原子力規制委員会 殿

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

核燃料物質の加工施設の変更に関する設計及び工事の計画について の認可申請書の一部補正について

令和3年2月15日付け熊原第21-003号をもって申請し、令和3年5月31日付け熊原第21-017号をもって一部補正しました核燃料物質の加工施設の変更に関する設計及び工事の計画についての認可申請書を、別紙のとおり一部補正します。

<sup>■■■■■</sup>内は、個人情報、企業機密、核物質防護に係る情報に属するものがあるため、 ■■■■■一部又は全部公開できません。

### 別 紙

### 1. 補正の内容

補正内容を以下に示す。

		補正箇所	変更内容
本文	一、名称及び	が住所並びに代表者の氏名	別記1のとおり変更する。
	二、加工施設	との変更に関する事業所の名称及び所在地	
	三、加工施設	との変更に係る設計及び工事の方法	
	四、加工施設	との変更に係る工事工程表	
	五、加工施設	の変更に係る設計及び工事に係る品質マネジ	
	メントシ	ノステム	
	六、加工施設	との変更の理由	
	七、分割申請	青の理由 ニュー・ニュー	
	八、一部施副	との先行使用について	
別添	別添 I 加コ	上施設の変更に関する設計及び工事の方法	別記2のとおり変更する。
	別添Ⅱ 加コ	上施設の変更に係る工事工程表	
	別添Ⅲ 保第	で品質保証計画書	
添付	添付書類1	加工事業変更許可との対応に関する説明書	別記3のとおり変更する。
書類	添付書類2	加工施設の技術基準に関する規則への適合	
		性に関する説明書	
	添付書類3	設計及び工事に係る品質管理の方法等の加	
		工事業変更許可への適合性に関する説明書	
	添付書類4	設工認分割申請の最終申請 (前半申請) にお	
		ける確認	

#### 2. 補正の理由

- (1) 当社代表者が交代したため、代表者の氏名を変更する。
- (2) 申請対象及びその範囲を明確にするため、本文及び添付書類の記載を適正化する。
- (3) 申請対象施設の位置、構造・強度(寸法、材料等)、機能・性能について認可を得ようとする設計及び工事の方法を明確にする観点から、別添 I 加工施設の変更に関する設計及び工事の方法の記載を適正化する。
- (4) 申請対象施設に係る工事の実施期間の見直しを行ったため、別添 II 加工施設の変更に係る工事工程表を適正化する。
- (5) 加工事業変更許可申請書との対応及び加工施設の技術基準に関する規則への適合性 の説明を明確にする観点から、添付書類1、添付書類2及び付属書類(基本方針書) の記載を適正化する。
- (6) 設工認分割申請の最終申請における確認を実施するため、添付書類4を新たに追加する。
- (7) その他記載の適正化を行う。

別記1

#### 一、名称及び住所並びに代表者の氏名

名 称 原子燃料工業株式会社

住 所 神奈川県横浜市鶴見区鶴見中央四丁目33番5号

代表者氏名 代表取締役社長 伊藤 義章

#### 二、加工施設の変更に関する事業所の名称及び所在地

名 称 原子燃料工業株式会社 熊取事業所

所 在 地 大阪府泉南郡熊取町朝代西一丁目950番地

#### 三、加工施設の変更に係る設計及び工事の方法

### (1) 変更の概要

新規制基準に基づいた核燃料物質の加工の事業の変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可)に係る加工施設の変更として、以下に示す建物・構築物及び設備・機器の設計及び工事の計画の認可(以下「設工認」という。)を申請する。

なお、表中の変更内容欄を「変更なし」としている申請対象については、本申請に おいて工事を行うことなく新規制基準への適合性の確認を行うものを示す。事業許 可名称の欄には、加工事業変更許可申請書の「建物・構築物」、「安全機能を有する施 設」又は「施設の構造及び設備」の施設名称を示す。設工認名称の欄には、建物・構 築物名称又は設備・機器名称 機器名を示す。{}内には、設工認の申請対象に付与 する管理番号を示す。

	設工	.認			加工事業変更許可
設置場所	設工認名称 <sup>(1)</sup>	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟	第2加工棟**4	{1002}	改造	1	第2加工棟
第2加工棟 第2一2混合室	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇 降リフト —	{2042}	改造	1台	粉末調整設備 粉末缶昇降リフト
第2加工棟 第2一2混合室	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移 載機 —	{2043}	改造	1台	粉末調整設備 粉末缶移載機
第2加工棟 第2-2混合室	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機	{2044}	改造	1台	粉末調整設備 粉末投入機
第2加工棟 第2-2混合室	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機	{2045}	改造	1台	粉末調整設備 粉末混合機
第2加工棟 第2-2混合室	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器	{2046}	変更なし	1台	搬送設備(粉末) 粉末搬送機(粉末搬送 容器)
第2加工棟第2-2混合室	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト	{2047}	改造	1台	搬送設備(粉末) 粉末搬送機(粉末搬送 容器)
第2加工棟 第2-2混合室	供給瓶 No. 2-1 供給瓶	{2048}	改造	1台	粉末調整設備 供給瓶
第2加工棟 第2-2混合室	プレス No. 2-1 —	{2050}	改造	1台	圧縮成型設備 プレス

○成型施設 □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	設工	<b>≑</b> 刃			加工事業変更許可
設置場所		管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
	焙焼炉 No. 2-1	{2051}	改造	1 台	焙焼設備
第2-2混合室	研磨屑乾燥機	(2001)	50.00		研磨屑乾燥機
第2加工棟	焙焼炉 No. 2-1	{2052}	改造	1台	焙焼設備
第2-2混合室	破砕装置	, , ,			破砕装置
第2加工棟	焙焼炉 No. 2-1	{2053}	改造	1台	焙焼設備
第2-2混合室	粉末取扱フード				粉末取扱フード
第2加工棟	焙焼炉 No. 2-1	{2054}	改造	1台	焙焼設備
第2-2混合室	粉末取扱機				粉末取扱機
第2加工棟	焙焼炉 No. 2-1	{2055}	改造	1台	焙焼設備
第2-2混合室	焙焼炉				焙焼炉
第2加工棟	計量設備架台 No. 4	{2057}	変更なし	1 台	検査設備
第2-2混合室		()		ļ.,	計量設備架台
第2加工棟	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレ	{2058}	変更なし	1台	搬送設備(ペレット)
第2-2ペレット室	ット搬送装置 圧粉ペレット搬送部				圧粉ペレット搬送装
	注粉ペレット無送部   焼結炉搬送機 No. 2−1 圧粉ペレ	{2059}	変更なし	1 台	搬送設備(ペレット)
第 2 加工体   第 2 - 2 ペレット室	光和炉板送機 NO. 2-1 圧材 ペレ    ット搬送装置	\2009}	変更なし		圧粉ペレット搬送装
	圧粉ペレット抜取部				置置
第2加工棟	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレ	{2060}	変更なし	1台	搬送設備(ペレット)
第2-2ペレット室	ット搬送装置	(2000)	2260	-	圧粉ペレット搬送装
	圧粉ペレット移載部				置置
第2加工棟	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬	{2061}	改造	1台	搬送設備(ペレット)
第2-2ペレット室	送装置				ボート搬送装置
	ボート搬送装置部				
第2加工棟	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬	{2062}	変更なし	1台	搬送設備(ペレット)
第2-2ペレット室	送装置				ボート搬送装置
	段積装置部				
第2加工棟	有軌道搬送装置	{2063}	改造	1台	焼結設備
第2-2ペレット室		()	-1.50	ļ.,,	有軌道搬送装置
第2加工棟	連続焼結炉 No. 2-1	{2064}	改造	1台	焼結設備
第2-2ペレット室 第2加工棟	自動窒素ガス切替機構(窒素ガ	[9064 9]	改造	1式	連続焼結炉 自動窒素ガス切替機構
弗 2 加 工 (株   第 2 一 2 ペレット室、屋外	日	{2064-2}	以道	1 工	日野至系ルク切骨機構
第2一2ペレット至、座外					
	空気混入防止機構	{2064-3}	変更なし	1式	空気混入防止機構
第2-2ペレット室		(2001 0)	及人なし		工人们记入的工业外间
第2加工棟	失火検知機構	{2064-4}	改造	1式	失火検知機構
第2-2ペレット室	_	,		,	
第2加工棟	過加熱防止機構	{2064-5}	改造	1式	過加熱防止機構
第2-2ペレット室	_				
第2加工棟	冷却水圧力低下検知機構	{2064-6}	改造	1式	冷却水圧力低下検知機
第2-2ペレット室	_				構
第2加工棟	圧力逃がし機構	{2064-7}	変更なし	1式	圧力逃がし機構
第2-2ペレット室				<u> </u>	
第2加工棟	可燃性ガス配管	{2064-8}	改造	1式	可燃性ガス配管
第2-2ペレット室、屋外	——————————————————————————————————————	()	71.7/1.	1. ,	LEA A LOOK ME
第2加工棟	焼結ボート置台	{2065}	改造	1台	焼結設備
第2-2ペレット室	焼結ボート置台部	[0000]	本田かり	1 />	焼結ボート置台
第2加工棟   第2-2ペレット室	焼結ボート置台 焼結ボート解体部	{2066}	変更なし	1 台	焼結設備 焼結ボート置台
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 2-1	{2067}	変更なし	1 台	搬送設備(ペレット)
第2加工体   第2-2ペレット室	ペレット移載部	[4001]	及火体し		ペレット移載機
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 2-1	{2068}	変更なし	1台	搬送設備(ペレット)
第2-17   第2-2ペレット室	SUSトレイ搬送部	(2000)	XX'40		SUSトレイ保管台
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 2-1	{2069}	変更なし	1台	搬送設備(ペレット)
第2-2ペレット室	SUSトレイ保管台部	(=000)		"	SUSトレイ保管台
			1		

### ○成型施設

○   ○	設工	刼			加工事業変更許可
設置場所	設工認名称(1) 管理番号 変更内容 員数				事業許可名称
第2加工棟 第2加工棟	マンタレス研削装置 No. 2-1	{2070}	改造	1 台	研磨設備
第2-2ペレット室	ペレット供給機	(2010)	以但		ペレット供給機
第2加工棟	センタレス研削装置 No. 2-1	{2071}	改造	1台	研磨設備
第2-2ペレット室	センタレス研削盤	(2011)	30.00		センタレス研削設備
第2加工棟	センタレス研削装置 No. 2-1	{2072}	変更なし	1台	研磨設備
第2-2ペレット室	ペレット乾燥機	(= )	2200	-	ペレット乾燥機
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレ	{2073}	変更なし	1台	搬送設備(ペレット)
第2-2ペレット室	ット移載装置	(=:::,	50,000		ペレット検査台
	ペレット検査台部				
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレ	{2074}	変更なし	1台	搬送設備(ペレット)
第2-2ペレット室	ット移載装置				ペレット移載装置
	ペレット移載部				
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレ	{2075}	変更なし	1台	搬送設備(ペレット)
第2-2ペレット室	ット移載装置				ペレット移載装置
	ペレット抜取部				
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレ	{2076}	変更なし	1台	搬送設備(ペレット)
第2-2ペレット室	ット搬送装置				ペレット搬送装置
	波板搬送コンベア No.1 部				
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレ	{2077}	変更なし	1台	搬送設備(ペレット)
第2-2ペレット室	ット搬送装置				ペレット搬送装置
	波板搬送コンベア No. 2 部			<u> </u>	
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレ	{2078}	変更なし	1台	搬送設備(ペレット)
第2-2ペレット室	ット搬送装置				ペレット搬送装置
the o hard the	目視検査部	(00.70)	71.24h	- C	Library Carlotte ( a a a a )
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 2-2 波板	{2079}	改造	1台	搬送設備(ペレット)
第2-2ペレット室	移載装置				波板移載装置
<b>英</b> 0 加工技	入庫前コンベア部 ペレット搬送設備 No. 2-2 波板	[0000]	水田も1	1 4	松瓜・子・九 / 世 / 。。 1
第2加工棟   第2-2ペレット室	ペレット版达は個 No. 2-2 放似     移載装置	{2080}	変更なし	1 台	搬送設備(ペレット) 波板移載装置
第2-2ペレット至	波板移載部				以似 <b>沙</b> 取衣旦
第2加工棟 第2加工棟	センタレス研削装置 No. 2-1	{2081}	改造	1台	研磨設備
第2-2ペレット室	研磨屑回収装置	(2001)	以但		研磨屑回収装置
第2加工棟	センタレス研削装置 No. 2-1	{2082}	変更なし	1台	研磨設備
第2-2ペレット室	研削液タンク	(2002)	及又なし		研削液タンク
第2加工棟	センタレス研削装置 No. 2-1	{2083}	変更なし	1式	研磨設備
第2-2ペレット室	配管	(2000)	22.40	1	配管
第2加工棟	計量設備架台 No. 7	{2084}	変更なし	1台	検査設備
第2-2ペレット室	_	(=+-1)	2200		計量設備架台
第2加工棟	ペレット検査台 No. 1	{2085}	改造	1台	検査設備
第2-1ペレット検査室					ペレット検査台
第2加工棟	焙焼炉 No. 2-1 運搬台車	{2087}	変更なし	1台	搬送設備 (粉末)
第2-1ペレット室、第2	_				運搬台車
- 2ペレット室、第2-1					
混合室、第2-2混合室					
第2加工棟	スクラップ保管ラックF型運	{2089}	改造	1台	搬送設備(ペレット)
第2-1ペレット検査室、	搬台車				運搬台車
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					
第2加工棟	ペレット運搬台車 No. 3	{2090}	改造	1台	搬送設備(ペレット)
第2-1ペレット検査室、		(2000)	30.00		運搬台車
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					
(1) ※の注釈は以下を示す。					

<sup>(1) ※</sup>の注釈は以下を示す。

※n: 当該建物・構築物又は設備・機器は、n次申請において次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲としていた技術基準に基づく仕様又はn次申請からの追記記載分を申請する。

## ○被覆施設

○被覆施設 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·							
設置場所	設工				加工事業変更許可		
以巨物//	設工認名称 <sup>(1)</sup>	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称		
第2加工棟	X線透過試験機 No.1	{3032}	改造	1台	検査設備		
第2-1燃料棒検査室	_				X線透過試験機		
第2加工棟	ヘリウムリーク試験機 No.1	{3033}	変更なし	1台	検査設備		
第2-1燃料棒検査室	トレイ挿入部				ヘリウムリーク試験機		
第2加工棟	ヘリウムリーク試験機 No. 1	{3034}	変更なし	1台	検査設備		
第2-1燃料棒検査室	ヘリウムリーク試験部	, ,		, .	ヘリウムリーク試験機		
第2加工棟	燃料棒検査台 No. 1	{3035}	改造	1台	検査設備		
第2-1燃料棒検査室	燃料棒移送(B)部	(0000)	3///	1	燃料棒検査台		
第2加工棟	燃料棒検査台 No. 1	{3036}	変更なし	1台	検査設備		
第2-1燃料棒検査室	石定盤部	(5050)	及又なし	1 🖂	燃料棒検査台		
第2加工棟	燃料棒検査台 No. 1	{3037}	変更なし	1台	検査設備		
第2-1燃料棒検査室	燃料棒移送(C)部	(5057)	及义なし	1 🖂	燃料棒検査台		
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 4	{3038}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒)		
		(3038)	変更なし	1 🗁			
第2-1燃料棒検査室	ストックコンベア (1)部	[0000]	本田より	* />	燃料棒搬送設備 No. 4		
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 4	{3039}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒)		
第2-1燃料棒検査室	燃料棒移載(3)部	(00.10)			燃料棒搬送設備 No. 4		
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 5	{3040}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒)		
第2-1燃料棒検査室	燃料棒移載(4)部	()	-1 ) >		燃料棒搬送設備 No. 5		
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 5	{3041}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒)		
第2-1燃料棒検査室	燃料棒置台(1)部				燃料棒搬送設備 No. 5		
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 5	{3042}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒)		
第2-1燃料棒検査室	燃料棒置台(2)部				燃料棒搬送設備 No. 5		
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 5	{3043}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒)		
第2-1燃料棒検査室	燃料棒コンベア(1)部				燃料棒搬送設備 No. 5		
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 5	{3044}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒)		
第2-1燃料棒検査室	燃料棒コンベア(2)部				燃料棒搬送設備 No. 5		
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 6	{3045}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒)		
第2-1燃料棒検査室	燃料棒移載(5)部				燃料棒搬送設備 No. 6		
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 6	{3046}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒)		
第2-1燃料棒検査室	ストックコンベア (2)部				燃料棒搬送設備 No. 6		
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 6	{3047}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒)		
第2-1燃料棒検査室	燃料棒移載(6)部				燃料棒搬送設備 No. 6		
第2加工棟	ペレット編成挿入機 No. 1	{3001}	改造	1台	ペレット編成挿入設備		
第2-1燃料棒加工室	ペレット保管箱置台部**4				ペレット編成挿入機		
第2加工棟	ペレット編成挿入機 No. 1	{3002}	改造	1台	ペレット編成挿入設備		
第2-1燃料棒加工室	ペレット保管箱搬送部**4				ペレット編成挿入機		
第2加工棟	ペレット編成挿入機 No. 1	{3003}	改造	1台	ペレット編成挿入設備		
第2-1燃料棒加工室	波板移載部※4				ペレット編成挿入機		
第2加工棟	ペレット編成挿入機 No. 1	{3004}	改造	1台	ペレット編成挿入設備		
第2-1燃料棒加工室	ペレット編成挿入部※4				ペレット編成挿入機		
第2加工棟	燃料棒解体装置 No. 1*4	{3006}	改造	1台	ペレット編成挿入装置		
第2-1燃料棒加工室	_	, , ,	, <u> </u>		燃料棒解体装置		
第2加工棟	燃料棒トレイ置台※4	{3007}	改造	1台	脱ガス設備		
第2-1燃料棒加工室		(,	3442	1	燃料棒トレイ置台		
第2加工棟	脱ガス設備 No. 1	{3008}	改造	1台	脱ガス設備		
第2-1燃料棒加工室	真空加熱炉部*4	(0000)	3///2		脱ガス装置		
第2加工棟	脱ガス設備 No. 1	{3009}	改造	1台	脱ガス設備		
第2-1燃料棒加工室	運搬台車 <sup>※4</sup>	(5500)		1 1	脱ガス装置		
第2加工棟	第二端栓溶接設備 No. 1	{3010}	改造	1台	第二端栓溶接設備		
第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送 No. 1-1 部 <sup>※4</sup>	(5510)		1 1	第二端栓溶接装置		
第2加工棟	第二端栓溶接設備 No. 1	{3011}	改造	1台	第二端栓溶接設備		
第2一1燃料棒加工室	第二端柱浴按 No. 1-1 部 <sup>※4</sup>	(9011)	以.但	1 1	第二端栓溶接装置 第二端栓溶接装置		
第2加工棟	第二端栓溶接設備 No. 1	{3012}	改造	1台	第二端栓溶接設備		
第2加工傑 第2一1燃料棒加工室	弗二烯性俗按設備 No. 1   第二端栓溶接 No. 1-2 部 <sup>※4</sup>	(5012)	以坦	1 🗆	第二端柱浴按設備   第二端栓溶接装置		
		[2012]	コムン生	1 4			
第2加工棟	第二端栓溶接設備 No. 1	{3013}	改造	1台	第二端栓溶接設備		
第2-1燃料棒加工室	燃料棒搬送 No. 1-2 部 <sup>※4</sup>				第二端栓溶接装置		

### ○被覆施設

○	設工	加工事業変更許可			
設置場所	設工認名称 <sup>(1)</sup>	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 1	{3014}	改造	1台	搬送設備 (燃料棒)
第2-1燃料棒加工室	燃料棒移載(1)部**4				燃料棒搬送設備 No. 1
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 1	{3015}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒)
第2-1燃料棒加工室	被覆管コンベア部*4				燃料棒搬送設備 No. 1
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 1	{3016}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒)
第2-1燃料棒加工室	除染コンベア部※4				燃料棒搬送設備 No. 1
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 1	{3017}	改造	1台	搬送設備(燃料棒)
第2-1燃料棒加工室	燃料棒トレイ移載部※4				燃料棒搬送設備 No. 1
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No.2 燃料棒移	{3018}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒)
第2-1燃料棒加工室	送装置(A)**4				燃料棒搬送設備 No. 2
,,,,,,,,,	_				
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No.3 燃料棒移	{3019}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒)
第2-1燃料棒加工室	載装置(2)※4			·	燃料棒搬送設備 No. 3
第2加工棟	ペレット検査台 No. 2 <sup>※4</sup>	{3020}	改造	1台	検査設備
第2-1燃料棒加工室	_				ペレット検査台
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 8	{3021}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒)
第2-1燃料棒加工	被覆管コンベア No. 8-1 部 <sup>**4</sup>				燃料棒搬送設備 No. 8
室、第2-2燃料棒加					
工室					
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 8	{3022}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒)
第2-1燃料棒加工	燃料棒移載 No. 8-1 部**4				燃料棒搬送設備 No. 8
室、第2-2燃料棒加					
工室					
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 8	{3023}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒)
第2-1燃料棒加工	燃料棒移載 No. 8-2 部**4				燃料棒搬送設備 No. 8
室、第2-2燃料棒加					
工室					
第2加工棟	ペレット一時保管台※4	{3024}	改造	1台	ペレット編成挿入設備
第2-2燃料棒加工室	_				ペレット一時保管台
第2加工棟	ペレット検査装置 No. 5**4	{3025}	改造	1台	ペレット編成挿入設備
第2-2燃料棒加工室	_				ペレット検査装置
第2加工棟	ペレット編成挿入機 No. 2-1	{3026}	改造	1台	ペレット編成挿入設備
第2-2燃料棒加工室	ペレット保管箱搬送部**4				ペレット編成挿入機
第2加工棟	ペレット編成挿入機 No. 2-1	{3027}	改造	1台	ペレット編成挿入設備
第2-2燃料棒加工室	ペレット編成挿入部**4				ペレット編成挿入機
第2加工棟	燃料棒解体装置 No. 2*4	{3028}	改造	1台	ペレット編成挿入設備
第2-2燃料棒加工室	_				燃料棒解体装置
第2加工棟	計量設備架台 No. 9*4	{3029}	変更なし	1台	検査設備
第2-2燃料棒加工室	_				計量設備架台
第2加工棟	計量設備架台 No. 10 <sup>※4</sup>	{3030}	変更なし	1台	検査設備
第2-2燃料棒加工室	_				計量設備架台
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 9*4	{3031}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒)
第2-1燃料棒加工	_				燃料棒搬送設備 No. 9
室、第2-1燃料棒検					
查室					
(1) ×の沙邨けい下か子す		·			1

## (1) ※の注釈は以下を示す。

%n: 当該建物・構築物又は設備・機器は、n次申請において次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲としていた技術基準に基づく仕様又はn次申請からの追記記載分を申請する。

# ○組立施設

(水丘·江/厄·区)	設工認	加工事業変更許可			
設置場所	設工認名称	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟	組立機 No.1 燃料棒挿入装置(1)	{4001}	変更なし	1台	組立設備
第2-1組立室		, ,		, ,	燃料棒挿入装置
第2加工棟	組立機 No. 2 燃料棒挿入装置(1)	{4002}	変更なし	1台	組立設備
第2-1組立室	_				燃料棒挿入装置
第2加工棟	組立機 No. 1	{4003}	変更なし	1台	組立設備
第2-1組立室	組立定盤部				組立機
第2加工棟	組立機 No. 1	{4004}	変更なし	1台	組立設備
第2-1組立室	スウェージング部				組立機
第2加工棟	組立機 No. 2	{4005}	変更なし	1台	組立設備
第2-1組立室	組立定盤部				組立機
第2加工棟	組立機 No. 2	{4006}	変更なし	1台	組立設備
第2-1組立室	スウェージング部				組立機
第2加工棟	燃料集合体取扱機 No. 1	{4007}	改造	1台	組立設備
第2-1組立室	_				燃料集合体取扱機
第2加工棟	竪型定盤 No. 1	{4008}	改造	1台	集合体検査設備
第2-1組立室	The following to the first to t	( )	-t >#	. ,	竪型定盤
第2加工棟	燃料集合体外観検査装置 No. 1	{4009}	改造	1台	集合体検査設備
第2-1組立室		(1010)	***	a 1.	燃料集合体外観検査装置
第2加工棟	立会検査定盤 No. 1	{4010}	変更なし	1台	検査設備
第2-1組立室	燃料棒移送(D)部	[4044]	本田とし	1 /	立会検査定盤
第2加工棟	立会検査定盤 No. 1	{4011}	変更なし	1台	検査設備
第2-1組立室 第2加工棟	石定盤部 立会検査定盤 No. 1	{4012}	変更なし	1台	立会検査定盤 検査設備
第 2 加 上 休   第 2 一 1 組立室	立云候宜足盛 NO. 1   燃料棒移送(E)部	(4012)	変更なし	1 🖂	快宜設備   立会検査定盤
第2月祖立至 第2加工棟	2 ton 天井クレーン No. 1	{4013}	変更なし	1台	搬送設備(燃料集合体)
第2 m 工	Z ton 人弁グレーク No. I	\4013\	多更なし		天井クレーン
集合体保管室					
第2加工棟	2. 8 ton 天井クレーン	{4014}	変更なし	1台	
第2個包室、第2集合		(1011)	及又なし	1 🗀	天井クレーン
体保管室					
第2加工棟	燃料棒運搬台車 No. 1	{4015}	変更なし	1台	搬送設備(燃料棒)
第2-1組立室、第2	_	, = - = - ,	,,,,,,,,,		燃料棒運搬台車
- 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					

<ul><li>○核燃料物質の貯蔵施設</li><li>設工認</li><li>加工事業変更許可能</li></ul>									
設置場所	設工認名称(1)	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称				
第1加工棟	第1加工棟※3	{1001}	改造	1	第1加工棟				
第2加工棟	スクラップ保管ラックF型 No. 2-1 一	{5036}	改造	1台	ペレットスクラップ一時 保管設備 スクラップ保管ラック F型				
第2加工棟	スクラップ保管ラックD型 No. 2-1 一	{5037}	改造	1台	粉末スクラップ一時保管 設備 スクラップ保管ラック D型				
第2加工棟	スクラップ保管ラックE型 No. 2-1 一	{5038}	改造	1台	粉末スクラップ一時保管 設備 スクラップ保管ラック E型				
第2加工棟	ペレット保管ラック D型 No. 2-1 一	{5039}	改造	1台	ペレット一時保管設備 ペレット保管ラックD 型				
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車	{5042}	変更なし	1台	搬送設備(ペレット) ペレット 搬送 設備 No.3				
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 1	{5043}	変更なし	1台	搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No.3				
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 3 ペレット保管箱台車 No. 2	{5044}	変更なし	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット 搬送 設備 No.3				
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 4 ペレットリフター	{5045}	改造	1台	搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No.4				
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 4 ペレット保管箱受台	{5046}	変更なし	1台	搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No.4				
第2加工棟	ペレット保管ラックE型リフター 一	{5048}	改造	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット保管ラック E 型リフター				
第2加工棟	第2-2燃料集合体保管区域	{5056}	変更なし	1	燃料集合体保管区域 第2-2燃料集合体保 管区域				
第2加工棟	第2-3燃料集合体保管区域	{5057}	変更なし	1	燃料集合体保管区域 第2-3燃料集合体保 管区域				
第2加工棟	第2-1燃料集合体保管区域	{5058}	改造	1	燃料集合体保管区域 第2-1燃料集合体保 管区域				
第2加工棟	第2-4燃料集合体保管区域	{5059}	改造	1	燃料集合体保管区域 第2-4燃料集合体保 管区域				
第2加工棟	5 ton 天井クレーン 	{5060}	変更なし	1台	搬送設備 天井クレーン				
第2加工棟	分析試料保管棚 	{5061}	新設	1台	分析試料貯蔵設備 試料保管棚				
第2加工棟	開発試料保管棚 ————————————————————————————————————	{5062}	改造	1台	開発試料貯蔵設備 試料保管棚				
第2加工棟	輸送容器搬送コンベアNo. 1-1 <sup>※1</sup> <u></u> ■	{5011}	変更なし	1台	搬送設備(搬出入装置) 輸送容器搬送コンベア				

	設工記	加工事業変更許可			
設置場所	設工認名称 <sup>(1)</sup>	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟	■■ 輸送容器搬送コンベアNo. 1-2*1	{5012}	改造	1台	搬送設備(搬出入装置) 輸送容器搬送コンベア
第2加工棟	粉末缶移載装置No. 1-1 <sup>※1</sup>	{5015}	変更なし	1台	搬送設備(搬出入装置) 粉末缶移載装置
第2加工棟	粉末缶移載装置No. 1-2 <sup>**1</sup>	{5016}	変更なし	1台	搬送設備(搬出入装置) 粉末缶移載装置
第2加工棟	粉末缶搬送コンベアNo. 1 <sup>※1</sup>	{5019}	変更なし	1台	搬送設備(搬出入装置) 粉末缶搬送コンベア
第2加工棟	輸送容器搬送コンベアNo. 2-1 <sup>※1</sup> —	{5013}	変更なし	1台	搬送設備(搬出入装置) 輸送容器搬送コンベア
第2加工棟	輸送容器搬送コンベアNo. 2-2 <sup>*1</sup>	{5014}	改造	1台	搬送設備(搬出入装置) 輸送容器搬送コンベア
第2加工棟	粉末缶移載装置No. 2-1*1	{5017}	変更なし	1台	搬送設備(搬出入装置) 粉末缶移載装置
第2加工棟	粉末缶移載装置No. 2-2*1	{5018}	変更なし	1台	搬送設備(搬出入装置) 粉末缶移載装置
第2加工棟	粉末缶搬送コンベアNo. 2 <sup>※1</sup>	{5020}	変更なし	1台	搬送設備(搬出入装置) 粉末缶搬送コンベア
第2加工棟	原料保管設備D型 No. 1*1	{5030}	改造	1台	原料貯蔵設備 原料保管設備D型
第2加工棟	粉末保管パレット** <sup>1</sup> -	{5030-2}	変更なし	1式	粉末保管パレット
第2加工棟	■ ■ 原料搬送設備 No. 2	{5021}	変更なし	1台	搬送設備(粉末)
第2加工棟	原料搬送設備 No. 2	{5022}	改造	2台	原料搬送設備 搬送設備 (粉末)
第2加工棟	粉末缶コンベア*1   原料搬送設備 No. 2	{5023} {5024}	変更なし	1台	原料搬送設備 搬送設備 (粉末)
第2加工棟	<ul><li>粉末缶受台*1</li><li>原料搬送設備 No. 2</li><li>粉末缶台車*1</li><li>Ⅰ</li></ul>	{5025}	変更なし	1台	原料搬送設備 搬送設備(粉末) 原料搬送設備
第2加工棟		{5031}	改造	1台	原料貯蔵設備 原料保管設備E型
第2加工棟	原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 1**1	{5026}	変更なし	1台	搬送設備(粉末) 原料搬送設備
第2加工棟	■ 原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 2 <sup>※1</sup>	{5027}	変更なし	1台	搬送設備 (粉末) 原料搬送設備
第2加工棟	原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 3 <sup>※1</sup>	{5028}	変更なし	1台	搬送設備 (粉末) 原料搬送設備
第2加工棟	原料保管設備E型原料搬送設備 粉末搬送機 No. 4*1	{5029}	変更なし	1台	搬送設備 (粉末) 原料搬送設備

<ul><li>○核燃料物質の貯蔵施設</li><li>設工認</li><li>加工事</li></ul>							
設置場所	設工認名称(1)	加工事業変更許可 事業許可名称					
第2加工棟	保管容器F型*1	管理番号 {5001}	変更内容変更なし	員数 13000 個	粉末保管容器		
第1加工棟 第2加工棟	保管容器F型(中性子吸収板 I 型 内蔵型)*1	{5002}	変更なし	1800 個	粉末保管容器 中性子吸収板		
第1-3 貯蔵棟  第1加工棟							
第2加工棟	ペレット保管ラックB型 No. 1*1 —	{5040}	改造	1台	ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラック B 型		
第2加工棟	ペレット保管パレット*1 一	{5040-2}	変更なし	1式	ペレット保管パレット		
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 3 ペレットスタッカクレーン*1	{5041}	変更なし	1台	搬送設備(ペレット) ペレット搬送設備 No.3		
第2加工棟	保管容器G型 <sup>※1</sup>	{5004}	変更なし	2438 個	ペレット保管容器		
第1加工棟							
第2加工棟	ペレット保管ラック E型 No. 2-1*1 一	{5047}	改造	1台	ペレット貯蔵設備 ペレット保管ラックE 型		
第2加工棟	燃料棒保管ラックB型 No. 1*1 —	{5049}	改造	1台	燃料棒貯蔵設備 燃料棒保管ラックB型		
第2加工棟	燃料棒保管ラックB型 No. 2 <sup>※1</sup>     ─	{5050}	改造	1台	燃料棒貯蔵設備 燃料棒保管ラックB型		

	設工認	)			加工事業変更許可
設置場所			I		4 2/12/42 1
	設工認名称 <sup>(1)</sup>	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No. 7	{5052}	改造	1台	搬送設備 (燃料棒)
1	燃料棒スタッカクレーン*1				燃料棒搬送設備 No. 7
第2加工棟	燃料棒搬送設備 No.7	{5051}	変更なし	1台	搬送設備 (燃料棒)
:	燃料棒トレイコンベア*1				燃料棒搬送設備 No. 7
第2加工棟		{5005}	変更なし	718	燃料棒保管容器
:	<b>-</b>   -			個	
第1加工棟	粉末・ペレット貯蔵容器 I 型 <sup>*3</sup>	{5066}	撤去	480	粉末・ペレット貯蔵容器
	<u> </u>			個	I型
第2加工棟	燃料集合体保管ラックC型No.1**4	{5053}	改造	1台	燃料集合体貯蔵設備
	<b></b> _				燃料集合体保管ラック
					C型
第2加工棟	燃料集合体保管ラックC型No. 2**4	{5054}	改造	1台	燃料集合体貯蔵設備
L	<u> </u>				燃料集合体保管ラック
	<b></b>				C型
第2加工棟	燃料集合体保管ラックD型No.1**4	{5055}	改造	1台	燃料集合体貯蔵設備
<u></u>	<u> </u>				燃料集合体保管ラック
<b></b>					D型

(1) ※の注釈は以下を示す。

※n: 当該建物・構築物又は設備・機器は、n次申請において次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲としていた技術基準に基づく仕様又はn次申請からの追記記載分を申請する。

#### ○核燃料物質の貯蔵施設

	加工事業変更許可		設工認		
事業許可名称	設置場所	設工認名称	管理番号	変更内容	員数
粉末輸送容器(2)	第1加工棟		_	_	_
	第2加工棟				
ペレット輸送容器 <sup>②</sup>	第1加工棟		_	_	_
	第2加工棟				
集合体輸送容器(2)	第1加工棟				_
	第2加工棟				

(2) 本施設は、原子炉等規制法第五十九条第3項の規定に基づき承認を受けた輸送容器、又は「核燃料物質等の工場 又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示」の技術基準に適合する輸送容器 であることにより、臨界防止及び閉じ込めの安全機能を担保し、また、輸送容器は可搬式であること、さらに、 核燃料物質を輸送容器に収納した状態で長期にわたって貯蔵しないことから、「核燃料物質の貯蔵について(指 示)(平成18年1月13日付け平成18·01·10原院第3号)」に基づき、本施設は設工認対象外とする。本施設は、 保安規定に定めて管理する対象とし、事業所内で管理するに当たってはその承認の期限を確認することとする。

□ ○ 放射性廃棄物の		I I I I I I I I I I I I I I I I I I I			
設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 <sup>(1)</sup>	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第1廃棄物貯蔵棟	第1廃棄物貯蔵棟	{1004}	改造	1	第1 廃棄物貯蔵棟
第3廃棄物貯蔵棟	第3廃棄物貯蔵棟	{1005}	改造	1	第3廃棄物貯蔵棟
第 5 廃棄物貯蔵棟	第5廃棄物貯蔵棟※4	{1006}	新設	1	第5廃棄物貯蔵棟
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 系統 I (部屋排気系	{6001}	変更なし	1台	排風機
第2排風機室	統) 排風機 (301-F)				
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅱ(部屋排気系	{6002}	変更なし	1台	排風機
第2排風機室	統) 排風機(302-F)				
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ(部屋排気系	{6003}	変更なし	1台	排風機
第2排風機室	統) 排風機(303-F)				
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統IV(部屋排気系	$\{6004\}$	変更なし	1台	排風機
第2排風機室	統)   排風機 (304-F)				
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統 V (局所排気系	{6005}	変更なし	1台	排風機
第2排風機室	統) 排風機(305-F)				
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統VI(局所排気系	{6006}	変更なし	1台	排風機
第2排風機室	統) 排風機(306-F)				
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ(部屋排気系	{6007}	変更なし	1台	排風機
第2排風機室	統) 排風機 (307-F)				
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ(局所排気系	{6008}	変更なし	1台	排風機
第2排風機室	統) 排風機 (308-F)				
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 系統 I (部屋排気系	{6009}	変更なし	4 台	高性能エアフィルタ
第2フィルタ室	統) フィルタユニット (FU-401)				(排風機室側)
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅱ(部屋排気系	{6010}	変更なし	1台	高性能エアフィルタ
第2フィルタ室	統) フィルタユニット(FU-402)				(排風機室側)
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ(部屋排気系	{6011}	変更なし	2 台	高性能エアフィルタ
第2フィルタ室	統) フィルタユニット (FU-403)				(排風機室側)
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統IV(部屋排気系	{6012}	変更なし	2台	高性能エアフィルタ
第2フィルタ室	統) フィルタユニット (FU-404)				(排風機室側)
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 系統 V (局所排気系	{6013}	変更なし	3 台	高性能エアフィルタ
第2フィルタ室	統) フィルタユニット (FU-405)				(排風機室側)
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 系統VI(局所排気系	{6014}	改造	2 台	高性能エアフィルタ
第2フィルタ室	統) フィルタユニット (FU-406)				(排風機室側)
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ(部屋排気系	{6015}	変更なし	4台	高性能エアフィルタ
第2フィルタ室	統) フィルタユニット (FU-407)	. ,	3. 5.		(排風機室側)
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅷ(局所排気系	{6016}	変更なし	3 台	高性能エアフィルタ
第2フィルタ室	統) フィルタユニット (FU-408)	(20)		- ⊢	(排風機室側)
	/ //·/ — / [ (10 400)		<u> </u>		

○放射性廃業物の	<del>光光旭段</del>		加工事業変更許可		
設置場所	設工認名称(1)	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 系統V	気体廃棄設備 No.1 系統 V (局所排気系統) フィルタユニット (設備排気用)	{6017}	改造	4台	高性能エアフィルタ (設備側)
第2加工棟 系統VI	気体廃棄設備 No.1 系統VI (局所排気系統) フィルタユニット (設備排気用)	{6018}	改造	6台	高性能エアフィルタ (設備側)
第2加工棟 系統Ⅷ	気体廃棄設備 No.1 系統VIII(局所排気系統) フィルタユニット(設備排気用)	{6019}	改造	4台	高性能エアフィルタ (設備側)
第2加工棟 系統 I	気体廃棄設備 No.1 系統 I (部屋排気系統) ダクト	{6020}	改造	1式	排気ダクト(高性能エアフィルタ(フィルタボックス)~排風機) 排気ダクト(損傷によって、安全機能を維持すべき第1類設備・機器及び避難経路に影響する区間) 排気ダクト(上記以外)
第2加工棟 系統Ⅱ	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅱ (部屋排気系統) ダクト	{6021}	改造	1式	排気ダクト(高性能エアフィルタ(フィルタボックス)~排風機) 排気ダクト(損傷によって、安全機能を維持すべき第1類設備・機器及び避難経路に影響する区間) 排気ダクト(上記以外)
第2加工棟 系統 <b>Ⅲ</b>	気体廃棄設備 No.1 系統III(部屋排気系統) ダクト	{6022}	改造	1 式	排気ダクト(高性能エアフィルタ(フィルタボックス)~排風機)排気ダクト(損傷によって、安全機能を維持すべき第1類設備・機器及び避難経路に影響する区間) 排気ダクト(上記以外)
第2加工棟 系統IV	気体廃棄設備 No.1 系統IV(部屋排気系統) ダクト	{6023}	改造	1 式	排気ダクト(高性能エアフィルタ(フィルタボックス)~排風機) 排気ダクト(損傷によって、安全機能を維持すべき第1類設備・機器及び避難経路に影響する区間) 排気ダクト(上記以外)
第2加工棟 系統V	気体廃棄設備 No. 1 系統 V (局所排気系統) ダクト	{6024}	改造	1式	排気ダクト(高性能エアフィルタ(フィルタボックス)~排風機) 排気ダクト(損傷によって、安全機能を維持すべき第1類設備・機器及び避難経路に影響する区間) 排気ダクト(上記以外)

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称 <sup>(1)</sup>	管理番号		員数	事業許可名称
第2加工棟 系統VI	気体廃棄設備 No. 1 系統VI(局所排気系統) ダクト	{6025}	改造	1式	排気ダクト(高性能エアフィルタ(フィルタ ボックス)~排風機) 排気ダクト(損傷によって、安全機能を維持 すべき第1類設備・機
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅷ(部屋排気系	{6026}	改造	1式	器及び避難経路に影響 する区間) 排気ダクト(上記以外) 排気ダクト(高性能エ
系統VII	統) ダクト				アフィルタ(フィルタ ボックス)〜排風機) 排気ダクト(損傷によって、安全機能を維持 すべき第1類設備・機 器及び避難経路に影響 する区間) 排気ダクト(上記以外)
第2加工棟 系統 <b>Ⅷ</b>	気体廃棄設備 No. 1 系統VIII(局所排気系統) ダクト	{6027}	改造	1式	排気ダクト(高性能エアフィルタ(フィルタ ボックス)~排風機) 排気ダクト(損傷によって、安全機能を維持 すべき第1類設備・機 器及び避難経路に影響 する区間) 排気ダクト(上記以外)
第2加工棟 系統 I	気体廃棄設備 No.1 系統 I (部屋排気系統) 閉じ込め弁	{6028}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統Ⅱ	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅱ (部屋排気系統) 閉じ込め弁	{6029}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統Ⅲ	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ(部屋排気系統) 閉じ込め弁	{6030}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統IV	気体廃棄設備 No.1 系統IV(部屋排気系統) 閉じ込め弁	{6031}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統V	気体廃棄設備 No.1 系統V (局所排気系統) 閉じ込め弁	{6032}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統VI	気体廃棄設備 No.1 系統VI(局所排気系統) 閉じ込め弁	{6033}	改造	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統 <b>Ⅷ</b>	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ(部屋排気系統) 閉じ込め弁	{6034}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 系統Ⅷ	気体廃棄設備 No.1 系統VII(局所排気系統) 閉じ込め弁	{6035}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No. 1 系統 I 系統 II 系統 V (給気系統) 閉じ込め弁	{6036}	変更なし	1台	閉じ込め弁

- ○放射性廃棄物の					I to tolk to the
設置場所	設工認	<b>然田</b> 亚. 日	本田山泰	戸 松	加工事業変更許可
<b>空</b> の加工技	設工認名称(1)	管理番号		員数	事業許可名称
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)	{6036-2}	変更なし	1台	閉じ込め弁
Mr. o. lea T. let	閉じ込め弁	(0000 0)	***	* /:	FF WOT OF A
第 2 加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統IV(給気系統) 閉じ込め弁	{6036-3}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅷ系統Ⅷ(給気	{6036-4}	変更なし	1台	閉じ込め弁
給気系統	系統) 閉じ込め弁				
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統 I (部屋排気系	{6037}	改造	1台	閉じ込めダンパー
系統I	統)   閉じ込めダンパー				
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 系統 I (部屋排気系	{6037-2}	改造	1台	閉じ込めダンパー
系統 I	統)				
	閉じ込めダンパー (ワンスルー運転 切替用)				
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統 I (部屋排気系	{6037-3}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー
系統 I	統)				
	閉じ込めダンパー(リサイクル運転				
	切替用)				
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 系統 Ⅱ (部屋排気系	{6038}	改造	1台	閉じ込めダンパー
系統Ⅱ	統)   閉じ込めダンパー				
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅲ(部屋排気系	{6039}	改造	1台	閉じ込めダンパー
系統Ⅲ	統) 閉じ込めダンパー		, <u> </u>		
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 系統IV(部屋排気系	{6040}	改造	1台	閉じ込めダンパー
系統IV	統) 閉じ込めダンパー		-	•	
	気体廃棄設備 No. 1 系統 V (局所排気系	{6041}	改造	1台	閉じ込めダンパー
系統V	統)	(0011)		т ப	MI C Z W J C V
At a turn let	閉じ込めダンパー	[0040]	コムンケ	* />	HH WOT VE HAVE A
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 系統VI(局所排気系	{6042}	改造	1台	閉じ込めダンパー
A 系統VI	統)   閉じ込めダンパー				
  第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統VII(部屋排気系	{6043}	改造	1台	閉じ込めダンパー
系統 <b>VII</b>	統)	(0049)	以	1 🖂	MI O MODE OF THE
71 (1) L 1 L	閉じ込めダンパー				
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅶ(部屋排気系	{6043-2}	改造	1台	閉じ込めダンパー
系統Ⅶ	(統)	, , , , , ,	, <u></u>		
	閉じ込めダンパー (ワンスルー運転				
	切替用)				
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅶ(部屋排気系	{6043-3}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー
系統Ⅶ	(統)				
	閉じ込めダンパー(リサイクル運転				
<b>労り加工特</b>	切替用)	[6044]	362年	1 4	閉じ込めダンパー
第2加工棟 系統Ⅷ	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅷ(局所排気系 統)	{6044}	改造	1台	対し込めタンハー
777.70亿 ¥皿	「 閉じ込めダンパー				
第 2 加工棟	気体廃棄設備 No. 1 系統 I 系統 II 系統 V	{6045}	改造	2台	閉じ込めダンパー
	(給気系統)	(	· >	- 11	
	閉じ込めダンパー				
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ系統VI(給気	{6045-2}	改造	1台	閉じ込めダンパー
給気系統	系統)				
	閉じ込めダンパー				
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 系統IV(給気系統)	{6045-3}	改造	1台	閉じ込めダンパー
給気系統	閉じ込めダンパー				

<ul><li>○放射性廃棄物の</li></ul>	光来 他				加工事業変更許可
設置場所	設工認名称(1)	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No. 1 系統VII系統VII(給気系統) 閉じ込めダンパー			1台	閉じ込めダンパー
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No. 1 系統 I 系統 II 系統 V (給気系統) 給気ユニット (201AC)	{6046}	変更なし	1台	給気ファン
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅲ系統VI(給気系統) 系統) 給気ユニット(202AC)	{6046-2}	変更なし	1台	給気ファン
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No.1 系統IV(給気系統) 給気ユニット(203SU)	{6046-3}	変更なし	1台	給気ファン
第2加工棟 第2排風機室	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅶ系統Ⅷ(給気 系統) 給気ユニット(204AC)	{6046-4}	変更なし	1台	給気ファン
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No. 1 系統 I 系統 II 系統 V (給気系統) ダクト	{6047}	改造	1式	給気ダクト
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統Ⅲ系統VI(給気系統) ダクト	{6047-2}	改造	1式	給気ダクト
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統IV(給気系統) ダクト	{6047-3}	改造	1式	給気ダクト
第2加工棟 給気系統	気体廃棄設備 No.1 系統VII系統VII(給気系統) ダクト	{6047-4}	改造	1式	給気ダクト
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 系統 I 系統 II 系統 V 差圧計	{6048}	改造	5 台	負圧計
第2加工棟	気体廃棄設備 №.1 系統Ⅲ系統VI 差圧計	{6048-2}	改造	3台	負圧計
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 系統IV 差圧計	{6048-3}	変更なし	1台	負圧計
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅶ系統Ⅷ 差圧計	{6048-4}	改造	5台	負圧計
第2加工棟	気体廃棄設備 No.1 (系統Ⅰ、系統Ⅱ、系統V、給気系統)	{6048-5}	改造	1式	気体廃棄設備 No. 1
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 (系統Ⅲ、系統Ⅵ、給 気系統) —	{6048-6}	改造	1式	気体廃棄設備 No. 1
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1(系統IV、給気系統) —	{6048-7}	改造	1式	気体廃棄設備 No. 1
第2加工棟	気体廃棄設備 No. 1 (系統Ⅶ、系統Ⅷ、給 気系統) —	{6048-8}	改造	1式	気体廃棄設備 No. 1
第1廃棄物貯蔵棟 W1-1排風機室	気体廃棄設備 No. 2 系統 1 (部屋排気系統) No. 1 排風機	{6049}	改造	1台	排風機
第1廃棄物貯蔵棟 W1-1排風機室	気体廃棄設備 No. 2 系統 2 (局所排気系統) No. 2 排風機	{6050}	変更なし	1台	排風機
第1廃棄物貯蔵棟 W1-2排風機室	気体廃棄設備 No. 2 系統 3 (局所排気系統) No. 3 排風機	{6051}	変更なし	1台	排風機
第1廃棄物貯蔵棟 W1-2排風機室	気体廃棄設備 No. 2 系統 3 (局所排気系統) No. 4 排風機	{6052}	変更なし	1台	排風機

