

添1別表1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】 ○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | 備考 | |
|---------------------|---|------|---|--------------------------|-------|--------|-------------|-------|----|---|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | |
| 7-17 | ・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まる設計とする。<p.14> 剛構造の第1類の設備・機器の二次設計では、更なる安全裕度の確保として、1.0 G程度に対しても弾性範囲にとどまる設計とする。すなわち、剛構造の設備・機器は、第1類で1.0 G、第2類で0.3 G、第3類で0.24 Gの入力に対して弾性範囲にとどまる設計とする。<p.5-66> 柔構造の設備・機器については、局部震度法による地震力に対して行うことにより、第1類で1.0 G程度、第2類で0.6 G程度、第3類で0.4 G程度の入力に対して弾性範囲にとどまる設計とする。<p.5-66> | p.14 | p.5-66 | ○ | ◇ | ○ ◇ | ○ △ ◇ | ○ | — | 設備・機器の各重要度分類における設計を示す。第1類の設備・機器には1.0 G程度の入力に対して弾性範囲にとどまる設計とすることにより、更なる安全裕度を確保する。 第2次申請で仮移設する所内通信連絡設備、自動火災報知設備、非常用照明、誘導灯は、第4次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事をを行い、その適合性確認を行う。 第2次申請で仮移設する屋外消火栓は、第5次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事をを行い、その適合性確認を行う。 第3次申請で仮移設する屋外消火栓、屋外消火栓配管は、第5次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事をを行い、その適合性確認を行う。 第4次申請で改造する第2加工棟の付属設備である屋内消火栓、漏水検知器、遮水板は、第5次申請で適合性確認を行う。 第4次申請で仮移設する屋外消火栓配管は、第5次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事をを行い、その適合性確認を行う。 |
| 7-18 | 既設の設備・機器については、上記の方法で評価を実施し、必要に応じて耐震補強対策を実施する。<p.14> | p.14 | — | ○ | ◇ | ○ ◇ | ○ △ ◇ | ○ | — | 設工認では、既設の設備・機器の耐震評価を実施し、また、耐震補強対策を実施する設備・機器を明確にする。 |
| 7-19 | 第1種管理区域の火災区域境界を貫通する気体廃棄設備のダクトについては、ウラン粉末の漏えいを防止するため、貫通部に防火ダンパーを設け、防火ダンパーの耐震重要度分類は当該第1種管理区域を収納する建物と同じとする。<p.5-62> | — | p.5-62 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 7-20 | 気体廃棄設備のうち、高性能エアフィルタ、排風機及び高性能エアフィルタと排風機間のダクトについては、その機能を失うことにより環境に対する影響を与えるおそれがあることから、耐震重要度分類第2類の耐震性を確保する設計とする。<p.5-62> | — | p.5-62 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 7-21 | 防火ダンパー、高性能エアフィルタ、排風機及び高性能エアフィルタと排風機間のダクト以外の気体廃棄設備は、耐震重要度分類第3類の耐震性を確保する設計とする。<p.5-63> | — | p.5-63 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 7-22 | なお、本加工施設においては、「ロ、加工施設の一般構造」に示すとおり、安全機能の喪失を仮定した場合に公衆又は放射線業務従事者に過度の被ばくを及ぼすおそれのある施設はなく、耐震重要施設あるいはSクラスの設備・機器及び建物はない。<p.12> なお、本加工施設においては、安全機能の喪失を仮定した場合に公衆又は放射線業務従事者に過度の被ばくを及ぼすおそれのある施設はなく、耐震重要施設あるいはSクラスの設備・機器及び建物はない。<p.5-62> | p.12 | p.5-62 | — | — | — | — | — | — | 加工事業変更許可申請書における評価で対応する。 |
| 第八条 (津波による損傷の防止) 関連 | | | | | | | | | | |
| 8-1 | 本加工施設は、安全機能を有する施設に大きな影響を及ぼすおそれがある津波（以下「基準津波」という。）に対して、安全機能が損なわれることのない設計とする。事業許可基準規則解釈に基づき、基準津波として、本加工施設地域の沿岸における過去の津波に関する調査、公的機関が実施したシミュレーションの結果及び最新の科学的技術的知見を踏まえ、加工施設に大きな影響を及ぼすおそれがある津波を選定した。この基準津波の最大遡上高さ海拔6 mに対し、本加工施設は海拔約48 mである。このように、本加工施設は、遡上波が到達しない十分な高さの場所に立地しているため、安全機能が損なわれることはない。<p.15> 本加工施設は、基準津波に対して、安全機能が損なわれることのない設計とする。基準津波として、本加工施設地域の沿岸における過去の津波に関する調査、公的機関が実施したシミュレーションの結果、最新の科学的・技術的知見を踏まえ、最も影響の大きいものを選定する。(1) 大阪湾周辺における既往の津波の被害記録添3へ(イ)の第1表に日本被害津波総覧 ^[1] による南海トラフ沿いの巨大地震津波による大阪湾周辺における津波高さを示す。既往の津波の被害記録から、大阪湾で最大3 mの津波が発生している。(2) 公的機関等による津波予測 大阪湾周辺に大きな影響を及ぼすおそれのある津波を引き起こす地震として、海洋型地震（南海トラフ）と内陸型地震（大阪湾断層帯）が挙げられる。以下に、それぞれの地震が発生した場合の公的機関等による津波予測評価を示す。(i) 海洋型地震（南海トラフ） 大阪府は、内閣府「南海トラフの巨大地震モデル検討会」 ^[2] が公表した11ケースから、大阪府域に最も大きな影響を与えられとされる4つのケースを選定し、ケースごとに防潮堤の沈下を考慮し、防潮施設の閉閉状況に応じた3つのシミュレーション結果を重ね合わせ、厳しい条件となる場合に想定される浸水域（浸水の区域）と浸水深（水深）を評価し、平成25年8月20日に「津波浸水想定について」として評価結果等 ^[3] を公表している。これによる津波浸水想定図を添5へ(ウ)の第1図(1)、本加工施設に最も近い湾岸である二色浜から泉佐野港近辺の拡大図を添5へ(ウ)の第1図(2)に示す。本加工施設に最も近い二色浜で3.5 m未満の高さの津波が予測されている。また、津波の浸水範囲は、海拔5 m以下の低地に限られており、遡上波の影響はほとんど見られない。(ii) 内陸型地震（大阪湾断層帯） 河田ら ^[4] は、大阪湾断層帯の地震による津波の特性を解析し、添5へ(ウ)の第2図に示す最大津波高さを予測している。これによると、本加工施設の関西国際空港に近い大阪湾沿岸で5~6 mの津波と予測している。また、内閣府中央防災会議「東南海、南海地震等に関する専門調査会」 ^[5] で、平成18年12月7日に大阪湾断層帯による地震が発生した場合の津波予測結果が報告されている。この大阪湾周辺の津波予測結果を添5へ(ウ)の第3図に示す。これによると、本加工施設に最も近い湾岸である泉佐野港近辺で最大3~5 mの津波になるとしている。以上(1)及び(2)の結果より、最大遡上高さ海拔6 mの津波を基準津波とする。<p.5-67> 本加工施設から大阪湾及び二級河川佐野川水系の雨山川までの距離は、それぞれ約5 km及び約250 mである。基準津波の高さは海拔6 mであるが、その津波が、佐野川河口からそのままの高さで遡上することを想定しても、本加工施設は海拔約48 mで、十分に高い位置に立地する。よって、津波が本加工施設に到達することはない。<p.5-68> 添3へ(イ)の第1表 日本被害津波総覧による南海トラフ沿いの巨大地震津波による大阪湾周辺における津波高さ <p.3-24> 添5へ(ウ)の第1図(1)、(2) 南海トラフの巨大地震の津波浸水想定 <p.5-69~p.5-70> 添5へ(ウ)の第2図、第3図 大阪湾断層帯地震の津波高さ予測 <p.5-71> | p.15 | p.3-24 p.5-67 p.5-68 p.5-69~ p.5-70 p.5-71 | — | — | — | — | — | — | 加工事業変更許可申請書における評価で対応する。 |

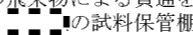
添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | 備考 | |
|------------------------|---|------|--|--------------------------|-------|-------------|-------------|-------|----|--|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | — |
| 第九条（外部からの衝撃による損傷の防止）関連 | | | | | | | | | | |
| 9-1 | 加工施設の安全設計において考慮すべき地震及び津波を除く自然現象、及び敷地内又はその周辺において想定される加工施設の安全性を損なうおそれがある事象であって人為によるもの（故意によるものを除く）によって、加工施設の安全機能が損なわれることのないように設計する。過去の記録、現地調査の結果、最近の文献等を参考に、想定される外的事象を網羅的に収集する。そのうち、本加工施設の敷地及び敷地周辺の自然環境を基に、発生する可能性があり、かつ本加工施設の安全機能に影響する可能性のある事象を以下のとおり選定した。（自然現象）・竜巻・落雷・極低温（凍結）・火山活動（降下火砕物）・積雪・生物学的事象（人為事象）・航空機落下・森林火災・近隣工場等の火災・爆発・交通事故による火災・爆発・航空機落下火災・電磁的障害・交通事故（自動車）・森林火災 これらの事象に対する安全設計を以下に示す。なお、森林火災は、近隣工場等の火災・爆発、交通事故による火災・爆発、航空機落下火災とともに外部火災に含めて評価する。〈p.16〉加工施設の安全設計において考慮すべき地震及び津波を除く自然現象及び敷地内又はその周辺において想定される加工施設の安全性を損なうおそれがある事象であって人為によるもの（故意によるものを除く。）を選定し、それら外的事象によって加工施設の安全機能が損なわれることのないように設計する。過去の災害記録、現地調査の結果及び最近の文献等を参考に、想定される外的事象を網羅的に収集する。そのうち、本加工施設の安全設計において考慮すべき外的事象を選定し、更にそれら自然現象の重畳を考慮するの必要の有無を検討する。(1) 外的事象の抽出 国内で一般に発生し得る事象に加え、国内外の基準等で示されている事象を網羅的に収集する。このために、国内における規制（資料 a）で取り上げている事象、学識経験者による検討（資料 b 及び c）、国外の規制として米国原子力規制委員会のガイド（資料 d）、IAEA が定めた PRA のガイド（資料 e）及び核燃料施設に関する基準（資料 f）に取り上げている事象を抽出する。(2) 安全設計において考慮すべき外的事象 上記(1)で収集した外的事象から、検討すべき外的事象を抽出する際に除外する基準を以下のように設定する。基準 1：発生の頻度が小さいことが明らかな事象 基準 2：施設周辺では発生しない事象 基準 3：ハザードの進展・襲来が遅く、事前にそのリスクを予知・検知し、ハザードを排除できる事象。 基準 4：加工施設の設計上、考慮された事象と比べて、設備等への影響度が同等若しくはそれ以下、又は加工施設の安全性が損なわれない。 基準 5：影響が他の事象に包含される。その結果を、自然現象及び人為事象について、それぞれ添 5 ⅰ)の第 1 表と添 5 ⅰ)の第 2 表に示す。選定した外的事象は次のとおりである。自然現象・竜巻・落雷・極低温（凍結）・火山活動（降下火砕物）・積雪・生物学的事象・森林火災 人為事象・航空機落下・森林火災・近隣工場等の火災・爆発・交通事故による火災・爆発・航空機落下火災・電磁的障害・交通事故（自動車）〈p.5-72〉安全機能を有する施設は、工場等内又はその周辺において想定される加工施設の安全性を損なわせない原因となるおそれがある事象であって人為によるもの（故意によるものを除く。）によって、加工施設の安全機能を損なうことのない設計とする。〈p.5-135〉添 5 ⅰ)の第 1 表 設計上考慮する自然現象 〈p.5-74～p.5-76〉添 5 ⅰ)の第 2 表 設計上考慮する人為事象の選定 〈p.5-77〉 | p.16 | p.5-72 p.5-74～ p.5-76 p.5-77 p.5-135 | ○ | ◇ | ○ △ ◇ | ○ △ ◇ | ○ | — | 外部からの衝撃による損傷の防止に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。 |
| 9-2 | この際、自然現象に対して施す設計上の考慮が、他の自然現象によって影響を受けるかどうかの観点で、考慮する必要があると考えられる場合、異種の自然現象との重畳を考慮する。〈p.16〉このうち、自然現象に対する設計上の考慮が、他の自然現象によって影響を受けるかどうかの観点で、異種の自然現象を重畳させる必要の有無を検討した結果を添 5 ⅰ)の第 3 表に示す。この表に示すとおり、個別の自然現象に対する設計上の考慮により、他の自然現象が重畳した場合にも、加工施設の安全機能を損なうことはない。〈p.5-73〉添 5 ⅰ)の第 3 表 自然現象の重畳による影響 〈p.5-78〉藤田スケール 1 の竜巻（風速 33～49 m/s）の最大風速 49 m/s に対し、安全機能を有する施設が安全機能を損なわない設計とする。すなわち、設計竜巻による風荷重あるいは気圧低下により安全機能を有する施設を内包する建物が損傷せず、また飛来物が建物を貫通しない設計とする。竜巻は、火山活動による降下火砕物又は積雪を飛散させるため、その影響評価は、これらの重畳がない場合の影響評価に包含される。建築基準法及び消防法等に基づき避雷針を設置し、落雷の発生が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。左記の措置は、他の自然現象の影響を受けないため、他の自然現象の重畳を考慮する必要はない。過去に記録された最低気温-7.5℃（大阪管区気象台 1945 年 1 月 28 日）を踏まえ、必要に応じて、安全機能を有する施設に断熱材付きの配管を用いる等の措置を講じることにより、凍結の発生が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。左記の措置は、他の自然現象の影響を受けないため、他の自然現象の重畳を考慮する必要はない。核燃料物質を内包する施設は、降雨及び積雪等により水を吸収し重くなった状態である湿潤密度 1.5 g/cm ³ にある降下火砕物の堆積厚さ 12 cm に耐える耐荷重があるが、積雪の有無にかかわらず、加工施設で降下火砕物が観測された時点で、速やかに除去する措置を講じることにより、その損傷を防止する。竜巻は、火山活動による降下火砕物又は積雪を飛散させるため、その影響評価は、これらの重畳がない場合の影響評価に包含される。本加工施設の建物は、「大阪府建築基準法施行細則」に定める 29 cm 及び過去の最深積雪 18 cm（大阪管区気象台 1907 年 2 月 11 日）よりも深い積雪に対して十分に耐える設計とする。また、これを超える積雪が生じるおそれがある場合は、除雪等の処置を講じることにより、積雪が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。積雪は、竜巻により飛散するため、積雪の影響評価は、竜巻の重畳がないとした影響評価で代表できる。建物は積雪に対して十分に耐える。積雪と降下火砕物の重畳の有無に関わらず、降下火砕物の堆積が認められた時点で、速やかに除去する措置を講じることにより、その損傷を防止する。加工施設は、地下にある公共の水道管を通して外部から水を供給しており、海水及び河口からの水を用いないことから、生物学的事象の影響を受けない。換気に用いられる給気口にはフィルタを設け、枯葉、昆虫又は動植物の侵入を防止する構造とする。給気口のフィルタは定期的な点検、清掃、交換を実施し、万が一給気口フィルタが枯葉、昆虫又は動植物により塞がるか、そのおそれが生じた場合はフィルタの清掃等を実施し、生物学的事象が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。左記の措置は、他の自然現象の影響を受けないため、他の自然現象の重畳を考慮する必要はない。〈p.5-78〉(iii) 積雪の重畳の影響 本加工施設の建物は、29 cm の積雪に耐える実耐力を有しており、過去の月最深積雪 18 cm（大阪管区気象台）を想定しても、十分に耐える設計である。よって、降下火砕物が観測された場合、気中の降下火砕物の状態を踏まえて除去等の措置を講じることによって、建物の損傷を防止できる。〈p.5-106〉 | p.16 | p.5-73 p.5-78 p.5-106 | — | — | — | — | — | — | 自然現象の重畳による影響がないことについては、加工事業変更許可申請書における評価で対応する。 |

添1別表1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1)【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | 備考 | |
|------|--|------|----------------------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|----|--|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | — |
| 9-3 | <p>想定する竜巻の規模を設定するに当たっては、「原子力発電所の竜巻影響評価ガイド」を参考にする。また、「核燃料施設等における竜巻・外部火災の影響による損傷の防止に関する影響評価に係る審査ガイド」に基づき、当加工施設の閉じ込めの機能の喪失を想定した場合のリスクの程度に鑑み、敷地及びその周辺における過去の記録を勘案し、適切な規模の竜巻を想定する。ハザード曲線の作成においては、本加工施設が立地する地域と類似性のある地域を選定し、竜巻検討地域で過去に発生した竜巻データは気象庁「竜巻等の突風データベース」から収集した。観測データに対して、竜巻の最大風速、被害幅及び被害長さの確率密度分布とそれぞれの相関係数から、1つの竜巻による被害面積の期待値を算出し、超過確率分布を求めることにより、竜巻最大風速のハザード曲線を作成した。このハザード曲線から年超過確率10^{-4}に相当する風速を求め、さらに保守性を考慮し最大風速を設定する。ハザード曲線を評価した結果、年超過確率10^{-4}に相当する風速は23 m/sであり、これは藤田スケールのF0（風速17～32 m/s）に当たる。これに対し、保守的に、藤田スケールを1ランク上げF1の竜巻（風速33～49 m/s）の最大風速49 m/sを想定する竜巻の規模に設定し、この設計竜巻に対し安全機能を有する施設が安全機能を損なわない設計とする。すなわち、設計竜巻による風荷重あるいは気圧低下により安全機能を有する施設を内包する建物が損傷せず、また飛来物が建物を貫通しない設計とする。<p.16></p> <p>「核燃料施設等における竜巻・外部火災の影響による損傷の防止に関する影響評価に係る審査ガイド」に基づき、敷地及びその周辺における過去の記録を踏まえ、竜巻の発生頻度を考慮することによって、安全設計において想定する竜巻の最大風速を設定する。竜巻の最大風速の設定には、「原子力発電所の竜巻影響評価ガイド」（以下「竜巻ガイド」という。）を参考に算定した竜巻最大風速のハザード曲線を用いる。このハザード曲線の作成においては、(2)に示すように、竜巻影響エリアを直径170 mの円とする。また、以下のとおり過去の竜巻の記録を反映している。・竜巻検討地域は、気象条件の類似性の観点及び局所的な立地条件の観点から検討を行い、本加工施設が立地する地域と類似性のある地域を選定し、熊取事業所を中心とする半径180 km圏内の大阪湾から瀬戸内海及び太平洋側の海岸線から海側5 km、陸側5 kmの範囲（面積：約17,900 km²）とした（添5ト(p)の第1図）。・竜巻検討地域で過去に発生した竜巻データは、1961年から2012年6月までの51.5年間を対象とし、気象庁「竜巻等の突風データベース」から収集した。上記の観測データに対して、竜巻の最大風速、被害幅及び被害長さの確率分布とそれぞれの相関係数を算出し、1つの竜巻による被害面積の期待値を算出することにより、超過確率分布を求める。算定した竜巻最大風速のハザード曲線を添5ト(p)の第2図に示す。ハザード曲線の作成の詳細を、別添5ト(p)-1に示す。ハザード曲線から年超過確率10^{-4}に相当する風速を求め、さらに保守性を考慮し最大風速を設定する。年超過確率10^{-4}に相当する風速は23 m/sであり、これは藤田スケールのF0（風速17～32 m/s）に当たる。これに対し、保守的に、藤田スケールを1ランク上げF1の竜巻（風速33～49 m/s）の最大風速49 m/sを想定する竜巻の規模に設定し、この設計竜巻に対し安全機能を有する施設が安全機能を損なわない設計とする。また、本加工施設の立地地域周辺の地形を考慮し、地形起伏と地表面粗度の観点で、基準竜巻の最大風速の割り増しを次のように検討した。地形起伏：竜巻が上り斜面を移動する際には風速は弱まり、下り斜面を移動する際には風速が強まると考えられる。本加工施設は、南側から北側にかけてなだらかな下り斜面となっているが、傾斜は小さいため竜巻の増幅の可能性はない。地表面粗度：地表面粗度が大きい場合、地表面との摩擦によって竜巻エネルギーが低下し、最大風速が低下することが考えられる。本加工施設周辺は主に住宅地であり地表面粗度が大きくなることから、旋回流を減衰させる効果があると考えられるため、竜巻の増幅の可能性はない。以上より、最大風速の割り増しを考慮する必要はないと判断した。<p.5-79></p> <p>添5ト(p)の第1図 本加工施設を中心とした半径180 km圏内の地域と竜巻検討地域 <p.5-80></p> <p>添5ト(p)の第2図 最大風速のハザード曲線 <p.5-81></p> | p.16 | p.5-79 p.5-80 p.5-81 | △ | — | ○ | ○ | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の構造は、第4次申請で適合性確認を行う。 |
| 9-4 | <p>敷地で防護対象施設に影響を与える飛来物となり得る資機材が飛来物とならないよう地面等に固定固縛を行う。<p.17></p> <p>想定する設計竜巻の規模に対する防護設計を検討するため、竜巻ガイドを参考に竜巻影響評価を行い、その結果を踏まえ、F1竜巻に対して建物の壁及び屋根が損傷することがなく、施設的安全機能を喪失することがない設計とする。具体的に以下の安全設計を行う。(a) 竜巻により敷地内で防護対象施設に影響を与える飛来物となり得る資機材が飛来物とならないよう固定固縛する。<p.5-91></p> | p.17 | p.5-91 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 9-5 | <p>想定する設計竜巻の規模に対する防護設計を検討するため、竜巻ガイドを参考に竜巻影響評価を行い、その結果を踏まえ、F1竜巻に対して建物の壁及び屋根が損傷することがなく、施設的安全機能を喪失することがない設計とする。具体的に以下の安全設計を行う。(b) 敷地外からの飛来物による貫通を防止するため、以下の措置を講じる。・第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟並びに第3廃棄物貯蔵棟の敷地外に面した外扉に防護壁又は防護柵を設置する。<p.5-91></p> | — | p.5-91 | — | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 9-6 | <p>想定する設計竜巻の規模に対する防護設計を検討するため、竜巻ガイドを参考に竜巻影響評価を行い、その結果を踏まえ、F1竜巻に対して建物の壁及び屋根が損傷することがなく、施設的安全機能を喪失することがない設計とする。具体的に以下の安全設計を行う。(b) 敷地外からの飛来物による貫通を防止するため、以下の措置を講じる。・第1加工棟の敷地外に面した大型外扉を強化するとともに周辺監視区域北側境界との間に防護壁を設置する。<p.5-91></p> | — | p.5-91 | — | — | ○ | — | — | — | — |
| 9-7 | <p>想定する設計竜巻の規模に対する防護設計を検討するため、竜巻ガイドを参考に竜巻影響評価を行い、その結果を踏まえ、F1竜巻に対して建物の壁及び屋根が損傷することがなく、施設的安全機能を喪失することがない設計とする。具体的に以下の安全設計を行う。(b) 敷地外からの飛来物による貫通を防止するため、以下の措置を講じる。・第2加工棟外壁の南側及び吹き抜け部外壁北側の外壁の増し打ち、第2加工棟3階の  の試料保管柵の周囲に防護壁を設置する。<p.5-91></p> | — | p.5-91 | — | — | — | ○ | — | — | — |
| 9-8 | <p>想定する設計竜巻の規模に対する防護設計を検討するため、竜巻ガイドを参考に竜巻影響評価を行い、その結果を踏まえ、F1竜巻に対して建物の壁及び屋根が損傷することがなく、施設的安全機能を喪失することがない設計とする。具体的に以下の安全設計を行う。(b) 敷地外からの飛来物による貫通を防止するため、以下の措置を講じる。・第2加工棟及び第1加工棟の不要な外扉及び窓を防護閉止板又はコンクリートにて閉止する。<p.5-91></p> | — | p.5-91 | — | — | ○ | ○ | — | — | — |
| 9-9 | <p>想定する設計竜巻の規模に対する防護設計を検討するため、竜巻ガイドを参考に竜巻影響評価を行い、その結果を踏まえ、F1竜巻に対して建物の壁及び屋根が損傷することがなく、施設的安全機能を喪失することがない設計とする。具体的に以下の安全設計を行う。(c) 風荷重による外扉の損傷を防止するため、以下の措置を講じる。・第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、第1加工棟の外扉については、扉及び留め具の補強を行う。また、第1～3貯蔵棟及び第5廃棄物貯蔵棟の外扉については、風荷重に耐える設計とする。<p.5-91></p> | — | p.5-91 | — | — | ○ | ○ | ○ | — | — |
| 9-10 | <p>想定する設計竜巻の規模に対する防護設計を検討するため、竜巻ガイドを参考に竜巻影響評価を行い、その結果を踏まえ、F1竜巻に対して建物の壁及び屋根が損傷することがなく、施設的安全機能を喪失することがない設計とする。具体的に以下の安全設計を行う。(c) 風荷重による外扉の損傷を防止するため、以下の措置を講じる。・第1加工棟の外部シャッターを外扉に変更する。<p.5-91></p> | — | p.5-91 | — | — | ○ | — | — | — | — |
| 9-11 | <p>想定する設計竜巻の規模に対する防護設計を検討するため、竜巻ガイドを参考に竜巻影響評価を行い、その結果を踏まえ、F1竜巻に対して建物の壁及び屋根が損傷することがなく、施設的安全機能を喪失することがない設計とする。具体的に以下の安全設計を行う。(d) 発電機・ポンプ棟は核燃料物質等を有していないが、安全機能を有する施設を収納する建物として上記(c)対策を行う。<p.5-91></p> | — | p.5-91 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 9-12 | <p>また、更なる安全性余裕を確保するため、藤田スケール3の竜巻の最大風速92 m/sを想定し、風荷重による損傷及び飛来物による貫通に対し、核燃料物質等の施設外への飛散を防止する措置を行う。<p.17></p> <p>安全設計で想定したF1竜巻に加え、年超過確率が一桁低いF3竜巻の最大風速92 m/sに対する防護対策を行うことにより、更なる安全性余裕を確保する。(a) ハード対策 F3竜巻による風荷重または飛来物により損傷するおそれがある建物内への風の吹き込みを防止する、及び建物内に設置されているウランを含む設備・機器、貯蔵容器及び廃棄物ドラム缶の飛散を防止する対策を以下に示す。① 第2加工棟 ・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階に設置している気体廃棄設備のダクトを通じ下層階への風の吹き込みを防止するため、ダクトにダンパーを設ける。<p.5-91></p> | p.17 | p.5-91 | — | — | — | △ | ○ | — | 第4次申請で改造する第2加工棟に設置する気体廃棄設備 No.1のダクトは、第5次申請で適合性確認を行う。 |
| 9-13 | <p>また、更なる安全性余裕を確保するため、藤田スケール3の竜巻の最大風速92 m/sを想定し、風荷重による損傷及び飛来物による貫通に対し、核燃料物質等の施設外への飛散を防止する措置を行う。<p.17></p> <p>安全設計で想定したF1竜巻に加え、年超過確率が一桁低いF3竜巻の最大風速92 m/sに対する防護対策を行うことにより、更なる安全性余裕を確保する。(a) ハード対策 F3竜巻による風荷重または飛来物により損傷するおそれがある建物内への風の吹き込みを防止する、及び建物内に設置されているウランを含む設備・機器、貯蔵容器及び廃棄物ドラム缶の飛散を防止する対策を以下に示す。① 第2加工棟 ・ウランのインベントリを低減するため、設備撤去及び最大貯蔵能力の削減を行う。<p.5-91></p> | p.17 | p.5-91 | — | — | — | — | — | — | 第1次申請、第2次申請では、今後使用予定がなく不要である設備を撤去する。また、第1次申請では、現状の設備仕様に合わせて、枠取りしていた最大貯蔵能力を適正化する(削減する)。これらは竜巻対策の直接的対応ではない。したがって、本記載に該当する設備・機器はない。 |

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1)【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | | 備考 |
|------|--|-------|---------|--------------------------|-------|-------------|--------|-------|---|---|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | — | |
| 9-14 | また、更なる安全性余裕を確保するため、藤田スケール3の竜巻の最大風速92 m/sを想定し、風荷重による損傷及び飛来物による貫通に対し、核燃料物質等の施設外への飛散を防止する措置を行う。<p. 17> 安全設計で想定したF1竜巻に加え、年超過確率が桁低いF3竜巻の最大風速92 m/sに対する防護対策を行うことにより、更なる安全性余裕を確保する。(a)ハード対策 F3竜巻による風荷重または飛来物により損傷するおそれがある建物内への風の吹き込みを防止する、及び建物内に設置されているウランを含む設備・機器、貯蔵容器及び廃棄物ドラム缶の飛散を防止する対策を以下に示す。② 第1-3貯蔵棟、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、第5廃棄物貯蔵棟及び第1加工棟・第1-3貯蔵棟に収納する貯蔵容器並びに第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、第5廃棄物貯蔵棟及び第1加工棟に収納する廃棄物ドラム缶は、F3竜巻の風荷重により飛散しない固定、固縛を行う。<p. 5-91> | p. 17 | p. 5-91 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 9-15 | また、更なる安全性余裕を確保するため、藤田スケール3の竜巻の最大風速92 m/sを想定し、風荷重による損傷及び飛来物による貫通に対し、核燃料物質等の施設外への飛散を防止する措置を行う。<p. 17> 安全設計で想定したF1竜巻に加え、年超過確率が桁低いF3竜巻の最大風速92 m/sに対する防護対策を行うことにより、更なる安全性余裕を確保する。(a)ハード対策 F3竜巻による風荷重または飛来物により損傷するおそれがある建物内への風の吹き込みを防止する、及び建物内に設置されているウランを含む設備・機器、貯蔵容器及び廃棄物ドラム缶の飛散を防止する対策を以下に示す。② 第1-3貯蔵棟、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、第5廃棄物貯蔵棟及び第1加工棟・ウランのインベントリを低減するため、第1-3貯蔵棟の最大貯蔵能力を削減するとともに第1加工棟の設備を撤去する。また、ドラム缶当たりのインベントリが多い固体廃棄物及び再生濃縮ウランを含む固体廃棄物は、最大保管廃棄能力を削減するとともに配置を変更する。<p. 5-91> | p. 17 | p. 5-91 | — | — | ○ | — | ○ | — | — |
| 9-16 | また、更なる安全性余裕を確保するため、藤田スケール3の竜巻の最大風速92 m/sを想定し、風荷重による損傷及び飛来物による貫通に対し、核燃料物質等の施設外への飛散を防止する措置を行う。<p. 17> 安全設計で想定したF1竜巻に加え、年超過確率が桁低いF3竜巻の最大風速92 m/sに対する防護対策を行うことにより、更なる安全性余裕を確保する。(b)ソフト対策 竜巻襲来時のソフト的な対応を実施するための体制の整備、竜巻襲来が想定される段階で採る措置を以下に示す。① 体制の整備 竜巻襲来が想定される段階での連絡体制及び竜巻対策実施体制を整備し、連絡・対策実施についての手順書を整備する。また、連絡・対策要員に対し教育・訓練を定期的に行って力量を確保し、連絡要員は1名以上、対策要員は2名以上を事業所に配置する。また、複数工程での対策を想定する場合は、各工程に1名以上の対策要員を配置する。② 注意喚起 竜巻発生時の防護対策は、迅速に対応する必要があるため、注意喚起として事前準備を実施する。注意喚起は、大阪府に対し竜巻に関する気象情報及び雷注意報が発表された場合に以下の対応を実施する。・連絡要員は、直ちに所内放送等によって対応開始を指示する。・対策要員は、核燃料物質を取り扱っている工程を確認し、以降の竜巻防護対策が30分以内に完了するよう要員配置の確認及び作業を制限する。・廃棄物保管工程について、取り扱い中以外の固縛していないドラム缶及び金属製容器は、治具又はラッシングベルトにより、固縛又は必要に応じて固定することによって飛散防止の処置を講ずる。なお、通常、保管廃棄中のドラム缶等は、治具又はラッシングベルトにより、固縛又は必要に応じて固定した状態である。・大型車両含む構内車両の有無を確認して運転員に退避経路を連絡し、車両から離れないよう指示するとともに連絡先を確認する。③ 警戒態勢 本加工施設から30 kmの範囲内で竜巻発生確度ナウキャスト発生確度1、かつ雷ナウキャスト活動度3が発表され、降水ナウキャストにより降水強度50 mm/h以上が予測された場合に、以下の対応を実施する。・連絡要員は直ちに所内放送等によって対応の開始を指示する。・連絡を受けた対策要員は核燃料物質等を取扱っている工程について確認し、以下の対策を30分以内に実施する。対策が完了した工程は、以後の作業を中止する。一輸送物、廃棄物の構内運搬は、運搬を中止する。一作業者は作業を停止し、フード内での取扱い中の粉末は全て混合装置に投入し、投入口バルブを閉止する。一作業者は、連続焼結炉のヒーター電源を遮断し、可燃性ガス切替実施を行う。一試験開発、分析工程において、全ての作業を停止し、作業により取扱っていたウランを密封容器に収納して、試料保管棚にて保管する。一廃棄物保管工程について、取扱い中のドラム缶及び金属製容器は、作業を中止して治具又はラッシングベルトにより、固縛又は必要に応じて固定する。(別添5ト(p)-4)。一大型車両含む構内車両はその有無を確認し、飛来物として安全機能を有する施設に到達するおそれのない駐車場又は敷地外に退避する措置を講じる。一本加工施設の北側に隣接する事業所内で本加工施設に影響を及ぼすおそれのある区域にある大型車両(トラックウィング車)はその有無を確認し、その区域外に退避する措置を講じる。<p. 5-91> | p. 17 | p. 5-91 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 9-17 | 加工施設で想定される竜巻の随伴事象として、火災、溢水、外部電源喪失を想定し、以下のとおり影響を評価した。(i)火災 加工施設の敷地内にある危険物施設及び高圧ガス貯蔵施設が竜巻により損傷して火災が発生した場合の影響については、「リ(i)(2)爆発、近隣工場等の火災」における影響評価の結果が適用でき、本加工施設の安全機能を損なうことはない。(ii)内部溢水 竜巻による設備破損に伴う溢水の影響については、「リ(ii)内部溢水に対する考慮」における影響評価の結果が適用でき、本加工施設の安全機能を損なうことはない。(iii)外部電源喪失 竜巻に伴い、外部電源が喪失したとしても、加工施設全体の臨界防止、閉じ込めの機能が確保される設計とし、本加工施設の安全機能を損なうことはない。<p. 5-93> | — | p. 5-93 | — | — | — | — | — | — | 竜巻の随伴事象については、加工事業変更許可申請書における評価で対応する。 |
| 9-18 | 建築基準法及び消防法等に基づき避雷針を設置し、落雷の発生が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。<p. 17> 建築基準法及び消防法等に基づき避雷針を設置し、落雷の発生が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。<p. 5-94> | p. 17 | p. 5-94 | △ | — | — | ○ | — | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の構造は、第4次申請で適合性確認を行う。 |
| 9-19 | 過去に記録された最低気温-7.5℃(大阪管区気象台1945年1月28日)を踏まえ、必要に応じて、安全機能を有する施設に断熱材付きの配管を用いる等の措置を講じることにより、凍結の発生が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。<p. 17> 過去に記録された最低気温-7.5℃(大阪管区気象台1945年1月28日)を踏まえ、必要に応じて、安全機能を有する施設に断熱材付きの配管を用いる等の措置を講じることにより、凍結の発生が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。<p. 5-94> | p. 17 | p. 5-94 | — | ◇ | ○ △ ◇ | △ ◇ | ○ | — | 第2次申請で仮移設する屋外消火栓は、第5次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事を行い、その適合性確認を行う。 第3次申請で改造する第1加工棟の付属設備である屋外消火栓、屋外消火栓配管、消火栓ポンプは、第5次申請で適合性確認を行う。 第3次申請で仮移設する屋外消火栓、屋外消火栓配管は、第5次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事を行い、その適合性確認を行う。 第4次申請で改造する第2加工棟の付属設備である屋内消火栓は、第5次申請で適合性確認を行う。 第4次申請で仮移設する屋外消火栓配管は、第5次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事を行い、その適合性確認を行う。 |

添1別表1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1)【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | 備考 | |
|------|--|------|--|--------------------------|-------|-------|-------|-------|--------|--|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | — |
| 9-20 | <p>「原子力発電所の火山影響評価ガイド」(以下「火山ガイド」という。)に基づき、本加工施設の敷地から半径160 kmの範囲の第四紀火山について文献調査を行い、完新世の活動の有無、将来の活動可能性より、本加工施設に影響を及ぼし得る火山として3火山(神鍋火山群、美方火山群、扇ノ山)を抽出し、本加工施設に影響を及ぼし得る火山として影響を評価した。これらの3火山に対して、火山活動の規模及びその火山事象の影響評価を実施し、本加工施設に影響を及ぼし得る火山と敷地の位置関係より、敷地まで十分に離隔距離があることから、火砕物密度流、溶岩流、岩屑なだれ、地すべり、斜面崩壊等について、本加工施設に影響を及ぼす可能性は十分に小さいことから、本加工施設の安全性に影響を与える可能性がある事象として降下火砕物を選定した。過去の記録として、気象庁のデータ(日本活火山総覧(第4版)気象庁発行)をもとに、「有史以降の火山活動」の欄から敷地周辺に影響のあった火山を抽出したが、日本活火山総覧(第4版)及び日本活火山総覧(第4版)追補版(気象庁発行)の全111活火山を対象に、「有史以降の火山活動」の項を調査した。気象庁発足以前については、敷地及びその周辺(大阪平野)で降下火砕物が確認されており、そのうち、影響が広範囲に及ぶと考えられるVEI4以上の大規模な噴火を伴うものは、以下の1つの火山活動である。1914年桜島噴火(VEI5)：「降灰は仙台に達する」の記述あり なお、VEIは降下火砕物の量から規模を推定する指標(火山爆発指数)で、VEI4で大規模な爆発、VEI5以上で非常に大規模な爆発と定義される。本加工施設に火山灰が降下し堆積するような噴火は、火砕物が大量に放出するような大規模な噴火が生じた場合であるため、調査対象をVEI4以上とした。また気象庁発足後については、敷地及びその周辺(大阪平野)で降灰が確認された火山活動を抽出したが、該当する火山活動はなかった。以上のように、過去の記録を調査した結果、桜島の噴火が抽出されたが、降灰量を調査した結果、本加工施設までの距離が離れているため、敷地及びその周辺における降下火砕物の層厚は極微量だったこと、大阪府及び熊取町において火山に対する災害対策計画は策定されていないことから、施設的设计上、降下火砕物の影響は考慮しない。また、第四紀火山の降下火砕物に係る文献調査の結果、①鬼界アカホヤ火山灰、②鬱陵隠岐火山灰、③始良 Tn 火山灰、④阿蘇4火山灰、⑤鬼界-葛原火山灰、⑥阿多火山灰、⑦加久藤火山灰の堆積があることがわかった。これらの火山のうち、鬱陵以外のカルデラについては、運用期間中に巨大噴火が発生する可能性はないことを確認した。また、鬱陵は完新世においてVEI6クラスの鬱陵隠岐の巨大噴火があり、隠岐鬱陵以降に少なくとも3回の噴火があったが、それらの噴火規模は不明であることから、運用期間中の噴火規模として既往最大の鬱陵隠岐の噴火規模(12.22 km²)を想定しても、本加工施設周辺での降下火砕物の層厚は2 cm以下であったとされている。このことから本加工施設での降下火砕物堆積厚さを2 cmと想定した。核燃料物質を内包する施設は、降雨及び積雪等により水を吸収し重くなった状態である湿潤密度1.5 g/cm³にある降下火砕物の堆積厚さ12 cmに耐える耐荷重があるため、降下火砕物による影響はない。<p.18></p> <p>「原子力発電所の火山影響評価ガイド」(以下「火山ガイド」という。)に従い、加工施設への火山影響を立地評価及び影響評価を行った。(1)立地評価 文献調査等により、本加工施設の地理的領域内(半径160 km)の第四紀(約258万年前以降)火山を抽出した。本加工施設と地理的領域内の第四紀火山との位置関係を添5ト(イ)の第1図に示す。これらの火山は、兵庫県北部、鳥取県東部の地域に位置している。これら地理的領域内の10火山に対して将来の活動可能性を評価した。将来の活動可能性が否定できない火山として、完新世(約1万年前まで)に活動があった火山、最後の活動からの経過期間が過去の最大活動休止期間より長くない火山を抽出する。将来の活動可能性の評価結果を添5ト(ホ)の第1表に示す。将来の活動可能性の評価の結果、神鍋火山群、美方火山群、扇ノ山の3つの火山を本加工施設に影響を及ぼし得る火山として抽出し、個別評価対象とした。個別評価対象とした火山に対して、設計対応不可能な火山事象の可能性を評価した。評価に当たっては火山ガイドを参考に、設計対応不可能な火山事象として火砕物密度流、溶岩流、岩屑なだれ他(地すべり及び斜面崩壊を含む)、新しい火口の開口、地殻変動の5事象について実施した。(i)火砕物密度流 抽出した3火山の過去の噴火による火砕物密度流の分布範囲が本加工施設から十分に離れていることから影響はない。(ii)溶岩流 本加工施設は、抽出した3火山から約130 km以上離れていることから影響はない。(iii)岩屑なだれ、地すべり及び斜面崩壊 本加工施設は、抽出した3山から約130 km以上離れていることから影響はない。(iv)新しい火口の開口 本加工施設は、火山の火口分布及びその近傍に位置していないことから影響はない。(v)地殻変動 本加工施設は、火山の火口分布及びその近傍に位置していないことから影響はない。評価結果を添5ト(ホ)の第2表に示す。これらの評価結果から、加工施設は抽出した3火山から十分な距離を有しており、火山事象の影響を受けないため立地上の問題はない。また、モニタリングの必要はない。(2)火山影響評価 (i)安全性に影響を与える可能性がある火山事象の抽出 火山ガイドを参考に火山事象(降下火砕物、火砕物密度流、溶岩流、岩屑なだれ、地すべり、斜面崩壊等の13事象)について、本加工施設の安全性に影響を与える可能性がある事象を選定する。検討結果を添5ト(ホ)の第3表に示す。13事象のうち火山との距離と敷地周辺の堆積物の調査結果を検討し、本加工施設の安全性に影響を与える可能性がある事象として降下火砕物を選定した。なお、降下火砕物の設定については、安全上重要な施設はないため、「核燃料施設等における竜巻・外部火災の影響による損傷の防止に関する影響評価に係る審査ガイド」のグレーデッドアプローチの考え方を参考に、敷地及びその周辺における過去の記録、行政機関による防災計画の策定状況を考慮し、設定した。(ii)降下火砕物の影響 影響評価に用いる降下火砕物を設定するため、日本活火山総覧(第4版)及び日本活火山総覧(第4版)追補版(気象庁発行)の全111活火山を対象に、「有史以降の火山活動」の項を調査した。気象庁発足以前については、敷地及びその周辺(大阪平野)で降下火砕物が確認されており、そのうち、影響が広範囲に及ぶと考えられるVEI4以上の大規模な噴火を伴うものは、以下の1つの火山活動である。1914年桜島噴火(VEI5)：「降灰は仙台に達する」の記述あり なお、VEIは降下火砕物の量から規模を推定する指標(火山爆発指数)で、VEI4で大規模な爆発、VEI5以上で非常に大規模な爆発と定義される。本加工施設に火山灰が降下し堆積するような噴火は、火砕物が大量に放出するような大規模な噴火が生じた場合であるため、調査対象をVEI4以上とした。また気象庁発足後については、敷地及びその周辺(大阪平野)で降灰が確認された火山活動を抽出したが、該当する火山活動はなかった。以上のように、過去の記録を調査した結果、桜島の火山の噴火が抽出されたが、降灰量を調査した結果、本加工施設までの距離が離れているため、敷地及びその周辺における降下火砕物の層厚は極微量だったこと、また、大阪府及び熊取町において火山に対する災害対策計画は策定されていないことから、施設的设计上降下火砕物の影響は考慮しない。次に、本加工施設に降下した可能性のある降下火砕物の分布について文献調査を行った。町田・新井(2003)新編火山灰アトラス^[4]などの既往文献から、本加工施設周辺で確認されている降下火砕物を調査した。町田・新井(2003)新編火山灰アトラスに記載された火山灰の層厚カウンター図から、本加工施設に降灰した降下火砕物は、①鬼界アカホヤ火山灰、②鬱陵隠岐火山灰、③始良 Tn 火山灰、④阿蘇4火山灰、⑤鬼界-葛原火山灰、⑥阿多火山灰、⑦加久藤火山灰であった。各火山灰の層厚カウンター図を添5ト(ホ)の第2図から第8図に示す。また、大阪平野に降灰した主要な降下火砕物の層厚を添5ト(ホ)の第4表に示す。本加工施設が立地する大阪平野では、地理的領域外(半径160 km以遠)に位置する鬼界、鬱陵、始良、阿多、阿蘇、加久藤・小林カルデラからの火山灰が堆積している。これらの火山のうち、鬱陵以外のカルデラについては、運用期間中に巨大噴火が発生する可能性はないことを確認した。また、鬱陵は完新世においてVEI6クラスの鬱陵隠岐の巨大噴火があり、隠岐鬱陵以降に少なくとも3回の噴火があったが、それらの噴火規模は不明であることから、運用期間中の噴火規模として既往最大の鬱陵隠岐の噴火規模(12.22 km²)を想定しても、本加工施設周辺での降下火砕物の層厚は2 cm以下であったとされている。本加工施設の建物の、降下火砕物の許容堆積厚さを添5ト(ホ)の第5表に示す。本加工施設の屋根は、降下火砕物の堆積厚12 cmを許容できる設計(降下火砕物の密度は湿潤状態を想定して1.5 g/cm³とした。)であるが、安全側に気中の降下火砕物の状態を踏まえて降下火砕物の堆積が認められれば除去する措置を講じる。<p.5-94、p.5-98、p.5-99、p.5-105></p> <p>添5ト(ホ)の第1図 地理的領域内の第四紀火山分布 <p.5-96></p> <p>添5ト(ホ)の第1表 熊取事業所の地理的領域の範囲の第四紀火山の諸元と活動可能性 <p.5-97></p> <p>添5ト(ホ)の第2表 本加工施設に影響を及ぼし得る火山の影響評価(地理的領域内) <p.5-98></p> <p>添5ト(ホ)の第3表 安全性に影響を与える可能性がある火山事象の抽出 <p.5-99></p> <p>添5ト(ホ)の第2図～添5ト(ホ)の第8図 層厚カウンター図 <p.5-101～p.5-104></p> <p>添5ト(ホ)の第4表 大阪平野における主要な降下火砕物 <p.5-105></p> <p>添5ト(ホ)の第5表 降下火砕物の許容堆積厚さ <p.5-105></p> | p.18 | p.5-94 p.5-96 p.5-97 p.5-98 p.5-99 p.5-101～ p.5-104 p.5-105 | △ | — | ○ | ○ | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の構造は、第4次申請で適合性確認を行う。 |
| 9-21 | <p>その上で、降下火砕物に対し、保守的に積雪の有無にかかわらず、気中の降下火砕物の状態を踏まえて加工施設で降下火砕物が観測された時点で、速やかに除去する措置を講じることにより、その損傷を防止する。<p.18></p> <p>本加工施設の屋根は、降下火砕物の堆積厚12 cmを許容できる設計(降下火砕物の密度は湿潤状態を想定して1.5 g/cm³とした。)であるが、安全側に気中の降下火砕物の状態を踏まえて降下火砕物の堆積が認められれば除去する措置を講じる。<p.5-105></p> <p>(iv)防護対策 ・降下火砕物が観測された場合、気中の降下火砕物の状態を踏まえて除去等の措置を講じる。この措置に当たっては、火山事象の進展を考慮して保守的に積雪の有無にかかわらず、加工施設で降下火砕物が観測された時点で、速やかに作業を開始することとし、作業に必要な防護具や資機材を常備する。<p.5-106></p> | p.18 | p.5-105 p.5-106 | — | — | — | — | — | ソフト対応。 | |
| 9-22 | <p>また、作業員が屋根に上るための梯子等の構造を、地震力に対して十分な強度をもって設置するとともに、必要な防護具や資機材を常備する。<p.18></p> <p>(iv)防護対策 ・この作業を行う作業員が屋根に上るために必要となる梯子等の構造を十分な強度をもって設置する。<p.5-106></p> <p>(iv)防護対策 ・降下火砕物が観測された場合、気中の降下火砕物の状態を踏まえて除去等の措置を講じる。この措置に当たっては、火山事象の進展を考慮して保守的に積雪の有無にかかわらず、加工施設で降下火砕物が観測された時点で、速やかに作業を開始することとし、作業に必要な防護具や資機材を常備する。<p.5-106></p> | p.18 | p.5-106 | — | — | ○ | ○ | ○ | — | 必要な防護具、資機材の常備に係る管理方法は、保安規定で明確にする。 |

