30B)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (25) | Unit 2-2(31)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (26) | Unit 2-2(31A)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (27) | Unit 2-2(31B)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (28) | Unit 2-2(32)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (29) | Unit 2-2(33)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (30) | Unit 2-2(34)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (31) | Unit 2-2(35)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (32) | Unit 2-2(36)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (33) | Unit 2-2(37)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (34) | Unit 2-2(38)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (35) | Unit 2-2(38A)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (36) | Unit 2-2(38B)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (37) | Unit 2-2(38C)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (38) | Unit 2-2(38D)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2 P設-1 (39) | Unit 2-2(39)の位置及び寸法 |

| 番号 | 名称 |
|-----------------|--|
| 図ハ-2P設-1(40) | Unit 2-2(40)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(41) | Unit 2-2(41)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(42) | Unit 2-2(41A)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(43) | Unit 2-2(41B)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(44) | Unit 2-2(42)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(45) | Unit 2-2(43)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(46) | Unit 2-2(43A)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(47) | Unit 2-2(43B)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(48) | Unit 2-2(43C)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(49) | Unit 2-2(43D)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(50) | Unit 2-2(44)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(51) | Unit 2-2(44A)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(52) | Unit 2-2(44B)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(53) | Unit 2-2(45)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(54) | Unit 2-2(46)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(55) | Unit 2-2(47)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(56) | Unit 2-2(48)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-1(57) | Unit 2-2(49)の位置及び寸法 |
| 図ハ-2P設-2(1) | 粉末缶搬送機 No.2-1 周辺配置図(1/2) |
| 図ハ-2P設-2(2) | 粉末缶搬送機 No.2-1 及び 粉末混合機 No.2-1 周辺配置図(2/2) |
| 図ハ-2P設-2-1(1) | 粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト パーチカルリフト部 |
| 図ハ-2P設-2-1(2) | 粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト 周回コンベア部 |
| 図ハ-2P設-2-1(3) | 粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト 周回コンベア部 (ストッパ ガイド拡大図) |
| 図ハ-2P設-2-1(4) | 粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト 架台(1/3) |
| 図ハ-2P設-2-1(5) | 粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト 架台(2/3) |
| 図ハ-2P設-2-1(6) | 粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト 架台(3/3) |
| 図ハ-2P設-2-2 | 粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶移載機 |
| 図ハ-2P設-3-1(1) | 粉末混合機 No.2-1 粉末投入機(1/4) |
| 図ハ-2P設-3-1(2) | 粉末混合機 No.2-1 粉末投入機(2/4) |
| 図ハ-2P設-3-1(3) | 粉末混合機 No.2-1 粉末投入機(3/4) |
| 図ハ-2P設-3-1(4) | 粉末混合機 No.2-1 粉末投入機(4/4) |
| 図ハ-2P設-3-2(1) | 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 |
| 図ハ-2P設-3-2(2) | 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台(1/4) |
| 図ハ-2P設-3-2(3) | 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台(2/4) |
| 図ハ-2P設-3-2(4) | 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台(3/4) |
| 図ハ-2P設-3-2(5) | 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台(4/4) |
| 図ハ-2P設-3-2-1(1) | 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 質量制限 信号系統図 |
| 図ハ-2P設-3-2-1(2) | 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 漏水検知器 信号系統図 |
| 図ハ-2P設-5-1(1) | 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器 及び 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト |
| 図ハ-2P設-5-1(2) | 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器 及び 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト(補強部拡大図) |
| 図ハ-2P設-5-1(3) | 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード(A)部 詳細図 |
| 図ハ-2P設-5-1(4) | 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード(B)部 詳細図 (1/3) |

| 番号 | 名称 |
|------------------|--|
| 図ハ-2P設-5-1(5) | 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード(B)部 詳細図(2/3) |
| 図ハ-2P設-5-1(6) | 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード(B)部 詳細図(3/3) |
| 図ハ-2P設-6-1 | 供給瓶 No.2-1 供給瓶 及び 粉末取出配管部 |
| 図ハ-2P設-6-1-1 | 供給瓶 No.2-1 供給瓶 質量制限 信号系統図 |
| 図ハ-2P設-7-1 | プレス No.2-1 |
| 図ハ-2P設-8 | 焙焼炉 No.2-1 周辺配置図 |
| 図ハ-2P設-8-1 | 焙焼炉 No.2-1 研磨屑乾燥機 |
| 図ハ-2P設-8-2(1) | 焙焼炉 No.2-1 破碎装置 |
| 図ハ-2P設-8-2(2) | 焙焼炉 No.2-1 破碎装置(下部補強詳細図) |
| 図ハ-2P設-8-2-1 | 焙焼炉 No.2-1 破碎装置・粉末取扱フード 質量制限 信号系統図 |
| 図ハ-2P設-8-3(1) | 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱フード |
| 図ハ-2P設-8-3(2) | 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱フード 撤去・閉塞前後図 |
| 図ハ-2P設-8-3(3) | 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱フード 粉末取扱フード計量部 |
| 図ハ-2P設-9-1 | 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱機 |
| 図ハ-2P設-9-1-1 | 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱機 質量制限 信号系統図 |
| 図ハ-2P設-9-2(1) | 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉(1/2) |
| 図ハ-2P設-9-2(2) | 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉(2/2) |
| 図ハ-2P設-10-1 | 計量設備架台 No.4 |
| 図ハ-2P設-11 | 焼結炉搬送機 No.2-1 周辺配置図 |
| 図ハ-2P設-11-1 | 焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部 |
| 図ハ-2P設-11-2 | 焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット採取部 |
| 図ハ-2P設-11-3 | 焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部 |
| 図ハ-2P設-11-4 | 焼結炉搬送機 No.2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部 |
| 図ハ-2P設-11-5 | 焼結炉搬送機 No.2-1 ボート搬送装置 段積装置部 |
| 図ハ-2P設-12-1 | 有軌道搬送装置 |
| 図ハ-2P設-13 | 連続焼結炉 No.2-1 配置図 |
| 図ハ-2P設-13-1(1) | 連続焼結炉 No.2-1 入口コンベア部 |
| 図ハ-2P設-13-1(2) | 連続焼結炉 No.2-1 投入部 |
| 図ハ-2P設-13-1(3) | 連続焼結炉 No.2-1 プレヒート部 及び ハイヒート部 及び チャンバー出口部 |
| 図ハ-2P設-13-1(4) | 連続焼結炉 No.2-1 プレヒート部 補強詳細図 |
| 図ハ-2P設-13-1(5) | 連続焼結炉 No.2-1 ハイヒート部 補強詳細図 |
| 図ハ-2P設-13-1(6) | 連続焼結炉 No.2-1 チャンバー出口部 補強詳細図 |
| 図ハ-2P設-13-1(7) | 連続焼結炉 No.2-1 取出部 |
| 図ハ-2P設-13-1(8) | 連続焼結炉 No.2-1 出口コンベア部 |
| 図ハ-2P設-13-1-1(1) | 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 ガス配管・機器構成図 |
| 図ハ-2P設-13-1-1(2) | 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 ガス配管 屋内配置図 |
| 図ハ-2P設-13-1-1(3) | 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 ガス配管 屋外配置図 |
| 図ハ-2P設-13-1-1(4) | 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 自動窒素ガス切替機構 ボンベ架台・減圧装置(屋外) 詳細図 |
| 図ハ-2P設-13-1-1(5) | 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 機器及び警報盤 配置図 |
| 図ハ-2P設-13-1-1(6) | 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 自動窒素ガス切替機構 架台(屋内) 詳細図 |
| 図ハ-2P設-13-1-1(7) | 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 動力盤 |

| 番号 | 名称 |
|------------------|--|
| 図ハ-2P設-13-1-1(8) | 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 制御盤 |
| 図ハ-2P設-13-1-1(9) | 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 トランス盤 |
| 図ハ-2P設-13-1-2(1) | 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 信号系統図(自動窒素ガス切替機構) |
| 図ハ-2P設-13-1-2(2) | 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 信号系統図(可燃性ガス緊急遮断) (1/4) |
| 図ハ-2P設-13-1-2(3) | 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 信号系統図(可燃性ガス緊急遮断) (2/4) |
| 図ハ-2P設-13-1-2(4) | 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 信号系統図(可燃性ガス緊急遮断) (3/4) |
| 図ハ-2P設-13-1-2(5) | 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 信号系統図(可燃性ガス緊急遮断) (4/4) |
| 図ハ-2P設-13-1-2(6) | 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 信号系統図(過加熱防止機構) |
| 図ハ-2P設-13-1-2(7) | 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 信号系統図(冷却水圧力低下検知機構) |
| 図ハ-2P設-13-1-3 | 連続焼結炉 No.2-1 防水カバー 配置図 |
| 図ハ-2P設-14 | 焼結ボート置台 周辺配置図 |
| 図ハ-2P設-14-1 | 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 |
| 図ハ-2P設-14-2 | 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 |
| 図ハ-2P設-15-1 | ペレット搬送設備 No.2-1 ペレット移載部 |
| 図ハ-2P設-15-2 | ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ搬送部 |
| 図ハ-2P設-15-3 | ペレット搬送設備 No.2-1 SUSトレイ保管台部 |
| 図ハ-2P設-16(1) | センタレス研削装置 No.2-1 及び ペレット搬送設備 No.2-2 周辺配置図 |
| 図ハ-2P設-16(2) | センタレス研削装置 No.2-1 及び ペレット搬送設備 No.2-2 周辺配置図(設備カバー) |
| 図ハ-2P設-16-1 | センタレス研削装置 No.2-1 ペレット供給機 |
| 図ハ-2P設-16-2(1) | センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤 |
| 図ハ-2P設-16-2(2) | センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤 囲い式フード詳細図 |
| 図ハ-2P設-16-2-1(1) | センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤 研削個数超過防止 設備配置図 |
| 図ハ-2P設-16-2-1(2) | センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤 研削個数超過防止 信号系統図 |
| 図ハ-2P設-16-3 | センタレス研削装置 No.2-1 ペレット乾燥機 |
| 図ハ-2P設-17-1 | ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部 |
| 図ハ-2P設-17-2 | ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部 |
| 図ハ-2P設-17-3 | ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット移載装置 ペレット抜取部 |
| 図ハ-2P設-18-1 | ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No.1部 及び 波板搬送コンベア No.2部 |
| 図ハ-2P設-18-3 | ペレット搬送設備 No.2-2 ペレット搬送装置 目視検査部 |
| 図ハ-2P設-18-4(1) | ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部 |
| 図ハ-2P設-18-4(2) | ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部 シャッタ詳細図 |
| 図ハ-2P設-18-5 | ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 波板移載部 |
| 図ハ-2P設-19-1 | センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置 |
| 図ハ-2P設-19-1-1 | センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置 回転数低下時研削停止 信号系統図 |
| 図ハ-2P設-19-2 | センタレス研削装置 No.2-1 研削液タンク |
| 図ハ-2P設-19-3 | センタレス研削装置 No.2-1 配管 |

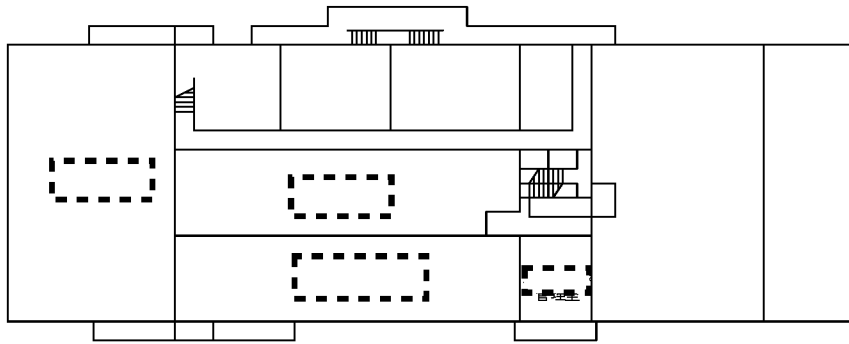
| 番号 | 名称 |
|----------------|---------------------------------|
| 図ハ-2P設-20-1 | 計量設備架台 No.7 |
| 図ハ-2P設-21-1(1) | ペレット検査台 No.1 |
| 図ハ-2P設-21-1(2) | ペレット検査台 No.1 (高さ制限棒 ストップガイド拡大図) |
| 図ハ-2P設-21-1(3) | ペレット検査台 No.1 ペレット検査台 No.1 計量部 |
| 図ハ-2P設-22-1 | 焙焼炉 No.2-1 運搬台車 |
| 図ハ-2P設-23-1 | スクラップ保管ラック F型運搬台車 |
| 図ハ-2P設-24-1 | ペレット運搬台車 No.3 |



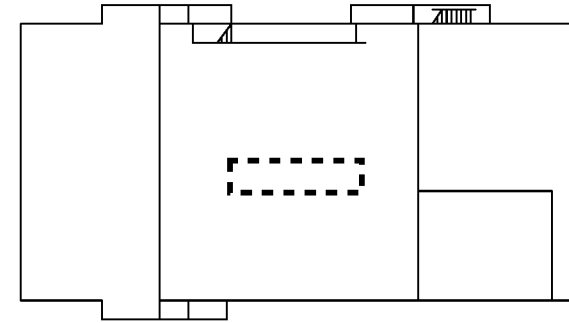
図ハ-1 敷地内における主要な加工施設の位置



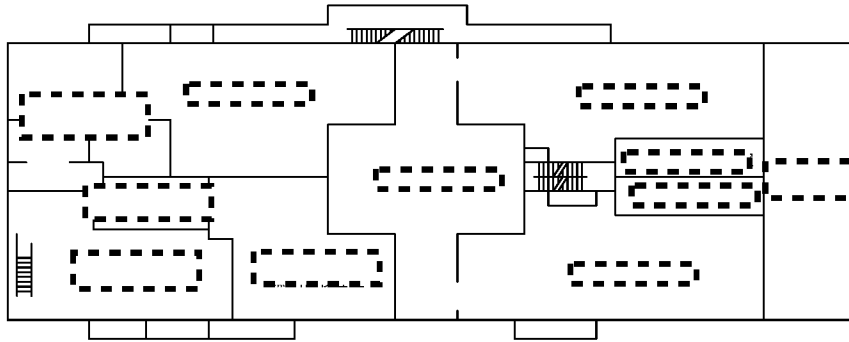
3 階



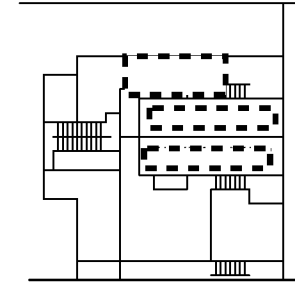
4 階



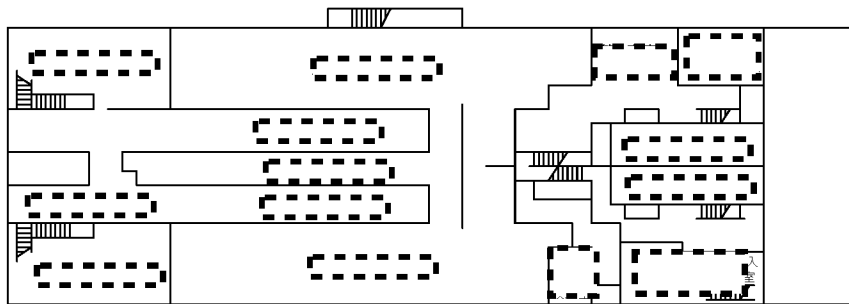
2 階



中2階



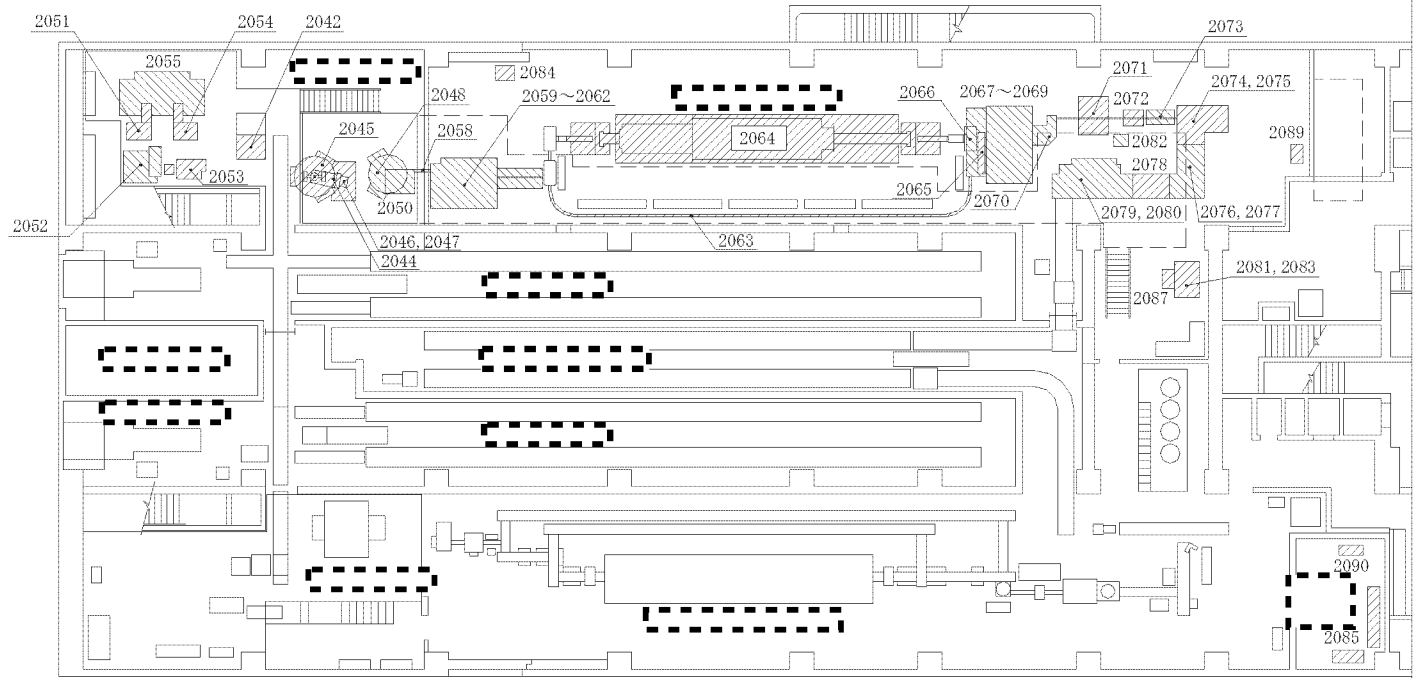
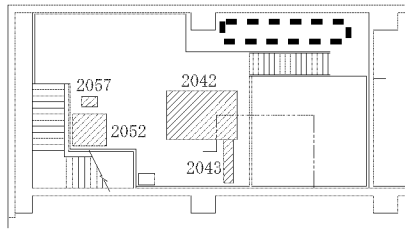
1 階





図ハ-2 P設-1 (1) 第2加工棟の主要な部屋配置



粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト
架台上的設備 平面図



1F 平面図

  : 本申請に係る設備・機器

図ハ-2 P 設-1 (2) 本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (1階及び粉末搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台上的設備)

| 番号 | 名 称 | 番号 | 名 称 | 番号 | 名 称 |
|------|---------------------------|------|--|------|---|
| 2042 | 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト | 2055 | 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 | 2068 | ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部 |
| 2043 | 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 | 2057 | 計量設備架台 No. 4 | 2069 | ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部 |
| 2044 | 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 | 2058 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部 | 2070 | センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 |
| 2045 | 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 | 2059 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット採取部 | 2071 | センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 |
| 2046 | 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 | 2060 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部 | 2072 | センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機 |
| 2047 | 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト | 2061 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部 | 2073 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部 |
| 2048 | 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 | 2062 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部 | 2074 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部 |
| 2050 | プレス No. 2-1 | 2063 | 有軌道搬送装置 | 2075 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット採取部 |
| 2051 | 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 | 2064 | 連続焼結炉 No. 2-1 | 2076 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 1 部 |
| 2052 | 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 | 2065 | 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 | 2077 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 2 部 |
| 2053 | 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード | 2066 | 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 | 2078 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部 |
| 2054 | 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 | 2067 | ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部 | 2079 | ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部 |

| 番号 | 名 称 | 番号 | 名 称 | 番号 | 名 称 |
|------|----------------------------------|------|----------------------|------|--------------------|
| 2080 | ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部 | 2083 | セントレス研削装置 No. 2-1 配管 | 2087 | 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 |
| 2081 | セントレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 | 2084 | 計量設備架台 No. 7 | 2089 | スクラップ保管ラック F 型運搬台車 |
| 2082 | セントレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク | 2085 | ペレット検査台 No. 1 | 2090 | ペレット運搬台車 No. 3 |



図ハ-2 P設-1 (5) 第2-2領域の複数ユニットの配置全体図



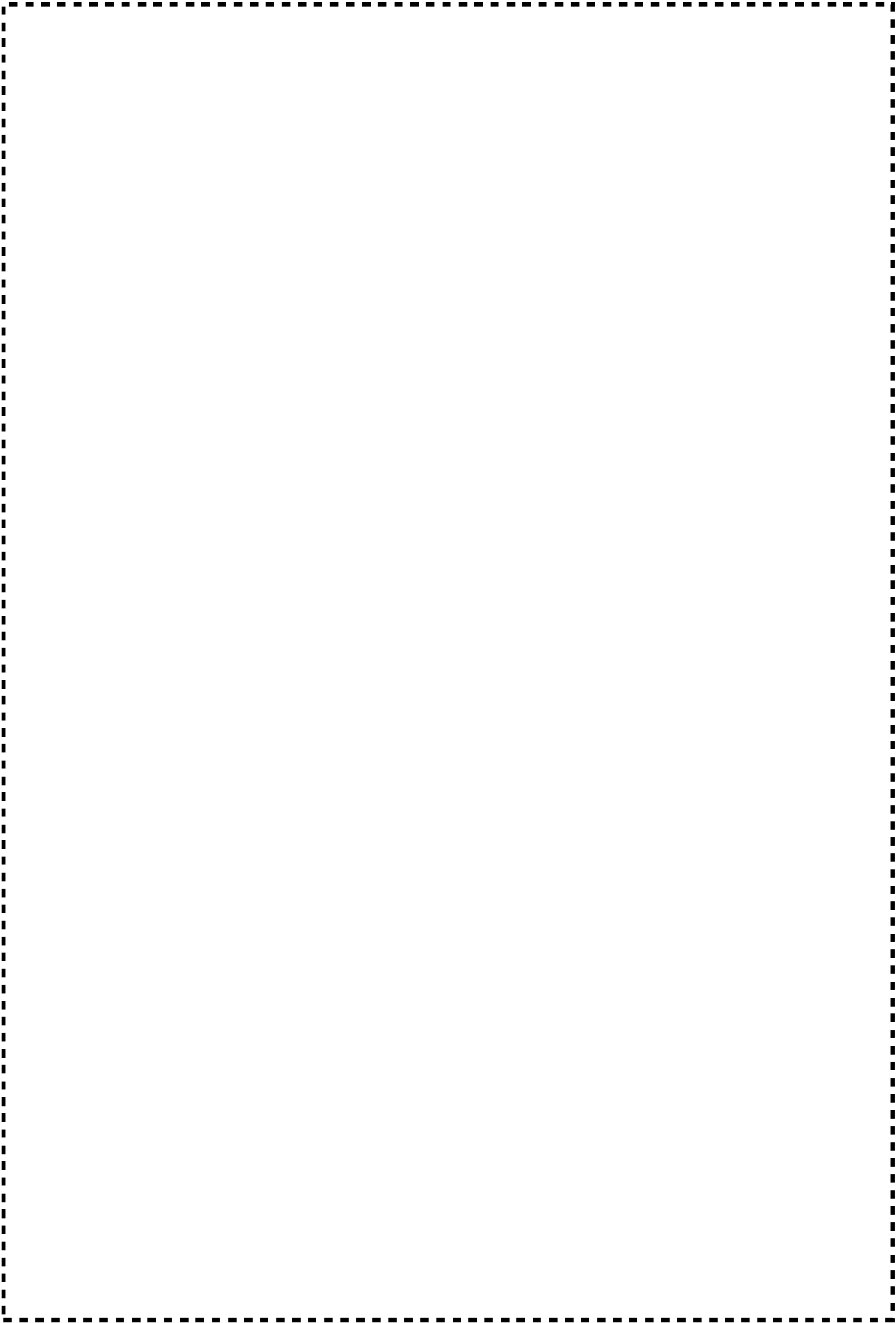


図ハ-2P設-1(6) 第2-2領域の単一ユニット一覧表(1/3)

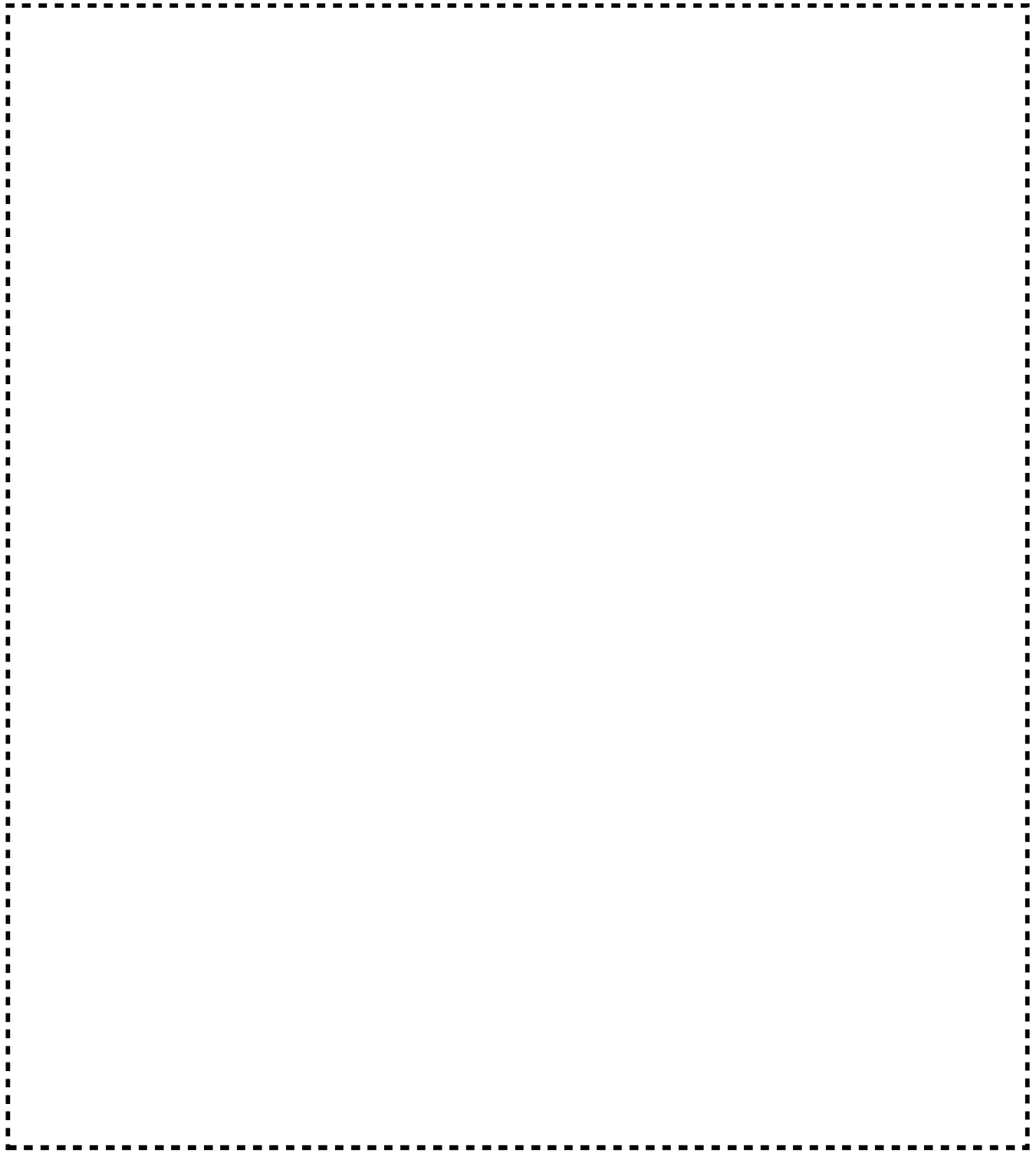


図ハー 2 P 設一 1 (7) 第 2 - 2 領域の単一ユニット一覧表 (2 / 3)

図ハ-2 P設-1 (8) 第2-2領域の単一ユニット一覧表 (3/3)

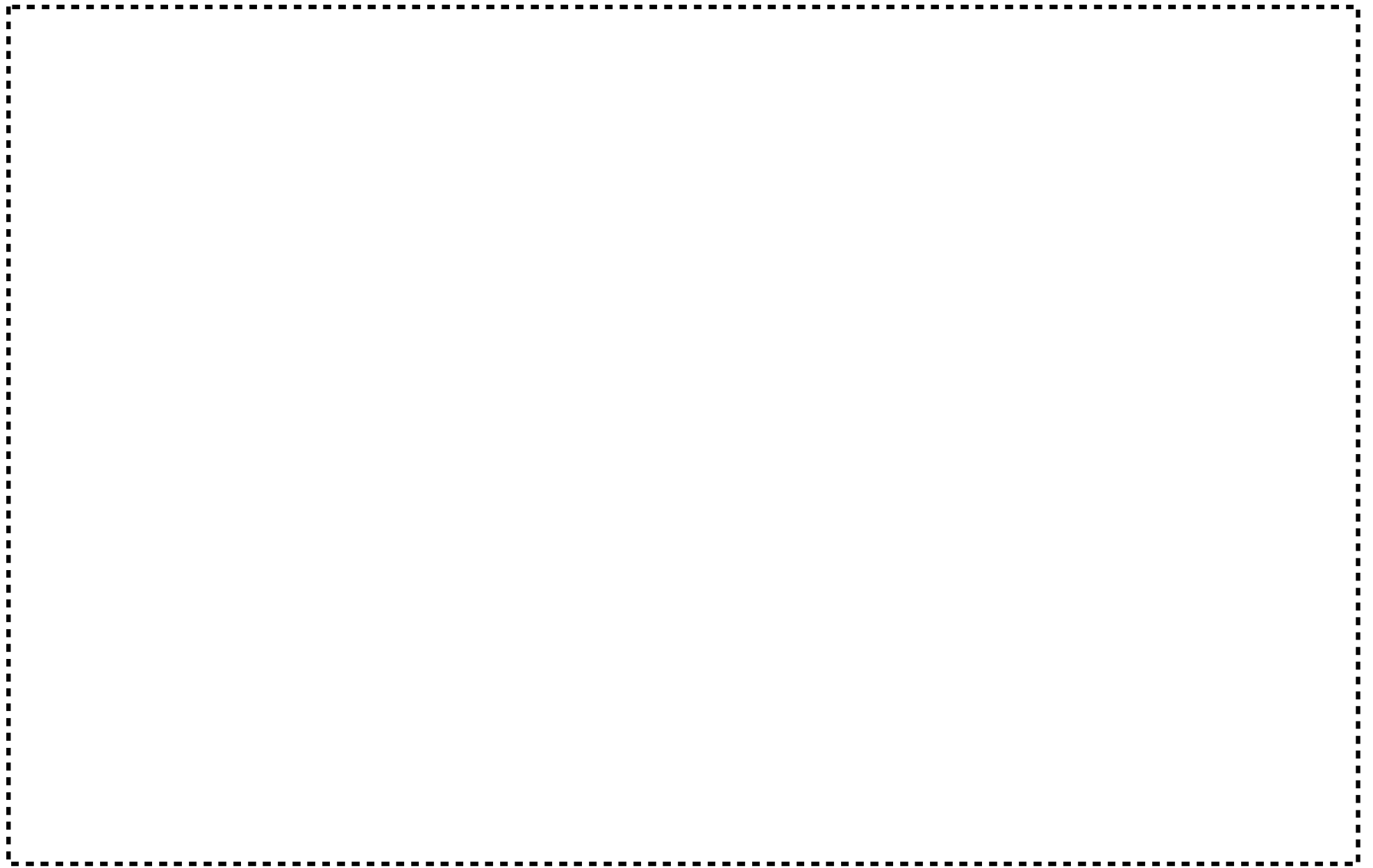


図ハ－２P設－１（９） 第２－２領域の単一ユニットとサブユニットの対応（１／２）



図ハ-2 P 設-1 (10) 第2-2領域の単一ユニットとサブユニットの対応 (2/2)

230



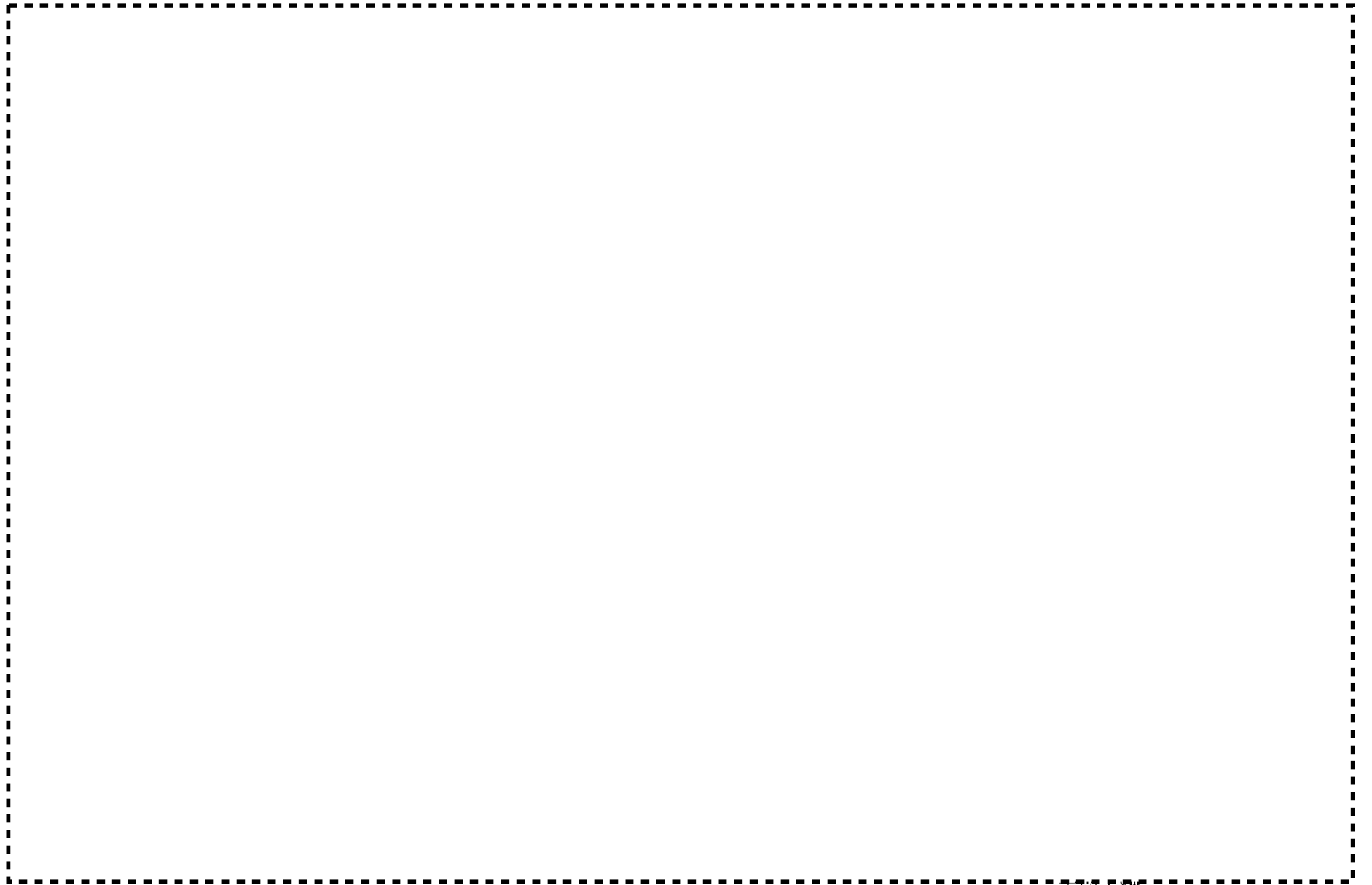
図ハ-2 P設-1 (1 1) Unit 2-2(25)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (1 2) Unit 2-2(26)の位置及び寸法



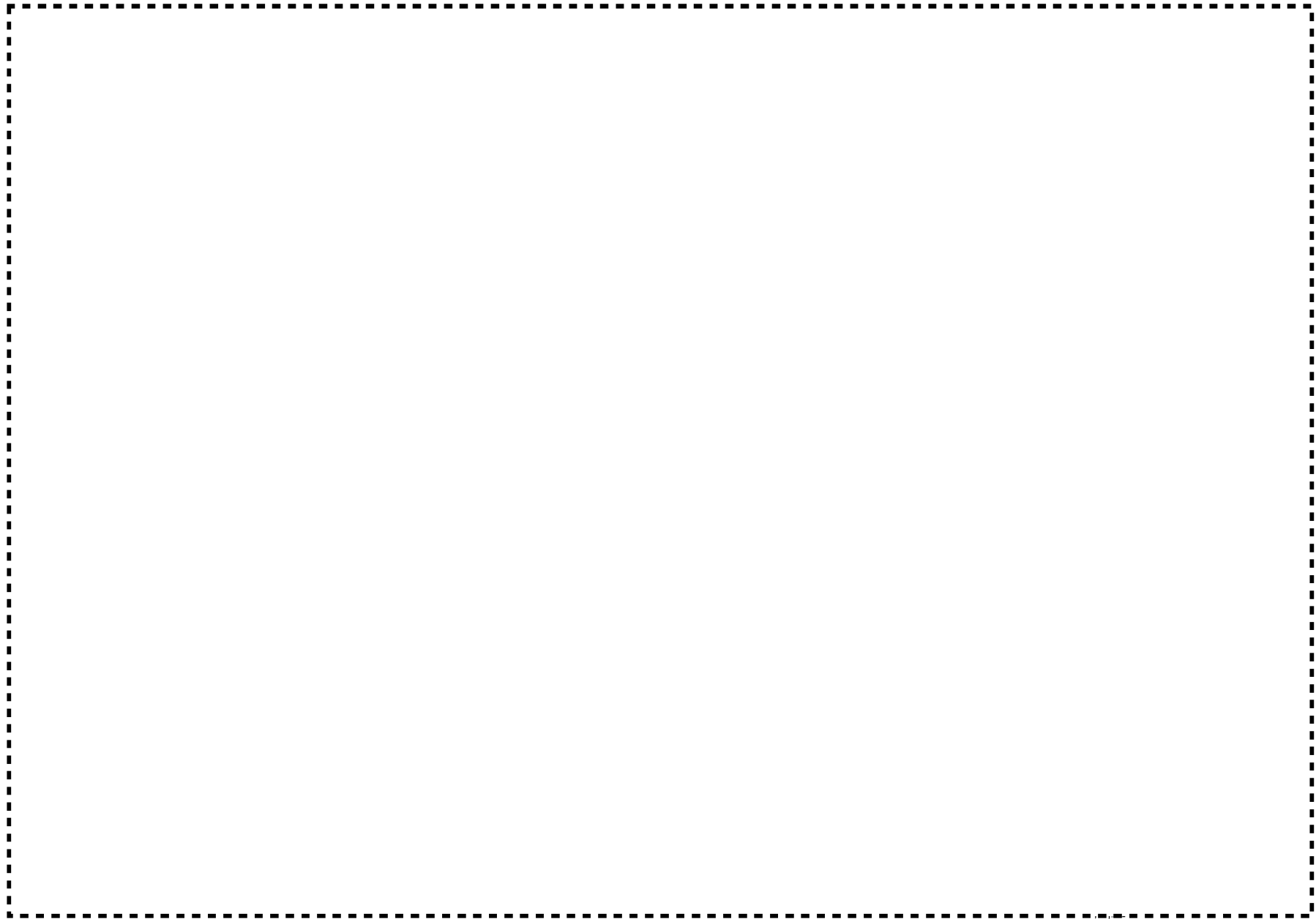
図ハ-2 P設-1 (1 3) Unit 2-2(26A)の位置及び寸法



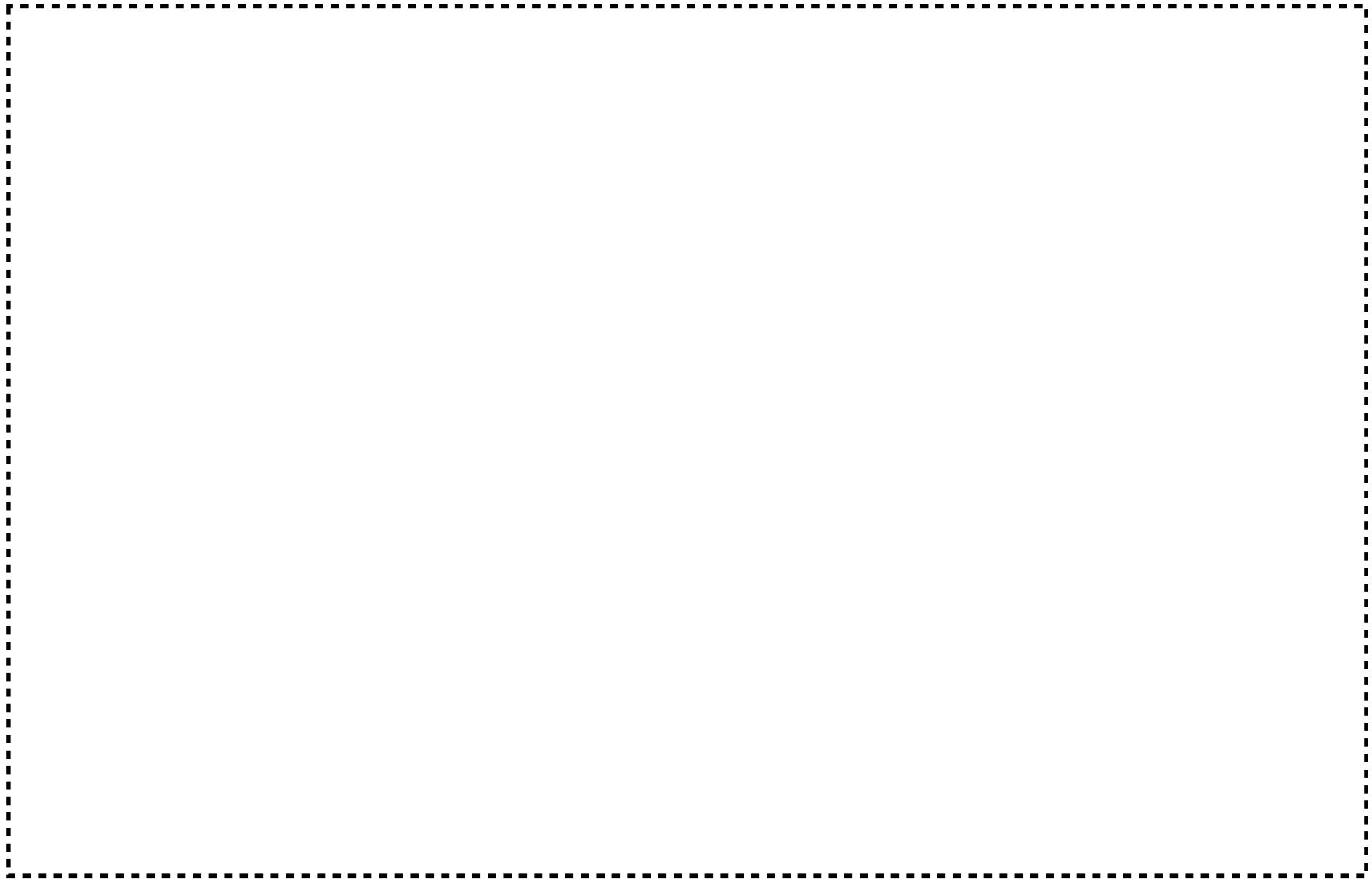
図ハ-2 P設-1 (1 4) Unit 2-2(26B)の位置及び寸法



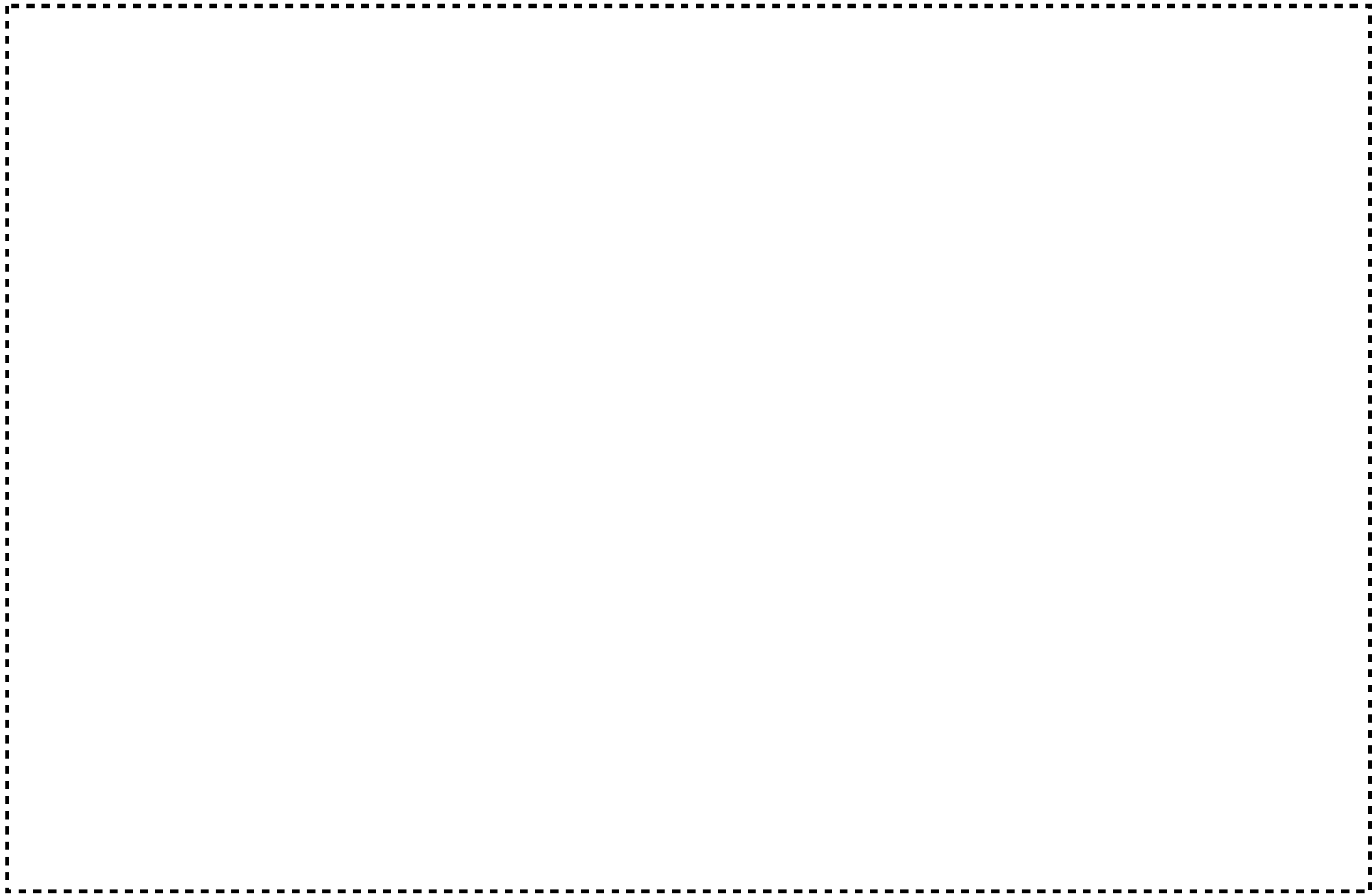
図ハ-2 P設-1 (1 5) Unit 2-2(26C)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (16) Unit 2-2(27)の位置及び寸法



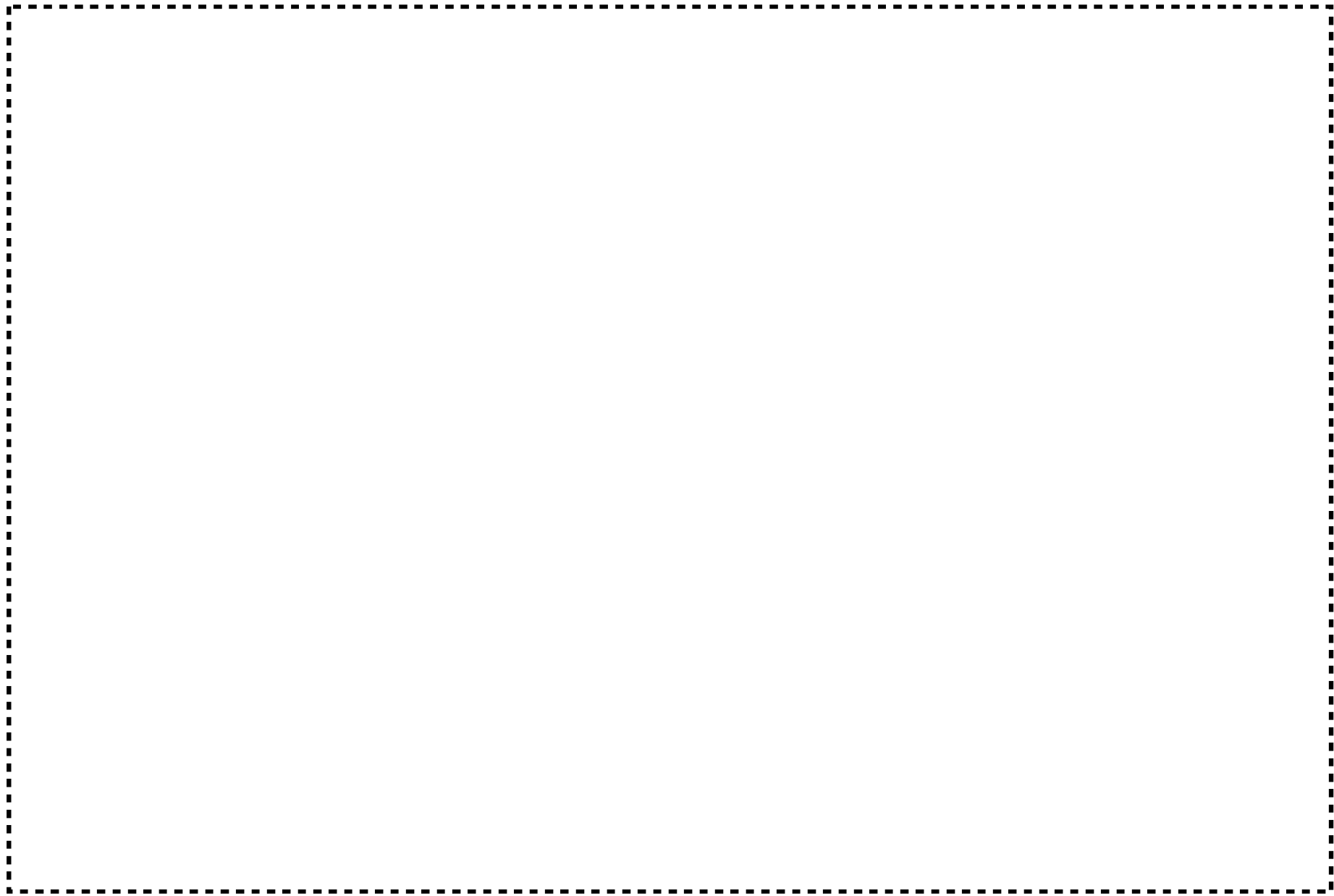
図ハ-2 P設-1 (17) Unit 2-2(27A)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (18) Unit 2-2(27B)の位置及び寸法

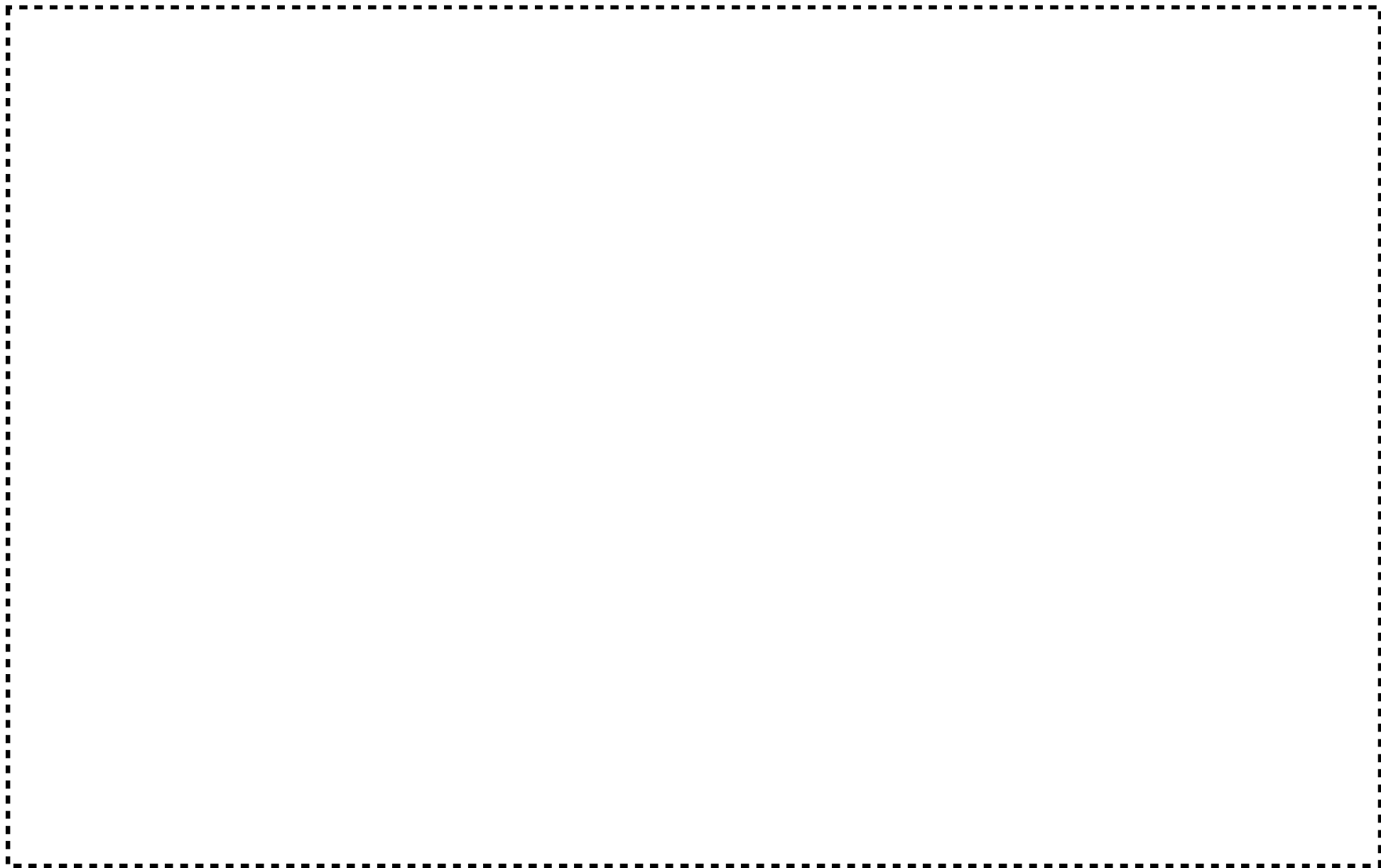


図ハ-2 P設-1 (19) Unit 2-2(27C)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (20) Unit 2-2(28)の位置及び寸法

240



図ハ-2 P設-1 (2 1) Unit 2-2(29)の位置及び寸法



図ハ- 2 P設- 1 (2 2) Unit 2-2(30)の位置及び寸法



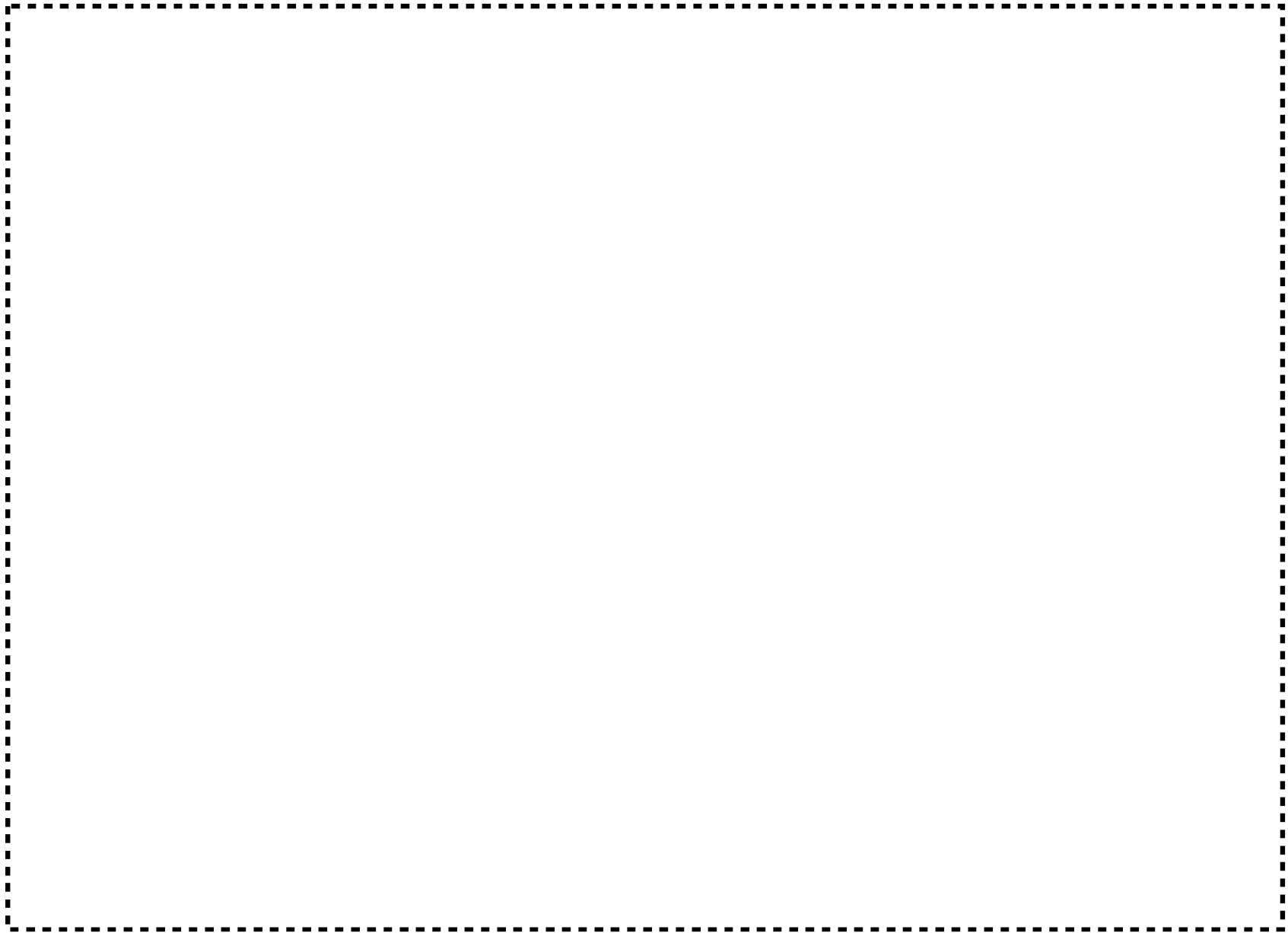
図ハ-2 P設-1 (2 3) Unit 2-2(30A)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (24) Unit 2-2(30B)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (25) Unit 2-2(31)の位置及び寸法



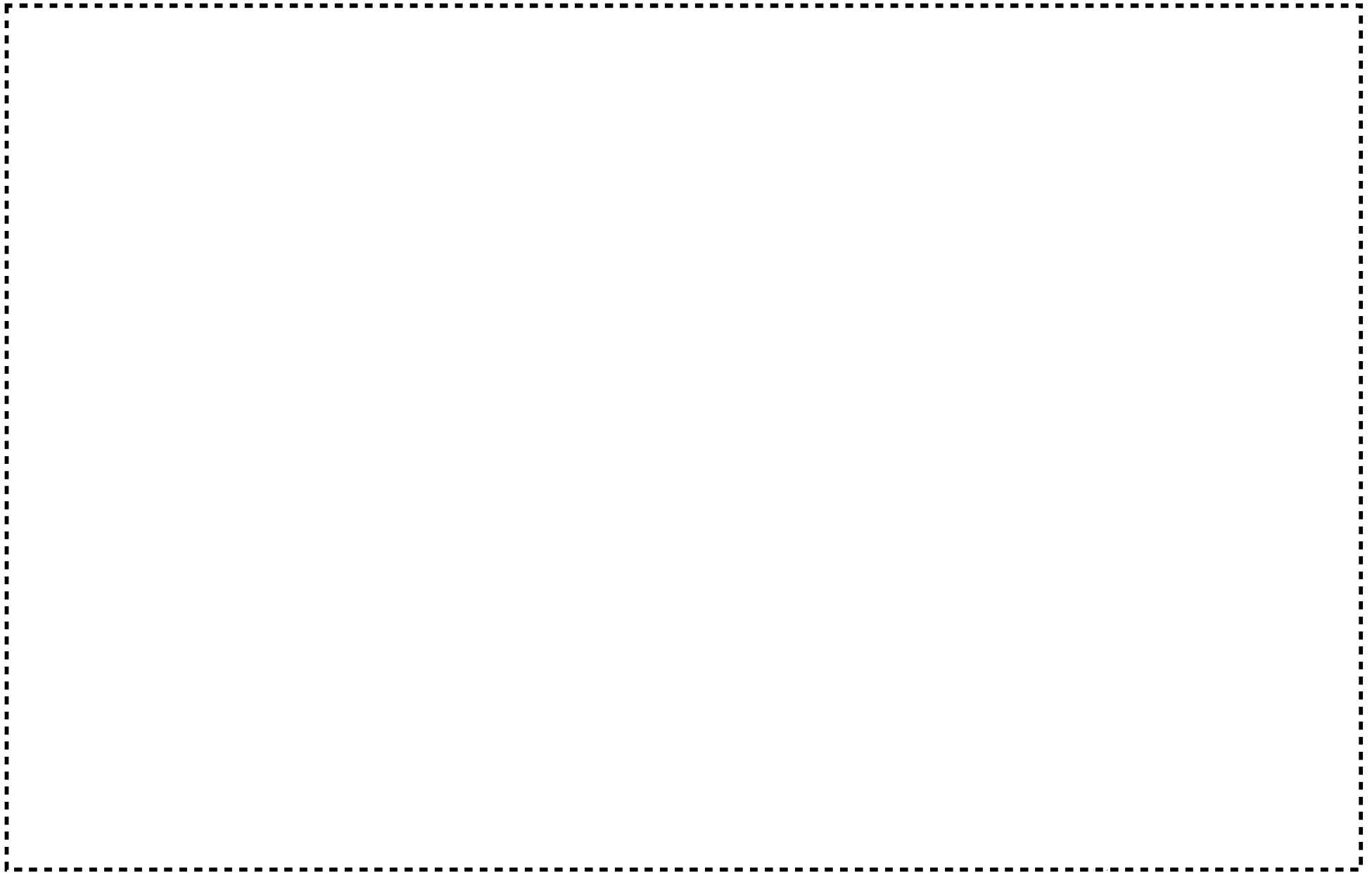
図ハ-2 P設-1 (2 6) Unit 2-2(31A)の位置及び寸法

246

図ハ-2 P設-1 (27) Unit 2-2(31B)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (28) Unit 2-2(32)の位置及び寸法

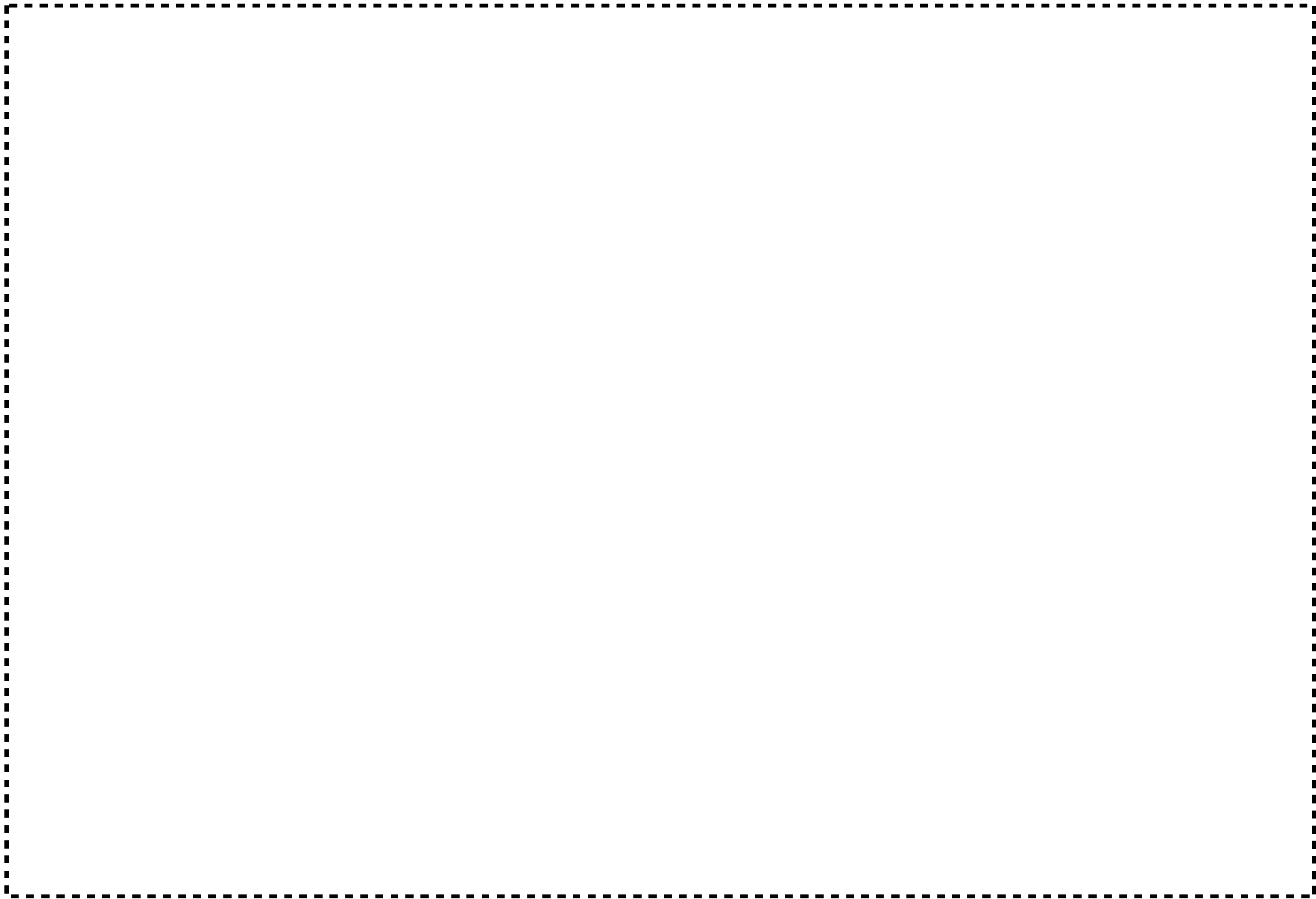


図ハ－ 2 P設－ 1 (2 9) Unit 2-2(33)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (30) Unit 2-2(34)の位置及び寸法

250



図ハ-2 P設-1 (3 1) Unit 2-2(35)の位置及び寸法

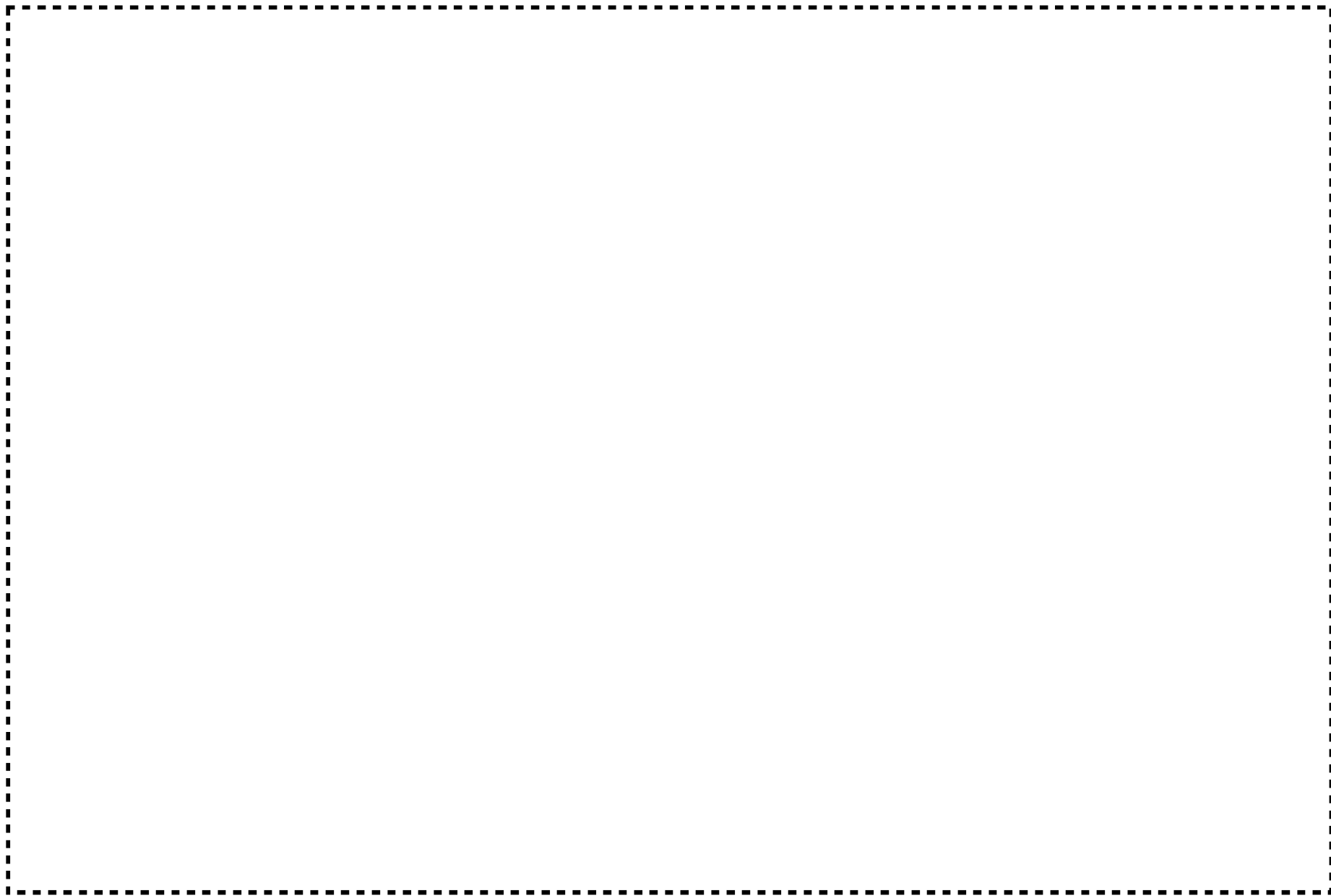


図ハ-2 P設-1 (3 2) Unit 2-2(36)の位置及び寸法

252



図ハ-2 P設-1 (33) Unit 2-2(37)の位置及び寸法



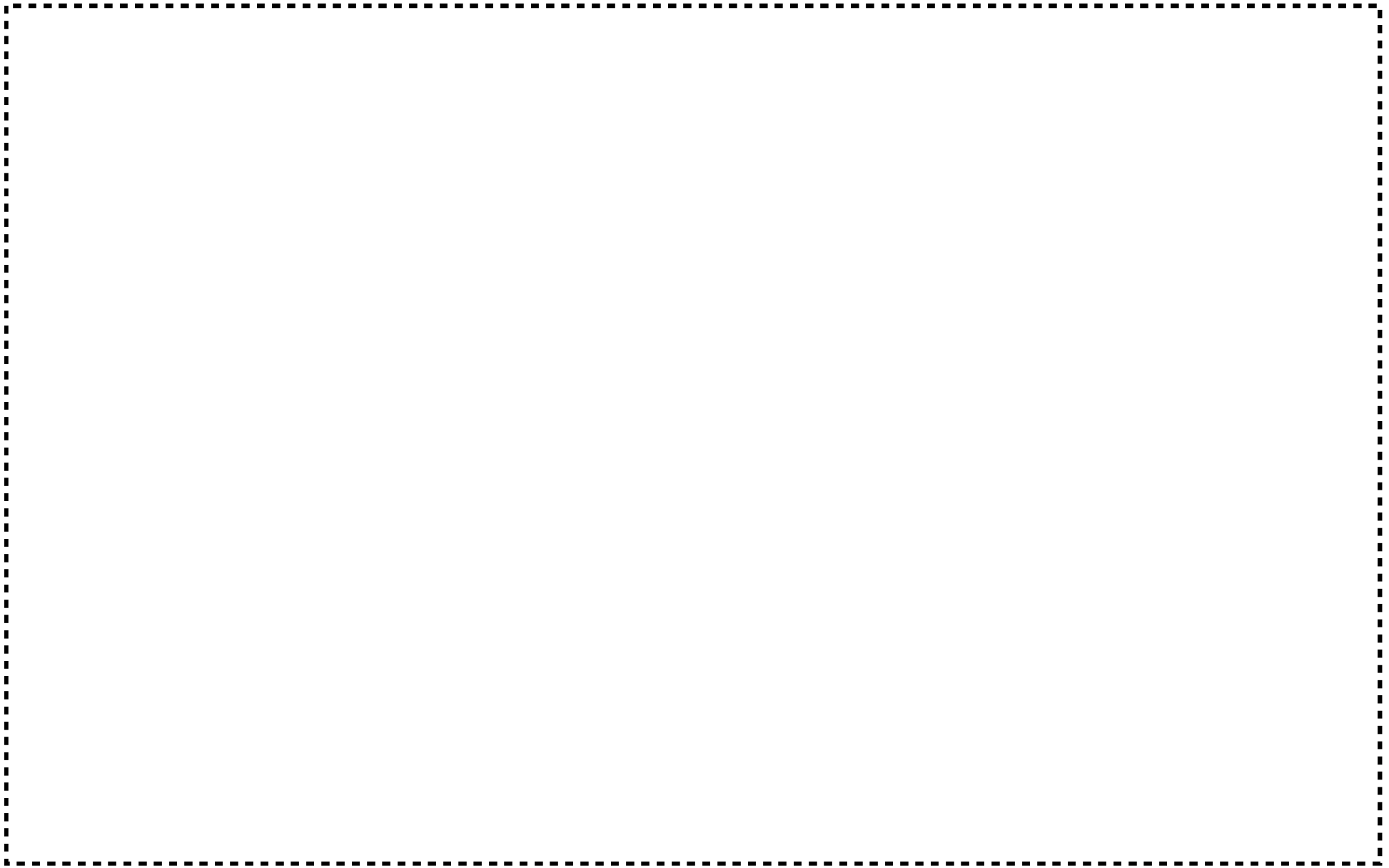
図ハ- 2 P 設- 1 (3 4) Unit 2-2(38)の位置及び寸法

254



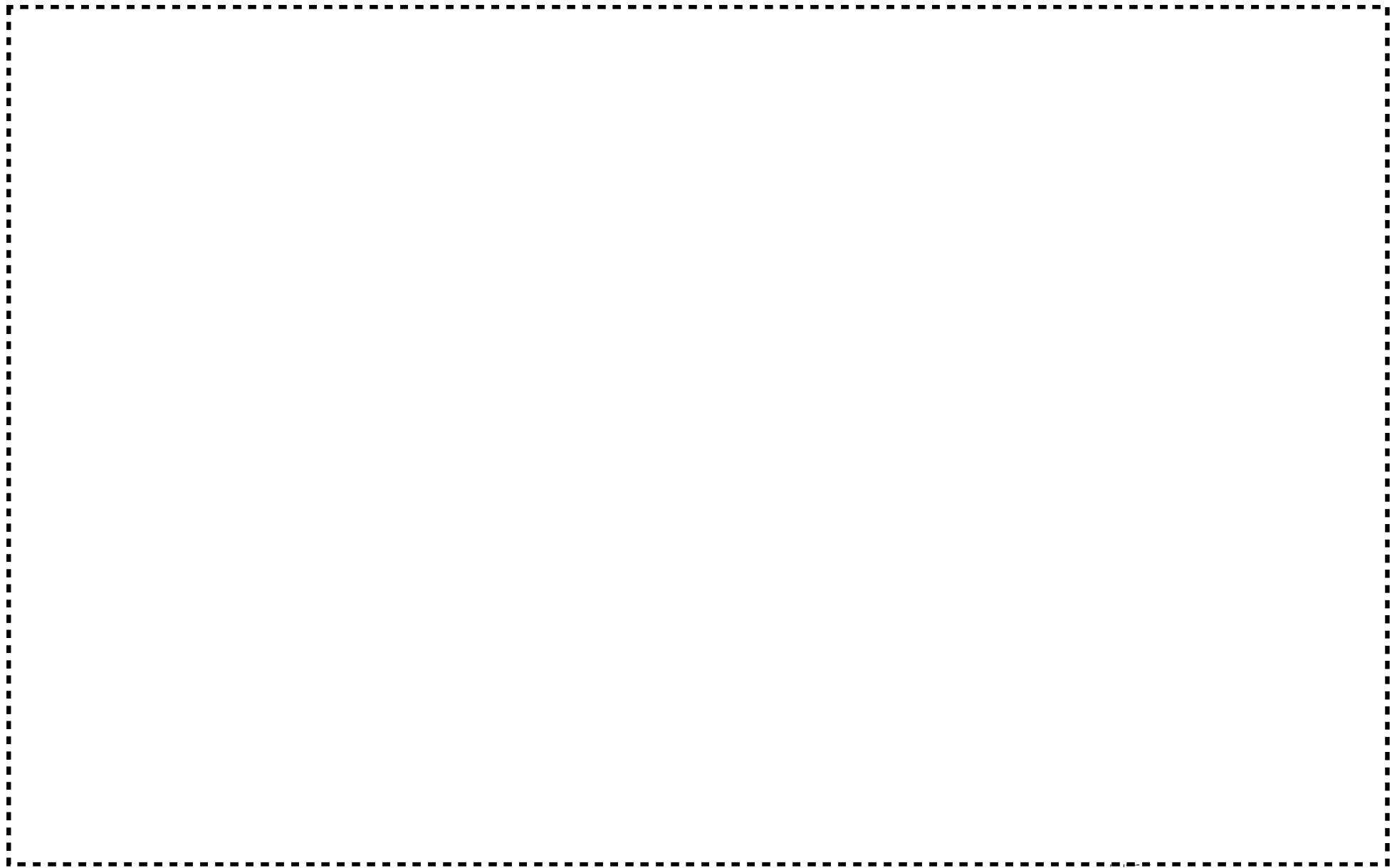
図ハ-2 P 設-1 (3 5) Unit 2-2(38A)の位置及び寸法

255



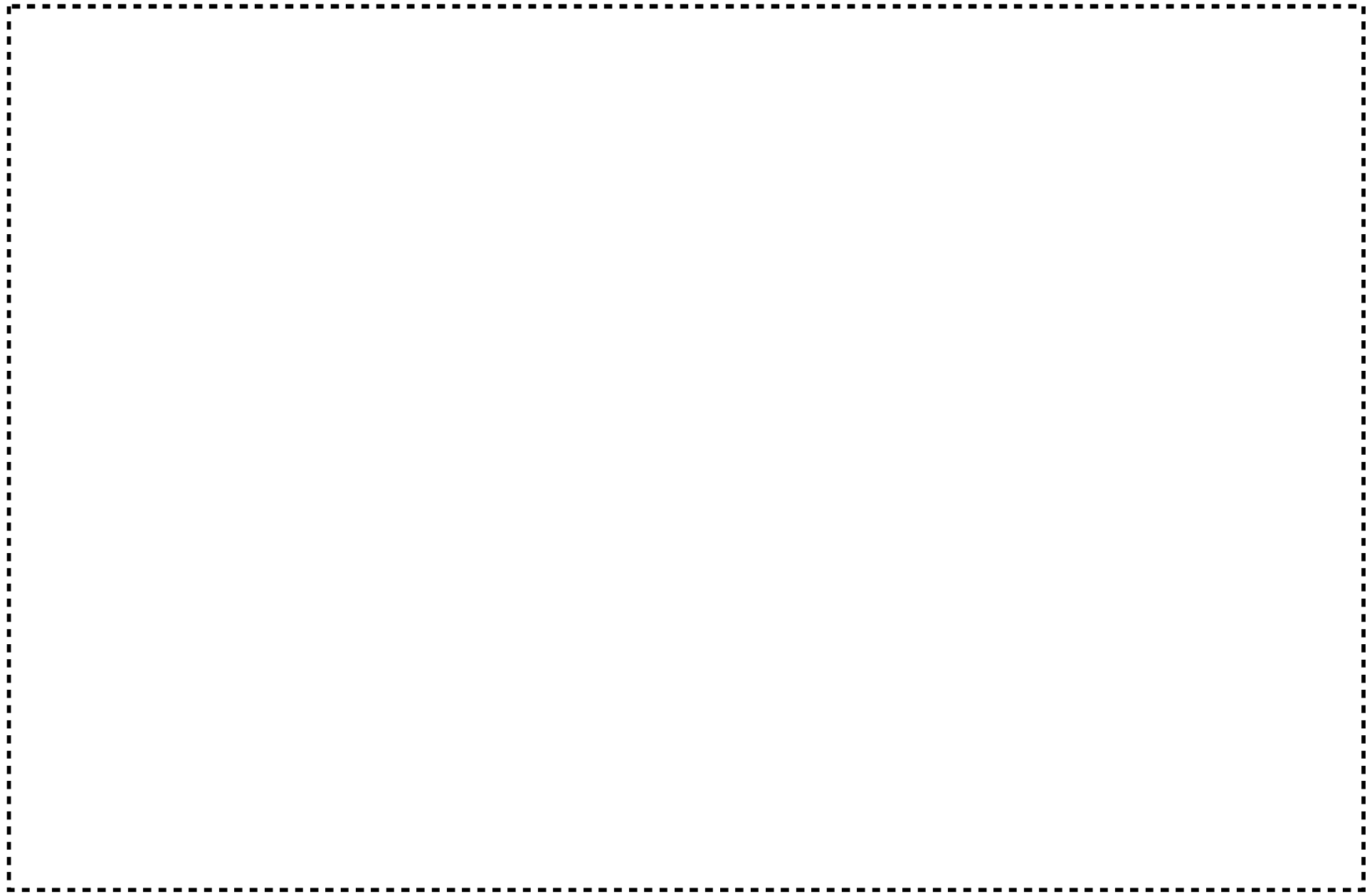
図ハ-2 P設-1 (3 6) Unit 2-2(38B)の位置及び寸法

256



図ハ-2 P設-1 (3 7) Unit 2-2(38C)の位置及び寸法

257



図ハ-2 P設-1 (3 8) Unit 2-2(38D)の位置及び寸法

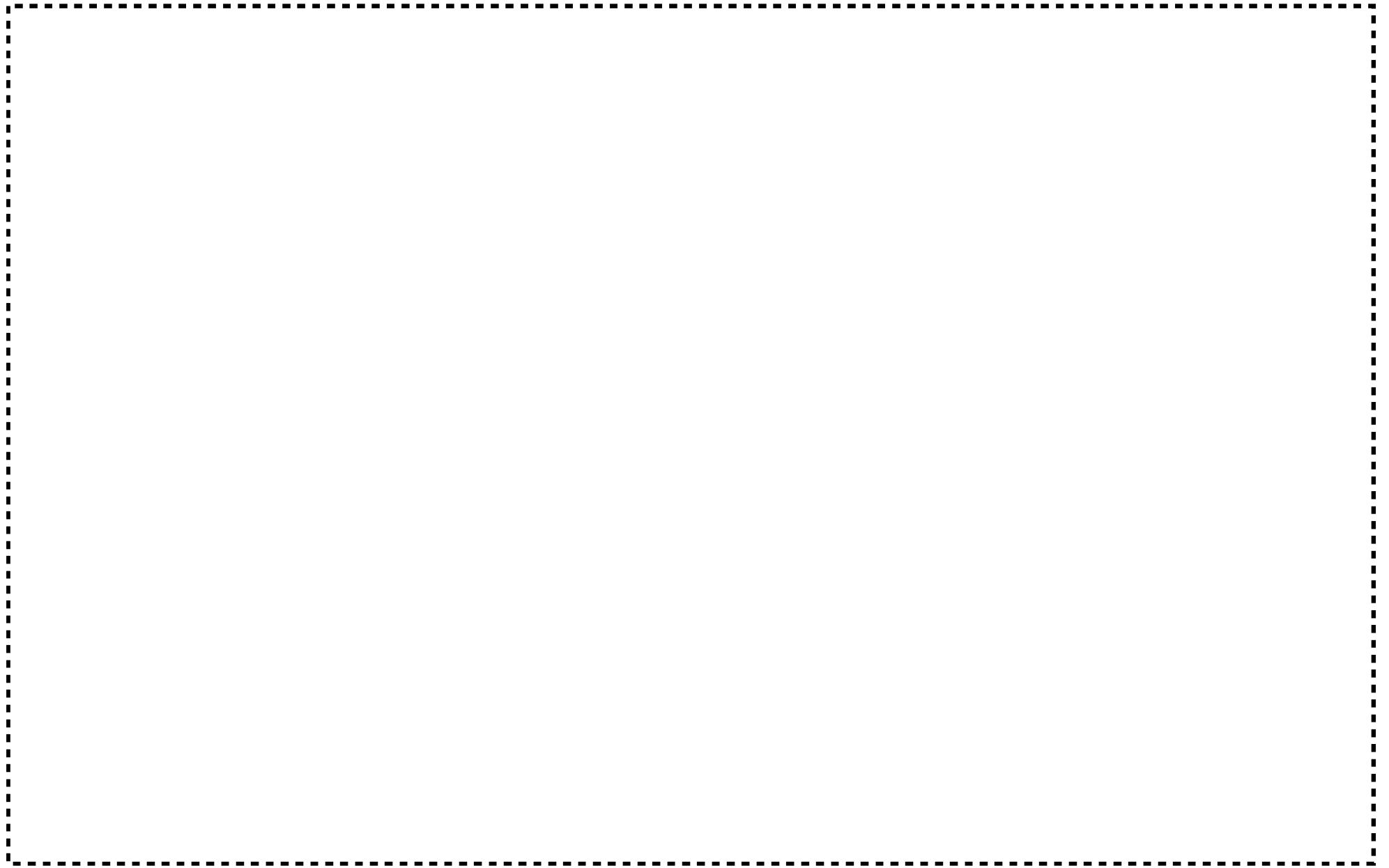


図ハ－ 2 P 設－ 1 (3 9) Unit 2-2(39)の位置及び寸法

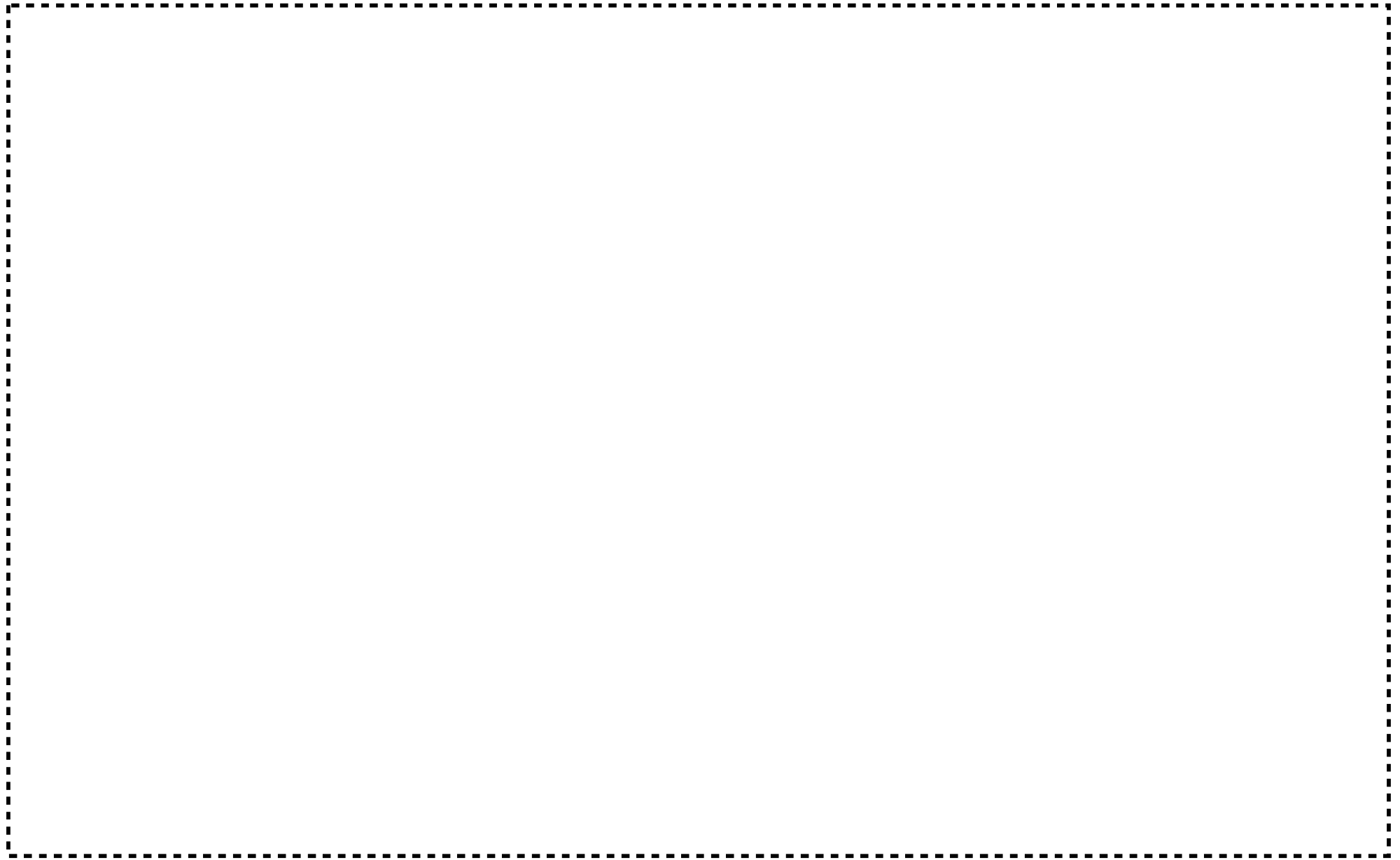
259

図ハ-2 P設-1 (40) Unit 2-2(40)の位置及び寸法

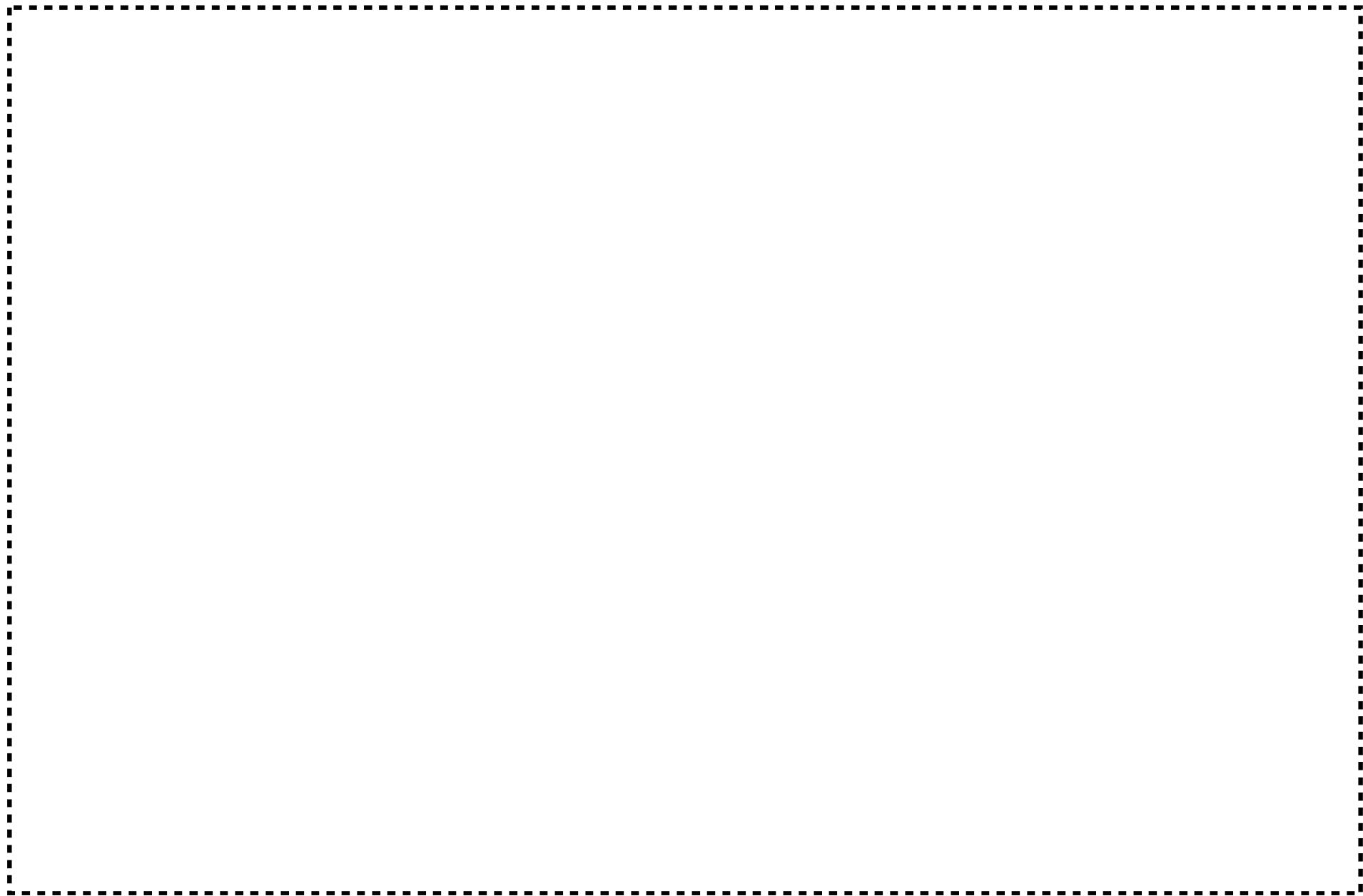
260



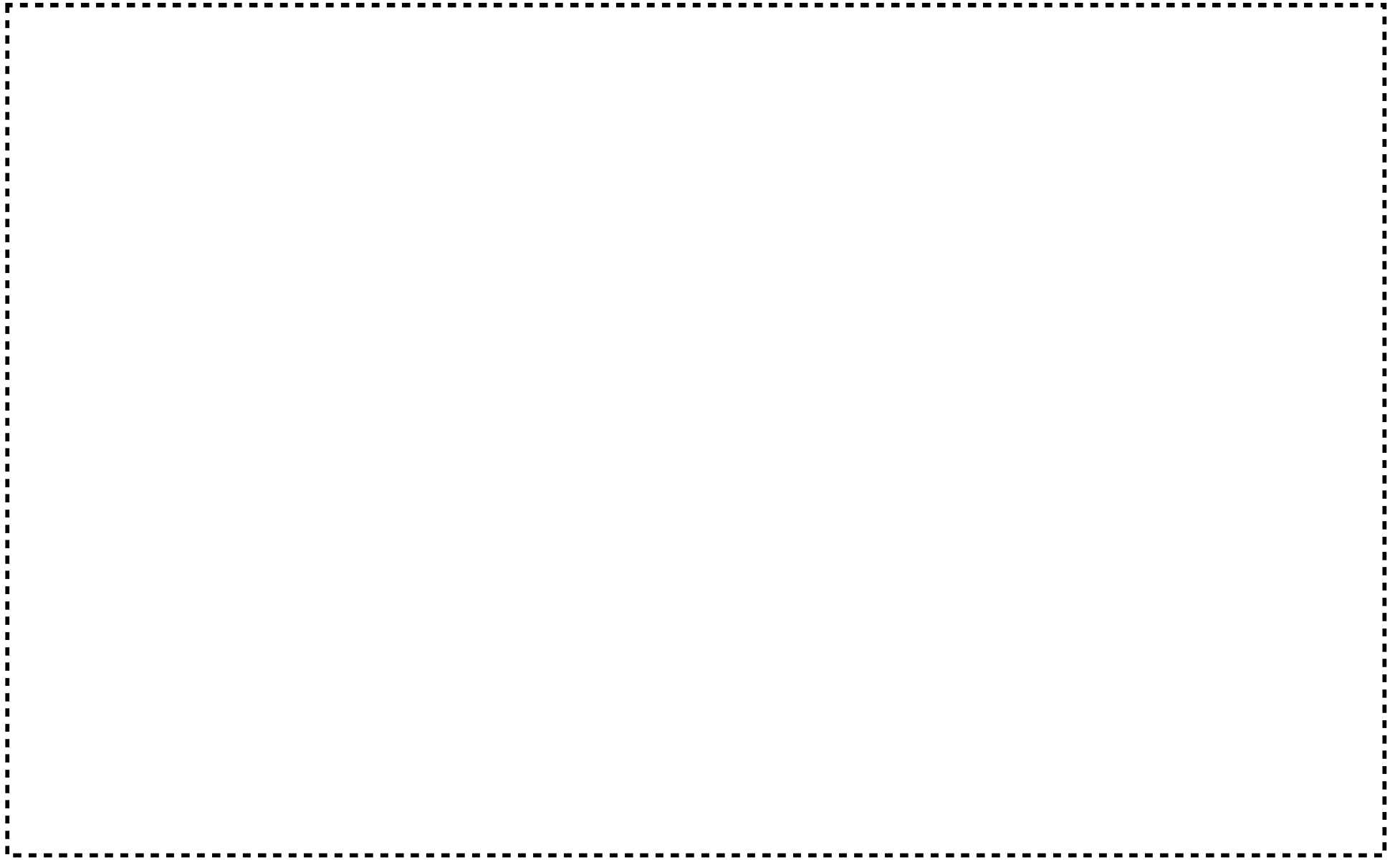
図ハ-2 P設-1 (41) Unit 2-2(41)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (4 2) Unit 2-2(41A)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (4 3) Unit 2-2(41B)の位置及び寸法



図ハ- 2 P設- 1 (4 4) Unit 2-2(42)の位置及び寸法



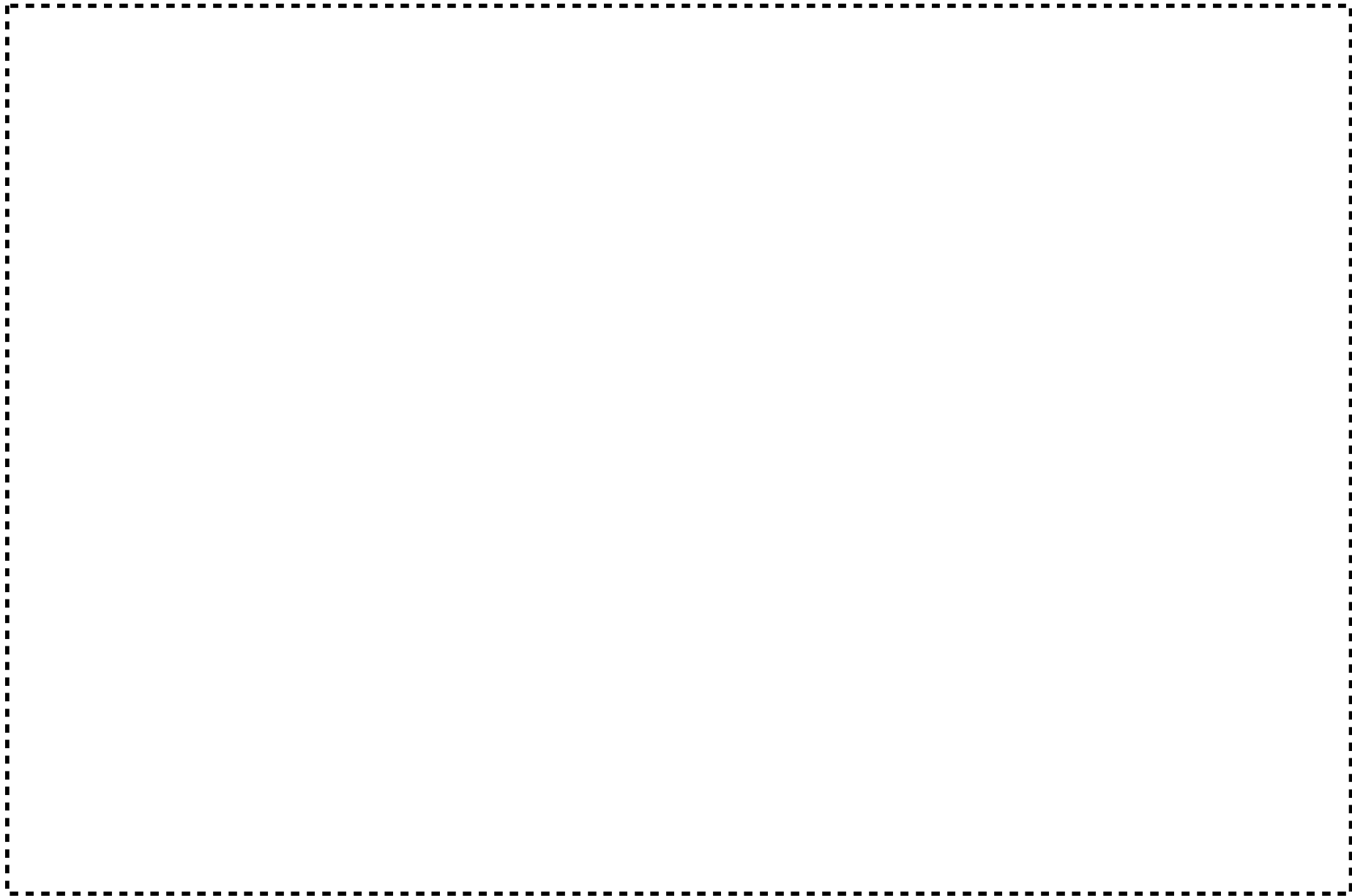
図ハ－ 2 P設－ 1 (4 5) Unit 2-2(43)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (4 6) Unit 2-2(43A)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (47) Unit 2-2(43B)の位置及び寸法

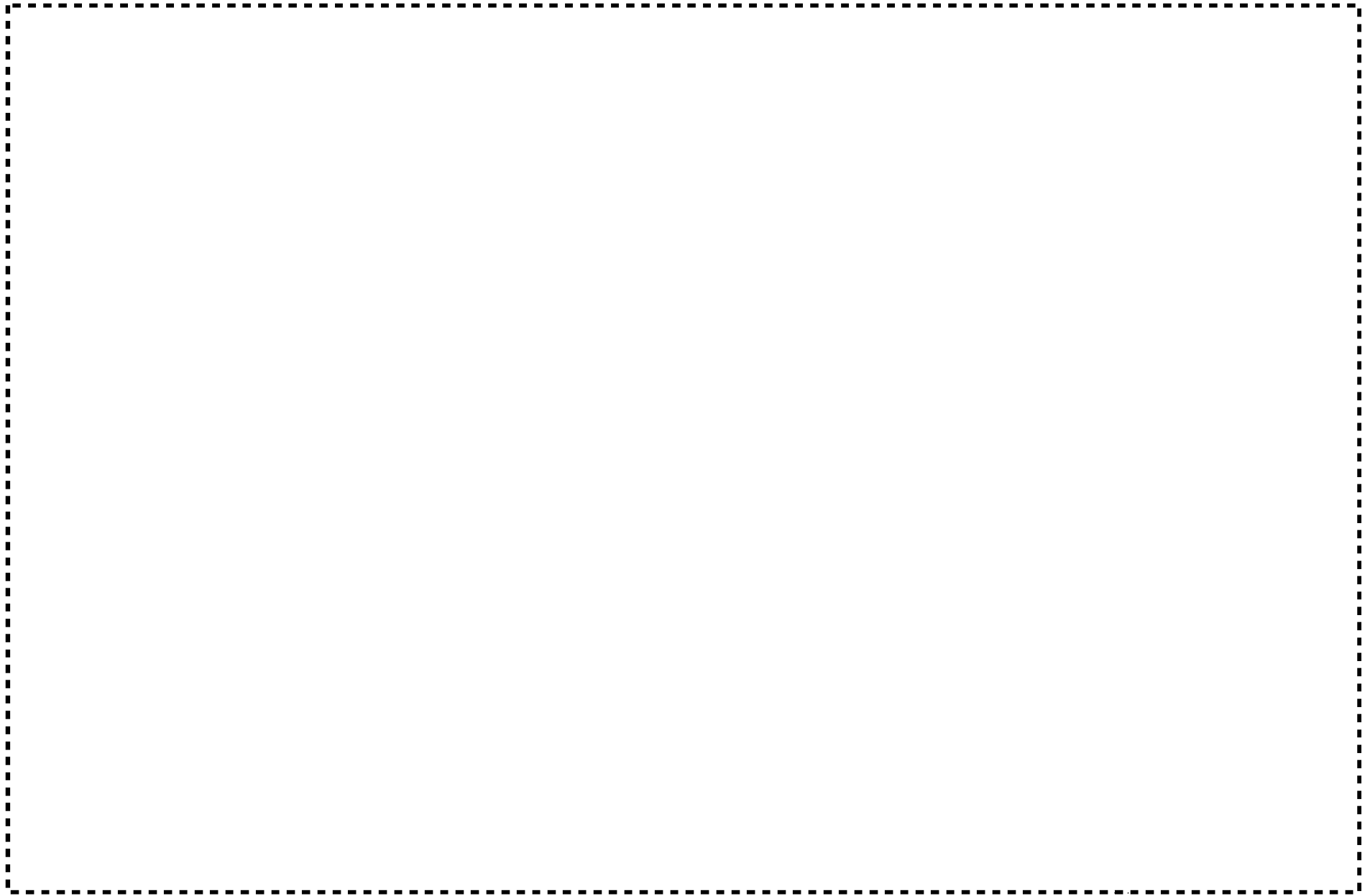


図ハ-2 P設-1 (4 8) Unit 2-2(43C)の位置及び寸法

268



図ハ-2 P設-1 (49) Unit 2-2(43D)の位置及び寸法



図ハ-2 P設-1 (50) Unit 2-2(44)の位置及び寸法

270



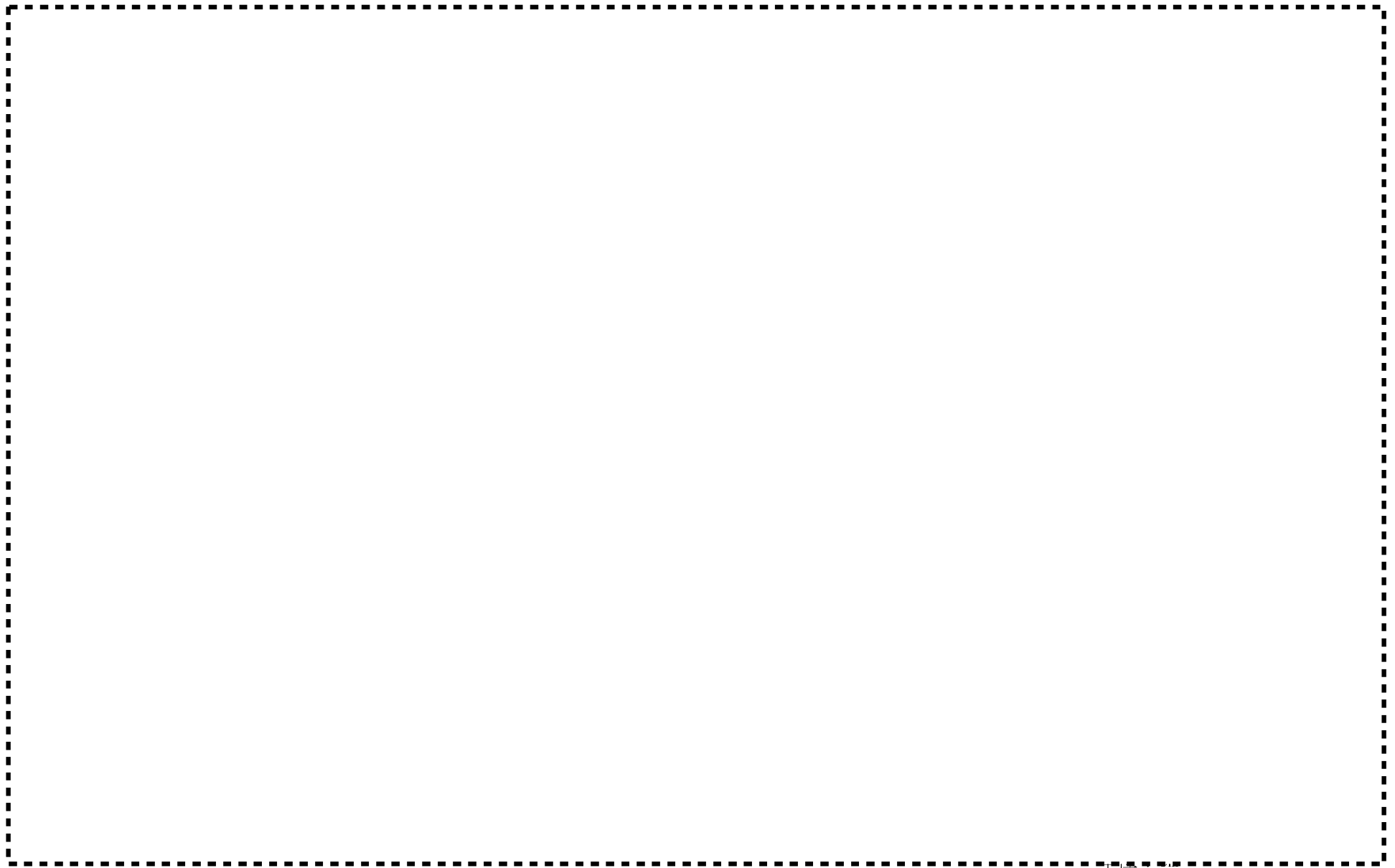
図ハ-2 P設-1 (5 1) Unit 2-2(44A)の位置及び寸法



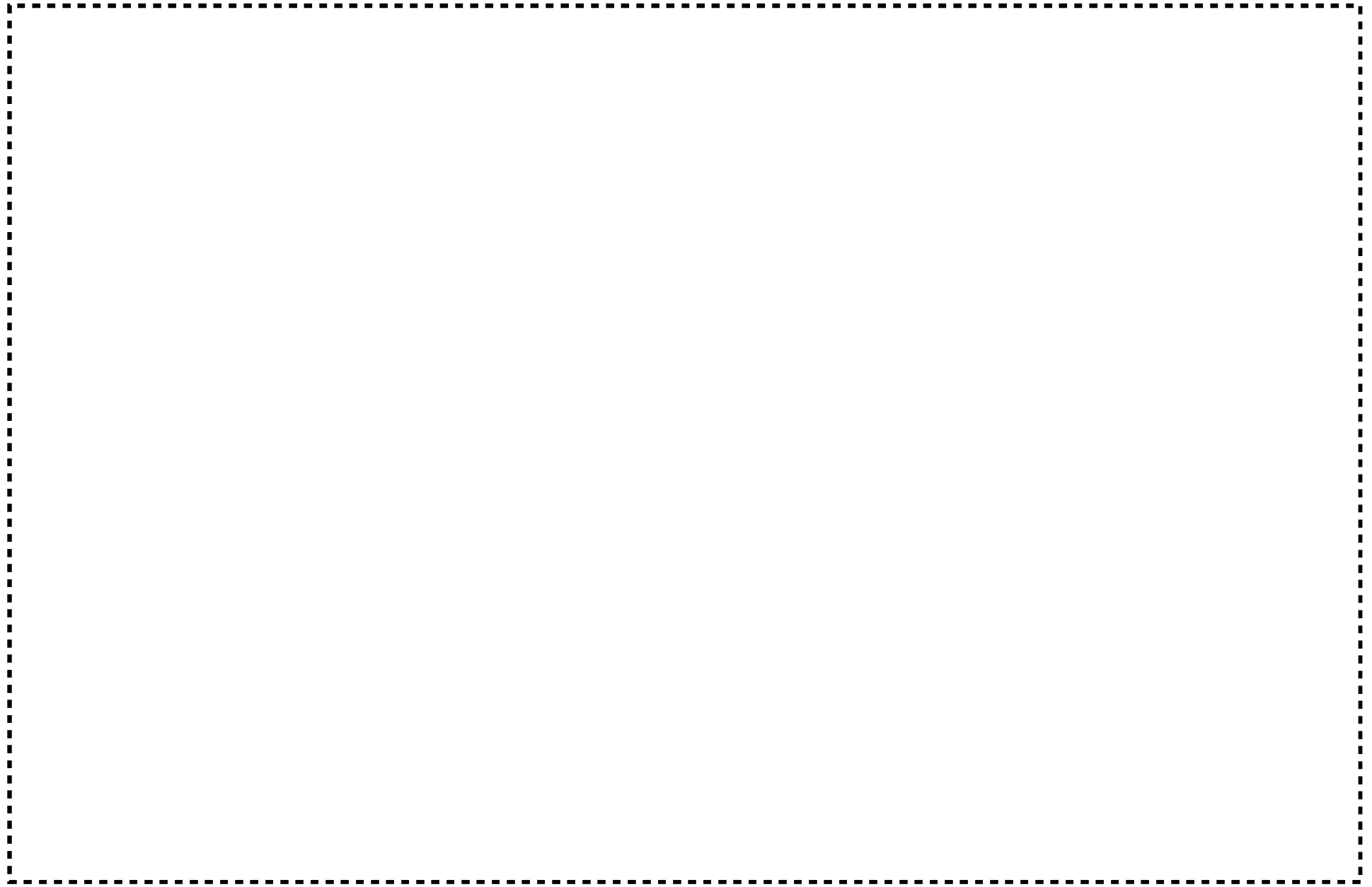
図ハ-2 P設-1 (5 2) Unit 2-2(44B)の位置及び寸法



図ハ- 2 P設- 1 (5 3) Unit 2-2(45)の位置及び寸法

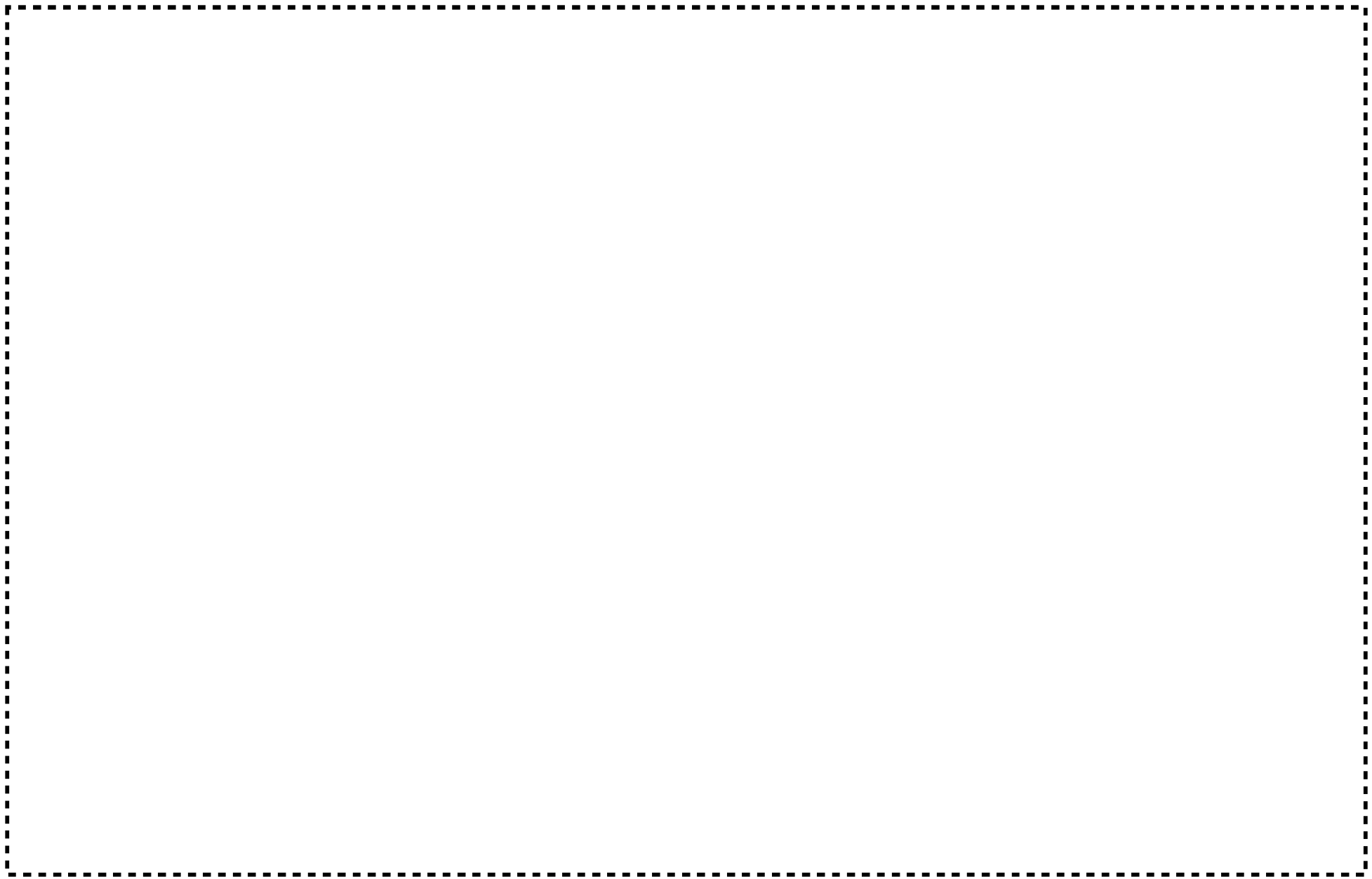


図ハ－ 2 P設－ 1 (5 4) Unit 2-2(46)の位置及び寸法



図ハ- 2 P設- 1 (5 5) Unit 2-2(47)の位置及び寸法

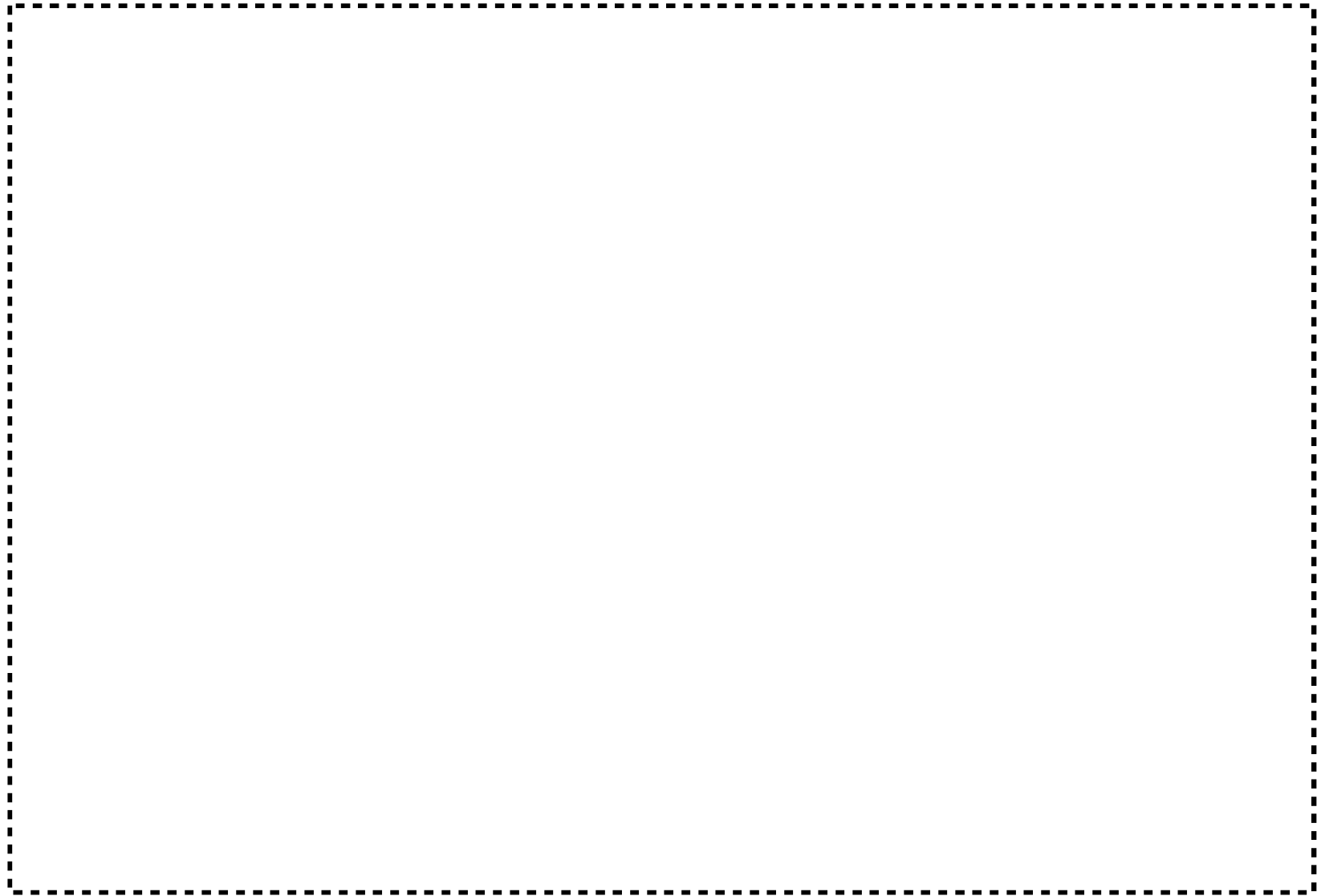
275



図ハ-2 P設-1 (5 6) Unit 2-2(48)の位置及び寸法



図ハ－ 2 P 設－ 1 (5 7) Unit 2-2(49)の位置及び寸法

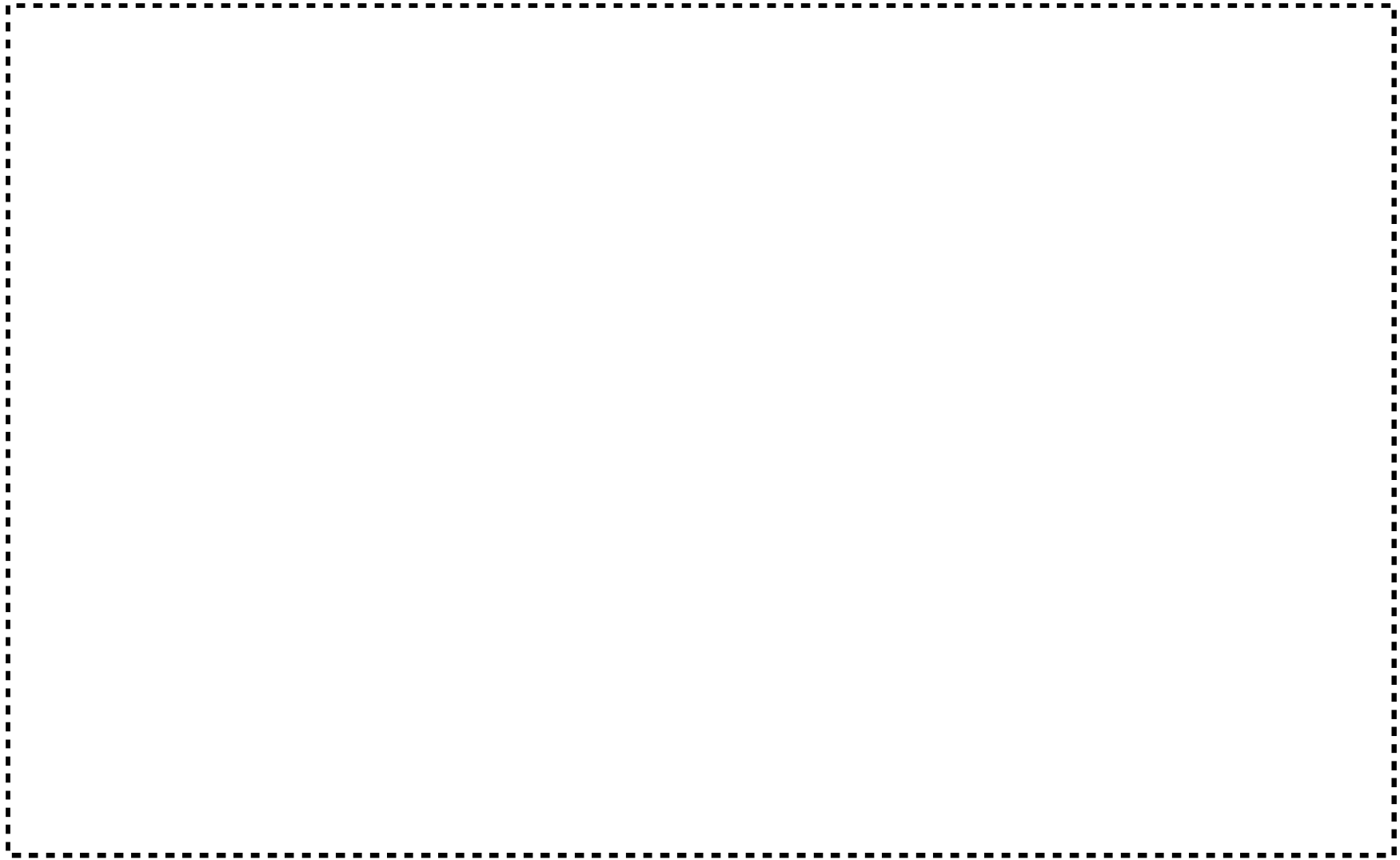


図ハ-2 P設-2 (1) 粉末缶搬送機 No. 2-1 周辺配置図 (1 / 2)