○		~H ~~				
設置場所	-H t- et (1)	設工認	44 F		- Vr	加工事業変更許可
	設工認名称(1)		管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No. 2 系統 4	(局所排気系	{6053}	変更なし	1台	排風機
₩1-2排風機室	統)					
	No. 5 排風機					
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No. 2 系統 4	(局所排気系	$\{6054\}$	変更なし	1台	排風機
₩1-2排風機室	(統)					
	No. 6 排風機					
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No. 2 系統 1	(部屋排気系	$\{6055\}$	変更なし	1台	高性能エアフィルタ
W1廃棄物処理室	統)					(排風機室側)
	No.1フィルタユニット					
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No. 2 系統 2	(局所排気系	$\{6056\}$	変更なし	1台	高性能エアフィルタ
W1廃棄物処理室	統)					(排風機室側)
	No.2フィルタユニット					
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No. 2 系統 3	(局所排気系	{6057}	変更なし	1台	高性能エアフィルタ
W1廃棄物処理室	統)					(排風機室側)
	No.5フィルタユニット					
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No. 2 系統 4	(局所排気系	$\{6058\}$	改造	1台	高性能エアフィルタ
W1廃棄物処理室	統)					(排風機室側)
	No.8フィルタユニット					
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No. 2 系統 3	(局所排気系	$\{6059\}$	変更なし	1台	高性能エアフィルタ
W1廃棄物処理室	(統)					(設備側)
	No.3フィルタユニット					
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No. 2 系統 3	(局所排気系	{6060}	変更なし	1台	高性能エアフィルタ
W1廃棄物処理室	(統)					(設備側)
	No.4フィルタユニット					
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No. 2 系統 4	(局所排気系	{6061}	改造	1台	高性能エアフィルタ
W 1 廃棄物処理室	(統)					(設備側)
tota i landade metallik	No.6フィルタユニット	(	, ,	-1.24		Te tal. Alic.
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No. 2 系統 4	(局所排気系	{6062}	改造	1台	高性能エアフィルタ
W 1 廃棄物処理室	統)					(設備側)
	No.7フィルタユニット	(ADD N. C. Z.	[0000]	71.24-	4 _I>	
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No. 2 系統 1	(部座排気糸	{6063}	改造	1式	排気ダクト(高性能エ
系統1	統)					アフィルタ(フィルタ
	ダクト					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)
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No. 2 系統 2	/ 巴記掛点変	{6064}	改造	1式	排気ダクト(上記以外) 排気ダクト(高性能エ
第1 <del>廃棄物</del> 財廠保 系統 2		(同別拆风术	100047	以迫	1 1	好 スタクト ( 同性 能 工     アフィルタ ( フィルタ
	がの   ダクト					/ ノイルタ(ノイルタ     ボックス) ~排風機、損
	22 F					ホックス」〜併風機、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)
						に影響りる区間/   排気ダクト (上記以外)
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No. 2 系統 3	(島所排信玄	{6065}	改造	1式	排気ダクト(高性能エ
第1 廃棄物則酸保 系統 3	X(平)   X(T)   X(T)	UNUUTITEX	[GOOD]	以但	1 1/	アフィルタ(フィルタ)
NIVING O	<sup>  </sup>					/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /
						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)
L	l .					21 / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 /

設置場所	設工認				加工事業変更許可
	設工認名称(1)	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第1廃棄物貯蔵棟系統4	気体廃棄設備 No. 2 系統 4 (局所排気系統) ダクト	{6066}	改造	1式	排気ダクト(高性能エアフィルタ(フィルタボックス)~排風機、損傷によって、安全機能を維持すべき第2類設備・機器及び避難経路に影響する区間)
*** * *** ***		(0005)	-t	- /·	排気ダクト(上記以外)
第1廃棄物貯蔵棟 系統1	気体廃棄設備 No. 2 系統 1 (部屋排気系 統) 閉じ込め弁	{6067}	変更なし	1台 	閉じ込め弁
第1廃棄物貯蔵棟 系統2	気体廃棄設備 No.2 系統2 (局所排気系統) 閉じ込め弁	{6068}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第1廃棄物貯蔵棟 系統3	気体廃棄設備 No. 2 系統 3 (局所排気系統) 閉じ込め弁	{6069}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第1廃棄物貯蔵棟 系統4	気体廃棄設備 No. 2 系統 4 (局所排気系統) 閉じ込め弁	{6070}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No. 2 系統 1 系統 2 系統 3 系統 4 (給気系統) 閉じ込め弁	{6071}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No. 2 系統 4 (急冷塔給気) 閉じ込め弁	{6071-2}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No. 2 系統 3 (フィルタ冷却給気) 閉じ込め弁	{6071-3}	変更なし	1台	閉じ込め弁
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No. 2 系統 1 系統 2 系統 3 系統 4 (自然給気) 閉じ込め弁	{6071-4}	変更なし	6台	閉じ込め弁
第1廃棄物貯蔵棟 系統1	気体廃棄設備 No. 2 系統 1 (部屋排気系統) 閉じ込めダンパー	{6072}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第1廃棄物貯蔵棟 系統2	気体廃棄設備 No. 2 系統 2 (局所排気系統) 閉じ込めダンパー	{6073}	改造	1台	閉じ込めダンパー
第1廃棄物貯蔵棟 系統3	気体廃棄設備 No.2 系統3 (局所排気系統) 閉じ込めダンパー	{6074}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー
第1廃棄物貯蔵棟 系統4	気体廃棄設備 No. 2 系統 4 (局所排気系統) 閉じ込めダンパー	{6075}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No. 2 系統 1 系統 2 系統 3 系統 4 (給気系統) 閉じ込めダンパー	{6076}	改造	2台	閉じ込めダンパー
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No. 2 系統 4 (急冷塔給気) 閉じ込めダンパー	{6076-2}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No. 2 系統 3 (フィルタ冷却給気) 閉じ込めダンパー	{6076-3}	変更なし	1台	閉じ込めダンパー
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No. 2 系統 1 系統 2 系統 3 系統 4 (自然給気) 閉じ込めダンパー	{6076-4}	変更なし	6台	閉じ込めダンパー

○ 放射性廃棄物の	設工認				加工事業変更許可
設置場所	設工認名称(1)	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第1廃棄物貯蔵棟 W1-1排風機室	気体廃棄設備 No. 2 系統 1 系統 2 系統 3 系統 4 (給気系統) 給気フィルタ	{6077}	変更なし	1台	給気ファン
第1廃棄物貯蔵棟 W1-2排風機室	気体廃棄設備 No. 2 系統 4 (急冷塔給気) 給気フィルタ	{6077-2}	変更なし	1台	給気ファン
第1廃棄物貯蔵棟 W1-2排風機室	気体廃棄設備 No. 2 系統 3 (フィルタ冷 却給気) 給気フィルタ	{6077-3}	変更なし	1台	給気ファン
第1廃棄物貯蔵棟 W1-2排風機室、 第1廃棄物貯蔵室	気体廃棄設備 No. 2 系統 1 系統 2 系統 3 系統 4 (自然給気) 給気フィルタ	{6077-4}	変更なし	6台	給気ファン
第1廃棄物貯蔵棟 W1-1排風機室	気体廃棄設備 No. 2 系統 1 系統 2 系統 3 系統 4 (給気系統) 給気ファン	{6078}	変更なし	1台	給気ファン
第1廃棄物貯蔵棟 給気系統	気体廃棄設備 No. 2 系統 1 系統 2 系統 3 系統 4 (給気系統) ダクト	{6079}	改造	1式	給気ダクト
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No. 2 系統 1 系統 2 系統 3 系統 4 差圧計	{6080}	改造	1台	負圧計
第1廃棄物貯蔵棟	気体廃棄設備 No. 2 (系統 1、系統 2、系統 3、系統 4、給気系統)	{6080-2}	改造	1式	気体廃棄設備 No. 2
第2加工棟 第2-1作業支援室	気体廃棄設備 No.1 系統VII(局所排気 系統) フィルタユニット(設備排気用)**2	{6019-2}	部分撤去	1台	気体廃棄設備No.1(第 2加工棟) フィルタボックス
第2加工棟 第2-1作業支援室	気体廃棄設備 No. 1 系統Ⅷ(局所排気系統) ダクト※ <sup>2</sup>	{6027-2}	部分撤去	1式	気体廃棄設備No.1 (第 2加工棟) ダクト
第2加工棟 第2-1ペレット室	第1廃液処理設備 凝集沈殿槽 No. 1	{6081}	改造	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室	第1廃液処理設備 凝集沈殿槽 No. 2	{6082}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室	第1廃液処理設備 凝集沈殿槽 No. 3	{6083}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室	第1廃液処理設備 凝集沈殿槽 No. 4	{6084}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室	第1廃液処理設備 遠心分離機 No. 1	{6087}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室		{6088}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室	第1 廃液処理設備 遠心分離機 No. 3	{6089}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室		{6090}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室		{6091}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室		{6092}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室		{6093}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室		{6094}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2加工棟 第2-1ペレット室	第 1 廃液処理設備 処理水槽 No. 1	{6095}	変更なし	1台	第1廃液処理設備

設置場所 第 2 加工棟	設工認名称 <sup>(1)</sup>	☆ TH 35 日			
第2加工棟		管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
	第1廃液処理設備	{6096}	変更なし	1台	第1 廃液処理設備
第2-1ペレット室	処理水槽 No. 2				
第2加工棟	第1廃液処理設備	{6097}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2-1ペレット室	処理水槽 No. 3	(0051)	及又なし		37 1 DEILX CEEK III
第2加工棟	***	[6000]	赤田かり	1 4	<b>第 1 南流加田凯供</b>
	第1廃液処理設備	{6098}	変更なし	1台	第1廃液処理設備
第2-1ペレット室	処理水槽 No. 4				
第2加工棟	第1廃液処理設備	{6099}	改造	1式	第1廃液処理設備
第2-1ペレット室	配管				
第2加工棟	分析廃液処理設備	{6100}	改造	1台	分析廃液処理設備
第2分析室	反応槽				
第2加工棟	分析廃液処理設備	{6100-2}	改造	1台	分析廃液処理設備
第2分析室	ろ過水貯槽	(0100 2)	50.E		JAN TOLIK COLLEGE VIII
第2加工棟		{6101}	赤田かり	1 4	八托索添加爾凯牌
	分析廃液処理設備	{6101}	変更なし	1台	分析廃液処理設備
第2分析室	スラッジ乾燥機				
第2加工棟	分析廃液処理設備	{6102}	改造	1式	分析廃液処理設備
第2分析室	配管				
第2加工棟	開発室廃液処理設備	{6103}	変更なし	1台	開発室廃液処理設備
第2開発室	凝集沈殿槽				
第2加工棟	開発室廃液処理設備	{6104}	変更なし	1台	開発室廃液処理設備
第2開発室	遠心分離機	(-2)	2200		THE
第2加工棟	開発室廃液処理設備	{6105}	変更なし	1台	開発室廃液処理設備
	•	(6109)	多丈なし	1 🗇	
第2開発室	貯槽	[2.4.0.2]	→1 >#-	a Ds	
第2加工棟	開発室廃液処理設備	{6106}	改造	1式	開発室廃液処理設備
第2開発室	配管				
第2加工棟	第2廃液処理設備	{6107}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2廃棄物処理室	集水槽				
第2加工棟	第2廃液処理設備	{6108}	変更なし	1台	第2廃液処理設備
第2廃棄物処理室	集水槽 No. 2	(-2,	2200		) v = 001000 c. == 0000
第2加工棟	第2廃液処理設備	{6109}	改造	1台	第2廃液処理設備
		(6109)	以坦	1 🗆	第 2 <b>年</b> 秋处建议 哺
第2廃棄物処理室	凝集槽		-t >#.		###
第2加工棟	第2廃液処理設備	{6110}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2廃棄物処理室	沈殿槽 No. 1				
第2加工棟	第2廃液処理設備	{6110-2}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2廃棄物処理室	タンク No. 1				
第2加工棟	第2廃液処理設備	{6111}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2廃棄物処理室	沈殿槽 No. 2			'	
第2加工棟	第2廃液処理設備	{6111-2}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2 廃棄物処理室	第 2 所 2 死 1 X 2 X 2 X M	(0111 2)	以坦		第 2 所収及注取 III
		[0440]	## 16 1	w /s	
第2加工棟	第2廃液処理設備	{6112}	変更なし	1台	第2廃液処理設備
第2廃棄物処理室	加圧脱水機				
第2加工棟	第2廃液処理設備	{6113}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2廃棄物処理室	スラッジ乾燥機				
第2加工棟	第2廃液処理設備	{6114}	変更なし	1台	第2廃液処理設備
第2廃棄物処理室	ろ過装置 No. 1				
第2加工棟	第2廃液処理設備	{6115}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2廃棄物処理室	ろ過装置 No. 2	(0110)			77 2 元10人20年10 m
		[0115]	77.24-	w /s	# 0 = 12 to 10 = 10 to 10
第2加工棟	第2廃液処理設備	{6117}	改造	1台	第2廃液処理設備
第2廃棄物処理室	受水槽 No. 1				
第2加工棟	第2廃液処理設備	{6118}	改造	1式	第2廃液処理設備
第2廃棄物処理室	配管				
第2加工棟	第2廃液処理設備貯留設備	{6119}	改造	1台	第2廃液処理設備
	貯留槽 No. 1	\ === /		~	— — MAYVIN
第2 廃棄物処理室 1		[0100]	改造	1台	第2廃液処理設備
第2廃棄物処理室	第9	1 (61201			
第2加工棟	第2廃液処理設備貯留設備	{6120}	以坦	1 🖂	另 2 所収及EE 取 III
第 2 廃棄物処理室 第 2 加工棟 第 2 廃棄物処理室 第 2 加工棟	第2廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No. 2 第2廃液処理設備貯留設備	{6120}	改造	1 台	第2廃液処理設備

○放射性廃棄物の					T	
設置場所		□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □			加工事業変更許可	
以巨物川	設工認名称 <sup>(1)</sup>	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称	
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備 貯留槽 No. 4	{6122}	改造	1台	第2廃液処理設備	
第2加工棟 第2廃棄物処理室	第2廃液処理設備貯留設備配管	{6123}	変更なし	1式	第2廃液処理設備	
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	W1廃液処理設備 蒸発乾固装置	{6124}	変更なし	1台	W 1 廃液処理設備	
第1廃棄物貯蔵棟	W1廃液処理設備	{6125}	改造	1台	W1廃液処理設備	
W1廃棄物処理室 第1廃棄物貯蔵棟	凝集沈殿槽 W1廃液処理設備	{6126}	変更なし	1台	W1 廃液処理設備	
W1廃棄物処理室 第1廃棄物貯蔵棟	タンク No. 1 W 1 廃液処理設備	{6127}	変更なし	1台	W1 廃液処理設備	
W1廃棄物処理室 第1廃棄物貯蔵棟	タンク No. 2 W 1 廃液処理設備	{6128}	改造	1台	W 1 廃液処理設備	
W1廃棄物処理室 第1廃棄物貯蔵棟	タンク No. 3 W 1 廃液処理設備	{6129}	変更なし	1台	W1廃液処理設備	
W1廃棄物処理室 第1廃棄物貯蔵棟	ろ過機 W1廃液処理設備	{6130}	変更なし	1台	W 1 廃液処理設備	
W1廃棄物処理室 第1廃棄物貯蔵棟	圧搾脱水機 W1廃液処理設備	{6131}	改造	1台	W 1 廃液処理設備	
W1廃棄物処理室 第1廃棄物貯蔵棟	スラッジ乾燥機 W 1 廃液処理設備	{6132}	改造	1台	W1廃液処理設備	
W1廃棄物処理室 第1廃棄物貯蔵棟	受水槽 W1廃液処理設備	{6133}	改造	1台	W1廃液処理設備	
W1廃棄物処理室 第1廃棄物貯蔵棟	貯留槽 No. 1 W 1 廃液処理設備	{6134}	改造	1台	W 1 廃液処理設備	
W1廃棄物処理室 第1廃棄物貯蔵棟	貯留槽 No. 2 W 1 廃液処理設備	{6135}	改造	1台	W 1 廃液処理設備	
W1廃棄物処理室 第1廃棄物貯蔵棟	貯留槽 No. 3 W 1 廃液処理設備	{6136}	変更なし	1式	W 1 廃液処理設備	
W1廃棄物処理室 第1廃棄物貯蔵棟	配管 焼却設備	{6138}	改造	1台	焼却炉	
W1廃棄物処理室 第1廃棄物貯蔵棟	焼却炉 失火検知機構	{6138-2}	変更なし	1式	失火検知機構	
W1廃棄物処理室	_		変更なし		過加熱防止機構	
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	過加熱防止機構 	{6138-3}		1式		
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	圧力逃がし機構 	{6138-4}	変更なし	1式	圧力逃がし機構	
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室、 W1-2排風機室、 屋外	可燃性ガス配管	{6138-5}	改造	1式	可燃性ガス配管	
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	焼却設備 バグフィルタ	{6139}	改造	1台	焼却炉	
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	焼却設備 投入プッシャ	{6140}	変更なし	1台	焼却炉	
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	焼却設備 前処理フード	{6141}	改造	1台	焼却炉	
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	<ul><li>焼却設備</li><li>フィルタ処理フード</li></ul>	{6142}	改造	1台	焼却炉	
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	焼却設備 投入リフタ	{6143}	改造	1台	焼却炉	
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	焼却設備 急冷塔	{6144}	改造	1台	焼却炉	
第1廃棄物貯蔵棟 W1廃棄物処理室	湿式除染機湿式除染部	{6145}	変更なし	1台	湿式除染機	

	// I/N II/N II/N II/N II/N II/N II/N II				
設置場所	設工認			加工事業変更許可	
	設工認名称 <sup>(1)</sup>	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第1廃棄物貯蔵棟	湿式除染機	{6146}	改造	1台	湿式除染機
W1廃棄物処理室	水洗除染タンク				
第1廃棄物貯蔵棟	乾式除染機	{6147}	変更なし	1台	乾式除染機
W1廃棄物処理室	_				
第1廃棄物貯蔵棟	ホイストクレーン	{6148}	変更なし	1式	ホイストクレーン
W1廃棄物処理室	2トンチェンブロック				
第1廃棄物貯蔵棟	ホイストクレーン	{6149}	変更なし	1式	ホイストクレーン
第1廃棄物貯蔵室、	1トンチェンブロック				
W1廃棄物搬出入室					
第3廃棄物貯蔵棟	ホイストクレーン	{6151}	変更なし	1式	ホイストクレーン
第3廃棄物貯蔵室	1トンチェンブロック				
第1廃棄物貯蔵棟	保管廃棄設備	{6153}	変更なし	1	保管廃棄設備
	廃棄物保管区域				
第3廃棄物貯蔵棟	保管廃棄設備	{6154}	変更なし	1	保管廃棄設備
'	廃棄物保管区域				

<sup>(1) ※</sup>の注釈は以下を示す。

<sup>%</sup>n: 当該建物・構築物又は設備・機器は、n 次申請において次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲としていた技術基準に基づく仕様又はn 次申請からの追記記載分を申請する。

# ○放射線管理施設

○	加工事業変更許可				
設置場所	設工認名称 <sup>(1)</sup>	変更内容	員数		
第2加工棟	ハンドフットクロスモニタ	管理番号 {7001}	変更なし	1式	アンドフットクロ
第2出入管理室、第2-2燃料		(1001)		1 20	スモニタ
棒加工室					
第1廃棄物貯蔵棟	ハンドフットクロスモニタ	{7003}	変更なし	1式	ハンドフットクロ
W1出入管理室		( , , , ,			スモニタ
第2加工棟	エアスニファ(管理区域内)	{7004}	改造	1式	エアスニファ
第2粉末受入室、第2-1混合		, , , , ,	7		
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					
第1 廃棄物貯蔵棟	エアスニファ(管理区域内)	{7005}	改造	1式	エアスニファ
W1出入管理室、W1廃棄物処	_				
理室					
第2加工棟	ダストモニタ(換気用モニタ)	{7006}	改造	1式	ダストモニタ
第2フィルタ室		(====)	Z 6 - 10.	. Di	18. /45. 12
第1加工棟	ガンマ線エリアモニタ	{7008}	移設	1式	ガンマ線エリアモ
第1-1輸送物保管室、第1-	検出器 <sup>※3</sup> 				ニタ
1輸送物搬出入室	<b>以</b> 、 - 4 - 11 - ファ - ト	[5000]	本田かり	4 -12	133 - 46 - 11 - 7 - 7
第2加工棟	ガンマ線エリアモニタ	{7009}	変更なし	1式	ガンマ線エリアモ
第2粉末受入室、第2ペレット 保管室、第2-1混合室、第2	検出器 				ニタ
一1ペレット室、第2-1燃料					
棒加工室、第2-1点件   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					
第2加工棟	放射線監視盤(ダストモニタ)	{7011}	変更なし	1式	放射線監視盤
第2放射線管理室	_				
第2加工棟	放射線監視盤(ガンマ線エリア	{7012}	変更なし	1式	放射線監視盤
第2出入管理室	モニタ)				
			ļ		
第1廃棄物貯蔵棟	放射線監視盤 (ダストモニタ)	{7013}	変更なし	1式	放射線監視盤
W1出入管理室		(=0)		a 15	
第2世紀後	エアスニファ(排気口)	{7022}	変更なし	1式	エアスニファ
第2排風機室		[5000]	जिल्ला १००	g _b.	
第1廃棄物貯蔵棟	エアスニファ(排気口)	{7023}	変更なし	1式	エアスニファ
W1-1排風機室	タストモニタ (排気用モニタ)	[7004]	34.74:	1 +>	ダストモニタ
第2加工棟	ク ハトセータ (排気用セニタ) 	{7024}	改造	1式	ダ ス トモニダ 
第2フィルタ室 第1廃棄物貯蔵棟	ダストモニタ (排気用モニタ)	{7025}	改造	1式	ダストモニタ
泉 I 廃棄物灯風悚   W 1 廃棄物処理室	グ ハ トユ ーク (好	110205	以坦		グ ハ ドモーグ 
屋外	モニタリングポスト No. 1 <sup>※4</sup>	{7026}	改造	1式	モニタリングポス
(王/F	こークリング か	110207	以但	1 14	レーテリング かス
屋外	モニタリングポスト No. 2 <sup>**4</sup>	{7027}	改造	1式	モニタリングポス
		(1021)	1 W.W.		\
	l .		1	<u> </u>	<u> </u>

### ○放射線管理施設

	T. Control of the con				
設置場所	設工	加工事業変更許可			
	設工認名称 <sup>(1)</sup>	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟	放射線監視盤(モニタリングポ	{7027-2}	改造	1 式	モニタリングポス
第2出入管理室	スト) *4				<b> </b>
	_				
第2加工棟	流し	{7014}	変更なし	1式	流し
第1廃棄物貯蔵棟	_				
第1加工棟	低バックグラウンドカウンタ	{7016}	変更なし	1式	低バックグラウン
第2加工棟	_				ドカウンタ
第1廃棄物貯蔵棟					
屋外	気象観測装置	{7033}	変更なし	1式	気象観測装置
	_				
第1加工棟	警報集中表示盤	{7037}	変更なし	1式	警報集中表示盤
第2加工棟	_				
第1廃棄物貯蔵棟					
事務棟、保安棟					

<sup>(1) ※</sup>の注釈は以下を示す。

<sup>※</sup>n: 当該建物・構築物又は設備・機器は、n次申請において次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲としていた技術基準に基づく仕様又はn次申請からの追記記載分を申請する。

~n.m.in=~	設工認				加工事業変更許可
設置場所	設工認名称(1)	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
発電機・ポンプ棟	発電機・ポンプ棟	{1007}	改造	1	発電機・ポンプ棟
第1-3 貯蔵棟 北側屋外	遮蔽壁 遮蔽壁 No. 2	{1009}	変更なし	1 基	遮蔽壁 No. 2
第1-3 貯蔵棟 北側屋外	遮蔽壁 遮蔽壁 No. 3	{1010}	変更なし	1 基	遮蔽壁 No. 3
第1加工棟 第1-1輸送物保管室	遮蔽壁 遮蔽壁 No. 1*3	{1008}	変更なし	1 基	遮蔽壁 No. 1
第1加工棟 第4-1廃棄物貯蔵室、 第4-8廃棄物貯蔵室、 第4-9廃棄物貯蔵室	遮蔽壁 遮蔽壁 No. 4 <sup>**3</sup>	{1011}	変更なし	1基	遮蔽壁 No. 4
第1加工棟 北側屋外	防護壁 防護壁 No. 1 <sup>* 3</sup>	{1012}	新設	1 基	防護壁 No. 1 防護壁 No. 2
第2加工棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピ ーカ)) ** <sup>4</sup>	{8007}	改造	1式	所内通信連絡設備
第2加工棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アン プ)) *4	{8007-12}	改造	1式	所内通信連絡設備
第2加工棟	消火設備 自動式の消火設備	{8011}	新設	1式	自動式又は遠隔操 作式の消火設備
第2加工棟	緊急設備 漏水検知器	{8052}	改造	1式	漏水検知器
第2加工棟	緊急設備 遮水板	{8065}	新設	1式	遮水板
第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)) ** <sup>3</sup>	{8007-7}	改造	1式	所内通信連絡設備
第1加工棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アン プ)) *3	{8007-10}	改造	1式	所内通信連絡設備
第1加工棟	火災感知設備 自動火災報知設備(感知器) <sup>※3</sup>	{8009-5}	改造	1式	自動火災報知設備
第1加工棟	緊急設備 コンクリート閉止部**3	{8044}	改造	1式	防護閉止板又はコ ンクリート
第1加工棟	緊急設備 大型外扉 <sup>※3</sup>	{8063}	改造	1式	大型外扉
第1加工棟	緊急設備 外扉* <sup>3</sup>	{8064}	改造	1式	外扉
第1廃棄物貯蔵棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))	{8007-3}	改造	1式	所内通信連絡設備
第1廃棄物貯蔵棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話 機(PHS アンテナ))	{8007-14}	改造	1式	所内通信連絡設備
第1廃棄物貯蔵棟	火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)	{8009-2}	改造	1式	自動火災報知設備
第1 廃棄物貯蔵棟	火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)	{8009-12}	改造	1式	自動火災報知設備
第1 廃棄物貯蔵棟	消火設備 消火器	{8010-2}	改造	1式	消火器
第1 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 避難通路	{8031}	新設	1式	避難通路
第1 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 非常用照明	{8032}	改造	1式	非常用照明、誘導灯

設置場所	設工認	_	_		加工事業変更許可
以巨勿///	設工認名称 <sup>(1)</sup>	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第1 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 誘導灯	{8032-2}	改造	1式	非常用照明、誘導灯
第1 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 防護壁又は防護柵(W1防護壁)	{8055}	新設	1 基	防護壁又は防護柵
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備 漏水検知器	{8056}	改造	1式	漏水検知器
第1 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 遮水板	{8065-2}	新設	1式	遮水板
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備 堰、密閉構造扉	{8064-2}	改造	1式	堰、密閉構造扉
第3廃棄物貯蔵棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピ ーカ))	{8007-4}	改造	1式	所内通信連絡設備
第3廃棄物貯蔵棟	火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)	{8009-3}	改造	1式	自動火災報知設備
第3廃棄物貯蔵棟	火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)	{8009-13}	改造	1式	自動火災報知設備
第3廃棄物貯蔵棟	消火設備 消火器	{8010-3}	変更なし	1式	消火器
第3廃棄物貯蔵棟	緊急設備 避難通路	{8033}	新設	1式	避難通路
第 3 廃棄物貯蔵棟	緊急設備 非常用照明	{8036}	改造	1式	非常用照明、誘導灯
第3廃棄物貯蔵棟	緊急設備 誘導灯	{8036-2}	改造	1式	非常用照明、誘導灯
第3廃棄物貯蔵棟	緊急設備 防護壁又は防護柵(W3防護壁)	{8057}	新設	1 基	防護壁又は防護柵
第5廃棄物貯蔵棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ)) **4	{8007-5}	新設	1式	所内通信連絡設備
発電機・ポンプ棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))	{8007-15}	改造	1式	所内通信連絡設備
発電機・ポンプ棟	火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)	{8009-8}	改造	1式	自動火災報知設備
発電機・ポンプ棟	消火設備 消火器	{8010-7}	改造	1式	消火器
発電機・ポンプ棟	緊急設備 避難通路	{8035-2}	新設	1式	避難通路
発電機・ポンプ棟	緊急設備 非常用照明	{8038-5}	改造	1式	非常用照明、誘導灯
発電機・ポンプ棟	緊急設備 誘導灯	{8038-6}	新設	1式	非常用照明、誘導灯
発電機・ポンプ棟 発電機室	非常用電源設備 No. 1 非常用発電機	{8001}	改造	1台	非常用電源設備
屋外	非常用電源設備 No. 2 非常用発電機	{8003}	変更なし	1台	非常用電源設備
屋外	非常用電源設備 A 非常用発電機	{8005}	変更なし	1台	非常用電源設備
事務棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機)	{8007-16}	改造	1式	所内通信連絡設備
事務棟	通信連絡設備 所內通信連絡設備 (無線機)	{8007-17}	変更なし	1式	所内通信連絡設備
事務棟、保安棟	通信連絡設備 所內通信連絡設備 (固定電話機)	{8007-19}	変更なし	1式	所内通信連絡設備

設置場所	設工認				加工事業変更許可
以巨物///	設工認名称 <sup>(1)</sup>	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
事務棟、保安棟	通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電話 機 (PHS アンテナ))	{8007-20}	改造	1式	所内通信連絡設備
屋外	通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピ ーカ))	{8007-21}	改造	1式	所内通信連絡設備
事務棟、保安棟、屋外	通信連絡設備 所外通信連絡設備	{8008}	変更なし	1式	所外通信連絡設備
第2加工棟	消火設備 屋内消火栓	{8012}	改造	1式	消火栓
屋外	消火設備 屋外消火栓 <sup>③</sup>	{8012-2}	改造	1式	消火栓
屋外	消火設備 可搬消防ポンプ	{8012-8}	変更なし	1式	消火栓
第2加工棟 第2分析室	分析設備 粉末取扱フード No. 1	{8013}	改造	1台	分析設備 粉末取扱フート 設備
第2加工棟 第2分析室	分析設備 粉末取扱フード No. 2	{8014}	改造	1台	分析設備 粉末取扱フード 設備
第2加工棟 第2分析室	分析設備 粉末取扱フード No. 3	{8015}	改造	1台	分析設備 粉末取扱フード 設備
第2加工棟 第2分析室	分析設備 ドラフトチャンバ No. 1	{8016}	改造	1台	分析設備 ドラフトチャン バ
第2加工棟 第2分析室	分析設備 ドラフトチャンバ No. 2	{8017}	改造	1台	分析設備 ドラフトチャン バ
第2加工棟 第2分析室	分析設備 ドラフトチャンバ No. 3	{8018}	改造	1台	分析設備 ドラフトチャン バ
第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備 スクラップ処理装置	{8019}	改造	1台	燃料開発設備 粉末取扱フート 設備
第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備 試料調整用フード	{8020}	改造	1台	燃料開発設備 粉末取扱フート 設備
第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備 試料調整用フード No. 1	{8021}	改造	1台	燃料開発設備 粉末取扱フート 設備
第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備 試料調整用フード No. 2	{8022}	改造	1台	燃料開発設備 粉末取扱フート 設備
第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備 粉末取扱フード	{8023}	改造	1台	燃料開発設備 粉末取扱フート 設備
第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備 プレス	{8024}	改造	1台	燃料開発設備プレス
第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備 加熱炉	{8025}	改造	1台	燃料開発設備 加熱炉
第2加工棟 第2開発室	自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む) 一	{8025-2}	改造	1式	自動窒素ガス切替 機構 (窒素配管含む)
第2加工棟 第2開発室	空気混入防止機構	{8025-3}	改造	1式	空気混入防止機構

3n. W 18 7r	設工認				加工事業変更許可
設置場所	設工認名称 <sup>(1)</sup>	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第2加工棟 第2開発室	過加熱防止機構	{8025-5}	変更なし	1式	過加熱防止機構
第2加工棟 第2開発室	圧力逃がし機構 一	{8025-6}	変更なし	1式	圧力逃がし機構
第2加工棟 第2開発室、屋外	可燃性ガス配管	{8025-7}	改造	1式	可燃性ガス配管
第2加工棟 第2開発室	燃料開発設備 小型雰囲気可変炉	{8026}	改造	1台	燃料開発設備 小型雰囲気可変 炉
第2加工棟 第2開発室	自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む) —	{8026-2}	改造	1式	自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管 含む)
第2加工棟 第2開発室	空気混入防止機構	{8026-3}	変更なし	1式	空気混入防止機構
第2加工棟 第2開発室	過加熱防止機構	{8026-4}	変更なし	1式	過加熱防止機構
第2加工棟 第2開発室	圧力逃がし機構 一	{8026-5}	変更なし	1式	圧力逃がし機構
第2加工棟 第2開発室	可燃性ガス配管	{8026-6}	改造	1式	可燃性ガス配管
屋外	緊急設備 可搬型照明	{8038-4}	変更なし	1式	非常用照明、誘導灯
屋外	緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)	{8039}	改造	1式	緊急遮断弁 (アンモ ニア分解ガス)
屋外	緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)	{8039-2}	改造	1式	緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)
屋外	緊急設備 手動閉止弁 (アンモニア分解ガス)	{8039-3}	改造	1式	緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)
屋外	緊急設備 緊急遮断弁 (水素ガス)	{8040}	改造	1式	緊急遮断弁(水素ガス)
屋外	緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス)	{8041}	改造	1式	緊急遮断弁(プロパンガス)
屋外	緊急設備 手動閉止弁(プロパンガス)	{8041-2}	改造	1式	緊急遮断弁 (プロパンガス)
屋外	緊急設備 緊急遮断弁(都市ガス)	{8042}	新設	1式	緊急遮断弁(都市ガス)
屋外	緊急設備感震計	{8042-2}	改造	1式	緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) 緊急遮断弁 (水素ガス) 緊急遮断弁 (プロパンガス) 緊急遮断弁 (プロパンガス) 緊急遮断弁 (都市ガス)
第2加工棟	緊急設備 防火ダンパー	{8045}	改造	1式	防火ダンパー
第2加工棟 第2-2ペレット室	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(水素ガ ス)	{8046}	改造	1式	可燃性ガス漏えい 検知器(水素ガス)
第2加工棟 第2開発室、屋外	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(水素ガ ス)	{8046-2}	改造	1式	可燃性ガス漏えい 検知器 (水素ガス)
第2加工棟 第2-2ペレット室	緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(プロパ ンガス)	{8047}	改造	1式	可燃性ガス漏えい 検知器 (プロパンガ ス)

=71.5EL+10.7C	設工認	加工事業変更許可			
設置場所	設工認名称 <sup>(1)</sup>	管理番号	変更内容	員数	事業許可名称
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備	{8054}	改造	1式	可燃性ガス漏えい
	可燃性ガス漏えい検知器(都市ガ				検知器(都市ガス)
	ス)				
第2加工棟	緊急設備	{8058}	新設	1式	防水カバー
M	防水カバー				
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備	{8058-2}	新設	1式	防水カバー
Mar I I I I I I I I I I I I I I I I I I I	防水カバー	()	-ture to	. D.	The de Saleston C. (SA Lin
第2加工棟 屋外	緊急設備	{8059}	新設	1式	緊急遮断弁(冷却
Me a de te il interior de la la	緊急遮断弁(冷却水)	(0.50.0)	77.244	154	水)
第1廃棄物貯蔵棟 屋外	緊急設備	{8059-2}	改造	1式	緊急遮断弁(冷却
■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	緊急遮断弁(冷却水) 緊急設備	{8060}	新設	1式	水) 上水送水用緊急遮
外壁面)	系忌政佣 上水送水用緊急遮断弁	(8000)	利取	工八	上水送水用緊急感   断弁
屋外(第1廃棄物貯蔵棟北	エ	{8060-2}	改造	1式	上水送水用緊急遮
外壁面)	溢水時手動閉止弁	(8000 2)	以近	1 14	
発電機・ポンプ棟	緊急設備	{8061}	新設	1式	送水ポンプ自動停
	送水ポンプ自動停止装置	(0001)	771 62	1 - 4	止装置
屋外	緊急設備	{8061-2}	改造	1式	送水ポンプ自動停
	溢水時手動閉止弁				止装置
第2加工棟	緊急設備	{8062}	改造	1式	防護板
	防護板				
第1廃棄物貯蔵棟	緊急設備	{8062-2}	新設	1式	防護板
	防護板				
第2加工棟	分析設備	{8066-4}	撤去	1台	分析設備(4)
第2分析室	計量設備架台 No. 12				
第2加工棟	試験検査設備	{8070-3}	撤去	1台	試験検査設備(4)
第2開発室	計量設備架台 No. 13				
第2加工棟	試験検査設備	{8070-4}	撤去	1台	試験検査設備(4)
第2開発室	計量設備架台 No. 14	()	71.34	. 15:	
第2加工棟	計量設備	{8068}	改造	1式	計量設備
Mr. a. hp r. let	上皿電子天秤	[0.000]	-ht == 1- 1		△1 B △0./#
第1加工棟	放射線測定装置	{8068-2}	変更なし	1式	計量設備
<b>答り加工持</b>	34 EA	[0,000]	## +-	1 4	放射線測定装置
第2加工棟	試験開発設備 試験設備ベース* <sup>2</sup>	{8083-3}	撤去	1台	試験開発設備(4)
第2-1作業支援室	武鞅武៕~一人~2				一式

- (1) ※の注釈は以下を示す。
  - ※n: 当該建物・構築物又は設備・機器は、n次申請において次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲としていた技術基準に基づく仕様又はn次申請からの追記記載分を申請する。
- (3) 本設備・機器には、第2次申請で仮移設した{8012-4}消火設備 屋外消火栓、第3次申請で仮移設した{8012-3}消火設備 屋外消火栓、{8012-5}消火設備 屋外消火栓配管、第4次申請で仮移設した{8012-6}消火設備 屋外消火栓配管を含む。本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、適合性を確認する。
- (4) 本設備・機器は撤去するため、加工の事業の変更許可(平成19年6月1日付け平成18·10·31原第30号にて許可)に基づく施設名称を記載する。

### (2) 設計及び工事の方法

加工施設の変更に係る設計及び工事の方法の詳細を別添Ⅰに示す。

### 四、加工施設の変更に係る工事工程表

加工施設の変更に係る工事工程表を別添Ⅱに示す。

#### 五、加工施設の変更に係る設計及び工事に係る品質マネジメントシステム

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

#### 六、加工施設の変更の理由

- ・地震、竜巻及び外部からの衝撃による損傷防止対策、並びに溢水対策のため、第1 廃棄物貯蔵棟、第3廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟を改造する。
- ・第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟の安全機能を確保するため、第1 廃棄物貯蔵棟、第3 廃棄物貯蔵棟、発電機・ポンプ棟の付属設備(通信連絡設備、火災感知設備、消火設備及び緊急設備)を設置する。
- ・以前の申請で工事に先立つ準備作業のために一時的に取り外し仮移設していた第 2加工棟の屋外の消火設備を復旧し、本設する工事を行う。
- ・地震対策のため、第2加工棟の成型施設、被覆施設、組立施設、核燃料物質の貯蔵 施設、放射性廃棄物の廃棄施設、放射線管理施設及びその他の加工施設の設備・機 器を補強する。併せて、設備・機器の構成装置を更新する。
- ・地震対策のため、第1 廃棄物貯蔵棟の放射性廃棄物の廃棄施設、放射線管理施設及 びその他の加工施設の設備・機器、発電機・ポンプ棟のその他の加工施設の設備・ 機器を補強する。併せて、設備・機器の構成装置を更新する。
- ・新規制基準に基づいた核燃料物質の加工の事業の変更許可(平成30年3月28日付け原規規発第1803284号にて許可(令和3年2月9日付け熊原第21-002号をもって変更の届出))に係る加工施設について、新規制基準への適合性確認を行う。

#### 七、分割申請の理由

新規制基準に基づく加工事業変更許可に係る加工施設の変更は次表のとおりであり、以下の理由により分割して設工認を申請する。

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

建物・構築物	区分	成型施設	被覆施設	組立施設	核燃料物質の貯蔵施設	放射性廃棄物の廃棄施設	放射線管理施設	その他の加工施設
第2加工棟	4	5後	45	(5)	①④ ⑤後 <b>①2</b>	⑤ <b>26</b>	45	④⑤ 後 <b>26</b>
第1-3貯蔵棟	後				後		後	後
第1加工棟	③ <b>③</b>		—	_	③ <b>3</b>	3	3	35
第1廃棄物貯蔵棟	5					5	5	⑤ <b>5</b>
第2廃棄物貯蔵棟	4					4		4
第3廃棄物貯蔵棟	5	_				5	_	(5)
第5廃棄物貯蔵棟	4					4		4
発電機・ポンプ棟	5							(5)
遮蔽壁・防護壁	35			_				
屋外				_		_	4	5

#### 適合性確認を行う施設

- ①:第1次申請(令和元年10月8日付け認可)
- ②:第2次申請(令和元年12月2日付け認可)
- ③:第3次申請(令和2年10月2日付け認可)
- ④:第4次申請(令和3年5月24日付け認可)
- ⑤:第5次申請(本申請)
- 後:後半申請

### 撤去する施設

- ●:第1次申請(令和元年10月8日付け認可)
- ②:第2次申請(令和元年12月2日付け認可)
- 3:第3次申請(令和2年10月2日付け認可)
- ④:第4次申請(令和3年5月24日付け認可)
- **⑤**:第5次申請(本申請)

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

#### 八、一部施設の先行使用について

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

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

前半申請の施設について、使用前確認証の交付を受けることにより、先行して施設を使用するに当たり、前半申請の施設に対し、後半申請の施設が波及的影響を及ぼさないことを確認した。確認結果を付属書類14に示す。

付属書類14には、前半申請の施設を先行使用するに当たって講じる施設の保全に関する措置、前半申請の施設に対する波及的影響がないこと及び加工事業変更許可申請書に示した安全設計の基本方針に変更がないことを確認した結果を示す。

後半申請の施設の新規制基準への適合性の確認は令和5年度上期に完了する計画である。後半申請の加工施設では、適合性の確認を受けるまで核燃料物質を取り扱わないことを保安規定に定める。また、後半申請の加工施設の停止期間中の施設の運転管理、維持管理は保全計画に基づいて実施する。

後半申請の施設を下表に示す。

- 1. 平相元	設工認			加工事業変更許可	
設置場所	設工認名称	管理番号	員数	事業許可名称	
第2加工棟	粉末缶リフター	{2001}	1台	粉末調整設備	
第2-1混合室	_			粉末缶リフター	
第2加工棟	粉末缶受台	{2002}	1台	粉末調整設備	
第2-1混合室	_			粉末缶受台	
第2加工棟	粉末投入台	{2003}	1台	粉末調整設備	
第2-1混合室	_			粉末投入台	
第2加工棟	粉末混合機 No. 1	{2004}	1台	粉末調整設備	
第2-1混合室	_			粉末混合機	
第2加工棟	大型供給瓶	{2005}	1台	粉末調整設備	
第2-1混合室	_			大型供給瓶	
第2加工棟	粉末取出し台	{2006}	1台	粉末調整設備	
第2-1混合室	_			粉末取出し台	
第2加工棟	粉末集塵機(粉末混合機)	{2007}	1台	粉末調整設備	
第2-1混合室	_			粉末集塵機	
第2加工棟	焙焼炉 No. 1	{2008}	1台	焙焼設備	
第2-1混合室	グローブボックス No. 1			グローブボックス	
第2加工棟	焙焼炉 No. 1	{2009}	1台	焙焼設備	
第2-1混合室	焙焼炉			焙焼炉	
第2加工棟	粉末搬送配管(粉末投入台~粉末混合機	{2010}	1式	搬送設備 (粉末)	
第2-1混合室	間)			粉末搬送配管	
	_				
第2加工棟	粉末搬送配管(大型供給瓶~プレス No. 1	{2011}	1式	搬送設備 (粉末)	
第2-1混合室	間)			粉末搬送配管	
	_				

	設工認			加工事業変更許可
設置場所	設工認名称	管理番号	員数	事業許可名称
	粉末搬送配管(大型供給瓶~粉末取出し	{2012}	1式	搬送設備(粉末)
第2-1混合室	台間)	(2012)	1 1	粉末搬送配管
第2加工棟 第2-1混合室	計量設備架台 No. 1	{2013}	1台	検査設備 計量設備架台
第2加工棟 第2-1ペレット室	粉末供給機 	{2014}	1台	圧縮成型設備 粉末 供給機
第2加工棟 第2-1ペレット室	粉末集塵機(プレス)	{2015}	1台	圧縮成型設備 粉末集塵機
第2加工棟 第2-1ペレット室	プレス No. 1 —	{2016}	1台	圧縮成型設備 プレス
第 2 加工棟 第 2 - 1 ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ペレット搬送コンベア ペレット抜取検査装置部	{2017}	1台	搬送設備(ペレット) ペレット搬送コン ベア
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ペレット搬送コンベア 抜取ペレット移載部	{2018}	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送コン ベア
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ペレット搬送コンベア ペレット搬送コンベア部	{2019}	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送コン ベア
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No.1 ペレット搬送コンベア 圧粉ペレット移載部	{2020}	1台	搬送設備 (ペレット) ペレット搬送コン ベア
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1 ボート段積装置 ボート搬送部	{2021}	1台	搬送設備(ペレット) ボート搬送装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1 ボート段積装置 段積部	{2022}	1台	搬送設備(ペレット) ボート段積装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1 ボート段積装置 移載部	{2023}	1台	搬送設備(ペレット) ボート移載装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	連続焼結炉 No. 1	{2024}	1台	焼結設備 連続焼結炉
第2加工棟 第2-1ペレット室	自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)	{2024-2}	1式	自動窒素ガス切替機 構(窒素ガス配管含 む)
第2加工棟 第2-1ペレット室	空気混入防止機構	{2024-3}	1式	空気混入防止機構
第2加工棟 第2-1ペレット室	失火検知機構	{2024-4}	1式	失火検知機構
第2加工棟 第2-1ペレット室	過加熱防止機構	{2024-5}	1式	過加熱防止機構
第2加工棟 第2-1ペレット室	冷却水圧力低下検知機構	{2024-6}	1式	冷却水圧力低下検知 機構
第2加工棟 第2-1ペレット室	圧力逃がし機構	{2024-7}	1式	圧力逃がし機構
第2加工棟 第2-1ペレット室	可燃性ガス配管	{2024-8}	1式	可燃性ガス配管
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1 解体装置 解体部	{2025}	1台	搬送設備(ペレット) 解体装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1 解体装置 空ボート搬送部	{2026}	1台	搬送設備(ペレット)解体装置
第2加工棟 第2-1ペレット室	センタレス研削設備 No. 1 ペレット供給機	{2027}	1台	研磨設備 ペレット供給機
第2加工棟 第2-1ペレット室	センタレス研削設備 No. 1 センタレス研削部	{2028}	1台	研磨設備 センタレス研削 盤・洗浄機