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | | 備考 |
|------|--|------|--|--------------------------|-------|-------|-------|-------|---|--|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | — | |
| 9-23 | また、必要に応じて加工設備本体及び気体廃棄設備を停止する措置を講じる。〈p.18〉 (iv) 防護対策 ・必要に応じて加工設備本体及び気体廃棄設備を停止する措置を講じる。〈p.5-106〉 | p.18 | p.5-106 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 9-24 | 降下火砕物の除去を行うに当たり、過去の記録の調査から、降下火砕物の最大堆積速度を想定する。本加工施設の近傍に活動が確認されている火山との距離と同等の地点での降下火砕物の降下を想定し、本加工施設から最も近い第四紀火山である宝山（本加工施設からの距離約113 km）において、最大の降下火砕物の放出量を与える噴火として、富士山宝永噴火（1707年）規模の噴火が生じることを想定する。添5ト（ホ）第9図に示すように、富士山宝永噴火における降下火砕物の降下量と距離との関係を内挿することにより、火口から直線距離約113 kmの地点での降下量が約12 cmと求められる。次に、噴火後16日間の降下火砕物の積算噴出量の推移を添5ト（ホ）の第10図に示す。この16日間に降下火砕物の全量12 cmが堆積したと仮定すれば、初日には約3 cm降下したと推定される。この初日の降下量に対し、保守的に、初日における降下火砕物の堆積速度を4 cm/日と想定する。この堆積速度4 cm/日を考慮し、建物が耐荷重に至る前に除灰作業を完了するよう手順を定める。〈p.5-106〉 添5ト（ホ）の第9図 富士山宝永噴火による降下火砕物の降下量 〈p.5-107〉 添5ト（ホ）の第10図 富士山宝永噴火による降下火砕物の積算噴出量の推移 〈p.5-107〉 | — | p.5-106 p.5-107 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 9-25 | 本加工施設の建物は、「大阪府建築基準法施行細則」に定める29 cm及び過去の最深積雪18 cm（大阪管区気象台1907年2月11日）よりも深い積雪に対して十分に耐える設計とする。〈p.18〉 本加工施設の建物は、「大阪府建築基準法施行細則」に定める29 cm及び過去の最深積雪18 cm（大阪管区気象台1907年2月11日）よりも深い積雪に対して十分に耐える設計とする。〈p.5-109〉 | p.18 | p.5-109 | △ | — | ○ | ○ | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の構造は、第4次申請で適合性確認を行う。 |
| 9-26 | また、これを超える積雪が生じるおそれがある場合は、除雪等の処置を講じることにより、積雪が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。〈p.18〉 また、これを超える積雪が生じるおそれがある場合は、除雪等の処置を講じることにより、積雪が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。〈p.5-109〉 | p.18 | p.5-109 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 9-27 | 加工施設は、地下にある公共の水道管を通して外部から水を供給しており、海水及び河口からの水を用いないことから、生物学的事象の影響を受けない。〈p.18〉 加工施設は、地下にある公共の水道管を通して外部から水を供給しており、海水及び河口からの水を用いないことから、生物学的事象の影響を受けない。〈p.5-109〉 | p.18 | p.5-109 | — | — | — | — | — | — | 加工事業変更許可申請書における評価で対応する。 |
| 9-28 | 換気に用いられる給気口にはフィルタを設け、枯葉、昆虫又は動植物の侵入を防止する構造とする。給気口のフィルタは定期的な点検、清掃、交換を実施し、万一給気口フィルタが枯葉、昆虫又は動植物により塞がるか、そのおそれが生じた場合はフィルタの清掃等を実施し、生物学的事象が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。〈p.18〉 換気に用いられる給気口にはフィルタを設け、枯葉、昆虫又は動植物の侵入を防止する構造とする。給気口のフィルタは定期的な点検、清掃、交換を実施し、万一給気口フィルタが枯葉、昆虫又は動植物により塞がるか、そのおそれが生じた場合はフィルタの清掃等を実施し、生物学的事象が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。〈p.5-109〉 | p.18 | p.5-109 | △ | — | — | △ | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟に設置された気体廃棄設備は、第5次申請で適合性確認を行う。第4次申請で改造する第2加工棟に設置する気体廃棄設備 No.1 の給気口は、第5次申請で適合性確認を行う。給気口のフィルタに係る管理方法は、保安規定で明確にする。 |
| 9-29 | 「原子力発電所の外部火災影響評価ガイド」及び「核燃料施設等における竜巻・外部火災の影響による損傷の防止に関する影響評価に係る審査ガイド」を参考にして、想定する外部火災（森林火災、近隣工場等の火災・爆発、交通事故による火災・爆発及び航空機落下火災）に対して、核燃料物質又は核燃料物質により汚染された物を取り扱う設備・機器、及びそれらを収納する建物が安全機能を損なうことがないよう以下の設計とする。〈p.19〉 「原子力発電所の外部火災影響評価ガイド」（以下「外部火災ガイド」という。）及び「核燃料施設等における竜巻・外部火災の影響による損傷の防止に関する影響評価に係る審査ガイド」（以下「竜巻・外部火災影響評価ガイド」という。）を参考にして、想定する外部火災（森林火災、近隣工場等の火災・爆発、交通事故による火災・爆発及び航空機落下火災）に対して、核燃料物質又は核燃料物質により汚染された物を取り扱う設備・機器及びそれらを収納する建物が、大きな損傷を受けることがないよう以下の設計とする。〈p.5-143〉 | p.19 | p.5-143 | △ | — | ○ | ○ | ○ | — | 外部からの衝撃による損傷の防止に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。 |
| 9-30 | 加工施設の建物は、建築基準法等関係法令で定める耐火構造又は不燃材料で造り、耐火性の高い設計とする。〈p.19〉 (a) 加工施設の建物は、主要構造部を建築基準法等関係法令で定める耐火構造又は不燃材料で造り、耐火性の高い設計とすることで、火災の発生を防止する設計とする。〈p.5-143〉 | p.19 | p.5-143 | △ | — | ○ | ○ | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の構造は、第4次申請で適合性確認を行う。 |
| 9-31 | 加工施設の建物は、火災に対して危険距離以上及び爆発に対して危険限界距離以上の離隔距離を確保する設計とする。〈p.19〉 (b) 想定火災源に対して、その影響を受けないための離隔距離が危険距離 ^{※1} 以上確保する設計とする。 ※1 延焼防止に必要な距離。〈p.5-143〉 | p.19 | p.5-143 | △ | — | ○ | ○ | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の構造は、第4次申請で適合性確認を行う。 |
| 9-32 | 加工施設の建物は、火災に対して危険距離以上及び爆発に対して危険限界距離以上の離隔距離を確保する設計とする。離隔距離を確保できない場合は、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又は建物外壁の鉄筋コンクリートを増し打ちすることにより、建物外壁が受ける圧力の衝撃を緩和する。〈p.19〉 (c) 想定爆発源に対して、その影響を受けないための離隔距離が危険限界距離 ^{※2} 以上確保する設計とする。離隔距離を確保できない場合は、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又は建物外壁の鉄筋コンクリートを増し打ちすることにより、建物外壁が受ける圧力の衝撃を緩和する。 ※2 ガス爆発の爆風圧が0.01 MPa以下になる距離。〈p.5-143〉 | p.19 | p.5-143 | △ | — | ○ | ○ | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の構造は、第4次申請で適合性確認を行う。 |
| 9-33 | 敷地内に入構する燃料輸送車両については、積載燃料の量を制限するとともに、防護対象施設からの離隔距離を十分確保するよう運搬ルート及び駐車場所を制限する。〈p.19〉 (e) 敷地内に入構する燃料輸送車両については、積載燃料の量を制限して管理するとともに、防護対象施設からの離隔距離を十分確保するよう運搬ルート及び駐車場所を制限する。〈p.5-143〉 | p.19 | p.5-143 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 9-34 | 延焼防止に必要な対策活動を実施するための手順、機器及び体制を含めた火災防護に関する計画を定め、内部火災発生時と同様の措置を講じる。〈p.19〉 (d) 敷地内に消火栓等を設置するとともに、延焼防止に必要な対策活動を実施するための手順、機器及び体制を含めた火災防護に関する計画を定め、内部火災発生時と同様の措置を講じる。〈p.5-143〉 | p.19 | p.5-143 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 9-35 | 本加工施設周辺には国有林等の広大な森林はなく、本加工施設から最も近い「山林」（大阪府土地利用図に基づく）が約700 m 離れた位置にある。加工施設に影響を及ぼすおそれのある森林として、加工施設敷地内の竹林及びB事業所敷地内の雑木林を森林火災の想定火災源とする。これらの森林火災を想定し、防護対象施設である第2加工棟、第1-3貯蔵棟、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、第5廃棄物貯蔵棟及び第1加工棟の外壁への熱影響を評価する。想定火災源からの影響評価に当たっては、別添5リ(イ)ー6の評価方法にしたがい漏れなく評価し、火災は発火点から防護対象施設に迫る時間が最短となる経路（延焼経路）上を上り傾斜をつけて防護対象施設へ向かうものとし、防護対象施設の外壁の初期温度は気温が高くなる夏場を想定した50℃として、評価が保守的なものとなるようにする。想定火災源と防護対象施設の位置関係を添5リ(イ)の第3図に示す。〈p.5-144〉 外部火災ガイドを用いて、想定火災源から影響を及ぼす加工施設の外壁温度の評価を行った。評価に用いる物性値等の入力パラメータは、外部火災ガイド附属書Aに基づき文献調査、現地調査等により設定し、評価が保守的なものとなるようにした。評価の結果を添5リ(イ)の第10表に示す。評価の結果、防護対象施設の外壁温度は、いずれも許容温度（200℃：別添5リ(イ)ー7）を下回ることを確認した。したがって、防護対象施設の外壁には影響を及ぼさない。〈p.5-145〉 前項の対策を講じることにより、想定火災源に対して、危険距離以上の離隔距離があり、また、防護対象施設の外壁温度は、いずれも許容温度（200℃）を下回っているため、想定火災源が防護対象施設に影響を及ぼすことはない。〈p.5-146〉 添5リ(イ)の第10表 森林火災による外壁温度の評価結果 〈p.5-145〉 添5リ(イ)の第3図 防護対象施設と想定火災源の位置関係、並びに発火点及び延焼経路 〈p.5-163〉 | — | p.5-144 p.5-145 p.5-146 p.5-163 | — | — | — | — | — | — | 加工事業変更許可申請書における評価で対応する。 |

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | | 備考 | |
|------|---|------|--|--------------------------|-------|-------|-------|-------|---|-------------------------|--------|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | — | | |
| 9-36 | <p>外部火災ガイドを用いて、発火点から評価対象に迫る火災が想定火災源の境界まで到達する時間の評価及び危険距離の評価を行った。その結果を添5リ(イ)の第1表に示す。評価の結果、発火点から防護対象施設に迫る火災が想定火災源の境界まで到達するまでの時間的猶予は約3分から約20分であるが、危険距離以上の離隔距離があり、想定火災源が防護対象施設に影響を及ぼすことはない。<p.5-145></p> <p>③ 必要となる対策 前項の影響評価結果より、防護対象施設の外壁が損傷を受けないようにするために、以下の対策を講じる。㊦ 敷地内の竹林の火災影響評価による危険距離は6.2mである。竹林は火災延焼経路において下り傾斜(約30°)であり、また防護対象施設は鉄筋コンクリート造の耐火構造又は不燃材料で造る建物であるため延焼の可能性は低いが、離隔距離を維持できるよう延焼の可能性のある森林境界と加工施設の間の敷地内の草木を伐採し、管理する。㊧ 敷地外南側B事業所の雑木林の火災影響評価による危険距離は19.9mであり、第2加工棟と雑木林の間には公道も含め危険距離以上の離隔距離を有している。万一、森林火災が発生し、防護対象施設に火災が接近した場合であっても、前項の結果に示すとおり、外壁温度の上昇はほとんどないが、火災の拡大を防止するため、初期消火活動要員が駆けつけて防護対象施設に予備的放水を行い、延焼防止策を講じる。<p.5-146></p> <p>発火点から防護対象施設に迫る火災が想定火災源の境界まで到達するまでには約3分から約20分の時間的猶予があり、また、火災到達時間経過後であっても防護対象施設の外壁温度の上昇がほとんどないため、初期消火活動要員が駆けつけて防護対象施設に予備的放水を行い、延焼防止策を講じることが可能である。<p.5-146></p> <p>添5リ(イ)の第1表 火災の到達時間及び危険距離の評価結果 <p.5-145></p> | — | p.5-145 p.5-146 | — | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 9-37 | <p>敷地外の半径10km圏内には石油コンビナート等及び消防法に規定される危険物を取り扱う近隣の事業所が立地しており、また、敷地周辺の道路には燃料輸送車両が走行する。これらの火災を想定し、防護対象施設の外壁が損傷を受けないようにするために、想定火災源に対する離隔距離を危険距離以上に確保する設計とする。想定火災源からの影響評価に当たっては、別添5リ(イ)～8の評価方法にしたがい漏れなく評価し、それぞれの想定火災源に最大規模の危険物が貯蔵又は積載されたものとし、防護対象施設の外壁の初期温度は気温が高くなる夏場を想定した50℃として、評価が保守的なものとなるようにする。防護対象施設である第2加工棟、第1～3貯蔵棟、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、第5廃棄物貯蔵棟及び第1加工棟が、想定火災源に対する離隔距離が危険距離以上確保していることを評価するとともに、これらの建物の外壁への熱の影響を評価する。<p.5-146></p> <p>① 石油コンビナート等 石油コンビナート等災害防止法第2条の規定に基づき指定された特別防災区域のうち、本加工施設に最も近い特別防災区域は関西国際空港地区である。関西国際空港地区と本加工施設の距離は約9.1kmであり、地上のタンク部と本加工施設の距離は約11.7kmの距離がある。危険距離を算出した結果を添5リ(イ)の第1表に示す。その結果、関西国際空港地区と本加工施設の距離は、関西国際空港地区において想定される火災により危険距離(841m)に比べて十分に大きな離隔距離(9,100m)があり、石油コンビナート等が本加工施設に影響を与えるおそれはない。㊦ 危険物施設 敷地の近隣約500m以内にある事業所の危険物施設(12施設)を想定火災源として、これらの想定火災源から最も近い防護対象施設について、危険距離及び外壁温度の評価結果を添5リ(イ)の第1表に示す。評価の結果、想定火災源に対する離隔距離は、危険距離以上確保しており、防護対象施設の外壁温度は、いずれも許容温度(200℃)を下回ることを確認した。したがって、防護対象施設の外壁には影響を及ぼさない。㊧ 燃料輸送車両 危険距離及び外壁温度の評価結果を添5リ(イ)の第1表に示す。その結果、想定火災源に対する離隔距離は、危険距離以上確保しており、防護対象施設の外壁温度は、いずれも許容温度(200℃)を下回ることを確認した。したがって、防護対象施設の外壁には影響を及ぼさない。<p.5-147></p> <p>想定火災源に対して、危険距離以上の離隔距離があり、また、防護対象施設の外壁温度は、いずれも許容温度(200℃)を下回っているため、想定火災源が防護対象施設に影響を及ぼすことはない。<p.5-148></p> <p>添5リ(イ)の第1表 敷地外の石油コンビナート等の火災による危険距離の評価結果 <p.5-148></p> <p>添5リ(イ)の第1表 敷地外の危険物施設の火災による危険距離及び外壁温度の評価結果 <p.5-149></p> <p>添5リ(イ)の第1表 敷地外の燃料輸送車両の火災による危険距離及び外壁温度の評価結果 <p.5-150></p> <p>敷地内には、危険物施設のうち、燃料となる重油、ガソリン等を貯蔵している施設を設置しており、これらの危険物を構内運搬している。これら危険物施設及び燃料輸送車両の火災を想定し、防護対象施設の外壁が損傷を受けないようにするために、想定火災源に対する離隔距離を危険距離以上に確保する設計とする。想定火災源からの影響評価に当たっては、別添5リ(イ)～8の評価方法にしたがい漏れなく評価し、それぞれの想定火災源に最大規模の危険物を貯蔵又は積載するものとし、防護対象施設の外壁の初期温度は気温が高くなる夏場を想定した50℃として、評価が保守的なものとなるようにする。防護対象施設である第2加工棟、第1～3貯蔵棟、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、第5廃棄物貯蔵棟及び第1加工棟が、想定火災源に対する離隔距離が危険距離以上確保していることを評価するとともに、これらの建物の外壁への熱の影響を評価する。<p.5-152></p> <p>① 危険物施設 敷地内の危険物施設の火災による防護対象施設に対する危険距離及び外壁温度の評価結果を添5リ(イ)の第1表に示す。評価の結果、想定火災源に対する離隔距離は危険距離以上確保しており、防護対象施設の外壁温度は、いずれも許容温度(200℃)を下回ることを確認した。したがって、防護対象施設の外壁には影響を及ぼさない。㊧ 燃料輸送車両 敷地内の運搬経路での燃料輸送車両の火災による防護対象施設に対する危険距離及び外壁温度の評価結果を添5リ(イ)の第1表に示す。評価の結果、想定火災源に対する離隔距離は危険距離以上確保しており、防護対象施設の外壁温度は、いずれも許容温度(200℃)を下回ることを確認した。したがって、防護対象施設の外壁には影響を及ぼさない。<p.5-153></p> <p>添5リ(イ)の第1表 敷地内の危険物施設の火災による危険距離及び外壁温度の評価結果 <p.5-154></p> <p>添5リ(イ)の第1表 敷地内の燃料輸送車両の火災による危険距離及び外壁温度の評価結果 <p.5-154></p> | — | p.5-146 p.5-147 p.5-148 p.5-149 p.5-150 p.5-152 p.5-153 p.5-154 | — | — | — | — | — | — | 加工事業変更許可申請書における評価で対応する。 | |
| 9-38 | <p>敷地外の半径10km圏内には石油コンビナート等が立地しており、また、敷地周辺の道路には燃料輸送車両が走行する。防護対象施設である第2加工棟、第1～3貯蔵棟、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、第5廃棄物貯蔵棟及び第1加工棟が、想定爆発源に対する離隔距離が危険限界距離以上確保していることを評価するとともに、これらの建物の外壁への爆風圧の影響を評価する。防護対象施設と想定爆発源の位置関係を添5リ(イ)の第5図～添5リ(イ)の第8図に示す。<p.5-150></p> <p>① 石油コンビナート等 加工施設に最も近いコンビナートの関西国際空港地区には、高圧ガスの貯蔵はないため、爆発は想定されない。また、ガス事業法又は高圧ガス保安法の規則を受ける高圧ガス貯蔵施設を調査した結果、敷地周辺に貯蔵されている高圧ガスはないため、敷地外における高圧ガスの爆発の影響は、敷地から最も近い敷地南側道路におけるタンクローリー(プロパンガス)の評価で包含できる。<p.5-150></p> <p>㊦ 燃料輸送車両 【第2加工棟】防護対象施設の第2加工棟については、明らかに想定爆発源に対する離隔距離を確保できない位置にあり、影響があることが確認できたため、以下の対策を講じることにより、防護対象施設の外壁が損傷を受けないようにする。燃料輸送車両の爆発による離隔距離の評価結果を添5リ(イ)の第1表に示す。防護対象施設の第2加工棟については、別添5リ(イ)～9に示す評価結果より、外壁を10cm以上増し打ちすることで、爆風圧が既存の外壁に影響を及ぼさないことを確認した。したがって、第2加工棟の南側面について、外壁を厚さ10cm以上増し打ちする安全対策や外扉等の補強を実施することで、爆風圧が施設に影響を及ぼさない設計とする。【第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、第1加工棟】防護対象施設の第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟及び第1加工棟については、添5リ(イ)の第1表に示す評価結果より影響があることが確認できたが、爆風圧が12～19kPaであり、爆風圧が相対的に低く、かつ内包する核燃料物質が少なくリスクが低いと考えられ、一般高圧ガス保安規則の第一種保安物件(学校、病院、劇場等)に対する第一種設備距離(10t未満の貯蔵設備の場合、17mの保安距離をとることで事故が発生した場合の危害を防止している)の2倍以上の離隔距離を確保しているため、爆風圧が施設に影響を及ぼさない。㊧ 必要となる対策 前項の影響評価より、第2加工棟の南側面が損傷を受けないようにするため、外壁を厚さ10cm以上増し打ちする安全対策や外扉等の補強を実施する対策を講じる。ただし、10cm以上増し打ちする外壁は、既存の建物の構造を考慮するものとする。<p.5-151></p> <p>前項の対策を講じることにより、想定爆発源が防護対象施設に影響を及ぼすことはない。<p.5-151></p> <p>添5リ(イ)の第1表 敷地外の燃料輸送車両の爆発による離隔距離の評価結果 <p.5-152></p> | — | p.5-150 p.5-151 p.5-152 | — | — | ○ | ○ | ○ | — | — | |


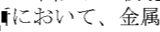
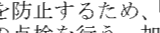
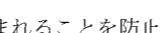



添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1)【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | 備考 | |
|------|---|-------|--|--------------------------|---------|---------|---------|---------|----|-------------------------|
| | | 本文 | 添付書類 | 第 1 次申請 | 第 2 次申請 | 第 3 次申請 | 第 4 次申請 | 第 5 次申請 | | — |
| 9-39 | 敷地内には、危険物施設のうち、燃料となる重油、ガソリン等を貯蔵している施設を設置しており、これらの危険物を構内運搬している。これら危険物施設及び燃料輸送車両の火災を想定し、防護対象施設の外壁が損傷を受けないようにするために、想定火災源に対する離隔距離を危険距離以上に確保する設計とする。想定火災源からの影響評価に当たっては、別添 5 頁 (イ) ー 8 の評価方法にしたがい漏れなく評価し、それぞれの想定火災源に最大規模の危険物を貯蔵又は積載するものとし、防護対象施設の外壁の初期温度は気温が高くなる夏場を想定した 50℃として、評価が保守的なものとなるようにする。防護対象施設である第 2 加工棟、第 1 ー 3 貯蔵棟、第 1 廃棄物貯蔵棟、第 3 廃棄物貯蔵棟、第 5 廃棄物貯蔵棟及び第 1 加工棟が、想定火災源に対する離隔距離が危険距離以上確保していることを評価するとともに、これらの建物の外壁への熱の影響を評価する。敷地内における危険物の取扱いとして、各危険物施設の最大貯蔵数量から減じた分を敷地外から供給するため、敷地内において各危険物施設の最大貯蔵数量を超えた取扱いはない。各危険物施設への供給作業中に危険物が露出する場合に火災発生の可能性が最も高いことから、各危険物施設に最大貯蔵数量が集積して存在した状態を評価するとともに、敷地内において定められた運搬ルート及び運搬数量を車両により運搬中の状態を評価することにより、防護対象施設に及ぼす影響が最大になる。防護対象施設と想定火災源の位置関係を添 5 頁 (イ) の第 5 図及び添 5 頁 (イ) の第 7 図に示す。<p. 5-152> 添 5 頁 (イ) の第 5 図 防護対象施設と敷地内の危険物施設及び高圧ガス貯蔵施設の位置関係 <p. 5-164> 添 5 頁 (イ) の第 7 図 敷地内の燃料輸送車両の火災位置 <p. 5-165> | — | p. 5-152 p. 5-164 p. 5-165 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 9-40 | 敷地内には、高圧ガスを取り扱う施設のうち、水素ガス、プロパンガス及び PR ガス（メタン 10%+アルゴン 90%の混合ガス）のボンベ置場及び液化アンモニアタンクを設置しており、これらの高圧ガスを構内運搬している。これら高圧ガス貯蔵施設及び燃料輸送車両の爆発を想定し、防護対象施設の外壁が損傷を受けないようにするために、想定爆発源に対する離隔距離を危険限界距離以上確保する設計とする。防護対象施設である第 2 加工棟、第 1 ー 3 貯蔵棟、第 1 廃棄物貯蔵棟、第 3 廃棄物貯蔵棟、第 5 廃棄物貯蔵棟及び第 1 加工棟が、想定爆発源に対する離隔距離が危険限界距離以上確保していることを評価するとともに、これらの建物の外壁への爆風圧の影響を評価する。想定爆発源からの影響評価に当たっては、別添 5 頁 (イ) ー 8 の評価方法にしたがい漏れなく評価し、それぞれの想定爆発源に最大規模の高圧ガスが貯蔵又は積載されたものとし、評価が保守的なものとなるようにする。敷地内における高圧ガスの取扱いとして、各高圧ガス貯蔵施設の最大貯蔵数量から減じた分を敷地外から供給するため、敷地内において各高圧ガス貯蔵施設の最大貯蔵数量を超えた取扱いはない。各高圧ガス貯蔵施設への供給作業中に高圧ガスが露出する場合に爆発発生の可能性が最も高いことから、各高圧ガス貯蔵施設に最大貯蔵数量が集積した状態を評価するとともに、敷地内において定められた運搬ルート及び運搬数量を車両により運搬中の状態を評価することにより、防護対象施設に及ぼす影響が最大になる。防護対象施設と想定爆発源の位置関係を添 5 頁 (イ) の第 5 図及び添 5 頁 (イ) の第 8 図に示す。<p. 5-155> ◎ 必要となる対策 ① 燃料輸送車両 敷地内に入構する車両に対して、運搬する高圧ガス量並びに運搬ルート及び駐車場所を制限して管理することにより、想定爆発源に対して、防護対象施設からの離隔距離を危険限界距離以上に維持する。<p. 5-157> 前項の対策を講じることにより、想定爆発源が防護対象施設に影響を及ぼすことはない。<p. 5-157> 添 5 頁 (イ) の第 5 図 防護対象施設と敷地内の危険物施設及び高圧ガス貯蔵施設の位置関係 <p. 5-164> 添 5 頁 (イ) の第 8 図 敷地内の燃料輸送車両の爆発位置 <p. 5-166> | — | p. 5-155 p. 5-157 p. 5-164 p. 5-166 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 9-41 | ① 高圧ガス貯蔵施設 水素ガス、プロパンガス及び PR ガス（メタンガス）を貯蔵するボンベ置場については、防護対象施設の第 2 加工棟に対して、明らかに爆発源に対する離隔距離を確保できない位置にあるため、離隔距離を確保できる位置に移設する。敷地内のボンベ置場における可燃性ガスボンベ及び第 1 高圧ガス貯蔵施設における液化アンモニアタンクによる防護対象施設に対する危険限界距離の評価結果を添 5 頁 (イ) の第 1 8 表に示す。爆発源から防護対象施設までの離隔距離は、いずれも危険限界距離以上確保する結果となった。したがって、防護対象施設の外壁には影響を及ぼさない。② 燃料輸送車両 爆発を想定する燃料輸送車両は、水素ガス、プロパンガス及び PR ガス（メタンガス）を貯蔵するボンベ置場にボンベを搬送する運搬車両及び第 1 高圧ガス貯蔵施設の液化アンモニアタンクに液化アンモニアを供給するタンクローリーとする。これらの燃料輸送車両が敷地内走行中に爆発した場合、爆発位置は明らかに防護対象施設に対する離隔距離を確保できないため、離隔距離を確保できる位置に移設する。敷地内の運搬経路での燃料輸送車両の爆発による防護対象施設に対する危険限界距離の評価結果を添 5 頁 (イ) の第 1 9 表に示す。爆発源から防護対象施設までの離隔距離は、いずれも危険限界距離以上確保する結果となった。したがって、防護対象施設の外壁には影響を及ぼさない。<p. 5-155> ◎ 必要となる対策 ① 燃料輸送車両 添 5 頁 (イ) の第 6 図に示すように、第 1 高圧ガス貯蔵施設及びボンベ置場（1）は敷地西方に移設する。<p. 5-157> 前項の対策を講じることにより、想定爆発源が防護対象施設に影響を及ぼすことはない。<p. 5-157> 添 5 頁 (イ) の第 1 8 表 敷地内の高圧ガス貯蔵施設の爆発による危険限界距離の評価結果 <p. 5-156> 添 5 頁 (イ) の第 1 9 表 敷地内の燃料輸送車両の爆発による危険限界距離の評価結果 <p. 5-157> 添 5 頁 (イ) の第 6 図 燃料輸送車両の敷地内走行経路 <p. 5-165> | — | p. 5-155 p. 5-156 p. 5-157 p. 5-165 | — | — | ○ | ○ | ○ | — | — |
| 9-42 | 航空機が敷地周辺へ落下して火災を発生させた場合を想定し、防護対象施設の外壁が損傷を受けないようにするために、防護対象施設の外壁温度が許容温度（200℃）を下回ることを確認する。航空機は、本加工施設の敷地周辺において、落下確率が 10 ⁻⁷ （回/施設・年）以上になる範囲のうち、防護対象施設に最も大きな影響を及ぼす地点（対象航空機の落下確率が、10 ⁻⁷ （回/施設・年）になるまで防護対象施設を中心とする標的面積を拡大させて形成した区域の外形線上の地点）に落下するものとする。この対象航空機の落下確率が 10 ⁻⁷ （回/施設・年）以上になる地点は、(1) 航空機落下のデータに基づき設定する。想定火災源からの影響評価に当たっては、別添 5 頁 (イ) ー 1 0 の評価方法にしたがい漏れなく評価し、航空機は燃料積載量が最大規模のものを選定するとともに、対象航空機ごとに危険物施設における火災との重畳を考慮し、防護対象施設の外壁の初期温度は気温が高くなる夏場を想定した 50℃として、評価が保守的なものとなるようにする。防護対象施設と航空機落下位置関係を添 5 頁 (イ) の第 9 図に示す。<p. 5-158> 対象航空機ごとに火災源との重畳を考慮した燃焼面積、離隔距離及び離隔距離の評価結果を添 5 頁 (イ) の第 2 3 表に示す。評価の結果、敷地内の危険物施設のうち重油等を貯蔵する危険物貯蔵棟、敷地外の危険物施設のうちガソリン、重油、灯油等を取り扱う 3 施設との火災の重畳を考慮し、防護対象施設である第 2 加工棟及び第 1 ー 3 貯蔵棟の外壁温度は、いずれも許容温度（200℃）を下回ることを確認した。したがって、防護対象施設の外壁には影響を及ぼさない。<p. 5-158> 添 5 頁 (イ) の第 2 3 表 燃焼面積、離隔距離及び外壁温度（第 2 加工棟及び第 1 ー 3 貯蔵棟）の評価結果 <p. 5-160> 防護対策がなくても航空機落下火災による影響を生じない。防護対象施設の外壁温度は、いずれも許容温度（200℃）を下回っているため、想定火災源が防護対象施設に影響を及ぼすことはない。<p. 5-160> | — | p. 5-158 p. 5-160 | — | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 9-43 | (d) 二次的影響への対策 ① ばい煙が加工施設に流入するおそれが生じた場合には、給気設備を停止し、流入を防止する措置を講じる。② 大量の有毒ガスを取り扱う施設は、敷地の近隣にはないため、防護対象施設に対する有毒ガスの影響は考慮しない。<p. 5-160> | — | p. 5-160 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 9-44 | 航空機落下については、「実用発電用原子炉施設への航空機落下確率の評価基準について」に基づき、防護設計の要否について確認する。計器飛行方式民間航空機の落下事故、有視界飛行方式民間航空機の落下事故及び自衛隊機又は米軍機の落下事故を考慮した航空機落下確率の総和は 10 ⁻⁷ （回/施設・年）を超えないことから、航空機落下に対する防護設計は必要ない。<p. 19> 安全機能を有する施設は、想定される航空機落下に対して安全機能を損なうことのない設計とする。「実用発電用原子炉施設への航空機落下確率の評価基準について」（以下「航空機落下評価ガイド」という。）に基づいて、本加工施設への航空機落下確率を評価し、航空機落下に対する防護設計の必要性を確認する。<p. 5-135> 本加工施設への航空機落下確率の総和は 2.3×10 ⁻⁸ （回/施設・年）であり、航空機落下評価ガイドに示す「想定される外部人為事象」として設計上考慮するか否かを判断するための判断基準値である 10 ⁻⁷ （回/施設・年）を超えない。このことから、航空機落下に対して本加工施設の防護設計の必要はない。<p. 5-142> | p. 19 | p. 5-135 p. 5-142 | — | — | — | — | — | — | 加工事業変更許可申請書における評価で対応する。 |
| 9-45 | 加工施設は、日本工業規格（JIS）や電気規格調査会標準規格（JEC）等に基づき、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、ラインフィルタ、絶縁回路の設置によるサージ・ノイズの侵入防止及び鋼製筐体の適用により、電磁波の侵入等を防止する設計とする。<p. 19> 本加工施設は、日本工業規格（JIS）や電気規格調査会標準規格（JEC）等に基づき、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、ラインフィルタ、絶縁回路の設置によるサージ・ノイズの侵入防止及び鋼製筐体の適用により、電磁波の侵入等を防止する設計としている。したがって、電磁的障害が安全機能に影響を及ぼすことはない。<p. 5-161> | p. 19 | p. 5-161 | — | — | — | — | ○ | — | — |

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | | 備考 |
|----------------------------|---|------|---------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|---|--|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | — | |
| 9-46 | 本加工施設の南側敷地境界に沿って片側1車線の町道がある。第2加工棟と町道との間は最も近接している場所で約13m離れている。町道は、敷地境界に沿っているため、走行中の車両の速度成分のうち、加工施設に向かう成分はほとんどない。交通事故や路面凍結等によるスリップにより進行方向が変わり、敷地境界のフェンスを突き破って敷地内に入ったとしても、第2加工棟は鉄筋コンクリート造で竜巻飛来物に耐える構造とするため、竜巻飛来物に対する設計で包含される。<p.19>本加工施設の南側敷地境界に沿って片側1車線の町道がある。第2加工棟と町道との間は最も近接している場所で約13m離れている。町道は、敷地境界に沿っているため、走行中の車両の速度成分のうち、加工施設に向かう成分はほとんどない。交通事故や路面凍結などによるスリップにより進行方向が変わり、敷地境界のフェンスを突き破って敷地内に入ったとしても、第2加工棟は鉄筋コンクリート造で竜巻飛来物に耐える構造とするため、竜巻飛来物に包含され、加工施設へ影響を与えるおそれはない。<p.5-161> | p.19 | p.5-161 | △ | — | — | ○ | — | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の構造は、第4次申請で適合性確認を行う。 |
| 第十条 (加工施設への人の不法な侵入等の防止) 関連 | | | | | | | | | | |
| 10-1 | 加工施設を設置する事業所は、加工施設への人の不法な侵入、加工施設に不正に爆発性又は可燃性を有する物件その他人に危害を与え、又は他の物件を損傷するおそれがある物件が持ち込まれること及び不正アクセス行為を防止する。<p.20>加工施設を設置する事業所は、加工施設への人の不法な侵入の防止、加工施設に不正に爆発性又は可燃性を有する物件その他人に危害を与え、又は他の物件を損傷するおそれがある物件が持ち込まれること及び不正アクセス行為を防止する。<p.5-168> | p.20 | p.5-168 | ○ | — | ○ | ○ | ○ | — | 加工施設への人の不法な侵入等の防止に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。 |
| 10-2 | 加工施設への人の不法な侵入を防止するため、加工施設の周辺に設定した周辺監視区域の境界にフェンス等の障壁を設置するとともに、加工施設は鉄筋コンクリート造、鉄扉等の堅固な障壁を有する設計とし、侵入検知器、監視カメラ等の不法侵入等防止設備を設置する。<p.20>(i) 障壁等による区画 加工施設への人の不法な侵入を防止するため、加工施設の周辺に周辺監視区域を設定し、周辺監視区域の境界には人が容易に侵入できないようフェンス等を設置する。本加工施設において、核燃料物質又は核燃料物質に汚染されたものを取り扱う施設は、第1加工棟、第2加工棟、第1-3貯蔵棟、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟及び第5廃棄物貯蔵棟であり、これらの加工施設の建物、鉄筋コンクリート造、鉄扉等の堅固な障壁を有する設計とする。<p.5-168> | p.20 | p.5-168 | △ | — | ○ | ○ | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の構造は、第4次申請で適合性確認を行う。 |
| 10-3 | また、不法侵入等防止設備の機能を維持するための点検、保守管理及び周辺監視区域内の定期的な巡視を行う。<p.20>(i) 障壁等による区画 また、侵入検知器、監視カメラ等の不法侵入等防止設備の機能を維持するための点検、保守管理を実施する。<p.5-168>(iii) 人の不法な侵入の監視 加工施設への人の不法な侵入を監視するため、侵入検知器や監視カメラ等の監視装置による集中監視を行うとともに、見張人により周辺監視区域内の定期的な巡視を行う。<p.5-168> | p.20 | p.5-168 | — | — | ○ | ○ | ○ | — | 加工施設への人の不法な侵入等の防止に係る措置は保安規定で明確にする。 |
| 10-4 | (ii) 出入管理 加工施設へ常時立ち入る放射線業務従事者に対しては、IDカードにより加工施設の出入管理を行う。一時立入者に対しては、その身分及び立入りの必要性を確認の上、立入りを認めたことを証明する書面等を常に容易に確認できるよう所持させる。また、常時立ち入ることがない加工施設では、出入口を施錠管理する。<p.5-168> | — | p.5-168 | — | — | ○ | ○ | ○ | — | 加工施設への人の不法な侵入等の防止に係る措置は保安規定で明確にする。 |
| 10-5 | 核燃料物質の敷地内の人による不法な移動を防止するため、核燃料物質の移動は、所定の手順に基づき承認を得てから実施し、  において持出し点検及び監視を行う。<p.20>(iv) 核燃料物質の敷地内の人による不法な移動の防止 核燃料物質の敷地内の人による不法な移動を防止するため、加工施設への出入口の防犯カメラによる監視、施錠管理及び巡視を行う。また、核燃料物質の移動は、所定の手順に基づき承認を得てから実施し、加工施設の  において、金属探知機、核物質検知装置等による持出し点検及び常時監視を行う。<p.5-168> | p.20 | p.5-168 | — | — | ○ | ○ | ○ | — | 加工施設への人の不法な侵入等の防止に係る措置は保安規定で明確にする。 |
| 10-6 | 加工施設に不正に爆発性又は可燃性を有する物件その他人に危害を与え、又は他の物件を損傷するおそれがある物件の持込みを防止するため、  及び入構車両においては積載荷物の点検を行う。加工施設に不正に爆発性又は可燃性を有する物件その他人に危害を与え、又は他の物件を損傷するおそれがある物件が持ち込まれることを防止するための点検及び検査に係る業務については、手順を作成してそれに基づいて実施するとともに、定期的に教育を実施する。<p.20>加工施設に不正に爆発性又は可燃性を有する物件その他人に危害を与え、又は他の物件を損傷するおそれがある物件が持ち込まれることを防止するため、  及び入構車両においては積載荷物の点検を行う。加工施設に不正に爆発性又は可燃性を有する物件その他人に危害を与え、又は他の物件を損傷するおそれがある物件が持ち込まれることを防止するための点検及び検査に係る業務については、手順を作成してそれに基づいて実施するとともに、定期的に教育を実施する。<p.5-168> | p.20 | p.5-168 | — | — | ○ | ○ | ○ | — | 加工施設への人の不法な侵入等の防止に係る措置は保安規定で明確にする。 |
| 10-7 | サイバーテロを未然に防止するため、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、外部と物理的に遮断する又は不正アクセスによる妨害行為若しくは破壊行為を遮断する措置を講じた電気通信回路を介する設計とする。<p.20>サイバーテロを未然に防止するため、本加工施設及び核燃料物質の防護のために必要な設備又は装置の操作に係る情報システムは、外部と物理的に遮断する又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若しくは破壊行為を遮断することにより、「不正アクセス行為の禁止等に関する法律」第二条第四項に規定する不正アクセス行為の発生を防止する。(i) 外部からの不正アクセスの防止 本加工施設及び核燃料物質の防護のために必要な設備又は装置の操作に係る情報システムは、社内コンピュータシステムの接続はなく外部と物理的に遮断した設計とし、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を遮断する。また、社内コンピュータシステムと外部インターネット網との接続箇所にファイアーウォールを設置する。  社外からの不正アクセス行為の発生を防止する。上記(i)、(ii)の措置を講ずることにより、「不正アクセス行為の禁止等に関する法律」第二条第四項に規定する不正アクセス行為の発生を防止する。<p.5-169> | p.20 | p.5-169 | ○ | — | — | ○ | — | — | 加工施設への人の不法な侵入等の防止に係る措置は保安規定で明確にする。 |
| 10-8 | 10-7に統合。 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 10-9 | 内部での不正操作を防止するため、加工施設における製造管理システム及び核物質防護システムに対する調達管理、アクセス管理及び電子媒体管理を行う。<p.20>(ii) 内部での不正操作等の防止 防護対象システム(製造管理システム及び核物質防護システム)に対する内部での不正操作等を防止するため以下の措置を講じる。(a) 調達管理 防護対象システムの導入時、更新時、保守時、試験時におけるコンピュータウィルスの混入を防止するため、セキュリティを考慮した調達要求事項とする。(b) アクセス管理 操作権限の無い者による防護対象システムの操作を防止するため、防護対象システムのある建物への入域及び防護対象システムの操作ができる者をアクセス権により制限し、さらにパスワードにより確認する。(c) 電子媒体管理 可搬式記憶媒体を介したウイルス感染を防止するため、加工施設のコンピュータの可搬式記憶媒体(USB)ポートは封鎖し、加工施設のコンピュータで利用しているハードディスク(HDD)は持ち出されないように管理する。上記(i)、(ii)の措置を講ずることにより、「不正アクセス行為の禁止等に関する法律」第二条第四項に規定する不正アクセス行為の発生を防止する。<p.5-169> | p.20 | p.5-169 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 10-10 | 10-7に統合。 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 10-11 |  <p.20>  <p.5-169> | p.20 | p.5-169 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 第十一条 (溢水による損傷の防止) 関連 | | | | | | | | | | |
| 11-1 | 「原子力発電所の内部溢水評価ガイド」を参考に、系統における単一の機器の破損等により生じる溢水、異常拡大防止のための放水による溢水、及び地震に起因する機器の破損等により生じる溢水に対する影響評価を行い、本加工施設内に溢水が発生した場合においても、臨界防止及び閉じ込めの機能を損なうことがないよう以下の安全設計を行う。<p.20>「原子力発電所の内部溢水影響評価ガイド」(以下「内部溢水ガイド」という。)を参考に、系統における単一の機器の破損等により生じる溢水、異常拡大防止のための放水による溢水、及び地震に起因する機器の破損等により生じる溢水を考慮した影響評価を行い、本加工施設内に溢水が発生した場合においても、臨界防止機能と閉じ込めの機能を損なわないための安全設計を行う。<p.5-170> | p.20 | p.5-170 | ○ | — | — | ○ | ○ | — | 溢水による損傷の防止に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。 |

添1別表1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1)【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | | 備考 |
|-------|---|-------|----------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|---|--|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | — | |
| 11-2 | 臨界防止に関して、ウランを取り扱う設備・機器は、加工施設内における溢水を考慮しても、臨界に達しない設計とする。ウランを取り扱う設備・機器は、内部溢水に対して没水しない設計とする。そのうち、減速条件を管理する設備・機器は、被水を防止する又は内部へ水が侵入しない設計とする。<p. 20> 臨界防止に関して、ウランを取り扱う設備・機器は、加工施設内における溢水を考慮しても、臨界に達しない設計とする。ウランを取り扱う設備・機器は、内部溢水に対して没水しない設計とする。そのうち、減速条件を管理する設備・機器は、被水を防止する又は内部へ水が侵入しない設計とする。(別添5リ(ハ)ー1)<p. 5-170> | p. 20 | p. 5-170 | ○ | — | — | — | ○ | — | — |
| 11-3 | 閉じ込めの機能に関して、第1種管理区域から外部へウランを流出させないため、ウランを含む溢水の流出、及び没水や被水による気体廃棄設備の機能喪失を防止する。<p. 20> 本加工施設の閉じ込めの機能を維持するため、溢水に対して以下の安全設計を行う。(a) ウランの漏えい防止のため、第1種管理区域内から外部への溢水の漏えい防止対策を施すとともに外部から第1種管理区域への溢水の侵入防止対策を施す。(c) 閉じ込めの機能を維持するため、気体廃棄設備(電気・計装盤を含む。)の没水、被水防止対策を施す。<p. 5-170> | p. 20 | p. 5-170 | — | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 11-4 | 溢水の影響拡大防止対策として、第1種管理区域内においてウランを飛散させないため、ウランを取り扱う設備・機器の没水や被水を防止するとともに、外部からの溢水の侵入による第1種管理区域内の溢水量の増加を防止する。<p. 20> 本加工施設の閉じ込めの機能を維持するため、溢水に対して以下の安全設計を行う。(b) ウランの漏えい防止のため、第1種管理区域内における溢水の拡大防止対策、粉末状のウランを取り扱う設備・機器からのウランの飛散、流出防止対策を施す。<p. 5-170> | p. 20 | p. 5-170 | — | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 11-5 | また、第1種管理区域の閉じ込めの機能に影響するおそれがある連続焼結炉の火災・爆発を生じさせないため、電気・計装盤の没水や被水による連続焼結炉の制御機能の喪失を防止する。<p. 21> 本加工施設の閉じ込めの機能を維持するため、溢水に対して以下の安全設計を行う。(d) 高温で可燃性ガスを使用する連続焼結炉が、安全機能の喪失によって閉じ込めの機能に影響することがないよう、その制御に必要な電気・計装盤の没水、被水防止対策を施す。<p. 5-170> | p. 21 | p. 5-170 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 11-6 | 没水、被水及び蒸気に対して、(1)に記載した安全設計の考え方にに基づき、ウランを取り扱う設備・機器を以下のとおり設計する。(i) 没水に対する安全設計 (a) 第1種管理区域内の溢水が、第1種管理区域から外部へ漏えいすることを防止するため、第1種管理区域の境界部分の扉については、密閉構造の扉又は没水水位より高い堰等を設置する。<p. 5-170> | — | p. 5-170 | — | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 11-7 | 没水、被水及び蒸気に対して、(1)に記載した安全設計の考え方にに基づき、ウランを取り扱う設備・機器を以下のとおり設計する。(i) 没水に対する安全設計 (b) 第1種管理区域内の液体廃棄設備の貯槽類その他の溢水が施設外へ漏えいすることを防止するため、第2加工棟第2廃棄物処理室及び通路並びに第1廃棄物貯蔵棟W1廃棄物処理室には、溢水を受けける地下貯槽ピット及び流入経路を設ける。<p. 5-170> | — | p. 5-170 | — | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 11-8 | 没水、被水及び蒸気に対して、(1)に記載した安全設計の考え方にに基づき、ウランを取り扱う設備・機器を以下のとおり設計する。(i) 没水に対する安全設計 (c) 溢水の拡大を防止するため、建物の上階から下階への配管貫通部をシールする。<p. 5-170> | — | p. 5-170 | — | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 11-9 | 没水、被水及び蒸気に対して、(1)に記載した安全設計の考え方にに基づき、ウランを取り扱う設備・機器を以下のとおり設計する。(i) 没水に対する安全設計 (d) 溢水の水位抑制のため、溢水防護区画内の扉は密閉構造ではない扉とするともに、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. 5-170> | — | p. 5-170 | — | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 11-10 | 没水、被水及び蒸気に対して、(1)に記載した安全設計の考え方にに基づき、ウランを取り扱う設備・機器を以下のとおり設計する。(i) 没水に対する安全設計 (e) 臨界防止及びウランの漏えい防止の観点から、ウランを取り扱う設備・機器を没水水位より上に設置する。<p. 5-170> | — | p. 5-170 | ○ | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 11-11 | 没水、被水及び蒸気に対して、(1)に記載した安全設計の考え方にに基づき、ウランを取り扱う設備・機器を以下のとおり設計する。(i) 没水に対する安全設計 (f) 没水による連続焼結炉の制御機能の喪失を防止するため、連続焼結炉の電気・計装盤は没水水位より高く設置する。<p. 5-171> | — | p. 5-171 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 11-12 | 没水、被水及び蒸気に対して、(1)に記載した安全設計の考え方にに基づき、ウランを取り扱う設備・機器を以下のとおり設計する。(i) 没水に対する安全設計 (g) 閉じ込めの機能の喪失を防止するため、気体廃棄設備(電気・計装盤を含む。)は没水水位より高く設置する。<p. 5-171> | — | p. 5-171 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 11-13 | 没水、被水及び蒸気に対して、(1)に記載した安全設計の考え方にに基づき、ウランを取り扱う設備・機器を以下のとおり設計する。(i) 没水に対する安全設計 (h) 溢水の拡大を防止するため、溢水の発生を検知する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。<p. 5-171> | — | p. 5-171 | △ | — | — | △ | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の警報設備は、第5次申請で適合性確認を行う。 第4次申請で改造する第2加工棟に設置する漏水検知器は、第5次申請で適合性確認を行う。 |
| 11-14 | 没水、被水及び蒸気に対して、(1)に記載した安全設計の考え方にに基づき、ウランを取り扱う設備・機器を以下のとおり設計する。(i) 没水に対する安全設計 (i) 溢水量抑制のため、耐震重要度分類第1類に求められる地震力を超えない程度の地震加速度を検知した時点で、地上又は地下に設置された受水槽から第2加工棟の設備・機器への給水ポンプを手動にて停止し、また第1廃棄物貯蔵棟の設備・機器への上水配管の手動遮断弁を閉止する。<p. 5-171> | — | p. 5-171 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 11-15 | 没水、被水及び蒸気に対して、(1)に記載した安全設計の考え方にに基づき、ウランを取り扱う設備・機器を以下のとおり設計する。(i) 没水に対する安全設計 (j) さらなる溢水防止対策として、上記(i)につき、耐震重要度分類第1類に求められる地震力を超えない程度の地震加速度(震度5弱相当)を検知した時点で、第2加工棟の設備・機器への給水ポンプの自動停止及び第1廃棄物貯蔵棟の設備・機器への上水配管の緊急遮断弁を自動閉止させる機能を設置する。この緊急遮断弁の自動閉止の機能は、二重化して設置する設計とする。<p. 5-171> | — | p. 5-171 | — | — | — | △ | ○ | — | 第4次申請で改造する第2加工棟に設置する設備・機器への給水ポンプを自動停止するための送水ポンプ自動停止装置は、第5次申請で適合性確認を行う。 |
| 11-16 | 没水、被水及び蒸気に対して、(1)に記載した安全設計の考え方にに基づき、ウランを取り扱う設備・機器を以下のとおり設計する。(ii) 被水に対する安全設計 (a) 臨界防止及びウランの漏えい防止の観点から、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、配管側に遮水板又は設備側に防水カバーを設置する。<p. 5-171> | — | p. 5-171 | — | — | — | △ | ○ | — | 第4次申請で改造する第2加工棟に設置する遮水板、設備側に設置する防水カバーは、第5次申請で適合性確認を行う。 |
| 11-17 | 没水、被水及び蒸気に対して、(1)に記載した安全設計の考え方にに基づき、ウランを取り扱う設備・機器を以下のとおり設計する。(ii) 被水に対する安全設計 (a) 更に、浸水防止の確実性を高めるため、第1ラインの粉末混合機及び大型供給瓶、並びに第2ラインの粉末混合機及び供給瓶については、以下に示す多重の対策とする。(別添5リ(ハ)ー1) ① 設備・機器の本体及び配管部は耐震重要度分類第1類とし、1.0 Gの水平地震力に対して弾性範囲となる設計とする。したがって、形状寸法は地震による影響を受けるおそれはない。② 火災による損傷及び火災への水消火その他の溢水による水の侵入を防止するため、設備・機器の本体を金属製容器による水密構造とする。これにより、減速条件は火災による影響を受けるおそれはないが、火災源となり得る可燃物を少なくする。③ 当該設備・機器周辺の火災への水消火を含む溢水による被水を防止するため、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防水カバーを設置するとともに、作業時以外は防水カバーを閉じる。④ 没水による当該設備・機器への水の侵入を防止するため、当該設備・機器の設置場所は溢水評価による没水高さよりも高い位置とする。⑤ 溢水による被水防止のため、当該設備・機器近傍の溢水源となり得る配管(一般冷却水配管)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。⑥ ウラン取扱時に水の侵入を防止するため、開口部を閉止し水密を維持する構造(レバーロックキャップ型の閉じ込めキャップ又は水密バルブの閉じ込め弁)とし、閉じ込めキャップを取りつけて更に金属製の防水カバーを閉止する、閉じ込め弁の上部に更に設置したゲートバルブを閉止する、投入口の漏水検知により閉じ込め弁を閉止するとともに被水防止の蓋を設置する、閉じ込め弁が開放している間の浸水の可能性を低減するためウラン投入時の閉じ込め弁開閉操作をペダルが踏まれていない間は蓋を閉止する機能をもつフットペダル式とする、水密構造を開放しないようウランを搬送する粉末搬送容器の接続時のみ閉じ込め弁が開く構造とする等、設備・機器の設置場所及び個々の設備・機器の特徴を踏まえて対策を多重化するとともに、火災時の水消火による水の侵入を防止するため火災発生時は投入操作を停止し閉じ込め弁等を閉じる。<p. 5-171> | — | p. 5-171 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 11-18 | 没水、被水及び蒸気に対して、(1)に記載した安全設計の考え方にに基づき、ウランを取り扱う設備・機器を以下のとおり設計する。(ii) 被水に対する安全設計 (b) 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、連続焼結炉の電気・計装盤において、被水し水の侵入のおそれがある配管側に遮水板を設置する、又は被水し水の侵入のおそれがある扉、配線等による開口部にシールもしくは防水カバーを設置する。<p. 5-172> | — | p. 5-172 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 11-19 | 没水、被水及び蒸気に対して、(1)に記載した安全設計の考え方にに基づき、ウランを取り扱う設備・機器を以下のとおり設計する。(ii) 被水に対する安全設計 (c) 閉じ込めの機能の維持のため、気体廃棄設備の電気・計装盤、モータ等の電気機器及びフィルタにおいて、被水し水の侵入のおそれがある配管側に遮水板を設置する、又は被水し水の侵入のおそれがある扉、配線等による開口部にシールもしくは防水カバーを設置する。<p. 5-172> | — | p. 5-172 | — | — | — | △ | ○ | — | 第4次申請で改造する第2加工棟に設置する遮水板、設備側に設置する防水カバーは、第5次申請で適合性確認を行う。 |