図ハ－ 2 P 設－ 2 (2) 粉末缶搬送機 No. 2-1 及び 粉末混合機 No. 2-1 周辺配置図 (2 / 2)

279



図ハ-2P設-2-1(1) 粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト バーチカルリフト部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

280



図ハー 2 P 設 - 2 - 1 (2) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 周回コンベア部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

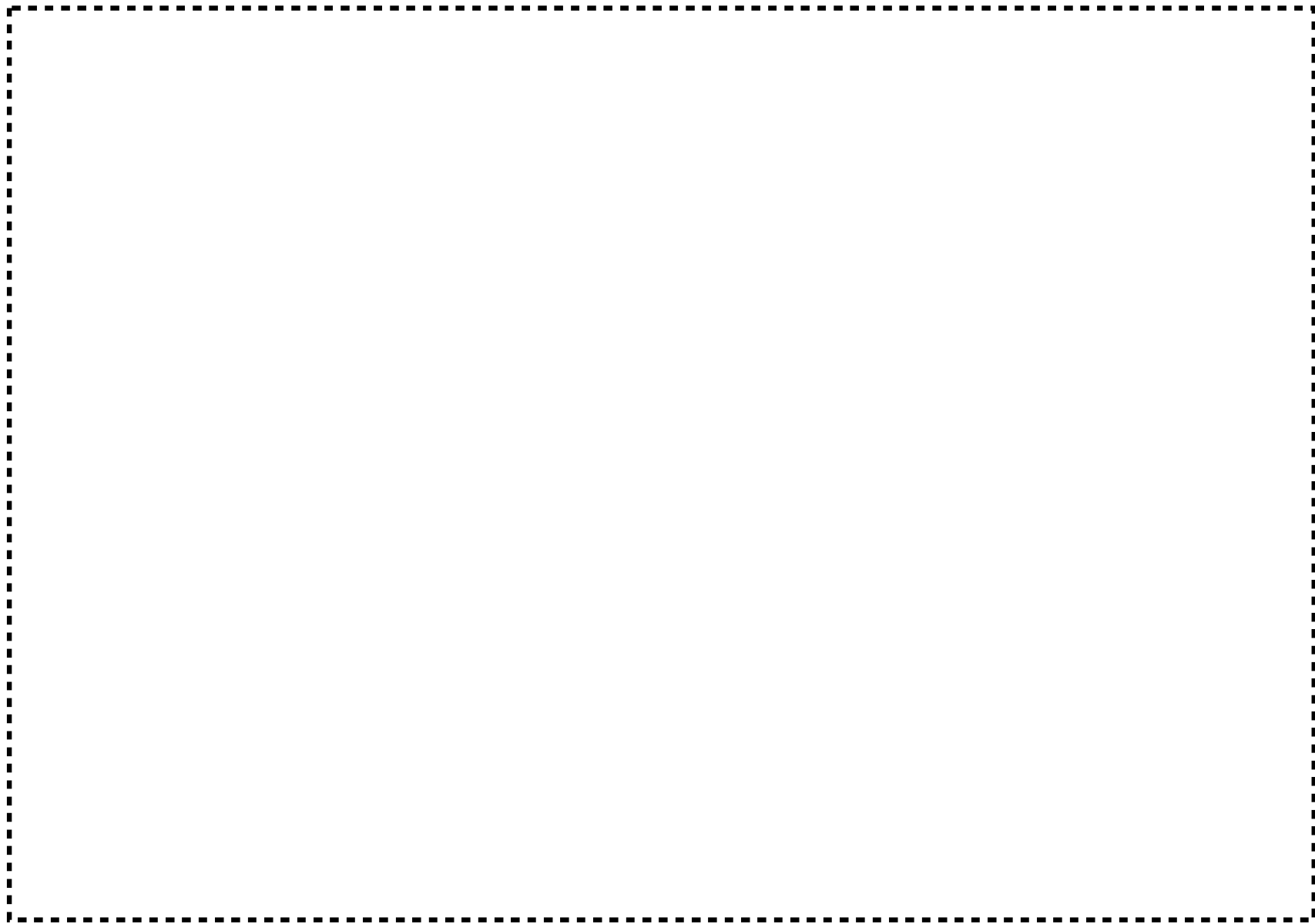
281



図ハー 2 P 設 - 2 - 1 (3) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 周回コンベア部 (ストップガイド拡大図)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

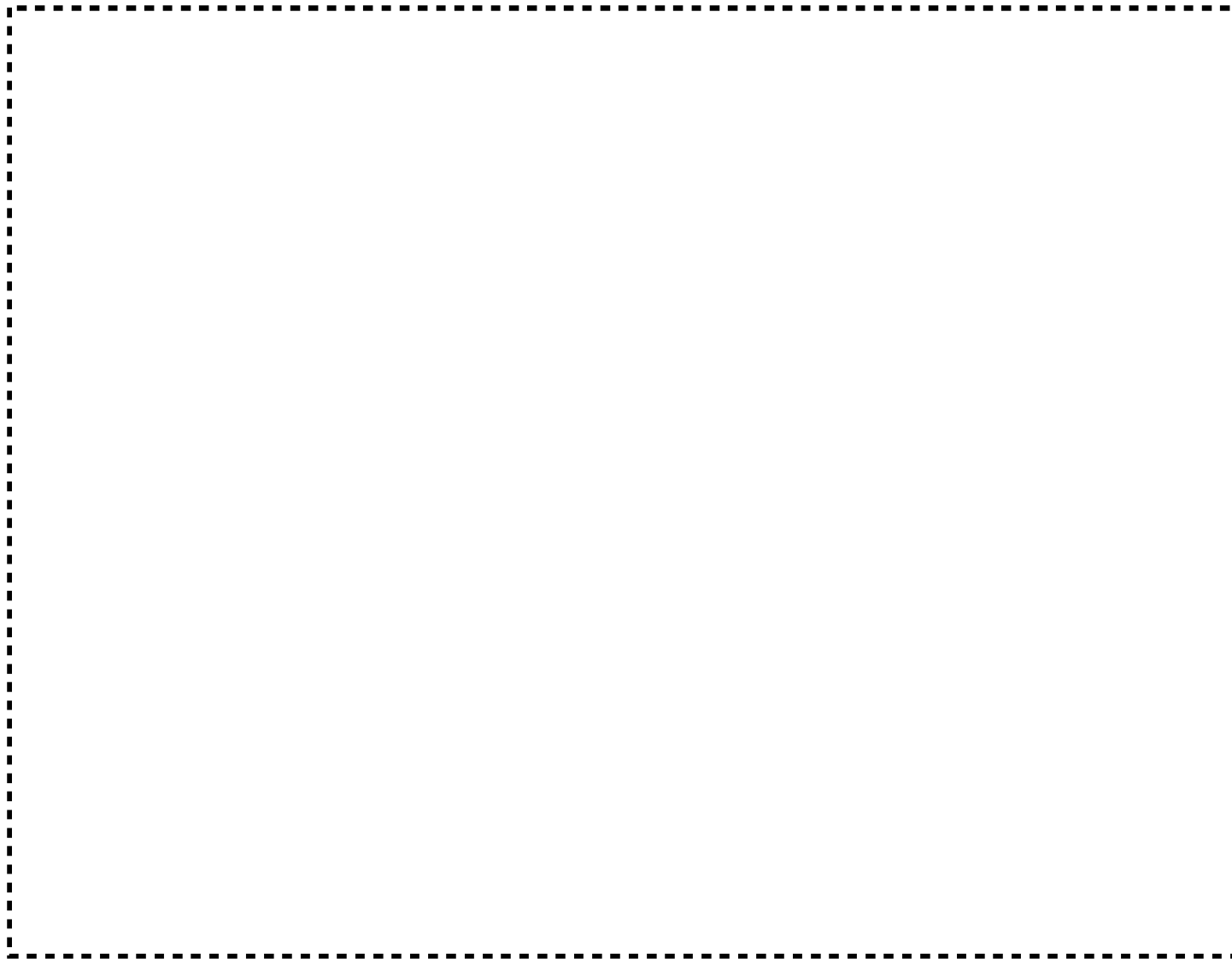
(単位 mm)



図ハ-2 P 設-2-1 (4) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台 (1 / 3)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハ-2 P 設-2-1 (5) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台 (2 / 3)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

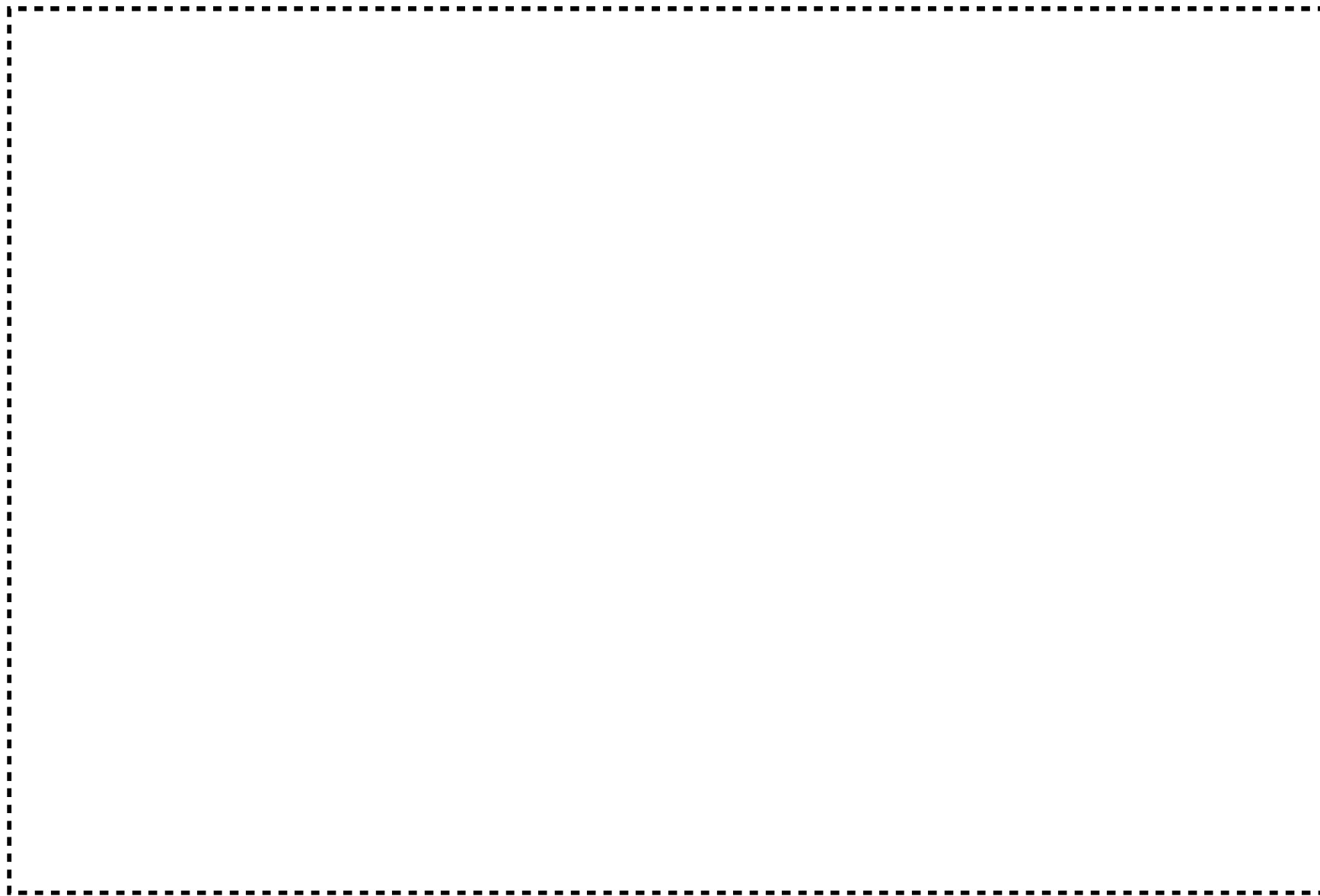


図ハ-2 P設-2-1 (6) 粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト 架台 (3 / 3)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

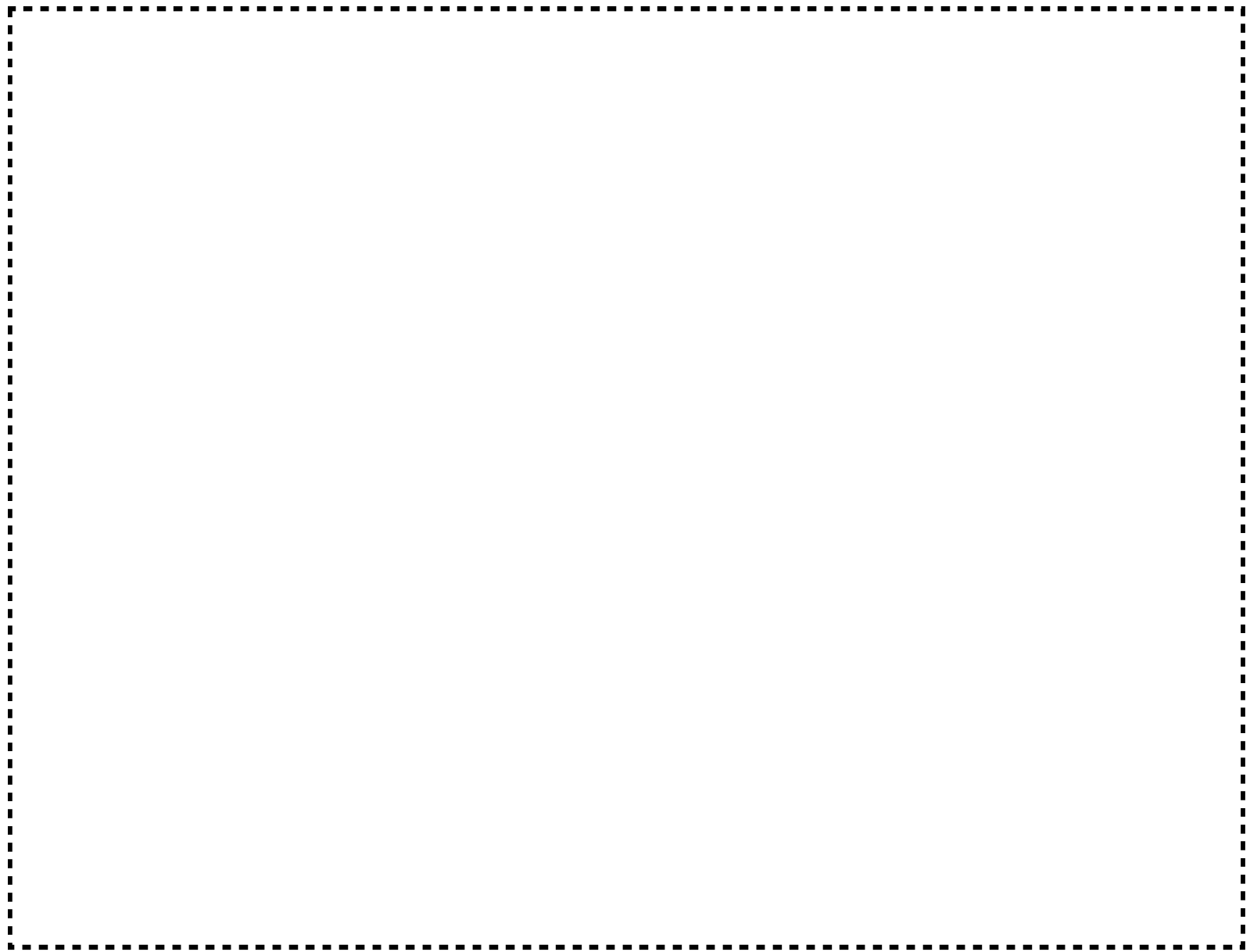
285



図ハ-2 P設-2-2 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハ-2 P 設-3-1 (1) 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (1 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

287

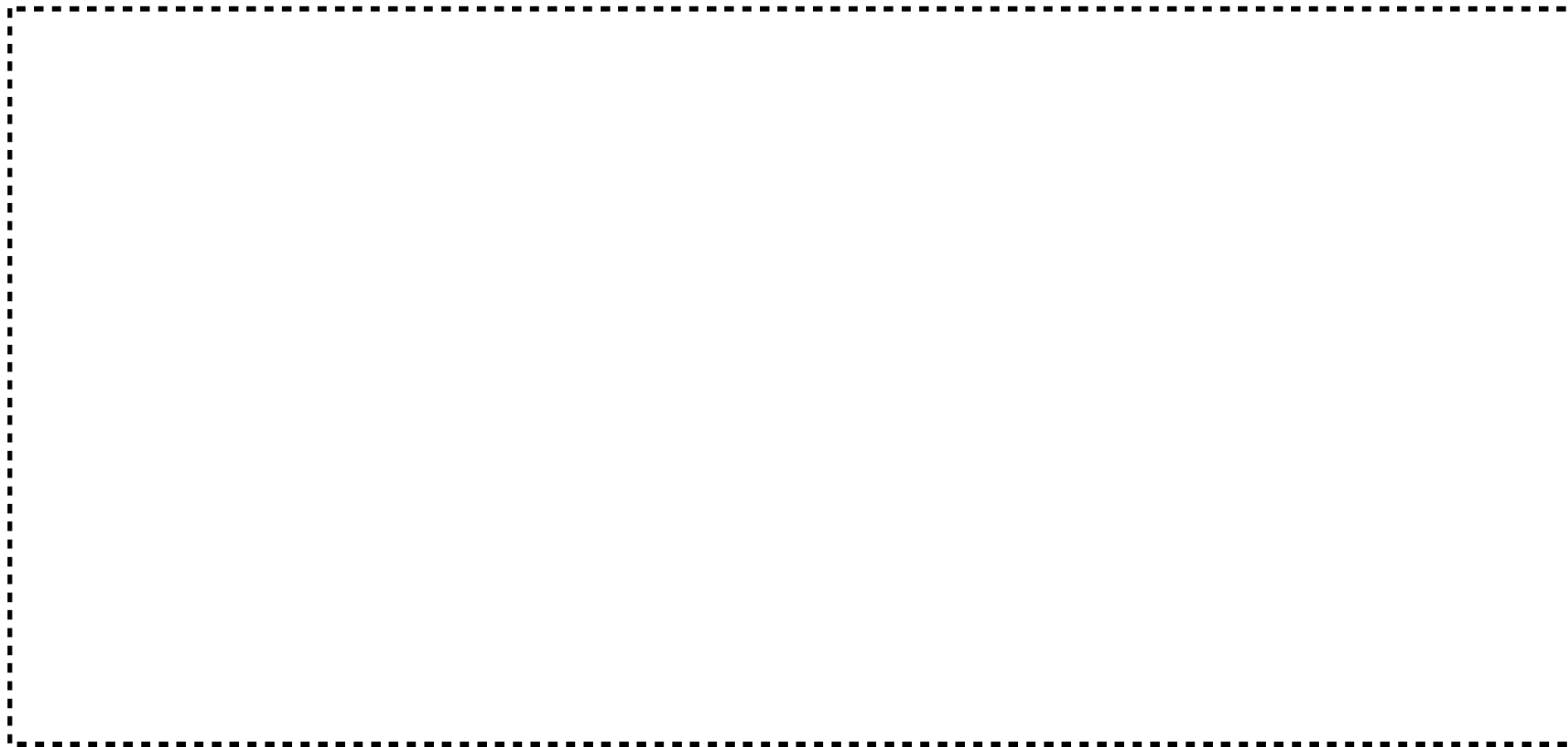


図ハ-2 P 設-3-1 (2) 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (2 / 4)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

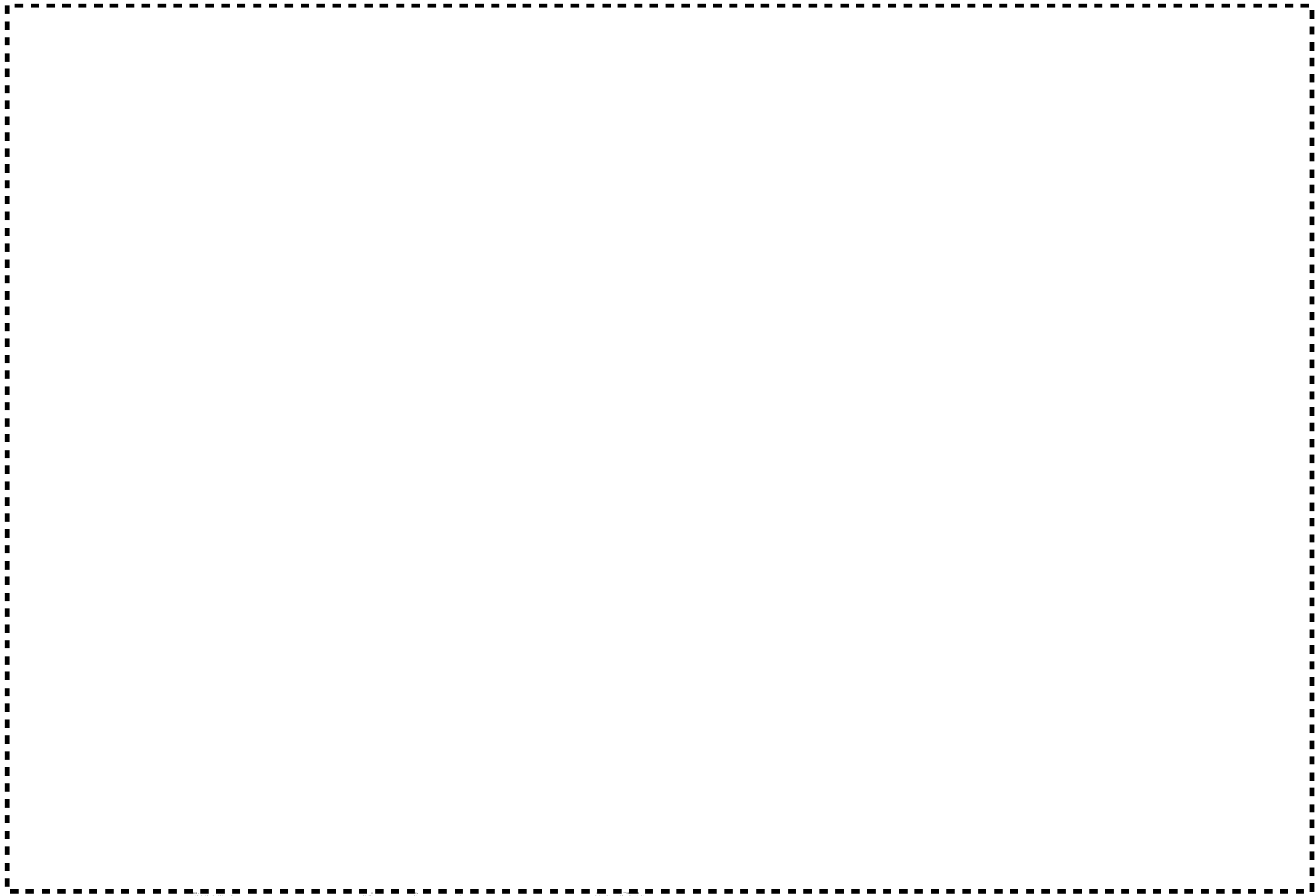
288



図ハ-2 P設-3-1 (3) 粉末混合機 No.2-1 粉末投入機 (3 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

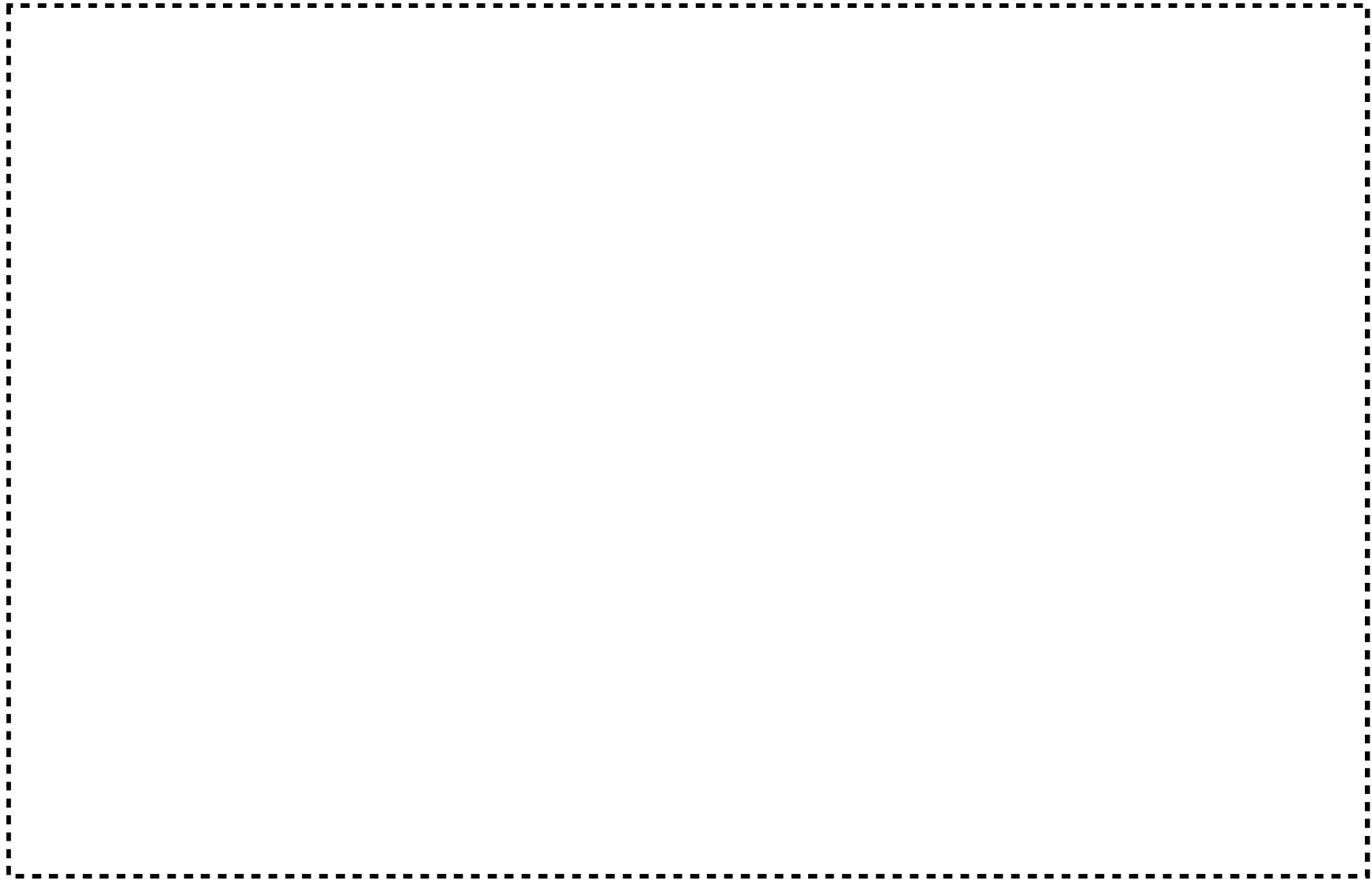


図ハ-2 P 設-3-1 (4) 粉末混合機 No.2-1 粉末投入機 (4 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

290

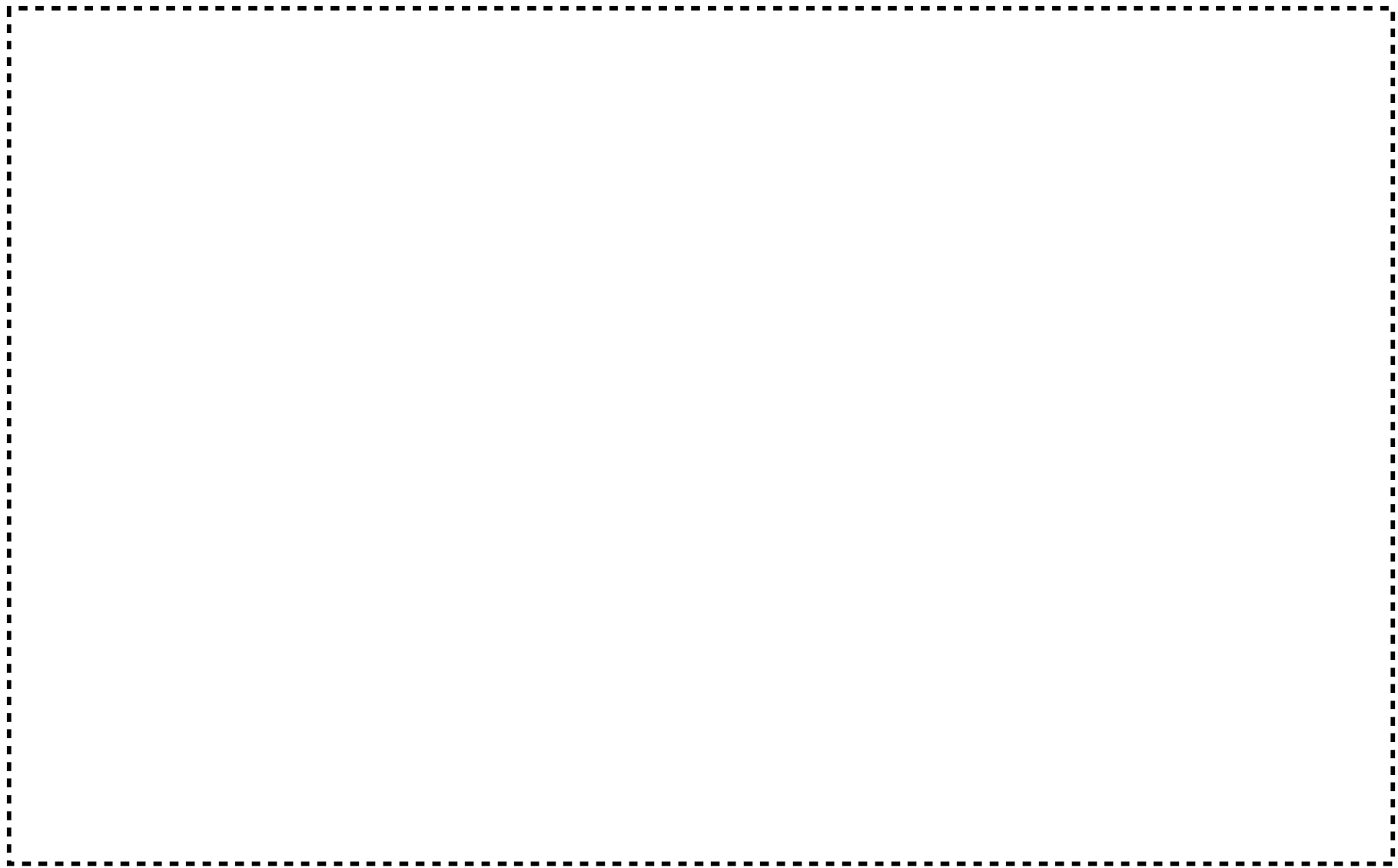


図ハ-2 P設-3-2 (1) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

291



図ハ-2 P設-3-2 (2) 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台 (1 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

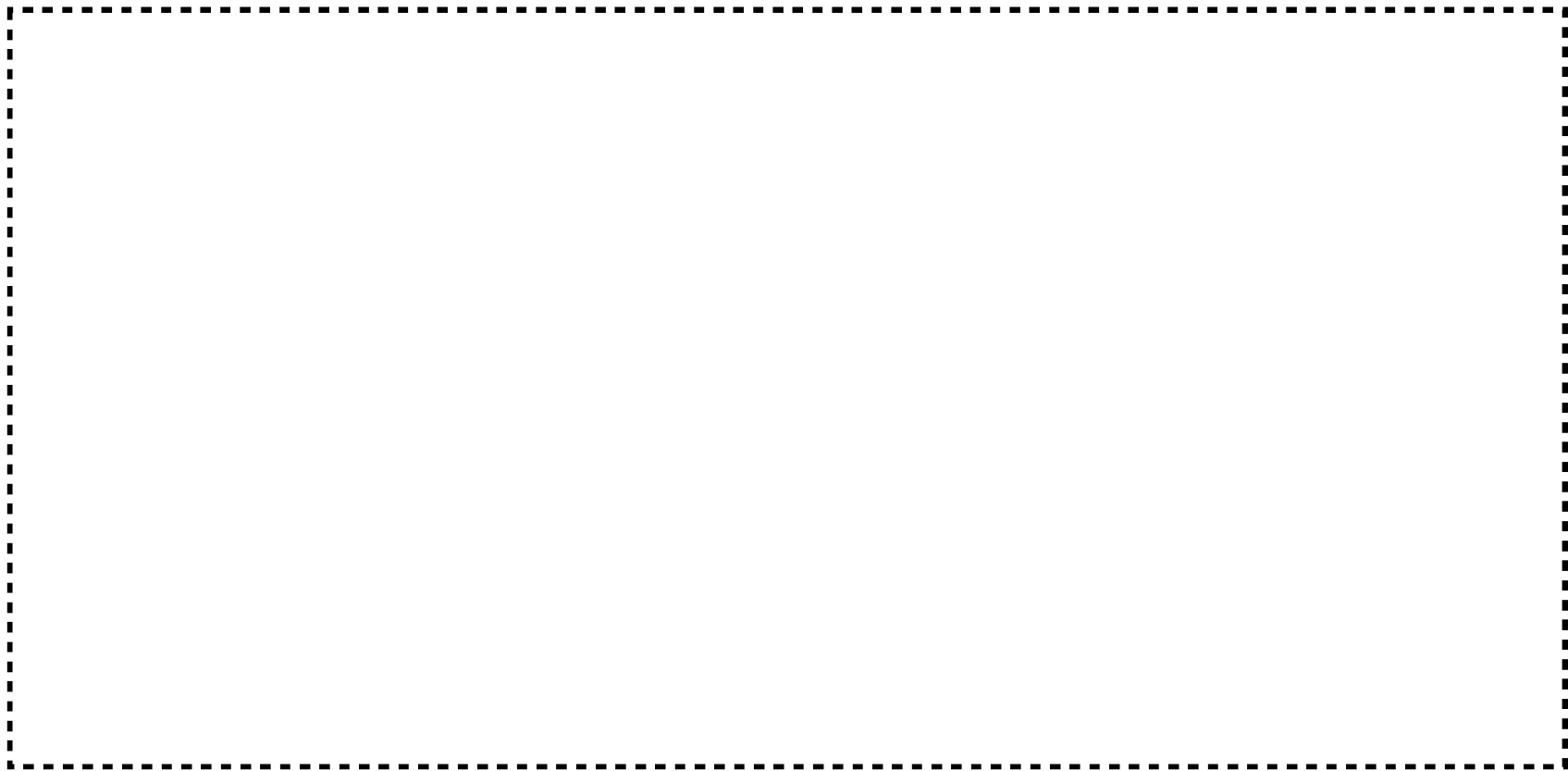
292



図ハ-2 P設-3-2 (3) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台 (2 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハ-2 P設-3-2 (4) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台 (3 / 4)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

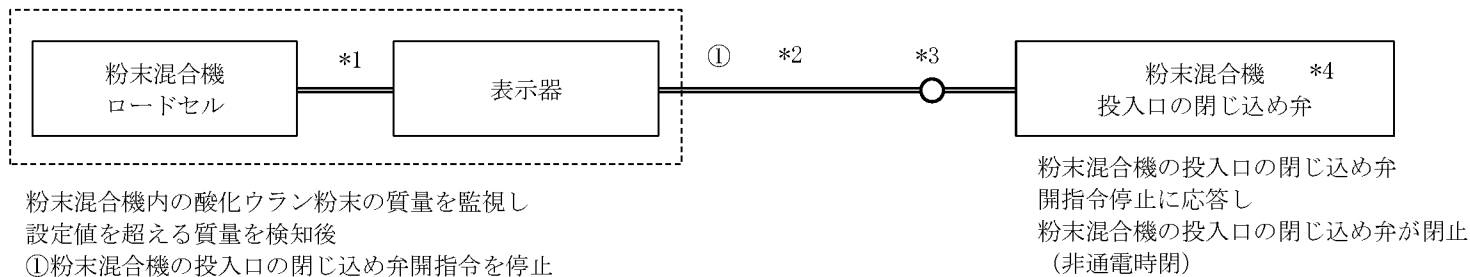


図ハ-2 P設-3-2 (5) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台 (4 / 4)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

質量制限

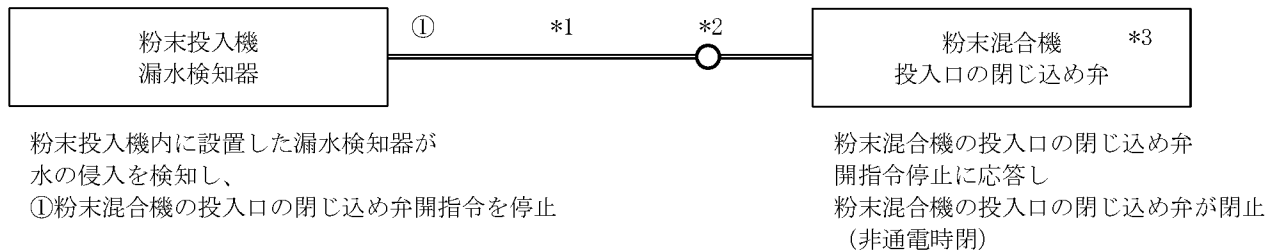


| 管理番号 | 機器名称 |
|------|---------------------|
| 2045 | 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 |

- *1 : アナログ信号線はシールドケーブルを使用
(耐震重要度分類第1類)
- *2 : 信号線断線時は粉末混合機の投入口の閉じ込め弁を閉止
: 信号線は難燃性ケーブルを使用、
又は、金属製若しくは難燃性のプラスチック製の電線管等に収納
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 停電時は粉末混合機の投入口の閉じ込め弁を閉止

- 凡例
- : 信号線
 - D : AND 回路
 - D : OR 回路

図ハ-2 P 設-3-2-1 (1) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 質量制限 信号系統図

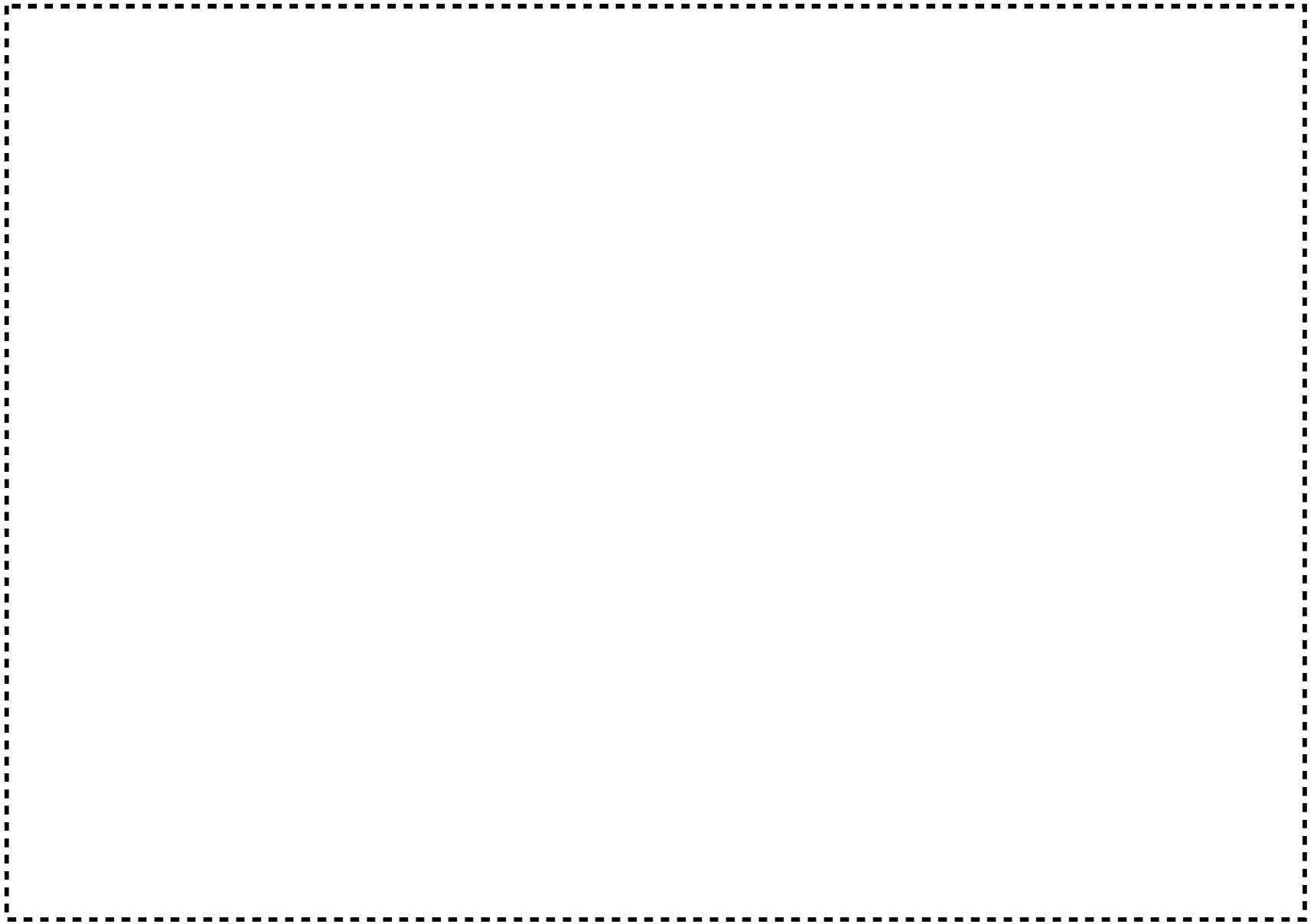


| 管理番号 | 機器名称 |
|------|---------------------|
| 2044 | 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 |
| 2045 | 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 |

- *1 : 停電時には粉末混合機の投入口の閉じ込め弁が閉止
- *2 : メカニカルリレー
- *3 : 信号線は難燃性ケーブルを使用、
又は、金属製若しくは難燃性のプラスチック製の電線管等に収納

- 凡例
- : 信号線
 - D : AND 回路
 - D : OR 回路

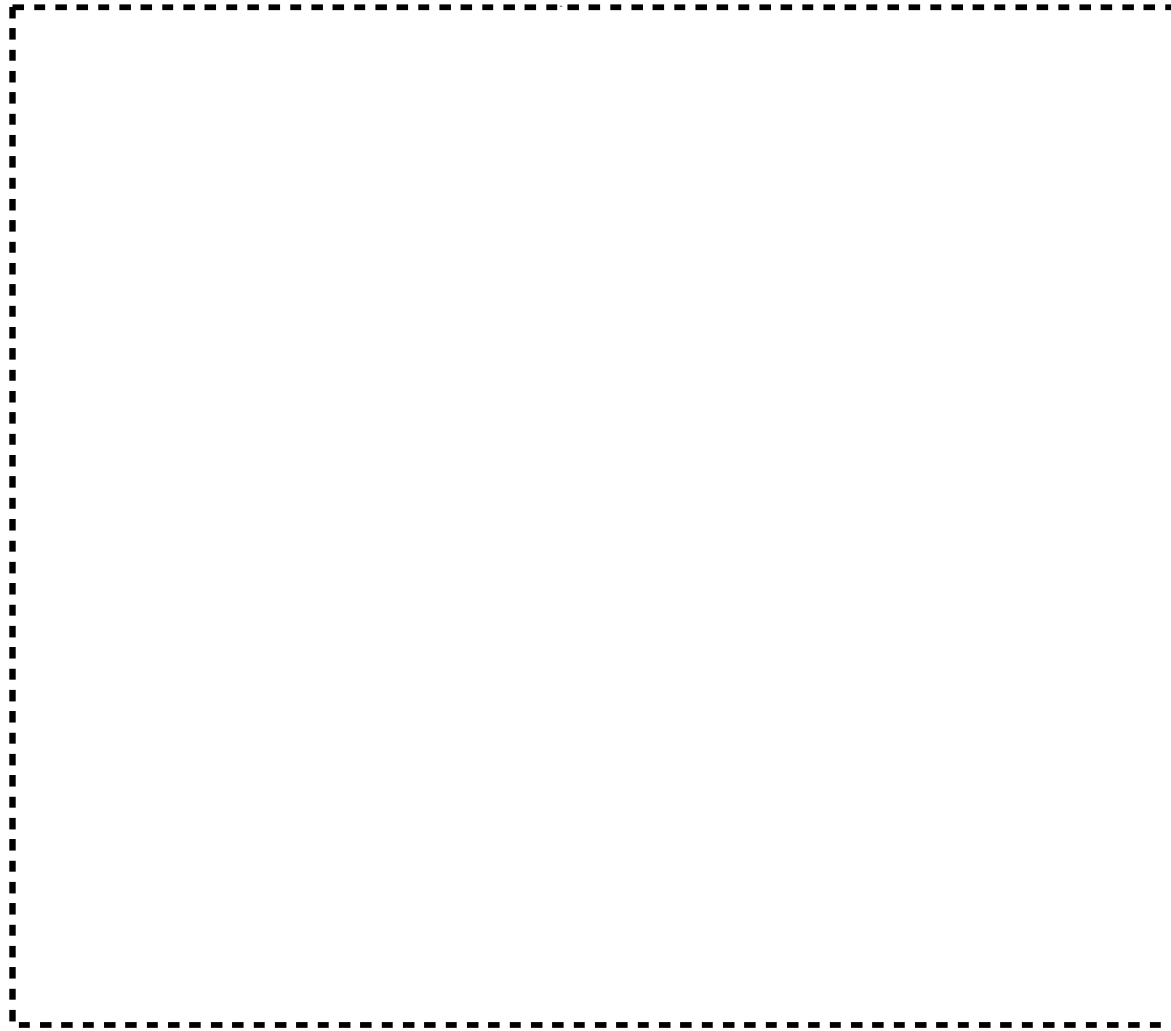
図ハ-2P設-3-2-1(2) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 漏水検知器 信号系統図



図ハ－ 2 P 設－ 5 － 1 （ 1 ） 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 及び 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハ－ 2 P 設－ 5－ 1（ 2） 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 及び 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト（補強部拡大図）

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

（単位 mm）

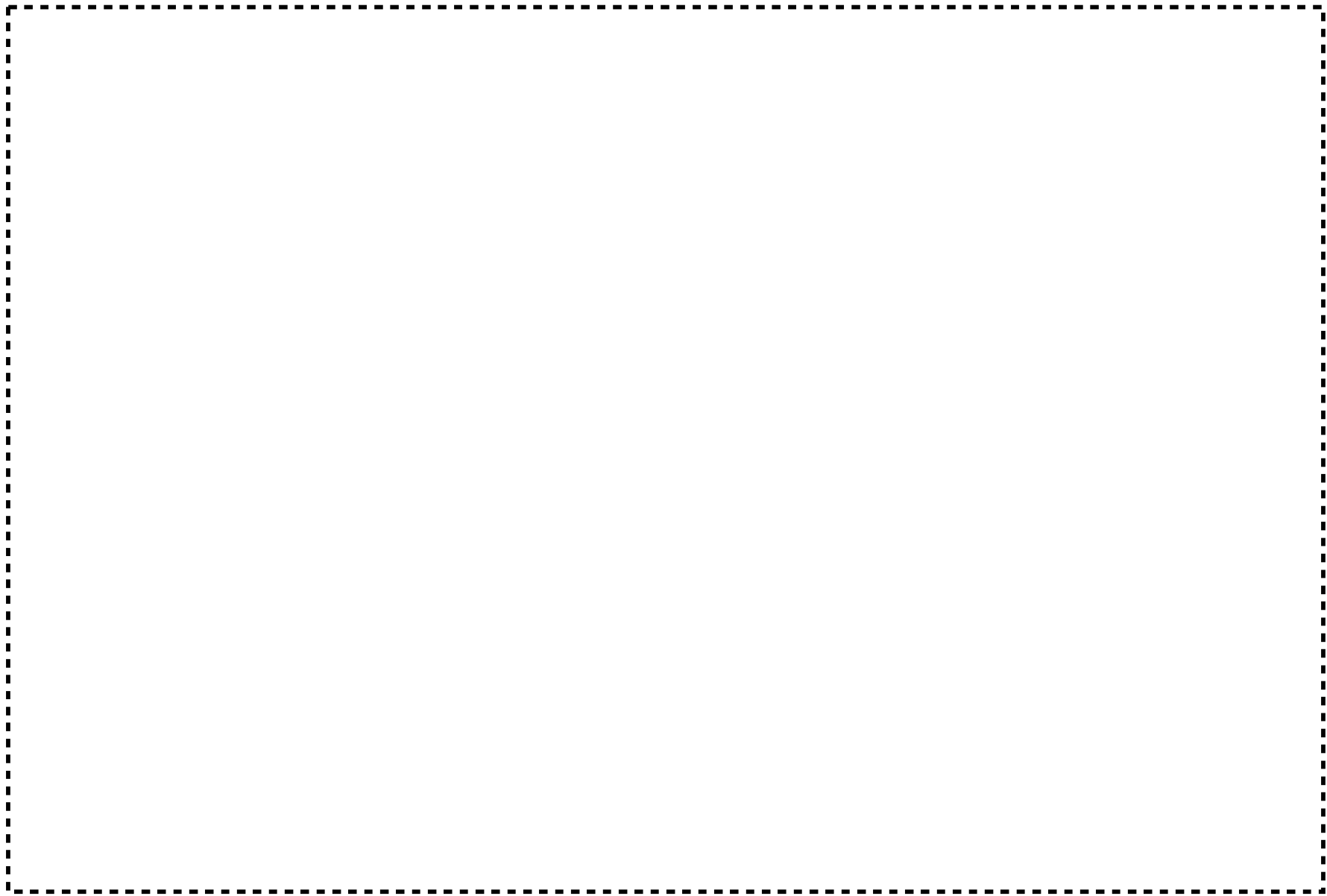


図ハ-2 P設-5-1 (3) 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (A) 部 詳細図

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

300



図ハ-2 P設-5-1 (4) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (B) 部 詳細図 (1 / 3)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



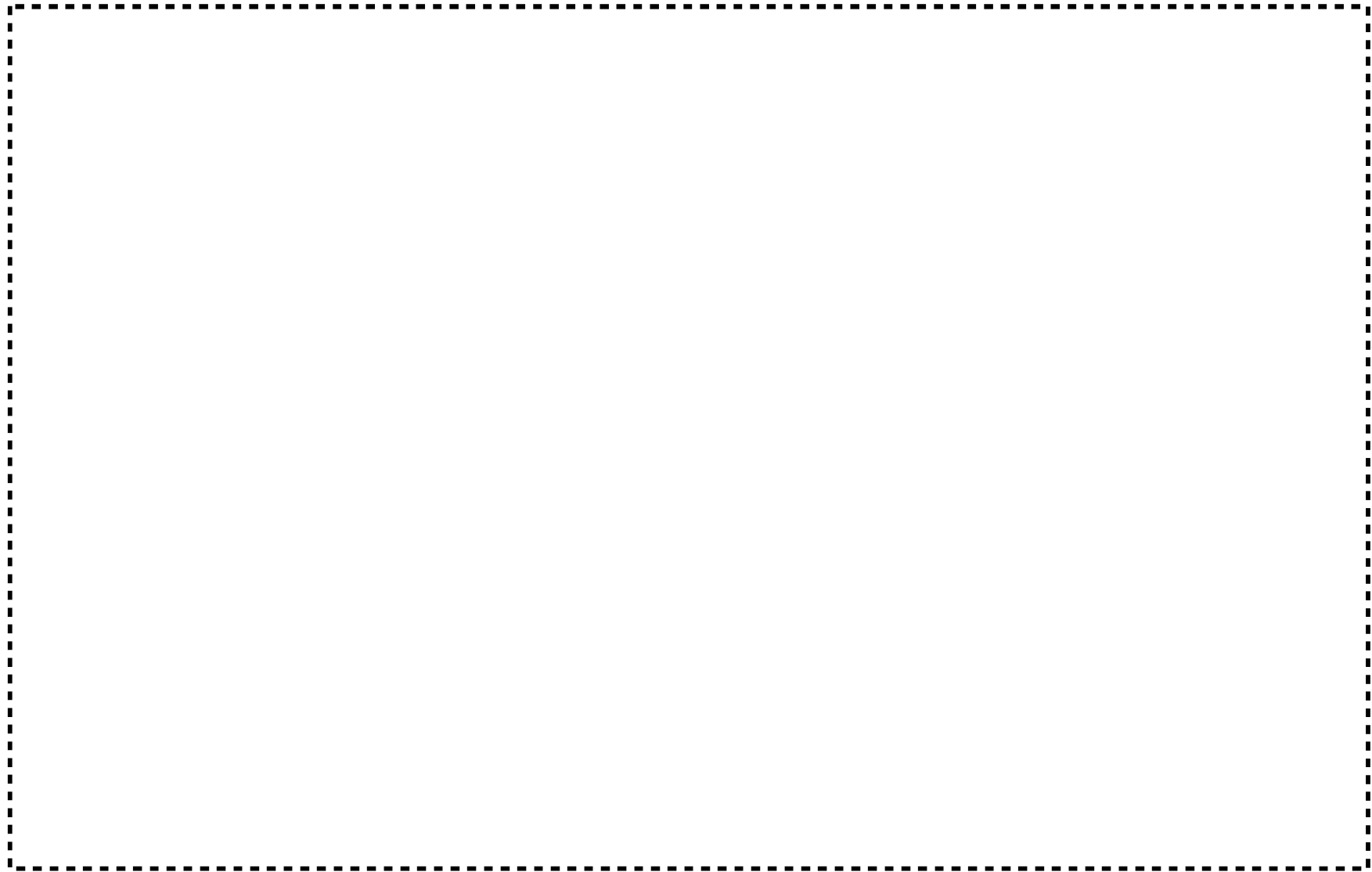
図ハー 2 P 設 - 5 - 1 (5) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (B) 部 詳細図 (2 / 3)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



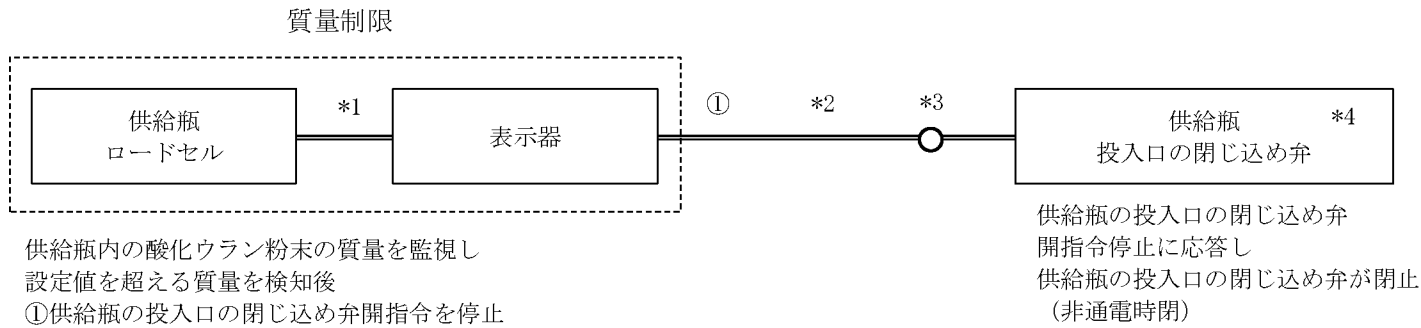
図ハー 2 P 設 - 5 - 1 (6) 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (B) 部 詳細図 (3 / 3)



図ハ-2 P 設-6-1 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 及び 粉末取出配管部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



| 管理番号 | 機器名称 |
|------|-----------------|
| 2048 | 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 |

- *1 : アナログ信号線はシールドケーブルを使用
(耐震重要度分類第1類)
- *2 : 信号線断線時は供給瓶の投入口の閉じ込め弁を閉止
: 信号線は難燃性ケーブルを使用、
又は、金属製若しくは難燃性のプラスチック製の電線管等に収納
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 停電時は供給瓶の投入口の閉じ込め弁を閉止

- 凡例
- : 信号線
 - D : AND 回路
 - D : OR 回路

図ハー 2 P 設 - 6 - 1 - 1 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 質量制限 信号系統図

305



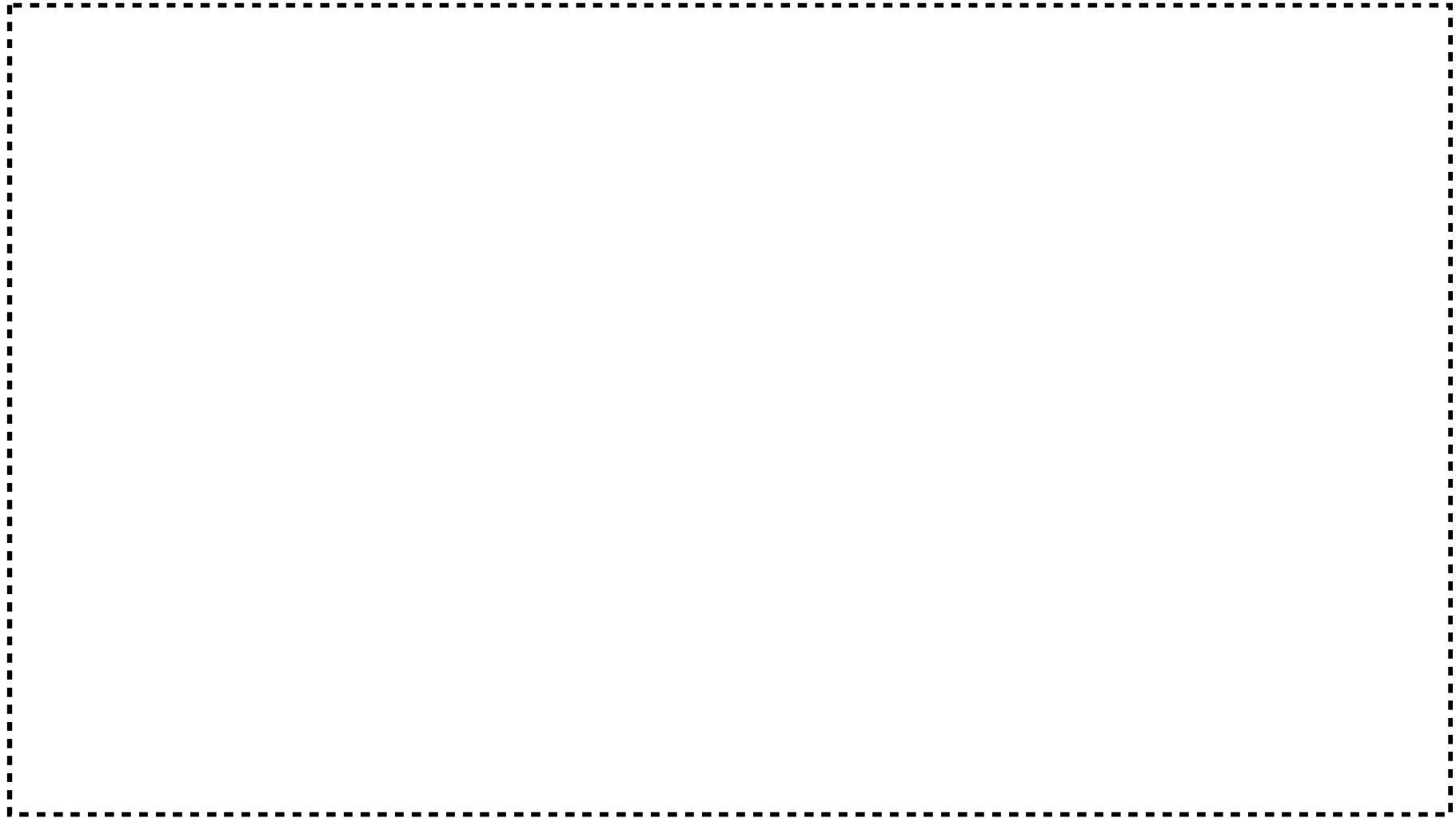
図ハー 2 P 設 - 7 - 1 プレス No. 2-1

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図八-2 P設-8 焙烧炉 No. 2-1 周边配置图



図ハ-2 P 設-8-1 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

308



図ハ-2 P 設-8-2 (1) 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

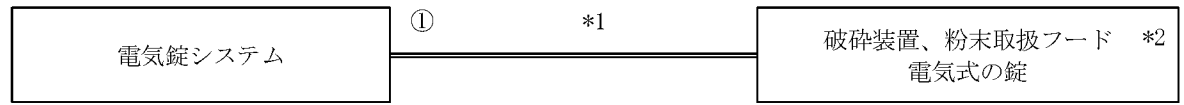
(単位 mm)



図ハ-2 P 設-8-2 (2) 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 (下部補強詳細図)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



事前計量登録された粉末保管容器の番号を入力し
投入質量が設定値以下の場合
①電気式の錠開指令を発信

電気式の錠開指令に応答し
電気式の錠が開錠(非通電時閉)

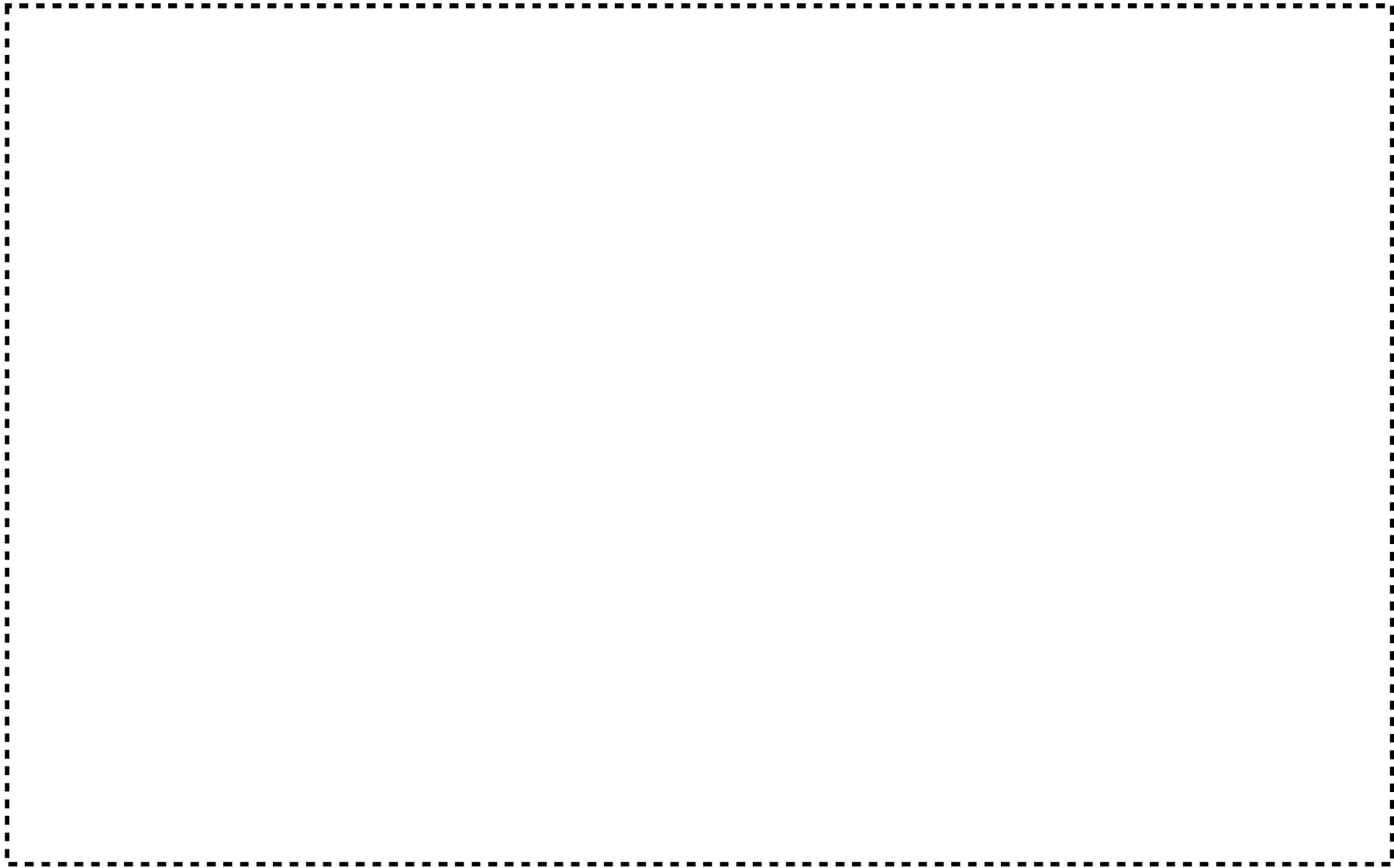
| 管理番号 | 機器名称 |
|------|---------------------|
| 2052 | 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置 |
| 2053 | 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード |

- *1 : 信号線断時は扉開閉装置の電気式の錠が施錠
: 信号線は難燃性ケーブルを使用、
又は、金属製若しくは難燃性のプラスチック製の電線管等に収納
- *2 : 停電時は扉開閉装置の電気式の錠が施錠

凡例

- : 信号線
- D : AND 回路
- D : OR 回路

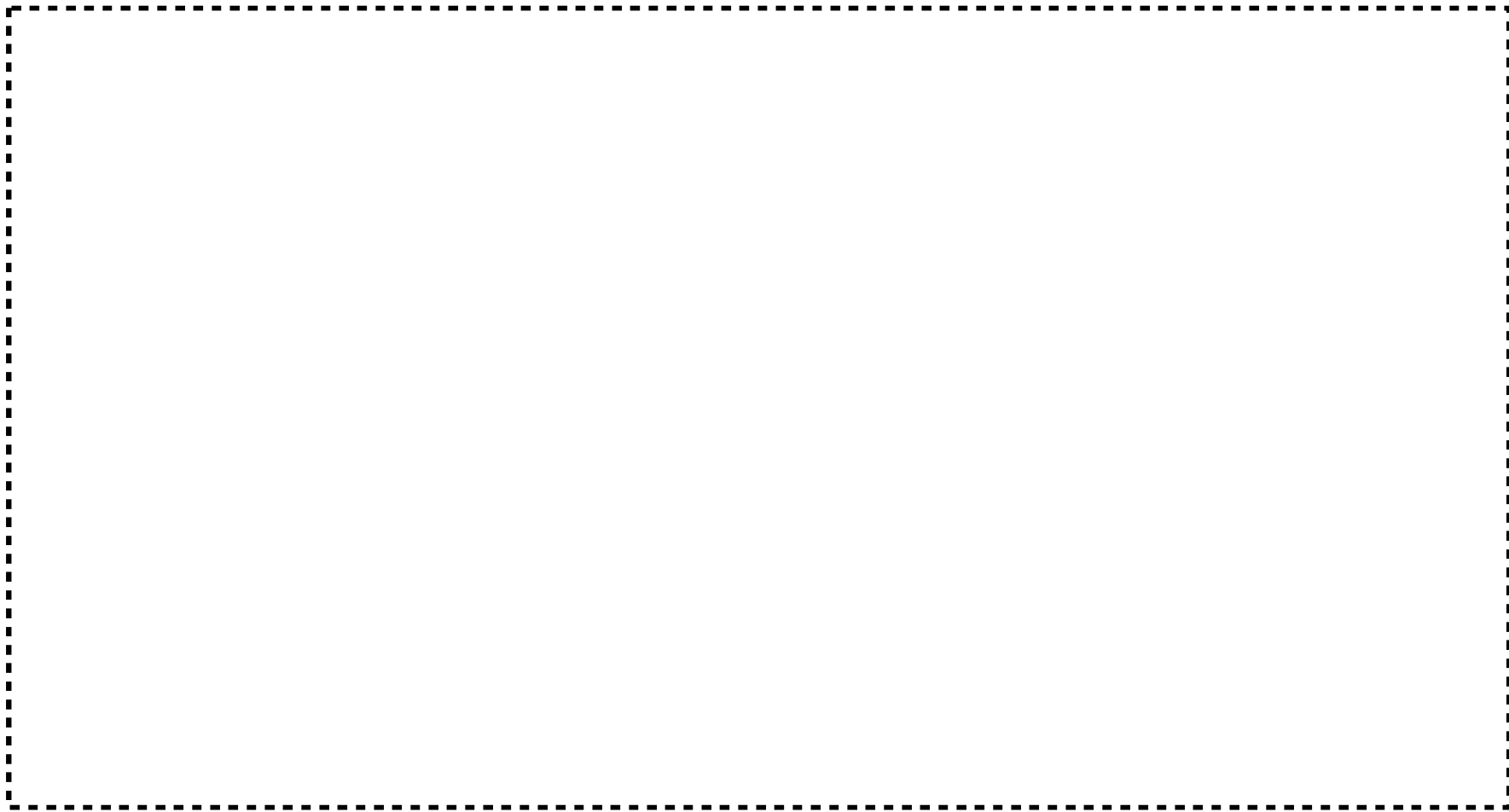
図ハー 2 P 設 - 8 - 2 - 1 焙焼炉 No. 2-1 破碎装置・粉末取扱フード 質量制限 信号系統図



図ハ-2 P設-8-3 (1) 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱フード

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハ-2 P 設-8-3 (2) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 撤去・閉塞前後図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

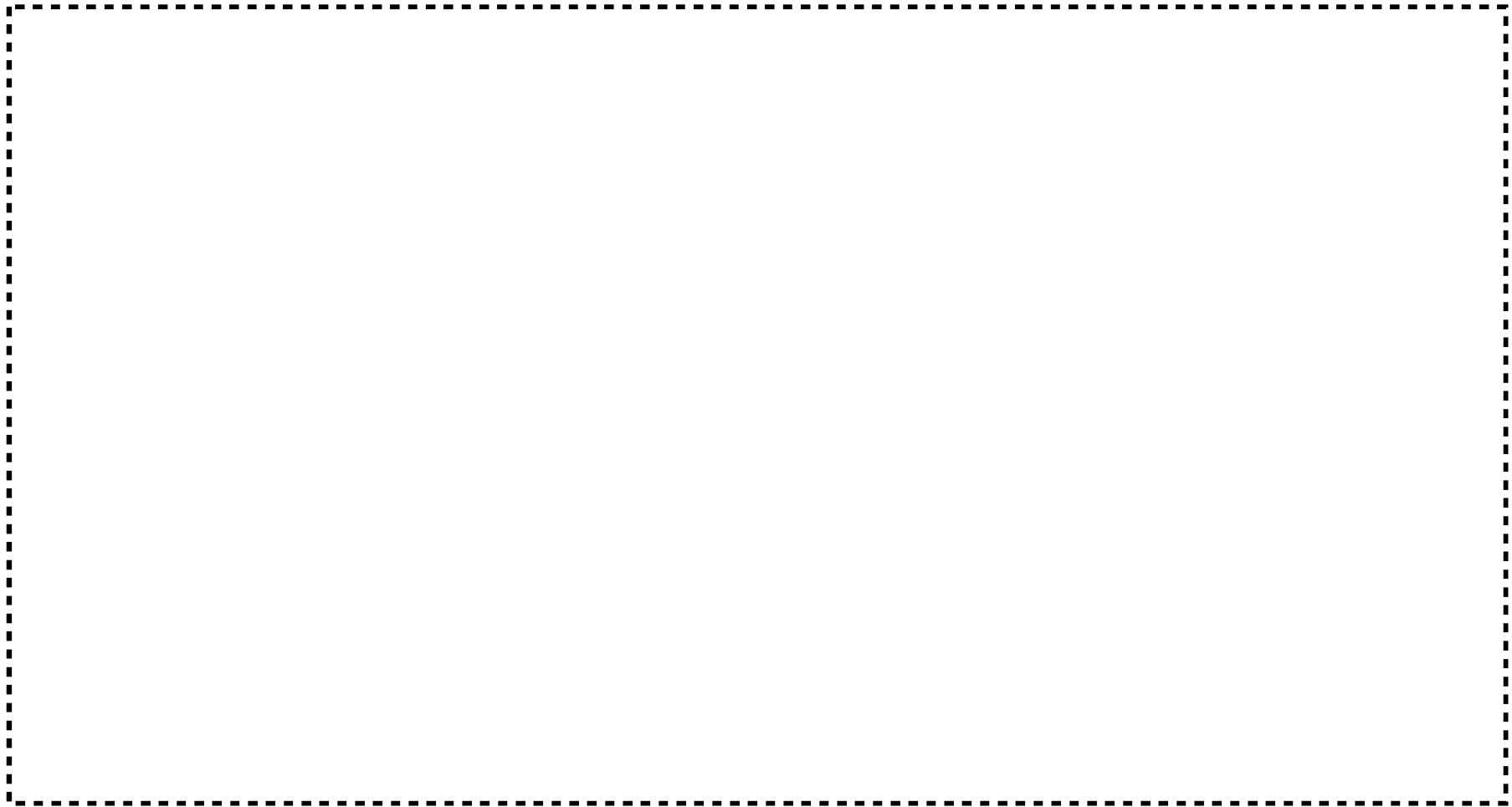


図ハ－2 P 設－8－3 (3) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 粉末取扱フード計量部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

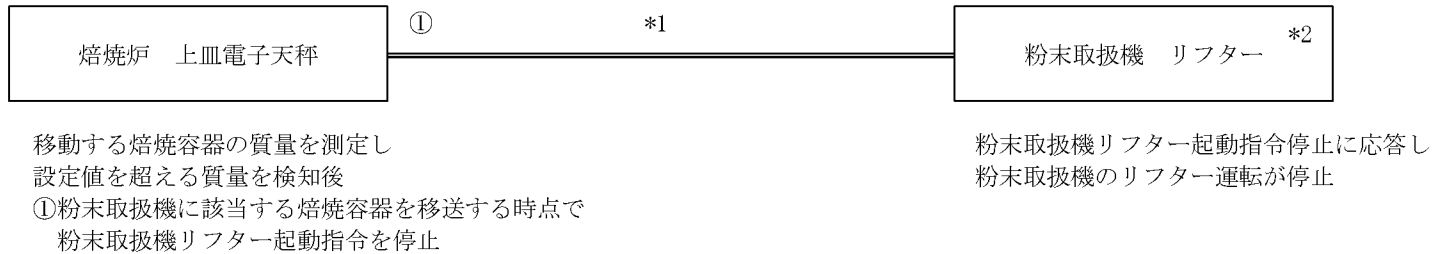
314



図ハ-2 P設-9-1 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



| 管理番号 | 機器名称 |
|------|-------------------|
| 2055 | 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 |
| 2054 | 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 |

- 凡例
- *1 : 信号線断時は粉末取扱機のリフター運転が停止
: 信号線は難燃性ケーブルを使用、
又は、金属製若しくは難燃性のプラスチック製の電線管等に収納
 - *2 : 停電時は粉末取扱機のリフター運転が停止
- : 信号線
- D : AND 回路
- ∪ : OR 回路

図ハ-2 P 設-9-1-1 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 質量制限 信号系統図

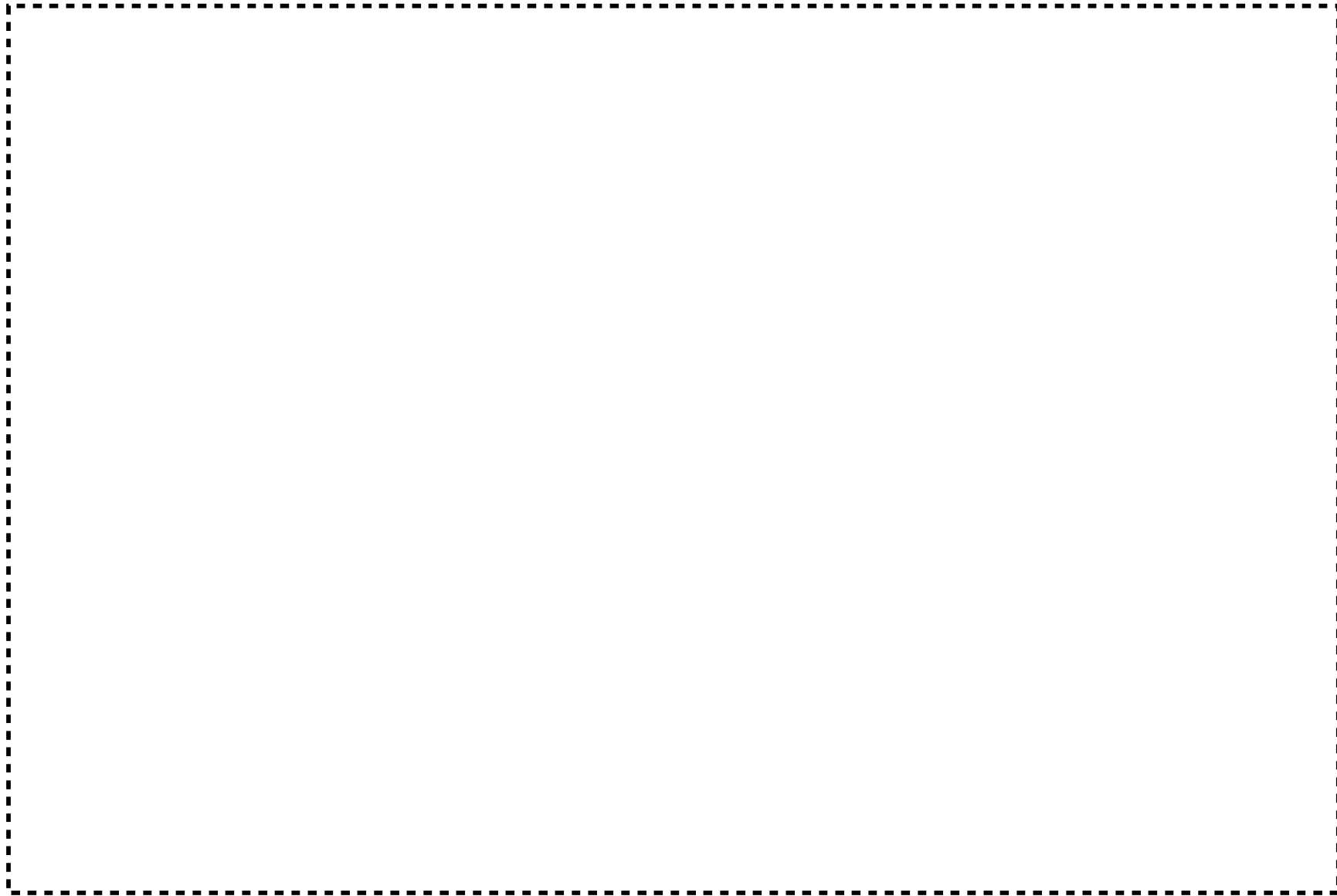
316



図ハ-2 P設-9-2 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 (1 / 2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

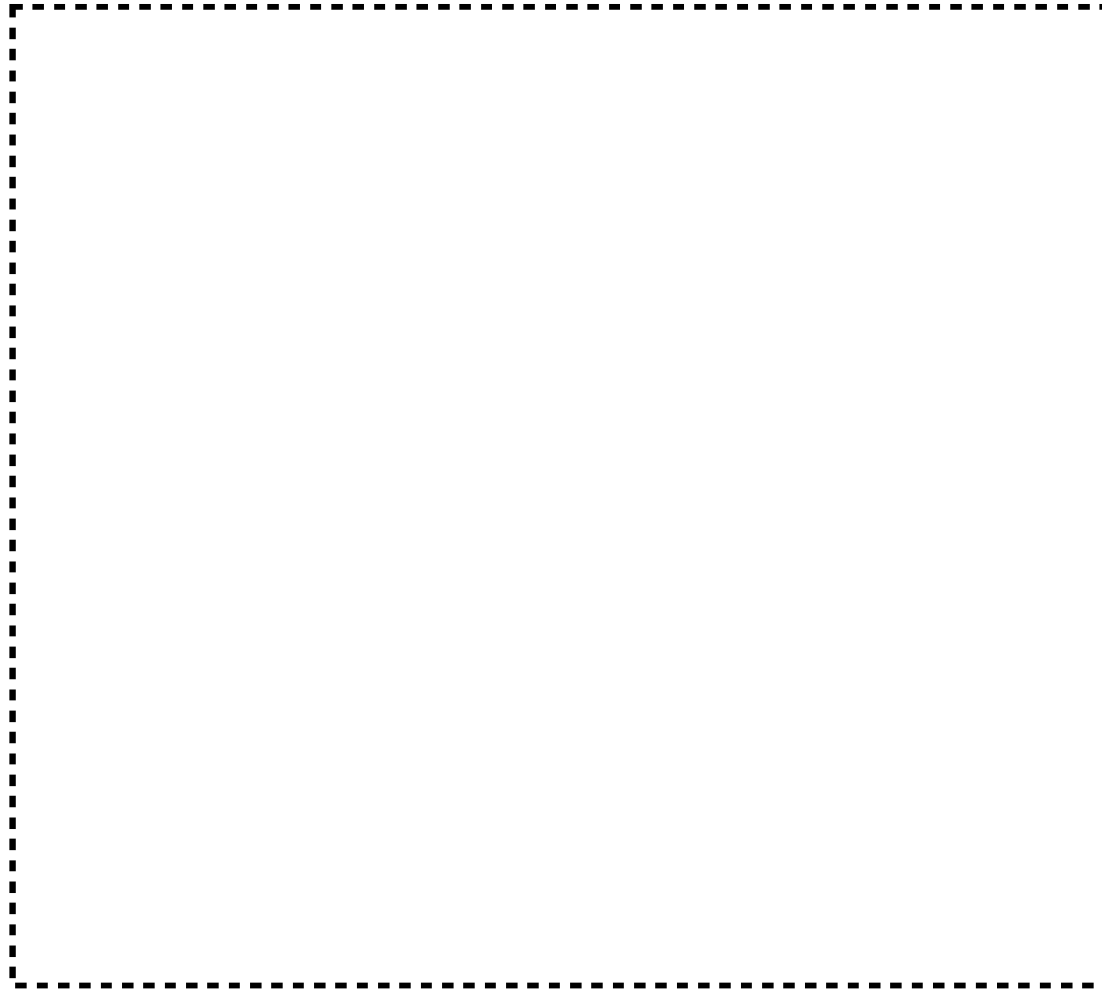
(単位 mm)



図ハ-2 P設-9-2 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 (2 / 2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハ－ 2 P 設－ 1 0－ 1 計量設備架台 No. 4

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図八-2 P 設-1 1 焼結炉搬送機 No. 2-1 周辺配置図

320



図ハ-2 P 設-1 1-1 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

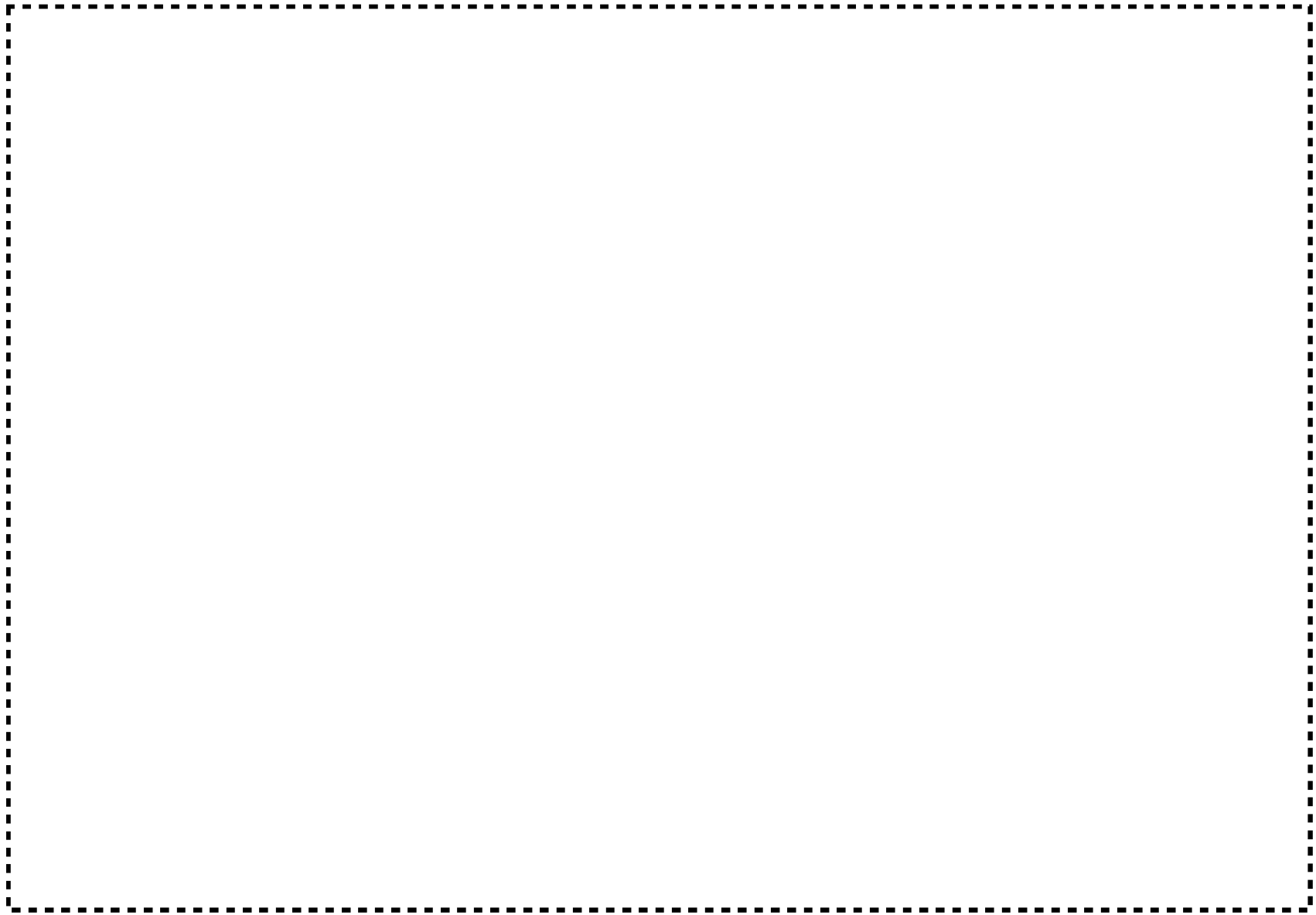
(単位 mm)



図ハ-2 P 設-1 1-2 焼結炉搬送機 No.2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット抜取部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハ-2 P 設-1 1-3 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

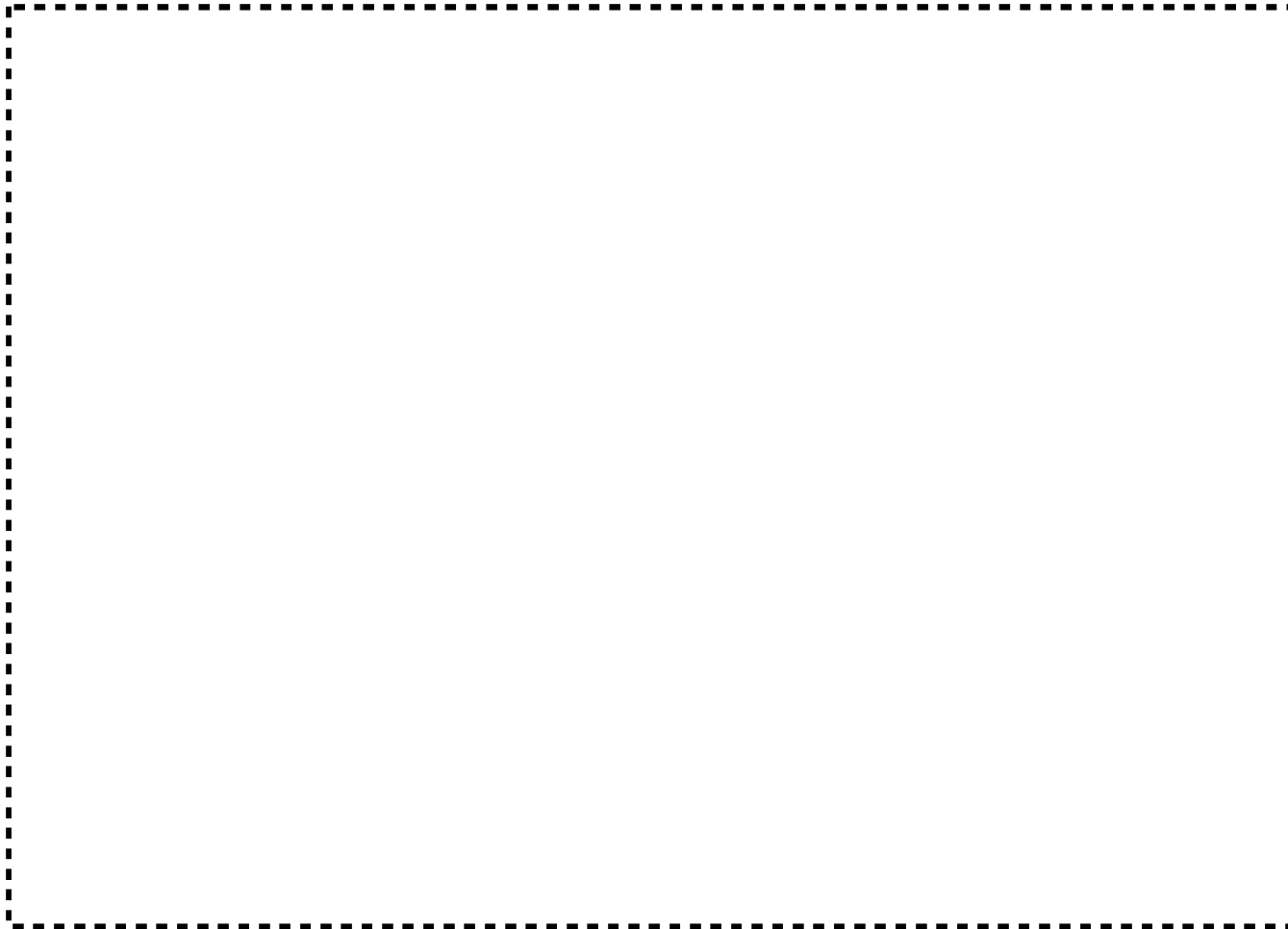
(単位 mm)



図ハ-2 P設-11-4 焼結炉搬送機 No.2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

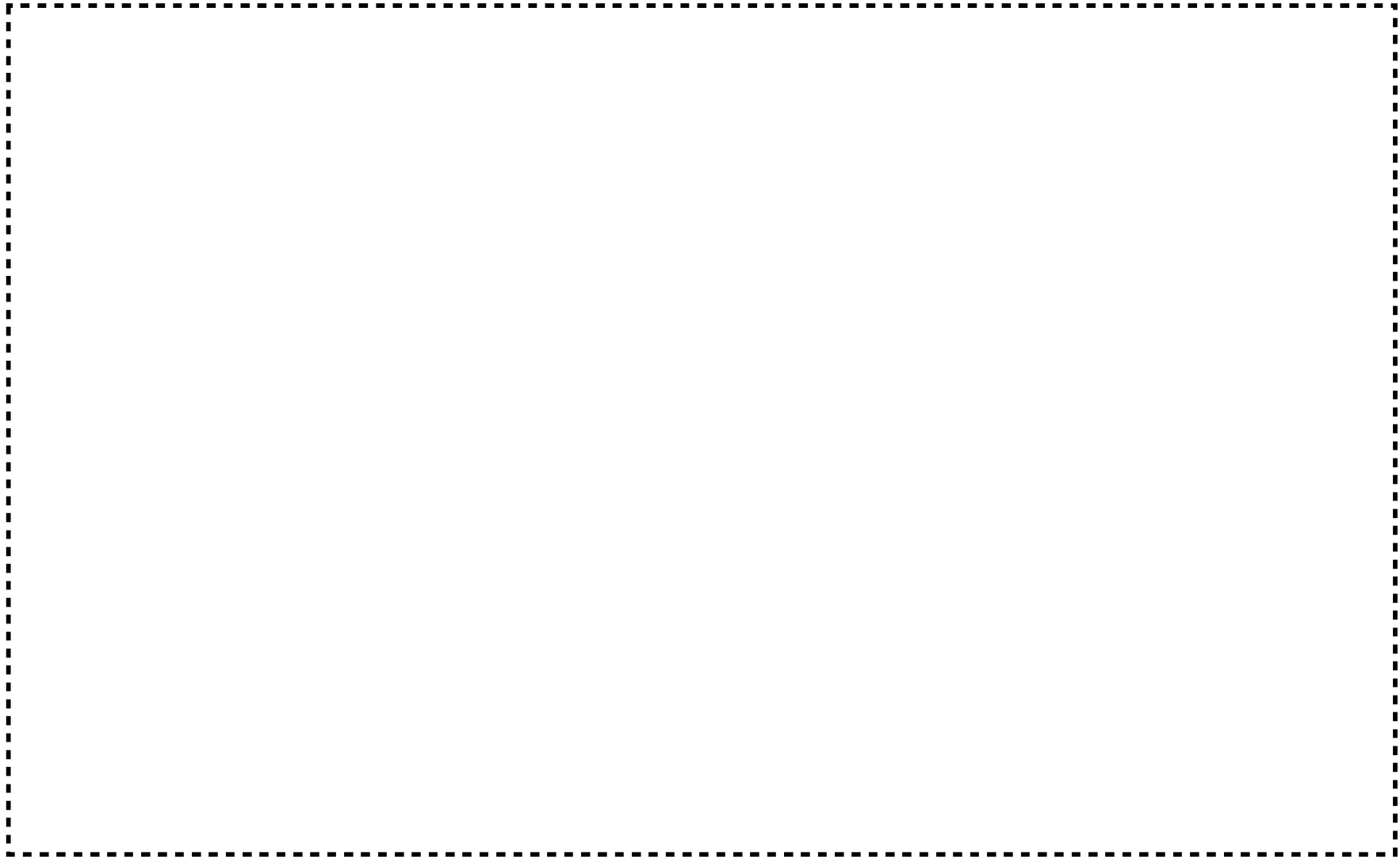


図ハ-2 P設-1 1-5 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

325



図ハ－ 2 P 設－ 1 2 － 1 有軌道搬送装置

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

326



図ハ－ 2 P 設－ 1 3 連続焼結炉 No. 2-1 配置図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハ-2 P設-1 3-1 (1) 連続焼結炉 No. 2-1 入口コンベア部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

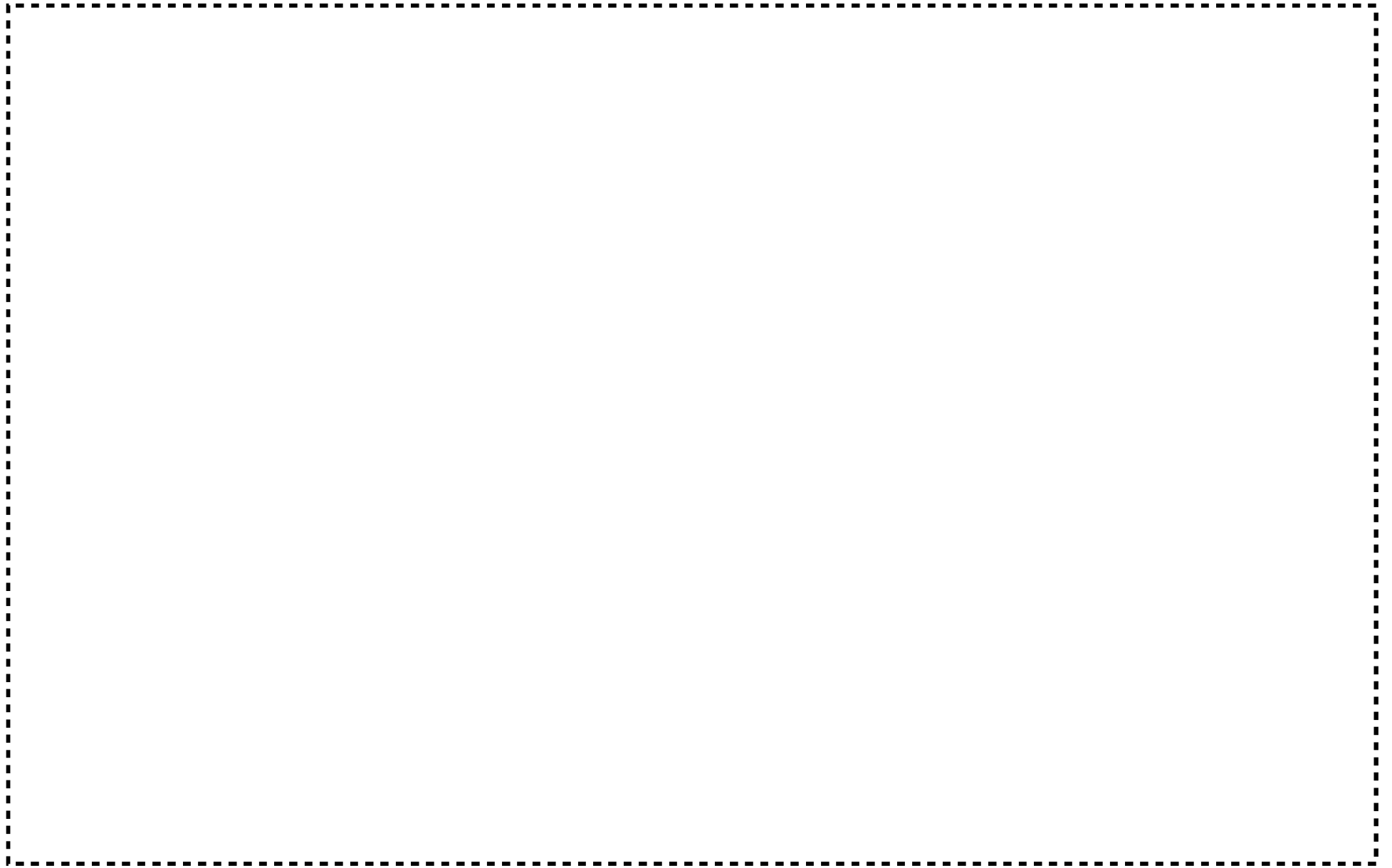


図ハ－2 P設－1 3－1 (2) 連続焼結炉 No. 2-1 投入部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

329

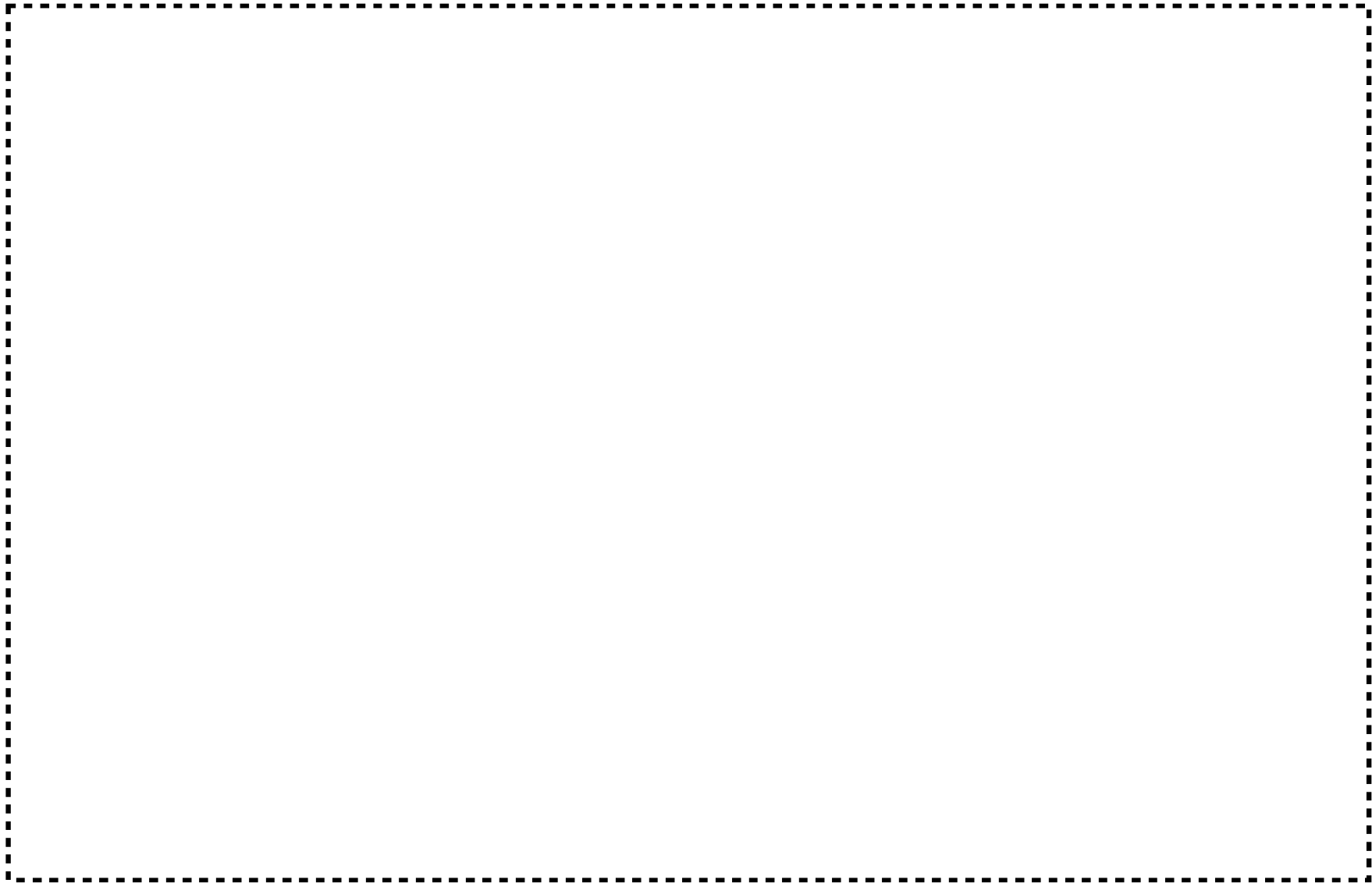


図ハ-2 P設-13-1 (3) 連続焼結炉 No.2-1 プレヒート部 及び ハイヒート部 及び チャンバー出口部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

330

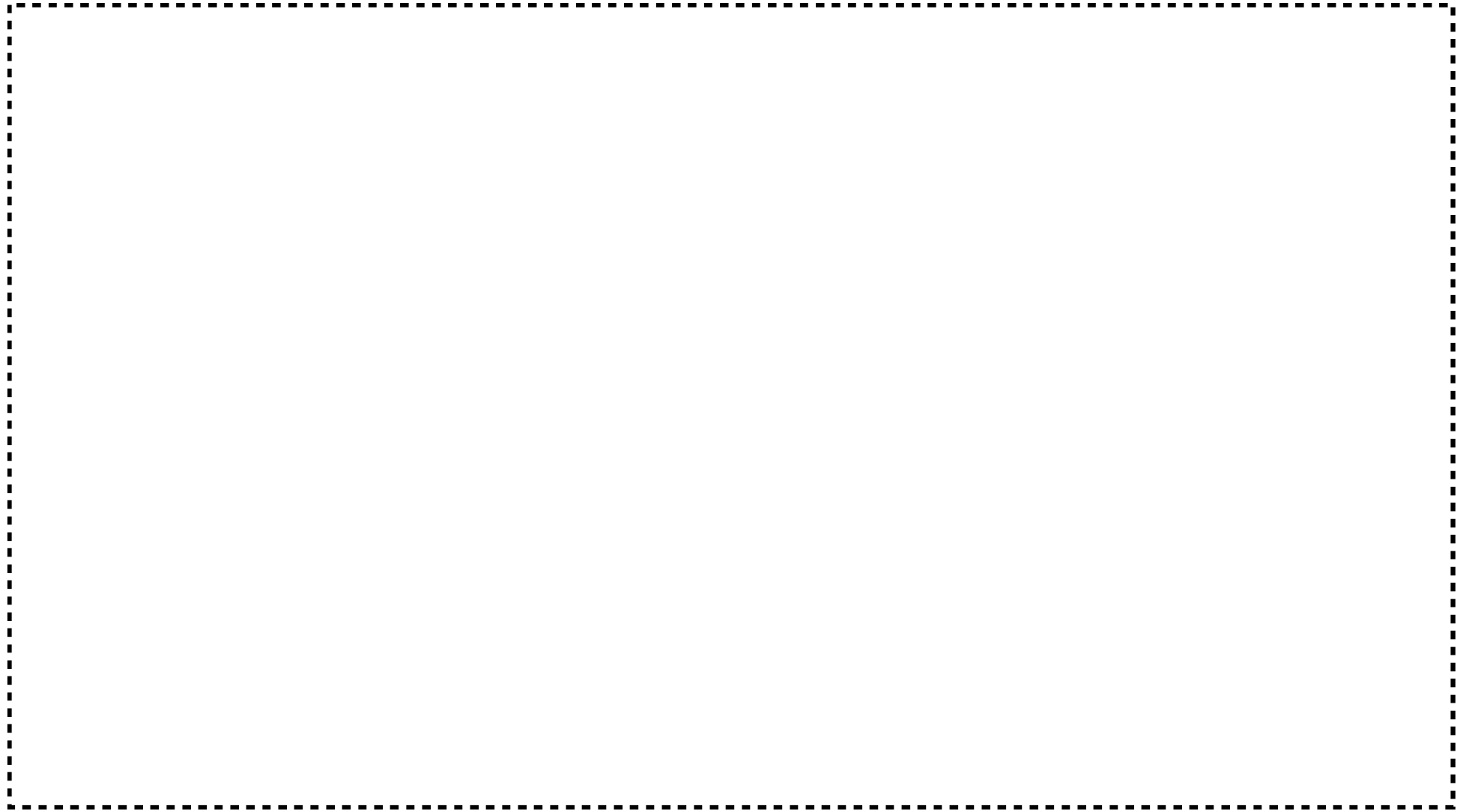


図ハ-2 P設-13-1 (4) 連続焼結炉 No.2-1 プレヒート部 補強詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

331



図ハ-2 P設-13-1 (5) 連続焼結炉 No.2-1 ハイヒート部 補強詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハ-2 P設-1 3-1 (6) 連続焼結炉 No. 2-1 チャンバー出口部 補強詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハ-2 P設-1 3-1 (7) 連続焼結炉 No. 2-1 取出部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

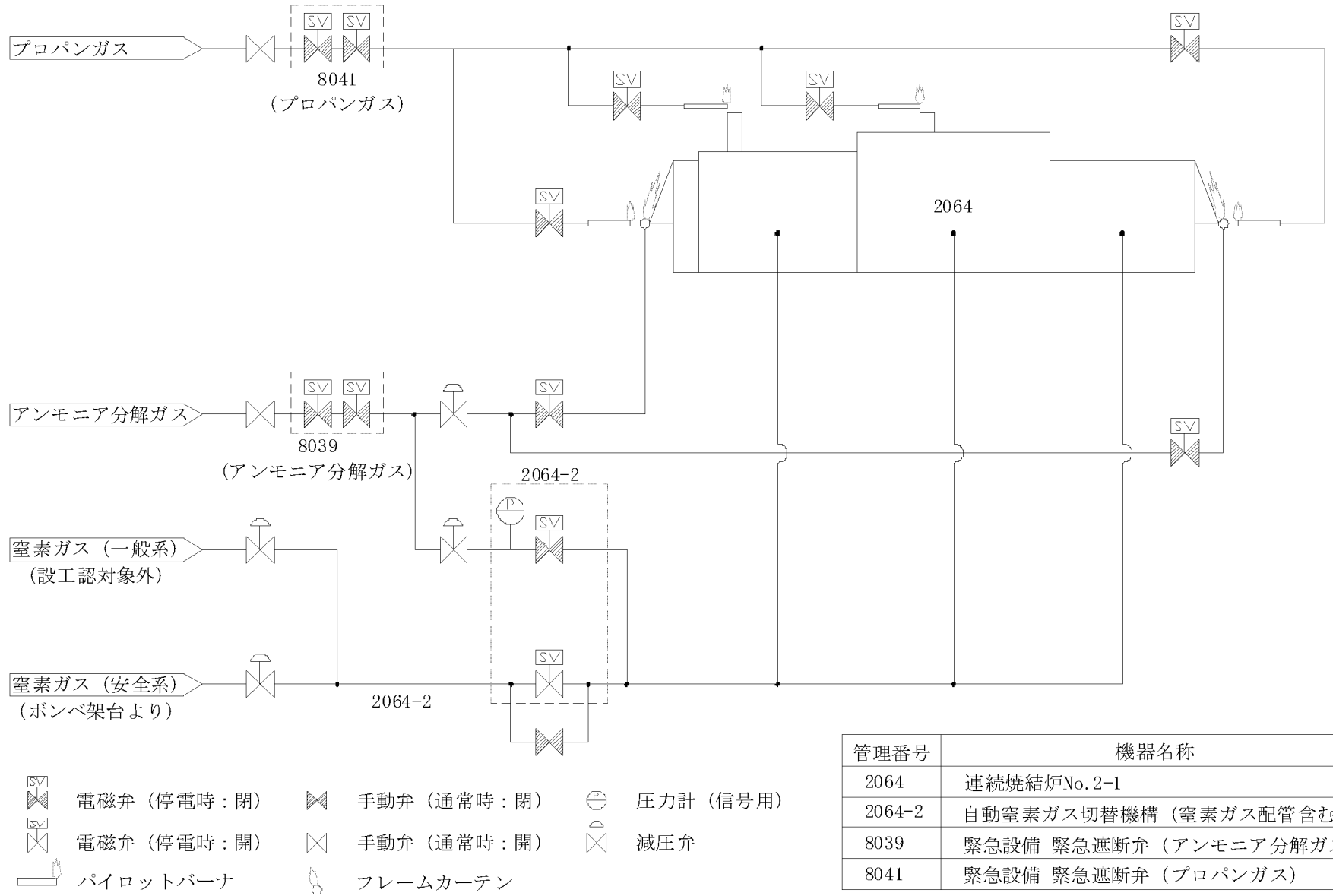
(単位 mm)



図ハ-2 P設-1 3-1 (8) 連続焼結炉 No. 2-1 出口コンベア部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



| 管理番号 | 機器名称 |
|--------|------------------------|
| 2064 | 連続焼結炉No. 2-1 |
| 2064-2 | 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む) |
| 8039 | 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) |
| 8041 | 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス) |

-
-
-
-

図ハー 2 P 設 - 1 3 - 1 - 1 (1) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 ガス配管・機器構成図