○/ <b>汉</b> 主/他权	設工認	加工事業変更許可		
設置場所	設工認名称	管理番号	員数	
第2加工棟	センタレス研削設備 No. 1	{2029}	1台	研磨設備
第2-1ペレット室		,,		センタレス研削
				盤・洗浄機
第2加工棟	ペレット乾燥機 No. 1	{2030}	1台	研磨設備
第2-1ペレット室	_			ペレット乾燥機
第2加工棟	ペレット搬送設備 No.1-2 ペレット移載	{2031}	1台	搬送設備(ペレット)
第2-1ペレット室	装置			ペレット搬送設備
	ペレット搬送部			No. 1-2
第2加工棟	ペレット搬送設備 No.1-2 ペレット移載	{2032}	1台	搬送設備(ペレット)
第2-1ペレット室	装置			ペレット移載装置
	ペレット移載部			
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 1-2 ペレット移載	$\{2033\}$	1台	搬送設備(ペレット)
第2-1ペレット室	装置			ペレット移載装置
<b>然</b> のおこせ	ペレット抜取検査部	(0004)	# /s	Lin. 144. / 0 , 1 )
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 1-2 波板搬送装置	{2034}	1台	搬送設備(ペレット)
第2-1ペレット室 第2加工棟	外観検査装置部	[000E]	1 4	波板搬送装置搬送設備(ペレット)
第2m工機 第2-1ペレット室	ペレット搬送設備 No. 1-2 波板搬送装置 波板搬入、搬出部	{2035}	1台	一般
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 1-2 波板搬送装置	{2036}	1台	搬送設備(ペレット)
第2月1ペレット室	波板移載部	(2030)	1 🖂	波板搬送装置
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 1-2 波板搬送装置	{2037}	1台	搬送設備(ペレット)
第2-1ペレット室	波板移載装置部	(2001)	1 11	波板搬送装置
第2加工棟	ペレット搬送設備 No. 2	{2038}	1台	搬送設備(ペレット)
第2-1ペレット室	_	, ,		ペレット搬送設備
				No. 2
第2加工棟	センタレス研削設備 No.1	{2039}	1台	研磨設備
第2-1ペレット室	研磨屑回収装置			研磨屑回収装置
第2加工棟	センタレス研削設備 No. 1	$\{2040\}$	1台	研磨設備
第2-1ペレット室	研磨屑乾燥機			研磨屑乾燥機
第2加工棟	計量設備架台 No. 3	{2041}	1台	検査設備
第2-1ペレット室				計量設備架台
第2加工棟	運搬台車 No. 2	{2086}	1台	搬送設備(粉末)
第2-1ペレット室	_			運搬台車
第2-2ペレット室				
第2-1混合室				
第2-2混合室 第2加工棟	運搬台車 No. 1	{2088}	1台	搬送設備(ペレット)
   第2 m ± ck   第2 - 1 ペレット検	(生)IX 口 中 NO. 1	12000}	1 🖂	
査室				(本)以口 平
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				
				•

## ○核燃料物質の貯蔵施設

	設工認			加工事業変更許可
設置場所	設工認名称	管理番号	員数	事業許可名称
第1-3貯蔵棟	第1-3貯蔵棟	{1003}	1	第1-3貯蔵棟
第1-3貯蔵棟	第1-3 貯蔵容器保管設備 第1-3 貯蔵容器保管区域	{5010}	1	貯蔵容器保管設備 第1-3貯蔵容器 保管設備
第1-3貯蔵棟	粉末・ペレット貯蔵容器 I 型 一	{5003}	120 個	粉末・ペレット貯蔵 容器 I 型
第2加工棟				
第2加工棟	スクラップ保管ラック C型 No. 1 一	{5032}	1台	ペレットスクラップ 一時保管設備 スクラップ保管ラ ックC型
第2加工棟	スクラップ保管ラック D型 No. 1 一	{5033}	1台	粉末スクラップ一時 保管設備 スクラップ保管ラ ックD型
第2加工棟	ペレット一時保管台 No. 1 一	{5034}	1台	ペレット一時保管設備 ペレット一時保管 台
第2加工棟	ペレット保管ラック C型 No. 1 一	{5035}	1台	ペレット一時保管設 備 ペレット保管ラッ クC型

#### ○放射線管理施設

設置場所	設工認	加工事業変更許可		
<b></b>	設工認名称	管理番号	員数	事業許可名称
第1-3 貯蔵棟	ガンマ線エリアモニタ	{7010}	1式	ガンマ線エリアモニ
第1-3 貯蔵容器保	検出器			タ
管室				

#### ○その他の加工施設

30.要担定	設工認	加工事業変更許可		
設置場所	設工認名称	管理番号	員数	事業許可名称
第1-3貯蔵棟	通信連絡設備	{8007-2}	1式	所内通信連絡設備
	所内通信連絡設備(放送設備(スピ			
	<b>ー</b> カ))			
第1-3貯蔵棟	火災感知設備	{8009-7}	1式	自動火災報知設備
	自動火災報知設備(感知器)			
第1-3 貯蔵棟	消火設備	{8010-6}	1式	消火器
	消火器			
第1-3 貯蔵棟	緊急設備	{8028}	1式	避難通路
	避難通路			
第1-3 貯蔵棟	緊急設備	{8030}	1式	非常用照明、誘導灯
	非常用照明			
第1-3 貯蔵棟	緊急設備	{8030-2}	1式	非常用照明、誘導灯
	誘導灯			

別添 I 加工施設の変更に関する設計及び工事の方法

別添Ⅱ 加工施設の変更に係る工事工程表

別添Ⅲ 保安品質保証計画書

付属書類14

添付書類1 加工事業変更許可との対応に関する説明書

添付書類2 加工施設の技術基準に関する規則への適合性に関する説明書

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

添付書類4 設工認分割申請の最終申請(前半申請)における確認

付属書類 1	核燃料物質の臨界防止に関する基本方針書
付属書類 2	安全機能を有する施設(建物・構築物)の地盤及び地震による損傷
	の防止に関する基本方針書
付属書類3-1	地震による損傷の防止(設備・機器の耐震性)に関する基本方針書
付属書類3-2	地震による損傷の防止(ダクトの耐震性)に関する基本方針書
付属書類3-3	地震による損傷の防止(配管の耐震性)に関する基本方針書
付属書類4	外部からの衝撃(竜巻)による損傷の防止に関する基本方針書
付属書類 5	外部からの衝撃(積雪及び降下火砕物)による損傷の防止に関する 基本方針書
付属書類 6	外部からの衝撃(外部火災・爆発)による損傷の防止に関する基本 方針書
付属書類7-1	閉じ込めの機能(落下防止構造)に関する基本方針書
付属書類7-2	閉じ込めの機能(液体の漏えい拡大防止)に関する基本方針書
付属書類7-3	閉じ込めの機能(粉末漏えい事象を踏まえた設計)に関する基本方
	針書
付属書類8-1	火災等による損傷の防止(火災影響評価)に関する基本方針書
付属書類8-2	火災等による損傷の防止(爆発の発生防止)に関する基本方針書
付属書類8-3	火災等による損傷の防止(油火災影響評価)に関する基本方針書
付属書類 9 - 1	加工施設内における溢水による損傷の防止に関する基本方針書
付属書類 9 - 2	加工施設内における溢水に対する臨界防止設計に関する基本方針書
付属書類10	安全機能となるインターロックに関する基本方針書
付属書類11	遮蔽に関する基本方針書
付属書類12	その他許可で求める仕様(集合体輸送容器の固定措置)に関する基
	本方針書
付属書類13	その他許可で求める仕様(放射性廃棄物ドラム缶)の転倒防止策に
	関する基本方針書

関する説明書

適合性確認を先送りする施設の先行使用する施設への波及的影響に

別記 2

別添 I 加工施設の変更に関する設計及び工事の方法

- イ. 化学処理施設(該当なし)
- ロ. 濃縮施設(該当なし)
- ハ. 成型施設
- 二. 被覆施設
- ホ. 組立施設
- へ. 核燃料物質の貯蔵施設
- ト. 放射性廃棄物の廃棄施設
- チ. 放射線管理施設
- リ. その他の加工施設

ハ. 成型施設

#### ハ. 成型施設

- 1. 変更の概要
- 2. 準拠する主な法令、規格及び基準
- 3. 設計条件及び仕様
- 4. 添付図一覧表
- 5. 工事の方法
- 6. 試験及び検査の方法
- 7. 一般産業用工業品の更新や交換等に係る基本方針

#### ハ. 成型施設

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

設計の基本方針は以下のとおりとする。

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

#### 1.変更の概要

変更対象とする施設について、加工事業変更許可との対応及び既認可の設計及び工事の方 法の認可(以下「既設工認」という。)との対応並びに変更内容を表ハー1に示す。

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

#### 2. 準拠する主な法令、規格及び基準

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

- (1) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (2) 核燃料物質の加工の事業に関する規則
- (3) 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- (4) 加工施設の技術基準に関する規則

- (5) 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- (6) 日本産業規格(JIS)
- (7) 労働安全衛生法及び関連法令
- (8) 消防法及び関連法令
- (9) 建築基準法及び関連法令
- (10) (一社) 日本建築学会規準·指針類
  - (一財) 日本建築防災協会規準・指針類
  - (一財) 日本建築センター規準・指針類
- (11)保安規定
- (12)電気事業法及び関連法令

#### 3. 設計条件及び仕様

変更する施設に関する設計条件及び仕様等を表ハー 2 P設ー  $2 - 1 \sim$ 表ハー 2 P設ー 2 4 - 1に、関係図面を図ハー  $1 \sim$ 図ハー 2 P設ー 2 3 - 1に示す。

ここで、表ハー2P設ー2-1~表ハー2P設-24-1において、[]付き番号は、設計仕様に対する個別の設計番号を示す。設計番号は、加工施設の技術基準に関する規則(以下「技術基準規則」という。)の条項番号及び個別番号で構成する。その他許可で求める仕様に対する設計番号は、「99」及び個別番号で構成する。設備・機器に機能を持たせる設計に対しては「F」を、建物・構築物に機能を持たせる設計に対しては「B」をその個別番号に付す。

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

[5.1-B1]:技術基準規則第五条第1項に対する建物・構築物の設計仕様

[99-F1]:その他許可で求める仕様に対する設備・機器の設計仕様

また、本申請では、先行申請した設計及び工事の計画(第1次申請~第4次申請)における各施設の仕様表を「追表」として示す。追表は仕様表の名称に「追第○次」を付けて表記し、本申請の対象とする箇所には下線を付す。それ以外の箇所については、先行申請時の仕様表から変更はない。

先行申請において、次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲表(次回表)に記載していた技術基準に基づく仕様は、適合性を確認するための施設の追表に反映している。次回表に記載した仕様が漏れなく仕様表に反映されていることを管理するための表(刈り取り表)を添2参考資料1に示す。

	T		が心並して多文的合 T		_	
設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における 建物・構築物又は設備・ 機器名称 <sup>(2)</sup> 機器名 <sup>(2)</sup>	既設工認における 建物・構築物又は設備・機 器名称 機器名	員数		変更内容
<設備・機器>						
第2加工棟第2-2混合室	粉末調整設備 粉末缶昇降リ フト	{2042} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉 末缶昇降リフト 一	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト	1台	改造	耐震補強を行う。
第2加工棟 第2-2混合室	粉末調整設備 粉末缶移載機	{2043} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉 末缶移載機 —	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機	1台	改造	老朽化対策のため、ロボットを更新する。
第2加工棟第2一2混合室	粉末調整設備粉末投入機	{2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末 投入機 一	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機	1 台	改造	耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式 フードを不燃性又は難 燃性材料に変更する。 内部溢水対策のため、囲 い式フードの形状を変 更し、防水カバー、投入 口蓋を追加する。
第2加工棟 第2-2混合室	粉末調整設備 粉末混合機	{2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末 混合機 —	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 設備架台	1台	改造	耐震補強を行う。 電源遮断時に閉止する 機構とするため、投入口 の閉じ込め弁を変更す る。
第2加工棟 第2-2混合室	搬送設備(粉末) 粉末搬送機(粉 末搬送容器)	{2046} 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器	1台	変更なし	
第2加工棟第2-2混合室	搬送設備(粉末) 粉末搬送機(粉 末搬送容器)	{2047} 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リ フト	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフ ト フード	1台	改造	耐震補強を行う。 内部溢水対策のため、防 水カバーを追加する。 火災対策のため、囲い式 フードを不燃性又は難 燃性材料に変更する。
第2加工棟第2-2混合室	粉末調整設備供給瓶	{2048} 供給瓶 No. 2-1 供給瓶	供給瓶 No. 2-1 供給瓶	l台	改造	最大取扱量を変更する。 火災対策のため、設備カ バーを不燃性又は難燃 性材料に変更する。 内部溢水対策のため、投 入口蓋を追加する。
第2加工棟第2-2混合室	圧縮成型設備プレス	{2050} プレス No. 2-1 —	プレス No. 2-1 プレス	1 台	改造	耐震補強を行う。 火災対策のため、油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に防護板を設置する。
第2加工棟第2-2混合室	焙焼設備 研磨屑乾燥機	{2051} 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機	焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥装置	1 台	改造	耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式 フードを不燃性又は難 燃性材料に変更する。 視認性確保のため囲い 式フードにポリカーボ ネート製の扉を追加す る

		本申請における	既設工認における			
設置場所	加工事業変更許可における施設名称	建物・構築物又は設備・ 機器名称 <sup>(2)</sup> 機器名 <sup>(2)</sup>	建物・構築物又は設備・機 器名称 機器名	員数		変更内容
第 2 加工棟 第 2 一 2 混合室	焙焼設備 破砕装置	{2052} 焙焼炉 No. 2-1 破砕装置	焙焼炉 No. 2-1 粉砕装置	1 台	174	耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式 フード及び設備カバー を不燃性又は難燃性材 料に変更する。 火災対策のため、油圧ユ ニットの作動油タンク にオイルパンを設け、作 動油タンク周辺に防護 板を設置する。
第 2 加工棟 第 2 一 2 混合室	焙焼設備 粉末取扱フー ド	{2053} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード	1 台	改造	火災対策のため、囲い式 フードの一部を撤去す る。それに伴い局所排気 管の一部を撤去し、残る 囲い式フードの一部を 閉塞する。
第 2 加工棟 第 2 一 2 混合室	焙焼設備 粉末取扱機	{2054} 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機	1 台	改造	耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式 フードを不燃性又は難 燃性材料に変更する。 供給制限機構を追加す る。
第 2 加工棟 第 2 一 2 混合室	焙焼設備 焙焼炉	{2055} 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉	1 台	改造	高さ制限棒を追加する。 焙焼炉 No. 2-1 粉末取 扱機の臨界防止対策の ために質量を計量する 上皿電子天秤を追加す る。 耐震補強を行う。 火災対策のため、囲い式 ブードを不燃性又は難 燃性材料に変更する。
第2加工棟 第2-2混合室	検査設備 計量設備架台	{2057} 計量設備架台 No. 4 —	焙焼炉 No. 2-1 計量設備架台 No. 4	1 台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	圧粉ペレット 搬送装置	(2058) 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧 粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室		(2059) 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧 粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット抜取部	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット抜取装置	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	搬送設備(ペレット) 圧 粉ペ レット 搬送装置	(2060) 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧 粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット移載装置	1 台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	搬送設備(ペレット) ボート搬送装 置	{2061} 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボ ート搬送装置 ボート搬送装置部	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置	1 台	改造	火災対策のため、設備カ バーを不燃性又は難燃 性材料に変更する。

設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における 建物・構築物又は設備・ 機器名称 <sup>(2)</sup> 機器名 <sup>(2)</sup>	既設工認における 建物・構築物又は設備・機 器名称 機器名	員数		変更内容
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	搬送設備(ペレット) ボート搬送装 置	(2062) 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボ ート搬送装置 段積装置部	焼結炉搬送機 No. 2-1 段積装置	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	焼結設備 有 軌 道 搬 送 装 置	{2063} 有軌道搬送装置 —	連続焼結炉 No. 2-1 有軌道搬送装置 設備保護カバー	1 台	改造	火災対策のため、設備力 バーを不燃性又は難燃 性材料に変更する。
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	焼結設備連続焼結炉	{2064} 連続焼結炉 No. 2-1 —	連続焼結炉 No. 2-1 連続焼結炉	1 台	改造	耐焼のす火燃(ス)急。 大急解のすべき 大機 (ス) 急。 大急解 が (存度度に火き動溢環が (水) 急。 火急解から、 (存度度に火き動治環が (大き間が (大き
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室、屋外	自動窒素ガス切替機構 —	(2064-2) 自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む) 一	_	1式	造	窒素ガス切替機構の供 給元である窒素ガス系 統に安全系を設置する。 火災爆発対策のため、イ ンターロック回路を専 用の制御盤に設置する。
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	空気混入防止機構	{2064-3} 空気混入防止機構 —	_	1式	変更なし	

			対応业いに変更的谷			
		本申請における	既設工認における			
設置場所	加工事業変更許可	建物・構築物又は設備・	建物・構築物又は設備・機	員数		変更内容
	における施設名称	機器名称②	器名称			XXI 7/1
		機器名 <sup>(2)</sup>	機器名			_
第2加工棟	失火検知機構	{2064-4}	_	1式		火災爆発対策のため、失
第2-2ペレッ	_	失火検知機構				火検知器を2系統で設置
ト室						し、緊急遮断弁(アンモ
						ニア分解ガス、プロパン
					改	ガス)と連動させる。
					造	火災爆発対策のため、イ
						ンターロック回路を専
						用の制御盤に設置する。
						機器を1系統増設し、再
						据付する。
第2加工棟	過加熱防止機構	{2064-5}	_	1式		火災爆発対策のため、イ
第2-2ペレッ		過加熱防止機構		1 10	改	ンターロック回路を専
ト室		_			造	用の制御盤に設置する。
第2加工棟	\(\D\) \(	{2064-6}		1式		火災爆発対策のため、イ
第2m上保 第2-2ペレッ	冷却水圧力低下検	冷却水圧力低下検知機	_	1 = 1		
1 /11 /	知機博一	構			改	ンターロック回路を専
卜室		_			造	用の制御盤に設置する。
						機器を更新し、再据付す
22. 1	- 1 3 % - 3 - 1 % 1 %	{2064-7}				る。
第2加工棟	圧力逃がし機構	{2064-7}  圧力逃がし機構	_	1式	変更	
第2-2ペレッ	_				な	
ト室		(			L	
第2加工棟	可燃性ガス配管	{2064-8}   可燃性ガス配管	_	1式		火災爆発対策のため、可
第2-2ペレッ	_					燃性ガス配管の経路を
ト室、屋外						変更する。
					36	火災爆発対策のため、屋
					改造	外の可燃性ガス配管に
						緊急遮断弁(アンモニア
						分解ガス、プロパンガ
						ス)を2系統で設置し、
						感震計と連動させる。
第2加工棟	焼結設備	{2065}	連続焼結炉 No. 2-1	1台	714.	火災対策のため、設備カ
第2-2ペレッ	焼結ボート置	焼結ボート置台	焼結ボート置台		改造	バーを不燃性又は難燃
ト室	台	焼結ボート置台部			Ĺ	性材料に変更する。
第2加工棟	焼結設備	{2066}	連続焼結炉 No. 2-1	1台	変	
第2-2ペレッ	焼結ボート置	焼結ボート置台	焼結ボート解体装置		更な	
ト室	台	焼結ボート解体部			î	
第2加工棟	搬送設備(ペレッ	{2067}	ペレット搬送設備 No. 2-1	1台	<i>7</i> 1₹	
第2-2ペレッ	<b> </b>	ペレット搬送設備	ペレット移載装置		変更	
卜室	ペレット移載				15	
	機	ペレット移載部				
第2加工棟	搬送設備(ペレッ		ペレット搬送設備 No. 2-1	1台	-J	
第2-2ペレッ		ペレット搬送設備			変更	
ト室	SUSトレイ				な	
_	保管台	SUSトレイ搬送部			し	
第2加工棟	搬送設備(ペレッ		ペレット搬送設備 No. 2-1	1台		
第2-2ペレッ		ペレット搬送設備			変	
小室	' '   ' SUSトレイ				変更な	
'	保管台	SUSトレイ保管台			なし	
	NN E H	部			ľ	
	L	다	l .	<u> </u>	<u> </u>	l .

	ı		717/11 == 0 (-) 2/2/17		T
設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における 建物・構築物又は設備・ 機器名称 <sup>(2)</sup> 機器名 <sup>(2)</sup>	既設工認における 建物・構築物又は設備・機 器名称 機器名	員数	変更内容
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	研磨設備 ペレット供給機	{2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機	1 台	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削 盤への研削個数超過防止インターロック供給 企业の制 では いる アンタレス 研削 装置 No. 2-1 研磨屑下ロット供 を止の制御を追加する。
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	研磨設備 センタレス研削設備	{2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤	1 台	火災対策のため、囲い式 フードを不燃性又は難 燃性材料に変更する。 研削個数超過防止イン ターロックを追加する。 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 への回転数低下時研削 停止インターロック追 加に伴い、ペレット供給 停止の制御及び制御盤 を追加する。
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	研磨設備 ペレット乾燥 機	<ul><li>{2072}</li><li>センタレス研削装置</li><li>No. 2-1</li><li>ペレット乾燥機</li></ul>	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機	1 台	変 更 な し
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	I '	{2073} ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット検査台	1 台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	· ·		ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置	1 台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	' '	<ul><li>{2075}</li><li>ペレット搬送設備</li><li>No. 2-2 ペレット移載装置</li><li>ペレット抜取部</li></ul>	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット抜取装置	1 台	変更なし
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	l '	{2076}         ペレット搬送設備         No. 2-2 ペレット搬送装置         波板搬送コンベア         No. 1 部	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置	1 台	変 更 な し

	ı	人の別は大工品でです。	1		_	
設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における 建物・構築物又は設備・ 機器名称 <sup>(2)</sup> 機器名 <sup>(2)</sup>	既設工認における 建物・構築物又は設備・機 器名称 機器名	員数		変更内容
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室			ペレット搬送設備 No. 2-2	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	· ·	(2078) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	搬送設備(ペレット) 波板移載装置	《2079》 ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部	ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置	1 台	改造	耐震補強を行う。 火災対策のため、設備カ バーを不燃性又は難燃 性材料に変更する。 落下防止対策のため、シ ャッタを金属製に変更 する。
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	搬送設備(ペレット) 波板移載装置	(2080) ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部	ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	研磨設備 研磨屑回収装 置	(2081) センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置	センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置	1台	改造	回転数低下時研削停止 インターロック追加す る。
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	研磨設備 研削液タンク	{2082} センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク	センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク	1台	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	研磨設備 配管	{2083} センタレス研削装置 No. 2-1 配管	センタレス研削装置 No. 2-1 配管	1式	変更なし	
第2加工棟 第2-2ペレッ ト室	検査設備 計量設備架台	{2084} 計量設備架台 No. 7 一	連続焼結炉 No. 2-1 計量設備架台 No. 7	1 台	変更なし	
第2加工棟 第2-1ペレッ ト検査室	検査設備 ペレット検査 台	{2085} ペレット検査台 No. 1 一	ペレット検査台 No. 1 ペレット検査台 計量設備架台 No. 11 ペレット運搬台車 No. 3 一	1 台	改造	高さ制限棒を変更・追加する。 火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 保管容器 G型の落下防止のため、ストッパを追加する。
第2加工棟 第2-1ペレッ ト室、第2-2 ペレット室、第 2-1混合室、 第2-2混合室	搬送設備(粉末)運搬台車	{2087} 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 —	焙焼炉 No. 2-1 運搬台車	1台	変更なし	

						1
設置場所	加工事業変更許可における施設名称	本申請における 建物・構築物又は設備・ 機器名称 <sup>(2)</sup> 機器名 <sup>(2)</sup>	既設工認における 建物・構築物又は設備・機 器名称 機器名	     員数 		変更内容
第2加工棟	搬送設備(ペレッ	{2089}	スクラップ保管ラックF	1台		保管容器G型の落下防
第2-1ペレッ	k)	スクラップ保管ラック	型			止のため、ストッパを備
ト検査室、第2	運搬台車	F型運搬台車				えた台車を新たに設置
- 1ペレット		_			改	し、既設の台車を撤去す
室、第2-2ペ					造	a.
レット室、第2						
│ <sub>一1</sub> 混合室、第						
2-2混合室						
第2加工棟	搬送設備(ペレッ	{2090}	ペレット運搬台車 No. 3	1台		保管容器G型の落下防
第2-1ペレッ	<b>         </b>	ペレット運搬台車 No. 3	_			止のため、ストッパを備
ト検査室、第2	運搬台車	_				えた台車を新たに設置
- 1ペレット					改	し、既設の台車を撤去す
室、第2-2ペ					造	る。
レット室、第2						
- 1 混合室、第						
2-2混合室						
<建物・構築物>						
第2加工棟	第2加工棟	{1002}	第2加工棟	1		①外壁の改造
	_	第2加工棟※4	_			②外部扉の改造
		_				③コンクリート充填扉
						の新設
					-,,	④防護壁の新設
					改造	⑤防護柵の新設
					_	⑥外部に面した不要な
						扉等の撤去及び閉止
						⑦防火区画等の改造
						⑧堰、グレーチング及び
						扉の改造

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

%n: 当該建物・構築物又は設備・機器は、n次申請において次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲としていた技術基準に基づく仕様又はn次申請からの追記記載分を申請する。

表ハー2P設-2-1 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 仕様

	- X - Z I I I Z	L 粉木苗搬达機 No. 2-1 粉木苗升降リノト 仏塚
許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け)
B1 11 C V2X1//C	施設名称	粉末調整設備 粉末缶昇降リフト
設備・機器名 機器名	称	{2042} 粉末缶搬送機 No. 2−1 粉末缶昇降リフト —
変更内容		改造 (耐震補強の仕様を本表 (別表2) に示す。)
設置場所		第2加工棟 第2-2混合室
員数		1台
型式		コンベア付リフター式
一主要な構	造材	本表(別表1)に示す。
般 仕 付法(単	位:mm)	概略寸法:(バーチカルリフト本体) (バーチカルリフト昇降部) (周回コンベア部(1)(2)(4)) (周回コンベア部(3)) (架台)
その他の	構成機器	架台
その他の	性能	最大取扱量: (保管容器F型 8個(粉末保管パレット 2個))
核燃料物	質の状態	酸化ウラン粉末
技術基準に基づく仕様核燃料物物物	質の臨界防止	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(25)) を構成する。  ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度:5 wt%以下 ・幾何学的形状制限 (パレット数) 粉末缶昇降リフトと粉末缶移載機の粉末保管パレット数:6 個以下 (粉末缶移載機で取り扱う粉末保管容器(保管容器F型)1個を含めた粉末保管容器(保管容器F型)24個以下)1パレット当たりの粉末保管容器個数:4 個以下粉末保管容器(保管容器F型)直径:30 cm以下高さ:22 cm以下質量:1.1 kgU235以下/粉末保管容器(保管容器F型)・粉末保管容器(保管容器F型)の水密構造減速条件:H/U≤1.0 (粉末保管容器(保管容器F型)内)  [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。  ○複数ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設一1(19)・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設一1(19)・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。

表ハー2P設-2-1 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 仕様

技 術 基 準 に 基 づ く 仕	する施設の地盤	[5.1-F1] 下記設備・機器を、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 ○バーチカルリフト本体 下部 ○架台 下記設備・機器を{2042}粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。 ○バーチカルリフト本体 上部 ○周回コンベア部
様地震による指		[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 架台をアンカーボルトで床面、壁面に固定する。 ○架台  バーチカルリフト本体 上部を据付ボルトで{2042}粉末缶搬送機 No.2-1粉末缶昇降リフト 架台に固定する。 ○バーチカルリフト本体 上部  バーチカルリフト本体 下部をアンカーボルトで床面に固定する。 ○バーチカルリフト本体 下部  周回コンベア部を据付ボルトで{2042}粉末缶搬送機No.2-1粉末缶昇降リフト 架台に固定する。 ○周回コンベア部(1)  ○周回コンベア部(2)  ○周回コンベア部(3)
津波による損	傷の防止	_
外部からの種	<b> 撃による損傷の防止</b>	_
	)人の不法な侵入等の	_
閉じ込めの機	能	[10.1-F1] 保管容器F型を積載した粉末保管パレットを取り扱う際に保管容器F型が設備外に落下しないよう、ストッパとガイドを設ける。 [10.1-F2] 粉末状のウランを密閉した保管容器F型(パッキン付きの蓋をリングバンドで締め付けて密閉する構造)に収納して取り扱う。

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

		为水面放送板 NO. 2 I 物水面 升降 2 2 I 上海
技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表(別表 1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製
	加工施設内における溢水による損傷の防止	又は難燃性プラスチック製を使用する。 [12.1-F1] バーチカルリフトは、設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。周回コンベア部は、架台上に設置するため、没水しない。
	安全避難通路等	_
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機 能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	_
	搬送設備	[16.1-F1] バーチカルリフトについて、保管容器F型4個を積載した粉末保管パレット1個を搬送する能力を有する。 [16.1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力: ■ ■ ■ ■ ■
		——————————————————————————————————————
	警報設備等	_
	放射線管理施設	_
	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	_
	換気設備	_
	非常用電源設備	_
	通信連絡設備	_
	)他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.06程度に対しても弾性範囲にとどめる。
添付図		図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-2-1

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

架台 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼 ■
	トラス	鋼
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	アンカーボルト	鋼 🛮 🔝 💆 📗

<sup>\*</sup> 以上の強度を有する材料

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

バーチカルリフト部 材料一覧

部位	部位名	材料	
強度部材	柱	鋼 •	
	はり	鋼 💆	
ウランを取り扱う部位	_	_	
その他	アンカーボルト (本体下部)	ステンレス鋼 【	
	据付ボルト (本体上部)	鋼	
	ストッパ1	ステンレス鋼	
	ストッパ1の取付ボルト	鋼 [	
	ガイド1	鋼 [	
	ガイド1の取付ボルト	鋼 [	
	ローラコンベア	銀	
	ストッパ (車止め)	金属製	

表ハー2 P設-2-1 (別表1-3) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト

周回コンベア部 材料一階

	周凹 -	シャノ部 材料一鬼
部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •
	はり	鋼 •
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	据付ボルト	鋼
	ストッパ2	ステンレス鋼
	ガイド2	鋼 4
	ガイド3	鋼 【
	ガイド3の取付ボルト	ステンレス鋼
	ローラコンベア	鋼

<sup>\*1</sup> 以上の強度を有する材料
\*2 リー・以上の強度を有する材料

<sup>\*1</sup> 以上の強度を有する材料 \*2 以上の強度を有する材料

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

補強項目	関連部材	断面等及び員数
小はりの追加	はり	<u>.</u>
トラスの追加	トラス	
壁面支持はりの追加	はり	•
	アンカーボルト	: I
		<u>.</u>
大はりと柱の溶接	はり	<u> </u>
(既設部材の溶接)	柱	<u> </u>
アンカーボルトの追加	アンカーボルト	i
(壁)		<u>"</u>
アンカーボルトの追加	アンカーボルト	i
(床)		

# 表ハー2P設-2-2 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 仕様

	五、	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
許可	可との対応   <u>計画等 (日刊)   </u> 施設名称	粉末調整設備 粉末缶移載機
<u>'</u>		
設備・機器名称 機器名		{2043} 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 —
亦ョ		- 改造(老朽化対策のため、ロボットを更新する。)
-	置場所	第2加工棟 第2-2混合室
員数		1台
只多	x 型式	多関節式
l		e a contraction of the contracti
ńль	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法 (単位:mm)	概略寸法: 1 (2.11)
	その他の構成機器	ロボット (重量約 550 kg)
様	その他の性能	最大取扱量: 【 【 【 】 【 【 【 【 保管容器 F型 1 個 】
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
		[4.1-F1]
技		(単一ユニットの臨界安全)
術		第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(25)) を構成する。
基		
準		○単一ユニットの仕様
に		・濃縮度:5 wt%以下
基		・幾何学的形状制限(パレット数)
づ		粉末缶昇降リフトと粉末缶移載機の粉末保管パレット数:6 個以
<		下 (粉末缶移載機で取り扱う粉末保管容器(保管容器F型)1個
仕		を含めた粉末保管容器 (保管容器 F型) 24 個以下)
様		1パレット当たりの粉末保管容器個数:4個以下
120		粉末保管容器 (保管容器 F型)
		直径:30 cm以下
		直往:30 cm以下 高さ:22 cm以下
	核燃料物質の臨界防止	質量:1.1 kgU235以下/粉末保管容器(保管容器F型)
		・粉末保管容器(保管容器F型)の水密構造
		減速条件:H/U≦1.0(粉末保管容器内(保管容器F型))
		[
		[4.2-F1]
		(複数ユニットの臨界安全)
		第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
		配置を定める。
		○複数ユニットの仕様
		・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上
		・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1 (19)
		・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
		核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
		を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		[5.1-F1]
	A MANAGE TO DESCRIPTION OF THE STATE OF THE	{2042}粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。
	安全機能を有する施設の地盤	当該架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地
		盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
		(6.1-F1) (1.1-F1) (
		耐震重要度分類を第1類とする。
	地震による損傷の防止	ロボット支持脚を据付ボルトで{2042}粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降
		リフト 架台に固定する。
		○ロボット支持脚
		1
L		

# 表ハー2P設-2-2 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 仕様

++-		スペーサを取付ボルトでロボット支持脚に固定する。		
技術				
基	地震による損傷の防止	<b>L</b>		
準		ロボットを取付ボルトでスペーサに固定する。		
に		○ロボット		
基づ	  津波による損傷の防止			
\ \ \	外部からの衝撃による損傷の防止	<u> </u>		
仕	加工施設への人の不法な侵入等の	_		
様	防止			
		[10.1-F1] 保管容器F型を搬送する際に落下しないよう、機械的保持具で保持す		
	  閉じ込めの機能	<b>a</b> .		
		[10. 1-F2]		
		粉末状のウランを密閉した保管容器 F 型 (パッキン付きの蓋をリング バンドで締め付けて密閉する構造) に収納して取り扱う。		
		[11. 3-F1]		
		設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、 それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。		
		5		
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。		
	火災等による損傷の防止	[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。		
		[12.1-F1] {2042}粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト 架台上に設置するため、没水しない。		
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。		
	安全避難通路等	——————————————————————————————————————		
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。		
		[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機 能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。		
	材料及び構造	_		

表ハー2P設-2-2 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機 仕様

技術基準に	搬送設備	[16.1-F1] 保管容器F型1個を搬送する能力を有する。 [16.1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力: <b>***</b>
基	核燃料物質の貯蔵施設	_
づ	警報設備等	_
<	放射線管理施設	_
仕	廃棄施設	_
様	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	_
	換気設備	_
	非常用電源設備	_
	通信連絡設備	_
その他許可で求める仕様		[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、 放射線被ばくのおそれを低減するため、1.06程度に対しても弾性範囲に とどめる。
添木	<b>大</b> 図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-2-2

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

部位	部位名	材料
強度部材	ロボット支持脚	鋼
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	据付ボルト スペーサ スペーサの取付ボルト	鋼
	スペーサ	鋼
	スペーサの取付ボルト	鋼
	ロボット	金属製
	ロボットの取付ボルト	鋼

	衣ハー2 P 設一3 一 1 - 初木混合機 No. 2-1 初木投入機 - 任体			
=,, =	*1 - 12 T	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)	
許可	[との対応	施設名称	粉末調整設備 粉末投入機	
			防水力バー	
			{2044}	
	前・機器名称	Ŕ	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機	
核	幾器名			
			[8058] 緊急設備 防水カバー	
			改造	
- Art - F	<del>.</del>		・耐震補強の仕様を本表(別表2)に示す。	
変 5 	見内容		・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。	
			・内部溢水対策のため、囲い式フードの形状を変更し、防水カバー、	
⇒π. pg	gue en		サスロ蓋を追加する。	
	置場所 		第2加工棟 第2-2混合室	
員数			1台	
	型式	- L-L	傾動式	
	主要な構造		本表(別表1)に示す。	
般仕	寸法(単位	<u>( : mm)</u>	概略寸法:■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■	
  様	その他の構	<b>赤成機器</b>	投入口蓋、フットペダル式開閉操作機構、フレキシブル継手、水検知器(かんな)の かんな (日本) (1) かんな (日本) (2) かんな (1) かんな	
128	7. 11 m h	- Ah	(検知部) <sup>(1)</sup> 、水検知器(設定器) <sup>(1)</sup> 、水検知器制御盤 最大取扱量: (酸化ウラン粉末、保管容器F型 1個)	
	その他の性			
	核燃料物質	[の状態	酸化ウラン粉末	
技			[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全)	
坟    術			(単一ユーツトの臨外女生) 第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(26)) を構成する。	
基			第2-2 関域の単一ユーット (No. 2-2(26)) を構成 9 る。	
進 準			○単一ユニットの仕様	
にに			・ 濃縮度:5 wt%以下	
基基			・質量制限	
巡づ			質量:50 kgU235以下	
<			({2044}粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機及び{2045}粉末混合機	
仕			No. 2-1 粉末混合機を合わせた質量。粉末投入機で取り扱う粉末保	
			管容器 (保管容器 F型) 1 個分 (1.1 kgU235) を含む) (2)	
			・水密構造	
			減速条件:H/U≦1.0 (粉末保管容器(保管容器F型)内)	
	核燃料物質	(の臨界防止	PARENTI TAY OF THE MANAGEMENT AND THE MANAGEMENT AN	
			[4. 2-F1]	
			(複数ユニットの臨界安全)	
			第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの	
			配置を定める。	
			○複数ユニットの仕様	
			・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上	
			・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1 (20)	
			・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下	
			核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度	
			を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
			[5. 1-F1]	
	字ク  終むた	オする施設の地盤	{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。	
	メ土液肥で	・日 ) 幻地収 ソルビ金	当該架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地	
			盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。	

	<u> </u>	
技術基準に基づく仕様	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 本体を据付ボルトで{2045}粉末混合機 No.2-1粉末混合機 架台に固定する。  緊急設備 ○{8058}緊急設備 防水カバー 設備の柱に据付ボルトで固定する。
148	 津波による損傷の防止	L
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	加工施設への人の不法な侵入等の 防止	
	1/2	[10. 1-F1]
		保管容器F型が設備外に落下しないよう、ストッパを設ける。
		PRESIDENT IN EXPENSE OF SCORE
		[10. 1-F2]
		粉末投入機の囲い式フードはパッキンを介した密閉構造とする。
	閉じ込めの機能	[10. 1-F6]
	対し込めが残肥	囲い式フード開口部の面速(0.5 m/秒以上)を維持する。また、閉じ
		込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさ
		ない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が
		高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作
		業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部
		位を設置しない設備構造とする。
		[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。
		[11. 3-F2]
		配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	火災等による損傷の防止	
	*****	[11. 3-B2]
		次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。
		・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製
		又は難燃性プラスチック製を使用する。

	27 = - 197 -	0-1 $0$ $0$ $0$ $0$ $0$ $0$ $0$ $0$
技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] {2045] 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台上に設置するため、没水しない。 [12.1-F2] 当該設備の囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の {8058} 緊急設備 防水カバーを設置する。 ○設備の員数 ・{8058} 緊急設備 防水カバー: 1 箇所 [12.1-F2] 囲い式フードはパッキンを介した金属製及びポリカーボネート製による水密構造とする。 {2045} 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁の開閉はフットペダル操作とし、粉末投入機からの投入時に作業者が開放する構造とする。 [12.1-F2] 粉末投入機内部に水検知器を設置し、水の侵入を検知した際は、{2045}粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 の臨界を防止する。また、投入作業以外の時には、閉じ込め弁上部に被水防止の投入口蓋を設置する。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、
		電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する
		措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 {2044}粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機から、破損箇所(グローブの損傷部)を通して第2-2混合室にウラン粉末が漏えいすることを想定した設計基準事故において、漏えいしたウラン粉末による空間の放射線量の上昇は、他の安全機能を有する施設の位置、構造、強度等に影響を与えず、必要な安全機能を発揮できる。
		[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機 能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	<u> </u>
[	核燃料物質の貯蔵施設	_
	警報設備等	_
	放射線管理施設	_
	廃棄施設	<u></u>
		<del>_</del>
		<del></del>
	遮蔽	_
	換気設備	<u> </u>
	非常用電源設備	<del>-</del>
	通信連絡設備	_

#### 表ハー2P設-3-1 粉末混合機 No. 2-1粉末投入機 仕様

その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、 放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲に とどめる。
1 755 (51 )	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-3-1、図ハ- 2P設-3-2、図ハ-2P設-3-2-1

- (1) {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 水検知時 閉じ込め弁閉止機構は、粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機の水検知器 (検知部)及び水検知器 (設定器)を構成機器の一部とする安全機構である。水検知時 閉じ込め 弁閉止機構に関する機器の構成と仕様を表ハー2 P設-3-2 (別表3)に示す。
- (2) {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 質量インターロックは、粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機内で取り扱う 粉末保管容器 1 個分を考慮する。

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼 📲 💆 📜 、ステンレス
		鋼
	はり	鋼 📲 🚆 📜 、ステンレス
		鋼 【 ]
	トラス	鋼(ステンレス鋼
ウランを取り扱う部位	囲い式フード	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
	パッキン	クロロプレンゴム(難燃性)
その他	据付ボルト(粉末投入機)	鋼 (
	接合ボルト	鋼 🕻
	防水カバー	金属製
	据付ボルト(防水カバー)	ステンレス鋼 🚛 🚆 👢
	投入口蓋	金属製
	ストッパ	金属製
	フレキシブル継手	金属製

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

補強項目	関連部材	断面等及び員数
既設部材の撤去	柱・はり	,
据付ボルトの撤去	据付ボルト	
据付ボルトの追加	据付ボルト	
柱の追加	柱 <b>(****************</b>	
はりの追加	はり <b>4</b>	
トラスの追加	トラス 	
柱の追加(囲い式フード)	柱(	[
はりの追加 (囲い式フード)	はり	
囲い式フード接合ボルトの追加	接合ボルト • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	

		許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
許可	可との対応	施設名称	粉末調整設備 粉末混合機
四郎又一口 小小			
設備・機器名称 機器名 変更内容		称	{2045} 粉末混合機 No. 2−1 粉末混合機 —
			改造 (・耐震補強の仕様を本表(別表2)に示す。 ・電源遮断時に閉止する構造とするため、投入口の閉じ込め弁を変更する。 ・溢水対策として、近傍の一般冷却水配管を撤去する。
設品	置場所		第2加工棟 第2-2混合室
員数			1台
232	型式		ナウターミキサー式
	主要な構造		本表(別表1)に示す。
般仕	寸法(単位		概略寸法:(粉末混合機の支持架台) (架台)
様	その他の村	<b></b>	ロードセル、表示器、架台、モータ (3.7 kW 超)、閉じ込め弁 (水密)、 制御盤 安全機構及びインターロックに関する機器を本表 (別表3) に示す。
	その他の竹		最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウラン粉末)(粉末投入機の最大 取扱量 を含む)
	核燃料物質	質の状態	酸化ウラン粉末 [4.1-F1]
技術基準に基づく仕様	核燃料物質	質の臨界防止	<ul> <li>(単一ユニットの臨界安全)</li> <li>第2-2領域の単一ユニット (No. 2-2(26)) を構成する。</li> <li>○単一ユニットの仕様</li> <li>・濃縮度:5 wt%以下</li> <li>・質量制限</li> <li>質量:50 kgU235以下</li> <li>({2044}粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機及び{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機を合わせた質量。粉末投入機で取り扱う粉末保管容器(保管容器F型)1個分(1.1 kgU235)を含む)</li> <li>・水密構造 減速条件:H/U≦1.0 (粉末保管容器(保管容器F型)内及び粉末混合機内)</li> <li>[4.1-F2]</li> <li>質量制限値逸脱防止のため、質量インターロックを設ける。</li> </ul>
			[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1(21) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。

技術基準に基づく仕様	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 架台を、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 粉末混合機の支持架台を{2045}粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 架台をアンカーボルトで床面と壁面に固定する。 ○架台 ・床面: ・床面: ・床面: ・床面: ・床面: ・床面: ・床面: ・床面:
		粉末混合機の支持架台を据付ボルトで{2045}粉末混合機No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。 ○粉末混合機の支持架台
	津波による損傷の防止	_
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	——————————————————————————————————————
	閉じ込めの機能	[10.1-F2] 粉末混合機は金属製容器による密閉構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-F3] 3.7 kWを超えるモータは、排熱に配慮した鋼板製ケースに収容する。 [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。

	双/、 ∠1 収 €	3 - 2 - 材木混合機 No. 2-1 材木混合機 - 任様
技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F2] 当該設備の投入口を覆う {2044} 粉末混合機 No.2-1 粉末投入機の囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の {8058} 緊急設備 防水カバーを設置する。 溢水による被水防止のため、近傍の溢水源となりうる配管 (一般冷却水)を撤去し、当該設備・機器周辺の溢水源となり得る配管に {8065} 緊急設備 遮水板を設置する。なお、遮水板は {2048} 供給瓶 No.2-1 と共用する。 ○設備の員数・{8065} 緊急設備 遮水板:1式 遮水板の配置図を図リー他-13(1)、固定詳細図を図リー他-13(3)に示す。 [12.1-F2] 粉末混合機は金属製容器及び閉じ込め弁による水密構造とする。閉じ込め弁の開閉はフットペダル操作とし、粉末投入機からの投入時に作業者が開放する構造とする。また、粉末混合機の下部の閉じ込め弁は、
		3 (3) に示す。  [12.1-F2] 粉末混合機は金属製容器及び閉じ込め弁による水密構造とする。閉じ込め弁の開閉はフットペダル操作とし、粉末投入機からの投入時に作業者が開放する構造とする。また、粉末混合機の下部の閉じ込め弁は、{2046}粉末搬送容器 No. 2-1 粉末搬送容器が下部に接続された際に開放する。  [12.1-F2] {2044}粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機内部に水検知器を設置し、水の侵入を検知した際は、投入口の閉じ込め弁を閉止し、内部への水の侵入を防止し、臨界を防止する。また、投入作業外の時には、閉じ込め弁上部に被水防止の投入口蓋を設置する。  [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・
		計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する 措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	_
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
		[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	_
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	_

		T
技術基準に基づく仕様	警報設備等  放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備	[18.2-F1] ○質量インターロック {2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機への投入質量は、粉末混合機に設置したロードセルで計量し、質量が設定値を超える場合は、粉末混合機の投入口の閉じ込め弁を閉止する。 ○設備の安全機構(質量インターロック) ・質量制限値: □ kgU235 以下 ({2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機で取り扱う粉末保管容器(保管容器 F型) 1 個分 (1.1 kgU235 を含む)) ・ロードセル:1式(3台) ・{2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁:1 基 ○水検知時 投入口の閉じ込め弁閉止機構 {2044} 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機内部の水検知器が水の侵入を検知した際は、投入口の閉じ込め弁を閉止する。 ○設備の安全機構(水検知時 投入口の閉じ込め弁閉止機構)・水検知器:1箇所 ・水検知器:1箇所 ・{2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁:1 基
	通信連絡設備	_
その他許可で求める仕様		[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。
		溢水による被水防止のため、近傍の溢水源となりうる配管 (一般冷却水)を撤去する。当該配管撤去は{2048}供給瓶 No. 2-1 の被水対策と合わせて実施する。 撤去する配管を図リー他-17に示す。
添付図		図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-3-2、図ハ-2P設-3-2-1、図リー他-13(1)、図リー他-13(3)、図リー他-17

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱(架台)	鋼
	はり (架台)	鋼
	トラス(架台)	鋼
	柱 (粉末混合機の支持架台)	鋼 🖁
	はり (粉末混合機の支持架台)	鋼
ウランを取り扱う部位	粉末混合機	金属製
その他	アンカーボルト(架台)	鋼 == =-=-==============================
	据付ボルト (粉末混合機の支持架台)	鋼
	接合ボルト (架台)	鋼
	ロードセル	金属製
	モータ	金属製
	閉じ込め弁(水密)	金属製

\* 以上の強度を有する材料

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

	関連部材	断面等及び員数
大はりの追加	はり	
	接合ボルト	<u></u>
大はりの溶接	はり 【 •	
(既設部材の溶接)		
小はりの追加	はり [	<del> </del>
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
補強平板の追加	平板 【 ¯ ¯ ¯ ■	<b>T</b> .
壁面支持はりの追加	はり	<b>Ti</b>
	アンカーボルト	<u> </u>
	1110	i
トラスの追加	トラス	
既設部材の接合ボルトの変	接合ボルト	<u> </u>
更		
(強度区分 )		
アンカーボルトの追加	アンカーボルト	T
		l l
	アンカーボルト【	<del> </del>

表ハ-2 P 設-3-2 (別表3) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 安全機構及びインターロックに関する機器の構成と仕様