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1)【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | | 備考 |
|-----------------|--|-------|----------------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|---|--|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | — | |
| 11-20 | 没水、被水及び蒸気に対して、(1)に記載した安全設計の考え方にに基づき、ウランを取り扱う設備・機器を以下のとおり設計する。(ii) 被水に対する安全設計 (d) 被水し水の侵入により電気火災が発生するおそれがある電気・計装盤は、没水水位より高い位置に配置し、漏電遮断器を設置するとともに、防水カバーを設置する又は電源を遮断する措置を講じる。<p. 5-172> | — | p. 5-172 | ○ | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 11-21 | 没水、被水及び蒸気に対して、(1)に記載した安全設計の考え方にに基づき、ウランを取り扱う設備・機器を以下のとおり設計する。(iii) 蒸気に対する安全設計 (a) 蒸気発生装置の稼働時には操作員が監視し、蒸気漏えいが発生した場合には、直ちに蒸気発生装置のヒータ電源遮断及び配管の弁の閉止を行う。<p. 5-172> 第1廃棄物貯蔵棟W1 廃棄物処理室(第1種管理区域)に設置する蒸発乾固装置の熱源として、屋外に設置する電気ボイラから蒸気配管を通じて供給する。この電気ボイラは、貫流型の約0.4 MPa、45 kg/hの仕様の簡易ボイラであり、蒸気配管も配管径10Aであることから、万一漏えいしても影響は小さい。また、蒸気配管設置されている当該溢水防護区画には、蒸気によって閉じ込めの安全機能を損なう防護対象設備もなく、蒸気が拡散し、他の溢水防護区画へ侵入する開口部もない。ただし、万一当該溢水防護区画で蒸気漏えいが発生した場合には、運転時には常時監視している作業員が直ちに蒸気発生装置の電源遮断を行うとともに、配管の弁を閉止し、蒸気による影響を防止する。<p. 5-189> | — | p. 5-172 p. 5-189 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 11-22 | 溢水防護区画内で使用する扉のうち密閉構造ではない扉については、溢水の流入を考慮するものとする。また、第1種管理区域と第2種管理区域及び非管理区域との扉のうち密閉構造ではない扉については、溢水の区域外への流出を防止する防液堤等の障壁を設置するため、流入を考慮しない。第2種管理区域は、ウランを密封して取り扱い又は貯蔵し、溢水とともにウランが外部に漏えいするおそれがないため第1種管理区域以外の区域との境界の扉に対して防液堤等の障壁を設置せず、扉は密閉構造ではないものを用いて溢水を外部に流出させることで、没水を防止する。<p. 5-177> | — | p. 5-177 | — | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 11-23 | 内部溢水ガイドを参考に、系統における単一の機器の破損等により生じる溢水量を求める。系統における単一の配管の破損を想定し、他の機器及び他の系統は健全なものとする。評価対象とする第2加工棟及び第1廃棄物貯蔵棟の配管は、全て内部溢水ガイドに定義される低エネルギー配管である。このため、配管の破損形状として、配管内径の1/2の長さで配管肉厚の1/2の幅を有する貫通クラックを仮定する。また、各系統の配管の保有水量及び配管に接続しており配管破断によって溢水する容器類の保有水量も全て溢水すると想定し、溢水量に含める(別添5リ(ハ)ー2、3)。ただし、破断箇所より下階の保有水量は除くものとする。この仮定のもと、配管破損部からの流出流量を求め、配管の破断箇所からの流出流量及び漏水箇所を隔離するまでの時間により溢水量を求める。漏水箇所の隔離時間は、溢水発生から手動遮断弁を閉止するまでの所要時間とし、以下の条件に基づき、添5リ(ハ)の第3表に示すとおり合計35分とした。この間のポンプの定格流量による給水を溢水量として設定する。・操業時には第1種管理区域内には、常時、作業員を配置するが、建物外から作業員(設備担当)が駆け付けて閉止する場合を想定。・第2種管理区域に対しては、着替えに要する時間は不要であるが、第1種管理区域と同じ所要時間を想定。流出流量は、貫通クラックの面積、損失係数、水頭を用いて次式により求める。ここで、損失係数Cについては、0.82を設定した(別添5リ(ハ)ー4)。また、保守性を持たせるため、水頭Hについては、ポンプによる注水がない場合、破断する配管の位置に関わらず、それぞれの階層の階高を用い、注水がある場合、ポンプ揚程を考慮した。溢水源のうち、流体密度が小さい蒸気系統を除く、上水、循環水(空調)、循環水(焼却炉)、循環水(一般)及び消火栓水の系統を対象とし、上記の方法にて評価した溢水量を添5リ(ハ)の第4表に示す。この最大溢水量を用いて各溢水防護区画の没水評価を行う。<p. 5-178> 添5リ(ハ)の第3表 漏水箇所の隔離時間 <p. 5-179> 添5リ(ハ)の第4表 単一の機器の破損(配管破断)による系統毎の最大溢水量評価 <p. 5-179> | — | p. 5-178 p. 5-179 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 11-24 | 本加工施設の火災の拡大防止に対しては、粉末消火設備による消火を前提として大型粉末消火器を設置し、併せて屋内消火栓及び屋外消火栓を設置する。本評価では屋内消火栓及び屋外消火栓からの放水を想定する。消火栓の設置時の消火ポンプの検査記録(全揚程71.4 m)から、保守的に配管の圧損を無視して算出したノズル(屋外消火栓口径20 mm, 屋内消火栓口径13 mm)からの吐出流量は、屋外消火栓691 L/min、屋内消火栓292 L/minとなる。第2加工棟内においては屋内消火栓を設置するが、屋外消火栓の放水による吐出流量に対して保守的に放水流量を700 L/minと仮定し、火災の継続時間を示す指標である「チ.火災・爆発に対する安全設計」で評価した等価時間の放水を溢水量として設定する。<p. 5-180> | — | p. 5-180 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 11-25 | 内部溢水ガイドを参考に、地震に起因する機器の破損等により生じる溢水源、溢水量を算出する。防護対象設備を設置する第2加工棟及び第1廃棄物貯蔵棟に対して、耐震重要度分類によらず、地震により水を内包する全ての配管・容器が破損し、溢水源となることを想定する。また、配管の破断は、全周完全破断とする。各溢水源からの溢水量については、系統の配管及び配管に接続している容器類がそれぞれ保有しうる最大量とし(別添5リ(ハ)ー2、3)、各系統の送水は耐震重要度分類第1類に求められる地震力を超えない程度の地震加速度を検知した時点で、第2加工棟への給水ポンプは自動停止し、第1廃棄物貯蔵棟への上水配管に設けた緊急遮断弁は自動遮断する設計であるが、保守的に給水ポンプを手動で停止又は手動遮断弁を閉止するまでの給水も含めた溢水量とする。漏水箇所の隔離時間は、第2加工棟に対しては地震発生から各系統の給水ポンプの電源遮断まで、第1廃棄物貯蔵棟においては手動遮断弁(屋外)を閉止するまでの所要時間とし、添5リ(ハ)の第5表に示すとおり合計15分とした。この間のポンプの定格流量による給水を溢水量として設定する。溢水源のうち、流体密度が小さい蒸気系統を除く、上水、循環水(空調)、循環水(焼却炉)、循環水(一般)の系統を対象とし、上記の方法にて評価した溢水量を添5リ(ハ)の第6表に示す。この最大溢水量を用いて各溢水防護区画の没水評価を行う。<p. 5-180> 添5リ(ハ)の第5表 漏水箇所の隔離時間(地震時) <p. 5-181> *1: 第2加工棟に対しては、非管理区域外の地下水槽から給水ポンプにて送水するため、給水ポンプの電源遮断により隔離する。*2: 第1廃棄物貯蔵棟に対しては、上水の直接送りにより送水するため、上水の元弁を閉止により隔離する。<p. 5-181> | — | p. 5-180 p. 5-181 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 第十二条(誤操作の防止) 関連 | | | | | | | | | | |
| 12-1 | 安全機能を有する施設の運転及び保守における誤操作を防止するための措置として、制御盤、操作器、指示計、記録計、表示装置、警報装置等を操作員の操作性及び人間工学上の諸因子を考慮して設置するとともに、誤操作を生じにくいように留意した設計とし、必要に応じて手順書を定め、教育・訓練を実施する。制御盤には、設備の集中的な監視及び制御が可能となるように、表示装置及び操作器を配置する。表示装置は、操作員の誤操作・誤判断を防止するために、重要度に応じて色で識別できるようにする。操作器は、操作員による誤操作を防止するために、必要に応じて保護カバーや鍵付きスイッチを設け、色、形状、銘板等により容易に識別できるようにするとともに、安全の確保のために手動操作を要する場合には、必要に応じて非常時、緊急時の対応手順を現場に明示し、円滑に対応できる措置を講じる。<p. 21> 安全機能を有する施設は、誤操作を防止するための措置を講じるとともに、設計基準事故が発生した状況下であっても容易に操作できるよう設計する。(1) 誤操作を防止するための措置 安全機能を有する施設は、人間工学上の諸因子を考慮して、誤操作を生じにくいように、盤の配置及び操作器具、弁等の操作性に留意すること、計器表示及び警報表示において加工施設の状態が正確かつ迅速に把握できるよう留意すること、保守点検において誤りを生じにくいよう留意すること等の措置を講じた設計とする。(i) 操作員が操作すべきスイッチを間違えないように、必要に応じて保護カバー又は鍵付きスイッチを設け、色、形状、銘板等により容易に識別できる措置を講じる。(ii) 加工施設の状態を確認しながら操作できるように、設備・機器の近傍に操作盤を配置するとともに、弁及びバルブには開閉を表示する。(iii) 異常を正確かつ迅速に把握するため、警報集中表示盤には、設備・機器の異常内容ごとに表示ランプを設ける。(iv) 保守点検における誤りを生じにくいように、設備の色を管理区域ごとに統一する、配管に流体の種類を明示する等の措置を講じる。<p. 5-200> | p. 21 | p. 5-200 | ○ | — | — | ○ | ○ | — | 誤操作を防止するための措置に係る管理方法は、保安規定で明確にする。設備・機器に係る操作盤は、設備・機器の近傍に配置する。 |
| 12-2 | 12-1に統合。 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 12-3 | 12-1に統合。 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | 備考 | | |
|--------------------|---|------|--------------------|--------------------------|-------|-------------|-------------|-------|----|--|--|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | | |
| 12-4 | また、設計基準事故の発生後、一定時間、操作員の操作を期待しなくても、安全機能を確保できる設計とし、設計基準事故が発生した状況下であっても、簡素な手順によって必要な操作が行える設計とする。〈p.21〉 安全機能を有する施設は、誤操作を防止するための措置を講じるとともに、設計基準事故が発生した状況下であっても容易に操作できるよう設計する。(2) 操作の容易性 設計基準事故の発生後、ある時間までは、操作員の操作を期待しなくても必要な安全上の機能が確保される設計とする。また、設計基準事故が発生した状況下（混乱した状態等）であっても、簡素な手順によって必要な操作が行える等の操作員に与える負荷を小さくすることができるよう考慮する。(i) 加工施設の状態を正確かつ迅速に把握するため、給排気設備の運転状態、放射線の監視及び警報を集中監視する。(ii) 緊急時に容易に操作できるように、安全機能を有する設備の非常停止回路はハード回路で構成し、リセットボタンで解除とする。(iii) 操作員の操作がなくても閉じ込め機能喪失を防止できるように、気体廃棄設備に送排風機異常、ダンパー開度異常、室内負圧異常時のインターロックを設ける。(iv) 操作員の操作がなくても温度上昇異常による火災・爆発を防止できるように、焼結設備の温度が過加熱設定値に達した場合に、電源を遮断する過加熱防止機構インターロックを設ける。(v) 操作員の操作がなくてもアンモニア分解ガス圧力低下異常による火災・爆発を防止できるように、焼結設備のアンモニア分解ガス圧が設定にまで低下すれば、安全遮断弁が作動し、アンモニア分解ガスから窒素ガスに自動で切り替わる自動窒素ガス切替機構を設ける。〈p.5-200〉 | p.21 | p.5-200 | — | — | — | — | ○ | — | 設計基準事故が発生した状況下であっても簡素な手順によって必要な操作が行えることを保安規定で明確にする。気体廃棄設備に係るインターロックは、閉じ込めの機能の項目において対応する。過加熱防止機構、自動窒素ガス切替機構は、火災等による損傷の防止の項目において対応する。 | |
| 第十三条（安全避難通路等）関連 | | | | | | | | | | | |
| 13-1 | 加工施設に、事故時に放射線業務従事者が速やかに屋外へ退避できるように誘導灯、床面への表示等により容易に識別できる安全避難通路及び非常口を設けるとともに、停電時に備えて非常用電源設備に接続したバッテリーを内蔵する非常用照明、誘導灯を設置する設計とする。〈p.21〉 加工施設には、事故時に放射線業務従事者が速やかに屋外に退避できるように非常口を設け、各区域から非常口への通路及び階段を安全避難通路とし、誘導灯の設置、床面への表示等により安全避難通路を容易に識別できるようにする。〈p.5-201〉 加工施設には、停電時にも放射線業務従事者が速やかに屋外に退避できるように、非常用照明を設置する。誘導灯及び非常用照明はバッテリーを内蔵するとともに非常用電源設備（ディーゼル式発電機）に接続する。〈p.5-201〉 | p.21 | p.5-201 | △ | ◇ | ○ | ○ | ○ | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の非常口、安全避難通路、誘導灯、非常用照明は、第4次申請で適合性確認を行う。 第2次申請で仮移設する非常用照明、誘導灯は、第4次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規規制基準対応工事をを行い、その適合性確認を行う。 |
| 13-2 | また、非常用照明、誘導灯とは別に、事故対策のための現場作業が可能となるように可搬型照明及び専用の電源を設ける。〈p.21〉 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、可搬型の照明及び専用の電源を設置する。可搬型仮設照明の配備状況を添5リ(ホ)の第1表に示す。〈p.5-201〉 添5リ(ホ)の第1表 可搬型仮設照明の配備 〈p.5-201〉 | p.21 | p.5-201 | △ | — | △ | △ | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の可搬型照明は、第5次申請で適合性確認を行う。 第3次申請の対象とする設備・機器を収納する第1加工棟の可搬型照明は、第5次申請で適合性確認を行う。 第4次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟、第5廃棄物貯蔵棟の可搬型照明は、第5次申請で適合性確認を行う。 | |
| 第十四条（安全機能を有する施設）関連 | | | | | | | | | | | |
| 14-1 | (1) 安全機能を有する施設は、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（圧力、温度、湿度、放射線量、空気中の放射性物質の濃度等）において、その安全機能を発揮することができるものとする。〈p.26〉 安全機能を有する構築物、系統及び機器は、経年事象を含む、それぞれの場所に応じた圧力、温度、湿度及び放射線等に関する環境条件を考慮し、必要に応じて換気空調系、保温、遮蔽等で維持するとともに、設置する安全機能を有する構築物、設備及び機器は、これらの環境条件下で、期待されている安全機能が維持できるものとする。(i) 本加工施設の設計、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並びに民間の規格及び基準等に準拠し、通常時において予想される環境条件に対して十分な余裕を持って耐えられ、その機能を維持できる設計とする。(ii) 本加工施設は、設計基準事故時においてさらされると考えられる環境条件において、その安全機能を発揮することができる設計とする。〈p.5-202〉 本加工施設の設計、工事及び検査については、「核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律」、「核燃料物質の加工の事業に関する規則」、「加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則」、「加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則」及び「加工施設の性能に係る技術基準に関する規則」等の法令に基づくとともに、必要に応じて下記の法令、規格及び基準等に準拠する。〈p.5-212〉 | p.26 | p.5-202 p.5-212 | ○ | ◇ | ○ △ ◇ | ○ △ ◇ | ○ | — | 第2次申請で仮移設する所内通信連絡設備、自動火災報知設備、非常用照明、誘導灯は、第4次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規規制基準対応工事をを行い、その適合性確認を行う。 第2次申請で仮移設する屋外消火栓は、第5次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規規制基準対応工事をを行い、その適合性確認を行う。 第3次申請で改造する第1加工棟の付属設備である屋外消火栓、屋外消火栓配管、消火栓ポンプは、第5次申請で適合性確認を行う。 第3次申請で仮移設する屋外消火栓、屋外消火栓配管は、第5次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規規制基準対応工事をを行い、その適合性確認を行う。 第4次申請で改造する第2加工棟の設計基準事故時に安全機能を維持する説明は、設計基準事故の対象設備である、粉末混合機 No.2-1 粉末投入機、プレス No.2-1、連続焼結炉 No.2-1 及び気体廃棄設備 No.1 の安全機能と関係するため、第5次申請で適合性を確認する。 第4次申請で改造する第2加工棟の付属設備である屋内消火栓、漏水検知器、遮水板は、第5次申請で適合性確認を行う。 第4次申請で仮移設する屋外消火栓配管は、第5次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規規制基準対応工事をを行い、その適合性確認を行う。 | |

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】 ○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | 備考 | |
|----------------------|---|--|----------|--------------------------|-------|-------------|-------------|-------|----|---|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | |
| 14-2 | (2) 安全機能を有する施設は、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ように、これらの作業性を考慮したものとす。<p. 26> 本加工施設における安全機能を有する施設は、安全機能を確認するための検査及び試験並びにこれらの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ような設計とする。<p. 5-202> | p. 26 | p. 5-202 | ○ | ◇ | ○ △ ◇ | ○ △ ◇ | ○ | — | 第2次申請で仮移設する所内通信連絡設備、自動火災報知設備、非常用照明、誘導灯は、第4次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事を行い、その適合性確認を行う。 第2次申請で仮移設する屋外消火栓は、第5次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事を行い、その適合性確認を行う。 第3次申請で改造する第1加工棟の付属設備である屋外消火栓、屋外消火栓配管、消火栓ポンプは、第5次申請で適合性確認を行う。 第3次申請で仮移設する屋外消火栓、屋外消火栓配管は、第5次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事を行い、その適合性確認を行う。 第4次申請で改造する第2加工棟の付属設備である屋内消火栓、漏水検知器、遮水板は、第5次申請で適合性確認を行う。 第4次申請で仮移設する屋外消火栓配管は、第5次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規制基準対応工事を行い、その適合性確認を行う。 |
| 14-3 | (3) 安全機能を有する施設が、クレーンその他の機器又は配管の損壊に伴う飛散物によって、臨界防止及び閉じ込め等の安全機能を損なわないよう、可燃性ガスを使用する連続焼結炉は、爆発の発生及び爆発の進展を防止する設計とし、天井クレーン等の搬送設備は、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に設計する。<p. 26> 加工施設の安全機能を損なわないため内部発生飛来物が発生しない設計とする。(ii) 可燃性ガスを用いる連続焼結炉、加熱炉及び焼却炉は、ガス爆発を発生させない対策を講じており、万一、爆発が発生しても、連続焼結炉、加熱炉及び焼却炉本体が破壊されることはないよう、圧力逃がし弁を開くことで直ちに減圧する。<p. 5-202> | p. 26 | p. 5-202 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 14-4 | (3) 安全機能を有する施設が、クレーンその他の機器又は配管の損壊に伴う飛散物によって、臨界防止及び閉じ込め等の安全機能を損なわないよう、可燃性ガスを使用する連続焼結炉は、爆発の発生及び爆発の進展を防止する設計とし、天井クレーン等の搬送設備は、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に設計する。<p. 26> 加工施設の安全機能を損なわないため内部発生飛来物が発生しない設計とする。(iii) 高所に設置する設備として、第2種管理区域内に天井クレーンがある。核燃料物質を上下方向に搬送する天井クレーン等の搬送設備は、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設計とする。<p. 5-202> | p. 26 | p. 5-202 | ○ | — | — | — | ○ | — | — |
| 14-5 | (3) 安全機能を有する施設が、クレーンその他の機器又は配管の損壊に伴う飛散物によって、臨界防止及び閉じ込め等の安全機能を損なわないよう、可燃性ガスを使用する連続焼結炉は、爆発の発生及び爆発の進展を防止する設計とし、天井クレーン等の搬送設備は、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に設計する。<p. 26> 加工施設の安全機能を損なわないため内部発生飛来物が発生しない設計とする。(iv) 天井クレーンは、脱落防止ガイドを設置し、地震時における落下を防止する設計とする。<p. 5-202> | p. 26 | p. 5-202 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 14-6 | また、本加工施設には飛来物となり得る高速回転物を設置しない設計とする。<p. 26> 加工施設の安全機能を損なわないため内部発生飛来物が発生しない設計とする。(i) 本加工施設には飛来物となり得るタービン等の大規模な高速回転物を設置しない。<p. 5-202> | p. 26 | p. 5-202 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 14-7 | (4) 安全機能を有する施設のうち、原子炉等規制法第五十二条に基づく使用施設と共用する施設は、非常用電源設備である。非常用電源設備は、共用によってその安全機能を損なわない設計とする。<p. 26> 本加工施設のうち、原子炉等規制法第五十二条に基づく使用施設と共用する安全機能を有する施設は非常用電源設備（ディーゼル式発電機）である。非常用電源設備（ディーゼル式発電機）は、第1種管理区域の負圧の維持に必要な局所排気設備、放射線監視設備、並びに火災等の警報設備、通信連絡設備、非常用照明及び誘導灯を稼働させる電気容量を考慮し、共用しても十分な能力を有し、安全上支障をきたさないように設計する。<p. 5-202> | p. 26 | p. 5-202 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 14-8 | (5) 機器等の破損、故障等により核燃料物質等を外部に放出する可能性がある事象が発生することを防止し、公衆に著しい被ばくを与えないようにするため、インターロック機構を設ける設計とする。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設計とする。<p. 26> | p. 26 | — | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 14-9 | 14-1に統合。 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 14-10 | 14-1に統合。 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 14-11 | 本加工施設の建物・構築物の構造は次表のとおりとする。加工設備本体である成形施設、被覆施設及び組立施設は第2加工棟に設置する。<p. 24> 建物一覧表 構築物一覧表 <p. 24> 安全機能を有する施設を次表に示す。<p. 26> 表 安全機能を有する施設（成形施設）～表 安全機能を有する施設（緊急設備） <p. 27～p. 47> ハ、加工設備本体の構造及び設備～ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 <p. 48～p. 91> | p. 24 p. 26 p. 27～ p. 47 p. 48～ p. 91 | — | ○ | ◇ | ○ △ ◇ | ○ △ ◇ | ○ | — | 設工認では、適合性確認を行う建物・構築物、設備・機器を明確にする。 また、設工認では、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、当該加工施設の設工認への対応状況を明確にする。 |
| 14-12 | 以上(i)～(t)の安全設計において、放射線の遮蔽の機能、核燃料物質等を限定された区域に閉じ込める機能及び核燃料物質が臨界に達することを防止する機能並びに公衆又は従事者の被ばく線量の低減のための機能を安全機能とし、以下に、安全機能を有する施設に係る設計方針を示す。<p. 26> | p. 26 | — | ○ | ◇ | ○ △ ◇ | ○ △ ◇ | ○ | — | 安全機能を有する施設に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。 |
| 第十五条（設計基準事故の拡大の防止）関連 | | | | | | | | | | |
| 15-1 | 核燃料物質が存在する加工施設の各工程について、放射性物質を外部に放出するおそれのある事象の進展を評価し、発生防止の機能の妥当性を確認する。当該機能の喪失による進展を想定し、拡大防止・影響緩和対策が妥当であるかの観点から、設計基準事故を選定し、敷地周辺の公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えないことを確認する。<p. 119> 外的事象は大きな事故の誘因とならないことを確認しているため、設計基準事故で想定する起因事象は内的事象とする。核燃料物質が存在する加工施設の各工程について、機器等の破損、故障、誤動作あるいは操作員の誤操作を起因とした事象の進展を評価し、発生防止機能を確認する。さらに、放射性物質を外部に放出するおそれのある事象を想定し、その発生の可能性との関連において、臨界防止及び閉じ込め機能（火災及び爆発並びに重量物落下の防止を含む。）の妥当性を確認するという観点から設計基準事故を選定する。選定した設計基準事故について、拡大防止、影響緩和の機能を確認した上で敷地周辺の公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えないこと（被ばく評価値が5 mSvを超えないこと）を確認する。<p. 7-2> | p. 119 | p. 7-2 | ○ | ◇ | ○ ◇ | ○ △ ◇ | ○ | — | 設計基準事故の拡大の防止に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。 |

添1別表1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1)【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | 備考 | |
|------|---|-------|----------------|--------------------------|-------|--------|-------------|-------|----|---|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | |
| 15-2 | <p>本加工施設の各工程において、設備・機器の構成機器単位に発生する故障モードを想定し、その事象がどのように進展するかを系統立てて分析する手法であるFMEA法（故障モード影響解析法）を参考に評価した結果、次の12項目を進展の可能性のある事象として抽出した。(a)形状寸法制限又は幾何学的形状の制限の逸脱 (b)質量制限の逸脱 (c)臨界安全管理上の離隔距離の逸脱 (d)ウラン粉末を内包する容器等の落下、脱落 (e)ウラン粉末の囲い式フード外への飛散 (f)ペレットの落下 (g)燃料棒、燃料集合体の落下、脱落 (h)火災 (i)可燃性ガス（アンモニア分解ガス、水素ガス、プロパンガス、都市ガス）の漏えい (j)可燃性ガス雰囲気への空気混入 (k)ウラン粉末を含む液体の漏えい (l)空気中ウランの建物からの漏えい これらの事象に対して、発生防止対策の妥当性を確認した上で、当該機能の喪失による進展を想定し、拡大防止・影響緩和対策が妥当であるかを確認する観点から、次の4つを設計基準事故に選定した。また、選定に当たっては、事故発生の可能性の観点及び発生した場合の公衆に対する影響の大きさを考慮している。なお、臨界事故の発生防止については、「Iロ. (4)核燃料物質の臨界防止に関する構造」に示すとおり、核的制限値として形状寸法を制限し得るものについてはその形状寸法について適切な核的制限値を設定し、それが困難な設備・機器等については質量若しくは幾何学的形状を管理し、又はそれらのいずれかと減速条件を組み合わせて管理する。また、質量又は幾何学的形状の核的制限値を有する最小臨界質量以上の粉末状のウランを取り扱う設備・機器は、耐震重要度分類第1類としての設計や、質量管理として二重装荷を想定した未臨界の確保及びインターロックを設置等する。加えて、「Iロ. (4) (3)内部溢水」に示すとおり、溢水水位より高位置への設備・機器の設置や防水カバーによる被水に対する防護措置等により、当該設備で想定される最も厳しい結果を与える中性子の減速及び反射の条件で臨界とならない設計とすることから、上記(a)～(c)を選定から除外する。また、(i)については、可燃性ガスの漏えいの防止、検知、置換、蓄積の防止により事象進展の可能性が低く、(k)については、発生する廃液中のウラン濃度が低く、発生したときの影響が小さいことから対象から除外した。抽出した放射性物質を外部に放出する可能性のある事象のうち、(d)～(h)、(j)、(l)を閉じ込め機能の不全に至る要因で分類し、以下のA～Dの4つの設計基準事故を選定した。<p.119></p> <p>FMEAを参考にし、放射性物質を外部に放出する可能性のある事象の進展評価を行った結果、放射性物質を外部に放出する可能性のある事象を以下(a)～(l)のように抽出する。進展評価の例を別添7イ(4)ー1に示す。(a)形状寸法制限又は幾何学的形状の制限の逸脱 (b)質量制限の逸脱 (c)臨界安全管理上の離隔距離の逸脱 (d)ウラン粉末を内包する容器等の落下、脱落 (e)ウラン粉末の囲い式フード外への飛散^(注1) (f)ペレットの落下 (g)燃料棒、燃料集合体の落下、脱落 (h)火災 (i)可燃性ガス（アンモニア分解ガス^(注2)、水素、プロパンガス、都市ガス^(注3)）の漏えい (j)可燃性ガス雰囲気への空気混入 (k)ウラン粉末を含む液体の漏えい (l)空気中ウランの建物からの漏えい 注1) 囲い式フード内でのウラン粉末の落下・飛散は、囲い式フード内の負圧機能により囲い式フード外への漏えいは無視し得る。 注2) 容積比で概ね水素75%、窒素25%である混合ガス 注3) メタン、エタン、プロパン及びブタンを含む混合ガス <p.7-3></p> <p>各工程の設備・機器の破損、故障、誤動作あるいは操作員の誤操作があっても、発生防止の機能により、放射性物質を外部に放出する可能性のある事象は発生しないが、ここではその発生防止の機能の不全を想定し、事故発生の可能性の観点及び発生した場合の影響の大きさの観点から設計基準事故を選定する。ここで、(i)項で抽出した放射性物質を外部に放出する可能性のある事象(a)～(l)のうち、(a)～(c)については、「Iロ. (4)核燃料物質の臨界防止に関する構造」に示すとおり、核的制限値として形状寸法を制限し得るものについてはその形状寸法について適切な核的制限値を設定し、それが困難な設備・機器等については質量若しくは幾何学的形状を管理し、又はそれらのいずれかと減速条件を組み合わせて管理する。また、質量又は幾何学的形状の核的制限値を有する最小臨界質量以上の粉末状のウランを取り扱う設備・機器は、耐震重要度分類第1類としての設計や、質量管理として二重装荷を想定した未臨界の確保及びインターロックを設置等する。加えて、「Iロ. (4) (3)内部溢水」に示すとおり、溢水水位より高位置への設備・機器の設置や防水カバーによる被水に対する防護措置等により、当該設備で想定される最も厳しい結果を与える中性子の減速及び反射の条件で臨界とならない設計とすることから、設計基準事故として選定しない（別添7イ(4)ー2参照）。また、(i)については、可燃性ガスの漏えいの防止、検知、置換、蓄積の防止により事象進展の可能性が低く、(k)については、発生する廃液中のウラン濃度が低く、発生したときの影響が小さいことから、設計基準事故として選定しない。(a)形状寸法制限又は幾何学的形状の制限の逸脱 (b)質量制限の逸脱 (c)臨界安全管理上の離隔距離の逸脱 (i)可燃性ガス（アンモニア分解ガス、水素ガス、プロパンガス、都市ガス）の漏えい (k)ウラン粉末を含む液体の漏えい (l)項で抽出した放射性物質を外部に放出する可能性のある事象のうち、(d)～(h)、(j)、(l)を閉じ込め機能の不全に至る要因で分類し、以下のA～Dの4つの設計基準事故を選定する。<p.7-8></p> | p.119 | p.7-3 p.7-8 | ○ | ◇ | ○ ◇ | ○ △ ◇ | ○ | — | 設計基準事故の拡大の防止に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。 |
| 15-3 | <p>A. 設備損傷による閉じ込め機能の不全（機械的破損による閉じ込め機能の不全） 進展の可能性のある異常事象として次の項目が該当する。(d)ウラン粉末を内包する容器等の落下、脱落 (e)ウラン粉末の囲い式フード外への飛散 (f)ペレットの落下 (g)燃料棒、燃料集合体の落下、脱落 このうち、雰囲気中に舞い上がるウランが多くなるおそれのある設備として、粉末状のウランを取り扱い、設備における取扱量が大きく、設備の設置場所が最も高い第2-2混合室の粉末投入機から、破損箇所（グローブの損傷部）を通して工程室にウラン粉末全量が漏えいする事象を想定した。 B. 火災による閉じ込め機能の不全（熱的破損による閉じ込め機能の不全） 進展の可能性のある異常事象として次の項目が該当する。(h)火災 このうち、雰囲気中に舞い上がるウランが多くなるおそれのある設備として、火災区画内で粉末状のウランを取り扱い、火災源に接し、ウラン取扱量が大きい設備は、連続焼結炉とプレスがある。連続焼結炉は火災よりも影響の大きな爆発を事象Cで考慮するため、第2-2ペレット室の油圧系統の火災によりプレスのウラン粉末が影響を受ける事象を想定した。 C. 爆発による閉じ込め機能の不全（爆発起因による閉じ込め機能の不全） 進展の可能性のある異常事象として次の項目が該当する。(j)可燃性ガス雰囲気への空気混入 このうち、爆発により雰囲気中に舞い上がるウランが多くなるおそれのある設備として、設備内に可燃性ガスが存在しウラン取扱量が大きい第2-2ペレット室の連続焼結炉の炉内爆発を想定した。 D. 排気設備停止による閉じ込め機能の不全（負圧維持の異常による閉じ込め機能の不全） 進展の可能性のある異常事象として次の項目が該当する。(l)空気中のウランの建物からの漏えい このうち、空気中ウランが漏えいするおそれのある事象として、全ての排風機が停止し、第1種管理区域の空気中ウラン濃度限度のウランが存在するとして、空気中ウランが建物外に漏えいする事象を想定した。本加工施設では、第2加工棟と第1廃棄物貯蔵棟に第1種管理区域があるが、第1種管理区域の容積が大きい第2加工棟の第1種管理区域の空気中ウランの漏えいを想定した。<p.120></p> <p>A. 設備損傷による閉じ込め機能の不全 B. 火災による閉じ込め機能の不全 C. 爆発による閉じ込め機能の不全 D. 排気設備停止による閉じ込め機能の不全（負圧維持の異常による閉じ込め機能の不全） 具体的な設計基準事故は以下のとおり想定する。 A. 雰囲気中に舞い上がるウランが多くなるおそれのある設備として、粉末状のウランを取り扱い、設備における取扱量が大きく、設備の設置場所が最も高い第2-2混合室の粉末投入機から、破損箇所（グローブの損傷部）を通して工程室にウラン粉末全量が漏えいする事象とする。 B. 雰囲気中に舞い上がるウランが多くなるおそれのある設備として、火災区画内で粉末状のウランを取り扱い、火災源に接し、ウラン取扱量が大きい設備は、連続焼結炉とプレスがある。 連続焼結炉は火災よりも影響の大きな爆発を事象Cで考慮するため、第2-2ペレット室の油圧系統の火災によりプレスのウラン粉末が影響を受ける事象とする（別添7イ(4)ー3）。 C. 爆発により雰囲気中に舞い上がるウランが多くなるおそれのある設備として、設備内に可燃性ガスが存在しウラン取扱量が大きい第2-2ペレット室の連続焼結炉の炉内爆発とする。 D. 空気中のウランが漏えいするおそれのある事象として、全ての排風機が停止し、第1種管理区域に空気中ウラン濃度限度のウランが存在するとして、空気中のウランが全量建物外に漏えいする事象とする。 本加工施設では、第2加工棟と第1廃棄物貯蔵棟に第1種管理区域があるが、第1種管理区域の容積が大きい第2加工棟の第1種管理区域の空気中ウランの漏えいとする。添7イ(4)の第1表に設計基準事故の選定結果をまとめて示す。<p.7-8></p> <p>添7イ(4)の第1表 設計基準事故の選定 <p.7-9></p> | p.120 | p.7-8 p.7-9 | ○ | ◇ | ○ ◇ | ○ △ ◇ | ○ | — | 設計基準事故の拡大の防止に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。 |
| 15-4 | 形状寸法制限又は幾何学的形状の制限の逸脱を防止するため、設備形状によりウランを取り扱う設備・機器の形状寸法又は幾何学的形状を維持するか、ペレットを焼結ポートに積載するときは、形状寸法制限の逸脱がないことを高さ制限棒で確認し、ペレットを波板に積載する場合は、積載段数を制限する。<p.7-4> | — | p.7-4 | ○ | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 15-5 | また、燃料棒を燃料棒トレイに積載するときは、トレイの構造により燃料棒の段数、間隔等を管理することによって、形状寸法制限の逸脱を防止する。<p.7-4> | — | p.7-4 | ○ | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 15-6 | 設備・機器においてウランを取り扱う際に質量制限の逸脱を防止するため、質量を制限するインターロックを二重化するか、質量を制限するインターロックと人的管理を組み合わせる又は、人的管理によるダブルチェックにより管理する。核燃料物質をパッチごとに取り扱う設備・機器では、核燃料物質の移動の考慮として、移動先の設備・機器の核的制限値を満足する状態にならなければ移動元から移動させようとしても移動することができないインターロックと、人的管理を組み合わせる。また、第2分析室及び第2開発室は人的管理によるダブルチェックにより管理する。<p.7-4> | — | p.7-4 | — | — | — | — | ○ | — | 質量を制限するインターロックと人的管理を組み合わせる又は、人的管理によるダブルチェックにより管理することは、保安規定で明確にする。 |
| 15-7 | 加工施設におけるウランを取り扱う各工程において、設備・機器間の離隔距離が逸脱することがないように床等に固定する。<p.7-4> | — | p.7-4 | ○ | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 15-8 | 粉末、ペレットや燃料棒を収納した所定の容器または燃料集合体を設備・機器に保管する貯蔵施設では、貯蔵施設内の容器等の間の離隔距離が逸脱することがないように、設備・機器の構造によって容器等の配列の間隔を担保する。<p.7-4> | — | p.7-4 | — | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 15-9 | 粉末、ペレットや燃料棒を収納した所定の容器または燃料集合体を貯蔵施設から加工施設の各工程へ搬送する際などの容器等と設備間の離隔距離については、固定した軌道上を走行する台車に容器を積載すること又は定められた経路上で運搬台車を用いることにより、他設備との離隔をとる。<p.7-4> | — | p.7-4 | ○ | — | — | ○ | ○ | — | 定められた経路上での運搬台車の使用に係る管理方法は、保安規定で明確にする。 |

添1別表1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】 ○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | 備考 | |
|-------|--|------|--------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|----|--|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | |
| 15-10 | リフター、クレーン等により容器等を鉛直方向に搬送する設備には停電時に電源が供給されなくなった場合においても、搬送物を安全に保持できる停電時保持機構を設ける。<p. 7-4> | — | p. 7-4 | ○ | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-11 | また、コンベア等により容器等を水平方向に搬送する設備には、脱落のおそれのある箇所にストッパー、ガイドを設ける。<p. 7-5> | — | p. 7-5 | ○ | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 15-12 | ウラン粉末を容器から取り出して扱う設備には囲い式フードを設け、排気設備により囲い式フードの外部から内部に空気が流れるよう設計する。<p. 7-5> | — | p. 7-5 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-13 | ペレットを取り扱う設備では、落下のおそれのある箇所に落下を防止するガイド等を設ける。または、ペレットが転がって落下しないように、波板等に載せて取り扱う。<p. 7-5> | — | p. 7-5 | — | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 15-14 | ペレットを貯蔵する場合には、波板等に載せてペレット保管容器に収納して、落下のおそれのある箇所に落下を防止するガイド等を設ける。<p. 7-5> | — | p. 7-5 | ○ | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-15 | 燃料棒を取り扱う設備は、脱落の可能性のある部分にガイド等を設ける。<p. 7-5> | — | p. 7-5 | ○ | — | — | ○ | ○ | — | — |
| 15-16 | また、燃料集合体をクレーンで搬送する場合、停電時に電源が供給されなくなった場合においても、搬送物を安全に保持できる停電時保持機構を設ける。<p. 7-5> | — | p. 7-5 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-17 | 加工施設の建物は、耐火建築物又は不燃材料で造るものとし、設備・機器には、不燃性材料又は難燃性材料を使用する。<p. 7-5> | — | p. 7-5 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | — | 火災等による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 15-18 | 可燃性物質（油類）は取扱量や保管場所を管理し、管理区域内では火気の使用を可能な限り制限して管理する。<p. 7-5> | — | p. 7-5 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 15-19 | また、第1種管理区域のダクトは鋼製とする。<p. 7-5> | — | p. 7-5 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-20 | 第1種管理区域の負圧を維持する気体廃棄設備の高性能エアフィルタのろ材はガラス繊維を使用し、鋼製のケースに収容した状態で使用する。<p. 7-5> | — | p. 7-5 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-21 | ① 連続焼結炉 連続焼結炉から工程室内にアンモニア分解ガスが漏えい、滞留しないようにするため、連続焼結炉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。<p. 7-5> | — | p. 7-5 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-22 | ① 連続焼結炉 プロパンガスによるパイロットバーナは失火センサーで監視し、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構造とする。<p. 7-5> | — | p. 7-5 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-23 | ① 連続焼結炉 アンモニア分解ガス又はプロパンガスが室内に漏えいした場合に備えて、これらのガスの室内への漏えい時に自動的に警報を発する漏えい検知器を設置する。<p. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-24 | ① 連続焼結炉 また、漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。<p. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-25 | ① 連続焼結炉 また、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. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-26 | ① 連続焼結炉 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. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-27 | ① 連続焼結炉 連続焼結炉の炉体を冷却保護するため、連続焼結炉の冷却水の圧力が低下した場合に自動的に警報を発して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. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-28 | ① 連続焼結炉 また、連続焼結炉に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してヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。<p. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-29 | ② 焼却炉 工程室内への都市ガスの漏えい時に自動的に警報を発する漏えい検知器を設置する。<p. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-30 | ② 焼却炉 漏えい検知器からの信号を受けて、自動的に都市ガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。<p. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-31 | ② 焼却炉 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. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-32 | ② 焼却炉 焼却設備には焼却炉内の温度が設定温度以上に上昇すると、自動的に警報を発し、バーナへの都市ガスの供給を遮断する過加熱防止機構を設置する。<p. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-33 | ③ 加熱炉 加熱炉から工程室内にアンモニア分解ガス又は水素ガスが漏えい、滞留しないようにするため、加熱炉の排気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。<p. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-34 | ③ 加熱炉 プロパンガスによるパイロットバーナは失火センサーで監視し、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構造とする。<p. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-35 | ③ 加熱炉 アンモニア分解ガス又はプロパンガスが室内に漏えいした場合に備えて、これらのガスの室内への漏えい時に自動的に警報を発する漏えい検知器を設置する。<p. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-36 | ③ 加熱炉 また、漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。<p. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-37 | ③ 加熱炉 また、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. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-38 | ③ 加熱炉 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. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-39 | ③ 加熱炉 また、加熱炉に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してヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。<p. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-40 | ④ 小型雰囲気可変炉 小型雰囲気可変炉から工程室内にアンモニア分解ガスが漏えい、滞留しないようにするため、小型雰囲気可変炉の排気口は、局所排気系に接続する。<p. 7-6> | — | p. 7-6 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-41 | ④ 小型雰囲気可変炉 アンモニア分解ガスが室内に漏えいした場合に備えて、これらのガスの室内への漏えい時に自動的に警報を発する漏えい検知器を設置する。<p. 7-7> | — | p. 7-7 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-42 | ④ 小型雰囲気可変炉 また、漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。<p. 7-7> | — | p. 7-7 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-43 | ④ 小型雰囲気可変炉 また、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. 7-7> | — | p. 7-7 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-44 | ④ 小型雰囲気可変炉 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. 7-7> | — | p. 7-7 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-45 | ④ 小型雰囲気可変炉 また、小型雰囲気可変炉に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してヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。<p. 7-7> | — | p. 7-7 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-46 | 連続焼結炉、加熱炉及び小型雰囲気可変炉内への空気の混入を防止するため、連続焼結炉、加熱炉及び小型雰囲気可変炉は工程室に対して正圧を保ち、連続焼結炉、加熱炉及び小型雰囲気可変炉の出入口及び排気口には、空気混入防止機構を設ける。<p. 7-7> | — | p. 7-7 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-47 | また、アンモニア分解ガス又は水素ガスの供給圧力が低下し炉内の正圧を保つことができないおそれが生じた時には、警報を発し自動的に電気ヒータ電源を遮断して窒素ガスを導入する構造とする。<p. 7-7> | — | p. 7-7 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-48 | アンモニア分解ガス又は水素ガスの供給圧力低下時に導入する窒素ガス配管系統は、通常の昇温時、降温時に使用する一般窒素ガス配管系統とは別に、耐震重要度分類第1類（1.0 G）の安全系を設ける。<p. 7-7> | — | p. 7-7 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-49 | ウラン粉末を含む液体を取り扱う設備については、設備の容量を超えてウラン粉末を含む液体が溢れ出ないように、所定の液面を超えた場合には警報を発する液面高検知器を備える。<p. 7-7> | — | p. 7-7 | △ | — | — | — | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の警報設備は、第5次申請で適合性確認を行う。 |
| 15-50 | また、室内にウラン粉末を含む液体の漏えいがあった場合にもこれを検知できる漏水検知器を設ける。<p. 7-7> | — | p. 7-7 | △ | — | — | — | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の警報設備は、第5次申請で適合性確認を行う。 |
| 15-51 | さらに、ウラン粉末を含む液体を処理する室の扉等の開口部には堰等を設ける。<p. 7-7> | — | p. 7-7 | — | — | — | ○ | — | — | — |
| 15-52 | 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ため、建物は漏えいの少ない構造とし、また、給排気設備により室内が外気より負圧になるよう維持する。<p. 7-7> | — | p. 7-7 | — | — | — | ○ | ○ | — | 第4次申請で改造する第2加工棟に設置する気体廃棄設備 No.1 の排風機は、第5次申請で適合性確認を行う。 建物からのウラン漏えい防止に係る管理方法は、保安規定で明確にする。 |