336

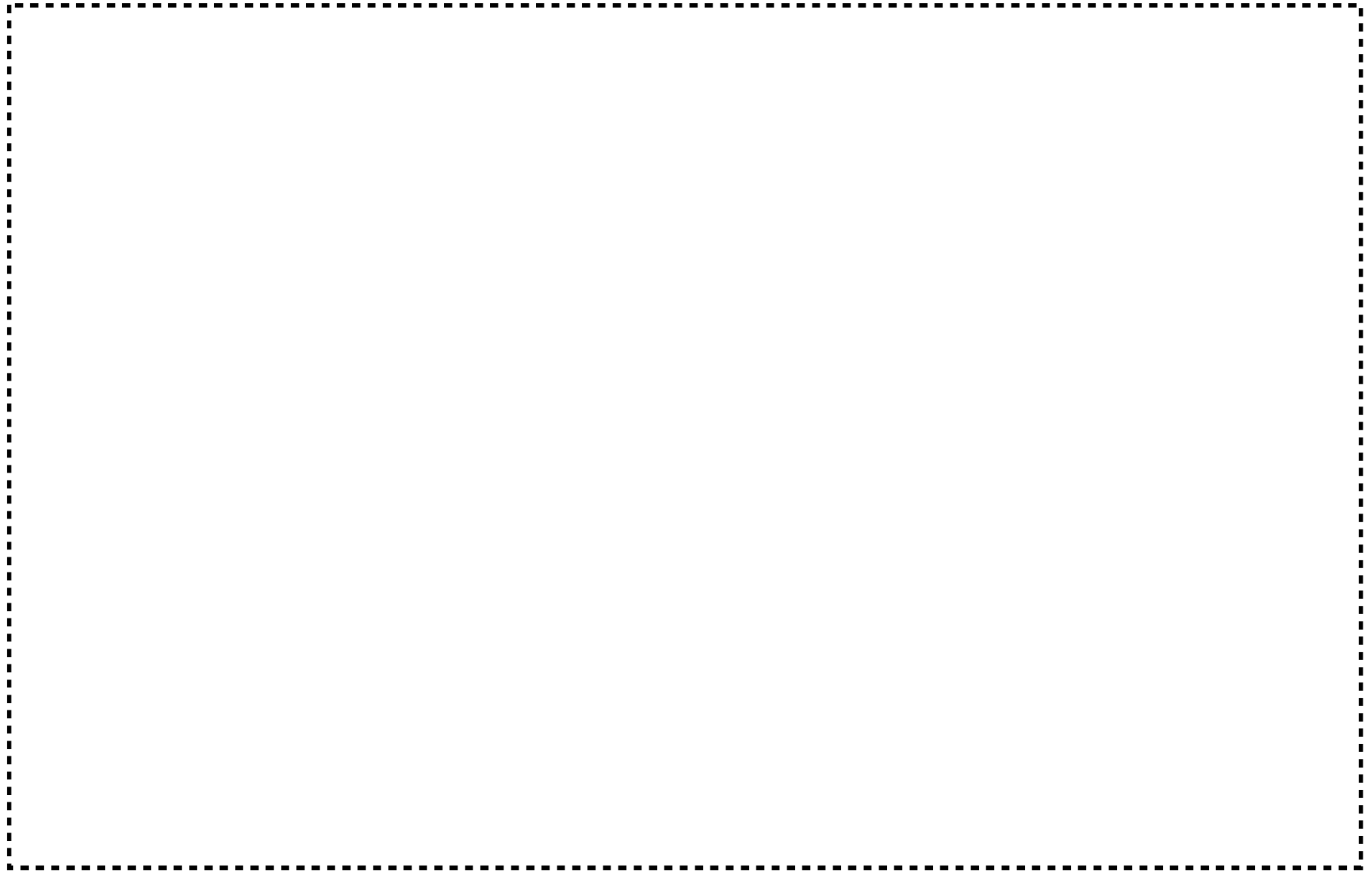


図ハ-2 P設-1 3-1-1 (2) 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 ガス配管 屋内配置図



図ハ-2 P設-1 3-1-1 (3) 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 ガス配管 屋外配置図

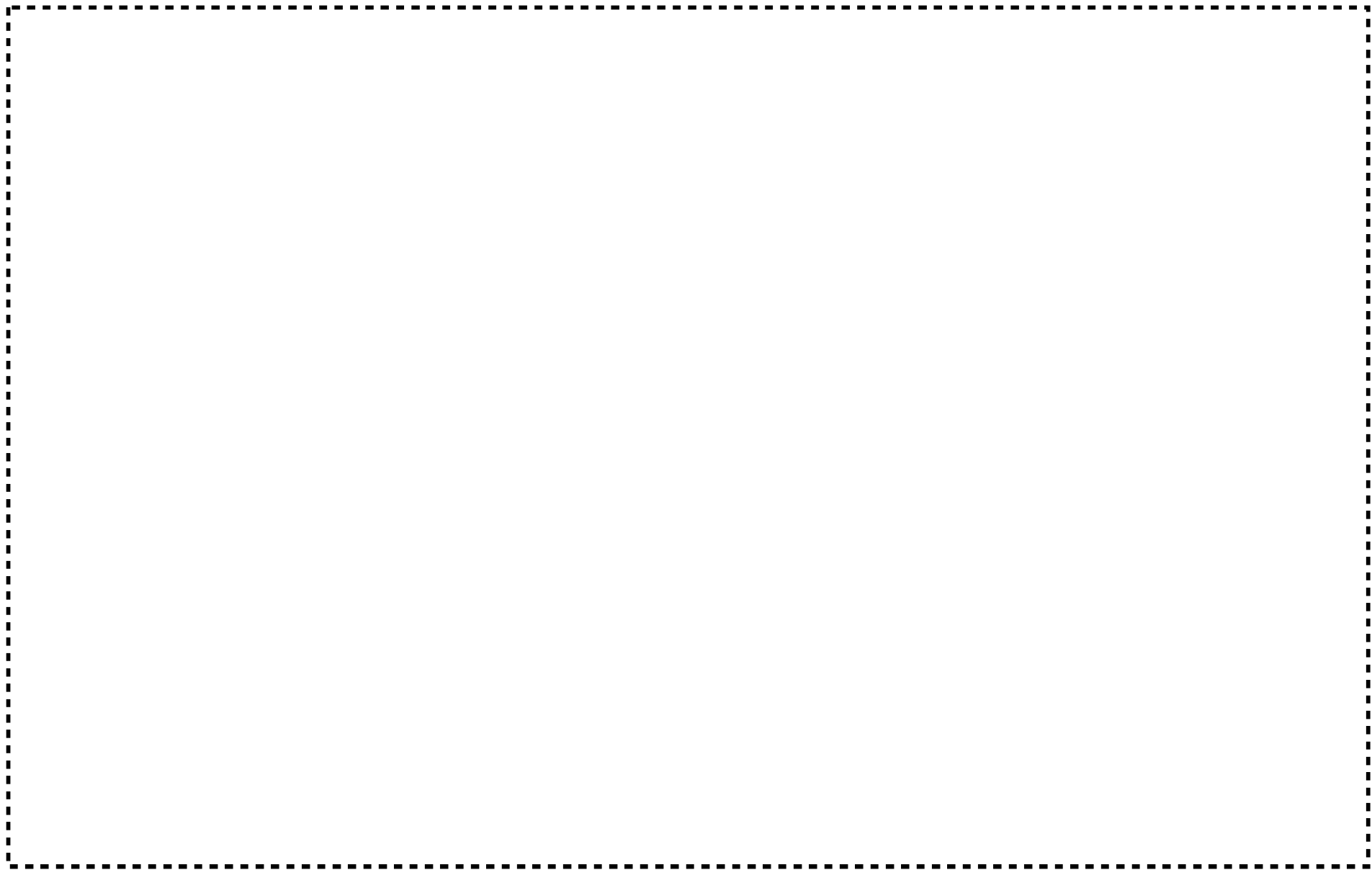
338



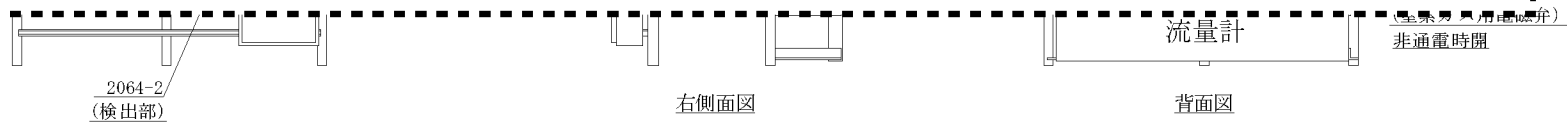
図ハ-2 P設-1 3-1-1 (4) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 自動窒素ガス切替機構 ポンベ架台・減圧装置 (屋外) 詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハ-2 P設-1 3-1-1 (5) 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 機器及び警報盤 配置図



図ハ-2 P 設-1 3-1-1 (6) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 自動窒素ガス切替機構 架台 (屋内) 詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハ-2 P設-1 3-1-1 (7) 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 動力盤

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハ-2 P設-1 3-1-1 (8) 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 制御盤

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

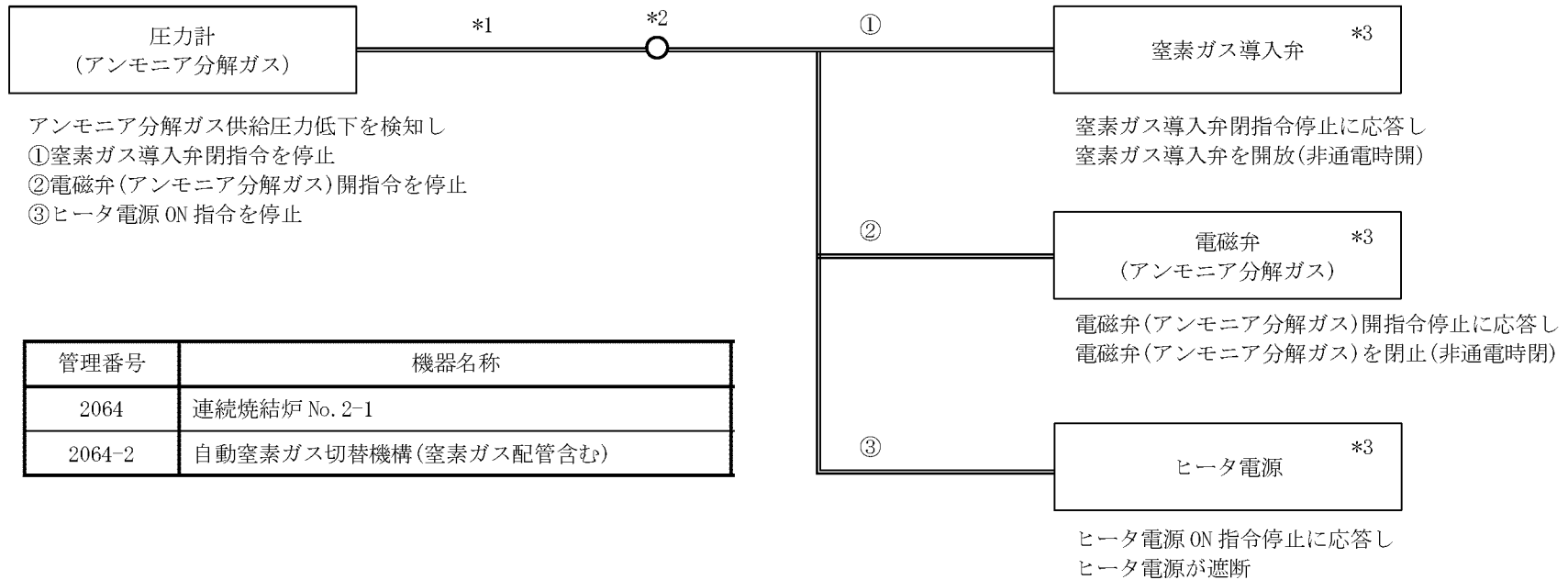
(単位 mm)



図ハ-2 P設-13-1-1 (9) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 トランス盤

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



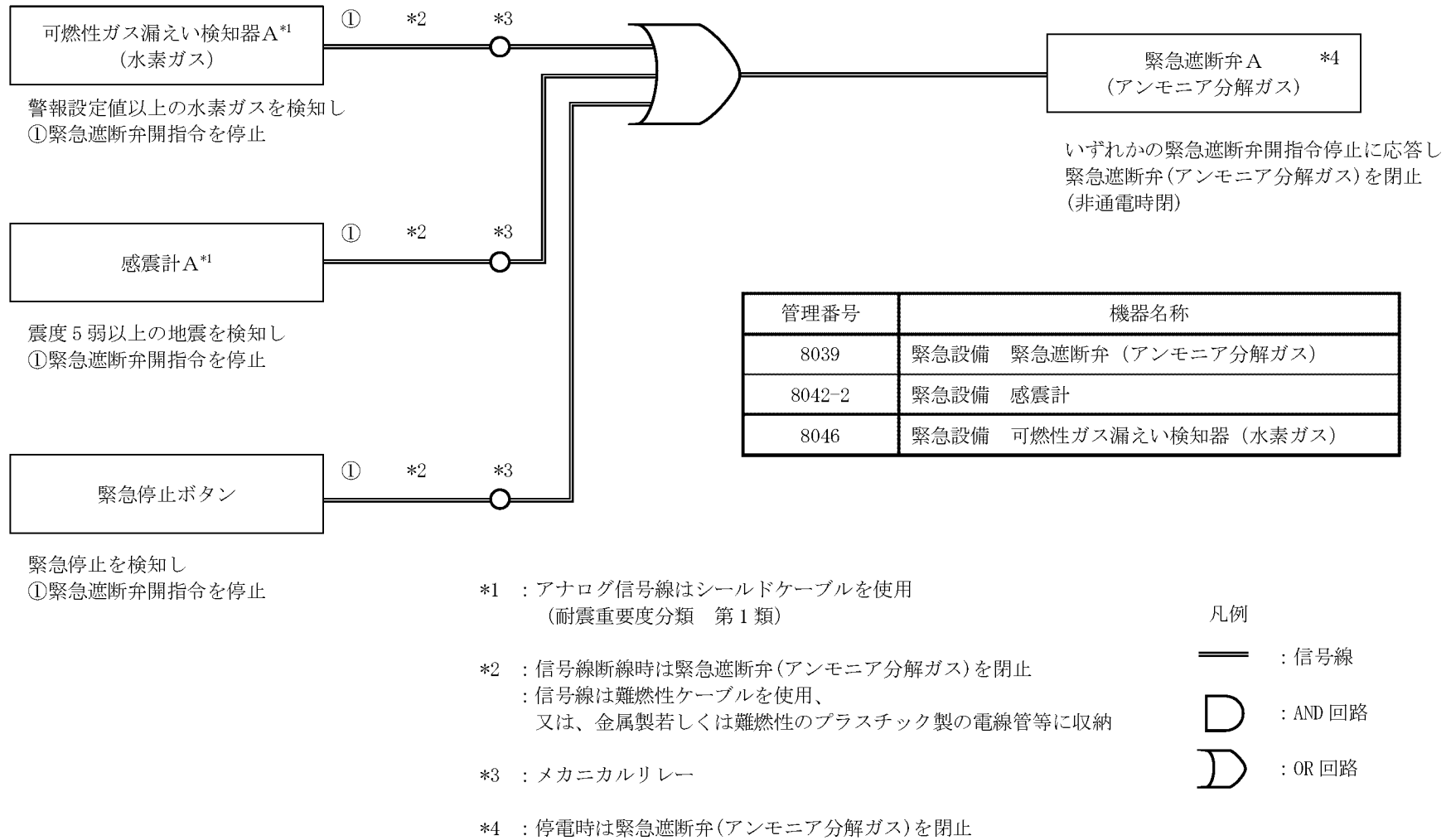
*1 : 信号線断線時はヒータ電源が遮断、窒素ガス導入弁が開放、
 電磁弁(アンモニア分解ガス)が閉止
 : 信号線は難燃性ケーブルを使用、
 又は、金属製若しくは難燃性のプラスチック製の電線管等に収納

*2 : メカニカルリレー

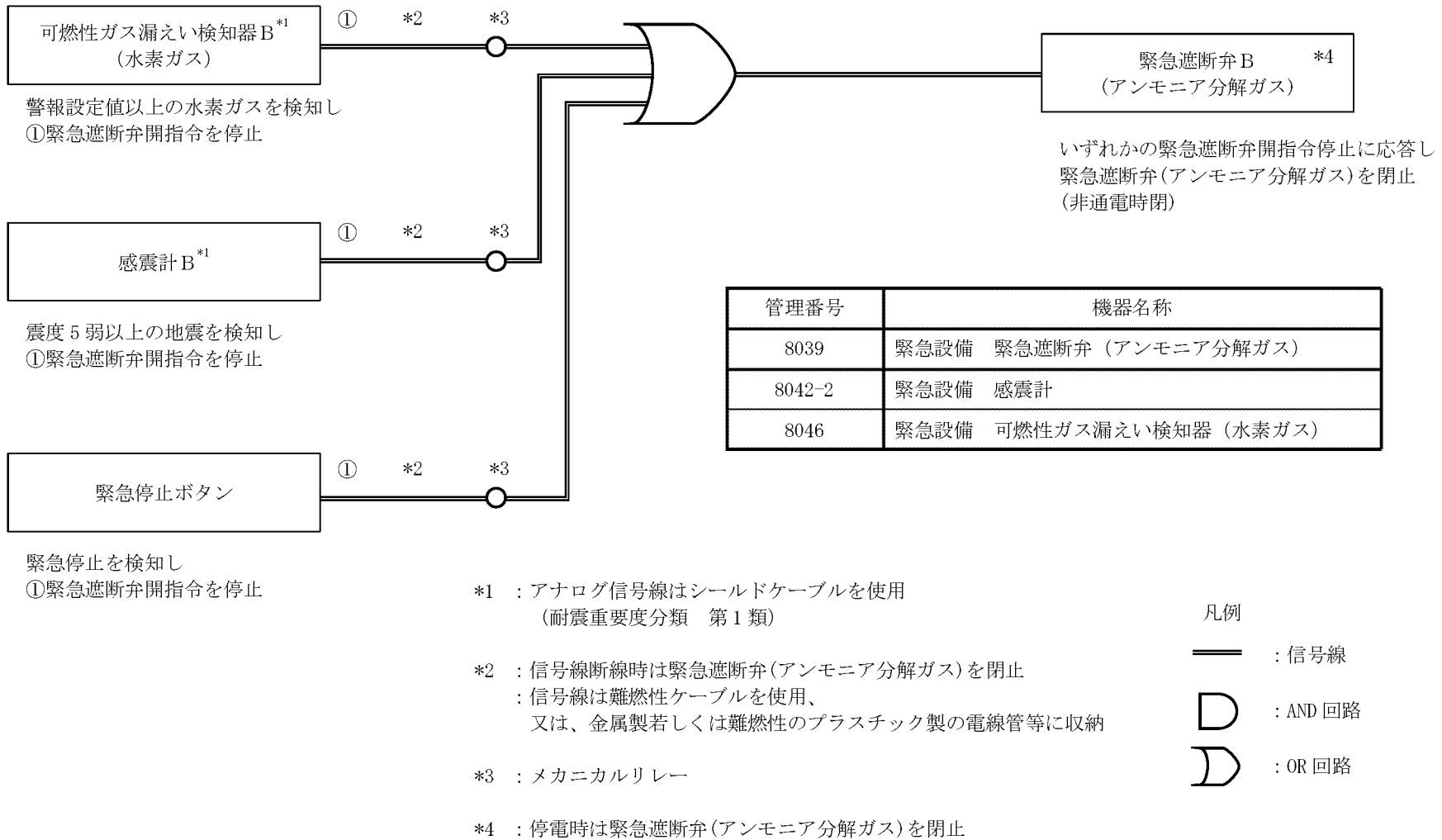
*3 : 停電時はヒータ電源が遮断、窒素ガス導入弁が開放、
 電磁弁(アンモニア分解ガス)が閉止

凡例
 — : 信号線 D : AND 回路 D : OR 回路

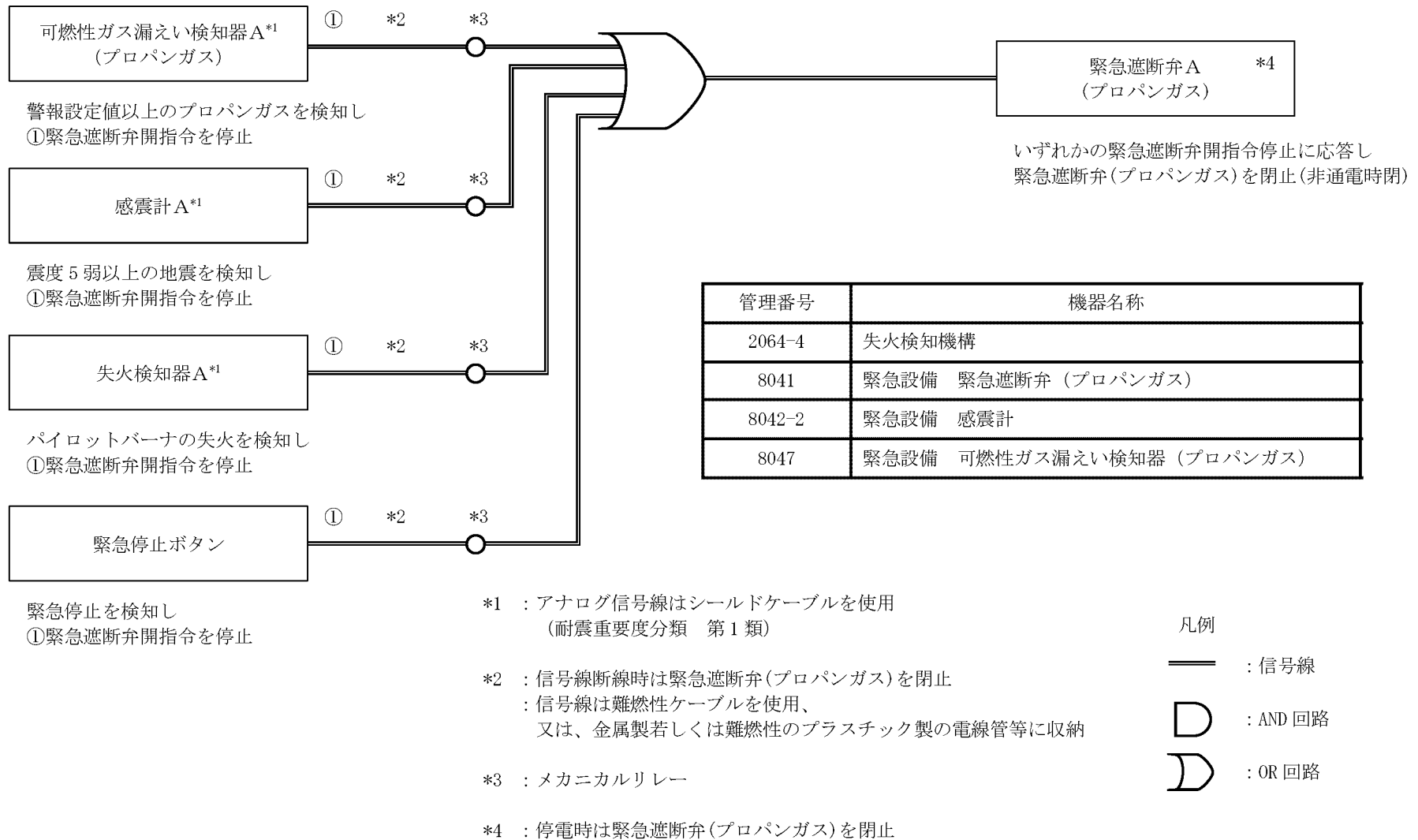
図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (1) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 信号系統図 (自動窒素ガス切替機構)



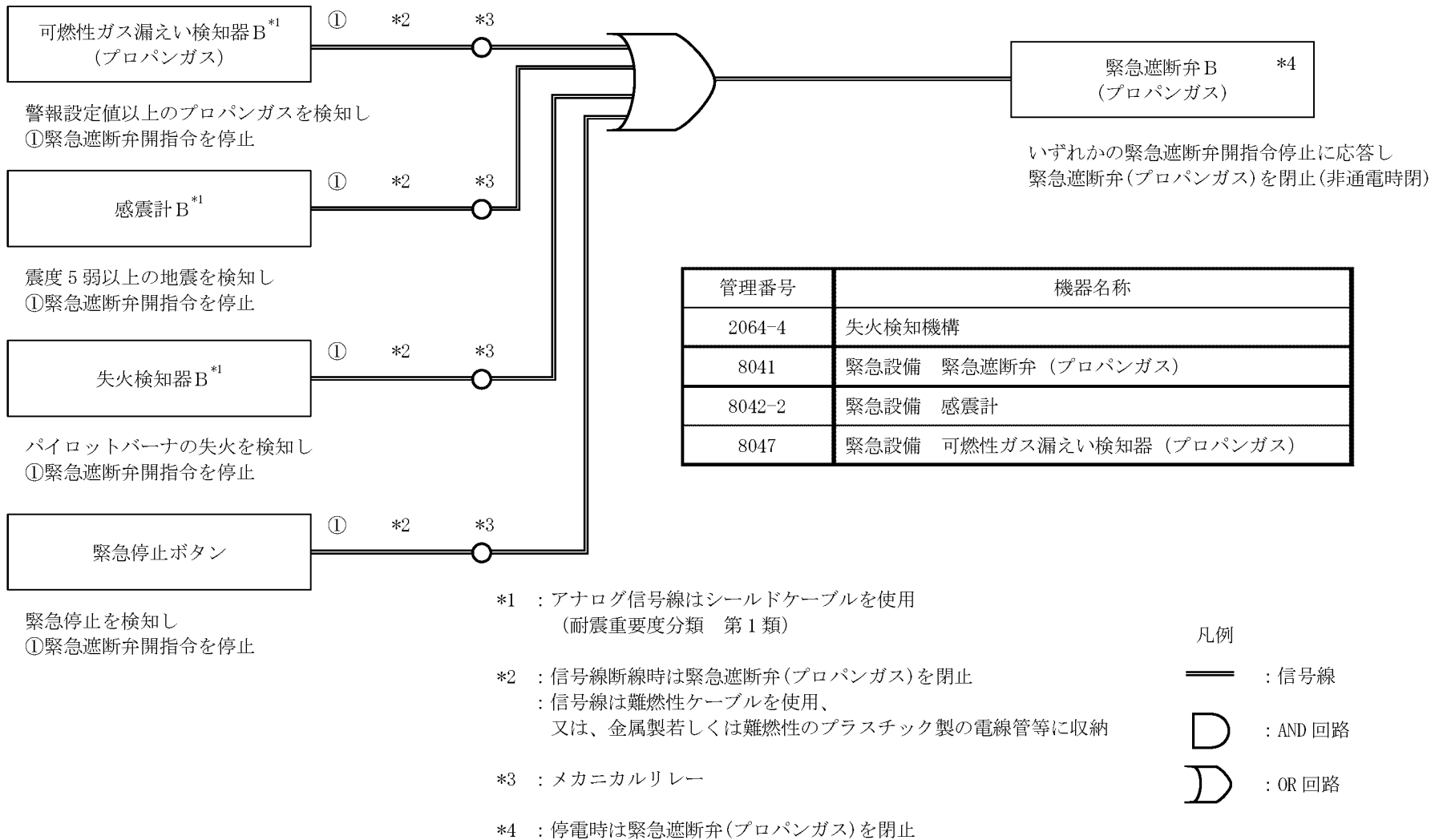
図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (2) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 信号系統図 (可燃性ガス緊急遮断) (1 / 4)



図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (3) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 信号系統図 (可燃性ガス緊急遮断) (2 / 4)

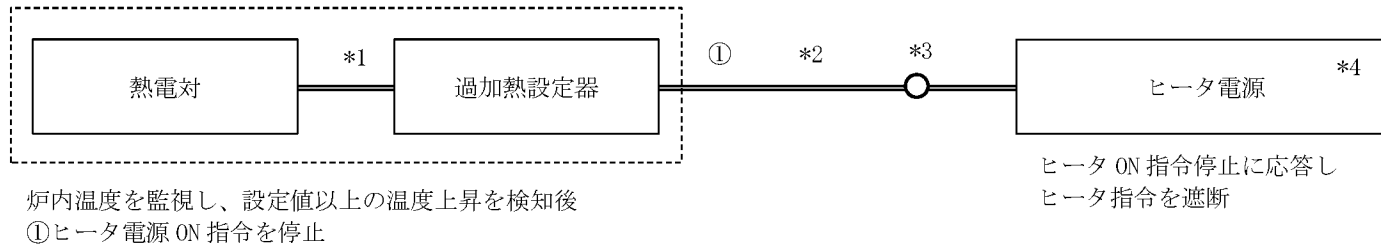


図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (4) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 信号系統図 (可燃性ガス緊急遮断) (3 / 4)



図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (5) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 信号系統図 (可燃性ガス緊急遮断) (4 / 4)

過加熱防止機構



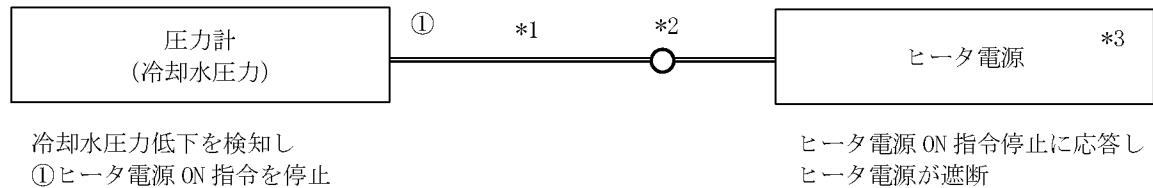
| 管理番号 | 機器名称 |
|--------|---------------|
| 2064 | 連続焼結炉 No. 2-1 |
| 2064-5 | 過加熱防止機構 |

- *1 : アナログ信号線はシールドケーブルを使用
: 熱電対が断線し、炉内温度の監視が不可となった場合は、熱源であるヒータ電源を遮断
- *2 : 信号線断線時はヒータ電源を遮断
: 信号線は難燃性ケーブルを使用、
又は、金属製若しくは難燃性のプラスチック製の電線管等に収納
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 停電時はヒータ電源を遮断

凡例

- : 信号線
- D : AND 回路
- D : OR 回路

図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (6) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 信号系統図 (過加熱防止機構)



| 管理番号 | 機器名称 |
|--------|---------------|
| 2064 | 連続焼結炉 No. 2-1 |
| 2064-6 | 冷却水圧力低下検知機構 |

- *1 : 信号線断線時はヒータ電源を遮断
: 信号線は難燃性ケーブルを使用、
又は、金属製若しくは難燃性のプラスチック製の電線管等に収納
- *2 : メカニカルリレー
- *3 : 停電時はヒータ電源を遮断

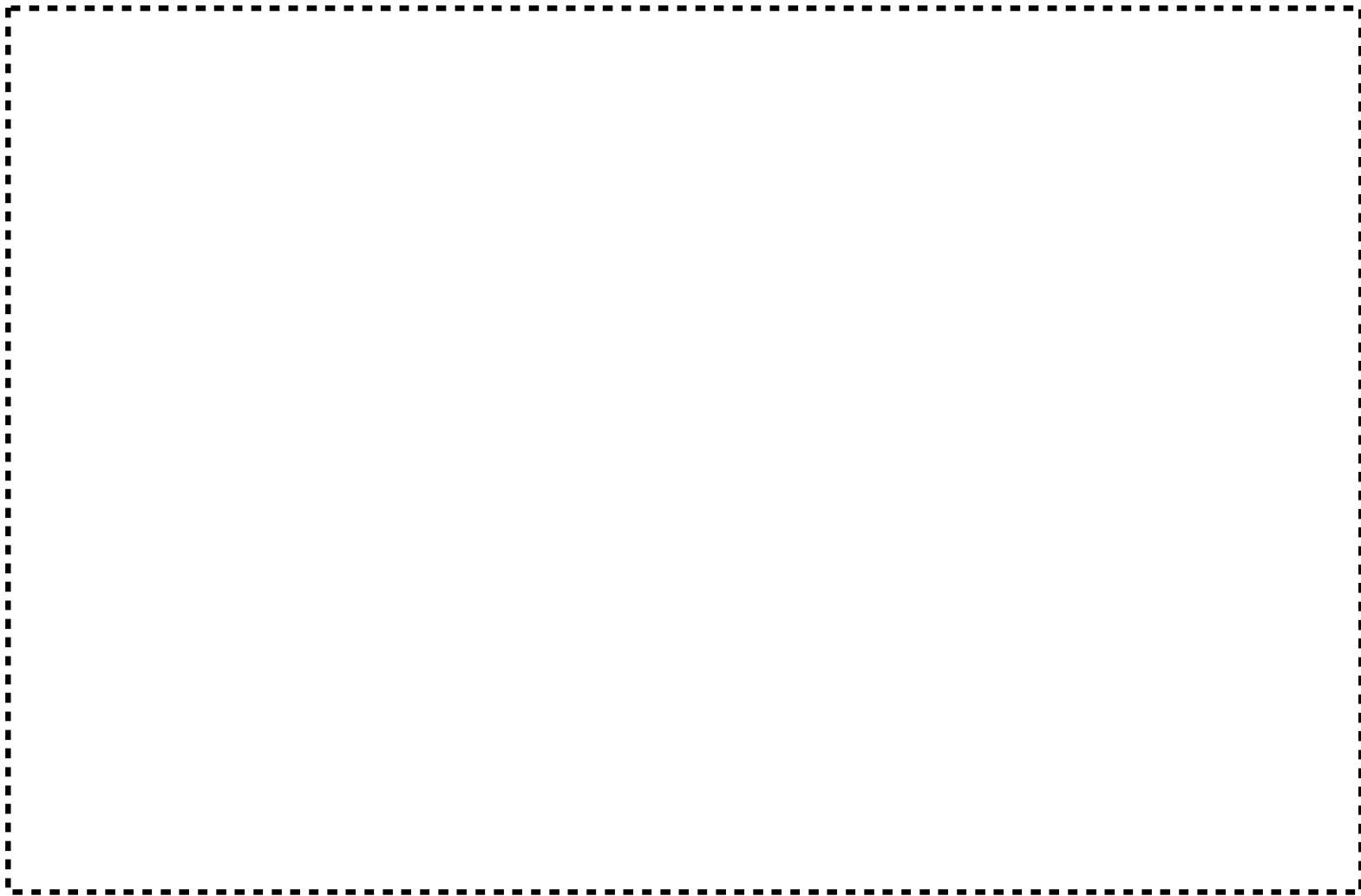
凡例

- : 信号線
- D : AND 回路
- D : OR 回路

図ハ-2 P 設-1 3-1-2 (7) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 信号系統図 (冷却水圧力低下検知機構)



図ハ-2 P 設-1 3-1-3 連続焼結炉 No. 2-1 防水カバー 配置図



図八-2 P設-14 焼結ボ-卜置台 周辺配置図



図ハ-2 P設-14-1 焼結ボート置台 焼結ボート置台部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハ-2 P設-14-2 焼結ボート置台 焼結ボート解体部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

355

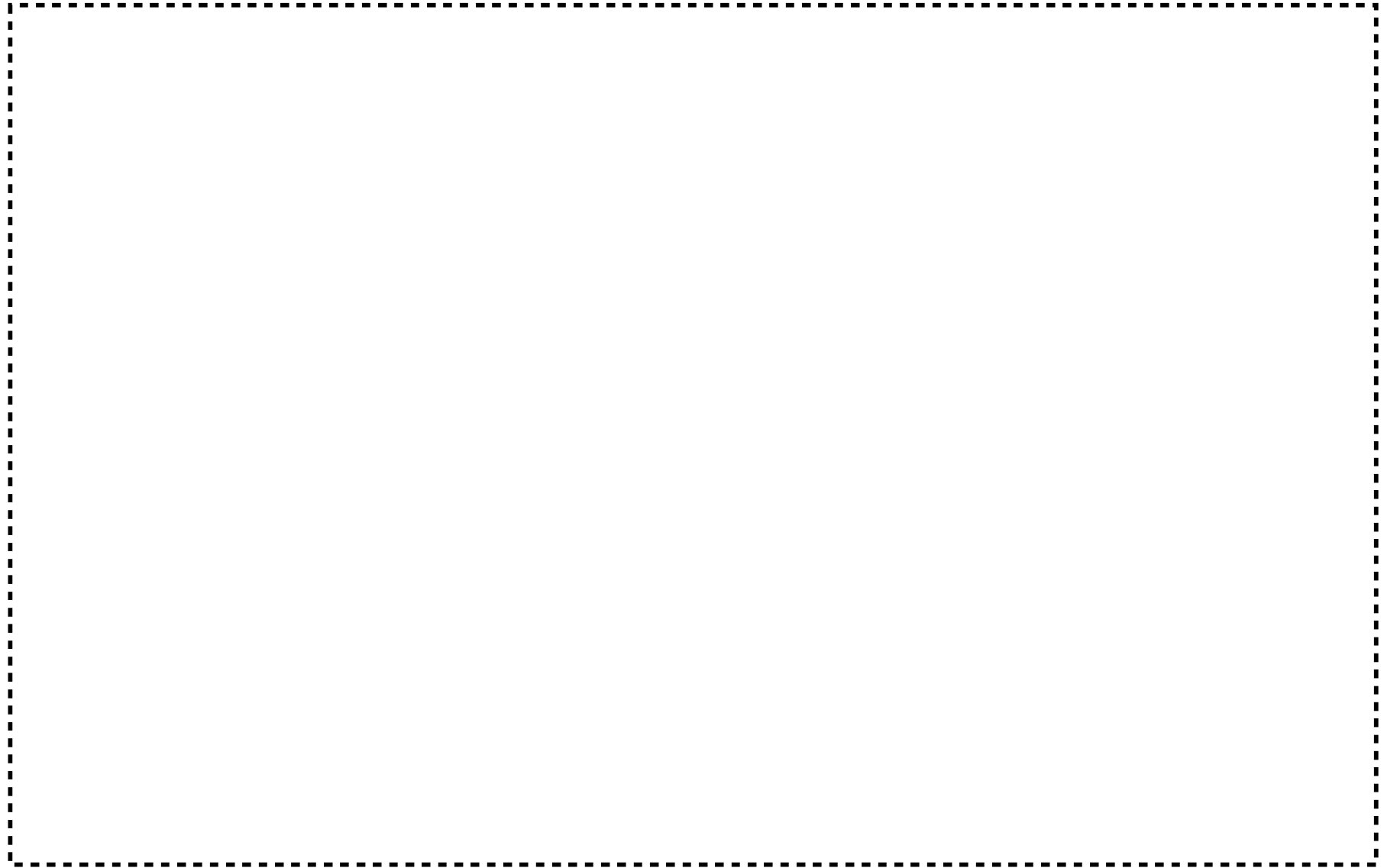


図ハ-2 P設-1 5-1 ペレット搬送設備 No. 2-1 ペレット移載部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

356



図ハ-2 P 設-1 5-2 ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

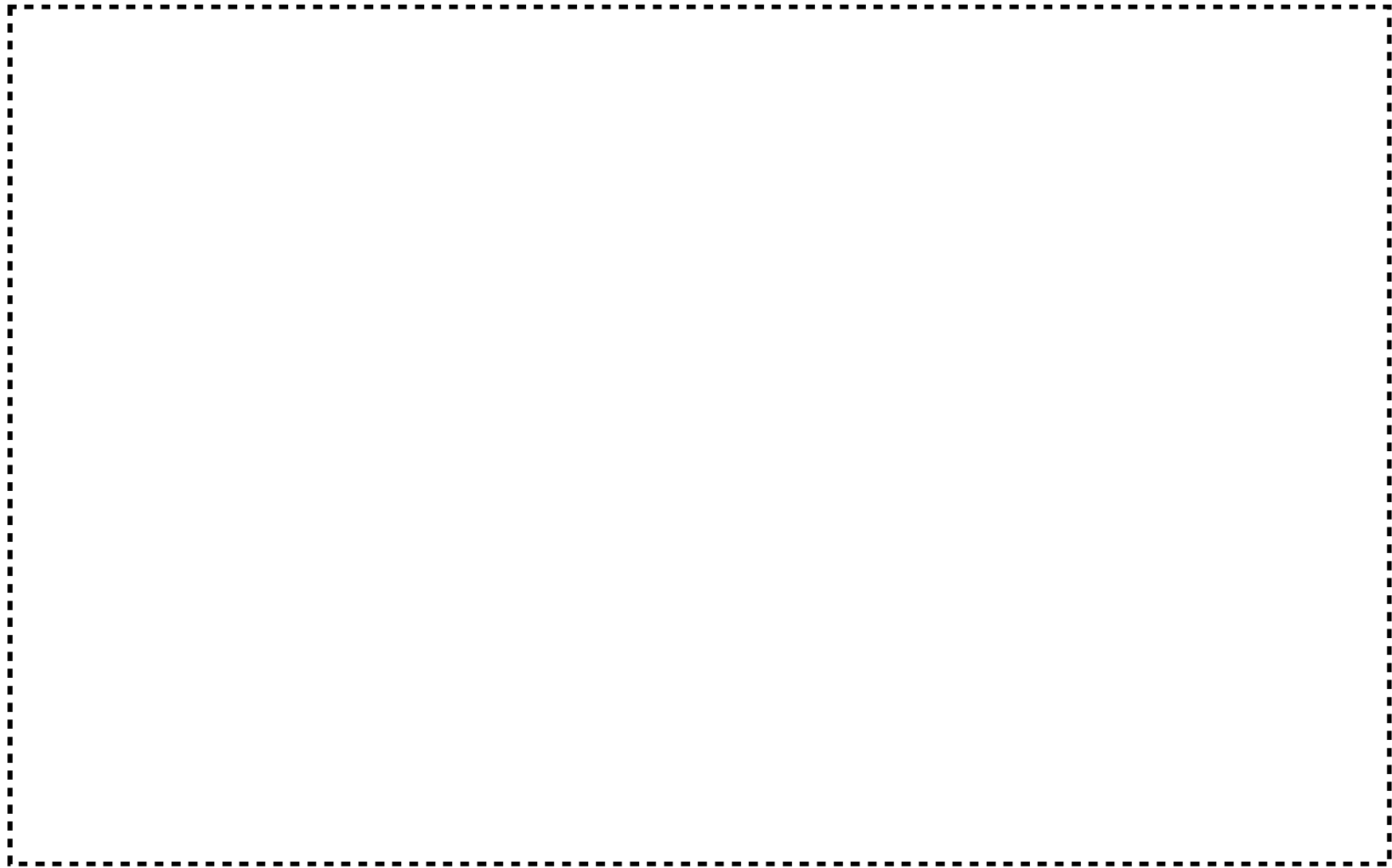
(単位 mm)



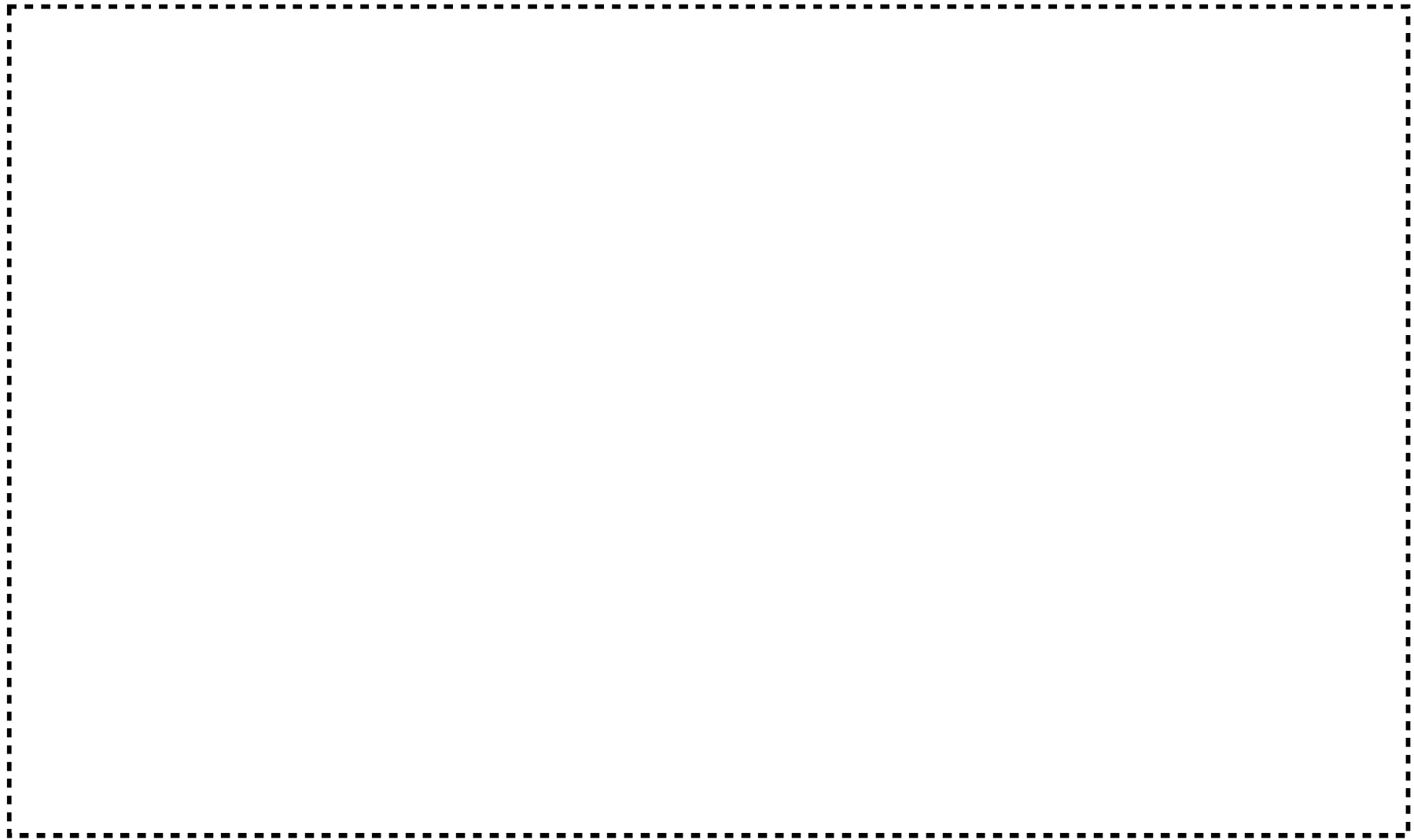
図ハー 2 P 設 - 1 5 - 3 ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハー 2 P 設一 1 6 (1) センタレス研削装置 No. 2-1 及び ペレット搬送設備 No. 2-2 周辺配置図



図ハー 2 P 設一 1 6 (2) センタレス研削装置 No. 2-1 及び ペレット搬送設備 No. 2-2 周辺配置図 (設備カバー)

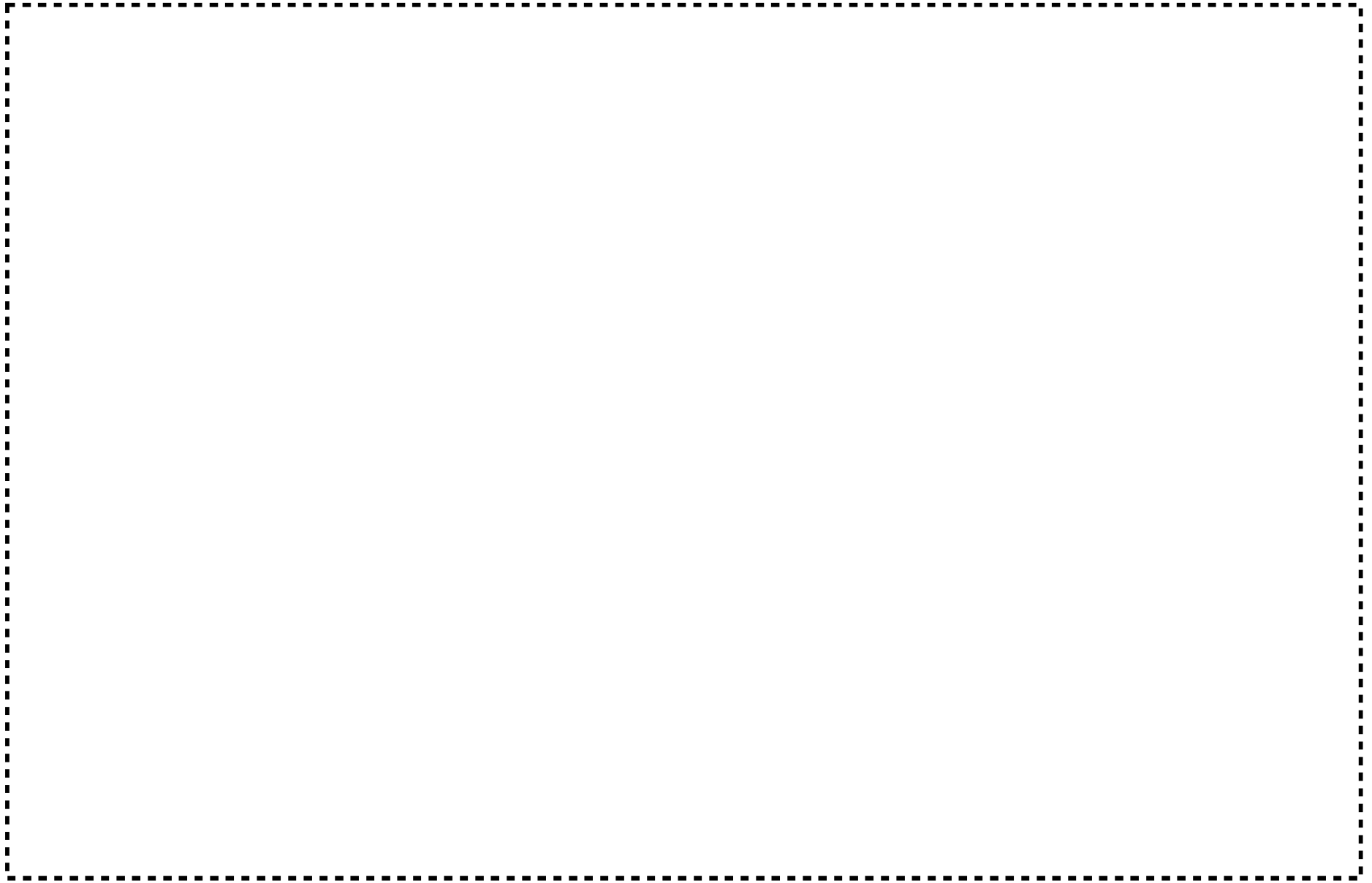
360



図ハー 2 P 設 - 1 6 - 1 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハー 2 P 設 - 1 6 - 2 (1) センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



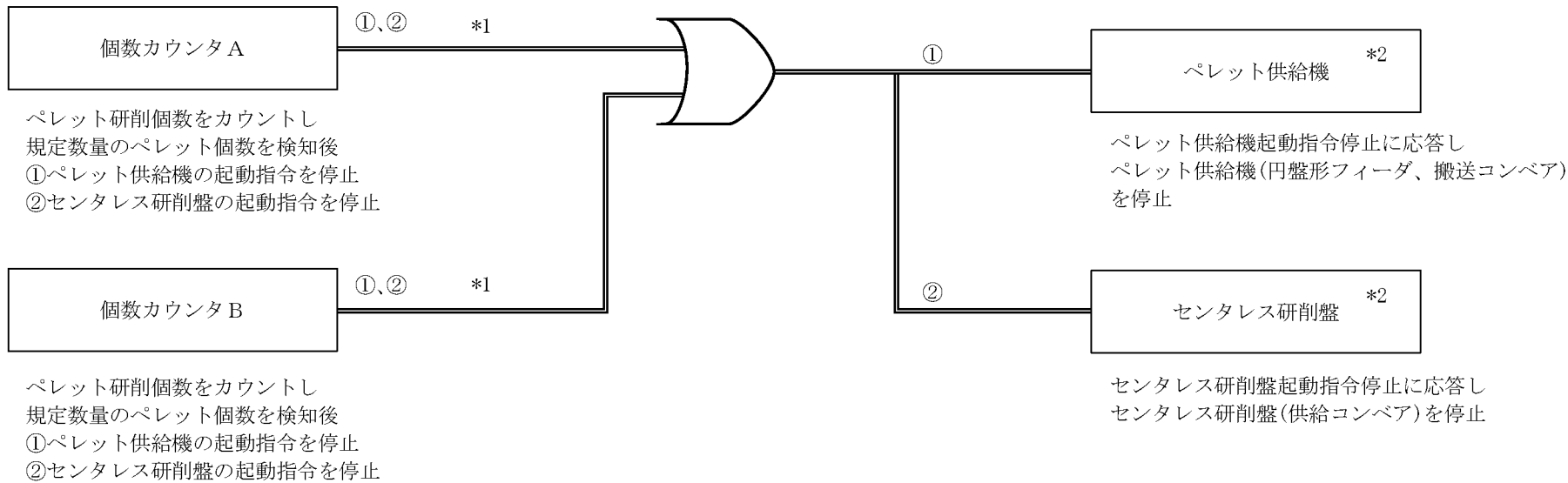
図ハー 2 P 設 - 1 6 - 2 (2) センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 囲い式フード詳細図

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

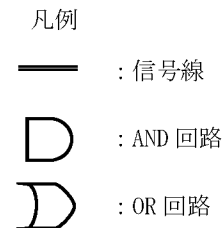


図ハー２P設－１６－２－１（１） センタレス研削装置No.2-1 センタレス研削盤 研削個数超過防止 設備配置図



| 管理番号 | 機器名称 |
|------|----------------------------|
| 2070 | センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 |
| 2071 | センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 |

- *1 : 信号線断線時はペレット供給機及びセンタレス研削盤起動指令が停止
- : 信号線は難燃性ケーブルを使用、
又は、金属製若しくは難燃性のプラスチック製の電線管等に収納
- *2 : 停電時はペレット供給機及びセンタレス研削盤起動指令が停止



図ハ-2 P 設-1 6-2-1 (2) センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 研削個数超過防止 信号系統図

365



図ハ-2 P 設-1 6-3 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

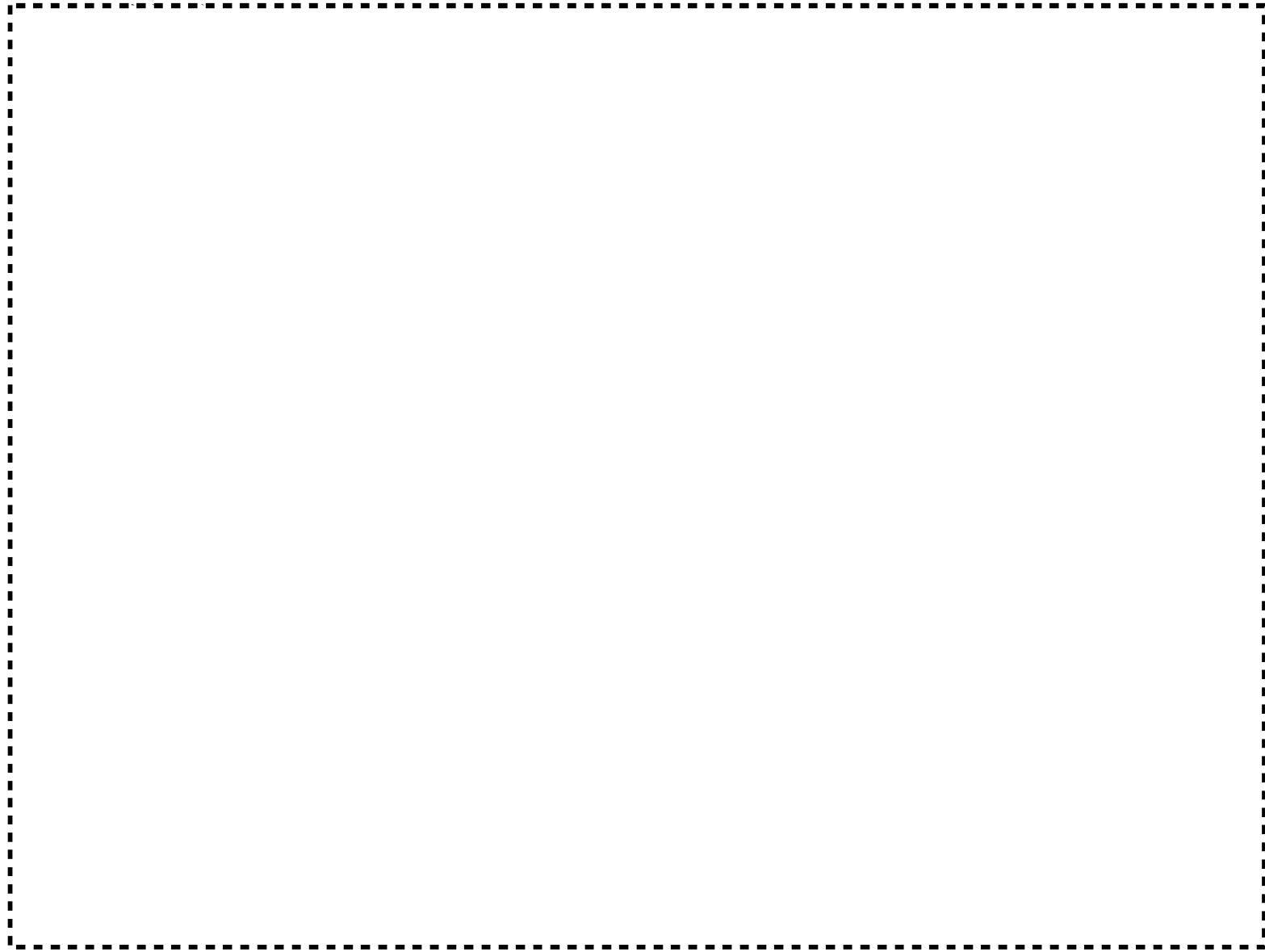
(単位 mm)



図ハー 2 P 設 - 1 7 - 1 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハー 2 P 設 - 1 7 - 2 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハー 2 P 設 - 1 7 - 3 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット抜取部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

369



図ハー 2 P 設 - 1 8 - 1 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 1 部 及び 波板搬送コンベア No. 2 部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

370



図ハー 2 P 設 - 1 8 - 3 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

371



図ハー２P設－１８－４（１） ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

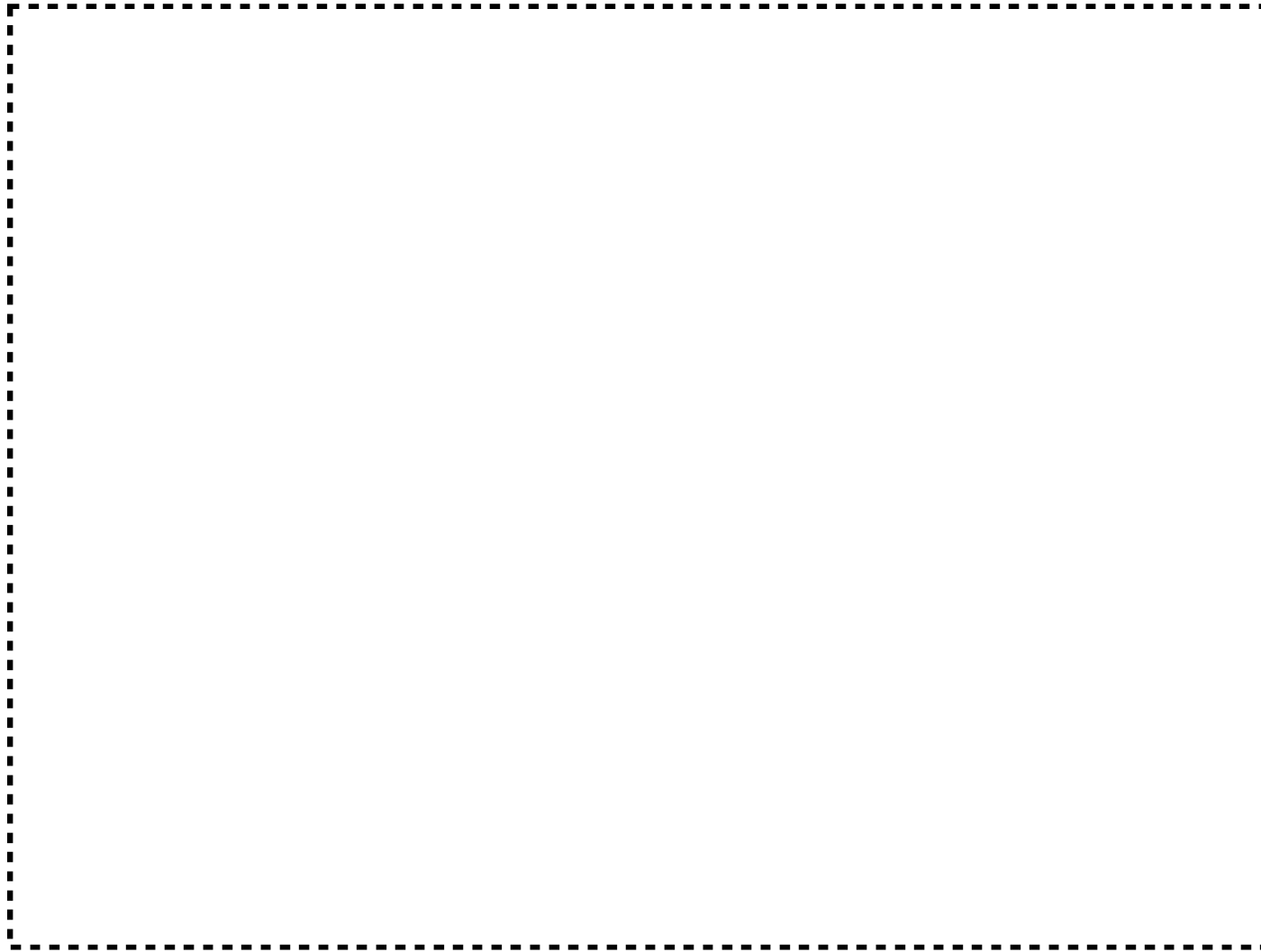
(単位 mm)



図ハ-2 P 設-1 8-4 (2) ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部 シャッタ詳細図

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

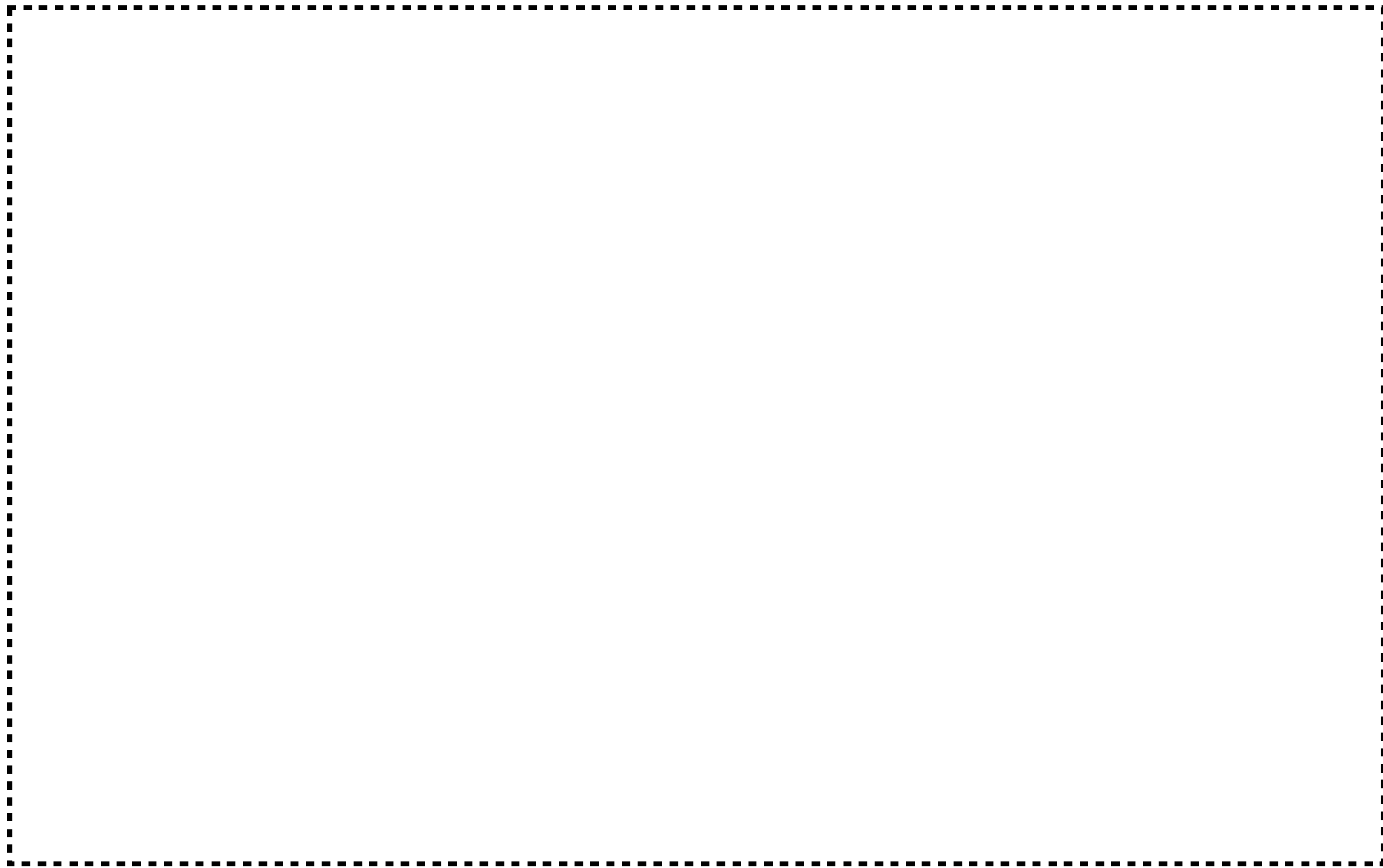


図ハー 2 P 設 - 1 8 - 5 ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

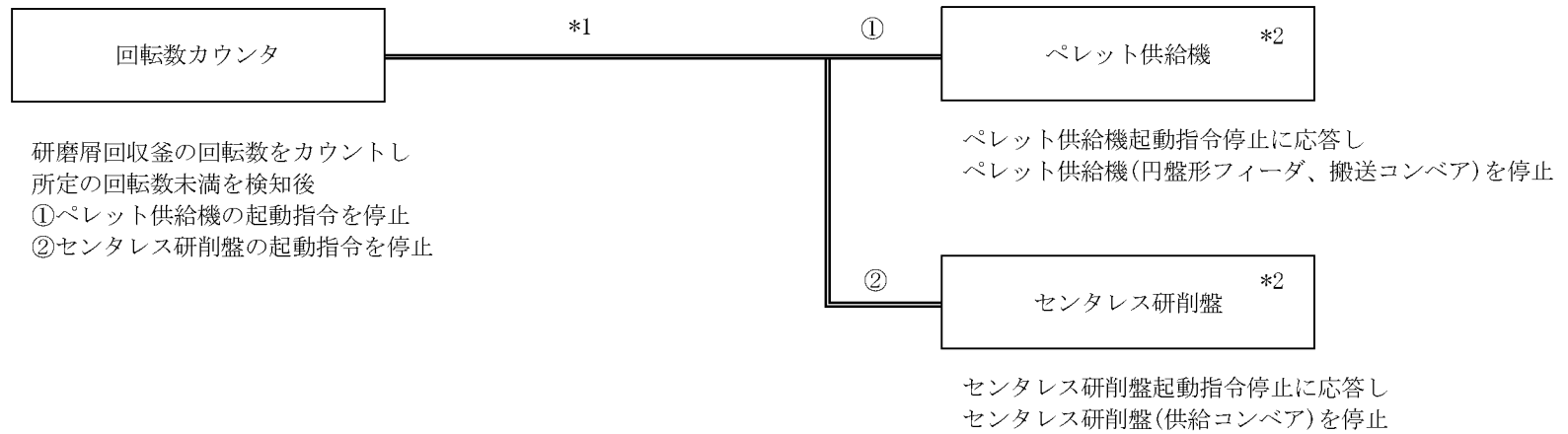
374



図ハー 2 P 設 - 1 9 - 1 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



| 管理番号 | 機器名称 |
|------|----------------------------|
| 2070 | センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機 |
| 2071 | センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 |
| 2081 | センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 |

*1 : 信号線断線時はペレット供給機及びセンタレス研削盤起動指令が停止
: 信号線は難燃性ケーブルを使用、
又は、金属製若しくは難燃性のプラスチック製の電線管等に収納

*2 : 停電時はペレット供給機及びセンタレス研削盤起動指令が停止

凡例

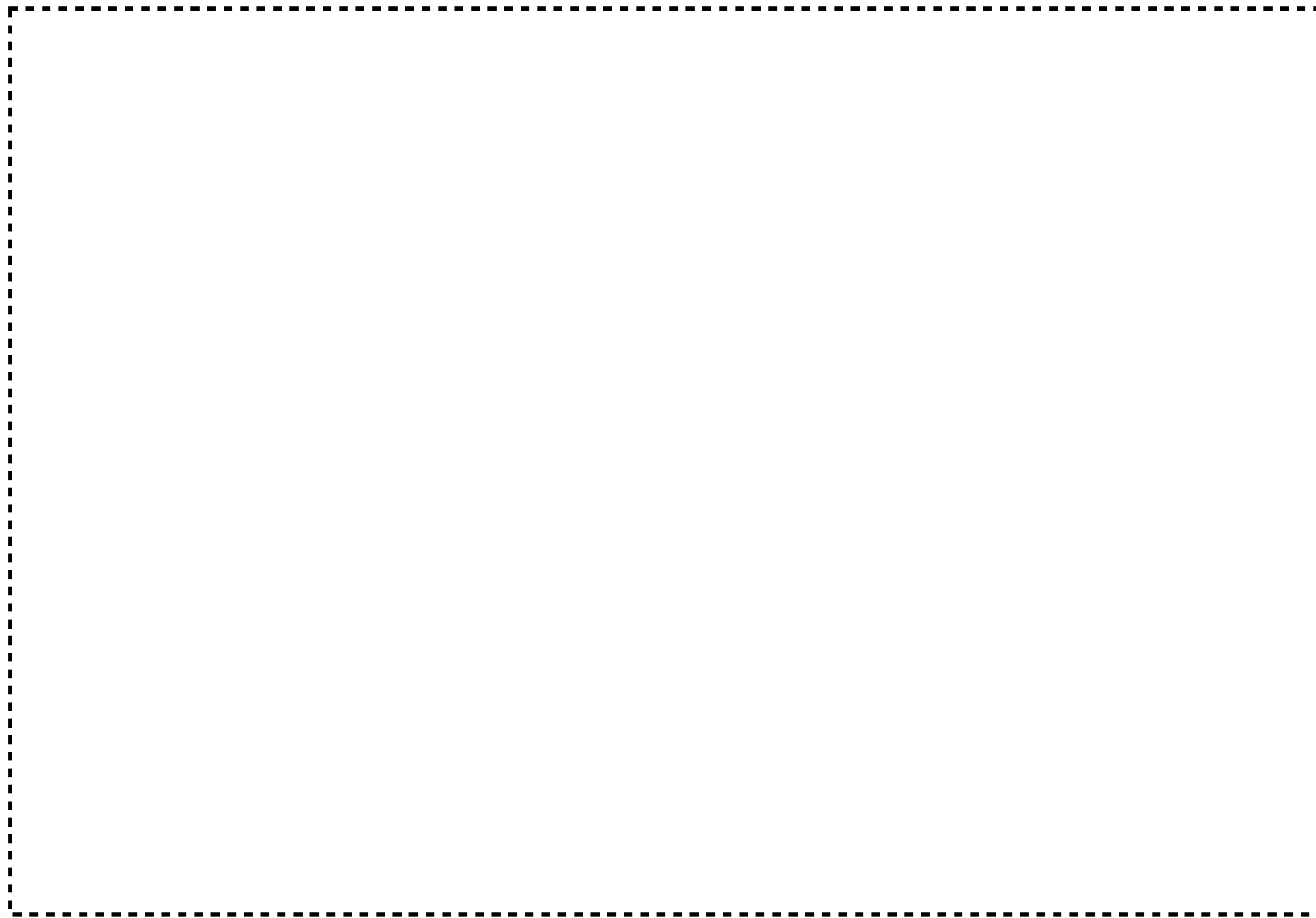
— : 信号線

D : AND 回路

D : OR 回路

図ハ-2 P設-19-1-1 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 回転数低下時研削停止 信号系統図

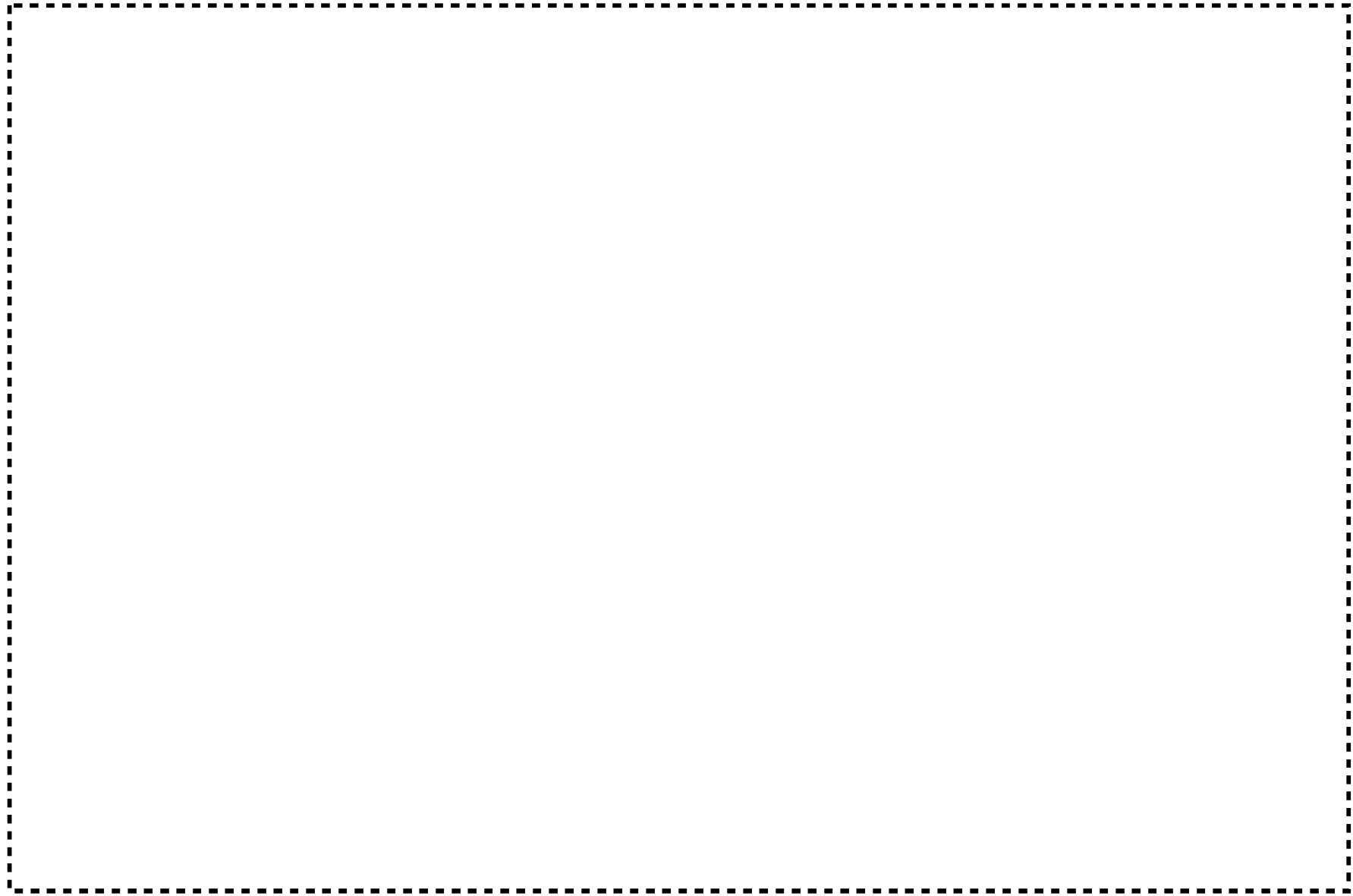
376



図ハ-2 P設-19-2 センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

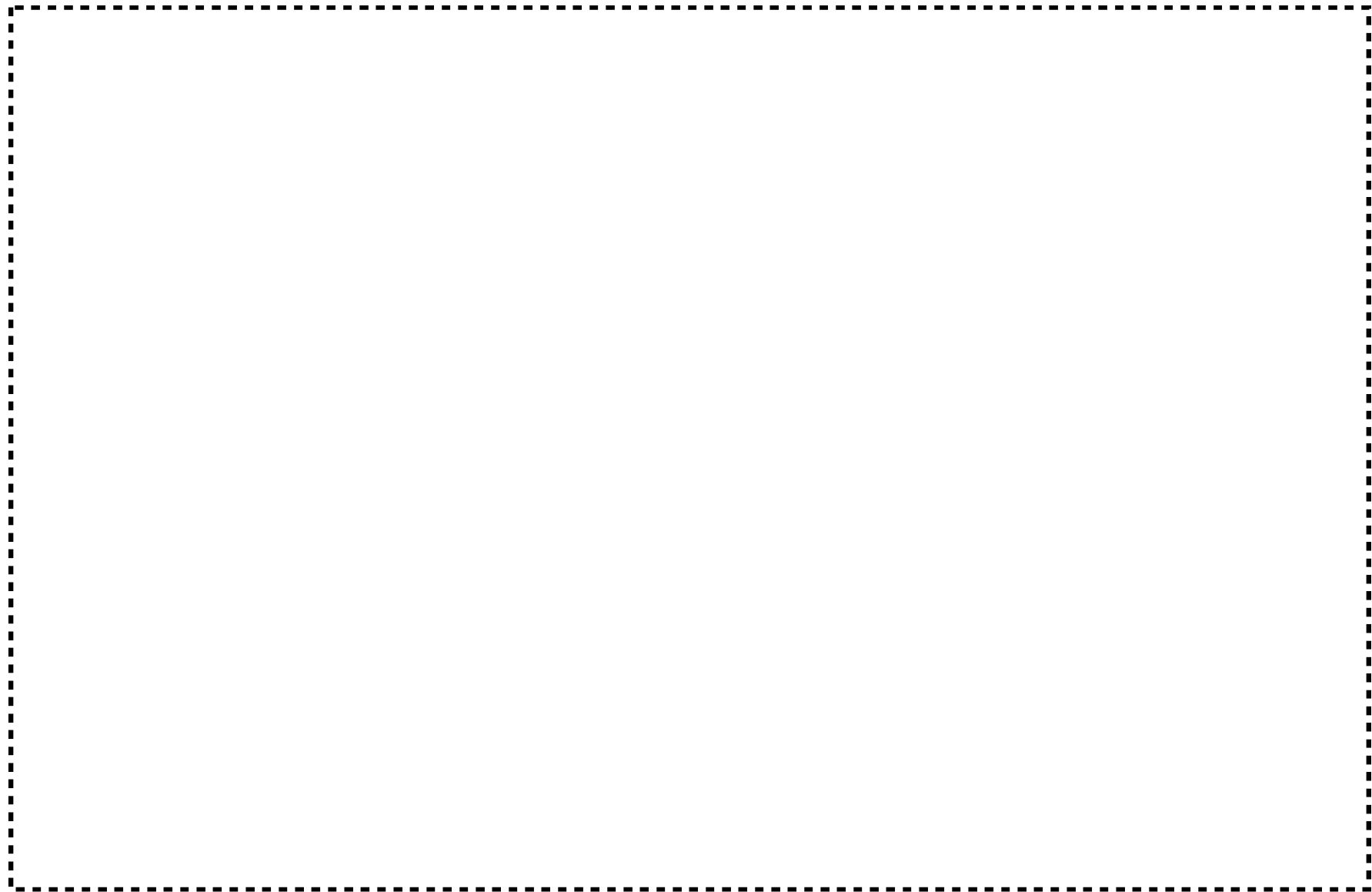


図ハー 2 P 設 - 1 9 - 3 センタレス研削装置 No. 2-1 配管

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

378



図ハ－ 2 P 設－ 2 0－ 1 計量設備架台 No. 7

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

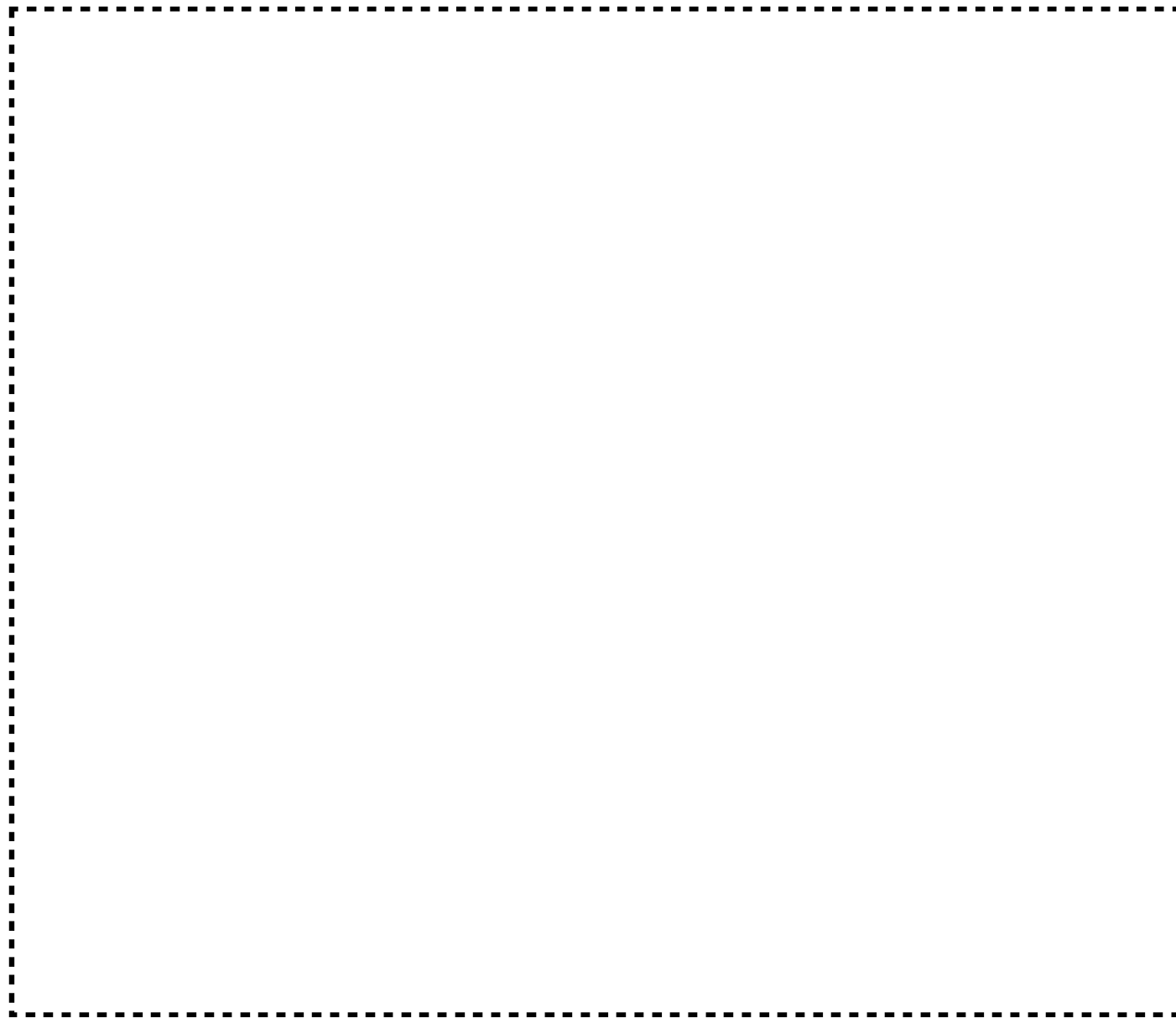


図ハ-2 P設-2 1-1 (1) ペレット検査台 No. 1

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

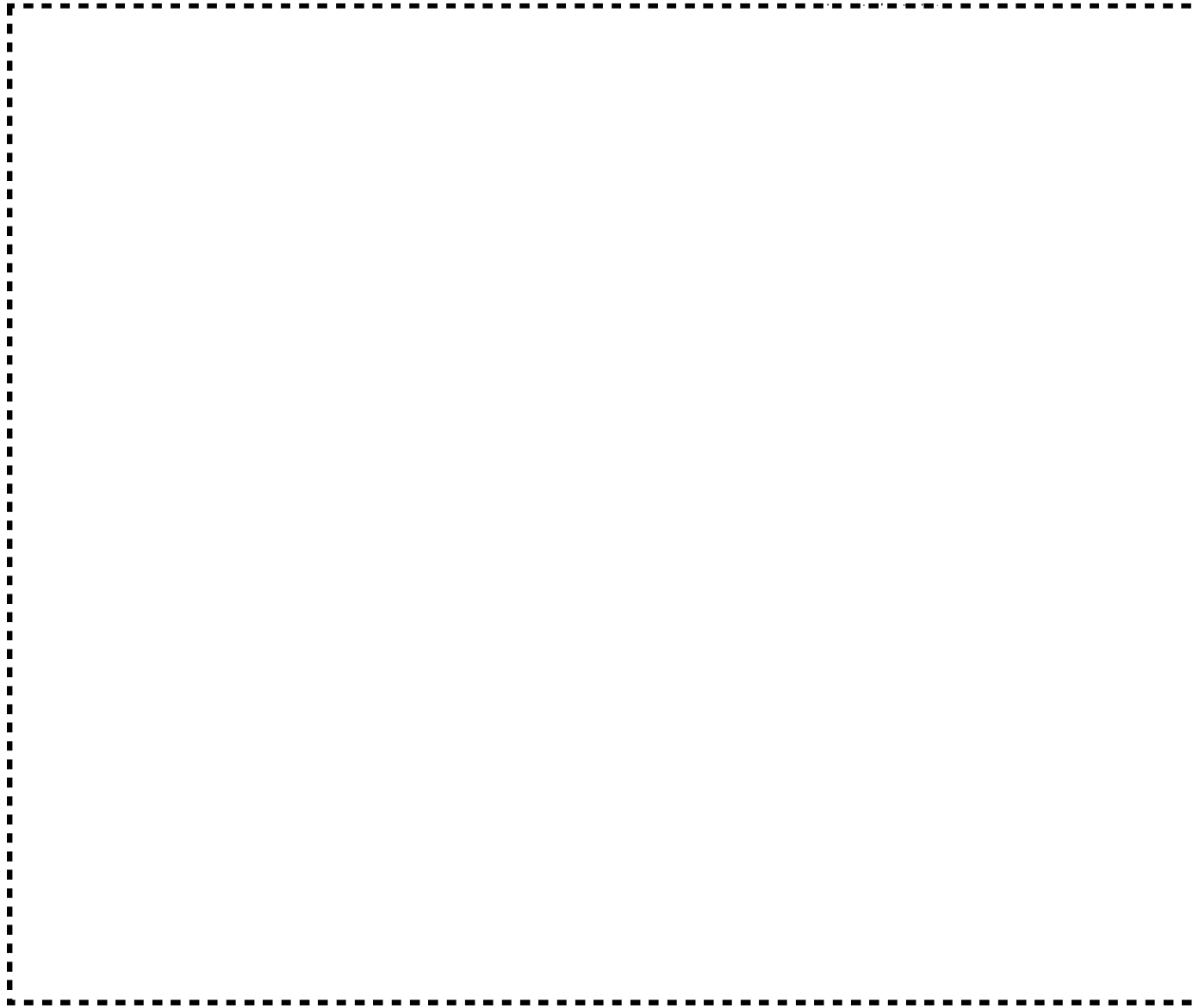
380



図ハー 2 P 設 - 2 1 - 1 (2) ペレット検査台 No.1 (高さ制限棒 ストップ ガイド拡大図)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ハ-2 P 設-2 1-1 (3) ペレット検査台 No.1 ペレット検査台 No.1 計量部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

382

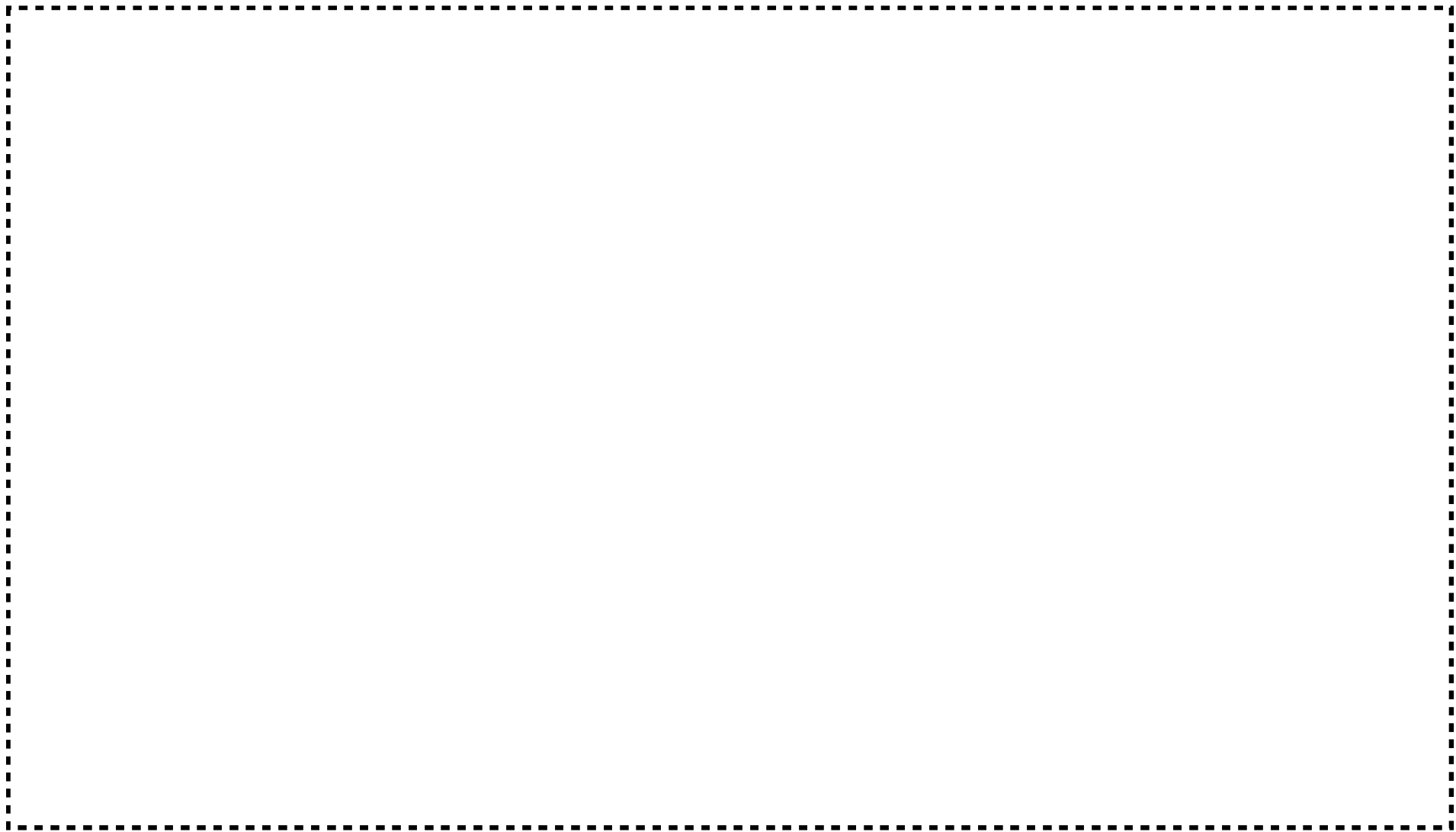


図ハ-2 P設-2 2-1 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

383



図ハー 2 P 設 - 2 3 - 1 スクラップ保管ラック F 型運搬台車

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

384



図ハー 2 P 設 - 2 4 - 1 ペレット運搬台車 No. 3

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

5. 工事の方法

本申請における施設の工事は、加工施設の技術基準に関する規則に適合するように工事を実施し、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた品質管理を行う。工事の実施に当たっては保安規定に基づき（工事）作業計画を策定する。

工事内容を以下に示す。

a. 改造等を実施する設備・機器

表ハ－１－２の変更内容において、新設、増設、追加、更新、改造、移設のいずれかを記載した設備・機器名称 機器名を対象とする。

b. 変更しない設備・機器

表ハ－１－２の変更内容において、変更なしを記載した設備・機器名称 機器名を対象とする。

(1) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・工事の保安については、保安規定に従うとともに、労働安全衛生法に基づき作業に係る労働災害の防止に努める。
- ・工事において使用する工具・機器は使用前に点検を行い、検査に使用する計測器については、校正済みであり、かつ有効期限内のものを使用する。
- ・作業場所は、可能な範囲で区画し、標識・表示等により周知を図り関係者以外の立入りを制限する。また、常に整理整頓に努める。
- ・第1種管理区域内で発生した廃棄物の仕掛品について、第1種管理区域内での移動時は養生し、廃棄物の仕掛品の保管場所にて金属製容器に収納する。
- ・第1種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、必要に応じて除染後、ドラム缶等に収納し、放射性固体廃棄物の保管廃棄施設で保管廃棄する。なお、本加工施設における放射性固体廃棄物の現状の最大保管廃棄能力約11170本（200Lドラム缶換算、加工事業変更許可申請書記載値）は、現在の保管廃棄量約8200本を踏まえ、新規制基準対応工事に伴い発生する放射性固体廃棄物を十分に保管廃棄できることを確認している。
- ・第2種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、保安規定に基づく放射性廃棄物でない廃棄物（NR）に係る措置の手順に従って廃棄する。
- ・工事における管理区域内の作業は、工事手順、装備、放射線管理、連絡体制等を示した（工事）作業計画に従い実施する。
- ・工事の安全対策として、溶接・溶断作業では、防塵マスクの装着、集塵機等の使用により有害物質の吸入を防止する。高所作業では、墜落制止用器具の装着、足場の設置等により作業員、使用工具の落下を防止する。
- ・第1種管理区域内で工事を行う場合は、可能な限り給排気設備を稼働させることで負

圧及び換気機能を維持する。

- ・ダストモニタ（サンプリング配管）を停止する場合は、復旧するまで監視対象の給排気設備の系統を停止するか代替措置を講じる。
- ・核燃料物質等による汚染のおそれのある場所には、保安規定に基づき一時的な管理区域を設定する。一時的な管理区域の解除を行う場合には、汚染がないことを確認する。
- ・核燃料物質等による汚染のおそれのある設備・機器の工事に伴って汚染の拡大のおそれがある場合は、あらかじめ設備・機器の除染を行う。また、必要に応じてグリーンハウスを設置する。
- ・工事の実施に当たり、可能な限り核燃料物質等を工事対象の設備から、他の設備に移動させる。核燃料物質等の移動が困難な場合は、工事を複数の工事区画に分け、工事の影響を受けるおそれのある核燃料物質等を、工事の影響を受けるおそれのない工事区画に順次移し替え、工事対象部以外に養生シート等をかけて保護する。工事中も臨界防止、閉じ込めの機能を維持する。
- ・工事の実施に当たり、資機材や工機の搬入等のための周辺監視区域への人の立入りについては、保安規定に基づき必要な措置を講じることにより、加工施設への人の不法な侵入等を防止する。
- ・工事の完了から加工施設全体としての性能検査を完了するまでの間は、巡視、点検、定期事業者検査並びに保全計画の策定及び保全計画に基づく保全の実施により、安全機能を維持する。
- ・工事に伴う騒音等に配慮し、必要に応じて防音シート等を設置し、周辺環境への影響を低減する。

b. 放射線管理

- ・管理区域内で実施する作業においては、作業者は、入退出時にあらかじめ定める管理区域出入口を経由するとともに、個人線量計や必要な安全保護具を着用する。
- ・核燃料物質等への近接作業は、時間管理及び離隔距離確保を行うとともに必要に応じて遮蔽材設置により被ばくを低減する。

c. 防火管理

- ・工事に当たって、火気作業（溶接、溶断、火花を発生する工具等の使用）を行う場合は、火災防護計画に基づき、作業場所周辺の可燃物の隔離又は不燃性材料による養生などの処置を講じるとともに作業場所に消火器を常備する等の防火対策を実施する。また、必要に応じて、工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための機材を仮設する。
- ・作業エリア外への延焼防止の観点から、作業エリア周辺に可燃物及び危険物がないことを確認する。また、周辺の設備を不燃材シート等により養生する。
- ・火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。

d. 異常発生時の対策

- ・現場で異常が発生した場合には、異常時の対応要領に従い、あらかじめ定めた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を講じる。
- ・あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

(2) 工事手順

改造等を実施する設備・機器の工事は、以下に示す手順で行う。変更しない設備・機器の工事については、以下に示す手順により検査のみを行う。

原則として、本工事対象設備及び工事の影響が及ぶおそれのある場所に核燃料物質等が存在しない状態で工事を行う。

a. 改造等を実施する設備・機器の工事手順

図ハ－a－1に示す手順で改造を行う。

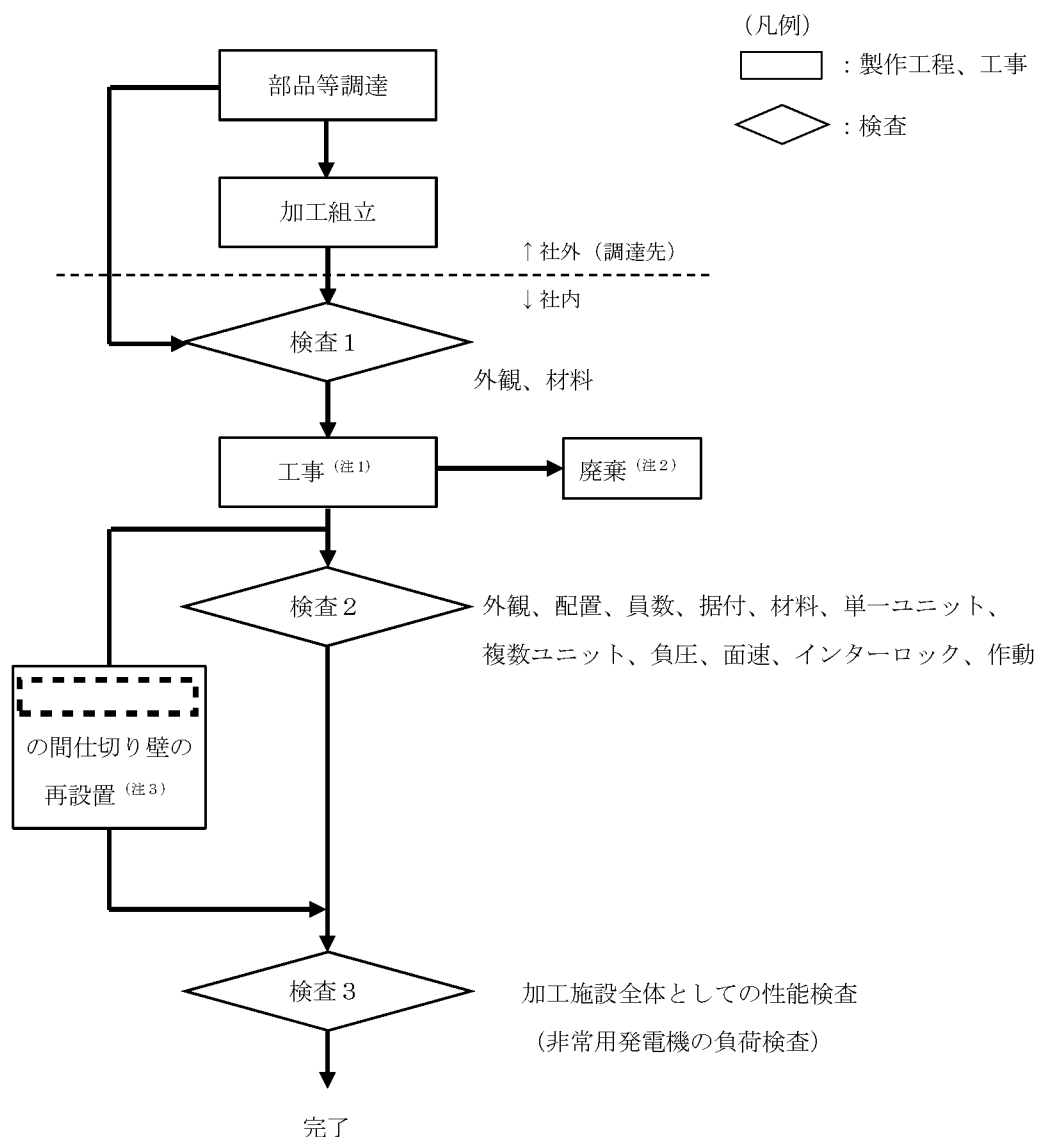
- 1) 改造工事を実施する当事業所又は部品・部材又はアンカーボルト等（以下「部品等」という。）の加工組立を実施する社外調達先において、当事業所指定の材料を必要に応じて材料証明書等とともに手配し入手する。
- 2) 当事業所指定の製作図をもとに、部品等の加工組立を実施する。
- 3) 加工組立された部品等について当事業所が受入検査を実施する。
- 4) 受入検査完了後、部品等の設置工事を実施する。不要になった部品等は撤去する。
- 5) 各設備・機器について6項に示す検査を実施する。また、加工施設全体としての性能検査を実施する。

b. 変更しない設備・機器の工事手順

図ハ－b－1に示す手順で検査を行う。

- 1) 各設備・機器について6項に示す検査を実施する。また、加工施設全体としての性能検査を実施する。

a. 改造等を実施する設備・機器



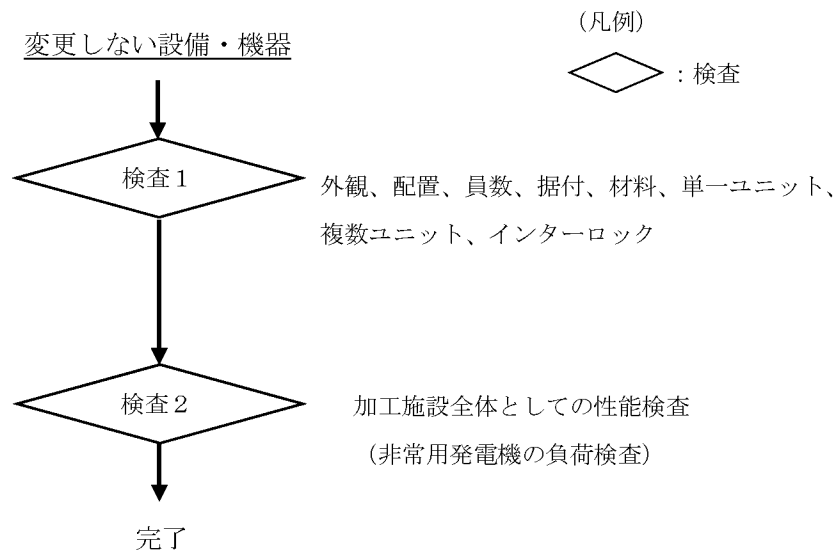
(注1) 原則として、本工事対象設備及び工事の影響が及ぶおそれのある場所に核燃料物質等が存在しない状態で工事を行う。

(注2) 第1種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、必要に応じて除染後、ドラム缶等に収納し、放射性固体廃棄物の保管廃棄施設で保管廃棄する。

(注3) 第1次設工認の原料保管設備D型 No. 1 の工事フロー (へー118、図2) において撤去したの間仕切り壁の再設置を行う。

図ハー a - 1 工事フロー

b. 変更しない設備・機器



図ハー b - 1 工事フロー

(3) 品質保証計画

本申請における施設の設計及び工事に係る品質保証活動は、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める保安品質保証計画書に従って実施するものとする。

6. 試験及び検査の方法

核燃料物質の加工の事業に関する規則に基づき、使用前事業者検査は次に掲げる方法により行う。

- 一 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法：第1号検査
- 二 機能及び性能を確認するために十分な方法：第2号検査
- 三 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法：第3号検査

また、使用前事業者検査を行うに当たっては、あらかじめ、検査の時期、対象、方法その他必要な事項を定めた検査実施要領書を定めるものとする。

第1号検査及び第2号検査について、変更に係る設備・機器の検査の項目を第ハ-1表に、検査の方法を第ハ-2表に示す。

第3号検査については、申請対象の建物・構築物及び設備・機器の全てを対象とする。第3号検査に係る検査の項目及び検査の方法について、第ハ-3表に示す。

第ハ-1表 設備・機器に係る試験及び検査の項目（1/3）

| 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 変更内容 | 第1号検査 | | | | | | | 第2号検査 | | | |
|---------------|-----------|------------------------------|-------------|--------|--------|----|-------|-----|----|--------|--------|-------|----|-----|----|
| | | | | | 外観 | 配置 | 員数 | 据付 | 材料 | 単一ユニット | 複数ユニット | 負圧 | 面速 | IL* | 作動 |
| 成型施設 | 第2-2混合室 | 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト | — | 改造 | ①②③④⑤⑥ | ① | ①② | ①②④ | ①② | ② | ①② | — | — | — | ①② |
| | | 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 | — | 改造 | ①②③④⑤⑥ | ① | ①② | ①②④ | ①② | ② | ①② | — | — | — | ①② |
| | | 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 | — | 改造 | ①②③⑤⑥ | ① | ①② | ②④ | ①② | ③④ | ①② | ① | — | ① | — |
| | | 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 | — | 改造 | ①②③⑤⑥ | ① | ①② | ①②④ | ①② | ③④ | ①② | — | — | ① | — |
| | | 粉末搬送機 No. 2-1 | 粉末搬送容器 | 変更なし | ①③ | ① | ① | — | ① | ②④ | ①② | — | — | — | — |
| | | 粉末搬送機 No. 2-1 | 粉末搬送容器昇降リフト | 改造 | ①②③⑤⑥ | ① | ①② | ①②④ | ①② | ② | ①② | ① | — | — | ①② |
| | | 供給瓶 No. 2-1 | 供給瓶 | 改造 | ①②③⑤⑥ | ① | ①② | ① | ①② | ①③④ | ①② | — | — | ① | — |
| | | プレス No. 2-1 | — | 改造 | ①②③⑤⑥ | ① | ①② | ①② | ①② | ① | ①② | — | ① | — | — |
| | | 焙焼炉 No. 2-1 | 研磨屑乾燥機 | 改造 | ①②③⑤⑥ | ① | ①② | ①②④ | ①② | ③ | ①② | — | ① | ① | — |
| | | 焙焼炉 No. 2-1 | 破碎装置 | 改造 | ①②③⑤⑥ | ① | ①② | ①②④ | ①② | ③ | ①② | — | ① | ① | — |
| | | 焙焼炉 No. 2-1 | 粉末取扱フード | 改造 | ①②③⑤⑥ | ① | ①② | ① | ①② | ③ | ①② | — | ① | ① | — |
| | | 焙焼炉 No. 2-1 | 粉末取扱機 | 改造 | ①②③⑤⑥ | ① | ①② | ①② | ①② | ③ | ①② | — | ① | ① | — |
| | | 焙焼炉 No. 2-1 | 焙焼炉 | 改造 | ①②③⑤⑥ | ① | ①② | ①②④ | ①② | ① | ①② | — | ① | ① | — |
| | | 計量設備架台 No. 4 | — | 変更なし | ①③④ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| | 第2-2ペレット室 | 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 | 圧粉ペレット搬送部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| | | 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 | 圧粉ペレット採取部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| | | 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 | 圧粉ペレット移載部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| | | 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 | ボート搬送装置部 | 改造 | ①②③④⑤⑥ | ① | ①② | ① | ①② | ① | ①② | — | — | — | — |
| | | 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 | 段積装置部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| 有軌道搬送装置 | | — | 改造 | ①②③④⑤⑥ | ① | ①② | ① | ①② | ① | ①② | — | — | — | — | |
| 連続焼結炉 No. 2-1 | | — | 改造 | ①②③④⑤⑥ | ① | ①② | ①②④⑤⑥ | ①②③ | ① | ①② | — | — | ① | ① | |

第ハ-1表 設備・機器に係る試験及び検査の項目（2/3）

| 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 変更内容 | 第1号検査 | | | | | | | | 第2号検査 | | |
|---------------|-----------|------------------------------|------------|------|--------|----|----|----|----|--------|--------|----|-------|-----|----|
| | | | | | 外観 | 配置 | 員数 | 据付 | 材料 | 単一ユニット | 複数ユニット | 負圧 | 面速 | IL* | 作動 |
| 成型施設 第2加工棟 | 第2-2ペレット室 | 焼結ボート置台 | 焼結ボート置台部 | 改造 | ①②③④⑤⑥ | ① | ①② | ① | ①② | ① | ①② | — | — | — | — |
| | | 焼結ボート置台 | 焼結ボート解体部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| | | ペレット搬送設備 No. 2-1 | ペレット移載部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| | | ペレット搬送設備 No. 2-1 | SUSトレイ搬送部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| | | ペレット搬送設備 No. 2-1 | SUSトレイ保管台部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| | | センタレス研削装置 No. 2-1 | ペレット供給機 | 改造 | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | ① | — |
| | | センタレス研削装置 No. 2-1 | センタレス研削盤 | 改造 | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | ① | ① | — |
| | | センタレス研削装置 No. 2-1 | ペレット乾燥機 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | — | ①② | — | — | — | — |
| | | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 | ペレット検査台部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| | | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 | ペレット移載部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |

丸数字は、「第ハ-2表 検査の方法」の検査の方法に対応する。

*: インターロック

第ハ-1表 設備・機器に係る試験及び検査の項目 (3/3)

| 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 変更内容 | 第1号検査 | | | | | | | 第2号検査 | | | | |
|---|------------------------|------------------------------|------------------|--------|--------|----|----|----|----|--------|--------|-------|----|-----|----|---|
| | | | | | 外観 | 配置 | 員数 | 据付 | 材料 | 単一ユニット | 複数ユニット | 負圧 | 面速 | IL* | 作動 | |
| 成型施設 | 第2加工棟 第2-2ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 | ペレット採取部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| | | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 | 波板搬送コンベア No. 1 部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| | | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 | 波板搬送コンベア No. 2 部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| | | ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 | 目視検査部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| | | ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 | 入庫前コンベア部 | 改造 | ①②③④⑤⑥ | ① | ①② | ①④ | ①② | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| | | ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 | 波板移載部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| | | センタレス研削装置 No. 2-1 | 研磨屑回収装置 | 改造 | ①③⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ② | ①② | ①② | — | — | ① | — |
| | | センタレス研削装置 No. 2-1 | 研削液タンク | 変更なし | ①③⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ② | ①② | ①② | — | — | — | — |
| | | センタレス研削装置 No. 2-1 | 配管 | 変更なし | ①③ | ① | ① | ⑤ | ① | — | ①② | ①② | — | — | — | — |
| | | 計量設備架台 No. 7 | — | 変更なし | ①③④ | ① | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | — | — | — |
| 第2-1ペレット検査室 | ペレット検査台 No. 1 | — | 改造 | ①②③④⑤⑥ | ① | ①② | ① | ①② | ① | ①② | — | — | — | — | | |
| 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室 | 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 | — | 変更なし | ①③④ | ① | ① | — | ① | ③ | ①② | — | — | ① | — | | |
| 第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室 | スクラップ保管ラック F 型 運搬台車 | — | 改造 | ①②③④ | ① | ①② | — | ② | ① | ①② | — | — | — | — | | |
| 第2-1ペレット検査室 第2-1ペレット室 第2-2ペレット室 第2-1混合室 第2-2混合室 | ペレット運搬台車 No. 3 | — | 改造 | ①②③④ | ① | ①② | — | ② | ① | ①② | — | — | — | — | | |

丸数字は、「第ハ-2表 検査の方法」の検査の方法に対応する。

*: インターロック

第ハ-2表 検査の方法 (1/2)

| 検査の項目 | | 検査の方法 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾ | 判定基準 |
|--------|---|--|---|
| 設備配置検査 | 外観 | ①外観を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ①-1 外観が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 ①-2 使用上、有害な傷及び変形等の欠陥のないこと。 |
| | | ②変更・追加・撤去した部位の外観を目視又は関係書類等により確認する。(改造) | ②-1 外観が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 ②-2 変更・追加する強度部材に使用上有害な傷及び変形等の欠陥がないこと。(溶接部を有する場合) ②-3 溶接部に変形及び欠陥がないこと。 |
| | | ③ウランが存在する部位の高さを測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ③ウランが存在する部位の高さが各設備の仕様表及び添付図に示す最低ウラン取扱い高さ以上であること。 |
| | | ④落下防止構造の寸法、材料を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ④-1 落下防止構造が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 ④-2 落下防止構造の寸法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。また、落下防止の機能を果たす上で、ストッパ、ガイド及び落下防止板が十分な高さを有すること。 ④-3 落下防止構造の材料が各設備の仕様表別表のとおりであること。 |
| | | ⑤配線用遮断器を設けていることを目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ⑤配線用遮断器を設けていること。 |
| | | ⑥漏電遮断器を設けていることを目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ⑥漏電遮断器を没水水位より高い位置に設けていること。 |
| 配置 | ①配置を目視により確認する。(既設)(改造) | ①配置が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 | |
| 員数 | ①設備の員数を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ①設備の員数が各設備の仕様表の員数の項のとおりであること。 | |
| | ②変更・追加する主要な部材の員数を目視により確認する。(改造) | ②員数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 | |
| 据付 | ①アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ^(注4) の径及び本数を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設) | ①アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 | |
| | ②追加するアンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数を目視、測定又は関係書類等により確認する。(改造) | ②追加するアンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 | |
| | ③アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ のスパン最大を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ③アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ のスパン最大が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 | |
| | ④変更・追加する強度部材の据付方法を目視、測定又は関係書類等により確認する。(改造) | ④変更・追加する強度部材の据付方法が各設備の仕様表又は添付図のとおりであること。 | |
| | ⑤配管の支持間隔を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ⑤配管の支持間隔が許容支持間隔以下であること。 | |
| | ⑥機器の据付状況を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ⑥機器を建物又は架台にボルト等で固定していること。 | |

(1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示す。

(2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカー仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。

(3) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。

(4) 設備・機器を他の設備・機器に据え付けているボルトを示す。

第ハ-2表 検査の方法 (2/2)

| 検査の項目 | | 検査の方法 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾ | 判定基準 |
|--------|---------|--|--|
| 材料検査 | 材料 | ①設備・機器の主要な部材の材料を関係書類等により確認する。(既設) | ①設備・機器の主要な部材の材料が各設備の仕様表別表の材料一覧及び仕様表の添付図のとおりであること。 |
| | | ②変更・追加する主要な部材の材料を関係書類等により確認する。(改造) | ②変更・追加する主要な部材の材料が各設備の仕様表別表の材料一覧及び仕様表の添付図のとおりであること。 |
| | | ③設備・機器の主要な部材の材料を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ③設備・機器の主要な部材の材料が、不燃性又は難燃性であること。 |
| 臨界防止検査 | 単一ユニット | ①形状寸法制限を行う設備の配列、設備の当該箇所の形状・寸法等を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ①配列、当該箇所の形状・寸法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 |
| | | ②幾何学的形状制限を行う設備の配列、設備の当該箇所の形状及び寸法等を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設) | ②配列、当該箇所形状及び寸法が仕様表の添付図のとおりであること。 |
| | | ③質量制限を行う設備に質量制限の管理方法の表示があることを確認する。(既設)(改造) | ③質量制限の管理方法の表示が仕様表のとおりであること。 |
| | | ④防水目的のパッキンを目視又は関係書類等により確認する。(既設) | ④使用上、有害な傷及び変形等の欠陥のないこと。 |
| | 複数ユニット | ①単一ユニット間の面間距離を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ①単一ユニット間の面間距離が各々30 cm以上であること。 |
| | | ②単一ユニットの寸法及び位置を測定又は関係書類等により確認し、立体角の計算結果を確認する。(既設)(改造) | ②総立体角が許容立体角以下であること。 |
| 系統検査 | 負圧 | ①設備の囲い式フード内の負圧を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ①囲い式フード内の負圧が9.8 Pa以上であること。 |
| 作動検査 | 面速 | ①設備の囲い式フードの開口部での面速を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ①開口部の面速が0.5 m/秒以上であること。 |
| | インターロック | ①信号系統図とおりに動作試験を行う。(既設)(改造) | ①信号系統図とおりに動作すること。 |
| | 作動 | ①使用状態を模擬した動作試験を行う。(既設)(改造) | ①使用状態を模擬した動作が正常に行えること。 |
| | | ②停電状態を模擬した動作試験を行う。(既設)(改造) | ②動力の供給が停止した場合に、核燃料物質模擬重量物を安全に保持していること。 |

- (1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示す。
- (2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカー仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。
- (3) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。

第ハ－3表 第3号検査に係る建物・構築物及び設備・機器の検査の項目及び検査の方法

| 検査の項目 | | 検査の方法 | 判定基準 |
|-------|-------------------|---|--|
| 第3号検査 | 品質マネジメントシステムに係る検査 | 設工認に記載された工事の方法及び品質マネジメントシステムに従って、設計情報を工事に引き継ぎ、工事の実施体制が確保されていることを確認する。 | 工事及び検査に係る保安活動が、設工認申請書に記載の品質管理の方法等に関する事項に従って行われていること。 |

二. 被覆施設

目 次

二. 被覆施設

1. 変更の概要
2. 準拠する主な法令、規格及び基準
3. 設計条件及び仕様
4. 添付図一覧表
5. 工事の方法
6. 試験及び検査の方法

二. 被覆施設

加工事業変更許可に基づき、加工施設について次の変更を行う。

設計の基本方針は以下のとおりとする。

- (1) 加工施設は、「加工施設の技術基準に関する規則」に適合する設計とする。
- (2) 加工施設は、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた設計とする。
- (3) 加工施設は、通常時において、加工施設の周辺の公衆、放射線業務従事者に対し原子炉等規制法に基づき定められている線量限度を超えないことはもとより、合理的に達成できる限り放射線被ばくを低減する設計とする。
- (4) 加工施設は、設計、製作、建設、試験及び検査を通じて信頼性を有するものとする。また、誤操作及び設備・機器の故障によっても安全側に作動するインターロック機構等を設けることにより、公衆に対し放射線障害を及ぼすことのないよう設計する。また、深層防護の考え方（発生防止、拡大防止・影響緩和）に基づいて安全機能を設ける。
- (5) 加工施設は、火災等の内的事象、地震、津波、その他想定される自然事象及び航空機落下他の外的事象（故意によるものを除く。）によって、安全機能が損なわれることのない設計とする。
- (6) 加工施設の配置及び構造上の特徴、並びに経年劣化の観点から、保全において留意すべき事項を抽出し、記録する。保全を実施するため、その記録を維持する。
- (7) 保全において留意すべき事項を踏まえて、保全計画を策定し、保全計画に基づき保全を実施する。
- (8) 保全の実施結果及び原子力施設における保全に関する最新の知見を踏まえて評価を行い、保全の継続的改善を図る。