	文工機的次と1マクー・ラグに対する機能や的が	94 =   <u>—</u>  3.
安全機構及び インターロック	構成機器と員数	添付図
所具 ノンカーロッカ	ロードセル:1式(3台) 表示器:1基	図ハ-2 P設-3-2-1 (1)
質量インターロック	{2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込め弁(水密): 1 基	図ハ-2P設-3-2-1 (2)
	水検知器(検知部):1基	
水検知時	水検知器(設定器):1基	図ハ-2P設-3-2-1 (3)
閉じ込め弁閉止機構	{2045}粉末混合機 №. 2-1 粉末混合機 投入口の閉じ込	図ハ-2P設-3-2-1 (4)
	め弁(水密): 1 基	

## 表ハー2P設-4-1 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 仕様

許司	可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
P 1	1 ( 12 /1)/10	施設名称	搬送設備(粉末) 粉末搬送機(粉末搬送容器)
設備・機器名称		h-	{2046}
放佣・機器名    機器名			粉末搬送機 No. 2-1
1 17			粉末搬送容器
変リ	 更内容		変更なし
-	置場所		第2加工棟 第2-2混合室
員数			1台
只多	型式		T
l	主要な構造	<u> </u>	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位		概略寸法:
	その他の構		閉じ込め弁(水密)
様	その他の性		最大取扱量:酸化ウラン・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
	核燃料物質	<b>釘の状態</b>	酸化ウラン粉末
			[4.1-F1]
技			(単一ユニットの臨界安全)
術			第2-2領域の単一ユニット(No.2-2(26))を構成する。
基			
準			○単一ユニットの仕様
に			・濃縮度:5 wt%以下
			・ 幾何学的形状制限 (容積制限)
基			
づ			幾何学的形状(容積): 50 L以下
<			・粉末搬送容器の水密構造
仕			減速条件:H/U≦1.0(粉末搬送容器内)
様			
"	核燃料物質	<b>賃の臨界防止</b>	[4. 2-F1]
	12031111129	C 1 > 1944 21 122	(複数ユニットの臨界安全)
			第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
			配置を定める。
			○複数ユニットの仕様
			・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上
			・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1 (20)
			・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
			核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
			を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	安全機能な	と有する施設の地盤	E 17 SINZIA E/AT CIXIII IXIII E E/C 7 SI
		1月9日間 日本	(1)
		5損傷の防止 5損傷の防止	
		)衝撃による損傷の防止	_
	加工施設への人の不法な侵入等の 防止		_
	閉じ込めの	ン TAW Spr 	[10. 1-F2]
	オリレ込めの	ノ作業月日	粉末搬送容器は金属製容器による密閉構造とする。
			[11, 3-F1]
			本体は不燃性材料であるステンレス鋼製とする。
			材料を本表(別表1)に示す。
	火災等によ	にる損傷の防止	
			[11. 3–F2]
			配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。

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

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器 を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに 対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定め る60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金 属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製 又は難燃性プラスチック製を使用する。
		[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	[12.1-F2] 粉末搬送容器は金属製容器及び閉じ込め弁による水密構造とする。粉末搬送容器の上部の閉じ込め弁は、{2045}粉末混合機 No.2-1 粉末混合機の下部に接続された際に開放する。また、粉末搬送容器の下部の閉じ込め弁は、{2048}供給瓶 No.2-1 供給瓶の上部に接続された際に開放する。
		[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	_
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	1 1 101 77 - 101 11 21 1	
	材料及び構造	_
	材料及び構造 搬送設備	
	搬送設備	——————————————————————————————————————
	搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設	——————————————————————————————————————
	搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等	——————————————————————————————————————
	搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設	——————————————————————————————————————
	搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設	
	搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止	
	搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽	
	搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備	
その	搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備 通信連絡設備	
そ <i>の</i>	搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備 通信連絡設備 他許可で求める仕様	

<sup>(1)</sup> 当該設備は、{2047} 粉末搬送容器 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフトが支持する容器部分であり、{2047} 粉末搬送容器 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフトの耐震評価において荷重として負荷している。

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

部位	部位名	材料
強度部材	_	
ウランを取り扱う部位	粉末搬送容器	金属製
その他	パッキン	C::::::
	閉じ込め弁(水密)	金属製

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

	マハー Z P 設一 3 — 1	
か可し 小型	許可番号(日付)	原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備(粉末) 粉末搬送機(粉末搬送容器)
施設名杯 防水カバー		
設備・機器 機器名 変更内容	名称	<ul> <li>{2047}</li> <li>粉末搬送機 No. 2-1</li> <li>粉末搬送容器昇降リフト</li> <li>{8058} 緊急設備 防水カバー</li> <li>改造</li> <li>・耐震補強の仕様を本表 (別表2) に示す。</li> <li>・内部溢水対策のため、{8058} 防水カバーを追加する。・火災対策の</li> </ul>
		ため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。
設置場所		第2加工棟 第2-2混合室
員数		1台
型式	+#`\H- \-\-	旋回昇降型リフター式
一 主要な 般		本表 (別表 1 ) に示す。 概略寸法: (本体) <b>■</b>
	単位:mm)	(プード(A)部) (フード(B)部)
	の構成機器	_
その他の	· ··-	_
	物質の状態	酸化ウラン粉末
	物質の臨界防止	(1) [5, 1-F1]
技術基準に基づく仕様	能を有する施設の地盤	下記設備・機器を、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 ○粉末搬送容器昇降リフト ○フード (A)部  下記設備・機器を {2045} 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。 ○フード (B)部
地震による損傷の防止		[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 粉末搬送容器昇降リフトをアンカーボルトで床面と天井に固定する。 ○粉末搬送容器昇降リフト  フード(A)部  フード(B)部を据付ボルトで{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。 ○フード(B)部  緊急設備 ○{8058}緊急設備 防水カバー 囲い式フード(フード(B)部) に据付ボルトで固定する。
津波に	よる損傷の防止 らの衝撃による損傷の防	_

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

10-14-10 0 1 0 7 11 1/2 1 M 0	
	_
閉じ込めの機能	[10.1-F6] 囲い式フードの内部を工程室に対して 9.8 Pa 以上の負圧に維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。
	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
火災等による損傷の防止	[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機 器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケー ブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定め る60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金 属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製 又は難燃性プラスチック製を使用する。
加工施設内における溢水による損 傷の防止	<ul> <li>[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。</li> <li>[12.1-F2] 当該設備の囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の {8058} 緊急設備 防水カバーを設置する。         ○設備の員数         ・{8058} 緊急設備 防水カバー: 1箇所</li> </ul>
安全避難通路等	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	かり 大災等による損傷の防止 加工施設内における溢水による損傷の防止

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

[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
_
[16.1-F1] 粉末搬送容器 1 台を搬送する能力を有する。 [16.1-F2] 停電時保持機構を有する。 停電時保持能力: ■
_
_
_
_
との防止 一
_
_
[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、 放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲に とどめる。
図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-5-1

<sup>(1)</sup> 単一ユニットの臨界安全及び複数ユニットの臨界安全の仕様については、{2046} 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送 送容器に定める。

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱(昇降リフト)	鋼 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •
	柱 (フード (A) 部)	ステンレス鋼 • • • •
	はり (フード (A) 部)	ステンレス鋼
	柱 (フード (B) 部)	ステンレス鋼・
	はり (フード (B) 部)	ステンレス鋼
	トラス (フード (B) 部)	ステンレス鋼 👢 👢 👢
ウランを取り扱う部位	囲い式フード	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
	粉末搬送容器	金属製
その他	アンカーボルト(昇降リフト)	鋼
	アンカーボルト (フード (A) 部)	鋼
	据付ボルト (フード (B) 部)	ステンレス鋼 👢 👢 👢
	防水カバー	金属製
	据付ボルト(防水カバー)	ステンレス鋼

\* 以上の強度を有する材料

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

	21112	market market string
補強項目	関連部材	断面等及び員数
補強平板の追加	平板 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	

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

補強項目	関連部材	断面等及び員数
既設部材の撤去	柱・はり	,
据付ボルトの撤去	据付ボルト	Ţį.
据付ボルトの追加	据付ボルト	
柱の追加	柱	T <u>.</u>
はりの追加	はり	
トラスの追加	トラス	

## 表ハー2P設-6-1 供給瓶 No.2-1 供給瓶 仕様

	表ハー 2 P 設一 6 一 1 供			
計可との対応 施設名称 粉末調整設備 供給瓶		原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)		
		施設名称	粉末調整設備 供給瓶	
	設備・機器名称 機器名 機器名 供給瓶 No. 2-1 供給瓶			
変更内容			改造 ・最大取扱量を変更する。 ・火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。 ・内部溢水対策のため、投入口蓋を追加する。 ・溢水対策として、近傍の一般冷却水配管を撤去する。	
設置	置場所		第2加工棟 第2-2混合室	
員数	· 文		1台	
	型式		円錐型、開口部閉じ込め弁付金属容器	
-	主要な構造		本表 (別表 1) に示す。	
般	寸法(単位		概略寸法 👢	
仕様	その他の様		粉末取出配管部、投入口蓋、ロードセル、表示器、閉じ込め弁 (水密) 安全機構及びインターロックに関する機器を本表 (別表 2) に示す。	
	その他の性		最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウラン粉末)	
	核燃料物質	<b>〔の状態</b>	酸化ウラン粉末	
技術基準に基づく仕様	核燃料物質	<b>重の臨界防止</b>	[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(27)) を構成する。  ○単一ユニットの仕様 ・濃縮度:5 wt%以下 ・本体の質量制限 供給瓶本体 質量:50 kgU235以下 ・粉末取出配管の形状寸法 直径:20 cm以下 長さ:100 cm以下 ・本体の水密構造 減速条件:H/U≤1.0 (供給瓶本体内)  [4.1-F2] 質量制限値逸脱防止のため、質量インターロックを設ける。  [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。  ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設ー1(24) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下  核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
	安全機能を	で有する施設の地盤	[5.1-F1] {2045}粉末混合機 No.2-1 粉末混合機 架台に固定する。 当該架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地 盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。	

## 表ハー2P設-6-1 供給瓶 No.2-1 供給瓶 仕様

技術基準に	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 本体の支持架台を据付ボルトで{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台に固定する。
基	津波による損傷の防止	_
づく仕様	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	_
	閉じ込めの機能	[10.1-F2] 供給瓶及び粉末取出配管は金属製容器による密閉構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表(別表 1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。

[一 6 一 1
[12.1-F2] 当該設備の投入口を覆う {2047} 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフトの囲い式フードは作業上視認性を確保する必要がある面以外を金属製とし、作業上視認性を確保する必要がある面については可動式の金属製の {8058} 緊急設備 防水カバーを設置する。 溢水による被水防止のため、近傍の溢水源となりうる配管 (一般冷却水)を撤去し、当該設備・機器周辺の溢水源となりうる配管に {8065) 緊急設備 遮水板を設置する。なお、遮水板は {2045} 粉末混合機 No.2-1 粉末混合機と共用する。 ○設備の員数・{8065} 緊急設備 遮水板:1式 遮水板の配置図を図リー他-13(1)、固定詳細図を図リー他-13(3)に示す。   [12.1-F2] 供給瓶は金属製容器及び閉じ込め弁による水密構造とする。供給瓶の上部の閉じ込め弁は、 {2046} 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器が上部に接続された際に開放する。
する。
_
[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
——————————————————————————————————————
_
_
[18.2-F1] 供給瓶 No. 2-1 への投入質量は、ロードセルで計量し、質量が設定値を超える場合は、供給瓶の投入口の閉じ込め弁を閉止する。  ○設備の安全機構(質量インターロック) ・質量制限値: ■ kgU235 以下 ・ロードセル:1式(3台)
_
_
_
_
_
_

#### 表ハー2P設-6-1 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 仕様

	T D VALUE TO VALUE DE INC
	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、 放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲に とどめる。
その他許可で求める仕様	[99-F3] 溢水による被水防止のため、近傍の溢水源となりうる配管(一般冷却水)を撤去する。当該配管撤去は{2045}粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機の被水対策と合わせて実施する。 撤去する配管を図リー他-17に示す。
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-6-1、図ハ-2P設-6-1-1、図リー他-13(1)、図リー他-13(3)、 図リー他-17

#### 表ハー2P設-6-1 (別表1) 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼 ■
	はり	鋼 🔭 💻 💶 📑
ウランを取り扱う部位	供給瓶	金属製
	粉末取出配管	金属製
その他	据付ボルト	錮 •
	ロードセル	金属製
	設備カバー	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
	投入口蓋	金属製
	パッキン	
	閉じ込め弁(水密)	金属製

\* 以上の強度を有する材料

### 表ハー2 P設-6-1 (別表2) 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 安全機構及びインターロックに関する機器の構成と仕様

	21 = 124   137 = 124   137	/ · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
安全機構及び インターロック	構成機器と員数	添付図
	ロードセル:1式(3台)	
質量インターロック		図ハ-2P設-6-1-1(1)
	{2048}供給瓶 No. 2-1 供給瓶 投入口の閉じ込め弁	図ハ $-2$ P設 $-6-1-1$ (2)
	(水密):1基	

# 表ハー2P設-7-1 プレスNo.2-1 仕様

		許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
津二	]との対応		圧縮成型設備 プレス
	1 C (\(\frac{1}{2}\)\(\frac{1}{2}\)	施設名称	防護板
->n. H	+ kknn + *	t.	{2050}
	前・機器名和	不	プレス No. 2-1
杉	幾器名		
			{8062}緊急設備 防護板
			改造
   恋	見内容		(・耐震補強の仕様を本表(別表2)に示す。
	C1 1./TI.		・火災対策のため、油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、
			作動油タンク周辺に防護板を設置する。
設置	置場所		第2加工棟 第2-2混合室
員数	ţ		1台
	型式		ロータリー式
	主要な構造		本表 (別表1) に示す。
般	寸法(単位	江:mm)	概略寸法:■
仕	その他の構	<b>非成機器</b>	モータ (3.7 kW 超)
様			最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット)
	その他の性	註能	作動油タンク:油圧油 ( L L)
	核燃料物質	エの状能	酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット
	15×78/4/1 154 ≥	₹ • > 1\ C) EV	[4.1-F1]
  技			(単一ユニットの臨界安全)
術			第2-2領域の単一ユニット (No. 2-2(28)) を構成する。
基			別2 2 限機の中 ーニット (10.2 2 (20)) と IH/A
準			○単一ユニットの仕様
井に			・濃縮度 5 wt%以下
基			・形状寸法制限
巡づ			高さ制限棒を設ける。
<			厚さ:5.0 cm以下
仕			[ o pul
			[4.2-F1]
様	核燃料物質	<b>賃の臨界防止</b>	(複数ユニットの臨界安全)
			第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
			配置を定める。
			○複数ユニットの仕様
			・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上
			・ 単一ユニットの位置及び寸法: 図ハー2P設-1 (28)
			・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
			1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1
			核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
			を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
			2,1,1,1,1,1,1,1,1,1,1,1,1,1,1,1,1,1,1,1
			[5.1-F1]
			安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され
	安全機能を	と有する施設の地盤	た第2加工棟の床、壁等に固定する。
			[6.1-F1]
			耐震重要度分類を第1類とする。
			強度部材を本表(別表1)に示す。
	地電にトス	5損傷の防止	{2050}プレス No. 2-1 をアンカーボルトで床面に固定する。
	地震による損傷の防止 		既設アンカーボルトのナットを撤去し、既設アンカーボルトに引抜力
			を生じさせず、せん断力のみを受け持たせる設計とする。引抜力につい
			ては、転倒防止ストッパが受け持つ設計とする。別扱力については、転倒防止ストッパが受け持つ設計とする。
ш			いは、™内内エクトンハパ又り付けの司とりの。

# 表ハー2P設-7-1 プレスNo.2-1 仕様

	* '	
技術基準に基づ	地震による損傷の防止	○{2050}プレス No. 2-1 {8062}緊急設備 防護板を既設のアンカーボルトを利用し床面に固定する。 ○{8062}緊急設備 防護板
	津波による損傷の防止	_
<	外部からの衝撃による損傷の防止	
仕様	加工施設への人の不法な侵入等の防止	_
	閉じ込めの機能	[10.1-F6] 囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。
		[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F3] 3.7 kWを超えるモータは、排熱に配慮した鋼板製ケースに収容する。 油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺 に厚さ 1.5 mm 以上の金属製の {8062} 緊急設備 防護板を設置し、火炎の 伝播を防止する。
		オイルパン:  [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。

# 表ハー2P設-7-1 プレスNo.2-1 仕様

		I D I D I NO. 2 I ILIX
技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
170	安全避難通路等	
	女王 世 無 世 尚 守	[14.1 PV]
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。第2-2混合室の油圧系統の火災により {2050} プレス No. 2-1 のウラン粉末が影響を受けて第2-2混合室に漏えいすることを想定した設計基準事故において、火災の熱影響により工程室の温度が上昇するが速やかな初期消火活動で火災を消火し、温度上昇は緩和されるため、他の安全機能を有する施設の位置、構造、強度等に影響を与えることはない。また、漏えいしたウラン粉末による空間の放射線量の上昇は、他の安全機能を有する施設の位置、構造、強度等に影響を与えず、必要な安全機能を発揮できる。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	<u> </u>
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	_
	警報設備等	_
	放射線管理施設	_
	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	_
	換気設備	_
	非常用電源設備	_
	通信連絡設備	_
	D他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。
添作	寸図	図ハー2P設-1、図ハー2P設-2、図ハー2P設-7-1

表ハー2 P設-7-1 (別表1) プレス No. 2-1 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼 、ステンレス鋼
	はり	鋼 ■、ステンレス鋼
ウランを取り扱う部位	囲い式フード	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
	粉末取出配管	金属製
その他	アンカーボルト (プレス No. 2-1)	鋼
	本体	金属製
	作動油タンク	金属製
	高さ制限棒	金属製
	防護板兼オイルパン	金属製
	アンカーボルト (防護板)	鋼
	ウラン粉末給粉部	金属製
	パンチ	金属製
	転倒防止ストッパ	鋼工工工具

<sup>\*</sup> 以上の強度を有する材料

表ハー2 P設-7-1 (別表2) プレス No. 2-1 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
転倒防止ストッパの追加	転倒防止ストッパ	
	アンカーボルト	
	<u></u>	<u>.</u>
既設アンカーボルトナットの撤去	アンカーボルトナット	<u>!</u>
*		- 

<sup>\*</sup> 既設アンカーボルトに引抜力を生じさせない設計とするため、既設アンカーボルトのナットを撤去する。

## 表ハー2P設-8-1 焙焼炉No.2-1 研磨屑乾燥機 仕様

		許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
許可	可との対応	施設名称	焙焼設備 研磨屑乾燥機
- H. A	<u>'</u>		{2051}
1	設備・機器名称 機器名 - 機器名		焙焼炉 No. 2-1
↑			研磨屑乾燥機
			改造
			【・耐震補強の仕様を本表(別表2)に示す。
変見	<b></b> 更内容		・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。
			┃ ・視認性確保のため、囲い式フードにポリカーボネート製の扉を追加 ┃
			しする
設置	置場所		第2加工棟 第2-2混合室
員数	<b>文</b>		1台
	型式		箱型電熱式
-	主要な構造		本表(別表1)に示す。
般	寸法(単位	½ : mm)	概略寸法。
仕	その他の構	<b>構成機器</b>	焙焼容器
様			最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット、
	その他の性	註能	酸化ウランスラッジ(焙焼容器))
			最高使用温度:
	核燃料物質	質の状態	酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット、酸化ウランスラッジ
			[4.1-F1]
技			(単一ユニットの臨界安全)
術			第2-2領域の単一ユニット(No.2-2(29))を構成する。
基			
準			○単一ユニットの仕様
12			・濃縮度 5 wt%以下
基			・質量制限
づ			質量: 0.75 kgU235以下
<			[1.0.74]
仕	T-F PAVIOL # C E	FOR HRY	[4.2-F1]
様	核燃料物質 	<b>賃の臨界防止</b>	(複数ユニットの臨界安全)
			第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの 配置を定める。
			に 但 を た め る。
			○複数ユニットの仕様
			・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上
			・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1(29)
			・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
			于 · · · / 1 阿亚西西亚西西亚西西西西
			核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
			を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
			[5.1-F1]
	安全機能を	と有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され
			た第2加工棟の床、壁等に固定する。
			[6.1-F1]
			耐震重要度分類を第1類とする。
		5 掲復の防止	強度部材を本表(別表1)に示す。
	地震による損傷の防止		アンカーボルトで床面に固定する。
			j
	津波による	5損傷の防止	_
		)衝撃による損傷の防止	_
		<b>〜</b> の人の不法な侵入等の	
	防止		

## 表ハー2P設-8-1 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 仕様

	**	
技術基準に基づく仕様	閉じ込めの機能	[10.1-F6] 囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。
		[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。
		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
		[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	_
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
	L DOLT COSTE VI	当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	_
	搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設	
	核燃料物質の灯風施設    警報設備等	
	放射線管理施設	_
	<b>廃棄施設</b>	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	_
	•	

## 表ハー2 P設-8-1 焙焼炉 No. 2-1 研磨屑乾燥機 仕様

技	換気設備	_
術	非常用電源設備	
基準に基づく仕様	通信連絡設備	
その他許可で求める仕様		[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。
添付図		図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-8-1、図ハ-2P設-8-1-1

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼 ■. ■ -■ = = -■ -■ =
ウランを取り扱う部位	囲い式フード	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
その他	アンカーボルト 接合ボルト	鋼
	接合ボルト	鋼 、ステンレ
		鋼
	焙焼容器	金属製

<sup>\*</sup> 以上の強度を有する材料

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

補強項目	関連部材	断面等及び員数
柱の追加	アンカーボルト	<u> </u>
	柱	
	はり	!
	接合ボルト	i :
	接合ボルト	

## 表ハー2P設-8-2 焙焼炉No.2-1 破砕装置 仕様

		新司委日 / D 🗥	百担担務第 1002904 円。 (東央 20 年 2 月 00 日 仕)よ\
   ⇒/r −	ましかをき	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
計「	可との対応	施設名称	焙焼設備 破砕装置 H H H H H H H H H H H H H H H H H H H
			防護板
- H. M	# W. 00 5 40		{2052}
	帯・機器名科	<u>r</u>	焙焼炉 No. 2-1
村	幾器名		破砕装置
			[8062] 緊急設備 防護板
			改造
			・耐震補強の仕様を本表(別表2)に示す。
変す	<b> E</b> 内容		・火災対策のため、囲い式フード及び設備カバーを不燃性又は難燃性
	. , ,		材料に変更する。
			・火災対策のため、油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、
L			作動油タンク周辺に防護板を設置する。
	置場所		第2加工棟 第2-2混合室
員数			1台
	型式		ロール式
-	主要な構造	封	本表(別表1)に示す。
般	   寸法(単位	r · mm)	概略寸法:(上部)
仕	714 (40	_ · mm/	(下部)
様	その他の構	<b>北</b> 森里	電気式の錠、挿入作業開始ボタン、操作盤、制御盤
	- C 0 万 1 1 1 1 1	<b>计</b> 以//交合的	安全機構及びインターロックに関する機器を本表(別表 3)に示す。 最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット、
			最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット、
	その他の性	能	【保管容器F型 1個)
			作動油タンク:油圧油 (LL)
	核燃料物質	[の状態	酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質	(の臨界防止	<ul> <li>[4.1-F1]         (単一ユニットの臨界安全)         第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(30)) を構成する。</li> <li>○単一ユニットの仕様         ・濃縮度5 wt%以下         ・質量制限         質量:0.65 kgU235 以下</li> <li>[4.1-F2]         質量制限値逸脱防止のため、供給制限機構を設ける。</li> <li>[4.2-F1]         (複数ユニットの臨界安全)         第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</li> <li>○複数ユニットの仕様         ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上         ・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1(30)         ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下</li> <li>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度</li> </ul>
	安全機能を	する施設の地盤	を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 [5.1-F1] {2042}粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。 当該架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地 盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。

## 表ハー2P設-8-2 焙焼炉 No. 2-1 破砕装置 仕様

技術基準に基づく仕様	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表1) に示す。 {2052}焙焼炉 No.2-1 破砕装置 上部を据付ボルトで{2042}粉末缶搬送機 No.2-1粉末缶昇降リフト 架台に固定する。 ○{2052}焙焼炉 No.2-1 破砕装置 上部  {2052}焙焼炉 No.2-1 破砕装置 下部をアンカーボルトで床面に固定する。 ○{2052}焙焼炉 No.2-1 破砕装置 下部  {8062} 緊急設備 防護板を据付ボルトで破砕装置に固定する。 ○{8062} 緊急設備 防護板・据付ボルト
	津波による損傷の防止	_
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。
	加工施設への人の不法な侵入等の防止	_
	閉じ込めの機能	[10.1-F2] 破砕装置本体は金属製の密閉構造とする。 [10.1-F6] 囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。

## 表ハー2P設-8-2 焙焼炉 No. 2-1 破砕装置 仕様

<b>収/、乙F収</b>	
技術基準に基づく仕様 火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-F3] 油圧ユニットの作動油タンクにオイルパンを設け、作動油タンク周辺に厚さ 1.5 mm以上の金属製の {8062} 緊急設備 防護板を設置し、火炎の伝播を防止する。 オイルバン: [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
安全避難通路等	_
安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	nu c ke エパルドリックの15 シングン 体 リ 及 い とはい くさ る物 // パー 以 但 リ る。 ——
搬送設備	_
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	_
核燃料物質の貯蔵施設	

## 表ハー2P設-8-2 焙焼炉No.2-1 破砕装置 仕様

技術基準に基	警報設備等	[18.2-F1] 移動する質量が設定値を超える場合は、破砕装置の扉開閉装置に設置された電気式の錠を開錠しない。  ○設備の安全機構(供給制限機構) ・質量制限値: ■ ■ kgU235 以下 ・電気式の錠:1基 (非通電時閉)
づ	放射線管理施設	_
<	廃棄施設	_
仕	核燃料物質等による汚染の防止	_
様	遮蔽	_
	換気設備	_
	非常用電源設備	_
	通信連絡設備	_
その他許可で求める仕様		[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、 放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲 にとどめる。
添作	打図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-8-2、図ハ-2P設-8-2-1

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱(上部)	鋼
	はり (上部)	■ ■
	柱 (下部)	鋼 🖁
	はり (下部)	鋼
ウランを取り扱う部位	囲い式フード (上部)	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
	囲い式フード (下部)	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
	破砕機	金属製
その他	据付ボルト (上部)	錮
	アンカーボルト (下部)	錮
	接合ボルト(下部)	ステンレス鋼 📲 🚆 📗 📗
	作動油タンク	金属製
	防護板兼オイルパン	金属製
	防護板	金属製
	据付ボルト(防護板)	ステンレス鋼 4
	設備カバー	金属製

\* ■ り以上の強度を有する材料

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

補強項目	関連部材	断面等及び員数
はりと柱の撤去	はり	
(下部)	柱	<u>j</u>
囲い式フードフレームの変更、固定方法の変更 (下部)	柱	
	はり	
	接合ボルト	
アンカーボルトの変更	アンカーボルト	Ì
(下部)	<u>                                     </u>	<u>[</u>
アンカーボルトの追加	アンカーボルト	:
(下部)	<u>  L ' </u>	<u>L</u>

表ハ-2 P 設-8-2 (別表3) 焙焼炉 No. 2-1 破砕装置 安全機構及びインターロックに関する機器の構成と仕様

安全機構及び インターロック	構成機器と員数	添付図
供給制限機構	挿入作業開始ボタン:1基	図ハ-2P設-8-2-1 (1)
1六和中中区域件	電気式の錠:1基	図ハ-2P設-8-2-1 (2)

## 表ハー2 P設-8-3 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 仕様

	T. O. 41 点 許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け)
許豆	可との対応 施設名称	焙焼設備 粉末取扱フード
•		{2053}
設備・機器名称		焙焼炉 No. 2-1
機器名		粉末取扱フード
	- 1 -	改造(火災対策のため、囲い式フードの一部を撤去する。それに伴い局
変更内容		所排気管の一部を撤去し、残る囲い式フードの一部を閉塞する。)
設置	置場所	第2加工棟 第2-2混合室
員数	· 女	1台
	型式	箱型
_	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
般仕	寸法(単位:mm)	概略寸法:(本体) 【 (計量部)
様	その他の構成機器(1)	電気式の錠、挿入作業開始ボタン、操作盤 安全機構及びインターロックに関する機器を本表(別表 2)に示す。
	その他の性能	最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウラン粉末、保管容器F型 1個)
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末
	DOWN I DOG TOES	[4.1-F1]
  技		(単一ユニットの臨界安全)
術		第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(31)) を構成する。
基		
準		○単一ユニットの仕様
に		・濃縮度 5 wt%以下
基		・質量制限
づ		質量: 0.75 kgU235以下
<		
仕		[4.1-F2]
様		質量制限値逸脱防止のため、供給制限機構を設ける。
	   核燃料物質の臨界防止	[. a m/]
	100 WALL 100 BY \$1 MILES 100 TT.	[4.2-F1]
		(複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
		第2-2 関 現において、 立体用法により核的に 安全な 単一ユニットの 配置を定める。
		○複数ユニットの仕様
		・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上
		<ul><li>・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1(33)</li></ul>
		・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
		核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
		を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		[5. 1-F1]
	安全機能を有する施設の地盤	
		た第2加工棟の床、壁等に固定する。
		[6. 1-F1]
		耐震重要度分類を第1類とする。
	ULED A LA HAR OFFICE	強度部材を本表(別表1)に示す。
		アンカーボルトで床面に固定する。
	地震による損傷の防止	○粉末取扱フード
		`'
		○計量部
	  津波による損傷の防止	
	住以による項易の別止	

(8.2 PZ) 安全機能を有する解説のインターロック回路は、加工輸設で発生する 電磁干渉や無熱電波下渉等により機能が受失しないよう、機器と制御館間のアナロックに分裂による影響を大力に力ルンプロックに分裂による影響を対しまる。また、機器と鑑問のに登せなカニカルリーを使用し、電廠下極による影響をが止する。また、機器と配別の移動となりまかまり、サースの手間には絶縁トランス又にラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。 (10.1 FE) 対策があるの機能 対して、実力の事態を対して、対し、対し、対し、対し、対し、対し、対し、対し、対し、対し、対し、対し、対し、		P	
世様	術基準に基づ		安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する 電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤 間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を 防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁 干渉による誤動作を防止する。 インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁ト
(10.1-F1) 計量部は保管容器F型を取り扱う際に落下しないよう、落下防止板を設ける。			
問じ込めの機能		<u>руш.</u>	計量部は保管容器F型を取り扱う際に落下しないよう、落下防止板を
設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。  [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。  [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JISC3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属新等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。  [12.1-F1] 設置場所で想定する設水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。  [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に改置するともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。		閉じ込めの機能	粉末取扱フードは囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積す
大災等による損傷の防止  [11. 3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が 600V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。  [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。  加工施設内における溢水による損傷の防止  [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。			設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。
設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 加工施設内における溢水による損傷の防止		火災等による損傷の防止	[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600Vを超えるケーブルについては、JISC3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製
女生避難通路等		傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する
		安全避難連路等	_

#### 表ハ-2 P設-8-3 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 仕様

技術基準に基づく	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
仕	   材料及び構造	
様	搬送設備	_
120		_
		[18, 2-F1]
	警報設備等	移動する質量が設定値を超える場合は、粉末取扱フードの扉開閉装置に設置された電気式の錠を開錠しない。 ○設備の安全機構(供給制限機構) ・質量制限値: ■ kgU235 以下
		・電気式の錠:1 基 (非通電時閉)
	放射線管理施設	_
	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	_
	換気設備	_
	非常用電源設備	_
	通信連絡設備	_
その他許可で求める仕様		[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。
添作	<b></b> 才図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-8-3、図ハ- 2P設-8-3-1、図リー他-14

<sup>(1)</sup> 質量が核的制限値未満であることを確認するために設備内に設置する上皿電子天秤については、{8068}計量 設備 上皿電子天秤の仕様表(表リー他-14)において適合性を確認する。

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱(粉末取扱フード)	ステンレス鋼 🕶 📲
	はり (粉末取扱フード)	ステンレス鋼 👢 💶 📘
	柱(計量部)	鋼
	はり(計量部)	鋼
ウランを取り扱う部位	囲い式フード(粉末取扱フード)	金属製、ガラス
その他	アンカーボルト(粉末取扱フード)	鋼
	アンカーボルト (計量部)	鋼
	落下防止板 (計量部)	金属製
	安全カバー (計量部)	難燃性樹脂

<sup>\* ■ ■</sup>以上の強度を有する材料

### 表ハ-2 P 設-8-3 (別表 2) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 安全機構及びインターロックに関する機器の構成と仕様

安全機構及び		
インターロック	構成機器と員数	添付図
##·\$/◆ ##	挿入作業開始ボタン:1基	図ハー2 P設-8-3-1 (1)
供給制限機構	電気式の錠:1基	図ハ-2P設-8-3-1 (2)

## 表ハー2P設-9-1 焙焼炉No.2-1 粉末取扱機 仕様

	T. 041点 許可番号(日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
許可	可との対応   <u>施設名称</u>	焙焼設備 粉末取扱機
•		{2054}
設備・機器名称   機器名 		焙焼炉 No. 2-1
		粉末取扱機
		改造
		・耐震補強の仕様を本表(別表2)に示す。
変更	更内容	・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。
		<ul><li>・供給制限機構を追加する。</li></ul>
設置	置場所	第2加工棟 第2-2混合室
員数		1台
232	型式	クラッシャー付箱型
_	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位:mm)	概略寸法:
仕		リフター、粉末取出用容器、制御盤
様	その他の構成機器	安全機構及びインターロックに関する機器を本表(別表3)に示す。
1.44		最大取扱量:酸化ウラン i (酸化ウラン粉末 (焙焼容器、保管容器F
	その他の性能	型 1個))
		酸化ウラン粉末
		[4.1-F1]
技		(単一ユニットの臨界安全)
術		第2-2領域の単一ユニット (No. 2-2(32)) を構成する。
基		第2 2 関係の年 ニークト (10.2 2 (02)) を構成する。
準		○単一ユニットの仕様
た		・ 濃縮度 5 wt%以下
基		<ul><li>・質量制限</li></ul>
ぜづ		質量: 0.75 kgU235以下
<		員里・V. To AgC200 /A
仕		[4. 1-F2]
様		質量制限値逸脱防止のため、供給制限機構を設ける。
1675		MENINGERONAL STOCK NATIONAL COST OF
	核燃料物質の臨界防止	[4.2-F1]
		(複数ユニットの臨界安全)
		第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
		配置を定める。
		○複数ユニットの仕様
		・単一ユニット間の面間距離: 各々30 cm 以上
		<ul><li>・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1(36)</li></ul>
		・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
		7 114 = 1174 14 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11
		核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
		を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		[5. 1-F1]
	安全機能を有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され
	2	た第2加工棟の床、壁等に固定する。
		[6. 1-F1]
	地震による損傷の防止	耐震重要度分類を第1類とする。
		強度部材を本表(別表1)に示す。
		アンカーボルトで床面に固定する。
	津波による損傷の防止	_

## 表ハー2P設-9-1 焙焼炉No.2-1 粉末取扱機 仕様

技術基準に基づ	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。
く仕	加工施設への人の不法な侵入等の 防止	——————————————————————————————————————
<b>位</b> 樣	閉じ込めの機能	[10.1-F6] 囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。
		[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	——————————————————————————————————————
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。

### 表ハー2 P設-9-1 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 仕様

技術	安全機能を有する施設	[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
基	材料及び構造	_
準	搬送設備	_
に	核燃料物質の貯蔵施設	_
に基づく仕様	警報設備等	[18.2-F1] {2055} 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉から {2054} 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱機へ移動する焙焼容器は、移動元となる {2055} 焙焼炉 No.2-1 焙焼炉に設置した {8068} 上皿電子天秤で質量測定を実施し、当該容器を {2054} 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱機に搬送する。移動しようとする質量の合計値が設定値を超える場合は、当該容器が {2054} 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱機のリフターで上昇しないようにリフターの運転を停止する。  ○設備の安全機構 (供給制限機構)・質量制限値: ■ ■ kgU235 以下・{2054} 焙焼炉 No.2-1 粉末取扱機 リフター:1 基 (停電時は動作しない)
	放射線管理施設	_
	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	_
	換気設備	_
	非常用電源設備	_
	通信連絡設備	_
その他許可で求める仕様 添付図		[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。
		図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-8-1-1、図 ハ-2P設-9-1、図ハ-2P設-9-1-1

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱	ステンレス鋼 📗
	はり	ステンレス鋼 🖣 👢 👢
ウランを取り扱う部位	囲い式フード	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
その他	アンカーボルト	鋼
	粉砕機	金属製
	リフター	金属製
	粉末取出用容器	金属製
	仕切り蓋	金属製

## \* ■ ■ 以上の強度を有する材料

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

補強項目	関連部材	断面等及び員数
アンカーボルトの撤去	アンカーボルト	•
アンカーボルトの追加	アンカーボルト	
		ii

## 表ハー2 P設-9-1 (別表2) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 安全機構及びインターロックに関する機器の構成と仕様

	>	/ t —     141
安全機構及び インターロック	構成機器と員数	添付図
##·\$A·\$HIR日 ##	{8068}計量設備 上皿電子天秤:1基 <sup>(1)</sup>	図ハ-2P設-9-1-1(1)
供給制限機構	{2054}焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 リフター:1基	図ハ-2P設-9-1-1 (2)

<sup>(1) {8068}</sup> 計量設備 上皿電子天秤は{2055} 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉内に設置する。

## 表ハー2P設-9-2 焙焼炉No.2-1 焙焼炉 仕様

<i>⇒h</i> -	T. L. の 対 点   許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け)
計『	可との対応 施設名称	焙焼設備 焙焼炉
設備・機器名称 機器名		{2055}
		焙焼炉 No. 2-1
17	<b>戏</b> 在 名	焙焼炉
		改造
		「・高さ制限棒を追加する。
<i>ਜ</i> ਵ ਜ	11 中央	・焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機の臨界防止対策のために質量を計量する
変 タ	更内容	上皿電子天秤を追加する。
		・耐震補強の仕様を本表(別表2)に示す。
		・火災対策のため、囲い式フードを不燃性又は難燃性材料に変更する。
設置	置場所	第2加工棟 第2-2混合室
員数		1 台
	型式	メッシュベルト付トンネル型
<del></del>	主要な構造材	本表 (別表 1) に示す。
般	寸法 (単位:mm)	概略寸法:
仕	その他の構成機器 <sup>(1)</sup>	_
様		最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット (焙
	その他の性能	焼容器 10 個 <u>)</u> )
		最高使用温度 •
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット
		[4.1-F1]
技		(単一ユニットの臨界安全)
術		第2-2領域の単一ユニット (No. 2-2(33)) を構成する。
基		
準		○単一ユニットの仕様
に		・濃縮度 5 wt%以下
基		・形状寸法制限
づ		厚さ:9.8 cm以下
<		
仕		[4. 2-F1]
様	核燃料物質の臨界防止	(複数ユニットの臨界安全)
		第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
		配置を定める。
		○複数ユニットの仕様
		・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上
		・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1(37)
		・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
		核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
		を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	サ 人物(A) ナナンフ サーロ へ Uh en	[5,1-F1] かん機能なかかり 佐部な [ ハ)マナセンファルボベキフル ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) (
	安全機能を有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第8加工権の広、勝策に円字され
		た第2加工棟の床、壁等に固定する。
		[6.1-F1] 副電話画座八海水等 1 海 1 ナス
		耐震重要度分類を第1類とする。
	地震による損傷の防止	強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。
		ノンルーがアトに外国に国化する。
		i
	  津波による損傷の防止	h
		_
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	加工施設への人の不法な侵入等の	_
	防止	

関じ込めの機能	[10.1-F6] 囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上) を維持する。また、閉込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼるない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の代業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある管位を設置しない設備構造とする。設計上このような部位が発生する箇所については、当該部位を定期的に点検することを保安規定に定めて管理する。
火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製としそれ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表(別表 1)に示す。ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確計等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリッーボネートを使用する。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・格器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するから属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製工は難燃性プラスチック製を使用する。
加工施設内における溢水傷の防止	でである。 では、
	が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気 計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する 措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
安全避難通路等	計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する
安全避難通路等 安全機能を有する施設	計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する
	計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。  [14.1-F1]  設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及で基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全を能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全を
安全機能を有する施設	計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。  [14.1-F1]  設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及で基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全を能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全を
安全機能を有する施設 材料及び構造	計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。  [14.1-F1]  設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及で基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全を能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全を

#### 表ハー2P設-9-2 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉 仕様

技	放射線管理施設	—
術基	廃棄施設	_
準	核燃料物質等による汚染の防止	_
に基	遮蔽	_
づ	換気設備	_
く	非常用電源設備	_
様	通信連絡設備	_
その他許可で求める仕様		[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。
添作	<b></b> 才図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-8-1-1、図 ハ-2P設-9-1-1、図ハ-2P設-9-2、図リー他-14

<sup>(1)</sup> 質量が核的制限値未満であることを確認するために設備内に設置する上皿電子天秤については、{8068}計量設備 上皿電子天秤の仕様表(表リー他-14)において適合性を確認する。

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	- 銅 ■
	トラス	鋼
ウランを取り扱う部位	囲い式フード	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
その他	アンカーボルト	
	<b>扉開閉装置</b>	金属製
	高さ制限棒	金属製
	コンベア	金属製

<sup>\*</sup> 以上の強度を有する材料

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

補強項目	関連部材	断面等及び員数
トラスの追加	トラス	
		<u>i</u>
アンカーボルトの追加	アンカーボルト	
		<u>.</u>

## 表ハー2P設-10-1 計量設備架台No.4 仕様

	エトのかま   許可番号 (日付)	マー10-1 - 計量設備朱 i No.4 - 1.1依  原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
許同	可との対応   計可番号(日刊)	族在設備 計量設備架台
	旭政石怀	
	⋕・機器名称 幾器名	{2057} 計量設備架台 No. 4 ————————————————————————————————————
変見		変更なし
	置場所	第2加工棟 第2-2混合室
員数		1台
- 12	型式	台型
_	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
般	寸法 (単位:mm)	概略寸法:
仕	その他の構成機器 <sup>(1)</sup>	_
様	その他の性能	最大取扱量:酸化ウラン (保管容器F型 1個又は保管容器G型 1個)
	核燃料物質の状態	酸化ウラン粉末、酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	<ul> <li>[4.1-F1]</li> <li>(単一ユニットの臨界安全)</li> <li>第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(34)) を構成する。</li> <li>○単一ユニットの仕様</li> <li>・濃縮度 5 wt%以下</li> <li>・質量制限</li> <li>質量: 0.65 kgU235 以下</li> <li>[4.2-F1]</li> <li>(複数ユニットの臨界安全)</li> <li>第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</li> <li>○複数ユニットの仕様</li> <li>・単一ユニット間の面間距離: 各々30 cm 以上</li> </ul>
		・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1(38) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度 を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 [5.1-F1]
	安全機能を有する施設の地盤	{2042}粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。 当該架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地 盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第 1 類とする。 強度部材を本表(別表 1)に示す。 計量設備架台 No. 4 を据付ボルトで{2042}粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台に固定する。
	津波による損傷の防止	_
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	加工施設への人の不法な侵入等の 防止	_
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] 保管容器F型及び保管容器G型を取り扱う際に落下しないよう、落下防止板を設ける。 [10.1-F2] 粉末状のウランを密閉した保管容器F型(パッキン付きの蓋をリング
		バンドで締め付けて密閉する構造) に収納して取り扱う。

#### 表ハ-2 P 設-1 0-1 計量設備架台 No. 4 仕様

技術基準に基	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、 それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] {2042}粉末缶搬送機 No.2-1 粉末缶昇降リフト 架台上に設置するため、没水しない。
づ	安全避難通路等	_
く仕様	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	_
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	_
	警報設備等	_
	放射線管理施設	_
	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	
	換気設備	_
	非常用電源設備	_
	通信連絡設備	_
その他許可で求める仕様		[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、 放射線被ばくのおそれを低減するため、1.06程度に対しても弾性範囲に とどめる。
添付図		図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-2、図ハ-2P設-10-1、図リ -他-14

<sup>(1)</sup> 質量が核的制限値未満であることを確認するために設備内に設置する上皿電子天秤については、{8068}計量 設備 上皿電子天秤の仕様表(表リー他-14)において適合性を確認する。

#### 表ハー2P設-10-1(別表1) 計量設備架台No.4 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼 4~~~
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	据付ボルト	錮
	制限枠	金属製
	落下防止板	金属製

<sup>\* - - -</sup> 以上の強度を有する材料

# 表ハー2P設-11-1 焼結炉搬送機 No. 2-1圧粉ペレット搬送装置

圧粉ペレット搬送部 仕様

		学可采用 (日件)	压组用整件 1002004 只 (亚南 20 年 2 月 20 日 H) H)	
許可	Jとの対応	許可番号(日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)	
		施設名称	搬送設備(ペレット) 圧粉ペレット搬送装置	
  設備	前・機器名和	<b></b>	{2058}	
機器名			焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置	
			圧粉ペレット搬送部	
変更内容			変更なし	
設置場所			第2加工棟 第2-2ペレット室	
員数			1台	
	型式		コンベア式	
-	主要な構造	<b>造材</b>	本表(別表1)に示す。	
般	寸法(単位		概略寸法:(架台)	
仕			(搬送部)	
様	その他の権			
	その他の物	生能	最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウランペレット、保管容器G型)	
	核燃料物質	質の状態	酸化ウランペレット	
			[4. 1-F1]	
技			(単一ユニットの臨界安全)	
術			第2-2領域の単一ユニット(No.2-2(38))を構成する。	
基				
準			○単一ユニットの仕様	
に			• 濃縮度 5 wt%以下	
基			・形状寸法制限	
づ			高さ制限棒を設ける。	
<			厚さ:9.8 cm以下	
仕			7, 6, 13, 13, 13, 14	
様	<b> </b>		[4. 2-F1]	
163	核燃料物質	質の臨界防止	(複数ユニットの臨界安全)	
			第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの	
			配置を定める。	
			<u>に</u> 直でためる。	
			○複数ユニットの仕様	
			・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上	
			・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1(42)	
			・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下	
			₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩₩	
			核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度	
			を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
	A AM, A -	> → 1. > 16.50. ~ 10.50.		
	女全機能を	を有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され	
			た第2加工棟の床、壁等に固定する。	
			[6. 1–F1]	
			耐震重要度分類を第1類とする。	
	地震による	る損傷の防止	強度部材を本表(別表1)に示す。	
			アンカーボルトで床面に固定する。	
			L	
	津波による	る損傷の防止		
	外部からの	の衝撃による損傷の防止		
	加工施設~	への人の不法な侵入等の	_	
	防止			
			[10. 1-F1]	
	閉じ込めの	D機能	ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。また、保	
	,,,, = ~,,	D/4.11	管容器G型が落下しないよう、ストッパを設ける。	
			P : B : B : C : C : C : C : C : C : C : C	

# 表ハー2P設-11-1 焼結炉搬送機 No. 2-1圧粉ペレット搬送装置

圧粉ペレット搬送部 仕様

	<b>女</b> 主世 <del></del> 地角的守	
		基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機
	安全機能を有する施設	圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機
	安全機能を有する施設	
		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
	安全避難通路等	
	<b>学</b> 会:晚搬活吸燃	措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する
		[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
仕様	八火寺による頃 家の内正	次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
に基づく	火災等による損傷の防止	[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-B2]
技術基準		[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、 それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。

表ハー2 P設-11-1 (別表1) 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼 ■ ■ ■ ■
	はり	錮
ウランを取り扱う部位	コンベア	金属製
その他	アンカーボルト	鋼
	設備カバー	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
	ストッパ	金属製
	高さ制限棒1	金属製
	高さ制限棒2	金属製
	高さ制限棒3	金属製