添1別表1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1)【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | | 備考 |
|--------------------|---|------------------|-------------------------------|--------------------------|-------|-------|--------|-------|---|---|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | — | |
| 15-53 | A. 設備損傷による閉じ込め機能の不全 第1種管理区域においてウランが漏えいした場合には、空気中のウラン濃度をダストモニタにより監視し警報を発する設計及びエアスニファにより検知する設計とすることにより、操作員は設備損傷の可能性を想定し、設備からのウラン漏えいの拡大防止措置を講じる。<p. 121> A. 設備損傷による閉じ込め機能の不全 ① 設備からウラン粉末が漏えいした場合、第1種管理区域では、空気中のウラン濃度を検知するダストモニタ、エアスニファによりこれを検知し、操作員が工程室内に漏えいしたウランの回収等を行うことにより拡大を防止する。<p. 7-10> A. 設備損傷による閉じ込め機能の不全 第1種管理区域においてウランが漏えいした場合には、空気中のウラン濃度をダストモニタにより監視し警報を発する設計及びエアスニファにより検知する設計とすることにより、操作員は設備損傷の可能性を想定し、設備からのウラン漏えいの拡大防止措置を講じる。<p. 7-12> A. 設備損傷による閉じ込め機能の不全 設備からウラン粉末が漏えいした場合、第1種管理区域では、空気中のウラン濃度を検知するダストモニタ、エアスニファにより、これを検知し、漏えいの拡大防止を行うが、ここでは操作員の対応には期待せず設備のウラン全量の放出を想定する。<p. 7-13> | p. 121 | p. 7-10 p. 7-12 p. 7-13 | △ | — | — | — | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の放射線管理施設は、第5次申請で適合性確認を行う。設備からのウラン漏えいの拡大防止措置に係る管理方法は、保安規定で明確にする。 |
| 15-54 | A. 設備損傷による閉じ込め機能の不全 また、第1種管理区域を給排気設備により負圧に維持することにより、建物からのウラン漏えいを防止するとし、また、第1種管理区域内の空気は、排気系統に設置する高性能エアフィルタにより漏えいしたウラン粉末を除去した後、排気する設計とする。<p. 122> A. 設備損傷による閉じ込め機能の不全 また、第1種管理区域を給排気設備により負圧に維持することにより、建物からのウラン漏えいを防止するとし、また、第1種管理区域内の空気は、排気系統に設置する高性能エアフィルタにより漏えいしたウラン粉末を除去した後、排気する設計とする。<p. 7-13> B. 火災による閉じ込め機能の不全 また、第1種管理区域を給排気設備により負圧に管理することにより、建物からのウランの漏えいを防止するとし、また、第1種管理区域内の空気は、排気系統に設置する高性能エアフィルタにより漏えいしたウラン粉末を除去した後、排気する設計とする。<p. 122> B. 火災による閉じ込め機能の不全 また、第1種管理区域を給排気設備により負圧に管理することにより、建物からのウランの漏えいを防止するとし、また、第1種管理区域内の空気は、排気系統に設置する高性能エアフィルタにより漏えいしたウラン粉末を除去した後、排気する設計とする。<p. 7-14> C. 爆発による閉じ込め機能の不全 また、第1種管理区域内の空気は、排気系統に設置する高性能エアフィルタにより漏えいしたウラン粉末を除去した後、排気する設計とする。<p. 123> C. 爆発による閉じ込め機能の不全 また、第1種管理区域内の空気は、排気系統に設置する高性能エアフィルタにより漏えいしたウラン粉末を除去した後、排気する設計とする。<p. 7-15> | p. 122 p. 123 | p. 7-13 p. 7-14 p. 7-15 | — | — | — | — | ○ | — | 第1種管理区域の負圧維持に係る管理方法は、保安規定で明確にする。 |
| 15-55 | A. 設備損傷による閉じ込め機能の不全 ② 第1種管理区域の排気設備はウランを取り扱う設備を設置する工程室の影響を受けない第2排風機室に設置し、部屋排気系統のフィルタは第2フィルタ室に設置することにより、ウランの除去を継続し、建物からのウランの漏えいによる影響を緩和する。<p. 7-10> A. 設備損傷による閉じ込め機能の不全 第1種管理区域では、工程室の影響を受けない第2排風機室に設ける給排気設備及び第2フィルタ室に設置する部屋排気系統のフィルタによるウランの除去により、建物からのウランの漏えいによる影響を緩和する。<p. 7-13> B. 火災による閉じ込め機能の不全 ② 第1種管理区域の排気設備はウランを取り扱う設備を設置する工程室の影響を受けない第2排風機室に設置し、部屋排気系統のフィルタは第2フィルタ室に設置することにより、ウランの除去を継続し、建物からのウランの漏えいによる影響を緩和する。<p. 7-10> B. 火災による閉じ込め機能の不全 第1種管理区域では、工程室の影響を受けない第2排風機室に設ける給排気設備及び第2フィルタ室に設置する部屋排気系統のフィルタによるウランの除去により、建物からのウランの漏えいによる影響を緩和する。<p. 7-14> | — | p. 7-10 p. 7-13 p. 7-14 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-56 | B. 火災による閉じ込め機能の不全 当該事象が発生した場合、管理区域における自動火災報知設備により警報を発する設計とすることにより、操作員は初期消火活動を実施し拡大防止措置を講じる。<p. 122> B. 火災による閉じ込め機能の不全 ① 火災が発生した場合、火災区画内に設置する自動火災報知設備により火災を感知し、火災を発見した者は粉末消火器による初期消火を実施することにより拡大を防止する。粉末消火器を用いた消火活動が困難な場合は、初期消火活動のため参集の通報連絡を受けた要員が水消火設備（屋内又は屋外消火栓）を使用して消火する。<p. 7-10> B. 火災による閉じ込め機能の不全 当該事象が発生した場合、管理区域における自動火災報知設備により警報を発する設計とすることにより、操作員は初期消火活動を実施し拡大防止措置を講じる。<p. 7-14> B. 火災による閉じ込め機能の不全 火災が生じた場合、自動火災報知設備により火災を感知し、初期消火を実施することにより、拡大防止するが、ここでは設備のウラン全量が影響を受けることを想定する。また、火災により粉末状のウランを取り扱う設備・機器の囲い式フードの損傷を仮定する。<p. 7-14> | p. 122 | p. 7-10 p. 7-14 | — | — | — | ○ | — | — | 初期消火活動による拡大防止措置に係る管理方法は、保安規定で明確にする。 |
| 15-57 | B. 火災による閉じ込め機能の不全 ② また、工程室から他の室への火災の拡大は、ダクトの火災区域貫通部に設けた防火ダンパーにより防止する。<p. 7-10> | — | p. 7-10 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-58 | C. 爆発による閉じ込め機能の不全 連続焼結炉の運転中におけるアンモニア分解ガス供給設備の故障に伴い、連続焼結炉内のアンモニア分解ガス圧力が低下し、かつ圧力計の故障により、自動窒素ガス切替機構が作動しなかった場合に、工程室内の空気が連続焼結炉内に混入し、連続焼結炉の炉内爆発が発生する。爆発に伴い、連続焼結炉内のウランが圧力逃がし機構、入口部及び出口部から工程室内に飛散する。<p. 123> C. 爆発による閉じ込め機能の不全 ① 連続焼結炉における炉内爆発が発生した場合、連続焼結炉に設ける圧力逃がし機構により、爆発による炉本体及び周辺設備の損傷を防止し、ウランの漏えいの拡大を防止する。<p. 7-10> C. 爆発による閉じ込め機能の不全 連続焼結炉の運転中におけるアンモニア分解ガス供給設備の故障に伴い、連続焼結炉内のアンモニア分解ガス圧力が低下し、かつ圧力計の故障により、自動窒素ガス切替機構が作動しなかった場合に、工程室内の空気が連続焼結炉内に混入し、連続焼結炉の炉内爆発が発生する。爆発に伴い、連続焼結炉内のウランが圧力逃がし機構、入口部及び出口部から工程室内に飛散する。爆発による炉本体の損傷を防止するため、連続焼結炉に圧力逃がし機構を設けることにより、爆発が発生しても連続焼結炉の炉体が破損することはないが、ここでは飛散したウラン全量が工程室に放出されると想定する。<p. 7-15> | p. 123 | p. 7-10 p. 7-15 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-59 | C. 爆発による閉じ込め機能の不全 ② 第1種管理区域の排気設備はウランを取り扱う設備を設置する工程室の影響を受けない第2排風機室に設置し、部屋排気系統のフィルタは第2フィルタ室に設置することにより、ウランの除去を継続し、建物からのウランの漏えいによる影響を緩和する。<p. 7-10> C. 爆発による閉じ込め機能の不全 連続焼結炉を設置する工程室の影響を受けない第2排風機室に設ける給排気設備及び第2フィルタ室に設置する部屋排気系統のフィルタによるウランの除去により、建物からのウランの漏えいによる影響を緩和する。<p. 7-15> | — | p. 7-10 p. 7-15 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 15-60 | D. 排気設備停止による閉じ込め機能の不全（負圧維持の異常による閉じ込め機能の不全） 排風機が停止した場合には、工程室内の負圧維持が不可能となるが、建物は漏えいの少ない構造とすることから、ウランの建物外への漏えいは、建物の微小な隙間からの拡散による漏えいに限定される。<p. 124> D. 排気設備停止による閉じ込め機能の不全（負圧維持の異常による閉じ込め機能の不全） ① 第1種管理区域の室内の負圧の維持が不可能となるが、建物は漏えいの少ない構造とし、防火ダンパー閉止により建物からのウランの漏えいを防止する。<p. 7-10> D. 排気設備停止による閉じ込め機能の不全（負圧維持の異常による閉じ込め機能の不全） 排風機が停止した場合には、工程室内の負圧維持が不可能となるが、建物は漏えいの少ない構造とすることから、また、防火ダンパー閉止により建物からのウランの漏えいによる影響を緩和するため、ウランの建物外への漏えいは、建物の微小な隙間からの拡散による漏えいのみである。<p. 7-16> | p. 124 | p. 7-10 p. 7-16 | — | — | — | ○ △ | ○ | — | 第4次申請で改造する第2加工棟に設置する気体廃棄設備 No.1 の排風機は、第5次申請で適合性確認を行う。建物からのウラン漏えい防止に係る管理方法は、保安規定で明確にする。 |
| 第十六条（核燃料物質の貯蔵施設）関連 | | | | | | | | | | |
| 16-1 | 加工施設には、各工程におけるウランの性状に応じた核燃料物質を貯蔵するために必要な容量を有する核燃料物質の貯蔵施設を設ける設計とする。また、貯蔵施設はウランの性状に応じて、臨界防止、遮蔽及び閉じ込めの機能を確保する設計とする。<p. 21> 貯蔵施設は、加工工程中のウラン処理量に対し適切な貯蔵容量を確保し、臨界防止のための適切な対策を講じる。<p. 5-18> | p. 21 | p. 5-18 | ○ | — | ○ | ○ | ○ | — | — |
| 16-2 | なお、本加工施設においては、崩壊熱除去等のために冷却が必要となる核燃料物質を取り扱わない。<p. 21> なお、本加工施設においては、崩壊熱除去等のため常時冷却を必要とする核燃料物質はない。<p. 65> なお、本加工施設で取り扱う核燃料物質は崩壊熱を考慮する必要がないため、冷却機能を設ける必要はない。<p. 5-18> | p. 21 p. 65 | p. 5-18 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 16-3 | また、粉末、ペレット及び燃料集合体の輸送容器については、収納する核燃料物質に応じて、「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技術上の基準に係る細目等を定める告示」に基づき臨界安全性が確認されたもののみを取り扱う。<p. 71> | p. 71 | — | — | — | ○ | — | ○ | — | 輸送容器の貯蔵に係る管理方法は、保安規定で明確にする。 |

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | 備考 | |
|--------------|--|----------------------------------|--|--------------------------|-------|-------|-------|-------|----|---|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | |
| 第十七条（廃棄施設）関連 | | | | | | | | | | |
| 17-1 | 加工施設は、通常時において、周辺監視区域の外の空気中及び周辺監視区域の境界における水中の放射性物質の濃度を十分に低減できるよう、加工施設において発生する放射性廃棄物を処理する能力を有する廃棄施設を設ける設計とする。<p. 21> | p. 21 | — | — | △ | — | — | ○ | — | 第2次申請ではダクトを部分撤去する。第5次申請で、撤去しない部分のダクトの耐震補強等を行う際に併せて本設の閉止措置を講じ、撤去しない部分のダクトの適合性を確認する。また、当該ダクトを含めた気体廃棄設備 No. 1 全体の適合性確認を行う。 |
| 17-2 | また、放射性廃棄物を保管廃棄するために必要な容量を有する放射性廃棄物の保管廃棄施設を設ける設計とする。<p. 21> 保管廃棄設備は、固体廃棄物の保管廃棄が十分な能力を有するものとする。<p. 85> (3) 保管廃棄設備の最大保管廃棄能力 各設備の能力を次に示す。 第1加工棟約 6,020 本（200 L ドラム缶換算） 第1 廃棄物貯蔵室約 1,750 本（200 L ドラム缶換算）（注1） 第3 廃棄物貯蔵室約 3,400 本（200 L ドラム缶換算） 合計約 11,170 本（200 L ドラム缶換算） 注1. 再生濃縮ウランを含んだ固体廃棄物の最大保管廃棄能力約 330 本含む。<p. 86> 放射性固体廃棄物の発生量は核燃料物質の取扱量から、200 リットルドラム缶本数に換算して、年平均約 620 本（再生濃縮ウラン分は約 100 本）と見積もられ、このうち減容可能な放射性固体廃棄物は約 420 本で減容後は約 70 本となることから、現在の保管廃棄量約 8,200 本を踏まえ、現状の最大保管廃棄能力（200 L ドラム缶換算約 11,170 本）は十分である。<p. 6-31> (2) 廃棄物の処理能力 (ii) 保管廃棄設備 (a) 第5 廃棄物貯蔵棟第5 廃棄物貯蔵室約 100 本（200 L ドラム缶換算）<p. 84> 油類廃棄物の発生量は過去の実績から約 1 本（200 L ドラム缶）/年と予想されるため、現在の保管廃棄量 67 本を踏まえ、現状の最大保管廃棄能力（200 L ドラム缶換算約 100 本）は十分である。<p. 6-31> | p. 21 p. 84 p. 85 p. 86 | p. 6-31 | — | — | ○ | ○ | ○ | — | — |
| 17-3 | 周辺環境へ放出する放射性物質の濃度及び量を合理的に達成できる限り少なくするため、気体廃棄物処理施設にあっては、高性能エアフィルタ等の除去設備により、液体廃棄物処理施設にあっては、凝集沈殿、ろ過、蒸発処理、希釈処理、イオン交換等により、適切な処理が行える設計とする。<p. 21> | p. 21 | — | — | △ | — | — | ○ | — | 第2次申請ではダクトを部分撤去する。第5次申請で、撤去しない部分のダクトの耐震補強等を行う際に併せて本設の閉止措置を講じ、撤去しない部分のダクトの適合性を確認する。また、当該ダクトを含めた気体廃棄設備 No. 1 全体の適合性確認を行う。 |
| 17-4 | 気体廃棄物の廃棄設備は、排風機、高性能エアフィルタ、排気ダクト、閉じ込め弁、閉じ込めダンパー、給気ファン、給気ダクト及び負圧計で構成する。給気ファン及び給気ダクトによって、外気を第1種管理区域の各部屋に送風する。各部屋からの部屋排気は高性能エアフィルタ1段、設備・機器からの局所排気は、放射性物質の排気系への移行率が高いと考えられる粉末を取り扱う設備・機器からの排気系については高性能エアフィルタ2段、それ以外の設備・機器からの排気系については高性能エアフィルタ1段により、適切に酸化ウランを除去し、排気筒を経て排気口から施設外へ放出する。<p. 81> (2) 廃棄物の処理能力 廃棄設備は、第1種管理区域で発生する気体廃棄物を処理することが十分に可能な能力を有する。第1種管理区域に係る気体廃棄物の処理能力は次のとおりとする。 気体廃棄設備 No. 1（第2加工棟）約 1.3×10^5 (m ³ /h) 99.9%以上（高性能エアフィルタ1段）又は、99.99%以上（高性能エアフィルタ2段） 気体廃棄設備 No. 2（第1 廃棄物貯蔵棟）約 3.5×10^4 (m ³ /h) 99.9%以上（高性能エアフィルタ1段）又は、99.99%以上（高性能エアフィルタ2段）<p. 82> 放射性気体廃棄物は、本加工施設の高性能エアフィルタにより、放射性物質を適切に除去した後、気体廃棄物の廃棄設備である排気ダクトを通して、排気口から施設外へ放出する。<p. 116> (c) 第1種管理区域からの排気は、部屋からの排気（部屋排気）と、設備からの排気（局所排気）の2つに区分する。部屋排気、局所排気（粉末状のウランを取り扱う設備を除く）は、高性能エアフィルタ（捕集効率99.97%以上）1段でろ過後、排気口より大気中へ放出する。(d) 局所排気のうち、粉末状のウランを取り扱う設備からの排気は、高性能エアフィルタ（捕集効率99.97%以上）2段でろ過後、気体廃棄設備である排気ダクトを通じて排気口より大気中へ放出する。<p. 5-9> 周辺環境へ放出される放射性物質濃度を低減し、公衆の被ばく線量を合理的に達成できる限り低くするため、第1種管理区域からの放射性物質により汚染された空気は、排気ダクトを通して高性能エアフィルタによってろ過後、排気口から大気へ放出する。<p. 5-16> 放射性気体廃棄物の廃棄設備は、排気ダクト、プレフィルタ、高性能エアフィルタ、排風機等から構成し、部屋排気系及び局所排気系に対して以下を考慮した構造とする。(i) 部屋排気系 部屋排気系の排気は、高性能エアフィルタにより処理して排気口より屋外へ排出する。(ii) 局所排気系 局所排気系の排気は、高性能エアフィルタにより処理して排気口より屋外へ排出する。局所排気設備のうち粉末を取り扱う設備等の放射性物質の排気系への移行率が高いと考えられる設備からの排気系については、高性能エアフィルタを2段とし、屋外へ排出される排気中の放射性物質濃度を低減する。<p. 5-16> 放射性気体廃棄物の主要な排気箇所、機器の種類及び排気能力等を下表に示す。<p. 5-16> 第1種管理区域からの排気は、放射性物質を高性能エアフィルタで除去した後、気体廃棄物設備である排気ダクトを通して排気口をから屋外に放出する。<p. 6-20> | p. 81 p. 82 p. 116 | p. 5-9 p. 5-16 p. 6-20 | — | △ | — | — | ○ | — | 第2次申請ではダクトを部分撤去する。第5次申請で、撤去しない部分のダクトの耐震補強等を行う際に併せて本設の閉止措置を講じ、撤去しない部分のダクトの適合性を確認する。また、当該ダクトを含めた気体廃棄設備 No. 1 全体の適合性確認を行う。 |
| 17-5 | 液体廃棄物の廃棄設備は、貯槽、凝集沈殿、遠心分離及びろ過の機能を有した廃液処理設備、貯留設備、蒸発乾固装置、スラッジ乾燥機及び保管廃棄設備で構成する。これらの設備は、次のような構造とする。(i) 第2加工棟第1種管理区域で発生した液体廃棄物は、発生元にて凝集沈殿、遠心分離の一次処理を行った後、第2 廃液処理設備に送水する。第2 廃液処理設備において、一次処理廃液及び直接送水した廃液を、一旦、廃液貯槽等に貯留し、必要に応じて凝集沈殿、ろ過等の処理を行った後、貯留設備に送水する。(ii) 第1 廃棄物貯蔵棟第1種管理区域で発生した液体廃棄物は、必要に応じて蒸発乾固、凝集沈殿の処理を行った後、貯留設備に送水する。(iii) 建物ごとの貯留設備に貯留した液体廃棄物は、バッチ方式により放射性物質の濃度が周辺監視区域外の水中の濃度限度以下であることを確認した後、建物外へ排出する。各建物から排出された排水は集中排水処理施設にて貯留し、バッチ方式により放射性物質の濃度が周辺監視区域外の水中濃度限度以下であることを確認した後、事業所外へ排出する。その後、排水管を通して雨山川に放出する。なお、廃液処理によって生じたスラッジ状の廃棄物は乾燥させた後、スクラップとして取り扱う、もしくは放射性固体廃棄物として所定のドラム缶に収納して保管廃棄設備に保管廃棄する。(iv) 放射性物質によって汚染され又は汚染されたおそれのある油類廃棄物はドラム缶に入れ、  に保管廃棄する。また、このうち焼却減容可能な油類廃棄物は、焼却減容した後、放射性固体廃棄物として保管廃棄設備に保管廃棄する。<p. 83> 第5 廃棄物貯蔵棟第5 廃棄物貯蔵室保管廃棄設備（注1） 注1. 廃棄物保管区域を設け、廃棄物保管区域内に油類廃棄物を保管廃棄する。<p. 83> 放射性液体廃棄物は、本加工施設の廃液処理設備で処理した後、貯槽に貯留し、廃液に含まれる放射性物質の濃度を合理的に達成できる限り低減し、線量告示に定める周辺監視区域外の水中濃度限度以下であることを確認した後、施設外へ放出する。<p. 116> (c) 工程から発生する廃液は、凝集沈殿装置、遠心分離装置、ろ過装置又は蒸発乾固装置若しくはこれらの組み合わせにより処理した後、排水口より施設外へ放出する。<p. 5-10> 周辺環境へ放出される放射性物質濃度を低減し、公衆の被ばく線量を合理的に達成できる限り低くするため、第1種管理区域の工程からの排水は、廃液処理設備により処理し、建物外に排出し、集中排水処理施設に貯留した後、排水口から周辺監視区域外へ排出する。第1種管理区域の工程からの排水を処理する設備は、凝集沈殿装置、ろ過装置、蒸発乾固装置、貯槽等により構成し、バッチ方式により放射性物質濃度が線量告示に定める周辺監視区域外の水中濃度限度以下であることを確認後、建物外に排出する構造とするとともに発生する液体廃棄物を処理するために十分な能力を有する設計とする。また、蒸発乾固装置から発生した蒸気は凝縮水として回収し、廃液処理設備にて処理する設計とする。放射性液体廃棄物の処理設備の構成並びに処理能力及び液体廃棄物の発生量を下表に示す。<p. 5-17> 排水口から排出する液体廃棄物中の放射性物質濃度は、廃液処理設備で処理後の廃液を貯留し、バッチごとに放射線測定装置により測定し監視する。<p. 5-18> 本加工施設の廃液処理設備で処理した排水は、建物ごとに貯槽に貯留し、バッチ方式により放射性物質の濃度を測定し、排水中の放射性物質濃度が線量告示に定める水中濃度限度以下であることを確認した後、建物外へ排出する。建物外に排出した排水は集中排水処理施設にて貯留し、バッチ方式により放射性物質濃度を測定し、確認してから事業所外へ排出する。<p. 6-27> | p. 83 p. 116 | p. 5-10 p. 5-17 p. 5-18 p. 6-27 | — | — | — | ○ | ○ | — | — |

添1別表1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | 備考 | |
|-----------------|--|---------------|------------------------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|----|--|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | |
| 17-6 | ALARAの考えの下、「発電用軽水型原子炉施設周辺の線量目標値に関する指針」において定める線量目標値(50 μSv/年)を参考に、公衆の受ける線量を合理的に達成できる限り低減する設計とする。<p.22> さらに、加工施設周辺の公衆に対する線量については、「発電用軽水型原子炉施設周辺の線量目標値に関する指針」を参考に、合理的に達成できる限り低減する。<p.114> | p.22 p.114 | — | — | — | ○ | ○ | ○ | — | — |
| 17-7 | (b)高性能エアフィルタの目詰まりを監視するために差圧計を設ける。<p.5-18> | — | p.5-18 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 17-8 | 17-9に統合。 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 17-9 | 固体廃棄物の廃棄設備は、前処理設備、保管廃棄設備で構成する。前処理設備として固体廃棄物処理設備(減容処理、除染処理)、また保管廃棄設備として第1加工棟()、第1廃棄物貯蔵棟()及び第3廃棄物貯蔵棟()からなる。前処理設備では、第1種管理区域内で発生する減容可能な固体廃棄物について切断・解体減容、焼却減容を行い、また、持出物品については必要に応じて除染処理を行う。なお、これらの処理により発生した排気については気体廃棄設備にて、排水については廃液処理設備にて処理を行う。<p.85> 第1加工棟第1加工棟保管廃棄設備(注1) 第1廃棄物貯蔵棟第1廃棄物貯蔵室保管廃棄設備(注1) 第3廃棄物貯蔵棟第3廃棄物貯蔵室保管廃棄設備(注1) 注1. 廃棄物保管区域を設け、廃棄物保管区域内に固体廃棄物を保管廃棄する。<p.85> 固体廃棄物は、可燃物、難燃物、不燃物、フィルタに分類し、必要に応じて減容処理を行い、汚染の広がりを防止するための措置を講じてドラム缶その他の金属製容器に収納し、保管廃棄する。<p.85> 放射性固体廃棄物は可燃性、難燃性、不燃性及びフィルタの廃棄物に分類し、必要に応じて除染又は減容可能なものについては解体等の後、ドラム缶に入れて保管廃棄する。フィルタ及び大型機械等ドラム缶に収納することが困難なものについては、シート等で密封し金属製容器に入れて保管廃棄する。可燃物とフィルタの一部については、焼却設備で減容処理を行い、その焼却灰をドラム缶に入れて保管廃棄する。また、すでに保管管理されている廃棄物についても、除染又は減容処理を行う。<p.116> 第1廃棄物貯蔵棟では放射性固体廃棄物の減容処理、廃油の焼却減容及び持出し物品の除染処理を行う。<p.6-20> 放射性固体廃棄物は可燃性、難燃性、不燃性及びフィルタの廃棄物に分類し、必要に応じて除染を行い、減容可能なものについては解体等の減容処理の後、所定のドラム缶に入れて保管廃棄する。フィルタ及び大型機械等ドラム缶に収納することが困難なものについては、汚染の広がりを防止するためシート等で密封し金属製容器に入れて保管廃棄する。可燃性の廃棄物及びフィルタの一部については、焼却設備で減容処理を行い、その焼却灰をドラム缶に入れて保管廃棄する。また、すでに保管管理されている廃棄物についても、除染又は減容処理を行う。<p.6-31> | p.85 p.116 | p.6-20 p.6-31 | — | — | ○ | — | ○ | — | 放射性固体廃棄物の保管廃棄に係る管理方法は、保安規定で明確にする。 |
| 17-10 | なお、保管廃棄する固体廃棄物中に含まれるウラン量については、その量を確認し管理する。<p.85> 固体廃棄物を詰めたドラム缶等は、第1加工棟、第1廃棄物貯蔵棟又は第3廃棄物貯蔵棟に保管廃棄し、その保管状況は日常の巡視点検により監視する。<p.6-31> 放射性固体廃棄物の処理量を1,500本(200Lドラム缶)/年(再生濃縮ウランを取り扱うことによって発生する廃棄物100本を含む。)、減容処理を行う放射性固体廃棄物に含まれるウラン量を平均(200Lドラム缶)とする。<p.6-20> 保管管理する廃棄物のドラム缶当たりのウラン量は、平均以下、一部の放射性固体廃棄物については平均以下、若しくは平均以下に管理する。<p.6-31> | p.85 | p.6-20 p.6-31 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 17-11 | 放射性物質によって汚染された又は汚染されたおそれのある油類廃棄物等の液体廃棄物は保管廃棄し、焼却可能な廃油は焼却設備で焼却した後、その焼却灰を放射性固体廃棄物として保管廃棄する。<p.116> また、放射性物質によって汚染され又は汚染されたおそれのある油類廃棄物はドラム缶に封入した後、第5廃棄物貯蔵棟に保管廃棄し、必要に応じて焼却設備で焼却減容し、焼却減容に伴って発生する残さ等の固体廃棄物は第1加工棟、第1廃棄物貯蔵棟又は第3廃棄物貯蔵棟に保管廃棄する。油類廃棄物の発生量及び保管廃棄能力を下表に示す。<p.5-17> また、廃油の取扱量を30本(200Lドラム缶)/年、廃油に含まれるウラン量を平均(200Lドラム缶)とする。<p.6-20> 放射性物質によって汚染され又は汚染されたおそれのある油類廃棄物は、ドラム缶に入れて消防法上の危険物保管の技術基準に適合した建物である第5廃棄物貯蔵棟に保管廃棄する。また、廃油は必要に応じて焼却設備で減容処理を行った後、その焼却灰を放射性固体廃棄物として保管廃棄する。<p.6-31> | p.116 | p.5-17 p.6-20 p.6-31 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 17-12 | なお、保管廃棄する前段階であって、これから廃棄しようとするものは、必要に応じて、金属製容器に収納し、保安規定に定める区画に一時的に保管する。<p.116> なお、保管廃棄する前段階であって、これから廃棄しようとするものを、必要に応じて、金属製容器に収納し、第2加工棟の第2廃棄物処理室等、保安規定に定める区画に一時的に保管する。<p.6-31> | p.116 | p.6-31 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 第十八条(放射線管理施設)関連 | | | | | | | | | | |
| 18-1 | 加工施設には、放射線業務従事者を放射線から防護するため、放射線業務従事者の出入管理、汚染管理及び除染等を行う放射線管理施設を設ける。<p.22> 屋内管理用の設備は、放射線業務従事者の出入管理、汚染管理及び除染等を行う放射線管理施設で構成する。<p.87> 放射線から放射線業務従事者を防護するため、以下を考慮して作業環境における放射線被ばく及び放射線業務従事者の個人被ばくを監視及び管理する。<p.5-10> 加工施設には、放射線業務従事者を放射線から防護するため、放射線被ばくの監視及び管理を行う放射線管理施設を設ける。放射線管理施設について、添5リ(ト)の第1表に示す。<p.5-203> 添5リ(ト)の第1表 放射線管理施設 <p.5-204> | p.22 p.87 | p.5-10 p.5-203 p.5-204 | △ | — | ○ | ○ | ○ | — | 放射線管理施設に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。 |
| 18-2 | 管理区域における外部放射線に係る線量、物の表面の放射性物質の密度及び空気中の放射性物質の濃度を監視及び管理するための設備・機器を設ける。<p.22> (i) 作業環境における空間線量、空気中の放射性物質の濃度、床面等の放射性物質の表面密度等を監視及び管理するためのエアスニファ、ダストモニタ及びガンマ線エリアモニタを設けるとともに、低バックグラウンドカウンタ、サーベイメータ、熱蛍光線量計(TLD)、可搬式ダストサンプラ等を備える。<p.5-10> 作業環境における空気中の放射性物質を集塵するエアスニファ、リサイクル空気中の放射性物質の濃度を測定するダストモニタ、作業環境における空間線量率を測定するガンマ線エリアモニタを設ける。また、作業環境における空気中の放射性物質の濃度及び床面等の放射性物質の表面密度を測定する低バックグラウンドカウンタ、空間線量率又は表面汚染を測定するサーベイメータ、空間線量率を測定する熱蛍光線量計(TLD)、試料中に含まれるウラン及び放射性不純物の核種を同定するための放射線測定装置等を備える。<p.5-203> (v) 試料中に含まれるウラン及び放射性不純物の核種を同定するための放射線測定装置等を備える。<p.5-10> | p.22 | p.5-10 p.5-203 | △ | — | ○ | △ | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の放射線管理施設は、第5次申請で適合性確認を行う。 第3次申請の対象とするガンマ線エリアモニタ 検出器に接続する放射線監視盤(ガンマ線エリアモニタ)は、第5次申請で適合性確認を行う。 |
| 18-3 | (ii) 第1種管理区域の出入口等には、半面マスク、全面マスク、ボンベ式呼吸器等の呼吸保護具を備える。<p.5-10> (i) 管理区域の出入口近くに出入管理室を設け、第1種管理区域の出入口には身体の表面汚染の有無を確認するためのハンドフットクロスモニタ等を設ける。また、除染のための流し等を備える。<p.5-11> (ii) 放射線業務従事者の個人被ばく管理のための蛍光ガラス線量計、熱蛍光線量計(TLD)、電子式線量計、ポケット線量計等の個人線量計を備える。<p.5-11> (iii) 尿中ウラン量測定機器によりウランの体内摂取の有無を確認できるようにするための検査手順等を定める。<p.5-11> また、第1種管理区域の出入口等には、放射性物質の体内摂取を防止する半面マスク、全面マスク、ボンベ式呼吸器等の呼吸保護具を備えるとともに、尿中ウラン量測定機器によりウランの体内摂取の有無を確認できるようにする。<p.5-203> 放射線業務従事者の出入管理、汚染管理及び除染等を行う施設として、管理区域の出入口近くに出入管理室を設け、第1種管理区域の出入口には、第1種管理区域からの退出者の汚染を測定するハンドフットクロスモニタを設け、除染のための流し等を備える。また、搬出物品の汚染を測定する物品搬出モニタ等を備える。<p.5-203> 放射線業務従事者の個人被ばく線量を測定する蛍光ガラス線量計、熱蛍光線量計(TLD)、電子式線量計、ポケット線量計等の個人線量計を備える。<p.5-203> | — | p.5-10 p.5-11 p.5-203 | — | — | — | ○ | ○ | — | — |

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | 備考 | |
|------|--|------------------|---|--------------------------|-------|-------|-------|-------|----|---|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | — |
| 18-4 | 放射線管理施設には、放射線管理に必要な情報を適切な場所に表示できる設備を設ける。<p. 87> (iii) ダストモニタ及びガンマ線エリアモニタによる測定値を表示するための放射線監視盤等を設けるとともに、通常状態から逸脱するような異常が検知された場合において関係管理者等に通報できるようにする。<p. 5-10> 放射線管理施設は、通常状態から逸脱するような異常が検知された場合において、当該区域への立入制限の表示を行うとともに、関係管理者等に通報できる設計とする。<p. 5-203> 放射線管理施設には、放射線管理に必要な情報を適切な場所に表示できる設備を設ける。<p. 5-203> ダストモニタ又はガンマ線エリアモニタによる測定値を表示する放射線監視盤を設ける。<p. 5-203> | p. 87 | p. 5-10 p. 5-203 | — | — | △ | — | ○ | — | 第3次申請の対象とするガンマ線エリアモニタ 検出器に接続する放射線監視盤（ガンマ線エリアモニタ）は、第5次申請で適合性確認を行う。 |
| 18-5 | 管理区域における空間線量、空気中の放射性物質の濃度及び床面等の放射性物質の表面密度等の放射線管理に必要な情報を管理区域の出入口等に表示できる設計とする。<p. 22> (4) 本加工施設の適切な場所に、管理区域における空間線量、空気中の放射性物質の濃度及び床面等の放射性物質の表面密度を表示する。<p. 115> (iv) 放射線管理に必要な情報である管理区域における空間線量、空気中の放射性物質の濃度及び床面等の放射性物質の表面密度を適切な場所に表示する。<p. 5-10> また、管理区域における空間線量、空気中の放射性物質の濃度及び床面等の放射性物質の表面密度は、管理区域入口付近の掲示板に表示する。<p. 5-203> 放射線業務従事者の外部被ばく及び内部被ばく管理のため、管理区域において次のように管理する。<p. 6-2> (5) 放射線管理情報の表示 管理区域の出入口近くの適切な場所に、管理区域における線量、空気中の放射性物質濃度及び床面等の表面密度をそれぞれ表示する。<p. 6-3> | p. 22 p. 115 | p. 5-10 p. 5-203 p. 6-2 p. 6-3 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 18-6 | 外部放射線に係る線量、物の表面の放射性物質の密度及び空気中の放射性物質濃度を監視・管理する。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、人の出入りを管理する。<p. 7> 放射線業務従事者の線量限度が、100 mSv/5 年間及び 50 mSv/年以下となるよう被ばく管理を行い、必要な個人被ばく線量計を備えるものとする。また、遠隔操作、放射性物質の漏えい防止、外部放射線に係る線量を制限する必要がある区域への立入りの制限等の放射線防護上の措置を講じる。<p. 7> 加工施設内にガンマ線エリアモニタを設け、施設内の空間線量を監視する。電離放射線障害防止規則に基づき 1 mSv/週を超える場所は、放射線業務従事者の出入りを管理することにより、放射線業務従事者の被ばく低減を図る。また、設計基準事故時において放射線業務従事者が、迅速な対応をするために必要な操作ができる設計とする。<p. 7> 放射線の被ばく管理及び放射性廃棄物の廃棄に当たっては、「核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律」及び「労働安全衛生法」を遵守し、本加工施設に起因する放射線被ばくから周辺監視区域外の公衆並びに放射線業務従事者及び一時立入者（以下「放射線業務従事者等」という。）を防護するため十分な放射線防護対策を講じる。また、本加工施設のうち、その場所における外部放射線に係る線量、空気中の放射性物質の濃度又は放射性物質によって汚染された物の表面の放射性物質の密度が、「核原料物質又は核燃料物質の製錬の事業に関する規則等の規定に基づく線量限度等を定める告示」（以下「線量告示」という。）に定める値を超えるおそれのある区域を管理区域、その周辺であって、当該区域の外側のいかなる場所においてもその場所における線量が、線量告示に定める値を超えるおそれのない区域を周辺監視区域として次のように管理する。<p. 114> 核燃料物質又は核燃料物質によって汚染された物（以下「核燃料物質等」という。）の取扱いに伴って生じる放射線による障害の防止を図るため、放射線管理及び放射性廃棄物の管理を行う。<p. 6-1> また、核燃料物質等を取り扱う場所を管理区域、その周辺を周辺監視区域として次のように管理する。<p. 6-1> | p. 7 p. 114 | p. 6-1 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 18-7 | 本加工施設では、核燃料物質等による放射線の管理を確実に実施するために、取り扱う核燃料物質の受入れに当たって、既存施設でこれを使用する際に何ら特別のインパクトを与えないように定められた ASTM（米国材料試験協会） ⁽¹⁾ 及び DOE（米国エネルギー省） ⁽²⁾ の濃縮六フッ化ウランの仕様に基づき受入仕様を定め、また再生濃縮ウランについても安全上重要な核種について受入仕様を定め、受入前に仕様を合致していることを確認する。<p. 6-1> | — | p. 6-1 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 18-8 | 4-28へ移動 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 18-9 | 作業環境及び周辺環境の汚染防止のため、以下により閉じ込めの管理を行う。(2) 管理区域においては線量、表面密度及び空気中の放射性物質濃度を定期的に測定し、管理する。<p. 114> (1) 第1種管理区域及び第2種管理区域への出入りは、それぞれ指定した場所から行う。第1種管理区域から退出する場合は、身体表面又は搬出物品の表面汚染を測定し、表面密度限度の1/10以下になるように管理する。<p. 114> (2) 第1種管理区域においては、空気中の放射性物質をエアスニファ等により採取し、その濃度を低バックグラウンドカウンタにより週1回以上の頻度で定期的に測定し、管理する。一時的に放射性物質濃度の高くなるおそれのある作業を行う場合には、必要に応じて放射線業務従事者が半面マスク、全面マスク等の呼吸保護具を着用し、放射性物質の体内摂取を防止する。<p. 114> (3) 第1種管理区域においては、床、壁等の表面密度をスマイヤ法等により週1回以上の頻度で定期的に測定し、管理する。<p. 115> 管理区域においては、線量、空気中の放射性物質濃度及び表面密度を定期的に測定し、管理する。<p. 6-2> 放射線業務従事者の外部被ばく及び内部被ばく管理のため、管理区域において次のように管理する。<p. 6-2> (1) 外部放射線に係る線量の測定 第1種管理区域及び第2種管理区域においては、外部放射線に係る線量を熱蛍光線量計（TLD）等によって週1回以上の頻度で定期的に測定し、管理する。<p. 6-2> (2) 表面密度の測定 第1種管理区域においては、床、壁等の表面密度をスマイヤ法等により週1回以上の頻度で定期的に測定し、管理する。<p. 6-2> (3) 空気中の放射性物質濃度の測定 第1種管理区域においては、空気中の放射性物質をエアスニファにより採取し、その濃度を放射能測定装置により週1回以上の頻度で定期的に測定し、管理する。また、一時的に放射性物質濃度の高くなるおそれのある作業を行う場合には、必要に応じて放射線業務従事者が半面マスク、全面マスク等の呼吸保護具を着用して、放射性物質の体内摂取を防止するとともに、ダストサンブラを用いて局所的な放射性物質濃度測定を行う。なお、リサイクルする空気は、ダストモニタにより濃度を連続的に測定し、「核原料物質又は核燃料物質の製錬の事業に関する規則等の規定に基づく線量限度等を定める告示」（原子力規制委員会告示第8号）（以下「線量告示」という。）に定める放射線業務従事者の呼吸する空気中の濃度限度を超えるおそれのある場合には、リサイクルを中止し、ワンスルー方式に切り換える。<p. 6-3> (4) 管理区域の出入り管理及び退出時の表面汚染管理 第1種管理区域及び第2種管理区域への出入りは、それぞれ指定した場所から行う。第1種管理区域から退出又は物品を搬出する際には、出口においてハンドフットクロスモニタ等により身体表面及び搬出物品の表面密度を測定し、線量告示に定める表面密度限度の1/10を超えないように管理する。<p. 6-3> | p. 114 p. 115 | p. 6-2 p. 6-3 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |

添1別表1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | | 備考 | |
|--------------|---|--------------|---------------------------------------|--------------------------|-------|--------|-------|-------|---|---|---|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | — | | |
| 18-10 | <p>(1) 放射線業務従事者の要件 年齢、教育履歴、被ばく履歴及び健康診断の結果に基づき、認定の要件を満たす者を放射線業務従事者に指定する。〈p.115〉</p> <p>(2) 線量の管理 外部被ばくについては、放射線業務従事者が蛍光ガラス線量計等の個人線量計を着用し、定期的に線量を測定し、内部被ばくについては、作業時間を考慮し、空気中の放射性物質の濃度を測定し、定期的に線量を算出する。〈p.115〉</p> <p>(3) 保安教育 定期的に核燃料物質等の取扱いに関する保安教育を実施する。〈p.115〉</p> <p>(4) 健康診断 「電離放射線障害防止規則」(厚生労働省令)に定める健康診断を実施する。〈p.115〉</p> <p>(5) 保護具 必要に応じ、必要な部位に専用の保護具を着用させる。また、万一の緊急作業に備え、緊急用保護具を備え付ける。〈p.115〉</p> <p>(6) 記録 健康診断の結果及び蛍光ガラス線量計等による線量測定結果は、記録して保管する。〈p.115〉</p> <p>(1) 放射線業務従事者の要件 年齢、教育履歴、被ばく履歴及び健康診断の結果に基づき、認定の要件を満たす者を放射線業務従事者に指定する。〈p.6-3〉</p> <p>(2) 線量の管理 (i) 外部被ばく線量 放射線業務従事者は蛍光ガラス線量計等の個人線量計を着用し、3月ごと(妊娠中の女子については、本人の申出等により加工事業者が妊娠の事実を知った時から出産するまでの期間につき1月ごと)に外部被ばく線量を測定する。(ii) 内部被ばく線量 内部被ばく線量は、作業時間を考慮し、空気中の放射性物質濃度を測定し、3月ごと(妊娠中の女子については、本人の申出等により加工事業者が妊娠の事実を知った時から出産するまでの期間につき1月ごと)に算出する。また、必要に応じてウランの体内摂取の有無を確認するため、尿中ウラン量の測定を行う。〈p.6-3〉</p> <p>(3) 保安教育 放射線業務従事者に対し、年に1回定期的に核燃料物質等の取扱いに関する保安教育を実施する。〈p.6-4〉</p> <p>(4) 健康診断 放射線業務従事者に対し、「電離放射線障害防止規則」(厚生労働省令)に定める健康診断を実施する。〈p.6-4〉</p> <p>(5) 保護具 放射線業務従事者が核燃料物質等を取り扱う作業に従事するときは、必要な部位に専用の保護具を着用する。また、万一の緊急作業に備え、緊急用保護具を備え付ける。〈p.6-4〉</p> <p>(6) 記録 健康診断の結果及び蛍光ガラス線量計等による線量測定結果は、電離放射線健康診断個人票等に記録する。〈p.6-4〉</p> <p>(7) 放射線業務従事者の被ばく 本加工施設で取り扱う核燃料物質は、5%以下の濃縮ウラン(再生濃縮ウランを含む。)、天然ウラン及び劣化ウランである。以下に被ばく線量が最も高くなる放射線業務従事者の作業形態を安全側に想定して被ばく評価を行う。〈p.6-4〉</p> | p.115 | p.6-3 p.6-4 | — | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 第十九条(監視設備)関連 | | | | | | | | | | | |
| 19-1 | <p>通常時における環境に放出する放射性気体・液体廃棄物の監視及び測定については、「発電用軽水型原子炉施設における放出放射性物質の測定に関する指針」を参考とし、設計基準事故時における環境に放出する気体・液体廃棄物の監視及び測定については、「発電用軽水型原子炉施設における事故時の放射線計測に関する審査指針」を参考とした設計とする。〈p.22〉</p> <p>通常時における環境に放出する放射性気体・液体廃棄物の監視及び測定については、「発電用軽水型原子炉施設における放出放射性物質の測定に関する指針」を参考とした。設計基準事故時における環境に放出する放射性気体・液体廃棄物の監視及び測定については、「発電用軽水型原子炉施設における事故時の放射線計測に関する審査指針」を参考とした。〈p.5-205〉</p> <p>加工施設には、通常時に加工施設及び加工施設の周辺監視区域周辺において、放射性物質の濃度及び空間線量率を監視及び測定するための設備を設ける。〈p.22〉</p> <p>屋外管理用の設備は、通常時に加工施設及び加工施設の周辺監視区域周辺において、サンプリングや放射線モニタ等により放射性物質の濃度及び空間線量率を監視及び測定し、かつ、設計基準事故時に迅速な対策処理が行えるように放射線源、放出点、加工施設周辺、予想される放射性物質の放出経路等の適切な場所において、放射性物質の濃度及び空間線量率を監視及び測定し、並びに設計基準事故時における迅速な対応のために必要な情報を適切な場所に表示できる監視設備で構成する。〈p.88〉</p> <p>(ii) 加工施設内外の定点における線量を測定し、監視するためにモニタリングポスト及び熱蛍光線量計(TLD)を、空気中、土壌中、河川水中の放射性物質濃度を測定するために可搬式ダストサンプラ、放射線測定装置等を設ける。なお、必要に応じて可搬式測定器やサンプリング等による監視を行う。〈p.5-18〉</p> <p>加工施設には、通常時に加工施設及び加工施設の周辺監視区域周辺において、サンプリングや放射線モニタ等により放射性物質の濃度及び空間線量率を監視及び測定し、かつ、設計基準事故時に迅速な対策処理が行えるように放射線源、放出点、加工施設周辺、予想される放射性物質の放出経路等において、放射性物質の濃度及び空間線量率を監視及び測定し、並びに設計基準事故時における迅速な対応のために必要な情報を適切な場所に表示できる設備を設ける。監視設備について、添5リ(イ)の第1表に示す。〈p.5-205〉</p> <p>添5リ(イ)の第1表 監視設備 〈p.5-206〉</p> | p.22 p.88 | p.5-18 p.5-205 p.5-206 | △ | — | ○ △ | ○ | ○ | ○ | — | 監視設備に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。 |
| 19-2 | <p>加工施設には、通常時に加工施設及び加工施設の周辺監視区域周辺において、放射性物質の濃度及び空間線量率を監視及び測定するための設備を設ける。〈p.22〉</p> <p>(f) 周辺環境へ放出する空気に含まれる放射性物質濃度を測定できるようにする。〈p.5-9〉</p> <p>加工施設の第1種管理区域内からの排気は、排気口を通して環境に放出する。排気中の放射性物質の濃度を監視及び測定するため、エアスニファ及びダストモニタを設けるとともに低バックグラウンドカウンタ及びサーベイメータを備える。気体廃棄物の廃棄設備により過処理した排気に含まれる放射性物質を集塵してダストモニタにより連続的に測定し、異常の有無を監視する。〈p.5-205〉</p> | p.22 | p.5-9 p.5-205 | △ | — | — | — | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の監視設備(放射線管理施設)は、第5次申請で適合性確認を行う。 | |
| 19-3 | <p>加工施設には、通常時に加工施設及び加工施設の周辺監視区域周辺において、放射性物質の濃度及び空間線量率を監視及び測定するための設備を設ける。〈p.22〉</p> <p>(d) 周辺環境へ放出する排水に含まれる放射性物質濃度を測定できるようにする。〈p.5-10〉</p> <p>加工施設の第1種管理区域内で発生した排水は、排水口を通して環境に放出する。排水中の放射性物質の濃度を監視及び測定するため、低バックグラウンドカウンタを備える。液体廃棄物の廃棄設備により処理した後貯槽に溜めた排水を採取して低バックグラウンドカウンタにより測定し、線量告示に定める濃度限度以下であることを確認して管理区域外に放出することにより、異常の有無を監視する。〈p.5-205〉</p> | p.22 | p.5-10 p.5-205 | △ | — | — | — | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の監視設備(放射線管理施設)は、第5次申請で適合性確認を行う。 | |
| 19-4 | <p>設計基準事故時に加工施設から等方的な放出が想定されるガンマ線を検知するため、周辺監視区域境界付近にモニタリングポストを2式設置する。モニタリングポストは、商用電源喪失時も非常用電源設備により給電可能であるとともに、短時間の停電時に非常用電源設備が稼働するまでの間の電源を確保するための専用のバッテリーを有し、有線式に加え無線による伝達方法を追加することで伝送系に多様性を持たせる設計とする。〈p.22〉</p> <p>モニタリングポストは、商用電源喪失時も非常用電源設備により給電可能であるとともに、短時間の停電時に非常用電源設備が稼働するまでの間の電源を確保するための専用のバッテリーを有し、有線式に加え無線による伝達方法を追加することで伝送系に多様性を持たせる設計とする。〈p.5-18〉</p> <p>周辺監視区域境界付近における空間線量率を監視及び測定するため、モニタリングポスト2式を周辺監視区域境界付近に設けるとともに熱蛍光線量計(TLD)を備え、加工施設からの空間線量率を連続的に測定し、異常の有無を監視する。モニタリングポストは、商用電源喪失時も非常用電源設備により給電可能であるとともに、短時間の停電時に非常用電源設備が稼働するまでの間の電源を確保するための専用のバッテリーを有し、有線式に加え無線による伝達方法を追加することで伝送系に多様性を持たせる設計とする。〈p.5-205〉</p> <p>また、周辺監視区域境界付近に設けるモニタリングポストにより線量率を測定し、監視する。〈p.6-16〉</p> | p.22 | p.5-18 p.5-205 p.6-16 | — | — | — | ○ | — | — | — | |
| 19-5 | <p>加工施設には、設計基準事故時に迅速な対策処理が行えるように放射線源、放出点、加工施設周辺、予想される放射性物質の放出経路等において、放射性物質の濃度及び空間線量率を監視及び測定するための設備を設け、風向、風速等の気象状況を測定するための設備及び可搬式の測定設備を備える。〈p.22〉</p> <p>(ii) 加工施設内外の定点における線量を測定し、監視するためにモニタリングポスト及び熱蛍光線量計(TLD)を、空気中、土壌中、河川水中の放射性物質濃度を測定するために可搬式ダストサンプラ、放射線測定装置等を設ける。なお、必要に応じて可搬式測定器やサンプリング等による監視を行う。〈p.5-18〉</p> <p>(iii) 風向、風速、降雨量等を観測するための気象観測装置を備える。線量測定点、気象測定点等の位置を添5ハ(イ)の第1図に示す。〈p.5-19〉</p> <p>添5ハ(イ)の第1図 周辺監視区域境界及び排気口、排水口の位置、線量測定点、空気中の放射性物質濃度測定点 〈p.5-20〉</p> <p>設計基準事故時に迅速に対応できるように、放射性物質の濃度を監視及び測定するためのエアスニファ及びダストモニタを設けるとともに可搬式ダストサンプラ、低バックグラウンドカウンタ及びサーベイメータを備え、設計基準事故時に加工施設からの等方的な放出が想定されるガンマ線を検知するためのモニタリングポストを設けるとともにガンマ線エリアモニタ及びサーベイメータを備える。また、風向、風速等の気象状況を監視及び測定するための気象観測装置を備える。〈p.5-205〉</p> | p.22 | p.5-18 p.5-19 p.5-20 p.5-205 | — | — | ○ △ | ○ | ○ | ○ | — | 第3次申請の対象とするガンマ線エリアモニタ 検出器に接続する放射線監視盤(ガンマ線エリアモニタ)は、第5次申請で適合性確認を行う。 |
| 19-6 | <p>加工施設内にガンマ線エリアモニタを設け、施設内の空間線量を監視する。電離放射線障害防止規則に基づき1mSv/週を超える場所は、放射線業務従事者の出入りを管理することにより、放射線業務従事者の被ばく低減を図る。また、設計基準事故時において放射線業務従事者が、迅速な対応をするために必要な操作ができる設計とする。〈p.7〉</p> | p.7 | — | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 | |