1. 変更の概要

変更対象とする施設の名称について、加工事業変更許可との対応及び既設工認との対応を表ニ-1-1に、変更内容を表ニ-1-2に示す。

ここで、表ニ-1-1以降において、{ }付き番号は、施設の管理番号を示す。管理番号は、「添付書類1 加工事業変更許可との対応に関する説明書」の添1表2に対応している。

2. 準拠する主な法令、規格及び基準

変更する設備及び機器に関する工事において、準拠する主な法令、規格及び基準は以下のとおりである。

- (1) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (2) 核燃料物質の加工の事業に関する規則
- (3) 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- (4) 加工施設の技術基準に関する規則
- (5) 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- (6) 日本産業規格 (JIS)
- (7) 労働安全衛生法及び関連法令
- (8) 消防法及び関連法令
- (9) 建築基準法及び関連法令
- (10) (一社) 日本建築学会規準・指針類
(一財) 日本建築防災協会規準・指針類
(一財) 日本建築センター規準・指針類
- (11) 保安規定
- (12) 電気事業法及び関連法令

3. 設計条件及び仕様

変更する施設に関する設計条件及び仕様等を表ニ-2 P設-2-1～表ニ-2 P設-7-3に、関係図面を図ニ-2 P設-1～図ニ-2 P設-7-2に示す。

ここで、表ニ-2 P設-2-1～表ニ-2 P設-7-3において、[]付き番号は、設計仕様に対する個別の設計番号を示す。設計番号は、技術基準規則の条項番号及び個別番号で構成する。その他許可で求める仕様に対する設計番号は、「99」及び個別番号で構成する。設備・機器に機能を持たせる設計に対しては「F」を、建物・構築物に機能を持たせる設計に対しては「B」をその個別番号に付す。

- (例) [4.1-F1] : 技術基準規則第四条第1項に対する設備・機器の設計仕様
[5.1-B1] : 技術基準規則第五条第1項に対する建物・構築物の設計仕様
[99-F1] : その他許可で求める仕様に対する設備・機器の設計仕様

表ニ一 一 一 被覆施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾及び既設工認との対応

| 設置場所 | 加工事業変更許可における施設名称 | 本申請における設備・機器名称 機器名 | 既設工認における設備・機器名称 機器名 |
|---------------------|-----------------------------|---|--------------------------------|
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 検査設備 X線透過試験機 | {3032} X線透過試験機 No. 1 — | X線透過試験機 No. 1 — |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 検査設備 ヘリウムリーク試験機 | {3033} ヘリウムリーク試験機 No. 1 トレイ挿入部 | ヘリウムリーク試験機 No. 1 トレイ挿入装置 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 検査設備 ヘリウムリーク試験機 | {3034} ヘリウムリーク試験機 No. 1 ヘリウムリーク試験部 | ヘリウムリーク試験機 No. 1 ヘリウムリーク試験機 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 検査設備 燃料棒検査台 | {3035} 燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送 (B) 部 | 燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送装置 (B) |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 検査設備 燃料棒検査台 | {3036} 燃料棒検査台 No. 1 石定盤部 | 燃料棒検査台 No. 1 石定盤 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 検査設備 燃料棒検査台 | {3037} 燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送 (C) 部 | 燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送装置 (C) |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 4 | {3038} 燃料棒搬送設備 No. 4 ストックコンベア (1) 部 | 燃料棒搬送設備 No. 4 ストックコンベア (1) |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 4 | {3039} 燃料棒搬送設備 No. 4 燃料棒移載 (3) 部 | 燃料棒搬送設備 No. 4 燃料棒移載装置 (3) |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5 | {3040} 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒移載 (4) 部 | 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒移載装置 (4) |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5 | {3041} 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒置台 (1) 部 | 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒置台 (1) |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5 | {3042} 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒置台 (2) 部 | 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒置台 (2) |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5 | {3043} 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア (1) 部 | 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5 | {3044} 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア (2) 部 | 燃料棒洗浄機 No. 1 燃料棒洗浄機 No. 1 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 6 | {3045} 燃料棒搬送設備 No. 6 燃料棒移載 (5) 部 | 燃料棒搬送設備 No. 6 燃料棒移載装置 (5) |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 6 | {3046} 燃料棒搬送設備 No. 6 ストックコンベア (2) 部 | 燃料棒搬送設備 No. 6 ストックコンベア (2) |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 6 | {3047} 燃料棒搬送設備 No. 6 燃料棒移載 (6) 部 | 燃料棒搬送設備 No. 6 燃料棒移載装置 (6) |

表ニ-1-1 被覆施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾及び既設工認との対応

| 設置場所 | 加工事業変更許可 における施設名称 | 本申請における 設備・機器名称 機器名 | 既設工認における 設備・機器名称 機器名 |
|---|----------------------------|--|-----------------------------------|
| 以下、先行申請した設計及び工事の計画（第1次申請～第4次申請）において、全部又は一部の条項について適合性を確認しているもの | | | |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 | {3001} ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット保管箱置台部 | ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット保管箱置台 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 | {3002} ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット保管箱搬送部 | ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット保管箱搬送装置 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 | {3003} ペレット編成挿入機 No. 1 波板移載部 | ペレット編成挿入機 No. 1 波板移載装置 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 | {3004} ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット編成挿入部 | ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット編成挿入機 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | ペレット編成挿入装置 燃料棒解体装置 | {3006} 燃料棒解体装置 No. 1 — | 燃料棒解体装置 No. 1 解体作業台 フード |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 脱ガス設備 燃料棒トレイ置台 | {3007} 燃料棒トレイ置台 — | 脱ガス設備 No. 1 燃料棒トレイ置台 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 脱ガス設備 脱ガス装置 | {3008} 脱ガス設備 No. 1 真空加熱炉部 | 脱ガス設備 No. 1 真空加熱炉 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒トレイ | {3008-2} 燃料棒トレイ — | 脱ガス設備 No. 1 トレイC型 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 脱ガス設備 脱ガス装置 | {3009} 脱ガス設備 No. 1 運搬台車 | 脱ガス設備 No. 1 運搬台車 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置 | {3010} 第二端栓溶接設備 No. 1 燃料棒搬送 No. 1-1 部 | 第二端栓溶接設備 No. 1 燃料棒搬送装置 No. 1-1 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置 | {3011} 第二端栓溶接設備 No. 1 第二端栓溶接 No. 1-1 部 | 第二端栓溶接設備 No. 1 第二端栓溶接機 No. 1-1 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置 | {3012} 第二端栓溶接設備 No. 1 第二端栓溶接 No. 1-2 部 | 第二端栓溶接設備 No. 1 第二端栓溶接機 No. 1-2 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置 | {3013} 第二端栓溶接設備 No. 1 燃料棒搬送 No. 1-2 部 | 第二端栓溶接設備 No. 1 燃料棒搬送装置 No. 1-2 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No. 1 | {3014} 燃料棒搬送設備 No. 1 燃料棒移載（1）部 | 燃料棒搬送設備 No. 1 燃料棒移載装置（1） |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No. 1 | {3015} 燃料棒搬送設備 No. 1 被覆管コンベア部 | 燃料棒搬送設備 No. 1 被覆管コンベア |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No. 1 | {3016} 燃料棒搬送設備 No. 1 除染コンベア部 | 燃料棒搬送設備 No. 1 除染コンベア |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No. 1 | {3017} 燃料棒搬送設備 No. 1 燃料棒トレイ移載部 | 燃料棒搬送設備 No. 1 燃料棒トレイ移載装置 |

表ニ－１－１ 被覆施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾及び既設工認との対応

| 設置場所 | 加工事業変更許可における施設名称 | 本申請における設備・機器名称 機器名 | 既設工認における設備・機器名称 機器名 |
|-----------------------------------|----------------------------|---|----------------------------------|
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No. 2 | {3018} 燃料棒搬送設備 No. 2 燃料棒移送装置（A） — | 燃料棒搬送設備 No. 2 燃料棒移送装置（A） |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No. 3 | {3019} 燃料棒搬送設備 No. 3 燃料棒移送装置（2） — | 燃料棒搬送設備 No. 3 燃料棒移送装置（2） |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 検査設備 ペレット検査台 | {3020} ペレット検査台 No. 2 — | 検査設備 ペレット検査台 No. 2 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-2燃料棒加工室 | 搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No. 8 | {3021} 燃料棒搬送設備 No. 8 被覆管コンベア No. 8-1部 | 燃料棒搬送設備 No. 8 被覆管コンベア No. 8-1 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-2燃料棒加工室 | 搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No. 8 | {3022} 燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移送装置 No. 8-1部 | 燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移送装置 No. 8-1 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-2燃料棒加工室 | 搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No. 8 | {3023} 燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移送装置 No. 8-2部 | 燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移送装置 No. 8-2 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | ペレット編成挿入設備 ペレット一時保管台 | {3024} ペレット一時保管台 — | ペレット一時保管台 — |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | ペレット編成挿入設備 ペレット検査装置 | {3025} ペレット検査装置 No. 5 — | ペレット検査装置 No. 5 ペレット検査装置 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 | {3026} ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット保管箱搬送部 | ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット保管箱搬送機 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 | {3027} ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット編成挿入部 | ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット編成挿入機 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | ペレット編成挿入設備 燃料棒解体装置 | {3028} 燃料棒解体装置 No. 2 — | 燃料棒解体台 No. 2 — |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | 検査設備 計量設備架台 | {3029} 計量設備架台 No. 9 — | ペレット検査装置 No. 5 計量設備架台 No. 9 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | 検査設備 計量設備架台 | {3030} 計量設備架台 No. 10 — | ペレット保管ラック E型 計量設備架台 No. 10 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-1燃料棒検査室 | 搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No. 9 | {3031} 燃料棒搬送設備 No. 9 — | 燃料棒搬送設備 No. 9 燃料棒搬送設備 |

(1) 添付書類1に加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該施設の設工認への対応状況を示す。

表ニ－１－２ 被覆施設の変更対象とする施設及び変更内容

| 設置場所 | 設備・機器名称 機器名 | 員数 | 変更内容 |
|---|--------------------------------|----|---|
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | X線透過試験機 No.1 — | 1台 | 改造 耐震補強を行う。 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送 (B) 部 | 1台 | 改造 高さ制限棒を変更する。 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 燃料棒検査台 No.1 石定盤部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送 (C) 部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No.4 ストックコンベア (1) 部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移栽 (3) 部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移栽 (4) 部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台 (1) 部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台 (2) 部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア (1) 部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア (2) 部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移栽 (5) 部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No.6 ストックコンベア (2) 部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移栽 (6) 部 | 1台 | 変更 なし |
| 以下、先行申請した設計及び工事の計画 (第1次申請～第4次申請) において、全部又は一部の条項について適合性を確認しているもの | | | |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱置台部 | 1台 | 改造 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 保管容器G型の落下防止のため、ストップ・ガイドを変更・追加する。 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱搬送部 | 1台 | 改造 耐震補強のため、アンカーボルトの変更、部材の追加を行う。 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 保管容器G型の落下防止のため、ガイドを追加する。 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | ペレット編成挿入機 No.1 波板移栽部 | 1台 | 改造 老朽化対策のため、ロボットを更新する。それに伴い架台柱脚部を短尺化する。 |

表ニ－１－２ 被覆施設の変更対象とする施設及び変更内容

| 設置場所 | 設備・機器名称 機器名 | 員数 | 変更内容 |
|---------------------|-----------------------------------|-----|---|
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット編成挿入部 | 1台 | 改造 耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・追加を行う。 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒解体装置 No. 1 — | 1台 | 改造 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ペレットトレイ、保管容器G型及び燃料棒の落下防止のため、ストッパを追加する。 高さ制限棒を変更・追加する。 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒トレイ置台 — | 1台 | 改造 耐震補強のため、アンカーボルトの追加を行う。 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 脱ガス設備 No. 1 真空加熱炉部 | 1台 | 改造 耐震補強のため、チャンバ2系統の撤去、アンカーボルトの撤去・追加、部材の撤去・追加、接合ボルトの変更・追加を行う。 使用予定のない空トレイ置台を撤去する。 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒トレイ — | 20個 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 脱ガス設備 No. 1 運搬台車 | 1台 | 改造 耐震補強のため、レール据付ボルトの変更・追加を行う。 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 第二端栓溶接設備 No. 1 燃料棒搬送 No. 1-1部 | 1台 | 改造 耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・追加を行う。 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 第二端栓溶接設備 No. 1 第二端栓溶接 No. 1-1部 | 1台 | 改造 耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・追加、部材の追加を行う。 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 第二端栓溶接設備 No. 1 第二端栓溶接 No. 1-2部 | 1台 | 改造 耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・追加、部材の追加を行う。 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 第二端栓溶接設備 No. 1 燃料棒搬送 No. 1-2部 | 1台 | 改造 耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・追加を行う。 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No. 1 燃料棒移載(1)部 | 1台 | 改造 耐震補強のため、アンカーボルトの撤去・変更、部材の撤去・追加、接合ボルトの変更を行う。 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No. 1 被覆管コンベア部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No. 1 除染コンベア部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No. 1 燃料棒トレイ移載部 | 1台 | 改造 耐震補強のため、部材の追加を行う。 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No. 2燃料棒移送装置(A) — | 1台 | 変更 なし |



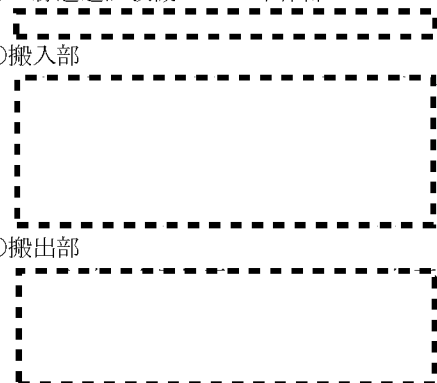
表ニ－１－２ 被覆施設の変更対象とする施設及び変更内容

| 設置場所 | 設備・機器名称 機器名 | 員数 | 変更内容 |
|-----------------------------------|-----------------------------------|----|--|
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No. 3 燃料棒移載装置 (2) — | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | ペレット検査台 No. 2 — | 1台 | 改造 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 保管容器G型の落下防止のため、ストッパを追加する。 高さ制限棒を変更・追加する。 |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-2燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No. 8 被覆管コンベア No. 8-1部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-2燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移載 No. 8-1部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-2燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移載 No. 8-2部 | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | ペレット一時保管台 — | 1台 | 改造 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ペレット保管容器の落下防止のため、ストッパを追加する。 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | ペレット検査装置 No. 5 — | 1台 | 改造 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ペレット保管容器の落下防止のため、ストッパ・ガイドを追加する。 高さ制限棒を変更・追加する。 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット保管箱搬送部 | 1台 | 改造 耐震補強のため、アンカーボルトの変更・追加を行う。 老朽化対策のため、ロボットを更新する。 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット編成挿入部 | 1台 | 改造 耐震補強のため、アンカーボルトの変更・追加、部材の変更を行う。 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | 燃料棒解体装置 No. 2 — | 1台 | 改造 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ペレット保管容器及び燃料棒の落下防止のため、ストッパを追加する。 高さ制限棒を追加する。 |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | 計量設備架台 No. 9 — | 1台 | 変更 なし |
| 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | 計量設備架台 No. 10 — | 1台 | 変更 なし |

表ニ－１－２ 被覆施設の変更対象とする施設及び変更内容

| 設置場所 | 設備・機器名称 機器名 | 員数 | 変更内容 |
|-------------------------------------|--------------------|-----|----------|
| 第2加工棟 第2－1 燃料棒加工室 第2－1 燃料棒検査室 | 燃料棒搬送設備 No. 9 — | 1 台 | 変更 なし |

表ニ－２ P 設－２－１ X線透過試験機 No.1 仕様

| | | |
|----------------|-----------------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 検査設備 X線透過試験機 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3032} X線透過試験機 No.1 — | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2－1 燃料棒検査室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | トンネル型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 燃料棒昇降機 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 25 本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2－4 領域の単一ユニット (No.2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2－4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ－２ P 設－１ ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | | 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-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 ○X線透過試験機 No.1 本体部  ○搬入部 ○搬出部 |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |

表ニ－２ P 設－２－１ X線透過試験機 No.1 仕様

| | | |
|-------------|------------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ－１、図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－２－１ | |

表ニ-2 P設-2-1 (別表1) X線透過試験機 No.1 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------------|------------------------------|
| 強度部材 | 柱 (本体部) | 鋼 (SS400、STKR400) |
| | はり (本体部) | 鋼 (SS400) |
| | 柱 (搬入部) | 鋼 (SS400) |
| | はり (搬入部) | 鋼 (SS400) |
| | 柱 (搬出部) | 鋼 (SS400) |
| | はり (搬出部) | 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト (本体部) | 鋼 (SS400*) |
| | アンカーボルト (搬入部) | 鋼 (SS400*) |
| | アンカーボルト (搬出部) | 鋼 (SS400*) |
| | 接合ボルト (本体部) | 鋼 (強度区分 12.9 以上) |
| | 接合ボルト (搬入部) | 鋼 (強度区分 4.6 以上、強度区分 12.9 以上) |
| | 接合ボルト (搬出部) | 鋼 (強度区分 4.6 以上) |
| | 鉛遮蔽板 | 金属製 |
| | 可動式遮蔽板 | 金属製 |
| | X線発生装置 | 金属製 |
| | 溝型トレイ | 樹脂 (燃料棒の積載部) |
| レール | 金属製 | |




*SS400 以上の強度を有する材料

表ニ-2 P設-2-1 (別表2) X線透過試験機 No.1 耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|-----------------|--------------------|---------|
| 柱の追加 | 柱 (STKR400) | |
| | アンカーボルト (SS400*) | |
| | 接合ボルト (JIS B 1051) | |
| はりの追加 | はり (SS400) | |
| レール支持脚の追加 (搬入部) | 柱 (SS400) | |
| | 接合ボルト (JIS B 1051) | |
| | アンカーボルト (SS400*) | |
| トラス材の追加 (搬入部) | トラス (SS400) | |
| | 接合ボルト (JIS B 1051) | |
| | アンカーボルト (SS400*) | |
| トラス材の追加 (搬出部) | トラス (SS400) | |
| | 接合ボルト (JIS B 1051) | |
| | アンカーボルト (SS400*) | |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ニ-2 P設-3-1 ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入部 仕様

| | | |
|--------------------------------------|-------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 検査設備 ヘリウムリーク試験機 |
| 設備・機器名称 機器名 | | {3033} ヘリウムリーク試験機 No. 1 トレイ挿入部 |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒検査室 |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | チェーン駆動 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | トレイ挿入台車 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 25 本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ-2 P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。 |
| | | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 | | |

表ニ-2 P設-3-1 ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入部 仕様




| | | |
|-------------|----------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ニ-2 P設-1、図ニ-2 P設-3-1 | |

表ニ-2 P設-3-1 (別表1) ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------------------------|--|
| 強度部材 | 柱 | 鋼 (SS400) |
| | はり | 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト 溝型トレイ 安全カバー | 鋼 (SS400*) 樹脂 (燃料棒の積載部) 金属製、ポリカーボネート (難燃性) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ニ-2 P設-3-2 ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験部 仕様

| | | |
|--------------------------------------|--|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 検査設備 ヘリウムリーク試験機 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3034} ヘリウムリーク試験機 No. 1 ヘリウムリーク試験部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒検査室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 真空筒型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | ヘリウムリークディテクタ、ロータリーポンプ |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 25 本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ-2 P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。 |
| | | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 | | |

表ニ-2 P設-3-2 ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験部 仕様



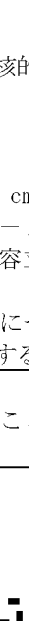
| | | |
|-------------|----------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ニ-2 P設-1、図ニ-2 P設-3-2 | |

表ニ-2 P設-3-2 (別表1) ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------|--------------------|
| 強度部材 | 柱 | 鋼 (SS400) |
| | はり | 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |
| | チャンバ | 金属製 |
| | 安全カバー | 金属製、ポリカーボネート (難燃性) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ニ－２ P 設－４－１ 燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送（B）部 仕様

| | | |
|----------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号（日付） | 原規規発第 1803284 号（平成 30 年 3 月 28 日付け） |
| | 施設名称 | 検査設備 燃料棒検査台 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3035} 燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送（B）部 | |
| 変更内容 | 改造（高さ制限棒を変更する。） | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2－1 燃料棒検査室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ウォーキングビーム式及びローラー式 |
| | 主要な構造材 | 本表（別表 1）に示す。 |
| | 寸法（単位：mm） | 概略寸法：  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量：  （燃料棒 10 本） |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] （単一ユニットの臨界安全） 第 2－4 領域の単一ユニット（No. 2-4(3)）を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ：9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] （複数ユニットの臨界安全） 第 2－4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離：各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法：図ニ－２ P 設－１ ・単一ユニット間の立体角の総和：許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表（別表 1）に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ガイドローラで保持する。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 | |

表ニ-2 P設-4-1 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送 (B) 部 仕様




| | | |
|-------------|----------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ニ-2 P設-1、図ニ-2 P設-4-1 | |

表ニ-2 P設-4-1 (別表1) 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送 (B) 部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------|------------|
| 強度部材 | 柱 | 鋼 (SS400) |
| | はり | 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |
| | ガイドローラ | 金属製、樹脂 |
| | 高さ制限棒 | 金属製 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ニ－２ P 設－４－２ 燃料棒検査台 No. 1 石定盤部 仕様

| | | |
|----------------|--------------------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 検査設備 燃料棒検査台 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3036} 燃料棒検査台 No. 1 石定盤部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2－1 燃料棒検査室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 架台付角型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 10 本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2－4 領域の単一ユニット (No. 2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2－4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ－２ P 設－１ ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| 安全避難通路等 | — | |

表ニ-2 P設-4-2 燃料棒検査台 No.1 石定盤部 仕様




| | | |
|-------------|----------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ニ-2 P設-1、図ニ-2 P設-4-2 | |

表ニ-2 P設-4-2 (別表1) 燃料棒検査台 No.1 石定盤部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|----------------|------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト 石定盤 | 鋼 (SS400*) 御影石 |

*SS400以上の強度を有する材料

表ニ－２ P 設－４－３ 燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送（C）部 仕様

| | | | |
|----------------|-------------------------------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号（日付） | 原規規発第 1803284 号（平成 30 年 3 月 28 日付け） | |
| | 施設名称 | 検査設備 燃料棒検査台 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {3037} 燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送（C）部 | | |
| 変更内容 | 変更なし | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2－1 燃料棒検査室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | ローラー式 | |
| | 主要な構造材 | 本表（別表 1）に示す。 | |
| | 寸法（単位：mm） | 概略寸法：  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量：  （燃料棒 5 本） | |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] （単一ユニットの臨界安全） 第 2－4 領域の単一ユニット（No. 2-4(3)）を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ：9.8 cm 以下 [4.2-F1] （複数ユニットの臨界安全） 第 2－4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離：各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法：図ニ－２ P 設－１ ・単一ユニット間の立体角の総和：許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表（別表 1）に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ガイドローラで保持する。 |
| | | | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |

表ニ－２ P 設－４－３ 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送（C）部 仕様



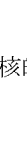
| | | |
|-------------|------------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表１）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ－１、図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－４－３ | |

表ニ－２ P 設－４－３（別表１） 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送（C）部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-------------------|------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼（STKR400） 鋼（SS400） |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ガイドローラ | 鋼（SS400*） 金属製、樹脂 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ニ-2 P設-5-1 燃料棒搬送設備 No. 4 ストックコンベア (1) 部 仕様

| | | | |
|----------------|---|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 4 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {3038} 燃料棒搬送設備 No. 4 ストックコンベア (1) 部 | | |
| 変更内容 | 変更なし | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒検査室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | チェーンコンベア式 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 80 本) | |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ-2 P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイ及びガイドローラで保持する。 |
| | | | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |

表ニ-2 P設-5-1 燃料棒搬送設備 No.4 ストックコンベア (1) 部 仕様

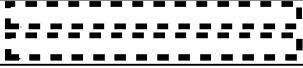

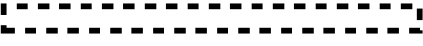

| | | |
|-------------|----------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ニ-2 P設-1、図ニ-2 P設-5-1 | |

表ニ-2 P設-5-1 (別表1) 燃料棒搬送設備 No.4 ストックコンベア (1) 部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--|---|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト チェーンコンベア 溝型トレイ ガイドローラ | 鋼 (SS400*) 金属製 樹脂 (燃料棒の積載部) 金属製、樹脂 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ニ-2 P設-5-2 燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載(3)部 仕様

| | | |
|-------------------------------|-------------------------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.4 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3039} 燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載(3)部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | クレーン型 |
| | 主要な構造材 | 本表(別表1)に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:(装置) (架台)  |
| | その他の構成機器 | 架台 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 25本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5wt%以下 ・厚さ:9.8cm以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ニ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | | |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定。 ○架台  レールを取付ボルトで架台に固定。 ○レール  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。 |
| [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 | | |

表ニ-2 P設-5-2 燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載(3)部 仕様

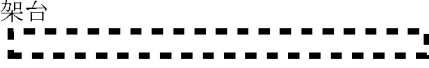

| | | |
|-------------|----------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製又はアルミニウム合金製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ニ-2 P設-1、図ニ-2 P設-5-2 | |

表ニ-2 P設-5-2 (別表1) 燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載(3)部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|------------|--------------------|
| 強度部材 | 柱(架台) | 鋼(STKR400) |
| | はり(架台) | 鋼(STKR400) |
| | 柱(装置) | アルミニウム合金(A6063-T6) |
| | はり(装置) | アルミニウム合金(A6063-T6) |
| | レール | 鋼(JIS G 4051 S35C) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト | 鋼(SS400*) |
| | 取付ボルト(レール) | 鋼(強度区分 12.9 以上) |
| | 安全カバー(装置) | 難燃性樹脂 |
| | ストップ(車止め) | 金属製 |
| | 溝型トレイ | 樹脂(燃料棒の積載部) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ニ-2 P設-6-1 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載(4)部 仕様

| | | | |
|-------------------------------|-------------------------------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) | |
| | 施設名称 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.5 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {3040} 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載(4)部 | | |
| 変更内容 | 変更なし | | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | | |
| 員数 | 1台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | クレーン型 | |
| | 主要な構造材 | 本表(別表1)に示す。 | |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:(装置) (架台) | |
| | その他の構成機器 | 架台 | |
| | その他の性能 | 最大取扱量: (燃料棒 25本) | |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5wt%以下 ・厚さ:9.8cm以下 | |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ニ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定。 ○架台  レールを取付ボルトで架台に固定。 ○レール  |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。 |
| [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 | | | |

表ニ-2 P 設-6-1 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載(4)部 仕様




| | | |
|-------------|------------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製又はアルミニウム合金製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ニ-2 P 設-1、図ニ-2 P 設-6-1 | |

表ニ-2 P 設-6-1 (別表1) 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載(4)部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|------------|--------------------|
| 強度部材 | 柱(架台) | 鋼(STKR400) |
| | はり(架台) | 鋼(STKR400) |
| | 柱(装置) | アルミニウム合金(A6063-T6) |
| | はり(装置) | アルミニウム合金(A6063-T6) |
| | レール | 鋼(JIS G 4051 S35C) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト | 鋼(SS400*) |
| | 取付ボルト(レール) | 鋼(強度区分 12.9 以上) |
| | 安全カバー(装置) | 難燃性樹脂 |
| | ストップ(車止め) | 金属製 |
| | 溝型トレイ | 樹脂(燃料棒の積載部) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ニ-2 P設-6-2 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(1)部 仕様

| | | |
|--------------------------------------|-------------------------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.5 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3041} 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(1)部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 波板付 |
| | 主要な構造材 | 本表(別表1)に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 25本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5 wt%以下 ・厚さ:9.8 cm以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ニ-2 P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。 |
| | | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 |
| [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 | | |

表ニ-2 P設-6-2 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(1)部 仕様




| | | |
|-------------|----------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ニ-2 P設-1、図ニ-2 P設-6-2 | |

表ニ-2 P設-6-2 (別表1) 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(1)部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|------------------|----------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SSC400) 鋼 (SSC400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト 溝型トレイ | 鋼 (SS400*) 樹脂 (燃料棒の積載部) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ニ-2 P設-6-3 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(2)部 仕様

| | | |
|--------------------------------------|-------------------------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.5 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3042} 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(2)部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 波板付 |
| | 主要な構造材 | 本表(別表1)に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 25本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5 wt%以下 ・厚さ:9.8 cm以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ニ-2 P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。 |
| | | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 |
| [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 | | |

表ニ-2 P設-6-3 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(2)部 仕様




| | | |
|-------------|----------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ニ-2 P設-1、図ニ-2 P設-6-3 | |

表ニ-2 P設-6-3 (別表1) 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台(2)部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|------------------|----------------------------|
| 強度部材 | 柱 | 鋼 (SSC400) |
| | はり | 鋼 (SSC400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト 溝型トレイ | 鋼 (SS400*) 樹脂 (燃料棒の積載部) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ニー 2 P 設 - 6 - 4 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア (1) 部 仕様

| | | | |
|----------------|--|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 5 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {3043} 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア (1) 部 | | |
| 変更内容 | 変更なし | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2 - 1 燃料棒検査室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | ウォーキングビーム式 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 25 本) | |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニー 2 P 設 - 1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。 |
| | | | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |

表ニ－２ P 設－６－４ 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア（１）部 仕様



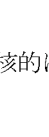
| | | |
|-------------|------------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ－１、図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－６－４ | |

表ニ－２ P 設－６－４（別表１） 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア（１）部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|------------------|----------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (STKR400) 鋼 (STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト 溝型トレイ | 鋼 (SS400*) 樹脂 (燃料棒の積載部) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ニ－２P設－６－５ 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア（２）部 仕様

| | | | |
|-------------------------------|--|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号（日付） | 原規規発第 1803284 号（平成 30 年 3 月 28 日付け） | |
| | 施設名称 | 搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備 No. 5 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {3044} 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア（２）部 | | |
| 変更内容 | 変更なし | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2－1 燃料棒検査室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | ローラー式 | |
| | 主要な構造材 | 本表（別表 1）に示す。 | |
| | 寸法（単位：mm） | 概略寸法：  | |
| | その他の構成機器 | 濃度検査装置 | |
| | その他の性能 | 最大取扱量：  （燃料棒 1 本） | |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] （単一ユニットの臨界安全） 第 2－4 領域の単一ユニット（No. 2-4(3)）を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ：9.8 cm 以下 | |
| | | [4.2-F1] （複数ユニットの臨界安全） 第 2－4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離：各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法：図ニ－２P設－１ ・単一ユニット間の立体角の総和：許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表（別表 1）に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ガイドローラで保持する。 |
| [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 | | | |

表ニ－２ P 設－６－５ 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア（２）部 仕様

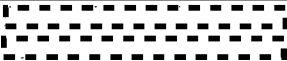


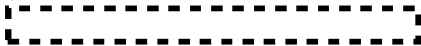

| | | |
|-------------|------------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表１）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ－１、図ニ－２ P 設－１、図ニ－２ P 設－６－５ | |

表ニ－２ P 設－６－５（別表１） 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア（２）部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-------------------|---------------------|
| 強度部材 | 柱 | 鋼（SS400） |
| | はり | 鋼（SS400） |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ガイドローラ | 鋼（SS400*） 金属製、樹脂 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ニ-2 P設-7-1 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部 仕様

| | | |
|-------------------|--------------------------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.6 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3045} 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | クレーン型 |
| | 主要な構造材 | 本表(別表1)に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:(装置)  (架台)  |
| | その他の構成機器 | 架台 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 1本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5 wt%以下 ・厚さ:9.8 cm以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ニ-2 P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定。 ○架台  レールを取付ボルトで架台に固定。 ○レール  |
| | 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 | — |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | |
| 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。 | |
| | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 | |

表ニ-2 P 設-7-1 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部 仕様




| | | |
|-------------|------------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製又はアルミニウム合金製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ニ-2 P 設-1、図ニ-2 P 設-7-1 | |

表ニ-2 P 設-7-1 (別表1) 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|------------|--------------------|
| 強度部材 | 柱(架台) | 鋼(STKR400) |
| | はり(架台) | 鋼(STKR400) |
| | 柱(装置) | アルミニウム合金(A6063-T6) |
| | はり(装置) | アルミニウム合金(A6063-T6) |
| | レール | 鋼(JIS G 4051 S35C) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト | 鋼(SS400*) |
| | 取付ボルト(レール) | 鋼(強度区分 12.9 以上) |
| | 安全カバー(装置) | 難燃性樹脂 |
| | ストップ(車止め) | 金属製 |
| | 溝型トレイ | 樹脂(燃料棒の積載部) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ニ-2 P設-7-2 燃料棒搬送設備 No. 6 ストックコンベア (2) 部 仕様

| | | |
|----------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 6 |
| 設備・機器名称 機器名 | | {3046} 燃料棒搬送設備 No. 6 ストックコンベア (2) 部 |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒検査室 |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | チェーンコンベア式及びローラー式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 100 本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ-2 P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイ及びガイドローラで保持する。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 | |

表ニ-2 P設-7-2 燃料棒搬送設備 No.6 ストックコンベア (2) 部 仕様



| | | |
|-------------|----------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ニ-2 P設-1、図ニ-2 P設-7-2 | |

表ニ-2 P設-7-2 (別表1) 燃料棒搬送設備 No.6 ストックコンベア (2) 部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--|---|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト チェーンコンベア 溝型トレイ ガイドローラ | 鋼 (SS400*) 金属製 樹脂 (燃料棒の積載部) 金属製、樹脂 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ニ-2 P設-7-3 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(6)部 仕様

| | | | |
|-------------------|--------------------------------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) | |
| | 施設名称 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.6 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {3047} 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(6)部 | | |
| 変更内容 | 変更なし | | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1燃料棒検査室 | | |
| 員数 | 1台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | クレーン型 | |
| | 主要な構造材 | 本表(別表1)に示す。 | |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:(装置)  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 25本) | |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5 wt%以下 ・厚さ:9.8 cm以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ニ-2 P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] {3045}燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部 架台に固定する。 燃料棒移載(5)部 架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 {3045}燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部 架台をアンカーボルトで床面に固定。 {3045}燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部 レールを取付ボルトで燃料棒移載(5)部 架台に固定。 |
| | | 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 | — |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | | |
| 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、溝型トレイで保持する。 | | |
| | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 | | |


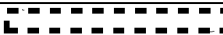

表ニ-2 P 設-7-3 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(6)部 仕様

| | | |
|-------------|------------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料であるアルミニウム合金製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ニ-2 P 設-1、図ニ-2 P 設-7-1 | |

表ニ-2 P 設-7-3 (別表1) 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(6)部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--------------------|----------------------|
| 強度部材 | 柱(装置) | アルミニウム合金(A6063-T6) |
| | はり(装置) | アルミニウム合金(A6063-T6) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | 安全カバー(装置) 溝型トレイ | 難燃性樹脂 樹脂(燃料棒の積載部) |



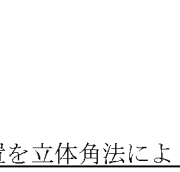
追第4次 表ニ-2-1 ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱置台部 仕様

| | | |
|----------------|--|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3001} ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット保管箱置台部 | |
| 変更内容 | 改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) 改造 (保管容器G型の落下防止のため、ストoppa・ガイドを変更・追加する。) | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1 燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | コンベア型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (保管容器G型 4 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 保管容器G型を取り扱う際に落下しないよう、ストoppa及びガイドを設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |

第4次 表ニ-2-1 ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱置台部 仕様

| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-2、図ニ-2-1 | |




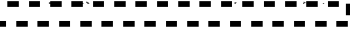
追第4次 表ニ-2-2 ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱搬送部 仕様

| | | |
|----------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3002} ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット保管箱搬送部 | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) 改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) 改造 (保管容器 G 型の落下防止のため、ガイドを追加する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | チェンローラ式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | モータボックス |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (保管容器 G 型 5 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットトレイを取り扱う際にペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。また、保管容器 G 型を取り扱う際に落下しないよう、ストoppa及びびガイドを設ける。 |

追第4次 表ニ-2-2 ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱搬送部 仕様

| | | |
|------------|---------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 |
| | 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-2、図ニ-2-2 |

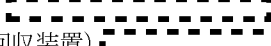
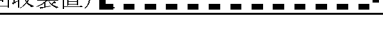
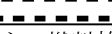


追第4次 表ニ-2-3 ペレット編成挿入機 No.1 波板移載部 仕様

| | | |
|----------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3003} ペレット編成挿入機 No. 1 波板移載部 | |
| 変更内容 | 改造 (老朽化対策のため、ロボットを更新する。それに伴い架台柱脚部を短尺化する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 機械式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | ロボット (重量約 40 kg) |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (ペレットトレイ 1 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 柱をアンカーボルトで床面に固定。  ロボットを取付ボルトで柱に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットトレイを取り扱う際にペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、ペレット編成挿入機 No.1 ペレット保管箱搬送部及びペレット編成挿入機 No.1 ペレット編成挿入部の設備カバーを共用する。 |

追第4次 表ニ-2-3 ペレット編成挿入機No.1 波板移載部 仕様

| | | |
|------------|---------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 |
| | 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-2、図ニ-2-3 |



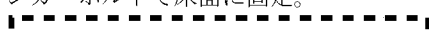
追第4次 表ニ-2-4 ペレット編成挿入機 No.1 ペレット編成挿入部 仕様

| | | |
|-------------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3004} ペレット編成挿入機 No. 1 ペレット編成挿入部 | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) 改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 水平台式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: (本体)  (波板回収装置)  |
| | その他の構成機器 | 波板回収装置 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (酸化ウランペレット) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット、燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 ○本体  ○波板回収装置  |
| | 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 | — | |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | |

追第4次 表ニ-2-4 ペレット編成挿入機 No.1 ペレット編成挿入部 仕様

| | | |
|------------|---------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットを取り扱う際に設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 |
| | 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-2、図ニ-2-4 |




追第4次 表ニ-3-1 燃料棒解体装置 No.1 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | ペレット編成挿入装置 燃料棒解体装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3006} 燃料棒解体装置 No. 1 — | |
| 変更内容 | 改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) 改造 (ペレットトレイ、保管容器 G 型及び燃料棒の落下防止のため、ストップパを追加する。) 改造 (高さ制限棒を変更・追加する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 机型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 7 本) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット、燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレット及びペレットトレイを取り扱う際にペレットが設備外に落下しないよう設備カバーを設ける。また、保管容器 G 型及び燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ストップパを設ける。 |

追第4次 表ニ-3-1 燃料棒解体装置 No.1 仕様

| | | |
|------------|---------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | — |
| | 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-3-1 |


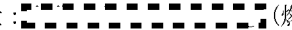

追第4次 表ニ-4-1 燃料棒トレイ置台 仕様

| | | |
|-----------------|-----------------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 脱ガス設備 燃料棒トレイ置台 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3007} 燃料棒トレイ置台 — | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | リフター式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒トレイ 5 個 (燃料棒 90 本)) |
| 核燃料物質の状態 | 燃料棒 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(2)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 <p>燃料棒装荷部 上下方向段数: 1 段 装荷部高さ: 40 cm 以下 横方向: 無限個 装荷部の幅: 40 cm 以下 面間距離 : 30.5 cm 以上 長さ方向: 無限長さ</p> <p>燃料棒トレイ 燃料棒列数: 18 列以下 トレイ段数: 5 段以下 トレイ上下方向ピッチ: 3.0 cm 以上</p> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、<u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u></p> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | <p>[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。</p> |
| | 地震による損傷の防止 | <p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。</p>  |
| 津波による損傷の防止 | — | |
| 外部からの衝撃による損傷の防止 | — | |


追第4次 表ニ-4-1 燃料棒トレイ置台 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒トレイを取り扱う際に落下しないよう、ストッパを設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である銅製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表1）に示す。 |
| | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | | [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器をを没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 |
| | | [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| 廃棄施設 | — | |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-4、図ニ-4-1 | |




追第4次 表ニ-5-1 脱ガス設備 No.1 真空加熱炉部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 施設名称 | 脱ガス設備 脱ガス装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3008} 脱ガス設備 No.1 真空加熱炉部 {3008-2}燃料棒トレイ | |
| 変更内容 | 改造(耐震補強(チャンバ2系統の撤去を含む)の仕様を本表(別表2)に示す。) 改造(空トレイ置台を撤去する。) | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | |
| 員数 | 真空加熱炉部 1台 燃料棒トレイ 20個 | |
| 一般仕様 | 型式 | チャンバ型 |
| | 主要な構造材 | 本表(別表1)に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 架台、真空排気装置、トレイ台車(3個) |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒トレイ 15個(燃料棒 270本)) 最高使用温度:  |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(2))を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt%以下 形状寸法制限 <p>燃料棒装荷部</p> <ul style="list-style-type: none"> 上下方向段数: 1段 装荷部高さ: 40 cm以下 横方向: 無限個 装荷部の幅: 40 cm以下 面間距離: 30.5 cm以上 長さ方向: 無限長さ <p>燃料棒トレイ</p> <ul style="list-style-type: none"> 燃料棒列数: 18列以下 トレイ段数: 5段以下 トレイ上下方向ピッチ: 3.0 cm以上 <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全)</p> <p>第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、<u>単一ユニット間の面間距離を各々30 cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u></p> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | <p>[5.1-F1]</p> <p>安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。</p> |

追第4次 表ニ-5-1 脱ガス設備 No.1 真空加熱炉部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表（別表1）に示す。 アンカーボルトで床面に固定  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒トレイを取り扱う際に落下しないよう、ストッパを設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 |
| | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | | [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 |
| | | [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| 放射線管理施設 | — | |
| 廃棄施設 | — | |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-4、図ニ-5-1 | |




追第4次 表ニ-5-2 脱ガス設備 No.1 運搬台車 仕様

| | | |
|----------------|-------------------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 脱ガス設備 脱ガス装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3009} 脱ガス設備 No. 1 運搬台車 | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | リフター式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒トレイ 5 個 (燃料棒 90 本)) |
| 核燃料物質の状態 | 燃料棒 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(2)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 燃料棒装荷部 上下方向段数:1 段 装荷部高さ:40 cm 以下 横方向:無限個 装荷部の幅:40 cm 以下 面間距離 :30.5 cm 以上 長さ方向:無限長さ 燃料棒トレイ 燃料棒列数:18 列以下 トレイ段数:5 段以下 トレイ上下方向ピッチ:3.0 cm 以上 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | | [5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 レールを据付ボルトで床面の埋込プレートに固定。  |
| | 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 | — |

追第4次 表ニ-5-2 脱ガス設備 No.1 運搬台車 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒トレイを取り扱う際に落下しないよう、ストッパを設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表1）に示す。 |
| | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所ので想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | | [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 |
| | | [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| 廃棄施設 | — | |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-4、図ニ-5-2 | |




追第4次 表ニ-6-1 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-1部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 施設名称 | 第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3010} 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-1部 | |
| 変更内容 | 改造(耐震補強の仕様を本表(別表2)に示す。) | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ウォーキングビーム式 |
| | 主要な構造材 | 本表(別表1)に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 12本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8cm以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ガイドローラ及び溝型トレイで保持する。 |

追第4次 表ニ-6-1 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-1部 仕様

| | | |
|------------|---------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所での想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> |
| | 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-6、図ニ-6-1 |

追第4次 表ニ-6-2 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-1部 仕様




| | | |
|----------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 施設名称 | 第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3011} 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-1部 | |
| 変更内容 | 改造(耐震補強の仕様を本表(別表2)に示す。) | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | シングルロッド式二連ヘッド型 |
| | 主要な構造材 | 本表(別表1)に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 2本 ^{*1}) |
| 核燃料物質の状態 | 燃料棒 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8cm以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、溶接機内に挿入する。 |

追第4次 表ニ-6-2 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-1部 仕様

| | | |
|------------|---------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 |
| | 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-6、図ニ-6-2 |

※1 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-1部の燃料棒12本に含まれる。

追第4次 表ニ-6-3 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-2部 仕様




| | | |
|----------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 施設名称 | 第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3012} 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-2部 | |
| 変更内容 | 改造(耐震補強の仕様を本表(別表2)に示す。) | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | シングルロッド式二連ヘッド型 |
| | 主要な構造材 | 本表(別表1)に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 2本 ^{*1}) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8cm以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、溶接機内に挿入する。 |

追第4次 表ニ-6-3 第二端栓溶接設備 No.1 第二端栓溶接 No.1-2部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位6.5cmに対して、20cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-6、図ニ-6-3 | |

※1 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-1部の燃料棒12本に含まれる。

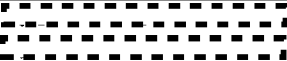




追第4次 表ニ-6-4 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-2部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 施設名称 | 第二端栓溶接設備 第二端栓溶接装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3013} 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-2部 | |
| 変更内容 | 改造(耐震補強の仕様を本表(別表2)に示す。) | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ウォーキングビーム式 |
| | 主要な構造材 | 本表(別表1)に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 26本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(3))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8cm以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ガイドローラ及び溝型トレイで保持する、及びストッパを設ける。 |

追第4次 表ニ-6-4 第二端栓溶接設備 No.1 燃料棒搬送 No.1-2 部 仕様

| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-6、図ニ-6-4 | |



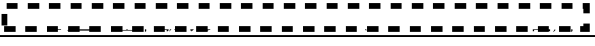
追第4次 表ニ-7-1 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載(1)部 仕様

| | | |
|-----------------|-------------------------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3014} 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載(1)部 | |
| 変更内容 | 改造(耐震補強の仕様を本表(別表2)に示す。) | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | クレーン型 |
| | 主要な構造材 | 本表(別表1)に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:(装置)  (架台)  |
| | その他の構成機器 | 架台 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 18本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット(No.2-4(1))を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8cm以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々30cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 架台をアンカーボルトで床面と壁面に固定。 ○架台  レールを取付ボルトで架台に固定。 ○レール  |
| | 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 | — | |

追第4次 表ニ-7-1 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載(1)部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、溝型トレイで保持する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製又はアルミニウム合金製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 |
| | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | | [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 |
| | | [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| 廃棄施設 | — | |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-7、図ニ-7-1 | |



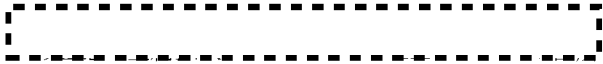
追第4次 表ニ-7-2 燃料棒搬送設備 No.1 被覆管コンベア部 仕様

| | | |
|----------------|------------------------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3015} 燃料棒搬送設備 No.1 被覆管コンベア部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ローラー式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 18本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ガイドローラ及び溝型トレイで保持する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |

追第4次 表ニ-7-2 燃料棒搬送設備 No.1 被覆管コンベア部 仕様

| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-7、図ニ-7-2 | |


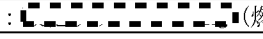
追第4次 表ニ-7-3 燃料棒搬送設備 No.1 除染コンベア部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3016} 燃料棒搬送設備 No.1 除染コンベア部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ローラー式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 18本) |
| 核燃料物質の状態 | 燃料棒 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々30 cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ガイドローラーで保持する。 | |

追第4次 表ニ-7-3 燃料棒搬送設備 No.1 除染コンベア部 仕様

| | | |
|------------|---------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 |
| | 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-7、図ニ-7-3 |




追第4次 表ニ-7-4 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒トレイ移載部 仕様

| | | |
|----------------|-------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.1 |
| 設備・機器名称 機器名 | | {3017} 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒トレイ移載部 |
| 変更内容 | | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室 |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | クレーン型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒トレイ 1 個 (燃料棒 18 本)) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 架台及びレールを燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載 (1)部と共用しており、架台を安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台及びレールを燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移載 (1)部と共用しており、架台をアンカーボルトで床面と壁面に固定し、レールを取付ボルトで架台に固定する。 |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒トレイを取り扱う際に落下しないよう、チャックで保持する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料であるアルミニウム合金製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |

追第4次 表ニ-7-4 燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒トレイ移載部 仕様

| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所ので想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-7、図ニ-7-1 | |

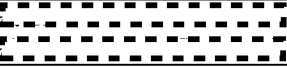

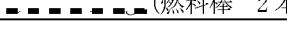


追第4次 表ニ-8-1 燃料棒搬送設備 No.2 燃料棒移送装置 (A) 仕様

| | | |
|----------------|-------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.2 |
| 設備・機器名称 機器名 | | {3018} 燃料棒搬送設備 No.2 燃料棒移送装置 (A) — |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 |
| 員数 | | 1台 |
| 一般仕様 | 型式 | ローラー式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 18本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット (No.2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ガイドローラで保持する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |

追第4次 表ニ-8-1 燃料棒搬送設備 No.2 燃料棒移送装置 (A) 仕様

| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-8-1 | |




追第4次 表ニ-9-1 燃料棒搬送設備 No. 3 燃料棒移載装置 (2) 仕様

| | | |
|-------------------|--|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 3 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3019} 燃料棒搬送設備 No. 3 燃料棒移載装置 (2) — | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | クレーン型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: (装置)  (架台)  |
| | その他の構成機器 | 架台 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 2 本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定。 ○架台  レールを取付ボルトで架台に固定。 ○レール  |
| | 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 | — |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | |
| 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、溝型トレイで保持する。 | |

追第4次 表ニ-9-1 燃料棒搬送設備 No.3 燃料棒移載装置(2) 仕様

| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製又はアルミニウム合金製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-9-1 | |




追第4次 表ニ-10-1 ペレット検査台 No.2 仕様

| | | |
|----------------|--|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 検査設備 ペレット検査台 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3020} ペレット検査台 No. 2 — | |
| 変更内容 | 改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) 改造 (保管容器 G 型の落下防止のため、ストoppaを追加する。) 改造 (高さ制限棒を変更・追加する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 机型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (保管容器 G 型 1 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレット及びペレットトレイを取り扱う際にペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設置する。また、保管容器 G 型を取り扱う際に落下しないよう、ストoppaを設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |

追第4次 表ニ-10-1 ペレット検査台 No.2 仕様

| | | |
|------------|-------------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | — |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-10-1 | |


追第4次 表ニ-11-1 燃料棒搬送設備 No. 8 被覆管コンベア No. 8-1 部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 8 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3021} 燃料棒搬送設備 No. 8 被覆管コンベア No. 8-1 部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室 第 2-2 燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ウォーキングビーム式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 2 本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(6)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ガイドローラ及び溝型トレイで保持する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |

追第4次 表ニ-11-1 燃料棒搬送設備 No.8 被覆管コンベア No.8-1部 仕様

| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-11、図ニ-11-1 | |




追第4次 表ニ-11-2 燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移載 No. 8-1 部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 8 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3022} 燃料棒搬送設備 No. 8 燃料棒移載 No. 8-1 部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室 第 2-2 燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | クレーン式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: (装置)  (架台)  |
| | その他の構成機器 | 架台 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 2 本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(1) 及び No. 2-4(6)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 架台をアンカーボルトで床面に固定。 ○架台  レールを取付ボルトで架台に固定。 ○レール  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、溝型トレイで保持する。 |

追第4次 表ニ-11-2 燃料棒搬送設備 No.8 燃料棒移載 No.8-1部 仕様

| | | |
|------------|---------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 |
| | 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-11、図ニ-11-2 |


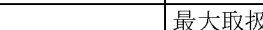

追第4次 表ニ-11-3 燃料棒搬送設備 No.8 燃料棒移載 No.8-2部 仕様

| | | |
|----------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.8 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3023} 燃料棒搬送設備 No.8 燃料棒移載 No.8-2部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 第2-2燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ウォーキングビーム式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 2本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、溝型トレイで保持する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |

追第4次 表ニ-11-3 燃料棒搬送設備 No.8 燃料棒移載 No.8-2部 仕様

| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-11、図ニ-11-3 | |


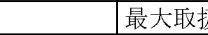
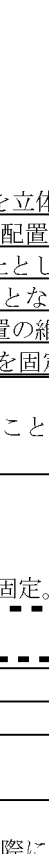
追第4次 表ニ-12-1 ペレット一時保管台 仕様

| | | |
|----------------|---------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | ペレット編成挿入設備 ペレット一時保管台 |
| 設備・機器名称 機器名 | | {3024} ペレット一時保管台 — |
| 変更内容 | | 改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) 改造 (ペレット保管容器の落下防止のため、ストッパを追加する。) |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 第 2-2 燃料棒加工室 |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | 机型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 上皿電子天秤 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (ペレット保管容器 8 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(4)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレット保管容器を取り扱う際に落下しないよう、ストッパを設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |

追第4次 表ニ-12-1 ペレット一時保管台 仕様

| | | |
|-------------|---|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-12-1 | |




追第4次 表ニ-13-1 ペレット検査装置 No.5 仕様

| | | |
|----------------|--|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | ペレット編成挿入設備 ペレット検査装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3025} ペレット検査装置 No. 5 — | |
| 変更内容 | 改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) 改造 (ペレット保管容器の落下防止のため、ストッパ・ガイドを追加する。) 改造 (高さ制限棒を変更・追加する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ペレット回転式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (ペレット保管容器 2 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(5)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルト及び据付ボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレット及びペレットトレイを取り扱う際にペレットが設備外に落下しないよう設備カバーを設ける。また、ペレット保管容器を取り扱う際に落下しないよう、ストッパ及びガイドを設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |

追第4次 表ニ-13-1 ペレット検査装置 No.5 仕様

| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-13-1 | |




追第4次 表ニ-1 4-1 ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット保管箱搬送部 仕様

| | | |
|----------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3026} ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット保管箱搬送部 | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) 改造 (老朽化対策のため、ロボットを更新する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | コンベア式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | ロボット (重量約 20 kg) |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (ペレット保管容器 17 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(6)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレットトレイを取り扱う際にペレットが設備外に落下しないよう設備カバーを設ける。設備カバーは、ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット編成挿入部の設備カバーを共用する。また、ペレット保管容器を取り扱う際に落下しないよう、ストッパ、ガイドを設ける。 |

追第4次 表ニ-14-1 ペレット編成挿入機 No.2-1 ペレット保管箱搬送部 仕様

| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-14-1 | |



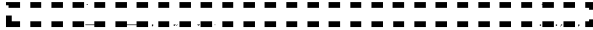
追第4次 表ニ-14-2 ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット編成挿入部 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | ペレット編成挿入設備 ペレット編成挿入機 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3027} ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット編成挿入部 | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) 改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 水平台式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (酸化ウランペレット) |
| 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット、燃料棒 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(6)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレット及びペレットトレイを取り扱う際にペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |

追第4次 表ニ-14-2 ペレット編成挿入機 No. 2-1 ペレット編成挿入部 仕様

| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-14-2 | |



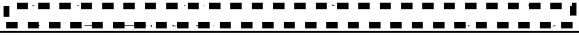
追第4次 表ニ-15-1 燃料棒解体装置 No.2 仕様

| | | |
|----------------|--|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | ペレット編成挿入設備 燃料棒解体装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3028} 燃料棒解体装置 No. 2 — | |
| 変更内容 | 改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。) 改造 (ペレット保管容器及び燃料棒の落下防止のため、ストッパを追加する。) 改造 (高さ制限棒を追加する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-2 燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 机型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 7 本) |
| 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット、燃料棒 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(7)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレット及びペレットトレイを取り扱う際に、ペレットが設備外に落下しないよう設備カバーを設ける。ペレット保管容器及び燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ストッパを設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |

追第4次 表ニ-15-1 燃料棒解体装置 No.2 仕様

| | | |
|------------|-------------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | — |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-15-1 | |



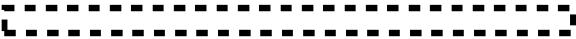
追第4次 表ニ-16-1 計量設備架台 No.9 仕様

| | | |
|----------------|---------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 検査設備 計量設備架台 |
| 設備・機器名称 機器名 | | {3029} 計量設備架台 No. 9 — |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 第 2-2 燃料棒加工室 |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | 台型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 上皿電子天秤 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (ペレット保管容器 1 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(8)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレット及びペレット保管容器を取り扱う際に落下しないよう、落下防止板を設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |

追第4次 表ニ-16-1 計量設備架台 No.9 仕様

| | | |
|------------|-------------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | — |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-16-1 | |






追第4次 表ニ-17-1 計量設備架台 No.10 仕様

| | | |
|----------------|-----------------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 検査設備 計量設備架台 |
| 設備・機器名称 機器名 | {3030} 計量設備架台 No.10 — | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 台型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 上皿電子天秤 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (ペレット保管容器 1個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット (No.2-4(9)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) <u>第2-4領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30 cm以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第2類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレット保管容器を取り扱う際に落下しないよう、落下防止板を設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |

追第4次 表ニ-17-1 計量設備架台 No. 10 仕様

| | | |
|-------------|-------------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-17-1 | |

追第4次 表ニ-18-1 燃料棒搬送設備 No.9 仕様

| | | | |
|----------------|-----------------------------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 9 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {3031} 燃料棒搬送設備 No. 9 — | | |
| 変更内容 | 変更なし | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 燃料棒加工室 第 2-1 燃料棒検査室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | ローラー搬送式 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: (本体)  (燃料棒表面汚染検査装置)  | |
| | その他の構成機器 | 燃料棒表面汚染検査装置 | |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 1 本) | |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域では、単一ユニットの配置を立体角法により確認する。立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定めるに当たっては、 <u>単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように単一ユニットを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</u> | |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 | |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 ○本体  ○燃料棒表面汚染検査装置  | |
| | 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 | — | |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒を取り扱う際に落下しないよう、ガイドローラーで保持する。 | |
| | | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 | |

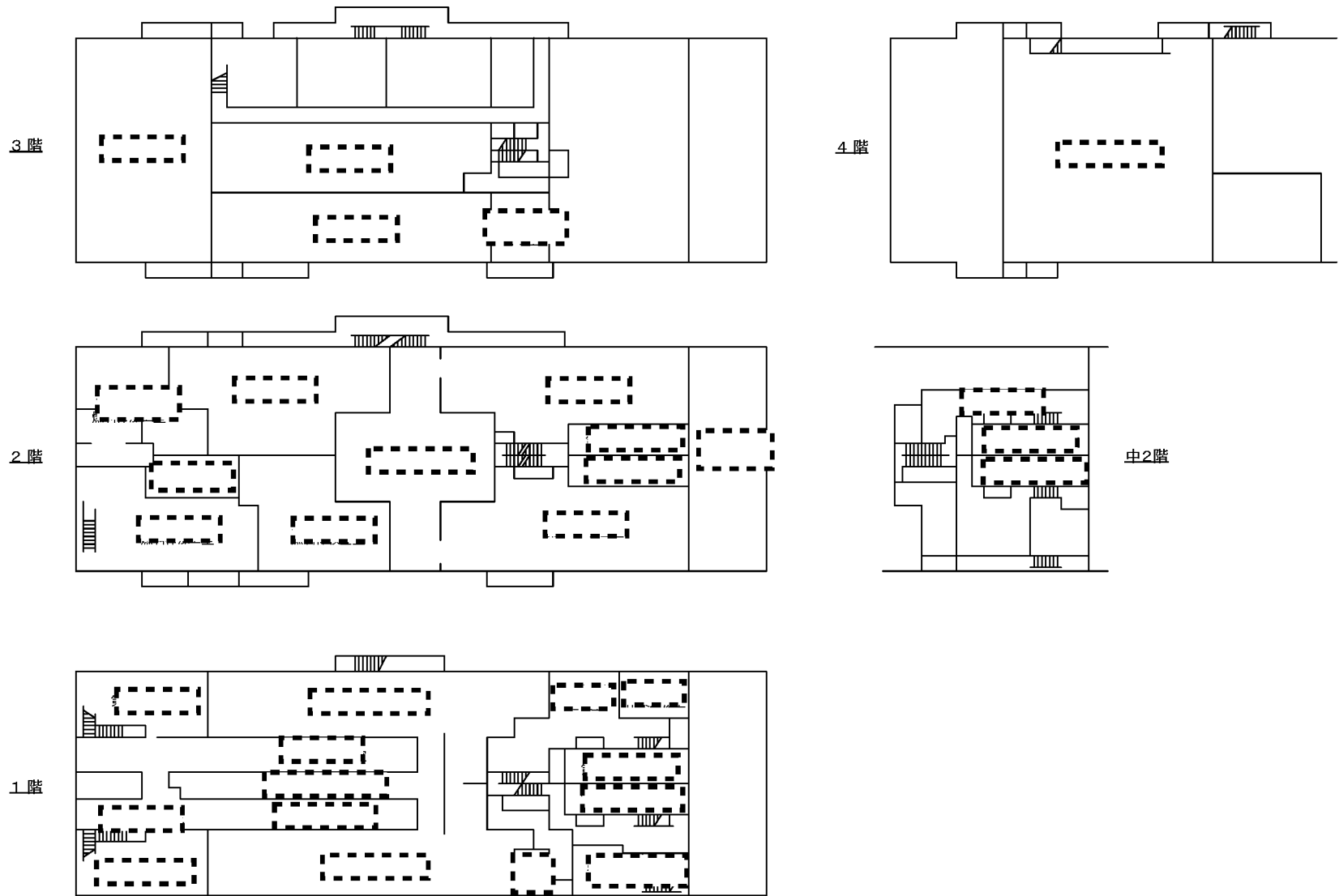
追第4次 表ニ-18-1 燃料棒搬送設備 No.9 仕様

| | | |
|------------|---------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | — |
| | 添付図 | 図ハ-2-1-1-1、図ニ-1、図ニ-18-1 |

4. 添付図一覧表

| 番号 | 名称 |
|-----------------|--|
| 図ニ-2 P設-1 (1) | 第2加工棟の主要な部屋配置 |
| 図ニ-2 P設-1 (2) | 本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図(2階) |
| 図ニ-2 P設-1 (3) | 本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図(設備・機器一覧表) |
| 図ニ-2 P設-1 (4) | 第2-4領域の複数ユニットの配置全体図 |
| 図ニ-2 P設-1 (5) | 第2-4領域の単一ユニット一覧表(1/2) |
| 図ニ-2 P設-1 (6) | 第2-4領域の単一ユニット一覧表(2/2) |
| 図ニ-2 P設-1 (7) | 第2-4領域の単一ユニットとサブユニットの対応 |
| 図ニ-2 P設-1 (8) | Unit 2-4(1)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (9) | Unit 2-4(2)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (10) | Unit 2-4(3)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (11) | Unit 2-4(4)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (12) | Unit 2-4(5)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (13) | Unit 2-4(6)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (14) | Unit 2-4(6A)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (15) | Unit 2-4(6B)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (16) | Unit 2-4(6C)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (17) | Unit 2-4(7)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (18) | Unit 2-4(8)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (19) | Unit 2-4(9)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (20) | Unit 2-4(10)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (21) | Unit 2-4(10A)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (22) | Unit 2-4(10B)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (23) | Unit 2-4(10C)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (24) | Unit 2-4(10D)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (25) | Unit 2-4(10E)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (26) | Unit 2-4(10F)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (27) | Unit 2-4(11)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (28) | Unit 2-4(12)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (29) | Unit 2-4(13)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (30) | Unit 2-4(14)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (31) | Unit 2-4(15)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (32) | Unit 2-4(16)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (33) | Unit 2-4(17)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (34) | Unit 2-4(18)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-1 (35) | Unit 2-4(19)の位置及び寸法 |
| 図ニ-2 P設-2-1 (1) | X線透過試験機 No. 1 (1/2) |
| 図ニ-2 P設-2-1 (2) | X線透過試験機 No. 1 (2/2) |

| 番号 | 名称 |
|-----------------|---|
| 図ニ-2 P設-2-1 (3) | X線透過試験機 No.1 (補強部拡大図) |
| 図ニ-2 P設-3-1 | ヘリウムリーク試験機 No.1 トレイ挿入部 |
| 図ニ-2 P設-3-2 | ヘリウムリーク試験機 No.1 ヘリウムリーク試験部 |
| 図ニ-2 P設-4-1 | 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送 (B) 部 |
| 図ニ-2 P設-4-2 | 燃料棒検査台 No.1 石定盤部 |
| 図ニ-2 P設-4-3 | 燃料棒検査台 No.1 燃料棒移送 (C) 部 |
| 図ニ-2 P設-5-1 | 燃料棒搬送設備 No.4 スtockコンベア (1) 部 |
| 図ニ-2 P設-5-2 | 燃料棒搬送設備 No.4 燃料棒移載 (3) 部 |
| 図ニ-2 P設-6-1 | 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載 (4) 部 |
| 図ニ-2 P設-6-2 | 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台 (1) 部 |
| 図ニ-2 P設-6-3 | 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台 (2) 部 |
| 図ニ-2 P設-6-4 | 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア (1) 部 |
| 図ニ-2 P設-6-5 | 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア (2) 部 |
| 図ニ-2 P設-7-1 | 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載 (5) 部 及び 燃料棒移載 (6) 部 |
| 図ニ-2 P設-7-2 | 燃料棒搬送設備 No.6 スtockコンベア (2) 部 |

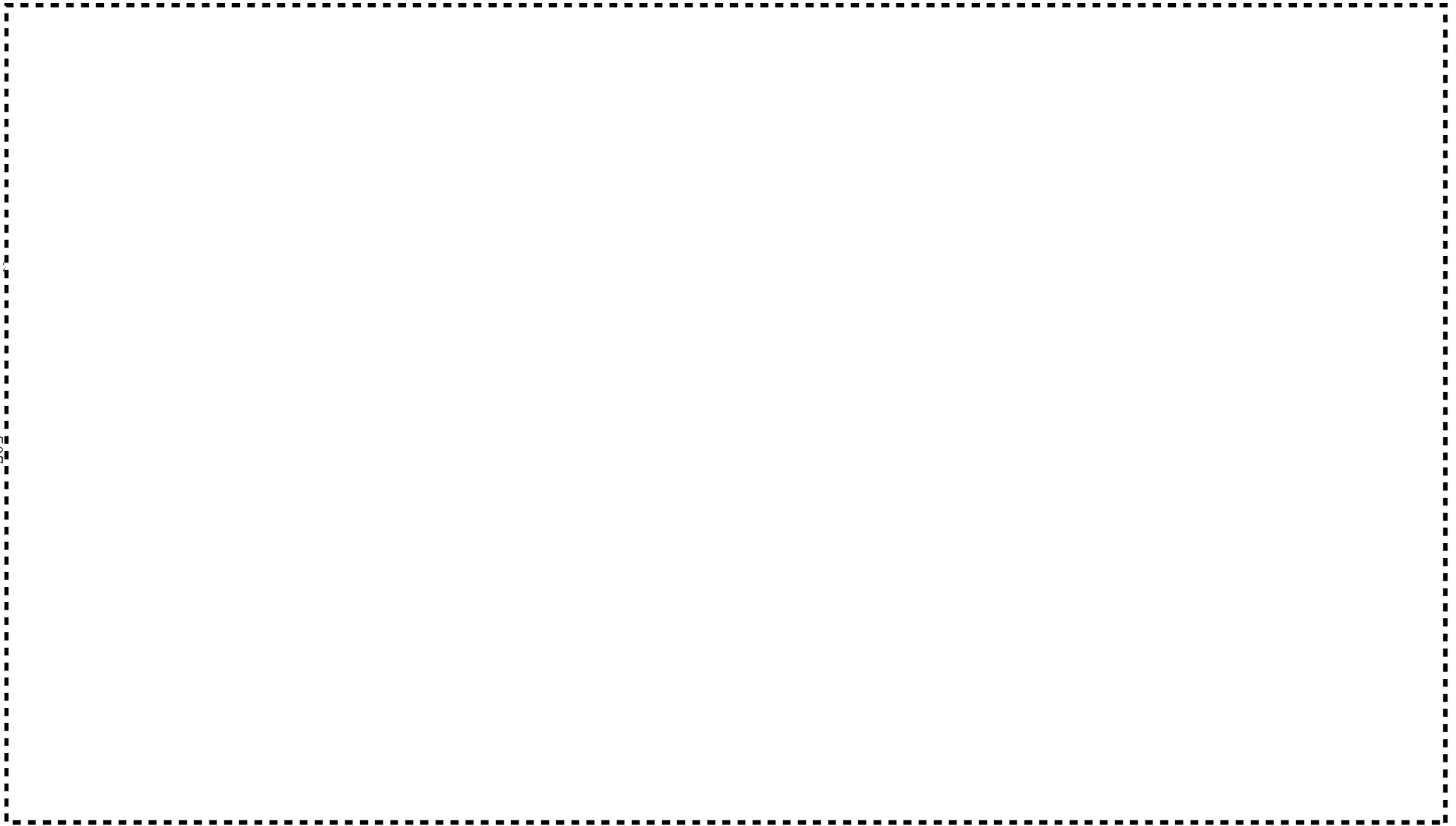


図ニ-2 P設-1 (1) 第2加工棟の主要な部屋配置

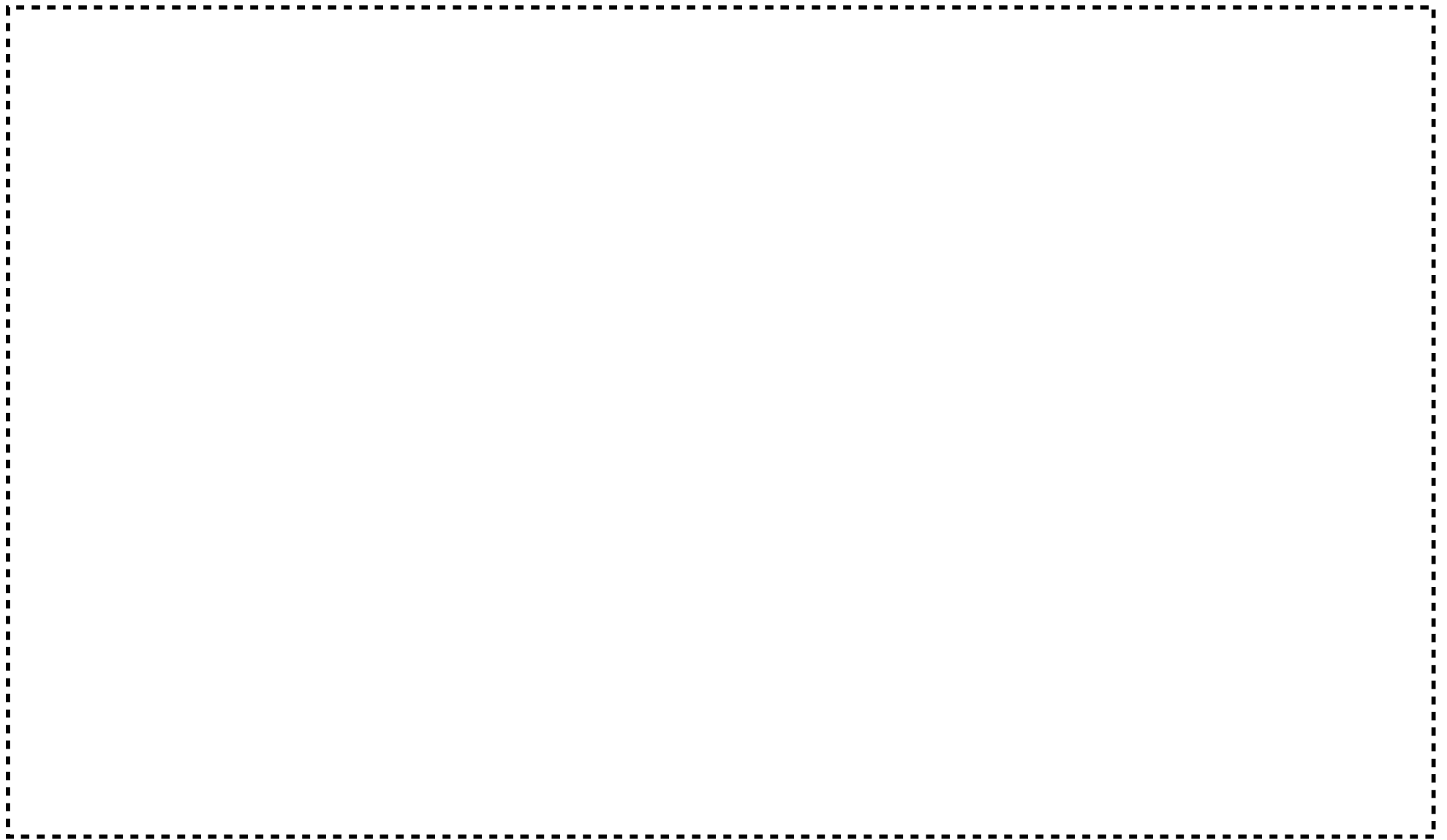


図ニ－2 P 設－1 (2) 本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (2階)

| 番号 | 名 称 | 番号 | 名 称 | 番号 | 名 称 |
|------|-----------------------------|------|-------------------------------|------|-------------------------------|
| 3032 | X線透過試験機 No. 1 | 3038 | 燃料棒搬送設備 No. 4 スtockコンベア (1) 部 | 3044 | 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア (2) 部 |
| 3033 | ヘリウムリーク試験機 No. 1 トレイ挿入部 | 3039 | 燃料棒搬送設備 No. 4 燃料棒移載 (3) 部 | 3045 | 燃料棒搬送設備 No. 6 燃料棒移載 (5) 部 |
| 3034 | ヘリウムリーク試験機 No. 1 ヘリウムリーク試験部 | 3040 | 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒移載 (4) 部 | 3046 | 燃料棒搬送設備 No. 6 スtockコンベア (2) 部 |
| 3035 | 燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送 (B) 部 | 3041 | 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒置台 (1) 部 | 3047 | 燃料棒搬送設備 No. 6 燃料棒移載 (6) 部 |
| 3036 | 燃料棒検査台 No. 1 石定盤部 | 3042 | 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒置台 (2) 部 | | |
| 3037 | 燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送 (C) 部 | 3043 | 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア (1) 部 | | |



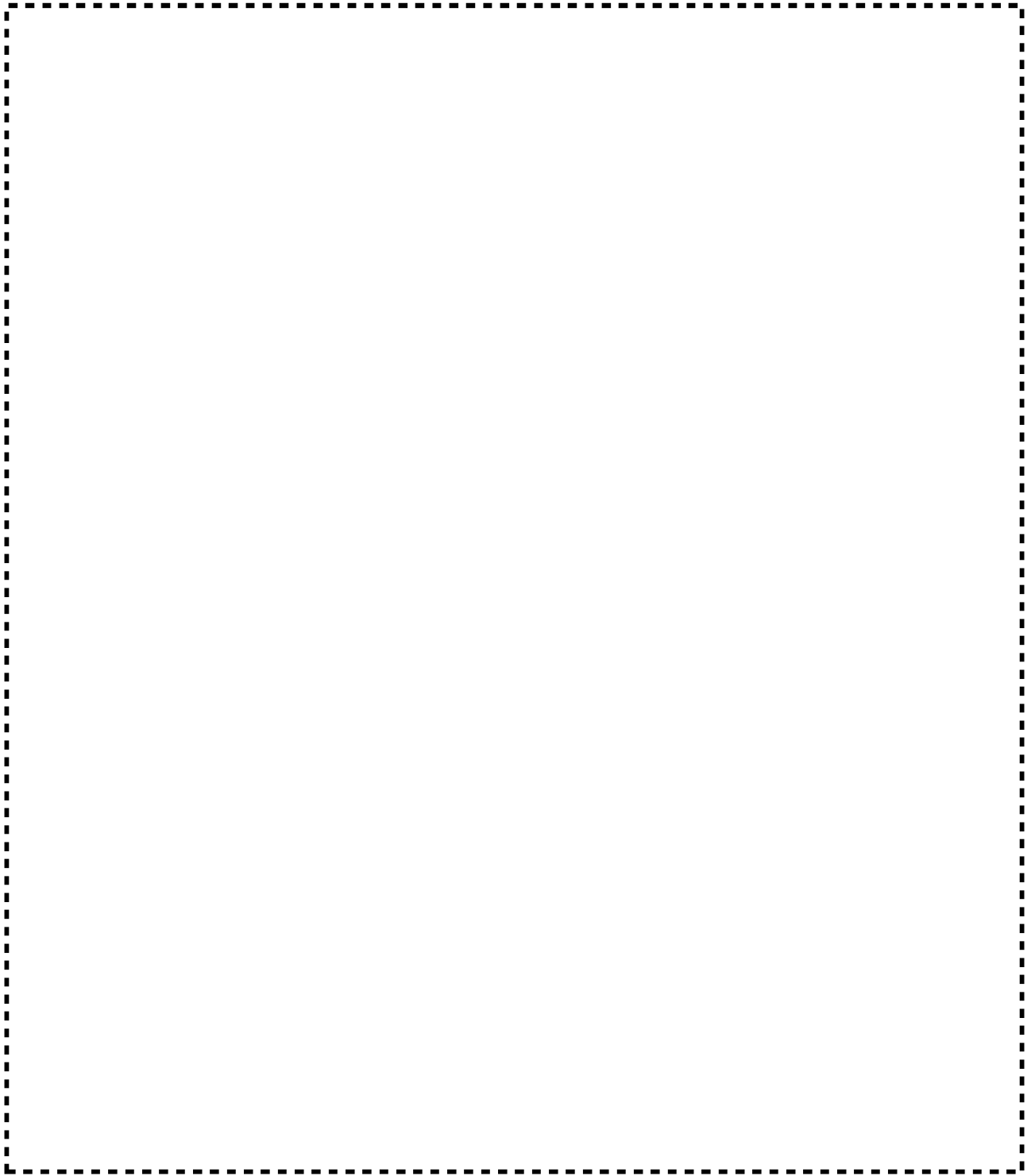
図ニ一 2 P 設一 1 (4) 第 2 - 4 領域の複数ユニットの配置全体図



図ニ－2 P設－1（5） 第2－4領域の単一ユニット一覧表（1／2）



図ニ－2 P設－1（6） 第2－4領域の単一ユニット一覧表（2／2）



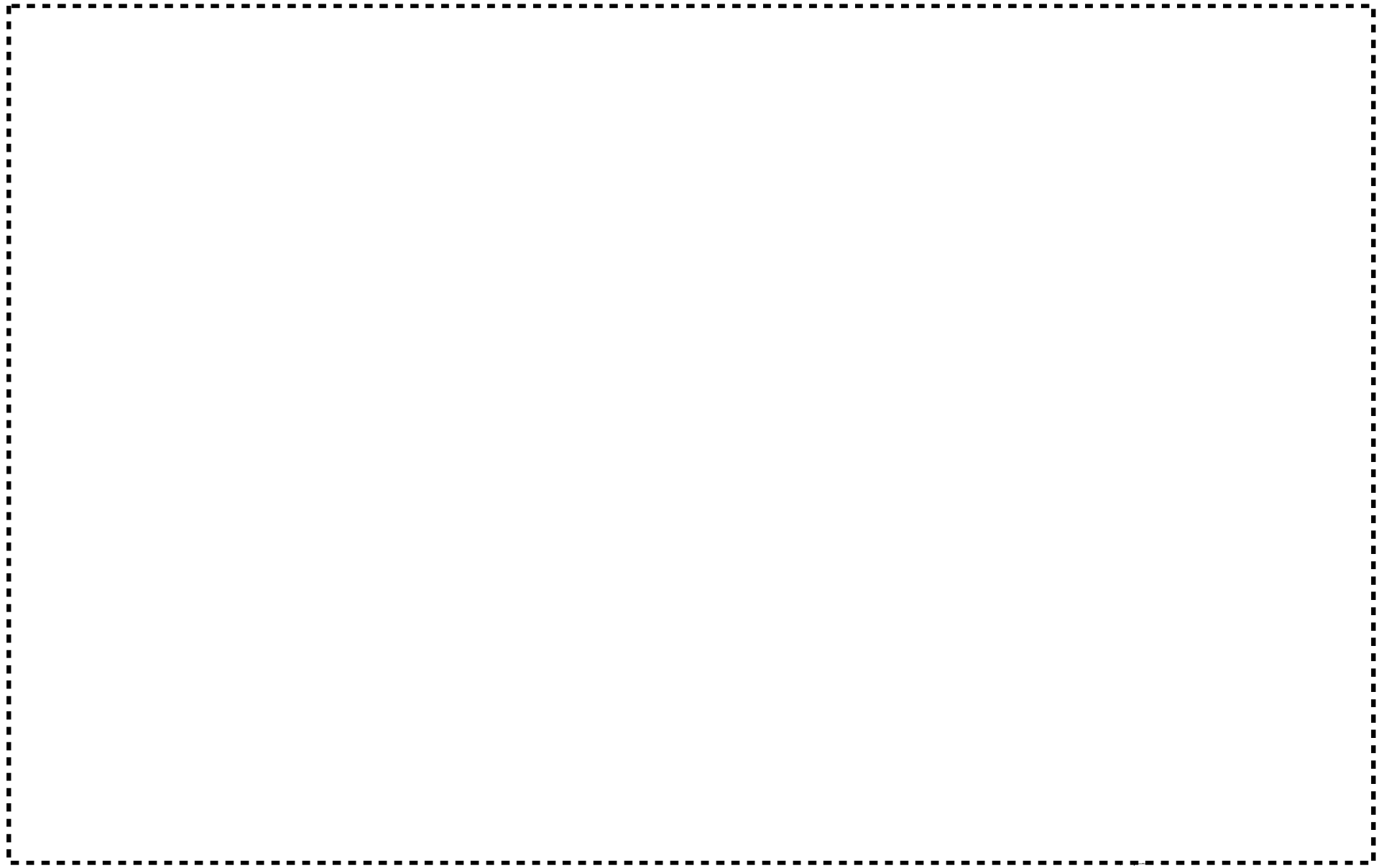
図ニ－２ P設－１（７） 第２－４領域の単一ユニットとサブユニットの対応



図ニ一 2 P 設一 1 (8) Unit 2-4(1)の位置及び寸法



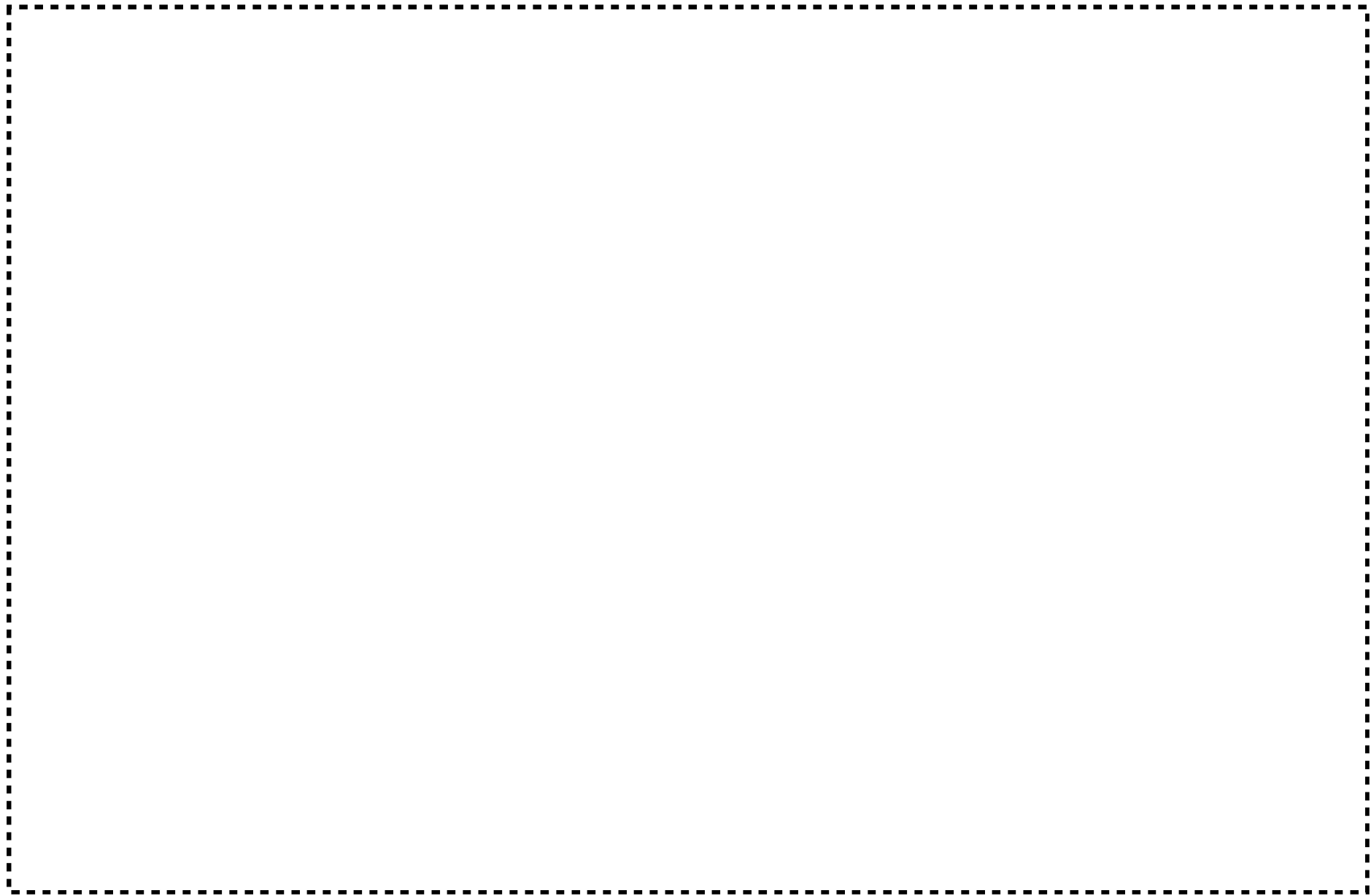
図ニ一 2 P 設一 1 (9) Unit 2-4(2)の位置及び寸法



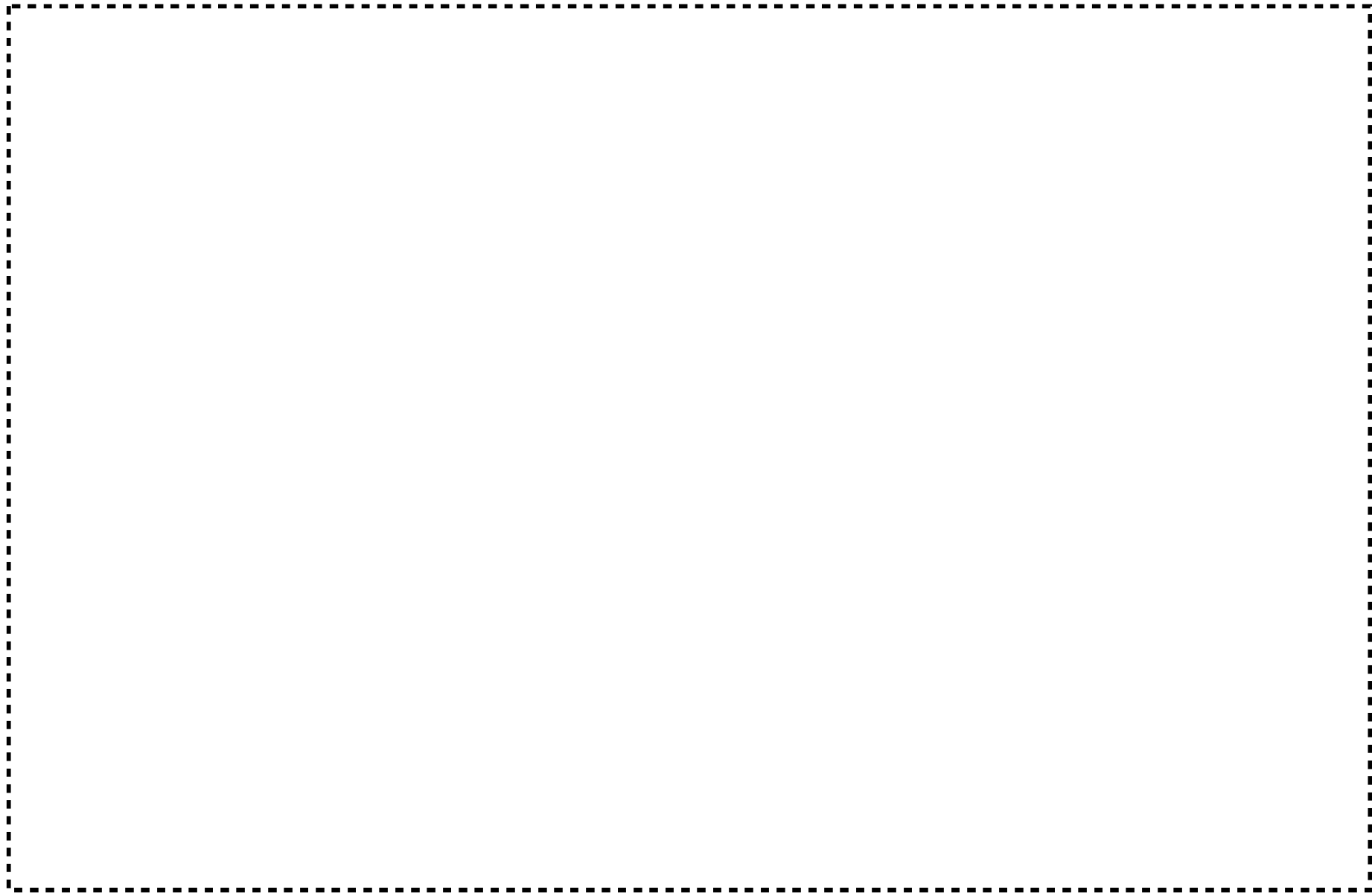
図ニ一 2 P 設一 1 (1 0) Unit 2-4(3)の位置及び寸法



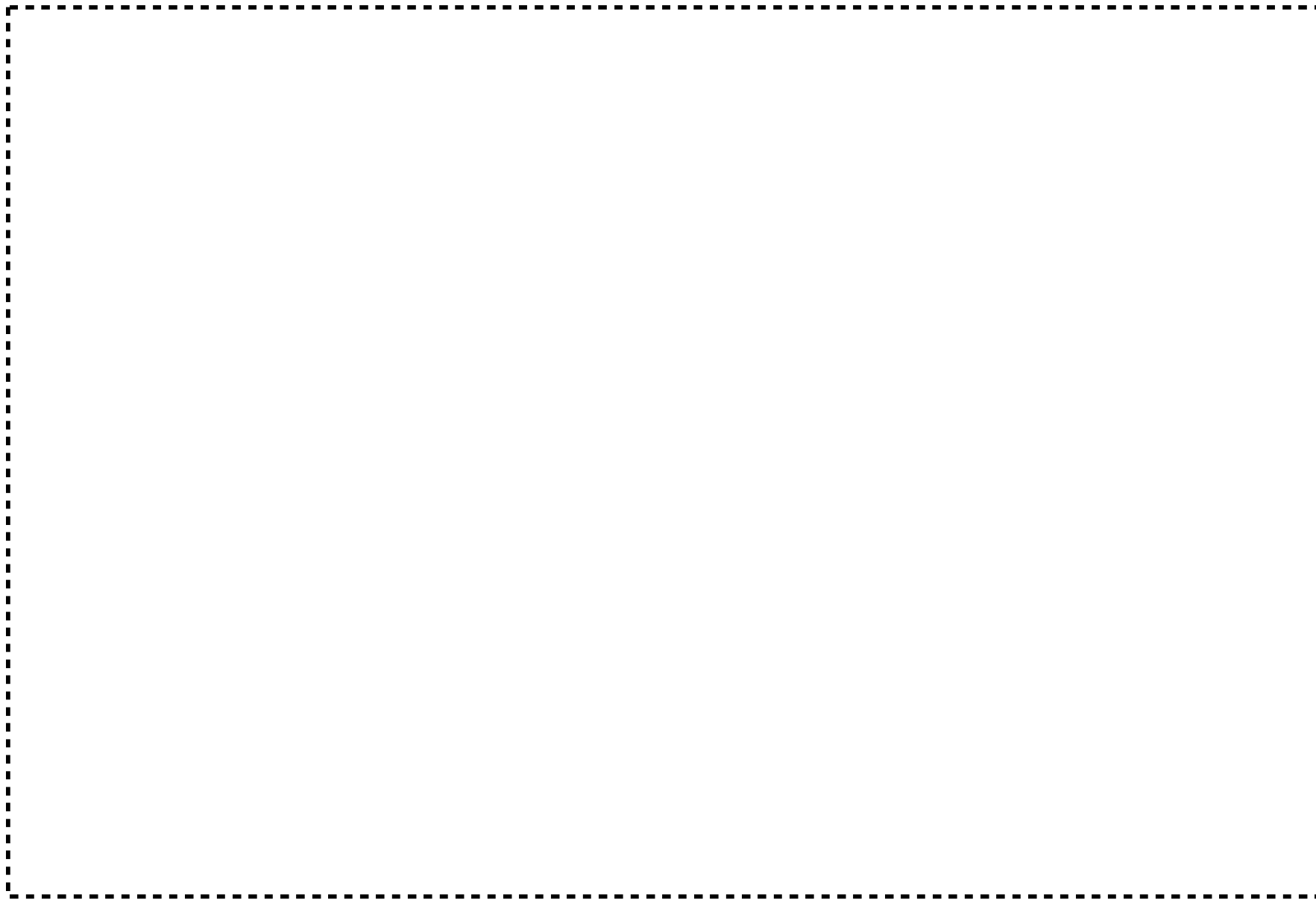
図ニ一 2 P 設一 1 (1 1) Unit 2-4(4)の位置及び寸法



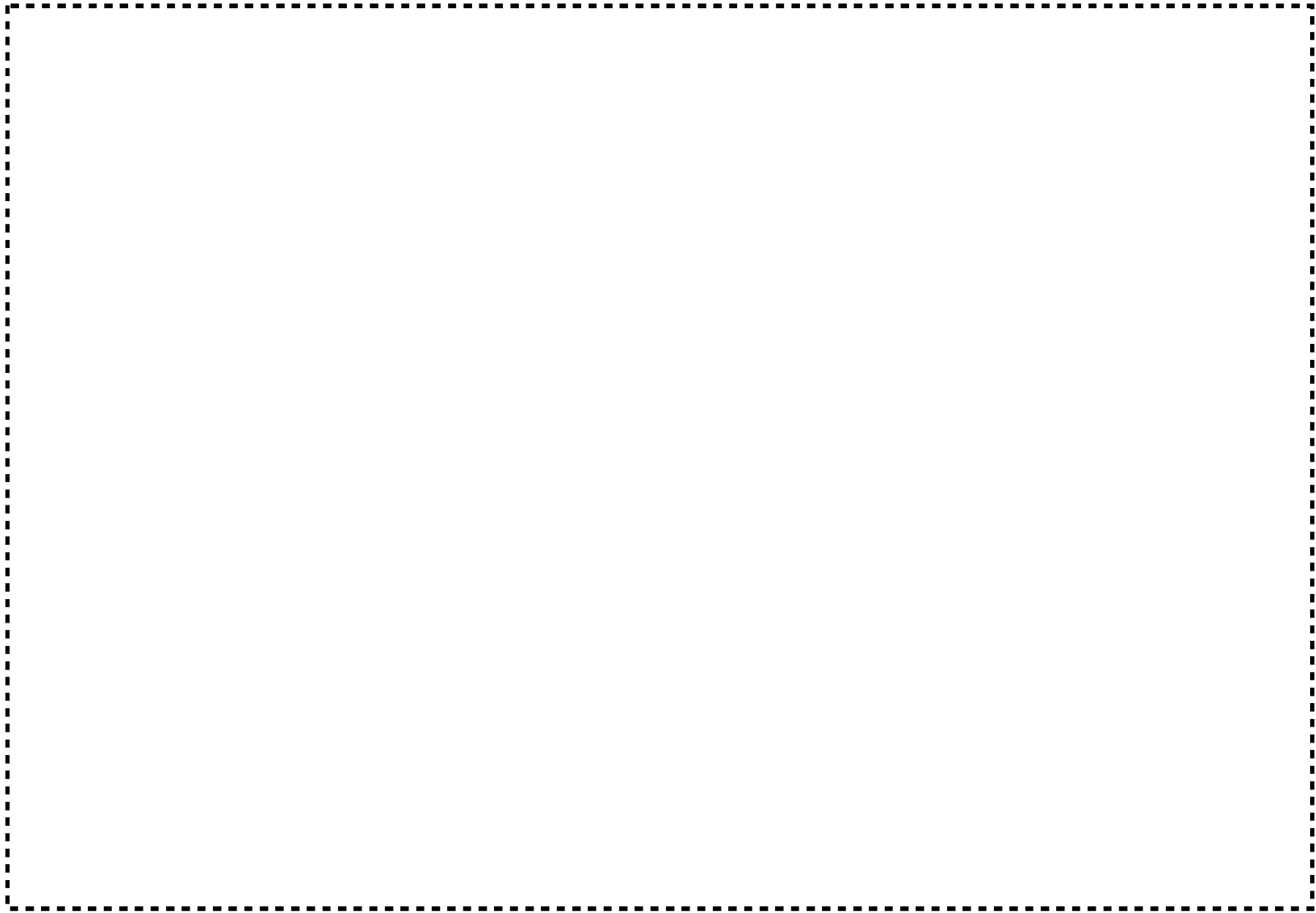
図ニ一 2 P 設一 1 (1 2) Unit 2-4(5)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (1 3) Unit 2-4(6)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (1 4) Unit 2-4(6A) の位置及び寸法



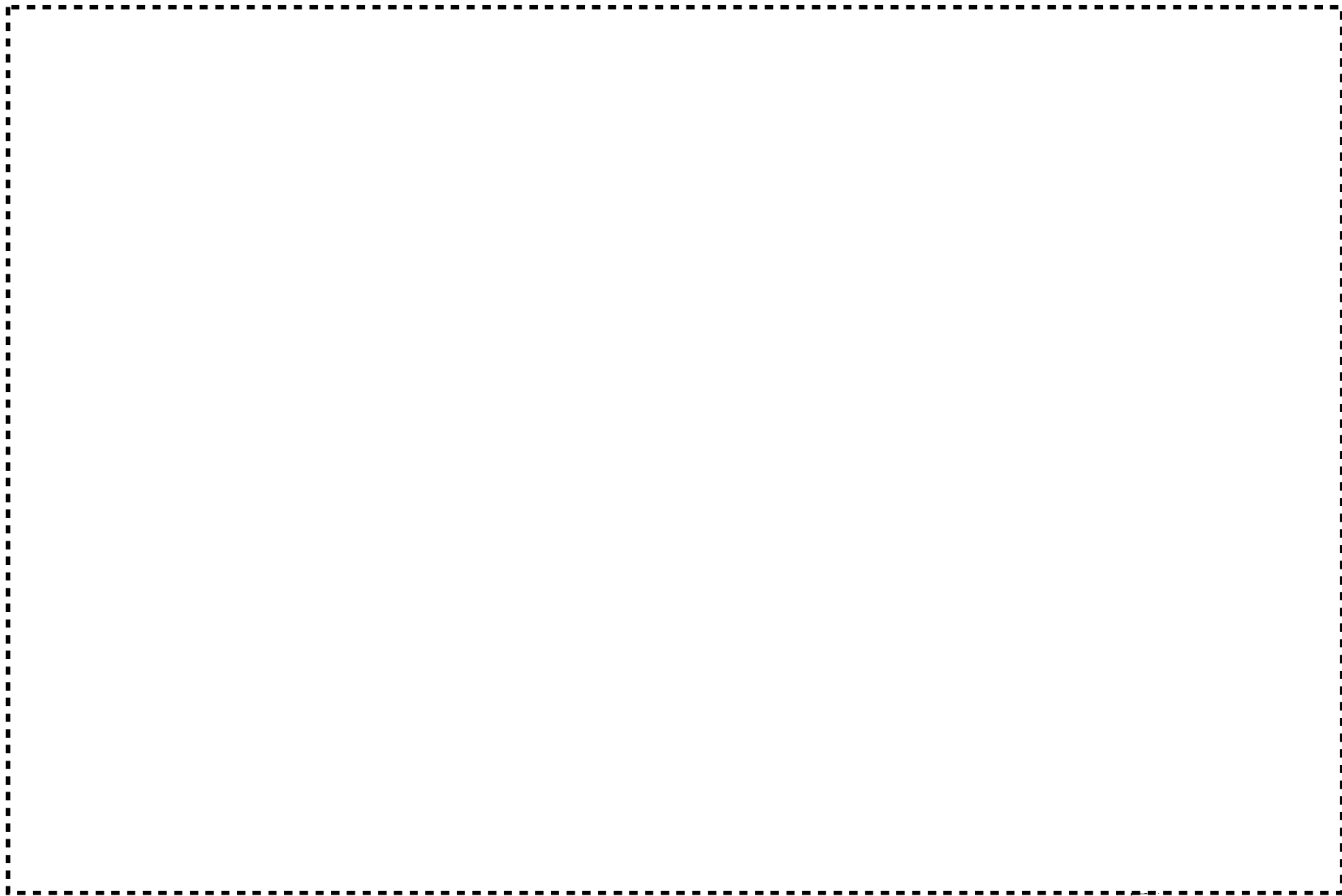
図ニ一 2 P 設一 1 (1 5) Unit 2-4(6B)の位置及び寸法

519



図ニ一 2 P 設一 1 (1 6) Unit 2-4(6C)の位置及び寸法

520



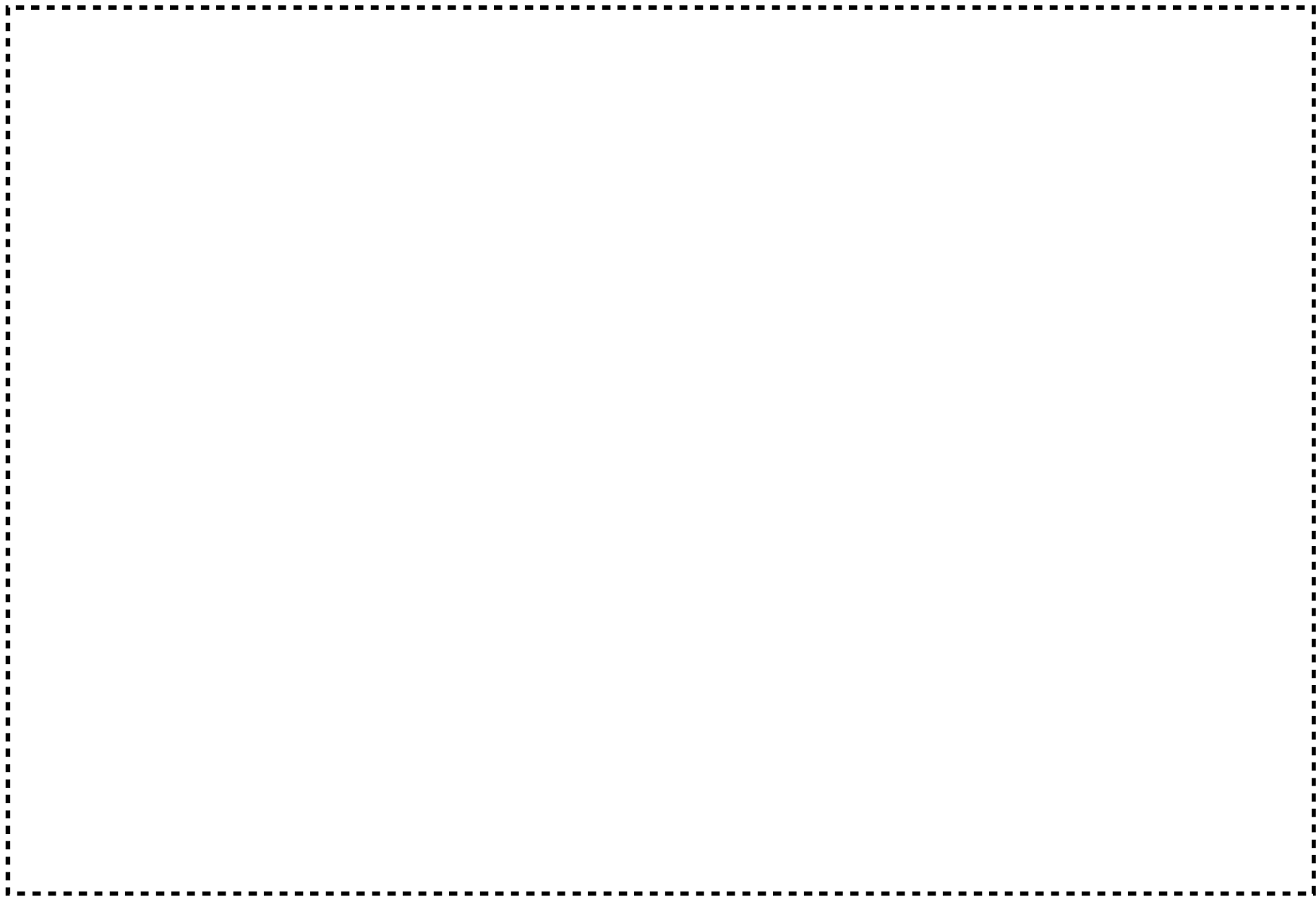
図ニ一 2 P 設一 1 (1 7) Unit 2-4(7)の位置及び寸法



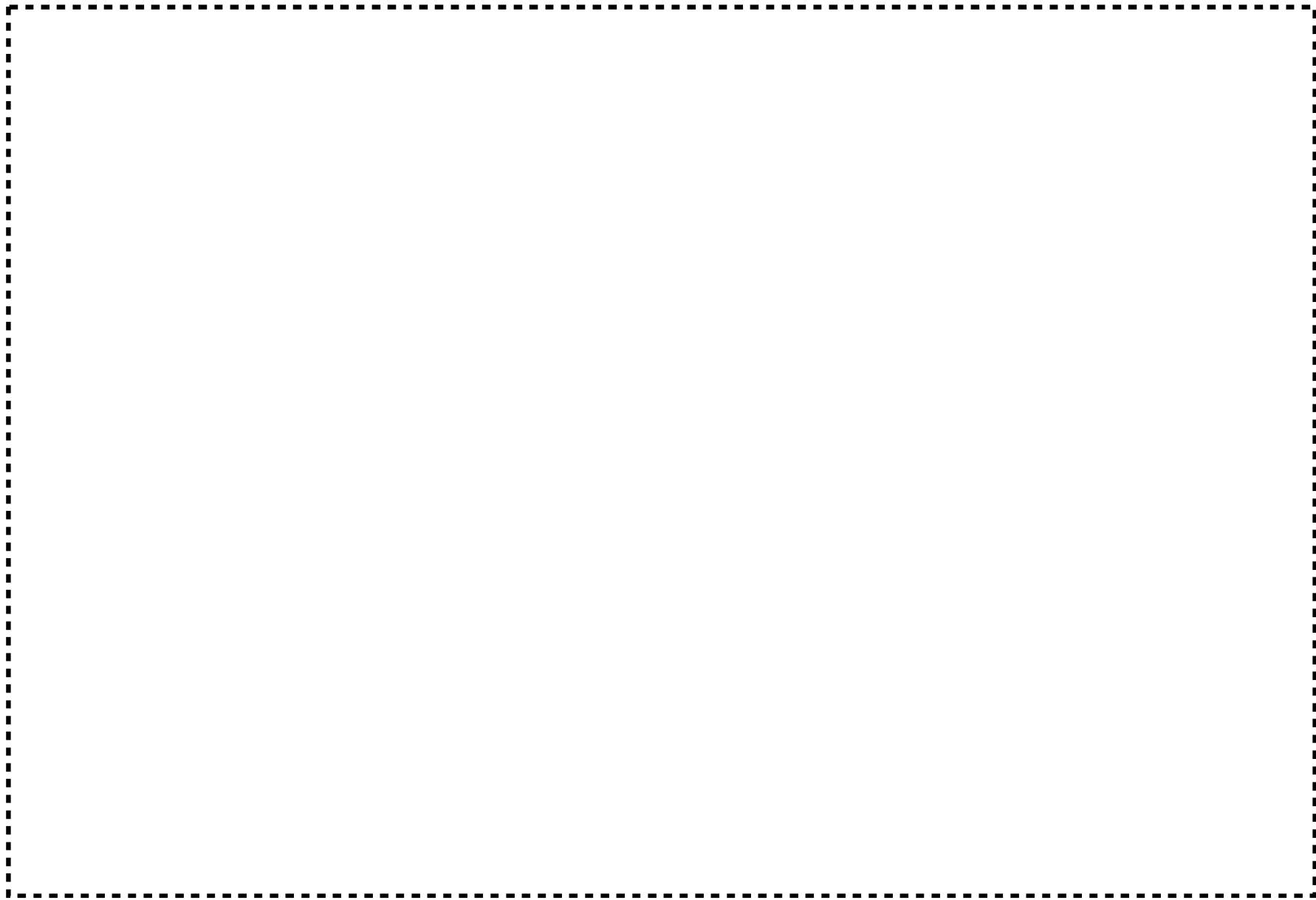
図ニ一 2 P 設一 1 (1 8) Unit 2-4(8)の位置及び寸法



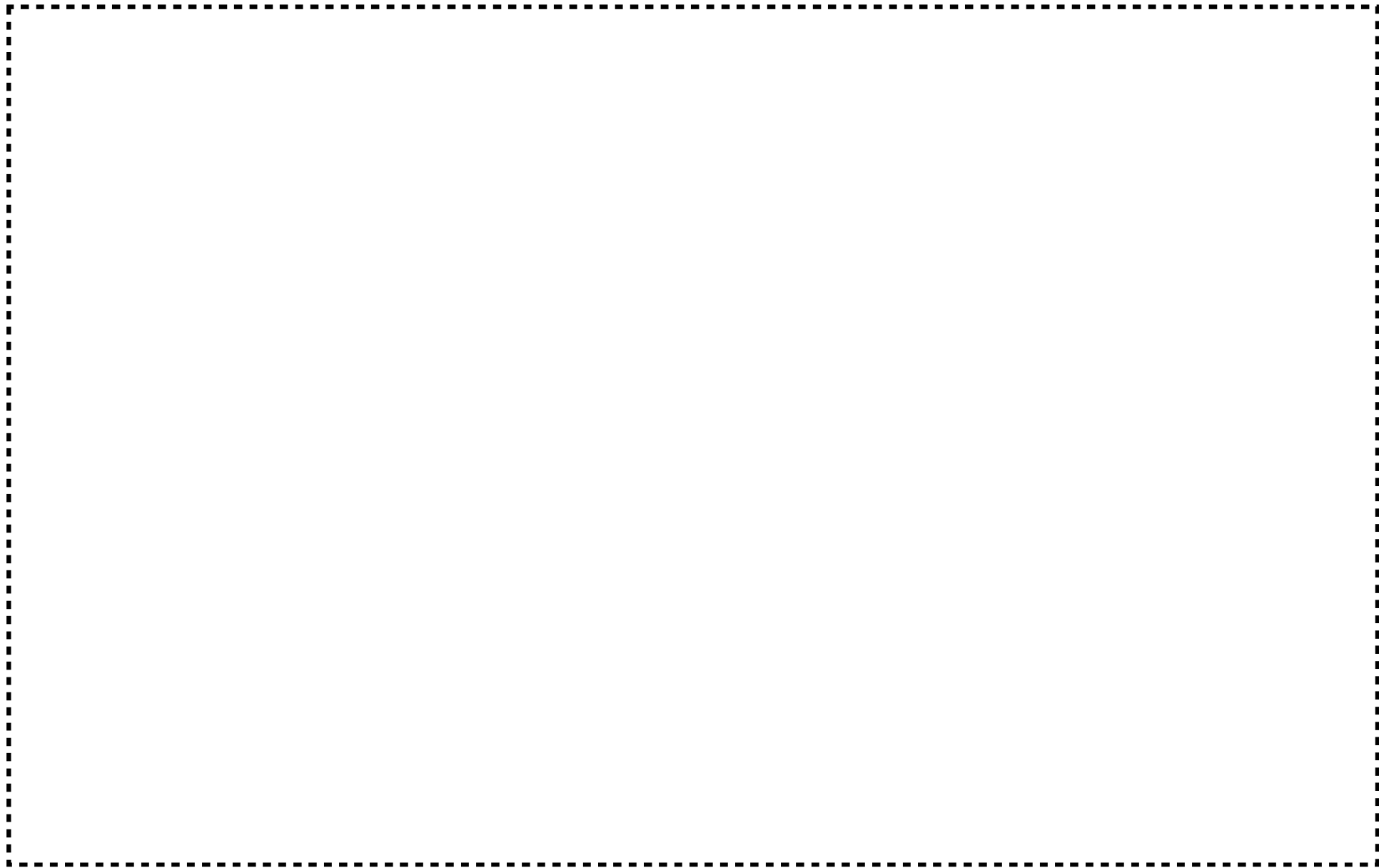
図ニ一 2 P 設一 1 (1 9) Unit 2-4(9)の位置及び寸法



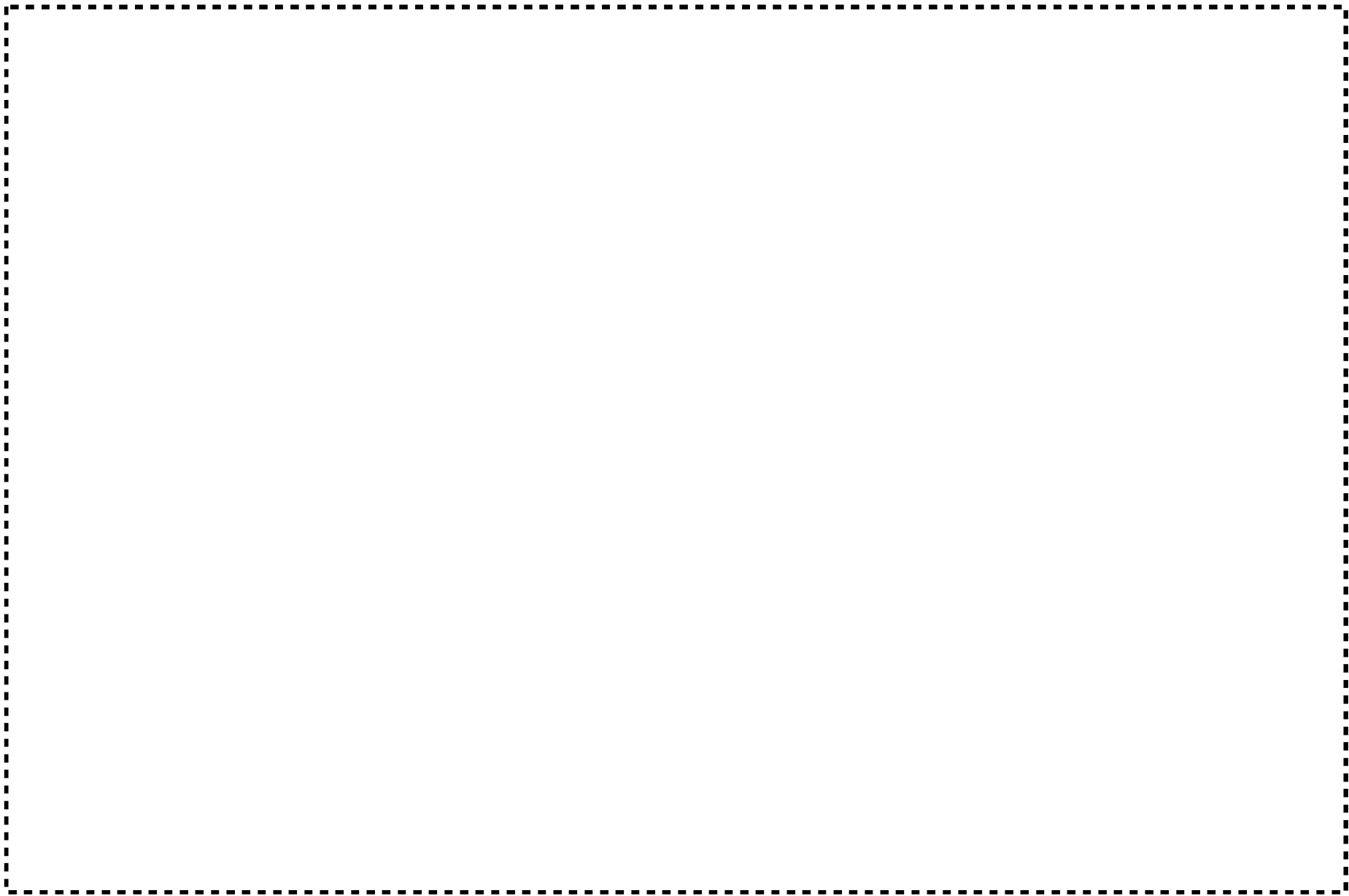
図ニ一 2 P 設一 1 (2 0) Unit 2-4(10)の位置及び寸法



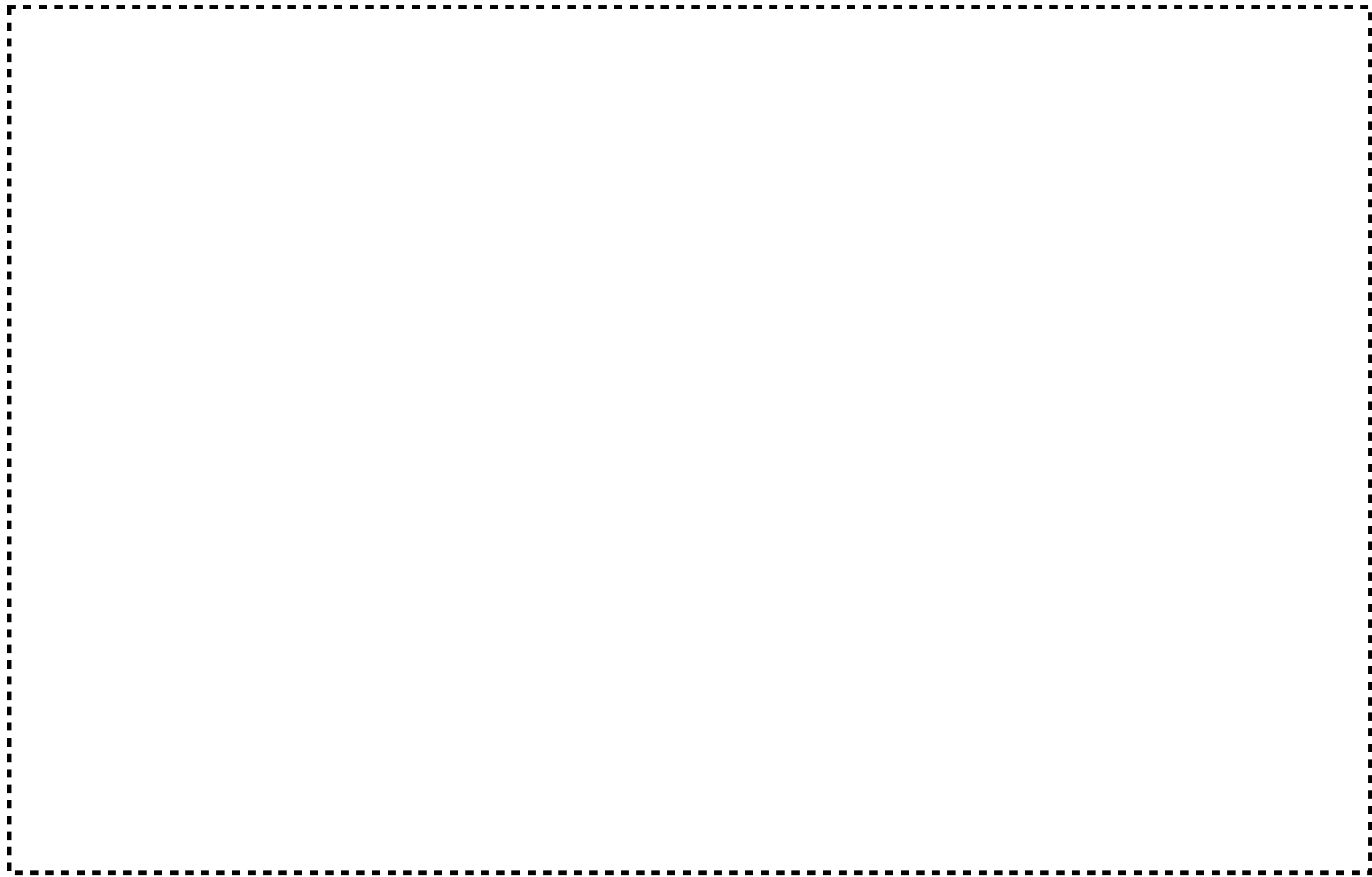
図ニ一 2 P 設一 1 (2 1) Unit 2-4(10A)の位置及び寸法



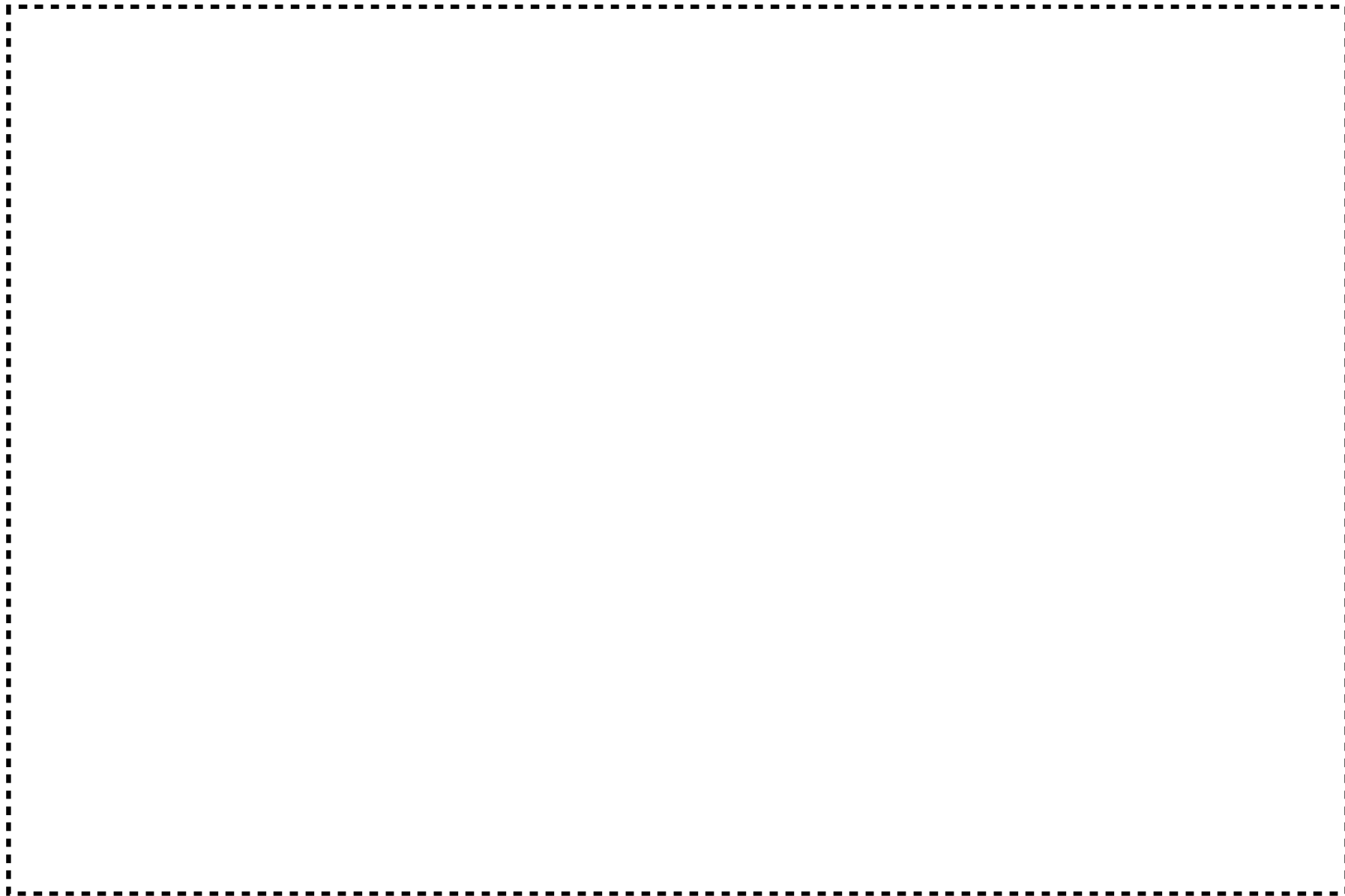
図ニ一 2 P 設一 1 (2 2) Unit 2-4(10B)の位置及び寸法



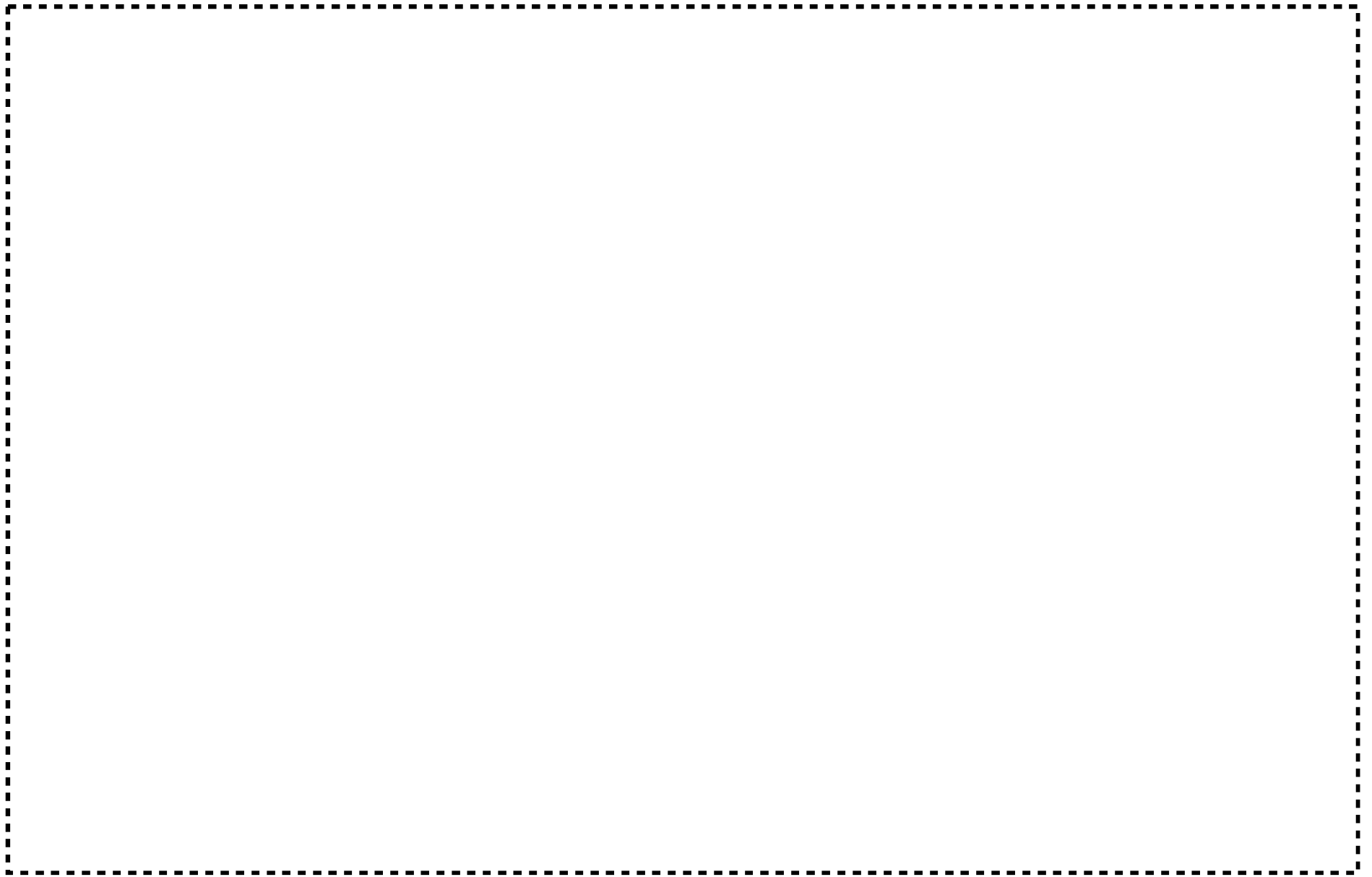
図ニ一 2 P 設一 1 (2 3) Unit 2-4(10C)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (2 4) Unit 2-4(10D)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (2 5) Unit 2-4(10E)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (2 6) Unit 2-4(10F)の位置及び寸法