<sup>\*</sup> 以上の強度を有する材料

# 表ハー2P設-11-2 焼結炉搬送機 No. 2-1圧粉ペレット搬送装置

圧粉ペレット抜取部 仕様

<ul> <li>許可との対応</li> <li>施設名称</li> <li>機送設備 (ペレット) 圧粉ペレット搬送</li> <li>設備・機器名称</li> <li>機器名</li> <li>機器名</li> </ul>	装置
設備・機器名称   焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置	
機果名   焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ヘレット搬送装置	
	<u>.</u>
上粉ペレット抜取部	
変更内容変更なし	
設置場所 第2-2ペレット室	
<u>【</u>	
型式 スカラー型ロボット式	
ー 主要な構造材 本表 (別表1) に示す。	
般   寸法 (単位:mm)   概略寸法:	
仕 その他の構成機器 ロボット (重量約 15 kg)、秤	a hard
様 その他の性能 最大取扱量:酸化ウラン <b>(</b> 酸化ウラン)	ペレット 1個)
核燃料物質の状態酸化ウランペレット	
[4.1-F1]	
技 (単一ユニットの臨界安全)	0) )
術	8/) を情成する。
基   準  ○単一ユニットの仕様	
で	
基・形状寸法制限	
で、 Taling	
\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	
(4.2-F1)	
様  核燃料物質の臨界防止  (複数ユニットの臨界安全)	
第2-2領域において、立体角法により	核的に安全な単一ユニットの
配置を定める。	
○複数ユニットの仕様	
・単一ユニット間の面間距離:各々30	
・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ	1
・単一ユニット間の立体角の総和:許	容立体角以下
	and the second second
核的に安全な単一ユニットの配置の維持	
を有する構造材を用いて設備・機器を固定	<b>する。</b>
[5.1-F1] [2050] 株女大村和以子林M N - 2 1 日本人。1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	柳、大米·孟
【2058】焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット 安全機能を有する施設の地盤 部 架台に固定する。	・
当該架台は、安全機能を有する施設を十分	公に支持することができる <del>地</del>
盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固	
[6, 1-F1]	~ / <b>3</b> °
耐震重要度分類を第1類とする。	
強度部材を本表 (別表 1) に示す	
地震による損傷の防止	送機No. 2-1 圧粉ペレット搬送
装置 圧粉ペレット搬送部 架台に固定す	
津波による損傷の防止 ―	
外部からの衝撃による損傷の防止 ― ―	
加工施設への人の不法な侵入等の	
防止	
[10. 1-F1]	
閉じ込めの機能 ペレットが設備外に落下しないよう、設	
一は、{2058}焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉~レ	/ット搬送装置 圧粉ペレット
搬送部の設備カバーを共用する。	

# 表ハー2P設-11-2 焼結炉搬送機 No. 2-1圧粉ペレット搬送装置

圧粉ペレット抜取部 仕様

製と ・ケ 定 か属 ・
、ケー に定め るか金
に定めるか金
るか金
るか金
、水偶聚
- 1117/1 4/4/-
iさでウ
えて、
導通部
と電気・
断する
格及び
湿度、
安全機
- <del></del> - ∧
安全機
>
レーブ
として、
として、 E範囲に

表ハー 2 P 設 – 1 1 – 2 (別表 1 ) 焼結炉搬送機 No. 2–1 圧粉ペレット搬送装置

圧粉ペレット抜取部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼 4
ウランを取り扱う部位	ロボット	金属製
その他	据付ボルト	鋼
	秤	金属製

<sup>\* 🚛 📲</sup> 以上の強度を有する材料

# 表ハー2P設-11-3 焼結炉搬送機 No. 2-1圧粉ペレット搬送装置

圧粉ペレット移載部 仕様

	新司英日 / D (4)	国相母務第1002004日 (可比 20 年 2日 20 日 仕)け\
許同	可との対応 許可番号 (日付) ************************************	原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称 施設名称	搬送設備(ペレット) 圧粉ペレット搬送装置
設備	請・機器名称	{2060}
	· 後器名	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
	更内容	変更なし
		第2加工棟 第2-2ペレット室
員数		1台
	型式	スカラー型ロボット式
-	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法 (単位:mm)	概略寸法:
仕	その他の構成機器	ロボット (重量約 50 kg)
様	その他の性能	最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウランペレット)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
		[4.1-F1]
技		(単一ユニットの臨界安全)
術		第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(38)) を構成する。
基		
準		○単一ユニットの仕様
12		・ 濃縮度 5 wt%以下
基		・形状寸法制限
づ		厚さ:9.8 cm 以下
<		<b>年で、3.0 0m 次</b>
仕		[4. 2-F1]
様	核燃料物質の臨界防止	(複数ユニットの臨界安全)
1>K	19/2/2/17/19 0 2 6 7 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	「後数ユーケトの端が女王」   第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
		配置を定める。
		   ○複数ユニットの仕様
		・ 単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上
		・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1 (42)
		・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
		核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
		を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		[5.1-F1]
	and the first of the State of t	{2058}焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送
	安全機能を有する施設の地盤	部架台に固定する。
		当該架台は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地
		盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
		[6. 1-F1]
		耐震重要度分類を第1類とする。
	地震による損傷の防止	強度部材を本表(別表1)に示す。
	NOTAN   PA	ロボットを据付ボルトで {2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送
		装置 圧粉ペレット搬送部 架台に固定する。
		<u> </u>
	津波による損傷の防止	<u> </u>
	外部からの衝撃による損傷の防止	_
	加工施設への人の不法な侵入等の	_
	防止	
		[10. 1-F1]
		ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバ
	閉じ込めの機能	一は、{2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット
		搬送部の設備カバーを共用する。
		MXChhxxhu ない、 ほど川 st めo

# 表ハー2P設-11-3 焼結炉搬送機 No. 2-1圧粉ペレット搬送装置

圧粉ペレット移載部 仕様

		[11.3-F1]
技		設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、
術基		それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。
進		初杆在平衣(别衣 I) (二小 y 。
に		[11. 3-F2]
基		配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
づづ		ALIMAN CARACTER CARACTER SECTION AND CARACTER SECTI
<	火災等による損傷の防止	[11. 3-B2]
仕	久火寺による頂房の <u></u> 別正	次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。
様		・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機
		器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブ・アード・アード・アード・アード・アード・アード・アード・アード・アード・アード
		ブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。
		・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。
		・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金
		属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製
		又は難燃性プラスチック製を使用する。
		[12. 1-F1]
		設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウ
		ランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	加工施設内における溢水による損	[12. 1-F3]
	傷の防止	被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、
		電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部
		が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・
		計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する
	<b>た へ 1位 ##\ ヱ ロカ が</b>	措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	_
		[14 1_01]
		[14.1-F1] 設計 製作 丁事及び給杏に当たってけ 国内法規に基づく規格及び
		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
	安全機能を有する施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、
	安全機能を有する施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機
	安全機能を有する施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1]
	安全機能を有する施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
		設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1]
	材料及び構造	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]   当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機 能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
200	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機 能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 ————————————————————————————————————
₹0.	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備 通信連絡設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
その添	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備 通信連絡設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機 能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 ————————————————————————————————————

表ハー 2 P 設 – 1 1 – 3 (別表 1 ) 焼結炉搬送機 No. 2–1 圧粉ペレット搬送装置

圧粉ペレット移載部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	ロボット	金属製
	ペレット置場	金属製
その他	据付ボルト	鋼 •

<sup>\*\*\*\*\*\*</sup>以上の強度を有する材料

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

許可との対応	
設備・機器名称 機器名{2061} 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部変更内容改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料を 設置場所 員数員数第 2 加工棟 第 2 - 2 ペレット室日数型式 主要な構造材 ・本表 (別表 1) に示す。セ 投 せ での他の構成機器 をの他の構成機器 をの他の株態概略寸法:まの他の株成機器 をの他の株態焼結ボート、スキッドまの他の株態最大取扱量: 酸化ウラン	
渡備・機器名称 機器名 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部 改造 (火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料が 設置場所 第2加工棟 第2-2ペレット室 員数 1台 型式 ウォーキングビーム式 主要な構造材 本表 (別表1) に示す。 ・ 対法 (単位: mm) 概略寸法: ■ その他の構成機器 焼結ボート、スキッド 様 よれ取扱量:酸化ウラン ■ (焼結ボート 6 段 8 個、)	
<ul> <li>一 大田 大田</li></ul>	
変更内容     改造(火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料)       設置場所     第2加工棟 第2-2ペレット室       員数     1台       型式     ウォーキングビーム式       主要な構造材     本表(別表1)に示す。       付法(単位:mm)     概略寸法:       せ     その他の構成機器       をの他の株能     最大取扱量:酸化ウラン       をの他の株能     最大取扱量:酸化ウラン	
設置場所     第 2 加工棟 第 2 - 2ペレット室       員数     1台       型式     ウォーキングビーム式       主要な構造材     本表 (別表 1) に示す。       付法 (単位:nm)     概略寸法: 「       せ     その他の構成機器       また取扱量:酸化ウラン 「     (焼結ボート 6 段 8 個、)	に変更する.)
員数	1-227 007
型式       ウォーキングビーム式         - 主要な構造材       本表(別表1)に示す。         般 寸法(単位:mm)       概略寸法:         仕       その他の構成機器         焼結ボート、スキッド         様       最大取扱量:酸化ウラン         よの他の性能       最大取扱量:酸化ウラン	
一       主要な構造材       本表 (別表 1) に示す。         寸法 (単位:mm)       概略寸法:■         仕       その他の構成機器       焼結ボート、スキッド         様       最大取扱量:酸化ウラン■       (焼結ボート 6 段 8 個、)	
般     寸法(単位:mn)     概略寸法:       位     その他の構成機器     焼結ボート、スキッド       様     最大取扱量:酸化ウラン     (焼結ボート 6 段 8 個、)	
せ その他の構成機器 焼結ボート、スキッド 最大取扱量:酸化ウラン 【 【	
様 その他の性能 最大取扱量:酸化ウラン (焼結ボート 6 段 8 個、)	
	焼結ボート 1
核燃料物質の状態 酸化ウランペレット	
[4.1-F1]	
技   (単一ユニットの臨界安全)	
術   第2-2領域の単一ユニット (No. 2-2(39)) を構成する。	
基	
準   ○単一ユニットの仕様	
に   ・濃縮度 5 wt%以下	
基  ・形状寸法制限	
づ   高さ:12 cm 以下	
<   = 幅:31 cm以下	
仕	
様   核燃料物質の臨界防止   [4.2-F1]	
(複数ユニットの臨界安全)	1.0
第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一	-ユニットの
配置を定める。	
○複数ユニットの仕様	
<ul><li>・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上</li></ul>	
<ul><li>・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1(4</li></ul>	47)
・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下	1 1 /
7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7	
核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分	分な構造強度
を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
[5. 1-F1]	
安全機能を有する施設の地盤 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤	なに設置され
た第2加工棟の床、壁等に固定する。	
[6. 1-F1]	
耐震重要度分類を第1類とする。	
地震による損傷の防止 強度部材を本表(別表1)に示す。	
アンカーボルトで床面に固定する。	
States to 7 to 16 or 16 of	
津波による損傷の防止	
外部からの衝撃による損傷の防止	
加工施設への人の不法な侵入等の 防止	
[10. 1-F1]	
閉じ込めの機能 ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー及びス	
ドを設ける。設備カバーの一部は、{2058} 焼結炉搬送機 No.	
ット搬送装置 圧粉ペレット搬送部の設備カバーを共用する	, ) <sub>0</sub>

技術基準に基づ		[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、 それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、
		電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	_
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
	安全機能を有する施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。
	安全機能を有する施設 材料及び構造	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
		設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
200	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機

表ハー2P設-11-4 (別表1) 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置

ボート搬送装置部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	ு <sup>க</sup> ு.கு.கு.
ウランを取り扱う部位		_
その他	アンカーボルト	鋼
	設備カバー	金属製、ポリカーボネート(難燃性) ステンレス鋼 ユーエー
	ストッパ	ステンレス鋼ニュュュ
	ガイド	金属製
	焼結ボート	モリブデン鋼
	スキッド	モリブデン鋼

<sup>\* ■ □ □ □</sup> 以上の強度を有する材料

表ハー2P設-11-5 焼結炉搬送機 No. 2-1ボート搬送装置 段積装置部 仕様

			医相相交流 1909994 日 (亚比 20 东 2 日 90 日 (比比)
許同	可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け)
設備・機器名称		施設名称	搬送設備(ペレット) ボート搬送装置
	带•機哭名和	尓	{2062}
	# 100mm	,1,	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置
12	及400-11		段積装置部
変見	更内容		変更なし
設置	置場所		第2加工棟 第2-2ペレット室
	員数		1台
	型式		スカラー型ロボット式
	主要な構造	<u> </u>	本表(別表1)に示す。
般			概略寸法:
仕			
	その他の構	.,, ., .,	ロボット (重量約 50 kg)
様 	その他の性能 核燃料物質の状態		最大取扱量:酸化ウラン (焼結ボート1段 1個)
	核燃料物質	質の状態	酸化ウランペレット
			[4. 1–F1]
技			(単一ユニットの臨界安全)
術			第2-2領域の単一ユニット(No.2-2(39))を構成する。
基			
準			○単一ユニットの仕様
に			・濃縮度 5 wt%以下
基			・形状寸法制限
づ			高さ:12 cm 以下
<			幅:31 cm以下
仕			
様			[4. 2-F1]
1.74	核燃料物質	質の臨界防止	(複数ユニットの臨界安全)
			第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
			配置を定める。
			   ○複数ユニットの仕様
			・ 単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上
			・ 単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1 (47)
			・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
			核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
			を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
l			[5. 1–F1]
l	安全機能を	と有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され
			た第2加工棟の床、壁等に固定する。
			[6. 1-F1]
			耐震重要度分類を第1類とする。
			強度部材を本表(別表1)に示す。
			架台をアンカーボルトで床面に固定する。
	luk ## 1. 9		○架台
	地震による	<b>る損傷の防止</b>	
			   ロボットを取付ボルトで架台に固定する。
			○ロボット
	浄油にアトス	 る損傷の防止	<del>``</del>
	外部からの衝撃による損傷の防止 加工施設への人の不法な侵入等の 防止		
			_
			[10. 1–F1]
			ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバ
	閉じ込めの	)機能	ーは、{2058} 焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット
			搬送部の設備カバーを共用する。また、焼結ボートが落下しないよう、
			機械的保持具で保持する。

	- 124	
技術基準に基づく仕様		[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、 それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	  安全避難通路等	
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	_
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	_
	警報設備等	_
	放射線管理施設	_
	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	_
	換気設備	_
	非常用電源設備	_
	通信連絡設備	_
20	)他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.06程度に対しても弾性範囲にとどめる。
VF-1-	<b></b>	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-11、図ハ-2P設-11-4-1、
46个	, <u>p</u>	図ハー2P設-11-5

表ハー2P設-11-5 (別表1) 焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置

段積装置部 材料一覧

		1311 20
部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	アンカーボルト	銅
	ロボット	金属製
	ロボットの取付ボルト	鋼

<sup>\*</sup> 以上の強度を有する材料

# 表ハー2 P設-12-1 有軌道搬送装置 仕様

次 2 F 改 1 2 1 有拠 担			
許可	可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
# I	1 ( 12 /1)/10	施設名称	焼結設備 有軌道搬送装置
設備・機器名称		h-	{2063}
放		TV.	有軌道搬送装置
177	戏吞石		_
変更内容			改造(火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。)
設置	置場所		第2加工棟 第2-2ペレット室
員数	<u>γ</u>		1台
- 17	型式		モノレール式
	主要な構造		本表(別表1)に示す。
	寸法(単位		概略寸法: ■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■
仕	その他の様		MANIE 17 (A. )
様	その他の性		最大取扱量:酸化ウラン <b>□ ̄ ̄ ̄</b> (焼結ボート6段 1個)
148			
	核燃料物質	1の状態	酸化ウランペレット
١.,			[4.1-F1]
技			(単一ユニットの臨界安全)
術			第2-2領域の単一ユニット(No.2-2(40))を構成する。
基			
準			○単一ユニットの仕様
に			・濃縮度 5 wt%以下
基			・形状寸法制限
づ			高さ:12 cm以下
<			幅:31 cm以下
仕			
様		重の臨界防止	[4. 2-F1]
	1967    1977    	₹ 0.7 時3 P.P/7 11.	(複数ユニットの臨界安全)
			第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
			配置を定める。
		○複数ユニットの仕様	
		・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上	
			<ul><li>・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1(48)</li></ul>
			・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
			) 1 154.5 mil 24.5 mil 1 mil 2 mil 24.5 mil 1
			   核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
			を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
			[5.1-F1]
	安全機能を有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され	
	メエ級肥で	- ロ 7 TONERXYYALIGE	た第2加工棟の床、壁等に固定する。
			[6.1-F1]
			10.1 F1
	地震による損傷の防止	強度部内を平衣(別衣 I)に示す。   レールをアンカーボルトで床面に固定する。	
		○レー/レ 	
	24.34.3 - 3 -	· 47 左 5 叶 /	<u> </u>
		5損傷の防止	_
		)衝撃による損傷の防止	_
		への人の不法な侵入等の	_
	防止		
			[10. 1-F1]
	閉じ込めの	)機能	ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー及びストッパを設け
			る。

# 表ハー2 P設-12-1 有軌道搬送装置 仕様

[11.3-F1]  技   設備本体を構成する	
基     性材料とする。       準     材料を本表 (別表 1)       に     基       [11.3-F2]	
	、電気火災の発生を防止する。
<ul> <li>・火災区画の仕様を 器を設置する火災 ブルに対して火災</li> <li>・使用電圧が 600 V る 60°傾斜試験で</li> <li>・それ以外の電気・ 属箱等に収容する 又は難燃性プラス</li> </ul>	策の取られた第2加工棟内に設置する。 :維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機 と回においてケーブルを使用する場合には、ケーの延焼を防止するための措置を講じる。 を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定めご確認した難燃性ケーブルを使用する。 計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金っ。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製チック製を使用する。
加工施設内における溢水による損 傷の防止 (また) では、では、では、では、では、では、では、では、では、では、では、では、では、で	没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウ 溢水に対し没水しない。 の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、 場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部 置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・ り高い位置に設置するとともに、電源を遮断する る電気火災の発生を防止する。
安全避難通路等	一
[14.1-F1] 設計、製作、工事及 基準等に準拠し、通常 圧力、腐食性雰囲気、 安全機能を有する施設 能を発揮するよう設置 [14.2-F1]	
	を確認するための検査及び試験並びに当該安全機 めの保守及び修理ができる場所に設置する。
材料及び構造	_
搬送設備	_
核燃料物質の貯蔵施設	
警報設備等 ************************************	
放射線管理施設	
廃棄施設	
核燃料物質等による汚染の防止	_
遮蔽	_
1 1 1/7 F =	_
換気設備	_
非常用電源設備	
	_
非常用電源設備 通信連絡設備 その他許可で求める仕様 [99-F1] 耐震重要度分類第 1 放射線被ばくのおそれ	― 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、 を低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲  ハ-2P設-11-4-1、図ハ-2P設-12

表ハー2 P設-12-1 (別表1) 有軌道搬送装置 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱(台車)	卸 ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
	はり (台車)	鋼 -
	柱 (レール)	鋼
	レール	ステンレス鋼 💆 🚆
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	アンカーボルト (レール)	鋼 •
	設備カバー	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
	ストッパ	金属製

<sup>\*</sup> 以上の強度を有する材料

# 表ハー2P設-13-1 連続焼結炉No.2-1 仕様

	34-7-5 P /- 11	THE CHILD TO ME A COLORA LET LET DO TO LET
	許可番号(日付)	原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け)
		焼結設備 連続焼結炉
		自動窒素ガス切替機構
		空気混入防止機構
		失火検知機構
		過加熱防止機構
		冷却水圧力低下検知機構
		圧力逃がし機構
許可との対応	  施設名称	可燃性ガス配管
	他	緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)
		緊急遮断弁 (プンモー) 万胜ガス)   緊急遮断弁 (プロパンガス)
		1 211 21 - 2721
		可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス)
		可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス)
		防水カバー
		緊急遮断弁(冷却水)
		防護板
		{2064}連続焼結炉 No. 2-1
		_
		{2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)
		{2064-3} 空気混入防止機構
		{2064-4}失火検知機構
		{2064-5} 過加熱防止機構
		{2064-6}冷却水圧力低下検知機構
		(2064-7) 圧力逃がし機構
   設備・機器名種	fr.	{2064-8} 可燃性ガス配管
機器名	J,	[ {8039) 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)
		[8039-3] 緊急設備 手動閉止弁 (アンモニア分解ガス)
		[8041] 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス)
		{8041-2} 緊急設備 手動閉止弁 (プロパンガス)
		{8046}緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス)
		{8047}緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス)
		{8058}緊急設備 防水カバー
		{8059}緊急設備 緊急遮断弁 (冷却水)
		{8062} 緊急設備 防護板
		改造
		【・耐震補強の仕様を本表(別表2)に示す。
		・焼結ボートの落下防止のため、ストッパを追加する。
		・火災爆発対策のため、可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス、プロパ
		ンガス)を2系統で設置し、緊急遮断弁(アンモニア分解ガス、プ
		ロパンガス)と連動させる。
		・火災爆発対策のため、緊急停止ボタンを設置し、緊急遮断弁(アン
		モニア分解ガス、プロパンガス)及び窒素ガス導入弁と連動させる。
		・被水による制御機能喪失を防止するため、制御盤及び動力盤に防水
		カバーを設置する。
		・停電時において炉体温度を監視するために、温度記録計を非常用電
変更内容		源に接続する。
		・窒素ガス切替機構の供給元である窒素ガス系統に安全系を設置す
		る。仕様を本表(別表3)に示す。
		・火災爆発対策のため、失火検知器を2系統で設置し、緊急遮断弁(ア
		ンモニア分解ガス、プロパンガス)と連動させる。
		・火災爆発対策のため、可燃性ガス配管の経路を変更する。
		・火災爆発対策のため、屋外の可燃性ガス配管に緊急遮断弁(アンモ
		ニア分解ガス、プロパンガス)を2系統で設置し、感震計と連動さ
		せる。
		せる。   ・火災爆発対策のため、インターロック回路を専用の緊急遮断弁制御
		盤に設置する。
		1 `

# 表ハー2 P設-13-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

	<b>水</b> ハ 乙F	
変更内容		「・火災爆発対策のため、緊急遮断弁の供給側に手動閉止弁を設置する。 ・溢水防止対策のため、循環水(連続焼結炉冷却水)の配管系統に緊 急遮断弁(冷却水)を設置する。
設置場所		第2加工棟 第2-2ペレット室 (屋外 第2加工棟北外壁面(自動窒素ガス切替機構の一部、可燃性ガス配管の一部、緊急遮断弁(アンモニア分解ガス、プロパンガス)、緊急遮断弁(冷却水)))
員数	女	1 台
	型式	横型、トンネル型、ウォーキングビーム式
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
般仕様	寸法(単位:mm)	概略寸法:(入口コンベア部) (投入部) (プレヒート部) (ハイヒート部) (チャンバー出口部) (取出部) (取出部) (出口コンベア部) (ボンベ架台) (制御盤) (動力盤) (トランス盤)
	その他の構成機器	付帯安全系ガス配管及び架台、付帯安全系冷却水 制御盤、動力盤、トランス盤、温度記録計、緊急遮断弁制御盤、ビーム 駆動装置 安全機構及びインターロックに関する機器を本表(別表 4)に示す。
	その他の性能	最大取扱量:酸化ウラン (焼結ボート6段 40個) 熱的制限値:1850 ℃
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質の臨界防止	<ul> <li>[4.1-F1]         (単一ユニットの臨界安全)         第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(40)) を構成する。</li> <li>○単一ユニットの仕様         ・濃縮度 5 wt%以下         ・形状寸法制限         高さ:12 cm 以下         幅:31 cm 以下</li> <li>[4.2-F1]         (複数ユニットの臨界安全)         第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</li> <li>○複数ユニットの仕様         ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上         ・単一ユニット間の面間距離:2 P設-1 (48)         ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下         核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</li> </ul>
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。

技術基準		<ul><li>○パイロットバーナ ({2064-3} 空気混入防止機構)、失火検知器 ({2064-4} 失火検知機構)</li><li>・出入り口扉用のパイロットバーナと一体となっているフレームカーテン用の機器は設備本体にボルトで固定する。</li></ul>
単に基		・出入り口扉用の失火検知器はボルトで設備本体に固定する。
一づく仕		・パイロットバーナ及び失火検知器が一体となっている排気口はボルトで設備本体に固定する。
様		○熱電対 ({2064-5}過加熱防止機構) 設備内に設置する。熱電対を含む信号線は、フェールセーフで設
		計するため、地震による損傷により安全機能を損なわない。 ○冷却水 接点付圧力計 ({2064-6}冷却水圧力低下検知機構)
		○
		○{8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)、{8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス) 緊急遮断弁本体は、前後を鋼製の可燃性ガス配管で接続し、標準支持間隔以下で緊急遮断弁及び配管一体で架台に固定する。架台は、壁にアルボルトで固定する。
	地震による損傷の防止	<ul> <li>・緊急遮断弁制御盤</li> <li>ボルトで連続焼結炉 No. 2-1 の制御盤に固定する。</li> <li>アンカーボルトで壁に固定する。</li> </ul>
		アンカーボルトで壁に固定する。 ■
		○ {8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス)、{8047} 緊急 設備 可燃性ガス漏えい検知器(プロパンガス) ・検知部(水素ガス):アンカーボルトで天井付近に固定する。
		・検知部(プロパンガス):ボルトで設備に固定する。 -
		<ul> <li>・可燃性ガス漏えい警報盤:壁にアンカーボルトで固定する。</li> <li>・アナログ信号線は電線管をアンカーボルトで固定する。</li> <li>設置図を図リー他-8(1)に示す。</li> </ul>
		<ul><li>○ {8058} 緊急設備 防水カバー 制御盤及び動力盤の開口部にボルトで固定する。</li><li>・制御盤</li></ul>
		· 動力盤
		○{8062}緊急設備 防護板 {8062}緊急設備 防護板をトランス盤の開口部に固定する。

# 表ハー2 P設-13-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

	* * * * * * * * * * * * * * * * * * * *	
技術基準に基づく仕様地震に	よる損傷の防止	○ {8059} 緊急設備 緊急遮断弁 (冷却水) 緊急遮断弁 (冷却水) の耐震重要度分類は、防護対象である連続焼結炉 No. 2-1 の動力盤、トランス盤及び制御盤と同様に第 1 類とする。緊急遮断弁 (冷却水) は前後を鋼製の配管で接続し、標準支持間隔以下で弁及び配管を一体で第 2 加工棟の壁面に支持構造物により固定する。 設置図を図リー他-16(3)に示す。  下記の設備の耐震重要度分類を第 3 類とする。 ○ {8039-3} 緊急設備 手動閉止弁 (アンモニア分解ガス)、{8041-2} 緊急設備 手動閉止弁 (プロパンガス) 前後を鋼製の配管で接続し、標準支持間隔以下で弁及び配管一体で第 2 加工棟の壁面に支持構造物により固定する。 設置図を図リー他-16(3)に示す。
(井)(17	トス場作のは止	版直角を因う IE 10 (0) (Cがり。
	よる損傷の防止	(竜巻)

技
術
基
準
に
基
づ
<
仕
様

(火山活動(降下火砕物))

#### [8, 1-F1]

屋外に設置する自動窒素ガス切替機構の一部、緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス、プロパンガス)、緊急遮断弁 (冷却水) は降下火砕物の影響を受けないよう、降下火砕物が堆積しにくい形状とする又は受圧面積が小さい形状とする。

- ・{2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む) ボンベ架台、窒素ガス配管、減圧装置(屋外)
- ・ {2064-8} 可燃性ガス配管
- ・{8039}緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)
- ・ {8039-3} 緊急設備 手動閉止弁 (アンモニア分解ガス)
- ・ {8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス)
- ・{8041-2} 緊急設備 手動閉止弁 (プロパンガス)
- ・ {8059} 緊急設備 緊急遮断弁 (冷却水)

#### (積雪)

#### [8.1-F1]

屋外に設置する自動窒素ガス切替機構の一部、緊急遮断弁、緊急遮断 弁(冷却水)は積雪の影響を受けないよう、雪が堆積しにくい形状とす る又は受圧面積が小さい形状とする。

- ・{2064-2} 自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む) ボンベ架台、窒素ガス配管、減圧装置(屋外)
- ・ {2064-8} 可燃性ガス配管
- ・{8039}緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)
- ・ {8039-3} 緊急設備 手動閉止弁 (アンモニア分解ガス)
- ・ {8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス)
- ・{8041-2} 緊急設備 手動閉止弁 (プロパンガス)
- ・ {8059} 緊急設備 緊急遮断弁 (冷却水)

外部からの衝撃による損傷の防止

(生物学的事象)

(航空機落下)

\_

(外部火災 (森林火災、近隣工場等の火災、近隣工場等の爆発、航空機 落下火災))

(電磁的障害)

# [8. 2-F2]

安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する 電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤 間でアナログ信号を使用する箇所はシールドケーブルを使用し電磁干渉 による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを 使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。

インターロック回路の制御盤の筐体には金属製を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。

○アナログ信号(シールドケーブル)を使用する設備

- {2064-5} 過加熱防止機構
- ・{8046}緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス)
- ・{8047}緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス)

(交通事故(自動車))

\_

# 表ハー2 P設-13-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

加工施設への人の不法な侵入等の	_
界じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、炉殻、ストッパ及びガイドを設置する。 [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。
	材料を本表(別表 1) に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-F3] 使用電圧が 以上のケーブルについては、火災の発生を防止するために JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する
	用する。 高圧電源を取り扱うトランス盤の開口部には、厚さ1.5 mm 以上の金属 製の{8062} 緊急設備 防護板を設置し、電気火災発生時の急激な火炎の拡 大を防止する。
	[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	[11.4-F1] 水素ガス(アンモニア分解ガス)を取り扱う当該施設は適切に接地し、 帯電を防止する。
	[11.5-F1] 可燃性ガス (アンモニア分解ガス及びプロパンガス) を取り扱う当該施設は、可燃性ガスが漏えいした場合においても工程室内に滞留しないように、換気を行う第1種管理区域に設置する。
	○可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック 当該施設及び当該施設へ可燃性ガスを供給するための屋内配管周辺に は、可燃性ガスの漏えいによる爆発の発生を防止するため、可燃性ガス の検出器を設置することにより、可燃性ガスの漏えいを常時監視し、早 期に漏えいを検知する。 可燃性ガス (アンモニア分解ガス及びプロパンガス) の漏えい時に可
	燃性ガス漏えい検知器からの信号を受けて、自動的に当該ガス種の供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。 可燃性ガス漏えい検知器及び緊急遮断弁は、爆発防止インターロックを構成する機器であるため、独立した 2 系統の多重化を行い高い信頼性を確保する。 なお、アンモニア分解ガスは容積比で概ね水素 75%、窒素 25%の混合ガスであるため、水素ガスの漏えいで検知する。
	閉じ込めの機能

技
術
基
準
に
基
づ
<
仕
様

ガスの比重を考慮し、上方に拡散する水素ガスを検知する検知器は天井付近に、下方に拡散するプロパンガスを検知する検知器は床面付近に設置する。

- ○設備の安全機構(可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック)
- ・ {8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス):2 箇所 (図リー他-8 (1))
- ・{8047}緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス):2 箇所 (図リー他-8 (1))
- ・{8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス): 1 箇所 (図リー他-7 (1)、図リー他-7 (3)、図リー他-7 (4))
- ・{8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス): 1 箇所 (図リー他-7 (1)、図リー他-7 (3)、図リー他-7 (5))

上記の可燃性ガス漏えい検知器及び緊急遮断弁は、2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。なお、可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス)及び可燃性ガス漏えい検知器(プロパンガス)は、第2 加工棟 1 階に 2 箇所(4 台)ずつ設置する。

#### ○地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック

震度 5 弱相当の地震が発生した際に {8042-2} 緊急設備 感震計からの 緊急遮断弁の閉信号を受けて緊急遮断弁を自動閉止し、可燃性ガスの供 給を遮断する。

緊急時に確実に動作するように感震計、緊急遮断弁及びその制御盤は 独立した2系統の多重化を行う。

#### ○設備の安全機構(地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック)

- ・{8042-2} 緊急設備 感震計:1箇所 (表リー他-7(1)、表リー他-7(2))
- ・ {8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス): 1 箇所
- ・ {8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス): 1 箇所

上記の感震計及び緊急遮断弁は、2系統で設置するため、1箇所につき2台設置する。

#### ○緊急設備 手動閉止弁

震度5弱相当の地震が発生した際に緊急遮断弁の自動閉止に加えて更に緊急遮断弁のガス供給側にある下記手動閉止弁を閉止する措置を講じる。

#### ○設備の員数

- ・ [8039-3] 緊急設備 手動閉止弁 (アンモニア分解ガス): 1 基 (図リー他-7 (3)、図リー他-7 (4))
- ・ {8041-2} 緊急設備 手動閉止弁 (プロパンガス): 1 基 (図リー他-7(3)、図リー他-7(5))

#### ○可燃性ガス配管

屋内の可燃性ガス配管について、可燃性ガス漏えい検知器により緊急 遮断弁が閉止された後、配管内に残留する水素ガス又はプロパンガスが 配管の損傷等により工程室内に漏えいしたとしても、爆発下限界濃度に 達しない設計とする。

- ○設備の員数({2064-8}可燃性ガス配管)
  - ・可燃性ガス配管 (アンモニア分解ガス):1式
  - ・可燃性ガス配管 (プロパンガス):1式

#### 火災等による損傷の防止

# 技術基準に基づく仕様

#### ○冷却水圧力低下検知機構

当該施設の冷却水の圧力が低下した場合に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。

- ○設備の安全機構({2064-6}冷却水圧力低下検知機構)
  - ・冷却水 接点付圧力計:1基
  - ・ヒータ電源遮断器:2基 (プレヒート用、ハイヒート用)

#### [11. 6-F1]

#### ○過加熱防止機構

当該施設は焼結設備として加熱を行うため、熱的制限値を設定し、これを超えることのないようにする。内部の温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発し、熱源であるヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。

- ○設備の安全機構({2064-5}過加熱防止機構)
  - ・熱的制限値(℃):1850
  - ・炉内温度を監視する熱電対:5箇所
  - ・ヒータ電源遮断器:2基 (プレヒート用、ハイヒート用)

#### [11. 7-F1]

#### ○自動窒素ガス切替機構

水素ガスを含むアンモニア分解ガスを使用する当該施設は、内部への 空気の混入による爆発を防止するために、供給圧を常時監視し設備・機 器内を工程室内よりも正圧に維持する。

アンモニア分解ガスの供給圧力が低下すると自動的に警報を発し、アンモニア分解ガスの供給を遮断して窒素ガスを導入し、機器内を正圧に維持するとともに内部の水素ガスを排出する。

導入する窒素ガスについては、通常使用する一般窒素系統とは別に、耐震重要度分類第1類の安全系を設け、一般窒素系統の供給圧力が低下した場合には、自動で安全系窒素系統に切替わる。

- ○設備の安全機構 ({2064-2}自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む))
  - ・アンモニア分解ガス 接点付圧力計:1基
  - ・安全系 窒素ガス系統及び窒素ガス導入弁 :1基
  - ・アンモニア分解ガス装置弁:1基

#### ○空気混入防止機構

当該施設の開口部は、上部の排気口及びウラン搬送用の出入り口扉のみとし、開口部には排出されるアンモニア分解ガスと周囲の空気を燃焼させるためのプロパンガスを用いたパイロットバーナを設置することにより、排気口から排出するアンモニア分解ガスを完全に燃焼させて排気するとともに出入り口扉にフレームカーテンを構築し、室内へのアンモニア分解ガスの漏えい、滞留及び炉内への空気混入を防止する。

- ○設備の安全機構({2064-3}空気混入防止機構)
  - ・パイロットバーナ:4基(排気口2箇所、出入り口扉2箇所)

燃焼した排気ガスを安全に排出するため、施設上部には局所排気系統に接続されたフードを設置する。

#### 火災等による損傷の防止

## 表ハー2 P設-13-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

技術基準		○失火検知機構 <sup>(1)</sup> 空気混入防止機構で使用するパイロットバーナは失火検知器で監視
に基づく仕		し、失火(パイロットバーナの炎の喪失)を検知した場合は可燃性ガス(プロパンガス及びアンモニア分解ガス)の供給を自動的に閉止する。 失火検知器及び緊急遮断弁は、爆発防止インターロックを構成する機器であるため、独立した2系統の多重化を行い高い信頼性を確保する。 〇設備の安全機構({2064-4}失火検知機構) ・失火検知器:4 箇所 ・{8039}緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス):1箇所
様 火災	火災等による損傷の防止	<ul> <li>・{8041} 緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス):1 箇所</li> <li>上記 失火検知器、緊急遮断弁は、2系統で設置するため、1 箇所につき2台設置する。</li> <li>○圧力逃がし機構</li> </ul>
		炉内の可燃性ガスに空気が混入し設備内部で爆発が起こった場合であっても、炉体の損傷を防止するための圧力逃がし機構を設置する。 ○設備の安全機構({2064-7}圧力逃がし機構) ・バネ式安全弁:2基 バネ式安全弁はボルトで設備本体に固定する。
傷の	施設内における溢水による損 防止 避難通路等	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 [12.1-F4] 被水による連続焼結炉の制御機能の喪失を防止するため、連続焼結炉の制御盤及び動力盤に対し、被水し水の侵入のおそれがある開口部に防水力バーを設置する。 ○設備の員数・{8058} 緊急設備 防水力バー:3箇所 また、当該設備の近傍を流れる循環水 (焼結炉) 配管に{8059} 緊急設備 緊急遮断弁 (冷却水)を設け、被水が発生した際に本緊急遮断弁を手動閉止する措置を講じる。 ○設備の員数・(8059) 緊急設備 緊急遮断弁 (冷却水):1基 系統図を図リー他−16 (1)、配置図を図リー他−16 (3)、構造図を図リー他−7 (3) に示す。

	衣ハー 乙Fi	
技術基準に基づく仕様		[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 自動窒素ガス切替機構等の各種安全機能が喪失し、第2-2ペレット室の{2064}連続焼結炉 No. 2-1 の炉内爆発により、爆風が連続焼結炉の出入口扉及び圧力逃がし機構から爆風が放出され、ウラン粉末が漏えいすることを想定した設計基準事故において、開放圧力による他の安全機能を有する施設への影響はない。また、漏えいしたウラン粉末による空間の放射線量の上昇は、他の安全機能を有する施設の位置、構造、強度等に影響を与えず、必要な安全機能を発揮できる。
	安全機能を有する施設	[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
		[14.3-F1] 自動窒素ガス切替機構等の各種安全機能が喪失し、炉内の可燃性ガスに空気が混入し設備内部で爆発が起こった場合であっても、炉体の損傷を防止するための圧力逃がし機構を設け、爆発による影響を軽減する。圧力逃がし機構の作動圧力は炉体の耐圧強度 及び想定爆発圧力 に対し十分低い 以下で作動する設計とする。安全機構を本表(別表3)に示す。
		○設備の安全機構({2064-7}圧力逃がし機構) ・バネ式安全弁:2 基
	材料及び構造	_
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	_
		[18.1-F1] [18.2-F1] ○自動窒素ガス切替機構 アンモニア分解ガスの供給圧力が低下すると自動的に警報を発し、アンモニア分解ガスの供給を遮断して窒素ガスを導入するとともに、自動的にヒータ電源を遮断し設備を安全に停止する。 インターロック等の制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフとなることで爆発を防止する。安全機構及びインターロックの機器を本表(別表4)に示す。
	警報設備等	○設備の安全機構({2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む))  ・アンモニア分解ガス 接点付圧力計:1 基 ・窒素ガス導入弁:1基 (停電時開) ・安全系 窒素ガス配管系統(耐震重要度分類第1類):1式 ・ヒータ電源遮断器:2基 (停電時遮断) ・アンモニア分解ガス装置弁:1基 (停電時閉)
		○失火検知機構 当該施設の排気口及び出入り口扉にはプロパンガスによるパイロット バーナを設置し、アンモニア分解ガスを燃焼させてから排出する。 パイロットバーナを失火検知器にて監視し、失火(パイロットバーナ の炎の喪失)を検知した場合は自動的に警報を発し、可燃性ガス(プロ パンガス及びアンモニア分解ガス)の供給を自動的に閉止する。 可燃性ガスの緊急遮断弁及び失火検知器の二重化により、当該施設の 安全機能を強化する。

技術基準に基づく仕様

インターロックの制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、 制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフと なることで爆発を防止する。

本インターロックの作動により、アンモニア分解ガスの供給圧力が低下するため、自動窒素ガス切替機構が作動し、設備は安全に停止する。 安全機構及びインターロックの機器を本表(別表4)に示す。

- ○設備の安全機構({2064-4}失火検知機構)
  - 失火検知器:4 箇所
  - {8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス): 1 箇所 (停電時閉)
  - ・ {8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス): 1 箇所 (停電時閉)

上記 検知器及び遮断弁は、2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。

#### ○過加熱防止機構

当該施設は炉内温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発し、 ヒータ電源を遮断し、炉体の加熱を停止する過加熱防止機構を設ける。 インターロックの制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、 制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフと なることで爆発を防止する。

熱電対が断線し、炉内温度の監視が不可となった場合は、熱源である ヒータ電源を遮断する。安全機構及びインターロックの機器を本表(別 表 4)に示す。

#### ○設備の安全機構({2064-5}過加熱防止機構)

- ・熱的制限値(℃):1850
- ・炉内温度を監視する熱電対:5箇所
- ・ヒータ遮断器:2基 (プレヒート用、ハイヒート用) (停電時 遮断)

#### ○冷却水圧力低下検知機構

当該施設の冷却水の圧力が低下した場合に自動的に警報を発し、ヒータ電源を遮断する冷却水圧力低下安全機構を設置する。安全機構及びインターロックの機器を本表(別表4)に示す。

- ○設備の安全機構({2064-6}冷却水圧力低下検知機構)
  - · 冷却水 接点付圧力計:1基
  - ・ヒータ電源遮断器 : 2 基 (プレヒート用、ハイヒート用) (停 電時遮断)

#### ○可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック

可燃性ガス(アンモニア分解ガス及びプロパンガス)の漏えいを検知した場合は、自動的に警報を発するとともに、漏えい検知器からの信号を受けて、自動的に当該ガス種の緊急遮断弁を閉止し、当該ガス種の供給を遮断する。

緊急時に確実に動作するように漏えい検知器、緊急遮断弁制御盤及び 緊急遮断弁は独立した2系統の多重化を行う。

インターロック等の制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、 制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフと なることで爆発を防止する。

可燃性ガス漏えい検知器の検知部から表示器間のアナログ信号線は、シールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。

#### 警報設備等

技術基準に基づく仕様

本インターロックの作動により、アンモニア分解ガスの供給圧力の低下により自動窒素ガス切替機構が作動する又はパイロットバーナの失火により失火検知機構が作動し、その後自動窒素ガス切替機構が作動することで設備は安全に停止する。

安全機構及びインターロックの機器を本表(別表4)に示す。

- ○設備の安全機構(可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック)
- ・ {8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (水素ガス):2 箇所
- ・ {8047} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス):2 箇所
- ・ {8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス): 1 箇所

(停電時閉)

・{8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス): 1 箇所

(停電時閉)

上記 検知器及び緊急遮断弁は、2系統で設置するため、1箇所につき 2台設置する。

#### [18. 2-F1]

○地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック

震度5弱相当の地震が発生した際に{8042-2}緊急設備 感震計からの 緊急遮断弁の閉信号を受けて緊急遮断弁を自動閉止し、可燃性ガスの供 給を遮断する。

緊急時に確実に動作するように感震計、緊急遮断弁及びその制御盤は 独立した2系統の多重化を行う。

インターロックの制御系は、火災発生時に当該施設を安全に停止し、 制御系が火災により機能を喪失したとしても、施設がフェールセーフと なることで爆発を防止する。

本インターロックの作動により、アンモニア分解ガスの供給圧力が低下するため、自動窒素ガス切替機構が作動し、設備は安全に停止する。 安全機構及びインターロックの機器を本表(別表4)に示す。

警報設備等

- ○設備の安全機構(地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック)
  - ・感震計の作動震度: 計測震度 (震度 5 弱相当) <sup>(2)</sup>
  - {8042-2} 緊急設備 感震計:1箇所
  - {8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス): 1 箇所 (停電時閉)
  - ・ {8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス): 1 箇所

(停電時閉)

上記の感震計及び緊急遮断弁は、2系統で設置するため、1箇所につき 2台設置する。

#### ○緊急停止機構

当該施設近傍で火災が発生した場合に、施設の緊急停止ボタンにより 電源供給を遮断することで、ヒータが停止し、アンモニア分解ガスの緊 急遮断弁及びアンモニア分解ガス装置弁が閉止し、窒素ガス導入弁が開 放され、連続焼結炉が安全に停止する。

なお、非常停止回路はハード回路で構成し、リセット操作で解除する。 安全機構及びインターロックの機器を本表(別表4)に示す。

- ○設備の安全機構(緊急停止機構)
  - 緊急停止ボタン:1基
  - ・ヒータ電源遮断器:2基 (停電時遮断)
  - {8039} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス): 1 箇所 (停電時閉)
  - ・窒素ガス導入弁:1基 (停電時開)
  - ・アンモニア分解ガス装置弁:1基 (停電時閉)

#### 表ハー2 P 設-13-1 連続焼結炉 No. 2-1 仕様

	放射線管理施設	_	
技	廃棄施設	_	
術	核燃料物質等による汚染の防止	_	
基	遮蔽	_	
準	換気設備		
12		[24 2-F2]	
基づく仕様	非常用電源設備	[24.2-F2] {8001} 非常用電源設備 No.1 非常用発電機及び{8003} 非常用電源設備 No.2 非常用発電機に接続し、外部電源系統からの電気の供給が停止した場合にも当該施設の炉体温度を制御盤に表示し、設備の稼働状態を監視可能な状態とする。 ○非常用電源設備 接続負荷・{2064}連続焼結炉 No.2-1 (温度記録計)  以上を次表に示す。 (○:該当、一:該当なし) 設備・機器名称	
	通信連絡設備	_	
通信連絡設備  その他許可で求める仕様		[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 [99-F3] 後半申請の施設が前半申請の施設に波及的影響を与えないように撤去又は閉止措置を講じる。 当該施設及び後半申請の{2024} 焼結設備 連続焼結炉で共有している可燃性ガス配管を第2加工棟 屋外壁面で切断し、室内配管を撤去する。○設備の員数({2064-8} 可燃性ガス配管及び{2024-8} 可燃性ガス配管)・可燃性ガス配管(アンモニア分解ガス):1式・可燃性ガス配管(プロパンガス):1式	
		配置図を図リー他-18(1)に示す。 図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-11-4-1、図ハ-2P設-13、	
$egin{array}{cccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		図ハー2 P設ー1、図ハー2 P設ー1 1 - 4 - 1、図ハー2 P設ー1 3、 図ハー2 P設ー1 3 - 1 、図ハー2 P設ー1 3 - 1 - 1、図ハー2 P設ー1 3 - 1 - 2、図リー他-7(1)~図リー他-7(5)、図リー他-8(1)、図リー他-1 1(1)、図リー他-1 6(1)、図リー他-1 6(3)、図リー他-1 8(1)	

- (1) 技術基準規則第11条第7項第3号の要求「焼結炉設備等の内部で可燃性ガスを燃焼させるものは、燃焼が停止した場合に可燃性ガスの供給を自動的に停止する構造とすること」に対して、連続焼結炉No.2-1は、炉内を還元雰囲気とするためにアンモニア分解ガス(75%水素)を使用している設備であり、内部で可燃性ガスを燃焼させておらず本条項の適用を受けない。
- (2) 気象業務法施行規則第一条の二における地震計による震度の観測に用いる震度階級を定めた「平成8年気象庁告示第4号 気象庁震度階級表」による算定方法による。

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼 🚪 📕
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	据付ボルト	鋼 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4
	ストッパ	ステンレス鋼
	ストッパの取付ボルト	ステンレス鋼 【 ̄ ̄ ̄ ̄ ̄
	ガイド	金属製
	高さ制限棒	金属製

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	据付ボルト	鋼
	ガイド	金属製

<sup>\* ■</sup> 以上の強度を有する材料

表ハー2P設-13-1 (別表1-3) 連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼
	トラス	鋼
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	アンカーボルト	鋼
	炉殻   レンガ	鋼
	レンガ	耐火レンガ
	ビーム駆動装置	金属製

<sup>\* ■</sup> 以上の強度を有する材料

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼 •
	はり	鋼
	トラス	鋼
ウランを取り扱う部位	_	<del>-</del>
その他	アンカーボルト	鋼
	炉殼	鋼 ———
	レンガ	耐火レンガ
	ビーム駆動装置	金属製

<sup>\*</sup> 以上の強度を有する材料

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位		_
その他	アンカーボルト	鋼 ■ ■ ■ ■
	炉殼	鋼
	ビーム駆動装置	金属製