添1別表1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | | 備考 |
|-----------------|--|-----------------|-----------------------------------|--------------------------|-------|-------|--------|-------|---|--|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | — | |
| 19-7 | 監視及び測定により得られた情報を放射線監視盤等に表示できる設計とするとともに、緊急対策本部を設置する部屋にも表示する。<p. 22> 設計基準事故時には、本加工施設の適切な場所において、迅速な対応に必要な空気中の放射性物質の濃度、空間線量率を監視及び測定し、必要な情報を事業所内の適切な場所に表示する。<p. 115> (iv) 設計基準事故時には、加工施設内外の適切な場所において外部放射線に係る線量、空気中の放射性物質濃度等を適切に測定及び監視し、必要な情報を適切な場所に表示できるようにする。<p. 5-19> 監視及び測定により得られた情報を表示できる放射線監視盤及び警報集中表示盤を備えるとともに、緊急対策本部を設置する部屋にも表示する。<p. 5-205> 万一異常放出があった場合及びその他の必要が生じた場合、敷地周辺の空間放射線量率及び放射性物質の濃度を測定し、その範囲、程度等の推定を行う。また、迅速な対応のために必要な情報を事業所内の適切な場所に表示する。<p. 6-16> | p. 22 p. 115 | p. 5-19 p. 5-205 p. 6-16 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 19-8 | 放射線の被ばく管理及び放射性廃棄物の廃棄に当たっては、「核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律」及び「労働安全衛生法」を遵守し、本加工施設に起因する放射線被ばくから周辺監視区域外の公衆並びに放射線業務従事者及び一時立入者（以下「放射線業務従事者等」という。）を防護するため十分な放射線防護対策を講じる。また、本加工施設のうち、その場所における外部放射線に係る線量、空気中の放射性物質の濃度又は放射性物質によって汚染された物の表面の放射性物質の密度が、「核原料物質又は核燃料物質の製錬の事業に関する規則等の規定に基づく線量限度等を定める告示」（以下「線量告示」という。）に定める値を超えるおそれのある区域を管理区域、その周辺であって、当該区域の外側のいかなる場所においてもその場所における線量が、線量告示に定める値を超えるおそれのない区域を周辺監視区域として次のように管理する。<p. 114> (i) 「核燃料物質の加工の事業に関する規則」第7条の2の9第1項に基づき加工施設の周辺に周辺監視区域を設定し、その範囲を標識等により明示する。周辺監視区域の境界を添5ハ(ハ)の第1図に示す。<p. 5-18> 添5ハ(ハ)の第1図 周辺監視区域境界及び排気口、排水口の位置、線量測定点、空気中の放射性物質濃度測定点 <p. 5-20> 管理区域の周辺に周辺監視区域を設定し、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を超えないようにする。また、東西及び北側の敷地境界に隣接して、住友電気工業株式会社との「賃貸借契約書」により人の居住を制限する地域を設け、敷地境界外の人の居住する可能性のある区域における公衆の外部被ばくを合理的に達成可能な限り低くする。<p. 6-6> | p. 114 | p. 5-18 p. 5-20 p. 6-6 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 19-9 | 周辺監視区域における放射線監視として、周辺監視区域外における線量が線量告示に定める線量限度を超えないように測定・監視を行うとともに、必要な気象を観測する。<p. 115> また、気体及び液体廃棄物の放出に当たっては放出管理を行うとともに、さらに異常がないことを確認するため、周辺監視区域外における土壌等の放射性物質濃度を定期的に測定する。<p. 115> 加工施設の敷地内及び敷地境界地点における線量を熱蛍光線量計（TLD）等により、また、空気中、土壌中、河川水中の放射性物質濃度を放射能測定装置により、それぞれ定期的に測定し、長期間にわたる環境の監視を行う。<p. 6-31> また、風向、風速、降雨量及び大気温度の気象状況を気象観測装置により連続的に測定する。<p. 6-31> | p. 115 | p. 6-31 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 第二十条（非常用電源設備）関連 | | | | | | | | | | |
| 20-1 | 加工施設には、外部電源系統からの電気の供給が停止した場合において、以下の設備が作動し得るに十分な容量、機能及び信頼性のある非常用電源設備（ディーゼル式発電機）を設ける設計とする。(i) 第1種管理区域の負圧の維持に必要な局所排気設備 (ii) 放射線監視設備 (iii) 火災等の警報設備、通信連絡設備、非常用照明、誘導灯 <p. 22> 加工施設には、外部電源系統からの電気の供給が停止した場合において、以下の監視設備その他安全機能を有する施設の安全機能を確保するために必要な設備が作動し得るに十分な容量、機能及び信頼性のある非常用電源設備（ディーゼル式発電機）を、加工施設用2台（1台は予備機）設ける設計とする。① 第1種管理区域の負圧の維持に必要な局所排気設備 ② 放射線監視設備 ③ 火災等の警報設備、通信連絡設備、非常用照明、誘導灯 これら負荷設備に対する非常用電源の系統図及び必要な容量を添5リ(リ)の第1図及び第2図に示す。<p. 5-207> 添5リ(リ)の第1図 非常用電源の系統図 添5リ(リ)の第2図 非常用電源の系統図 <p. 5-208～p. 5-209> | p. 22 | p. 5-207 p. 5-208～ p. 5-209 | △ | — | △ | △ | ○ | — | 第1次申請の対象とする設備・機器は、第2加工棟に収納する。第2加工棟内に設置する第1種管理区域の負圧の維持に必要な局所排気設備、放射線監視設備、火災等の警報設備、通信連絡設備、非常用照明、誘導灯に接続する非常用電源設備は、第5次申請で適合性確認を行う。 第3次申請の対象とする設備・機器に接続する非常用電源設備は、第5次申請で適合性確認を行う。 第4次申請の対象とする設備・機器に接続する非常用電源設備は、第5次申請で適合性確認を行う。 |
| 20-2 | 非常用電源設備は、停電後所定の時間内に電圧が確立する設計とする。また、安全機能の確保を確実にを行うために、予備を設置するとともに、定期的に試験を行うことで、信頼性を有する設計とする。<p. 23> 非常用電源設備（ディーゼル式発電機）は、停電時に自動稼働させるための制御設備を設け、停電後40秒以内に電圧が確立する設計とし、定期的に試験を行うことで、信頼性を有するように設計する。また、加工施設用の非常用電源設備は、同容量の2台を設置することにより、故障時において予備機に切り替えることにより、負荷系統に接続し、給電を維持する設計とする。<p. 5-207> | p. 23 | p. 5-207 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 20-3 | 長期にわたって給電の必要が生じた場合、必要な安全対策を講じた上、負荷設備を少消費系統又は待機状態に切り替えることによって、非常用電源設備は外部からの燃料供給がなくとも、貯蔵した燃料により7日以上安全機能を確保するために必要な設備が作動し得る給電を維持する設計とする。<p. 5-207> | — | p. 5-207 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 20-4 | 非常用電源設備からの配線は、一方の非常用電源設備の故障の影響を他方が受けないように独立させることにより、加工施設の安全性を損なわない設計とする。<p. 23> 非常用電源設備からの配線は、一方の非常用電源設備の故障の影響を他方が受けないように独立させることにより、加工施設の安全性を損なわない設計とする。<p. 5-207> | p. 23 | p. 5-207 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 20-5 | なお、非常用電源設備の容量は、原子炉等規制法第五十二条の規定に基づく核燃料物質の使用の許可を受けている施設（以下「使用施設」という。）での共用に必要な電力量を考慮した設計とする。<p. 23> なお、非常用電源設備の容量は、使用施設での共用に必要な電力量を考慮した設計とする。<p. 5-207> | p. 23 | p. 5-207 | — | — | — | — | ○ | — | — |
| 20-6 | ハンドフットクロスモニタ、ダストモニタ、ガンマ線エリアモニタ、放射線監視盤、モニタリングポスト、気象観測装置、警報集中表示盤、所内通信連絡設備のうち放送設備及び電話交換機、自動火災報知設備、非常用照明、誘導灯には、短時間の停電時に非常用電源設備が稼働するまでの間の電源を確保するためのバッテリーを備える。<p. 23> また、ハンドフットクロスモニタ、ダストモニタ、ガンマ線エリアモニタ、放射線監視盤、モニタリングポスト、気象観測装置、警報集中表示盤、所内通信連絡設備のうち放送設備及び電話交換機、自動火災報知設備、非常用照明、誘導灯には、短時間の停電時に非常用電源設備が稼働するまでの間の電源を確保するためのバッテリーを備える。<p. 5-207> | p. 23 | p. 5-207 | — | ◇ | ○ | ○ △ | ○ | — | 第2次申請で仮移設する所内通信連絡設備、自動火災報知設備、非常用照明、誘導灯は、第4次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規規制基準対応工事を行い、その適合性確認を行う。 第4次申請の対象とする所内通信連絡設備（所内携帯電話機（PHSアンテナ））、所内通信連絡設備（固定電話機）を接続する所内通信連絡設備（電話交換機）は、第5次申請で適合性確認を行う。 |

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | | 備考 |
|-----------------------|---|--------|----------------------|--------------------------|-------|--------|--------|-------|---|--|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | — | |
| 第二十一条（通信連絡設備）関連 | | | | | | | | | | |
| 21-1 | 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できるように、警報装置及び多様性を備えた所内通信連絡設備を設置する。〈p. 23〉 加工施設の通信連絡設備は、以下のように設計する。(1) 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できるように、ガンマ線エリアモニタ及びダストモニタに接続し放射線値の異常を認識する警報装置、並びに自動火災報知設備の警報装置を設置し、多様性を備えた所内通信連絡設備として、所内放送設備、固定電話機、所内携帯電話機（PHS）及び無線機を備える。また、所内放送設備は、緊急対策本部以外からも放送が可能とするためマイクを複数箇所を設置する。所内通信連絡設備を添5リ(ウ)の第1表に示す。〈p. 5-210〉 添5リ(ウ)の第1表 所内通信連絡設備 〈p. 5-211〉 | p. 23 | p. 5-210 p. 5-211 | △ | ◇ | ○ △ | ○ △ | ○ | — | 第4次申請で、第1次申請の対象とする設備・機器を収納する第2加工棟の所内通信連絡設備の適合性確認を行う。 第2次申請で仮移設する所内通信連絡設備は、第4次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規規制基準対応工事を行い、その適合性確認を行う。 第3次申請の対象とする所内通信連絡設備（所内携帯電話機（PHS アンテナ））に接続する所内通信連絡設備（電話交換機）は、第5次申請で適合性確認を行う。 第4次申請の対象とする所内通信連絡設備（所内携帯電話機（PHS アンテナ））、所内通信連絡設備（固定電話機）を接続する所内通信連絡設備（電話交換機）は、第5次申請で適合性確認を行う。 |
| 21-2 | 設計基準事故が発生した場合に、事業所外の必要箇所と通信連絡ができるように、有線式に加え無線による伝達方法を追加することで伝送系に多様性を備えた所外通信連絡設備を設置し、輻輳等の制限を受けることなく使用できる設計とする。〈p. 23〉 加工施設の通信連絡設備は、以下のように設計する。(2) 設計基準事故が発生した場合に、事業所外の必要箇所と通信連絡ができるように、有線式に加え無線による伝達方法を追加することで伝送系に多様性を備えた所外通信連絡設備を設置する。所外通信連絡設備として、一般加入電話、携帯電話及び衛星携帯電話をそれぞれ複数社のものを備えるとともに IP 電話も備え、文書を送信するためのファクシミリ装置を備え、輻輳等の制限を受けることなく使用できる設計とする。また、所轄消防本部との専用通信回線を設ける。なお、一般加入電話は、社内の専用ネットワークを介し、発災地域外の回線を利用して発信できる設計とする。所外通信連絡設備を添5リ(ウ)の第2表に示す。〈p. 5-210〉 添5リ(ウ)の第2表 所外通信連絡設備 〈p. 5-211〉 | p. 23 | p. 5-210 p. 5-211 | △ | — | △ | △ | ○ | — | 第5次申請で、所外通信連絡設備の適合性確認を行う。 |
| 21-3 | 設置する警報装置、所内通信連絡設備及び所外通信連絡設備のうち、外部電源により動作するものについては、非常用電源設備に接続又は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な設計とする。〈p. 23〉 加工施設の通信連絡設備は、以下のように設計する。(3) 警報装置、所内通信連絡設備及び所外通信連絡設備のうち、外部電源により動作するものについては、非常用電源設備に接続又は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な設計とする。〈p. 5-210〉 | p. 23 | p. 5-210 | — | ◇ | ○ △ | ○ △ | ○ | — | 第2次申請で仮移設する所内通信連絡設備は、第4次申請で仮移設の状態から復旧し本設するための新規規制基準対応工事を行い、その適合性確認を行う。 第3次申請の対象とする所内通信連絡設備（所内携帯電話機（PHS アンテナ））に接続する所内通信連絡設備（電話交換機）は、第5次申請で適合性確認を行う。 第4次申請の対象とする所内通信連絡設備（所内携帯電話機（PHS アンテナ））、所内通信連絡設備（固定電話機）を接続する所内通信連絡設備（電話交換機）は、第5次申請で適合性確認を行う。 |
| 21-4 | 通信連絡設備は、緊急対策本部等の事故時の活動の拠点として機能する場所に設置する。〈p. 23〉 加工施設の通信連絡設備は、以下のように設計する。(4) 通信連絡設備は、緊急対策本部等の事故時の活動の拠点として機能する場所に設置する。〈p. 5-210〉 | p. 23 | p. 5-210 | — | — | ○ | ○ | ○ | — | — |
| 第二十二条（重大事故等の拡大の防止等）関連 | | | | | | | | | | |
| 22-1 | 設計基準を超える条件として機器の多重故障等を仮定し、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合を想定して、重大事故に至るおそれがある事故の拡大を防止することにより重大事故の発生を防止するとともに、重大事故に至るおそれがある事故の発生時に放射性物質の放出量を実行可能な限り低くするため、財産保護に優先して安全確保に必要な施設及び体制を整備する。ここで、「重大事故」とは、設計上定める条件よりも厳しい条件下にて発生する事故であり、臨界及び核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失によって、放射線及び放射性物質を著しく敷地外に放出する事象のことをいう。なお、本加工施設においては、重大事故の発生は想定されない。〈p. 125〉 設計基準を超える条件として機器の多重故障等を仮定し、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合を想定して、重大事故に至るおそれがある事故の拡大を防止することにより重大事故の発生を防止するとともに、重大事故に至るおそれがある事故の発生時に放射性物質の放出量を実行可能な限り低くするため、財産保護に優先して安全確保に必要な施設及び体制を整備する。ここで、「重大事故」とは、設計上定める条件よりも厳しい条件下にて発生する事故であり、臨界及び核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失によって、放射線及び放射性物質を著しく敷地外に放出する事象のことをいう。なお、本加工施設においては、重大事故の発生は想定されない。〈p. 7-18〉 | p. 125 | p. 7-18 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 22-2 | 重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合の条件等を適切に設定し、それらに対して具体的かつ実行可能な対策を用意し、想定される事故に対して有効な効果が期待できる手順を定める。〈p. 125〉 重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合の条件等を適切に設定し、それらに対して具体的かつ実行可能な対策を用意し、想定される事故に対して有効な効果が期待できる手順を定める。〈p. 7-18〉 | p. 125 | p. 7-18 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 22-3 | 大規模な自然災害又は故意による大型航空機の衝突その他のテロリズムによる加工施設の大規模な損壊（以下「大規模損壊」という。）への対処については、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一の体制とする。また、建物の大規模損壊に伴い発生するおそれがあるウランの飛散に対応するための資機材及び手順書を整備する。〈p. 125〉 大規模な自然災害又は故意による大型航空機の衝突その他のテロリズムによる加工施設の大規模な損壊（以下「大規模損壊」という。）への対処については、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一の体制とする。また、建物の大規模損壊に伴い発生するおそれがあるウランの飛散に対応するための資機材及び手順書を整備する。〈p. 7-18〉 | p. 125 | p. 7-18 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 22-4 | 事故の発生条件として、設計基準事故を超える条件で建物及び設備・機器に損傷等が発生したと想定する。具体的には、外的事象において設計基準を超える地震等の外力、内的事象においては、安全機能を有する施設における機器の複数の故障等が各工程に及ぼす影響と工程において取り扱うウランの性状を考慮し、核燃料物質等を閉じ込める機能の著しい喪失に至る可能性のあるものを、重大事故に至るおそれがある事故として選定する。〈p. 125〉 事故の発生条件として、設計基準事故を超える条件で建物及び設備・機器に損傷等が発生したと想定する。具体的には、外的事象において設計基準を超える地震等の外力、内的事象においては、安全機能を有する施設における機器の複数の故障等が各工程に及ぼす影響と工程において取り扱うウランの性状を考慮し、核燃料物質等を閉じ込める機能の著しい喪失に至る可能性のあるものを、重大事故に至るおそれがある事故として選定する。〈p. 7-18〉 | p. 125 | p. 7-18 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1)【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | 備考 | |
|------|--|--------|---------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|----|---------------------|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | — |
| 22-5 | <p>まず、外的事象においては、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失に至る可能性がある事象として、地震、津波、竜巻、火山、航空機落下、森林火災、近隣工場等の火災・爆発、航空機落下火災が考えられる。このため、各事象に対する安全上重要な施設の有無の確認結果に基づいて、重大事故に至るおそれがある事故の想定を検討した。地震による影響については、設計基準を超える地震力を作用させた際の、安全機能を有する施設の損傷の程度を考慮した評価においても、施設全体として公衆の実効線量の評価値は小さく、公衆に過度の放射線被ばくを及ぼすおそれはないことから、地震の外力による影響は、大規模損壊において考慮することとし、想定から除外する。津波による影響については、本加工施設近傍の既往津波調査結果及び公的機関による津波予測のいずれに対しても本加工施設への影響はなく、津波は大きな事故の誘因とならないことから、想定から除外する。竜巻による影響については、竜巻防護対策を踏まえて、既往最大規模の竜巻による建物及び設備・機器の損傷の程度を考慮した評価においても、公衆に過度の放射線被ばくを及ぼすおそれはない。したがって、竜巻により建物及び設備・機器が一部損傷したことを想定しても、竜巻が大きな事故の誘因とならないことから、想定から除外する。火山による影響については、本加工施設の地理的領域内（本加工施設から 160 km 圏内）の第四紀火山は、火山活動により本加工施設に影響を及ぼすおそれはなく、地理的領域外の火山活動に対しては、降下火砕物の除去等の措置を講じることとしており、火山事象が大きな事故の誘因とならないことから、想定から除外する。航空機落下による影響については、本加工施設への航空機落下確率の総和は、想定される外部人為事象として設計上考慮が必要とされる 10^{-7} (回/施設・年) を超えないため、大きな事故の誘因とならないことから、想定から除外する。森林火災、近隣工場等の火災・爆発、航空機落下火災による影響については、想定火災源に対して危険距離以上の離隔距離を確保することにより、防護対象施設の外壁温度は許容温度を下回っているため、想定火災源が防護対象施設に影響を及ぼすことはなく、また、想定爆発源に対して危険限界距離以上の離隔距離を確保し、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又は建物外壁の鉄筋コンクリートを増し打ちすることにより建物外壁が受ける圧力の衝撃を緩和するため、想定爆発源が防護対象施設に影響を及ぼすことはなく、大きな事故の誘因とならないことから、想定から除外する。以上から外的事象による閉じ込めの機能喪失による影響は、公衆に過度の放射線被ばくを及ぼすおそれがないことから、重大事故に至るおそれがある事故事象には該当しない。〈p. 125〉</p> <p>外的事象においては、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失に至る可能性がある事象としては、地震、津波、竜巻、火山、航空機落下、森林火災、近隣工場等の火災・爆発、航空機落下火災が考えられる。このため、各事象に対する安全上重要な施設の有無の確認結果に基づいて、重大事故に至るおそれがある事故の想定を検討した。結果を別添 7 ロ (ロ) - 1 に示す。地震による影響については、設計基準を超える地震力を作用させた際の、安全機能を有する施設の損傷の程度を考慮した評価においても、施設全体として公衆の実効線量の評価値は小さく、公衆に過度の放射線被ばくを及ぼすおそれはないことから、地震の外力による影響は、大規模損壊において考慮することとし、想定から除外する。津波による影響については、本加工施設近傍の既往津波調査結果及び公的機関による津波予測のいずれに対しても本加工施設への影響はなく、津波は大きな事故の誘因とならないことから、想定から除外する。竜巻による影響については、竜巻防護対策を踏まえて、既往最大規模の竜巻による建物及び設備・機器の損傷の程度を考慮した評価においても、公衆に過度の放射線被ばくを及ぼすおそれはない。したがって、竜巻による建物及び設備・機器の一部損傷を想定しても、竜巻が大きな事故の誘因とならないことから、想定から除外する。火山による影響については、本加工施設の地理的領域内（本加工施設から 160 km 圏内）の第四紀火山は、火山活動により本加工施設に影響を及ぼすおそれはなく、地理的領域外の火山活動に対しては、降下火砕物の除去等の措置を講じることとしており、火山事象が大きな事故の誘因とならないことから、想定から除外する。航空機落下による影響については、本加工施設への航空機落下確率の総和は、想定される外部人為事象として設計上考慮が必要とされる 10^{-7} (回/施設・年) を超えないため、大きな事故の誘因とならないことから、想定から除外する。森林火災、近隣工場等の火災・爆発、航空機落下火災による影響については、想定火災源に対して危険距離以上の離隔距離を確保することにより、防護対象施設の外壁温度は許容温度を下回っているため、想定火災源が防護対象施設に影響を及ぼすことはなく、また、想定爆発源に対して危険限界距離以上の離隔距離を確保し、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又は建物外壁の鉄筋コンクリートを増し打ちすることにより建物外壁が受ける圧力の衝撃を緩和するため、想定爆発源が防護対象施設に影響を及ぼすことはなく、大きな事故の誘因とならないことから、想定から除外する。以上から外的事象による閉じ込めの機能喪失による影響は、公衆に過度の放射線被ばくを及ぼすおそれがないことから、重大事故に至るおそれがある事故事象には該当しない。〈p. 7-18〉</p> | p. 125 | p. 7-18 | — | — | — | — | — | — | 別途、外的事象の項目において対応する。 |
| 22-6 | <p>一方、内的事象については、設計基準事故評価に基づいて、重大事故に至るおそれがある事故の想定を検討した。設備損傷による閉じ込め機能の不全は、地震に対する安全上重要な施設の有無の確認結果に包含され、爆発による閉じ込め機能の不全及び排気設備停止による閉じ込め機能の不全は、設計基準を超える条件に至らないことから、火災による閉じ込め機能の不全について、設計基準である単一故障の条件を超える条件として、全ての火災区画における火災の複数同時発生を想定する。火災の複数同時発生によって著しいウランの放出に至るおそれがあると想定される建物は、ウランを粉末として大量に取り扱う工程を設置する第 2 加工棟となる。〈p. 126〉</p> <p>内的事象については、設計基準事故評価に基づいて、重大事故に至るおそれがある事故の想定を検討した。結果を別添 7 ロ (ロ) - 2 に示す。設備損傷による閉じ込め機能の不全については、設計基準を超える条件として想定される複数設備の同時損傷は、地震に対する安全上重要な施設の有無の確認結果に包含される。爆発による閉じ込め機能の不全については、設計基準を超える条件として、設備内に可燃性ガスが存在しウラン取扱量が大きく、複数ある連続焼結炉が全て同時に炉内爆発することを想定しても、公衆被ばくの評価値は 5 mSv よりも十分に小さく、公衆に対し過度の放射線被ばくを及ぼさない。また、建物内で可燃性ガス配管からガスが漏えいし、緊急遮断弁より炉側の配管内のガスの全量が漏えいすることを想定しても爆発限界濃度に至らず炉外爆発は発生しない。(別添 5 子 (ロ) - 2) 排気設備停止による閉じ込め機能の不全については、設計基準を超える条件として第一種管理区域を設定する複数の建物（第 2 加工棟及び第 1 廃棄物貯蔵棟）の排気設備が同時に停止することを想定しても、公衆被ばくの評価値は 5 mSv よりも十分に小さく、公衆に対し過度の放射線被ばくを及ぼさない。火災による閉じ込め機能の不全については、設計基準を超える条件として、複数の火災区画で同時に火災が発生することを想定すると、火災の継続時間（等価時間）が火災区画の耐火時間を上回り第 1 種管理区域の境界が壊れることにより、外部への放射性物質の放出に至ることが考えられる。以上の検討結果から、火災による閉じ込め機能の不全について、設計基準である単一故障の条件を超える条件として、全ての火災区画における火災の複数同時発生を想定する。火災の複数同時発生によって著しいウランの放出に至るおそれがあると想定される建物は、ウランを粉末として大量に取り扱う工程を設置する建物である第 2 加工棟である。〈p. 7-19〉</p> | p. 126 | p. 7-19 | — | — | — | — | — | — | 別途、内的事象の項目において対応する。 |
| 22-7 | <p>なお、臨界事故の発生防止については、「I ロ. (イ) 核燃料物質の臨界防止に関する構造」に示すとおり、核的制限値として形状寸法を制限し得るものについてはその形状寸法について適切な核的制限値を設定し、それが困難な設備・機器等については質量若しくは幾何学的形状を管理し、又はそれらのいずれかと減速条件を組み合わせて管理する。また、質量又は幾何学的形状の核的制限値を有する最小臨界質量以上の粉末状のウランを取り扱う設備・機器は、耐震重要度分類第 1 類としての設計や、質量管理として二重装荷を想定した未臨界の確保及びインターロックを設置等する。加えて、「I ロ. (ロ) (3) 内部溢水」に示すとおり、溢水水位より高位置への設備・機器の設置や防水カバーによる被水に対する防護措置等により、当該設備で想定される最も厳しい結果を与える中性子の減速及び反射の条件で臨界とならない設計とすることから、閉じ込め機能の喪失について確認する。〈p. 126〉</p> <p>なお、外的事象並びに内部溢水及び内部火災に対する安全設計により、設計基準を超える条件においても、核燃料物質による臨界の発生は想定されない。(別添 5 リ (ロ) - 1) 〈p. 7-18〉</p> | p. 126 | p. 7-18 | — | — | — | — | — | — | 別途、内的事象の項目において対応する。 |

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】 ○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | | 備考 |
|------|--|--------|---------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|---|---------------------|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | — | |
| 22-8 | 設計基準においては、万一火災が発生した場合でも初期消火活動等により消火可能である。ここでは初期消火活動等により消火されずに周辺の可燃物に延焼する事象の複数同時発生を想定する。火災等による損傷の防止に係る内部火災影響評価において、各火災区画における等価時間は、防火壁等の防火設備の耐火時間を超えることはなく、火災が他の火災区画に延焼することはないことから、建物の健全性は維持できる。このため、重大事故に至るおそれがある事故の想定では、設計基準の条件を超えて、複数の火災が第2加工棟の全ての火災区画において同時に発生したとし、設計基準において厳しい条件で評価した内部火災影響評価の等価時間を用いて、具体的な事故想定を設定する。閉じ込め機能を有する第1種管理区域と第2種管理区域又は非管理区域の境界の機能喪失のおそれの有無を確認するため、当該境界の両側に位置する火災区画において火災が同時に発生したと想定し、内部火災影響評価における各火災区画の等価時間を重畳させて当該境界の耐火性能と比較した。初期消火活動等の人的対応を期待しない厳しい条件で確認した結果、当該境界の両側に位置する火災区画において火災が発生したとしても、等価時間は全ての防火設備の耐火性能以下であった。このことから、複数の火災が第2加工棟において同時に発生した場合には、初期消火活動等の人的対応を行わなくても、防火設備である壁、扉等により、第1種管理区域の境界が機能喪失するおそれはなく、閉じ込め機能に影響はない。このため、可燃物、油類やアルコール類等の危険物が管理された第2加工棟において、その可燃物、油類及びアルコール類等の危険物量を保管管理量を踏まえ内部火災影響評価で保守的に設定した量の2倍とすることにより、さらに保守的な条件を設定し、当該境界の機能喪失のおそれの有無を確認した。その結果、等価時間の増大により、第2加工棟と屋外との境界及び第2加工棟内の第1種管理区域境界と非管理区域境界に設置された扉の一部に機能喪失のおそれがあることから、重大事故に至るおそれがある事故の具体的な想定として、複数の火災が第2加工棟の全ての火災区画において同時に発生した場合を設定する。<p. 126> 設計基準においては、万一火災が発生した場合でも初期消火活動等により消火可能である。ここでは初期消火活動等により消火されずに周辺の可燃物に延焼する事象の複数同時発生を想定する。内的事象の火災等による損傷の防止に係る内部火災影響評価では、不燃物以外のものは可燃物として計上する等の厳しい条件下であっても、ウランを粉末として取り扱う建物に設置された各部屋の火災区画における等価時間は、防火壁等の防火設備の耐火時間よりも短いことから、火災が他の火災区画に延焼することはない、建物の健全性は維持できる。このため、重大事故に至るおそれがある事故の想定では、設計基準の条件を超えて、複数の火災が第2加工棟の全ての火災区画において同時に発生したとし、設計基準において厳しい条件で評価した内部火災影響評価の等価時間を用いて、具体的な事故想定を設定する。閉じ込め機能を有する第1種管理区域と第2種管理区域又は非管理区域の境界の機能喪失のおそれの有無を確認するため、当該境界の両側に位置する火災区画において火災が同時に発生したと想定し、内部火災影響評価における各火災区画の等価時間を重畳させて当該境界の耐火性能と比較することで評価した。第2加工棟の火災区画及び評価対象箇所を別添7ロ(ロ)－3に、火災区画境界の機能喪失の考え方を別添7ロ(ロ)－4に、評価結果を別添7ロ(ロ)－5に示す。初期消火活動等の人的対応を期待しない厳しい条件で確認した結果、当該境界の両側に位置する火災区画において火災が発生したとしても、等価時間は全ての防火設備の耐火性能以下である。このことから、複数の火災が第2加工棟の全ての火災区画において同時に発生した場合には、初期消火活動等の人的対応を行わなくても、防火設備である壁、扉等により、第1種管理区域の境界が機能喪失するおそれはなく、閉じ込め機能に影響はない。このため、第2加工棟の複数の火災区画における火災同時発生に対するリスクを把握する観点から、さらに保守的な条件として、可燃物、油類、アルコール類等の危険物を管理する第2加工棟において、その可燃物、油類及びアルコール類等の危険物量を保管管理量を踏まえ内部火災影響評価で設定した量の2倍とした状態を想定し、火災区画境界の機能喪失のおそれの有無を評価した。評価の結果、別添7ロ(ロ)－6に示すとおり、等価時間の増大により第2加工棟と屋外との境界及び第2加工棟内の第1種管理区域と非管理区域との境界に設置する扉の一部に機能喪失のおそれがあることから、重大事故に至るおそれがある事故の具体的な想定として、複数の火災が第2加工棟の全ての火災区画において同時に発生した場合を設定する。<p. 7-20> | p. 126 | p. 7-20 | — | — | — | — | — | — | 別途、内的事象の項目において対応する。 |
| 22-9 | 火災の複数同時発生の想定に加えて、全交流電源喪失を考慮する。夜間において全交流電源喪失が発生することを想定し、可搬式発電機を備える。また、投光器、携帯用照明等の照明具類を備える。<p. 127> (iii)に示した火災の複数同時発生の想定に加えて、全交流電源喪失を考慮する。夜間において全交流電源喪失が発生することを想定し、可搬式発電機を備える。また、投光器、携帯用照明等の照明具類を備える。<p. 7-21> | p. 127 | p. 7-21 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |

添1別表1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1)【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | 備考 | |
|-------|--|-------|--------------------------------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|----|--------|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | |
| 22-10 | <p>重大事故に至るおそれがある事故の具体的想定として設定した火災の複数同時発生に対して全交流電源喪失を考慮し、重大事故に至るおそれがある事故の拡大を防止することにより重大事故の発生を防止するとともに、重大事故に至るおそれがある事故の発生時に放射性物質の放出量を実行可能な限り低くする方針を踏まえた対策をとる。自動火災報知設備の警報発報を確認した保安員は、直ちに事業所内周知、要員招集等を実施する。保安員による事業所内周知を受けて、事業所内の在り者は自動火災報知設備の警報が発報した部屋へ向かい、状況を確認する。状況確認の結果、火災発生を現認した初動対応要員又は保安員は、消防吏員への通報、保安棟に待機する当直者及び保安員への連絡を手分けして行い、当直者の指示により粉末消火器を用いた初期消火に当たる。粉末消火器による消火が困難な場合は、事業所防災組織の本部長（本部長不在の場合はその代行者としてあらかじめ定めた者）の指示により、屋内消火栓、屋外消火栓又は可搬消防ポンプを用いた水による消火活動を実施する。粉末混合機等を設置する火災区画への放水は、粉末混合機等の内部への浸水防止対策が実施されていることを本部長（本部長不在の場合はその代行者としてあらかじめ定めた者）が確認した上で判断する。消火に当たっては、機能喪失のおそれのある第1種管理区域と第2種管理区域又は非管理区域の境界を含む部屋を優先して消火する。水による消火活動が長期化し、第2加工棟の火災区画の耐火時間を超えるおそれがある場合は、本部長（本部長不在の場合はその代行者としてあらかじめ定めた者）の指示により、建物内の消火活動から、建物外部から第1種管理区域と屋外を隔てる外扉への放水活動に切り替え、冷却を行うことで閉じ込め機能を大きく損なわないように対処する。加工施設内及び敷地内の情報については、火災報知器等の監視設備、設備の監視制御盤、放射線監視設備、要員による巡視点検等の他、監視カメラを活用することにより、事故事象の状況を常に把握する。これらの対処と並行して、他の初動対応要員及び保安員は、あらかじめ定めた分担任と手順に従い、直ちに可燃性ガスの供給弁手動閉止、循環冷却水、上水の送水ポンプ手動停止又は供給弁手動閉止及び連続焼結炉の手動による緊急停止の対処を開始する。その後、電源遮断、給排気運転停止、防火ダンパー閉止の対処を開始する。状況に応じて、ウラン粉末を煙とともに環境へ放出し得ることを考慮し、外扉の不燃材による目張りを行う。消火活動、救助活動等の対処に当たっては、空気中にウラン粉末が飛散する環境下においては、内部被ばくを防止する半面マスクを着用し、火災による煙中で円滑に消火活動を行うための呼吸用ボンベマスク等の呼吸保護具や防火衣等を着用する。〈p.127〉</p> <p>(1)で設定した重大事故に至るおそれがある事故の具体的想定に全交流電源喪失を考慮し、以下のように対策を講じる。重大事故に至るおそれがある事故に対処するための組織として、事業所防災組織をあらかじめ組織し、重大事故に至るおそれがある事故の発生に備える。事業所防災組織は、本部長（事業所長）を統括（指揮・命令）とし、緊急対策本部並びに実施組織及び支援組織で構成する。また、夜間及び休日においても初動対応を可能とするため、当直者、初動対応要員及び保安員を常駐させる。当直者は、本部長が事業所に到着するまでの間、初動対応の指揮・命令を行う。また、初期消火活動を行う要員が火災発生の際に事業所内外から速やかに参集できる体制として、緊急時消火班を設定する。対象者の選定に当たっては、公共交通機関の運行状況や道路状況が悪化した場合でも早期に参集できることを考慮する。第2加工棟において火災が発生し、初動対応要員が火災発生を現認した場合、又は夜間及び休日においても保安員が常時待機している保安棟で自動火災報知設備の発報を認知した保安員又は指示を受けた初動対応要員が目視（第2加工棟内外の要所に配置した監視カメラでの確認を含む。）にて火災発生を現認した場合は、直ちに消防吏員へ通報する。さらに保安員は、要員招集、所内通知等を実施する。なお、全交流電源喪失時については、自動火災報知設備は設備に内蔵したバッテリーにより電源を供給して火災監視機能を維持する。さらに全交流電源喪失が長時間に及ぶ場合は、可搬式発電機により電源を供給して火災監視機能を維持させる。保安員からの連絡を受けた当直者（本部長到着後は本部長）は、初期消火活動等の指揮を執り、初動対応要員及び保安員に対して状況に応じた必要な装備をさせた上で火災発生場所へ向かわせ、粉末消火器による初期消火に当たらせる。複数箇所での火災が同時発生している場合は、第1種管理区域境界となる火災区画境界に設置された扉を含む部屋を優先して消火するよう指示する。ここで(1)の評価結果から、等価時間が防火設備である扉の耐火時間に近くなる又は耐火時間を超えることが想定される火災区画のうち、ウランを粉末として大量に取り扱う第2加工棟1階の第1種管理区域を含む火災区画（2P-1）と屋外を隔てる外扉、及び同火災区画（2P-1）と非管理区域を内包する火災区画（2P-3）を隔てる扉を初動対応の対象とし、このうち第1種管理区域と屋外を隔てる外扉を最優先とする。（別添7ロ(ρ)-6） なお、第1種管理区域の火災区域を貫通する給排気設備のダクトには防火ダンパーを設け、火災が発生した火災区域の防火ダンパーは火災の熱影響により動作して閉止し、他の火災区域へのダクトを経た延焼を防止する。火災が発生した火災区画へ入り消火活動を行う初動対応要員及び保安員は、呼吸用ボンベマスク等の必要な装備を装着する。また、当直者（本部長到着後は本部長）は、粉末消火器による初期消火と並行して、初動対応要員に循環冷却水、上水の送水ポンプの手動停止又は供給弁手動閉止、可燃性ガス供給弁の手動による緊急閉止の操作に当たらせる。さらに、複数箇所での火災同時発生を確認した時点で、初動対応要員に、閉じ込め機能の喪失に備えた給排気設備の停止、給気口及び排気口の防火ダンパーの閉止に加えて水による消火活動による電気火災に備えて受電設備での電源遮断の処置に当たらせる。これらの処置を行う場所は、初動対応要員によって短時間でできる配置とする。なお、全交流電源喪失時には電源が切れた状態になっているが、復電時の影響を考慮して、これらの電源遮断の操作を行う。火災が進展し、人の背丈を超える高所への延焼に至る等、粉末消火器による消火が困難となった場合は、本部長（本部長不在の場合はその代行者としてあらかじめ定めた者）は、屋内消火栓、屋外消火栓又は可搬消防ポンプを用いた水による消火を行うよう指示する。なお、全交流電源喪失時には可搬消防ポンプを使用する。加工施設のウランを取り扱う設備・機器のうち、臨界防止設計において減速条件を管理する設備・機器は、設計基準事故において臨界に達するおそれはなく、さらにその周囲で水を用いた消火活動を行った場合であっても臨界防止設計に影響を及ぼさないよう水の侵入を防止する対策を講じている。これら設備・機器の周囲を含めた加工施設内での消火活動は粉末消火器による消火を原則とし、これを確実なものとするため可燃物に対して防火上の管理をする等対策を講じるが、万一、粉末消火器による消火が困難となった場合において、やむを得ず減速条件の管理を必要とする設備・機器近傍での消火に水を用いる場合は、以下の判断基準をもとに本部長（本部長不在の場合はその代行者としてあらかじめ定めた者）が放水を指示する。〈判断基準〉・ウランの取扱状態を確認し、当該設備・機器へのウランの投入状態であれば、水の侵入を防止するための対策が有効であること。・（地震起因の場合には）水の侵入又はウランの漏えいが生じるような当該設備・機器本体の損傷がないこと。さらに、水による消火活動が長期化し、第2加工棟の火災区画における等価時間が第2加工棟の火災区画の耐火時間を超えるおそれがある場合は、本部長（本部長不在の場合はその代行者としてあらかじめ定めた者）の指示により、建物内の消火活動から、建物外部から第1種管理区域と屋外を隔てる外扉への放水活動に切り替える。これらの初動対応に当たり、初期消火活動、救助活動等の人的措置が満足に機能するよう、それぞれの対処事項に必要な人員数に対して余裕を持った人数で初動対応体制を組織する。その後、初動対応を実施している間に、事象発生当初に保安員が行った要員招集に応じて、本部長、本部長、その他の防災組織の要員が順次参集し、本部長（本部長不在の場合はその代行者としてあらかじめ定めた者）の指揮・命令の下、消火活動を継続するとともに、状況に応じて、建物内外の状況把握、外扉の目張り、飛散したウランの回収等の処置を講じることにより重大事故に至るおそれがある事故の進展を防止する。これらの対策の具体的な内容を次に示す。〈p.7-21〉</p> | p.127 | p.7-21 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 22-11 | <p>火災による閉じ込め機能の不全について、設計基準である単一故障の条件を超える条件として、全ての火災区画における火災の複数同時発生を想定する。火災の複数同時発生によって著しいウランの放出に至るおそれがあると想定されるのは、ウランを粉末として大量に取り扱う工程を設置する建物である第2加工棟となる。火災発生後の要員参集に応じて早期に参集する緊急時消火班は、初動対応要員による消火活動の状況に応じて、他の火災発生場所若しくは建物外からの放水活動、扉冷却を行う者である。可搬消防ポンプ、屋内消火栓又は屋外消火栓を使用するため、最低3名以上で活動を実施する。〈p.7-18〉</p> <p>(i) 体制 重大事故に至るおそれがある事故として想定する第2加工棟における火災の複数同時発生に対し、初動対応と要員参集後の各段階の事故対処の体制（事業所防災組織）を添7ロ(ρ)の第1図に示す。成立性の評価に当たっては、以下の事項を考慮し、夜間及び休日想定した要員が揃うまでの最も少ない人数を添7ロ(ρ)の第1表に示す。この要員によって、必要な初動対応を実施する。(a) 夜間及び休日においても、防災組織の要員が揃うまでの間、事故発生直後の初期消火活動等の初動対応に当たするために、事業所内に常駐する要員を7名確保する。ただし、連続焼結炉停止中の場合は、可燃性ガスの供給弁手動閉止の操作等、初動対応の一部を省略可能であるため、事業所内に常駐する要員は6名を確保することとする。(b) 事故発生時に早期に事業所に参集し、事業所内に常駐する要員とともに初期消火活動に当たる要員を、事業所の約2 km 圏内の近隣居住者から緊急時消火班として任命し、招集する。緊急時消火班による可搬消防ポンプ、屋内消火栓又は屋外消火栓を用いた活動は最低3名以上で行う。〈p.7-23〉</p> <p>添7ロ(ρ)の第1図 重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合の体制 〈p.7-34〉</p> <p>添7ロ(ρ)の第1表 要員が揃うまでの最も少ない人数（夜間及び休日想定） 〈p.7-24〉</p> | — | p.7-18 p.7-23 p.7-24 p.7-34 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | 備考 | |
|-------|---|-------|---------------------------------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|----|--------|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | — |
| 22-12 | (ii) 事故時の活動拠点及び資機材 事故時に活動の拠点として機能する場所は、第2加工棟での火災の複数同時発生の影響を考慮し、第2加工棟から離れた事務棟に設置する。また、地震、竜巻等の影響により事務棟が損傷する場合を考慮し、事務棟と同様に第2加工棟から離れた保安棟を予備の活動拠点とする。なお、予備の活動拠点も使用できない場合には、損傷の軽度な敷地内の建物を確認、又はテントを設営し、活動拠点とする。事故対処のために使用する資機材の数量及び保管場所の設定に当たっては、使用する要員数又は必要とする数量に対し、資機材の性質、使用方法等に応じて、必要な数量に対して予備を保有する、分散して保管する等を考慮する。資機材の一覧を添7ロ(p)の第2表に示す。また、事故時の活動拠点及び主な資機材保管場所を添7ロ(p)の第3表に示す。(a) 放射線障害防護用器具のうち、汚染防護服及びフィルタ付防護マスクは、事故時の活動拠点となる事務棟の他、敷地内に分散して保管する。呼吸用ボンベマスクは、事故時の活動拠点となる事務棟の他、事故発生場所にアクセスが容易な第2加工棟に保管する。(b) 非常用通信機器は、社外通報及び社内他地区への外部連絡を主な用途とする緊急時優先電話(専用電話回線)、ファクシミリ、携帯電話等、衛星電話、携帯型無線(消防専用回線)、事故発生時の要員招集に使用する緊急呼出装置、事業所内放送設備からなる。事故時の活動拠点となる事務棟の他、予備の活動拠点となる保安棟に保管する。(c) 計測器等は、事故時の活動拠点となる事務棟の他、予備の活動拠点となる保安棟、事故発生場所にアクセスが容易な第2加工棟に保管する。(d) 消火用資機材は、火災発生に備えて敷地内に分散して保管する。防火衣については、事故発生場所へのアクセスが容易な第2加工棟の他、予備の活動拠点となる保安棟に保管する。水による消火活動に必要な可搬消防ポンプについては、事故発生場所へのアクセスが容易な第2加工棟の他、敷地内に分散して保管する。また、消火活動に必要な水量を保有した水源として消火栓水槽、貯水槽を敷地内に分散して設置し、これらの水源を利用できるよう延長ホースを備える。(別添7ロ(p)-8) 第2加工棟の各火災区画には、消防法に定める消火能力の5倍以上の消火能力となるよう粉末消火器を設置する。(e) その他資機材のうち、可搬式発電機は、夜間の全交流電源喪失時に事故が発生した場合でも対策が可能となるよう、事故時の活動拠点となる事務棟の他、敷地内に分散して保管する。照明具類の投光器は、事故発生場所へのアクセスが容易な第2加工棟の他、予備の活動拠点となる保安棟に保管し、携帯用照明は、事故時の活動拠点となる事務棟の他、予備の活動拠点となる保安棟に保管する。(f) その他資機材のうち、除染用具は、事故時の活動拠点となる事務棟の他、事故発生場所にアクセスが容易な第2加工棟に保管する。核燃料物質等の閉じ込め又は事故拡大の防止に使用する外扉等の目張り用資機材、建物、設備損傷時の養生用資機材、飛散ウラン回収用資機材は、事故発生場所へのアクセスが容易な第2加工棟の他、第2加工棟から離れた予備の活動拠点となる保安棟に保管する。(g) 非常用通信機器、計測器等、消火用資機材、照明具類を含むその他資機材のうち、外部電源が必要な資機材に関しては、非常用電源設備若しくは可搬式発電機に接続する又はバッテリーを内蔵した構成とし、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。<p.7-25>添7ロ(p)の第2表 資機材一覧 <p.7-27~p.7-28>添7ロ(p)の第3表 事故時の活動拠点及び資機材保管場所 <p.7-29> | — | p.7-25 p.7-27~ p.7-28 p.7-29 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 22-13 | (iii) アクセスルート 第2加工棟の複数の火災区画における火災の同時発生に備えて、必要な資機材を第2加工棟の他、敷地内に分散して保管する。資機材の保管場所からは、添7ロ(p)の第2図に示すとおり、第2加工棟の事故発生場所にアクセスできる。また、第2加工棟内の各火災区画へのアクセスルートを別添7ロ(p)-7に示す。以下のことから、複数のルートから各火災区画へアクセスが可能である。(a) 呼吸用ボンベマスク等の呼吸保護具、防火衣等の必要な資機材を着用する。(b) 建物の各火災区画の耐火性能により、複数の火災区画での同時火災においても建物は倒壊しないため、アクセスルートを妨げることはない。(c) 階段、廊下、安全通路、扉周辺には通行の支障となるものを設置しない。(d) 各火災区画内のダクトは金属製とする。また、ウラン粉末を取り扱う工程室に設置する高性能エアフィルタは金属製のカバーで覆う。これにより火災影響により発生する煙量を少なく抑える。(e) ケーブルトレイに敷設する幹線ケーブルは難燃ケーブルとし、延焼を防止する。(f) 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は、自動式又は遠隔操作式の消火設備を設置し、制御盤内部での電気火災の延焼を防止する。(g) アクセスルート上に消火器を配置し、又は屋内消火栓若しくは屋外消火栓からの消火水を使用して、手前から順次消火しつつ前進して火災現場(建物内部)にアクセスし、人的に消火する。(h) 人的な消火作業が危険な環境(火炎の高さ、煙の発生)と判断した場合は、屋内での人的な消火活動を止めて退避することとする。<p.7-30>添7ロ(p)の第2図 資機材保管場所とアクセスルート <p.7-35> | — | p.7-30 p.7-35 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 22-14 | (iv) 対策の流れ 重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合は、以下の対策を実施する。また、対策の流れを添7ロ(p)の第3図に示す。(a) 監視設備を添7ロ(p)の第4表に示す。自動火災報知設備の発報を認知した保安員は、直ちに所内周知、要員招集等を実施する。保安員による所内周知を受けて、事業所内の在業者が初動対応要員として自動火災報知設備の警報が発報した部屋へ向かい、状況を確認する。状況確認の結果、火災発生を現認した初動対応要員又は保安員は、保安棟に待機する当直者及び保安員に連絡する。火災発生を現認したことの連絡を受けた保安員は、直ちに消防吏員へ通報する。(b) 事象発生時の連絡を受けた当直者は、初期消火活動等の指揮を執り、事業所内に常駐する保安員及び初動対応要員を火災発生場所へ向かわせ、粉末消火器による初期消火に当たらせる。(c) 当直者は、常駐する初動対応要員を電源遮断、給排気設備停止、防火ダンパー閉止、循環冷却水、上水の送水ポンプ手動停止又は供給弁閉止及び可燃性ガス供給弁閉止の操作に当たらせる。(d) 緊急時消火班は、事業所到着後、当直者(本部長到着後は本部長)の指揮の下、初期消火活動に当たる。(e) 火災が進展し、人の背丈を超える高所への延焼に至る等、粉末消火器による消火が困難な場合は、本部長(本部長不在の場合はその代行者としてあらかじめ定めた者)の指示により、屋内消火栓、屋外消火栓又は可搬消防ポンプを用いた水による消火活動に当たる。この際、複数の火災区画での同時火災によって機能喪失のおそれがある第1種管理区域と非管理区域の境界となる火災区画境界に設置された扉を含む部屋を優先して消火する。(f) 水による消火活動が長期化し、第2加工棟の火災区画の耐火時間を超えるおそれがある場合は、本部長(本部長不在の場合はその代行者としてあらかじめ定めた者)の指示により、建物内の消火活動から、建物外部から第1種管理区域と屋外を隔てる外扉への放水活動に切り替え、冷却を行うことで閉じ込め機能を大きく損なわないように対処する。(g) 状況に応じて、ウラン粉末が煙とともに環境へ放出されることを考慮し、外扉の不燃材による目張りを行う。(h) 加工施設内及び敷地内の情報については、火災報知器等の監視設備、設備の監視制御盤、放射線監視設備、要員による巡視点検等の他、監視カメラを活用することにより、事故事象の状況を常に把握する。<p.7-30>添7ロ(p)の第3図 重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合の対策の流れ <p.7-36>添7ロ(p)の第4表 監視設備 <p.7-32> | — | p.7-30 p.7-32 p.7-36 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 22-15 | (v) 時間経過 以上の対応の流れに従った時間経過を添7ロ(p)の第4図に示す。夜間及び休日において重大事故に至るおそれがある事故として、第2加工棟の複数の火災区画において火災が同時に発生した場合であっても、要員が揃うまでの最も少ない人数により必要な初動対応が実施可能であり、また、参集する要員が初動対応に引き続き必要な事故対処を実施することにより重大事故に至るおそれがある事故の進展を防止できる。<p.7-33>添7ロ(p)の第4図 重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合の対策の時間経過 <p.7-37> | — | p.7-33 p.7-37 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 22-16 | 重大事故に至るおそれがある事故の対処として、核燃料物質等の閉じ込め機能喪失の発生及び拡大の防止に必要な措置を講じることとし、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合における当該事故等的確かつ柔軟に対処するために必要な人員の確保等、体制を整備するとともに、資機材及び手順書を整備し、訓練を実施する。<p.128>重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合における当該事故等的確かつ柔軟に対処するために必要な人員の確保等、体制を整備するとともに、資機材及び手順書を整備し、訓練を実施する。<p.7-38> | p.128 | p.7-38 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1)【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | 備考 | |
|-------|--|--------|--|--------------------------|-------|-------|-------|-------|----|--------|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | — |
| 22-17 | <p>(1) 体制の整備 体制としては、夜間及び休日を想定した初期段階、緊急時消火班到着時の段階及び事業所防災組織の要員参集後の段階の3段階の体制に分け、事故時の活動拠点の設置、適切な人員配置、資機材の割り振り、事故の進展段階に応じた消火活動、救助活動といったソフト対応を行って、事故の進展、拡大を防止する。このため、緊急対策本部、実施組織及び支援組織から構成する事業所防災組織に必要な人員を円滑に確保し、指揮命令系統、役割分担、責任者等を明確化することにより適切な人員配置の体制を整備するとともに、社外の支援を受けられる体制も整備する。(i) 実施組織として、施設責任者、技術係、除染係、工務係、放管係及び救護消火係を設ける。施設責任者、技術係、除染係、工務係及び放管係には、技術支援の要員も含める。(ii) 支援組織として、情報1係、情報2係、総務広報係、調達係及び警備誘導係を設ける。(iii) 実施組織及び支援組織の業務分掌は、原子力災害対策特別措置法に基づく原子力防災組織の内容と同一とする。(iv) 施設責任者は、施設設備の点検、異常事象の状況確認を実施する。技術係は、応急復旧及び事故状況の把握、事故影響範囲の推定、事故拡大防止の検討を実施する。(v) 救護消火係には、救護班及び消火班を置き、消火班は消火活動(初期消火活動を含む。)を、救護班は負傷者発生時の救出・救護活動を実施する。(vi) 実施組織及び支援組織の人員は、消火活動、救助活動等に対処できるよう、必要な人員数に対して余裕を持った人数で初動対応体制を組織する。(vii) 重大事故に至るおそれがある事故が発生したときは、要員を招集し、実施組織及び支援組織の活動を開始する。また、事業所防災組織の要員が揃うまでの間、初期消火活動等を実施する人員を確保する。(viii) あらかじめ定めた連絡経路により、夜間及び休日を含め円滑に要員を招集できるよう、定期的(年1回以上)に非常招集訓練を実施する。(ix) 事故時に活動の拠点として機能する場所には、実施組織と支援組織で情報交換ができるよう通信連絡設備を準備するとともに、社外へ連絡及び通報するための事務機器を整備し、通報に関する体制も整備する。(x) 事故対処においては、事業所防災組織のみで対応できない場合は、所在地域の原子力事業者間の協力協定により、環境放射線モニタリング、放射線防護措置、消火活動等に係る要員の派遣及び資機材の借用その他必要な支援を受けられる体制を構築する。さらに、事故対処が長期化する場合は、他のウラン加工事業者との協力協定により、資機材の借用等の支援を受けられる体制とする。<p. 128></p> <p>(1) 体制の整備 体制としては、添7ロ(ロ)の第1図に示すとおり、夜間及び休日を想定した初期段階、緊急時消火班到着時の段階及び事業所防災組織の要員参集後の段階の3段階の体制に分け、事故時の活動拠点の設置、適切な人員配置、資機材の割り振り、事故の進展段階に応じた消火活動、救助活動といったソフト対応を行って、事故の進展、拡大を防止する。このため、緊急対策本部、実施組織及び支援組織から構成する事業所防災組織に必要な人員を円滑に確保し、指揮命令系統、役割分担、責任者等を明確化することにより適切な人員配置の体制を整備するとともに、社外の支援を受けられる体制も整備する。(i) 実施組織として、施設責任者、技術係、除染係、工務係、放管係及び救護消火係を設ける。施設責任者、技術係、除染係、工務係及び放管係には、技術的助言を行う要員も含める。(ii) 支援組織として、情報1係、情報2係、総務広報係、調達係及び警備誘導係を設ける。(iii) 各係の業務分掌は、原子力災害対策特別措置法に基づく原子力防災組織の内容と同一とする。(iv) 施設責任者は、施設設備の点検、異常事象の状況確認を実施する。技術係は、応急復旧及び事故状況の把握、事故影響範囲の推定、事故拡大防止対策の検討を実施する。工務係は施設設備の応急復旧等を実施する。除染係は放射性物質の汚染除去等を実施する。放管係は被ばく管理・汚染管理等を実施する。救護消火係には、救護班及び消火班を置き、消火班は消火活動(初期消火活動を含む。)を、救護班は負傷者発生時の救出・救護活動を実施する。(v) 情報1係は各種情報の収集や関係機関への通報・連絡等を実施する。情報2係は原子力災害合同対策協議会での情報交換等を実施する。総務広報係は事業所内への周知、要員の呼集等を実施する。調達係は復旧資機材の調達を実施する。警備誘導係は事業所内の警備等を実施する。(vi) 重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合においては、防災組織要員を一斉招集し、実施組織及び支援組織の活動を開始する。また、事業所防災組織の要員が揃うまでの間、事故発生直後の初期消火活動等の初動対応に当たるために必要な事業所内に常駐する要員を7名確保する。ただし、連続焼結炉停止中の場合は、可燃性ガスの供給弁手動閉止の操作等、初動対応の一部を省略可能であるため、事業所内に常駐する要員は6名を確保することとする。(vii) 実施組織及び支援組織の人員は、消火活動、救助活動等に対処できるよう、必要な人員数に対して余裕を持った人数で初動対応体制を組織する。実施組織における人員を添7ロ(ハ)の第1表に示す。(viii) あらかじめ定めた連絡経路により、夜間及び休日を含め円滑に要員を招集できるよう、定期的(年1回以上)に非常招集訓練を実施する。(ix) 事故時に活動の拠点として機能する場所を準備し、実施組織と支援組織で情報交換ができるよう通信連絡設備を準備するとともに、社外へ連絡及び通報するための事務機器を整備し、通報に関する体制も整備する。(x) 事故対処において、事業所防災組織のみで対応できない場合は、所在地域の原子力事業者間の協力協定により、環境放射線モニタリング、放射線防護措置、消火活動等に係る要員の派遣及び資機材の借用その他必要な支援を受けられる体制を構築する。さらに、事故対処が長期化する場合は、他のウラン加工事業者との協力協定により、資機材の借用等の支援を受けられる体制とする。<p. 7-38></p> <p>添7ロ(ロ)の第1図 重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合の体制 <p. 7-34></p> <p>添7ロ(ハ)の第1表 重大事故に至るおそれがある事故時における初動体制及び参集後の各係(実施組織)の実施内容 <p. 7-41></p> | p. 128 | p. 7-34 p. 7-38 p. 7-41 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 22-18 | <p>(2) 資機材の整備 事故対処のための非常用通信機器、放射線測定器、放射線障害防護用器具、防火衣、夜間及び悪天候下等を想定した機器等の資機材について、資機材の性質、使用方法等に応じて、事故対処に必要な要員数を考慮し、さらに予備の保管場所を考慮した上で必要な数量を整備するとともに、地震等の共通要因により必要な機能が同時に損なわれないことがないよう、予備や代替の保管数量を複数箇所に分散して配備すること、固縛等の転倒・飛散対策を講じることを考慮し保管場所、保管方法、数量を定め保管する。また、消火活動、救助活動等の事故対処のために必要なアクセスルートをあらかじめ定め、当該ルートには通行の支障となるものを設置しない。事故対処に必要な資機材を分散して保管することにより、複数のルートから事故発生場所にアクセスできるようにする。資機材の保管庫は、地震等で損傷しても内部の資機材を取り出し可能な堅牢で単純な構造のコンテナ等を地面に固縛したものとする。<p. 129></p> <p>(2) 資機材の整備 事故対処のための非常用通信機器、放射線測定器、放射線障害防護用器具、防火衣、夜間及び悪天候下等を想定した機器等の資機材について、資機材の性質、使用方法等に応じて、事故対処に必要な要員数を考慮し、さらに予備の保管場所を考慮した上で必要な数量を整備するとともに、地震等の共通要因により必要な機能が同時に損なわれないことがないよう、予備や代替の保管数量を複数箇所に分散して配備すること、固縛等の転倒・飛散対策を講じることを考慮して保管場所、保管方法、数量を定め保管する。添7ロ(ロ)の第2表に整備する資機材を、添7ロ(ロ)の第3表に主な資機材の保管場所を示す。空气中にウラン粉末が飛散する環境下においては、内部被ばくを防止する半面マスクを着用することで、事故への対処が可能である。また、火災による煙中で円滑に消火活動を行うための呼吸用ボンベマスク等の呼吸保護具、防火衣等を整備する。事故対処のために必要なアクセスルートをあらかじめ定め、当該ルートには通行の支障となるものを設置しない。大地震時において倒木等が道を塞ぐ場合等を考慮して、事故対処に必要な資機材を分散して保管することにより、添7ロ(ロ)の第2図に示すとおり、複数のルートから事故発生場所にアクセスできるようにする。資機材の保管庫は、地震等で損傷しても内部の資機材を取り出し可能な堅牢で単純な構造のコンテナ等を地面に固縛したものとする。<p. 7-39></p> <p>添7ロ(ロ)の第2表 資機材一覧 <p. 7-27～p. 7-28></p> <p>添7ロ(ロ)の第3表 事故時の活動拠点及び資機材保管場所 <p. 7-29></p> <p>添7ロ(ロ)の第2図 資機材保管場所とアクセスルート <p. 7-35></p> | p. 129 | p. 7-27～ p. 7-28 p. 7-29 p. 7-35 p. 7-39 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | | 備考 |
|-------|--|--------|---------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|---|--------|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | — | |
| 22-19 | <p>(3) 手順書の整備 重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合の措置に必要な手順書では、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失を防止するため、全交流電源喪失、計測機器による監視機能喪失まで想定し、必要な情報の種類、入手方法及び判断基準等を定め、監視項目、確認項目、機器等の操作、対処事項、対処事項に対する優先順位を明確にする。また、事故の進展状況に応じて手順書を分ける場合は手順書間の相互関係を明確にする。(i) 事故対処実施の判断等に必要情報の種類として、火災の有無、設備の稼働状態、加工施設及びその境界付近における放射性物質濃度及び線量があり、火災報知器等の監視設備、設備の監視制御盤、放射線監視設備、要員による巡視点検等で入手することを手順書で規定する。また、情報の種類に応じて、消火活動開始等の判断基準及び機器等の操作を実行するための手順を手順書に規定する。(ii) 火災の複数同時発生時においては、重大事故に至るおそれがある事故の想定で損傷のおそれがある扉を含んだ火災区画の消火を優先することをあらかじめ手順書において明確にする。(iii) 事故対処においては、連続焼結炉等の設備・機器の停止の操作等に当たり、財産保護よりも安全最優先で実施する方針を手順書に規定する。(iv) 事故対処を実施するための実施組織及び支援組織に必要な手順を定め、事故の進展状況等に応じて手順書を複数に分割する場合は、相互関係を明確にする。(v) 竜巻及びその他の自然災害の予測情報を確認した時点での事前の対応についても明確にし、構内運搬作業の中止、核燃料物質の固縛・固定、退避措置、構内車両の避難、可搬式発電機等の必要資機材の確保や移動等を行う。(vi) 大規模な自然災害(震度5弱以上の大地震等)の発生が予測できる場合又はこれが発生した場合、加工施設内外で大きな事故が発生した場合及びそのおそれがある場合における、加工設備本体の停止等の措置並びに退避等の防護措置を講じるための手順を定める。<p. 129></p> <p>(3) 手順書の整備 重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合の措置に必要な手順書では、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失を防止するため、全交流電源喪失、計測機器による監視機能喪失まで想定し、必要な情報の種類、入手方法及び判断基準等を定め、監視項目、確認項目、機器等の操作、対処事項、対処事項に対する優先順位を明確にする。また、事故の進展状況に応じて手順書を分ける場合は手順書間の相互関係を明確にする。(i) 事故対処実施の判断等に必要情報の種類としては、火災の有無、設備の稼働状態、加工施設及びその境界付近における放射性物質濃度及び線量があり、火災報知器等の監視設備、設備の監視制御盤、放射線監視設備、要員による巡視点検等で入手することを手順書で規定する。また、情報の種類に応じて、消火活動開始等の判断基準及び機器等の操作を実行するための手順を手順書に規定する。(ii) 火災の複数同時発生時においては、重大事故に至るおそれがある事故の想定で損傷のおそれがある扉を含んだ火災区画の消火を優先することをあらかじめ手順書において明確にする。(iii) 事故対処においては、連続焼結炉等の設備・機器の停止の操作等に当たり、財産保護よりも安全最優先で実施する方針を手順書に規定する。(iv) 事故対処を実施するための実施組織及び支援組織に必要な手順を定め、事故の進展状況等に応じて手順書を複数に分割する場合は、相互関係を明確にする。(v) 竜巻及びその他の自然災害の予測情報を確認した時点での事前の対応についても明確にし、構内運搬作業の中止、核燃料物質の固縛・固定、退避措置、構内車両の避難、可搬式発電機等の必要資機材の確保や移動等を行う。(vi) 大規模な自然災害(震度5弱以上の大地震等)の発生が予測できる場合又はこれが発生した場合、加工施設内で大きな事故が発生した場合及びそのおそれがある場合における、加工設備本体の停止等の措置並びに退避等の防護措置を講じるための手順を定める。<p. 7-39></p> | p. 129 | p. 7-39 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |
| 22-20 | <p>(4) 訓練の実施 訓練では、放射性物質の作業環境への影響、時間帯、悪天候を考慮した複数の環境条件を想定し、事故対処に必要な資機材を用いた訓練を実施する。訓練の実施に当たっては、対策活動を行う実施組織及び支援組織の要員を対象とした教育・訓練計画を策定し、定期的に訓練を実施する。(i) 教育・訓練においては、ウランの特性、漏えい、火災時の挙動及び環境条件を含む、事故時の加工施設の挙動に関する知識の向上を図る。(ii) 要員の役割に応じた机上教育を実施するとともに、事故対処に使用する資機材を用いて、実施組織及び支援組織の活動の習熟を目的とする個別訓練を定期的(年1回以上)に実施し、事業所防災組織全体の連携を図る総合訓練を定期的(年1回以上)に実施する。また、火災の複数同時発生を想定した訓練を実施し、それに対する評価に基づき訓練内容を改善する。(iii) 実施組織及び支援組織の活動に応じた消火、救出救護、通報連絡活動、環境モニタリング等の個別訓練を実施し、資機材の使用、部品交換等の経験を積むとともに、資機材のマニュアル及び手順書を整備して、事故対処における資機材の使用について習熟を図る。また、資機材については、定期的に、員数、外観及び機能の点検を実施する。(iv) 訓練では、火災の状況を想定し、夜間及び悪天候を考慮する。(v) 夜間及び休日を含め円滑に要員を招集できるよう、定期的(年1回以上)に非常招集訓練を実施する。<p. 130></p> <p>(4) 訓練の実施 訓練では、放射性物質の作業環境への影響、時間帯、悪天候を考慮した複数の環境条件を想定し、事故対処に必要な資機材を用いた訓練を実施する。訓練の実施に当たっては、対策活動を行う実施組織及び支援組織の要員を対象とした教育・訓練計画を策定し、定期的に訓練を実施する。(i) 教育・訓練においては、ウランの特性、漏えい、火災時の挙動及び環境条件を含む、事故時の加工施設の挙動に関する知識の向上を図る。(ii) 要員の役割に応じた机上教育を実施するとともに、事故対処に使用する資機材を用いて、実施組織及び支援組織の活動の習熟を目的とする個別訓練を定期的(年1回以上)に実施し、実施組織及び支援組織の活動の要素を取り込み事業所防災組織全体の連携を図る総合訓練を定期的(年1回以上)に実施する。また、火災の複数同時発生を想定した訓練を実施し、それに対する評価に基づき訓練内容を改善する。直近の訓練実績とその内容を別添7ロ(ハ)1に示す。(iii) 実施組織及び支援組織の活動に応じた消火、救出救護、通報連絡活動、環境モニタリング等の個別訓練を実施し、資機材の使用、部品交換等の経験を積むとともに、資機材のマニュアル及び手順書を整備して、事故対処における資機材の使用について熟知する。また、資機材については、定期的に、員数、外観及び機能の点検を実施する。(iv) 訓練では、火災の状況を想定し、夜間及び悪天候を考慮する。(v) 夜間及び休日を含め円滑に要員を招集できるよう、定期的(年1回以上)に非常招集訓練を実施する。<p. 7-40></p> | p. 130 | p. 7-40 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |

添1別表1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1)【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | | 備考 | |
|-------|---|-------|--------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|---|--------|---------------------------------|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | — | | |
| 22-21 | 大規模損壊が発生した場合における体制については、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一とする。また、所在地域の原子力事業者間の協力協定による要員の派遣及び資機材の借用その他必要な支援を受けられる体制についても、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一とする。さらに、事故対処が長期化する場合における他のウラン加工事業者との協力協定による資機材の借用等の支援を受けられる体制についても、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一とする。大規模損壊が発生した場合の措置に必要な手順書及び資機材を整備し、要員を確保するとともに、当該手順書に従って活動を行うために必要な教育・訓練を定期的(年1回以上)に実施する。手順書には、消火活動等の手順等の他、大規模損壊が発生した状況等を踏まえた必要な情報の種類、入手方法及び判断基準等を定め、監視項目、確認項目、機器等の操作、対処事項、対処事項に対する優先順位を明確にする。また、事故の進展状況に応じて手順を分ける場合は手順書間の相互関係等を明確にする。(1) 大規模損壊発生時において大規模な火災が発生した場合における消火活動に関すること 屋内消火栓、屋外消火栓、可搬消防ポンプ等を用いて大規模な火災に対して消火活動を実施する手順は、重大事故に至るおそれがある事故と同一とする。(2) 重大事故等の発生を防止するための対策 重大事故に至るおそれがある事故時の対策に加えて、大規模損壊発生時にウランが飛散した場合に対して、集塵機等を用いたウランの回収、シートを用いたウランの飛散防止等の対策に必要な資機材を整備し、必要手順を定める。また、対策に必要な資機材の保管場所は、第2加工棟から離して分散して設置する。(3) 対策の実施に必要な情報の把握 大規模損壊が発生した状況を踏まえて、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合の対策を実施するために必要であると設定した情報について、監視設備、要員の巡視点検により事象を把握する。加工施設内、敷地内の情報の把握は、照明具類、可搬式の放射線測定設備及び監視カメラも活用する。(4) 教育・訓練 大規模損壊が発生した場合の対処活動における技能及び知識の向上を図るため、事故対処に必要な資機材を用いた訓練を定期的に実施する。具体的には、大規模損壊発生を想定し、事業所防災組織全体で連携した総合訓練及び事業所防災組織の各係が実施する消火活動等の個別の対処訓練を、年1回以上の頻度で実施する。また、大規模損壊発生時における加工施設の挙動に関する知識の向上を目的とした教育を年1回以上の頻度で実施する。<p.131>大規模損壊が発生した場合における体制については、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一とする。また、所在地域の原子力事業者間の協力協定による要員の派遣及び資機材の借用その他必要な支援を受けられる体制についても、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一とする。さらに、事故対処が長期化する場合における他のウラン加工事業者との協力協定による資機材の借用等の支援を受けられる体制についても、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一とする。大規模損壊が発生した場合の措置に必要な手順書及び資機材を整備し、要員を確保するとともに、当該手順書に従って活動を行うために必要な教育・訓練を定期的(年1回以上)に実施する。手順書には、消火活動等の手順等の他、大規模損壊が発生した状況等を踏まえた必要な情報の種類、入手方法及び判断基準等を定め、監視項目、確認項目、機器等の操作、対処事項、対処事項に対する優先順位を明確にする。また、事故の進展状況に応じて手順を分ける場合は手順書間の相互関係等を明確にする。(1) 大規模損壊発生時において大規模な火災が発生した場合における消火活動に関すること 屋内消火栓、屋外消火栓、可搬消防ポンプ等を用いて大規模な火災に対して消火活動を実施する手順は、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一とする。(2) 重大事故等の発生を防止するための対策 重大事故に至るおそれがある事故時の対策に加えて、大規模損壊発生時にウランが飛散した場合に対して、集塵機等を用いたウランの回収、シートを用いたウランの飛散防止等の対策に必要な資機材を整備し、必要手順を定める。また、対策に必要な資機材の保管場所は、第2加工棟から離して分散して設置する。必要に応じて、所在地域の原子力事業所間の協力協定及び他のウラン加工事業者間の協力協定等による社外組織への支援を要請し、環境放射線モニタリング、放射線防護措置、消火活動に係る要員及び資機材の借用その他必要な支援を受けて活動に当たる。(3) 対策の実施に必要な情報の把握 大規模損壊が発生した状況等を踏まえて、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合の対策を実施するために必要であると設定した情報について、添7ロ(イ)の第4表に示す監視設備や要員の巡視点検により事象を把握する。加工施設内、敷地内の情報の把握については、照明具類、可搬式の放射線測定設備及び監視カメラも活用する。(4) 教育・訓練 大規模損壊が発生した場合の対処活動における技能及び知識の向上を図るため、事故対処に必要な資機材を用いた訓練を定期的に実施する。具体的には、大規模損壊発生を想定し、事業所防災組織全体で連携した総合訓練及び事業所防災組織の各係が実施する消火活動等の個別の対処訓練を、年1回以上の頻度で実施する。また、大規模損壊発生時における加工施設の挙動に関する知識の向上を目的とした教育を年1回以上の頻度で実施する。<p.7-42> | p.131 | p.7-42 | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 | |
| その他 | (加工事業変更許可申請書「変更の内容」に記載した事項) | | | | | | | | | | |
| 23-1 | (1) 成形施設の変更 ・火災対策のため、酸化ウラン粉末を取り扱う第2加工棟の第2-1混合室、第2-1ペレット室、第2-2混合室及び第2-2ペレット室の設備・機器を収納する火災区域内に設置する制御盤の開口部及び油圧設備に対して、火災発生時の急激な拡大を防止するために防護板を設置する。 | — | — | — | — | — | — | — | ○ | — | 火災等による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-2 | (1) 成形施設の変更 ・爆発防止対策のため、可燃性ガスの緊急遮断弁、感震計、可燃性ガス検知器及び失火検知器の二重化等により、第2加工棟の第2-1ペレット室及び第2-2ペレット室の連続焼結炉の安全機能を強化する。 | — | — | — | — | — | — | — | ○ | — | 火災等による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-3 | (1) 成形施設の変更 ・地震対策のため、ブレース、アンカー追加等の補強により、第2加工棟の設備・機器は耐震裕度向上等の改造を行う。 | — | — | — | — | — | — | — | ○ | — | 地震による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-4 | (1) 成形施設の変更 ・溢水対策のため、酸化ウラン粉末を取り扱う第2加工棟の第2-1混合室、第2-1ペレット室、第2-2混合室及び第2-2ペレット室の設備・機器及び連続焼結炉の電気・計装盤に防水カバーを設置する、又は配管をシールする。 | — | — | — | — | — | — | — | ○ | — | 溢水による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-5 | (2) 被覆施設の変更 ・地震対策のため、ブレース、アンカー追加等の補強により、第2加工棟の設備・機器は耐震裕度向上等の改造を行う。 | — | — | — | — | — | — | ○ | ○ | — | 地震による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-6 | (3) 組立施設の変更 ・地震対策のため、ブレース、アンカー追加等の補強により、第2加工棟の設備・機器は耐震裕度向上等の改造を行う。 | — | — | — | — | — | — | — | ○ | — | 地震による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-7 | (4) 核燃料物質の貯蔵施設の変更 ・地震対策のため、ブレース、アンカー追加等の補強により、第2加工棟の設備・機器は耐震裕度向上等の改造を行う。 | — | — | ○ | — | — | — | ○ | ○ | — | 地震による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-8 | (4) 核燃料物質の貯蔵施設の変更 ・竜巻対策のため、第2加工棟■■■■■に分析試料の貯蔵設備を新設するとともに、この新設に伴う最大貯蔵能力の増分を相殺するよう、第2加工棟■■■■■の試験開発試料の貯蔵施設の最大貯蔵能力を縮小する。 | — | — | — | — | — | — | — | ○ | — | 外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-9 | (4) 核燃料物質の貯蔵施設の変更 ・竜巻対策のため、第2加工棟3階の貯蔵施設の周囲に防護壁を設置する。 | — | — | — | — | — | — | ○ | — | — | 外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-10 | (5) 放射性廃棄物の廃棄施設の変更 ・爆発防止対策のため、可燃性ガスの緊急遮断弁、感震計、可燃性ガス検知器及び失火検知器の二重化等により、第1廃棄物貯蔵棟の焼却炉の安全機能を強化する。 | — | — | — | — | — | — | — | ○ | — | 火災等による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-11 | (5) 放射性廃棄物の廃棄施設の変更 ・地震及び竜巻対策のため、第1加工棟、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟及び第5廃棄物貯蔵棟の放射性廃棄物を収納したドラム缶は、専用治具による連結固縛等により、転倒及び飛散を防止する。 | — | — | — | — | — | ○ | ○ | ○ | — | 地震及び外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-12 | (5) 放射性廃棄物の廃棄施設の変更 ・ため、地震及び竜巻対策のため、液体廃棄物の保管廃棄設備の安全性の向上を図り、第2廃棄物貯蔵棟を撤去し代替施設として第5廃棄物貯蔵棟を新設する。 | — | — | — | — | — | — | ○ | — | — | 地震及び外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-13 | (6) 放射線管理施設の変更 ・地震対策のため、ブレース、アンカー追加等の補強により、第2加工棟の設備・機器は耐震裕度向上等の改造を行う。 | — | — | — | — | — | — | — | ○ | — | 地震による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-14 | (7) その他加工設備の附属施設の変更 ・爆発防止対策のため、可燃性ガスの緊急遮断弁、感震計、可燃性ガス検知器及び失火検知器の二重化等により、第2加工棟の第2開発室の試験開発炉の安全機能を強化する。 | — | — | — | — | — | — | — | ○ | — | 火災等による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-15 | (8) 主要な構造の変更 ・火災対策のため、第1-3貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟及び第5廃棄物貯蔵棟の周辺にある敷地内の竹林を一部伐採する。 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | ソフト対応。 |

添 1 別表 1 加工事業変更許可申請書の記載、当該記載の設工認への対応状況

(1) 【凡例】○：当該記載に該当する。△：次回以降の申請で適合性確認を行う。◇：仮移設するものであり、次回以降の申請で本設し適合性確認を行う。

| No. | 加工事業変更許可申請書の記載 | 記載箇所 | | 設工認への対応状況 ⁽¹⁾ | | | | | | 備考 |
|-------|---|------|------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|---|--|
| | | 本文 | 添付書類 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | — | |
| 23-16 | (8) 主要な構造の変更 ・火災及び地震対策のため、火災区域を貫通するダクトの防火ダンパーは、耐震裕度向上等の改造を行う。 | — | — | — | — | — | — | ○ | — | 火災等及び地震による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-17 | (8) 主要な構造の変更 ・地震対策のため、鉄骨部材の補強及び追加により、第1加工棟は耐震裕度向上等の改造を行う。 | — | — | — | — | ○ | — | — | — | 地震による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-18 | (8) 主要な構造の変更 ・地震、竜巻及び外部からの衝撃による損傷防止対策のため、第2加工棟の外壁補強を行う。 | — | — | — | — | — | ○ | — | — | 地震及び外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-19 | (8) 主要な構造の変更 ・地震及び竜巻による損傷防止対策のため、第1-3貯蔵棟を強度を高めた建物に更新する。これらの対策は、外部被ばく対策として合わせて行う。 | — | — | — | — | — | — | ○ | — | 地震及び外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-20 | (8) 主要な構造の変更 ・竜巻対策のため、第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟及び第3廃棄物貯蔵棟の敷地外に面した外扉に防護壁及び防護柵を設置する。 | — | — | — | — | — | ○ | ○ | — | 外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-21 | (8) 主要な構造の変更 ・竜巻対策のため、第2加工棟及び第1加工棟の不要な外扉及び窓を閉止する。第1加工棟の対策は、外部被ばく対策として合わせて行う。 | — | — | — | — | ○ | ○ | — | — | 外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-22 | (8) 主要な構造の変更 ・竜巻対策のため、第1加工棟の敷地外に面した大型外扉を強化するとともに建物北側に防護壁を設置する。これらの対策は、外部被ばく対策として合わせて行う。 | — | — | — | — | ○ | — | — | — | 外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-23 | (8) 主要な構造の変更 ・竜巻対策のため、第1加工棟の外部シャッターを外扉に変更する。 | — | — | — | — | ○ | — | — | — | 外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-24 | (8) 主要な構造の変更 ・竜巻対策のため、建物の外扉の扉及び留め具を補強する。 | — | — | — | — | ○ | ○ | ○ | — | 外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-25 | (8) 主要な構造の変更 ・溢水対策のため、第2加工棟1階及び3階の第1種管理区域における堰の設置及び流出経路を確保する対策を行う。 | — | — | — | — | — | ○ | — | — | 溢水による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-26 | (8) 主要な構造の変更 ・溢水対策のため、第2加工棟への上水及び循環水の送水ポンプに自動停止装置を設置する。 | — | — | — | — | — | — | ○ | — | 溢水による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-27 | (8) 主要な構造の変更 ・溢水対策のため、第1廃棄物貯蔵棟への上水元弁に緊急遮断弁を設置する。 | — | — | — | — | — | — | ○ | — | 溢水による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-28 | (8) 主要な構造の変更 ・外部からの衝撃による損傷防止対策のため、第1高圧ガス貯蔵施設等を移設する。 | — | — | — | — | ○ | — | — | — | 外部からの衝撃による損傷の防止の項目において対応する。 |
| 23-29 | (1) 第1加工棟の加工施設を加工施設外の施設とする変更 ・ウランの加工を行うために昭和53年9月6日付け53安（核規）第198号をもって加工の事業の変更許可を受けて新設した非管理区域の第1事務室の一部、第2種管理区域の第1集合体保管室（その後の名称変更により現在、第1-3部品加工室）、第1部品加工室（同第1-1資材保管室）及び第1輸送容器保管室（同第1-4部品加工室）について、その後、加工を行わなくなったことから、平成10年10月20日付け10安（核規）第676号をもって加工の事業の変更許可を受けて非管理区域に変更したところであるが、今後、当該室において核燃料物質等の取扱いの計画がないことから加工施設外の施設に変更する。 | — | — | — | — | ○ | — | — | — | — |
| 23-30 | (2) 核燃料物質の貯蔵施設に係る加工の方法の記載の変更 ・事業所外から受け入れた核燃料物質を輸送物の形態で貯蔵するため、第1加工棟の酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット及び燃料集合体の貯蔵設備を撤去するとともに、当該室を輸送物に限った貯蔵施設にする。この変更により、事業所外から受入時は、当該室に搬入し通関等の必要な手続きを行うこととし、また出荷時も搬出まで当該室にて保管するため、申請書における加工の方法の記載を見直すこととする。さらに加工施設のリスクの低減を図るため、最大貯蔵能力をからに削減する。 | — | — | — | — | ○ | — | — | — | — |
| 23-31 | (3) 核燃料物質の貯蔵施設の最大貯蔵能力の変更 ・加工施設のリスクの低減を図るため、第1-3貯蔵棟の酸化ウラン粉末、第2加工棟の酸化ウランペレット及び燃料棒の貯蔵施設の最大貯蔵能力を、それぞれからに、からに、からに削減する。 | — | — | ○ | — | — | — | ○ | — | — |
| 23-32 | (4) 加工施設の設備・機器の撤去 ・加工施設のリスクの低減を図るため、第2加工棟の燃料集合体の貯蔵設備（最大貯蔵能力）を撤去する。 | — | — | ○ | — | — | — | — | — | — |
| 23-33 | (4) 加工施設の設備・機器の撤去 ・加工施設のリスクの低減を図るため、第2加工棟の試験開発設備及び貯蔵設備（最大貯蔵能力）を撤去するとともに、第3開発室から第2-1作業支援室に部屋名称を変更する。第1種管理区域に設置した設備の撤去に当たっては、設備・機器の付着ウランの回収後、ダクトの閉止措置により、加工施設全体の閉じ込めの機能を維持する。発生する廃棄物は、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。 | — | — | — | ○ | △ | — | ○ | — | 部屋名称の変更、廃棄物の管理はソフト対応。 ダクトの閉止措置について、第2次申請では、ダクトの部分撤去を行いダクトの取り合いとなる開口部に仮設の閉止板を設置する。第5次申請で、撤去しない部分のダクトの耐震補強等を行う際に併せて本設の閉止措置を講じ、撤去しない部分のダクトの適合性確認を行う。 |
| 23-34 | (5) 核的制限値の変更 ・最新知見の反映とウランの取扱いに則し適正化を図るため、第2加工棟第2-1混合室、第2-2混合室、第2-1ペレット室、第2-1燃料棒加工室及び第2-1組立室の核的制限値を変更する。最新知見の反映として、文献値に基づく形状寸法制限である直径制限値を変更する。実際のウランの取扱いに則し適正化を図るため、粉末缶リフター及び粉末缶受台に対する制限方法を容積制限から形状寸法制限に変更し、粉末缶昇降リフト及び粉末缶移載機に対する制限方法を質量制限から形状寸法制限に変更する。また、その他の変更として、臨界計算の計算結果について、臨界計算コード KENO IV及び臨界計算コード KENO V.a (27群ライブラリ) を用いて計算していたものを変更し、臨界計算コード KENO V.a (44群ライブラリ) を用いて計算したものに統一する。なお、これに伴う計算モデル及び核的制限値に変更はない。 | — | — | — | — | — | ○ | ○ | — | — |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | 設工認における施設名称 | | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|---|--|-------------|--------|---------------|--|----------|----------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 24 | ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 — (施設の構造及び設備として記載なし) | 第1加工棟 | 第1加工棟 | {1001} | ヘ.核燃料物質の貯蔵施設 | 第1加工棟 | 第1加工棟 | — | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表へー2-1 [第5次申請]追第3次表へー2-1 第1加工棟に設置する{8044}緊急設備 コンクリート閉止部、{8063}緊急設備 大型外扉、{8064}緊急設備外扉は、詳細設計の結果、{1001}第1加工棟の建物本体の付属設備とする。 |
| p. 24 | ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 — (施設の構造及び設備として記載なし) | 第2加工棟 | 第2加工棟 | {1002} | ハ.成型施設 | 第2加工棟 | 第2加工棟 | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表へー2-1 [第5次申請]追第4次表へー2-1 第2加工棟に設置する{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、詳細設計の結果、{1002}第2加工棟の建物本体の付属設備とする。 本施設の安全機能のうち、建物と設備の間で設計を取り合うものについては、第5次申請で適合性確認を行う。 臨界安全管理上の領域が相互に隔離されていることについては、第4次申請で、第2加工棟の建物の設計として、臨界安全管理上の領域と臨界隔離壁の位置関係を確認することにより担保する。 |
| p. 24 | ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 — (施設の構造及び設備として記載なし) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 第1廃棄物貯蔵棟 | {1004} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 | 第1廃棄物貯蔵棟 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1建-1 第1廃棄物貯蔵棟に設置する{8055}緊急設備 防護壁又は防護柵(W1防護壁)、{8064-2}緊急設備 堰、密閉構造扉は、詳細設計の結果、{1004}第1廃棄物貯蔵棟の建物本体の付属設備とする。 |
| p. 24 | ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 — (施設の構造及び設備として記載なし) | 第3廃棄物貯蔵棟 | 第3廃棄物貯蔵棟 | {1005} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 第3廃棄物貯蔵棟 | 第3廃棄物貯蔵棟 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W3建-1 第3廃棄物貯蔵棟に設置する{8057}緊急設備 防護壁又は防護柵(W3防護壁)は、詳細設計の結果、{1005}第3廃棄物貯蔵棟の建物本体の付属設備とする。 |
| p. 24 | ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 — (施設の構造及び設備として記載なし) | 第5廃棄物貯蔵棟 | 第5廃棄物貯蔵棟 | {1006} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 第5廃棄物貯蔵棟 | 第5廃棄物貯蔵棟 | — | — | — | — | ○ | — | — | [第4次申請]表ト-4-1 [第5次申請]追第4次表ト-4-1 |
| p. 24 | ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 — (施設の構造及び設備として記載なし) | 発電機・ポンプ棟 | 発電機・ポンプ棟 | {1007} | リ.その他の加工施設 | 発電機・ポンプ棟 | 発電機・ポンプ棟 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リ-建-1 |
| p. 24 | ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 — (施設の構造及び設備として記載なし) | 第1加工棟 第1-1輸送物保管室 | 遮蔽壁 No.1 | {1008} | リ.その他の加工施設 | 第1加工棟 第1-1輸送物保管室 | 遮蔽壁 | 遮蔽壁 No.1 | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表リ-2-1 [第5次申請]追第3次表リ-2-1 |
| p. 24 | ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 — (施設の構造及び設備として記載なし) | 第1-3貯蔵棟 北側屋外 | 遮蔽壁 No.2 | {1009} | リ.その他の加工施設 | 第1-3貯蔵棟 北側屋外 | 遮蔽壁 | 遮蔽壁 No.2 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リ-建-2 |
| p. 24 | ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 — (施設の構造及び設備として記載なし) | 第1-3貯蔵棟 北側屋外 | 遮蔽壁 No.3 | {1010} | リ.その他の加工施設 | 第1-3貯蔵棟 北側屋外 | 遮蔽壁 | 遮蔽壁 No.3 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リ-建-3 |
| p. 24 | ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 — (施設の構造及び設備として記載なし) | 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 No.4 | {1011} | リ.その他の加工施設 | 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 | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表リ-2-2 [第5次申請]追第3次表リ-2-2 |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|--|---------------|------------------------|-------------|-------------|---------------|-------------------------|-------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 24 | ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 | 第1加工棟 北側屋外 | 防護壁 No. 1 | {1012} | リ. その他の加工施設 | 第1加工棟 北側屋外 | 防護壁 | 防護壁 No. 1 | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表リ-3-1 [第5次申請]追第3次表リ-3-1 加工事業変更許可申請書<p. 24>で第1加工棟の竜巻防護のために設けるとしている防護壁 No. 1、防護壁 No. 2は、詳細設計の結果、2つの壁の基礎を共有する一体の構築物とするため、1つの管理番号{1012}で取り扱うこととする。 併せて、加工事業変更許可申請書<p. 46、p. 90>で第1加工棟に設けるとしている緊急設備である防護壁は、詳細設計の結果、本施設と同一物とする。 |
| — | (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 24 | ロ. 加工施設の一般構造(ト)その他の主要な構造(12)建物・構築物 | 第1加工棟 北側屋外 | 防護壁 No. 2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 31 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2混合室 | 粉末調整設備 粉末缶昇降リフト | {2042} | ハ. 成型施設 | 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 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2 P設-2-1 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 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 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 31 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2混合室 | 粉末調整設備 粉末缶移載機 | {2043} | ハ. 成型施設 | 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 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2 P設-2-2 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末調整設備 粉末缶移載機 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 31 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2混合室 | 粉末調整設備 粉末投入機 | {2044} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2 P設-3-1 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末調整設備 粉末投入機 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 31 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2混合室 | 粉末調整設備 粉末混合機 | {2045} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2 P設-3-2 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末調整設備 粉末混合機 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 31 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2混合室 | 搬送設備(粉末) 粉末搬送機(粉末搬送容器) | {2046} | ハ. 成型施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2 P設-4-1 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 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} | ハ. 成型施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2 P設-5-1 |
| p. 31 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2混合室 | 粉末調整設備 供給瓶 | {2048} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 供給瓶 No. 2-1 | 供給瓶 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2 P設-6-1 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 粉末調整設備 供給瓶 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 31 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2混合室 | 圧縮成型設備 プレス | {2050} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | プレス No. 2-1 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2 P設-7-1 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 圧縮成型設備 プレス | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 31 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2混合室 | 焙焼設備 研磨屑乾燥機 | {2051} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼炉 No. 2-1 | 研磨屑乾燥機 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2 P設-8-1 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼設備 研磨屑乾燥機 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」（建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」）及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登録する。本表では、それら①及び②に登録する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している（設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。）。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|--|-----------------|-----------------------|-------------|---------|-----------------|---------------------------|-----------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|--------------------|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可）に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 31 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2混合室 | 焙焼設備 破砕装置 | {2052} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼炉 No. 2-1 | 破砕装置 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-8-2 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼設備 破砕装置 | | | | | | | | | | | | |
| p. 31 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2混合室 | 焙焼設備 粉末取扱フード | {2053} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼炉 No. 2-1 | 粉末取扱フード | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-8-3 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼設備 粉末取扱フード | | | | | | | | | | | | |
| p. 31 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2混合室 | 焙焼設備 粉末取扱機 | {2054} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼炉 No. 2-1 | 粉末取扱機 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-9-1 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼設備 粉末取扱機 | | | | | | | | | | | | |
| p. 31 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2混合室 | 焙焼設備 焙焼炉 | {2055} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼炉 No. 2-1 | 焙焼炉 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-9-2 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 焙焼設備 焙焼炉 | | | | | | | | | | | | |
| p. 31 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2混合室 | 検査設備 計量設備架台 | {2057} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 計量設備架台 No. 4 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-10-1 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2-2混合室 | 検査設備 計量設備架台 | | | | | | | | | | | | |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 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} | ハ. 成型施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-11-1 |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 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} | ハ. 成型施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-11-2 |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 搬送設備(ペレット) ボート搬送装置 | {2060} | ハ. 成型施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-11-3 |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 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} | ハ. 成型施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-11-4 |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 焼結設備 有軌道搬送装置 | {2062} | ハ. 成型施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-11-5 |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 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} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 有軌道搬送装置 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-12-1 |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 焼結設備 有軌道搬送装置 | | | | | | | | | | | | |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結設備 有軌道搬送装置 | | | | | | | | | | | | |