530



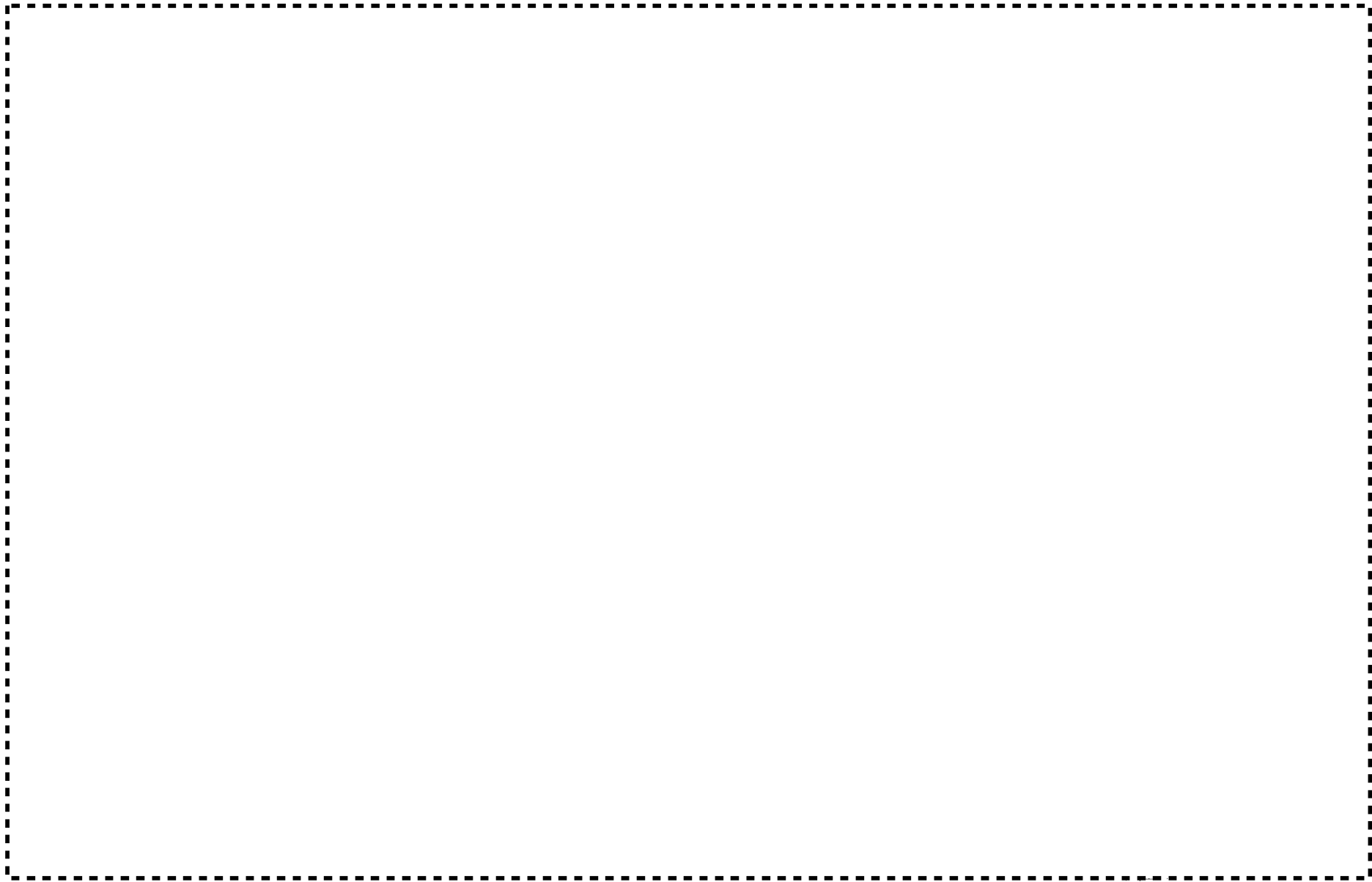
図ニ一 2 P 設一 1 (2 7) Unit 2-4(11)の位置及び寸法



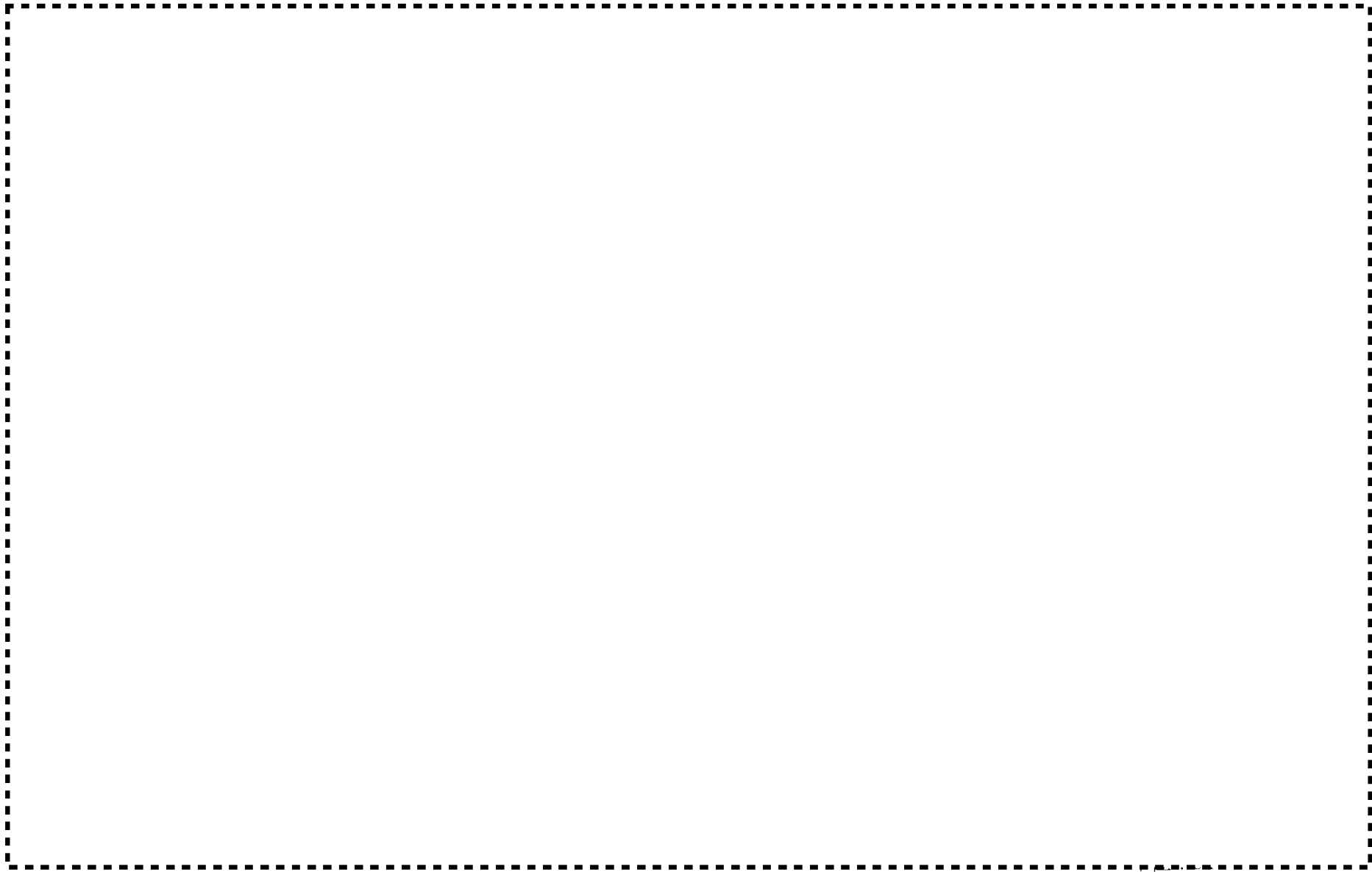
図ニ一 2 P 設一 1 (2 8) Unit 2-4(12)の位置及び寸法

532

図ニ一 2 P 設一 1 (2 9) Unit 2-4(13)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (3 0) Unit 2-4(14)の位置及び寸法

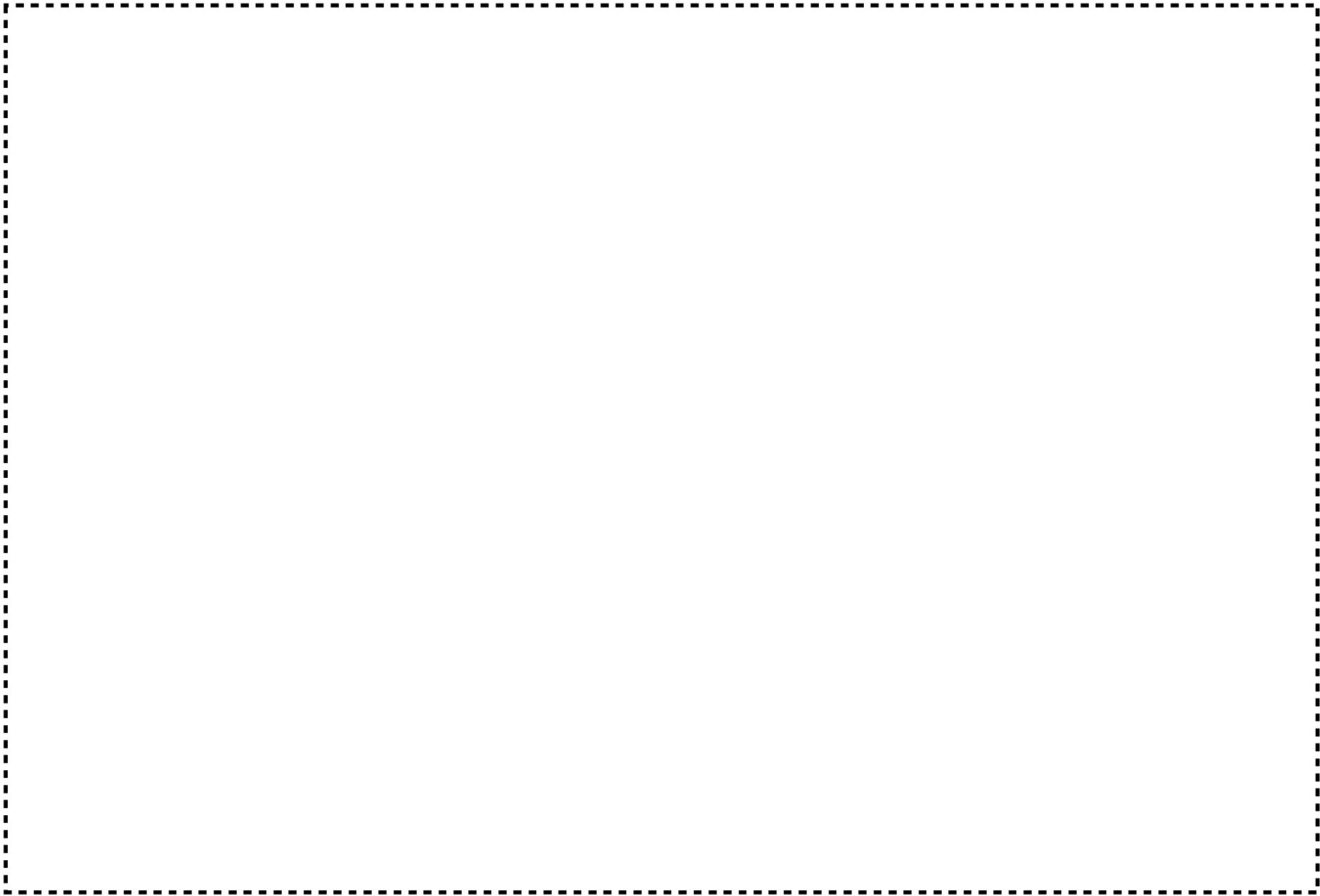


図ニ一 2 P 設一 1 (3 1) Unit 2-4(15)の位置及び寸法

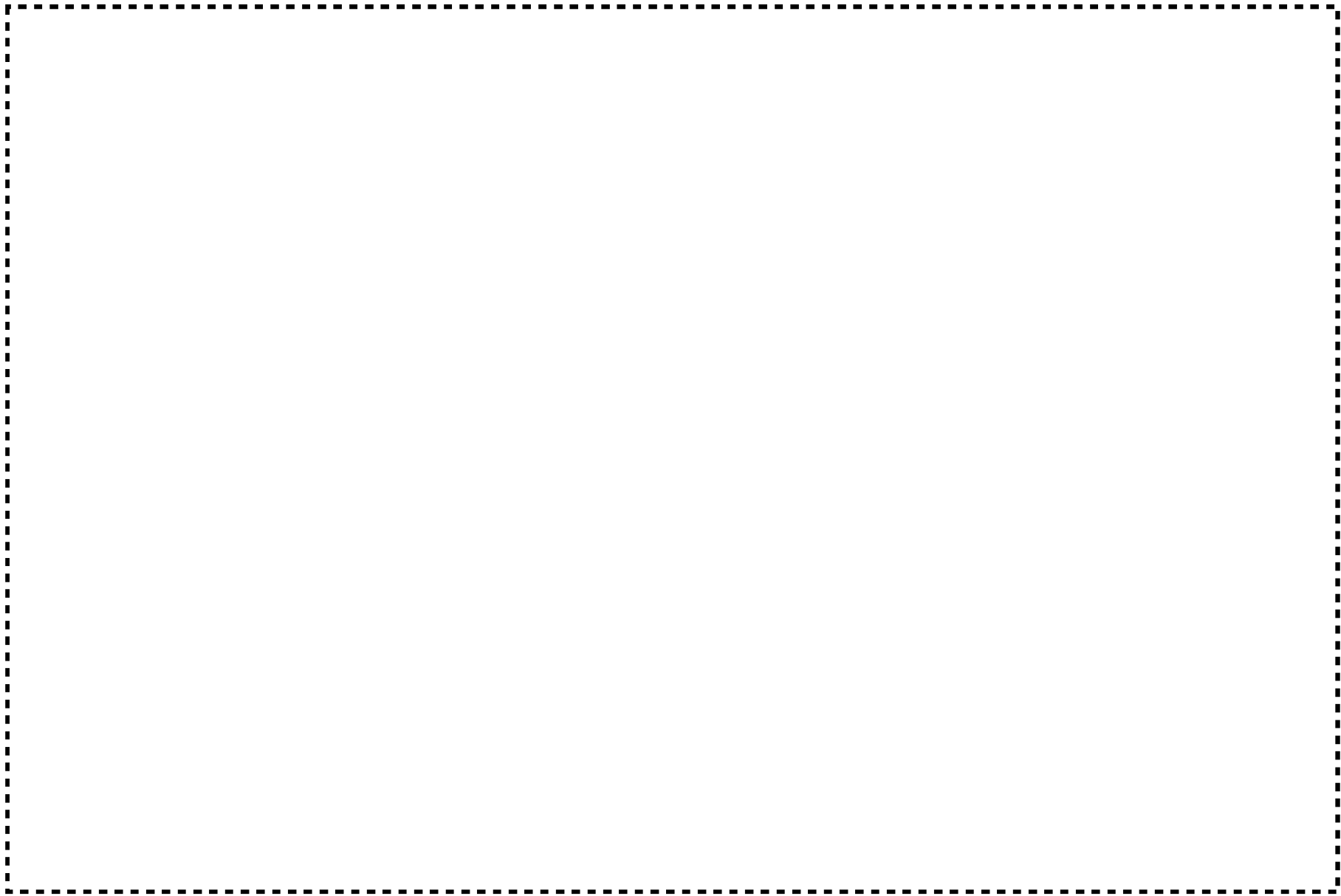
535



図ニ一 2 P 設一 1 (3 2) Unit 2-4(16)の位置及び寸法

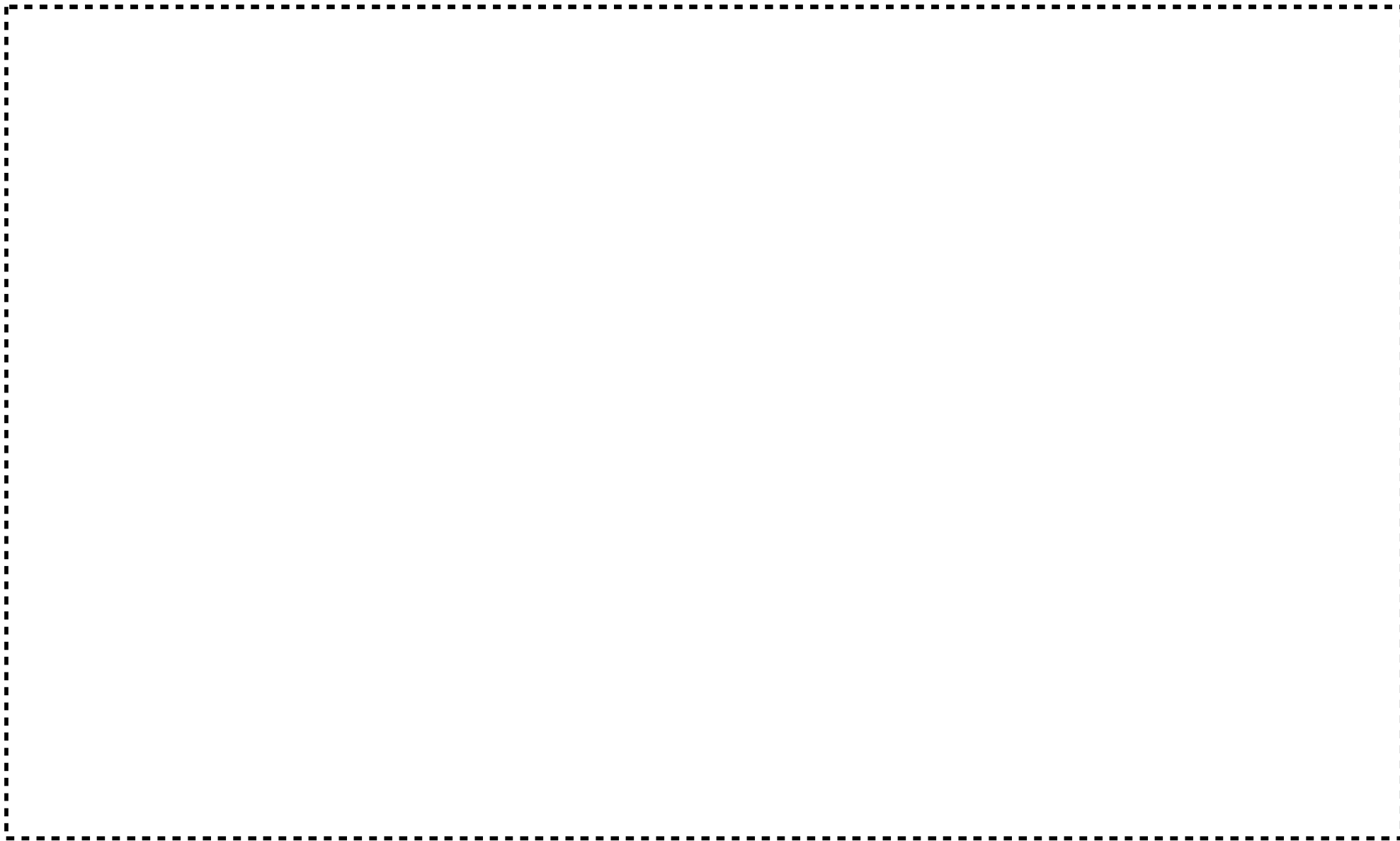


図ニ一 2 P 設一 1 (3 3) Unit 2-4(17)の位置及び寸法



図ニ一 2 P 設一 1 (3 4) Unit 2-4(18)の位置及び寸法

538



図ニ一 2 P 設一 1 (3 5) Unit 2-4(19)の位置及び寸法

539

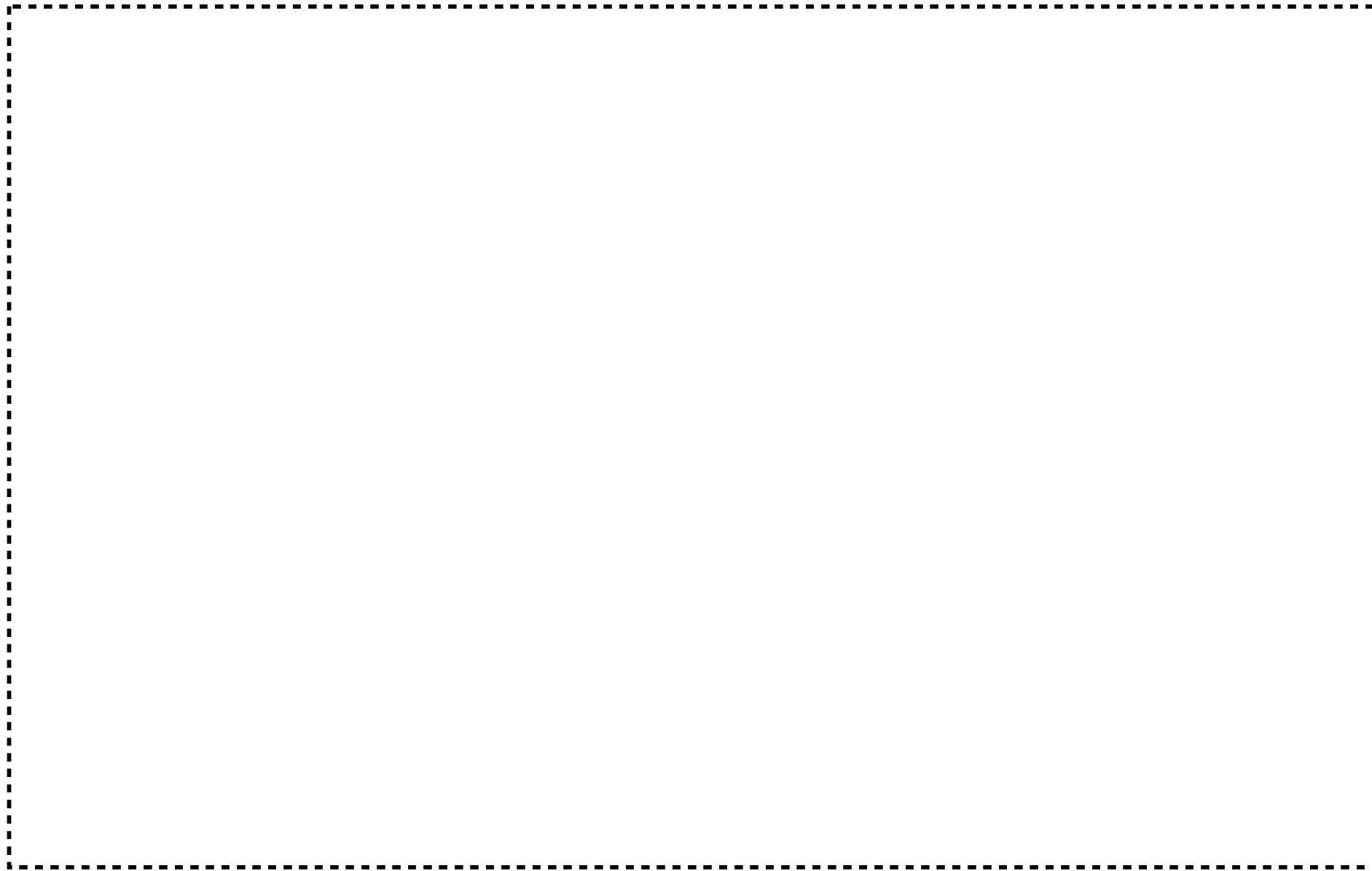


図ニ－2 P設－2－1（1） X線透過試験機 No.1（1／2）

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

（単位 mm）

540



図ニ－2 P設－2－1（2） X線透過試験機 No.1（2／2）

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

（単位 mm）

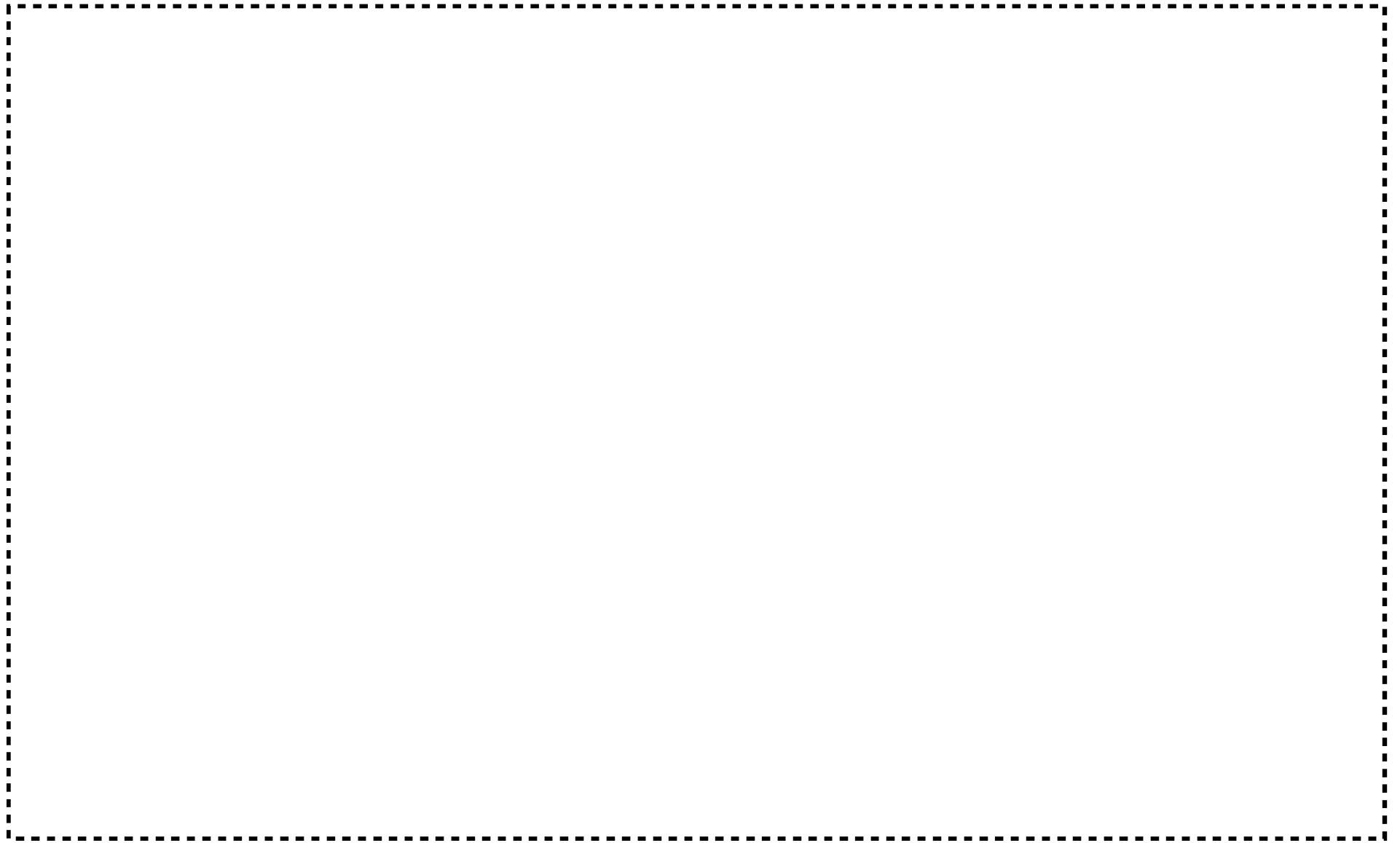


図ニ－2 P 設－2－1 (3) X線透過試験機 No. 1 (補強部拡大図)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

542



図ニ一 2 P 設一 3 - 1 ヘリウムリーク試験機 No. 1 トレイ挿入部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ニ一 2 P 設一 3一 2 ヘリウムリーク試験機 No. 1 ヘリウムリーク試験部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図ニ一 2 P 設一 4 - 1 燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送 (B) 部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

545



図ニ－ 2 P 設－ 4 － 2 燃料棒検査台 No. 1 石定盤部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

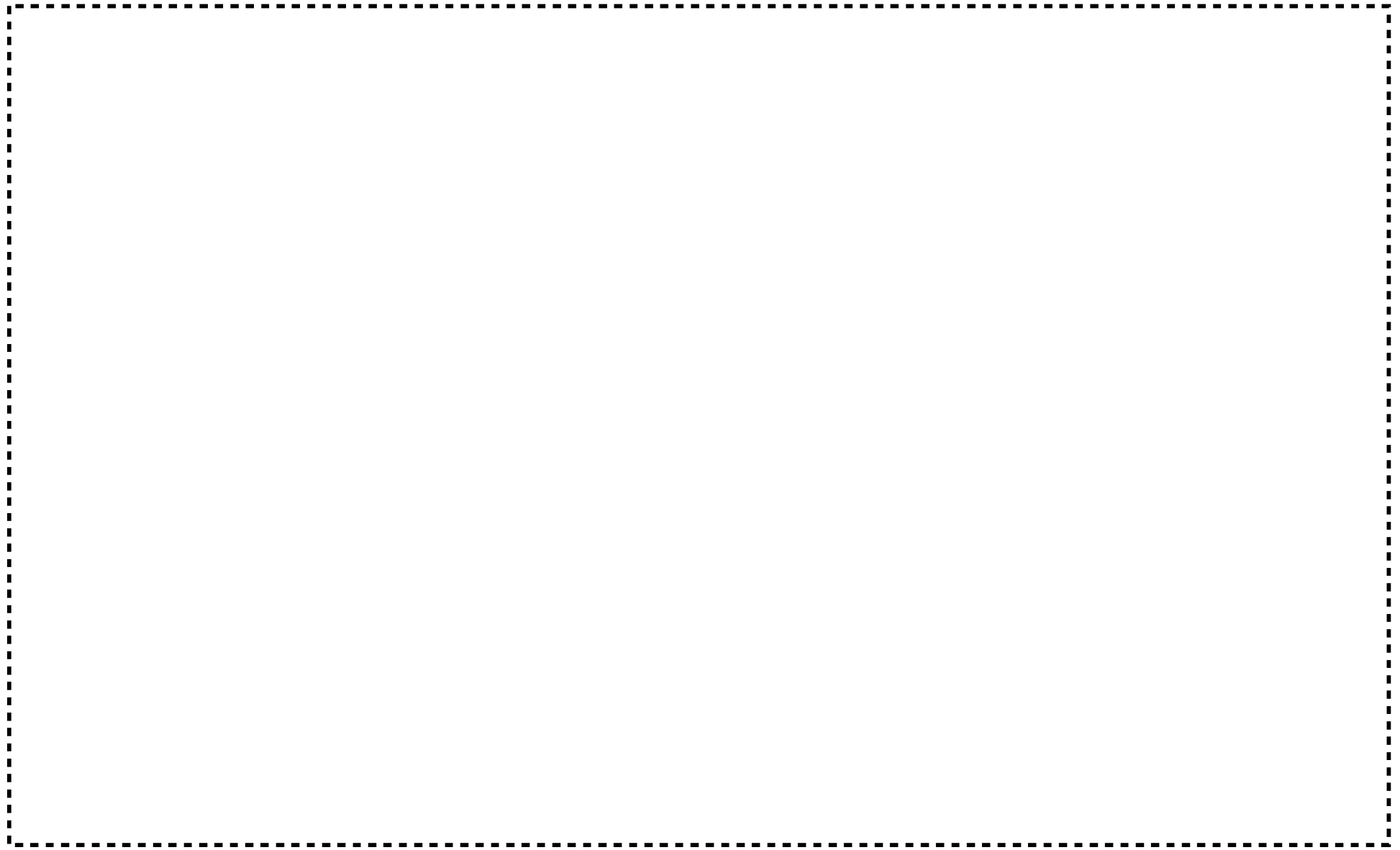


図ニ一 2 P 設一 4 - 3 燃料棒検査台 No. 1 燃料棒移送 (C) 部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

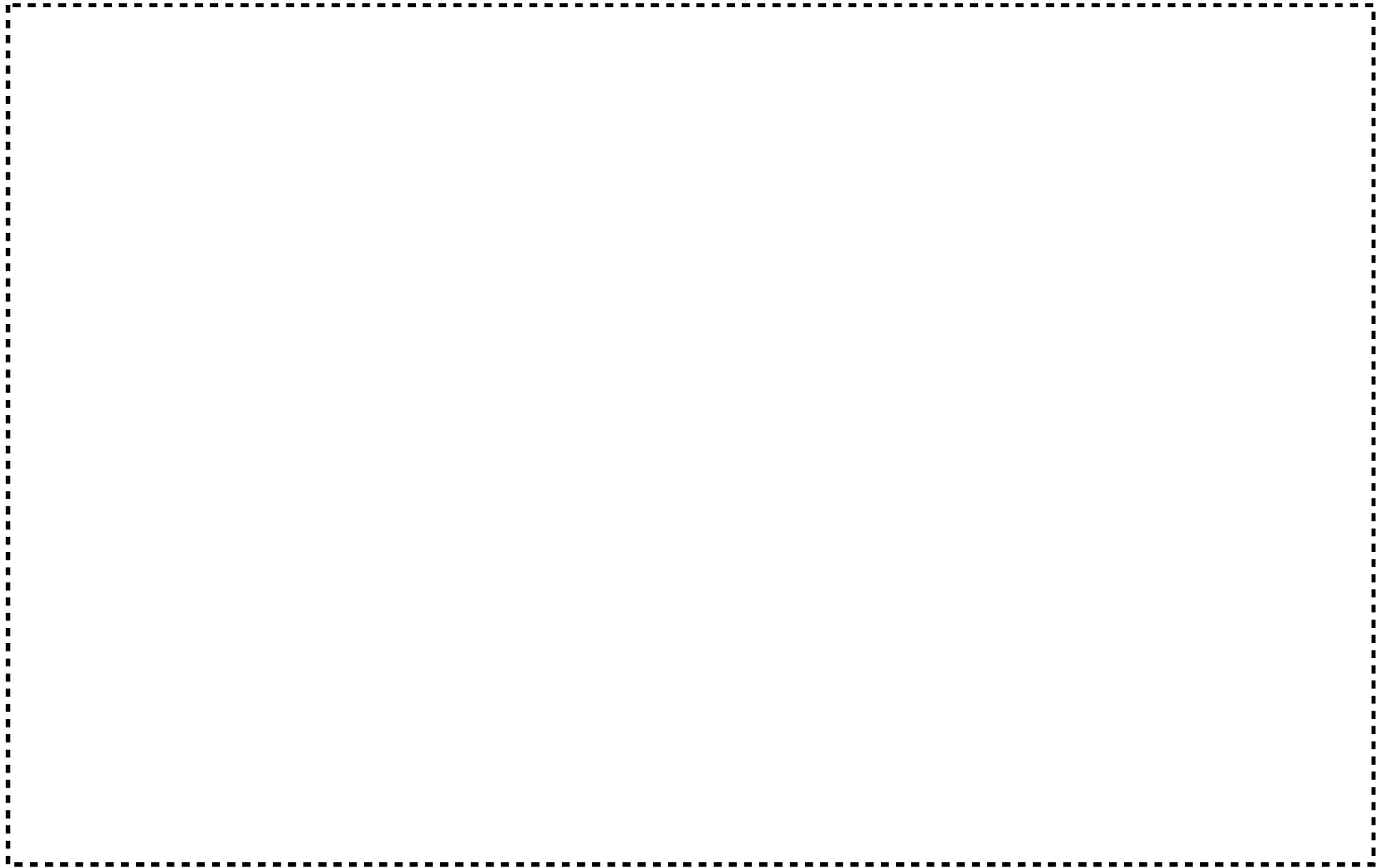
547



図ニ一 2 P 設一 5 - 1 燃料棒搬送設備 No. 4 ストックコンベア (1) 部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

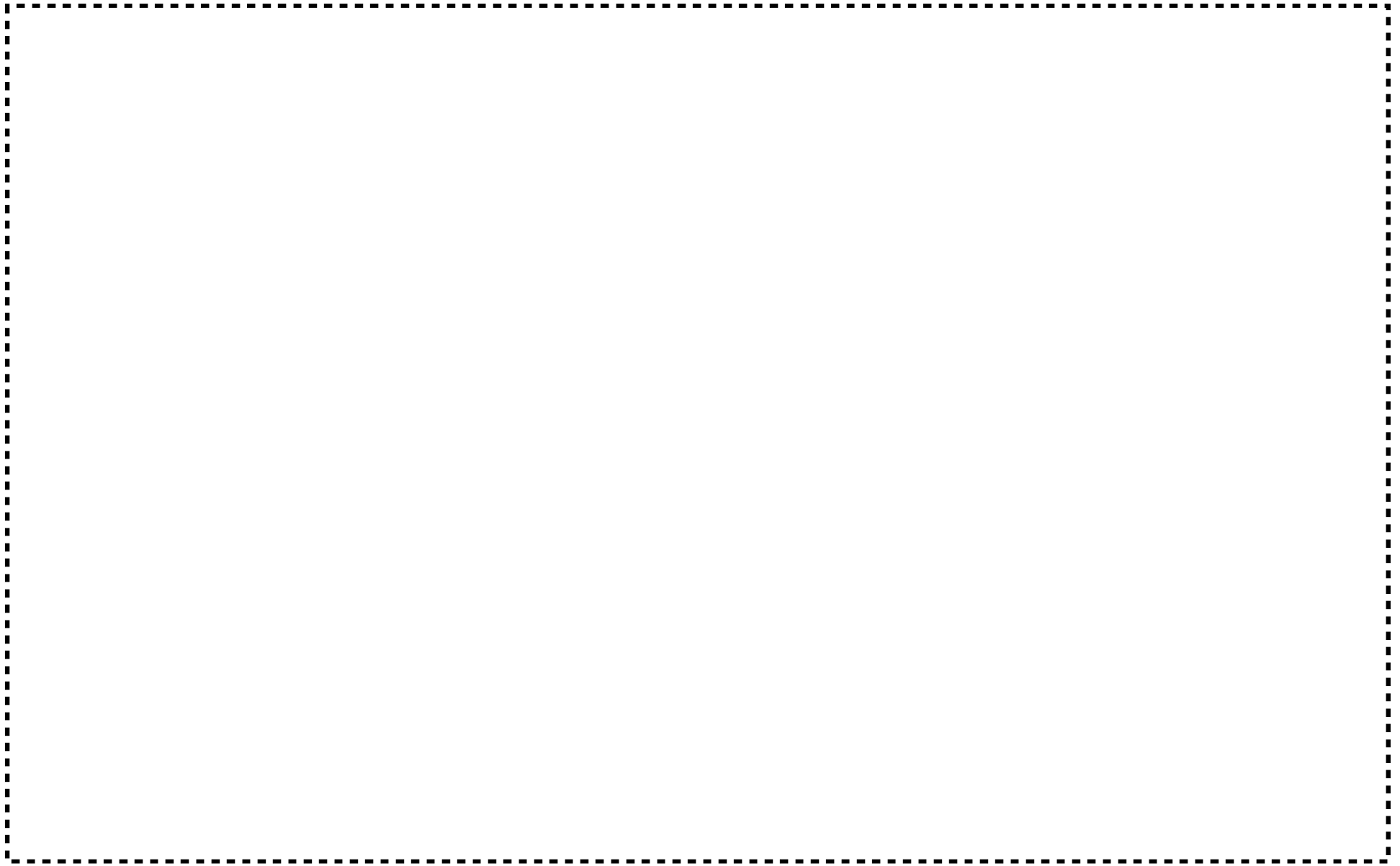
(単位 mm)



図ニ－ 2 P 設－ 5 － 2 燃料棒搬送設備 No. 4 燃料棒移載（3）部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

（単位 mm）



図二-2 P 設-6-1 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒移載(4)部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

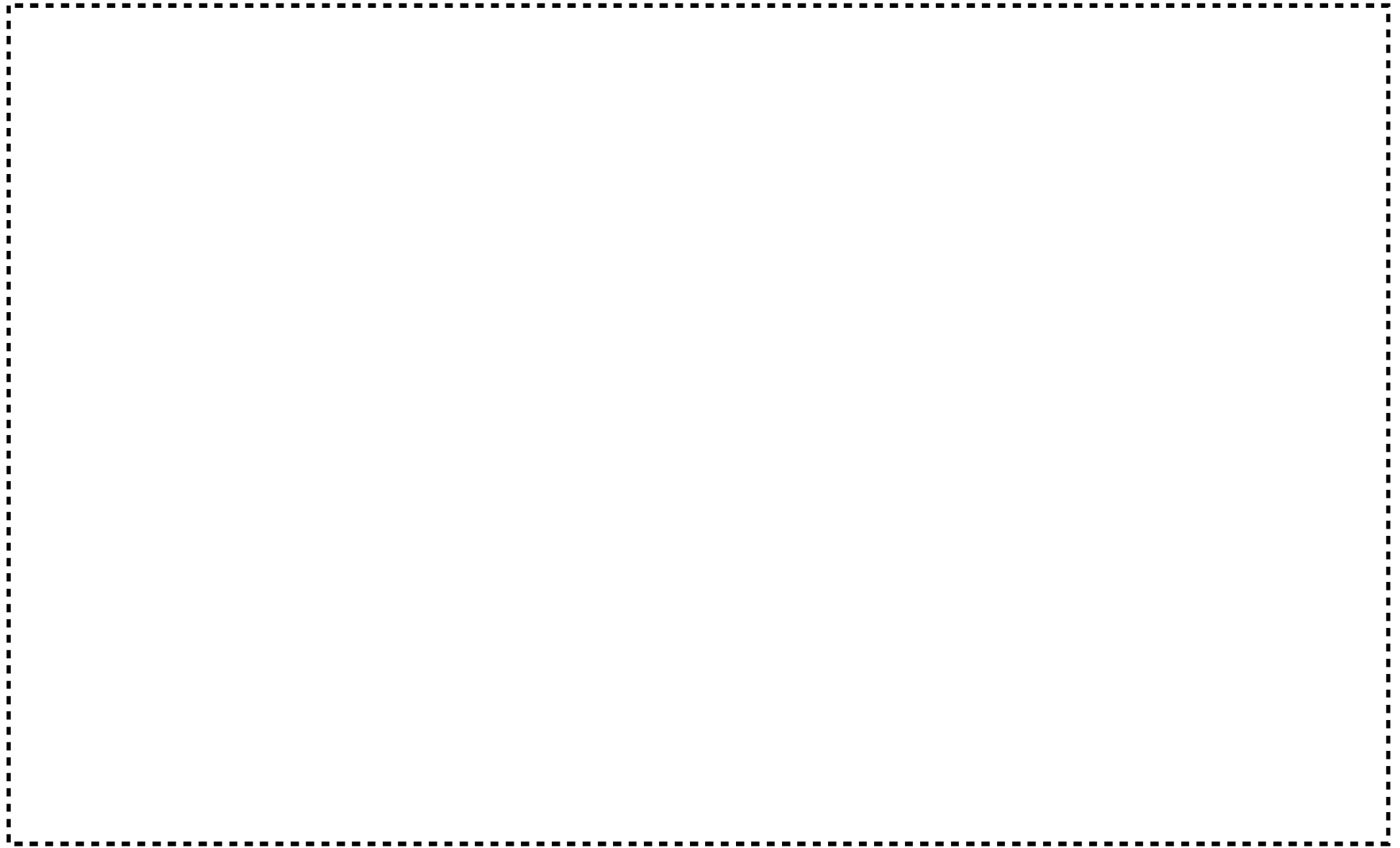
550



図ニ一 2 P 設一 6 - 2 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台 (1) 部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図二-2 P 設-6-3 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒置台 (2) 部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

552

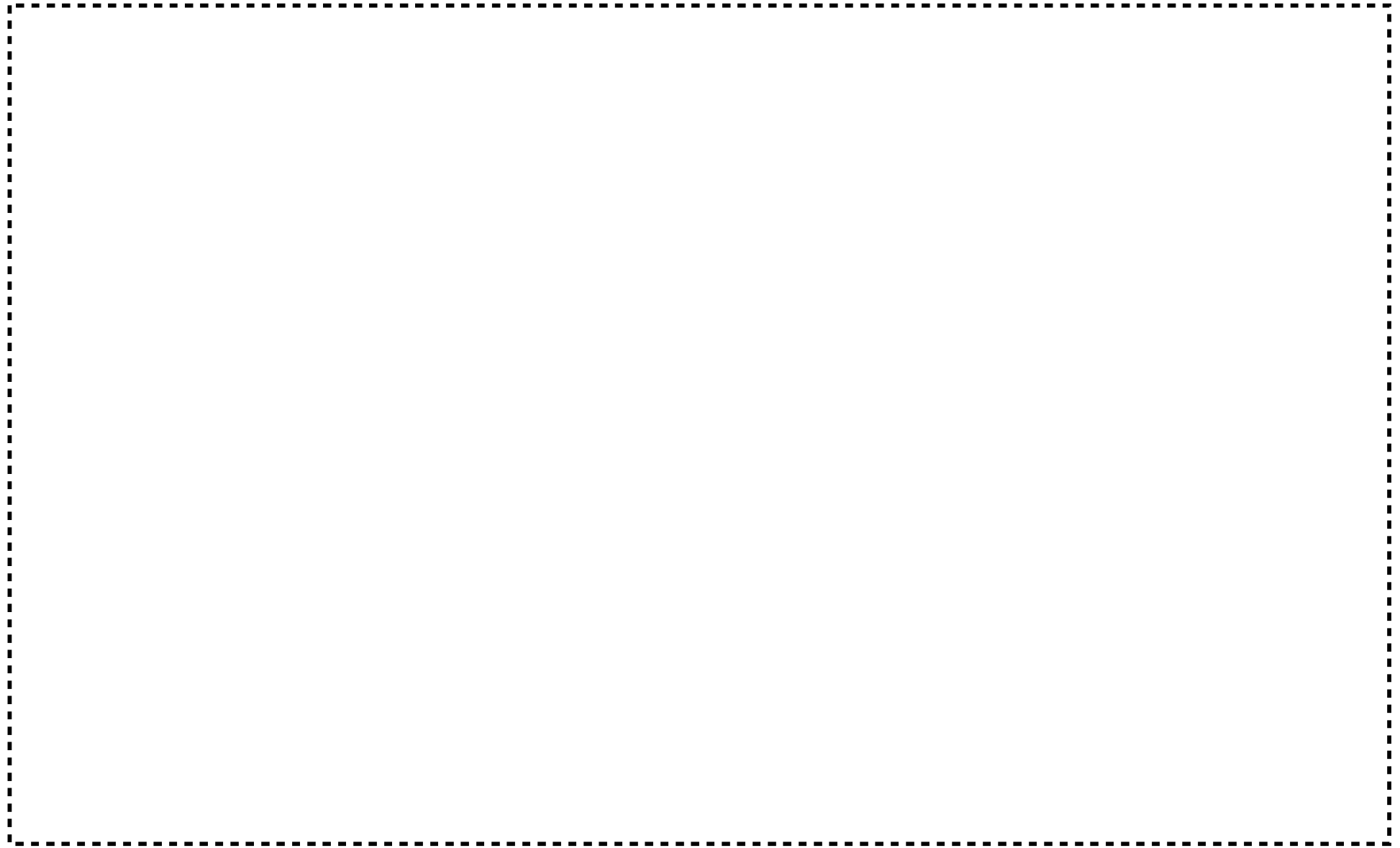


図ニ－２ P 設－６－４ 燃料棒搬送設備 No. 5 燃料棒コンベア（１）部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

（単位 mm）

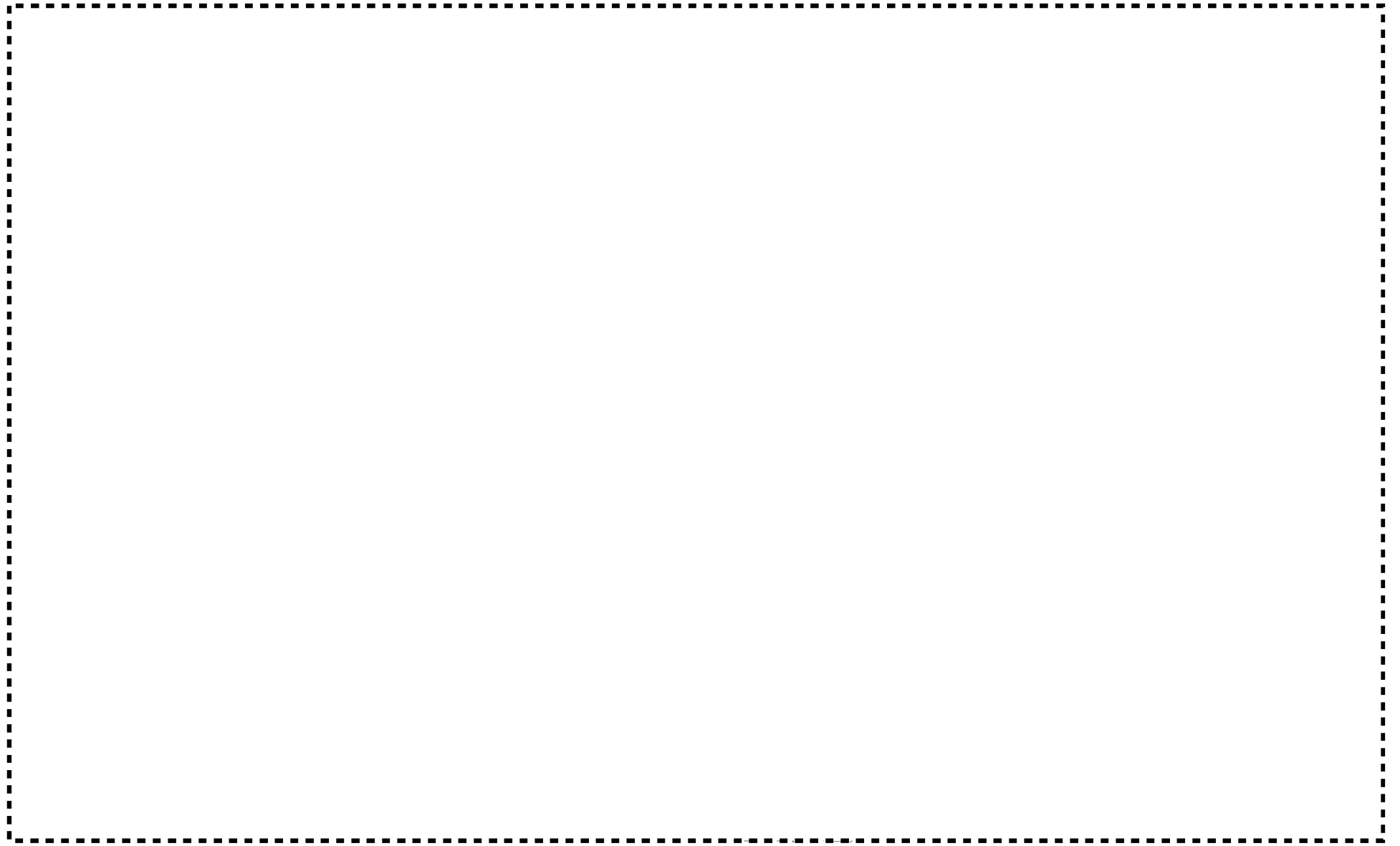
553



図ニ－2 P設－6－5 燃料棒搬送設備 No.5 燃料棒コンベア（2）部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

（単位 mm）



図二-2 P設-7-1 燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部 及び 燃料棒移載(6)部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

555



図ニ一 2 P 設一 7一 2 燃料棒搬送設備 No. 6 ストックコンベア (2) 部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

5. 工事の方法

本申請における施設の工事は、加工施設の技術基準に関する規則に適合するように工事を実施し、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた品質管理を行う。工事の実施に当たっては保安規定に基づき（工事）作業計画を策定する。

工事内容を以下に示す。

a. 改造等を実施する設備・機器

表ニ－１－２の変更内容において、新設、増設、追加、更新、改造、移設のいずれかを記載した設備・機器名称 機器名を対象とする。

b. 変更しない設備・機器

表ニ－１－２の変更内容において、変更なしを記載した設備・機器名称 機器名を対象とする。

(1) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・工事の保安については、保安規定に従うとともに、労働安全衛生法に基づき作業に係る労働災害の防止に努める。
- ・工事において使用する工具・機器は使用前に点検を行い、検査に使用する計測器については、校正済みであり、かつ有効期限内のものを使用する。
- ・作業場所は、可能な範囲で区画し、標識・表示等により周知を図り関係者以外の立入りを制限する。また、常に整理整頓に努める。
- ・第１種管理区域内で発生した廃棄物の仕掛品について、第１種管理区域内での移動時は養生し、廃棄物の仕掛品の保管場所にて金属製容器に収納する。
- ・第１種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、必要に応じて除染後、ドラム缶等に収納し、放射性固体廃棄物の保管廃棄施設で保管廃棄する。なお、本加工施設における放射性固体廃棄物の現状の最大保管廃棄能力約11170本（200Lドラム缶換算、加工事業変更許可申請書記載値）は、現在の保管廃棄量約8200本を踏まえ、新規制基準対応工事に伴い発生する放射性固体廃棄物を十分に保管廃棄できることを確認している。
- ・第２種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、保安規定に基づく放射性廃棄物でない廃棄物（NR）に係る措置の手順に従って廃棄する。
- ・工事における管理区域内の作業は、工事手順、装備、放射線管理、連絡体制等を示した（工事）作業計画に従い実施する。
- ・工事の安全対策として、溶接・溶断作業では、防塵マスクの装着、集塵機等の使用により有害物質の吸入を防止する。高所作業では、墜落制止用器具の装着、足場の設置等により作業員、使用工具の落下を防止する。
- ・第１種管理区域内で工事を行う場合は、可能な限り給排気設備を稼働させることで負

圧及び換気機能を維持する。

- ・ダストモニタ（サンプリング配管）を停止する場合は、復旧するまで監視対象の給排気設備の系統を停止するか代替措置を講じる。
- ・核燃料物質等による汚染のおそれのある場所には、保安規定に基づき一時的な管理区域を設定する。一時的な管理区域の解除を行う場合には、汚染がないことを確認する。
- ・核燃料物質等による汚染のおそれのある設備・機器の工事に伴って汚染の拡大のおそれがある場合は、あらかじめ設備・機器の除染を行う。また、必要に応じてグリーンハウスを設置する。
- ・工事の実施に当たり、可能な限り核燃料物質等を工事対象の設備から、他の設備に移動させる。核燃料物質等の移動が困難な場合は、工事を複数の工事区画に分け、工事の影響を受けるおそれのある核燃料物質等を、工事の影響を受けるおそれのない工事区画に順次移し替え、工事対象部以外に養生シート等をかけて保護する。工事中も臨界防止、閉じ込めの機能を維持する。
- ・工事の実施に当たり、資機材や工機の搬入等のための周辺監視区域への人の立入りについては、保安規定に基づき必要な措置を講じることにより、加工施設への人の不法な侵入等を防止する。
- ・工事の完了から加工施設全体としての性能検査を完了するまでの間は、巡視、点検、定期事業者検査並びに保全計画の策定及び保全計画に基づく保全の実施により、安全機能を維持する。
- ・工事に伴う騒音等に配慮し、必要に応じて防音シート等を設置し、周辺環境への影響を低減する。

b. 放射線管理

- ・管理区域内で実施する作業においては、作業者は、入退出時にあらかじめ定める管理区域出入口を経由するとともに、個人線量計や必要な安全保護具を着用する。
- ・核燃料物質等への近接作業は、時間管理及び離隔距離確保を行うとともに必要に応じて遮蔽材設置により被ばくを低減する。

c. 防火管理

- ・工事に当たって、火気作業（溶接、溶断、火花を発生する工具等の使用）を行う場合は、火災防護計画に基づき、作業場所周辺の可燃物の隔離又は不燃性材料による養生などの処置を講じるとともに作業場所に消火器を常備する等の防火対策を実施する。また、必要に応じて、工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための機材を仮設する。
- ・作業エリア外への延焼防止の観点から、作業エリア周辺に可燃物及び危険物がないことを確認する。また、周辺の設備を不燃材シート等により養生する。
- ・火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。

d. 異常発生時の対策

- ・現場で異常が発生した場合には、異常時の対応要領に従い、あらかじめ定めた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を講じる。
- ・あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

(2) 工事手順

改造等を実施する設備・機器の工事は、以下に示す手順で行う。変更しない設備・機器の工事については、以下に示す手順により検査のみを行う。

原則として、本工事対象設備及び工事の影響が及ぶおそれのある場所に核燃料物質等が存在しない状態で工事を行う。

a. 改造等を実施する設備・機器の工事手順

図ニ－a－1に示す手順で改造を行う。

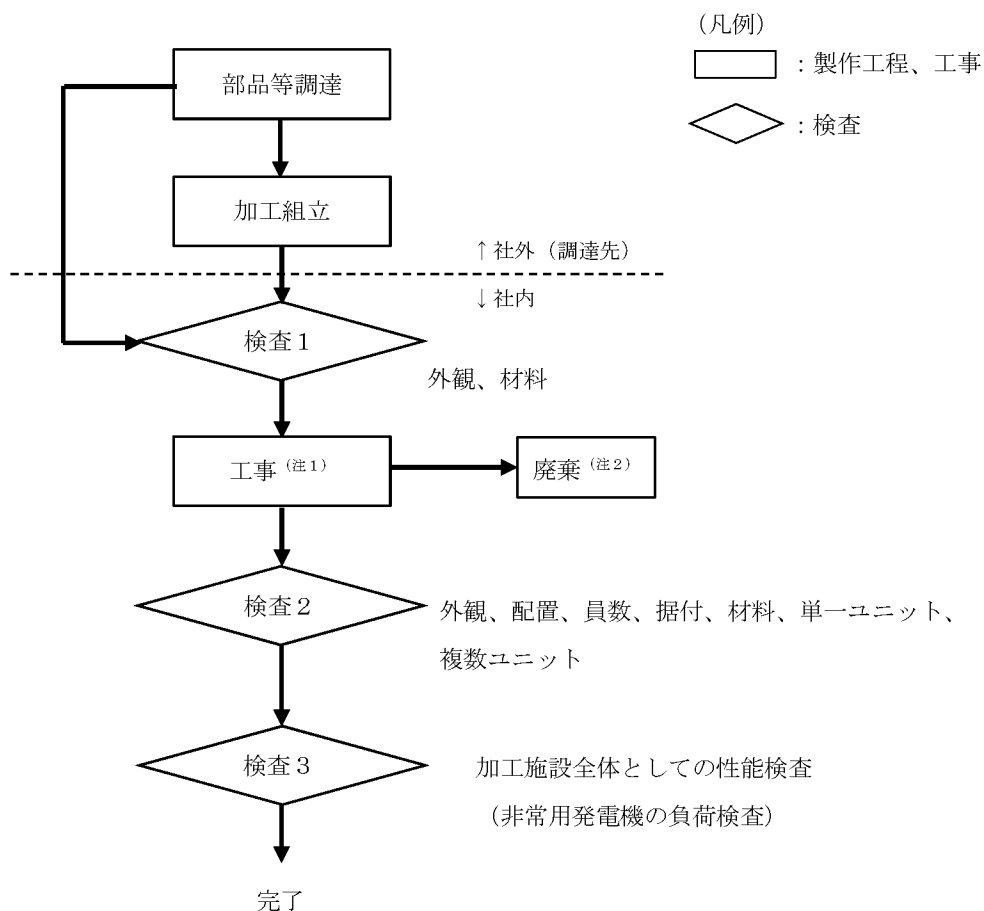
- 1) 改造工事を実施する当事業所又は部品等の加工組立を実施する社外調達先において、当事業所指定の材料を必要に応じて材料証明書等とともに手配し入手する。
- 2) 当事業所指定の製作図をもとに、部品等の加工組立を実施する。
- 3) 加工組立された部品等について当事業所が受入検査を実施する。
- 4) 受入検査完了後、部品等の設置工事を実施する。不要になった部品等は撤去する。
- 5) 各設備・機器について6項に示す検査を実施する。また、加工施設全体としての性能検査を実施する。

b. 変更しない設備・機器の工事手順

図ニ－b－1に示す手順で検査を行う。

- 1) 各設備・機器について6項に示す検査を実施する。また、加工施設全体としての性能検査を実施する。

a. 改造等を実施する設備・機器

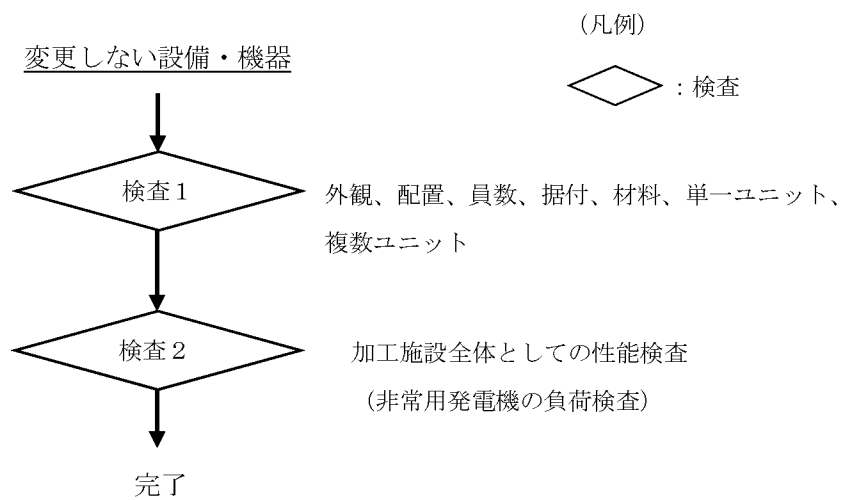


(注1) 原則として、本工事対象設備及び工事の影響が及ぶおそれのある場所に核燃料物質等が存在しない状態で工事を行う。

(注2) 第2種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、保安規定に基づく放射性廃棄物でない廃棄物 (NR) に係る措置の手順に従って廃棄する。

図ニ一 a - 1 工事フロー

b. 変更しない設備・機器



図ニー b - 1 工事フロー

(3) 品質保証計画

本申請における施設の設計及び工事に係る品質保証活動は、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める保安品質保証計画書に従って実施するものとする。

6. 試験及び検査の方法

核燃料物質の加工の事業に関する規則に基づき、使用前事業者検査は次に掲げる方法により行う。

- 一 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法：第1号検査
- 二 機能及び性能を確認するために十分な方法：第2号検査
- 三 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法：第3号検査

また、使用前事業者検査を行うに当たっては、あらかじめ、検査の時期、対象、方法その他必要な事項を定めた検査実施要領書を定めるものとする。

第1号検査及び第2号検査について、変更に係る設備・機器の検査の項目を第二―1表に、検査の方法を第二―2表に示す。

第3号検査については、申請対象の建物・構築物及び設備・機器の全てを対象とする。第3号検査に係る検査の項目及び検査の方法について、第ハ―3表に示す。

第二-1表 設備・機器に係る試験及び検査の項目

| 施設区分 | 設置場所 | | 設備・機器名称 | 機器名 | 変更内容 | 第1号検査 | | | | | | | 第2号検査 | |
|--------------|-----------|------------|-----------------|--------------|------|-------|----|----|-----|----|------------|------------|-------|---|
| | | | | | | 外観 | 配置 | 員数 | 据付 | 材料 | 単一 ユニット | 複数 ユニット | | — |
| 被覆施設 | 第2加工棟 | 第2-1燃料棒検査室 | X線透過試験機 No.1 | — | 改造 | ①②③④⑤ | ① | ①② | ①②④ | ①② | ① | ①② | — | |
| | | | ヘリウムリーク試験機 No.1 | トレイ挿入部 | 変更なし | ①③④⑤ | ① | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | ヘリウムリーク試験機 No.1 | ヘリウムリーク試験部 | 変更なし | ①③④⑤ | ① | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 燃料棒検査台 No.1 | 燃料棒移送(B)部 | 改造 | ①②③④⑤ | ① | ①② | ① | ①② | ① | ① | ①② | — |
| | | | 燃料棒検査台 No.1 | 石定盤部 | 変更なし | ①③ | ① | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 燃料棒検査台 No.1 | 燃料棒移送(C)部 | 変更なし | ①③④⑤ | ① | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 燃料棒搬送設備 No.4 | ストックコンベア(1)部 | 変更なし | ①③④⑤ | ① | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 燃料棒搬送設備 No.4 | 燃料棒移栽(3)部 | 変更なし | ①③④⑤ | ① | ① | ①③ | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 燃料棒搬送設備 No.5 | 燃料棒移栽(4)部 | 変更なし | ①③④⑤ | ① | ① | ①③ | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 燃料棒搬送設備 No.5 | 燃料棒置台(1)部 | 変更なし | ①③④⑤ | ① | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 燃料棒搬送設備 No.5 | 燃料棒置台(2)部 | 変更なし | ①③④⑤ | ① | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 燃料棒搬送設備 No.5 | 燃料棒コンベア(1)部 | 変更なし | ①③④⑤ | ① | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 燃料棒搬送設備 No.5 | 燃料棒コンベア(2)部 | 変更なし | ①③④⑤ | ① | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 燃料棒搬送設備 No.6 | 燃料棒移栽(5)部 | 変更なし | ①③④⑤ | ① | ① | ①③ | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 燃料棒搬送設備 No.6 | ストックコンベア(2)部 | 変更なし | ①③④⑤ | ① | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| 燃料棒搬送設備 No.6 | 燃料棒移栽(6)部 | 変更なし | ①③④⑤ | ① | ① | — | ① | ① | ① | ①② | — | | | |

第二-2表 検査の方法 (1/2)

| 検査の項目 | 検査の方法 ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾ | 判定基準 |
|--------|---|---|
| 設備配置検査 | ①外観を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ①-1 外観が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 ①-2 使用上、有害な傷及び変形等の欠陥のないこと。 |
| | ②変更・追加・撤去した部位の外観を目視又は関係書類等により確認する。(改造) | ②-1 外観が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 ②-2 変更・追加する強度部材に使用上有害な傷及び変形等の欠陥がないこと。 (溶接部を有する場合) ②-3 溶接部に変形及び欠陥がないこと。 |
| | ③ウランが存在する部位の高さを測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ③ウランが存在する部位の高さが各設備の仕様表及び添付図に示す最低ウラン取扱い高さ以上であること。 |
| | ④落下防止構造の寸法、材料を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ④-1 落下防止構造が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 ④-2 落下防止構造の寸法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。また、落下防止の機能を果たす上で、ストッパ、ガイド及び落下防止板が十分な高さを有すること。 ④-3 落下防止構造の材料が各設備の仕様表別表のとおりであること。 |
| | ⑤配線用遮断器を設けていることを目視又は関係書類等により確認する。 | ⑤配線用遮断器を設けていること。 |
| 配置 | ①配置を目視により確認する。(既設)(改造) | ①配置が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 |
| 員数 | ①設備の員数を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ①設備の員数が各設備の仕様表の員数の項のとおりであること。 |
| | ②変更・追加する主要な部材の員数を目視により確認する。(改造) | ②員数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 |
| 据付 | ①アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設) | ①アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 |
| | ②追加するアンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数を目視、測定又は関係書類等により確認する。(改造) | ②追加するアンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 |
| | ③アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ のスパン最大を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ③アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ のスパン最大が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 |
| | ④変更・追加する強度部材の据付方法を目視、測定又は関係書類等により確認する。(改造) | ④変更・追加する強度部材の据付方法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 |

- (1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示す。
- (2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカー仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。
- (3) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。
- (4) 設備・機器を他の設備・機器に据え付けているボルトを示す。

第二－２表 検査の方法（２／２）

| 検査の項目 | | 検査の方法 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾ | 判定基準 |
|--------|--------|--|---|
| 材料検査 | 材料 | ①設備・機器の主要な部材の材料を関係書類等により確認する。(既設) | ①設備・機器の主要な部材の材料が各設備の仕様表別表の材料一覧及び仕様表の添付図のとおりであること。 |
| | | ②変更・追加する主要な部材の材料を関係書類等により確認する。(改造) | ②変更・追加する主要な部材の材料が各設備の仕様表別表の材料一覧及び仕様表の添付図のとおりであること。 |
| 臨界防止検査 | 単一ユニット | ①形状寸法制限を行う設備の配列、設備の当該箇所形状・寸法等を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ①配列、当該箇所の形状・寸法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 |
| | 複数ユニット | ①単一ユニット間の面間距離を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) ②単一ユニットの寸法及び位置を測定又は関係書類等により確認し、立体角の計算結果を確認する。(既設)(改造) | ①単一ユニット間の面間距離が各々30 cm 以上であること。 ②総立体角が許容立体角以下であること。 |

- (1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示す。
- (2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカー仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。
- (3) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。

ホ. 組立施設

目 次

ホ. 組立施設

1. 変更の概要
2. 準拠する主な法令、規格及び基準
3. 設計条件及び仕様
4. 添付図一覧表
5. 工事の方法
6. 試験及び検査の方法

ホ. 組立施設

加工事業変更許可に基づき、加工施設について次の変更を行う。

設計の基本方針は以下のとおりとする。

- (1) 加工施設は、「加工施設の技術基準に関する規則」に適合する設計とする。
- (2) 加工施設は、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた設計とする。
- (3) 加工施設は、通常時において、加工施設の周辺の公衆、放射線業務従事者に対し原子炉等規制法に基づき定められている線量限度を超えないことはもとより、合理的に達成できる限り放射線被ばくを低減する設計とする。
- (4) 加工施設は、設計、製作、建設、試験及び検査を通じて信頼性を有するものとする。また、誤操作及び設備・機器の故障によっても安全側に作動するインターロック機構等を設けることにより、公衆に対し放射線障害を及ぼすことのないよう設計する。また、深層防護の考え方（発生防止、拡大防止・影響緩和）に基づいて安全機能を設ける。
- (5) 加工施設は、火災等の内的事象、地震、津波、その他想定される自然事象及び航空機落下他の外的事象（故意によるものを除く。）によって、安全機能が損なわれることのない設計とする。
- (6) 加工施設の配置及び構造上の特徴、並びに経年劣化の観点から、保全において留意すべき事項を抽出し、記録する。保全を実施するため、その記録を維持する。
- (7) 保全において留意すべき事項を踏まえて、保全計画を策定し、保全計画に基づき保全を実施する。
- (8) 保全の実施結果及び原子力施設における保全に関する最新の知見を踏まえて評価を行い、保全の継続的改善を図る。

1. 変更の概要

変更対象とする施設の名称について、加工事業変更許可との対応及び既設工認との対応を表ホー1-1に、変更内容を表ホー1-2に示す。

ここで、表ホー1-1以降において、{ }付き番号は、施設の管理番号を示す。管理番号は、「添付書類1 加工事業変更許可との対応に関する説明書」の添1表2に対応している。

2. 準拠する主な法令、規格及び基準

変更する設備及び機器に関する工事において、準拠する主な法令、規格及び基準は以下のとおりである。

- (1) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (2) 核燃料物質の加工の事業に関する規則
- (3) 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- (4) 加工施設の技術基準に関する規則
- (5) 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- (6) 日本産業規格 (JIS)
- (7) 労働安全衛生法及び関連法令
- (8) 消防法及び関連法令
- (9) 建築基準法及び関連法令
- (10) (一社) 日本建築学会規準・指針類
(一財) 日本建築防災協会規準・指針類
(一財) 日本建築センター規準・指針類
- (11) 保安規定
- (12) 電気事業法及び関連法令

3. 設計条件及び仕様

変更する施設に関する設計条件及び仕様等を表ホー2 P設-2-1～表ホー2 P設-1 1-1に、関係図面を図ホー2 P設-1～図ホー2 P設-1 1-1に示す。

ここで、表ホー2 P設-2-1～表ホー2 P設-1 1-1において、[]付き番号は、設計仕様に対する個別の設計番号を示す。設計番号は、技術基準規則の条項番号及び個別番号で構成する。その他許可で求める仕様に対する設計番号は、「99」及び個別番号で構成する。設備・機器に機能を持たせる設計に対しては「F」を、建物・構築物に機能を持たせる設計に対しては「B」をその個別番号に付す。

- (例) [4.1-F1] : 技術基準規則第四条第1項に対する設備・機器の設計仕様
[5.1-B1] : 技術基準規則第五条第1項に対する建物・構築物の設計仕様
[99-F1] : その他許可で求める仕様に対する設備・機器の設計仕様

表ホー 1 - 1 組立施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾及び既設工認との対応




| 設置場所 | 加工事業変更許可における施設名称 | 本申請における設備・機器名称 機器名 | 既設工認における設備・機器名称 機器名 |
|---|------------------------|--|-----------------------------|
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立設備 燃料棒挿入装置 | {4001} 組立機 No.1 燃料棒挿入装置 (1) — | 組立機 No.1 燃料棒挿入装置 (1) |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立設備 燃料棒挿入装置 | {4002} 組立機 No.2 燃料棒挿入装置 (1) — | 組立機 No.2 燃料棒挿入装置 (1) |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立設備 組立機 | {4003} 組立機 No.1 組立定盤部 | 組立機 No.1 組立定盤 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立設備 組立機 | {4004} 組立機 No.1 スウェーピング部 | 組立機 No.1 スウェーピング機 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立設備 組立機 | {4005} 組立機 No.2 組立定盤部 | 組立機 No.2 組立定盤 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立設備 組立機 | {4006} 組立機 No.2 スウェーピング部 | 組立機 No.2 スウェーピング機 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立設備 燃料集合体取扱機 | {4007} 燃料集合体取扱機 No.1 — | 集合体取扱機 No.1 — |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 集合体検査設備 堅型定盤 | {4008} 堅型定盤 No.1 — | 堅型定盤 No.1 — |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 集合体検査設備 燃料集合体外観検査装置 | {4009} 燃料集合体外観検査装置 No.1 — | 集合体外観検査装置 No.1 — |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 検査設備 立会検査定盤 | {4010} 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (D) 部 | 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送装置D |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 検査設備 立会検査定盤 | {4011} 立会検査定盤 No.1 石定盤部 | 立会検査定盤 No.1 石定盤 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 検査設備 立会検査定盤 | {4012} 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (E) 部 | 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送装置E |
| 第2加工棟 第2-1組立室 第2集合体保管室 | 搬送設備 (燃料集合体) 天井クレーン | {4013} 2 ton 天井クレーン No.1 — | 2 トン天井クレーン No.1 — |
| 第2加工棟 第2梱包室 第2集合体保管室 | 搬送設備 (燃料集合体) 天井クレーン | {4014} 2.8 ton 天井クレーン — | 2.8 ton 天井クレーン — |
| 第2加工棟 第2-1組立室 第2-1燃料棒検査室 第2燃料棒保管室 第2部品室 第2梱包室 第2輸送容器保管室 | 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒運搬台車 | {4015} 燃料棒運搬台車 No.1 — | 立会検査定盤 No.1 燃料棒運搬台車 No.1 |

表ホ-1-2 組立施設の変更対象とする施設及び変更内容

| 設置場所 | 設備・機器名称 機器名 | 員数 | 変更内容 |
|---|------------------------------|----|---------------------------|
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.1 燃料棒挿入装置 (1) — | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.2 燃料棒挿入装置 (1) — | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.1 組立定盤部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.1 スウェーピング部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.2 組立定盤部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.2 スウェーピング部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 燃料集合体取扱機 No.1 — | 1台 | 改造 耐震補強を行う。 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 堅型定盤 No.1 — | 1台 | 改造 耐震補強を行う。 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 燃料集合体外観検査装置 No.1 — | 1台 | 改造 耐震補強を行う。 ストッパを追加する。 |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (D) 部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 立会検査定盤 No.1 石定盤部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-1組立室 | 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (E) 部 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-1組立室 第2集合体保管室 | 2ton 天井クレーン No.1 — | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2梱包室 第2集合体保管室 | 2.8ton 天井クレーン — | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2-1組立室 第2-1燃料棒検査室 第2燃料棒保管室 第2部品室 第2梱包室 第2輸送容器保管室 | 燃料棒運搬台車 No.1 — | 1台 | 変更なし |

(1) 添付書類1に加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該施設の設工認への対応状況を示す。

表ホー 2 P 設- 2-1 組立機 No. 1 燃料棒挿入装置 (1) 仕様

| | | |
|----------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 組立設備 燃料棒挿入装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {4001} 組立機 No. 1 燃料棒挿入装置 (1) — | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 組立室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ローラー式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 組立治具 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 25 本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(12)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ- 2 P 設- 1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ガイドローラで保持する。 | |
| | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 | |
| 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 | |
| | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 | |

表ホー 2 P 設- 2 - 1 組立機 No. 1 燃料棒挿入装置 (1) 仕様



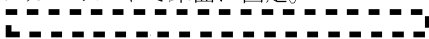
| | | |
|-------------|-------------------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ- 1、図ホ- 2 P 設- 1、図ホ- 2 P 設- 2 - 1 | |

表ホー 2 P 設- 2 - 1 (別表 1) 組立機 No. 1 燃料棒挿入装置 (1) 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-------------------|--|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400、STK400、STKR400) 鋼 (SS400、SSC400、STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ガイドローラ | 鋼 (SS400*) 金属製、樹脂 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ホー 2 P 設- 2- 2 組立機 No. 2 燃料棒挿入装置 (1) 仕様

| | | |
|-------------------------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 組立設備 燃料棒挿入装置 |
| 設備・機器名称 機器名 | {4002} 組立機 No. 2 燃料棒挿入装置 (1) — | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 組立室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ローラー式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 組立治具 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 25 本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(13)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ- 2 P 設- 1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ガイドローラで保持する。 |
| [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 | | |
| 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 | |
| | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 | |

表ホー 2 P 設- 2 - 2 組立機 No. 2 燃料棒挿入装置 (1) 仕様




| | | |
|-------------|-------------------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ- 1、図ホ- 2 P 設- 1、図ホ- 2 P 設- 2 - 2 | |

表ホー 2 P 設- 2 - 2 (別表 1) 組立機 No. 2 燃料棒挿入装置 (1) 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-------------------|--|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400、STK400、STKR400) 鋼 (SS400、SSC400、STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ガイドローラ | 鋼 (SS400*) 金属製、樹脂 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ホー２P設－３－１ 組立機 No.1 組立定盤部 仕様

| | | |
|--------------------------------------|-------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 組立設備 組立機 |
| 設備・機器名称 機器名 | | {4003} 組立機 No.1 組立定盤部 |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 第 2 - 1 組立室 |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | 横型組立台 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 組立治具 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料集合体 1 体) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒、燃料集合体 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域の単一ユニット (No.2-4(14)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・燃料集合体数: 1 体以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニー 2 P 設 - 1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料集合体が落下しないよう、ストッパ及び回転防止ピンで保持する。 |
| | | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 | | |

表ホー 2 P 設 - 3 - 1 組立機 No. 1 組立定盤部 仕様




| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ - 1、図ホ - 2 P 設 - 1、図ホ - 2 P 設 - 3 - 1 | |

表ホー 2 P 設 - 3 - 1 (別表 1) 組立機 No. 1 組立定盤部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---|---|
| 強度部材 | 柱 はり トラス | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ストッパ ストッパの取付ボルト 回転防止ピン | 鋼 (SS400*) 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) ステンレス鋼 (SUS304) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ホー 2 P 設- 3 - 2 組立機 No. 1 スウェーピング部 仕様

| | | |
|--------------------------------------|---------------------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 組立設備 組立機 |
| 設備・機器名称 機器名 | {4004} 組立機 No. 1 スウェーピング部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2 - 1 組立室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 定盤型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 組立治具 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料集合体 1 体) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒、燃料集合体 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(14)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・燃料集合体数: 1 体以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ- 2 P 設- 1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料集合体が落下しないよう、ストッパ及び回転防止ピンで保持する。 |
| | | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 | | |

表ホー2 P設-3-2 組立機 No.1 スウェーピング部 仕様




| | | |
|-------------|----------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ホ-2 P設-1、図ホ-2 P設-3-1 | |

表ホー2 P設-3-2 (別表1) 組立機 No.1 スウェーピング部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---|---|
| 強度部材 | 柱 はり トラス | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ストップ ストップの取付ボルト 回転防止ピン | 鋼 (SS400*) 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) ステンレス鋼 (SUS304) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ホー 2 P 設 - 4 - 1 組立機 No. 2 組立定盤部 仕様

| | | | |
|----------------|------------------------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 組立設備 組立機 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {4005} 組立機 No. 2 組立定盤部 | | |
| 変更内容 | 変更なし | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2 - 1 組立室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | 横型組立台 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | 組立治具 | |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料集合体 1 体) | |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒、燃料集合体 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(15)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・燃料集合体数: 1 体以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ - 2 P 設 - 1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料集合体が落下しないよう、ストッパ及び回転防止ピンで保持する。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |

表ホー 2 P 設 - 4 - 1 組立機 No. 2 組立定盤部 仕様




| | | |
|------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | — |
| 添付図 | 図ハ - 1、図ホ - 2 P 設 - 1、図ホ - 2 P 設 - 4 - 1 | |

表ホー 2 P 設 - 4 - 1 (別表 1) 組立機 No. 2 組立定盤部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------------------------|---|
| 強度部材 | 柱 はり トラス | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ストップ 回転防止ピン | 鋼 (SS400*) ステンレス鋼 (SUS304) ステンレス鋼 (SUS304) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ホー 2 P 設- 4 - 2 組立機 No. 2 スウェーピング部 仕様

| | | | |
|----------------|---------------------------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 組立設備 組立機 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {4006} 組立機 No. 2 スウェーピング部 | | |
| 変更内容 | 変更なし | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2 - 1 組立室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | 定盤型 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | 組立治具 | |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料集合体 1 体) | |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒、燃料集合体 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(15)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・燃料集合体数: 1 体以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ- 2 P 設- 1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料集合体が落下しないよう、ストッパ及び回転防止ピンで保持する。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |

表ホー 2 P 設- 4 - 2 組立機 No. 2 スウェーピング部 仕様




| | | |
|-------------|-------------------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ- 1、図ホ- 2 P 設- 1、図ホ- 2 P 設- 4 - 1 | |

表ホー 2 P 設- 4 - 2 (別表 1) 組立機 No. 2 スウェーピング部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------|-----------------------|
| 強度部材 | 柱 | 鋼 (SS400) |
| | はり | 鋼 (SS400) |
| | トラス | 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |
| | ストップパ | ステンレス鋼 (SUS304) ステンレス |
| | 回転防止ピン | 鋼 (SUS304) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ホー2P設-5-1 燃料集合体取扱機 No.1 仕様

| | | | |
|-------------------------------|-------------------------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 組立設備 燃料集合体取扱機 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {4007} 燃料集合体取扱機 No. 1 — | | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 組立室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | ジャッキ式 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料集合体 1 体) | |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料集合体 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No. 2-4(16)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・燃料集合体数: 1 体以下 | |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ-2P設-1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料集合体が落下しないよう、ストップ及び回転防止ピンで保持する。 |
| [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 | | | |

表ホー２P設－５－１ 燃料集合体取扱機 No. 1 仕様

| | | |
|------------|---------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表１）に示す。</p> <p>[11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | — |
| | 添付図 | 図ハー１、図ホー２P設－１、図ホー２P設－５－１ |

表ホー２P設－５－１（別表１） 燃料集合体取扱機 No. 1 材料一覧




| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--|---|
| 強度部材 | 転回フレーム 基礎フレーム シリンダ | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) 鋼 (STKM13A) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ストップフレーム ストップ1 ストップ1の取付ボルト ストップ2 回転防止ピン | 鋼 (SS400*、SWCH8R) 金属製 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) ステンレス鋼 (SUS304) ステンレス鋼 (SUS304) |

* SS400以上の強度を有する材料

表ホー２P設－５－１（別表２） 燃料集合体取扱機 No. 1 耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|------------|------------------|---------|
| アンカーボルトの追加 | アンカーボルト (SWCH8R) | |

表ホー2 P設ー6ー1 堅型定盤 No.1 仕様

| | | | |
|----------------|-------------------|--|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 集合体検査設備 堅型定盤 | |
| 設備・機器名称 機器名 | | {4008} 堅型定盤 No.1 — | |
| 変更内容 | | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) | |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 第 2-1 組立室 | |
| 員数 | | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 堅型 L 型定盤 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | 測定器、作業台 | |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料集合体 1 体) | |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料集合体 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域の単一ユニット (No.2-4(17)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・燃料集合体数: 1 体以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニー 2 P 設ー 1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面と壁面に固定。  |
| | | 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 | — | |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | |
| 閉じ込めの機能 | | [10.1-F1] 燃料集合体が落下しないよう、固定治具、ヒンジピン、位置決めピンで保持する。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 | |

表ホー２P設－６－１ 堅型定盤 No.1 仕様

| | | |
|------------|---------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表１）に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | — |
| | 添付図 | 図ハ－１、図ホー２P設－１、図ホー２P設－６－１ |

表ホー２P設－６－１（別表１） 豎型定盤 No.1 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---|---|
| 強度部材 | 柱 はり トラス | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト 接合ボルト 固定治具 ヒンジピン 位置決めピン タラップ ガイドシャフト 測定器 | 鋼 (SS400*) 鋼 (強度区分 4.6 以上) 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) ステンレス鋼 (SUS304) 金属製 金属製 金属製 |




* SS400 以上の強度を有する材料

表ホー２P設－６－１（別表２） 豎型定盤 No.1 耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|-----------|-----------------------|---------|
| 壁面支持はりの追加 | はり (SS400) | |
| | トラス (SS400) | |
| | 接合ボルト (JIS B 1051) | |
| | アンカーボルト (SS400*) | |
| はりの追加 | はり (SS400) | |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ホー 2 P 設ー 7ー 1 燃料集合体外観検査装置 No. 1 仕様

| | | | |
|-------------------|--|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 集合体検査設備 燃料集合体外観検査装置 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {4009} 燃料集合体外観検査装置 No. 1 — | | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) 改造 (燃料集合体の落下防止のため、ストッパを追加する。) | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2ー 1 組立室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | 集合体上下移動型 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料集合体 1 体) | |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料集合体 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2ー 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(18)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・燃料集合体数: 1 体以下 | |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2ー 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニー 2 P 設ー 1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面と壁面に固定。  |
| | | 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 | — | | |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | | |
| 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料集合体が落下しないよう、ストッパで保持する。 | | |
| | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 | | |

表ホー 2 P 設- 7- 1 燃料集合体外観検査装置 No. 1 仕様

| | | |
|------------|---------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | [11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。 [11. 3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] — ⁽¹⁾ [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | — |
| | 添付図 | 図ハ- 1、図ホ- 2 P 設- 1、図ホ- 2 P 設- 7- 1 |

(1) 燃料集合体の外観検査時には燃料集合体を床下のピットに配置するが、外観検査中は常に検査員がいるため、溢水のおそれが生じた場合には燃料集合体を引き上げることで燃料集合体が没水することはない。万一、燃料集合体を引き上げることができず燃料集合体が没水した場合であっても、臨界安全上の問題はなく、また、酸化ウランペレットは燃料棒に密封されているため閉じ込めの観点でも問題ない。

表ホー 2 P 設 - 7 - 1 (別表 1) 燃料集合体外観検査装置 No. 1 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--|--|
| 強度部材 | 柱 はり レール | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト 接合ボルト ストッパ ストッパの取付ボルト 固定治具 | 鋼 (SS400*) 鋼 (強度区分 4.6 以上) 金属製 鋼 (強度区分 4.6 以上) 金属製 |




* SS400 以上の強度を有する材料

表ホー 2 P 設 - 7 - 1 (別表 2) 燃料集合体外観検査装置 No. 1 耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|-----------|-----------------------|---------|
| 壁面支持はりの追加 | はり (SS400) | |
| | 接合ボルト (JIS B 1051) | |
| | アンカーボルト (SS400*) | |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ホー 2 P 設 - 8 - 1 立会検査定盤 No. 1 燃料棒移送 (D) 部 仕様

| | | | |
|----------------|---------------------------------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 検査設備 立会検査定盤 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {4010} 立会検査定盤 No. 1 燃料棒移送 (D) 部 | | |
| 変更内容 | 変更なし | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2 - 1 組立室 | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | トレースライド型 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 25 本) | |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(19)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 9.8 cm 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ - 2 P 設 - 1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ガイドローラで保持する。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |

表ホー 2 P 設 - 8 - 1 立会検査定盤 No. 1 燃料棒移送 (D) 部 仕様




| | | |
|------------|---------------------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12. 1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | — |
| 添付図 | 図ハー 1、図ホー 2 P 設 - 1、図ホー 2 P 設 - 8 - 1 | |

表ホー 2 P 設 - 8 - 1 (別表 1) 立会検査定盤 No. 1 燃料棒移送 (D) 部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-------------------|----------------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (STKR400) 鋼 (SS400、STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ガイドローラ | 鋼 (SS400*) 金属製、樹脂 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ホー２P設－８－２ 立会検査定盤No.1 石定盤部 仕様

| | | |
|---------------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 検査設備 立会検査定盤 |
| 設備・機器名称 機器名 | {4011} 立会検査定盤 No. 1 石定盤部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2 - 1 組立室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 架台付角型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 25 本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(19)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ－ 2 P 設－ 1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ストッパで保持する。 |
| | | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 | |

表ホー2P設-8-2 立会検査定盤No.1 石定盤部 仕様




| | | |
|-------------|--------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ホ-2P設-1、図ホ-2P設-8-2 | |

表ホー2P設-8-2 (別表1) 立会検査定盤No.1 石定盤部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--------------------------------------|---|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト 石定盤 ストッパ ストッパの取付ボルト | 鋼 (SS400*) 御影石 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) |

*SS400以上の強度を有する材料

表ホー 2 P 設 - 8 - 3 立会検査定盤 No. 1 燃料棒移送 (E) 部 仕様

| | | |
|--------------------------------------|---------------------------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 検査設備 立会検査定盤 |
| 設備・機器名称 機器名 | {4012} 立会検査定盤 No. 1 燃料棒移送 (E) 部 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2 - 1 組立室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ローラー式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 25 本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(19)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・厚さ: 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2 - 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ - 2 P 設 - 1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 2 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ガイドで保持する。 |
| | | [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 | | |

表ホー2P設-8-3 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (E) 部 仕様




| | | |
|-------------|--------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図ハ-1、図ホ-2P設-1、図ホ-2P設-8-3 | |

表ホー2P設-8-3 (別表1) 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (E) 部 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--------------------------------|---------------------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SSC400) 鋼 (SSC400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ガイド ローラ 高さ制限棒 | 鋼 (SS400*) 金属製、樹脂 金属製、樹脂 金属製 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表ホー２P設－９－１ ２ ton 天井クレーン No. 1 仕様

| | | |
|----------------|-----------------------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (燃料集合体) 天井クレーン |
| 設備・機器名称 機器名 | {4013} 2 ton 天井クレーン No. 1 — | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 組立室 第 2 集合体保管室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ダブルレールホイストクレーン型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | ストップ (車止め)、近接防止構造 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料集合体 1 体) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料集合体 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・燃料集合体数: 1 体以下 (燃料集合体 1 体を搬送する本設備を組立施設と貯蔵施設 (第 2 集合体保管室) の単一ユニット評価にて考慮しており、燃料集合体を輸送する際に影響のないことを確認している。) [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) — |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟のほりに固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 レールを据付ボルトではりに固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ガード落下防止構造及びトリ落下防止構造を設ける。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |




表ホー 2 P 設- 9 - 1 2 ton 天井クレーン No. 1 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | <p>[14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> <p>[14. 3-F1] 搬送するための動力の供給が停止した場合にも、搬送物を保持できるよう停電時保持機構を有する。また、トロリ落下防止構造及びガーダ落下防止構造を設置し、地震時における落下を防止する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | <p>[16. 1-F1] 燃料集合体 1 体を搬送する能力を有する。</p> <p>[16. 1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力 ████████</p> |
| | 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 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ- 1、図ホ- 2 P 設- 1、図ホ- 2 P 設- 9 - 1 | |


表ホー 2 P 設- 9 - 1 (別表 1) 2 ton 天井クレーン No. 1 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--|--|
| 強度部材 | ガーダ部 走行レール 横行レール | 鋼 (SS400) 鋼 (JIS E 1103 22 kg 軽レール) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | 据付けボルト トロリ部 (巻上部) ガーダ落下防止構造 トロリ落下防止構造 ストッパ (車止め) 操作押釦 | 鋼 (強度区分 4.6 以上) 金属製 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) 金属製 |

表ホー2P設-10-1 2.8 ton天井クレーン 仕様

| | | |
|----------------|---------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備(燃料集合体) 天井クレーン |
| 設備・機器名称 機器名 | | {4014} 2.8 ton天井クレーン — |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第2加工棟 第2梱包室 第2集合体保管室 |
| 員数 | | 1台 |
| 一般仕様 | 型式 | ダブルレールホイストクレーン型 |
| | 主要な構造材 | 本表(別表1)に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | ストッパ(車止め) |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料集合体 1体) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料集合体 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度5 wt%以下 ・燃料集合体数:1体以下 (燃料集合体1体を搬送する本設備を組立施設と貯蔵施設(第2集合体保管室)の単一ユニット評価にて考慮しており、燃料集合体を輸送する際に影響のないことを確認している。) [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) — |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟のほりに固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 レールを据付ボルトでほりに固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ガーダ落下防止構造及びトロリ落下防止構造を設ける。 [10.1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |

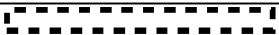
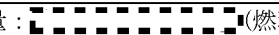
表ホー２P設－１０－１ ２.８ ton天井クレーン 仕様

| | | |
|-------------|---|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> <p>[14.3-F1] 搬送するための動力の供給が停止した場合にも、搬送物を保持できるよう停電時保持機構を有する。また、トロリ落下防止構造及びガード落下防止構造を設置し、地震時における落下を防止する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | <p>[16.1-F1] 燃料集合体１体を搬送する能力を有する。</p> <p>[16.1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力 </p> |
| | 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 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第１類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ－１、図ホー２P設－１、図ホー２P設－１０－１ | |

表ホー２P設－１０－１（別表１） ２.８ ton天井クレーン 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--|--|
| 強度部材 | ガード部 走行レール 横行レール | 鋼 (SS400) 鋼 (JIS E 1103 22 kg軽レール) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | 据付けボルト トロリ部 (巻上部) ガード落下防止構造 トロリ落下防止構造 ストップ (車止め) 操作押釦 | 鋼 (強度区分 4.6 以上) 金属製 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) 金属製 |

表ホー2P設-11-1 燃料棒運搬台車 No.1 仕様

| | | |
|----------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒運搬台車 |
| 設備・機器名称 機器名 | {4015} 燃料棒運搬台車 No. 1 — | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 第 2-1 組立室 第 2-1 燃料棒検査室 第 2 燃料棒保管室 第 2 部品室 第 2 梱包室 第 2 輸送容器保管室 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 手動式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒 1 本) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | — ⁽¹⁾ |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F1] 燃料棒が落下しないよう、ガイドを設ける。 [10. 1-F2] 端栓で密封した燃料棒を取り扱う。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11. 3-F1] 本体は不燃性材料であるステンレス鋼製としている。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 5.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| 材料及び構造 | — | |
| 搬送設備 | — | |
| 核燃料物質の貯蔵施設 | — | |
| 警報設備等 | — | |
| 放射線管理施設 | — | |
| 廃棄施設 | — | |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |

表ホー2P設-11-1 燃料棒運搬台車 No.1 仕様

| | |
|-------------|---------------------------|
| その他許可で求める仕様 | — |
| 添付図 | 図ハ-1、図ホ-2P設-1、図ホ-2P設-11-1 |

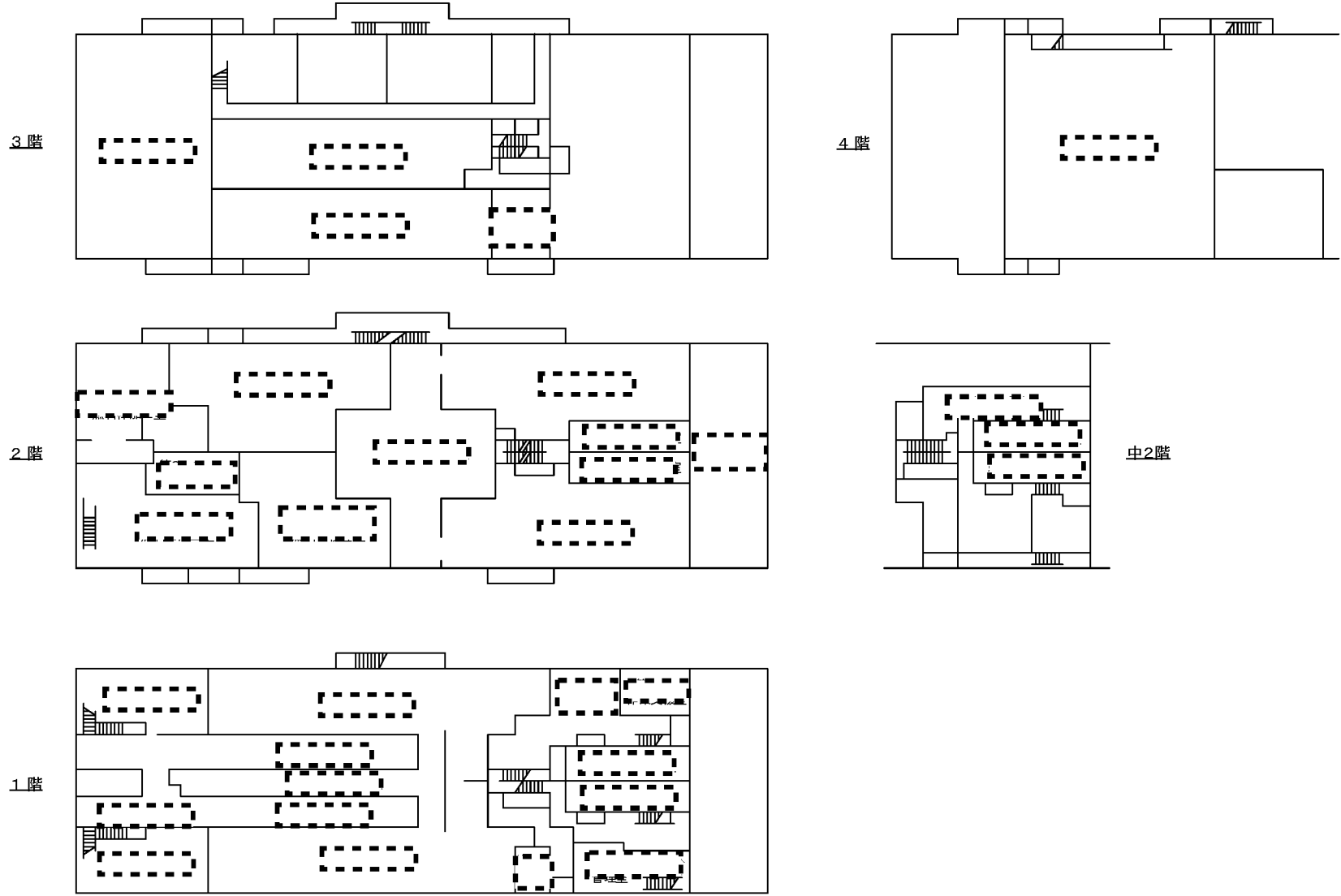
(1) 枝管の取扱いを考慮することにより、核的制限値を設けず複数ユニットとしての臨界防止上の影響のないことも確認している。

表ホー2P設-11-1 (別表1) 燃料棒運搬台車 No.1 材料一覧

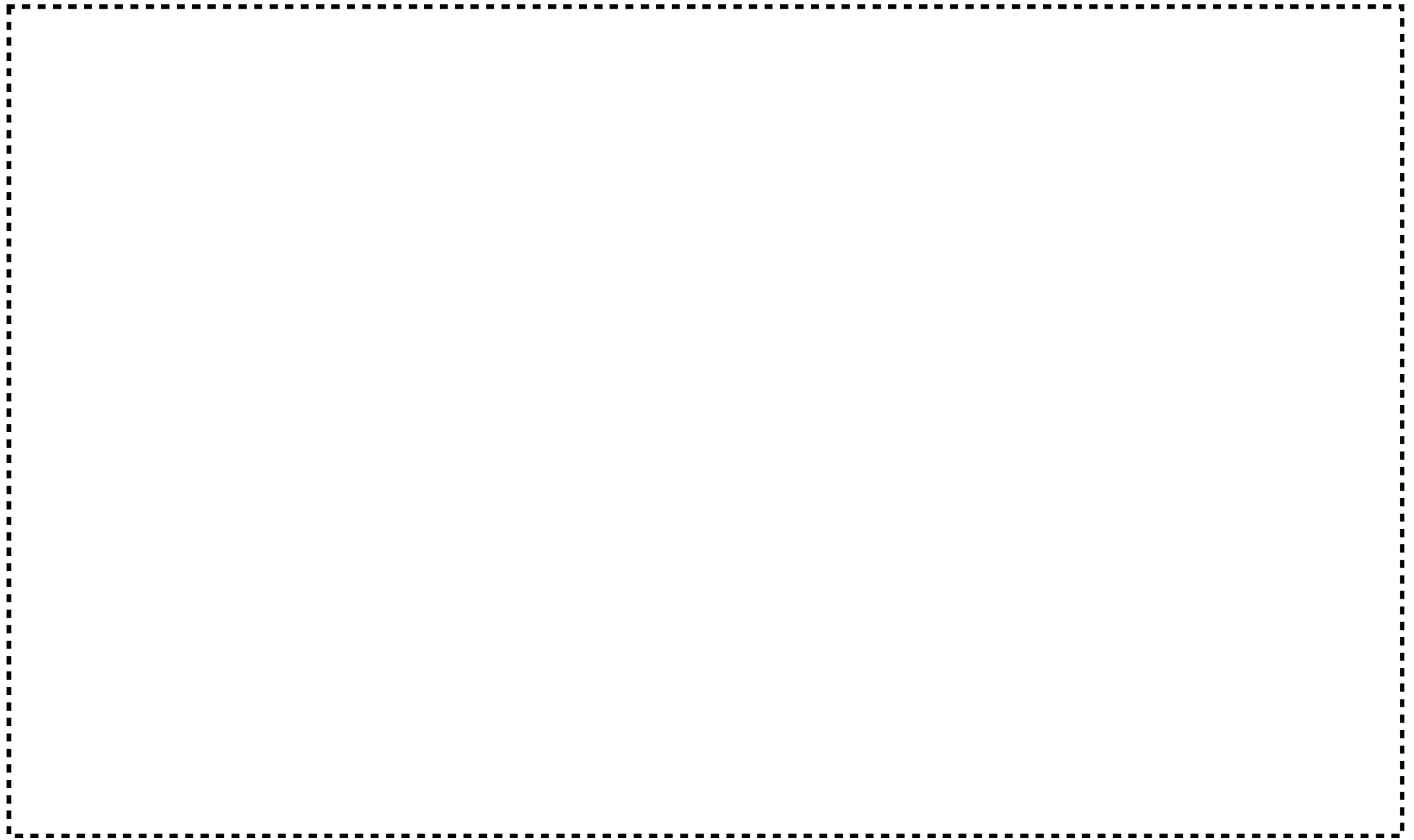
| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-----------|-------------------------------------|
| 強度部材 | — | — |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | 台車 ガイド | ステンレス鋼 (SUS304) 金属製、樹脂 (燃料棒の積載部) |

4. 添付図一覧表

| 番号 | 名称 |
|----------------|--|
| 図ホー２P設－１（１） | 第２加工棟の主要な部屋配置 |
| 図ホー２P設－１（２） | 本申請で適合性を確認する第２加工棟の設備及び機器の配置詳細図（２階） |
| 図ホー２P設－１（３） | 本申請で適合性を確認する第２加工棟の設備及び機器の配置詳細図（設備・機器一覧表） |
| 図ホー２P設－２－１ | 組立機 No.1 燃料棒挿入装置（１） |
| 図ホー２P設－２－２ | 組立機 No.2 燃料棒挿入装置（１） |
| 図ホー２P設－３－１ | 組立機 No.1 組立定盤部 及び スウェーjing部 |
| 図ホー２P設－４－１ | 組立機 No.2 組立定盤部 及び スウェーjing部 |
| 図ホー２P設－５－１ | 燃料集合体取扱機 No. 1 |
| 図ホー２P設－６－１（１） | 堅型定盤 No.1（１／２） |
| 図ホー２P設－６－１（２） | 堅型定盤 No.1（２／２） |
| 図ホー２P設－７－１（１） | 燃料集合体外観検査装置 No.1（１／２） |
| 図ホー２P設－７－１（２） | 燃料集合体外観検査装置 No.1（２／２） |
| 図ホー２P設－８－１ | 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送（D）部 |
| 図ホー２P設－８－２ | 立会検査定盤 No.1 石定盤部 |
| 図ホー２P設－８－３ | 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送（E）部 |
| 図ホー２P設－９－１（１） | 2 ton 天井クレーン No.1（１／２） |
| 図ホー２P設－９－１（２） | 2 ton 天井クレーン No.1（２／２） |
| 図ホー２P設－１０－１（１） | 2. 8 ton 天井クレーン（１／２） |
| 図ホー２P設－１０－１（２） | 2. 8 ton 天井クレーン（２／２） |
| 図ホー２P設－１１－１ | 燃料棒運搬台車 No.1 |



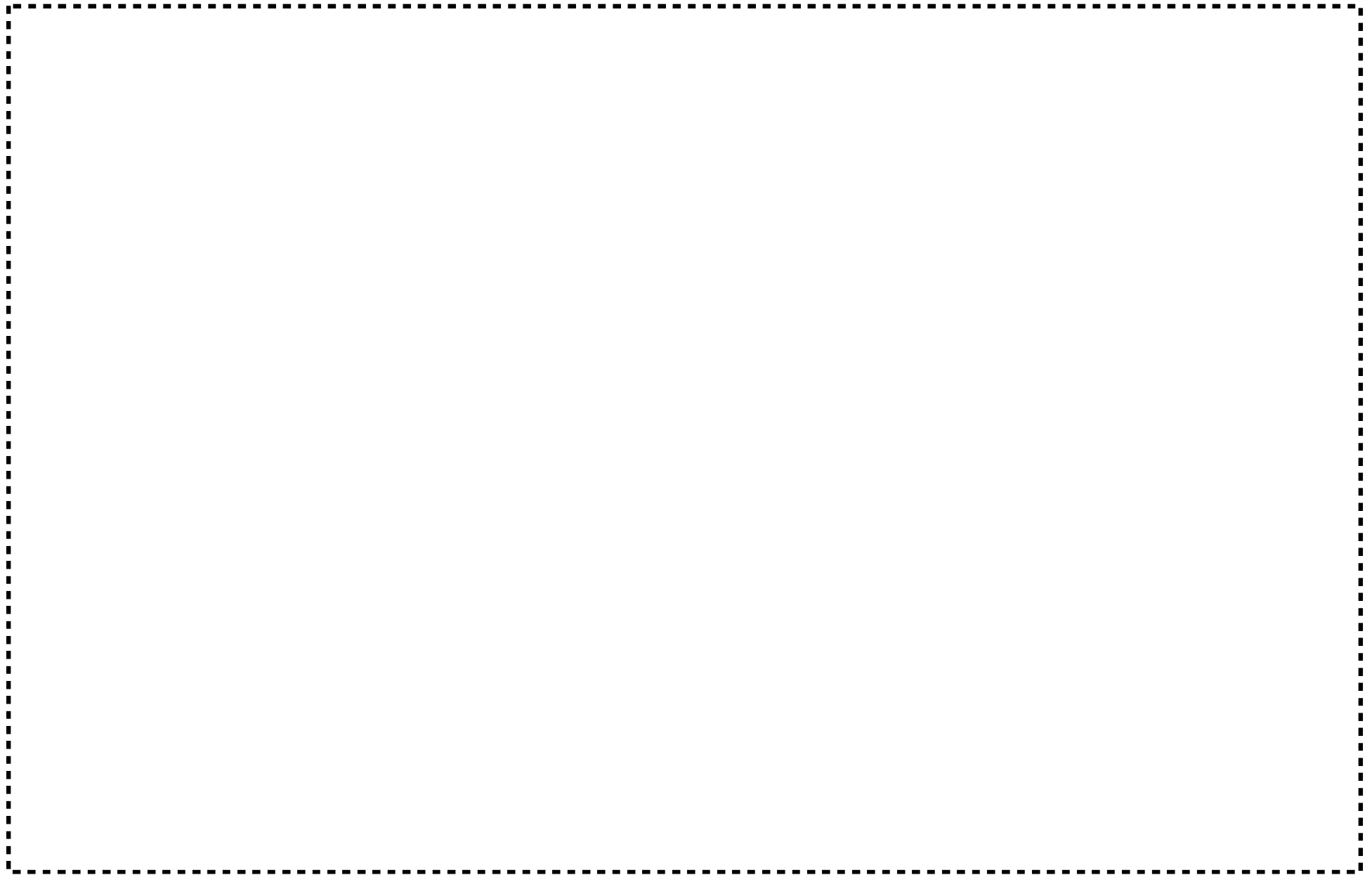
図ホー 2 P 設-1 (1) 第2加工棟の主要な部屋配置



図ホー2P設-1(2) 本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図(2階)

| 番号 | 名 称 | 番号 | 名 称 | 番号 | 名 称 |
|------|----------------------|------|-------------------------|------|-------------------------|
| 4001 | 組立機 No.1 燃料棒挿入装置 (1) | 4006 | 組立機 No.2 スウェーピング部 | 4011 | 立会検査定盤 No.1 石定盤部 |
| 4002 | 組立機 No.2 燃料棒挿入装置 (1) | 4007 | 燃料集合体取扱機 No.1 | 4012 | 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (E) 部 |
| 4003 | 組立機 No.1 組立定盤部 | 4008 | 堅型定盤 No.1 | 4013 | 2 ton 天井クレーン No.1 |
| 4004 | 組立機 No.1 スウェーピング部 | 4009 | 燃料集合体外観検査装置 No.1 | 4014 | 2.8 ton 天井クレーン |
| 4005 | 組立機 No.2 組立定盤部 | 4010 | 立会検査定盤 No.1 燃料棒移送 (D) 部 | 4015 | 燃料棒運搬台車 No.1 |