<sup>\*</sup> 以上の強度を有する材料

表ハー2P設-13-1 (別表1-6) 連続焼結炉 No.2-1 取出部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼■
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	アンカーボルト	鋼
	ガイド	金属製

<sup>\*</sup> 以上の強度を有する材料

表ハー2P設-13-1 (別表1-7) 連続焼結炉 No. 2-1 出口コンベア部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	アンカーボルト ストッパ	鋼
		ステンレス鋼
	ストッパの取付ボルト	ステンレス鋼

<sup>\*1</sup> 以上の強度を有する材料 \*2 以上の強度を有する材料

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

1411 90			
	部位	部位名	材料
制御盤	強度部材	_	_
	ウランを取り扱う部位	_	_
	その他	アンカーボルト	鋼 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •
		防水カバー	金属製
		据付ボルト(防水カバー)	ステンレス鋼
動力盤	強度部材	_	_
	ウランを取り扱う部位	_	_
	その他	アンカーボルト	鋼
		防水カバー	金属製
		据付ボルト (防水カバー)	ステンレス鋼
トランス	強度部材	_	_
盤	ウランを取り扱う部位	_	_
	その他	アンカーボルト	鋼 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •
		防護板	金属製
		据付ボルト(防護板)	鋼

<sup>\* \* \*</sup> 以上の強度を有する材料

#### 表ハー2 P設-13-1 (別表1-9) 連続焼結炉 No. 2-1

自動窒素ガス切替機構、可燃性ガス配管及び窒素ガス配管架台(屋内) 材料一覧

		可然はみへ配音及り生衆みへ配音	
部位		部位名	材料
ボンベ	強度部材	はり	鋼
架台	ウランを取り扱う部位	_	_
	その他	アンカーボルト	鋼 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •
		固定金具	金属製
減圧装置	強度部材	はり	鋼 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •
	ウランを取り扱う部位	_	_
(屋外)	その他	アンカーボルト	鋼
		据付ボルト	鋼
		減圧装置(屋外)	金属製
架台	強度部材	柱	鋼
(屋内)		はり	鋼 【
	ウランを取り扱う部位		_
	その他	アンカーボルト	鋼 🖳 🗕 🕳 🗖
		既設流量計架台	金属製

## 表ハー2P設-13-1 (別表1-10) 連続焼結炉 No. 2-1

配管 主要な材料及び機器

設備・機器名	部位名	主要な材料及び機器
自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管	窒素ガス配管 (安全系)	窒素ガス:
含む)		・材料:鋼 【
		ステンレス鋼 👢 💶 👢
		・機器:逆止弁(金属製)
可燃性ガス配管	_	アンモニア分解ガス:
		<ul><li>材料:ステンレス鋼 【</li></ul>
	—	プロパンガス:
		・材料:ステンレス鋼 📲 🚟 👢

表ハー2P設-13-1 (別表1-11) 連続焼結炉 No. 2-1 その他の機器 材料一覧

設備・機器名	部位名	材料
排気口(空気混入防止機構、失火検知	・据付ボルト	鋼
器)	・排気口	金属製
	・パイロットバーナ	金属製
	• 失火検知器	金属製
空気混入防止機構	出入り口扉側:	
	・据付ボルト	鋼
	・パイロットバーナ	金属製
失火検知機構	出入り口扉側:	
	・据付ボルト	鋼
	・失火検知器	金属製
冷却水圧力低下検知機構	据付ボルト	鋼
	冷却水 接点付圧力計	金属製
圧力逃がし機構	据付ボルト	鋼
	バネ式安全弁	金属製
緊急遮断弁制御盤({8039}緊急設備	アンカーボルト	鋼
緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)、	据付ボルト	鋼
[8041] 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパ	緊急遮断弁制御盤	金属製
ンガス))		
検知部 ({8046} 緊急設備 可燃性ガス	アンカーボルト	鋼
漏えい検知器(水素ガス))	検知部(水素ガス)	金属製
検知部({8047}緊急設備 可燃性ガス	据付ボルト	鋼
漏えい検知器(プロパンガス))	検知部 (プロパンガス)	金属製
可燃性ガス漏えい警報盤({8046}緊急	アンカーボルト	鋼 •
設備 可燃性ガス漏えい検知器(水素	警報盤	ABS 樹脂(難燃製)
ガス)、{8047}緊急設備 可燃性ガス		
漏えい検知器(プロパンガス))		
{8039-3} 緊急設備 手動閉止弁 (アン	手動閉止弁	金属製
モニア分解ガス)		
{8041-2}緊急設備 手動閉止弁(プロ		
パンガス))		
{8059}緊急設備 緊急遮断弁(冷却	緊急遮断弁(連続焼結炉冷却水)	金属製
水)	支持構造物	錮 🖁 🗕 🗕 📱
	アンカーボルト	鋼

<sup>\* ■■■</sup> 以上の強度を有する材料

表ハー2P設-13-1 (別表2-1) 連続焼結炉 No.2-1 プレヒート部 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
既設アンカーボルトの撤去	アンカーボルト	
柱の追加	柱	
作り担加	アンカーボルト	i
		I
はりの追加	はり	
トラスの追加	トラス	
(ハイヒート部側)		
柱を支持する十字トラスの追加	トラス	
十字トラスの追加	トラス	<u>.</u>
十字トラスの追加(底面)	トラス	
	柱 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	
柱を支持する斜材を追加	アンカーボルト	
		I
トラスの追加	トラス	

表ハー2P設-13-1 (別表2-2) 連続焼結炉 No.2-1 ハイヒート部 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
既設アンカーボルトの撤去	アンカーボルト	
柱の追加	柱 (=-=	1
	アンカーボルト	i
		I   I   I   I   I   I   I   I   I   I
柱を支持する斜材を追加	柱 •	
V 字トラスの追加	トラス 🍎 🔭 🔭	!
	アンカーボルト	
斜材の追加	トラス <b>/ &gt;</b>	į
十字トラスの追加 (底面)	トラス (=^= (= )=	
トラスの追加(鉛直方向)	トラス (****)	<u> </u>
トラスの追加	トラス	
(プレヒート部側)	アンカーボルト	:
		<u> </u>

表ハー2 P 設-13-1 (別表2-3) 連続焼結炉 No. 2-1 チャンバー出口部 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
既設アンカーボルトの撤去	アンカーボルト	
柱の追加	柱	,
   はりの追加	はり 『 <del></del>	 
(設備長手方向)		 
はりの追加	はり	
(設備短手方向)		
斜材の追加	はり	
柱の追加(設備上部)	柱	
柱の追加(設備中央)	柱	
溝形鋼に平板を溶接	平板 ****	
はりの追加	はり	Í
アンカーボルトの追加	アンカーボルト	i

表ハー2P設-13-1 (別表2-4) 連続焼結炉No.2-1 その他の機器 補強一覧

設備・機器名	関連部材	断面等及び員数
失火検知機構	据付ボルト	
冷却水圧力低下検知機構	据付ボルト	
緊急遮断弁制御盤 ({8039} 緊急設備 緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)、	アンカーボルト	
{8041} 緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス))	据付ボルト	<u> </u>
{8046} 緊急設備 可燃性ガス漏え い検知器(水素ガス)	アンカーボルト	
{8047} 緊急設備 可燃性ガス漏え い検知器 (プロパンガス)	据付ボルト	
{8058} 緊急設備 防水カバー	据付ボルト	

#### 表ハー2P設-13-1 (別表3) 連続焼結炉 No. 2-1

自動窒素ガス切替機構、可燃性ガス配管及び窒素ガス配管架台(屋内) 新設の項目

	変更項目	関連部材	断面等及び員数
ボンベ 架台	アンカーボルト	アンカーボルト	
	はり	はり	
減圧装置 (屋外)	アンカーボルト	アンカーボルト	
	はり	はり	į
	据付ボルト	据付ボルト	
架台 (屋内)	アンカーボルト	アンカーボルト	i !
	柱 (天井固定)	柱€□□□□	, i
	はり	はり	

表ハー2P設-13-1 (別表4) 連続焼結炉 No.2-1 安全機構及びインターロックの機器の構成と改造仕様

安全機構及びインターロック	構成機器と員数 <sup>(2)</sup>	添付図
	アンモニア分解ガス 接点付圧力計:1基	
  {2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒	安全系 窒素ガス配管系統(耐震重要度分類第1類):1式(3)	│ │図ハー2P設−13−1−2(1)
(2004-2) 日勤至系ガヘ切骨機構 (至  素ガス配管含む)	窒素ガス導入弁:1基	図ハー2 P 設一 1 3 − 1 − 2 (1)  - 図ハー2 P 設一 1 3 − 1 − 2 (2)
X	アンモニア分解ガス装置弁:1基	
	ヒータ電源遮断器:2基	
{2064-3} 空気混入防止機構	パイロットバーナ:4基(排気口2基、出入り口扉2基)	図ハ-2P設-13-1-2(3)
	失火検知器:4箇所 <sup>(1)</sup>	
{2064-4}失火検知機構	バーナコントローラ:4 箇所(1)	☑ ⋈ハー2P設−13−1−2(3)
(2004年) 人久久東太阳茂悟	[8039] 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) : 1 箇所 <sup>(1)</sup>	」図ハ−2P設−13−1−2 (4)
	{8041} 緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス):1 箇所 <sup>(1)</sup>	
	熱電対:5本	 ■図ハー2P設−13−1−2(5)
{2064-5}過加熱防止機構	過加熱設定器:5基	$- \boxtimes N - 2 P$ 設 $- 13 - 1 - 2 (3)$ $- \boxtimes N - 2 P$ 設 $- 13 - 1 - 2 (6)$
	ヒータ電源遮断器:2基	
 {2064-6}冷却水圧力低下検知機構	冷却水 接点付圧力計:1基	☑ハー2P設−13−1−2(7)
(2004 0) 竹却水压/万战   换烟戏将	ヒータ電源遮断器:2基	図ハー2P設-13-1-2 (8)
{2064-7}圧力逃がし機構	バネ式安全弁:2基	図ハ-2P設-13-1-2 (9)
	緊急停止ボタン:1基	
	[8039] 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) : 1 箇所 <sup>(1)</sup>	
緊急停止機構	窒素ガス導入弁:1基	☑ 図ハー2P設−13−1−2(10)
<b>光心</b> 疗止惋惜	安全系 窒素ガス配管系統(耐震重要度分類第1類):1式(2)	☑図ハー2P設−13−1−2(11)
	アンモニア分解ガス装置弁:1基	
	ヒータ電源遮断器:2基	
地震発生時	{8042-2}緊急設備 感震計:1箇所 <sup>(1)</sup>	 ■図ハー2P設−13−1−2(12)
可燃性ガス遮断インターロック	[8039] 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) : 1 箇所 <sup>(1)</sup>	図ハー2F設-13-1-2 (12)   図ハ-2P設-13-1-2 (13)
可然は双八座町インラーロック	{8041} 緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス):1 箇所 <sup>(1)</sup>	
	{8046} 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器(水素ガス):2箇所 <sup>(1)</sup>	<b>」</b> 図ハ−2P設−13−1−2 (14)
可燃性ガス漏えい検知時	【8047】 緊急設備 可燃性ガス漏えい検知器 (プロパンガス) : 2 箇所 <sup>(1)</sup>	☑×-2P設-13-1-2 (15)
可燃性ガス遮断インターロック	[8039] 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス) : 1 箇所 <sup>(1)</sup>	☑図ハー2P設−13−1−2(16)
(4) dell/ent to the A. A. A. are Value la ) is a ref	{8041} 緊急設備 緊急遮断弁(プロパンガス):1 箇所 <sup>(1)</sup>	図ハ-2 P設-1 3-1-2 (17)

- (1) 制御回路を含めて独立した2系統(A系統/B系統)とするため、1 箇所に2 台設置する。緊急遮断弁を制御する緊急遮断弁制御盤は、1 台で緊急遮断弁2 台(アン モニア分解ガス及びプロパンガス)を制御する。
- (2) 感震計は、{8039-2} 緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)、{8040} 緊急設備 緊急遮断弁 (水素ガス)、{8042} 緊急設備 緊急遮断弁 (都市ガス)、{8060} 緊急設備 上水送水用緊急遮断弁及び{8061} 緊急設備 送水ポンプ自動停止装置と共用する。
- (3) 安全系 窒素ガス配管系統は、ボンベ架台 (2基)、減圧装置 (屋外)、窒素ガス配管、窒素ガスボンベ (使用後交換)、可燃性ガス及び窒素ガス配管架台 (屋内) で 構成する。

### 表ハー2 P設-14-1 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 仕様

	許可乗旦 (口件)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
許可との対応	許可番号(日付)	
	施設名称	焼結設備 焼結ボート置台
   設備・機器名和	<b>弥</b>	{2065}
機器名		焼結ボート置台
· ·		焼結ボート置台部
変更内容		改造(火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。)
設置場所		第2加工棟 第2-2ペレット室
員数		1台
型式	or 1.1	箱型
一主要な構造		本表(別表1)に示す。
般寸法(単位		概略寸法:
仕その他の権		_
様との他の性		最大取扱量:酸化ウラン (焼結ボート6段 1個)
核燃料物質	質の状態	酸化ウランペレット
		[4. 1-F1]
技		(単一ユニットの臨界安全)
術		第2-2領域の単一ユニット(No.2-2(40))を構成する。
基		
準		○単一ユニットの仕様
に		・濃縮度 5 wt%以下
基		・形状寸法制限
づ		高さ:12 cm以下
<		幅:31 cm以下
仕		
様 核燃料物質	質の臨界防止	[4.2-F1]
	- HIII > 1 1 1 2 4	(複数ユニットの臨界安全)
		第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
		配置を定める。
		○複数ユニットの仕様
		・ 単一ユニット間の面間距離: 各々30 cm 以上
		・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハー2 P設-1 (48)
		・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
		   核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
		核的に女宝な単一ユニットの配直の維持については、十分な構造強度   を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		を有する構造材を用いて設備・機器を固足する。 [5.1-F1]
字 全 继 能 之	を有する施設の地盤	15.1-F1]   安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され
女土/戏形? 	17日ナ幻州以77円盆	安主機能を有りる施設を十万に支持することができる地盤に設置され  た第2加工棟の床、壁等に固定する。
		「6.1-F1
		耐震重要度分類を第1類とする。
	る損傷の防止	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
一  地域による	ココピ 1201~~12/11丁	アンカーボルトで床面に固定する。
		/
津油による	 る損傷の防止	_
	の衝撃による損傷の防止	_
	への人の不法な侵入等の への人の不法な侵入等の	_
加工施設 <sup>*</sup>   防止	マンハッハムは区八寺の	
B) II.		[10. 1-F1]
   閉じ込めの	カ総能	[10.1=r1]   ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバー及びストッパを設け
	7/1双化	こうとの下が設備がに落下しないよう、設備のハー及のハドッハを設行  る。
		<b>、</b> か。

### 表ハー2 P設-14-1 焼結ボート置台 焼結ボート置台部 仕様

技術基準に基づく	よがなってトフセルのでも	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表(別表 1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-B2]
仕 様	火災等による損傷の防止	次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
		[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	_
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び 基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、 圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機 能を発揮するよう設置する。
		[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機 能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	_
1		
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	
	核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等	— — —
	核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設	— — — —
	核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設	——————————————————————————————————————
	核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止	——————————————————————————————————————
	核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽	
	核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備	
	核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備	
	核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備	
その	核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備	

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	_	
その他	アンカーボルト	鋼
	アンカーボルト ストッパ 1 ストッパ 2	金属製
	ストッパ2	金属製
	設備カバー	金属製、ポリカーボネート (難燃性)

<sup>\*</sup> 以上の強度を有する材料

### 表ハー2 P設-14-2 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 仕様

		1 - 2 焼柿かート直音 焼柿かート牌や部 仕様
許同	可との対応 許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
	施設名称	焼結設備 焼結ボート置台
   設布	<b>帯・機器名称</b>	{2066}
	幾器名	焼結ボート置台
		焼結ボート解体部
	更内容	変更なし
	置場所	第2加工棟 第2-2ペレット室
員数		1台
	型式	2軸直交型ロボット式
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法 (単位:mm)	概略寸法:
	その他の構成機器	ロボット(重量約 360 kg)
様	その他の性能	最大取扱量:酸化ウラン (焼結ボート1段 1個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
		[4.1-F1]
技		(単一ユニットの臨界安全)
術		第2-2領域の単一ユニット(No.2-2(40))を構成する。
基		
準		○単一ユニットの仕様
に		・濃縮度 5 wt%以下
基		・形状寸法制限
づ		高さ:12 cm 以下
<		幅:31 cm以下
仕		[4 0 P1]
様	核燃料物質の臨界防止	[4.2-F1]
		(複数ユニットの臨界安全)
		第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
		配置を定める。
		○海粉ュー、1の仕样
		<ul><li>○複数ユニットの仕様</li><li>・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上</li></ul>
		・単一ユニット同の面面起離: 各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハー2P設-1(48)
		・単一ユニットの位置及の寸伝:図バー2F設一1(48)
		・早一ユーット間の立体用の総和:計谷立体用以下
		核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
		を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		[5.1-F1]
	  安全機能を有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され
	Z I KRE F / SAERVALE	た第2加工棟の床、壁等に固定する。
		[6.1-F1]
		耐震重要度分類を第1類とする。
		強度部材を本表(別表1)に示す。
		架台をアンカーボルトで床面に固定する。
		○架台
		1
		<b></b>
	地震による損傷の防止	ロボットを取付ボルトで架台に固定する。
		○ロボット
		レールを取付ボルトで架台に固定する。
		○ レー <i>ル</i>
		1
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防」	<u> </u>
	加工施設への人の不法な侵入等	
	防止	

### 表ハー2P設-14-2 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 仕様

_		
技術基	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2065}焼結ボート置台 焼結ボート置台部の設備カバーを共用する。また、焼結ボートが落下しないよう、機械的保持具で保持する。
準に基づく仕様		[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、 それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表 1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
<u> </u>	火災等による損傷の防止	[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	_
	搬送設備	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	警報設備等	_
	放射線管理施設	_
	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	<u> </u>
	換気設備	_
	非常用電源設備	_
	通信連絡設備	
₹0 <u>.</u>	D他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。

### 表ハー2P設-14-2 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 仕様

添付図	図ハー2P設-1、図ハー2P設-11-4-1、図ハー2P設-14、
松竹 区	図ハー2P設-14-2

#### 表ハー2P設-14-2(別表1) 焼結ボート置台 焼結ボート解体部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼 • • •
	はり	鋼 ————
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	アンカーボルト	鋼
	解体アーム	金属製
	取付ボルト (ロボット)	鋼
	レール	金属製
	取付ボルト(レール)	鋼
	過走防止構造	金属製

<sup>\*</sup> 以上の強度を有する材料

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

		許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
許月	可との対応	施設名称	搬送設備(ペレット) ペレット移載機
⇒n, <i>t</i> :	#: #W DD 7-1	i.h.a	{2067}
1	備・機器名₹ 幾器名	<i></i> }\	ペレット搬送設備 No. 2-1
			ペレット移載部
	更内容		変更なし
100 11	置場所		第2加工棟 第2-2ペレット室
員券			1台
	型式	4- 1-1a	かき寄型
般	主要な構造 寸法(単位		本表(別表1)に示す。 概略寸法: ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
仕	その他の権		SUSトレイ
様			最大取扱量:酸化ウラン (焼結ボート1段 1個、SUSトレイ1
	その他の性	生能	段 1個、SUSトレイ6段 1個)
	核燃料物質	質の状態	酸化ウランペレット
			[4. 1-F1]
技			(単一ユニットの臨界安全)
術			第2-2領域の単一ユニット(No.2-2(41))を構成する。
基			0.1/2
準			○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下
に基			・形状寸法制限
<u>密</u>			厚さ:9.8 cm 以下
<			<b>年で、5.0 0m</b> 次十
仕			[4. 2-F1]
様	核燃料物質	質の臨界防止	(複数ユニットの臨界安全)
			第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
			配置を定める。
			O. 45 W 1 O. 1 1 15
			○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上
			・ 単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1(49)
			・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
			7 1 1 3 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
			核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
			を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
			[5. 1–F1]
	安全機能を 	を有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され
			た第2加工棟の床、壁等に固定する。 「C. J. F.I.]
			[6.1-F1]   耐震重要度分類を第1類とする。
		る損傷の防止	強度部材を本表(別表1)に示す。
	20,000	D I K I W -> 19.1 II.	アンカーボルトで床面に固定する。
			,
	津波による	る損傷の防止	_
		の衝撃による損傷の防止	_
	加工施設~ 防止	への人の不法な侵入等の	_
			[10. 1-F1]
			ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバー
	  閉じ込め∅	D機能	は、{2065} 焼結ボート置台 焼結ボート置台部の設備カバーを共用する。
	M, C 25070	r pMill	また、焼結ボート(1段)及びSUSトレイ(1段)が落下しないよう、
			機械的保持具で保持する。SUSトレイ (6 段) が落下しないよう、ピン
			で保持する。

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

技術基準に基づく仕	<b>火災等による損傷の防止</b>	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。
様		・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
		[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	_
	A THE ABOUT 1	[14, 1-F1]
	安全機能を有する施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1]
		設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
	材料及び構造	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
200	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を建全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱	錮 •
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	アンカーボルト	鋼 【
	SUSトレイ	ステンレス鋼
	ピン	金属製
	機械的保持具	金属製

<sup>\* ■</sup> 以上の強度を有する材料

## 表ハー 2 P 設一 1 5 - 2 ペレット搬送設備 No. 2-1 S U S トレイ搬送部 仕様

	,	***
許同	可との対応 施設名称	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け) 搬送設備 (ペレット) SUSトレイ保管台
•		
設備・機器名称 機器名		{2068} ペレット搬送設備 No. 2−1
		SUSトレイ搬送部
変更内容		変更なし
	とい <del>な</del> 置場所	第2加工棟 第2-2ペレット室
員数		1台
尺名	型式	3 軸直交型ロボット式
_	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位:mm)	概略寸法:
	その他の構成機器	ロボット (重量約 910 kg)
様	その他の性能	最大取扱量:酸化ウラン (SUSトレイ6段 1個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
	核燃料   物質   少   小   您	[4.1-F1]
技		(単一ユニットの臨界安全)
術		第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(41)) を構成する。
基		377
準		○単一ユニットの仕様
に		・ 濃縮度 5 wt%以下
基		・形状寸法制限
づ		厚さ:9.8 cm以下
<		
仕		[4. 2-F1]
様	核燃料物質の臨界防止	(複数ユニットの臨界安全)
		第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
		配置を定める。
		○複数ユニットの仕様
		・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上
		・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1 (49)
		・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
		核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
		を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		[5. 1-F1]
	安全機能を有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され
		た第2加工棟の床、壁等に固定する。
		[6. 1-F1]
		耐震重要度分類を第1類とする。
		強度部材を本表(別表1)に示す。
		架台をアンカーボルトで床面に固定する。
		○架台
		i
		`'
	地震による損傷の防止	ロボートを取けずすしる加力に国会社で
		ロボットを取付ボルトで架台に固定する。 〇ロボット
		`·
		レールを取付ボルトで架台に固定する。
		レールを取りホルトで朱青に固足する。   ○レール
		<u>i</u> !
	  津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防	
	加工施設への人の不法な侵入等	
	加工施設への人の不伝な侵入等   防止	<u> </u>
	M1TT	

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

_		
技術基	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2065}焼結ボート置台 焼結ボート置台部の設備カバーを共用する。また、SUSトレイが落下しないよう、機械的保持具で保持する。
準に基づく		[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、 それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。
仕様		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
		[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	<u> </u>
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
		[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機 能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	
	警報設備等	
	放射線管理施設	_
	廃棄施設	<u> </u>
	核燃料物質等による汚染の防止	<u> </u>
	遮蔽	<u> </u>
	換気設備	<del>-</del>
	非常用電源設備	<u> </u>
	通信連絡設備	
その	D他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、 放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲に とどめる。

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

添付図	図ハー2P設-1、図ハ-2P設-14、図ハ-2P設-15-1-1、
称[7]   四	図ハー2P設-15-2

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	アンカーボルト	鋼
	搬送アーム	金属製
	取付ボルト(ロボット)	鋼
	レール	金属製
	取付ボルト (レール)	鋼
	過走防止構造	金属製

<sup>\*</sup> 以上の強度を有する材料

## 表ハー 2 P 設一 1 5 - 3 ペレット搬送設備 No. 2-1 S U S トレイ保管台部 仕様

		許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
許司	可との対応	施設名称	搬送設備(ペレット) SUSトレイ保管台
			{2069}
1	設備・機器名称		ペレット搬送設備 No. 2–1
#	機器名		SUSトレイ保管台部
亦ョ	変更内容		変更なし
-	変更内容 設置場所		第2加工棟 第2-2ペレット室
員数			1台
貝亥	型式		箱型
	主要な構造	<u></u>	本表(別表1)に示す。
	主要な情に		概略寸法:■
仕			似略立法:
様	その他の様		
128	その他の性	**-	最大取扱量:酸化ウラン (SUSトレイ6段 13個)
	核燃料物質	1の状態	酸化ウランペレット
l			[4.1-F1]
技			(単一ユニットの臨界安全)
術			第2-2領域の単一ユニット(No.2-2(41))を構成する。
基			
準			○単一ユニットの仕様
に			・濃縮度 5 wt%以下
基。			・形状寸法制限
づ、			厚さ:9.8 cm以下
\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \			
仕	나는 140001 44 15	FOR HITH	[4.2-F1]
様	核燃料物質 	<b>近の臨界防止</b>	(複数ユニットの臨界安全)
			第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
			配置を定める。
			○特料→ → 1 の仕样
			○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上
			・ 単一ユーット同の面面起離: 各々30 cm 以上 ・ 単一ユニットの位置及び寸法: 図ハー 2 P設-1 (49)
			・単一ユーットの位置及いう法: 図バー2 P 設一1 (4 9)     ・単一ユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下
			・単一ユーツト间の立体用の総和:計谷立体用以下
			   核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
			を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
			<u> [5.1-F1]</u>
	安全継能な	こ有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され
	久 王/风 祀 ē	. H 1 2 2 DE BY 4 2 PETER	た第2加工棟の床、壁等に固定する。
			[6.1-F1]
			耐震重要度分類を第1類とする。
	 	5 揖傷の防止	強度部材を本表(別表1)に示す。
	地震による損傷の防止 津波による損傷の防止		アンカーボルトで床面に固定する。
			——————————————————————————————————————
			_
	外部からの衝撃による損傷の防止 加工施設への人の不法な侵入等の 防止		
			_
	M) III.		[10. 1-F1]
			[10.1-F1]   ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバー
	閉じ込めの	)機能	ベレットが設備外に落下しないより、設備ガハーを設ける。設備ガハー   は、{2065}焼結ボート置台 焼結ボート置台部の設備カバーを共用する。
			は、、{2003} 焼結ホート直台 焼結ホート直台部の設備ガバーを共用する。  また、SUSトレイが落下しないよう、ピンで保持する。
	<u> </u>		みに、ロロロドレイが伶   レ体ピみ / 、レンで体付りる。

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

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表 1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。
		・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属 箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は
		相等に収谷する。ケーノルノックは並属聚を、电線管等は並属聚义は一難燃性プラスチック製を使用する。
		[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	_
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
		[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機 能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	_
	搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	放射線管理施設	
	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	_
	換気設備	_
	非常用電源設備	_
	通信連絡設備	_
その	)他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
添布		図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-14、図ハ-2P設-15-1-1、 図ハ-2P設-15-3

表ハー 2 P 設 - 1 5 - 3 (別表 1) ペレット搬送設備 No. 2-1 S U S トレイ保管台部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼具具具具
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	アンカーボルト	鋼 • •
	ピン	金属製

<sup>\*■■■</sup>以上の強度を有する材料

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

		許可番号(日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
許可	Jとの対応	施設名称	研磨設備 ペレット供給機
地 成 名 州		旭权石孙	初日   10   10   10   10   10   10   10   1
設備・機器名称 機器名 変更内容		东	(
			センタレス研削装置 No. 2-1
			ペレット供給機
			改造 ・センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤への研削個数超過防止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御及び制御盤を追加する。 ・センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置への回転数低下時研削停止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御を追加する。
	置場所		第2加工棟 第2-2ペレット室
員数			1台
	型式		円盤型、かき寄型
	主要な構造	· · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	本表(別表1)に示す。
般	寸法(単位	½:mm)	概略寸法:
仕	その他の構		円盤形フィーダ <sup>(1), (2)</sup> 、搬送コンベア <sup>(1), (2)</sup> 、移替アーム
様		.,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	最大取扱量:酸化ウラン (SUSトレイ1段 1個、酸化ウランペ
100	その他の性	生能	
	그는 나는 나는 등	E m Jh Ah	レット)
	核燃料物質	1の状態	酸化ウランペレット
			[4. 1-F1]
技術基準に基づく仕様	核燃料物質	ぎの臨界防止	<ul> <li>(単一ユニットの臨界安全)</li> <li>第2-2領域の単一ユニット(No.2-2(41))を構成する。</li> <li>○単一ユニットの仕様・濃縮度 5 wt%以下・形状寸法制限厚さ:9.8 cm以下</li> <li>[4.2-F1]</li> <li>(複数ユニットの臨界安全)第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</li> <li>○複数ユニットの仕様・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1(49)・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下</li> <li>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</li> </ul>
	安全機能を	そ有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され た第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による	5損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。
	津波による	5損傷の防止	_
		)衝撃による損傷の防止	_
		の人の不法な侵入等の	
	防止	、い人の小仏は反人寺の	_
	M) TT		
	閉じ込めの	)機能	[10, 1-F1]
			ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。

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

技術基準に		[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、 それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2]
基 づ		配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
つく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
		[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	_
		[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基
	安全機能を有する施設	準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
		準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、 腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮
	材料及び構造	準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備	準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設	準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等	準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設	準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設	準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止	準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽	準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備	準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備	準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備	準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
20.	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備	準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
その.	材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備 通信連絡設備	準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]   当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。

(1) {2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 研削個数超過防止インターロックは、センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベアを構成機器の一部とするインターロック

である。研削個数超過防止インターロックに関する機器の構成と仕様を表ハー2 P設<br/>ー16ー2の別表2に示す。

(2)  $\{2081\}$  センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 回転数低下時研削停止インターロックは、センタレス 研削装置 No. 2-1 ペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベアを構成機器の一部とするインターロックである。回転数低下時研削停止インターロックに関する機器の構成と仕様を表ハー 2 P設ー 1 9 - 1 の別表 2 に示す。

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	円盤形フィーダ	金属製
その他	アンカーボルト	鋼 • • •
	設備カバー	金属製、ポリカーボネート(難燃性)
	高さ制限棒	金属製
	移替アーム	金属製

<sup>\*</sup> より 以上の強度を有する材料

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

議議名名			t) 原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
設備・機器名称 センタレス研削盤 とび スターロック 遺州する。	許可	1 × (1) 3 1 × .	
接続者 センタレス研削装置 No. 2 1 センタレス研削装置 No. 2 1 センタレス研削装置 No. 2 1 研想器 で 1 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	地政名称		
変更内容   改造 (火災対質のため、 囲い式フードを不燃性又は建燃性材料に変更	設備・機器名称		
変更内容	機器名		
支援 (朝利爾教程進防止インターロック追加する。) 改造 (センタレス研制装置 No. 2 1 研修所回収装置への回転数低下時研修止インターロック追加に伴い、ペレット供給停止の制御及び制御盤: 追加する。) 設置場所 第 2 加工棟 第 2 − 2 ペレット医 良数 1 立 型式 ・表解例式 ・本表 (別表 1) に示す。 ・ 世妻な株造材 ・本表 (別表 1) に示す。 ・ 古妻な株造材 ・本表 (別表 2) に示す。 ・ でした (平位・皿) 観略す法: ・ ベレット研削個数カウンタ 3、ペレット研削個数カウンタ 3、供給コンペア・の 4 大取扱業: 酸化ウランペレット 「機能・位力・シペレット」 「機能・位力・シペレット」 「機能・位力・シペレット」 「機能・クランペレット」 「機能・クランペレット」 「機能・クランペレット」 「機能・クランペレット」 「機能・クランペレット」 「は、1・日1 「単・ユニットの临界安全」 「第 2 − 2 領域の甲・ユニット (No. 2−2 (42)) を構成する。 ・ 「単・ユニットの仕様・ 高編度 5 ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** *	.,		
変更内容			
登進 (ヤンタレス研制装置 No. 2-1 研修所回収装置への回転数低下時研 停止インターロック追加に伴い、ベレット供給停止の制御及び制御盤 追加する。)  型式			
は近にアクレスの印度機関へ3-1 付債申担収装置への回転数は下時時間を止てクターロック追加に伴い、ベレット供給停止の制御及び制御盤: 追加する。) 第2加工模 第2-2ベレット室	恋耳	11内容	
設加丁線 第2-2ペレット室   第2加丁線 第2-2ペレット室   1 合   第2加丁線 第2-2ペレット室   1 合   2 型式   志無研削式   主要な構造材   本表 (別表 1) に示す。	~_	C1 17H	
(表) 第2加工棟 第2-2ペレット室			
1 台   京田   京田   京田   京田   京田   京田   京田			
型式			
要要な構造材 本表 (別表 1) に示す。 寸法 (単位: mm)	員数		
(大田・山田) (ス・ロー・山田) (ス・ロー・大田・山田) (ス・ロー・大田) (ス・フ・下神) 個数カウンタ A、ベレット研削 個数カウンタ B、供給コンペアの、被水防止板、制御整 安全機構及 グインターロックに関する機器を本美(別表2)に示す。 表大取扱量:酸化ウランペレット (後にウランペレット) (数 (単・ユニットの (			
(大田・山田) (ス・ロー・山田) (ス・ロー・大田・山田) (ス・ロー・大田) (ス・フ・下神) 個数カウンタ A、ベレット研削 個数カウンタ B、供給コンペアの、被水防止板、制御整 安全機構及 グインターロックに関する機器を本美(別表2)に示す。 表大取扱量:酸化ウランペレット (後にウランペレット) (数 (単・ユニットの (		主要な構造材	本表(別表1)に示す。
マの他の構成機器 ア、モータ(3.7 kw 超)、排出コンペア <sup>①</sup> 、被水防止板、制御艦 安全機構及びインターロックに関する機器を本表(別表 2)に示す。		寸法 (単位:mm)	概略寸法:
安全機構及びインターロックに関する機器を本表 (別表 2) に示す。  その他の性能   最大取扱量:酸化ウランペレット   一般化ウランペレット   「酸化ウランペレット   「酸化ウランペレット   「酸化ウランペレット   「以下   「東一ユニットの臨界安全   第2 − 2 領域の単ーユニット (No. 2-2 (42) ) を構成する。	仕		ペレット研削個数カウンタ A、ペレット研削個数カウンタ B、供給コンベ
その他の性能   提大取扱量:酸化ウランベレット   核燃料物質の状態   (私1-F1)	様	その他の構成機器	ア、モータ (3.7 kW 超)、排出コンベア <sup>(1)</sup> 、被水防止板、制御盤
その他の性能   提大取扱量:酸化ウランベレット   核燃料物質の状態   (私1-F1)			安全機構及びインターロックに関する機器を本表(別表2)に示す。
核燃料物質の状態   様化ウランペレット   (4.1-F1) (単一ユニットの臨界安全) 第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(42)) を構成する。		その他の性能	
接 (単一ユニットの臨界安全) 第2 − 2 領域の単一ユニット (No. 2-2(42)) を構成する。  □ 単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ: 9.8 cm以下  【4.1-F2] (2087) 熔焼炉 No. 2-1 運搬台車の質量制限値逸脱防止のため、{2071 センタレス研削整に研削個数超過防止イ: ターロックを設ける。  【4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2 − 2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。  ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニットのの位置及び寸法: 図ハー 2 P 設一 1 (5 2)・単一ユニットののの総和: 許容立体角以下  核的に安全な単一ユニットの配置の維料については、十分な構造強しを有する構造材を用いて設備・機器を固定する。  [5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤  安全機能を有する施設の地盤  歩空地で表現して、要等に固定する。 強度部材を本表 (別表 1) に示す。アンカーボルトで床面に固定する。		核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
<ul> <li>第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(42)) を構成する。</li> <li>①単一ユニットの仕様 ・濃縮度5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8 cm 以下</li> <li>(仕様</li> <li>「4.1-F2] (2087) 焙焼炉 No.2-1 運搬台車の質量制限値逸脱防止のため、(2071 センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤に研削個数超過防止インターロックを設ける。</li> <li>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</li> <li>○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上 ・単一ユニット同位置及び寸法:図ハー2 P設一1 (52) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニット同の企構の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強力を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</li> <li>[5.1-F1]</li></ul>			[4.1-F1]
<ul> <li>第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(42)) を構成する。</li> <li>①単一ユニットの仕様 ・濃縮度5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8 cm 以下</li> <li>(仕様</li> <li>「4.1-F2] (2087) 焙焼炉 No.2-1 運搬台車の質量制限値逸脱防止のため、(2071 センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤に研削個数超過防止インターロックを設ける。</li> <li>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</li> <li>○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上 ・単一ユニット同位置及び寸法:図ハー2 P設一1 (52) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニット同の企構の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強力を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</li> <li>[5.1-F1]</li></ul>	技		(単一ユニットの臨界安全)
<ul> <li>単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚き: 9.8 cm 以下</li> <li>【4.1-F2]         {2087] 焙焼炉 No.2-1 運搬台車の質量制限値逸脱防止のため、{207] センタレス研削器に研削個数超過防止イ: ターロックを設ける。</li> <li>【4.2-F1]         (複数ユニットの臨界安全) 第2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単ーユニットの配置を定める。</li> <li>○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離: 各々30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハー2 P設ー1 (52) ・単ーユニット間の立体角の総和: 許容立体角以下         核的に安全な単ーユニットの配置の維持については、十分な構造強力を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</li> <li>【5.1-F1]         安全機能を有する施設の地盤         安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。</li> <li>[6.1-F1]         耐震重要度分類を第1類とする。         強度部材を本表(別表1)に示す。アンカーボルトで床面に固定する。</li> </ul>	術		第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(42)) を構成する。
<ul> <li>・ 濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8 cm 以下 </li> <li>(4.1-F2) [2087] 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車の質量制限値逸脱防止のため、{2071 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤に研削個数超過防止イ:ターロックを設ける。</li> <li>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第 2 − 2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</li> <li>○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上 ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単ーユニットの配置の維持については、十分な構造強力を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</li> <li>[5.1-F1]</li></ul>	基		
<ul> <li>・形状寸法制限 厚さ:9.8 cm 以下</li> <li>【4.1-F2】 (2087) 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車の質量制限値逸脱防止のため、(2071 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤に研削個数超過防止インターロックを設ける。</li> <li>【4.2-F1】 (複数ユニットの臨界安全) 第2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</li> <li>○複数ユニットの仕様・単一ユニット同の面間距離:各々30 cm 以上・単一ユニット同の位置及び寸法:図ハー2 P設一1 (52)・単一ユニット同の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強力を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</li> <li>【5.1-F1】 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。</li> <li>【6.1-F1】 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表1) に示す。アンカーボルトで床面に固定する。</li> </ul>	準		○単一ユニットの仕様
「	に		• 濃縮度 5 wt%以下
「			
(4.1-F2) {2087} 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車の質量制限値逸脱防止のため、{2071 センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤に研削個数超過防止イ:ターロックを設ける。  [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。  (複数ユニットの仕様・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2 P設ー1 (52)・単ーユニット間の立体角の総和:許容立体角以下  核的に安全な単ーユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。  [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。  [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。強度部材を本表(別表1)に示す。アンカーボルトで床面に固定する。			厚さ:9.8 cm以下
様	<		
センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤に研削個数超過防止イ:ターロックを設ける。  [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。  ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2 P設ー1 (5 2) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下  核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。  [5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤  を全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。  [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。アンカーボルトで床面に固定する。	仕		[4.1-F2]
核燃料物質の臨界防止  [4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。  ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1 (52) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下  核的に安全な単ーユニットの配置の維持については、十分な構造強力を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。  [5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤  歩き機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。  [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表1) に示す。アンカーボルトで床面に固定する。	様		{2087} 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車の質量制限値逸脱防止のため、{2071}
<ul> <li>【4.2-F1】         <ul> <li>(複数ユニットの臨界安全)</li> <li>第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</li> <li>○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1(52) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下                 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強力を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</li> </ul> </li> <li>(5.1-F1)         安全機能を有する施設の地盤         <ul> <li>(5.1-F1]</li> <li>安全機能を有する施設の方と</li> <li>(6.1-F1)</li> <li>耐震重要度分類を第1類とする。</li></ul></li></ul>			センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤に研削個数超過防止イン
[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上 ・単一ユニット間の位置及び寸法:図ハー2P設-1(52) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。アンカーボルトで床面に固定する。		大概以 <b>特</b> 歷の時用吐力	ターロックを設ける。
(複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。		核燃料物質の臨界防止	
第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。  ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1(52) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下  核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。  [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。  [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。アンカーボルトで床面に固定する。			[4.2-F1]
配置を定める。			(複数ユニットの臨界安全)
<ul> <li>○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1(52) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下  核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。         </li> <li>[5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤         </li> <li>歩全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。         </li> <li>[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。         </li> </ul>			第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1 (52) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下      核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。     [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。     [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。アンカーボルトで床面に固定する。  「アンカーボルトで床面に固定する。			配置を定める。
・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1 (52) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下      核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。     [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。     [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。アンカーボルトで床面に固定する。  「アンカーボルトで床面に固定する。			
・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1 (52) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下      核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。     [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。     [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。アンカーボルトで床面に固定する。     「アンカーボルトで床面に固定する。      「このでは、十分な構造強度を有りな構造を表する。     「このできる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。     「このできる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。     「このできるのできる。」     「このでする。     「このでするでする。     「このでするでする。     「このでするでする。     「このでするでするでするでするでするでするでするでするでするでするでするでするでするで			○複数ユニットの仕様
・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強圧を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。  [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。  [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。			
核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。  [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。  [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。			・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1 (52)
を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。  [5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。			・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。  [5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。			
安全機能を有する施設の地盤 [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。 [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表 (別表1) に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。			核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
安全機能を有する施設の地盤 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。  [6.1-F1]  耐震重要度分類を第1類とする。  強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。			を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
た第 2 加工棟の床、壁等に固定する。  [6.1-F1]  耐震重要度分類を第 1 類とする。  地震による損傷の防止  地震による損傷の防止  アンカーボルトで床面に固定する。			[5. 1–F1]
[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 地震による損傷の防止 ・ 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。		安全機能を有する施設の地	
耐震重要度分類を第1類とする。 地震による損傷の防止 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。			た第2加工棟の床、壁等に固定する。
地震による損傷の防止 強度部材を本表(別表 1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。			[6. 1-F1]
アンカーボルトで床面に固定する。			耐震重要度分類を第1類とする。
		地震による損傷の防止	強度部材を本表(別表1)に示す。
<b>*</b>			アンカーボルトで床面に固定する。
津波による損傷の防止			1
11 10 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 1	_ [	津波による損傷の防止	

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

	秋· 21 段 10 2	でクラレハ朝的表直 NO.2 I でクラレハ朝的盆 江豚
技術基準に基づ	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。
く仕	加工施設への人の不法な侵入等の 防止	_
	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、囲い式フードを設ける。 [10.1-F6] 囲い式フード開口部の面速 (0.5 m/秒以上)を維持する。また、閉じ込め機能を安全機能とする設備の各部位は閉じ込め境界に影響を及ぼさない設計とし、囲い式フード内の視認性が必要となる部位に、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネートを使用することで、通常の作業時に目視できない場所に、酸化ウラン粉末が堆積する可能性のある部位を設置しない設備構造とする。 [10.1-F7] 粉末状のウランを含む液体と接触する部位には耐腐食性を有する材料を用いるとともに、液体の漏えいを防止する。
	火災等による損傷の防止	材料を本表 (別表1) に示す。   [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構 (強度部材) は不燃性材料であるステンレス 鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表 (別表1) に示す。 ウラン粉末を取り扱う設備・機器のフード部は、設備異常の目視確認等の視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するボリカーボネートを使用する。   [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。   [11.3-F3] 3.7 kW を超えるモータは、排熱に配慮した鋼板製ケースに収容する。   [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。・使用電圧が600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。

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

	表八一乙P設一10一乙	ピングレA朝門表直 NO. 2-1 ピングレA朝門盤 14家
技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。 [12.1-F4] 溢水の発生を早期に検知するために {8052} 緊急設備 漏水検知器を溢水防護区画内の溢水源の近傍又は溢水経路に設置し、溢水の拡大を防止する。
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	_
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	_
	警報設備等	[18.1-F1] 漏水を検知した際には、自動的に警報を発する {8052} 緊急設備 漏水 検知器を設置する。  [18.2-F1] ○研削個数超過防止インターロック {2071} センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤で研削するペレットの個数をカウントし、規定数量に達した場合は、ペレットを供給している {2070} センタレス研削装置 No.2-1 ペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベア、並びに研磨屑の発生源である {2071} センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削器の供給コンベアを停止する。  ○設備の安全機構(研削個数超過防止インターロック) ・質量制限値: □□□□□ kgU235 (対象設備:{2051} 焙焼炉 No.2-1 研磨屑乾燥機、{2087} 焙焼炉 No.2-1 運搬台車) ・ペレット研削個数カウンタ:1 箇所 ・ {2070} センタレス研削装置 No.2-1 ペレット供給機 (円盤形フィーダ、搬送コンベア):停止 ・ {2071} センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤 (供給コンベア):停止 ・ {2071} センタレス研削を置いた2-1 センタレス研削を (供給コンベア):停止 上記 ペレット研削個数をカウントするカウンタは、センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削を (共給コンベア) に 2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。

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

44.	放射線管理施設	—
技術基	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
準に	遮蔽	_
基	換気設備	_
づく	非常用電源設備	_
仕様	通信連絡設備	_
その他許可で求める仕様		[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
添付図		図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-16-2、図ハ -2P設-16-2-1、図ハ-2P設-19-1-1、図リー他-6

(1)  $\{2081\}$  センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 回転数低下時研削停止インターロックは、センタレス 研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤の供給コンベアを構成機器の一部とするインターロックである。回転数 低下時研削停止インターロックに関する機器の構成と仕様は表ハー 2 P 設一 1 9 - 1 (別表 2) に示す。

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱	ステンレス鋼
	はり	ステンレス鋼 💄 👢 👢
ウランを取り扱う部位	囲い式フード	金属製、ポリカーボネート(難燃性)
その他	アンカーボルト	鋼 •
	本体	金属製
	高さ制限棒	金属製
	移動防止型ストッパ	鋼
	転倒防止ストッパ	鋼

\* \_\_\_\_以上の強度を有する材料

## 表ハー 2 P 設一 1 6 - 2 (別表 2) センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 安全機構及びインターロックに関する機器の構成と仕様

	女主が消費人のインクーロック (に)対するが発音の消費	以 C 1工作
安全機構及び インターロック	構成機器と員数	添付図
研削個数超過防止 インターロック	ペレット研削個数カウンタ: 1 箇所 <sup>(1)</sup> {2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機円盤形フィーダ {2070} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機搬送コンベア {2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤供給コンベア	図ハ-2P設-16-2-1(1) 図ハ-2P設-16-2-1(2)

(1) センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤の供給コンベア部に 2 系統で設置するため、1 箇所につき 2 台設置する。

### 表ハー2P設-16-3 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機 仕様

** ヨトのおち (計可番号 (日付)		原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
許可との対応 施設名称		研磨設備 ペレット乾燥機
設備・機器名称 機器名		{2072} センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機
変 明	更内容	変更なし
	量場所	第2加工棟 第2-2ペレット室
員数	*****	1台
53.8	型式	コンベア式
_	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
般		概略寸法:
仕	その他の構成機器	
様	その他の性能	最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウランペレット)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
	核燃料物質の臨界防止	(1)
技術基準	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
中に基づく	地震による損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。
仕	津波による損傷の防止	<u> </u>
様	外部からの衝撃による損傷の防止	_
""	加工施設への人の不法な侵入等の	
	防止	_
		[10. 1-F1]
	閉じ込めの機能	ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。
	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	難燃性プラスチック製を使用する。 [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。