添1表2-1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|---|-----------------|---------------------|-------------|---------|-------------|----------------------|-----------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 焼結設備 連続焼結炉 | {2064} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 連続焼結炉 No. 2-1 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-13-1 {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}可燃性ガス配管は、本施設の付属設備とする。 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結設備 連続焼結炉 | | | | | | | | | | | | |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 自動窒素ガス切替機構 | {2064-2} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-13-1 本施設は、{2064}連続焼結炉 No. 2-1 の付属設備とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 空気混入防止機構 | {2064-3} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 空気混入防止機構 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-13-1 本施設は、{2064}連続焼結炉 No. 2-1 の付属設備とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 失火検知機構 | {2064-4} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 失火検知機構 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-13-1 本施設は、{2064}連続焼結炉 No. 2-1 の付属設備とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 過加熱防止機構 | {2064-5} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 過加熱防止機構 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-13-1 本施設は、{2064}連続焼結炉 No. 2-1 の付属設備とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 冷却水圧力低下検知機構 | {2064-6} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 冷却水圧力低下検知機構 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-13-1 本施設は、{2064}連続焼結炉 No. 2-1 の付属設備とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 圧力逃がし機構 | {2064-7} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 圧力逃がし機構 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-13-1 本施設は、{2064}連続焼結炉 No. 2-1 の付属設備とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 可燃性ガス配管 | {2064-8} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 可燃性ガス配管 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-13-1 本施設は、{2064}連続焼結炉 No. 2-1 の付属設備とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 焼結設備 焼結ポート置台 | {2065} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 焼結ポート置台 | 焼結ポート置台 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-14-1 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 焼結設備 焼結ポート置台 | {2066} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 焼結ポート置台 | 焼結ポート解体部 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-14-2 |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 搬送設備(ペレット)ペレット移載機 | {2067} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-1 | ペレット移載部 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-15-1 |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 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 | | | | | | | | | | | | |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 搬送設備(ペレット)SUSトレイ保管台 | {2068} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-1 | SUSトレイ搬送部 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-15-2 |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 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} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | ペレット搬送設備 No. 2-1 | SUSトレイ保管部 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-15-3 |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」（建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」）及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している（設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。）。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|--|--|-------------|---------------------|-------------|---------|-------------|--------------------------------|------------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|--------------------|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可）に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 研磨設備 ペレット供給機 | {2070} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 第2-2 センタレス研削装置 No. 2-1 | ペレット供給機 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-16-1 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 研磨設備 ペレット供給機 | | | | | | | | | | | | |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 研磨設備 センタレス研削設備 | {2071} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 第2-2 センタレス研削装置 No. 2-1 | センタレス研削盤 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-16-2 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 研磨設備 センタレス研削設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 32 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 研磨設備 ペレット乾燥機 | {2072} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 第2-2 センタレス研削装置 No. 2-1 | ペレット乾燥機 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-16-3 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 研磨設備 ペレット乾燥機 | | | | | | | | | | | | |
| p. 33 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 搬送設備(ペレット) ペレット検査台 | {2073} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 第2-2 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-17-1 |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 搬送設備(ペレット) ペレット検査台 | | | | | | | | | | | | |
| p. 33 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 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} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 第2-2 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-17-2 |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 搬送設備(ペレット) ペレット移載装置 | {2075} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 第2-2 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-17-3 |
| p. 33 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 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} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 第2-2 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. 1 部 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-18-1 |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 搬送設備(ペレット) ペレット搬送装置 | {2077} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 第2-2 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-18-2 |
| | | | | {2078} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 第2-2 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 | 目視検査部 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-18-3 |
| p. 33 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 搬送設備(ペレット) 波板移載装置 | {2079} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 第2-2 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-18-4 |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 搬送設備(ペレット) 波板移載装置 | {2080} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 第2-2 ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 | 波板移載部 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-18-5 |
| p. 33 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 研磨設備 研磨屑回収装置 | {2081} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 第2-2 センタレス研削装置 No. 2-1 | 研磨屑回収装置 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-19-1 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 研磨設備 研磨屑回収装置 | | | | | | | | | | | | |
| p. 33 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 研磨設備 研削液タンク | {2082} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 第2-2 センタレス研削装置 No. 2-1 | 研削液タンク | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-19-2 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 研磨設備 研削液タンク | | | | | | | | | | | | |
| p. 33 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 研磨設備 配管 | {2083} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 第2-2 センタレス研削装置 No. 2-1 | 配管 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-19-3 |
| p. 51 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 ペレット室 | 研磨設備 配管 | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」（建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」）及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登録する。本表では、それら①及び②に登録する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している（設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。）。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 | |
|---|--|---|-------------------------|-------------|---------|---|-------------------|------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可）に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 33 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-2ペレット室 | 検査設備 計量設備架台 | {2084} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 計量設備架台 No. 7 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-20-1 | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2-2ペレット室 | 検査設備 計量設備架台 | | | | | | | | | | | | | |
| p. 33 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設) | 第2-1ペレット検査室 | 検査設備 ペレット検査台 | {2085} | ハ. 成型施設 | 第2加工棟 第2-1ペレット検査室 | ペレット検査台 No. 1 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-21-1 加工事業変更許可申請書<p. 33, p. 52>で第2加工棟第2-1ペレット検査室に設けるとしている検査設備ペレット検査台は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p. 91>で第2加工棟に設けるとしている検査設備と同一物とする。 | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 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 | | | | | | | | | | | | | |
| p. 91 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ロ)核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類 | 第2加工棟 | 検査設備 | | | | | | | | | | | | | |
| p. 33 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設) | 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} | ハ. 成型施設 | 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 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-22-1 | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 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 | | | | | | | | | | | | | |
| p. 33 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(成形施設) | 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} | ハ. 成型施設 | 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 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-23-1 | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 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} | ハ. 成型施設 | 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 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ハ-2P設-24-1 | |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(被覆施設) | 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} | ニ. 被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-2-1 [第5次申請]追第4次表ニ-2-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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} | ニ. 被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-2-2 [第5次申請]追第4次表ニ-2-2 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| | | | | {3003} | ニ. 被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-2-3 [第5次申請]追第4次表ニ-2-3 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| | | | | {3004} | ニ. 被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-2-4 [第5次申請]追第4次表ニ-2-4 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(被覆施設) | 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} | ニ. 被覆施設 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒解体装置 No. 1 | — | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-3-1 [第5次申請]追第4次表ニ-3-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | ペレット編成挿入設備 燃料棒解体装置 | | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|--|------------------|-------------------|-------------|--------|------------------|---------------|----------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設) | 第2-1燃料棒加工室 | 脱ガス設備 燃料棒トレイ置台 | {3007} | ニ.被覆施設 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒トレイ置台 | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-4-1 [第5次申請]追第4次表ニ-4-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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 | | | | | | | | | | | | |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設) | 第2-1燃料棒加工室 | 脱ガス設備 脱ガス装置 | {3008} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-5-1 [第5次申請]追第4次表ニ-5-1 {3008-2}燃料棒トレイは、本施設のその他の構成機器とする。 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 脱ガス設備 脱ガス装置 | | | | | | | | | | | | |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設) | 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒トレイ | {3008-2} | ニ.被覆施設 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒トレイ | — | — | — | — | ○ | — | — | [第4次申請]表ニ-5-1 [第5次申請]追第4次表ニ-5-1 加工事業変更許可申請書<p.34>で第2加工棟第2-1燃料棒加工室に設けるとしている脱ガス設備 脱ガス装置に収納して取り扱う本施設は、{3008}脱ガス設備 No.1 真空加熱炉部のその他の構成機器とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設) | 第2-1燃料棒加工室 | 脱ガス設備 脱ガス装置 | {3009} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-5-2 [第5次申請]追第4次表ニ-5-2 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 脱ガス設備 脱ガス装置 | | | | | | | | | | | | |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設) | 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} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-6-1 [第5次申請]追第4次表ニ-6-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-6-2 [第5次申請]追第4次表ニ-6-2 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| | | | | {3012} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-6-3 [第5次申請]追第4次表ニ-6-3 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| | | | | {3013} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-6-4 [第5次申請]追第4次表ニ-6-4 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|--|-----------------------------|------------------------|-------------|--------|-----------------------------|-------------------------|-----------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設) | 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} | ニ.被覆施設 | 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 移動(1)部 | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-7-1 [第5次申請]追第4次表ニ-7-1 本施設を固定する架台には、{3017}燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒トレイ移動部を併せて固定する。同一の架台を共有することから、架台の耐震補強に係る評価等は、本施設に含めて行うこととする。 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-7-2 [第5次申請]追第4次表ニ-7-2 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| | | | | {3016} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-7-3 [第5次申請]追第4次表ニ-7-3 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| | | | | {3017} | ニ.被覆施設 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No.1 | 燃料棒トレイ移動部 | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-7-4 [第5次申請]追第4次表ニ-7-4 本施設を固定する架台には、{3014}燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移動(1)部を併せて固定する。同一の架台を共有することから、架台の耐震補強に係る評価等は、{3014}燃料棒搬送設備 No.1 燃料棒移動(1)部に含めて行うこととする。 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設) | 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} | ニ.被覆施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-8-1 [第5次申請]追第4次表ニ-8-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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 | | | | | | | | | | | | |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設) | 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} | ニ.被覆施設 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | 燃料棒搬送設備 No.3 燃料棒移動装置(2) | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-9-1 [第5次申請]追第4次表ニ-9-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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 | | | | | | | | | | | | |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設) | 第2-1燃料棒加工室 | 検査設備 ペレット検査台 | {3020} | ニ.被覆施設 | 第2加工棟 第2-1燃料棒加工室 | ペレット検査台 No.2 | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-10-1 [第5次申請]追第4次表ニ-10-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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 | | | | | | | | | | | | |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設) | 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} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-11-1 [第5次申請]追第4次表ニ-11-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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} | ニ.被覆施設 | 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 | 燃料棒移動 No.8-1部 | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-11-2 [第5次申請]追第4次表ニ-11-2 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| | | | | {3023} | ニ.被覆施設 | 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 | 燃料棒移動 No.8-2部 | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-11-3 [第5次申請]追第4次表ニ-11-3 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」（建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」）及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登録する。本表では、それら①及び②に登録する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している（設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。）。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|--|---|--------------------------------|-------------------------|-------------|--------|--------------------------------|------------------|------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可）に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設 (被覆施設) | 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} | ニ.被覆施設 | 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | ペレット一時保管台 | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-12-1 [第5次申請]追第4次表ニ-12-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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 | | | | | | | | | | | | |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設 (被覆施設) | 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} | ニ.被覆施設 | 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | ペレット検査装置 No.5 | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-13-1 [第5次申請]追第4次表ニ-13-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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 | | | | | | | | | | | | |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設 (被覆施設) | 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} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-14-1 [第5次申請]追第4次表ニ-14-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-14-2 [第5次申請]追第4次表ニ-14-2 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設 (被覆施設) | 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} | ニ.被覆施設 | 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | 燃料棒解体装置 No.2 | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-15-1 [第5次申請]追第4次表ニ-15-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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 | | | | | | | | | | | | |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設 (被覆施設) | 第2-2燃料棒加工室 | 検査設備 計量設備架台 | {3029} | ニ.被覆施設 | 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | 計量設備架台 No.9 | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-16-1 [第5次申請]追第4次表ニ-16-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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} | ニ.被覆施設 | 第2加工棟 第2-2燃料棒加工室 | 計量設備架台 No.10 | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-17-1 [第5次申請]追第4次表ニ-17-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設 (被覆施設) | 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} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表ニ-18-1 [第5次申請]追第4次表ニ-18-1 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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 | | | | | | | | | | | | |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設 (被覆施設) | 第2-1燃料棒検査室 | 検査設備 X線透過試験機 | {3032} | ニ.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 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ニ-2P設-2-1 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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 | | | | | | | | | | | | |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設 (被覆施設) | 第2-1燃料棒検査室 | 検査設備 ヘリウムリーク試験機 | {3033} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ニ-2P設-3-1 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ニ-2P設-3-2 |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設 (被覆施設) | 第2-1燃料棒検査室 | 検査設備 燃料棒検査台 | {3035} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ニ-2P設-4-1 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ニ-2P設-4-2 |
| | | | | {3037} | ニ.被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ニ-2P設-4-3 |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している)。

(2)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|--|------------------|-------------------------|-------------|---------|------------------|---------------------|--------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設) | 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} | ニ. 被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ニ-2P設-5-1 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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} | ニ. 被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ニ-2P設-5-2 |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設) | 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} | ニ. 被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ニ-2P設-6-1 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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} | ニ. 被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ニ-2P設-6-2 |
| | | | | {3042} | ニ. 被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ニ-2P設-6-3 |
| | | | | {3043} | ニ. 被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ニ-2P設-6-4 |
| | | | | {3044} | ニ. 被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ニ-2P設-6-5 |
| p. 34 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(被覆施設) | 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} | ニ. 被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ニ-2P設-7-1 本施設を固定する架台には、{3047}燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(6)部を併せて固定する。同一の架台を共有することから、架台の耐震補強に係る評価等は、本施設に含めて行うこととする。 |
| p. 59 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ニ)被覆施設 | 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} | ニ. 被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ニ-2P設-7-2 |
| | | | | {3047} | ニ. 被覆施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ニ-2P設-7-3 本施設を固定する架台には、{3045}燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部を併せて固定する。同一の架台を共有することから、架台の耐震補強に係る評価等は、{3045}燃料棒搬送設備 No.6 燃料棒移載(5)部に含めて行うこととする。 |
| p. 35 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(組立施設) | 第2-1組立室 | 組立設備 燃料棒挿入装置 | {4001} | ホ. 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) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ホ-2P設-2-1 |
| p. 62 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ホ)組立施設 | 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立設備 燃料棒挿入装置 | {4002} | ホ. 組立施設 | 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.2 燃料棒挿入装置(1) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ホ-2P設-2-2 |
| p. 35 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(組立施設) | 第2-1組立室 | 組立設備 組立機 | {4003} | ホ. 組立施設 | 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.1 | 組立定盤部 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ホ-2P設-3-1 |
| p. 62 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ホ)組立施設 | 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立設備 組立機 | {4004} | ホ. 組立施設 | 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.1 | スウェーピング部 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ホ-2P設-3-2 |
| | | | | {4005} | ホ. 組立施設 | 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.2 | 組立定盤部 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ホ-2P設-4-1 |
| | | | | {4006} | ホ. 組立施設 | 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立機 No.2 | スウェーピング部 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ホ-2P設-4-2 |
| p. 35 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(組立施設) | 第2-1組立室 | 組立設備 燃料集合体取扱機 | {4007} | ホ. 組立施設 | 第2加工棟 第2-1組立室 | 燃料集合体取扱機 No.1 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ホ-2P設-5-1 |
| p. 62 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ホ)組立施設 | 第2加工棟 第2-1組立室 | 組立設備 燃料集合体取扱機 | | | | | | | | | | | | |
| p. 35 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(組立施設) | 第2-1組立室 | 集合体検査設備 堅型定盤 | {4008} | ホ. 組立施設 | 第2加工棟 第2-1組立室 | 堅型定盤 No.1 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ホ-2P設-6-1 |
| p. 62 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ホ)組立施設 | 第2加工棟 第2-1組立室 | 集合体検査設備 堅型定盤 | | | | | | | | | | | | |
| p. 35 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(組立施設) | 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} | ホ. 組立施設 | 第2加工棟 第2-1組立室 | 燃料集合体外観検査装置 No.1 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ホ-2P設-7-1 |
| p. 62 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ホ)組立施設 | 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 | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している)。

(2)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|--|---|--------------------|-------------|---------------|---|-----------------|-----------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 35 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(組立施設) | 第2-1組立室 | 検査設備 立会検査定盤 | {4010} | ホ. 組立施設 | 第2加工棟 組立室 | 立会検査定盤No.1 | 燃料棒移送(D)部 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ホ-2P設-8-1 加工事業変更許可申請書<p.35, p.62>で第2加工棟第2-1組立室に設けるとしている検査設備 立会検査定盤は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.91>で第2加工棟に設けるとしている検査設備と同一物とする。 |
| p. 62 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ホ)組立施設 | 第2加工棟 組立室 | 検査設備 立会検査定盤 | {4011} | ホ. 組立施設 | 第2加工棟 組立室 | 立会検査定盤No.1 | 石定盤部 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ホ-2P設-8-2 加工事業変更許可申請書<p.35, p.62>で第2加工棟第2-1組立室に設けるとしている検査設備 立会検査定盤は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.91>で第2加工棟に設けるとしている検査設備と同一物とする。 |
| p. 91 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ロ)核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類 | 第2加工棟 | 検査設備 | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | {4012} | ホ. 組立施設 | 第2加工棟 組立室 | 立会検査定盤No.1 | 燃料棒移送(E)部 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ホ-2P設-8-3 加工事業変更許可申請書<p.35, p.62>で第2加工棟第2-1組立室に設けるとしている検査設備 立会検査定盤は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.91>で第2加工棟に設けるとしている検査設備と同一物とする。 |
| p. 35 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(組立施設) | 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} | ホ. 組立施設 | 第2加工棟 組立室 第2集合体保管室 | 2 ton天井クレーンNo.1 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ホ-2P設-9-1 {5053}燃料集合体保管ラックC型No.1、{5054}燃料集合体保管ラックC型No.2、{5055}燃料集合体保管ラックD型No.1の核的制限値である「燃料集合体1体を収納する保管用缶の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第5次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 |
| p. 62 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ホ)組立施設 | 第2加工棟 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 | {4014} | ホ. 組立施設 | 第2加工棟 組立室 第2集合体保管室 | 2. 8 ton天井クレーン | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ホ-2P設-10-1 {5053}燃料集合体保管ラックC型No.1、{5054}燃料集合体保管ラックC型No.2、{5055}燃料集合体保管ラックD型No.1の核的制限値である「燃料集合体1体を収納する保管用缶の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第5次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 35 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(組立施設) | 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} | ホ. 組立施設 | 第2加工棟 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 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ホ-2P設-11-1 |
| p. 62 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ホ)組立施設 | 第2加工棟 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 | | | | | | | | | | | | |
| p. 36 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等) | | 粉末保管容器 | {5001} | ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 保管容器F型 | — | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表ヘ-8-1 [第5次申請]追第1次表ヘ-8-1 本施設は、第2加工棟第2-1領域、第2-2領域、第2-7領域において共用する。このため、第2-1領域、第2-2領域、第2-7領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にし、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 第1加工棟第一領域では輸送容器に収納した状態で本施設を取り扱うことで臨界安全を担保している。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | | | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」（建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」）及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登録する。本表では、それら①及び②に登録する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している（設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。）。



(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 | |
|--|---|------|---------------|--------|---------------|------|---------------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|----|------|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | 後半申請 |
| 【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可）に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 36 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設 (貯蔵施設に貯蔵する容器等) | | 粉末保管容器 中性子吸収板 | {5002} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 保管容器F型(中性子吸収板1型内蔵型) | — | ○ | — | — | — | — | — | — |
| p. 36 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設 (貯蔵施設に貯蔵する容器等) | | 粉末保管容器 中性子吸収板 | | | | | | | | | | | | |
| — | (施設の構造及び設備として記載なし) | | — | | | | | | | | | | | | |
| p. 36 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設 (貯蔵施設に貯蔵する容器等) | | ペレット保管容器 | {5004} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 保管容器G型 | — | ○ | — | — | — | — | — | — |
| — | (施設の構造及び設備として記載なし) | | — | | | | | | | | | | | | |
| p. 37 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設 (貯蔵施設に貯蔵する容器等) | | 燃料棒保管容器 | {5005} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 保管容器H型 | — | ○ | — | — | — | — | — | — |
| — | (施設の構造及び設備として記載なし) | | — | | | | | | | | | | | | |
| p. 37 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設 (貯蔵施設に貯蔵する容器等) | | 粉末輸送容器 | {5006} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 粉末輸送容器 | — | ○ | — | ○ | — | ○ | — | — |
| p. 65 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 輸送物保管区域 輸送容器 | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | 設工認における施設名称 | | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|--|------|--|--------|---------------|------|-------------|-----|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 37 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等) | | ペレット輸送容器 | {5007} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | ペレット輸送容器 | — | — | — | ○ | — | ○ | — | [第3次申請]表へ-5-1 [第5次申請]表へ-他-1 本施設の臨界安全に係る設計について、収納する核燃料物質に応じて、「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技術上の基準に係る細目等を定める告示」に基づき臨界安全性が確認されたもののみを取り扱うことで担保する。 本施設は、第2加工棟第2-4領域において共用する。このため、第5次申請では、第2-4領域に設置する単一ユニットを構成する{5048}ペレット保管ラックE型リフター等の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にし、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 本施設は、第3次申請で、{5009}第1-1輸送物保管区域のその他の構成機器として取り扱う。 本施設は、第5次申請で、{5048}ペレット保管ラックE型リフターのその他の構成機器として取り扱う。併せて、ソフト対応として、  にペレット輸送容器開梱区域を定めてペレット輸送容器を取り扱うことを保安規定で明確にする。 |
| p. 65 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 輸送物保管区域 輸送容器 | | | | | | | | | | | | |
| p. 67 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | ペレット貯蔵設備 輸送容器 ペレット貯蔵設備 ペレット輸送容器開梱区域 | | | | | | | | | | | | |
| p. 37 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等) | | 集合体輸送容器 | {5008} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 集合体輸送容器 | — | — | — | ○ | — | ○ | — | [第3次申請]表へ-5-1 [第5次申請]表へ-他-1 本施設の臨界安全に係る設計について、収納する核燃料物質に応じて、「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技術上の基準に係る細目等を定める告示」に基づき臨界安全性が確認されたもののみを取り扱うことで担保する。 本施設は、第3次申請で、{5009}第1-1輸送物保管区域のその他の構成機器として取り扱う。 本施設は、第5次申請で、{5056}第2-2燃料集合体保管区域、{5057}第2-3燃料集合体保管区域、{5058}第2-1燃料集合体保管区域、{5059}第2-4燃料集合体保管区域のその他の構成機器として取り扱う。 |
| p. 65 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 輸送物保管区域 輸送容器 | | | | | | | | | | | | |
| p. 67 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 燃料集合体保管区域 輸送容器 | | | | | | | | | | | | |
| p. 37 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等) | | 輸送物保管区域 第1-1輸送物保管区域 | {5009} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 第1-1輸送物保管区域 | — | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表へ-5-1 [第5次申請]追第3次表へ-5-1 本施設の臨界安全に係る設計について、本施設では、粉末、ペレット、燃料集合体を「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技術上の基準に係る細目等を定める告示」に基づき臨界安全性が確認された輸送容器に収納して貯蔵することにより担保する。 本施設では、第1加工棟  に設置する{5006}粉末輸送容器、{5007}ペレット輸送容器、{5008}集合体輸送容器をその他の構成機器として取り扱う。 |
| p. 65 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 輸送物保管区域 第1-1輸送物保管区域 | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」（建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」）及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している（設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。）。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 | |
|---|--|------|---------------------------|-------------|---------------|---------------|-----------------------|-----------------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|--|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可）に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 37 | ロ. 加工施設の一般構造（子）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（貯蔵施設に貯蔵する容器等） ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 搬送設備（搬出入装置） 輸送容器搬送コンベア | {5011} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 輸送容器搬送コンベア No. 1-1 | — | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-2-1 [第5次申請]追第1次表へ-2-1 第1次申請では、本施設で{5006}粉末輸送容器を取り扱うことをその他の性能として明確にする。 | |
| p. 66 | | | 搬送設備（搬出入装置） 輸送容器搬送コンベア | {5012} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 輸送容器搬送コンベア No. 1-2 | — | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-2-2 [第5次申請]追第1次表へ-2-2 第1次申請では、本施設で{5006}粉末輸送容器を取り扱うことをその他の性能として明確にする。 本施設では、コンベアカバーNo. 1をその他の構成機器として取り扱う。 | |
| | | | | | {5013} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 輸送容器搬送コンベア No. 2-1 | — | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-3-1 [第5次申請]追第1次表へ-3-1 第1次申請では、本施設で{5006}粉末輸送容器を取り扱うことをその他の性能として明確にする。 |
| | | | | | | {5014} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 輸送容器搬送コンベア No. 2-2 | — | ○ | — | — | — | — | — |
| p. 37 | ロ. 加工施設の一般構造（子）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（貯蔵施設に貯蔵する容器等） ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 搬送設備（搬出入装置） 粉末缶移載装置 | {5015} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 粉末缶移載装置 No. 1-1 | — | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-2-3 [第5次申請]追第1次表へ-2-3 | |
| p. 66 | | | 搬送設備（搬出入装置） 粉末缶移載装置 | {5016} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 粉末缶移載装置 No. 1-2 | — | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-2-4 [第5次申請]追第1次表へ-2-4 | |
| | | | | | {5017} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 粉末缶移載装置 No. 2-1 | — | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-3-3 [第5次申請]追第1次表へ-3-3 |
| | | | | | | {5018} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 粉末缶移載装置 No. 2-2 | — | ○ | — | — | — | — | — |
| p. 37 | ロ. 加工施設の一般構造（子）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（貯蔵施設に貯蔵する容器等） ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 搬送設備（搬出入装置） 粉末缶搬送コンベア | {5019} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 粉末缶搬送コンベア No. 1 | — | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-2-5 [第5次申請]追第1次表へ-2-5 | |
| p. 66 | | | 搬送設備（搬出入装置） 粉末缶搬送コンベア | {5020} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 粉末缶搬送コンベア No. 2 | — | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-3-5 [第5次申請]追第1次表へ-3-5 | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している)。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|--|--|------|-----------------|-------------|---------------|------|----------------|-------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 37 | ロ. 加工施設的一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設に貯蔵する容器等) | | 搬送設備(粉末) 原料搬送設備 | {5021} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 原料搬送設備 No. 2 | 粉末スタッカ クレーン | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-5-1 [第5次申請]追第1次表へ-5-1 {5030}原料保管設備D型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 |
| p. 66 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 搬送設備(粉末) 原料搬送設備 | {5022} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 原料搬送設備 No. 2 | 粉末缶コンベア | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-5-2 [第5次申請]追第1次表へ-5-2 {5030}原料保管設備D型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 原料搬送設備 No.2 粉末缶コンベアが計2台あるうちの1台を本施設とする。 |
| | | | | {5023} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 原料搬送設備 No. 2 | 粉末缶コンベア | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-5-2 [第5次申請]追第1次表へ-5-2 {5030}原料保管設備D型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 原料搬送設備 No.2 粉末缶コンベアが計2台あるうちの1台を本施設とする。 |
| | | | | {5024} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 原料搬送設備 No. 2 | 粉末缶受台 | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-5-3 [第5次申請]追第1次表へ-5-3 {5030}原料保管設備D型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 |
| | | | | {5025} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 原料搬送設備 No. 2 | 粉末缶台車 | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-5-4 [第5次申請]追第1次表へ-5-4 本施設は、第2加工棟第2-1領域、第2-2領域において共用する。このため、第2-1領域、第2-2領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にし、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 {5030}原料保管設備D型 No.1、{5031}原料保管設備E型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 |
| | | | | {5026} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 原料保管設備E型原料搬送設備 | 粉末搬送機 No.1 | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-7-1 [第5次申請]追第1次表へ-7-1 {5031}原料保管設備E型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 |
| | | | | {5027} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 原料保管設備E型原料搬送設備 | 粉末搬送機 No.2 | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-7-2 [第5次申請]追第1次表へ-7-2 {5031}原料保管設備E型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 |
| | | | | {5028} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 原料保管設備E型原料搬送設備 | 粉末搬送機 No.3 | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-7-3 [第5次申請]追第1次表へ-7-3 {5031}原料保管設備E型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 |
| | | | | {5029} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 原料保管設備E型原料搬送設備 | 粉末搬送機 No.4 | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-7-4 [第5次申請]追第1次表へ-7-4 {5031}原料保管設備E型 No.1の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している)。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 | | | | | | | | | | | | |
|--|--|------------------------------|-----------------|---------------|-----------------------|----------------|---------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|----|---|----------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | 後半申請 | | | | | | | | | | | |
| 【改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 38 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | 原料貯蔵設備 原料保管設備D型 | {5030} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | 原料保管設備D型 No. 1 | — | — | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-4-1 [第5次申請]追第1次表へ-4-1 {5030-2}粉末保管パレットは、本施設のその他の構成機器とする。 本施設の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、{5021}原料搬送設備 No. 2 粉末スタッカクレーン、{5022}原料搬送設備 No. 2 粉末缶コンベア、{5023}原料搬送設備 No. 2 粉末缶コンベア、{5024}原料搬送設備 No. 2 粉末缶受台、{5025}原料搬送設備 No. 2 粉末缶台車が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、当該施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 | | | | | | | | | | | |
| p. 66 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 原料貯蔵設備 原料保管設備D型 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 38 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | | 粉末保管パレット | {5030-2} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | | | | | | | | | | 粉末保管パレット | — | — | ○ | — | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-4-1 [第5次申請]追第1次表へ-4-1 加工事業変更許可申請書<p. 38>で第2加工棟貯蔵室に設けるとしている原料貯蔵設備 原料保管設備D型に収納して取り扱う粉末保管パレットは、{5030}原料保管設備D型 No. 1 のその他の構成機器とし、第2加工棟にて取り扱う。 |
| — | (施設の構造及び設備として記載なし) | | — | — | — | | | | | | | | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 38 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | | 原料貯蔵設備 原料保管設備E型 | {5031} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | | | | | | | | | | 原料保管設備E型 No. 1 | — | — | ○ | — | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-6-1 [第5次申請]追第1次表へ-6-1 {5030-2}粉末保管パレットは、本施設のその他の構成機器とする。 本施設の核的制限値である「粉末保管パレット1個を収納する棚の配列」に、{5026}原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 1、{5027}原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 2、{5028}原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 3、{5029}原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 4、{5025}原料搬送設備 No. 2 粉末缶台車が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、当該施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 |
| p. 66 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 原料貯蔵設備 原料保管設備E型 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 38 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | | 粉末保管パレット | {5030-2} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | | | | | | | | | | 粉末保管パレット | — | — | ○ | — | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へ-6-1 [第5次申請]追第1次表へ-6-1 加工事業変更許可申請書<p. 38>で第2加工棟に設けるとしている原料貯蔵設備 原料保管設備E型に収納して取り扱う粉末保管パレットは、{5031}原料保管設備E型 No. 1 のその他の構成機器とし、第2加工棟にて取り扱う。 本施設は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p. 38>で第2加工棟に設けるとしている原料貯蔵設備 原料保管設備D型に収納して取り扱う粉末保管パレットと同一物である。同一物に対しては、1つの管理番号{5030-2}で取り扱うこととする。 |
| — | (施設の構造及び設備として記載なし) | | — | — | — | | | | | | | | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 38 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | パ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 | {5036} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | スクラップ保管ラック F型 No. 2-1 | — | — | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表へ-2 P設-2-1 | | | | | | | | | | | |
| p. 66 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | 一時保管設備(パレット) スクラップ保管ラックF型 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 38 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | 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 | {5037} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | スクラップ保管ラック D型 No. 2-1 | — | — | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表へ-2 P設-3-1 | | | | | | | | | | | |
| p. 66 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | 一時保管設備(粉末) スクラップ保管ラックD型 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 | | |
|---|---|------|----------------------------|-------------|---------------|------|----------------------|---------------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|---|--------------------|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | | | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 38 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | — | 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 | {5038} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | — | スクラップ保管ラックE型 No. 2-1 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表へー2 P設-4-1 | | |
| p. 66 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 一時保管設備(粉末)スクラップ保管ラックE型 | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 38 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | | ペレット一時保管設備 ペレット保管ラックD型 | {5039} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | | ペレット保管ラックD型 No. 2-1 | — | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表へー2 P設-5-1 |
| p. 66 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 一時保管設備(ペレット) ペレット保管ラックD型 | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | — | ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラックB型 | {5040} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | — | ペレット保管ラックB型 No. 1 | — | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へー9-1 [第5次申請]追第1次表へー9-1 {5040-2}ペレット保管ラックは、本施設のその他の構成機器とする。 本施設を設置する第2加工棟第2-3領域には1つの単一ユニット「ペレット保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第1次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 本施設の核的制限値である「ペレット保管ラック1個を収納する棚の配列」に、{5042}ペレット搬送設備No.3 ペレット保管箱台車、{5043}ペレット搬送設備No.3 ペレット保管箱台車No.1、{5044}ペレット搬送設備No.3 ペレット保管箱台車No.2、{5045}ペレット搬送設備No.4 ペレットリフター、{5046}ペレット搬送設備No.4 ペレット保管箱受台が含まれることの適合性確認は、第5次申請で、当該施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。また、{5041}ペレット搬送設備No.3 ペレットスタッククレーンが含まれることの適合性確認は、第1次申請で、当該施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 | | |
| p. 66 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラックB型 | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | — | ペレット保管パレット | {5040-2} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | — | ペレット保管パレット | — | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へー9-1 [第5次申請]追第1次表へー9-1 加工事業変更許可申請書<p.39>で第2加工棟に設けるとしているペレット貯蔵設備「ペレット保管ラックB型」に収納して取り扱うペレット保管パレットは、{5040}ペレット保管ラックB型No.1のその他の構成機器とし、第2加工棟にて取り扱う。 | | |
| — | (施設の構造及び設備として記載なし) | | | | | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|--|------|------------------------------|-------------|---------------|------|----------------|--------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | | 搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 3 | {5041} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | ペレット搬送設備 No. 3 | ペレットスタッカクレーン | ○ | — | — | — | — | — | |
| p. 66 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 3 | {5042} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | ペレット搬送設備 No. 3 | ペレット保管箱台車 | — | — | — | — | ○ | — | |
| | | | | | | | | | | | | | | | <p>[第1次申請]表へ-10-1 [第5次申請]追第1次表へ-10-1 本施設を設置する第2加工棟第2-3領域には1つの単一ユニット「ペレット保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第1次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 {5040}ペレット保管ラックB型 No.1の核的制限値である「ペレット保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。</p> <p>[第5次申請]表へ-2P設-6-1 本施設は、第2加工棟第2-2領域、第2-3領域において共用する。このため、第2-2領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器、第2-3領域に設置する単一ユニットを構成する{5040}ペレット保管ラックB型No.1の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にするとともに、本施設が当該領域に配置されていることを確認し、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 本施設を設置する第2加工棟第2-3領域には1つの単一ユニット「ペレット保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第5次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 {5040}ペレット保管ラックB型 No.1の核的制限値である「ペレット保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第5次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。</p> |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | 設工認における施設名称 | | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|---|------|--------------------------------------|--------|---------------|------|----------------|-----------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 39 p. 66 | (続き) ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | (続き) 搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 3 | {5043} | ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | ペレット搬送設備 No. 3 | ペレット保管箱台車 No. 1 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表へー2P設-6-2 本施設は、第2加工棟第2-2領域、第2-3領域において共用する。このため、第2-2領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器、第2-3領域に設置する単一ユニットを構成する{5040}ペレット保管ラックB型 No. 1 の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にするとともに、本施設が当該領域に配置されていることを確認し、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 本施設を設置する第2加工棟第2-3領域には1つの単一ユニット「ペレット保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第5次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 {5040}ペレット保管ラックB型 No. 1 の核的制限値である「ペレット保管パレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第5次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 |
| | | | 搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 3 | {5044} | | | ヘ. 核燃料物質の貯蔵施設 | ペレット搬送設備 No. 3 | ペレット保管箱台車 No. 2 | — | — | — | — | ○ | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 | |
|---|--|------|----------------------------|-------------|---------------|---------------------|-----------|-----|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | | 搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 4 | {5045} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | ペレット搬送設備 No. 4 | ペレットリフター | | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表へー2P設-7-1 本施設は、第2加工棟第2-3領域、第2-4領域において共用する。このため、第2-3領域に設置する単一ユニットを構成する{5040}ペレット保管ラックB型 No.1、第2-4領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にするとともに、本施設が当該領域に配置されていることを確認し、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 本施設を設置する第2加工棟第2-3領域には1つの単一ユニット「ペレット保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第5次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 {5040}ペレット保管ラックB型 No.1 の核的制限値である「ペレット保管ペレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第5次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 | |
| p. 66 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No. 4 | {5046} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | ペレット搬送設備 No. 4 | ペレット保管箱受台 | | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表へー2P設-7-2 本施設は、第2加工棟第2-3領域、第2-4領域において共用する。このため、第2-3領域に設置する単一ユニットを構成する{5040}ペレット保管ラックB型 No.1、第2-4領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にするとともに、本施設が当該領域に配置されていることを確認し、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 本施設を設置する第2加工棟第2-3領域には1つの単一ユニット「ペレット保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第5次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 {5040}ペレット保管ラックB型 No.1 の核的制限値である「ペレット保管ペレット1個を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第5次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | | ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラックE型 | {5047} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | ペレット保管ラックE型 No. 2-1 | | | — | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へー12-1 [第5次申請]追第1次表へー12-1 本施設は、第2加工棟第2-4領域に設置し、単一ユニットを構成する。当該領域における臨界安全評価については、当該領域に設置する全ての単一ユニットが揃う第5次申請で行う。第5次申請では、本施設を含めて当該領域の臨界安全評価を行っていることを明確にし、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 |
| p. 67 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラックE型 | | | | | | | | | | | | | |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | | 搬送設備(ペレット) ペレット保管ラックE型リフター | {5048} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | ペレット保管ラックE型リフター | | | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表へー2P設-8-1 |
| p. 67 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 搬送設備(ペレット) ペレット保管ラックE型リフター | | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|--|------|--------------------|-------------|---------------|------|---------------|------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | | 燃料棒貯蔵設備 燃料棒保管ラックB型 | {5049} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 燃料棒保管ラックB型 | — | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へー13-1 [第5次申請]追第1次表へー13-1 本施設を設置する第2加工棟第2-5領域には1つの単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第1次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 本施設の核的制限値である「燃料棒保管容器(保管容器H型)を収納する棚の配列」に、{5051}燃料棒搬送設備No.7 燃料棒トレイコンベア、{5052}燃料棒搬送設備No.7 燃料棒スタッククレーンが含まれることの適合性確認は、第1次申請で、当該施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 |
| p. 67 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 燃料棒貯蔵設備 燃料棒保管ラックB型 | {5050} | | | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | 燃料棒保管ラックB型 | — | ○ | — | — | — | — | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|---|------|-------------------------|-------------|---------------|------|---------------|-------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 7 | {5051} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 燃料棒搬送設備 No. 7 | 燃料棒トレイコンベア | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へー14-2 [第5次申請]追第1次表へー14-2 本施設は、第2加工棟第2-4領域、第2-5領域において共用する。このため、第2-4領域に設置する単一ユニットを構成する設備・機器、第2-5領域に設置する単一ユニットを構成する{5049}燃料棒保管ラックB型 No.1、{5050}燃料棒保管ラックB型 No.2の適合性確認を行うに当たって、当該単一ユニットの構成に本施設を含ませて臨界安全評価していることを明確にするとともに、本施設が当該領域に配置されていることを確認し、これをもって、本施設の当該領域における臨界安全に係る適合性を担保する。 本施設を設置する第2加工棟第2-5領域には1つの単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第1次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 {5049}燃料棒保管ラックB型 No.1、{5050}燃料棒保管ラックB型 No.2の核的制限値である「燃料棒保管容器(保管容器H型)を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 |
| p. 67 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 搬送設備(燃料棒) 燃料棒搬送設備 No. 7 | {5052} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | 燃料棒搬送設備 No. 7 | 燃料棒スタッカクレーン | ○ | — | — | — | — | — | [第1次申請]表へー14-1 [第5次申請]追第1次表へー14-1 本施設を設置する第2加工棟第2-5領域には1つの単一ユニット「燃料棒保管ラックB型」のみを配置する設計としている。この設計については、第1次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 {5049}燃料棒保管ラックB型 No.1、{5050}燃料棒保管ラックB型 No.2の核的制限値である「燃料棒保管容器(保管容器H型)を収納する棚の配列」に、本施設が含まれることの適合性確認は、第1次申請で、本施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 | | |
|---|--|----------------------------|-------------------------------|---------------|---------------|------------------------|---------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|----|--|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | | 燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラック C型 | {5053} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | 燃料集合体保管ラック C型 No. 1 | — | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表へ-2-1 [第5次申請]追第4次表へ-2-1 本施設の燃料集合体保管用缶を固定する架台には、{5055}燃料集合体保管ラックD型 No.1 の燃料集合体保管用缶を併せて固定する。同一の架台を共有することから、架台の耐震補強に係る評価等は、本施設に含めて行うこととする。 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 本施設の核的制限値である「燃料集合体1体を収納する保管用缶の配列」に、{4013}2ton 天井クレーン No.1、{4014}2.8ton 天井クレーンが含まれることの適合性確認は、第5次申請で、当該施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 | |
| p. 67 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラック C型 | {5054} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | 燃料集合体保管ラック C型 No. 2 | — | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表へ-2-2 [第5次申請]追第4次表へ-2-2 本施設を設置する第2加工棟第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」のみを配置する設計としている。この設計については、第4次申請で設備の適合性確認として当該領域内に十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定すること、第4次申請で建物(第2加工棟)の適合性確認として臨界安全管理上の領域がその境界を臨界隔離壁により隔離されていることにより担保する。 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 本施設の核的制限値である「燃料集合体1体を収納する保管用缶の配列」に、{4013}2ton 天井クレーン No.1、{4014}2.8ton 天井クレーンが含まれることの適合性確認は、第5次申請で、当該施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 | |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | | 燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラック D型 | {5055} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | 燃料集合体保管ラック D型 No. 1 | — | — | — | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表へ-2-3 [第5次申請]追第4次表へ-2-3 本施設の燃料集合体保管用缶を固定する架台には、{5053}燃料集合体保管ラックC型 No.1 の燃料集合体保管用缶を併せて固定する。同一の架台を共有することから、架台の耐震補強に係る評価等は、{5053}燃料集合体保管ラックC型 No.1 に含めて行うこととする。 本施設の臨界安全に係る設計について、第4次申請で単一ユニットの適合性確認を行い、第5次申請で複数ユニットの適合性確認を行う。 本施設の核的制限値である「燃料集合体1体を収納する保管用缶の配列」に、{4013}2ton 天井クレーン No.1、{4014}2.8ton 天井クレーンが含まれることの適合性確認は、第5次申請で、当該施設の配置の適合性確認をもって行うこととする。 |
| p. 67 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体保管ラック D型 | | | | | | | | | | | | | |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | | 燃料集合体保管区域 第2-2燃料集合体保管区域 | {5056} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | 第2-2燃料集合体保管区域 | — | — | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表へ-2P設-9-1 本施設の臨界安全に係る設計について、本施設では、燃料集合体を「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技術上の基準に係る細目等を定める告示」に基づき臨界安全性が確認された輸送容器に収納して貯蔵することにより担保する。 第2加工棟■■■■■に設置する{5008}集合体輸送容器を本施設のその他の構成機器として取り扱う。 |
| p. 67 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | 燃料集合体保管区域 第2-2燃料集合体保管区域 | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | 燃料集合体保管区域 第2-3燃料集合体保管区域 | {5057} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | 第2-3燃料集合体保管区域 | — | — | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表へ-2P設-9-2 本施設の臨界安全に係る設計について、本施設では、燃料集合体を「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技術上の基準に係る細目等を定める告示」に基づき臨界安全性が確認された輸送容器に収納して貯蔵することにより担保する。 第2加工棟■■■■■に設置する{5008}集合体輸送容器を本施設のその他の構成機器として取り扱う。 | |
| p. 67 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | 燃料集合体保管区域 第2-3燃料集合体保管区域 | | | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | 設工認における施設名称 | | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 | | | |
|---|--|-----------------------|-------------------------|---------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|---|---|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | | | | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | [施設名称が対比できるように整理している] | 燃料集合体保管区域 第2-1燃料集合体保管区域 | {5058} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | [施設名称が対比できるように整理している] | 第2-1燃料集合体保管区域 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表へ-2P設-9-3 本施設の臨界安全に係る設計について、本施設では、燃料集合体を「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技術上の基準に係る細目等を定める告示」に基づき臨界安全性が確認された輸送容器に収納して貯蔵することにより担保する。 第2加工棟[施設名称]に設置する{5008}集合体輸送容器を本施設のその他の構成機器として取り扱う。 | | | |
| p. 67 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 燃料集合体保管区域 第2-1燃料集合体保管区域 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | | 燃料集合体保管区域 第2-4燃料集合体保管区域 | {5059} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | [施設名称が対比できるように整理している] | 第2-4燃料集合体保管区域 | — | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表へ-2P設-9-4 本施設の臨界安全に係る設計について、本施設では、燃料集合体を「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技術上の基準に係る細目等を定める告示」に基づき臨界安全性が確認された輸送容器に収納して貯蔵することにより担保する。 第2加工棟[施設名称]に設置する{5008}集合体輸送容器を本施設のその他の構成機器として取り扱う。 | |
| p. 67 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 燃料集合体保管区域 第2-4燃料集合体保管区域 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | | 搬送設備 天井クレーン | {5060} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | | [施設名称が対比できるように整理している] | 5 ton 天井クレーン | — | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表へ-2P設-10-1 本施設の臨界安全に係る設計について、収納する核燃料物質に応じて、「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技術上の基準に係る細目等を定める告示」に基づき臨界安全性が確認されたもののみを取り扱うことで担保する。 |
| p. 67 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | | 搬送設備(輸送容器) 天井クレーン | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | 分析試料貯蔵設備 試料保管棚 | {5061} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | [施設名称が対比できるように整理している] | 分析試料保管棚 | | | — | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表へ-2P設-11-1 | |
| p. 67 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | 分析試料貯蔵設備 試料保管棚 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 39 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(貯蔵施設) | 開発試料貯蔵設備 試料保管棚 | {5062} | へ. 核燃料物質の貯蔵施設 | | [施設名称が対比できるように整理している] | 開発試料保管棚 | | — | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表へ-2P設-12-1 | |
| p. 67 | ニ. 核燃料物質の貯蔵施設の構造及び設備 | 開発試料貯蔵設備 試料保管棚 | | | | | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|---|---|------------------------------|-------------|----------------|---------------|------------------------------|------------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第2加工棟 | 排風機 | {6001} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備 | 第2加工棟 系統 I (部屋排気) 系統 II (部屋排気) 系統 III (部屋排気) 系統 IV (部屋排気) 系統 V (局所排気) 系統 VI (局所排気) 系統 VII (部屋排気) 系統 VIII (局所排気) | 気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 排風機 | {6002} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| | | | | {6003} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| | | | | {6004} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-3 |
| | | | | {6005} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| | | | | {6006} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| | | | | {6007} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |
| | | | | {6008} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第2加工棟 | 高性能エアフィルタ(排風機室側) | {6009} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備 | 第2加工棟 系統 I (部屋排気) 系統 II (部屋排気) 系統 III (部屋排気) 系統 IV (部屋排気) 系統 V (局所排気) 系統 VI (局所排気) 系統 VII (部屋排気) 系統 VIII (局所排気) | 気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 高性能エアフィルタ | {6010} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| | | | | {6011} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| | | | | {6012} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-3 |
| | | | | {6013} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| | | | | {6014} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| | | | | {6015} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |
| | | | | {6016} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第2加工棟 | 高性能エアフィルタ(設備側) | {6017} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備 | 第2加工棟 系統 V (局所排気) 系統 VI (局所排気) 系統 VIII (局所排気) | 気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 高性能エアフィルタ | {6018} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| | | | | {6019} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 本施設の一部である{6019-2}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)は、第2次申請で部分撤去する。第2次申請で部分撤去しない部分(本施設)は、第5次申請で設備本体の適合性確認を行うとともに、気体廃棄設備 No.1 全体の適合性確認を行う。 |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|---|--------------|---|-------------|---------------|--------------|-------------------------------|-------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第2加工棟 | 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} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第2加工棟 | 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) | {6021} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| | | | | {6022} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第2加工棟 | 排気ダクト(上記以外) | {6023} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-3 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備 | 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 排気ダクト | {6024} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| | | 系統I(部屋排気) | | {6025} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| | | 系統II(部屋排気) | | {6026} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |
| | | 系統III(部屋排気) | | {6027} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 本施設の一部である{6027-2}気体廃棄設備No.1 系統VIII(局所排気系統)ダクトは、第2次申請で部分撤去する。第2次申請で部分撤去しない部分(本施設)は、第5次申請で設備本体の適合性確認を行うとともに、気体廃棄設備No.1全体の適合性確認を行う。 |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第2加工棟 | 閉じ込め弁 | {6028} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備 | 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 閉じ込め弁 | {6029} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| | | 系統I(部屋排気) | | {6030} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| | | 系統II(部屋排気) | | {6031} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-3 |
| | | 系統III(部屋排気) | | {6032} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| | | 系統IV(部屋排気) | | {6033} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| | | 系統V(局所排気) | | {6034} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |
| | | 系統VI(局所排気) | | {6035} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |
| | | 系統VII(部屋排気) | | {6036} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| | | 系統VIII(局所排気) | | {6036-2} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| | | | | {6036-3} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-3 |
| | | | | {6036-4} | ト.放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|--|---|------------------------------|-------------|----------------|--------------|--------------------------------|----------------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|-------------------|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第2加工棟 | 閉じ込めダンパー | {6037} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備 | 第2加工棟 系統I (部屋排気) 系統II (部屋排気) 系統III (部屋排気) 系統IV (部屋排気) 系統V (局所排気) 系統VI (局所排気) 系統VII (部屋排気) 系統VIII (局所排気) | 気体廃棄設備 No.1 (第2加工棟) 閉じ込めダンパー | {6037-2} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| | | | | {6037-3} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| | | | | {6038} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| | | | | {6039} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| | | | | {6040} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-3 |
| | | | | {6041} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| | | | | {6042} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| | | | | {6043} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |
| | | | | {6043-2} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |
| | | | | {6043-3} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |
| | | | | {6044} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |
| | | | | {6045} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| | | | | {6045-2} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| | | | | {6045-3} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-3 |
| | | | | {6045-4} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第2加工棟 | 給気ファン | {6046} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備 | 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1 (第2加工棟) 給気ファン | {6046-2} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| | | | | {6046-3} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-3 |
| | | | | {6046-4} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|--|--|-------|--------------------------|-------------|--|------------|---|----------|--------------------------|-------|-----------------------------------|-------|-------|------|-------------------|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第2加工棟 | 給気ダクト | {6047} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備 | 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 給気ダクト | {6047-2} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| | | | | {6047-3} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-3 |
| | | | | {6047-4} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |
| | | | | p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第2加工棟 | 負圧計 | {6048} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備 | 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) 負圧計 | {6048-2} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1 系統 III 系統 VI | 差圧計 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| | | | | {6048-3} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1 系統 IV | 差圧計 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-3 |
| | | | | {6048-4} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1 系統 VII 系統 VIII | 差圧計 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |
| | | | | p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第2加工棟 | 排風機 高性能エアフィルタ(排風機室側) 高性能エアフィルタ(設備側) 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) 閉じ込め弁 閉じ込めダンパー 給気ファン 給気ダクト 負圧計 | {6048-5} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備 | 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1(第2加工棟) | {6048-6} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1(系統 III、系統 VI、給気系統) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-2 |
| | | | | {6048-7} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1(系統 IV、給気系統) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-3 |
| | | | | {6048-8} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 | 気体廃棄設備 No.1(系統 VII、系統 VIII、給気系統) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-2-4 |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|---|--|---|-------------|----------------|---------------------|---------------------------|---------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|-------------------|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 排風機 | {6049} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1-1 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 系統1(部屋排気) 系統2(局所排気) 系統3(局所排気) 系統4(局所排気) | 気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 排風機 | {6050} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1-1 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6051} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1-2 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6052} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1-2 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6053} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1-2 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6054} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1-2 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 高性能エアフィルタ(排風機室側) | {6055} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 系統1(部屋排気) 系統2(局所排気) 系統3(局所排気) 系統4(局所排気) | 気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 高性能エアフィルタ | {6056} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6057} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6058} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 高性能エアフィルタ(設備側) | {6059} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 系統3(局所排気) 系統4(局所排気) | 気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 高性能エアフィルタ | {6060} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6061} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6062} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 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) | {6063} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 排気ダクト(上記以外) | {6064} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6065} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 系統1(部屋排気) 系統2(局所排気) 系統3(局所排気) 系統4(局所排気) | 気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 排気ダクト | {6066} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|--|---|--|--------------------------------|-------------|----------------|---------------|------------------------------------|----------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|-------------------|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 閉じ込め弁 | {6067} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 系 | 気体廃棄設備 No.2 系統1 (部屋排気系統) | 閉じ込め弁 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 系統1(部屋排気) 系統2(局所排気) 系統3(局所排気) 系統4(局所排気) | 気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 閉じ込め弁 | {6068} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 系 | 気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所排気系統) | 閉じ込め弁 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6069} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 系 | 気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気系統) | 閉じ込め弁 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6070} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 系 | 気体廃棄設備 No.2 系統4 (局所排気系統) | 閉じ込め弁 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6071} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6071-2} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6071-3} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6071-4} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 閉じ込めダンパー | {6072} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 系 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 系統1(部屋排気) 系統2(局所排気) 系統3(局所排気) 系統4(局所排気) | 気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 閉じ込めダンパー | {6073} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 系 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6074} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 系 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6075} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 系 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6076} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6076-2} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6076-3} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| | | | | {6076-4} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 給気ファン | {6077} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 | 気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 給気ファン | | | | | | | | | | | | |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 給気ファン | {6077-2} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W | 気体廃棄設備 No.2 系統4 (急冷塔給気) | 給気フィルタ | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ)気体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 | 気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 給気ファン | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|--|----------|---|-------------|----------------|-----------------------------|------------------------------------|--------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|-------------------|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 給気ファン | {6077-3} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1-2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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 | 気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 給気ファン | | | | | | | | | | | | |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 給気ファン | {6077-4} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1-2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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 | 気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 給気ファン | | | | | | | | | | | | |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 給気ファン | {6078} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1-1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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 | 気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 給気ファン | | | | | | | | | | | | |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 給気ダクト | {6079} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 | 気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 給気ダクト | | | | | | | | | | | | |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 負圧計 | {6080} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 | 気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 負圧計 | | | | | | | | | | | | |
| p. 40 | ロ. 加工施設の一般構造(子)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(気体廃棄物処理工程) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 排風機 高性能エアフィルタ(排風機室側) 高性能エアフィルタ(設備側) 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) 閉じ込め弁 閉じ込めダンパー 給気ファン 給気ダクト 負圧計 | {6080-2} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-2-1 |
| p. 81 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(イ) 気体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 | 気体廃棄設備 No.2(第1廃棄物貯蔵棟) 排風機 高性能エアフィルタ 排気ダクト 閉じ込め弁 閉じ込めダンパー 給気ファン 給気ダクト 負圧計 | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|--|--|-------------|--------------------------|-------------|----------------|-------------|----------|------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|--------------------|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(液体廃棄物処理工程) | 第2加工棟 | 第1廃液処理設備 | {6081} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | 凝集沈殿槽 No.1 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-1 |
| p. 83 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ロ)液体廃棄物の廃棄設備 | 第2加工棟 ペレット室 | 第1廃液処理設備 凝集沈殿装置 遠心分離機 貯槽 | {6082} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | 凝集沈殿槽 No.2 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-2 |
| | | | | {6083} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | 凝集沈殿槽 No.3 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-3 |
| | | | | {6084} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | 凝集沈殿槽 No.4 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-4 |
| | | | | {6087} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | 遠心分離機 No.1 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-5 |
| | | | | {6088} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | 遠心分離機 No.2 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-6 |
| | | | | {6089} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | 遠心分離機 No.3 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-7 |
| | | | | {6090} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | 遠心分離機 No.4 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-8 |
| | | | | {6091} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | 遠心ろ過機 No.1 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-9 |
| | | | | {6092} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | 遠心ろ過機 No.2 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-10 |
| | | | | {6093} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | ろ過水槽 No.1 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-11 |
| | | | | {6094} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | ろ過水槽 No.2 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-12 |
| | | | | {6095} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | 処理水槽 No.1 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-13 |
| | | | | {6096} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | 処理水槽 No.2 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-14 |
| | | | | {6097} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | 処理水槽 No.3 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-15 |
| | | | | {6098} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | 処理水槽 No.4 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-16 |
| | | | | {6099} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2-1 | 第1廃液処理設備 | 配管 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-3-17 |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設表 安全機能を有する施設(液体廃棄物処理工程) | 第2加工棟 | 分析廃液処理設備 | {6100} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2分析室 | 分析廃液処理設備 | 反応槽 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-4-1 |
| p. 83 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備(ロ)液体廃棄物の廃棄設備 | 第2加工棟 第2分析室 | 分析廃液処理設備 凝集沈殿装置 | {6100-2} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2分析室 | 分析廃液処理設備 | ろ過水貯槽 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-4-2 |
| | | | | {6101} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-4-3 |
| | | | | {6102} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2分析室 | 分析廃液処理設備 | 配管 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-4-4 |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」（建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」）及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している（設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。）。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|---|----------------|------------------------------------|-------------|----------------|----------------|--------------|-----------|--------------------------|-------|-------------------|-------|-------|------|--------------------|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可）に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（チ）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（液体廃棄物処理工程） | 第2加工棟 | 開発室廃液処理設備 | {6103} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 開発室廃液処理設備 | 凝集沈殿槽 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-5-1 |
| p. 83 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備（ロ）液体廃棄物の廃棄設備 | 第2加工棟 第2開発室 | 開発室廃液処理設備 凝集沈殿装置 遠心分離機 貯槽 | {6104} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 開発室廃液処理設備 | 遠心分離機 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-5-2 |
| | | | | {6105} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 開発室廃液処理設備 | 貯槽 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-5-3 |
| | | | | {6106} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 開発室廃液処理設備 | 配管 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-5-4 |
| | | | | {6107} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 開発室廃液処理設備 | 配管 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-5-4 |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（チ）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（液体廃棄物処理工程） | 第2加工棟 | 第2廃液処理設備 | {6107} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備 | 集水槽 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-6-1 |
| p. 83 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備（ロ）液体廃棄物の廃棄設備 | 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 貯留設備 貯槽 | {6108} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-6-2 |
| | | | | {6109} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備 | 凝集槽 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-6-3 |
| | | | | {6110} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-6-4 |
| | | | | {6110-2} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-6-5 |
| | | | | {6111} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-6-6 |
| | | | | {6111-2} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-6-7 |
| | | | | {6112} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-6-8 |
| | | | | {6113} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-6-9 |
| | | | | {6114} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-6-10 |
| | | | | {6115} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-6-11 |
| | | | | {6117} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-6-12 |
| | | | | {6118} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第2加工棟 第2廃棄物処理室 | 第2廃液処理設備 | 配管 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-6-13 |
| | | | | {6119} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-7-1 |
| {6120} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-7-2 | | | | |
| {6121} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-7-3 | | | | |
| {6122} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-7-4 | | | | |
| {6123} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-2P設-7-5 | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」（建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」）及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している（設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。）。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 | |
|---|---|---------------------|--------------------------|-------------|----------------|---------------------|---------|----------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|----|------------------------------------|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可）に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（子）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（液体廃棄物処理工程） | 第1廃棄物貯蔵棟 | W1廃液処理設備 | {6124} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室 | W | W1廃液処理設備 | 蒸発乾固装置 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-3-1 |
| p. 83 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備（ロ）液体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室 | W1廃液処理設備 蒸発乾固装置 貯槽 | {6125} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室 | W | W1廃液処理設備 | 凝集沈殿槽 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-3-2 |
| | | | | {6126} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室 | W | W1廃液処理設備 | タンク No.1 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-3-3 |
| | | | | {6127} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室 | W | W1廃液処理設備 | タンク No.2 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-3-4 |
| | | | | {6128} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室 | W | W1廃液処理設備 | タンク No.3 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-3-5 |
| | | | | {6129} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室 | W | W1廃液処理設備 | ろ過機 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-3-6 |
| | | | | {6130} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室 | W | W1廃液処理設備 | 圧搾脱水機 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-3-7 |
| | | | | {6131} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室 | W | W1廃液処理設備 | スラッジ乾燥機 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-3-8 |
| | | | | {6132} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室 | W | W1廃液処理設備 | 受水槽 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-3-9 |
| | | | | {6133} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室 | W | W1廃液処理設備 | 貯留槽 No.1 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-3-10 |
| | | | | {6134} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室 | W | W1廃液処理設備 | 貯留槽 No.2 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-3-11 |
| | | | | {6135} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室 | W | W1廃液処理設備 | 貯留槽 No.3 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-3-12 |
| | | | | {6136} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 1廃棄物処理室 | W | W1廃液処理設備 | 配管 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-3-13 |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（子）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（液体廃棄物処理工程） | | 保管廃棄設備 | {6137} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | | | 保管廃棄設備 | 廃棄物保管区域 | — | — | — | ○ | — | — | [第4次申請]表ト-5-1 [第5次申請]追第4次表ト-5-1 |
| p. 83 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備（ロ）液体廃棄物の廃棄設備 | | 保管廃棄設備 | | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」（建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」）及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している（設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。）。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|---|---------------------|---------|-------------|----------------|---------------------|---------|-----------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可）に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（チ）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（固体廃棄物処理工程） | 第1廃棄物貯蔵棟 | 焼却炉 | {6138} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 焼却設備 | 焼却炉 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-5-1 {6138-2} 失火検知機構、{6138-3} 過加熱防止機構、{6138-4} 圧力逃がし機構、{6138-5} 可燃性ガス配管は、本施設の付属設備とする。 本施設を固定する架台には、{6139} 焼却設備 バグフィルタ、{6140} 焼却設備 投入プッシャを併せて固定する。同一の架台を共有することから、架台の耐震補強に係る評価等は、本施設に含めて行うこととする。 |
| p. 85 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備（ハ）固体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 焼却炉 | | | | | | | | | | | | |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（チ）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（固体廃棄物処理工程） | 第1廃棄物貯蔵棟 | 失火検知機構 | {6138-2} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 失火検知機構 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-5-1 本施設は、{6138} 焼却設備 焼却炉の付属設備とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（チ）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（固体廃棄物処理工程） | 第1廃棄物貯蔵棟 | 過加熱防止機構 | {6138-3} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 過加熱防止機構 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-5-1 本施設は、{6138} 焼却設備 焼却炉の付属設備とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（チ）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（固体廃棄物処理工程） | 第1廃棄物貯蔵棟 | 圧力逃がし機構 | {6138-4} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 圧力逃がし機構 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-5-1 本施設は、{6138} 焼却設備 焼却炉の付属設備とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（チ）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（固体廃棄物処理工程） | 第1廃棄物貯蔵棟 | 可燃性ガス配管 | {6138-5} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 可燃性ガス配管 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-5-1 本施設は、{6138} 焼却設備 焼却炉の付属設備とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（チ）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（固体廃棄物処理工程） | 第1廃棄物貯蔵棟 | 焼却炉 | {6139} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 焼却設備 | バグフィルタ | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-5-2 本施設を固定する架台には、{6138} 焼却設備 焼却炉、{6140} 焼却設備 投入プッシャを併せて固定する。同一の架台を共有することから、架台の耐震補強に係る評価等は、{6138} 焼却設備 焼却炉に含めて行うこととする。 |
| p. 85 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備（ハ）固体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 焼却炉 | | | | | | | | | | | | |
| | | | | {6140} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 焼却設備 | 投入プッシャ | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-5-3 本施設を固定する架台には、{6138} 焼却設備 焼却炉、{6139} 焼却設備 バグフィルタを併せて固定する。同一の架台を共有することから、架台の耐震補強に係る評価等は、{6138} 焼却設備 焼却炉に含めて行うこととする。 |
| | | | | {6141} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 焼却設備 | 前処理フード | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-5-4 |
| | | | | {6142} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 焼却設備 | フィルタ処理フード | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-5-5 |
| | | | | {6143} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 焼却設備 | 投入リフト | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-5-6 |
| | | | | {6144} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 焼却設備 | 急冷塔 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-5-7 |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」（建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」）及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している（設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。）。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|---|-------------------------------|----------|-------------|----------------|-------------------------------|----------|-------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可）に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（チ）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（固体廃棄物処理工程） | 第1廃棄物貯蔵棟 | 湿式除染機 | {6145} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 湿式除染機 | 湿式除染部 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-6-1 |
| p. 85 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備（ハ）固体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 湿式除染機 | {6146} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 湿式除染機 | 水洗除染タンク | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-6-2 |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（チ）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（固体廃棄物処理工程） | 第1廃棄物貯蔵棟 | 乾式除染機 | {6147} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 乾式除染機 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-7-1 |
| p. 85 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備（ハ）固体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | 乾式除染機 | | | | | | | | | | | | |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（チ）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（固体廃棄物処理工程） | 第1廃棄物貯蔵棟 | ホイストクレーン | {6148} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | ホイストクレーン | 2トンチェーンブロック | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-8-1 本施設は、加工事業変更許可申請書<p.41、p.85>で第1廃棄物貯蔵棟に設置しているホイストクレーン2式のうち、W1廃棄物処理室に設置する1式とする。 |
| p. 85 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備（ハ）固体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 W 1 廃棄物処理室 | ホイストクレーン | | | | | | | | | | | | |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（チ）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（固体廃棄物処理工程） | 第1廃棄物貯蔵棟 | ホイストクレーン | {6149} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 第1廃棄物貯蔵室 W 1 廃棄物搬出入室 | ホイストクレーン | 1トンチェーンブロック | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-8-2 本施設は、加工事業変更許可申請書<p.41、p.85>で第1廃棄物貯蔵棟に設置しているホイストクレーン2式のうち、第1廃棄物貯蔵室に設置する1式 ^(※) とする。 (※)第1廃棄物貯蔵棟は多層階のため、設置する1式の内訳は、1階-2階間搬送用1台、2階-3階間搬送用1台とする。 |
| p. 85 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備（ハ）固体廃棄物の廃棄設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 第1廃棄物貯蔵室 W 1 廃棄物搬出入室 | ホイストクレーン | | | | | | | | | | | | |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（チ）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（固体廃棄物処理工程） | 第3廃棄物貯蔵棟 | ホイストクレーン | {6151} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 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トンチェーンブロック | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W3設-2 本施設は、加工事業変更許可申請書<p.41、p.85>で第3廃棄物貯蔵棟に設置しているホイストクレーン1式のうち、第3廃棄物貯蔵室に設置する1式 ^(※) とする。 (※)第3廃棄物貯蔵棟は多層階のため、設置する1式の内訳は、1階-2階間搬送用1台、2階-3階間搬送用1台とする。 |
| p. 85 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備（ハ）固体廃棄物の廃棄設備 | 第3廃棄物貯蔵棟 第3廃棄物貯蔵室 | ホイストクレーン | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」（建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」）及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している（設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。）。