609

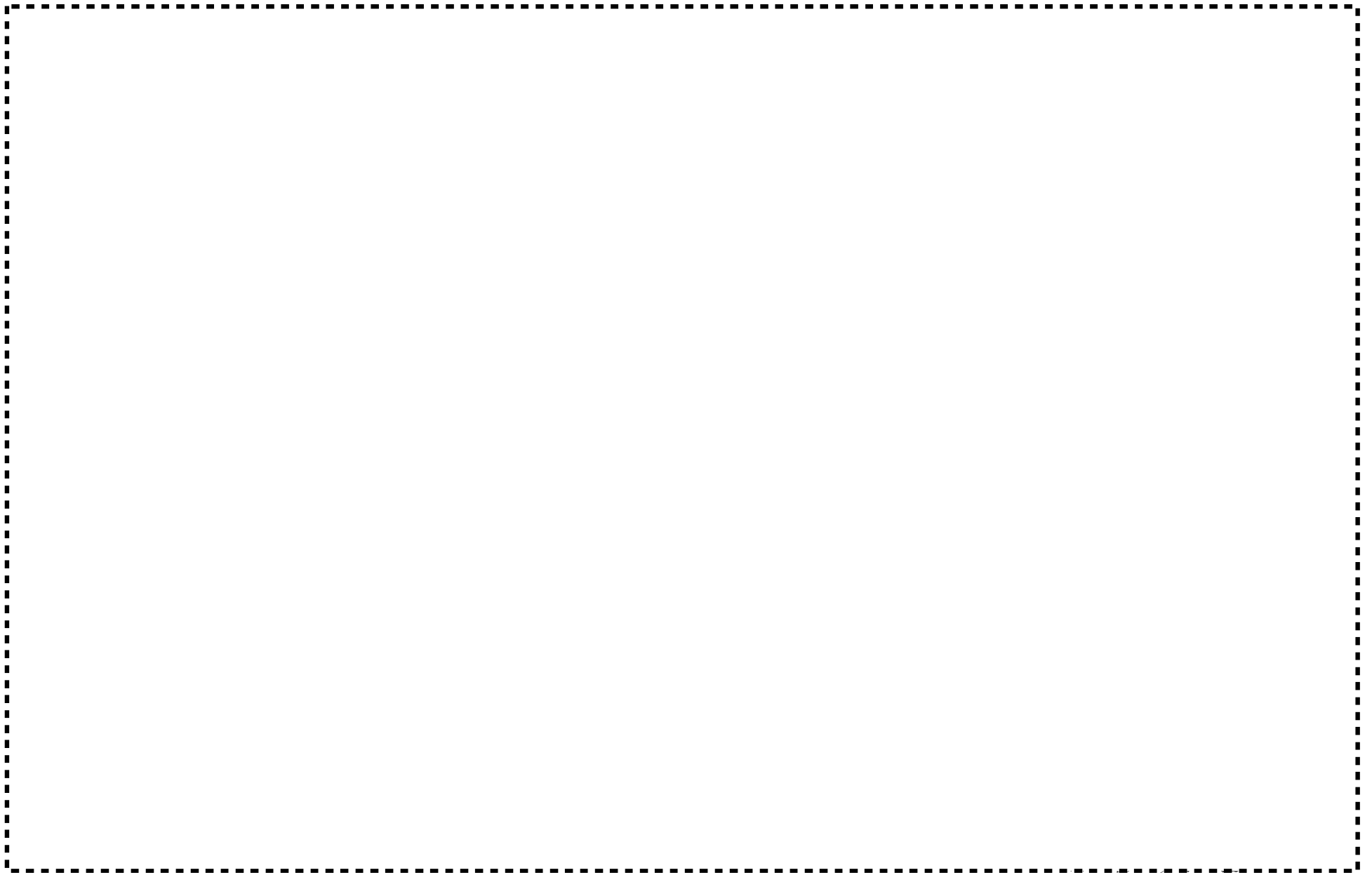


図ホー 2 P 設 - 2 - 1 組立機 No. 1 燃料棒挿入装置 (1)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

610



図ホー 2 P 設 - 2 - 2 組立機 No. 2 燃料棒挿入装置 (1)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

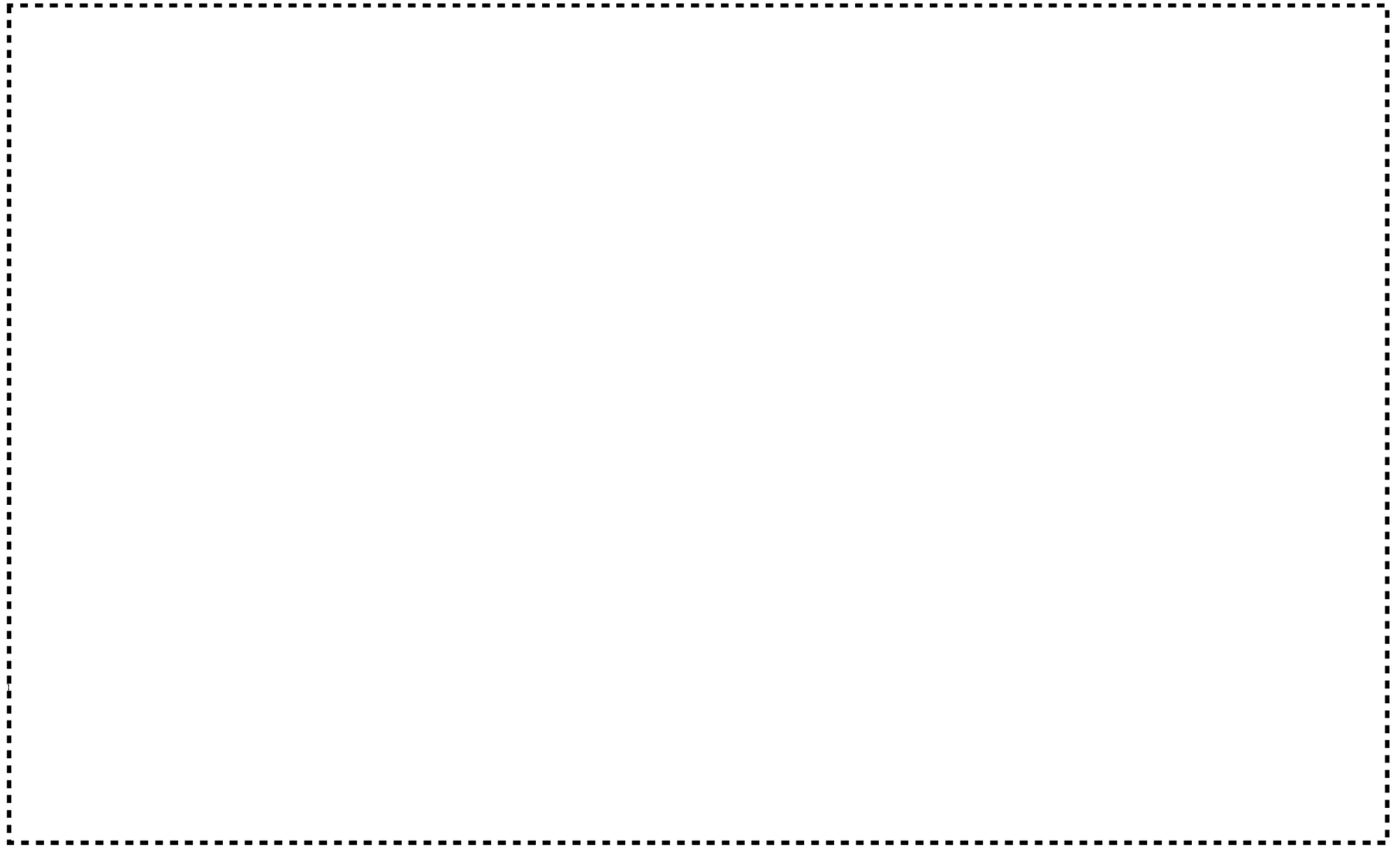
611

図ホー 2 P 設 - 3 - 1 組立機 No. 1 組立定盤部 及び スウェーjing部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

612

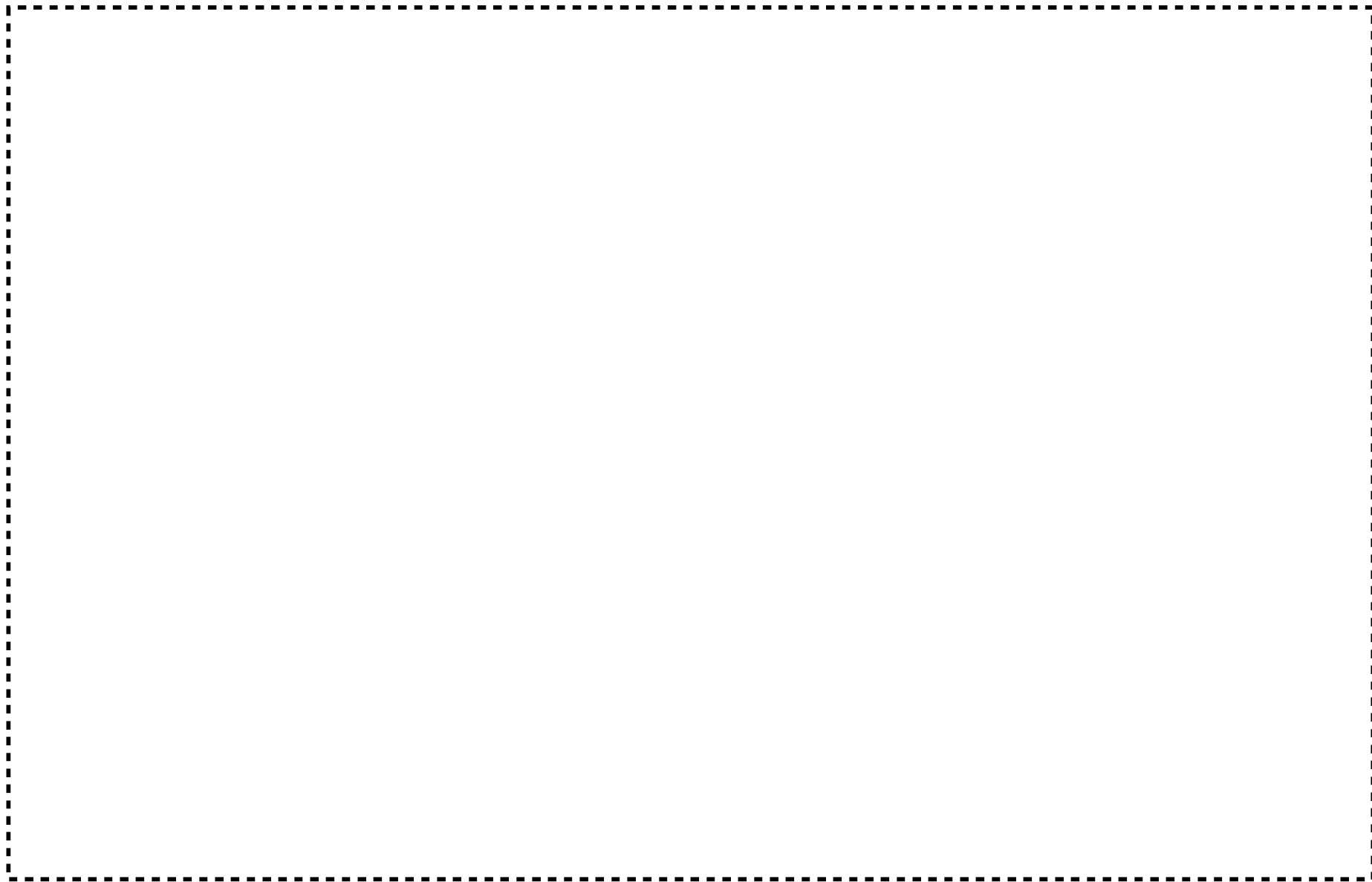


図ホー 2 P 設 - 4 - 1 組立機 No. 2 組立定盤部 及び スウェーjing部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

613

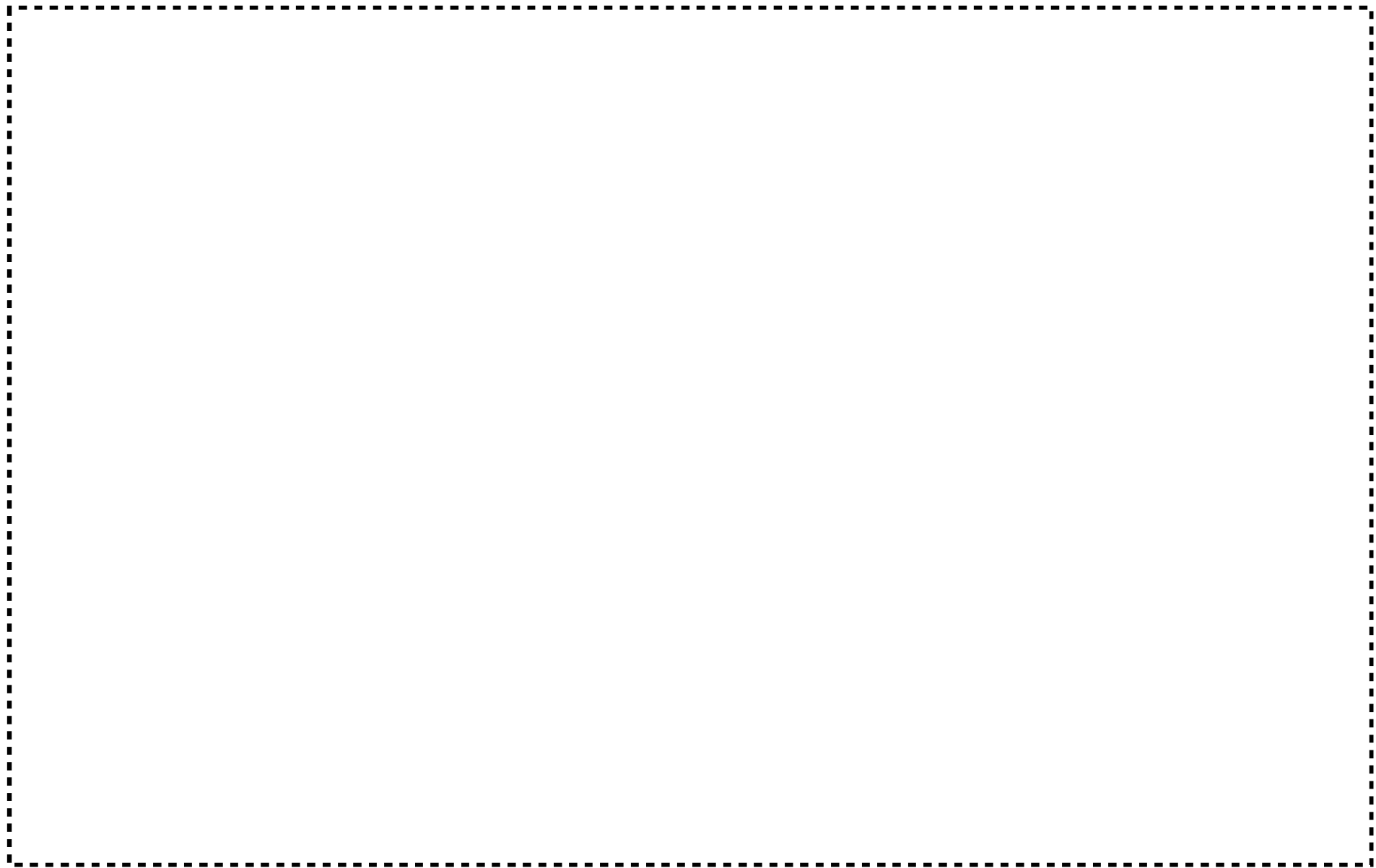


図ホー 2 P 設 - 5 - 1 燃料集合体取扱機 No. 1

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

614

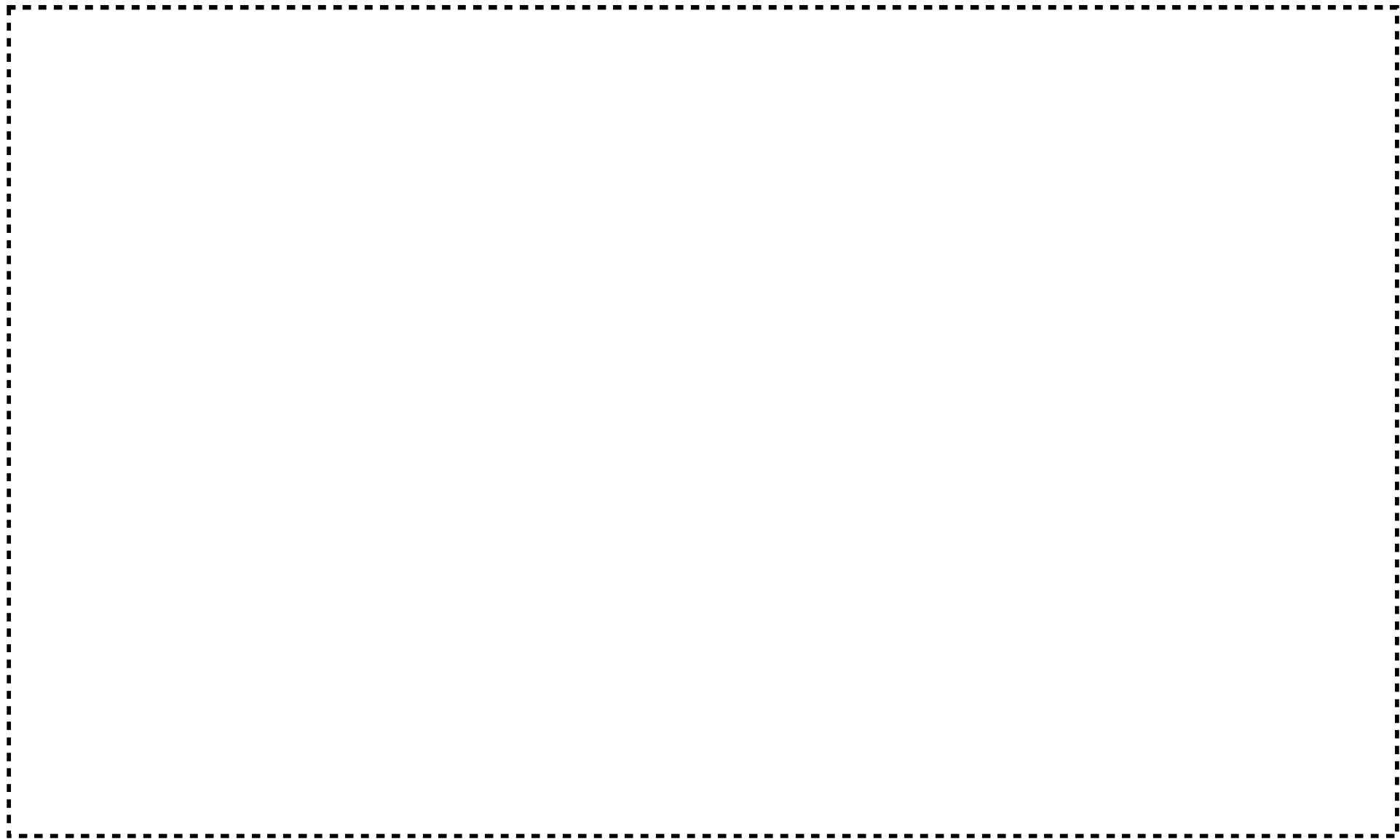


図ホー2 P設-6-1 (1) 豎型定盤 No.1 (1/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

615

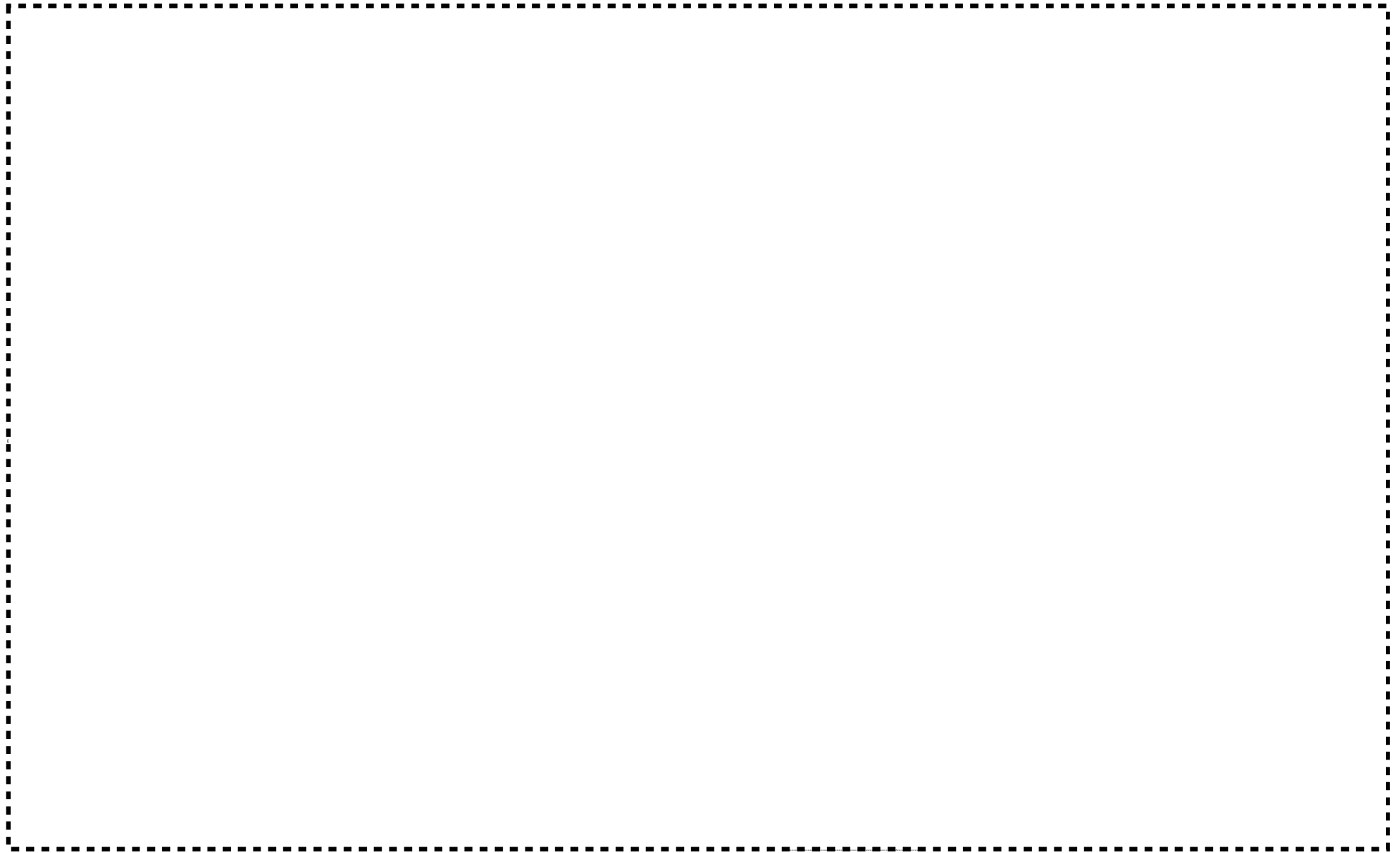


図ホー 2 P 設 - 6 - 1 (2) 豎型定盤 No. 1 (2 / 2)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

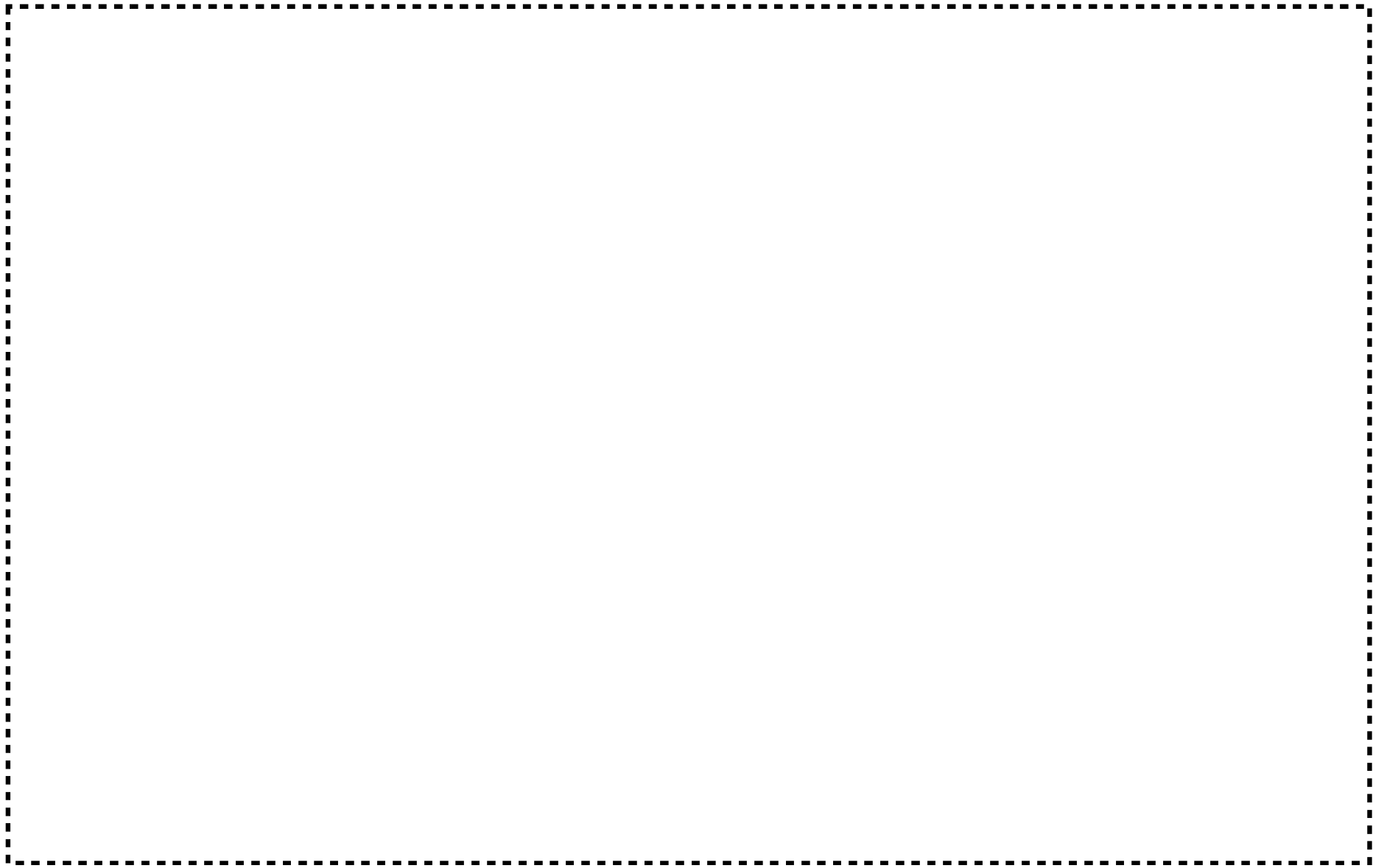
616



図ホー2 P設-7-1 (1) 燃料集合体外観検査装置 No.1 (1/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

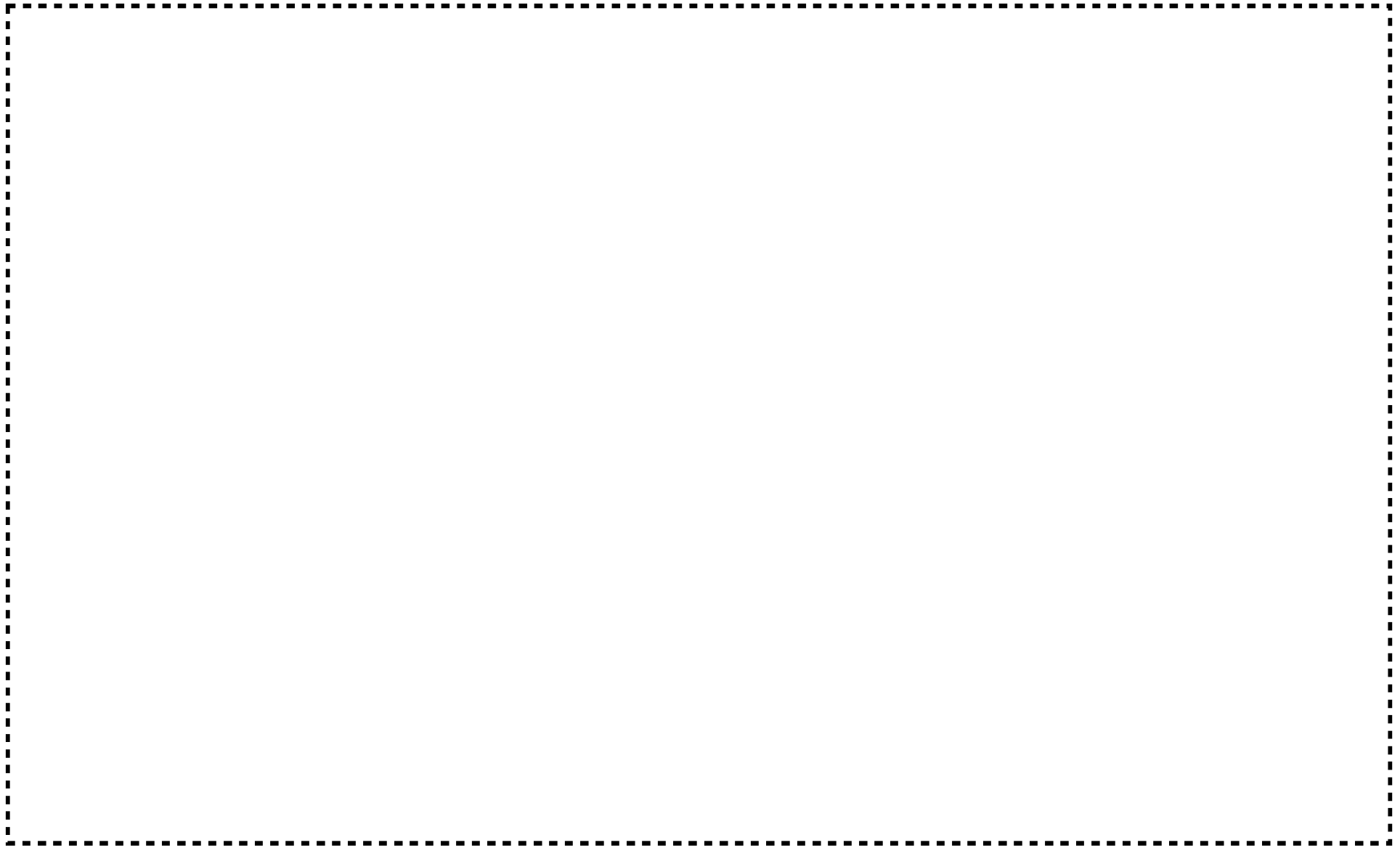


図ホ-2 P設-7-1 (2) 燃料集合体外観検査装置 No.1 (2/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

618



図ホー 2 P 設 - 8 - 1 立会検査定盤 No. 1 燃料棒移送 (D) 部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

619

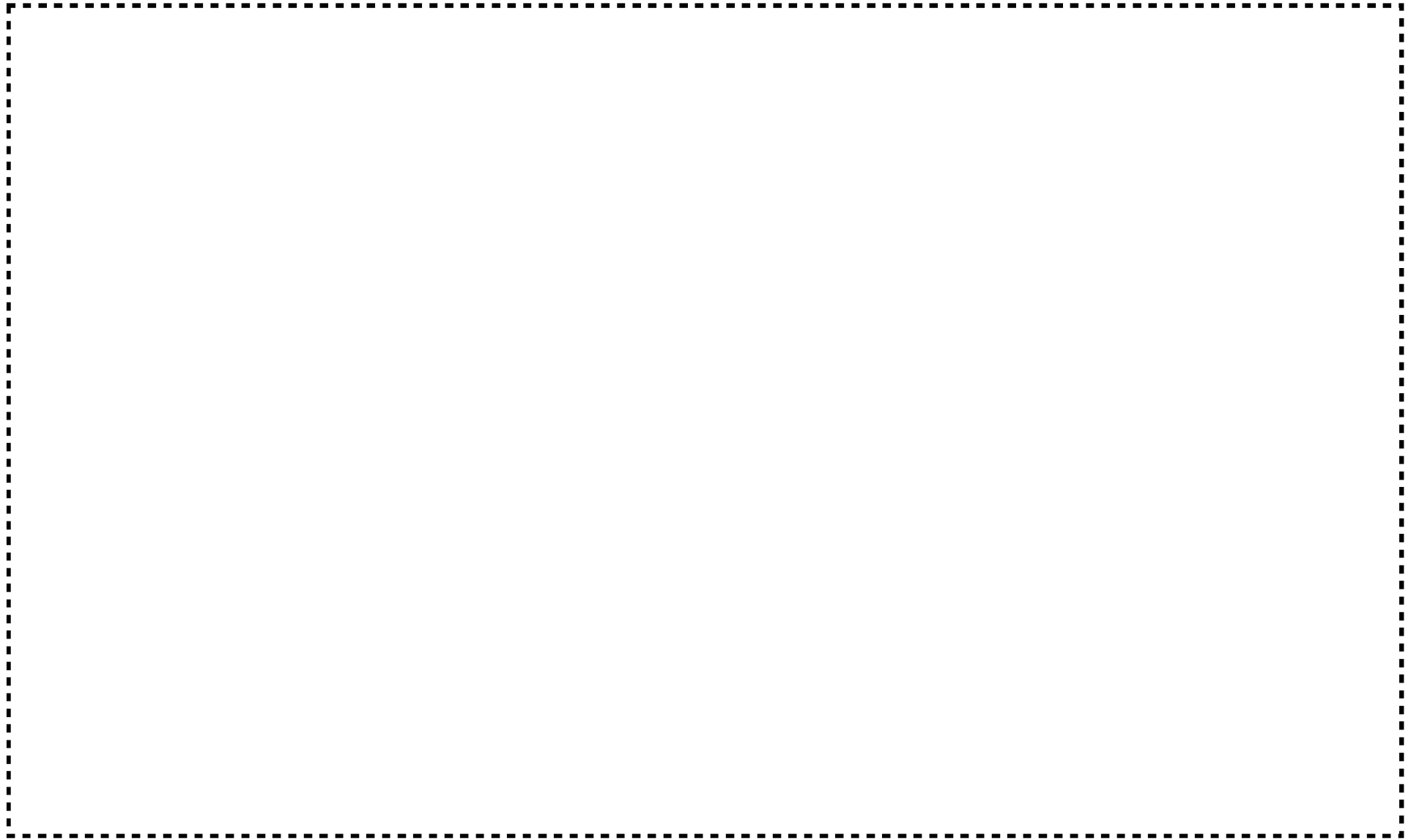


図ホー 2 P 設 - 8 - 2 立会検査定盤 No. 1 石定盤部

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

620

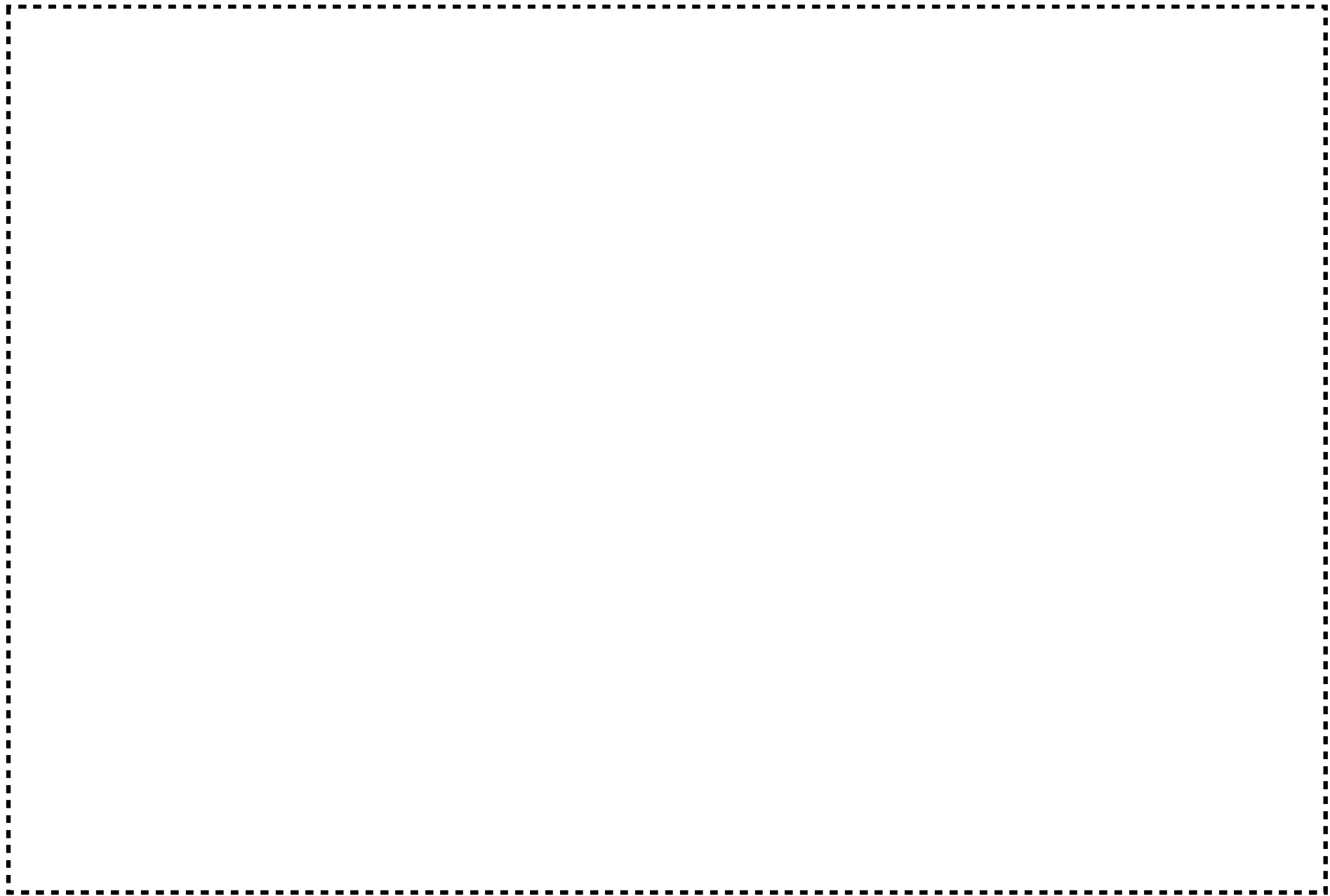


図ホー 2 P 設 - 8 - 3 立会検査定盤 No. 1 燃料棒移送 (E) 部

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

621



図ホー2 P設-9-1 (1) 2 ton 天井クレーン No.1 (1 / 2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

622

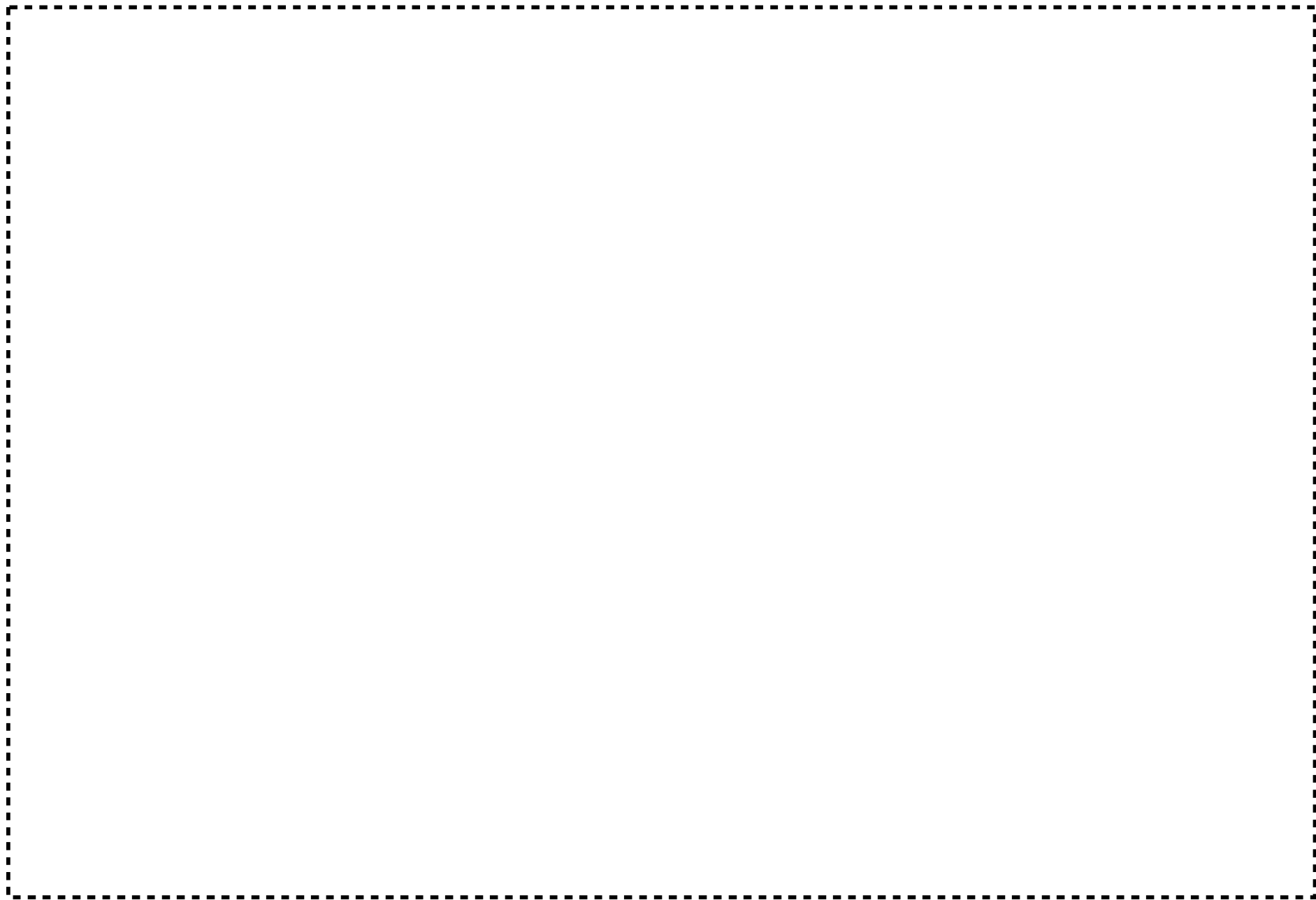


図ホー2 P設-9-1 (2) 2 ton 天井クレーン No.1 (2 / 2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

623

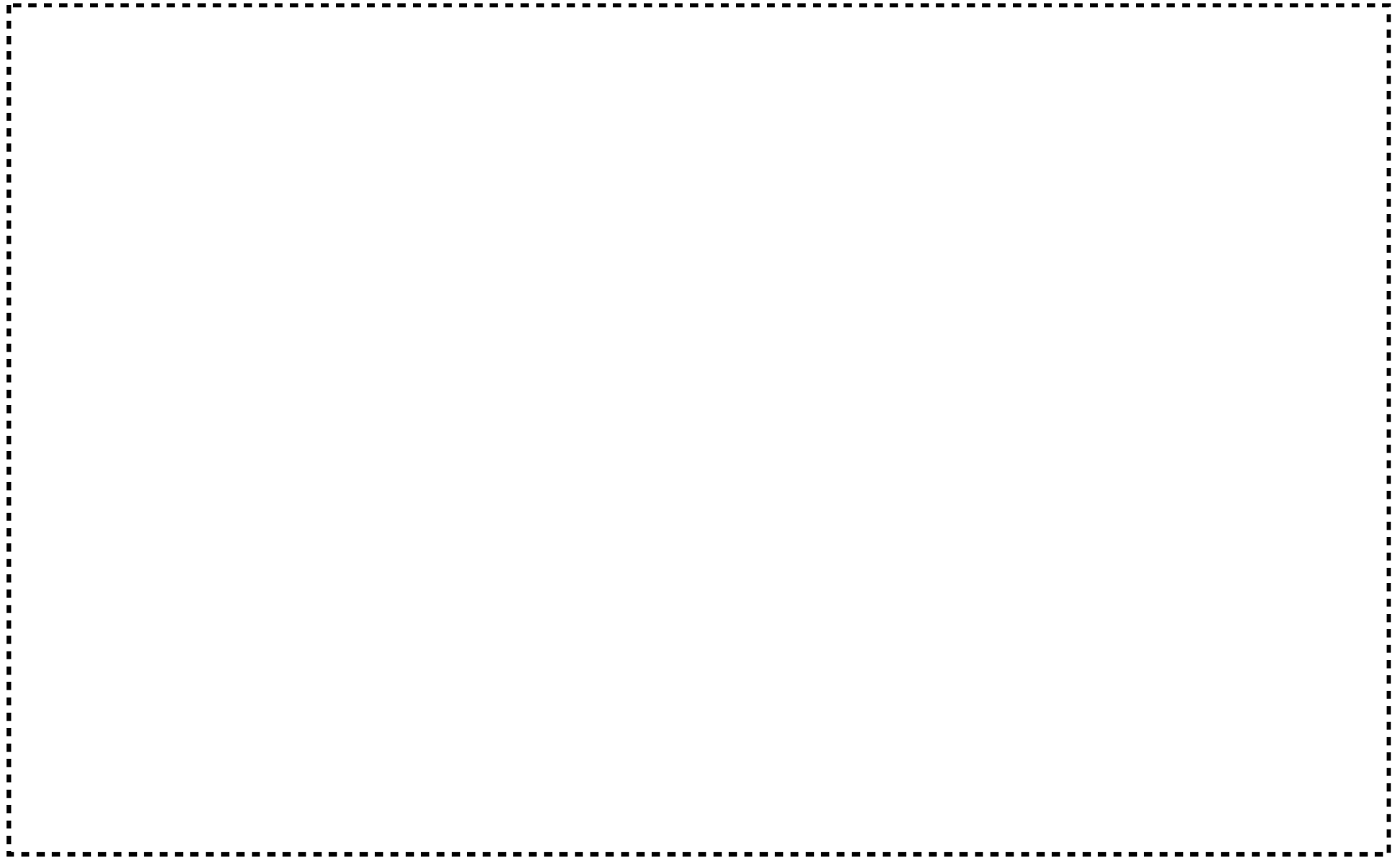


図ホー2P設-10-1(1) 2. 8ton天井クレーン(1/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

624



図ホー2P設-10-1(2) 2. 8ton天井クレーン(2/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

625



図ホー 2 P 設一 1 1 - 1 燃料棒運搬台車 No. 1

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

5. 工事の方法

本申請における施設の工事は、加工施設の技術基準に関する規則に適合するように工事を実施し、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた品質管理を行う。工事の実施に当たっては保安規定に基づき（工事）作業計画を策定する。

工事内容を以下に示す。

a. 改造等を実施する設備・機器

表ホー1-2の変更内容において、新設、増設、追加、更新、改造、移設のいずれかを記載した設備・機器名称 機器名を対象とする。

b. 変更しない設備・機器

表ホー1-2の変更内容において、変更なしと記載した設備・機器名称 機器名を対象とする。

(1) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・工事の保安については、保安規定に従うとともに、労働安全衛生法に基づき作業に係る労働災害の防止に努める。
- ・工事において使用する工具・機器は使用前に点検を行い、検査に使用する計測器については、校正済みであり、かつ有効期限内のものを使用する。
- ・作業場所は、可能な範囲で区画し、標識・表示等により周知を図り関係者以外の立入りを制限する。また、常に整理整頓に努める。
- ・第1種管理区域内で発生した廃棄物の仕掛品について、第1種管理区域内での移動時は養生し、廃棄物の仕掛品の保管場所にて金属製容器に収納する。
- ・第1種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、必要に応じて除染後、ドラム缶等に収納し、放射性固体廃棄物の保管廃棄施設で保管廃棄する。なお、本加工施設における放射性固体廃棄物の現状の最大保管廃棄能力約11170本（200Lドラム缶換算、加工事業変更許可申請書記載値）は、現在の保管廃棄量約8200本を踏まえ、新規制基準対応工事に伴い発生する放射性固体廃棄物を十分に保管廃棄できることを確認している。
- ・第2種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、保安規定に基づく放射性廃棄物でない廃棄物（NR）に係る措置の手順に従って廃棄する。
- ・工事における管理区域内の作業は、工事手順、装備、放射線管理、連絡体制等を示した（工事）作業計画に従い実施する。
- ・工事の安全対策として、溶接・溶断作業では、防塵マスクの装着、集塵機等の使用により有害物質の吸入を防止する。高所作業では、墜落制止用器具の装着、足場の設置等により作業員、使用工具の落下を防止する。
- ・第1種管理区域内で工事を行う場合は、可能な限り給排気設備を稼働させることで負

圧及び換気機能を維持する。

- ・ダストモニタ（サンプリング配管）を停止する場合は、復旧するまで監視対象の給排気設備の系統を停止するか代替措置を講じる。
- ・核燃料物質等による汚染のおそれのある場所には、保安規定に基づき一時的な管理区域を設定する。一時的な管理区域の解除を行う場合には、汚染がないことを確認する。
- ・核燃料物質等による汚染のおそれのある設備・機器の工事に伴って汚染の拡大のおそれがある場合は、あらかじめ設備・機器の除染を行う。また、必要に応じてグリーンハウスを設置する。
- ・工事の実施に当たり、可能な限り核燃料物質等を工事対象の設備から、他の設備に移動させる。核燃料物質等の移動が困難な場合は、工事を複数の工事区画に分け、工事の影響を受けるおそれのある核燃料物質等を、工事の影響を受けるおそれのない工事区画に順次移し替え、工事対象部以外に養生シート等をかけて保護する。工事中も臨界防止、閉じ込めの機能を維持する。
- ・工事の実施に当たり、資機材や工機の搬入等のための周辺監視区域への人の立入りについては、保安規定に基づき必要な措置を講じることにより、加工施設への人の不法な侵入等を防止する。
- ・工事の完了から加工施設全体としての性能検査を完了するまでの間は、巡視、点検、定期事業者検査並びに保全計画の策定及び保全計画に基づく保全の実施により、安全機能を維持する。
- ・工事に伴う騒音等に配慮し、必要に応じて防音シート等を設置し、周辺環境への影響を低減する。

b. 放射線管理

- ・管理区域内で実施する作業においては、作業者は、入退出時にあらかじめ定める管理区域出入口を経由するとともに、個人線量計や必要な安全保護具を着用する。
- ・核燃料物質等への近接作業は、時間管理及び離隔距離確保を行うとともに必要に応じて遮蔽材設置により被ばくを低減する。

c. 防火管理

- ・工事に当たって、火気作業（溶接、溶断、火花を発生する工具等の使用）を行う場合は、火災防護計画に基づき、作業場所周辺の可燃物の隔離又は不燃性材料による養生などの処置を講じるとともに作業場所に消火器を常備する等の防火対策を実施する。また、必要に応じて、工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための機材を仮設する。
- ・作業エリア外への延焼防止の観点から、作業エリア周辺に可燃物及び危険物がないことを確認する。また、周辺の設備を不燃材シート等により養生する。
- ・火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。

d. 異常発生時の対策

- ・現場で異常が発生した場合には、異常時の対応要領に従い、あらかじめ定めた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を講じる。
- ・あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

(2) 工事手順

改造等を実施する設備・機器の工事は、以下に示す手順で行う。変更しない設備・機器の工事については、以下に示す手順により検査のみを行う。

原則として、本工事対象設備及び工事の影響が及ぶおそれのある場所に核燃料物質等が存在しない状態で工事を行う。

a. 改造等を実施する設備・機器の工事手順

図ホー a - 1 に示す手順で改造を行う。

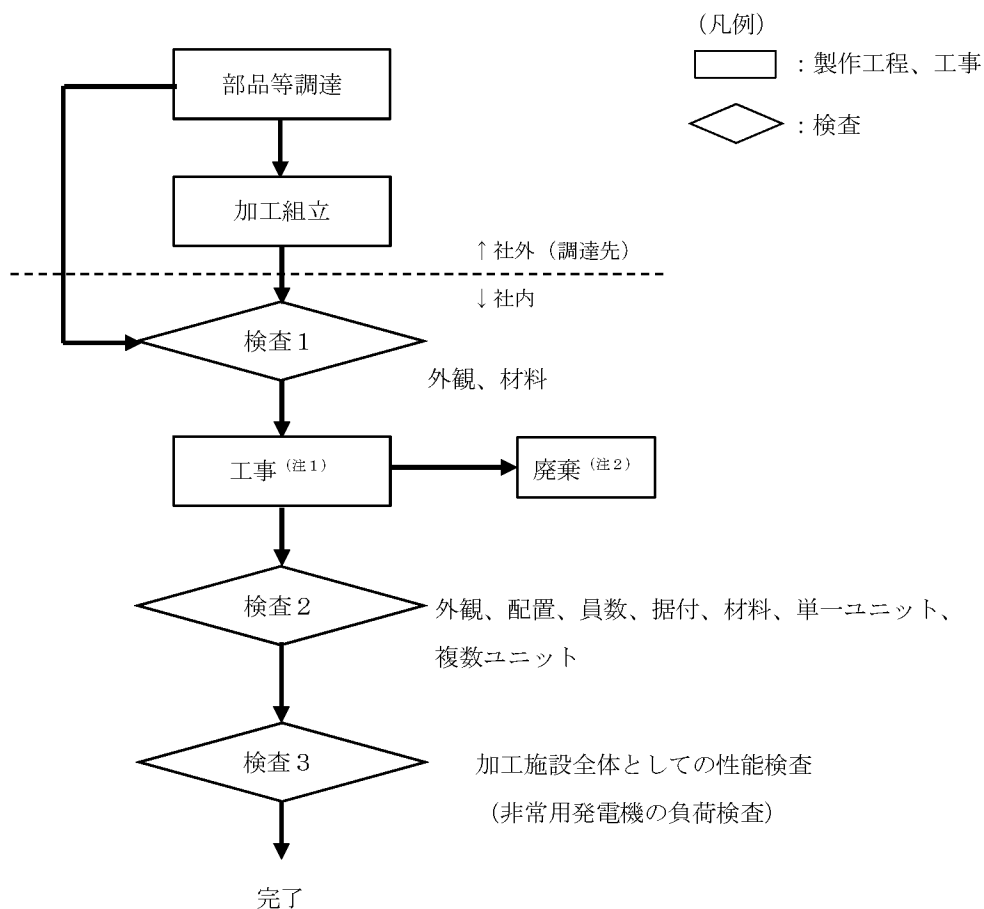
- 1) 改造工事を実施する当事業所又は部品等の加工組立を実施する社外調達先において、当事業所指定の材料を必要に応じて材料証明書等とともに手配し入手する。
- 2) 当事業所指定の製作図をもとに、部品等の加工組立を実施する。
- 3) 加工組立された部品等について当事業所が受入検査を実施する。
- 4) 受入検査完了後、部品等の設置工事を実施する。不要になった部品等は撤去する。
- 5) 各設備・機器について6項に示す検査を実施する。また、加工施設全体としての性能検査を実施する。

b. 変更しない設備・機器の工事手順

図ホー b - 1 に示す手順で検査を行う。

- 1) 各設備・機器について6項に示す検査を実施する。また、加工施設全体としての性能検査を実施する。

a. 改造等を実施する設備・機器

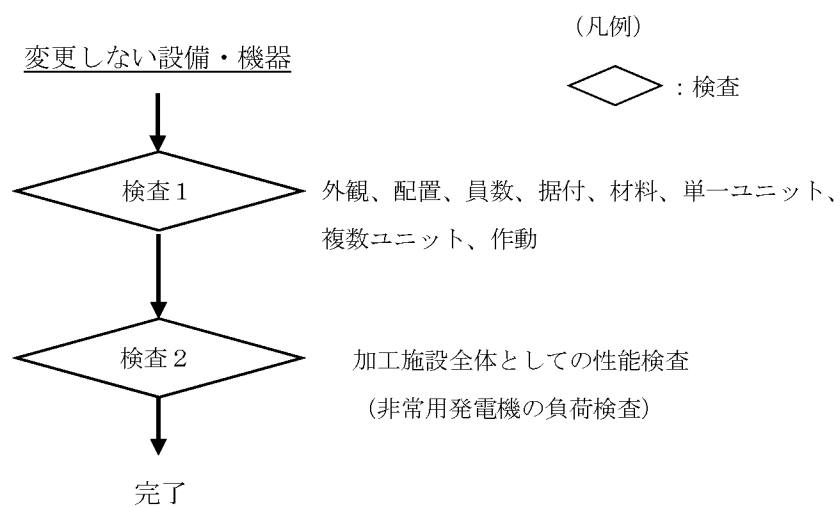


(注1) 原則として、本工事対象設備及び工事の影響が及ぶおそれのある場所に核燃料物質等が存在しない状態で工事を行う。

(注2) 第2種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、保安規定に基づく放射性廃棄物でない廃棄物 (NR) に係る措置の手順に従って廃棄する。

図ホー a - 1 工事フロー

b. 変更しない設備・機器



図ホー b - 1 工事フロー

(3) 品質保証計画

本申請における施設の設計及び工事に係る品質保証活動は、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める保安品質保証計画書に従って実施するものとする。

6. 試験及び検査の方法

核燃料物質の加工の事業に関する規則に基づき、使用前事業者検査は次に掲げる方法により行う。

- 一 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法：第1号検査
- 二 機能及び性能を確認するために十分な方法：第2号検査
- 三 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法：第3号検査

また、使用前事業者検査を行うに当たっては、あらかじめ、検査の時期、対象、方法その他必要な事項を定めた検査実施要領書を定めるものとする。

第1号検査及び第2号検査について、変更に係る設備・機器の検査の項目を第ホー1表に、検査の方法を第ホー2表に示す。

第3号検査については、申請対象の建物・構築物及び設備・機器の全てを対象とする。第3号検査に係る検査の項目及び検査の方法について、第ハー3表に示す。

第ホー1表 設備・機器に係る試験及び検査の項目

| 施設区分 | 設置場所 | | 設備・機器名称 | 機器名 | 変更内容 | 第1号検査 | | | | | | | 第2号検査 |
|--|-------------------------|-------------------|------------------------|------------|------|--------|----|----|-----|----|------------|------------|-------|
| | | | | | | 外観 | 配置 | 員数 | 据付 | 材料 | 単一 ユニット | 複数 ユニット | 作動 |
| 組立施設 | 第2加工棟 | 第2-1組立室 | 組立機 No.1 燃料棒挿入装置(1) | — | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 組立機 No.2 燃料棒挿入装置(1) | — | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 組立機 No.1 | 組立定盤部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 組立機 No.1 | スウェーijing部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 組立機 No.2 | 組立定盤部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 組立機 No.2 | スウェーijing部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 燃料集合体取扱機 No.1 | — | 改造 | ①②③④⑤⑥ | ① | ①② | ①② | ①② | ① | ①② | — |
| | | | 堅型定盤 No.1 | — | 改造 | ①②③④⑤⑥ | ① | ①② | ①②④ | ①② | ① | ①② | — |
| | | | 燃料集合体外観検査装置 No.1 | — | 改造 | ①②③④⑤⑥ | ① | ①② | ①②④ | ①② | ① | ①② | — |
| | | | 立会検査定盤 No.1 | 燃料棒移送(D)部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | | 立会検査定盤 No.1 | 石定盤部 | 変更なし | ①③④ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | 立会検査定盤 No.1 | 燃料棒移送(E)部 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — | | |
| | 第2-1組立室 第2集合体保管 室 | 2 ton 天井クレーン No.1 | — | 変更なし | ①④⑤⑥ | ① | ① | ①③ | ① | ① | — | ①② | |
| | 第2梱包室 第2集合体保管 室 | 2.8 ton 天井クレーン | — | 変更なし | ①④⑤⑥ | ① | ① | ①③ | ① | ① | — | ①② | |
| 第2-1組立室 第2-1燃料棒 検査室 第2燃料棒保管 室 第2部品室 第2梱包室 第2輸送容器保 管室 | 燃料棒運搬台車 No.1 | — | 変更なし | ①③④ | ① | ① | — | ① | — | — | — | | |

丸数字は、「第ホー2表 検査の方法」の検査の方法に対応する。

第ホー2表 検査の方法 (1/2)

| 検査の項目 | | 検査の方法 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾ | 判定基準 |
|--------|---|--|---|
| 設備配置検査 | 外観 | ①外観を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ①-1 外観が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 ①-2 使用上、有害な傷及び変形等の欠陥のないこと。 |
| | | ②変更・追加・撤去した部位の外観を目視又は関係書類等により確認する。(改造) | ②-1 外観が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 ②-2 変更・追加する強度部材に使用上有害な傷及び変形等の欠陥がないこと。(溶接部を有する場合) ②-3 溶接部に変形及び欠陥がないこと。 |
| | | ③ウランが存在する部位の高さを測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ③ウランが存在する部位の高さが各設備の仕様表及び添付図に示す最低ウラン取扱い高さ以上であること。 |
| | | ④落下防止構造の寸法、材料を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ④-1 落下防止構造が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 ④-2 落下防止構造の寸法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。また、落下防止の機能を果たす上で、ストッパ、ガイド及び落下防止板が十分な高さを有すること。 ④-3 落下防止構造の材料が各設備の仕様表別表のとおりであること。 |
| | | ⑤配線用遮断器を設けていることを目視又は関係書類等により確認する。 | ⑤配線用遮断器を設けていること。 |
| | | ⑥漏電遮断器を設けていることを目視又は関係書類等により確認する。 | ⑥漏電遮断器を没水水位より高い位置に設けていること。 |
| 配置 | ①配置を目視により確認する。(既設)(改造) | ①配置が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 | |
| 員数 | ①設備の員数を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ①設備の員数が各設備の仕様表の員数の項のとおりであること。 | |
| | ②変更・追加する主要な部材の員数を目視により確認する。(改造) | ②員数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 | |
| 据付 | ①アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設) | ①アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 | |
| | ②追加するアンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数を目視、測定又は関係書類等により確認する。(改造) | ②追加するアンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 | |
| | ③アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ のスパン最大を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ③アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ のスパン最大が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 | |
| | ④変更・追加する強度部材の据付方法を目視、測定又は関係書類等により確認する。(改造) | ④変更・追加する強度部材の据付方法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 | |

- (1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示す。
- (2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカ仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。
- (3) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。
- (4) 設備・機器を他の設備・機器に据え付けているボルトを示す。

第ホー2表 検査の方法 (2/2)

| 検査の項目 | | 検査の方法 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾ | 判定基準 |
|--------|--------|--|--|
| 材料検査 | 材料 | ①設備・機器の主要な部材の材料を関係書類等により確認する。(既設) | ①設備・機器の主要な部材の材料が各設備の仕様表別表の材料一覧及び仕様表の添付図のとおりであること。 |
| | | ②変更・追加する主要な部材の材料を関係書類等により確認する。(改造) | ②変更・追加する主要な部材の材料が各設備の仕様表別表の材料一覧及び仕様表の添付図のとおりであること。 |
| 臨界防止検査 | 単一ユニット | ①形状寸法制限を行う設備の配列、設備の当該箇所形状・寸法等を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ①配列、当該箇所形状・寸法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 |
| | 複数ユニット | ①単一ユニット間の面間距離を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) ②単一ユニットの寸法及び位置を測定又は関係書類等により確認し、立体角の計算結果を確認する。(既設)(改造) | ①単一ユニット間の面間距離が各々30 cm以上であること。 ②総立体角が許容立体角以下であること。 |
| 作動検査 | 作動 | ①使用状態を模擬した動作試験を行う。(既設)(改造) | ①使用状態を模擬した動作が正常に行えること。 |
| | | ②停電状態を模擬した動作試験を行う。(既設)(改造) | ②動力の供給が停止した場合に、核燃料物質模擬重量物を安全に保持していること。 |

- (1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示す。
- (2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカ仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。
- (3) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。

へ. 核燃料物質の貯蔵施設

目 次

へ. 核燃料物質の貯蔵施設

1. 変更の概要
2. 準拠する主な法令、規格及び基準
3. 設計条件及び仕様
4. 添付図一覧表
5. 工事の方法
6. 試験及び検査の方法

へ. 核燃料物質の貯蔵施設

加工事業変更許可に基づき、加工施設について次の変更を行う。

設計の基本方針は以下のとおりとする。

- (1) 加工施設は、「加工施設の技術基準に関する規則」に適合する設計とする。
- (2) 加工施設は、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた設計とする。
- (3) 加工施設は、通常時において、加工施設の周辺の公衆、放射線業務従事者に対し原子炉等規制法に基づき定められている線量限度を超えないことはもとより、合理的に達成できる限り放射線被ばくを低減する設計とする。
- (4) 加工施設は、設計、製作、建設、試験及び検査を通じて信頼性を有するものとする。また、誤操作及び設備・機器の故障によっても安全側に作動するインターロック機構等を設けることにより、公衆に対し放射線障害を及ぼすことのないよう設計する。また、深層防護の考え方（発生防止、拡大防止・影響緩和）に基づいて安全機能を設ける。
- (5) 加工施設は、火災等の内的事象、地震、津波、その他想定される自然事象及び航空機落下他の外的事象（故意によるものを除く。）によって、安全機能が損なわれることのない設計とする。
- (6) 加工施設の配置及び構造上の特徴、並びに経年劣化の観点から、保全において留意すべき事項を抽出し、記録する。保全を実施するため、その記録を維持する。
- (7) 保全において留意すべき事項を踏まえて、保全計画を策定し、保全計画に基づき保全を実施する。
- (8) 保全の実施結果及び原子力施設における保全に関する最新の知見を踏まえて評価を行い、保全の継続的改善を図る。

1. 変更の概要

変更対象とする施設の名称について、加工事業変更許可との対応及び既設工認との対応を表へー1-1に、変更内容を表へー1-2に示す。

ここで、表へー1-1以降において、{ }付き番号は、施設の管理番号を示す。管理番号は、「添付書類1 加工事業変更許可との対応に関する説明書」の添1表2に対応している。

2. 準拠する主な法令、規格及び基準

変更する設備及び機器に関する工事において、準拠する主な法令、規格及び基準は以下のとおりである。

- (1) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (2) 核燃料物質の加工の事業に関する規則
- (3) 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- (4) 加工施設の技術基準に関する規則
- (5) 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- (6) 日本産業規格 (JIS)
- (7) 労働安全衛生法及び関連法令
- (8) 消防法及び関連法令
- (9) 建築基準法及び関連法令
- (10) (一社) 日本建築学会規準・指針類
(一財) 日本建築防災協会規準・指針類
(一財) 日本建築センター規準・指針類
- (11) 保安規定


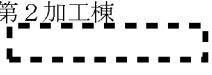
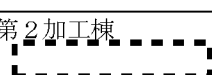

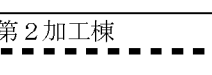
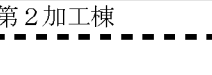


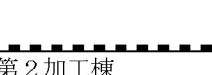


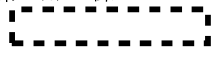
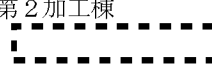
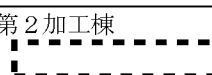
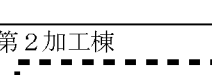
3. 設計条件及び仕様

変更する施設に関する設計条件及び仕様等を表へー2 P設-2-1～表へー2 P設-1 2-1に、関係図面を図へー2 P設-1～図へー2 P設-1 2-1に示す。

ここで、表へー2 P設-2-1～表へー2 P設-1 2-1において、[]付き番号は、設計仕様に対する個別の設計番号を示す。設計番号は、技術基準規則の条項番号及び個別番号で構成する。その他許可で求める仕様に対する設計番号は、「99」及び個別番号で構成する。設備・機器に機能を持たせる設計に対しては「F」を、建物・構築物に機能を持たせる設計に対しては「B」をその個別番号に付す。

- (例) [4.1-F1] : 技術基準規則第四条第1項に対する設備・機器の設計仕様
[5.1-B1] : 技術基準規則第五条第1項に対する建物・構築物の設計仕様
[99-F1] : その他許可で求める仕様に対する設備・機器の設計仕様


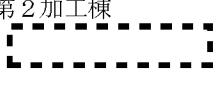
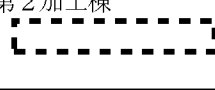
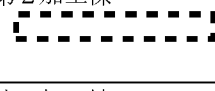




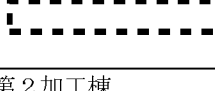





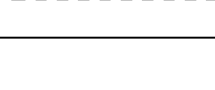
表へー 1 - 1 核燃料物質の貯蔵施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応

| 設置場所 | 加工事業変更許可 における施設名称 | 本申請における建物・構築物 又は設備・機器名称 機器名 | 既設工認における建物・構 築物又は設備・機器名称 機器名 |
|--|---|---|--|
| <設備・機器> | | | |
| 第2加工棟  | ペレットスクラッパー 時保管設備 スクラップ保管ラック F型 | {5036} スクラップ保管ラック F 型 No. 2-1 — | スクラップ保管ラック F 型 スクラップ保管ラック F 型 No. 2-1 |
| 第2加工棟  | 粉末スクラッパー時保 管設備 スクラップ保管ラック D型 | {5037} スクラップ保管ラック D 型 No. 2-1 — | スクラップ保管ラック D 型 スクラップ保管ラック D 型 No. 2-1 |
| 第2加工棟  | 粉末スクラッパー時保 管設備 スクラップ保管ラック E型 | {5038} スクラップ保管ラック E 型 No. 2-1 — | スクラップ保管ラック E 型 スクラップ保管ラック E 型 No. 2-1 |
| 第2加工棟  | ペレット一時保管設備 ペレット保管ラック D型 | {5039} ペレット保管ラック D 型 No. 2-1 — | ペレット保管ラック D 型 No. 2-1 — |
| 第2加工棟  | 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 3 | {5042} ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 | ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 |
| 第2加工棟  | 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 3 | {5043} ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 1 | ペレット搬送設備 No. 2-3 ペレット保管箱台車 No. 1 走行レール No. 1 |
| 第2加工棟  | 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 3 | {5044} ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 2 | ペレット搬送設備 No. 2-3 ペレット保管箱台車 No. 2 走行レール No. 2 |
| 第2加工棟  | 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 4 | {5045} ペレット搬送設備 No. 4 ペレットリフター | ペレット搬送設備 No. 4 ペレットリフター |
| 第2加工棟  | 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 4 | {5046} ペレット搬送設備 No. 4 ペレット保管箱受台 | ペレット搬送設備 No. 4 ペレット保管箱受台 |
| 第2加工棟  | 搬送設備 (ペレット) ペレット保管ラック E型リフター | {5048} ペレット保管ラック E 型リフタ ー — | ペレット保管ラック E 型 リフター |
| 第2加工棟  | 燃料集合体保管区域 第2-2燃料集合体 保管区域 | {5056} 第2-2燃料集合体保管区域 — | 第2-2燃料集合体保管設 備 第2-2燃料集合体保管 区域 |
| 第2加工棟  | 燃料集合体保管区域 第2-3燃料集合体 保管区域 | {5057} 第2-3燃料集合体保管区域 — | 第2-3燃料集合体保管設 備 第2-3燃料集合体保管 区域 |
| 第2加工棟  | 燃料集合体保管区域 第2-1燃料集合体 保管区域 | {5058} 第2-1燃料集合体保管区域 — | 第2-1燃料集合体保管設 備 第2-1燃料集合体保管 区域 |
| 第2加工棟  | 燃料集合体保管区域 第2-4燃料集合体 保管区域 | {5059} 第2-4燃料集合体保管区域 — | 第2-4燃料集合体保管設 備 第2-4燃料集合体保管 区域 |
| 第2加工棟  | 搬送設備 天井クレーン | {5060} 5 ton 天井クレーン — | 搬送設備 5t クレーン |

表へー 1 - 1 核燃料物質の貯蔵施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応

| 設置場所 | 加工事業変更許可 における施設名称 | 本申請における建物・構築物 又は設備・機器名称 機器名 | 既設工認における建物・構 築物又は設備・機器名称 機器名 |
|---|-----------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------------|
| 第1加工棟 第2加工棟 | 粉末輸送容器 | {5006} 粉末輸送容器 — | — |
| 第1加工棟 第2加工棟 | ペレット輸送容器 | {5007} ペレット輸送容器 — | — |
| 第1加工棟 第2加工棟 | 集合体輸送容器 | {5008} 集合体輸送容器 — | — |
| 第2加工棟 | 分析試料貯蔵設備 試料保管棚 | {5061} 分析試料保管棚 — | — |
| 第2加工棟 | 開発試料貯蔵設備 試料保管棚 | {5062} 開発試料保管棚 — | 試料開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 |
| 以下、先行申請した設計及び工事の計画（第1次申請～第4次申請）において、全部又は一部の条項について適 合性を確認しているもの | | | |
| <建物・構築物> | | | |
| 第1加工棟 | 第1加工棟 | {1001} 第1加工棟 — | 第1加工棟 — |
| <設備・機器> | | | |
| 第2加工棟 | 搬送設備（搬出入装 置） 輸送容器搬送コンベ ア | {5011} 輸送容器搬送コンベアNo. 1-1 — | 搬出入装置No. 1 輸送容器搬送コンベア No. 1-1 |
| 第2加工棟 | 搬送設備（搬出入装置） 輸送容器搬送コンベ ア | {5012} 輸送容器搬送コンベアNo. 1-2 — | 搬出入装置No. 1 輸送容器搬送コンベア No. 1-2 |
| 第2加工棟 | 搬送設備（搬出入装 置） 粉末缶移載装置 | {5015} 粉末缶移載装置No. 1-1 — | 搬出入装置No. 1 粉末缶移載装置 No. 1-1 |
| 第2加工棟 | 搬送設備（搬出入装置） 粉末缶移載装置 | {5016} 粉末缶移載装置No. 1-2 — | 搬出入装置No. 1 粉末缶移載装置 No. 1-2 |
| 第2加工棟 | 搬送設備（搬出入装 置） 粉末缶搬送コンベア | {5019} 粉末缶搬送コンベアNo. 1 — | 搬出入装置No. 1 粉末缶搬送コンベア No. 1 |
| 第2加工棟 | 搬送設備（搬出入装 置） 輸送容器搬送コンベ ア | {5013} 輸送容器搬送コンベアNo. 2-1 — | 搬出入装置No. 2 輸送容器搬送コンベア No. 2-1 |

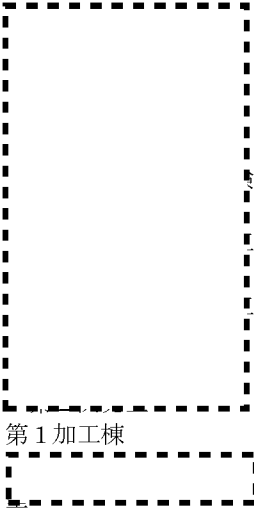

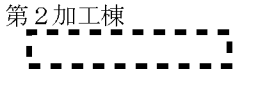
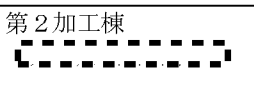
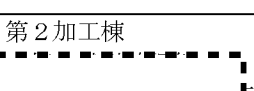
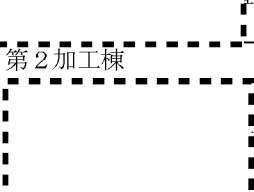
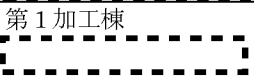


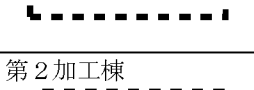
表へー 1 - 1 核燃料物質の貯蔵施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応

| 設置場所 | 加工事業変更許可 における施設名称 | 本申請における建物・構築物 又は設備・機器名称 機器名 | 既設工認における建物・構 築物又は設備・機器名称 機器名 |
|--|---------------------------|--|-------------------------------------|
| 第2加工棟  | 搬送設備（搬出入装置） 輸送容器搬送コンベア | {5014} 輸送容器搬送コンベアNo. 2-2 — | 搬出入装置No. 2 輸送容器搬送コンベア No. 2-2 |
| 第2加工棟  | 搬送設備（搬出入装置） 粉末缶移載装置 | {5017} 粉末缶移載装置No. 2-1 — | 搬出入装置No. 2 粉末缶移載装置 No. 2-1 |
| 第2加工棟  | 搬送設備（搬出入装置） 粉末缶移載装置 | {5018} 粉末缶移載装置No. 2-2 — | 搬出入装置No. 2 粉末缶移載装置 No. 2-2 |
| 第2加工棟  | 搬送設備（搬出入装置） 粉末缶搬送コンベア | {5020} 粉末缶搬送コンベアNo. 2 — | 搬出入装置No. 2 粉末缶搬送コンベア No. 2 |
| 第2加工棟  | 原料貯蔵設備 原料保管設備D型 | {5030} 原料保管設備D型 No. 1 — | 原料保管設備D型 No. 1 — |
| 第2加工棟  | 粉末保管パレット | {5030-2} 粉末保管パレット — | 粉末保管パレット — |
| 第2加工棟  | 原料貯蔵設備 原料保管設備E型 | {5031} 原料保管設備E型 No. 1 — | 原料保管設備E型 原料保管設備E型 No. 1 |
| 第2加工棟  | 搬送設備（粉末） 原料搬送設備 | {5021} 原料搬送設備 No. 2 粉末スタッカクレーン | 原料搬送設備 No. 2 粉末スタッカクレーン |
| 第2加工棟  | 搬送設備（粉末） 原料搬送設備 | {5022} {5023} 原料搬送設備 No. 2 粉末缶コンベア | 原料搬送設備 No. 2 粉末缶コンベア |
| 第2加工棟  | 搬送設備（粉末） 原料搬送設備 | {5024} 原料搬送設備 No. 2 粉末缶受台 | 原料搬送設備 No. 2 粉末缶受台 |
| 第2加工棟  | 搬送設備（粉末） 原料搬送設備 | {5025} 原料搬送設備 No. 2 粉末缶台車 | 原料搬送設備 No. 2 粉末缶台車 |
| 第2加工棟  | 搬送設備（粉末） 原料搬送設備 | {5026} 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 1 | 原料保管設備E型 粉末搬送機 No. 1 |
| 第2加工棟  | 搬送設備（粉末） 原料搬送設備 | {5027} 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 2 | 原料保管設備E型 粉末搬送機 No. 2 |
| 第2加工棟  | 搬送設備（粉末） 原料搬送設備 | {5028} 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 3 | 原料保管設備E型 粉末搬送機 No. 3 |
| 第2加工棟  | 搬送設備（粉末） 原料搬送設備 | {5029} 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 4 | 原料保管設備E型 粉末搬送機 No. 4 |


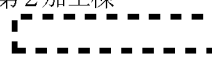
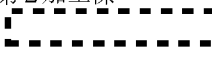

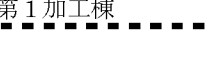

表へー 1 - 1 核燃料物質の貯蔵施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応

| 設置場所 | 加工事業変更許可 における施設名称 | 本申請における建物・構築物 又は設備・機器名称 機器名 | 既設工認における建物・構 築物又は設備・機器名称 機器名 |
|---------------------------|--------------------------------|--|--|
| 第2加工棟 第1加工棟 | 粉末保管容器 | {5001} 保管容器F型 — | 保管容器F型 — |
| 第2加工棟 第1-3貯蔵棟 第1加工棟 | 粉末保管容器 中性子吸収板 | {5002} 保管容器F型（中性子吸収板I 型内蔵型） — | 保管容器F型 — 粉末・ペレット貯蔵容器I 型 中性子吸収板I型 |
| 第2加工棟 | ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラック B型 | {5040} ペレット保管ラックB型No.1 — | ペレット保管ラックB型 No.1 — |
| 第2加工棟 | ペレット保管パレット | {5040-2} ペレット保管パレット — | ペレット保管パレット |
| 第2加工棟 | 搬送設備（ペレット） ペレット搬送設備 No.3 | {5041} ペレット搬送設備No.3 ペレットスタッククレーン | ペレット搬送設備No.3 ペレットスタッククレーン |
| 第2加工棟 | ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラック E型 | {5047} ペレット保管ラックE型No.2-1 — | ペレット保管ラックE型 ペレット保管ラックE型 No.2-1 |

表へー 1 - 1 核燃料物質の貯蔵施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応


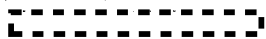

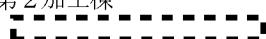















| 設置場所 | 加工事業変更許可 における施設名称 | 本申請における建物・構築物 又は設備・機器名称 機器名 | 既設工認における建物・構 築物又は設備・機器名称 機器名 |
|--|-------------------------------|--|---|
| 第2加工棟  | ペレット保管容器 | {5004} 保管容器G型 — | 保管容器G型 — |
| 第2加工棟  | 燃料棒貯蔵設備 燃料棒保管ラックB 型 | {5049} 燃料棒保管ラックB型 No. 1 — | 燃料棒保管ラックB型 燃料棒保管ラックB型 No. 1 |
| 第2加工棟  | 燃料棒貯蔵設備 燃料棒保管ラックB 型 | {5050} 燃料棒保管ラックB型 No. 2 — | 燃料棒保管ラックB型 燃料棒保管ラックB型 No. 2 |
| 第2加工棟  | 搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備No.7 | {5052} 燃料棒搬送設備 No. 7 燃料棒スタッカクレーン | 燃料棒搬送設備 No. 7 燃料棒スタッカクレーン |
| 第2加工棟  | 搬送設備（燃料棒） 燃料棒搬送設備No.7 | {5051} 燃料棒搬送設備 No. 7 燃料棒トレイコンベア | 燃料棒搬送設備 No. 7 燃料棒トレイコンベア |
| 第2加工棟  | 燃料棒保管容器 | {5005} 保管容器H型 — | 保管容器H型 — |
| 第1加工棟  | 輸送物保管区域 第1-1輸送物保管区 域 | {5009} 第1-1輸送物保管区域 — | — |
| 第2加工棟  | 燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラッ クC型 | {5053} 燃料集合体保管ラックC型 No. 1 — | 燃料集合体保管ラックC型 No. 1 燃料集合体保管用缶C型 燃料集合体保管用缶架台 |
| 第2加工棟  | 燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラッ クC型 | {5054} 燃料集合体保管ラックC型 No. 2 — | 燃料集合体保管ラックC型 燃料集合体保管ラックC 型 No. 2 |
| 第2加工棟  | 燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラッ クD型 | {5055} 燃料集合体保管ラックD型 No. 1 — | 燃料集合体保管ラックD型 燃料集合体保管ラックD 型 No. 1 |

表へー 1 - 1 核燃料物質の貯蔵施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾
及び既設工認との対応

| 設置場所 | 加工事業変更許可 における施設名称 | 本申請における建物・構築物 又は設備・機器名称 機器名 | 既設工認における建物・構 築物又は設備・機器名称 機器名 |
|--|---------------------------------------|--|---|
| 第2加工棟  | 燃料集合体一時保管設 備 燃料集合体保管ラッ ク E 型 | {5063} 燃料集合体保管ラック E 型 No. 1 — | 燃料集合体保管ラック E 型 燃料集合体保管ラック E 型 No. 1 |
| 第2加工棟  | 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No. 2 | {5067} 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No. 2 | 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No. 2 |
| 第2加工棟  | 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No. 2 | {5067-2} 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管容器 | 試験開発設備 試料保管容器 |
| 第1加工棟  | 第1-1貯蔵容器保管 設備 | {5064} 第1-1貯蔵容器保管設備 第1-1貯蔵容器保管区域 | 第1-1貯蔵容器保管設備 第1-1貯蔵容器保管区 域 |
| 第1加工棟  | 粉末・ペレット貯蔵容 器 I 型 | {5066} 粉末・ペレット貯蔵容器 I 型 — | 粉末・ペレット貯蔵容器 I 型 粉末・ペレット貯蔵容器 I 型 |
| 第1加工棟  | 第1-1燃料集合体保 管設備 | {5065} 第1-1燃料集合体保管設備 — | 第1-1燃料集合体保管設 備 第1-1燃料集合体保管 区域 |

(1) 添付書類 1 に加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該施設の設工認への対応状況を示す。

表へー 1 - 2 核燃料物質の貯蔵施設の変更対象とする施設及び変更内容

| 設置場所 | 建物・構築物又は設備・機器名称 機器名 | 員数 | 変更内容 |
|--|-----------------------------------|-----|---|
| <設備・機器> | | | |
| 第2加工棟  | スクラップ保管ラック F型 No. 2-1 — | 1 台 | 改造 火災対策のため、扉を不燃性又は難燃性材料に変更する。 |
| 第2加工棟  | スクラップ保管ラック D型 No. 2-1 — | 1 台 | 改造 火災対策のため、扉を不燃性又は難燃性材料に変更する。 |
| 第2加工棟  | スクラップ保管ラック E型 No. 2-1 — | 1 台 | 改造 火災対策のため、扉を不燃性又は難燃性材料に変更する。 |
| 第2加工棟  | ペレット保管ラック D型 No. 2-1 — | 1 台 | 改造 火災対策のため、扉を不燃性又は難燃性材料に変更する。 |
| 第2加工棟  | ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 | 1 台 | 変更なし |
| 第2加工棟  | ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 1 | 1 台 | 変更なし |
| 第2加工棟  | ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 2 | 1 台 | 変更なし |
| 第2加工棟  | ペレット搬送設備 No. 4 ペレットリフター | 1 台 | 改造 耐震補強を行う。 |
| 第2加工棟  | ペレット搬送設備 No. 4 ペレット保管箱受台 | 1 台 | 変更なし |
| 第2加工棟  | ペレット保管ラック E型リフター — | 1 台 | 改造 高さ制限棒を追加する。 ペレット保管容器の落下防止のため、ストッパを追加する。 |
| 第2加工棟  | 第2-2燃料集合体保管区域 — | 1 | 変更なし |
| 第2加工棟  | 第2-3燃料集合体保管区域 — | 1 | 変更なし |
| 第2加工棟  | 第2-1燃料集合体保管区域 — | 1 | 改造 集合体輸送容器の固定措置に必要な治具を固定するため、床にめねじアンカーボルトを追加する。 |
| 第2加工棟  | 第2-4燃料集合体保管区域 — | 1 | 改造 集合体輸送容器の固定措置に必要な治具を固定するため、床にめねじアンカーボルトを追加する。 |
| 第2加工棟  | 5 ton 天井クレーン — | 1 台 | 変更なし |
| 第1加工棟  | 粉末輸送容器 — | 1 式 | 変更なし |
| 第2加工棟  | — | — | — |
| 第1加工棟  | ペレット輸送容器 — | 1 式 | 変更なし |
| 第2加工棟  | — | — | — |

表へー 1 - 2 核燃料物質の貯蔵施設の変更対象とする施設及び変更内容

| 設置場所 | 建物・構築物又は設備・機器名称 機器名 | 員数 | 変更内容 |
|---|------------------------|----|--|
| 第1加工棟 第2加工棟 | 集合体輸送容器 — | 1式 | 変更なし |
| 第2加工棟 | 分析試料保管棚 — | 1台 | 新設 |
| 第2加工棟 | 開発試料保管棚 — | 1台 | 改造 竜巻対策のため、開発試料保管棚を防護壁内に新たに設置し、既設の試料保管棚を撤去する。 分析試料保管棚の新設に伴う最大貯蔵能力の増分を相殺するよう、開発試料保管棚の最大貯蔵能力を変更する。 |
| 以下、先行申請した設計及び工事の計画（第1次申請～第4次申請）において、全部又は一部の条項について適合性を確認しているもの | | | |
| <建物・構築物> | | | |
| 第1加工棟 | 第1加工棟 — | 1 | 改造 ①隣接一般建物との間にエキスパンションジョイントを設置 ②第1-2資材保管室の撤去 ③鉄骨補強 ④杭・基礎の追加 ⑤天井ボード及び天井ボードに設置している設備の撤去 ⑥外部扉の改造、外部シャッタの鋼製扉への改造 ⑦外部に面した不要な窓、扉の撤去及び閉止 ⑧防火区画の新設及び改造 ⑨屋根への梯子の追加設置 ⑩ボード壁、鉄板閉止部の鉄筋コンクリート壁への改造 ⑪建物南西側の旧前室の管理区域区分の変更 |
| <設備・機器> | | | |
| 第2加工棟 | 輸送容器搬送コンベアNo. 1-1 — | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 | 輸送容器搬送コンベアNo. 1-2 — | 1台 | 改造 耐震補強のため、一部のアンカーボルトの撤去、壁面支持トラス及びアンカーボルトの追加を行う。 |
| 第2加工棟 | 粉末缶移載装置No. 1-1 — | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 | 粉末缶移載装置No. 1-2 — | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 | 粉末缶搬送コンベアNo. 1 — | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 | 輸送容器搬送コンベアNo. 2-1 — | 1台 | 変更なし |

表へー 1 - 2 核燃料物質の貯蔵施設の変更対象とする施設及び変更内容

| 設置場所 | 建物・構築物又は設備・機器名称 機器名 | 員数 | 変更内容 |
|------------------|-------------------------------|------------|--|
| 第2加工棟 | 輸送容器搬送コンベアNo. 2-2 — | 1台 | 改造 耐震補強のため、一部のアンカーボルトの撤去、壁面支持トラス及びアンカーボルトの追加を行う。 |
| 第2加工棟 | 粉末缶移載装置No. 2-1 — | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 | 粉末缶移載装置No. 2-2 — | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第2粉末受入室 | 粉末缶搬送コンベアNo. 2 — | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 | 原料保管設備D型 No. 1 — | 1台 | 改造 耐震補強のため、トラス及び接合ボルトの変更、床面支持トラス及びアンカーボルトの追加を行う。 |
| 第2加工棟 | 粉末保管パレット — | 1式 | 変更なし |
| 第2加工棟 | 原料搬送設備 No. 2 粉末スタッカクレーン | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 | 原料搬送設備 No. 2 粉末缶コンベア | 2台 | 改造 耐震補強のため、はりの追加、補強平板の追加を行う。 |
| 第2加工棟 | 原料搬送設備 No. 2 粉末缶受台 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 | 原料搬送設備 No. 2 粉末缶台車 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 | 原料保管設備E型 No. 1 — | 1台 | 改造 耐震補強のため、一部のアンカーボルトの撤去、壁面支持はり及びアンカーボルトの追加、並びに上端はり接合ボルトの変更を行う。 |
| 第2加工棟 | 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 1 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 | 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 2 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 | 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 3 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 | 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 4 | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 | 保管容器F型 — | 13000 個 | 変更なし |
| 第1加工棟 | | | |





表へー 1 - 2 核燃料物質の貯蔵施設の変更対象とする施設及び変更内容

| 設置場所 | 建物・構築物又は設備・機器名称 機器名 | 員数 | 変更内容 |
|---------------------------|--------------------------------|-------|--|
| 第2加工棟 第1-3貯蔵棟 第1加工棟 | 保管容器F型（中性子吸収板I型内蔵型） — | 1800個 | 変更なし |
| 第2加工棟 | ペレット保管ラックB型 No. 1 — | 1台 | 改造 耐震補強のため、トラス及び 接合ボルトの変更、並びに床 面支持トラス及びアンカー ボルトの追加を行う。 |
| 第2加工棟 | ペレット保管パレット — | 1式 | 変更なし |
| 第2加工棟 | ペレット搬送設備 No. 3 ペレットスタッカクレーン | 1台 | 変更なし |
| 第2加工棟 第1加工棟 | 保管容器G型 — | 2438個 | 変更なし |
| 第2加工棟 | ペレット保管ラックE型 No. 2-1 — | 1台 | 改造 耐震補強のため、柱の変更及 び追加、トラスの変更及び追 加、並びにアンカーボルトの 追加を行う。 火災対策のため、扉を不燃 性・難燃性材料に変更する。 |
| 第2加工棟 | 燃料棒保管ラックB型 No. 1 — | 1台 | 改造 耐震補強のため、一部アンカ ーボルトの撤去並びに壁面 支持はり及びアンカーボル トの追加を行う。 火災対策のため、防塵カバ ーを不燃性材料に変更する。 |
| 第2加工棟 | 燃料棒保管ラックB型 No. 2 — | 1台 | 改造 耐震補強のため、壁面支持 はり及びアンカーボルトの追 加を行う。 火災対策のため、防塵カバ ーを不燃性材料に変更する。 |
| 第2加工棟 | 燃料棒搬送設備 No. 7 燃料棒スタッカクレーン | 1台 | 改造 耐震補強のため、レール及び アンカーボルトを変更する。 |


表へー 1 - 2 核燃料物質の貯蔵施設の変更対象とする施設及び変更内容

| 設置場所 | 建物・構築物又は設備・機器名称 機器名 | 員数 | 変更内容 |
|-------------------|----------------------------------|-------|---|
| 第2加工棟 | 燃料棒搬送設備 No. 7 燃料棒トレイコンベア | 1 台 | 変更なし |
| 第2加工棟 | 保管容器H型 — | 718 個 | 変更なし |
| 第1加工棟 | 第1-1 輸送物保管区域 — | 1 | 新設 輸送物の保管に限定する第1-1 輸送物保管区域を新設する。 |
| 第2加工棟 | 燃料集合体保管ラックC型 No. 1 — | 1 台 | 改造 耐震補強のため、アンカーボルトの撤去、アンカーボルトの追加、部材の撤去、部材の追加を行う。 |
| 第2加工棟 | 燃料集合体保管ラックC型 No. 2 — | 1 台 | 改造 耐震補強のため、アンカーボルトの撤去、アンカーボルトの追加、部材の撤去、部材の追加を行う。 |
| 第2加工棟 | 燃料集合体保管ラックD型 No. 1 — | 1 台 | 改造 耐震補強のため、アンカーボルトの撤去、アンカーボルトの追加、部材の撤去、部材の追加を行う。 |
| 第2加工棟 | 燃料集合体保管ラックE型 No. 1 — | 1 台 | 撤去 |
| 第2加工棟 | 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No. 2 | 2 台 | 撤去 |
| 第2加工棟 | 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管容器 | 50 個 | 撤去 |
| 第1加工棟 | 第1-1 貯蔵容器保管設備 第1-1 貯蔵容器保管区域 | 1 | 撤去 (構成機器である鋼製パレット、ストッパ、アンカーボルトを含む。) |
| 第1-3 貯蔵棟 第2加工棟 | 粉末・ペレット貯蔵容器 I 型 — | 480 個 | 撤去 粉末・ペレット貯蔵容器 I 型 480 個を撤去する。 |
| 第1加工棟 | 第1-1 燃料集合体保管設備 第1-1 燃料集合体保管区域 | 1 | 撤去 (構成機器であるストッパ、アンカーボルトを含む。) |

表へー 2 P 設ー 2 - 1 スクラップ保管ラック F 型 No. 2-1 仕様

| | | |
|-------------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | ペレットスクラッパー時保管設備 スクラップ保管ラック F 型 |
| 設備・機器名称 機器名 | | {5036} スクラップ保管ラック F 型 No. 2-1 — |
| 変更内容 | | 改造 (火災対策のため、扉を不燃性又は難燃性材料に変更する。) |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟  |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | 多段棚式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 保管容器 G 型 |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(35)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt% 以下 ペレット保管容器を収納する棚の配列 列方向: 1 列 横方向: 無限個 上下方向: 無限個 ペレット保管容器の面間距離: 10 cm 以上 棚収納部高さ: 9.5 cm 以下 ペレット保管容器 縦: 27.5 cm 以下 横: 27.5 cm 以下 中性子吸収板 吸収板厚さ: 0.5 cm 以上 吸収板配列: 各棚に 1 枚の吸収板を配置する 材質: ホウ素入りステンレス鋼 (ホウ素の含有率 1.0 wt% 以上) <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> 単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 単一ユニットの位置及び寸法: 図へー 2 P 設ー 1 単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p> |
| | | 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-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  | |
| 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 | — | |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | |

表へー 2 P 設－ 2－ 1 スクラップ保管ラック F 型 No. 2-1 仕様




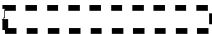

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F1] 保管容器 G 型が設備外に落下しないよう、扉を設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F2] 加工事業変更許可申請書に記載している貯蔵能力として最大貯蔵能力を  とする。 | |
| 添付図 | 図ハ－ 1、図へー 2 P 設－ 1、図へー 2 P 設－ 2－ 1、図ハ－ 2 P 設－ 1 | |

表へー 2 P 設－ 2－ 1（別表 1） スクラップ保管ラック F 型 No. 2-1 材料一覧



| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|------------------------|---|
| 強度部材 | 柱 はり | ステンレス鋼（SUS304） ステンレス鋼（SUS304） |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト 中性子吸収板 扉 | 鋼（SS400*） ホウ素入りステンレス鋼 金属製、ポリカーボネート（難燃性） |

*SS400 以上の強度を有する材料

表へー 2 P 設－ 3 － 1 スクラップ保管ラック D 型 No. 2-1 仕様

| | | |
|-------------------|-------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 粉末スクラッパー時保管設備 スクラップ保管ラック D 型 |
| 設備・機器名称 機器名 | | {5037} スクラップ保管ラック D 型 No. 2-1 — |
| 変更内容 | | 改造 (火災対策のため、扉を不燃性又は難燃性材料に変更する。) |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟  |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | 多段棚式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 保管容器 F 型 |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  |
| 核燃料物質の状態 | | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(36)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt% 以下 減速条件 $H/U \leq 1.0$ 粉末保管容器を収納する棚の配列 列方向: 1 列 横方向: 無限個 上下方向: 無限個 粉末保管容器の面間距離: 30.5 cm 以上 <p>粉末保管容器 直径: 30 cm 以下 高さ: 22 cm 以下 質量: 1.1 kgU²³⁵ 以下 / 粉末保管容器</p> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> 単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 単一ユニットの位置及び寸法: 図へー 2 P 設－ 1 単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p> |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 |
| 地震による損傷の防止 | | <p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 スクラップ保管ラック D 型 No. 2-1 を据付ボルトで  架台に固定。 </p> |
| 津波による損傷の防止 | | — |
| 外部からの衝撃による損傷の防止 | | — |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | | — |

表へー 2 P 設- 3 - 1 スクラップ保管ラック D 型 No. 2-1 仕様





| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F1] 保管容器 F 型が設備外に落下しないよう、扉を設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1]  架台上に設置するため、没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F2] 加工事業変更許可申請書に記載している貯蔵能力として最大貯蔵能力を  とする。 | |
| 添付図 | 図ハ- 1、図へー 2 P 設- 1、図へー 2 P 設- 3 - 1、図ハ- 2 P 設- 1 | |

表へー 2 P 設- 3 - 1 (別表 1) スクラップ保管ラック D 型 No. 2-1 材料一覧


| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|------------|------------------------------------|
| 強度部材 | 柱 はり | ステンレス鋼 (SUS304) ステンレス鋼 (SUS304) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | 据付ボルト 扉 | 鋼 (SS400*) 金属製、ポリカーボネート (難燃性) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表へー 2 P 設- 4 - 1 スクラップ保管ラック E 型 No. 2-1 仕様

| | | | |
|-----------------|-------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 粉末スクラッパー時保管設備 スクラップ保管ラック E 型 | |
| 設備・機器名称 機器名 | | {5038} スクラップ保管ラック E 型 No. 2-1 — | |
| 変更内容 | | 改造 (火災対策のため、扉を不燃性又は難燃性材料に変更する。) | |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟  | |
| 員数 | | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 多段棚式 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | 保管容器 F 型 | |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  | |
| 核燃料物質の状態 | | 酸化ウラン粉末 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(37)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt% 以下 減速条件 $H/U \leq 1.0$ 粉末保管容器を収納する棚の配列 列方向: 1 列 横方向: 無限個 上下方向: 無限個 粉末保管容器の面間距離: 10 cm 以上 粉末保管容器 直径: 30 cm 以下 高さ: 22 cm 以下 質量: 1.1 kgU235 以下 / 粉末保管容器 中性子吸収板 吸収板厚さ: 0.5 cm 以上 吸収板配列: 各棚に 1 枚の吸収板を配置する 材質: ホウ素入りステンレス鋼 (ホウ素の含有率 1.0 wt% 以上) <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> 単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 単一ユニットの位置及び寸法: 図へー 2 P 設- 1 単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p> | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | <p>[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。</p> |
| | | 地震による損傷の防止 | <p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。 </p> |
| 津波による損傷の防止 | — | | |
| 外部からの衝撃による損傷の防止 | — | | |

表へー 2 P 設- 4 - 1 スクラップ保管ラック E 型 No. 2-1 仕様





| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F1] 保管容器 F 型が設備外に落下しないよう、扉を設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F2] 加工事業変更許可申請書に記載している貯蔵能力として最大貯蔵能力を  とする。 | |
| 添付図 | 図ハ- 1、図へー 2 P 設- 1、図へー 2 P 設- 4 - 1、図ハ- 2 P 設- 1 | |

表へー 2 P 設- 4 - 1 (別表 1) スクラップ保管ラック E 型 No. 2-1 材料一覧


| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|------------------------|---|
| 強度部材 | 柱 はり | ステンレス鋼 (SUS304) ステンレス鋼 (SUS304) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト 中性子吸収板 扉 | 鋼 (SS400*) ホウ素入りステンレス鋼 金属製、ポリカーボネート (難燃性) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表へー 2 P 設－ 5－ 1 ペレット保管ラック D 型 No. 2-1 仕様

| | | |
|-------------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | ペレット一時保管設備 ペレット保管ラック D 型 |
| 設備・機器名称 機器名 | {5039} ペレット保管ラック D 型 No. 2-1 — | |
| 変更内容 | 改造 (火災対策のため、扉を不燃性又は難燃性材料に変更する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟  | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 多段棚式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 保管容器 G 型 |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(48)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・ペレット保管容器を収納する棚の配列 列方向: 1 列 横方向: 無限個 上下方向: 無限個 ペレット保管容器の面間距離: 10 cm 以上 棚収納部高さ: 9.5 cm 以下 ペレット保管容器 縦: 27.5 cm 以下 横: 27.5 cm 以下 ・中性子吸収板 吸収板厚さ: 0.5 cm 以上 吸収板配列: 各棚に 1 枚の吸収板を配置する 材質: ホウ素入りステンレス鋼 (ホウ素の含有率 1.0 wt% 以上) |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図へー 2 P 設－ 1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | | [5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | [6.1-F1] 地震による損傷の防止 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| 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 | — | |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | |

表へー 2 P 設－ 5－ 1 ペレット保管ラック D 型 No. 2-1 仕様

| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F1] 保管容器 G 型が設備外に落下しないよう、扉を設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11. 3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 |
| | | [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F2] 加工事業変更許可申請書に記載している貯蔵能力として最大貯蔵能力を  とする。 | |
| 添付図 | 図ハ－ 1、図へー 2 P 設－ 1、図へー 2 P 設－ 5－ 1、図ハ－ 2 P 設－ 1 | |

表へー 2 P 設－ 5－ 1（別表 1） ペレット保管ラック D 型 No. 2-1 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------|--------------------|
| 強度部材 | 柱 | ステンレス鋼 (SUS304) |
| | はり | ステンレス鋼 (SUS304) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |
| | 中性子吸収板 | ホウ素入りステンレス鋼 |
| | 扉 | 金属製、ポリカーボネート (難燃性) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表へー2P設-6-1 ペレット搬送設備 No.3 ペレット保管箱台車 仕様

| | | |
|----------------|---------------------------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 3 |
| 設備・機器名称 機器名 | {5042} ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 台車走行式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: (保管容器 G 型 4 個) |
| 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-3 領域の単一ユニット (No. 2-3(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 1 ペレット当たりのペレット保管容器 (保管容器 G 型) 個数: 4 個以下 ペレット保管容器 (保管容器 G 型) 幅: 23 cm 以下 長さ: 27.5 cm 以下 高さ: 8 cm 以下 ペレット上での配置範囲 長さ: 62 cm 以下 幅: 57 cm 以下 ペレット層数: 7 層以下 / ペレット保管容器 (保管容器 G 型) ペレットトレイ 厚さ: 0.07 cm 以上 材質: ステンレス鋼 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) — ⁽¹⁾ |
| | | [5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | [6.1-F1] 地震による損傷の防止 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 走行レールをアンカーボルトで床面に固定。 |
| | | 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 — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 — |
| | | 閉じ込めの機能 |

表へー2 P設-6-1 ペレット搬送設備 No.3 ペレット保管箱台車 仕様

| | | |
|------------|---------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に收容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> |
| | 添付図 | 図へー1、図へー2 P設-1、図へー2 P設-6-1 |





(1) 第2-3領域では、1つの単一ユニットのみを配置している。このため複数ユニットの臨界安全評価は不要である。

表へー 2 P 設 - 6 - 1 (別表 1) ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|-------------------------------|---|
| 強度部材 | 柱 はり 走行レール | 鋼 (SS400、STKR400) 鋼 (SS400、STKR400) 鋼 (JIS E 1103 6 kg軽レール) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ストッパ ストッパ (車止め) | 鋼 (SS400*) 金属製 金属製 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表へー2 P設-6-2 ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 1 仕様

| | | | |
|----------------|--|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 3 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {5043} ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 1 | | |
| 変更内容 | 変更なし | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟  | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | 自走型 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (保管容器 G 型 4 個) | |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2 - 3 領域の単一ユニット (No. 2-3(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 1 ペレット当たりのペレット保管容器 (保管容器 G 型) 個数: 4 個以下 ペレット保管容器 (保管容器 G 型) 幅: 23 cm 以下 長さ: 27.5 cm 以下 高さ: 8 cm 以下 ペレット上での配置範囲 長さ: 62 cm 以下 幅: 57 cm 以下 ペレット層数: 7 層以下 / ペレット保管容器 (保管容器 G 型) ペレットトレイ 厚さ: 0.07 cm 以上 材質: ステンレス鋼 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) —(1) | |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 走行レールをアンカーボルトで床面に固定。  |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 保管容器 G 型及びペレット保管パレットを扱う際に保管容器 G 型が設備外に落下しないよう、ガイドを設ける。 |

表へー2 P設-6-2 ペレット搬送設備 No.3 ペレット保管箱台車 No.1 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図へー1、図へー2 P設-1、図へー2 P設-6-2 | |






(1) 第2-3領域では、1つの単一ユニットのみを配置している。このため複数ユニットの臨界安全評価は不要である。

表へー 2 P 設－ 6 － 2 (別表 1) ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 1
材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--|---|
| 強度部材 | 柱 はり 走行レール | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400、STKR400) 鋼 (JIS E 1103 10 kg 軽レール) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ストッパ (車止め) ガイド 1 ガイド 2 ガイド 3 | 鋼 (SS400*) 金属製 金属製 金属製 金属製 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表へー 2 P 設－ 6 － 3 ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 2 仕様

| | | | |
|----------------|--|--|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 施設名称 | 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 3 | |
| 設備・機器名称 機器名 | {5044} ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 2 | | |
| 変更内容 | 変更なし | | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟  | | |
| 員数 | 1 台 | | |
| 一般仕様 | 型式 | 自走型 | |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (保管容器 G 型 4 個) | |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4. 1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2－3 領域の単一ユニット (No. 2-3(1)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 1 ペレット当たりのペレット保管容器 (保管容器 G 型) 個数: 4 個以下 ペレット保管容器 (保管容器 G 型) 幅: 23 cm 以下 長さ: 27.5 cm 以下 高さ: 8 cm 以下 ペレット上での配置範囲 長さ: 62 cm 以下 幅: 57 cm 以下 ペレット層数: 7 層以下 / ペレット保管容器 (保管容器 G 型) ペレットトレイ 厚さ: 0.07 cm 以上 材質: ステンレス鋼 | |
| | | [4. 2-F1] (複数ユニットの臨界安全) —(1) | |
| | | [5. 1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 | |
| | | [6. 1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 走行レールをアンカーボルトで床面に固定。  又は  | |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F1] 保管容器 G 型及びペレット保管パレットを扱う際に保管容器 G 型が設備外に落下しないよう、ストップとガイドを設ける。 |

表へー2 P設-6-3 ペレット搬送設備 No.3 ペレット保管箱台車 No.2 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表1）に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル（制御盤と機器を接続する信号線、制御線）を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハ-1、図へー2 P設-1、図へー2 P設-6-3 | |





(1) 第2-3領域では、1つの単一ユニットのみを配置している。このため複数ユニットの臨界安全評価は不要である。

表へー 2 P 設－ 6 － 3 (別表 1) ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 2
材料一覧


| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---|--|
| 強度部材 | 柱 はり 走行レール | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400、STKR400) 鋼 (JIS E 1103 10 kg 軽レール) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ストッパ (車止め) ストッパ ストッパの取付ボルト ガイド 1 ガイド 2 ガイド 2 の取付ボルト | 鋼 (SS400*) 金属製 金属製 鋼 (強度区分 4.6 以上) 金属製 金属製 鋼 (強度区分 4.6 以上) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表へー 2 P 設 - 7 - 1 ペレット搬送設備 No. 4 ペレットリフター 仕様

| | | |
|----------------|---------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No. 4 |
| 設備・機器名称 機器名 | | {5045} ペレット搬送設備 No. 4 ペレットリフター |
| 変更内容 | | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟  |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | 昇降式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: (本体)  (昇降部)  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (保管容器 G 型 4 個) |
| 核燃料物質の状態 | | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2 - 3 領域の単一ユニット (No. 2-3(1)) 及び第 2 - 4 領域の単一ユニット (No. 2-4(1)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt% 以下 形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 <p>1 ペレット当たりのペレット保管容器 (保管容器 G 型) 個数: 4 個以下</p> <p>ペレット保管容器 (保管容器 G 型)</p> <ul style="list-style-type: none"> 幅: 23 cm 以下 長さ: 27.5 cm 以下 高さ: 8 cm 以下 <p>ペレット上での配置範囲</p> <ul style="list-style-type: none"> 長さ: 62 cm 以下 幅: 57 cm 以下 <p>ペレット層数: 7 層以下 / ペレット保管容器 (保管容器 G 型)</p> <p>ペレットトレイ</p> <ul style="list-style-type: none"> 厚さ: 0.07 cm 以上 材質: ステンレス鋼 |
| | | <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) ⁽¹⁾ 第 2 - 4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> 単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ- 2 P 設 - 1 単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |

表へー2 P設-7-1 ペレット搬送設備 No.4 ペレットリフター 仕様

| | | |
|------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 地震による損傷の防止 | <p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定。</p>  |
| | 津波による損傷の防止 | — |
| | 外部からの衝撃による損傷の防止 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | <p>[10.1-F1] 保管容器G型及びペレット保管パレットを扱う際に保管容器G型が設備外に落下しないよう、ストoppaを設ける。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。</p> <p>[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> <p>[11.3-F3] 電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル(制御盤と機器を接続する信号線、制御線)を、金属箱に収容する、又は機側に配線範囲を限定する、若しくは難燃性ケーブルを使用することにより、火災の拡大を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6cmに対して、10cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| 搬送設備 | <p>[16.1-F1] 保管容器G型4個を積載したペレット保管パレット1個を搬送する能力を有する。</p> <p>[16.1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力 ■■■■■</p> | |

表へー2 P設-7-1 ペレット搬送設備 No.4 ペレットリフター 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 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 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-1、図へ-2 P設-1、図へ-2 P設-7-1、図ニ-2 P設-1 | |

(1) 第2-3領域では、1つの単一ユニットのみを配置している。このため複数ユニットの臨界安全評価は不要である。

表へー2 P設-7-1 (別表1) ペレット搬送設備 No.4 ペレットリフター 材料一覧





| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--------------|--------------------------|
| 強度部材 | 柱 (本体) | 鋼 (SS400、STKR400) |
| | はり (本体) | 鋼 (SS400、STKR400、SSC400) |
| | 柱 (昇降部) | 鋼 (SS400、STKR400) |
| | はり (昇降部) | 鋼 (SS400、STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト (本体) | 鋼 (SS400*) |
| | ストッパ | 金属製 |
| | ストッパ (車止め) | 金属製 |

*SS400以上の強度を有する材料


表へー2 P設-7-1 (別表2) ペレット搬送設備 No.4 ペレットリフター
耐震補強の項目

| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|--------------|--------------|---------|
| はりの追加 | はり (SS400) | |
| トラスの追加 | トラス (SS400) | |
| 移動防止型ストッパの溶接 | はり (既存) | |
| | アンカーボルト (既存) | |

表へー2 P 設-7-2 ペレット搬送設備 No.4 ペレット保管箱受台 仕様

| | | |
|----------------|-------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (ペレット) ペレット搬送設備 No.4 |
| 設備・機器名称 機器名 | | {5046} ペレット搬送設備 No.4 ペレット保管箱受台 |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第2加工棟  |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | 台型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: (本体)  (昇降部)  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (保管容器 G 型 4 個) |
| 核燃料物質の状態 | | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-4領域の単一ユニット (No.2-4(1)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> 濃縮度 5 wt% 以下 形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm 以下 <p>1 ペレット当たりのペレット保管容器 (保管容器 G 型) 個数: 4 個以下</p> <p>ペレット保管容器 (保管容器 G 型)</p> <ul style="list-style-type: none"> 幅: 23 cm 以下 長さ: 27.5 cm 以下 高さ: 8 cm 以下 <p>ペレット上での配置範囲</p> <ul style="list-style-type: none"> 長さ: 62 cm 以下 幅: 57 cm 以下 <p>ペレット層数: 7 層以下 / ペレット保管容器 (保管容器 G 型)</p> <p>ペレットトレイ</p> <ul style="list-style-type: none"> 厚さ: 0.07 cm 以上 材質: ステンレス鋼 |
| | | <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-4領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> 単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 単一ユニットの位置及び寸法: 図へー2 P 設-1 単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p> |
| 安全機能を有する施設の地盤 | | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |

表へー 2 P 設 - 7 - 2 ペレット搬送設備 No. 4 ペレット保管箱受台 仕様





| | | |
|----------------|---|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 地震による損傷の防止 | <p>[6. 1-F1]</p> <p>耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表（別表 1）に示す。 アンカーボルトで床面に固定。</p> <p>○本体</p>  <p>○昇降部</p> |
| | 津波による損傷の防止 | — |
| | 外部からの衝撃による損傷の防止 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | <p>[10. 1-F1]</p> <p>保管容器 G 型及びペレット保管パレットを扱う際に保管容器 G 型が設備外に落下しないよう、ストoppaを設ける。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11. 3-F1]</p> <p>設備本体を構成する主架構（強度部材）は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表（別表 1）に示す。</p> <p>[11. 3-F2]</p> <p>配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | <p>[12. 1-F1]</p> <p>設置場所で想定する没水水位 6.5cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</p> <p>[12. 1-F3]</p> <p>被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。</p> |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | <p>[14. 1-F1]</p> <p>設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14. 2-F1]</p> <p>当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| 廃棄施設 | — | |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F1]</p> <p>耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。</p> | |
| 添付図 | 図ハ - 1、図へ - 2 P 設 - 1、図へ - 2 P 設 - 7 - 2、図ニ - 2 P 設 - 1 | |

表へー 2 P 設ー 7ー 2 (別表 1) ペレット搬送設備 No. 4 ペレット保管箱受台
材料一覧

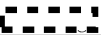
| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------------|-------------------|
| 強度部材 | 柱 (本体) | 鋼 (STKR400) |
| | はり (本体) | 鋼 (STKR400) |
| | 柱 (昇降部) | 鋼 (SS400) |
| | はり (昇降部) | 鋼 (SS400、STKR400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト (本体) | 鋼 (SS400*) |
| | アンカーボルト (昇降部) | 鋼 (SS400*) |
| | ストッパ | 金属製 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表へー 2 P 設－ 8－ 1 ペレット保管ラック E 型リフター 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 (ペレット) ペレット保管ラック E 型リフター |
| 設備・機器名称 機器名 | {5048} ペレット保管ラック E 型リフター — | |
| 変更内容 | 改造 〔 ・高さ制限棒を追加する。 ・ペレット保管容器の落下防止のため、ストoppaを追加する。 〕 | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟  | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | チェーン駆動式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (ペレット保管容器 8 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2－4 領域の単一ユニット (No. 2-4(11)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt% 以下 ・厚さ: 9.8 cm 以下 |
| | | [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2－4 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々 30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ニ－ 2 P 設－ 1 ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで天井、床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレット保管容器が設備外に落下しないよう、ストoppaを設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | | [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |

表へー 2 P 設－ 8－ 1 ペレット保管ラック E 型リフター 仕様




| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 設置場所で想定する没水水位 6.5 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | [16. 1-F1] ペレット保管容器 8 個を搬送する能力を有する。 [16. 1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力  |
| | 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 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ－ 1、図へー 2 P 設－ 1、図へー 2 P 設－ 8－ 1、図ニ－ 2 P 設－ 1 | |

表へー 2 P 設－ 8－ 1 (別表 1) ペレット保管ラック E 型リフター 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--|---|
| 強度部材 | 柱 | 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ストップ 1 ストップ 1 の取付ボルト ストップ 2 ストップ 2 の取付ボルト 高さ制限棒 | 鋼 (SS400*) 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) 金属製 ステンレス鋼 (SUS304) 金属製 |

*SS400 以上の強度を有する材料

表へー 2 P 設－ 9－ 1 第 2－ 2 燃料集合体保管区域 仕様

| | | |
|----------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 燃料集合体保管区域 第 2－ 2 燃料集合体保管区域 |
| 設備・機器名称 機器名 | {5056} 第 2－ 2 燃料集合体保管区域 — | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟  | |
| 員数 | 1 | |
| 一般仕様 | 型式 | — |
| | 主要な構造材 | — |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 集合体輸送容器、搬送設備 パレットトラック、搬送設備 マンリフタ |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  床面にペイントで第 2－ 2 燃料集合体保管区域を明示。 |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料集合体 (集合体輸送容器に収納) |
| 技術基準に基づく仕様 | 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-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床に設置する。 |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F2] ウランを核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則に基づいて閉じ込めの機能を確認した集合体輸送容器に密閉して貯蔵する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | — |
| | 加工施設内における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-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| 警報設備等 | — | |
| 放射線管理施設 | — | |
| 廃棄施設 | — | |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |

表へー２ P 設－ 9－ 1 第 2－ 2 燃料集合体保管区域 仕様

| | |
|--------------------|---|
| <p>その他許可で求める仕様</p> | <p>[99-F2] 加工事業変更許可申請書に記載している貯蔵能力として最大貯蔵能力を ■■■■■■ とする。 当該施設においては、その最大貯蔵能力まで再生濃縮ウランを貯蔵できる。</p> <p>[99-F4] 第 2－ 2 燃料集合体保管区域は、核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則に基づく輸送物を貯蔵することで臨界防止する。</p> <p>[99-F5] 第 2－ 2 燃料集合体保管区域に貯蔵する集合体輸送容器は、耐震重要度分類第 1 類相当の固定措置として、集合体輸送容器は 1 段置きとする。</p> |
| <p>添付図</p> | <p>図ハ－ 1、図へー 2 P 設－ 1、図へー 2 P 設－ 9－ 1</p> |

表へー2 P設ー9ー2 第2ー3燃料集合体保管区域 仕様

| | | |
|----------------|--------------------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 燃料集合体保管区域 第 2ー3 燃料集合体保管区域 |
| 設備・機器名称 機器名 | {5057} 第 2ー3 燃料集合体保管区域 — | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 [REDACTED] | |
| 員数 | 1 | |
| 一般仕様 | 型式 | — |
| | 主要な構造材 | — |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: [REDACTED] |
| | その他の構成機器 | 集合体輸送容器 |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力: [REDACTED] 床面にペイントで第 2ー3 燃料集合体保管区域を明示。 |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料集合体 (集合体輸送容器に収納) |
| 技術基準に基づく仕様 | 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-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床に設置する。 |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F2] ウランを核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則に基づいて閉じ込めの機能を確認した集合体輸送容器に密閉して貯蔵する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | — |
| | 加工施設内における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-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| 警報設備等 | — | |
| 放射線管理施設 | — | |
| 廃棄施設 | — | |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |

表へー２ P 設－９－２ 第２－３燃料集合体保管区域 仕様

| | |
|--------------------|---|
| <p>その他許可で求める仕様</p> | <p>[99-F2] 加工事業変更許可申請書に記載している貯蔵能力として最大貯蔵能力を■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ とする。 当該施設においては、その最大貯蔵能力まで再生濃縮ウランを貯蔵できる。</p> <p>[99-F4] 第２－３燃料集合体保管区域は、核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則に基づく輸送物を貯蔵することで臨界防止する。</p> <p>[99-F5] 第２－３燃料集合体保管区域に貯蔵する集合体輸送容器は、耐震重要度分類第１類相当の固定措置として、集合体輸送容器は１段置きとする。</p> |
| <p>添付図</p> | <p>図ハ－１、図へー２ P 設－１、図へー２ P 設－９－１</p> |




表へー 2 P 設－ 9－ 3 第 2－ 1 燃料集合体保管区域 仕様

| | | |
|----------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 燃料集合体保管区域 第 2－ 1 燃料集合体保管区域 |
| 設備・機器名称 機器名 | {5058} 第 2－ 1 燃料集合体保管区域 — | |
| 変更内容 | 改造 (集合体輸送容器の固定に必要な治具を設置するため、床にめねじアンカーボルトを追加する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 [REDACTED] | |
| 員数 | 1 | |
| 一般仕様 | 型式 | — |
| | 主要な構造材 | — |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: [REDACTED] |
| | 集合体輸送容器 | 集合体輸送容器 |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力: [REDACTED] 床面にペイントで第 2－ 1 燃料集合体保管区域を明示。 |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料集合体 (集合体輸送容器に収納) |
| 技術基準に基づく仕様 | 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-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床に設置する。 |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F2] ウランを核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則に基づいて閉じ込めの機能を確認した集合体輸送容器に密閉して貯蔵する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | — |
| | 加工施設内における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-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| 警報設備等 | — | |
| 放射線管理施設 | — | |
| 廃棄施設 | — | |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |





表へー 2 P 設－ 9 － 3 第 2 － 1 燃料集合体保管区域 仕様

| | |
|--------------------|---|
| <p>その他許可で求める仕様</p> | <p>[99-F2] 加工事業変更許可申請書に記載している貯蔵能力として最大貯蔵能力を■とす。</p> <p>[99-F4] 第 2 － 1 燃料集合体保管区域は、核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則に基づく輸送物を貯蔵することで臨界防止する。</p> <p>[99-F5] 第 2 － 1 燃料集合体保管区域に貯蔵する集合体輸送容器は、耐震重要度分類第 1 類相当の固定措置として、集合体輸送容器は 1 段置き又は 2 段積みとする。 2 段積みする場合は、集合体輸送容器の固定措置に必要な治具を固定するため、床に■を追加する。</p> |
| <p>添付図</p> | <p>図ハ－ 1、図へー 2 P 設－ 1、図へー 2 P 設－ 9 － 1</p> |


表へー 2 P 設－ 9－ 4 第 2－ 4 燃料集合体保管区域 仕様

| | | |
|----------------|--|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 燃料集合体保管区域 第 2－ 4 燃料集合体保管区域 |
| 設備・機器名称 機器名 | {5059} 第 2－ 4 燃料集合体保管区域 — | |
| 変更内容 | 改造 (集合体輸送容器の固定に必要な治具を設置するため、床にめねじアンカーボルトを追加する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟  | |
| 員数 | 1 | |
| 一般仕様 | 型式 | — |
| | 主要な構造材 | — |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 集合体輸送容器 |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  床面にペイントで第 2－ 4 燃料集合体保管区域を明示。 |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料集合体 (集合体輸送容器に収納) |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [5. 1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床に設置する。 |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F2] ウランを核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則に基づいて閉じ込めの機能を確認した集合体輸送容器に密閉して貯蔵する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | — |
| | 加工施設内における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-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| 警報設備等 | — | |
| 放射線管理施設 | — | |
| 廃棄施設 | — | |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |

表へー2 P設ー10ー1 5 ton 天井クレーン 仕様

| | | |
|----------------|---------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 搬送設備 天井クレーン |
| 設備・機器名称 機器名 | | {5060} 5 ton 天井クレーン — |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟  |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | 電動式及び手動式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | ストッパ (車止め) |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (集合体輸送容器 1 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒、燃料集合体 |
| 技術基準に基づく仕様 | 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-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟のはりに固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 走行レールを据付ボルトではりに固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ガード落下防止構造及びトリロリ落下防止構造を設ける。 [10.1-F2] ウランを核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則に基づいて閉じ込めの機能を確認した輸送容器に密閉して取り扱う。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 |
| | 安全避難通路等 | — |




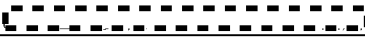
表へー2 P設-10-1 5 ton 天井クレーン 仕様

| | | |
|-------------|---|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | <p>[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。</p> <p>[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。</p> <p>[14.3-F1] 搬送するための動力の供給が停止した場合にも、搬送物を保持できるよう停電時保持機構を有する。また、トロリ落下防止構造及びガーダ落下防止構造を設置し、地震時における落下を防止する。</p> |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | <p>[16.1-F1] 集合体輸送容器1個を搬送する能力を有する。</p> <p>[16.1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力 </p> |
| | 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 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図ハ-1、図へー2 P設-1、図へー2 P設-10-1 | |


表へー2 P設-10-1 (別表1) 5 ton 天井クレーン 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|--|--|
| 強度部材 | ガーダ部 走行レール 横行レール | 鋼 (SS400) 鋼 (JIS E 1103 22 kg 軽レール) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | 据付けボルト トロリ部 (巻上部) ガーダ落下防止構造 トロリ落下防止構造 ストッパ (車止め) 操作押釦 | 鋼 (強度区分 4.6 以上) 金属製 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) 金属製 |

表へー2 P設-11-1 分析試料保管棚 仕様

| | | |
|----------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 分析試料貯蔵設備 試料保管棚 |
| 設備・機器名称 機器名 | {5061} 分析試料保管棚 — | |
| 変更内容 | 新設 (新設項目の仕様を本表 (別表 2) に示す。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟  | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 多段棚式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  |
| 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット、金属ウラン | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-7 領域の単一ユニット (No.2-7(2)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・質量制限 質量: 0.65 kgU235 以下 [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-7 領域において、臨界計算により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 30.5 cm 以上 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 保管容器 F 型及び保管容器 G 型が設備外に落下しないよう、ストoppを設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 14.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |

表へー 2 P 設－ 1 1－ 1 分析試料保管棚 仕様


| | | |
|-------------|--------------------------------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| | | [99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F2] 加工事業変更許可申請書に記載している貯蔵能力として最大貯蔵能力を  とする。 |
| 添付図 | 図ハ－ 1、図へー 2 P 設－ 1、図へー 2 P 設－ 1 1－ 1 | |

表へー 2 P 設－ 1 1－ 1 (別表 1) 分析試料保管棚 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|---------|--------------------|
| 強度部材 | 柱 | 鋼 (SS400) |
| | はり | 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト | 鋼 (SS400*) |
| | ストッパ | 金属製 |
| | 扉 | 金属製、ポリカーボネート (難燃性) |





*SS400 以上の強度を有する材料

表へー 2 P 設－ 1 1－ 1 (別表 2) 分析試料保管棚 新設の項目


| 新設項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|---------|------------------|--|
| アンカーボルト | アンカーボルト (SS400*) |  |
| 柱 | 柱 (SS400) | |
| はり | はり (SS400) | |

*SS400 以上の強度を有する材料

表へー2 P設－1 2－1 開発試料保管棚 仕様

| | | |
|----------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 開発試料貯蔵設備 試料保管棚 |
| 設備・機器名称 機器名 | {5062} 開発試料保管棚 — | |
| 変更内容 | 改造 (竜巻対策のため、開発試料保管棚を防護壁内に新たに設置し、既設の試料保管棚を撤去する。耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟  | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 多段棚式 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  |
| 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット、金属ウラン | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2－7 領域の単一ユニット (No. 2-7(4)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度 5 wt%以下 ・質量制限 質量: 0.65 kgU235 以下 <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2－7 領域において、臨界計算により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</p> <p>○複数ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・単一ユニット間の面間距離: 30.5 cm 以上 <p>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 保管容器 F 型及び保管容器 G 型が設備外に落下しないよう、ストoppa を設ける。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表 1) に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 14.8 cm に対して、20 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 安全避難通路等 | — |

表へー 2 P 設 - 1 2 - 1 開発試料保管棚 仕様


| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| その他許可で求める仕様 | 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 | — |
| 添付図 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F2] 加工事業変更許可申請書に記載している貯蔵能力として最大貯蔵能力を  とする。 図ハ-1、図へー 2 P 設 - 1、図へー 2 P 設 - 1 2 - 1 | |

表へー 2 P 設 - 1 2 - 1 (別表 1) 開発試料保管棚 材料一覧

| 部位 | 部位名 | 材料 |
|------------|----------------------|---|
| 強度部材 | 柱 はり | 鋼 (SS400) 鋼 (SS400) |
| ウランを取り扱う部位 | — | — |
| その他 | アンカーボルト ストッパ 扉 | 鋼 (SS400*) 金属製 金属製、ポリカーボネート (難燃性) |

*SS400 以上の強度を有する材料

表へー 2 P 設 - 1 2 - 1 (別表 2) 開発試料保管棚 耐震補強の項目


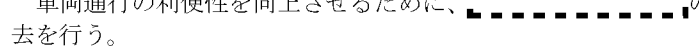
| 補強項目 | 関連部材 | 断面等及び員数 |
|------------|---------------------|--|
| 既設部材の撤去 | 柱・はり |  |
| アンカーボルトの撤去 | アンカーボルト | |
| アンカーボルトの追加 | アンカーボルト (SS400*) | |
| 柱の追加 | 柱 (SS400) | |
| はりの追加 | はり (SS400) | |

*SS400 以上の強度を有する材料

表へー他ー1 輸送容器

| 設備・機器名称 機器名 | 変更内容 | 員数 | 添付図 | 備考 |
|-----------------|------|-----|-----|---|
| {5006} 粉末輸送容器 | 変更なし | 1 式 | — | 核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則に基づく技術上の基準を満足する仕様とする。 |
| {5007} ペレット輸送容器 | 変更なし | 1 式 | — | |
| {5008} 集合体輸送容器 | 変更なし | 1 式 | — | |



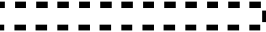
追第3次 表へー2ー1 第1加工棟 仕様

| | | |
|--------------------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 平成・18・10・31 原第 30 号 (平成 19 年 6 月 1 日付け) 第 1 加工棟 避難通路 非常用照明、誘導灯 <u>所内通信連絡設備 (今回申請)</u> 自動火災報知設備 消火器 <u>消火栓 (今回申請)</u> 防護閉止板又はコンクリート 大型外扉 外扉 |
| 建物・構築物名称又は設備・機器名称 機器名 | {1001} 第 1 加工棟 — | (付属設備) {8038} 緊急設備 非常用照明 {8038-2} 緊急設備 誘導灯 {8035} 緊急設備 避難通路 <u>{8007-7} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカー)) (今回申請)</u> {8007-10} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) {8007-8} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ)) (今回申請) {8009-5} 火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器) {8009-6} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) {8010-5} 消火設備 消火器 <u>{8012-2} 消火設備 屋外消火栓 (今回申請)</u> {8044} 緊急設備 コンクリート閉止部 {8063} 緊急設備 大型外扉 {8064} 緊急設備 外扉 |
| 建物・構築物の区分 | 本体、付属設備 | |
| 変更内容 | 改造 新規基準に適合させるために、第 1 加工棟以下の改造を行う。 また、改造工事完了後の第 1 加工棟の安全機能を有する部位の位置、構造 (材料、厚さ) を図へー I-1 及び図へー I-2 に示す。 ①隣接一般建物との間にエキスパンションジョイントを設置 第 1 加工棟の東側を一般建物とし、構造上隔離する。 (改造の仕様を別表へー 2-1-1 に示す。) ②  の撤去 ⁽¹⁾ 車両通行の利便性を向上させるために、  の撤去を行う。 ③鉄骨補強 地震による損傷の防止対策として、耐震性を向上させるために補強部材を取り付ける等の改造を行う。 (改造の仕様を別表へー 2-1-2 に示す。) ④杭・基礎の追加 地震による損傷の防止対策として、耐震性を向上させるために杭・基礎の増設を行う。 (改造の仕様を別表へー 2-1-3 に示す。) ⑤天井ボード及び天井ボードに設置している設備の撤去 地震による損傷の防止対策として、天井ボード及び天井ボードに設置している設備 (緊急設備 非常用照明、緊急設備 誘導灯、通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカー))、火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)) の撤去を行う。 | |

追第3次 表へー2-1 第1加工棟 仕様（続き）

| | |
|------------|--|
| 変更内容 | <p>⑥外部扉の改造、外部シャッター鋼製扉への改造 竜巻による損傷の防止対策として、既設の外部に面した鋼製扉（以下「外部扉」という。）（⑦で閉止するものを除く）を竜巻による風荷重に耐える強度を有した扉（以下「竜巻対策扉」という。）に改造する。また、外部に面したシャッター（以下「外部シャッター」という。）を竜巻対策扉に改造する。 （改造の仕様を別表へー2-1-4に示す。）</p> <p>⑦外部に面した不要な窓、扉の撤去及び閉止 竜巻による損傷の防止対策として、不要な外部扉、窓を撤去し、開口部を鉄筋コンクリートで閉止する改造を行う。[図]及び[図]の北側にある旧前室の開口部の閉止工事に当たっては、当該前室部の撤去を行うことから第1加工棟北側の外壁の形状変更、並びに管理区域境界及び火災区画境界の形状変更を行う。 （改造の仕様を別表へー2-1-5に示す。）</p> <p>⑧防火区画の新設及び改造 火災による損傷の防止対策として、防火区画の新設及び防火設備の改造を行う。 （改造の仕様を別表へー2-1-6に示す。）</p> <p>⑨屋根への梯子の追加設置 火山・積雪による損傷防止のソフト対策として実施する降下火砕物、積雪の除去作業のための梯子を屋根に追加設置する。 （改造の仕様を別表へー2-1-7に示す。）</p> <p>⑩ボード壁、鉄板閉止部の鉄筋コンクリート壁への改造 第1加工棟の東側を一般建物としたことに伴い、新たに外壁に該当することとなった[図]の北側の間仕切壁（せっこうボード）について、加工施設への人の不法な侵入等の防止対策として、鉄筋コンクリート壁に改造する。 また、[図]東面の防火区画上の既設鉄板閉止部を鉄筋コンクリートで閉止する。</p> <p>⑪建物南西側の旧前室の管理区域区分の変更 地震及び竜巻対策の一環で第1加工棟の南西側の旧前室を加工施設として使用しないものとするため、当該室の管理区域の設定を解除し周辺監視区域に変更する。なお、本変更に伴う工事は無い。 付属設備については、リ. その他の加工施設の項で示す。</p> |
| 設置場所 | 第1加工棟 |
| 員数 | (建物) 1 (付属設備の員数は、技術基準に基づく仕様欄に示す。) |
| 一般仕様 | 型式 (建物) 鉄骨造及び鉄筋コンクリート造、平屋建て（一部中2階付き） 建築面積 約2500 m ² 、延床面積 約2600 m ² (付属設備の型式は、技術基準に基づく仕様欄に示す。) |
| | 主要な構造材 (建物) 別表へー2-1-1～別表へー2-1-11に示す。 |
| | 寸法（単位：mm） (建物) 概略寸法：[図] |
| | その他の構成機器 — |
| | その他の性能 — |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の状態 — |
| | 核燃料物質の臨界防止 — |
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設の地盤 [5.1-B1] 第1加工棟（土間コンクリートを除く）は杭基礎構造とし、自重及び通常時に作用する荷重に加えて、耐震重要度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、第1加工棟を十分に支持することができる地盤に設ける。 支持層は、加工事業変更許可申請書のとおり、N値30以上の洪積層である大阪層群（泉南累層）とする。 |
| | |




追第3次 表へー2-1 第1加工棟 仕様（続き）

| | | |
|-------------------|----------------------|--|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>安全機能を有する施設の地盤</p> | <p>【既設杭】 ○既設杭仕様 ・支持方法 N値30以上の洪積層（粘土層及び砂層）に杭で支持させる。 ・杭材料  ・杭先端深さ 約G.L-5 m～-9 m ・杭配置 図へー2-1-6</p> <p>【増設杭】 ○補強タイプ31仕様 ・支持方法 N値30以上の洪積層（粘土層）に杭で支持させる。 ・杭材料 先端羽根付き鋼管杭（スクリーパイル EAZET） 国土交通大臣認定番号 TACP-0353（粘土質層）  羽根径 580 mm×2本（C²-18 通り） ・杭先端深さ⁽¹⁴⁾ 約G.L-9 m ・杭配置 図へー2-1-6 ・詳細図 図へー2-1-33</p> <p>○補強タイプ34仕様 ・支持方法 N値30以上の洪積層（粘土層）に杭で支持させる。 ・杭材料 先端羽根付き鋼管杭（スクリーパイル EAZET） 国土交通大臣認定番号 TACP-0353（粘土質層）  羽根径 580 mm×4本（D-18 通り） 羽根径 580 mm×4本（D-20A 通り） ・杭先端深さ⁽¹⁴⁾ 約GL-8 m～10 m ・杭配置 図へー2-1-6 ・詳細図 図へー2-1-34</p> <p>【土間コンクリート】 ・支持方法 十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持 ・地盤種別 表層近くの人工盛土（粘土層及び砂層）</p> <p>土間コンクリートを支持する表層の人工盛土の液状化に関しては、加工事業変更許可申請書に記載のとおり、地方公共団体の評価において液状化のおそれがなく、さらに敷地内での詳細調査の結果においても第1加工棟では液状化のおそれがないことを確認した⁽¹¹⁾。</p> <p>[5.1-F1] 緊急設備 非常用照明、緊急設備 誘導灯、緊急設備 避難通路、通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ））、通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（アンプ））、通信連絡設備 所内通信連絡設備（所内携帯電話機（PHS アンテナ））、火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）、火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第1加工棟の壁、柱、はり、屋根等に固定する。 <u>{8012-2} 消火設備 屋外消火栓（消火設備 屋外消火栓配管に接続する配管含む）は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第1加工棟又は液状化のおそれのない地盤に設ける。（今回申請）</u></p> |
| | <p>地震による損傷の防止</p> | <p>地震による損傷の防止</p> |

追第3次 表へー2-1 第1加工棟 仕様（続き）

| | | |
|-------------------|------------------------|---|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>地震による損傷の防止</p> | <p>○耐震補強の改造仕様 別表へー2-1-1～別表へー2-1-7に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・耐震のための補強箇所 図へー2-1-1、図へー2-1-6～図へー2-1-18に示す。 ・位置、構造、寸法、材料 別表へー2-1-2（1/2）～（2/2）、別表へー2-1-3、図へー2-1-21～図へー2-1-34に示す。 <p>○一次設計 常時作用している荷重と静的地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、建築基準法等適切と認められる規格及び基準による許容応力度を許容限界とする。⁽¹²⁾</p> <p>○二次設計 建築基準法施行令第八十二条の三に規定する保有水平耐力の確認を行い、第1加工棟の保有水平耐力が必要保有水平耐力を上回る。⁽¹³⁾</p> <p>[6.1-F1] 第1加工棟に設置する緊急設備 非常用照明、緊急設備 誘導灯、通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ））、通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（アンプ））、通信連絡設備 所内通信連絡設備（所内携帯電話機（PHS アンテナ））、火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）、火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）は、耐震重要度分類を第3類とし、第1加工棟の壁、柱、はり、屋根等にボルト又は溶接等で固定する。 <u>{8012-2} 消火設備 屋外消火栓（消火設備 屋外消火栓配管に接続する配管含む）は、耐震重要度分類を第3類とし、第1加工棟の壁等にボルト等で固定する又は液状化のおそれのない地盤に設ける。（今回申請）</u> 天井ボード及び天井ボードに設置している設備（緊急設備 非常用照明、緊急設備 誘導灯、通信連絡設備 所内通信連絡設備（放送設備（スピーカ））、火災感知設備 自動火災報知設備（感知器））は撤去を行う。</p> |
| | <p>津波による損傷の防止</p> | <p>—</p> |
| | <p>外部からの衝撃による損傷の防止</p> | <p>（竜巻） [8.1-B2] 第1加工棟建物は設計竜巻（F1、最大風速 49 m/s）による竜巻荷重を上回る保有水平耐力を有する。 設計竜巻に対する安全機能を有する部位（以下「F1 竜巻防護境界」という。）は、設計竜巻の荷重に耐える。</p> <p>【改造部】 ○既設外部扉及び外部シャッタの竜巻対策扉への改造⁽²⁾</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置 外部扉改造：扉配置を図へー2-1-1、図へー2-1-4及び図へー2-1-35-1に示す。 ・構造・寸法 外部扉の仕様を図へー2-1-35-2の建具表に示す。また、改造鋼製扉姿図を図へー2-1-36、図へー2-1-37に示す。 ・材料 主な材料を別表へー2-1-4に示す。 |

追第3次 表へー2-1 第1加工棟 仕様（続き）

| | | |
|------------|-----------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 外部からの衝撃による損傷の防止 | <p>○不要な外部扉、窓の撤去及び鉄筋コンクリート壁による閉止⁽²⁾</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置 窓、扉撤去及び閉止の配置を図へー2-1-1、図へー2-1-4に示す。 ・構造・寸法 閉止の仕様及び詳細図を図へー2-1-46～図へー2-1-48に示す。 ・材料 主な材料を別表へー2-1-5に示す。 <p>○安全機能を期待しないの北側の旧前室 の北側の旧前室を撤去</p> <p>F1 竜巻防護境界の位置を図へー2-1-60～図へー2-1-61に、改造を伴わない既設のF1 竜巻防護境界の構造・寸法を別表へー2-1-11に示す。</p> <p>(落雷) —⁽³⁾</p> <p>(極低温（凍結）) [8.1-F2] <u>{8012-2} 消火設備 屋外消火栓の消火設備に接続する消火栓配管には、凍結防止対策として地上露出部に断熱材を設置する。また、地下埋設部は「公共建築工事標準仕様書」に従った地中埋設深さとする。</u>⁽⁴⁾ (今回申請)</p> <p>(降下火砕物) [8.1-B3] 第1加工棟の屋根は、湿潤密度 1.5 g/cm³とした降下火砕物の厚さ 12 cm 分の重量に耐える。</p> <p>(積雪) [8.1-B4] 第1加工棟の屋根は、大阪府建築基準法施行細則第三十条の二に定められる 29 cm の積雪に耐える。</p> <p>(生物学的事象) —⁽⁵⁾</p> <p>(航空機落下) —</p> <p>(森林火災、外部火災)⁽⁶⁾ [8.1-B5] [8.2-B2] 想定する火災源に対し、その影響を受けないための離隔距離が、危険距離以上とする。また、想定する爆発源に対して、その影響を受けないための離隔距離が、危険限界距離以上となること又は一般高圧ガス保安規則で定める第一種設備距離の2倍以上の離隔距離を確保する。 防護対象施設と敷地内の竹林及び危険物施設の位置関係を図へー2-1-56に、防護対象施設と敷地内の高圧ガス貯蔵施設の位置関係を図へー2-1-57に、敷地内の燃料輸送車両の走行経路と火災発生位置を図へー2-1-58に、敷地内の高圧ガス輸送車両の走行経路と爆発位置を図へー2-1-59に示す。また、想定する火災源、爆発源からの離隔距離を別表へー2-1-12に示す。</p> |
|------------|-----------------|---|






追第3次 表へー2-1 第1加工棟 仕様（続き）

| | | |
|--------------------------|--------------------------|---|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>外部からの衝撃による損傷の防止</p> | <p>(電磁的障害) —⁽⁷⁾</p> <p>(交通事故) —⁽⁸⁾</p> |
| <p>加工施設への人の不法な侵入等の防止</p> | <p>加工施設への人の不法な侵入等の防止</p> | <p>[9.1-B1] 第1加工棟は、敷地内に設置し、別表へー2-1-8に示す材料を用い、堅牢な障壁を有する構造で人の不法な侵入を防止する。また、第1加工棟の東側を一般建物としたことから、新たに外壁となる既設のボード壁を鉄筋コンクリート造の壁に改造する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置 改造する壁の配置を図へー2-1-1、図へー2-1-4に示す。 ・構造・方法 改造する壁の仕様及び詳細図を図へー2-1-4及び図へー2-1-49に示す。 <p>なお、第1加工棟には、不正アクセス防止措置の対象となる加工施設及び核燃料物質の防護のために必要な操作に係る情報システムはない。</p> |
| <p>閉じ込めの機能</p> | <p>閉じ込めの機能</p> | <p>[10.1-B1] ウランを輸送容器に密封して貯蔵し、又は固体廃棄物を汚染の広がりを防止する措置を講じてドラム缶その他の金属容器に収納し密閉した状態で保管廃棄し、汚染の発生するおそれのない区域である第2種管理区域を設定する。 管理区域の設定範囲を、図へー2-1-54に示す。</p> |
| <p>火災等による損傷の防止</p> | <p>火災等による損傷の防止</p> | <p>[11.1-F1] 消火設備については、消防法に基づき消火設備 屋外消火栓及び消火設備 消火器を設置する。</p> <p><u>{8012-2} 消火設備 屋外消火栓は、消防法施行令第十九条に基づき、有効範囲を半径40 mとし、第1加工棟全域を包含できるように設置する⁽⁹⁾。(今回申請)</u></p> <p><u>○設備の員数（{8012-2} 消火設備 屋外消火栓）</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ・消火設備 屋外消火栓：1 式⁽⁹⁾ ・消火設備 屋外消火栓に設置するホース：20 m ホース 2 本以上 <p>屋外消火栓による消火活動が円滑に行えるよう、建物外から各室へのアクセスルートを2つ以上確保する。</p> <p><u>{8012-2} 消火設備 屋外消火栓の仕様及び配置を「リ. その他の加工施設」に示す。</u></p> |

追第3次 表へー2-1 第1加工棟 仕様（続き）

| | | |
|------------|-------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 火災等による損傷の防止 | <p>消火設備 消火器は、消防法施行令第十条、消防法施行規則第六条に基づき、防火対象物の各部分から歩行距離 20 m 以下となるように配置する。転倒防止策を講じて配置する。</p> <p>○設備の員数（消火設備 消火器）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ABC 粉末消火器 10 型：20 本 ・ABC 粉末消火器 20 型：13 本 ・ABC 粉末消火器 50 型：2 本 <p>消火設備 消火器の配置を図リー4-1-4に示す。</p> <p><u>{8012-8} 消火設備 可搬消防ポンプは、消防法施行令第二十条に準拠して、屋外に設置する。(今回申請)</u></p> <p><u>{8012-8} 消火設備 可搬消防ポンプの仕様及び配置を「リ. その他の加工施設」に示す。</u></p> <p>[11. 1-F2]</p> <p>消防法施行令第二十一条、消防法施行規則第二十三条に基づき、火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器) を有効に火災の発生を感知することができるように設け、火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) を設置し、火災が発生した場合に警報を発する。</p> <p>火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)、火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) は、外部電源を喪失した場合であっても無警戒とならないようバッテリーを備えるとともに、非常用電源設備 No.1 非常用発電機、非常用電源設備 No.2 非常用発電機に接続する。</p> <p>警戒区域は、管理区域の別、工程の別等により消防法の規定以上に細分化し、火災信号の発報箇所を早期に限定できる。</p> <p>○設備の員数 (火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器))</p> <ul style="list-style-type: none"> ・熱感知器 (スポット型)：27 台 ・煙感知器 (スポット型)：35 台 <p>○設備の員数 (火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機))</p> <ul style="list-style-type: none"> ・受信機 (P 型受信機)：1 台 <p>火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)、火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機) の配置を図リー4-1-3に示す。火災感知設備 自動火災報知設備の系統図を図リー4-1-9に示す。</p> <p>[11. 3-B1]</p> <p>○火災の発生防止</p> <p>第1加工棟は建築基準法第二条第九号の三で定める不燃性材料を用いた準耐火建築物とし、耐火性の高い設計とすることにより、火災の発生を防止する。耐震補強等で追加する材料は、鋼材、コンクリート等の不燃性又は難燃性材料とする。</p> <p>使用する材料を別表へー2-1-1～別表へー2-1-8に示す。</p> <p>[11. 3-B2]</p> <p>○火災の影響緩和</p> <p>第1加工棟は建築基準法施行令第百十二条に基づく防火区画を火災区域として設定する。また、火災区域境界と同一の境界を持つ火災防護上の火災区画を設定する。</p> <p>各火災区画境界の耐火時間は、火災区画の等価時間以上とする。</p> <p>○火災対策のための補強箇所</p> <p>図へー2-1-1 第1加工棟 工事概要図参照</p> <p>○火災区画の設定及び関連図面</p> <p>図へー2-1-5 2 第1加工棟 火災区画</p> |
|------------|-------------|---|

追第3次 表へー2-1 第1加工棟 仕様（続き）

| | | |
|-------------------|--------------------|---|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>火災等による損傷の防止</p> | <ul style="list-style-type: none"> ・火災区画ごとの材料及び厚さ： <ul style="list-style-type: none"> 図へー2-1-20 第1加工棟 既設部材リスト2 図へー2-1-35-1 第1加工棟 鋼製扉 配置図、建具表1 図へー2-1-35-2 第1加工棟 鋼製扉 配置図、建具表2 図へー2-1-43 第1加工棟  東側壁（防火区画） 図へー2-1-44 第1加工棟  東側壁1（防火区画） 図へー2-1-45 第1加工棟  東側壁2（防火区画） 図へー2-1-52 第1加工棟 火災区画 ○火災区画 1P-1の仕様 <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備（防火扉、防火シャッター） 区画境界壁（コンクリートブロック有効厚さ⁽¹⁵⁾50 mm以上かつ鉄筋のかぶり厚さ40 mm以上：1時間） 区画境界壁（強化せっこうボード厚さ12 mm以上2枚貼り（壁両面）：1時間） 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100 mm以上：2時間） 区画境界スラブ（天井スラブ） （鉄筋コンクリート厚さ100 mm以上：2時間） 特定防火設備（防火扉）（表面鉄板厚さ0.5 mm以上（扉両面）：1時間） 特定防火設備（防火シャッター）（スラット板厚さ1.5 mm以上：1時間） ○火災区画 1P-2の仕様 <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備（防火扉） 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100 mm以上：2時間） 区画境界スラブ（天井スラブ） （鉄筋コンクリート厚さ100 mm以上：2時間） 特定防火設備（防火扉）（表面鉄板厚さ0.5 mm以上（扉両面）：1時間） ○火災区画 1P-3の仕様 <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 区画境界壁及び特定防火設備（防火扉、防火シャッター） 区画境界壁（コンクリートブロック有効厚さ⁽¹⁵⁾50 mm以上かつ鉄筋のかぶり厚さ40 mm以上：1時間） 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100 mm以上：2時間） 区画境界壁（強化せっこうボード厚さ12 mm以上2枚貼り（壁両面）：1時間） 特定防火設備（防火扉）（表面鉄板厚さ0.5 mm以上（扉両面）：1時間） 特定防火設備（防火シャッター）（スラット板厚さ1.5 mm以上：1時間） ○火災区画 1P-4の仕様 <ul style="list-style-type: none"> ・対象部材 区画境界壁及び特定防火設備（防火扉、防火シャッター） |
|-------------------|--------------------|---|

追第3次 表へー2-1 第1加工棟 仕様（続き）

| | | |
|-------------------|----------------------------|---|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>火災等による損傷の防止</p> | <p>区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100 mm以上：2時間） 区画境界壁（強化せっこうボード厚さ12 mm以上2枚貼り（壁両面）：1時間） 特定防火設備（防火扉）（表面鉄板厚さ0.5 mm以上（扉両面）：1時間） 特定防火設備（防火シャッター）（スラット板厚さ1.5 mm以上：1時間）</p> <p>○火災区画 1P-5の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> 対象部材 区画境界壁及び特定防火設備（防火扉、防火シャッター） 区画境界壁（強化せっこうボード厚さ12 mm以上2枚貼り（壁両面）：1時間） 区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100 mm以上：2時間） 特定防火設備（防火扉）（表面鉄板厚さ0.5 mm以上（扉両面）：1時間） 特定防火設備（防火シャッター）（スラット板厚1.5 mm以上：1時間） <p>○火災区画 1P-6（旧前室）の仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> 対象部材 隣接する火災区画との区画境界壁及び特定防火設備（防火扉） <p>北面区画境界壁（鉄筋コンクリート厚さ100 mm以上：2時間） 北面特定防火設備（防火扉KSD-2）（表面鉄板厚さ0.5 mm以上（扉両面）：1時間）</p> <p>[11.3-B3] 火災区画間の延焼を防止するために、電力用、計測用及び制御用ケーブルが貫通する壁には、建築基準法施行令第百十二条第20項に基づき、耐熱シール材等の国土交通大臣の認定を受けたものを施工する。 第1加工棟における貫通部を図へー2-1-52に示す。</p> <p>[11.3-F2] 電気設備に関する技術基準を定める省令第十四条に基づき、分電盤に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 配線用遮断器の結線図を図りー4-1-6に示す。</p> |
| | <p>加工施設内における溢水による損傷の防止</p> | <p>[12.1-B1] 第1加工棟内は溢水源がない。</p> |
| | <p>安全避難通路等</p> | <p>[13.1-F1] 第1加工棟には、容易に識別できる緊急設備 避難通路を設置する。緊急設備 避難通路には、建築基準法施行令第百二十六条の四に基づき照明装置の設置を通常要する部分には緊急設備 非常用照明を、消防法施行令第百二十六条に基づき防火対象物に緊急設備 誘導灯を設置する。 緊急設備 非常用照明及び緊急設備 誘導灯には、停電時に備えてバッテリーを内蔵するとともに、非常用電源設備 No.1 非常用発電機、非常用電源設備 No.2 非常用発電機に接続し、外部電源が喪失しても動作可能とする。</p> <p>○設備の員数（緊急設備）</p> <ul style="list-style-type: none"> 非常用照明：15 台 誘導灯：47 台 <p>緊急設備 避難通路、緊急設備 非常用照明及び緊急設備 誘導灯の配置を図りー4-1-1に示す。</p> |


追第3次 表へー2-1 第1加工棟 仕様（続き）

| | | |
|------------|----------------|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全避難通路等 | [13. 1-F2] 加工施設には、{8038}緊急設備 非常用照明、{8038-2}緊急設備 誘導灯とは別に、設計基準事故が発生した場合の現場操作が可能となるように、専用電源を備えた{8038-4}緊急設備 可搬型照明を設置する。（今回申請） <u>{8038-4}緊急設備 可搬型照明の仕様及び配置は「リ、その他の加工施設」に示す。</u> |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-B1] [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14. 2-B1] [14. 2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | [18. 1-F1] 消防法施行令第二十一条、消防法施行規則第二十三条に基づき、火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）を有効に火災の発生を感知することができるように設け、火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）を設置し、火災が発生した場合に警報を発する。 火災感知設備 自動火災報知設備（感知器）、火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）の配置を図リ-4-1-3に示す。 [18. 1-F2] <u>加工施設の状態を正確かつ迅速に把握するため、{8009-6}火災感知設備 自動火災報知設備（受信機）が警報を発した場合、警報の移報信号を{7037}警報集中表示盤に転送する。（今回申請）</u> <u>{7037}警報集中表示盤の仕様は「リ、その他の加工施設」に示す。</u> |
| | 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 | [22. 1-B1] 加工事業変更許可申請書（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号）のとおり、貯蔵施設には最大貯蔵能力の濃縮ウラン、再生濃縮ウラン等が、保管廃棄施設には最大保管廃棄能力の放射性固体廃棄物が存在するものとして、直接線及びスカイシャイン線の線量を評価し、敷地境界における線量が年間1 mSvより十分に低減できるような建物の壁、屋根等の厚さとする。 ○第1加工棟の遮蔽機能としての仕様 ・壁、屋根等の厚さ（設計確認値） ⁽¹⁰⁾ ：図へー2-1-53に示した壁厚さ、別表へー2-1-10参照 ・コンクリートの気乾単位容積質量 $\geq 2.3 \text{ g/cm}^3$ 以上 ・コンクリートブロックの気乾かさ密度 $\geq 1.8 \text{ g/cm}^3$ 以上 ・扉（鉄）の密度 $\geq 7.8 \text{ g/cm}^3$ 以上 [22. 2-B1] 壁、屋根により工場等内における外部放射線を低減する。 |
| 換気設備 | — | |

追第3次 表へー2ー1 第1加工棟 仕様(続き)








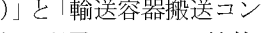

| | | |
|-------------------|----------------|---|
| <p>技術基準に基づく仕様</p> | <p>非常用電源設備</p> | <p>[24.2-F1] 緊急設備 非常用照明、緊急設備 誘導灯、通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)は、バッテリーを内蔵する。 火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)、通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))は、それぞれ火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)、通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))のバッテリーから給電する。</p> <p>[24.2-F2] <u>{8038}緊急設備 非常用照明、{8038-2}緊急設備 誘導灯、{8007-7}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))、{8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、{8009-5}火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)、{8009-6}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)、{8012-2}消火設備 屋外消火栓の消火栓ポンプは、{8001}非常用電源設備 No.1 非常用発電機、{8003}非常用電源設備 No.2 非常用発電機に接続し、外部電源が喪失しても動作可能とする。(今回申請)</u> <u>{8001}非常用電源設備 No.1 非常用発電機、{8003}非常用電源設備 No.2 非常用発電機の仕様は「リ. その他の加工施設」に示す。</u></p> |
| | <p>通信連絡設備</p> | <p>[25.1-F1] 所内の通信連絡のため、第1加工棟に所内通信連絡設備として、通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))、通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHS アンテナ))を設置する。 通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))には、マイクが付属する。 通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))、通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHS アンテナ))の配置を図リー4ー1ー2に示す。 <u>{8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))及び{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))に付属するマイクにより、{8007}{8007-3}{8007-4}{8007-5}{8007-7}{8007-15}{8007-21}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))の事業所内へ放送が可能とする。(今回申請)</u> <u>マイクは第1加工棟、第2加工棟、事務棟(緊急対策本部)、保安棟に設置する。</u></p> <p>○設備の員数(通信連絡設備) ・所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ)):10台 ・所内通信連絡設備(放送設備(アンプ)):1台 ・所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHS アンテナ)):5台</p> <p><u>{8007-8}通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHS アンテナ))は、{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)に接続する。(今回申請)</u> 通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHS アンテナ))には、所内携帯電話機(PHS)が付属する。 通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHS アンテナ))の系統図を図リー4ー1ー8に示す。 <u>{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)は、「リ. その他の加工施設」に示す。</u></p> <p>[25.2-F1] <u>加工施設内には、外部への通信連絡のための多様性を確保した{8008}通信連絡設備 所外通信連絡設備を設置する。(今回申請)</u> <u>{8008}通信連絡設備 所外通信連絡設備は「リ. その他の加工施設」に示す。</u></p> |

追第3次 表へー2-1 第1加工棟 仕様（続き）

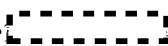
| | |
|--------------------|--|
| <p>その他許可で求める仕様</p> | <p>[99-B1] 積雪及び降下火砕物の除去を行う作業員が屋根に上るために  の屋根に梯子を追加設置し、全ての屋根にアクセス可能とする。 屋根のアクセルートを図へー2-1-51に示す。追加設置する梯子の耐震重要度分類は第3類とする。</p> <p>[99-B2]⁽¹⁶⁾ 東側に隣接する一般建物も耐震重要度分類第3類相当の設計とし、エキスパンションジョイントの可動幅は、第1加工棟及び隣接一般建物の最大変位量の和に対して十分に余裕がある。</p> <p>[99-B4] F3 竜巻の風荷重に対して保有水平耐力が上回る。</p> |
| <p>添付図</p> | <p>図へーI-1-1～図へーI-1-2、図へー1-1-1～図へー1-1-2、図へー2-1-1～図へー2-1-62、図リ-4-1-1～図リ-4-1-10</p> |


- (1) 平成・18・10・31 原第30号（平成19年6月1日付け）に基づく変更
- (2) 第1加工棟の竜巻対策として、留め具、枠、扉の一式を竜巻対策扉に改造するため、加工事業変更許可申請書に記載していた「留め具の補強」だけを実施する扉はない。また、不要な窓、扉の撤去及び閉止は鉄筋コンクリート壁設置により行い、防護閉止板を設置するケースはない。
- (3) 建築基準法第三十三条にある高さ20m以上の建物に該当せず、また危険物の規制に関する政令第十条第1項第十四号に規定される指定数量の10倍を超える危険物の屋内貯蔵所ではないため、法令上避雷針の設置は必要ない。
- (4) 熊取事業所は寒冷地には立地しておらず大阪府による凍結深度は設定されていない。埋設の場合は公共建築工事標準仕様書に従い、地中埋設深さを車両道路では管の上端より600mm以上、それ以外は300mm以上とし、地上露出部では断熱材を設置する。
- (5) 換気設備がないため、生物学的事象の影響を受けるおそれはない。
- (6) 第1加工棟は、航空機落下火災の影響評価対象でない。
- (7) インターロックを有する設備がないため、電磁的障害の影響を受けるおそれはない。
- (8) 一般道路から距離が離れているため、交通事故の影響を受けるおそれはない。第1加工棟と町道の位置関係を示したものを図へー2-1-55に示す。
- (9) 加工施設に関係する消火設備 屋外消火栓は6台（消火栓No.6、消火栓No.7、消火栓No.10、消火栓No.11、消火栓No.12、消火栓No.13）であり、このうち、第1加工棟全域を包含できるように設置する消火設備 屋外消火栓は4台（消火栓No.6、消火栓No.7、消火栓No.10、消火栓No.11）である。
- (10) 外部放射線の線量評価において第1加工棟建物の鉄板屋根の厚さを考慮していない。
- (11) 表層地盤の液状化評価は、日本建築学会「建築基礎構造設計指針」に準じて層ごとに液状化安全率FL、水平地盤変位Dcyで確認すると共に、当該地点の液状化の可能性のある層に重み付けを行い、地盤全体としての液状化危険度の傾向を表すPL法（岩崎・龍岡ら）に基づき確認した。
- (12) 具体的には、建築基準法施行令第八十八条に規定する標準せん断力係数Coを0.2として、地震地域係数Z（大阪府の場合1.0）、建物・構築物の振動特性に応じて地震層せん断力の高さ方向の分布を表すAi、建物・構築物の振動特性と地盤の種類を考慮して算出するRtから求めた地震層せん断力係数Ciに、当該建物・構築物の部分が支える重量を乗じ、さらに耐震重要度に応じた割り増し係数1.0を乗じた静的地震力を算定し、常時作用している荷重と静的地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、建築基準法等適切と認められる規格及び基準による許容応力度を許容限界とする。
- (13) 必要保有水平耐力は、標準せん断力係数Coを1.0として、建物の減衰性及び変形能力による構造特性係数Dsと、剛性率・偏心率に応じて定める形状特性係数Fesを乗じて求める必要保有水平耐力Qunに、耐震重要度分類に応じた割り増し係数を乗じた値とする。
- (14) 増設する杭の杭先端深さについては、施工管理により多少変動する場合がある。
- (15) コンクリートブロックの有効厚さについては、図へー2-1-52参照。
- (16) 付属書類1「耐震性に関する説明書」3. 第1加工棟の耐震性に関する計算の基本方針（8）補足 参照


追第1次 表へー2-1 輸送容器搬送コンベア No. 1-1 仕様

| | | |
|------------|----------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 搬送設備(搬出入装置) 輸送容器搬送コンベア |
| 設備・機器名称 | | {5011}輸送容器搬送コンベア No. 1-1 |
| 機器名 | | — |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第2加工棟  |
| 員数 | | 1台 |
| 一般仕様 | 型式 | ローラコンベア |
| | 主要な構造材 | 別表へー2-1-1に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 輸送容器搬送鋼製パレット、粉末輸送容器又は粉末・ペレット貯蔵容器I型 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (粉末輸送容器1個に粉末保管容器(保管容器F型) ⁽¹⁾ を12個収納して取り扱う場合に  となる。また、粉末・ペレット貯蔵容器I型1個に粉末保管容器(保管容器F型) ⁽¹⁾ を3個収納して取り扱う場合には  となる。) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-1領域  を含む)の単一ユニット「輸送容器搬送コンベア(A-1)」を構成する。 濃縮度5wt%以下 幾何学的形状制限(輸送容器数又は貯蔵容器数) 粉末輸送容器数:2個以下 ⁽²⁾ 又は粉末・ペレット貯蔵容器I型数:2個以下 ⁽²⁾ 粉末保管容器(保管容器F型)の水密構造 減速条件H/U≤1.0(粉末保管容器(保管容器F型)内) |
| | | [4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第2-1領域  を含む)では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア(A-1)」、「輸送容器搬送コンベア(B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(B-2)」、「原料保管設備D型(C-1)」、「原料保管設備E型(C-2)」を配置している。単一ユニット間「輸送容器搬送コンベア(A-1)」と「輸送容器搬送コンベア(B-1)」の面間距離を  となるように配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー2-1-1に示す。 [11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。 |
| | | 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-F1] 耐震重要度分類:第1類 強度部材を別表へー2-1-1に示す。 アンカーボルトで床面に固定している。  |
| 津波による損傷の防止 | — | |




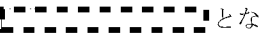
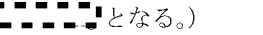
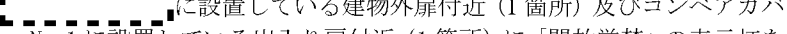


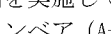
追第1次 表へー2-1 輸送容器搬送コンベア No. 1-1 仕様

| | | |
|-------------|---|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 外部からの衝撃による損傷の防止 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 没水のおそれがない  に設置している。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 粉末輸送容器又は粉末・ペレット貯蔵容器 I 型を取り扱う際に落下しないよう、ストッパ及びガイドを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 |
| | | [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16.1-F1] 粉末輸送容器又は粉末・ペレット貯蔵容器 I 型を 1 個搬送する能力を有している。 |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 放射線管理施設 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー2-1、図へー2-2、図へー2-3 | |

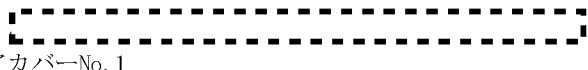



(1) 粉末保管容器（保管容器 F 型）1 個あたりの最大取扱量はである。

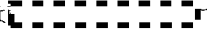



(2) 第 2 加工棟 に設置する輸送容器搬送コンベア No. 1-1 と輸送容器搬送コンベア No. 1-2 での取扱いの合計を制限する。

追第1次 表へー2ー2 輸送容器搬送コンベア No. 1-2 仕様


| | | |
|------------|----------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 搬送設備(搬出入装置) 輸送容器搬送コンベア |
| 設備・機器名称 | | {5012} 輸送容器搬送コンベア No. 1-2 |
| 機器名 | | — |
| 変更内容 | | 改造(耐震補強)(耐震補強の仕様を別表へー2ー2ー1に示す。) |
| 設置場所 | | 第2加工棟  |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | ローラコンベア |
| | 主要な構造材 | 別表へー2ー2ー2に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | コンベアカバーNo. 1、輸送容器搬送鋼製パレット、粉末輸送容器又は粉末・ペレット貯蔵容器 I 型 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (粉末輸送容器 1 個に粉末保管容器(保管容器 F 型) ⁽¹⁾ を 12 個収納して取り扱う場合に  となる。また、粉末・ペレット貯蔵容器 I 型 1 個に粉末保管容器(保管容器 F 型) ⁽¹⁾ を 3 個収納して取り扱う場合には  となる。)  に設置している建物外扉付近(1 箇所)及びコンベアカバーNo. 1 に設置している出入り扉付近(1 箇所)に「開放厳禁」の表示灯を設置し、建物外扉とコンベアカバーNo. 1 の出入り扉のいずれか又は建物外扉とコンベアカバーNo. 1 のシャッタのいずれかを開放した場合に、閉鎖している側の「開放厳禁」の表示灯が点灯する。 ⁽²⁾ |
| 核燃料物質の状態 | | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2ー1領域  を含む)の単一ユニット「輸送容器搬送コンベア(A-1)」を構成する。 濃縮度 5 wt%以下 幾何学的形状制限(輸送容器数又は貯蔵容器数) 粉末輸送容器数: 2 個以下 ⁽³⁾ 又は粉末・ペレット貯蔵容器 I 型数: 2 個以下 ⁽³⁾ 粉末保管容器(保管容器 F 型)の水密構造 減速条件 $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器(保管容器 F 型)内) |
| | | [4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第2ー1領域  を含む)では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア(A-1)」、「輸送容器搬送コンベア(B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(B-2)」、「原料保管設備D型(C-1)」、「原料保管設備E型(C-2)」を配置している。単一ユニット間「輸送容器搬送コンベア(A-1)」と「輸送容器搬送コンベア(B-1)」の面間距離を  となるように配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー2ー2ー2に示す。 [11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。 |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 |

追第1次 表へー2-2 輸送容器搬送コンベア No. 1-2 仕様







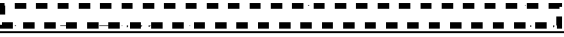

| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類：第1類 強度部材を別表へー2-2-2に示す。 アンカーボルトで床面と壁面に固定している。 本体 床面：  コンベアカバーNo. 1 床面：  壁面：  |
| | 津波による損傷の防止 | — |
| | 外部からの衝撃による損傷の防止 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 没水のおそれがない  に設置している。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 粉末輸送容器又は粉末・ペレット貯蔵容器I型を取り扱う際に落下しないよう、ストッパ及びガイドを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16.1-F1] 粉末輸送容器又は粉末・ペレット貯蔵容器I型を1個搬送する能力を有している。 |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 放射線管理施設 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー2-1、図へー2-4～図へー2-7 | |

- (1) 粉末保管容器（保管容器F型）1個あたりの最大取扱量はである。
- (2) 図へー2-1に示すとおり、には、粉末輸送容器又は粉末・ペレット貯蔵容器I型（以下「粉末輸送容器等」という。）を搬出入するための扉（以下「建物外扉」という。）を設置している。この建物外扉に接するように輸送容器搬送コンベア No. 1-2 を設置し、輸送容器搬送コンベア No. 1-2 を囲むようにしてコンベアカバーNo. 1 を設置している。このコンベアカバーNo. 1 には、作業者が出入りするための扉（以下「出入り扉」という。）及び粉末輸送容器等を搬出入するためのシャッタ（以下「シャッタ」という。）を設置している。粉末輸送容器等を周辺監視区域からに搬入する場合、コンベアカバーNo. 1 の出入り扉及びシャッタが閉鎖された状態で建物外扉を開放し、輸送容器搬送コンベア No. 1-2 上に粉末輸送容器等を搬送した後、建物外扉を閉鎖する。次に、コンベアカバーNo. 1 のシャッタを開放し、輸送容器搬送コンベア No. 1-2 上から輸送容器搬送コンベア No. 1-1 上に粉末輸送容器等を搬送した後、コンベアカバーNo. 1 のシャッタを閉鎖する。粉末輸送容器等をから周辺監視区域に搬出する場合は、搬入時の逆の順序となる。建物外扉付近（1箇所）及びコンベアカバーNo. 1 の出入り扉付近（1箇所）に設置している「開放厳禁」の表

示灯の点灯状況により作業者に注意を促しながら、建物外扉とコンベアカバーNo. 1 の出入り扉を同時開放しない、かつ、建物外扉とコンベアカバーNo. 1 のシャッタを同時開放しない管理を行う。

- (3) 第2加工棟 に設置する輸送容器搬送コンベア No. 1-1 と輸送容器搬送コンベア No. 1-2 での取扱いの合計を制限する。






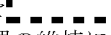


追第1次 表へー2-3 粉末缶移載装置 No. 1-1 仕様

| | | |
|--|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 搬送設備 (搬出入装置) 粉末缶移載装置 |
| 設備・機器名称 | | {5015} 粉末缶移載装置 No. 1-1 |
| 機器名 | | — |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟  |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | ハンドクレーン |
| | 主要な構造材 | 別表へー2-3-1に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 1 個) |
| 核燃料物質の状態 | | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | |
| | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-1 領域 () を含む) の単一ユニット「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」を構成する。 濃縮度 5 wt%以下 幾何学的形状制限 (粉末保管容器数) 粉末保管容器 (保管容器 F 型) 1 個を移載する。 粉末保管容器 (保管容器 F 型) の水密構造 減速条件 $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 内)</p> <p>[4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-1 領域 () を含む) では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア (A-1)」、「輸送容器搬送コンベア (B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」、「原料保管設備 D 型 (C-1)」、「原料保管設備 E 型 (C-2)」を配置している。単一ユニット間「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」と「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」の面間距離を  となるように配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。</p> | |
| | 火災等による損傷の防止 | |
| | <p>[11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー2-3-1に示す。</p> <p>[11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。</p> | |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | |
| | <p>[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。</p> | |
| | 地震による損傷の防止 | |
| | <p>[6.1-F1] 耐震重要度分類: 第 1 類 強度部材を別表へー2-3-1に示す。 アンカーボルトで床面に固定している。 </p> | |
| | 津波による損傷の防止 | |
| | 外部からの衝撃による損傷の防止 | |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | | |
| 加工施設内における溢水による損傷の防止 | | |
| <p>[12.1-F1] 没水のおそれがない  に設置している。</p> | | |


追第1次 表へー2-3 粉末缶移載装置 No. 1-1 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を搬送する際に落下しないよう、機械的に保持する構造としている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14. 2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16. 1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を1個搬送する能力を有している。 [16. 1-F2] 停電時保持機構を有している。 停電時保持能力：■■■■■ |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー2-1、図へー2-8 | |

追第1次 表へー2-4 粉末缶移載装置 No. 1-2 仕様

| | | | |
|------------|----------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 搬送設備 (搬出入装置) 粉末缶移載装置 | |
| 設備・機器名称 | | {5016} 粉末缶移載装置 No. 1-2 | |
| 機器名 | | — | |
| 変更内容 | | 変更なし | |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟  | |
| 員数 | | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ハンドクレーン | |
| | 主要な構造材 | 別表へー2-4-1 に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  | |
| | その他の構成機器 | — | |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 1 個) | |
| 核燃料物質の状態 | | 酸化ウラン粉末 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-1 領域 () を含む) の単一ユニット「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」を構成する。 濃縮度 5 wt%以下 幾何学的形状制限 (粉末保管容器数) 粉末保管容器 (保管容器 F 型) 1 個を移載する。 粉末保管容器 (保管容器 F 型) の水密構造 減速条件 $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 内) | |
| | | [4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-1 領域 () には、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア (A-1)」、「輸送容器搬送コンベア (B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」、「原料保管設備 D 型 (C-1)」、「原料保管設備 E 型 (C-2)」を配置している。単一ユニット間「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」と「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」の面間距離を  となるように配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。 | |
| | | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー2-4-1 に示す。 [11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。 | |
| | | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 | |
| | | [6.1-F1] 耐震重要度分類: 第 1 類 強度部材を別表へー2-4-1 に示す。 アンカーボルトで床面に固定している。  | |
| | | 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 | — |
| | | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 没水のおそれがない  に設置している。 |

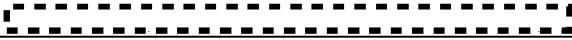

追第1次 表へー2-4 粉末缶移載装置 No. 1-2 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 ⁽¹⁾ | [10. 1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を搬送する際に落下しないよう、機械的に保持する構造としている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14. 2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16. 1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を1個搬送する能力を有している。 [16. 1-F2] 停電時保持機構を有している。 停電時保持能力：  |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 放射線管理施設 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー2-1、図へー2-9 | |



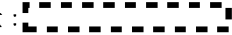
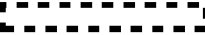



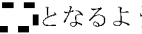

追第1次 表へー2ー5 粉末缶搬送コンベア No.1 仕様

| | | | |
|------------|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) | |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 搬送設備 (搬出入装置) 粉末缶搬送コンベア | |
| 設備・機器名称 | | {5019} 粉末缶搬送コンベア No. 1 | |
| 機器名 | | — | |
| 変更内容 | | 変更なし | |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟 | |
| 員数 | | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ローラコンベア | |
| | 主要な構造材 | 別表へー2ー5ー1に示す。 | |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: | |
| | その他の構成機器 | 上皿電子天秤 | |
| | その他の性能 | 最大取扱量: (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 12 個) | |
| 核燃料物質の状態 | | 酸化ウラン粉末 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-1 領域 () を含む) の単一ユニット「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」を構成する。 濃縮度 5 wt%以下 幾何学的形状制限 (コンベア配列) 粉末保管容器 (保管容器 F 型) を搬送するコンベアの配列: 1 段×列数: 2 列以下 (粉末缶移載装置 2 台 (粉末缶移載装置 No. 1-1、粉末缶移載装置 No. 1-2) の粉末保管容器 (保管容器 F 型) それぞれ 1 個を含む) 列の面間距離: 10 cm 以上 粉末保管容器 (保管容器 F 型) 直径: 30 cm 以下 高さ: 22 cm 以下 質量: 1.1 kgU235 以下/粉末保管容器 (保管容器 F 型) 粉末保管容器 (保管容器 F 型) の水密構造 減速条件 $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 内)</p> <p>[4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-1 領域 () を含む) では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア (A-1)」、「輸送容器搬送コンベア (B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」、「原料保管設備 D 型 (C-1)」、「原料保管設備 E 型 (C-2)」を配置している。単一ユニット間「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」と「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」の面間距離を () となるように配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。</p> | |
| | | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー2ー5ー1に示す。</p> <p>[11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。</p> |
| | | 安全機能を有する施設の地盤 | <p>[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。</p> |


追第1次 表へー2-5 粉末缶搬送コンベア No.1 仕様

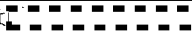

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類：第1類 強度部材を別表へー2-5-1に示す。 アンカーボルトで床面に固定している。  |
| | 津波による損傷の防止 | — |
| | 外部からの衝撃による損傷の防止 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 没水のおそれがない  に設置している。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を搬送する際に落下しないよう、ストopp及びガイドを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）12個を搬送する能力を有している。 |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー2-1、図へー2-10。図へー2-11 | |

追第1次 表へー3-1 輸送容器搬送コンベア No. 2-1 仕様

| | | |
|-----------------|----------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 搬送設備(搬出入装置) 輸送容器搬送コンベア |
| 設備・機器名称 | | {5013} 輸送容器搬送コンベア No. 2-1 |
| 機器名 | | — |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第2加工棟  |
| 員数 | | 1台 |
| 一般仕様 | 型式 | ローラコンベア |
| | 主要な構造材 | 別表へー3-1-1に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 輸送容器搬送鋼製バレット、粉末輸送容器又は粉末・ペレット貯蔵容器I型 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (粉末輸送容器1個に粉末保管容器(保管容器F型) ⁽¹⁾ を12個収納して取り扱う場合に  となる。また、粉末・ペレット貯蔵容器I型1個に粉末保管容器(保管容器F型) ⁽¹⁾ を3個収納して取り扱う場合には  となる。) |
| 核燃料物質の状態 | | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-1領域  を含む)の単一ユニット「輸送容器搬送コンベア(B-1)」を構成する。 濃縮度5wt%以下 幾何学的形状制限(輸送容器数又は貯蔵容器数) 粉末輸送容器数:2個以下 ⁽²⁾ 又は粉末・ペレット貯蔵容器I型数:2個以下 ⁽²⁾ 粉末保管容器(保管容器F型)の水密構造 減速条件H/U≤1.0(粉末保管容器(保管容器F型)内) [4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第2-1領域  を含む)では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア(A-1)」、「輸送容器搬送コンベア(B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(B-2)」、「原料保管設備D型(C-1)」、「原料保管設備E型(C-2)」を配置している。単一ユニット間「輸送容器搬送コンベア(A-1)」と「輸送容器搬送コンベア(B-1)」の面間距離を  となるように配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー3-1-1に示す。 [11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類:第1類 強度部材を別表へー3-1-1に示す。 アンカーボルトで床面に固定している。  |
| | 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 | — | |

追第1次 表へー3-1 輸送容器搬送コンベア No. 2-1 仕様

| | | |
|-------------|---|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12. 1-F1] 没水のおそれがない  に設置している。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F1] 粉末輸送容器又は粉末・ペレット貯蔵容器 I 型を取り扱う際に落下しないよう、ストッパ及びガイドを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14. 2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16. 1-F1] 粉末輸送容器又は粉末・ペレット貯蔵容器 I 型を 1 個搬送する能力を有している。 |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー2-1、図へー3-1 | |

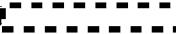



- (1) 粉末保管容器（保管容器 F 型）1 個あたりの最大取扱量は  である。
- (2) 第 2 加工棟  に設置する輸送容器搬送コンベア No. 2-1 と輸送容器搬送コンベア No. 2-2 での取扱いの合計を制限する。

追第1次 表へー3-2 輸送容器搬送コンベア No. 2-2 仕様


| | | |
|------------|----------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 搬送設備(搬出入装置) 輸送容器搬送コンベア |
| 設備・機器名称 | | {5014} 輸送容器搬送コンベア No. 2-2 |
| 機器名 | | — |
| 変更内容 | | 改造(耐震補強)(耐震補強の仕様を別表へー3-2-1に示す。) |
| 設置場所 | | 第2加工棟 |
| 員数 | | 1台 |
| 一般仕様 | 型式 | ローラコンベア |
| | 主要な構造材 | 別表へー3-2-2に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法: |
| | その他の構成機器 | コンベアカバーNo. 2、輸送容器搬送鋼製パレット、粉末輸送容器又は粉末・ペレット貯蔵容器 I 型 |
| | その他の性能 | 最大取扱量: (粉末輸送容器 1 個に粉末保管容器(保管容器 F 型) ⁽¹⁾ を 12 個収納して取り扱う場合に) となる。また、粉末・ペレット貯蔵容器 I 型 1 個に粉末保管容器(保管容器 F 型) ⁽¹⁾ を 3 個収納して取り扱う場合には) となる。 に設置している建物外扉付近(1 箇所)及びコンベアカバーNo. 2 に設置している出入り扉付近(1 箇所)に「開放厳禁」の表示灯を設置し、建物外扉とコンベアカバーNo. 2 の出入り扉のいずれか又は建物外扉とコンベアカバーNo. 2 のシャッタのいずれかを開放した場合に、閉鎖している側の「開放厳禁」の表示灯が点灯する。 ⁽²⁾ |
| 核燃料物質の状態 | | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-1領域()を含む)の単一ユニット「輸送容器搬送コンベア(B-1)」を構成する。 濃縮度 5 wt%以下 幾何学的形状制限(輸送容器数又は貯蔵容器数) 粉末輸送容器数: 2 個以下 ⁽³⁾ 又は粉末・ペレット貯蔵容器 I 型数: 2 個以下 ⁽³⁾ 粉末保管容器(保管容器 F 型)の水密構造 減速条件 $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器(保管容器 F 型)内) |
| | | [4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第2-1領域()では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア(A-1)」、「輸送容器搬送コンベア(B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(B-2)」、「原料保管設備D型(C-1)」、「原料保管設備E型(C-2)」を配置している。単一ユニット間「輸送容器搬送コンベア(A-1)」と「輸送容器搬送コンベア(B-1)」の面間距離を)となるように配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。 |
| | | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー3-2-2に示す。 [11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。 |
| | | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |

追第1次 表へー3-2 輸送容器搬送コンベア No. 2-2 仕様





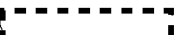
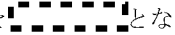


| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類：第1類 強度部材を別表へー3-2-2に示す。 アンカーボルトで床面と壁面に固定している。 本体 床面：  コンベアカバーNo. 2 床面：  壁面：  |
| | 津波による損傷の防止 | — |
| | 外部からの衝撃による損傷の防止 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 没水のおそれがない  に設置している。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 粉末輸送容器又は粉末・ペレット貯蔵容器I型を取り扱う際に落下しないよう、ストopp及びガイドを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16.1-F1] 粉末輸送容器又は粉末・ペレット貯蔵容器I型を1個搬送する能力を有している。 |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 放射線管理施設 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー2-1、図へー3-2～図へー3-4 | |

- (1) 粉末保管容器（保管容器F型）1個あたりの最大取扱量はである。
- (2) 図へー2-1に示すとおり、には、粉末輸送容器又は粉末・ペレット貯蔵容器I型（以下「粉末輸送容器等」という。）を搬出入するための扉（以下「建物外扉」という。）を設置している。この建物外扉に接するように輸送容器搬送コンベア No. 2-2 を設置し、輸送容器搬送コンベア No. 2-2 を囲むようにしてコンベアカバーNo. 2 を設置している。このコンベアカバーNo. 2 には、作業者が出入りするための扉（以下「出入り扉」という。）及び粉末輸送容器等を搬出入するためのシャッタ（以下「シャッタ」という。）を設置している。粉末輸送容器等を周辺監視区域からに搬入する場合、コンベアカバーNo. 2 の出入り扉及びシャッタが閉鎖された状態で建物外扉を開放し、輸送容器搬送コンベア No. 2-2 上に粉末輸送容器等を搬送した後、建物外扉を閉鎖する。次に、コンベアカバーNo. 2 のシャッタを開放し、輸送容器搬送コンベア No. 2-2 上から輸送容器搬送コンベア No. 2-1 上に粉末輸送容器等を搬送した後、コンベアカバーNo. 2 のシャッタを閉鎖する。粉末輸送容器等をから周辺監視区域に搬出する場合は、搬入時の逆の順序となる。建物外扉付近（1箇所）及びコンベアカバーNo. 2 の出入り扉付近（1箇所）に設置している「開放厳禁」の表


示灯の点灯状況により作業者に注意を促しながら、建物外扉とコンベアカバーNo.2の出入り扉を同時開放しない、かつ、建物外扉とコンベアカバーNo.2のシャッタを同時開放しない管理を行う。

- (3) 第2加工棟 に設置する輸送容器搬送コンベア No. 2-1 と輸送容器搬送コンベア No. 2-2 での取扱いの合計を制限する。






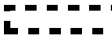


追第1次 表へー3-3 粉末缶移載装置 No. 2-1 仕様

| | | |
|--|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 搬送設備 (搬出入装置) 粉末缶移載装置 |
| 設備・機器名称 | | {5017} 粉末缶移載装置 No. 2-1 |
| 機器名 | | — |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟  |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | ハンドクレーン |
| | 主要な構造材 | 別表へー3-3-1に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 1 個) |
| 核燃料物質の状態 | | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | |
| | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-1 領域  を含む) の単一ユニット「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」を構成する。 濃縮度 5 wt%以下 幾何学的形状制限 (粉末保管容器数) 粉末保管容器 (保管容器 F 型) 1 個を移載する。 粉末保管容器 (保管容器 F 型) の水密構造 減速条件 $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 内)</p> <p>[4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-1 領域  を含む) では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア (A-1)」、「輸送容器搬送コンベア (B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」、「原料保管設備 D 型 (C-1)」、「原料保管設備 E 型 (C-2)」を配置している。単一ユニット間「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」と「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」の面間距離を  となるように配置している。 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。</p> | |
| | 火災等による損傷の防止 | |
| | <p>[11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー3-3-1に示す。</p> <p>[11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。</p> | |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | |
| | <p>[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。</p> | |
| | 地震による損傷の防止 | |
| | <p>[6.1-F1] 耐震重要度分類: 第 1 類 強度部材を別表へー3-3-1に示す。 アンカーボルトで床面に固定している。 </p> | |
| | 津波による損傷の防止 | |
| | 外部からの衝撃による損傷の防止 | |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | | |
| 加工施設内における溢水による損傷の防止 | | |
| <p>[12.1-F1] 没水のおそれがない  に設置している。</p> | | |


追第1次 表へ-3-3 粉末缶移載装置 No. 2-1 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を搬送する際に落下しないよう、機械的に保持する構造としている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14. 2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16. 1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を1個搬送する能力を有している。 [16. 1-F2] 停電時保持機構を有している。 停電時保持能力：  |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へ-1-1、図へ-1-2、図へ-1-3、図へ-1-5、図へ-1-6、図へ-2-1、図へ-3-5 | |







追第1次 表へー3-4 粉末缶移載装置 No. 2-2 仕様

| | | |
|---|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 搬送設備 (搬出入装置) 粉末缶移載装置 |
| 設備・機器名称 | | {5018} 粉末缶移載装置 No. 2-2 |
| 機器名 | | — |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第 2 加工棟  |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | ハンドクレーン |
| | 主要な構造材 | 別表へー3-4-1に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 1 個) |
| 核燃料物質の状態 | | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | |
| | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-1 領域 () を含む) の単一ユニット「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」を構成する。 濃縮度 5 wt%以下 幾何学的形状制限 (粉末保管容器数) 粉末保管容器 (保管容器 F 型) 1 個を移載する。 粉末保管容器 (保管容器 F 型) の水密構造 減速条件 $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 内)</p> <p>[4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-1 領域 () では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア (A-1)」、「輸送容器搬送コンベア (B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」、「原料保管設備 D 型 (C-1)」、「原料保管設備 E 型 (C-2)」を配置している。単一ユニット間「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」と「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」の面間距離を  となるように配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。</p> | |
| | 火災等による損傷の防止 | |
| | <p>[11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー3-4-1に示す。</p> <p>[11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。</p> | |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | |
| | <p>[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。</p> | |
| | 地震による損傷の防止 | |
| | <p>[6.1-F1] 耐震重要度分類: 第 1 類 強度部材を別表へー3-4-1に示す。 アンカーボルトで床面に固定している。 </p> | |
| | 津波による損傷の防止 | |
| | — | |
| 外部からの衝撃による損傷の防止 | | |
| — | | |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | | |
| — | | |
| 加工施設内における溢水による損傷の防止 | | |
| <p>[12.1-F1] 没水のおそれがない  に設置している。</p> | | |

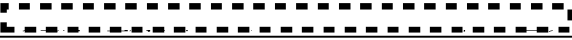

追第1次 表へー3-4 粉末缶移載装置 No. 2-2 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10. 1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を搬送する際に落下しないよう、機械的に保持する構造としている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14. 1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14. 2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16. 1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を1個搬送する能力を有している。 [16. 1-F2] 停電時保持機構を有している。 停電時保持能力：  |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| 廃棄施設 | — | |
| 放射線管理施設 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー2-1、図へー3-6 | |






追第1次 表へー3-5 粉末缶搬送コンベア No.2 仕様

| | | |
|------------|----------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 搬送設備 (搬出入装置) 粉末缶搬送コンベア |
| 設備・機器名称 | | {5020} 粉末缶搬送コンベア No.2 |
| 機器名 | | — |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第2加工棟  |
| 員数 | | 1 台 |
| 一般仕様 | 型式 | ローラコンベア |
| | 主要な構造材 | 別表へー3-5-1に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 上皿電子天秤 |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 12 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-1領域 () を含む) の単一ユニット「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」を構成する。 濃縮度 5 wt%以下 幾何学的形状制限 (コンベア配列) 粉末保管容器 (保管容器 F 型) を搬送するコンベアの配列: 1 段×列数: 2 列以下 (粉末缶移載装置 2 台 (粉末缶移載装置 No. 2-1、粉末缶移載装置 No. 2-2) の粉末保管容器 (保管容器 F 型) それぞれ 1 個を含む) 列の面間距離: 10 cm 以上 粉末保管容器 (保管容器 F 型) 直径: 30 cm 以下 高さ: 22 cm 以下 質量: 1.1 kgU235 以下/粉末保管容器 (保管容器 F 型) 粉末保管容器 (保管容器 F 型) の水密構造 減速条件 $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 内)</p> <p>[4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第2-1領域 () では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア (A-1)」、「輸送容器搬送コンベア (B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」、「原料保管設備 D 型 (C-1)」、「原料保管設備 E 型 (C-2)」を配置している。単一ユニット間「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」と「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」の面間距離を  となるように配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー3-5-1に示す。</p> <p>[11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。</p> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | <p>[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。</p> |




追第1次 表へー3-5 粉末缶搬送コンベア No.2 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類：第1類 強度部材を別表へー3-5-1に示す。 アンカーボルトで床面に固定している。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 没水のおそれがない  に設置している。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を搬送する際に落下しないよう、ストopp及びガイドを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）12個を搬送する能力を有している。 |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 放射線管理施設 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー2-1、図へー3-7 | |

追第1次 表へー4-1 原料保管設備D型 No.1 仕様








| | | |
|------------|---------------------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) 加工施設の位置、構造及び設備 | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) 原料貯蔵設備 原料保管設備D型 |
| 設備・機器名称 | {5030}原料保管設備D型 No.1 — | |
| 機器名 | {5030-2}粉末保管パレット | |
| 変更内容 | 改造(耐震補強)(耐震補強の仕様を別表へー4-1-1に示す。) | |
| 設置場所 | 第2加工棟 | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 多段棚式(2列×  ×8段) |
| | 主要な構造材 | 別表へー4-1-2に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 粉末保管パレット ⁽¹⁾ |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-1領域()を含む)の単一ユニット「原料保管設備D型(C-1)」を構成する。 濃縮度5wt%以下 幾何学的形状制限(棚配列) 粉末保管パレット1個を収納する棚の配列 (パレット1個を搬送する原料搬送設備(原料搬送設備No.2 粉末スタックレーン、原料搬送設備No.2 粉末缶コンベア、原料搬送設備No.2 粉末缶受台、原料搬送設備No.2 粉末缶台車)を含む) 列方向:2列以下 面間距離:106cm以上 上下方向:8段以下 中心間距離:44cm以上 横方向:無限個 中心間距離:96cm以上 幾何学的形状制限(粉末保管容器(保管容器F型)数) 1パレット当たりの粉末保管容器(保管容器F型)個数:4個以下 粉末保管容器(保管容器F型) 直径:30cm以下 高さ:22cm以下 質量:1.1kgU235以下/粉末保管容器(保管容器F型) 粉末保管容器(保管容器F型)の水密構造 減速条件H/U≤1.0(粉末保管容器(保管容器F型)内)</p> <p>[4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第2-1領域()では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア(A-1)」、「輸送容器搬送コンベア(B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(B-2)」、「原料保管設備D型(C-1)」、「原料保管設備E型(C-2)」を配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー4-1-2に示す。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |

追第1次 表へー4-1 原料保管設備D型 No.1 仕様

| | | |
|-------------|--|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類：第1類 強度部材を別表へー4-1-2に示す。 アンカーボルトで床面に固定している。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1]  で想定する没水水位 7.6 cm に対して、  cm 以上の高さでウランを貯蔵し、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を貯蔵する際に落下しないよう、ストoppを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| 核燃料物質の貯蔵施設 | — | |
| 廃棄施設 | — | |
| 放射線管理施設 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F2] 貯蔵施設は、加工事業変更許可申請書に記載している最大貯蔵能力を超えることのない貯蔵能力を有する。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー4-1～図へー4-5 | |

(1) 粉末保管パレットは、第2加工棟 において共用する。

追第1次 表へー5-1 原料搬送設備 No.2 粉末スタッカクレーン 仕様









| | | |
|-------------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 加工施設の位置、構造及び設備 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (粉末) 原料搬送設備 |
| 設備・機器名称 | {5021}原料搬送設備 No. 2 | |
| 機器名 | 粉末スタッカクレーン | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第2加工棟  | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 自動走行式 |
| | 主要な構造材 | 別表へー5-1-1に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 粉末保管パレット ⁽¹⁾ |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (粉末保管容器 (保管容器F型) 4 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-1領域  を含む) の単一ユニット「原料保管設備D型 (C-1)」を構成する。 濃縮度 5 wt%以下 幾何学的形状制限 (パレット数) 粉末保管パレット1個を搬送する。 粉末保管容器 (保管容器F型) の水密構造 減速条件 $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器 (保管容器F型) 内)</p> <p>[4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第2-1領域  を含む) では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア (A-1)」、「輸送容器搬送コンベア (B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」、「原料保管設備D型 (C-1)」、「原料保管設備E型 (C-2)」を配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー5-1-1に示す。</p> <p>[11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。</p> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | <p>[6.1-F1] 耐震重要度分類: 第1類 強度部材を別表へー5-1-1に示す。 ボルトで上部レールを原料保管設備D型 No. 1 に固定し、アンカーボルトで下部レールを床面に固定している。 上部レール:  下部レール: </p> |
| | 津波による損傷の防止 | — |
| 外部からの衝撃による損傷の防止 | — | |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | |

追第1次 表へー5-1 原料搬送設備 No.2 粉末スタッカクレーン 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] [12.1-F1]で想定する没水水位 7.6 cm に対して、[12.1-F1] cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を搬送する際に落下しないよう、ストップ及びガイドを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）4個を積載した粉末保管パレット1個を搬送する能力を有している。 [16.1-F2] 停電時保持機構を有している。 停電時保持能力：[16.1-F2] |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー5-1、図へー5-2 | |

(1) 粉末保管パレットは、第2加工棟 [12.1-F1]において共用する。

追第1次 表へー5-2 原料搬送設備 No.2 粉末缶コンベア 仕様








| | | |
|------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 加工施設の位置、構造及び設備 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (粉末) 原料搬送設備 |
| 設備・機器名称 | {5022} {5023} 原料搬送設備 No. 2 | |
| 機器名 | 粉末缶コンベア | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強) (耐震補強の仕様を別表へー5-2-1 に示す。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟  | |
| 員数 | 2 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ローラコンベア |
| | 主要な構造材 | 別表へー5-2-2 に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 粉末保管パレット ⁽¹⁾ |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 4 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-1 領域  を含む) の単一ユニット「原料保管設備 D 型 (C-1)」を構成する。 濃縮度 5 wt% 以下 幾何学的形状制限 (パレット数) 粉末保管パレット 1 個を搬送する。 粉末保管容器 (保管容器 F 型) の水密構造 減速条件 $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 内) |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー5-2-2 に示す。 [11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類: 第 1 類 強度部材を別表へー5-2-2 に示す。 アンカーボルトで本体及び昇降部をそれぞれ床面に固定している。 本体:  昇降部:  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1]  で想定する没水水位 7.6 cm に対して、  cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 材料及び構造 | — |

追第1次 表へー5-2 原料搬送設備 No.2 粉末缶コンベア 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を搬送する際に落下しないよう、ストップ及びガイドを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）4個を積載した粉末保管パレット1個を搬送する能力を有している。 [16.1-F2] 停電時保持機構を有している。 停電時保持能力：■■■■■ |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー5-3、図へー5-4 | |


(1) 粉末保管パレットは、第2加工棟 ■■■■■において共用する。

追第1次 表へー5－3 原料搬送設備 No.2 粉末缶受台 仕様



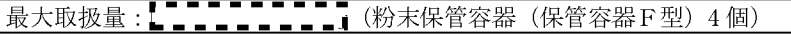

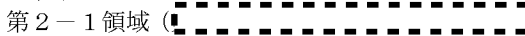


| | | |
|------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) 加工施設の位置、構造及び設備 | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) 搬送設備(粉末) 原料搬送設備 |
| 設備・機器名称 | {5024}原料搬送設備 No.2 | |
| 機器名 | 粉末缶受台 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第2加工棟  | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ローラコンベア |
| | 主要な構造材 | 別表へー5－3－1に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 粉末保管パレット ⁽¹⁾ |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (粉末保管容器(保管容器F型)4個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-1領域()を含む)の単一ユニット「原料保管設備D型(C-1)」を構成する。 濃縮度5wt%以下 幾何学的形状制限(パレット数) 粉末保管パレット1個を搬送する。 粉末保管容器(保管容器F型)の水密構造 減速条件H/U≤1.0(粉末保管容器(保管容器F型)内)</p> <p>[4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第2-1領域()では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア(A-1)」、「輸送容器搬送コンベア(B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(B-2)」、「原料保管設備D型(C-1)」、「原料保管設備E型(C-2)」を配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー5－3－1に示す。</p> <p>[11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。</p> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | <p>[6.1-F1] 耐震重要度分類:第1類 強度部材を別表へー5－3－1に示す。 アンカーボルトで床面に固定している。 </p> |
| | 津波による損傷の防止 | — |
| | 外部からの衝撃による損傷の防止 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 没水のおそれがない  に設置している。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 粉末保管容器(保管容器F型)を搬送する際に落下しないよう、ストップ及びガイドを設けている。 |

追第1次 表へー5-3 原料搬送設備 No.2 粉末缶受台 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確保するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）4個を積載した粉末保管パレット1個を搬送する能力を有している。 |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー5-5、図へー5-6 | |

(1) 粉末保管パレットは、第2加工棟
において共用する。

追第1次 表へー5-4 原料搬送設備 No.2 粉末缶台車 仕様







| | | |
|-------------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 搬送設備(粉末) 原料搬送設備 |
| 設備・機器名称 | | {5025}原料搬送設備 No.2 |
| 機器名 | | 粉末缶台車 |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第2加工棟  |
| 員数 | | 1台 |
| 一般仕様 | 型式 | 自動走行式 |
| | 主要な構造材 | 別表へー5-4-1に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 粉末保管パレット ⁽²⁾ |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (粉末保管容器(保管容器F型)4個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 ⁽³⁾ | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-1領域( を含む)の各単一ユニット「原料保管設備D型(C-1)」、「原料保管設備E型(C-2)」を構成する。 濃縮度 5 wt%以下 幾何学的形状制限(パレット数) 粉末保管パレット1個を搬送する。 粉末保管容器(保管容器F型)の水密構造 減速条件 H/U ≤ 1.0 (粉末保管容器(保管容器F型)内) |
| | | [4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第2-1領域( を含む)では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア(A-1)」、「輸送容器搬送コンベア(B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(B-2)」、「原料保管設備D型(C-1)」、「原料保管設備E型(C-2)」を配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。 |
| | | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー5-4-1に示す。 |
| | | [11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。 |
| 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 | |
| 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類: 第1類 強度部材を別表へー5-4-1に示す。 アンカーボルトで走行レール部を床面に固定している。 走行レール部 1、3、4 及び 5:  走行レール部 2 及び 6:  | |
| 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 | — | |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | |

追第1次 表へー5-4 原料搬送設備 No.2 粉末缶台車 仕様





| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] []で想定する没水水位7.6 cmに対して、[]cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を搬送する際に落下しないよう、ストopp及びガイドを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）4個を積載した粉末保管パレット1個を搬送する能力を有している。 |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー5-7 | |


- (1) 原料搬送設備 No.2 粉末缶台車は、第2加工棟 []において共用する。
- (2) 粉末保管パレットは、第2加工棟 []において共用する。
- (3) 原料搬送設備 No.2 粉末缶台車を共用する第2-2領域（ []を含む）における核燃料物質の臨界防止については、第2-2領域に設置された単一ユニットの構成に原料搬送設備 No.2 粉末缶台車を含ませることにより、設備・機器の設工認で適合性を確認する。

追第1次 表へー6-1 原料保管設備E型 No.1 仕様








| | | |
|------------|----------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 原料貯蔵設備 原料保管設備E型 |
| 設備・機器名称 | | {5031}原料保管設備E型 No.1 — |
| 機器名 | | {5030-2}粉末保管パレット |
| 変更内容 | | 改造(耐震補強の仕様を別表へー6-1-1に示す。) |
| 設置場所 | | 第2加工棟  |
| 員数 | | 1台 |
| 一般仕様 | 型式 | 多段棚式(2列×  行×9段) |
| | 主要な構造材 | 別表へー6-1-2に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 粉末保管パレット ⁽¹⁾ |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-1領域(を含む)の単一ユニット「原料保管設備E型(C-2)」を構成する。 濃縮度5wt%以下 幾何学的形状制限(棚配列) 粉末保管パレット1個を収納する棚の配列 (パレット1個を搬送する原料搬送設備(原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機No.1、原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機No.2、原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機No.3、原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機No.4、原料搬送設備No.2 粉末缶台車)を含む) 列方向:2列以下 面間距離:104cm以上 棚1列の奥行:80cm以下 上下方向:9段以下 中心間距離:40cm以上 設備の高さ:455cm以下 横方向:無限個 中心間距離:96cm以上 幾何学的形状制限(粉末保管容器(保管容器F型)数) 1パレット当たりの粉末保管容器(保管容器F型)個数:4個以下 粉末保管容器(保管容器F型) 直径:30cm以下 高さ:22cm以下 質量:1.1kgU235以下/粉末保管容器(保管容器F型) 粉末保管容器(保管容器F型)の水密構造 減速条件H/U≤1.0(粉末保管容器(保管容器F型)内)</p> <p>[4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第2-1領域(を含む)では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア(A-1)」、「輸送容器搬送コンベア(B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(B-2)」、「原料保管設備D型(C-1)」、「原料保管設備E型(C-2)」を配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー6-1-2に示す。</p> |

追第1次 表へー6-1 原料保管設備E型 No.1 仕様




| | | |
|-------------|---|--|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類：第1類 強度部材を別表へー6-1-2に示す。 アンカーボルトで床面と壁面に固定している。 床面：  壁面：  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1]  で想定する没水水位7.6 cmに対して、  cm以上の高さでウランを貯蔵し、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を貯蔵する際に落下しないよう、ストップパを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | — |
| | 警報設備等 | — |
| 安全避難通路等 | — | |
| 核燃料物質の貯蔵施設 | — | |
| 廃棄施設 | — | |
| 放射線管理施設 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F2] 貯蔵施設は、加工事業変更許可申請書に記載している最大貯蔵能力を超えることのない貯蔵能力を有する。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー6-1～図へー6-7 | |


(1) 粉末保管パレットは、第2加工棟 において共用する。

追第1次 表へー7-1 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No.1 仕様

| | | |
|------------|-------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 搬送設備(粉末) 原料搬送設備 |
| 設備・機器名称 | | {5026}原料保管設備E型原料搬送設備 |
| 機器名 | | 粉末搬送機 No.1 |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第2加工棟  |
| 員数 | | 1台 |
| 一般仕様 | 型式 | 自動走行式 |
| | 主要な構造材 | 別表へー7-1-1に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 粉末保管パレット ⁽¹⁾ |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (粉末保管容器(保管容器F型)4個) |
| 核燃料物質の状態 | | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-1領域(を含む)の単一ユニット「原料保管設備E型(C-2)」を構成する。 濃縮度5wt%以下 幾何学的形状制限(パレット数) 粉末保管パレット1個を搬送する。 粉末保管容器(保管容器F型)の水密構造 減速条件H/U≤1.0(粉末保管容器(保管容器F型)内)</p> <p>[4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第2-1領域(を含む)では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア(A-1)」、「輸送容器搬送コンベア(B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(B-2)」、「原料保管設備D型(C-1)」、「原料保管設備E型(C-2)」を配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー7-1-1に示す。</p> <p>[11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。</p> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | <p>[6.1-F1] 耐震重要度分類:第1類 強度部材を別表へー7-1-1に示す。 ボルトで上部レールを原料保管設備E型No.1に固定し、アンカーボルトで下部レールを床面に固定している。</p> <p>上部レール: </p> <p>下部レール: </p> |
| | 津波による損傷の防止 | — |
| | 外部からの衝撃による損傷の防止 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |

追第1次 表へー7-1 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No.1 仕様


| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1]  で想定する没水水位 7.6 cm に対して、  cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を取り扱う際に落下しないよう、ストップ及びガイドを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）4個を積載した粉末保管パレット1個を搬送する能力を有している。 [16.1-F2] 停電時保持機構を有している。 停電時保持能力：  |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー7-1、図へー7-2 | |


(1) 粉末保管パレットは、第2加工棟 において共用する。

追第1次 表へー7ー2 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 2 仕様

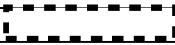
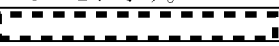
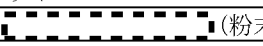


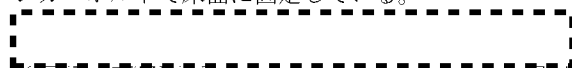


| | | |
|------------|---------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 搬送設備(粉末) 原料搬送設備 |
| 設備・機器名称 | | {5027}原料保管設備E型原料搬送設備 |
| 機器名 | | 粉末搬送機 No. 2 |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第2加工棟 |
| 員数 | | 1台 |
| 一般仕様 | 型式 | ローラコンベア |
| | 主要な構造材 | 別表へー7ー2ー1に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法: |
| | その他の構成機器 | 粉末保管パレット ⁽¹⁾ |
| | その他の性能 | 最大取扱量: (粉末保管容器(保管容器F型)4個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2ー1領域()を含む)の単一ユニット「原料保管設備E型(C-2)」を構成する。 濃縮度5wt%以下 幾何学的形状制限(パレット数) 粉末保管パレット1個を搬送する。 粉末保管容器(保管容器F型)の水密構造 減速条件$H/U \leq 1.0$(粉末保管容器(保管容器F型)内)</p> <p>[4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第2ー1領域()を含む)では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア(A-1)」、「輸送容器搬送コンベア(B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(B-2)」、「原料保管設備D型(C-1)」、「原料保管設備E型(C-2)」を配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー7ー2ー1に示す。</p> <p>[11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。</p> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類:第1類 強度部材を別表へー7ー2ー1に示す。 アンカーボルトで床面に固定している。 |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] で想定する没水水位7.6cmに対して、cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 材料及び構造 | — |

追第1次 表へー7-2 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No.2 仕様

| | | |
|-------------|---|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 粉末保管容器(保管容器F型)を取り扱う際に落下しないよう、ストップ及びガイドを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16.1-F1] 粉末保管容器(保管容器F型)4個を積載した粉末保管パレット1個を搬送する能力を有している。 [16.1-F2] 停電時保持機構を有している。 停電時保持能力：  |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー7-3、図へー7-4 | |

(1) 粉末保管パレットは、第2加工棟  において共用する。

追第1次 表へー7-3 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 3 仕様







| | | |
|------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 加工施設の位置、構造及び設備 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (粉末) 原料搬送設備 |
| 設備・機器名称 | {5028} 原料保管設備 E 型原料搬送設備 | |
| 機器名 | 粉末搬送機 No. 3 | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟  | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | ローラコンベア |
| | 主要な構造材 | 別表へー7-3-1 に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 粉末保管パレット ⁽¹⁾ |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 4 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-1 領域 ( を含む) の単一ユニット「原料保管設備 E 型 (C-2)」を構成する。 濃縮度 5 wt% 以下 幾何学的形状制限 (パレット数) 粉末保管パレット 1 個を搬送する。 粉末保管容器 (保管容器 F 型) の水密構造 減速条件 $H/U \leq 1.0$ (粉末保管容器 (保管容器 F 型) 内) |
| | | [4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-1 領域 ( を含む) では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア (A-1)」、「輸送容器搬送コンベア (B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」、「原料保管設備 D 型 (C-1)」、「原料保管設備 E 型 (C-2)」を配置している。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー7-3-1 に示す。 [11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類: 第 1 類 強度部材を別表へー7-3-1 に示す。 アンカーボルトで床面に固定している。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1]  で想定する没水水位 7.6 cm に対して、  cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 材料及び構造 | — |

追第1次 表へー7-3 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No.3 仕様


| | | |
|-------------|---|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）を取り扱う際に落下しないよう、ストップ及びガイドを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）4個を積載した粉末保管パレット1個を搬送する能力を有している。 [16.1-F2] 停電時保持機構を有している。 停電時保持能力：■■■■■ |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー7-5、図へー7-6 | |


(1) 粉末保管パレットは、第2加工棟 ■■■■■において共用する。

追第1次 表へー7-4 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 4 仕様

| | | |
|------------|---------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 搬送設備(粉末) 原料搬送設備 |
| 設備・機器名称 | | {5029}原料保管設備E型原料搬送設備 |
| 機器名 | | 粉末搬送機 No. 4 |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第2加工棟  |
| 員数 | | 1台 |
| 一般仕様 | 型式 | ローラコンベア |
| | 主要な構造材 | 別表へー7-4-1に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 粉末保管パレット ⁽¹⁾ |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (粉末保管容器(保管容器F型)4個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-1領域( を含む)の単一ユニット「原料保管設備E型(C-2)」を構成する。 濃縮度5wt%以下 幾何学的形状制限(パレット数) 粉末保管パレット1個を搬送する。 粉末保管容器(保管容器F型)の水密構造 減速条件H/U≤1.0(粉末保管容器(保管容器F型)内) |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー7-4-1に示す。 [11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類:第1類 強度部材を別表へー7-4-1に示す。 アンカーボルトで床面に固定している。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 没水のおそれがない  に設置している。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 粉末保管容器(保管容器F型)を取り扱う際に落下しないよう、ストップ及びガイドを設けている。 |

追第1次 表へー7-4 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No.4 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16.1-F1] 粉末保管容器（保管容器F型）4個を積載した粉末保管パレット1個を搬送する能力を有している。 [16.1-F2] 停電時保持機構を有している。 停電時保持能力：  |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー1-6、図へー7-7、図へー7-8 | |

(1) 粉末保管パレットは、第2加工棟  において共用する。

追第1次 表へー8-1 保管容器F型 仕様

| | | |
|------------|---------------------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 粉末保管容器 |
| 設備・機器名称 | | {5001}保管容器F型 |
| 機器名 | | — |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第2加工棟 第1加工棟 |
| 員数 | | 13000個 |
| 一般仕様 | 型式 | 円筒型 |
| | 主要な構造材 | 別表へー8-1-1に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法: |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量: (粉末保管容器(保管容器F型)1個) 可搬式(耐震重要度分類:なし) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 ⁽³⁾⁽⁴⁾⁽⁵⁾ | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-1領域()を含む)の各単一ユニット「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置(B-2)」、「原料保管設備D型(C-1)」、「原料保管設備E型(C-2)」を構成する。 濃縮度5wt%以下 幾何学的形状制限 粉末保管容器(保管容器F型) 直径:30cm以下 高さ:22cm以下 質量制限 質量:1.1kgU235以下/粉末保管容器(保管容器F型) 粉末保管容器(保管容器F型)の水密構造 減速条件H/U≤1.0(粉末保管容器(保管容器F型)内) (複数ユニットの臨界安全) — ⁽²⁾ |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 本体は不燃性材料であるステンレス鋼製としている。 材料を別表へー8-1-1に示す。 |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F2] パッキン付きの蓋をリングバンドで締め付けて密閉する水密構造とし、内部溢水による被水や火災時の消火水が侵入しない構造としている。 ⁽⁶⁾ |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F2] パッキン付きの蓋をリングバンドで締め付けて密閉する密封構造としている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |

追第1次 表へー8-1 保管容器F型 仕様

| | | |
|-------------|----------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー8-1 | |

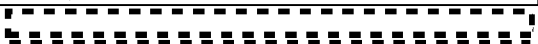

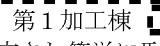






- (1) 保管容器F型は、第2加工棟 [] において共用する。
- (2) 第2-1領域 ([] を含む) では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア (A-1)」、「輸送容器搬送コンベア (B-1)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (A-2)」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置 (B-2)」、「原料保管設備D型 (C-1)」、「原料保管設備E型 (C-2)」を配置している。これら第2-1領域の各単一ユニットの構成に保管容器F型を含ませている。このため保管容器F型単体での複数ユニットの臨界安全評価は不要である。
- (3) 保管容器F型を共用する第2-2領域 ([] を含む)、第2-7領域 ([] を含む) における核燃料物質の臨界防止については、第2-2領域、第2-7領域それぞれに設置された単一ユニットの構成に保管容器F型を含ませることにより、設備・機器の設工認で適合性を確認する。
- (4) 保管容器F型を共用する第一領域 ([] を含む) における核燃料物質の臨界防止については、 [] における輸送容器の取扱いにより、臨界安全評価は不要である。
- (5) 保管容器F型は、中性子吸収板I型を内蔵していないため、粉末・ペレット貯蔵容器I型に収納した状態であっても第1-3貯蔵容器保管設備に貯蔵できないが、保管容器F型 (中性子吸収板I型内蔵型) は、中性子吸収板I型を内蔵しているため、粉末・ペレット貯蔵容器I型に収納した状態で第1-3貯蔵容器保管設備に貯蔵できる。なお、粉末・ペレット貯蔵容器I型及び第1-3貯蔵容器保管設備は、次回以降、設備・機器の設工認で適合性を確認する。
- (6) なお、水の侵入を想定した最適減速条件でも未臨界であることを確認している。

追第1次 表へー8-2 保管容器F型（中性子吸収板I型内蔵型） 仕様

| | | |
|---------------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号（日付） 加工施設の位置、構造及び設備 | 原規規発第1803284号（平成30年3月28日付け） 粉末保管容器 中性子吸収板 |
| 設備・機器名称 | [5002] 保管容器F型（中性子吸収板I型内蔵型） | |
| 機器名 | — | |
| 変更内容 | 変更なし | |
| 設置場所 | | |
| 員数 | 1800個 | |
| 一般仕様 | 型式 | 円筒型 |
| | 主要な構造材 | 別表へー8-2-1に示す。 |
| | 寸法（単位：mm） | 概略寸法： |
| | その他の構成機器 | 中性子吸収板I型 |
| | その他の性能 | 最大取扱量：（粉末保管容器（保管容器F型）1個） 可搬式（耐震重要度分類：なし） |
| 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 | |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 ⁽⁴⁾⁽⁵⁾⁽⁶⁾⁽⁷⁾ | <p>[4.1-F1] （単一ユニットの臨界安全） 第2-1領域（を含む）の各単一ユニット「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置（A-2）」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置（B-2）」、「原料保管設備D型（C-1）」、「原料保管設備E型（C-2）」を構成する。 濃縮度5 wt%以下 幾何学的形状制限 粉末保管容器（保管容器F型） 直径：30 cm以下 高さ：22 cm以下 質量制限 質量：1.1 kgU235以下／粉末保管容器（保管容器F型） 粉末保管容器（保管容器F型）の水密構造 減速条件H/U≤1.0（粉末保管容器（保管容器F型）内） 中性子吸収板の吸収効果⁽²⁾ 中性子吸収板（中性子吸収板I型） 幅：18 cm以上 厚さ：0.1 cm以上 材質：ホウ素入りステンレス鋼（ホウ素の含有率1 wt%以上）</p> <p>（複数ユニットの臨界安全） —⁽³⁾</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 本体は不燃性材料であるステンレス鋼製としている。 材料を別表へー8-2-1に示す。 |
| 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 | — | |
| 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — | |
| 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F2] パッキン付きの蓋をリングバンドで締め付けて密閉する水密構造とし、内部溢水による被水や火災時の消火水が侵入しない構造としている。 ⁽⁸⁾ | |
| 材料及び構造 | — | |

追第1次 表へー8-2 保管容器F型（中性子吸収板I型内蔵型） 仕様


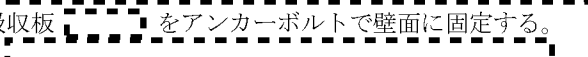

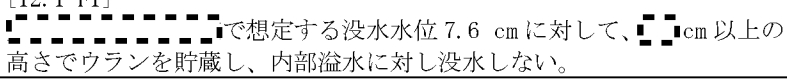

| | | |
|-------------|----------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 閉じ込めの機能 | [10.1-F2] パッキン付きの蓋をリングバンドで締め付けて密閉する密封構造としている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー8-2 | |

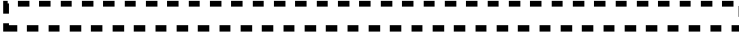
- (1) 保管容器F型（中性子吸収板I型内蔵型）は、第2加工棟（）第1-3貯蔵棟（）第1加工棟（）において共用する。
- (2) 中性子吸収板I型は、保管容器F型内に固定され簡単に取外しができない構造としている。核的制限値としての中性子吸収板の吸収効果は、保管容器F型を粉末・ペレット貯蔵容器I型に収納して第1-3貯蔵容器保管設備に貯蔵する場合にのみ適用し、それ以外の場合には適用しない。なお、粉末・ペレット貯蔵容器I型及び第1-3貯蔵容器保管設備は、次回以降、設備・機器の設工認で適合性を確認する。
- (3) 第2-1領域（を含む）では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、各単一ユニット「輸送容器搬送コンベア（A-1）」、「輸送容器搬送コンベア（B-1）」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置（A-2）」、「粉末缶搬送コンベア 粉末缶移載装置（B-2）」、「原料保管設備D型（C-1）」、「原料保管設備E型（C-2）」を配置している。これら第2-1領域の各単一ユニットの構成に保管容器F型（中性子吸収板I型内蔵型）を含ませている。このため保管容器F型（中性子吸収板I型内蔵型）単体での複数ユニットの臨界安全評価は不要である。
- (4) 保管容器F型（中性子吸収板I型内蔵型）を共用する第2-2領域（を含む）、第2-7領域（を含む）における核燃料物質の臨界防止については、第2-2領域、第2-7領域それぞれに設置された単一ユニットの構成に保管容器F型（中性子吸収板I型内蔵型）を含ませることにより、設備・機器の設工認で適合性を確認する。
- (5) 保管容器F型（中性子吸収板I型内蔵型）を共用する第2領域（を含む）における核燃料物質の臨界防止については、第2領域が1つの単一ユニットのみで構成されるため複数ユニットの臨界安全評価は不要である。
- (6) 保管容器F型（中性子吸収板I型内蔵型）を共用する第1領域（を含む）における核燃料物質の臨界防止については、における輸送容器の取扱いにより、臨界安全評価は不要である。
- (7) 保管容器F型（中性子吸収板I型内蔵型）は、中性子吸収板I型を内蔵しているため、粉末・ペレット貯蔵容器I型に収納した状態で第1-3貯蔵容器保管設備に貯蔵できるが、保管容器F型は、中性子吸収板I型を内蔵していないため、粉末・ペレット貯蔵容器I型に収納した状態であっても第1-3貯蔵容器保管設備に貯蔵できない。なお、粉末・ペレット貯蔵容器I型及び第1-3貯蔵容器保管設備は、次回以降、設備・機器の設工認で適合性を確認する。
- (8) なお、水の侵入を想定した最適減速条件でも未臨界であることを確認している。

追第1次 表へー9-1 ペレット保管ラックB型 No.1 仕様

| | | |
|------------|----------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラックB型 |
| 設備・機器名称 | | {5040}ペレット保管ラックB型 No.1 — |
| 機器名 | | {5040-2}ペレット保管パレット |
| 変更内容 | | 改造(耐震補強)(耐震補強の仕様を別表へー9-1-1に示す。) |
| 設置場所 | | 第2加工棟 |
| 員数 | | 1台 |
| 一般仕様 | 型式 | 多段棚式(2列×行×10段) |
| | 主要な構造材 | 別表へー9-1-2に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法: |
| | その他の構成機器 | ペレット保管パレット ⁽¹⁾ 、中性子吸収板 |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力: |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-3領域(を含む)の単一ユニット「ペレット保管ラックB型」を構成する。 濃縮度5 wt%以下 形状寸法制限(棚配列) ペレット保管パレット1個を収納する棚の配列 (パレット1個を搬送するペレット搬送設備No.3(ペレット搬送設備No.3 ペレットスタッククレーン、ペレット搬送設備No.3 ペレット保管箱台車⁽²⁾、ペレット搬送設備No.3 ペレット保管箱台車No.1⁽²⁾、ペレット搬送設備No.3 ペレット保管箱台車No.2⁽²⁾)及びペレット搬送設備No.4⁽²⁾を含む) 列方向:2列以下 面間距離:93 cm以上 上下方向:10段以下 中心間距離:32 cm以上 ただし、 第1段:床面から44 cm以上 第2段:第1段から49 cm以上 第5段:第4段から39 cm以上 横方向:無限個 中心間距離:63 cm以上 形状寸法制限(ペレット保管容器(保管容器G型)数) 1パレット当たりのペレット保管容器(保管容器G型)個数:4個以下 ペレット保管容器(保管容器G型) 幅:23 cm以下 長さ:27.5 cm以下 高さ:8 cm以下 パレット上での配置範囲 長さ:62 cm以下 幅:57 cm以下 ペレット層数:7層以下/ペレット保管容器(保管容器G型) ペレットトレイ 厚さ:0.07 cm以上 材質:ステンレス鋼 中性子吸収板の吸収効果 中性子吸収板 吸収板長さ:63 cm以上 吸収板幅:61 cm以上 吸収板厚さ:0.5 cm以上 吸収板配列:第4段から上方に20~28 cmの間に設置する。 材質:ホウ素入りステンレス鋼(ホウ素の含有率1.0 wt%以上)</p> |









追第1次 表へー9-1 ペレット保管ラックB型 No.1 仕様

| | | |
|-------------|---|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | (複数ユニットの臨界安全) 第2-3領域では、1つの単一ユニットのみを配置する。 ⁽³⁾ 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー9-1-2に示す。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類：第1類 強度部材を別表へー9-1-2に示す。 本体をアンカーボルトで床面に固定している。 床面：  中性子吸収板  壁面：  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1]  で想定する没水水位 7.6 cm に対して、  cm 以上の高さでウランを貯蔵し、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレット保管容器 (保管容器G型) を貯蔵する際に落下しないよう、ストップパを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 放射線管理施設 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F2] 貯蔵施設は、加工事業変更許可申請書に記載している最大貯蔵能力を超えることのない貯蔵能力を有する。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー9-1～図へー9-7 | |

(1) ペレット保管パレットは、第2加工棟 

- において共用する。
- (2) 設備・機器の設工認で適合性を確認する。
 - (3) 第2-3領域 (を含む) では、1つの単一ユニット「ペレット保管ラックB型」のみを配置している。このため複数ユニットの臨界安全評価は不要である。

追第1次 表へー10ー1 ペレット搬送設備 No.3 ペレットスタッカクレーン 仕様

| | | |
|------------|---------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No.3 |
| 設備・機器名称 | | {5041}ペレット搬送設備 No.3 |
| 機器名 | | ペレットスタッカクレーン |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第2加工棟  |
| 員数 | | 1台 |
| 一般仕様 | 型式 | 自動走行式 |
| | 主要な構造材 | 別表へー10ー1ー1に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | ペレット保管パレット ⁽¹⁾ |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (ペレット保管容器(保管容器G型)4個) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2ー3領域()を含む)の単一ユニット「ペレット保管ラックB型」を構成する。 濃縮度5wt%以下 形状寸法制限(パレット数) ペレット保管パレット1個を搬送する。 (複数ユニットの臨界安全) 第2ー3領域では、1つの単一ユニットのみを配置する。 ⁽²⁾ 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー10ー1ー1に示す。 [11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類: 第1類 強度部材を別表へー10ー1ー1に示す。 ボルトで上部レールをペレット保管ラックB型 No.1に固定し、アンカーボルトで下部レールを床面に固定している。 上部レール:  下部レール:  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1]  で想定する没水水位7.6cmに対して、  cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、漏電遮断器を設置している。 |
| | 材料及び構造 | — |

追第1次 表へー10-1 ペレット搬送設備 No.3 ペレットスタッカクレーン 仕様

| | | |
|-------------|---|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレット保管容器(保管容器G型)を取り扱う際に落下しないよう、ストップパ及びガイドを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16.1-F1] ペレット保管容器(保管容器G型)4個を積載したペレット保管パレット1個を搬送する能力を有している。 [16.1-F2] 停電時保持機構を有している。 停電時保持能力: [] |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3、図へー1-5、図へー10-1、図へー10-2 | |

- (1) ペレット保管パレットは、第2加工棟 [] において共用する。
- (2) 第2-3領域 ([] を含む) では、1つの単一ユニット「ペレット保管ラックB型」のみを配置している。このため複数ユニットの臨界安全評価は不要である。

追第1次 表へー11-1 保管容器G型 仕様

| | | |
|------------|------------------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | ペレット保管容器 |
| 設備・機器名称 | | {5004}保管容器G型 |
| 機器名 | | — |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第2加工棟 第1加工棟 |
| 員数 | | 2438 個 |
| 一般仕様 | 型式 | 箱型 |
| | 主要な構造材 | 別表へー11-1-1-1に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: [図] |
| | その他の構成機器 | ペレットトレイ (ペレット保管ラック B 型 No. 1 に収納する場合) |
| | その他の性能 | 最大取扱量: [図] (ペレット保管容器 (保管容器 G 型) 1 個) 可搬式 (耐震重要度分類: なし) |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 ⁽³⁾⁽⁴⁾ | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-3領域 ([図]を含む) の単一ユニット「ペレット保管ラック B 型」を構成する。 濃縮度 5 wt%以下 形状寸法制限 ペレット保管容器 (保管容器 G 型) 内寸 幅: 23 cm 以下 長さ: 27.5 cm 以下 高さ: 8 cm 以下 ペレット層数: 7 層以下 (ペレット保管ラック B 型 No. 1 に収納する場合) (複数ユニットの臨界安全) — ⁽²⁾ |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 本体は不燃性材料であるステンレス鋼製としている。 材料を別表へー11-1-1-1に示す。 |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | — |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |

追第1次 表へ-11-1 保管容器G型 仕様





| | | |
|-------------|-----------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 搬送設備 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図へ-1-1、図へ-1-2、図へ-11-1 | |

- (1) 保管容器G型は、第2加工棟 []、第1加工棟 []において共用する。
- (2) 第2-3領域 ([] を含む) では、1つの単一ユニット「ペレット保管ラックB型」のみを配置しており、第2-3領域に設置された単一ユニットの構成に保管容器G型を含ませている。このため複数ユニットの臨界安全評価は不要である。
- (3) 保管容器G型を共用する第2-2領域 ([] を含む)、第2-4領域 ([] を含む)、第2-7領域 ([] を含む) における核燃料物質の臨界防止については、第2-2領域、第2-4領域、第2-7領域それぞれに設置された単一ユニットの構成に保管容器G型を含ませることにより、設備・機器の設工認で適合性を確認する。
- (4) 保管容器G型を共用する第一領域 ([] を含む) における核燃料物質の臨界防止については、 [] における輸送容器の取扱いにより、臨界安全評価は不要である。





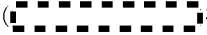
追第1次 表へー12-1 ペレット保管ラックE型 No.2-1 仕様

| | | |
|------------|--|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 加工施設の位置、構造及び設備 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラック E 型 |
| 設備・機器名称 | {5047}ペレット保管ラック E 型 No.2-1 | |
| 機器名 | — | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強の仕様を別表へー12-1-1 に示す。) 改造 (火災対策のため、扉を不燃性・難燃性材料に変更する。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟 | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 多段棚式 (1 列×行×6 段) |
| | 主要な構造材 | 別表へー12-1-2 に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: |
| | その他の構成機器 | ペレット保管容器 |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力: |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウランペレット |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域 (を含む) の単一ユニット「ペレット保管ラック E 型」を構成する。 濃縮度 5 wt%以下 形状寸法制限 (棚配列) ペレット保管容器を収納する棚の配列 列方向: 1列 棚のペレット保管容器列数: 2列以下 横方向: 無限個 上下方向: 無限個 ペレット保管容器の面間距離: 46 cm以上 棚収納部1段当たりの容器段数: 2段以下 棚収納部高さ: 9.4 cm以下 ペレット保管容器 縦: 34 cm以下 横: 34 cm以下 中性子吸収板の吸収効果 中性子吸収板 吸収板厚さ: 0.5 cm以上 吸収板配列: 各棚に1枚の吸収板を配置する。 材質: ホウ素入りステンレス鋼 (ホウ素の含有率1.0 wt%以上)</p> <p>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-4 領域 (を含む) では、単一ユニットの配置を立体角法により確認し、複数ユニットの臨界安全評価を実施している。その結果に基づいて、単一ユニット間の面間距離を各々 30 cm 以上とし、いずれの単一ユニットにおいても立体角の総和が許容立体角以下となるように「ペレット保管ラック E 型」等の単一ユニットを配置している。核的に安全な配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定している。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製とし、視認性の確保が必要な扉はステンレス鋼及びポリカーボネート製としている。 材料を別表へー12-1-2 に示す。</p> |


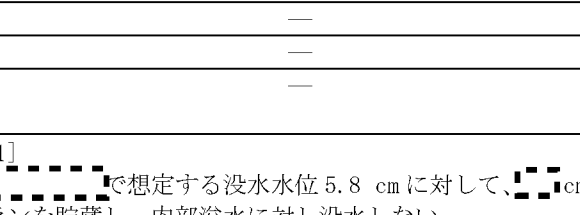
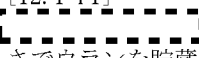

追第1次 表へー12-1 ペレット保管ラックE型 No.2-1 仕様

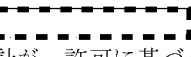
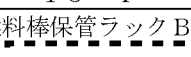
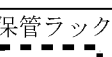
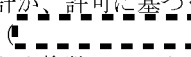
| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類：第1類 強度部材を別表へー12-1-2に示す。 アンカーボルトで床面と天井に固定している。 床面：  天井：  |
| | 津波による損傷の防止 | — |
| | 外部からの衝撃による損傷の防止 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1]  で想定する没水水位 6.5 cm に対して、  cm 以上の高さでウランを貯蔵し、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] ペレット保管容器を貯蔵する際に落下しないよう、扉を設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | — |
| | 警報設備等 | — |
| 安全避難通路等 | — | |
| 核燃料物質の貯蔵施設 | — | |
| 廃棄施設 | — | |
| 放射線管理施設 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F2] 貯蔵施設は、加工事業変更許可申請書に記載している最大貯蔵能力を超えることのない貯蔵能力を有する。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-4、図へー1-5、図へー12-1～図へー12-3 | |

追第1次 表へー13-1 燃料棒保管ラックB型 No.1 仕様






| | | |
|------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) 加工施設の位置、構造及び設備 | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) 燃料棒貯蔵設備 燃料棒保管ラックB型 |
| 設備・機器名称 | [5049]燃料棒保管ラックB型 No.1 | |
| 機器名 | — | |
| 変更内容 | 改造(耐震補強)(耐震補強の仕様を別表へー13-1-1に示す。) 改造(火災対策のため、防塵カバーを不燃性材料に変更する。) | |
| 設置場所 | 第2加工棟  | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 多段棚式(1列×  行×24段) |
| | 主要な構造材 | 別表へー13-1-2に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 防塵カバー |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  ⁽¹⁾ |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-5領域(を含む)の単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」を構成する。 濃縮度5wt%以下 形状寸法制限(棚配列) 燃料棒保管容器(保管容器H型)を収納する棚の配列 (燃料棒保管容器(保管容器H型)1個を搬送する燃料棒搬送設備No.7(燃料棒搬送設備No.7 燃料棒スタッカクレーン、燃料棒搬送設備No.7 燃料棒トレイコンベア)を含む) 列方向:2列 列間距離:400cm以上 横方向:無限個 燃料棒保管容器(保管容器H型)中心間距離:48cm以上 上下方向:24段以下 燃料棒保管容器(保管容器H型)中心間距離:11.8cm以上 燃料棒保管容器(保管容器H型) 幅:37cm以下 燃料棒配列:25本以下/燃料棒保管容器(保管容器H型) 中性子吸収板の吸収効果 中性子吸収板 吸収板幅:40cm以上 吸収板長さ:400cm以上 吸収板厚さ:0.18cm以上 吸収板配列:燃料棒保管容器(保管容器H型)上下方向2段に1枚の吸収板を配置する。 材質:ホウ素入りステンレス鋼(ホウ素の含有率1.0wt%以上)</p> <p>[4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第2-5領域では、1つの単一ユニットのみを配置する。⁽²⁾ 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p> |
| | | <p>[11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー13-1-2に示す。</p> |