#### 表ハ-2 P 設-16-3 センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機 仕様

	安全避難通路等	_
技		[14. 1-F1]
術		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		基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、
準		圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機
に	安全機能を有する施設	能を発揮するよう設置する。
基		
づ		[14. 2-F1]
<		当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
仕		能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
様	材料及び構造	_
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	_
	警報設備等	_
	放射線管理施設	_
	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	_
	換気設備	_
	非常用電源設備	_
	通信連絡設備	_
		[99-F1]
20	の他許可で求める仕様	耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、
1-60	プロピョナ PJ く 37 0.7 公 7上1家	放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲に
		とどめる。
添木	<b> </b>	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-16-3

<sup>(1)</sup> 本設備の核燃料物質を取り扱う部位の寸法は、搬送元である {2071} センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤の核的制限値(厚さ)の範囲内であり、臨界防止上の影響はないことを確認している。

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

1411 22		
部位	部位名	材料
強度部材	柱	錮 ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	コンベア	金属製
その他	アンカーボルト	錮 ■
	設備カバー	金属製、ポリカーボネート(難燃性)
	熱風発生器	金属製

<sup>\* ■</sup> 以上の強度を有する材料

### 表ハー2P設-17-1 ペレット搬送設備 No. 2-2ペレット移載装置

ペレット検査台部 仕様

		李可采旦 (日 <del>日</del> )	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
許可	Jとの対応	許可番号(日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
		施設名称	搬送設備(ペレット) ペレット検査台
設備・機器名称 機器名		र्गः	{2073} ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部
変更内容			変更なし
設置	置場所		第2加工棟 第2-2ペレット室
員数	Ź		1台
	型式		コンベア式
	主要な構造材		本表(別表1)に示す。
般	寸法 (単位:mm)		概略寸法:
仕	その他の構成機器(1)		_
様	その他の性	上能	最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウランペレット)
	核燃料物質	『の状態	酸化ウランペレット
技術基準に基づく仕様	核燃料物質	<b>愛の臨界防止</b>	<ul> <li>[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全) 第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(43)) を構成する。</li> <li>○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8 cm 以下</li> <li>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</li> <li>○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1(53) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下</li> <li>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。</li> </ul>
	安全機能を	こ有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による	が損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。
	津波による	5損傷の防止	
	外部からの	)衝撃による損傷の防止	
	加工施設~ 防止	への人の不法な侵入等の	
	閉じ込めの	)機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。

### 表ハー2P設-17-1 ペレット搬送設備 No. 2-2ペレット移載装置

ペレット検査台部 仕様

		- 7 1 次五日中 上版
技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定め
		る 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属 箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は 難燃性プラスチック製を使用する。 [12.1-F1]
		設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	_
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
		[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機 能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	_
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遊蔽	
	換気設備	_
	非常用電源設備	_
	通信連絡設備	
その	D他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
添介		図ハー2P設-1、図ハー2P設-16、図ハー2P設-17-1、図リー他-14

<sup>(1)</sup> 質量が核的制限値未満であることを確認するために設備内に設置する上皿電子天秤については、{8068} 計量 設備 上皿電子天秤の仕様表(表リー他-14)において適合性を確認する。

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

ペレット検査台部 材料一覧

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

<sup>\* ■ □ □</sup> 以上の強度を有する材料

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

ペレット移載部 仕様

<u></u> =/r =	エトの対応 許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け)
許可との対応施設名称		搬送設備(ペレット) ペレット移載装置
設備・機器名称		{2074}
機器名		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
	更内容	変更なし
設置	置場所	第2加工棟 第2-2ペレット室
員劵		1台
	型式	スカラー型ロボット式
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法 (単位:mm)	概略寸法:
仕	その他の構成機器	ロボット(重量約 30 kg)
様	その他の性能	最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウランペレット)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
		[4.1-F1]
技		(単一ユニットの臨界安全)
術		第2-2領域の単一ユニット(No.2-2(43))を構成する。
基		
準		○単一ユニットの仕様
に		・濃縮度 5 wt%以下
基		・形状寸法制限
づ		厚さ:9.8 cm以下
<		
仕		[4. 2-F1]
様	核燃料物質の臨界防止	(複数ユニットの臨界安全)
		第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
		配置を定める。
		○複数ユニットの仕様
		・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上
		・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1 (53)
		・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
		核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
		を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		[5. 1-F1]
	安全機能を有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され
		た第2加工棟の床、壁等に固定する。
		[6. 1-F1]
		耐震重要度分類を第1類とする。
		強度部材を本表(別表1)に示す。
		架台をアンカーボルトで床面に固定する。
	地震による損傷の防止	○架台
	上四尺   日本   日本   日本   日本   日本   日本   日本   日	,,
		ロボットを取付ボルトで架台に固定する。
		○ロボット
	津波による損傷の防止	_
	外部からの衝撃による損傷の防止	_
	加工施設への人の不法な侵入等の	
	防止	_
	間ではあの機能	[10. 1-F1]
	閉じ込めの機能	ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。
		·

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

ペレット移載部 仕様

技術基準に		[11.3-F1]   設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、
		それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。
		材料を本表(別表1)に示す。
に基		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
座づ		
<		[11. 3-B2]
仕	火災等による損傷の防止	次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。
様		・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器
		を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブ
		ルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定め
		る60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。
		・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属
		箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は
		難燃性プラスチック製を使用する。
		[12. 1-F1]
		設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウ
		ランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	加工施設内における溢水による損	[12 1-F3]
	傷の防止	12.1 F6]   被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、
	183 124	電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、導通部
		が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・
		計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する
		措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	
	女 土起 無 地 田 寸	
	女工地 紅地山 寸	
	<b>女工起</b> 來他叫 守	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
	女工起来他的守	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、
	安全機能を有する施設	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
		設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
		設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1]
		設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	安全機能を有する施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1]
	安全機能を有する施設 材料及び構造	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	安全機能を有する施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	安全機能を有する施設 材料及び構造 搬送設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	安全機能を有する施設 材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	安全機能を有する施設 材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	安全機能を有する施設 材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	安全機能を有する施設 材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	安全機能を有する施設 材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	安全機能を有する施設 材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	安全機能を有する施設 材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
2.00	安全機能を有する施設 材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備 通信連絡設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
200	安全機能を有する施設 材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
その 添か	安全機能を有する施設  材料及び構造 搬送設備 核燃料物質の貯蔵施設 警報設備等 放射線管理施設 廃棄施設 核燃料物質等による汚染の防止 遮蔽 換気設備 非常用電源設備 通信連絡設備  他許可で求める仕様	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]  当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。

表ハー 2 P 設ー 1 7 ー 2 (別表 1 ) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置

ペレット移載部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼 🕶 🚆
	はり	鋼 🚨 := := := = = = = = = = = = = = = = = =
ウランを取り扱う部位	ロボット	金属製
	コンベア	金属製
その他	アンカーボルト	鋼 • •
	設備カバー	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
	高さ制限棒	金属製
	ロボットの取付ボルト	鋼 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •

<sup>\* • • •</sup> 以上の強度を有する材料

## 表ハー2 P 設-17-3 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット抜取部 仕様

<u></u> =/r =	可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け)
計品	りとの対応	施設名称	搬送設備(ペレット) ペレット移載装置
号几 起	受備・機器名称		{2075}
	設加・機器名 機器名		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
-	変更内容		変更なし
	世份所		第2加工棟 第2-2ペレット室
員劵			1台
	型式	+ 1.1.	スカラー型ロボット式
	主要な構造材		本表(別表1)に示す。
	寸法(単位:mm) その他の構成機器		概略寸法 : <b>L</b> ロボット (重量約 15 kg)、秤
様	その他の性能		最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウランペレット)
17.7	核燃料物質の状態		酸化ウランペレット
	19486111975	₹ ° 2 1/1 () (CS	[4, 1-F1]
技			(単一ユニットの臨界安全)
術			第2-2領域の単一ユニット (No. 2-2(43)) を構成する。
基			
準			○単一ユニットの仕様
に			・濃縮度 5 wt%以下
基			・形状寸法制限
づ、			厚さ:9.8 cm以下
< .			[4.0. [1]
仕様	**************************************	質の臨界防止	[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全)
12K	4次////17170	₹ ∨ ノ 啐面 クト P/ J II.	「後数ユーケトの端が女王」   第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
			配置を定める。
			○複数ユニットの仕様
			・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上
			・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1 (53)
			・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
			1511 ) - 15 A 2 W
			核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
			を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	字を機能な	と有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され
	女土版記	2月9 る施設の地盤 3損傷の防止	た第2加工棟の床、壁等に固定する。
			[6.1-F1]
			耐震重要度分類を第1類とする。
			強度部材を本表(別表1)に示す。
			架台をアンカーボルトで床面に固定する。
			○架台
			19 1 1 17 / 1 19 1 1 m to ( ) to FT who 2 m
			ロボットを取付ボルトで架台に固定する。
			○ロボット
	津油にトス	 5損傷の防止	
		の損傷の例止 の衝撃による損傷の防止	_
	加工施設への人の不法な侵入等の		
	加工地設への人の不法な侵入等の   防止		_
			[10. 1-F1]
	日日 プンコット ペ	引じ込めの機能	ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバー
	闭し込めの 		は、{2074}ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部
L			の設備カバーを共用する。

技術基準に基づく仕様	<b>火災等による損傷の防止</b>	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。
		<ul> <li>・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。</li> <li>・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。</li> <li>・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。</li> </ul>
		[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	_
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
		当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	
	警報設備等	
	放射線管理施設	
	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	
	換気設備	_
	非常用電源設備	_
	通信連絡設備	_
		[99-F1]
	)他許可で求める仕様	耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、 放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲に とどめる。
添作	<b></b>	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-17-3

表ハー 2 P 設 - 1 7 - 3 (別表 1 ) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置

ペレット抜取部 材料一覧

	2 . 42.	1411 2=
部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	ロボット	金属製
その他	アンカーボルト	鋼 🚅 💆 💆
	高さ制限棒	金属製
	ロボットの取付ボルト	鋼
	秤	金属製

<sup>\* ■</sup> \_ ■ 以上の強度を有する材料

### 表ハー2P設-18-1 ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置

波板搬送コンベア No. 1 部 仕様

	エトのされた 計可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
許可	可との対応 施設名称	搬送設備(ペレット) ペレット搬送装置
	<u> </u>	{2076}
設備・機器名称		ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置
<b>村</b>	幾器名	波板搬送コンベア No. 1 部
変更内容		変更なし
	置場所	第2加工棟 第2-2ペレット室
員数		1台
54.8	· 型式	コンベア式
	<u>エペーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーー</u>	-
l	寸法(単位:mm)	本表 (別表 1 ) に示す。 概略寸法:
	その他の構成機器	ロボット (重量約 30 kg)
様	その他の性能	最大取扱量:酸化ウラン (ペレットトレイ 1枚)
10,54	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
	核燃料物質の水態	政化リノンペレット   [4.1-F1]
  技		(単一ユニットの臨界安全)
1又		第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(43)) を構成する。
基		第2-2関域の単一ユーソト (NO.2-2(45)) を構成する。
準		○単一ユニットの仕様
に		・ 濃縮度 5 wt%以下
基		・形状寸法制限
強づ		厚さ:9.8 cm以下
<		序3.5.6 CII 从
仕		[4. 2-F1]
様	核燃料物質の臨界防止	(複数ユニットの臨界安全)
148	イタが付える	第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
		配置を定める。
		   ○複数ユニットの仕様
		・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上
		・単一ユニットの位置及び寸法: 図ハー2P設-1 (53)
		・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
		于 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
		   核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
		を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		[5.1-F1]
	安全機能を有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され
	7 1 1 2 1 7 4 2 1 7 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	た第2加工棟の床、壁等に固定する。
		[6, 1-F1]
		耐震重要度分類を第1類とする。
		強度部材を本表(別表1)に示す。
		架台をアンカーボルトで床面に固定する。
	114年)またマ4月/45~12十二	○架台
	地震による損傷の防止	1
		ロボットを取付ボルトで架台に固定する。
		○ロボット
		1
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	_
	加工施設への人の不法な侵入等の	
	防止	_
		[10. 1-F1]
	閉じ込めの機能	ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。
		The state of the s

#### 表ハー2P設-18-1 ペレット搬送設備 No. 2-2ペレット搬送装置

波板搬送コンベア No. 1 部 仕様

技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	_
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	_
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	_
	警報設備等	_
	放射線管理施設	_
	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	_
	換気設備	_
1	非常用電源設備	_
1	通信連絡設備	_
その	)他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。 図ハ-2 P設-1、図ハ-2 P設-1 6、図ハ-2 P設-1 8-1
1111	<del>'</del> —	

### 表ハー 2 P 設ー 1 8 - 1 (別表 1) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置

波板搬送コンベア No. 1 部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	アンカーボルト	鋼 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •
	波板移載ロボット	金属製
	ロボットの取付ボルト	ステンレス鋼 💆 🚾
	設備カバー	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
	高さ制限棒	金属製
	コンベア	金属製

<sup>\* ■■■</sup>以上の強度を有する部材

#### 表ハー2P設-18-2 ペレット搬送設備 No. 2-2ペレット搬送装置

波板搬送コンベア No. 2 部 仕様

<u></u> =/r =	エトの対応 許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け)
許可との対応施設名称		搬送設備(ペレット) ペレット搬送装置
設備・機器名称		{2077}
機器名		ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置
1/交付件/口		波板搬送コンベア No. 2 部
	更内容	変更なし
-	量場所	第2加工棟 第2-2ペレット室
員数		1台
	型式	コンベア式
	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
1	寸法(単位:mm)	概略寸法:
	その他の構成機器	ロボット (重量約 30 kg)
様	その他の性能	最大取扱量:酸化ウラン (ペレットトレイ 1枚)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
ш.		[4.1-F1]
技		(単一ユニットの臨界安全)
術基		第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(43)) を構成する。
準		○単一ユニットの仕様
に		・濃縮度 5 wt%以下
基		・形状寸法制限
ずづ		厚さ:9.8 cm 以下
<		77 6 1 616 6 6 6 7 7 7
仕		[4. 2-F1]
様	核燃料物質の臨界防止	(複数ユニットの臨界安全)
		第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
		配置を定める。
		○複数ユニットの仕様
		・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上
		・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1 (53)
		・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
		   核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
		校的に女宝な単一ユーットの配直の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
		を有する構造性を用いて設備・機器を固定する。 「5.1-F1]
	安全機能を有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され
	女主成能を行うる地談の地監	た第2加工棟の床、壁等に固定する。
		[6.1-F1]
		耐震重要度分類を第1類とする。
		強度部材を本表(別表1)に示す。
		架台をアンカーボルトで床面に固定する。
	地震による損傷の防止	○架台
	地展による損傷の防止	
		ロボットを取付ボルトで架台に固定する。
		○ロボット -
	Ni via a de la	***************************************
	津波による損傷の防止	_
	外部からの衝撃による損傷の防止	_
	加工施設への人の不法な侵入等の	_
	防止	
		[10.1-F1]
	閉じ込めの機能	ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバー
		は、{2076}ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベ
		ア No. 1 部の設備カバーを共用する。

#### 表ハー2P設-18-2 ペレット搬送設備 No. 2-2ペレット搬送装置

波板搬送コンベア No. 2 部 仕様

	地方建裕权州	
	通信連絡設備	
	換気設備 非常用電源設備	
	遮蔽 梅气恐慌	<u> </u>
	核燃料物質等による汚染の防止	<del>_</del>
	廃棄施設	_
	放射線管理施設	<del>-</del>
	警報設備等 ####################################	<del>-</del>
	核燃料物質の貯蔵施設	
	搬送設備	_
	材料及び構造	<del>-</del>
		当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	安全機能を有する施設	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。  [14.2-F1]
		[14. 1-F1]
	安全避難通路等	_
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、導通音が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
		[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでプランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。  [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。  [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケールに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又に難燃性プラスチック製を使用する。
技		[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし

### 表ハー 2 P 設ー 1 8 ー 2 (別表 1 ) ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置

波板搬送コンベア No. 2 部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	郵 ■ ■ ■ ■
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	アンカーボルト	鋼 ■
	波板移載ロボット	金属製
	ロボットの取付ボルト	ステンレス鋼
	高さ制限棒	金属製
	コンベア	金属製

<sup>\* ■</sup> 以上の強度を有する材料

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

	<u> </u>			
⇒左 =	     との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け)	
	1 C V2 X1 /心	施設名称	搬送設備(ペレット) ペレット搬送装置	
38.78 W.00 6-21			{2078}	
設備・機器名称		下	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置	
機器名			目視検査部	
恋耳	変更内容		変更なし	
-	<del>- 1747</del> 置場所		第2加工棟 第2-2ペレット室	
_				
員劵			1台	
	型式		コンベア式	
_	主要な構造		本表(別表1)に示す。	
	寸法(単位		概略寸法:	
仕	その他の様	<b>素成機器</b>	秤	
様	その他の性	上能	最大取扱量:酸化ウラン 🚛 🚾 (ペレットトレイ 5枚)	
	核燃料物質		酸化ウランペレット	
	, ,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	[4.1-F1]	
技			(単一ユニットの臨界安全)	
術			第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(43)) を構成する。	
基			第2 2 関域の年 ユーソト (NO. 2 2 (45/) を構成する。	
準			○単一ユニットの仕様	
に			・濃縮度 5 wt%以下	
基			・形状寸法制限	
づ			厚さ:9.8 cm以下	
<				
仕			[4. 2-F1]	
様	核燃料物層	<b>重の臨界防止</b>	(複数ユニットの臨界安全)	
128	4久然和170	(リンロログトドリエ)	第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの	
			配置を定める。	
			○複数ユニットの仕様	
			・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上	
			・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1(53)	
			・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下	
			核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度	
			を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。	
			2日 9 3 情 足 / 1 C C K 開	
	<b>ウム</b> 機坐ナ	、大小ス歩乳の地転		
	女王煖肥を	すする施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第8世末	
			た第2加工棟の床、壁等に固定する。	
			[6. 1–F1]	
			耐震重要度分類を第1類とする。	
	地震による	5損傷の防止	強度部材を本表(別表1)に示す。	
			アンカーボルトで床面に固定する。	
	津波による損傷の防止		_	
		)衝撃による損傷の防止	_	
	加工施設への人の不法な侵入等の			
		>の人の个伝な伎人寺の	_	
	防止		[	
	閉じ込めσ	)機能	[10. 1-F1]	
	MI CREWIV.	/ 1/X-1	ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。	

	. 10 -	
技術基準に基づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表 1)に示す。  [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。  [11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第 2 加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が 600 V を超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	難燃性プラスチック製を使用する。 [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。 [12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	_
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	_
	警報設備等	_
	放射線管理施設	_
	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	_
	換気設備	_
	非常用電源設備	_
	通信連絡設備	
	ᇩᇛᄯᄱᄊᄤ	[99-F1]
その他許可で求める仕様		耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、 放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲に とどめる。
添布	<b></b>	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-18-3
和公儿	1 [	四/、 41 取 1、四/、 45 取 10、四/、25 取 18 3

表ハー2P設-18-3 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-2ペレット搬送装置

目視検査部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱(架台)	鋼 ■ ■ ■ ■ ■
	はり (架台)	鋼
ウランを取り扱う部位	ペレット回転台	金属製
その他	アンカーボルト	鋼
	設備カバー	金属製、ポリカーボネート(難燃性)、
		ガラス
	高さ制限棒1	金属製
	高さ制限棒2	金属製
	高さ制限棒3	金属製
	秤	金属製
	コンベア	金属製

<sup>\* ■ ■</sup> 以上の強度を有する材料

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

1	·	- 4 ・ ・ レット
許同	可との対応 許可番号	
施設名称		搬送設備(ペレット) 波板移載装置
設備	<b>帯・機器名称</b>	{2079}
機器名		ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置
		C・耐震補強の仕様を本表(別表 2 )に示す。
変見	<b></b> 更内容	・火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。
		・落下防止対策のため、シャッタを金属製に変更する。
設體		第2加工棟 第2-2ペレット室
員数		1台
230	型式	コンベア式
_	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位:mm)	概略寸法:■
	その他の構成機器	秤
様		最大取扱量:酸化ウラン■ ■(保管容器G型 4個(ペレット保管パ
	その他の性能	レット 1個) 及びペレットトレイ 5枚)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
	2 9,001   1002	[4.1-F1]
技		(単一ユニットの臨界安全)
術		第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(43)) を構成する。
基		
準		○単一ユニットの仕様
に		・濃縮度 5 wt%以下
基		・形状寸法制限
づ		厚さ:9.8 cm 以下
<		
仕		[4. 2-F1]
様	核燃料物質の臨界防	止 (複数ユニットの臨界安全)
		第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
		配置を定める。
		○複数ユニットの仕様
		・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上
		・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1 (53)
		・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
		核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
		を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 「5.1-F1]
	  安全機能を有する施	
	女主版化で行うる地に	た第2加工棟の床、壁等に固定する。
		[6.1-F1]
		耐震重要度分類を第1類とする。
		強度部材を木妻(別寿1)に示す
	地震による損傷の防	止 アンカーボルトで床面に固定する。
	津波による損傷の防	<u> </u>
	外部からの衝撃によ	
	加工施設への人の不	
	防止	
		[10. 1-F1]
		ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。また、保管
	閉じ込めの機能	容器G型が落下しないよう、ストッパを設ける。さらに、保管容器G型を
		積載したペレット保管パレットを取り扱う際に保管容器G型が設備外に
		落下しないよう、シャッタ及びガイドを設ける。

	_ 124 - 2	
技術基準に		[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、 それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表 1 )に示す。
基づ	火災等による損傷の防止	配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
く仕様		[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
		[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	_
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
		当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	_
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	_
	警報設備等	
	放射線管理施設	
	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	_
	換気設備	_
	非常用電源設備	_
	通信連絡設備	_
その	O他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
添作	<b></b> [図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-18-4
645.1	·	x W

#### 表ハー2P設-18-4 (別表1) ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置

入庫前コンベア部 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼
	トラス	トラス
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	アンカーボルト	鋼
	設備カバー	金属製、ポリカーボネート (難燃性)
	シャッタ	ステンレス鋼
	はり	ステンレス鋼
	ベースプレート	ステンレス鋼
	ベースプレートの取付ボルト	ステンレス鋼
	ガイド(シャッタ)	ステンレス鋼
	ガイド(シャッタ)の取付ボルト	ステンレス鋼 💄 📗 👢
	ストッパ1	金属製
	ストッパ2	金属製
	ストッパ3	金属製
	ストッパ4	金属製
	ストッパ5	金属製
	ガイド	金属製
	エアシリンダ	金属製
	高さ制限棒	金属製
	秤	金属製
	ローラコンベア	銀

<sup>\* 🚛</sup> 以上の強度を有する材料

#### 表ハー2P設-18-4 (別表2) ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置

入庫前コンベア部 耐震補強の項目

補強項目	関連部材	断面等及び員数
トラスの追加	トラス	

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

金欠下	可との対応 許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け)
pl,	施設名称   施設名称	搬送設備(ペレット) 波板移載装置
設備・機器名称		{2080}
	# 1 1 1 2 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置
		波板移載部
	更内容	変更なし
	置場所	第2加工棟 第2-2ペレット室
員数		1台
	型式	3 軸直交型ロボット式
ı	主要な構造材	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位:mm)	概略寸法:
ı	その他の構成機器	ロボット(重量約 400 kg)
様	その他の性能	最大取扱量:酸化ウラン (保管容器G型 1個)
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
		[4.1-F1]
技		(単一ユニットの臨界安全)
術		第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(43)) を構成する。
基		
準		○単一ユニットの仕様
に		・濃縮度 5 wt%以下
基		・形状寸法制限
づ		厚さ:9.8 cm以下
<		
仕	LL-16N/N/1/ EG _ PG FT FL- 1	[4.2-F1]
様	核燃料物質の臨界防止	(複数ユニットの臨界安全)
		第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
		配置を定める。
		○複数ユニットの仕様
		・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上
		・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1 (53)
		・ 単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
		技的に定くな労・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
		核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度
		を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
	ウク豚やナナナフた型の山岬	[5,1-F1] カム機やなかまない。 (ハ)マナセンファルジッキフル (中の)マル (中の)マル (中の) マル (中
	安全機能を有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され
		た第2加工棟の床、壁等に固定する。 「6 1-E1」
		[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。
		強度部材を本表(別表1)に示す。
		架台をアンカーボルトで床面に固定する。
		○架台 <b></b>
	地震による損傷の防止	!
		L
		ロボットを取付ボルトで架台に固定する。
		ロホットを取付かかりで栄育に固定する。
		1
	  津波による損傷の防止	<u> </u>
		_
	外部からの衝撃による損傷の防止	_
1	加工施設への人の不法な侵入等の	_
	防止	

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

	* * * * * * * * * * * * * * * * * * * *	
技術基準に基づく仕	閉じ込めの機能	[10.1-F1] ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。設備カバーは、{2079}ペレット搬送設備 No.2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部の設備カバーを共用する。また、保管容器G型が落下しないよう、機械的保持具で保持する。
		[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、 それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。
様		[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器 を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブ ルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定め る60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属 箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は 難燃性プラスチック製を使用する。 [12.1-F1]
		設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	加工施設内における溢水による損 傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	安全避難通路等	_
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
		[14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機 能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	_
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	_
	警報設備等	_
	放射線管理施設	
	廃棄施設	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	遮蔽	
	換気設備	
	非常用電源設備	
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	_
	通信連絡設備	_

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

	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0G程度に対しても弾性範囲にとどめる。
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-18-5

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位		_
その他	アンカーボルト	鋼
	ロボット	金属製
	ロボットの取付ボルト	ステンレス鋼 【

<sup>\*1</sup> ULの強度を有する材料
\*2 ULの強度を有する材料

# 表ハー 2 P 設ー 1 9 - 1 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨層回収装置、センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク 仕様

		許可番号(日付)	原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け)
   <sub>数: 万</sub>	エレの針片		
<del>       </del> 	可との対応	施設名称	研磨設備 研磨屑回収装置 研磨設備 研削液タンク
			(2081)
эn. <i>Н</i>	生 松田 5-1	Str.	センタレス研削装置 No. 2-1
	⋕・機器名₹ **™?	外	研磨屑回収装置
19	幾器名		{2082}
			センタレス研削装置 No. 2-1
	<del>-</del> 4. <del>-</del> -		研削液タンク
	[内容		改造(回転数低下時研削停止インターロックを追加する。)
	置場所		第2加工棟 第2-2ペレット室
員娄			1台
	型式	the I. I.	遠心分離式
	主要な構造	<b>置材</b>	本表(別表1)に示す。
般			(研磨屑回収装置)
仕	寸法(単位	立:mm)	概略寸法:■
様			(研削液タンク)
			概略寸法: 1
	その他のホ	<b></b>	研磨屑回収釜、回転数カウンタ、循環水タンク (2台)、防水パン
			安全機構及びインターロックに関する機器を本表(別表2)に示す。
			(研磨屑回収装置)
			内容量:
	11 - 1	ul Ma	最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウランスラッジ) 保有水量:(研磨屑回収釜) (循環水タンク)
	その他のヤ	生能	
			(研削液タンク)
			最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウランスラッジ) 保有水量:
	1-1-140-VOI 14-6-15	ガルなり	
	核燃料物質	1の状態	酸化ウランスラッジ
++-			[4.1-F1] (単一ユニットの臨界安全)
技術			(研磨屑回収装置)
基			第2-2領域の単一ユニット (No. 2-2(44)) を構成する。
		第2-2関域の単一ユーット (NO.2-2(44)) を構成 9 る。	
単に		○単一ユニットの仕様	
基		・ 濃縮度 5 wt%以下	
盛づ			・幾何学的形状制限(容積制限)
<	核燃料物質の臨界防止	幾何学的形状(容積): 19 L 以下	
仕		及同于印列的《任慎》:13 L 处	
様		研磨屑を回収した研磨屑回収釜は、質量を制限する{2087}焙焼炉 No. 2-	
100		1 運搬台車に移動し、推定臨界下限濃度以下の研磨廃液は、(6099)第1廃	
		液処理設備配管に移送する。	
	150 WW.1 150 P	₹ • > MIII >	
			(研削液タンク)
		第2-2領域の単一ユニット (No. 2-2(45)) を構成する。	
		○単一ユニットの仕様	
		・ 濃縮度 5 wt%以下	
			・幾何学的形状制限(容積制限)
			幾何学的形状(容積): 19 L以下
			271111111111111111111111111111111111111
			[4.1-F2]
			[4.1-F2] 排出する廃水を推定臨界下限濃度以下とするため、回転数低下時研削
			[4.1-F2] 排出する廃水を推定臨界下限濃度以下とするため、回転数低下時研削停止インターロックを設ける。

表ハー 2 P 設 - 1 9 - 1 センタレス研削装置 No. 2 - 1 研磨層回収装置、センタレス研削装置 No. 2 - 1 研削液タンク 仕様

	No. 2-1   竹削攸タンク   1上惊
技術 基準に基づく仕様 核燃料物質の臨界防止	[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) (研磨屑回収装置) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1(58) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下  核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。 (研削液タンク) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上
	・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1(61) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
	核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を 有する構造材を用いて設備・機器を固定する。
安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。
	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。
地震による損傷の防止	<ul><li>(研磨屑回収装置)</li><li>研磨屑回収部の支持架台を取付ボルトで防水パンに固定する。</li><li>○研磨屑回収部の支持架台</li></ul>
	防水パンをアンカーボルトで床面に固定する。 ○防水パン
	(研削液タンク) 防水パンをアンカーボルトで床面に固定する。
津波による損傷の防止	_
学波による損傷の防止 外部からの衝撃による損傷の[	[8.2-F2] 安全機能を有する施設のインターロック回路は、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、機器と制御盤間のアナログ信号線はシールドケーブルを使用し電磁干渉による影響を防止する。また、機器と盤間の信号はメカニカルリレーを使用し、電磁干渉による誤動作を防止する。 インターロック回路の制御盤には鋼製筐体を使用し、電源には絶縁トランス又はラインフィルタを設置し電磁波の侵入等を防止する。
加工施設への人の不法な侵入 防止	

## 表ハー 2 P 設 - 1 9 - 1 センタレス研削装置 No. 2-1 研磨層回収装置、センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク 仕様

	NO. 2-1 4 切削後タンク 1上体
	[10.1-F2] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。また、遠心分離機能によって、下流側の{6099}第1廃液処理設備 配管へのウランの漏えいを防止する。
準 に 基 づ く 仕	[10.1-F5] ウラン粉末を含んだ液体の漏えいを防止するため、防水パンを設ける。ウラン粉末を含んだ液体が漏えいするおそれのある場所には、{8052}緊急設備 漏水検知器を設置する。 {8052}緊急設備 漏水検知器の仕様を表リー他-1に示す。
様 閉じ込めの機能	また、研磨屑回収装置は建物の壁及び堰({6081}第1廃液処理設備 凝集 沈殿槽 No.1 のその他の構成機器)で構成された液溜③内に、研削液タン クは建物の壁及び堰({8051}緊急設備 堰、密閉構造扉)で構成された溢 水防護区画 A1-1 内に設置することにより、ウラン粉末を含んだ液体の漏 えいを防止する。
	[10.1-F7] 粉末状のウランを含む液体と接触する部位には耐腐食性を有する材料を用いるとともに、液体の漏えいを防止する。 材料を本表(別表1)に示す。
	[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料であるステンレス鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。
火災等による損傷の防止	[11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。 [11.3-B2]
	次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。
	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
加工施設内における溢水に傷の防止	[12.1-F3] 被水を原因とする水の侵入により電気火災が発生する場合に備えて、電気・計装盤は、設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、導通部が没水水位より高い位置になる高さに配置し、また、漏電遮断器を電気・計装盤内の没水水位より高い位置に設置するとともに、電源を遮断する措置を講じ、溢水による電気火災の発生を防止する。
	[12.1-F4] 溢水の発生を早期に検知するために{8052}緊急設備 漏水検知器を溢水防護区画内の溢水源の近傍又は溢水経路に設置し、溢水の拡大を防止
	する。

# 表ハー 2 P 設 - 1 9 - 1 センタレス研削装置 No. 2 - 1 研磨層回収装置、センタレス研削装置 No. 2 - 1 研削液タンク 仕様

技 術 基 準 安全機能を有する施設 に 基 づ	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
	能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
仕材料及び構造	——————————————————————————————————————
様搬送設備	_
核燃料物質の貯蔵施設	_
警報設備等	[18.1-F1] 漏水を検知した際には、自動的に警報を発する{8052} 緊急設備 漏水検知器を設置する。  [18.2-F1] {2081} センタレス研削装置 No.2-1 研磨屑回収装置の研磨屑回収釜の回転数をカウントし、所定の回転数未満を検知した場合は、ペレットを供給している{2070} センタレス研削装置 No.2-1 ペレット供給機の円盤形フィーダ及び搬送コンベア、並びに研磨屑の発生源である{2071} センタレス研削装置 No.2-1 センタレス研削盤の供給コンベアを停止する。  ○設備の安全機構(回転数低下時研削停止インターロック)・研磨屑回収釜 回転数: □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □
放射線管理施設	(広和ーン・バノ)・ビエ ―
廃棄施設	_
核燃料物質等による汚染の防止	_
遮蔽	_
換気設備	_
非常用電源設備	
通信連絡設備	
その他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
添付図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16、図ハ-2P設-19-1、図ハ-2P設-19-1、図リー他-6

#### 表ハー2P設-19-1 (別表1-1) センタレス研削装置 No. 2-1

研磨屑回収装置 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	ステンレス鋼
	はり	ステンレス鋼・
ウランを取り扱う部位	研磨屑回収部	ステンレス鋼
	研磨屑回収釜	金属製
その他	アンカーボルト	鋼 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •
	取付ボルト	ステンレス鋼 🕶 🚆
	循環水タンク	ステンレス鋼
	防水パン	ステンレス鋼
	設備カバー	ステンレス鋼、ポリカーボネート(難
		燃性)

\*\***L \_ \_**  以上の強度を有する材料
\*\***L \_ \_**  以上の強度を有する材料

表N-2P設-19-1 (別表1-2) 研削液タンク 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	ステンレス鋼【
ウランを取り扱う部位	研削液タンク	ステンレス鋼
その他	アンカーボルト	鋼 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •
	ポンプ	金属製
	防水パン	ステンレス鋼

\*1 以上の強度を有する材料

表ハー 2 P設 -1 9 -1 (別表 2) センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 安全機構及びインターロックに関する機器の構成と仕様

安全機構及び インターロック	構成機器と員数	添付図
回転数低下時研削停止 インターロック	回転数カウンタ:1台 {2070}センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機円盤形フィーダ:1基 {2070}センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機搬送コンベア:1基 {2071}センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤供給コンベア:1基	図ハー2 P設-19-1-1(1) 図ハー2 P設-19-1-1(2)

#### 表ハー2P設-19-2 センタレス研削装置No.2-1 配管 仕様

		許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
許可	丁との対応	施設名称	研磨設備 配管
'			{2083}
設備・機器名称			センタレス研削装置 No. 2-1
機器名			配管
恋耳	 頁内容		変更なし
$\overline{}$	<del>17年</del> 置場所		第 2 加工棟 第 2 - 2 ペレット室
員数			1式
只多	型式		円筒型
l	空式   主要な構造材		本表(別表1)に示す。
	主要な構造材 寸法(単位:mm)		概略寸法:
1	その他の構成機器		
様			
190	その他の性能 核燃料物質の状態		一 動化ウニンフニ いご
	核燃料物質	1の状態	酸化ウランスラッジ
L.			[4.2-F2]
技			(枝管の取扱い)
術			核燃料物質を取り扱う部位の形状を枝管として考慮することにより、
基			核的制限値を設けず複数ユニットとして臨界防止上の影響はない。
準	核燃料物質	質の臨界防止	○ 比然
に			○枝管の仕様
基づ			・枝管の直径:2.54 cm以下 ・主容器の直径及び枝管の本数:図ハ-2 P設-1 6-2 (1)、図
1 1			・王谷帝の自住及の校官の本級:図ハー2P設-16-2(1)、図 ハー2P設-19-1(1)、図ハー2P設-19-1(2)、図ハ
< /a>			
仕様			-2P設-19-2
依	→ Λ₩₩₩.>	ナナナナトラルの山崎	[5.1-F1]  - ウヘ粉やナナナフ佐乳ナ [ ハ)マ土セナファ 1 ボッキフル部 マルモン
	女王機能を	ぞ 有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第8世末様の広、勝窓に関党され
			た第2加工棟の床、壁等に固定する。
	地震による	る損傷の防止	[6.1-F1]
	<b>治性がわる と 2</b>	· 担发示性 (	耐震重要度分類第1類における標準支持間隔以下で配管を支持する。
		る損傷の防止	<del>-</del>
		のよのエはか得る際の	
	加工施設。 防止	への人の不法な侵入等の	_
	別正		[10.1.77]
			[10.1-F7] 粉末状のウランを含む液体と接触する部位には耐腐食性を有する材料
	閉じ込めの機能	材本状のワランを含む似体と接触する部位には間腐良性を有する材料を用いるとともに、液体の漏えいを防止する。	
			材料を本表(別表1)に示す。
	火災等による損傷の防止	トフ提度の吐山	[11.3-F1]
		に の 損傷 の 例 止	本体は不燃性材料であるステンレス鋼製とする。 材料を本表(別表1)に示す。
	加工施設内	内における溢水による損	[12.1-F1]
	傷の防止		設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランな 取り扱い、中部激化に対し流化しない。
	→ 人 \\\	<b>子, ロカ か</b> か	ランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難追	世	
			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
	か入極なれたナンナを到	基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、	
		圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能な変揮するよう。	
			能を発揮するよう設置する。
			[14.0 E1]
			[14.2-F1] ルギザボルのウムが始めたかがみよった。よの松木などが手腕を光がにいまたウムが
			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なけることはない。
			能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構	再這	
	搬送設備	\$ ∞ mL +tr.Lt - >n.	<u> </u>
		質の貯蔵施設	<u> </u>
	警報設備等	Ť	<u> </u>

#### 表ハー2P設-19-2 センタレス研削装置No.2-1 配管 仕様

_				
	放射線管理施設	_		
技	廃棄施設	_		
術	核燃料物質等による汚染の防止	_		
基	遮蔽	_		
準	換気設備	_		
に	非常用電源設備	_		
基		_		
づ				
<	通信連絡設備			
仕				
様				
その	)他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。		
添作	团	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-16-2、図ハ-2P設-19-1、 図ハ-2P設-19-2		

#### 表ハー2P設-19-2(別表1) センタレス研削装置 No. 2-1 配管 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	_	_
ウランを取り扱う部位	配管	ステンレス鋼
その他	_	_

#### 表ハー2P設-20-1 計量設備架台No.7 仕様

議会名称 機会名称 機会名称 機会名称		71 - 11-	許可番号 (日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
変更内容 変更内容 変更内容 変更内容 変更内容 変更内容 変更内容 変更内容	計	可との対応		検査設備 計量設備架台
製			· 练	{2084}
1 台型   1 台型   1 台型   1 七要な構造材   木表 (別表1) に示す。   1 寸弦 (単位 1 mm)   1 切割 (単位 1 mm)   1 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	変更内容			変更なし
世校	設置	置場所		第2加工棟 第2-2ペレット室
	員数	女		1台
# 技 (単位:mm)		型式		台型
# 技 (単位:mm)	_	主要な構造	<b>造材</b>	本表(別表1)に示す。
接際料物質の状態 最化ウラン・ (保管容器G型 1個) 接燃料物質の状態 酸化ウラン・レット (1-1F1) (単一ユニットの臨界安全) 第2-2 領域の単一ユニット (No. 2-2(47)) を構成する。	般	寸法(単位	立: mm)	
技機料物質の状態	仕	その他の構成機器 <sup>(1)</sup>		
(4.1-FI] (甲ーユニットの	様	その他の性能		最大取扱量:酸化ウラン (保管容器G型 1個)
(単一ユニットの臨界安全) 第2 − 2 領域の単一ユニット (No. 2-2(47)) を構成する。  ② 単一ユニットの仕様 ・ 適縮皮 5 ッパ以下 ・ 形状式法制限 厚さ:9.8 cm 以下  【4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2 − 2 領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。 ○ 複数ユニットの仕様 ・ 単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上 ・ 単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上 ・ 単一ユニット間の面限距離:各々30 cm 以上 ・ 単一ユニット間の面限距離:各々30 cm 以上 ・ 単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2 P設ー1 (63) ・ 単一ユニット間の立体角の総和:評容立体角以下 核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。  [5.1-F1] 安全機能を有する施設の地盤 を有する権造材を用いて設備・機器を固定する。  [5.1-F1] 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2 加工権の床、壁等に固定する。 (6.1 F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。  単波による損傷の防止 ・ 対れ・下床面に固定する。		核燃料物質の状態		酸化ウランペレット
安全機能を有する施設の地盤 安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟の床、壁等に固定する。  [6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。 アンカーボルトで床面に固定する。  津波による損傷の防止 ー 外部からの衝撃による損傷の防止 ー 加工施設への人の不法な侵入等の防止 「10.1-F1] 保管容器G型及びペレットが落下しないよう、落下防止板を設ける。 [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表(別表1)に示す。  [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。	基準に基づく仕			<ul> <li>(単一ユニットの臨界安全)</li> <li>第2-2領域の単一ユニット (No. 2-2(47)) を構成する。</li> <li>○単一ユニットの仕様 ・濃縮度 5 wt%以下 ・形状寸法制限 厚さ:9.8 cm 以下</li> <li>[4.2-F1] (複数ユニットの臨界安全) 第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</li> <li>○複数ユニットの仕様 ・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上 ・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1(63) ・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下</li> <li>核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度</li> </ul>
1		安全機能	を有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され
外部からの衝撃による損傷の防止       一         加工施設への人の不法な侵入等の防止       [10.1-F1]         関じ込めの機能       保管容器G型及びペレットが落下しないよう、落下防止板を設ける。         大災等による損傷の防止       [11.3-F1]         設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。材料を本表(別表1)に示す。         加工施設内における溢水による損傷の防止       [12.1-F1]         設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。		地震による	る損傷の防止	[6.1-F1] 耐震重要度分類を第1類とする。 強度部材を本表(別表1)に示す。
加工施設への人の不法な侵入等の 防止 閉じ込めの機能 【10.1-F1] 保管容器G型及びペレットが落下しないよう、落下防止板を設ける。 [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、 それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 【12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。				
防止 [10.1-F1] 保管容器G型及びペレットが落下しないよう、落下防止板を設ける。 [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表 1)に示す。 [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。				<u> </u>
保管容器G型及びペレットが落下しないよう、落下防止板を設ける。 [11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。		I	への人の不法な侵入等の	_
次災等による損傷の防止 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。		閉じ込めの	の機能	保管容器G型及びペレットが落下しないよう、落下防止板を設ける。
加工施設内における溢水による損 傷の防止 ランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。		火災等による損傷の防止		設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、 それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。
安全避難通路等			ーーー 内における溢水による損	設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウ
		安全避難追	通路等	

#### 表ハ-2 P 設-2 0-1 計量設備架台 No.7 仕様

		5 · · · · - · 3	
技術基準に	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。	
基		[14. 2-F1]	
季		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	
Ιź		能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。	
仕			
様	搬送設備	_	
1,34	核燃料物質の貯蔵施設	_	
	警報設備等		
	放射線管理施設	_	
	廃棄施設	_	
	核燃料物質等による汚染の防止	_	
	遮蔽	_	
	換気設備	_	
	非常用電源設備	_	
	通信連絡設備	_	
そ0	つ他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第 1 類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。	
添作	· 中図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-20-1、図リー他-14	

<sup>(1)</sup> 質量が核的制限値未満であることを確認するために設備内に設置する上皿電子天秤については、{8068}計量 設備 上皿電子天秤の仕様表(表リー他-14)において適合性を確認する。

#### 表ハ-2P設-20-1 (別表1) 計量設備架台No.7 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼■
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	測定装置	金属製
その他	アンカーボルト	鋼具工工工
	落下防止板	金属製

#### 表ハー2P設-21-1 ペレット検査台 No.1 仕様

	衣ハー 2 P 放一 2 I 一 I 「			
許可	丁との対応 許可番号 (日付) ************************************	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)		
	施設名称	検査設備ペレット検査台		
設備・機器名称 機器名		{2085}		
		ペレット検査台 No. 1		
		改造		
変す	5内容	一一、高さ制限棒を変更・追加する。		
	- 1 - 1 H	・火災対策のため、設備カバーを不燃性又は難燃性材料に変更する。		
		↓・保管容器G型の落下防止のため、ストッパを追加する。  J		
_	量場所	第2加工棟 第2-1ペレット検査室		
員数		1台		
	型式	移載式		
-	主要な構造材	本表(別表1)に示す。		
般	寸法 (単位:mm)	概略寸法:(本体) ■		
仕	7亿(中位、11111)	(計量部)		
様	その他の構成機器 <sup>(1)</sup>	計量部、秤		
	その他の性能	最大取扱量:酸化ウラン (保管容器G型 7個)		
	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット		
		[4.1-F1]		
技		(単一ユニットの臨界安全)		
術		第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(49)) を構成する。		
基				
準		○単一ユニットの仕様		
に		・ 濃縮度 5 wt%以下		
基		・形状寸法制限		
づづ		厚さ:9.8 cm 以下		
<		77 C 1 01 O SM 5/ 1		
社	核燃料物質の臨界防止	[4. 2-F1]		
様		(複数ユニットの臨界安全)		
140		「		
		配置を定める。		
		ELECKO O		
		   ○複数ユニットの仕様		
		・ 単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上		
		・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1(65)		
		・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下		
		T - F O TINO METAL ON THE TRANSPORT		
		   核的に安全な単一ユニットの配置の維持については、十分な構造強度		
		を有する構造材を用いて設備・機器を固定する。		
		[5.1-F1]		
	安全機能を有する施設の地盤	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置され		
		た第2加工棟の床、壁等に固定する。		
		[6.1-F1]		
		耐震重要度分類を第1類とする。		
		強度部材を本表(別表1)に示す。		
		アンカーボルトで床面に固定する。		
	地震による損傷の防止	○ペレット検査台 No. 1		
		- ○ペレット検査台 No. 1 計量部		
	津波による損傷の防止	——————————————————————————————————————		
	外部からの衝撃による損傷の防止	_		
	加工施設への人の不法な侵入等の			
	加工地設への人の不伝な侵入等の防止	_		
	N\Tr'	[10.1.E1]		
	間ではよの機能	[10.1-F1]		
	閉じ込めの機能	ペレットが設備外に落下しないよう、設備カバーを設ける。また、保管		
i l		容器G型が落下しないよう、ストッパ及び落下防止板を設ける。		

#### 表ハー2P設-21-1 ペレット検査台 No.1 仕様

技術基準に基づ		[11.3-F1] 設備本体を構成する主架構(強度部材)は不燃性材料である鋼製とし、 それ以外の主要な材料については不燃性又は難燃性材料とする。 材料を本表(別表1)に示す。 [11.3-F2] 配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。
づく仕様	火災等による損傷の防止	[11.3-B2] 次のケーブル火災対策の取られた第2加工棟内に設置する。 ・火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器 を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブ ルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。 ・使用電圧が600 Vを超えるケーブルについては、JIS C 3005 に定め る60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。 ・それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属 箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は
		難燃性プラスチック製を使用する。 [12.1-F1]
	加工施設内における溢水による損傷の防止	設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。
	安全避難通路等	<del>_</del>
	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	_
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	<u> </u>
	警報設備等	<u> </u>
	放射線管理施設	<u> </u>
	<u>廃棄施設</u>	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	遮蔽	<u> </u>
	換気設備	_
	72 71 112 1111	_
	非常用電源設備 通信連絡設備	<del>-</del>
$\vdash$	四行 建裕议 佣	
	)他許可で求める仕様	[99-F1] 耐震重要度分類第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲にとどめる。
添作	<b> </b>	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-21-1、図リー他-14
<u> </u>		な放射・フォルン型性内に型型・フェース [・回転フェが)マットプロー [ 00c0] 引导

<sup>(1)</sup> 質量が核的制限値未満であることを確認するために設備内に設置する上皿電子天秤については、 $\{8068\}$ 計量設備 上皿電子天秤の仕様表(表リー他-14)において適合性を確認する。

表ハー2P設-21-1 (別表1-1) ペレット検査台 No.1 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	ペレット回転台	金属製
その他	アンカーボルト	鋼 💆 💆 💆 📕
	設備カバー	金属製、ポリカーボネート(難燃性)、
		ガラス
	ストッパ1	ステンレス鋼 🚪 💮
	ストッパ1の取付ボルト	ステンレス鋼 ■
	ストッパ2	ステンレス鋼
	ストッパ2の取付ボルト	ステンレス鋼 👢 🔠 🚆
	高さ制限棒1	金属製
	高さ制限棒2	金属製
	高さ制限棒3	金属製
	高さ制限棒4	金属製