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | 設工認における施設名称 | | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|---|--------|-------------|----------------|----------------|---------|---------|---------|--------------------------|-------|-------|-------|------------------------------------|------|------------------------------------|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可（平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可）に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（チ）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（固体廃棄物処理工程） | | 保管廃棄設備 | {6153} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | | 保管廃棄設備 | 廃棄物保管区域 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W1設-1 |
| p. 85 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備（ハ）固体廃棄物の廃棄設備 | | 保管廃棄設備 | | | | 保管廃棄設備 | 廃棄物保管区域 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W3設-1 |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（チ）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（固体廃棄物処理工程） | | 保管廃棄設備 | {6154} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | | 保管廃棄設備 | 廃棄物保管区域 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表ト-W3設-1 |
| p. 85 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備（ハ）固体廃棄物の廃棄設備 | | 保管廃棄設備 | | | | 保管廃棄設備 | 廃棄物保管区域 | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表ト-2-1 [第5次申請]追第3次表ト-2-1 |
| p. 41 | ロ. 加工施設の一般構造（チ）安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設（固体廃棄物処理工程） | | 保管廃棄設備 | {6155} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | | 保管廃棄設備 | 廃棄物保管区域 | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表ト-2-2 [第5次申請]追第3次表ト-2-2 |
| p. 85 | ホ. 放射性廃棄物の廃棄施設の構造及び設備（ハ）固体廃棄物の廃棄設備 | | 保管廃棄設備 | {6156} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | | 保管廃棄設備 | 廃棄物保管区域 | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表ト-2-3 [第5次申請]追第3次表ト-2-3 |
| | | | 保管廃棄設備 | {6157} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | | 保管廃棄設備 | 廃棄物保管区域 | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表ト-2-4 [第5次申請]追第3次表ト-2-4 |
| | | | 保管廃棄設備 | {6158} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | | 保管廃棄設備 | 廃棄物保管区域 | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表ト-2-5 [第5次申請]追第3次表ト-2-5 |
| | | | 保管廃棄設備 | {6159} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | | 保管廃棄設備 | 廃棄物保管区域 | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表ト-2-6 [第5次申請]追第3次表ト-2-6 |
| | | | 保管廃棄設備 | {6160} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | | 保管廃棄設備 | 廃棄物保管区域 | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表ト-2-7 [第5次申請]追第3次表ト-2-7 |
| | | 保管廃棄設備 | {6161} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 保管廃棄設備 | 廃棄物保管区域 | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表ト-2-8 [第5次申請]追第3次表ト-2-8 | | |
| | | 保管廃棄設備 | {6162} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 保管廃棄設備 | 廃棄物保管区域 | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表ト-2-9 [第5次申請]追第3次表ト-2-9 | | |
| | | 保管廃棄設備 | {6163} | ト. 放射性廃棄物の廃棄施設 | 保管廃棄設備 | 廃棄物保管区域 | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表ト-2-9 [第5次申請]追第3次表ト-2-9 | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 | |
|---|---|----------|--------------|--------|-----------|---|----------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|----|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | 後半申請 |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(放射線管理施設) | 第2加工棟 | ハンドフットクロスモニタ | {7001} | チ.放射線管理施設 | 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 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表チ-設-2-1 |
| p. 87 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類 | 第2加工棟 | ハンドフットクロスモニタ | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(放射線管理施設) | 第1廃棄物貯蔵棟 | ハンドフットクロスモニタ | {7003} | チ.放射線管理施設 | 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 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表チ-設-3-1 |
| p. 87 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類 | 第1廃棄物貯蔵棟 | ハンドフットクロスモニタ | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(放射線管理施設) | 第2加工棟 | エアスニファ | {7004} | チ.放射線管理施設 | 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) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表チ-設-4-1 |
| p. 87 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類 | 第2加工棟 | エアスニファ | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(放射線管理施設) | 第1廃棄物貯蔵棟 | エアスニファ | {7005} | チ.放射線管理施設 | 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) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表チ-設-5-1 |
| p. 87 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類 | 第1廃棄物貯蔵棟 | エアスニファ | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(放射線管理施設) | 第2加工棟 | ダストモニタ | {7006} | チ.放射線管理施設 | 第2加工棟 第2フィルタ室 | ダストモニタ(換気用モニタ) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表チ-設-6-1 |
| p. 87 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類 | 第2加工棟 | ダストモニタ | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(放射線管理施設) | 第1加工棟 | ガンマ線エリアモニタ | {7008} | チ.放射線管理施設 | 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 | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表チ-2-1 [第5次申請]追第3次表チ-2-1 加工事業変更許可申請書<p.42, p.87>で第1加工棟に設けるとしているガンマ線エリアモニタは、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.88>で第1加工棟に設けるとしているガンマ線エリアモニタと同一物とする。 |
| p. 87 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類 | 第1加工棟 | ガンマ線エリアモニタ | | | | | | | | | | | | |
| p. 88 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類 | 第1加工棟 | ガンマ線エリアモニタ | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(放射線管理施設) | 第2加工棟 | ガンマ線エリアモニタ | {7009} | チ.放射線管理施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表チ-設-8-1 加工事業変更許可申請書<p.42, p.87>で第2加工棟に設けるとしているガンマ線エリアモニタは、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.88>で第2加工棟に設けるとしているガンマ線エリアモニタと同一物とする。 |
| p. 87 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類 | 第2加工棟 | ガンマ線エリアモニタ | | | | | | | | | | | | |
| p. 88 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類 | 第2加工棟 | ガンマ線エリアモニタ | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している)。

(2)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|--|---|----------|-----------|-------------|------------|--------------------|--------------------|-----|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(放射線管理施設) | 第2加工棟 | 放射線監視盤 | {7011} | チ. 放射線管理施設 | 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) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表チ-設-6-3 加工事業変更許可申請書<p.42、p.87>で第2加工棟に設けるとしている放射線監視盤は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.88>で第2加工棟に設けるとしている放射線監視盤と同一物とする。 |
| p. 87 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類 | 第2加工棟 | 放射線監視盤 | {7012} | チ. 放射線管理施設 | 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) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表チ-設-8-2 加工事業変更許可申請書<p.42、p.87>で第2加工棟に設けるとしている放射線監視盤は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.88>で第2加工棟に設けるとしている放射線監視盤と同一物とする。 本施設は、{7008}ガンマ線エリアモニタ 検出器、{7009}ガンマ線エリアモニタ 検出器と接続する。 |
| p. 88 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類 | 第2加工棟 | 放射線監視盤 | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(放射線管理施設) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 放射線監視盤 | {7013} | チ. 放射線管理施設 | 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) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表チ-設-7-2 加工事業変更許可申請書<p.42、p.87>で第1廃棄物貯蔵棟に設けるとしている放射線監視盤は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.88>で第1廃棄物貯蔵棟に設けるとしている放射線監視盤と同一物とする。 |
| p. 87 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(イ)屋内管理用の主要な設備の種類 | 第1廃棄物貯蔵棟 | 放射線監視盤 | {7013} | チ. 放射線管理施設 | 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) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表チ-設-7-2 加工事業変更許可申請書<p.42、p.87>で第1廃棄物貯蔵棟に設けるとしている放射線監視盤は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.88>で第1廃棄物貯蔵棟に設けるとしている放射線監視盤と同一物とする。 |
| p. 88 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類 | 第1廃棄物貯蔵棟 | 放射線監視盤 | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(監視設備) | 第2加工棟 | エアスニファ | {7022} | チ. 放射線管理施設 | 第2加工棟 第2排風機室 | エアスニファ(排気口) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表チ-設-4-2 |
| p. 88 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類 | 第2加工棟 | エアスニファ | {7023} | チ. 放射線管理施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 W1-1 排風機室 | エアスニファ(排気口) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表チ-設-5-2 |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(監視設備) | 第1廃棄物貯蔵棟 | エアスニファ | | | | | | | | | | | | |
| p. 88 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類 | 第1廃棄物貯蔵棟 | エアスニファ | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(監視設備) | 第2加工棟 | ダストモニタ | {7024} | チ. 放射線管理施設 | 第2加工棟 第2フィルタ室 | ダストモニタ(排気用モニタ) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表チ-設-6-2 |
| p. 88 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類 | 第2加工棟 | ダストモニタ | {7025} | チ. 放射線管理施設 | 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) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表チ-設-7-1 |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(監視設備) | 第1廃棄物貯蔵棟 | ダストモニタ | | | | | | | | | | | | |
| p. 88 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類 | 第1廃棄物貯蔵棟 | ダストモニタ | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(監視設備) | 屋外 | モニタリングポスト | {7026} | チ. 放射線管理施設 | 屋外 | モニタリングポスト No.1 | — | — | — | — | ○ | — | — | [第4次申請]表チ-2-1 [第5次申請]追第4次表チ-2-1 |
| | | | モニタリングポスト | {7027} | チ. 放射線管理施設 | 屋外 | モニタリングポスト No.2 | — | — | — | — | ○ | — | — | [第4次申請]表チ-3-1 [第5次申請]追第4次表チ-3-1 |
| p. 88 | へ. 放射線管理施設の構造及び設備(ロ)屋外管理用の主要な設備の種類 | 屋外 | モニタリングポスト | {7027-2} | チ. 放射線管理施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | — | [第4次申請]表チ-4-1 [第5次申請]追第4次表チ-4-1 |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | 設工認における施設名称 | | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|---|----------|-------------|-----------|-------------|-------------|---------------|----------------------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(非常用電源設備) | 発電機・ポンプ棟 | 非常用電源設備 | {8001} | リ. その他の加工施設 | 発電機・ポンプ棟 機室 | 非常用電源設備 No. 1 | 非常用発電機 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-2-1 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(1)非常用電源設備 | 発電機・ポンプ棟 | 非常用電源設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(非常用電源設備) | 屋外 | 非常用電源設備 | {8003} | リ. その他の加工施設 | 屋外 | 非常用電源設備 No. 2 | 非常用発電機 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-2-2 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(1)非常用電源設備 | 屋外 | 非常用電源設備 | {8005} | リ. その他の加工施設 | 屋外 | 非常用電源設備A | 非常用発電機 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-2-3 |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(通信連絡設備) | 第2加工棟 | 所内通信連絡設備 | {8007} | リ. その他の加工施設 | 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)) | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表リー-2-1 [第5次申請]追第4次表リー-2-1 本施設は、第2加工棟に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))であり、第4次申請で適合性確認を行う。本施設には、添1表2-3に示す第2次申請で仮移設する{8007-9}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))を含む。 第5次申請では、本施設に対して、第1加工棟、第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイク ^(※) から試験放送を行うことにより、本加工施設における事業所内建物間における相互の放送の性能を確認する。 (※){8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、({8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ)))に付属するマイクとする。 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(2)通信連絡設備 | 第2加工棟 | 所内通信連絡設備 | | | | | | | | | | | | |
| | | | | {8007-11} | リ. その他の加工施設 | 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)) | — | — | — | ○ | — | — | [第4次申請]表リー-2-1 [第5次申請]追第4次表リー-2-1 本施設は、第2加工棟に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))であり、第4次申請で適合性確認を行う。 付属する所内携帯電話機(PHS)は、事故時の活動の拠点として機能する緊急対策本部に設置する。 本施設を接続する{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)は、第5次申請で適合性確認を行う。 |
| | | | | {8007-12} | リ. その他の加工施設 | 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)) | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表リー-2-1 [第5次申請]追第4次表リー-2-1 本施設は、{8007}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))、{8007-15}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))のアンプである。 第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイクは、本施設に接続する。 第5次申請では、第1加工棟、第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイク ^(※) から試験放送を行うことにより、本加工施設における事業所内建物間における相互の放送の性能を確認する。 (※){8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、({8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ)))に付属するマイクとする。 |
| | | | | {8007-13} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 | 通信連絡設備 | 所内通信連絡設備(固定電話機) | — | — | — | ○ | — | — | [第4次申請]表リー-2-1 [第5次申請]追第4次表リー-2-1 本施設は、第2加工棟に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(固定電話機)であり、第4次申請で適合性確認を行う。 本施設を接続する{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)は、第5次申請で適合性確認を行う。 |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している)。

(2)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | 設工認における施設名称 | | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|--|----------|-------------|-----------|-------------|----------|---------|----------------------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(通信連絡設備) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 所内通信連絡設備 | {8007-3} | リ. その他の加工施設 | 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)) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リ-他-1 本施設のアンプは、{8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))であり、第1加工棟に設置する。 第5次申請では、本施設に対して、第1加工棟、第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイク ^(※) から試験放送を行うことにより、本加工施設における事業所内建物間における相互の放送の性能を確認する。 (※){8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))に付属するマイクとする。 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(2)通信連絡設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 | 所内通信連絡設備 | {8007-14} | リ. その他の加工施設 | 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)) | — | — | — | — | ○ | — | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(通信連絡設備) | 第3廃棄物貯蔵棟 | 所内通信連絡設備 | {8007-4} | リ. その他の加工施設 | 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)) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リ-他-1 本施設のアンプは、{8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))であり、第1加工棟に設置する。 第5次申請では、本施設に対して、第1加工棟、第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイク ^(※) から試験放送を行うことにより、本加工施設における事業所内建物間における相互の放送の性能を確認する。 (※){8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))に付属するマイクとする。 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(2)通信連絡設備 | 第3廃棄物貯蔵棟 | 所内通信連絡設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(通信連絡設備) | 第5廃棄物貯蔵棟 | 所内通信連絡設備 | {8007-5} | リ. その他の加工施設 | 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)) | — | — | — | ○ | ○ | — | [第4次申請]表リ-2-1 [第5次申請]追第4次表リ-2-1 本施設は、第5廃棄物貯蔵棟に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))であり、第4次申請で適合性確認を行う。 本施設のアンプは、{8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))であり、第1加工棟に設置する。 第5次申請では、本施設に対して、第1加工棟、第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイク ^(※) から試験放送を行うことにより、本加工施設における事業所内建物間における相互の放送の性能を確認する。 (※){8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))に付属するマイクとする。 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(2)通信連絡設備 | 第5廃棄物貯蔵棟 | 所内通信連絡設備 | {8007-6} | リ. その他の加工施設 | 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)) | — | — | — | ○ | — | — | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登録する。本表では、それら①及び②に登録する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している)。

(2)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | 設工認における施設名称 | | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|--|-------|-------------|-----------|-------------|------------|---------|----------------------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(通信連絡設備) | 第1加工棟 | 所内通信連絡設備 | {8007-7} | リ. その他の加工施設 | 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)) | — | — | ○ | — | ○ | — | [第3次申請]表リ-4-1 [第5次申請]追第3次表リ-4-1 本施設は、第1加工棟に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))であり、第3次申請で適合性確認を行う。 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(2)通信連絡設備 | 第1加工棟 | 所内通信連絡設備 | {8007-8} | リ. その他の加工施設 | 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)) | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表リ-4-1 [第5次申請]追第3次表リ-4-1 本施設は、第1加工棟に設置する通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHSアンテナ))であり、第3次申請で適合性確認を行う。 付属する所内携帯電話機(PHS)は、事故時の活動の拠点として機能する緊急対策本部に設置する。 本施設を接続する{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)は、第5次申請で適合性確認を行う。 |
| | | | | {8007-10} | リ. その他の加工施設 | 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)) | — | — | ○ | — | ○ | — | [第3次申請]表リ-4-1 [第5次申請]追第3次表リ-4-1 本施設は、{8007-3}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))、{8007-4}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))、{8007-5}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))、{8007-7}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))、{8007-21}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))のアンプである。 第1加工棟に設置するマイクは、本施設に接続する。 第5次申請では、第1加工棟、第2加工棟、事務棟(周辺監視区域内)、保安棟(周辺監視区域内)に設置するマイク ^(※) から試験放送を行うことにより、本加工施設における事業所内建物間における相互の放送の性能を確認する。 (※){8007-10}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))に付属するマイクとする。 |
| p. 42 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(通信連絡設備) | 屋内、屋外 | 所外通信連絡設備 | {8008} | リ. その他の加工施設 | 事務棟、保安棟、屋外 | 通信連絡設備 | 所外通信連絡設備 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リ-他-1 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(2)通信連絡設備 | 屋外 | 所外通信連絡設備 | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している)。

(2)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|--|----------|----------|-------------|-------------|----------|---------|---------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 43 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備) | 第2加工棟 | 自動火災報知設備 | {8009} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 | 火災感知設備 | 自動火災報知設備(感知器) | — | — | — | ○ | — | — | [第4次申請]表リ-2-1 [第5次申請]追第4次表リ-2-1 本施設は、第2加工棟に設置する火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)であり、第4次申請で適合性確認を行う。本施設には、添1表2-3に示す第2次申請で仮移設する{8009-9}火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)を含む。 本施設の受信機は、{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)であり、第2加工棟に設置する。 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備 | 第2加工棟 | 自動火災報知設備 | {8009-11} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 | 火災感知設備 | 自動火災報知設備(受信機) | — | — | — | ○ | — | — | [第4次申請]表リ-2-1 [第5次申請]追第4次表リ-2-1 本施設は、{8009}火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)、{8009-8}火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)の受信機である。 |
| p. 43 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 自動火災報知設備 | {8009-2} | リ. その他の加工施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リ-他-1 本施設の受信機は、{8009-12}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)であり、第1廃棄物貯蔵棟に設置する。 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 | 自動火災報知設備 | {8009-12} | リ. その他の加工施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リ-他-1 本施設は、{8009-2}火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)の受信機である。 |
| p. 43 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備) | 第3廃棄物貯蔵棟 | 自動火災報知設備 | {8009-3} | リ. その他の加工施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リ-他-1 本施設の受信機は、{8009-13}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)であり、第3廃棄物貯蔵棟に設置する。 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備 | 第3廃棄物貯蔵棟 | 自動火災報知設備 | {8009-13} | リ. その他の加工施設 | 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) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リ-他-1 本施設は、{8009-3}火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)、{8009-4}火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)の受信機である。 |
| p. 43 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備) | 第5廃棄物貯蔵棟 | 自動火災報知設備 | {8009-4} | リ. その他の加工施設 | 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) | — | — | — | ○ | — | — | [第4次申請]表リ-2-1 [第5次申請]追第4次表リ-2-1 本施設の受信機は、{8009-13}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)であり、第3廃棄物貯蔵棟に設置する。 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備 | 第5廃棄物貯蔵棟 | 自動火災報知設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 43 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備) | 第1加工棟 | 自動火災報知設備 | {8009-5} | リ. その他の加工施設 | 第1加工棟 | 火災感知設備 | 自動火災報知設備(感知器) | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表リ-4-1 [第5次申請]追第3次表リ-4-1、表リ-他-1 本施設の受信機は、{8009-6}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)であり、第1加工棟に設置する。 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備 | 第1加工棟 | 自動火災報知設備 | {8009-6} | リ. その他の加工施設 | 第1加工棟 | 火災感知設備 | 自動火災報知設備(受信機) | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表リ-4-1 [第5次申請]追第3次表リ-4-1 本施設は、{8009-5}火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)の受信機である。 |
| p. 43 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備) | 発電機・ポンプ棟 | 自動火災報知設備 | {8009-8} | リ. その他の加工施設 | 発電機・ポンプ棟 | 火災感知設備 | 自動火災報知設備(感知器) | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リ-他-1 本施設の受信機は、{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)であり、第2加工棟に設置する。 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備 | 発電機・ポンプ棟 | 自動火災報知設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 43 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備) | 第2加工棟 | 消火器 | {8010} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 | 消火設備 | 消火器 | — | — | — | ○ | — | — | [第4次申請]表リ-2-1 [第5次申請]追第4次表リ-2-1 二酸化炭素消火器、金属消火器、乾燥砂(消火用)をその他の構成機器として含む。 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備 | 第2加工棟 | 消火器 | | | | | | | | | | | | |
| p. 43 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備) | 第1廃棄物貯蔵棟 | 消火器 | {8010-2} | リ. その他の加工施設 | 第1廃棄物貯蔵棟 | 消火設備 | 消火器 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リ-他-1 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備 | 第1廃棄物貯蔵棟 | 消火器 | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2) 【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | 設工認における施設名称 | | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|--|---|-----------------|----------|-------------|----------|---------|----------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 43 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備) | 第3廃棄物貯蔵棟 | 消火器 | {8010-3} | リ. その他の加工施設 | 第3廃棄物貯蔵棟 | 消火設備 | 消火器 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リ-他-1 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備 | 第3廃棄物貯蔵棟 | 消火器 | | | | | | | | | | | | |
| p. 43 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備) | 第5廃棄物貯蔵棟 | 消火器 | {8010-4} | リ. その他の加工施設 | 第5廃棄物貯蔵棟 | 消火設備 | 消火器 | — | — | — | ○ | — | — | [第4次申請]表リ-2-1 [第5次申請]追第4次表リ-2-1 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備 | 第5廃棄物貯蔵棟 | 消火器 | | | | | | | | | | | | |
| p. 43 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備) | 第1加工棟 | 消火器 | {8010-5} | リ. その他の加工施設 | 第1加工棟 | 消火設備 | 消火器 | — | — | ○ | — | — | — | [第3次申請]表リ-4-1 [第5次申請]追第3次表リ-4-1 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備 | 第1加工棟 | 消火器 | | | | | | | | | | | | |
| p. 43 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備) | 発電機・ポンプ棟 | 消火器 | {8010-7} | リ. その他の加工施設 | 発電機・ポンプ棟 | 消火設備 | 消火器 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リ-他-1 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備 | 発電機・ポンプ棟 | 消火器 | | | | | | | | | | | | |
| p. 43 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備) | 第2加工棟、第1廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、第5廃棄物貯蔵棟、第1加工棟、第1-3貯蔵棟、発電機・ポンプ棟 | 自動式又は遠隔操作式の消火設備 | {8011} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 | 消火設備 | 自動式の消火設備 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リ-他-1 本施設は、詳細設計の結果、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がある第2加工棟にのみ設置する。 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備 | 第2加工棟 | 自動式又は遠隔操作式の消火設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 43 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備) | 第2加工棟 | 消火栓 | {8012} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 | 消火設備 | 屋内消火栓 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リ-他-2 本施設は、第2加工棟に設置する消火設備 屋内消火栓であり、第5次申請で適合性確認を行う。 第5次申請では、屋内消火栓による消火活動に必要な機器(消火栓配管 ^(※) 、消火栓ポンプ ^(※※) 、消火栓水槽 ^(※※))の適合性確認を行うことにより、本加工施設における消火栓全体の性能を確認する。 (※)消火栓配管には、添1表2-3に示す第4次申請で仮移設する{8012-6}消火設備 屋外消火栓配管を含む。 (※※)消火栓ポンプ、消火栓水槽は、発電機・ポンプ棟に設置する。 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備 | 第2加工棟 | 消火栓 | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している)。

(2)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|--|-------------|----------------|-------------|-------------|-------------|---------|--------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|---|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 43 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(消火設備及び火災感知設備) | 屋外 | 消火栓 | {8012-2} | リ. その他の加工施設 | 屋外 | 消火設備 | 屋外消火栓 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー他-2 本施設は、屋外に設置する消火設備 屋外消火栓であり、第5次申請で適合性確認を行う。 本施設には、添1表2-3に示す第2次申請で仮移設する{8012-4}消火設備 屋外消火栓、第3次申請で仮移設する{8012-3}消火設備 屋外消火栓を含む。 管理対象とする消火設備 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)である。 第5次申請では、屋外消火栓による消火活動に必要な機器(消火栓配管 ^(※) 、消火栓ポンプ ^(※※) 、消火栓水槽 ^(※※))の適合性確認を行うことにより、本加工施設における消火栓全体の性能を確認する。 (※)消火栓配管には、添1表2-3に示す第3次申請で仮移設する{8012-5}消火設備 屋外消火栓配管、第4次申請で仮移設する{8012-6}消火設備 屋外消火栓配管を含む。 (※※)消火栓ポンプ、消火栓水槽は、発電機・ポンプ棟に設置する。 |
| p. 89 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(イ)非常用設備の種類(3)消火設備及び火災感知設備 | 屋外 | 消火栓 | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2分析室 | 分析設備 粉末取扱フード設備 | {8013} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 | 粉末取扱フードNo.1 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-3-1 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 粉末取扱フード設備は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 粉末取扱分析設備と同一物とする。 |
| p. 91 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ロ)核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類 | 第2加工棟 | 分析設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 粉末取扱分析設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2分析室 | 分析設備 粉末取扱フード設備 | {8014} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 | 粉末取扱フードNo.2 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-3-2 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 粉末取扱フード設備は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 粉末取扱分析設備と同一物とする。 |
| p. 91 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ロ)核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類 | 第2加工棟 | 分析設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 粉末取扱分析設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2分析室 | 分析設備 粉末取扱フード設備 | {8015} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 | 粉末取扱フードNo.3 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-3-3 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 粉末取扱フード設備は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 粉末取扱分析設備と同一物とする。 |
| p. 91 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ロ)核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類 | 第2加工棟 | 分析設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 粉末取扱分析設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2分析室 | 分析設備 ドラフトチャンバ | {8016} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 | ドラフトチャンバNo.1 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-3-4 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 ドラフトチャンバは、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 粉末取扱分析設備と同一物とする。 |
| p. 91 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ロ)核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類 | 第2加工棟 | 分析設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 粉末取扱分析設備 | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している)。

(2)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | 設工認における施設名称 | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 | |
|--|---|-------------|------------------|--------|-------------|-------------|---------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|----|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | | 後半申請 |
| 【改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2分析室 | 分析設備 ドラフトチャンバ | {8017} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 | ドラフトチャンバNo.2 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-3-5 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 ドラフトチャンバは、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 粉末取扱分析設備と同一物とする。 |
| p. 91 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ロ)核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類 | 第2加工棟 | 分析設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 粉末取扱分析設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2分析室 | 分析設備 ドラフトチャンバ | {8018} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 | ドラフトチャンバNo.3 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-3-6 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 ドラフトチャンバは、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2分析室に設けるとしている分析設備 粉末取扱分析設備と同一物とする。 |
| p. 91 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ロ)核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類 | 第2加工棟 | 分析設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2分析室 | 分析設備 粉末取扱分析設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2開発室 | 燃料開発設備 粉末取扱フード設備 | {8019} | リ. その他の加工施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-4-1 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱フード設備は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱試験設備と同一物とする。 |
| p. 91 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 粉末取扱試験設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2開発室 | 燃料開発設備 粉末取扱フード設備 | {8020} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 | 試料調整用フード | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-4-2 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱フード設備は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱試験設備と同一物とする。 |
| p. 91 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 粉末取扱試験設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2開発室 | 燃料開発設備 粉末取扱フード設備 | {8021} | リ. その他の加工施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-4-3 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱フード設備は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱試験設備と同一物とする。 |
| p. 91 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 粉末取扱試験設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2開発室 | 燃料開発設備 粉末取扱フード設備 | {8022} | リ. その他の加工施設 | 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 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-4-4 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱フード設備は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱試験設備と同一物とする。 |
| p. 91 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 粉末取扱試験設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2開発室 | 燃料開発設備 粉末取扱フード設備 | {8023} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 | 粉末取扱フード | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-4-5 加工事業変更許可申請書<p.44, p.91>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱フード設備は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p.52>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱試験設備と同一物とする。 |
| p. 91 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 粉末取扱試験設備 | | | | | | | | | | | | |

添 1 表 2 - 1 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、当該加工施設の設工認への対応状況

(1) 加工事業変更許可における施設名称は、加工事業変更許可申請書の本文に記載する①「安全機能を有する施設に関する表」(建物・構築物の場合は「建物・構築物の一覧表」)及び②「施設の構造及び設備に関する表」に登場する。本表では、それら①及び②に登場する施設名称を施設区分ごとに網羅的に抽出したものと設工認における施設名称が対比できるように整理している(設工認における施設名称に対して、加工事業変更許可における施設名称である①を上段に②を下段に併記することで対比を示している。)

(2)【凡例】○：当該申請で適合性確認を行う。

| 加工事業変更許可における施設名称 ⁽¹⁾ | | | 設工認における施設名称 | | | | | | 設工認への対応状況 ⁽²⁾ | | | | | | 備考 |
|---|---|-------------|--------------------|----------|-------------|-------------|----------------------|-----|--------------------------|-------|-------|-------|-------|------|--|
| 記載箇所 | 施設区分 | 設置場所 | 施設名称 | 管理番号 | 施設区分 | 設置場所 | 設備・機器名称 | 機器名 | 第1次申請 | 第2次申請 | 第3次申請 | 第4次申請 | 第5次申請 | 後半申請 | |
| 【改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設 ⁽³⁾ 】 | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 改造及び新規制基準への適合性確認を行う加工施設については、加工事業変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に基づく施設区分、設置場所及び施設名称を記載する。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2開発室 | 燃料開発設備 プレス | {8024} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 | プレス | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-4-6 加工事業変更許可申請書<p. 44、p. 91>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 プレスは、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p. 52>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 粉末取扱試験設備と同一物とする。 |
| p. 91 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 粉末取扱試験設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2開発室 | 燃料開発設備 加熱炉 | {8025} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 | 加熱炉 | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-4-7 {8025-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)、 {8025-3}空気混入防止機構、{8025-5}過加熱防止機構、 {8025-6}圧力逃がし機構、{8025-7}可燃性ガス配管は、 本施設の付属設備とする。 加工事業変更許可申請書<p. 44、p. 91>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 加熱炉は、詳細設計の結果、加工事業変更許可申請書<p. 52>で第2加工棟第2開発室に設けるとしている燃料開発設備 試験開発炉と同一物とする。 |
| p. 91 | ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備(ハ)主要な実験設備の種類 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 | | | | | | | | | | | | |
| p. 52 | ハ. 加工設備本体の構造及び設備(ハ)成形施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 燃料開発設備 試験開発炉 | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2開発室 | 自動窒素ガス切替機構(窒素配管含む) | {8025-2} | リ. その他の加工施設 | 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) | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-4-7 本施設は、{8025}燃料開発設備 加熱炉の付属設備とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2開発室 | 空気混入防止機構 | {8025-3} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 空気混入防止機構 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-4-7 本施設は、{8025}燃料開発設備 加熱炉の付属設備とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2開発室 | 過加熱防止機構 | {8025-5} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 過加熱防止機構 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-4-7 本施設は、{8025}燃料開発設備 加熱炉の付属設備とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2開発室 | 圧力逃がし機構 | {8025-6} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 圧力逃がし機構 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-4-7 本施設は、{8025}燃料開発設備 加熱炉の付属設備とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | | | | | | | | | | | | |
| p. 44 | ロ. 加工施設の一般構造(チ)安全機能を有する施設 表 安全機能を有する施設(分析・試験開発設備) | 第2開発室 | 可燃性ガス配管 | {8025-7} | リ. その他の加工施設 | 第2加工棟 第2開発室 | 可燃性ガス配管 | — | — | — | — | — | ○ | — | [第5次申請]表リー設-4-7 本施設は、{8025}燃料開発設備 加熱炉の付属設備とする。 |
| — | — (施設の構造及び設備として記載なし) | — | — | | | | | | | | | | | | |