追第1次 表へー13-1 燃料棒保管ラックB型 No.1 仕様



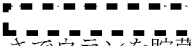

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類：第1類 強度部材を別表へー13-1-2に示す。 アンカーボルトで床面と壁面に固定している。 床面：  壁面：  |
| | 津波による損傷の防止 | — |
| | 外部からの衝撃による損傷の防止 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1]  で想定する没水水位 5.8 cm に対して、  cm 以上の高さでウランを貯蔵し、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒保管容器（保管容器H型）を貯蔵する際に落下しないよう、トレイストッパを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| | 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F2] 貯蔵施設は、加工事業変更許可申請書に記載している最大貯蔵能力を超えることのない貯蔵能力を有する。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-4、図へー1-5、図へー13-1～図へー13-4 | |

- (1) 第2加工棟  に設置する燃料棒保管ラックB型 No.1 と燃料棒保管ラックB型 No.2 の最大貯蔵能力の合計が、許可に基づく第2加工棟  の最大貯蔵能力  となる。
- (2) 第2-5領域  を含む) では、1つの単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」のみを配置している。このため複数ユニットの臨界安全評価は不要である。

追第1次 表へー13-2 燃料棒保管ラックB型 No.2 仕様








| | | |
|------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) 加工施設の位置、構造及び設備 | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) 燃料棒貯蔵設備 燃料棒保管ラックB型 |
| 設備・機器名称 | {5050}燃料棒保管ラックB型 No.2 | |
| 機器名 | — | |
| 変更内容 | 改造(耐震補強)(耐震補強の仕様を別表へー13-2-1に示す。) 改造(火災対策のため、防塵カバーを不燃性材料に変更する。) | |
| 設置場所 | 第2加工棟  | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 多段棚式(1列×  行×24段) |
| | 主要な構造材 | 別表へー13-2-2に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 防塵カバー |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  (1) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-5領域()を含む)の単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」を構成する。 濃縮度5 wt%以下 形状寸法制限(棚配列) 燃料棒保管容器(保管容器H型)を収納する棚の配列 (燃料棒保管容器(保管容器H型)1個を搬送する燃料棒搬送設備No.7(燃料棒搬送設備No.7 燃料棒スタッカクレーン、燃料棒搬送設備No.7 燃料棒トレイコンベア)を含む) 列方向:2列 列間距離:400 cm以上 横方向:無限個 燃料棒保管容器(保管容器H型)中心間距離:48 cm以上 上下方向:24段以下 燃料棒保管容器(保管容器H型)中心間距離:11.8 cm以上 燃料棒保管容器(保管容器H型) 幅:37 cm以下 燃料棒配列:25本以下/燃料棒保管容器(保管容器H型) 中性子吸収板の吸収効果 中性子吸収板 吸収板幅:40 cm以上 吸収板長さ:400 cm以上 吸収板厚さ:0.18 cm以上 吸収板配列:燃料棒保管容器(保管容器H型)上下方向2段に1枚の吸収板を配置する。 材質:ホウ素入りステンレス鋼(ホウ素の含有率1.0 wt%以上)</p> <p>[4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第2-5領域では、1つの単一ユニットのみを配置する。(2) 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p> |
| | 火災等による損傷の防止 | <p>[11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー13-2-2に示す。</p> |

追第1次 表へー13-2 燃料棒保管ラックB型 No.2 仕様


| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類：第1類 強度部材を別表へー13-2-2に示す。 アンカーボルトで床面と壁面に固定している。 床面：  壁面：  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1]  で想定する没水水位 5.8 cm に対して、  cm 以上の高さでウランを貯蔵し、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒保管容器（保管容器H型）を貯蔵する際に落下しないよう、トレイストoppaを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | — |
| | 警報設備等 | — |
| 安全避難通路等 | — | |
| 核燃料物質の貯蔵施設 | — | |
| 廃棄施設 | — | |
| 放射線管理施設 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F2] 貯蔵施設は、加工事業変更許可申請書に記載している最大貯蔵能力を超えることのない貯蔵能力を有する。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-4、図へー1-5、図へー13-1、図へー13-5～図へー13-7 | |


- (1) 第2加工棟 [] に設置する燃料棒保管ラックB型 No.1 と燃料棒保管ラックB型 No.2 の最大貯蔵能力の合計が、許可に基づく第2加工棟 第2燃料棒保管室の最大貯蔵能力 [] となる。
- (2) 第2-5領域 ([] を含む) では、1つの単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」のみを配置している。このため複数ユニットの臨界安全評価は不要である。

追第1次 表へー14-1 燃料棒搬送設備 No.7 燃料棒スタッククレーン 仕様






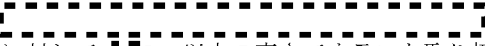

| | | |
|------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 加工施設の位置、構造及び設備 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.7 |
| 設備・機器名称 | {5052} 燃料棒搬送設備 No.7 | |
| 機器名 | 燃料棒スタッククレーン | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強) (耐震補強の仕様を別表へー14-1-1 に示す。) | |
| 設置場所 | 第2加工棟  | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 自動走行式 |
| | 主要な構造材 | 別表へー14-1-2 に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒保管容器 (保管容器H型) 1 個) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-5領域 ( を含む) の単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」を構成する。 濃縮度 5 wt%以下 形状寸法制限 (容器数) 燃料棒保管容器 (保管容器H型) 1個を搬送する。 [4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第2-5領域では、1つの単一ユニットのみを配置する。 ⁽¹⁾ 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー14-1-2 に示す。 [11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類: 第2類 (耐震重要度分類第1類に相当する水平震度であっても、隣接する耐震重要度分類第1類の設備である燃料棒保管ラックB型 No.1 及び燃料棒保管ラックB型 No.2 への波及的影響はない。) 強度部材を別表へー14-1-2 に示す。 アンカーボルトで走行レール部を床面に固定している。 走行レール部:  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1]  で想定する没水水位 5.8 cm に対して、  cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒保管容器 (保管容器H型) を取り扱う際に落下しないよう、ガイドを設けている。 |
| 遮蔽 | — | |

追第1次 表へー14-1 燃料棒搬送設備 No.7 燃料棒スタッカクレーン 仕様

| | | |
|-------------|-------------------------------------|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16.1-F1] 燃料棒保管容器（保管容器H型）1個を搬送する能力を有している。 [16.1-F2] 停電時保持機構を有している。 停電時保持能力：  |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-4、図へー1-5、図へー14-1 | |


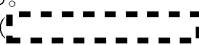
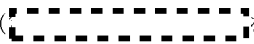
(1) 第2-5領域 (を含む) では、1つの単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」のみを配置している。このため複数ユニットの臨界安全評価は不要である。

追第1次 表へー14-2 燃料棒搬送設備 No.7 燃料棒トレイコンベア 仕様

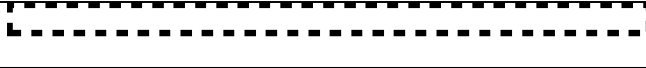



| | | |
|------------|---------------------------|---|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No.7 |
| 設備・機器名称 | | {5051}燃料棒搬送設備 No.7 |
| 機器名 | | 燃料棒トレイコンベア |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第2加工棟  |
| 員数 | | 1台 |
| 一般仕様 | 型式 | ローラコンベア |
| | 主要な構造材 | 別表へー14-2-1に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒保管容器(保管容器H型)1個) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 ⁽³⁾ | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-5領域  を含む)の単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」を構成する。 濃縮度5wt%以下 形状寸法制限(容器数) 燃料棒保管容器(保管容器H型)1個を搬送する。 [4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第2-5領域では、1つの単一ユニットのみを配置する。 ⁽²⁾ 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製としている。 材料を別表へー14-2-1に示す。 [11.3-F2] 回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止している。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類:第2類 強度部材を別表へー14-2-1に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1]  で想定する没水水位5.8cmに対して、  cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料棒保管容器(保管容器H型)を取り扱う際に落下しないよう、ストップパ及びガイドを設けている。 |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |

追第1次 表へー14-2 燃料棒搬送設備 No.7 燃料棒トレイコンベア 仕様

| | | |
|-------------|---|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | [16.1-F1] 燃料棒保管容器（保管容器H型）1個を搬送する能力を有している。 |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | — | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-4、図へー1-5、図へー14-2、図へー14-3 | |

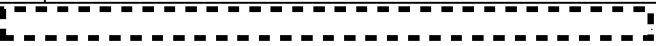


- (1) 燃料棒搬送設備 No.7 燃料棒トレイコンベアは、第2加工棟  において共用する。
- (2) 第2-5領域（を含む）では、1つの単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」のみを配置している。このため複数ユニットの臨界安全評価は不要である。
- (3) 燃料棒搬送設備 No.7 燃料棒トレイコンベアを共用する第2-4領域（を含む）における核燃料物質の臨界防止については、第2-4領域に設置された単一ユニットの構成に燃料棒搬送設備 No.7 燃料棒トレイコンベアを含ませることにより、設備・機器の設工認で適合性を確認する。

追第1次 表へー14-2 表へー15-1 保管容器H型 仕様




| | | |
|------------|---------------------------|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 加工施設の位置、構造及び設備 | 燃料棒保管容器 |
| 設備・機器名称 | | {5005}保管容器H型 |
| 機器名 | | — |
| 変更内容 | | 変更なし |
| 設置場所 | | 第2加工棟  |
| 員数 | | 718個 |
| 一般仕様 | 型式 | ハンゴ式(燃料棒25本×1段) |
| | 主要な構造材 | 別表へー15-1-1に示す。 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大取扱量:  (燃料棒保管容器(保管容器H型)1個) 可搬式(耐震重要度分類:なし) |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料棒 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 ⁽³⁾ | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-5領域( を含む)の単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」を構成する。 濃縮度5wt%以下 形状寸法制限(燃料棒数) 燃料棒保管容器(保管容器H型) 幅:37cm以下 燃料棒配列:25本以下/燃料棒保管容器(保管容器H型) (複数ユニットの臨界安全) — ⁽²⁾ |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 本体は不燃性材料であるステンレス鋼製とする。 材料を別表へー15-1-1に示す。 |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | — |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 搬送設備 | — |
| | 警報設備等 | — |
| 安全避難通路等 | — | |
| 核燃料物質の貯蔵施設 | — | |
| 廃棄施設 | — | |
| 放射線管理施設 | — | |

追第1次 表へー14-2 表へー15-1 保管容器H型 仕様

| | |
|-------------|-----------------------|
| 非常用電源設備 | — |
| 通信連絡設備 | — |
| その他許可で求める仕様 | — |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー15-1 |

- (1) 保管容器H型は、第2加工棟  において共用する。
- (2) 第2-5領域  を含む) では、1つの単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」のみを配置しており、第2-5領域に設置された単一ユニットの構成に保管容器H型を含ませている。このため複数ユニットの臨界安全評価は不要である。
- (3) 保管容器H型を共用する第2-4領域  を含む) における核燃料物質の臨界防止については、第2-4領域に設置された単一ユニットの構成に保管容器H型を含ませることにより、設備・機器の設工認で適合性を確認する。

追第3次 表へー5ー1 第1ー1 輸送物保管区域 仕様

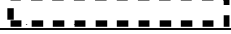


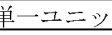

| | | |
|----------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) |
| | 施設名称 | 輸送物保管区域 第 1ー1 輸送物保管区域 |
| 設備・機器名称 機器名 | {5009} 第 1ー1 輸送物保管区域 — | |
| 変更内容 | 新設 (輸送物の保管に限定する第 1ー1 輸送物保管区域を新設する。) | |
| 設置場所 | 第 1 加工棟  ⁽¹⁾ | |
| 員数 | 1 | |
| 一般仕様 | 型式 | — |
| | 主要な構造材 | — |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 粉末輸送容器、ペレット輸送容器、集合体輸送容器 |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  (粉末又はペレットを輸送容器にて貯蔵する場合は、合わせて 180 個以下とし、燃料集合体又は燃料棒組立を燃料集合体の輸送容器にて貯蔵する場合は、燃料集合体の輸送容器 1 個につき、粉末又はペレットの輸送容器 5 個相当として粉末又はペレットの輸送容器と合わせて 180 個以下とする。) 床面にペイントで第 1ー1 輸送物保管区域を明示。 |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット又はそのスクラップ、燃料棒、燃料集合体 (いずれも輸送容器に収納) |
| 技術基準に基づく仕様 | 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-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 1 加工棟の土間に設置する。 |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F2] ウランを核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則に基づいて閉じ込めの機能を確認した輸送容器に密閉して貯蔵する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | — |
| | 加工施設内における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-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| 核燃料物質の貯蔵施設 | — | |
| 警報設備等 | — | |
| 放射線管理施設 | — | |

追第3次 表へー5-1 第1-1 輸送物保管区域 仕様 (続き)


| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 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 | — |
| その他許可で求める仕様 | <p>[99-F2] 加工事業変更許可申請書に記載している貯蔵能力として最大貯蔵能力を [] とする。 ここで、年間の延べ貯蔵能力は [] とする。</p> <p>[99-F4] 第1-1 輸送物保管区域は、核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則に基づく輸送物を貯蔵することで臨界防止する。</p> <p>[99-F5] 第1-1 輸送物保管区域に貯蔵する輸送容器は耐震重要度分類第3類相当の固定措置として、輸送容器は1段置きとする。</p> | |
| 添付図 | 図へー5-1-1 | |

(1) 加工の事業の変更許可 (平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可) に基づき、 [] の部屋名称を [] に変更する。





追第4次 表へー2ー1 燃料集合体保管ラックC型 No.1 仕様

| | | |
|----------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラックC型 |
| 設備・機器名称 機器名 | {5053} 燃料集合体保管ラックC型 No.1 — | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟  | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 立型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 燃料集合体保管用缶、鋼板、クサビ、台座 |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料集合体 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2 - 6 領域 (南側) の単一ユニット (No. 2-6(1)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 (保管用缶配列) 燃料集合体 1 体を収納する保管用缶の配列 (燃料集合体 1 体を搬送する天井クレーンを含む) 列方向及び横方向: 無限個 保管用缶中心間距離: 33.5 cm 以上 上下方向: 1 個 ・中性子吸収板の吸収効果 保管用缶 縦 内寸: 24.7 cm 以下 横 内寸: 24.7 cm 以下 厚さ : 0.1 cm 以上 高さ : 380 cm 以上 材質: ホウ素入りステンレス鋼 (ホウ素の含有率 1.0 wt%以上) <p>[4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第 2 - 6 領域 (南側) では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認する。複数ユニットの臨界安全評価を実施した結果に基づいて、単一ユニットを配置する。単一ユニット間の面間距離を  となるように配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | <p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面と壁面に固定。</p>  |
| | 津波による損傷の防止 | — |
| | 外部からの衝撃による損傷の防止 | — |

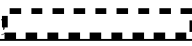
追第4次 表へー2-1 燃料集合体保管ラックC型 No.1 仕様

| | | |
|----------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料集合体を架台に固定された燃料集合体保管用缶内に収納することにより燃料集合体の転倒を防止する。 [10.1-F2] 燃料棒に密封した状態でウランを貯蔵する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製とする。 材料を本表（別表1）に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 没水のおそれがない  に設置する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| 放射線管理施設 | — | |
| 廃棄施設 | — | |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F2] 加工事業変更許可申請書に記載している最大貯蔵能力を超えることのない貯蔵能力を有する。 | |
| 添付図 | 図へー2-1-1-1、図へー1、図へー2-1 | |




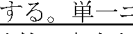

追第4次 表へー2ー2 燃料集合体保管ラックC型 No.2 仕様

| | | |
|----------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラックC型 |
| 設備・機器名称 機器名 | {5054} 燃料集合体保管ラックC型 No.2 — | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟  | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 立型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 燃料集合体保管用缶、鋼板、クサビ、台座 |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料集合体 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | [4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-6 領域 (北側) の単一ユニット (No.2-6(3)) を構成する。 ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 (保管用缶配列) 燃料集合体 1 体を収納する保管用缶の配列 (燃料集合体 1 体を搬送する天井クレーンを含む) 列方向及び横方向: 無限個 保管用缶中心間距離: 33.5 cm 以上 上下方向: 1 個 ・中性子吸収板の吸収効果 保管用缶 縦 内寸: 24.7 cm 以下 横 内寸: 24.7 cm 以下 厚さ : 0.1 cm 以上 高さ : 380 cm 以上 材質: ホウ素入りステンレス鋼 (ホウ素の含有率 1.0 wt%以上) |
| | | [4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-6 領域 (北側) には、1 つの単一ユニット「燃料集合体保管ラックC型」のみを配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | [6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面と壁面に固定。  |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |


追第4次 表へー2-2 燃料集合体保管ラックC型 No.2 仕様

| | | |
|-------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料集合体を架台に固定された燃料集合体保管用缶内に収納することにより燃料集合体の転倒を防止する。 [10.1-F2] 燃料棒に密封した状態でウランを貯蔵する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製とする。 材料を本表（別表1）に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 没水のおそれがない  に設置する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気設備 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F2] 加工事業変更許可申請書に記載している最大貯蔵能力を超えることのない貯蔵能力を有する。 | |
| 添付図 | 図へー2-1-1-1、図へー1、図へー2-2 | |


追第4次 表へー2ー3 燃料集合体保管ラックD型 No.1 仕様

| | | |
|----------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラックD型 |
| 設備・機器名称 機器名 | {5055} 燃料集合体保管ラックD型 No.1 — | |
| 変更内容 | 改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表 2) に示す。) | |
| 設置場所 | 第 2 加工棟  | |
| 員数 | 1 台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 立型 |
| | 主要な構造材 | 本表 (別表 1) に示す。 |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 燃料集合体保管用缶、鋼板、クサビ、台座、ワイヤーロープ、エンドレス金具 |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料集合体 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | <p>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第 2-6 領域 (南側) の単一ユニット (No.2-6(2)) を構成する。</p> <p>○単一ユニットの仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 (保管用缶配列) 燃料集合体 1 体を収納する保管用缶の配列 (燃料集合体 1 体を搬送する天井クレーンを含む) 列方向: 2 列 横方向: 無限個 保管用缶中心間距離: 27.5 cm 以上 各列に 6 個に 1 個の割合で保管用缶を使用不可とし、使用不可とする位置を 1 列目と 2 列目で 3 個ずつずらす。 上下方向: 1 個 ・中性子吸収板の吸収効果 保管用缶 縦 内寸: 23.3 cm 以下 横 内寸: 23.3 cm 以下 厚さ : 0.5 cm 以上 高さ : 380 cm 以上 材質: ホウ素入りステンレス鋼 (ホウ素の含有率 1.0 wt%以上) <p>[4.2-F2] (複数ユニットの臨界安全) 第 2-6 領域 (南側) では、単一ユニットの配置を臨界計算により確認する。複数ユニットの臨界安全評価を実施した結果に基づいて、単一ユニットを配置する。単一ユニット間の面間距離を  となるように配置する。核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</p> |
| | 安全機能を有する施設の地盤 | [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第 2 加工棟の床、壁等に固定する。 |
| | 地震による損傷の防止 | <p>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。 アンカーボルトで床面と壁面に固定。 </p> |

追第4次 表へー2-3 燃料集合体保管ラックD型 No.1 仕様

| | | |
|----------------|--|---|
| 技術基準に基づく仕様 | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 閉じ込めの機能 | [10.1-F1] 燃料集合体を架台に固定された燃料集合体保管用缶内に収納することにより燃料集合体の転倒を防止する。 [10.1-F2] 燃料棒に密封した状態でウランを貯蔵する。 |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 設備本体は不燃性材料である鋼製とする。 材料を本表（別表1）に示す。 |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | [12.1-F1] 没水のおそれがない  に設置する。 |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | [14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、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、その安全機能を発揮することができるよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| 核燃料物質等による汚染の防止 | — | |
| 遮蔽 | — | |
| 換気設備 | — | |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F2] 加工事業変更許可申請書に記載している最大貯蔵能力を超えることのない貯蔵能力を有する。 | |
| 添付図 | 図へー2-1-1-1、図へー1、図へー2-1 | |



追第1次 表へー16-1 燃料集合体保管ラックE型 No.1 仕様

| | | |
|-------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) 加工施設の位置、構造及び設備 | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) 燃料集合体一時保管設備 燃料集合体保管ラックE型 ⁽¹⁾ |
| 設備・機器名称 | [5063]燃料集合体保管ラックE型 No.1 | |
| 機器名 | — | |
| 変更内容 | 撤去 | |
| 設置場所 | 第2加工棟  | |
| 員数 | 1台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 立型 |
| | 主要な構造材 | 鋼 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料集合体 |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | — |
| | 火災等による損傷の防止 | [11.3-F1] 撤去の跡仕舞いとしての塗装には、難燃性材料を使用している。 |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | — |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 | — |
| | 安全機能を有する施設 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F3] 設備・機器の撤去を行う。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-4 | |

(1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可(平成19年6月1日付け平成18・10・31原第30号にて許可)に基づく施設名称を記載する。


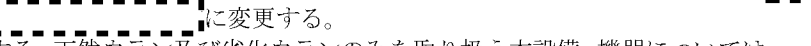
追第2次 表へー2-1 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚No.2 仕様

| | | |
|----------------|--|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 施設名称 | 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚No.2 ⁽¹⁾ |
| 設備・機器名称 機器名 | {5067} 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚No.2 | |
| 変更内容 | 撤去 | |
| 設置場所 | 第2加工棟  | |
| 員数 | 2台 | |
| 一般仕様 | 型式 | 多段棚式(5段) |
| | 主要な構造材 | ステンレス鋼、アクリル |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | 試料保管容器 |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:  最大保管能力: 試料保管容器20個/台 |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 ⁽³⁾ 、酸化ウランペレット ⁽³⁾ 、金属ウラン ⁽³⁾ |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | — |
| | 火災等による損傷の防止 ⁽⁴⁾ | — |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | — |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 ⁽⁴⁾ | — |
| | 安全機能を有する施設 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F3] 設備・機器の撤去を行う。 | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3 | |

- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可(平成19年6月1日付け平成18・10・31原第30号にて許可)に基づく施設名称を記載する。
- (2) 加工の事業の変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づき、第2加工棟  の部屋名称を第2加工棟  に変更する。
- (3) 天然ウラン及び劣化ウランのみとする。天然ウラン及び劣化ウランのみを取り扱う本設備・機器については、臨界安全に関する制限値を適用しない。
- (4) 本設備・機器は、試験開発設備 試験設備ベース(追第2次表りー2-6)の上に固定しており、床、壁等に直接固定していないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、核燃料物質等による汚染の防止の措置については、試験開発設備 試験設備ベース(追第2次表りー2-6)の撤去においてその適合性を確認する。

追第2次 表へー2-2 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管容器 仕様

| | | |
|----------------|---|---|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) |
| | 施設名称 | 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No. 2 ⁽¹⁾ |
| 設備・機器名称 機器名 | {5067-2} 試験開発燃料貯蔵設備 試料保管容器 | |
| 変更内容 | 撤去 | |
| 設置場所 | 第2加工棟  | |
| 員数 | 50個 | |
| 一般仕様 | 型式 | 円筒型 |
| | 主要な構造材 | 鋼、ステンレス鋼 |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:  |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | — |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 ⁽³⁾ 、酸化ウランペレット ⁽³⁾ 、金属ウラン ⁽³⁾ |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の臨界防止 | — |
| | 火災等による損傷の防止 ⁽⁴⁾ | — |
| | 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 | — |
| | 加工施設への人の不法な侵入等の防止 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | — |
| | 材料及び構造 | — |
| | 閉じ込めの機能 | — |
| | 遮蔽 | — |
| | 換気 | — |
| | 核燃料物質等による汚染の防止 ⁽⁴⁾ | — |
| | 安全機能を有する施設 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 廃棄施設 | — |
| | 放射線管理施設 | — |
| 非常用電源設備 | — | |
| 通信連絡設備 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F3] 設備・機器の撤去を行う。 ⁽⁵⁾ | |
| 添付図 | 図へー1-1、図へー1-2、図へー1-3 | |

- (1) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可(平成19年6月1日付け平成18・10・31原第30号にて許可)に基づく施設名称を記載する。
- (2) 加工の事業の変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づき、第2加工棟  の部屋名称を第2加工棟  に変更する。
- (3) 天然ウラン及び劣化ウランのみとする。天然ウラン及び劣化ウランのみを取り扱う本設備・機器については、臨界安全に関する制限値を適用しない。
- (4) 本設備・機器は可搬式であることから、撤去する際には撤去跡が残ることはない。また、本設備・機器を貯蔵する試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No. 2(追第2次表へー2-1)は、試験開発設備 試験設備ベース(追第2次表りー2-6)の上に固定しており、床、壁等に直接固定していないため、撤去する際には撤去跡が残ることはない。したがって、核燃料物質等による汚染の防止の措置については、試験開発設備 試験設備ベース(追第2次表りー2-6)の撤去においてその適合性を確認する。
- (5) 本設備・機器は試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No. 2(追第2次表へー2-1)に貯蔵されているため、試験開発燃料貯蔵設備 試料保管棚 No. 2(追第2次表へー2-1)とともに核燃料物質の貯蔵施設として撤去する。

追第3次 表へー3-1 第1-1貯蔵容器保管設備 第1-1貯蔵容器保管区域 仕様

| | | |
|------------------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) 施設名称 | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) 第1-1貯蔵容器保管設備 |
| 建物・構築物又は設備・機器名称 機器名 | {5064} 第1-1貯蔵容器保管設備 第1-1貯蔵容器保管区域 | |
| 変更内容 | 撤去(第1-1貯蔵容器保管区域と、その構成機器である鋼製パレット、ストッパ及びアンカーボルトを撤去する。) | |
| 設置場所 | 第1加工棟 [redacted] | |
| 員数 | 1 | |
| 一般仕様 | 型式 | — |
| | 主要な構造材 | — |
| | 寸法(単位:mm) | 概略寸法:[redacted] |
| | その他の構成機器 | 鋼製パレット 204個(上・中段用136個、下段用68個) ストッパ 136個、アンカーボルト 2本/ストッパ |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力:[redacted] |
| | 核燃料物質の状態 | 酸化ウラン粉末 |
| 技術基準に基づく仕様 | 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 | — |
| | 加工施設への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 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | — |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 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 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F3] 第1-1貯蔵容器保管設備 第1-1貯蔵容器保管区域の撤去を行う。 | |
| 添付図 | 図へー5-1-1 | |

(1) 加工の事業の変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づき、[redacted]の部屋名称を[redacted]に変更する。

追第3次 表へー3-2 粉末・ペレット貯蔵容器I型 仕様

| | | |
|------------------------|---|--|
| 許可との対応 | 許可番号(日付) 施設名称 | 原規規発第1803284号(平成30年3月28日付け) 粉末・ペレット貯蔵容器I型 |
| 建物・構築物又は設備・機器名称 機器名 | {5066} 粉末・ペレット貯蔵容器I型 — | |
| 変更内容 | 撤去 ⁽¹⁾ (粉末・ペレット貯蔵容器I型480個を撤去する。) | |
| 設置場所 | 第1-3貯蔵棟 [] 第2加工棟 [] | |
| 員数 | 480個 | |
| 一般仕様 | 型式 | 円筒型 |
| | 主要な構造材 | — |
| | 寸法(単位:mm) | — |
| | その他の構成機器 | — |
| | その他の性能 | — |
| 技術基準に基づく仕様 | 核燃料物質の状態 | — |
| | 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 | — |
| | 加工施設への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 | — |
| | 加工施設内における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 | — |
| | 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 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F3] 粉末・ペレット貯蔵容器I型600個のうち480個を撤去する。 | |
| 添付図 | — | |

- (1) 本申請では、加工施設の変更に係る設計及び工事の方法の認可(平成17年6月28日付け平成17・04・28原第6号にて認可)を受けた粉末・ペレット貯蔵容器I型600個のうち、480個を撤去する。今後も使用する粉末・ペレット貯蔵容器I型(120個)は次回以降の設工認で適合性を確認する。
- (2) 加工の事業の変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づき、[]の部屋名称を[]に変更する。

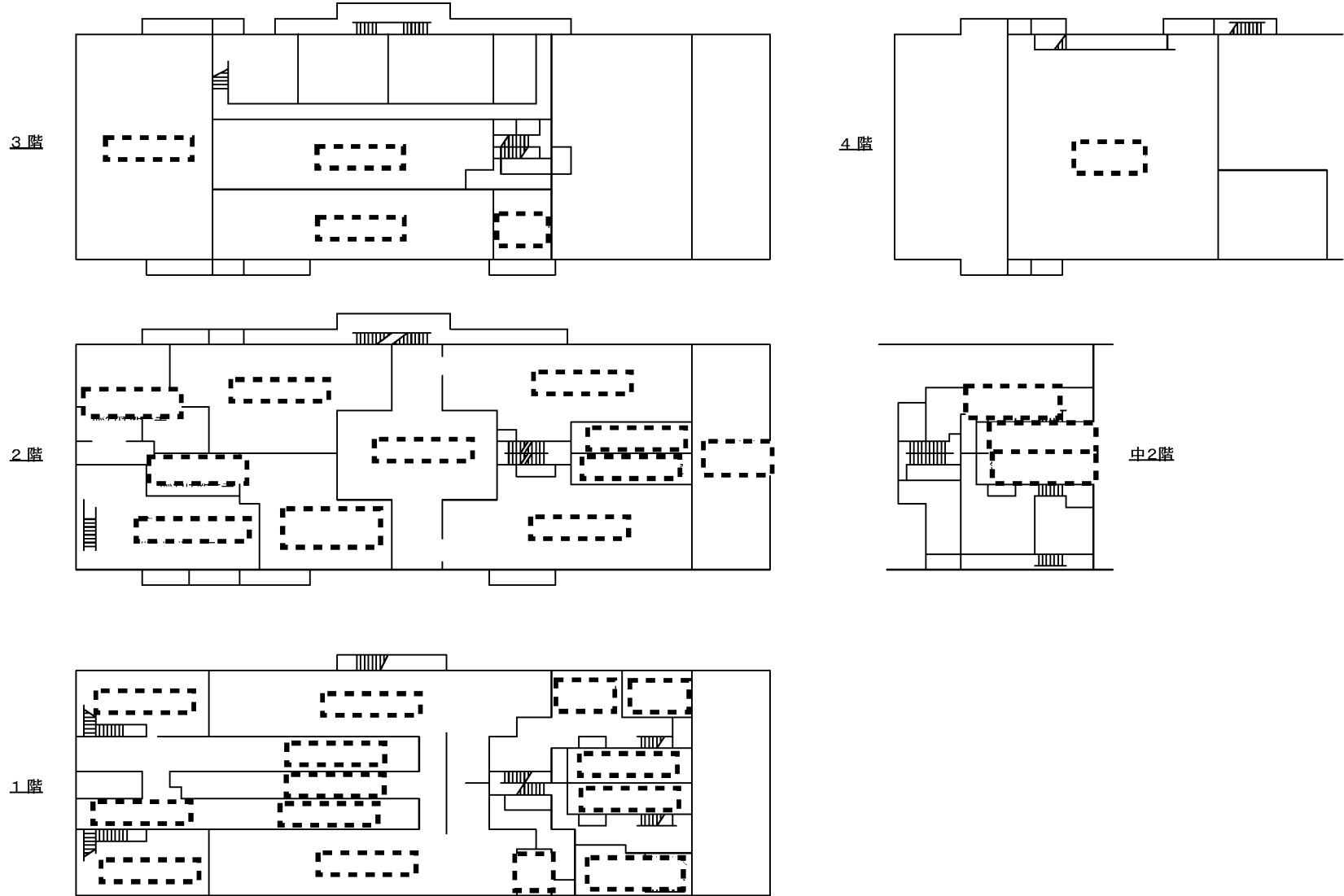
追第3次 表へー4-1 第1-1 燃料集合体保管設備 第1-1 燃料集合体保管区域 仕様

| | | |
|----------------|--|---|
| 許可との対応 | 許可番号 (日付) 施設名称 | 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 第 1-1 燃料集合体保管設備 |
| 設備・機器名称 機器名 | {5065} 第 1-1 燃料集合体保管設備 第 1-1 燃料集合体保管区域 | |
| 変更内容 | 撤去 (第 1-1 燃料集合体保管区域と、その構成機器であるストッパ及びアンカーボルトを撤去する。) | |
| 設置場所 | 第 1 加工棟 [redacted] | |
| 員数 | 1 | |
| 一般仕様 | 型式 | — |
| | 主要な構造材 | — |
| | 寸法 (単位: mm) | 概略寸法: [redacted] |
| | その他の構成機器 | ストッパ 80 個、アンカーボルト 2 本/ストッパ |
| | その他の性能 | 最大貯蔵能力: [redacted] (集合体輸送容器 NFI-V 型で 18 個) 最大段数: 2 段 |
| | 核燃料物質の状態 | 燃料集合体 |
| 技術基準に基づく仕様 | 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 | — |
| | 加工施設への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 | — |
| | 加工施設内における溢水による損傷の防止 | — |
| | 安全避難通路等 | — |
| | 安全機能を有する施設 | — |
| | 材料及び構造 | — |
| | 搬送設備 | — |
| | 核燃料物質の貯蔵施設 | — |
| | 警報設備等 | — |
| | 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 | — | |
| その他許可で求める仕様 | [99-F3] 第 1-1 燃料集合体保管設備 第 1-1 燃料集合体保管区域の撤去を行う。 | |
| 添付図 | 図へー 5-1-1 | |

- (1) 加工の事業の変更許可 (平成 30 年 3 月 28 日付け原規規発第 1803284 号にて許可) に基づき、[redacted] の部屋名称を [redacted] に変更する。

4. 添付図一覧表

| 番号 | 名称 |
|----------------|---|
| 図へー2P設-1(1) | 第2加工棟の主要な部屋配置 |
| 図へー2P設-1(2) | 本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (1階及び粉末搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台上の設備) |
| 図へー2P設-1(3) | 本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (2階及び3階) |
| 図へー2P設-1(4) | 本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (設備・機器一覧表) |
| 図へー2P設-1(5) | 第2-3領域の複数ユニットの配置全体図 |
| 図へー2P設-1(6) | 第2-7領域の複数ユニットの配置全体図 |
| 図へー2P設-1(7) | 第2-7領域の単一ユニット一覧表 |
| 図へー2P設-2-1 | スクラップ保管ラック F 型 No. 2-1 |
| 図へー2P設-3-1 | スクラップ保管ラック D 型 No. 2-1 |
| 図へー2P設-4-1 | スクラップ保管ラック E 型 No. 2-1 |
| 図へー2P設-5-1 | ペレット保管ラック D 型 No. 2-1 |
| 図へー2P設-6-1 | ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 |
| 図へー2P設-6-2 | ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 1 |
| 図へー2P設-6-3 | ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 2 |
| 図へー2P設-7-1 | ペレット搬送設備 No. 4 ペレットリフター |
| 図へー2P設-7-2 | ペレット搬送設備 No. 4 ペレット保管箱受台 |
| 図へー2P設-8-1(1) | ペレット保管ラック E 型リフター |
| 図へー2P設-8-1(2) | ペレット保管ラック E 型リフター (ペレット保管容器収納部拡大図) |
| 図へー2P設-9-1 | 第2-1燃料集合体保管区域 第2-2燃料集合体保管区域 第2-3燃料集合体保管区域 第2-4燃料集合体保管区域 |
| 図へー2P設-10-1(1) | 5 ton 天井クレーン (1/2) |
| 図へー2P設-10-1(2) | 5 ton 天井クレーン (2/2) |
| 図へー2P設-11-1 | 分析試料保管棚 |
| 図へー2P設-12-1 | 開発試料保管棚 |

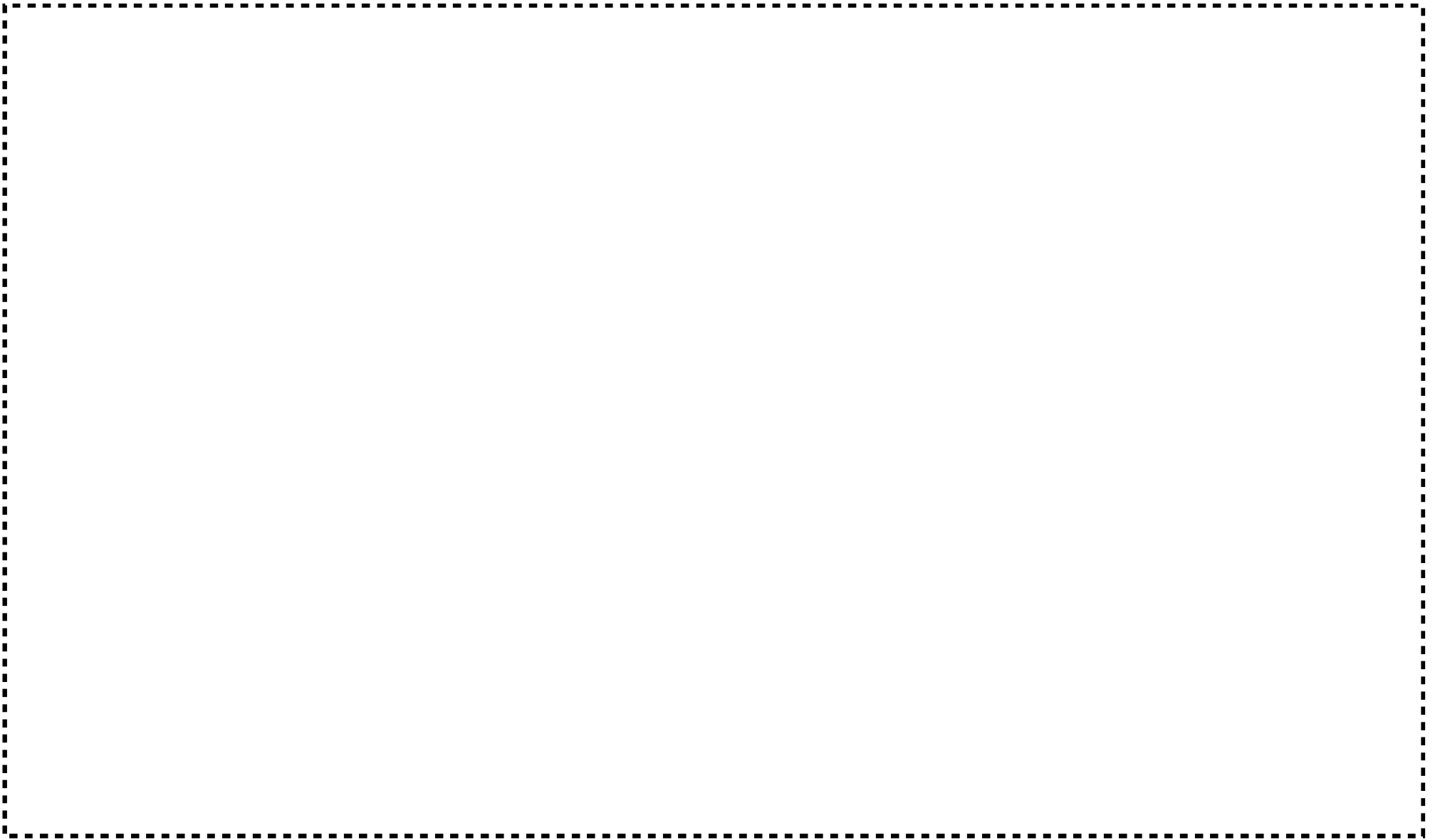


図へー 2 P 設-1 (1) 第2加工棟の主要な部屋配置

785

図へー 2 P 設ー 1 (2) 本申請で適合性を確認する第 2 加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (1 階及び粉末搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台上の設備)

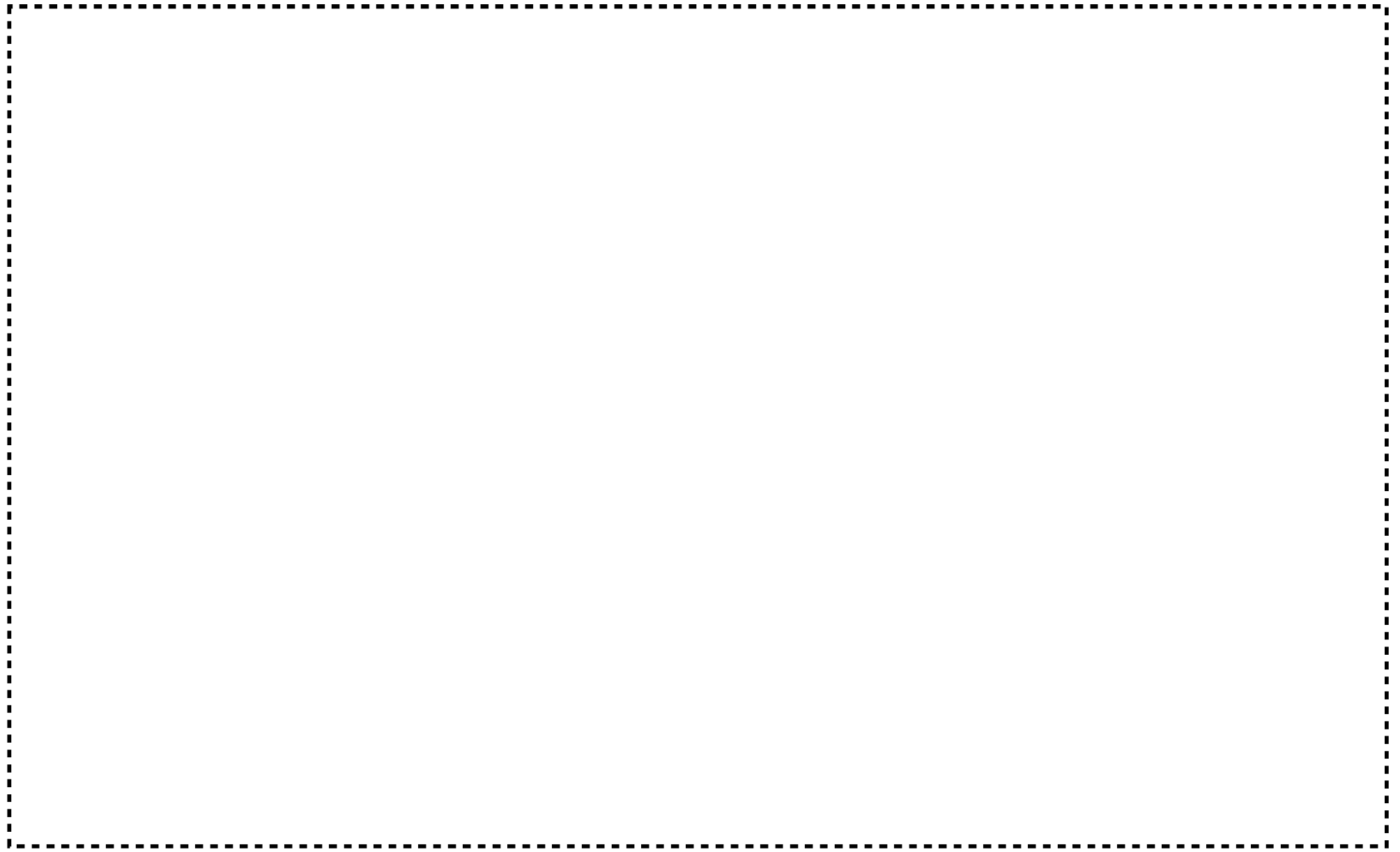
786



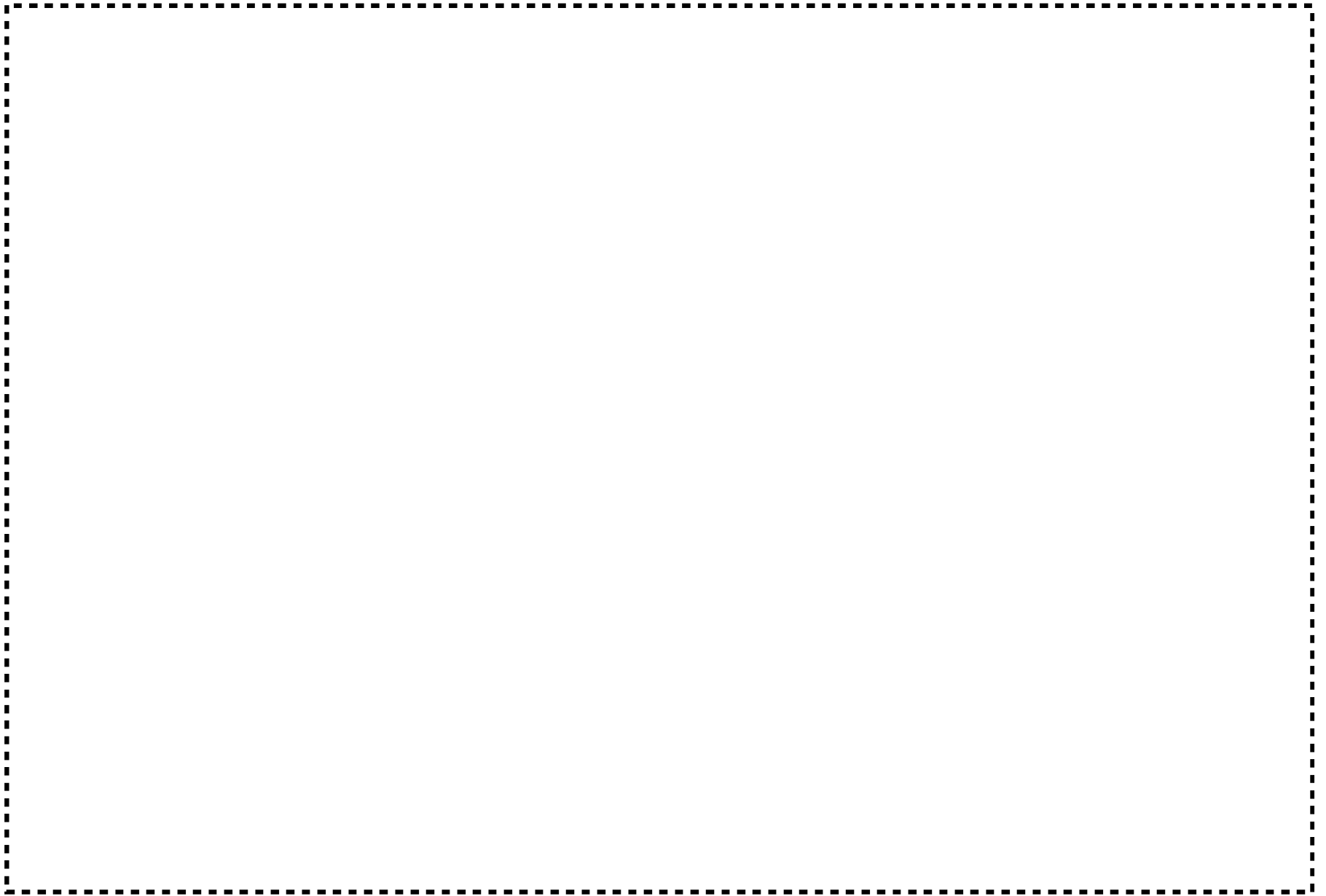
図へー 2 P 設ー 1 (3) 本申請で適合性を確認する第 2 加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (2 階及び 3 階)

| 番号 | 名 称 | 番号 | 名 称 | 番号 | 名 称 |
|------|--------------------------------|------|--------------------------------|------|-------------------|
| 5036 | スクラップ保管ラック F 型 No. 2-1 | 5044 | ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 2 | 5058 | 第 2 - 1 燃料集合体保管区域 |
| 5037 | スクラップ保管ラック D 型 No. 2-1 | 5045 | ペレット搬送設備 No. 4 ペレットリフター | 5059 | 第 2 - 4 燃料集合体保管区域 |
| 5038 | スクラップ保管ラック E 型 No. 2-1 | 5046 | ペレット搬送設備 No. 4 ペレット保管箱受台 | 5060 | 5 ton 天井クレーン |
| 5039 | ペレット保管ラック D 型 No. 2-1 | 5048 | ペレット保管ラック E 型リフター | 5061 | 分析試料保管棚 |
| 5042 | ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 | 5056 | 第 2 - 2 燃料集合体保管区域 | 5062 | 開発試料保管棚 |
| 5043 | ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 1 | 5057 | 第 2 - 3 燃料集合体保管区域 | | |

788



図へー2 P設ー1 (5) 第2ー3領域の複数ユニットの配置全体図

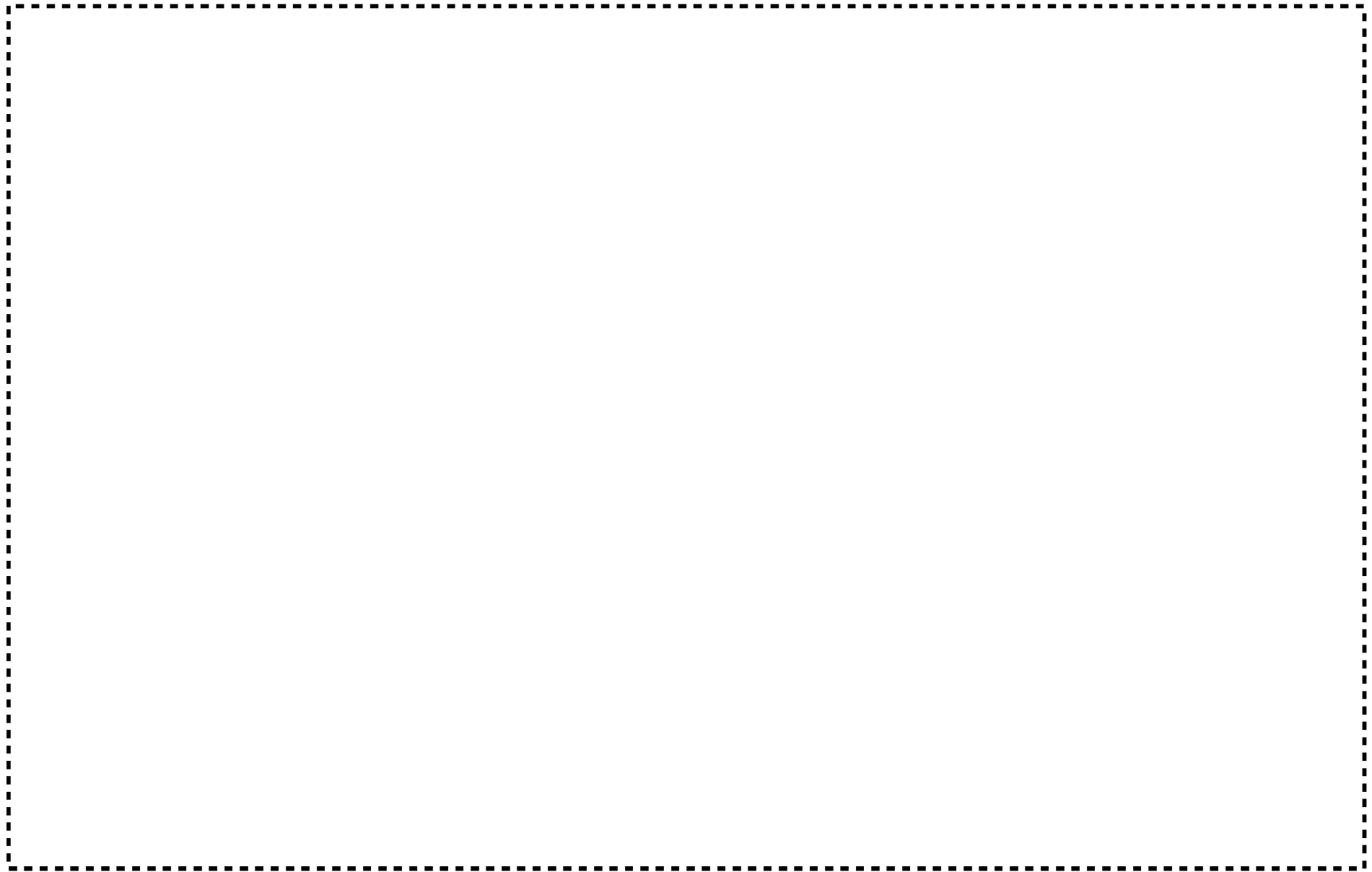


図へー2 P設ー1 (6) 第2ー7領域の複数ユニットの配置全体図



図へー2 P設ー1 (7) 第2ー7領域の単一ユニット一覧表

791



図へー 2 P 設ー 2ー 1 スクラップ保管ラック F 型 No. 2-1

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

792

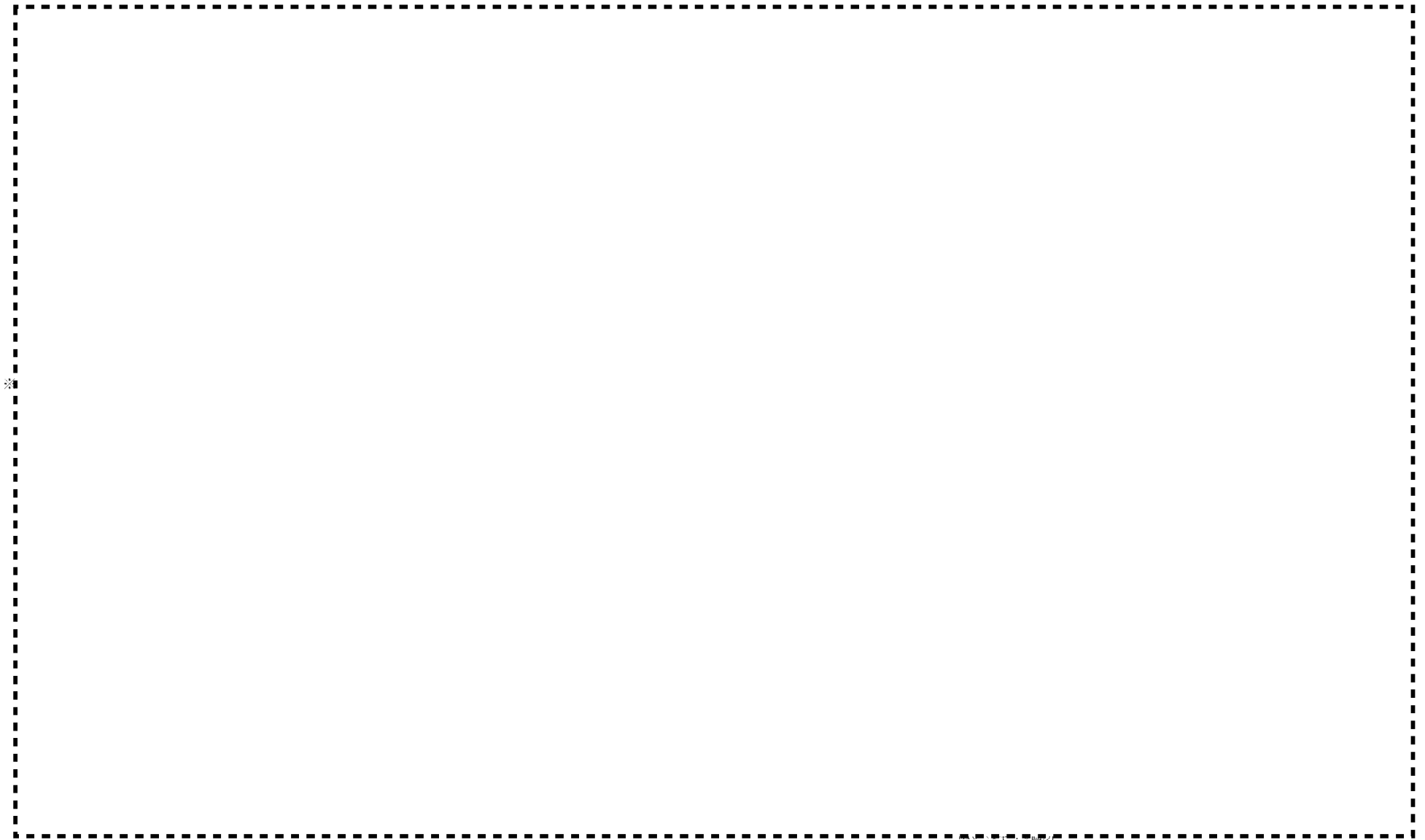


図へー 2 P 設 - 3 - 1 スクラップ保管ラック D 型 No. 2-1

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

793

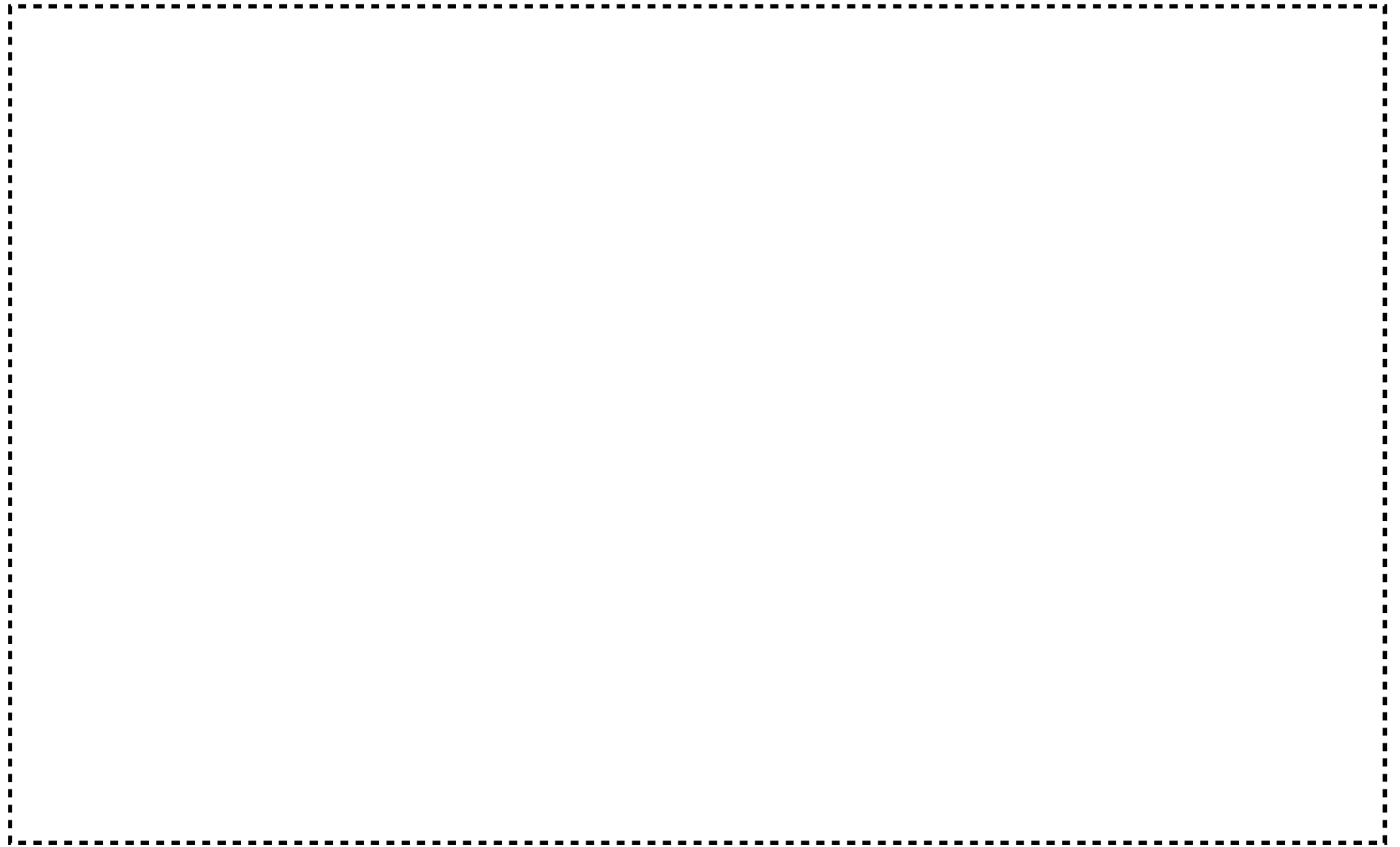


図へー 2 P 設ー 4ー 1 スクラップ保管ラック E 型 No. 2-1

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

794



図へー 2 P 設 - 5 - 1 ペレット保管ラック D 型 No. 2-1

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

795

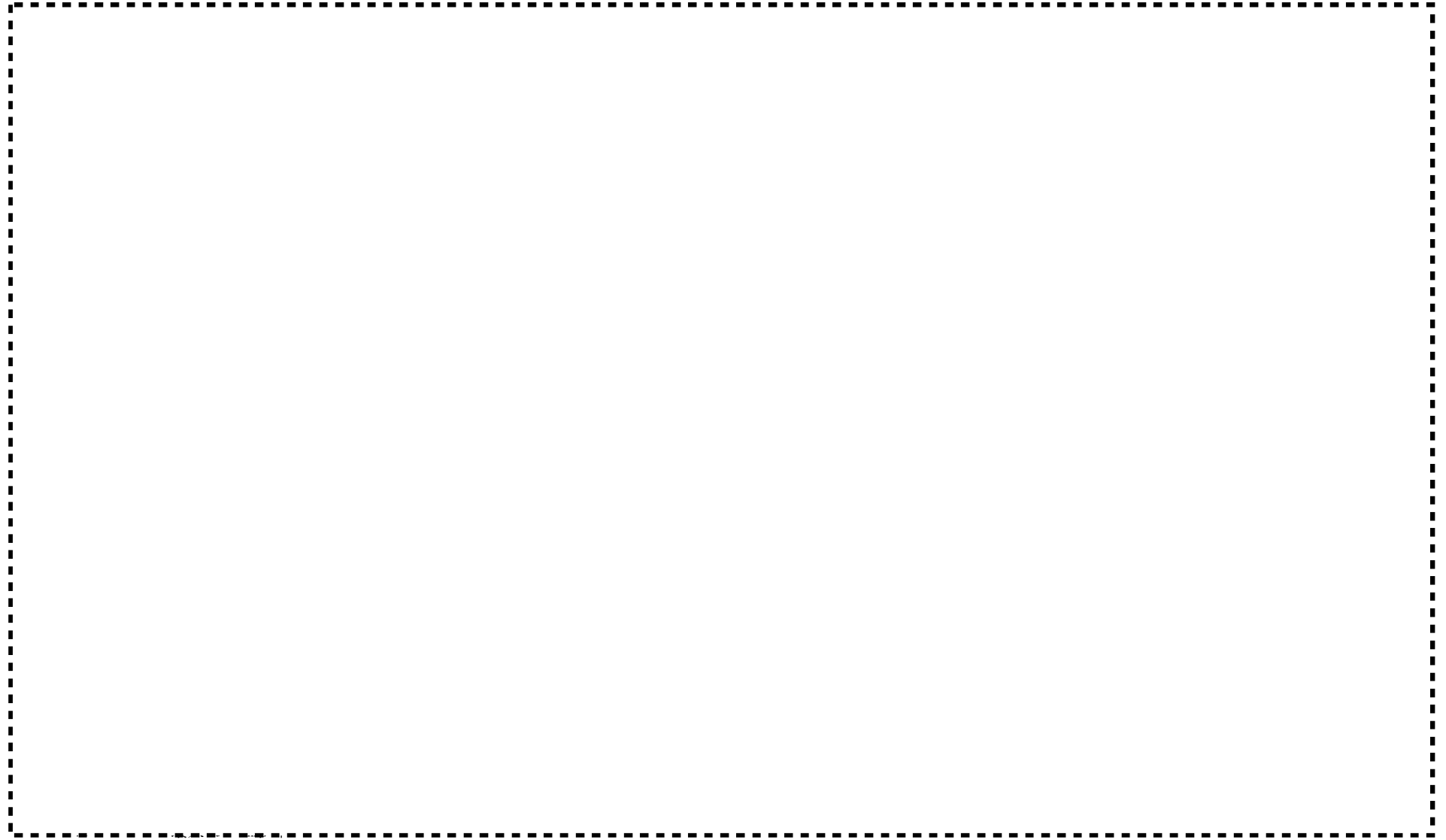


図へー 2 P 設 - 6 - 1 ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

796

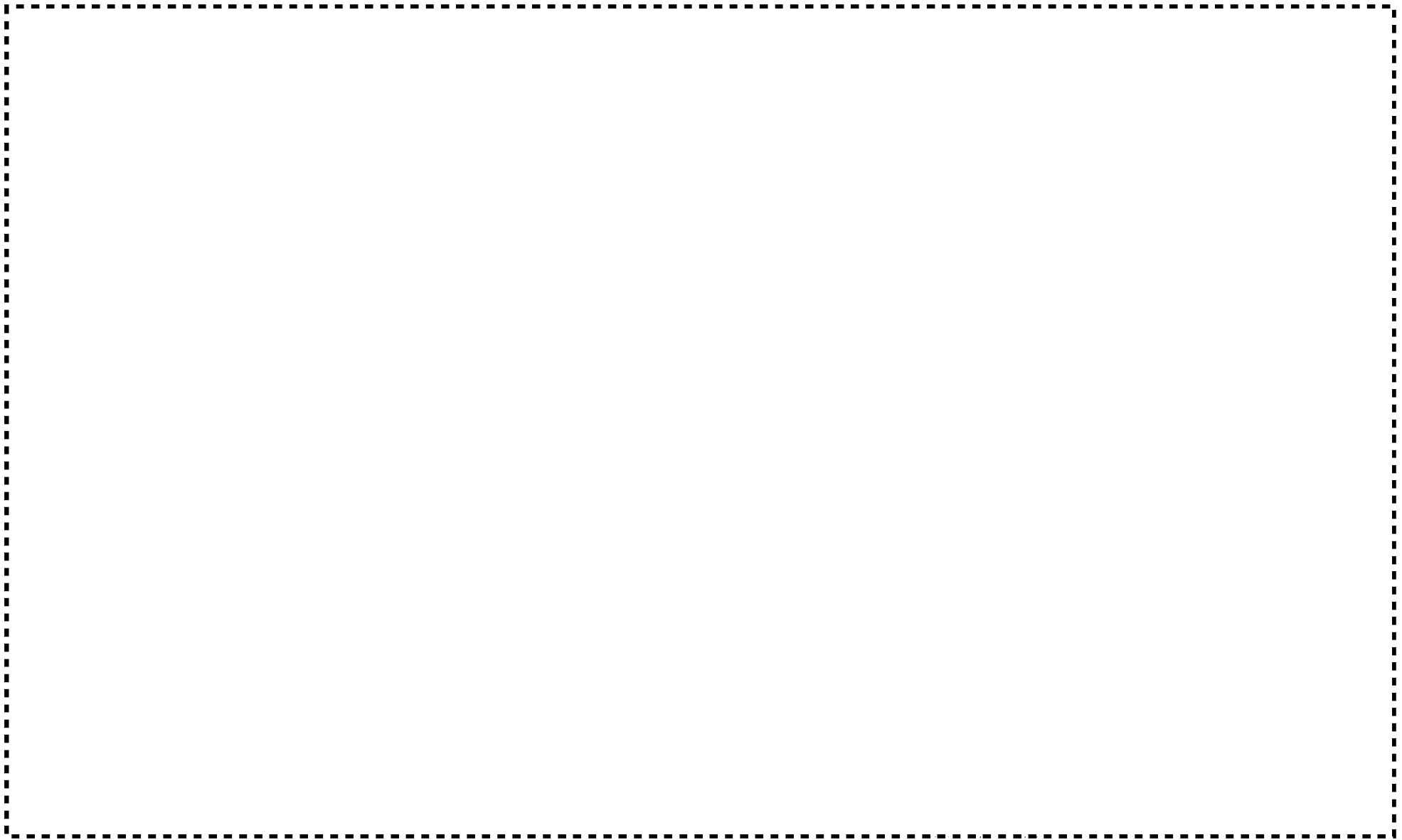


図へー 2 P 設 - 6 - 2 ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 1

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

797

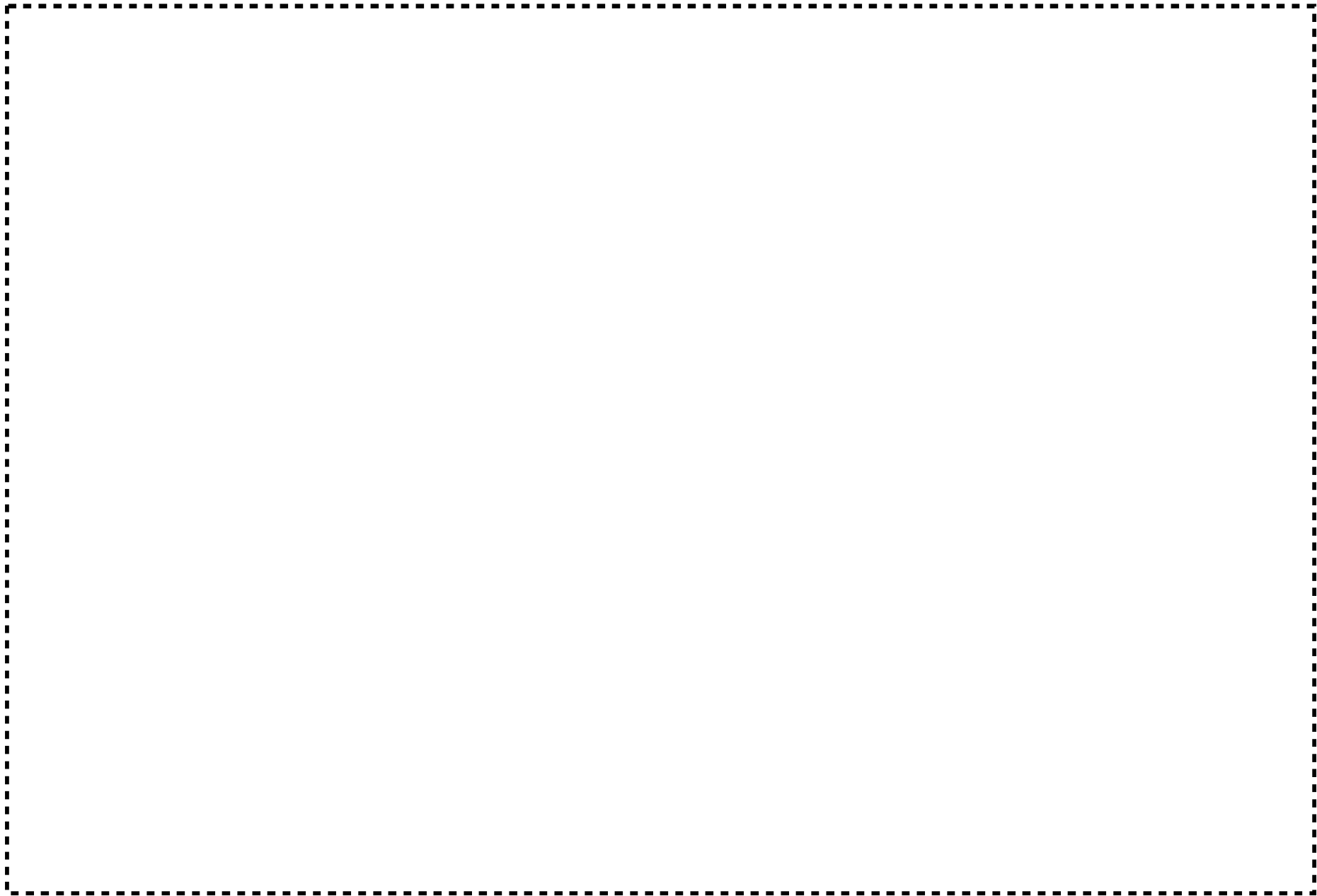


図へー 2 P 設 - 6 - 3 ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 2

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

798



図へー 2 P 設ー 7ー 1 ペレット搬送設備 No. 4 ペレットリフター

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

799



図へー 2 P 設ー 7ー 2 ペレット搬送設備 No. 4 ペレット保管箱受台

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

800



図へー 2 P 設ー 8 - 1 (1) ペレット保管ラック E 型リフター

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)



図へー 2 P 設 - 8 - 1 (2) ペレット保管ラック E 型リフター (ペレット保管容器収納部拡大図)

赤色線 : 追加・変更部、 青色線 : 追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

802



図へー 2 P 設ー 9ー 1 第 2ー 1 燃料集合体保管区域 第 2ー 2 燃料集合体保管区域
第 2ー 3 燃料集合体保管区域 第 2ー 4 燃料集合体保管区域

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

803



図へー2 P設-10-1 (1) 5 ton 天井クレーン (1/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

804



図へー2 P設-10-1 (2) 5 ton 天井クレーン (2/2)

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

805

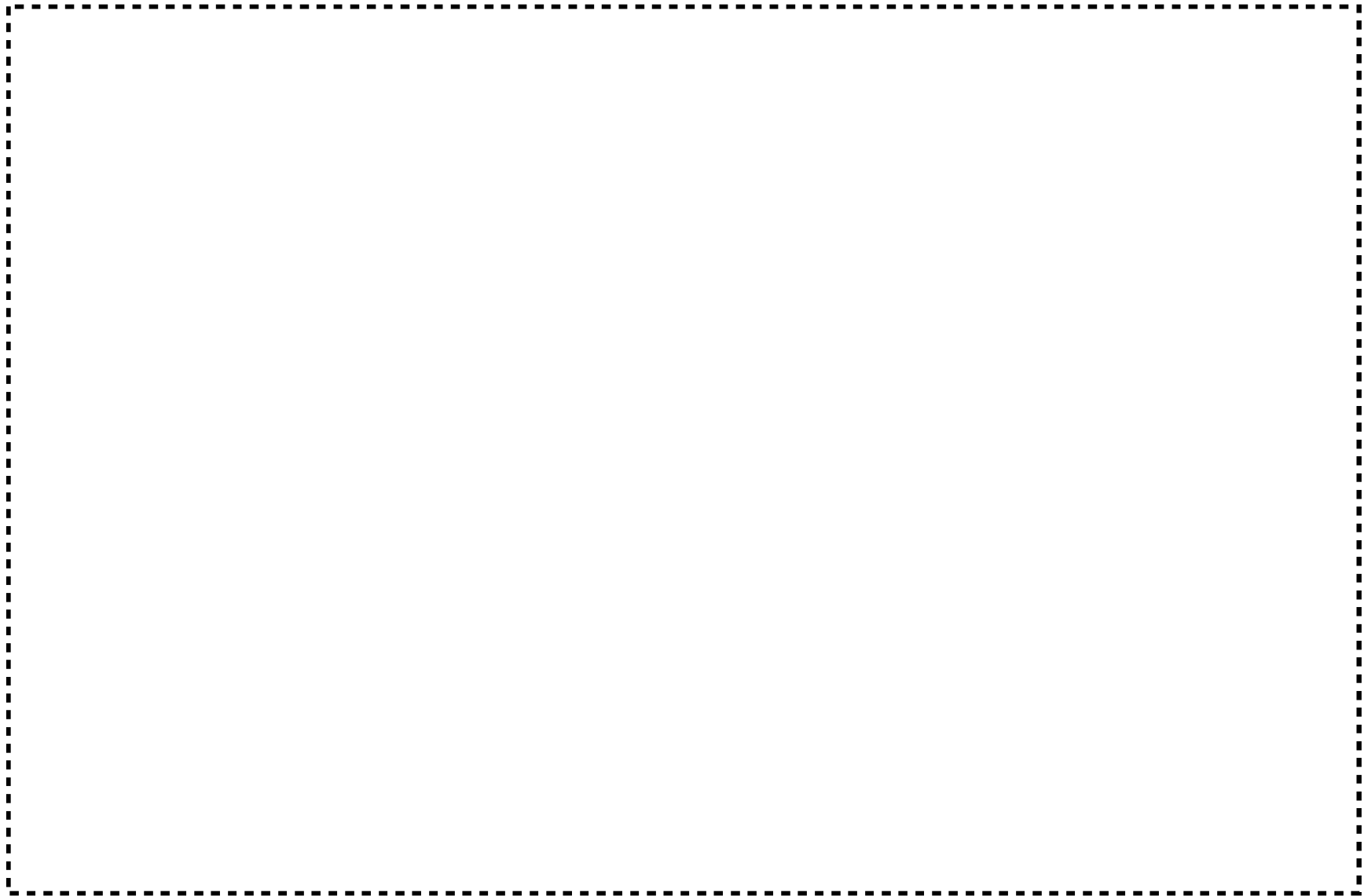


図へー 2 P 設ー 1 1ー 1 分析試料保管棚

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

806



図へー 2 P 設ー 1 2ー 1 開発試料保管棚

赤色線：追加・変更部、 青色線：追加・変更部、拡大範囲の指示記号

(単位 mm)

5. 工事の方法

本申請における施設の工事は、加工施設の技術基準に関する規則に適合するように工事を実施し、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた品質管理を行う。工事の実施に当たっては保安規定に基づき（工事）作業計画を策定する。

工事内容を以下に示す。

a. 改造等を実施する設備・機器

表へー1-2の変更内容において、新設、増設、追加、更新、改造、移設、撤去のいずれかを記載した設備・機器名称 機器名を対象とする。

b. 変更しない設備・機器

表へー1-2の変更内容において、変更なしを記載した設備・機器名称 機器名を対象とする。

(1) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・工事の保安については、保安規定に従うとともに、労働安全衛生法に基づき作業に係る労働災害の防止に努める。
- ・工事において使用する工具・機器は使用前に点検を行い、検査に使用する計測器については、校正済みであり、かつ有効期限内のものを使用する。
- ・作業場所は、可能な範囲で区画し、標識・表示等により周知を図り関係者以外の立入りを制限する。また、常に整理整頓に努める。
- ・第1種管理区域内で発生した廃棄物の仕掛品について、第1種管理区域内での移動時は養生し、廃棄物の仕掛品の保管場所にて金属製容器に収納する。
- ・第1種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、必要に応じて除染後、ドラム缶等に収納し、放射性固体廃棄物の保管廃棄施設で保管廃棄する。なお、本加工施設における放射性固体廃棄物の現状の最大保管廃棄能力約11170本（200Lドラム缶換算、加工事業変更許可申請書記載値）は、現在の保管廃棄量約8200本を踏まえ、新規制基準対応工事に伴い発生する放射性固体廃棄物を十分に保管廃棄できることを確認している。
- ・第2種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、保安規定に基づく放射性廃棄物でない廃棄物（NR）に係る措置の手順に従って廃棄する。
- ・工事における管理区域内の作業は、工事手順、装備、放射線管理、連絡体制等を示した（工事）作業計画に従い実施する。
- ・工事の安全対策として、溶接・溶断作業では、防塵マスクの装着、集塵機等の使用により有害物質の吸入を防止する。高所作業では、墜落制止用器具の装着、足場の設置等により作業員、使用工具の落下を防止する。
- ・第1種管理区域内で工事を行う場合は、可能な限り給排気設備を稼働させることで負

圧及び換気機能を維持する。

- ・ダストモニタ（サンプリング配管）を停止する場合は、復旧するまで監視対象の給排気設備の系統を停止するか代替措置を講じる。
- ・核燃料物質等による汚染のおそれのある場所には、保安規定に基づき一時的な管理区域を設定する。一時的な管理区域の解除を行う場合には、汚染がないことを確認する。
- ・核燃料物質等による汚染のおそれのある設備・機器の工事に伴って汚染の拡大のおそれがある場合は、あらかじめ設備・機器の除染を行う。また、必要に応じてグリーンハウスを設置する。
- ・工事の実施に当たり、可能な限り核燃料物質等を工事対象の設備から、他の設備に移動させる。核燃料物質等の移動が困難な場合は、工事を複数の工事区画に分け、工事の影響を受けるおそれのある核燃料物質等を、工事の影響を受けるおそれのない工事区画に順次移し替え、工事対象部以外に養生シート等をかけて保護する。工事中も臨界防止、閉じ込めの機能を維持する。
- ・工事の実施に当たり、資機材や工機の搬入等のための周辺監視区域への人の立ち入りについては、保安規定に基づき必要な措置を講じることにより、加工施設への人の不法な侵入等を防止する。
- ・工事の完了から加工施設全体としての性能検査を完了するまでの間は、巡視、点検、定期事業者検査並びに保全計画の策定及び保全計画に基づく保全の実施により、安全機能を維持する。
- ・工事に伴う騒音等に配慮し、必要に応じて防音シート等を設置し、周辺環境への影響を低減する。

b. 放射線管理

- ・管理区域内で実施する作業においては、作業者は、入退出時にあらかじめ定める管理区域出入口を経由するとともに、個人線量計や必要な安全保護具を着用する。
- ・核燃料物質等への近接作業は、時間管理及び離隔距離確保を行うとともに必要に応じて遮蔽材設置により被ばくを低減する。

c. 防火管理

- ・工事に当たって、火気作業（溶接、溶断、火花を発生する工具等の使用）を行う場合は、火災防護計画に基づき、作業場所周辺の可燃物の隔離又は不燃性材料による養生などの処置を講じるとともに作業場所に消火器を常備する等の防火対策を実施する。また、必要に応じて、工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための機材を仮設する。
- ・作業エリア外への延焼防止の観点から、作業エリア周辺に可燃物及び危険物がないことを確認する。また、周辺の設備を不燃材シート等により養生する。
- ・火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。

d. 異常発生時の対策

- ・現場で異常が発生した場合には、異常時の対応要領に従い、あらかじめ定めた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を講じる。
- ・あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。

(2) 工事手順

改造等を実施する設備・機器の工事は、以下に示す手順で行う。変更しない設備・機器の工事については、以下に示す手順により検査のみを行う。

原則として、本工事対象設備及び工事の影響が及ぶおそれのある場所に核燃料物質等が存在しない状態で工事を行う。

a. 改造等を実施する設備・機器の工事手順

図へー a - 1 に示す手順で改造を行う。

- 1) 改造工事を実施する当事業所又は部品等の加工組立を実施する社外調達先において、当事業所指定の材料を必要に応じて材料証明書等とともに手配し入手する。
- 2) 当事業所指定の製作図をもとに、部品等の加工組立を実施する。
- 3) 加工組立された部品等について当事業所が受入検査を実施する。
- 4) 受入検査完了後、部品等の設置工事を実施する。不要になった部品等は撤去する。
- 5) 各設備・機器について6項に示す検査を実施する。また、加工施設全体としての性能検査を実施する。

また、現在核燃料物質等を貯蔵している開発試料保管棚については、図へー a - 1 に示す手順に加えて、図へー a - 2 に示す手順で工事を行う。

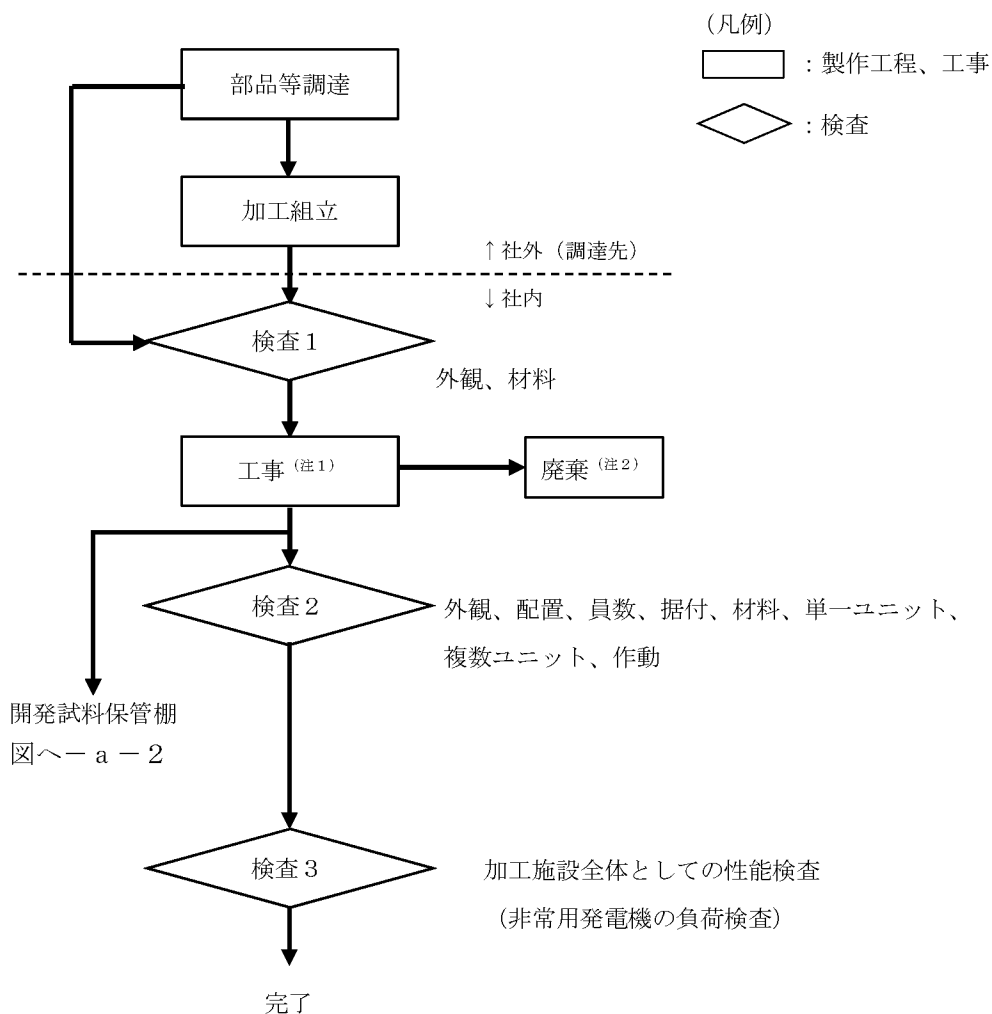
- 1) 新設する開発試料保管棚の設置を図へー a - 1 に示す手順で行う。
- 2) 核燃料物質等の移動を図へー a - 2 に示す手順で行う。
- 3) 既設の試料保管棚の解体・撤去を図へー a - 2 に示す手順で行う。
- 4) 撤去の跡仕舞いとして、図へー a - 2 に示す手順で塗装を行う。

b. 変更しない設備・機器の工事手順

図へー b - 1 に示す手順で検査を行う。

- 1) 各設備・機器について6項に示す検査を実施する。また加工施設全体としての性能検査を実施する。

a. 改造等を実施する設備・機器



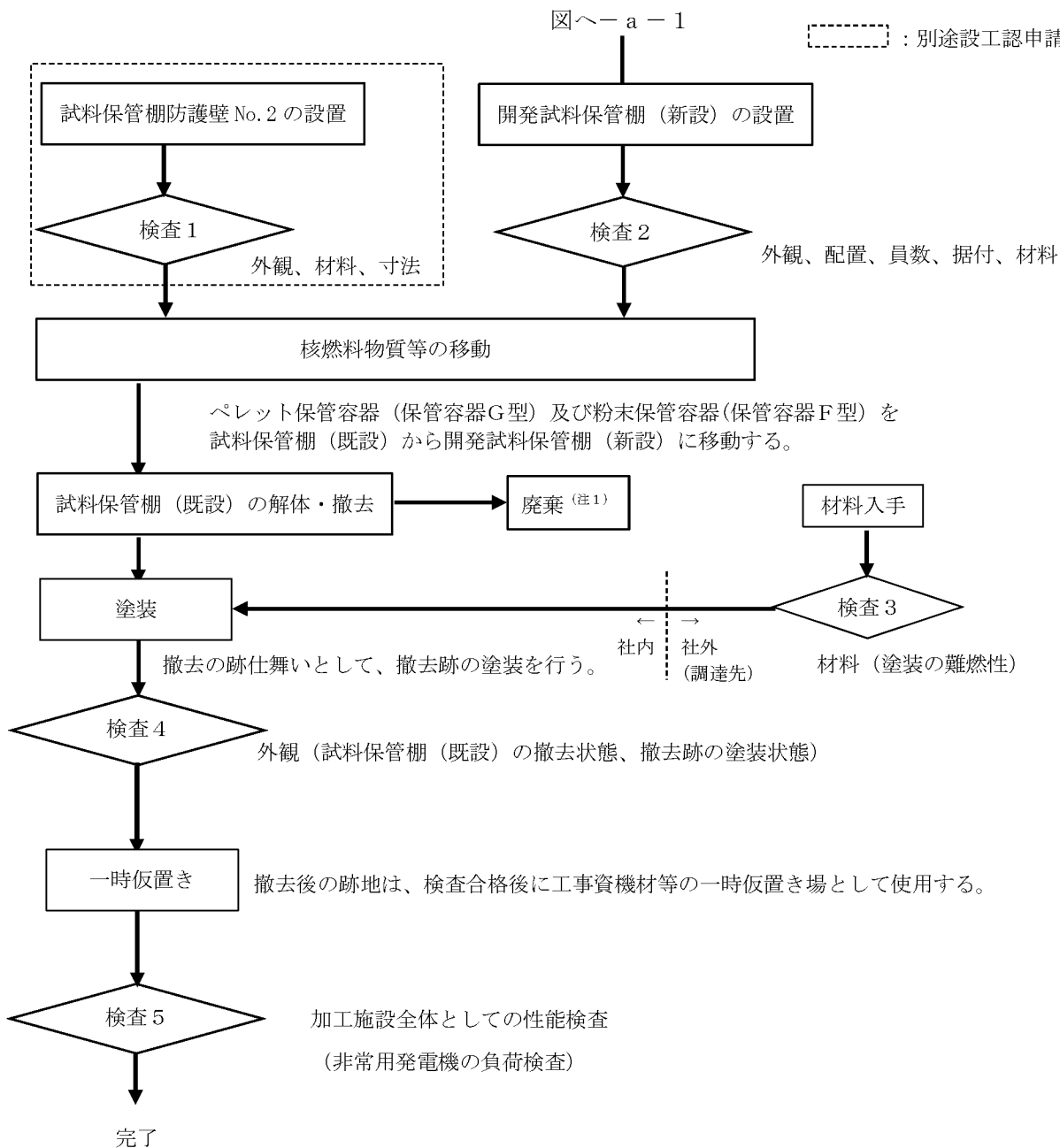
(注1) 原則として、本工事対象設備及び工事の影響が及ぶおそれのある場所に核燃料物質等が存在しない状態で工事を行う。

(注2) 第1種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、必要に応じて除染後、ドラム缶等に収納し、放射性固体廃棄物の保管廃棄施設で保管廃棄する。

図へー a - 1 工事フロー

a. 改造等を実施する設備・機器 開発試料保管棚

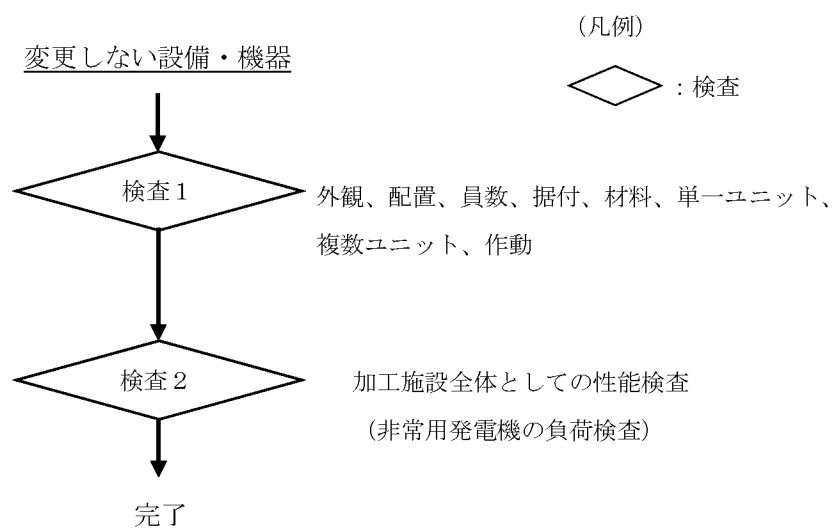
- (凡例)
- : 製作工程、工事
 - ◇ : 検査
 - ⋯ : 別途設工認申請



(注 1) 第 1 種管理区域の使用予定のない設備・機器及び工事等によって発生した廃材は、必要に応じて除染後、ドラム缶等に収納し、放射性固体廃棄物の保管廃棄施設で保管廃棄する。

図へー a - 2 工事フロー

b. 変更しない設備・機器



図へー b - 1 工事フロー

(3) 品質保証計画

本申請における施設の設計及び工事に係る品質保証活動は、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める保安品質保証計画書に従って実施するものとする。

6. 試験及び検査の方法

核燃料物質の加工の事業に関する規則に基づき、使用前事業者検査は次に掲げる方法により行う。

- 一 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法：第1号検査
- 二 機能及び性能を確認するために十分な方法：第2号検査
- 三 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法：第3号検査

また、使用前事業者検査を行うに当たっては、あらかじめ、検査の時期、対象、方法その他必要な事項を定めた検査実施要領書を定めるものとする。

第1号検査及び第2号検査について、変更に係る設備・機器の検査の項目を第ハ－1表に、検査の方法を第ハ－2表に示す。

第3号検査については、申請対象の建物・構築物及び設備・機器の全てを対象とする。第3号検査に係る検査の項目及び検査の方法について、第ハ－3表に示す。

第へー1表 設備・機器に係る試験及び検査の項目

| 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 変更内容 | 第1号検査 | | | | | | | 第2号検査 |
|------|-------|--------------------------|-----------------|------|--------|----|----|----|----|------------|------------|-------|
| | | | | | 外観 | 配置 | 員数 | 据付 | 材料 | 単一 ユニット | 複数 ユニット | 作動 |
| 貯蔵施設 | 第2加工棟 | スクラップ保管ラック F型 No. 2-1 | — | 改造 | ①②③④ | ① | ①② | ① | ①② | ① | ①② | — |
| | | スクラップ保管ラック D型 No. 2-1 | — | 改造 | ①②③④ | ① | ①② | ① | ①② | ① | ①② | — |
| | | スクラップ保管ラック E型 No. 2-1 | — | 改造 | ①②③④ | ① | ①② | ① | ①② | ① | ①② | — |
| | | ペレット保管ラック D型 No. 2-1 | — | 改造 | ①②③④ | ① | ①② | ① | ①② | ① | ①② | — |
| | | ペレット搬送設備 No. 3 | ペレット保管箱台車 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | — | — |
| | | ペレット搬送設備 No. 3 | ペレット保管箱台車 No. 1 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ①③ | ① | ① | — | — |
| | | ペレット搬送設備 No. 3 | ペレット保管箱台車 No. 2 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ①③ | ① | ① | — | — |
| | | ペレット搬送設備 No. 4 | ペレットリフター | 改造 | ①②③④⑤⑥ | ① | ①② | ①④ | ①② | ① | ①② | ①② |
| | | ペレット搬送設備 No. 4 | ペレット保管箱受台 | 変更なし | ①③④⑤⑥ | ① | ① | ① | ① | ① | ①② | — |
| | | ペレット保管ラックE型 リフター | — | 改造 | ①②③④⑤ | ① | ①② | ① | ①② | ① | ①② | ①② |
| | | 第2-2燃料集集体保管区 域 | — | 変更なし | ① | ① | ① | — | — | — | — | — |
| | | 第2-3燃料集集体保管区 域 | — | 変更なし | ① | ① | ① | — | — | — | — | — |
| | | 第2-1燃料集集体保管区 域 | — | 改造 | ①② | ① | ①② | — | ② | — | — | — |
| | | 第2-4燃料集集体保管区 域 | — | 改造 | ①② | ① | ①② | — | ② | — | — | — |
| | | 5 ton 天井クレーン | — | 変更なし | ①④⑤⑥ | ① | ① | ①③ | ① | — | — | ①② |
| | | 分析試料保管棚 | — | 新設 | ①②③④ | ① | ①② | ②④ | ② | — | — | — |
| | | 開発試料保管棚 | — | 改造 | ①②③④ | ① | ①② | ②④ | ② | — | — | — |

第へー 2 表 検査の方法 (1 / 2)

| 検査の項目 | 検査の方法 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾ | 判定基準 |
|--------|---|---|
| 設備配置検査 | ①外観を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ①-1 外観が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 ①-2 使用上、有害な傷及び変形等の欠陥のないこと。 |
| | ②変更・追加・撤去した部位の外観を目視又は関係書類等により確認する。(改造) | ②-1 外観が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 ②-2 変更・追加する強度部材に使用上有害な傷及び変形等の欠陥がないこと。(溶接部を有する場合) ②-3 溶接部に変形及び欠陥がないこと。 |
| | ③ウランが存在する部位の高さを測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ③ウランが存在する部位の高さが各設備の仕様表及び添付図に示す最低ウラン取扱い高さ以上であること。 |
| | ④落下防止構造の寸法、材料を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ④-1 落下防止構造が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 ④-2 落下防止構造の寸法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。また、落下防止の機能を果たす上で、ストッパ、ガイド及び落下防止板が十分な高さを有すること。 ④-3 落下防止構造の材料が各設備の仕様表別表のとおりであること。 |
| | ⑤配線用遮断器を設けていることを目視又は関係書類等により確認する。 | ⑤配線用遮断器を設けていること。 |
| | ⑥漏電遮断器を設けていることを目視又は関係書類等により確認する。 | ⑥漏電遮断器を没水水位より高い位置に設けていること。 |
| 配置 | ①配置を目視により確認する。(既設)(改造) | ①配置が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 |
| 員数 | ①設備の員数を目視又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ①設備の員数が各設備の仕様表の員数の項のとおりであること。 |
| | ②変更・追加する主要な部材の員数を目視により確認する。(改造) | ②員数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 |
| 据付 | ①アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数を目視、測定又は関係書類等により確認する。(既設) | ①アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 |
| | ②追加するアンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数を目視、測定又は関係書類等により確認する。(改造) | ②追加するアンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ の径及び本数が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 |
| | ③アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ のスパン最大を測定又は関係書類等により確認する。(既設)(改造) | ③アンカーボルト、据付ボルト、取付ボルト ⁽⁴⁾ のスパン最大が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 |
| | ④変更・追加する強度部材の据付方法を目視、測定又は関係書類等により確認する。(改造) | ④変更・追加する強度部材の据付方法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 |

- (1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示す。
- (2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカ仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。
- (3) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。
- (4) 設備・機器を他の設備・機器に据え付けているボルトを示す。

第へー 2 表 検査の方法 (2 / 2)

| 検査の項目 | | 検査の方法 ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾ | 判定基準 |
|--------|--------|--|---|
| 材料検査 | 材料 | ①設備・機器の主要な部材の材料を関係書類等により確認する。(既設) | ①設備・機器の主要な部材の材料が各設備の仕様表別表の材料一覧及び仕様表の添付図のとおりであること。 |
| | | ②変更・追加する主要な部材の材料を関係書類等により確認する。(改造) | ②変更・追加する主要な部材の材料が各設備の仕様表別表の材料一覧及び仕様表の添付図のとおりであること。 |
| 臨界防止検査 | 単一ユニット | ①形状寸法制限を行う設備の配列、設備の当該箇所形状・寸法等を測定又は関係書類等により確認する。(既設) (改造) | ①配列、当該箇所形状・寸法が各設備の仕様表の添付図のとおりであること。 |
| | 複数ユニット | ①単一ユニット間の面間距離を測定又は関係書類等により確認する。(既設) (改造) ②単一ユニットの寸法及び位置を測定又は関係書類等により確認し、立体角の計算結果を確認する。(既設) (改造) | ①単一ユニット間の面間距離が各々30 cm 以上であること。 ②総立体角が許容立体角以下であること。 |
| 作動検査 | 作動 | ①使用状態を模擬した動作試験を行う。(既設) (改造) | ①使用状態を模擬した動作が正常に行えること。 |
| | | ②停電状態を模擬した動作試験を行う。(既設) (改造) | ②動力の供給が停止した場合に、核燃料物質模擬重量物を安全に保持していること。 |

- (1) 「(改造)」は本申請において工事を実施し改造した部分を示し、「(既設)」は改造を伴わない部分を示す。
- (2) 「関係書類等」には過去の検査記録、設置時の工事記録・関連図書・メーカ仕様書並びに非破壊検査・技術評価等による図書及び写真等を含む。
- (3) 材料証明書、関係書類等記録により確認できるものは、工事中又は工事後に検査を行う場合がある。

ト. 放射性廃棄物の廃棄施設

目 次

ト．放射性廃棄物の廃棄施設

- 1．変更の概要
- 2．準拠する主な法令、規格及び基準
- 3．設計条件及び仕様
- 4．添付図一覧表
- 5．工事の方法
- 6．試験及び検査の方法

ト. 放射性廃棄物の廃棄施設

加工事業変更許可に基づき、加工施設について次の変更を行う。

設計の基本方針は以下のとおりとする。

- (1) 加工施設は、「加工施設の技術基準に関する規則」に適合する設計とする。
- (2) 加工施設は、加工事業変更許可申請書における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた設計とする。
- (3) 加工施設は、通常時において、加工施設の周辺の公衆、放射線業務従事者に対し原子炉等規制法に基づき定められている線量限度を超えないことはもとより、合理的に達成できる限り放射線被ばくを低減する設計とする。
- (4) 加工施設は、設計、製作、建設、試験及び検査を通じて信頼性を有するものとする。また、誤操作及び設備・機器の故障によっても安全側に作動するインターロック機構等を設けることにより、公衆に対し放射線障害を及ぼすことのないよう設計する。また、深層防護の考え方（発生防止、拡大防止・影響緩和）に基づいて安全機能を設ける。
- (5) 加工施設は、火災等の内的事象、地震、津波、その他想定される自然事象及び航空機落下他の外的事象（故意によるものを除く。）によって、安全機能が損なわれることのない設計とする。
- (6) 加工施設の配置及び構造上の特徴、並びに経年劣化の観点から、保全において留意すべき事項を抽出し、記録する。保全を実施するため、その記録を維持する。
- (7) 保全において留意すべき事項を踏まえて、保全計画を策定し、保全計画に基づき保全を実施する。
- (8) 保全の実施結果及び原子力施設における保全に関する最新の知見を踏まえて評価を行い、保全の継続的改善を図る。

1. 変更の概要

変更対象とする施設の名称について、加工事業変更許可との対応及び既設工認との対応を表ト-1-1に、変更内容を表ト-1-2に示す。

ここで、表ト-1-1以降において、{ }付き番号は、施設の管理番号を示す。管理番号は、「添付書類1 加工事業変更許可との対応に関する説明書」の添1表2に対応している。

また、気体廃棄物の廃棄設備における系統別の構成設備・機器を表ト-1-3及び表ト-1-4に示す。

2. 準拠する主な法令、規格及び基準

変更する施設に関する工事において、準拠する主な法令、規格及び基準は以下のとおりである。

- (1) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (2) 核燃料物質の加工の事業に関する規則
- (3) 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- (4) 加工施設の技術基準に関する規則
- (5) 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- (6) 日本産業規格 (JIS)
- (7) 労働安全衛生法及び関連法令
- (8) 消防法及び関連法令
- (9) 建築基準法及び関連法令
- (10) (一社) 日本建築学会規準・指針類
(一財) 日本建築防災協会規準・指針類
(一財) 日本建築センター規準・指針類
- (11) 保安規定
- (12) 電気事業法及び関連法令

3. 設計条件及び仕様

変更する施設に関する設計条件及び仕様等を表ト-2 P設-2-1～表ト-W3設-2に、関係図面を図ト-2 P設-1～図ト-W3設-3に示す。

ここで、表ト-2 P設-2-1～表ト-W3設-2において、[]付き番号は、設計仕様に対する個別の設計番号を示す。設計番号は、技術基準規則の条項番号及び個別番号で構成する。その他許可で求める仕様に対する設計番号は、「99」及び個別番号で構成する。設備・機器に機能を持たせる設計に対しては「F」を、建物・構築物に機能を持たせる設計に対しては「B」をその個別番号に付す。

- (例) [4.1-F1] : 技術基準規則第四条第1項に対する設備・機器の設計仕様
[5.1-B1] : 技術基準規則第五条第1項に対する建物・構築物の設計仕様
[99-F1] : その他許可で求める仕様に対する設備・機器の設計仕様

表トー 1 - 1 (1) 放射性廃棄物の廃棄施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾及び既設工認との対応(第2加工棟)

| 設置場所 | 加工事業変更許可における施設名称 | 本申請における設備・機器名称 機器名 | 既設工認における設備・機器名称 機器名 |
|------------------|----------------------|---|---|
| 第2加工棟 第2排風機室 | 排風機 | {6001} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ(部屋 排気系統) 排風機(301-F) | 気体廃棄設備 No.1 部屋排気設備 (系統Ⅰ) 排風機(301-F) |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 排風機 | {6002} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅱ(部屋 排気系統) 排風機(302-F) | 気体廃棄設備 No.1 部屋排気設備 (系統Ⅱ) 排風機(302-F) |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 排風機 | {6003} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ(部屋 排気系統) 排風機(303-F) | 気体廃棄設備 No.1 部屋排気設備 (系統Ⅲ) 排風機(303-F) |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 排風機 | {6004} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ(部屋 排気系統) 排風機(304-F) | 気体廃棄設備 No.1 部屋排気設備 (系統Ⅳ) 排風機(304-F) |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 排風機 | {6005} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅴ(局所 排気系統) 排風機(305-F) | 気体廃棄設備 No.1 局所排気設備 (系統Ⅴ) 排風機(305-F) |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 排風機 | {6006} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅵ(局所 排気系統) 排風機(306-F) | 気体廃棄設備 No.1 局所排気設備 (系統Ⅵ) 排風機(306-F) |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 排風機 | {6007} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ(部屋 排気系統) 排風機(307-F) | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ(部屋排 気系統) 排風機 |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 排風機 | {6008} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ(局所 排気系統) 排風機(308-F) | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ(局所排 気系統) 排風機 |
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) | {6009} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ(部屋 排気系統) フィルタユニット(FU-401) | 気体廃棄設備 No.1 部屋排気設備 (系統Ⅰ) フィルタユニット(FU-401) |
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) | {6010} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅱ(部屋 排気系統) フィルタユニット(FU-402) | 気体廃棄設備 No.1 部屋排気設備 (系統Ⅱ) フィルタユニット(FU-402) |
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) | {6011} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ(部屋 排気系統) フィルタユニット(FU-403) | 気体廃棄設備 No.1 部屋排気設備 (系統Ⅲ) フィルタユニット(FU-403) |
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) | {6012} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ(部屋 排気系統) フィルタユニット(FU-404) | 気体廃棄設備 No.1 部屋排気設備 (系統Ⅳ) フィルタユニット(FU-404) |
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) | {6013} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅴ(局所 排気系統) フィルタユニット(FU-405) | 気体廃棄設備 No.1 局所排気設備 (系統Ⅴ) フィルタユニット(FU-405) |

表トー 1 - 1 (1) 放射性廃棄物の廃棄施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾及び既設工認との対応(第2加工棟)

| 設置場所 | 加工事業変更許可における施設名称 | 本申請における設備・機器名称 機器名 | 既設工認における設備・機器名称 機器名 |
|------------------|---|--|--|
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) | {6014} 気体廃棄設備 No.1 系統VI (局所 排気系統) フィルタユニット (FU-406) | 気体廃棄設備 No.1 局所排気設備 (系統VI) フィルタユニット (FU-406) |
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) | {6015} 気体廃棄設備 No.1 系統VII (部屋 排気系統) フィルタユニット (FU-407) | 気体廃棄設備 No.1 系統VII (部屋排 気系統) フィルタユニット |
| 第2加工棟 第2フィルタ室 | 高性能エアフィルタ (排風機室側) | {6016} 気体廃棄設備 No.1 系統VIII (局所 排気系統) フィルタユニット (FU-408) | 気体廃棄設備 No.1 系統VIII (局所排 気系統) フィルタユニット |
| 第2加工棟 系統V | 高性能エアフィルタ (設備側) | {6017} 気体廃棄設備 No.1 系統V (局所 排気系統) フィルタユニット(設備排気用) | 気体廃棄設備 No.1 局所排気設備 (系統V) フィルタユニット (設備排気 用) |
| 第2加工棟 系統VI | 高性能エアフィルタ (設備側) | {6018} 気体廃棄設備 No.1 系統VI (局所 排気系統) フィルタユニット(設備排気用) | 気体廃棄設備 No.1 局所排気設備 (系統VI) フィルタユニット (設備排気 用) |
| 第2加工棟 系統VIII | 高性能エアフィルタ (設備側) | {6019} 気体廃棄設備 No.1 系統VIII (局所 排気系統) フィルタユニット(設備排気用) | 気体廃棄設備 No.1 局所排気設備 (系統VIII) フィルタユニット (設備排気 用) |
| 第2加工棟 系統I | 排気ダクト (高性能 エアフィルタ (フィ ルタボックス) ~排 風機) | {6020} 気体廃棄設備 No.1 系統I (部屋 排気系統) ダクト | 気体廃棄設備 No.1 部屋排気設備 (系統I) ダクト |
| 第2加工棟 系統II | 排気ダクト (高性能 エアフィルタ (フィ ルタボックス) ~排 風機) | {6021} 気体廃棄設備 No.1 系統II (部屋 排気系統) ダクト | 気体廃棄設備 No.1 部屋排気設備 (系統II) ダクト |
| 第2加工棟 系統III | 排気ダクト (高性能 エアフィルタ (フィ ルタボックス) ~排 風機) | {6022} 気体廃棄設備 No.1 系統III (部屋 排気系統) ダクト | 気体廃棄設備 No.1 部屋排気設備 (系統III) ダクト |
| 第2加工棟 系統IV | 排気ダクト (高性能 エアフィルタ (フィ ルタボックス) ~排 風機) | {6023} 気体廃棄設備 No.1 系統IV (部屋 排気系統) ダクト | 気体廃棄設備 No.1 部屋排気設備 (系統IV) ダクト |
| 第2加工棟 系統V | 排気ダクト (高性能 エアフィルタ (フィ ルタボックス) ~排 風機) | {6024} 気体廃棄設備 No.1 系統V (局所 排気系統) ダクト | 気体廃棄設備 No.1 局所排気設備 (系統V) ダクト |
| 第2加工棟 系統VI | 排気ダクト (高性能 エアフィルタ (フィ ルタボックス) ~排 風機) | {6025} 気体廃棄設備 No.1 系統VI (局所 排気系統) ダクト | 気体廃棄設備 No.1 局所排気設備 (系統VI) ダクト |
| 第2加工棟 系統VII | 排気ダクト (高性能 エアフィルタ (フィ ルタボックス) ~排 風機) | {6026} 気体廃棄設備 No.1 系統VII (部屋 排気系統) ダクト | 気体廃棄設備 No.1 系統VII (部屋 排気系統) ダクト |

表トー 1 - 1 (1) 放射性廃棄物の廃棄施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との
 対応⁽¹⁾及び既設工認との対応(第2加工棟)

| 設置場所 | 加工事業変更許可 における施設名称 | 本申請における 設備・機器名称 機器名 | 既設工認における 設備・機器名称 機器名 |
|---------------|--|--|------------------------------------|
| 第2加工棟 系統Ⅷ | 排気ダクト(高性能 エアフィルタ(フィ ルタボックス)~排 風機) | {6027} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ(局所 排気系統) ダクト | 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ(局所排 気系統) ダクト |
| 第2加工棟 系統Ⅰ | 閉じ込め弁 | {6028} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ(部屋 排気系統) 閉じ込め弁 | — |
| 第2加工棟 系統Ⅱ | 閉じ込め弁 | {6029} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅱ(部屋 排気系統) 閉じ込め弁 | — |
| 第2加工棟 系統Ⅲ | 閉じ込め弁 | {6030} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ(部屋 排気系統) 閉じ込め弁 | — |
| 第2加工棟 系統Ⅳ | 閉じ込め弁 | {6031} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ(部屋 排気系統) 閉じ込め弁 | — |
| 第2加工棟 系統Ⅴ | 閉じ込め弁 | {6032} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅴ(局所 排気系統) 閉じ込め弁 | — |
| 第2加工棟 系統Ⅵ | 閉じ込め弁 | {6033} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅵ(局所 排気系統) 閉じ込め弁 | — |
| 第2加工棟 系統Ⅶ | 閉じ込め弁 | {6034} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ(部屋 排気系統) 閉じ込め弁 | — |
| 第2加工棟 系統Ⅷ | 閉じ込め弁 | {6035} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ(局所 排気系統) 閉じ込め弁 | — |
| 第2加工棟 給気系統 | 閉じ込め弁 | {6036} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ系統Ⅱ 系統Ⅴ(給気系統) 閉じ込め弁 | — |
| 第2加工棟 給気系統 | 閉じ込め弁 | {6036-2} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ系統Ⅵ (給気系統) 閉じ込め弁 | — |
| 第2加工棟 給気系統 | 閉じ込め弁 | {6036-3} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ(給気 系統) 閉じ込め弁 | — |
| 第2加工棟 給気系統 | 閉じ込め弁 | {6036-4} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ系統Ⅷ (給気系統) 閉じ込め弁 | — |

表トー 1 - 1 (1) 放射性廃棄物の廃棄施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との
 対応⁽¹⁾及び既設工認との対応(第2加工棟)

| 設置場所 | 加工事業変更許可 における施設名称 | 本申請における 設備・機器名称 機器名 | 既設工認における 設備・機器名称 機器名 |
|--------------|----------------------|---|----------------------------|
| 第2加工棟 系統Ⅰ | 閉じ込めダンパー | {6037} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー | — |
| 第2加工棟 系統Ⅰ | 閉じ込めダンパー | {6037-2} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー (ワンスルー 運転切替用) | — |
| 第2加工棟 系統Ⅰ | 閉じ込めダンパー | {6037-3} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅰ (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー (リサイクル 運転切替用) | — |
| 第2加工棟 系統Ⅱ | 閉じ込めダンパー | {6038} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅱ (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー | — |
| 第2加工棟 系統Ⅲ | 閉じ込めダンパー | {6039} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー | — |
| 第2加工棟 系統Ⅳ | 閉じ込めダンパー | {6040} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅳ (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー | — |
| 第2加工棟 系統Ⅴ | 閉じ込めダンパー | {6041} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅴ (局所 排気系統) 閉じ込めダンパー | — |
| 第2加工棟 系統Ⅵ | 閉じ込めダンパー | {6042} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅵ (局所 排気系統) 閉じ込めダンパー | — |
| 第2加工棟 系統Ⅶ | 閉じ込めダンパー | {6043} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー | — |
| 第2加工棟 系統Ⅶ | 閉じ込めダンパー | {6043-2} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー (ワンスルー 運転切替用) | — |
| 第2加工棟 系統Ⅶ | 閉じ込めダンパー | {6043-3} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ (部屋 排気系統) 閉じ込めダンパー (リサイクル 運転切替用) | — |
| 第2加工棟 系統Ⅷ | 閉じ込めダンパー | {6044} 気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ (局所 排気系統) 閉じ込めダンパー | — |

表ト-1-1 (1) 放射性廃棄物の廃棄施設の変更対象とする施設の加工事業変更許可との対応⁽¹⁾及び既設工認との対応(第2加工棟)

| 設置場所 | 加工事業変更許可における施設名称 | 本申請における設備・機器名称 機器名 | 既設工認における設備・機器名称 機器名 |
|-----------------|------------------|--|----------------------------|
| 第2加工棟 給気系統 | 閉じ込めダンパー | {6045} 気体廃棄設備 No.1 系統I 系統II 系統V (給気系統) 閉じ込めダンパー | — |
| 第2加工棟 給気系統 | 閉じ込めダンパー | {6045-2} 気体廃棄設備 No.1 系統III 系統VI (給気系統) 閉じ込めダンパー | — |
| 第2加工棟 給気系統 | 閉じ込めダンパー | {6045-3} 気体廃棄設備 No.1 系統IV (給気 系統) 閉じ込めダンパー | — |
| 第2加工棟 給気系統 | 閉じ込めダンパー | {6045-4} 気体廃棄設備 No.1 系統VII 系統VIII (給気系統) 閉じ込めダンパー | — |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 給気ファン | {6046} 気体廃棄設備 No.1 系統I 系統II 系統V (給気系統) 給気ユニット (201AC) | 気体廃棄設備 No.1 給気設備 給気ユニット |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 給気ファン | {6046-2} 気体廃棄設備 No.1 系統III 系統VI (給気系統) 給気ユニット (202AC) | 気体廃棄設備 No.1 給気設備 給気ユニット |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 給気ファン | {6046-3} 気体廃棄設備 No.1 系統IV (給気 系統) 給気ユニット (203SU) | 気体廃棄設備 No.1 給気設備 給気ユニット |
| 第2加工棟 第2排風機室 | 給気ファン | {6046-4} 気体廃棄設備 No.1 系統VII 系統VIII (給気系統) 給気ユニット (204AC) | 気体廃棄設備 No.1 給気設備 給気ユニット |
| 第2加工棟 給気系統 | 給気ダクト | {6047} 気体廃棄設備 No.1 系統I 系統II 系統V (給気系統) ダクト | 気体廃棄設備 No.1 給気設備 ダクト |
| 第2加工棟 給気系統 | 給気ダクト | {6047-2} 気体廃棄設備 No.1 系統III 系統VI (給気系統) ダクト | 気体廃棄設備 No.1 給気設備 ダクト |
| 第2加工棟 給気系統 | 給気ダクト | {6047-3} 気体廃棄設備 No.1 系統IV (給気 系統) ダクト | 気体廃棄設備 No.1 給気設備 ダクト |
| 第2加工棟 給気系統 | 給気ダクト | {6047-4} 気体廃棄設備 No.1 系統VII 系統VIII (給気系統) ダクト | 気体廃棄設備 No.1 給気設備 ダクト |
| 第2加工棟 | 負圧計 | {6048} 気体廃棄設備 No.1 系統I 系統II 系統V 差圧計 | 気体廃棄設備 No.1 差圧計 |
| 第2加工棟 | 負圧計 | {6048-2} 気体廃棄設備 No.1 系統III 系統VI 差圧計 | 気体廃棄設備 No.1 差圧計 |