<sup>\*</sup> 以上の強度を有する材料

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

部位	部位名	材料
強度部材	柱	鋼 4
	はり	鋼
ウランを取り扱う部位	_	
その他	アンカーボルト	鋼
	秤	金属製
	落下防止板	金属製

<sup>\*</sup> より 以上の強度を有する材料

#### 表ハー2P設-22-1 焙焼炉No.2-1運搬台車 仕様

	許可番号(日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
許可との対応	施設名称	搬送設備(粉末) 運搬台車
	四以一口小	
設備・機器名称   機器名		焙焼炉 No. 2−1 運搬台車
変更内容		変更なし
設置場所		第2加工棟 第2-1ペレット室、第2-2ペレット室、第2-2混合室
員数		1台
型式		手動式
一主要な構造		本表(別表1)に示す。
般 寸法 (単位	江:mm)	概略寸法:
仕 その他の権	<b></b>	_
様その他の性	生能	最大取扱量:酸化ウラン (酸化ウランスラッジ)
核燃料物質	質の状態	酸化ウランスラッジ
技術基準に基づく仕様核燃料物質	質の臨界防止	<ul> <li>[4.1-F1]</li> <li>(単一ユニットの臨界安全)</li> <li>第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(44))を構成する。</li> <li>○単一ユニットの仕様</li> <li>・濃縮度 5 wt%以下</li> <li>・質量制限</li> <li>質量:0.75 kgU235以下</li> <li>[4.2-F1]</li> <li>(複数ユニットの臨界安全)</li> <li>第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの配置を定める。</li> <li>○複数ユニットの仕様</li> <li>・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上</li> <li>・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1(58)</li> <li>・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下</li> <li>核的に隔離されている第2-2領域内でウランを移動する場合には、管理された所定の容器に入れるとともに、当該領域内の他の設備・機器との間に、核的に安全な配置を保持するように通路を定める。ウランの移動範囲を図ハー2P設-1(58)に示す。</li> </ul>
安全機能を	と有する施設の地盤	
	る損傷の防止	_
	る損傷の防止	_
	の衝撃による損傷の防止	_
	への人の不法な侵入等の	
閉じ込めの	)機能	[10.1-F1] 研磨屑回収釜が落下しないよう、落下防止板を設ける。
火災等に	よる損傷の防止	[11.3-F1] 本体は不燃性材料である鋼製又はステンレス鋼製としている。 材料を本表(別表1)に示す。
加工施設内 傷の防止	内における溢水による損	[12.1-F1] 設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。

#### 表ハー2P設-22-1 焙焼炉No.2-1運搬台車 仕様

技術基準に対	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。
基		[14.2-F1]
づく		当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機
		能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
仕	材料及び構造	_
様	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	_
	警報設備等	_
	放射線管理施設	_
	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	_
	換気設備	_
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
その	)他許可で求める仕様	_
添付図		図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-22-1

#### 表ハー2P設-22-1 (別表1) 焙焼炉 No. 2-1 運搬台車 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	_	_
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	台車	金属製
	落下防止板	金属製
	ブレーキ付車輪	金属製

#### 表ハー2 P設-23-1 スクラップ保管ラック F型運搬台車 仕様

	,	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
許可	と(1)対は、	搬送設備(ペレット) 運搬台車
施設名称		
設備・機器名称		{2089}
	:器名	スクラップ保管ラックF型運搬台車
変更	内容	改造(保管容器G型の落下防止のため、ストッパを備えた台車を新たに設
<u> </u>	1.14.	置し、既設の台車を撤去する。)
		第2加工棟
設置	場所	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2-2混合室
員数		1台
3	型式	手押式
<b>-</b> [⁻	 主要な構造材	本表(別表1)に示す。
-	寸法(単位:mm)	概略寸法:
⊢	その他の構成機器	_
136	その他の性能	最大取扱量:酸化ウラン (保管容器G型 2個)
_ <u> </u>	核燃料物質の状態	酸化ウランペレット
	以然内·彻 真 * 24八/65	[4.1-F1]
技		(単一ユニットの臨界安全)
術		第2-2領域の単一ユニット (No.2-2(46)) を構成する。
基		第2-2関域の単一ユーット (No. 2-2(40)) を構成する。
		〇岁 小 1 の 4 様
準		○単一ユニットの仕様
に		・濃縮度 5 wt%以下
基		・形状寸法制限
づし		厚さ:9.8 cm以下
<		
仕		[4.2–F1]
様		(複数ユニットの臨界安全)
	核燃料物質の臨界防止	第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
		配置を定める。
		○複数ユニットの仕様
		・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm以上
		・単一ユニットの位置及び寸法:図ハー2P設-1 (62)
		・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
		核的に隔離されている第2-2領域内でウランを移動する場合には、
		管理された所定の容器に入れるとともに、当該領域内の他の設備・機器と
		の間に、核的に安全な配置を保持するように通路を定める。
		ウランの移動範囲を図ハー2P設-1(65)に示す。
2	安全機能を有する施設の地盤	_
	地震による損傷の防止	_
3	津波による損傷の防止	_
	外部からの衝撃による損傷の防止	_
	加工施設への人の不法な侵入等の	
- 1	防止	_
	•	[10, 1-F1]
	閉じ込めの機能	保管容器G型が落下しないよう、ストッパを設ける。
$\vdash$		
	火災等による損傷の防止	本体は不燃性材料であるステンレス鋼製としている。
- 13	八八寸による1月房77円止	
		材料を本表(別表1)に示す。
-		
-		[12. 1-F1]
- 1		設置場所で想定する没水水位7.6 cmに対して、10 cm以上の高さでウ
1	加工施設内における溢水による損 傷の防止 安全避難通路等	

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

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

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

部位	部位名	材料
強度部材	_	_
ウランを取り扱う部位	_	
その他	台車	金属製
	ストッパ	金属製
	高さ制限棒	金属製
	ブレーキ付車輪	金属製

#### 表ハー2P設-24-1 ペレット運搬台車No.3 仕様

		新司委只 (日付)	
許可	「との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1803284 号(平成 30 年 3 月 28 日付け)
		施設名称	搬送設備(ペレット) 運搬台車
設備・機器名称		尓	{2090}
	· 深品。	1.	ペレット運搬台車 No. 3
1/2	KAR-U		_
亦由	计中央		改造 (保管容器G型の落下防止のため、ストッパを備えた台車を新たに設
変 史	[内容		置し、既設の台車を撤去する。)
			第2加工棟
設置	場所		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2-2混合室
員数	Ť		1台
	<u>、                                    </u>		手押式
	<u>エス</u> 主要な構造	<u> </u>	本表(別表1)に示す。
	寸法(単位		概略寸法:
<b>-</b>			似岭为亿;
136	その他の様		
- 1	その他の性		最大取扱量:酸化ウラン (保管容器G型 2個)
	核燃料物質	質の状態	酸化ウランペレット
			[4. 1–F1]
技			(単一ユニットの臨界安全)
術			第2-2領域の単一ユニット(No.2-2(49))を構成する。
基			
準			○単一ユニットの仕様
に			・ 濃縮度 5 wt%以下
基			・形状寸法制限
塗づ			厚さ:9.8 cm以下
			FC . 5.0 CM以下
<			[4.0.04]
仕			[4.2-F1]
様			(複数ユニットの臨界安全)
	核燃料物質	質の臨界防止	第2-2領域において、立体角法により核的に安全な単一ユニットの
			配置を定める。
			○複数ユニットの仕様
			・単一ユニット間の面間距離:各々30 cm 以上
			・単一ユニットの位置及び寸法:図ハ-2P設-1 (65)
			・単一ユニット間の立体角の総和:許容立体角以下
			, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
			核的に隔離されている第2-2領域内でウランを移動する場合には、
			管理された所定の容器に入れるとともに、当該領域内の他の設備・機器と
			の間に、核的に安全な配置を保持するように通路を定める。
			ウランの移動範囲を図ハー2P設一1(65)に示す。
ŀ	<b>ウム搬出す</b>	と有する施設の地盤	- ケノン 0/19 新型四で区/ 2.1 版 1 (00) (二小り。
-		5月9の施設の地盤 5損傷の防止	
_ ⊢			<del>-</del>
		3損傷の防止	_
		)衝撃による損傷の防止	_
	**	への人の不法な侵入等の	_
	防止		
	閉じ込めの	ノ株を売	[10. 1-F1]
ļ	M] U.Z. «ЛV.	- 775X 月じ 	保管容器G型が落下しないよう、ストッパを設ける。
ſ			[11. 3-F1]
ļ	火災等によ	こる損傷の防止	本体は不燃性材料であるステンレス鋼製としている。
	,, . = 0		材料を本表(別表1)に示す。
}			[12.1-F1]
		コフェンナスジャルフトス切	
	加工施設內	内における溢水による損	池黒担正本相学ナス汎ルル片7c - ンントン マ 10 - ンン! の言シマン
- 1	加工施設内 傷の防止	1にわける位外による損	設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウ
			設置場所で想定する没水水位 7.6 cm に対して、10 cm 以上の高さでウランを取り扱い、内部溢水に対し没水しない。

#### 表ハー2P設-24-1 ペレット運搬台車No.3 仕様

技術基準に基づく	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
仕	材料及び構造	_
様	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	_
	警報設備等	_
	放射線管理施設	_
	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	_
	遮蔽	_
	換気設備	_
	非常用電源設備	_
	通信連絡設備	_
その	)他許可で求める仕様	_
添木	<b>十</b> 図	図ハ-2P設-1、図ハ-2P設-23-1

#### 表ハー2 P 設-2 4-1 (別表1) ペレット運搬台車 No.3 材料一覧

部位	部位名	材料
強度部材	_	_
ウランを取り扱う部位	_	_
その他	台車	金属製
	ストッパ	金属製
	高さ制限棒	金属製
	ブレーキ付車輪	金属製

#### 追第4次 表ハー2-1 第2加工棟 仕様

世界4人 水 2 1 第2加工体 江水		
	許可番号(日付)	原規規発第 1803284 号 (平成 30 年 3 月 28 日付け)
		第2加工棟
		<u>所内通信連絡設備</u>
		自動火災報知設備
		消火器
		自動式又は遠隔操作式の消火設備
34-71 - 11-1:		避難通路
許可との対応	施設名称	非常用照明、誘導灯
	NEW THI	漏水検知器
		遮水板
		防護壁又は防護柵
		防護壁
		<sup>190</sup>   改革
		(体体) (付属設備) (1000) (付属設備) (1000) (10
		【1002】
		第 2 加工棟
		- 1800/12/通信連絡設備 別内理信連絡設備 (放送設備 (/ ンプ))
		<u>シンガー</u>   {8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備(所内携帯電
		11   13   13   13   13   13   13   13
		{8007-13} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機)
		{8009}火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)
Z+h/m + + + + + + + + + + + + + + + + + + +	7.45.7.7.3.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1	{8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機)
	A称又は設備・機器名称	[8010] 消火設備 消火器
機器名		[8011] 消火設備 自動式の消火設備
		[8027] 緊急設備 避難通路
		[8029] 緊急設備 非常用照明
		{8029-4} 緊急設備 誘導灯
		{8052} 緊急設備 漏水検知器
		<b>{8065} 緊急設備 遮水板</b>
		[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
7-11-14-fm	ρ Λ	【8051】緊急設備 堰、密閉構造扉
建物・構築物の	ソ区分	本体、付属設備
		(本体)改造
		新規制基準に適合させるために、第2加工棟に以下の改造を行う。
		また、第2加工棟の各部位の仕様を別表ハー2-1-11に、各部位の位
		置を図ハーI-1~図ハーI-15に、改造工事完了後の第2加工棟の安
		全機能を有する部位の位置、構造(材料、厚さ)を図ハーⅡ−1~図ハー
変更内容		II — 5 に示す。
		①外壁の改造(仕様を別表ハー2-1-1に示す。)
		地震による損傷の防止対策として、西面(1 通り)の耐震壁の増し
		打ちを行う。
		外部からの衝撃による損傷の防止 (竜巻) 対策のため、北面 (D 通
		り)外壁の3階の一部の増し打ちを行う。
		外部からの衝撃による損傷の防止(竜巻・外部火災)対策のため、
		南面 (A 通り) 外壁の1階から3階の一部の増し打ちを行う。
		外部からの衝撃による損傷の防止(外部火災)対策として、南面 1
		階の大型搬入口扉を爆風圧から防護するための防護壁を新設する。
		遮蔽のために、東面 1 階 12 通り C-D 通り間の開口部を鉄筋コンク
		リートで閉止(閉止部③)する。
		l .

②外部扉の改造(仕様を別表ハー2-1-2に示す
-------------------------

設計竜巻 (F1、最大風速 49 m/s。以下「F1 竜巻」という。) による 損傷の防止対策として、既設の外部に面した鋼製扉(以下「外部扉」 という。) (⑥で閉止するもの及び大型搬入口扉を除く。) を F1 竜 巻による風荷重に耐える強度を有した扉(以下「F1 竜巻対策扉」とい う。) に改造する。

- ③コンクリート充填扉の新設(仕様を別表ハー2-1-3に示す。) F1 竜巻による損傷の防止対策として、西面 1 階 1 通りに F1 竜巻による飛来物(以下「F1 飛来物」という。)から外部扉を防護するためのコンクリート充填扉を新設する。
- ④防護壁の新設(仕様を別表ハー2-1-4に示す。)

F1 竜巻による損傷の防止対策として、南面1階A通り6-7間、北面1階D通り7-8間、1階11通りA-B間、1階11通りC-D間の外部扉をF1飛来物から防護するための鉄筋コンクリート造の防護壁を新設する。

また、F1 竜巻による損傷の防止対策として、3 階第2分析室、第2 開発室に試料保管棚を F1 飛来物から防護するための防護壁を新設する

⑤防護柵の新設(仕様を別表ハー2-1-5に示す。)

F1 竜巻による損傷の防止対策として、南面 2 階 A 通りの 3-4 間、8-9 間の非常用進入口の扉及び西面 2 階 1 通りの A-B 間、C-D 間の機器搬出入用の扉を F1 竜巻飛来物から防護するために鋼製の防護柵を新設する。

⑥外部に面した不要な扉等の撤去及び閉止(仕様を別表ハー2-1-6 に示す。)

F1 竜巻による損傷の防止対策として、1 階 11 通り C-D 間の外部扉 (閉止部①) 及び南面 2 階 A 通り 8-9 間の給気ガラリ (閉止部②) を撤去し、鉄筋コンクリートで閉止する。

- ⑦防火区画等の改造(仕様を別表ハー2-1-7に示す。) 火災による損傷の防止対策として、以下の改造を行う。
  - ・2 階 11 通り A-B 間、C-D 間の防火シャッタを更新する(11)。
  - ・火災による損傷の防止対策として、中2階8-9間通りA-B通り間の窓を防火区画壁で閉止する。同様に2階5通りB-C間の壁開口部に防火板を設置し、2階1-2/B-C通り間の床開口部を防火区画床で閉止する。
  - ・1 階 B 通り 3-4 間、5-6 間及び 1 階 C 通り 3-4 間、5-6 間の防火区 画壁を貫通する部屋排気ダクトを、当該防火区画壁を貫通しない ルートに変更するため、ダクトルート変更後の鉄筋コンクリート 壁開口部をモルタルで閉止する。 (部屋排気ダクトのルート変更 については、「ト. 放射性廃棄物の廃棄施設」の項で示す。)
  - ・同一の火災区域内に第1種管理区域とそれ以外の区域(第2種管理区域)が存在する火災区域2P-5、2P-7については、第1種管理区域の境界間仕切り壁及び境界扉に防火性能を追加し、第1種管理区域とそれ以外の区域を別の火災区画とする改造を行う。施設の運用上必要な火災区画境界上の開口部は耐火性能を有した防火板等を設置する。
- ⑧堰、グレーチング及び扉の改造(仕様を別表ハー2−1−8に示す。) 内部溢水対策のため、堰、グレーチングを設置する。また、既存扉を密閉構造扉(エアタイト扉)に改造する。

(付属設備) 付属設備については、リ. その他の加工施設の項で示す。

変更内容

#### 追第4次 表ハー2-1 第2加工棟 仕様

設置	置場所	第2加工棟(第2加工棟の位置を図ハー1-1-1に示す。)
員数		(建物)1 (付属設備の員数は、技術基準に基づく仕様欄に示す。)
_	型式	鉄骨鉄筋コンクリート造、一部鉄骨造4階建て(一部中2階付き) (付属設備の型式は、技術基準に基づく仕様欄に示す。)
般	主要な構造材	(建物) 別表ハー2-1-1~別表ハー2-1-9に示す。
仕様	寸法(単位:mm)	(建物) 概略寸法:■  建築面積 :約 2200 m²  延べ床面積:約 6500 m²  床面積:1 階 約 2070 m² 中 2 階 約 350 m² 2 階 約 2030 m² 3 階 約 1440 m² 4 階 約 610 m²
	その他の構成機器	_
	その他の性能	_
	核燃料物質の状態	_
技術基準に基づく仕	核燃料物質の臨界防止	[4.2-B1] 第2加工棟内を臨界安全管理上の領域に区分する。第2加工棟建物の臨界隔離壁で、臨界安全管理上の領域を核的に離隔し、各領域間に中性子相互作用がないようにする。  () 臨界隔離壁の仕様 ・鉄筋コンクリート造の既設臨界隔離壁(床を含む) 厚さ30.5 cm以上  臨界安全管理上の領域図、臨界隔離壁(床を含む)の配置を図ハー2ー
様		1-1-1に示す。   [5.1-B1]
	安全機能を有する施設の地盤	盤に設ける。 また、直接基礎の支持層は、一部地盤改良を行い、N値 10 以上の洪積層である大阪層群とする。  ○支持地盤 ・支持方法 N値 10 以上の洪積層(粘土層及び砂層)に、一部地盤改良を行い、直接基礎(べた基礎)で支持させる。 ・支持層深さ 約 GL-3 m ~ GL-6 m (地盤改良部下端)・基礎伏図 図ハー2-1-2-1 ・地盤改良 ぐり石コンクリート置換 ・ であるとの範囲及び土質柱状図を図ハー2-1-1-2に示す。  {8048}緊急設備 防護壁及び防護柵、{8049}緊急設備 防護壁、{8050}緊急設備 コンクリート閉止部、{8051}緊急設備 堰、密閉構造扉は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟に設ける。

	追第4次 表ハー2-1 第2加工棟 仕様			
技術基準に基づく仕様	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-F1] 以下の設備は、安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された第2加工棟に設ける。 ・{8007}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))・{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))・{8007-11}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))・{8009}火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)・{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機)・{8011}消火設備 自動式の消火設備・{8027}緊急設備 避難通路・{8029}緊急設備 非常用照明・{8029-4}緊急設備 誘導灯・{8052}緊急設備 漏水検知器・{8065}緊急設備 遮水板		
	地震による損傷の防止	[6.1-B1] 第2加工棟建物の耐震重要度分類は第1類とする。第2加工棟は、以下に示す耐震補強の改造を行い、一次設計、二次設計により、地震による損傷を防止する。位置、構造、寸法、材料を別表ハー2-1-1、別表ハー2-1-9、図ハー2-1-1-3~図ハー2-1-1-10、図ハー2-1-2-1~図ハー2-1-2-1~図ハー2-1-2-1~区のハー2-1-2-1~区のハー2-1-3-1及び図ハー2-1-3-2に示す。  ○一次設計 常時作用している荷重と耐震重要度分類に応じて算定する静的地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、建築基準法等適切と認められる規格及び基準による許容応力度を許容限界とする(*)。  ○二次設計 建築基準法施行令第八十二条の三に規定する保有水平耐力の確認を行い、第2加工棟の保有水平耐力が、耐震重要度分類に応じた割り増し係数を考慮した必要保有水平耐力を上回る(*)。  {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 国ンクリート閉止部、{8051} 緊急設備 堰、密閉構造扉は、耐震重要度分類第1類とし、第2加工棟に固定することにより地震による損傷を防止する。  [6.1-F1] 以下の設備は、耐震重要度分類を第3類とし、第2加工棟にボルト等で固定する。 ・{8007]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))・{8007-11}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))・{8009  火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)・{8009  火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機)・{8029  緊急設備 非常用照明・{8029-4} 緊急設備 誘導灯		

接続	震重要度分類と 類とし、第2加 は除く。) 設備・機器近傍 度度分類とする。 類の設備は、耐
【8065】緊急設備 遮水板は、被水からの防護対象となる語の溢水源となり得る配管に設置し、当該配管と同じ耐震重要第2加工棟に付属する設備のうち、耐震重要度分類第3数震重要度分類第1類又は第2類の地震力で損傷するおそれが加工棟の安全機能に波及的影響を及ぼすことはないため、質じ耐震重要度分類第1類で設計する必要はない。	
津波による損傷の防止(5)	
(竜巻) [8.1-B2] 第2加工棟は、F1 竜巻荷重を上回る保有水平耐力を確保また局部評価として、第2加工棟のF1 竜巻に対する安全体位(以下「F1 竜巻防護境界」という。)の外壁、屋根は、F回る短期許容荷重を確保し、F1 飛来物が到達する可能性のでは、F1 飛来物の質・極限する。F1 竜巻防護境界の扉は F1 竜巻対策扉。とするとともに、達する可能性のある F1 竜参対策扉の部には (8048) 緊急設防護機を設け、F1 飛来物の衝撃荷重から F1 竜巻対策扉を設け、F1 飛来物の衝撃荷重から F1 竜巻対策扉を設け、F1 飛来物の衝撃荷重から F1 竜巻対策扉を設け、F1 飛来物の衝撃者重から F1 竜巻防護安な扉、給気ガラリなどの関口部を設けない。更なる安全対策として、第2加工棟の3階第2開発室及で試料保管棚の周囲には試料保管棚を防護するための (8049) 9 壁を設置する。 第2加工棟建物本体における位置、構造、寸法、材料を介し、別表ハー2-1-2、別表ハー2-1-3-17、原名のハー2-1-17、図ハー2-1-3-17、原名の848 緊急設備 防護壁及び防護栅 北側防護壁・位置配置を図ハー2-1-11、図ハー2-1-1・構造・寸法を図ハー2-1-3-6に示す。・材料 主な材料を別表ハー2-1-4に示す。 南側防護壁・位置配置を図ハー2-1-11、図ハー2-1-1・構造・寸法を図ハー2-1-3-5に示す。・材料	機計あ F1 構装気境 が緊 別2四 一16 にを巻部 飛びるラに が スタ スープリン が で で で で で で で で で で で で で で で で で で

_	追第 4 沙	欠 表ハー2-1 第2加工棟 仕様
技術基準に基づく仕様	外部からの衝撃による損傷の防止	コンクリート充填扉 ・位置 配置を図ハー2-1-1-11、図ハー2-1-1-17に示す。・構造・寸法・構造・寸法を図ハー2-1-3-3、図ハー2-1-3-4に示す。・材料 主な材料を別表ハー2-1-3-1、図ハー2-1-1-17に示す。・材料 主な材料を別表ハー2-1-1-11、図ハー2-1-1-17に示す。・構造・寸法を図ハー2-1-3-7に示す。・材料 主な材料を別表ハー2-1-4に示す。 ・材料 主な材料を別表ハー2-1-4に示す。  防護柵 No.1、防護柵 No.2、防護柵 No.3、防護柵 No.4 ・位置 配置を図ハー2-1-1-12、図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-17に示す。・構造・寸法を図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-15、図ハー2-1-1-17に示す。・材料 主な材料を別表ハー2-1-3-14、図ハー2-1-3-15に示す。・構造・寸法 仕様を図ハー2-1-3-14、図ハー2-1-3-15に示す。・材料 主な材料を別表ハー2-1-3-14、図ハー2-1-3-15に示す。・材料 主な材料を別表ハー2-1-3-14、図ハー2-1-3-9に示す。・材料 主な材料を別表ハー2-1-1-15、図ハー2-1-3-9に示す。・材料 計算・対法 付款・対法 情造・寸法 「構造・寸法 「構造・寸法 「表」・対法 「表」 「表」・対法

・避雷針(むね上げ導体を含む):1式

_		
技術基準に基づく仕様	外部からの衝撃による損傷の防止	(極低温 (凍結)) 二 (火山活動 (降下火砕物)) [8.1-B3] 屋根は、湿潤密度 1.5 g/cm² とした降下火砕物の厚さ 12 cm 分の重量に耐える。 (積雪) [8.1-B4] 屋根は、大阪府建築基準法施行細則に定められる 29 cm の積雪に耐える。 (生物学的事象) [8.1-F4] (6047-4) 気体廃棄設備 No.1 ダクトの給気ロにフィルタを設け、枯葉、昆虫又は動植物の侵入を防止する。 (6047)~(6047-4) 気体廃棄設備 No.1 ダクトの仕様を表トー2 P設ー2 ー 1~表トー2 P設ー2 ー 4 に示す。 (航空機落下) (40年2年) (40年
		(交通事故(自動車)) <sup>(8)</sup>

技術基準に基づく仕様	加工施設への人の不法な侵入等の防止	[9.1-B1] 加工施設を設置する事業所には、周辺監視区域を設け、周辺監視区域境界にはフェンス等を設置し、所定の出入口以外からの人の立入りを禁止するとともに、加工施設の建物は鉄筋コンクリート造、鉄扉等の堅固な障壁を有することにより人の不法な侵入を防止する。管理区域を設定する加工施設の建物への ID カードによる出入管理を行うとともに、監視装置による集中監視を行うことにより人の不法な侵入を防止する。 手順に基づく承認を得てから核燃料物質等の移動を実施し、持出し点検及び監視を行うことにより核燃料物質等の不法な移動を防止する。 周辺監視区域への立入時には、点検を行うことにより加工施設に不正に爆発性又は易燃性を有する物件等が持ち込まれることを防止する。第2加工棟は、別表ハー2-1-9に示す材料を用いて、図ハー2-1-54〜図ハ-2-1-1-61に示すとおり鉄筋コンクリート造の外壁、鉄扉等の堅固な障壁を有する。 図ハ-2-1-5-7に示す管理区域入口において、管理区域を設定する加工施設の建物への人の出入りを監視する。
	閉じ込めの機能	[10.1-B1] 線量告示に基づき 1.3 mSv/3 月間を超えるおそれのある場所を管理区域として設定し、管理区域は、ウランを密封して取り扱い又は貯蔵し、汚染の発生するおそれのない区域(第2種管理区域)とそうでない区域(第1種管理区域)とに区分する。第2加工棟の管理区域区分を図ハー2−1−5−7に示す。 [10.1-B2] 第2加工棟の第1種管理区域の床、及び壁(地下貯槽ピットの床、壁を含む。)であって人が触れるおそれのある部分(床面からの高さ2mまで)は、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい材料で仕上げる。液体状の核燃料物質等を取り扱う設備・機器から施設外へ漏えいが拡大することを防止するため、第1種管理区域外へ通じる経路上の扉の付近等に堰({8051}堰、密閉構造扉)を設ける。 ○第1種管理区域外へ通じる経路上の扉の付近等に設ける堰({8051}堰、密閉構造扉)の高さ(1階)・溢水対策3 堰: □ □ mm・温水対策3 堰: □ □ mm・監設溢水対策1 堰: □ □ mm・流水対策1 堰: □ □ mm・溢水対策27 堰: □ □ mm・溢水対策28 堰: □ □ mm・溢水対策28 堰: □ □ mm・溢水対策28 堰: □ □ mm・流水対策28 堰: □ □ mm・流水対策28 堰: □ □ mm・流水対策28 収・回 mm・回 mm・回 mm・回 mm・回 mm・回 mm・回 mm・回

	~_/\\ - \	K 衣ハー2-1
技術基準に基づく仕様	閉じ込めの機能	また、第2加工棟には、液体状の核燃料物質等を取り扱う設備・機器を設置するための場所として、建物の壁及び堰({8051}堰、密閉構造扉)で囲まれた液溜 (液溜①~④) を設け、液体状の核燃料物質等を周囲の床面より低い位置に設置するための地下貯槽ピットを設ける。 ○液溜を構成する堰({8051}堰、密閉構造扉)の高さ・既設溢水対策13 堰: □ mm ・既設溢水対策13 堰: □ mm ・既設溢水対策15 堰: □ mm 液溜の位置、構造、寸法を図ハー2-1-3-49に示す。 ○地下貯槽ピット 地下貯槽ピットの位置、構造、寸法を図ハー2-1-3-49に示す。 ○地下貯槽ピットの位置、構造、寸法を図ハー2-1-3-49~図ハー2-1-3-51に示す。 なお、第2加工棟の第1種管理区域の床面の下には、周辺監視区域外へ管理されない排水を排出する排水路はない。 [10.1-B3] 第2加工棟は、耐腐食性を有する鉄骨鉄筋コンクリート造の建物とすることで漏えいの少ない構造とし、第1種管理区域の空気中のウランの建物からの漏えいを防止する。 [10.1-F4] 第2加工棟の第1種管理区域の室は、{6001}~{6008}気体廃棄設備 No.1 の排風機により室内の圧力を外気に対して19.6 Pa (2 mm 水柱)以上の負圧に維持する。 [6001]~{6008}気体廃棄設備 No.1 の排風機の仕様を表トー2 P設ー2
	火災等による損傷の防止	1~表ト-2P設-2-4に示す。

[8011]消火設備 自動式の消火設備は、消火活動のためのアクセスルートに面した開口部を有する大型の制御盤に設置し、制御盤内部で電気火災の延焼を防止する。{8011}自動式の消火設備は、破損、誤作動又は誤操作が起きた場合においても加工施設の安全機能を損なわない。

消火薬剤のガス比重は空気より重いため、消火剤噴霧口は上部に設置する。

- ○設備の員数({8011}消火設備 自動式の消火設備)
  - ・自動式の消火設備を設置する大型の制御盤:1式(3基)
- ○設備の仕様({8011}消火設備 自動式の消火設備)
  - ・消火薬剤:

炭酸カリウム及び炭酸水素カリウムを主成分とするエアロゾル

- ·動作温度:123 ℃
- · 設置個数:17個(消火薬剤量100 g/個)

[8011] 消火設備 自動式の消火設備の配置図を図リー他-4 (第5次) に示す。

<u>{8012-8} 消火設備 可搬消防ポンプは、消防法施行令第二十条に準拠して設置する。</u> {8012-8} 消火設備 可搬消防ポンプは本加工施設内に 2 基配置する。

{8012-8}消火設備 可搬消防ポンプの仕様を表リー他-3に示す。

[11. 1-F2] (14)

早期に火災を検知し報知するために、消防法施行令第二十一条、消防法施行規則第二十三条、消防法施行規則第二十四条に基づき、{8009}火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)、{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機)を設置する。{8009}火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)の発信機は、防火対象物の各階の各部分から歩行距離 50 m 以下となるように配置する。

火災信号の発報箇所を限定するために、警戒区域は管理区域の別、工程の別等により消防法施行令第二十一条第2項の規定以上に細分化する。

○設備の員数({8009}火災感知設備 自動火災報知設備(感知器))

・熱感知器 (スポット型):280 台 ・煙感知器 (スポット型):90 台

・発信機: 11 台

○設備の員数({8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備(受信機))

・受信機 (P型受信機):1 台

 $\{8009\}$ 火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)、 $\{8009-11\}$ 火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)、警戒区域の配置を図リー2-1-3-1~図リー2-1-3-5に示す。自動火災報知設備の系統図を図リー2-1-11に示す。

[11.3-B1]

第2加工棟は、建築基準法第二条第九号の二で定める耐火建築物(耐火構造)とし、耐火性の高い設計とすることにより、火災の発生を防止する。耐震補強等で追加する材料は鉄筋、コンクリート、鋼等の不燃性又は難燃性材料とする。

第2加工棟に使用する材料を別表ハ-2-1-1~別表ハ-2-1-9に示す。

火災等による損傷の防止

## 「11. 3−B2 ]

第2加工棟は建築基準法施行令第百十二条に基づく防火区画<sup>(10)</sup>を火災区域として設定する。また、火災区域境界と同一の境界を持つ火災防護上の火災区画を設定する。ただし、火災区域内に第1種管理区域とそれ以外の区域を含む場合は、第1種管理区域の境界に耐火性を有する壁を設け、第1種管理区域とそれ以外の区域を別の火災区画に設定する。

各火災区画の耐火時間は火災区画の等価時間以上とする。

## 各火災区画の仕様

- ○火災区域2P-1・火災区画2P-1の仕様
  - 対象部材

区画境界壁、防火区画壁、区画境界スラブ、防火区画床、特定防火 設備(防火戸)及び防火板

区画境界壁(鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上:2 時間) 防火区画壁(強化せっこうボード厚さ 12 mm 以上2 枚貼り(壁両面):1 時間)

区画境界スラブ (鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上:2 時間) 防火区画床 (ALC パネル厚さ 100 mm 以上:1 時間)

特定防火設備(防火戸)(表面鉄板厚さ 0.5 mm 以上(扉両面)又は鉄板厚さ 1.5 mm 以上(扉片面):1 時間)

特定防火設備(小荷物専用昇降機昇降路扉)(表面鉄板厚さ 1.5 mm 以上:1 時間)

防火板(鉄板厚さ1.5 mm以上:1時間)

[8045] 緊急設備 防火ダンパー (板厚さ1.5 mm以上:1時間) [8045] 緊急設備 防火ダンパーの仕様を表トー2 P設-2-1 及び表ト-2 P設-2-4に示す。

火災等による損傷の防止

## ○火災区域2P-2・火災区画2P-2の仕様

対象部材

区画境界壁、区画境界スラブ、特定防火設備(防火戸)及び防火板 区画境界壁(鉄筋コンクリート厚さ100 mm 以上:2 時間) 区画境界スラブ(鉄筋コンクリート厚さ100 mm 以上:2 時間)

特定防火設備(防火戸)(表面鉄板厚さ 0.5 mm 以上(扉両面):1時間)

特定防火設備(小荷物専用昇降機昇降路扉)(表面鉄板厚さ 1.5 mm 以上:1 時間)

防火板(鉄板厚さ 1.5 mm 以上:1 時間)

[8045] 緊急設備 防火ダンパー (板厚さ 1.5 mm 以上:1 時間) [8045] 緊急設備 防火ダンパーの仕様を表トー2 P設-2-1 及び表ト-2 P設-2-4に示す。

- ○火災区域2P-3·火災区画2P-3の仕様
  - 対象部材

区画境界壁、防火区画壁、区画境界スラブ及び特定防火設備(防火戸)

区画境界壁(鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上:2 時間) 防火区画壁(強化せっこうボード厚さ 12 mm 以上 2 枚貼り(壁両面):1 時間)

区画境界スラブ (鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上: 2 時間) 特定防火設備 (防火戸) (表面鉄板厚さ 0.5 mm 以上 (扉両面) 又 は鉄板厚さ 1.5 mm 以上 (扉片面): 1 時間)

特定防火設備(小荷物専用昇降機昇降路扉)(表面鉄板厚さ 1.5 mm 以上:1 時間)

{8045} 緊急設備防火ダンパー (板厚さ 1.5 mm 以上: 1 時間){8045} 緊急設備防火ダンパーの仕様を表トー 2 P設ー 2 - 1に示す。

次 表ハー2-1 第2加工棟 仕様
○ 大災区域 2 P − 4・大災区画 2 P − 4 の仕様 ・対象部材 区画境界壁、鉄筋コンクリート厚さ100 mm 以上: 2 時間) 区画境界壁、鉄筋コンクリート厚さ100 mm 以上: 2 時間) 特定防火設備(防火戸)(表面鉄板厚さ0.5 mm 以上: 1 時間) 特定防火設備(防火戸)(表面鉄板厚さ0.5 mm 以上: 1 時間)) 特定防火設備(防火戸)(表面鉄板厚さ0.5 mm 以上: 1 時間)) 特定防火設備(防火戸)(表面鉄板厚さ1.5 mm以上: 1 時間)) 特定防火設備(防火戸)(表面鉄板厚さ1.5 mm以上: 1 時間)) 防火板(鉄板厚さ1.5 mm以上: 1 時間)) 防火板(鉄板厚さ1.5 mm以上: 1 時間)) 防火板(鉄板厚さ1.5 mm以上: 1 時間) (強化セっこうボード厚さ100 mm以上: 2 時間) (2 四 境界スラブ(鉄筋コンクリート厚さ100 mm以上: 2 時間) (2 下) 大災区域 2 P − 5・火災区域 2 P − 6・火災区域 2 P − 6・火災 2 P − 5・火災 6 所 2 P − 5・100 mm 以上 : 2 時間) 80451 繁急設備 5 以火 2 外 3 以 3 小 3 小 3 小 3 小 3 小 3 小 3 小 3 小 3 小
特定防火設備(防火戸)(表面鉄板厚さ 0.5 mm 以上 (扉両面):1

- 火災区域 2 P 7 · 火災区画 2 P 7 (I) の仕様
  - 対象部材

区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備(防火戸) 区画境界壁(鉄筋コンクリート厚さ100 mm以上:2時間) (強化せっこうボード厚さ21 mm×2 枚貼り(壁片

面):1時間)<sup>(17)</sup> 区画境界スラブ (鉄筋コンクリート厚さ100 mm 以上:2時間) 特定防火設備 (防火戸) (表面鉄板厚さ0.5 mm 以上 (扉両面) 又 は鉄板厚さ1.5 mm 以上 (扉片面):1時間)

[8045] 緊急設備 防火ダンパー (板厚さ 1.5 mm 以上: 1 時間) [8045] 緊急設備 防火ダンパーの仕様を表トー2 P設-2-1、表ト-2 P設-2-2及び表ト-2 P設-2-4に示す。

- ○火災区域2P-7・火災区画2P-7(II)の仕様
  - 対象部材

区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備(防火戸) 区画境界壁(鉄筋コンクリート厚さ 100 nm 以上:2 時間)

(強化せっこうボード厚さ 21 mm ×2 枚貼り (壁片面):1時間) (17)

区画境界スラブ (鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上:2 時間) 特定防火設備 (防火戸) (表面鉄板厚さ 0.5 mm 以上 (扉両面) 又は鉄板厚さ 1.5 mm 以上 (扉片面):1 時間)

- ○火災区域2P-8・火災区画2P-8の仕様
  - 対象部材

区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備 (防火戸) 区画境界壁 (鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上:2 時間) 区画境界スラブ (鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上:2 時間) 特定防火設備 (防火戸) (表面鉄板厚さ 0.5 mm 以上 (扉両面) 又 は鉄板厚さ 1.5 mm 以上 (扉片面):1 時間)

{8045} 緊急設備 防火ダンパー(板厚さ1.5 mm以上:1時間){8045} 緊急設備 防火ダンパーの仕様を表トー2P設−2−1∼表ト−2P設−2−4に示す。

- ○火災区域2P-9・火災区画2P-9の仕様
  - 対象部材

区画境界壁、区画境界スラブ及び特定防火設備(防火戸) 区画境界壁(鉄筋コンクリート厚さ100 mm以上:2時間) 区画境界スラブ(鉄筋コンクリート厚さ100 mm以上:2時間) 特定防火設備(防火戸)(表面鉄板厚さ0.5 mm以上(扉両面):1 時間)

{8045} 緊急設備 防火ダンパー(板厚さ1.5 mm以上:1時間){8045} 緊急設備 防火ダンパーの仕様を表ト−2P設−2−1 ∼表ト−2P設−2−4に示す。

- ○竪穴区画内の第1種管理区域とその他の区域の境界(火災区画境界)の仕様
  - 対象部材

区画境界壁及び区画境界スラブ (階段部含む。) 区画境界壁 (鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上: 2 時間)

区画境界スラブ (鉄筋コンクリート厚さ 100 mm 以上:2時間)

第2加工棟の火災区画を図N-2-1-5-8に示す。ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画は、2P-1 と 2P-7 ( I ) になる。

火災等による損傷の防止

火災区画の仕様を維持するために、ウラン粉末を取り扱う設備・機器を設置する火災区画においてケーブルを使用する場合には、ケーブルに対して火災の延焼を防止するための措置を講じる。使用電圧が 600V を超えるケーブルについては、JIS C3005 に定める 60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。それ以外の電気・計装ケーブルは、難燃性ケーブルを使用するか金属箱等に収容する。ケーブルラックは金属製を、電線管等は金属製又は難燃性プラスチック製を使用する。使用電圧が 600V を超えるケーブルは、火災区画 2P-1 で使用する。

電源に接続する設備は、分電盤を金属製とするとともに、電気設備に関する技術基準を定める省令第十四条に基づき、分電盤に配線用遮断器を設け、また、導通部が没水水位より高くなる高さに配置し、シール等の被水対策により水の侵入による電気火災の発生を防止する。

## [11. 3-B3] (16)

火災区域において火災が発生した場合に、当該火災区域外への延焼を防止するために、建築基準法施行令第百十二条第20項、建築基準法施行令第百二十九条の二の四第1項第七号に基づき、電気・計装ケーブルが貫通する火災区域境界の壁、床には耐熱シール材等の国土交通大臣の認定を受けたものを、配管、ダクトが貫通する火災区域境界の壁、床にはモルタルその他の不燃材料を施工する。

火災区域貫通部の配置図を図N-2-1-1-37  $\sim$  図N-2-1-1-3  $\sim$  0N-2-1-1-3  $\sim$  0N-2-1-1

火災等による損傷の防止

## [11.3-F2]

{8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))、{8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)、{8029} 緊急設備 非常用照明、{8029-4} 緊急設備 誘導灯は、電気設備に関する技術基準を定める省令第十四条に基づき、配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。

 $\{8007-12\}$  通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))、  $\{8009-11\}$  火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)、 $\{8029\}$  緊急設備 非常用照明、 $\{8029-4\}$  緊急設備 誘導灯の分電盤の配置図を図リー2-1-1-1~図リー2-1-1-5に、配線用遮断器の結線図を図リー2-1-7に示す。

## [11.5-B1]

可燃性ガスを取り扱う設備・機器を設置する第1種管理区域の室は、可燃性ガス漏えい時に室内に滞留しないよう、{6001}~{6008}気体廃棄設備No.1の排風機により平均6回/時以上換気を行う。

第2加工棟の容積:約1.3×10<sup>4</sup> (m³)

\_{6001}~{6008}気体廃棄設備 No. 1 の排風機の排気能力:約1.3×10<sup>5</sup> (m³/ 時)

<u>{6001}~{6008} 気体廃棄設備 No.1 の排風機の仕様を表ト−2 P設−2</u> <u>−1~表ト−2 P設−2−4に示す。</u>

## 「12. 1−B2 ]

溢水防護区画を設定し、第2加工棟の第1種管理区域から第1種管理区域外へのウランを含む溢水の流出及び第1種管理区域外から第1種管理区域への溢水の流入を防止する。

溢水防護区画を図ハー2-1-1-46~図ハー2-1-1-50に示す。

溢水防護区画境界の壁はコンクリート造とする又は没水水位より高い堰を設け、水の浸透を防止する構造とする。また、溢水防護区画境界の開口部は、設置する扉を密閉構造扉とする又は没水水位より高い堰を設置し、第2加工棟第2廃棄物処理室には、溢水防護区画 A1-2 及び A1-3 の溢水を受ける地下貯槽ピット及びそのピットへ流入する経路を設けることにより、溢水防護区画外への溢水の流出を防止する。

{8051} 緊急設備 堰、密閉構造扉、地下貯槽ピット及び流入する経路の各貫通孔及び開口部の位置、構造、寸法、材料を別表ハー2-1-8、別表ハ-2-1-9、図ハ-2-1-1-46~図ハ-2-1-1-53、図ハ-2-1-3-51に示す。

溢水防護区画内の扉は密閉構造ではない扉(図ハー2-1-4-1~図ハー2-1-4-8)とするとともに、溢水防護区画内において閉じ込め機能を有する堰を除き区画内及び部屋間の溢水の流出入を妨げる堰がない構造とする。

建物の上階から下階への配管貫通部はモルタル、シール材、その他の不燃材料により閉止し、溢水の拡大を防止する。

加工施設内における溢水による損 傷の防止

電源に接続する設備は、電気設備に関する技術基準を定める省令第十四条に基づき、分電盤に配線用遮断器を設け、また、導通部が図n-2-1-1-46~図n-2-1-1-50に示す没水水位より高くなる高さに配置し、シール等の被水対策により水の侵入による電気火災の発生を防止する。

## [12<u>. 1-</u>F4]

<u>溢水の発生を早期に検知し報知するために、{8052} 緊急設備 漏水検知</u> 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。

- ○設備の員数({8052}緊急設備 漏水検知器)
  - 漏水表示盤:9箇所
  - 検知帯:40 箇所

[8052] 緊急設備 漏水検知器の配置を図リー他-6(1)(第5次)に示す。

震度5弱相当の地震時に、第2加工棟への送水ポンプを自動停止させる ために、{8061}緊急設備 送水ポンプ自動停止装置を発電機・ポンプ棟に 設置する。また、手動操作により冷却水を屋外で遮断する{8059}緊急設備 緊急遮断弁(冷却水)を設置する。

{8061} 緊急設備 送水ポンプ自動停止装置、{8059} 緊急設備 緊急遮断 弁 (冷却水) の仕様を表リー他-1に示す。

	追第4次 表ハー2-1 第2加工棟 仕様		
技術基準に基づく仕様	加工施設内における溢水による損傷の防止	粉末状のウランを取り扱う設備・機器において、フード等の開口部からウランが被水するおそれがある箇所については、配管側に {8065} 緊急設備 遮水板を設ける又は設備側に {8058} 緊急設備 防水カバーを設置する。  ○設備の員数 (緊急設備)  ・{8065} 遮水板: 1式	
	安全避難通路等	[13.1-F1] 第2加工棟には、容易に識別できる{8027}緊急設備 避難通路を設置する。{8027}緊急設備 避難通路は非常口を含み、屋外へ避難できるよう誘導する。{8027}緊急設備 避難通路には避難用の照明として、建築基準法施行令第百二十六条の四に基づき照明装置の設置を通常要する部分には {8029}緊急設備 非常用照明を、消防法施行令第二十六条、消防法施行規則第二十八条の三に基づき防火対象物には{8029-4}緊急設備 誘導灯(14)を設置する。 ○設備の員数(緊急設備) ・{8029}非常用照明:94 台 ・{8029-4}誘導灯:75 台 【8027}緊急設備 避難通路、{8029}緊急設備 非常用照明及び{8029-4}緊急設備 誘導灯の配置を図リー2-1-1-1〜図リー2-1-1-5に示す。  [13.1-F2] 加工施設には、非常用照明、誘導灯とは別に、設計基準事故が発生した場合の現場操作が可能となるように、専用電源を備えた{8038-4}緊急設備 可搬型照明を設置する。 【8038-4}緊急設備 可搬型照明は本加工施設内に分散して配置する。 【8038-4}緊急設備 可搬型照明の仕様を表リー他-5に示す。	
	安全機能を有する施設	[14.1-B1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 設計基準事故①設備損傷による閉じ込め機能の不全で想定している{2044}粉末混合機 No.2-1 粉末投入機からウラン粉末の漏えいが発生しても、{1002}第2加工棟の構造、強度に影響しないことから、閉じ込めの機能を維持できる。 設計基準事故②火災による閉じ込め機能の不全で想定している{2050}プレス No.2-1 の油火災が発生しても、{1002}第2加工棟の構造、強度に影響しないことから、閉じ込めの機能を維持できる。 設計基準事故③爆発による閉じ込め機能の不全で想定している{2064}連続焼結炉 No.2-1 で炉内爆発が発生しても、{1002}第2加工棟の構造、強度に影響しないことから、閉じ込めの機能を維持できる。 設計基準事故④排気設備停止による閉じ込め機能の不全で想定している{2064}連続焼結炉 No.1 の排風機が停止しても{1002}第2加工棟の構造、強度に影響しないことから、閉じ込めの機能を維持できる。	

# 追第4次 表ハー2-1 第2加工棟 仕様

	~	
技術基準に基づく仕様	安全機能を有する施設	[14.1-F1] 設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づく規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に想定される温度、湿度、圧力、腐食性雰囲気、放射線等の全ての環境条件において、その安全機能を発揮するよう設置する。 [14.2-B1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。 [14.2-F1] 当該施設の安全機能を確認するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができる場所に設置する。
	材料及び構造	_
	搬送設備	_
	核燃料物質の貯蔵施設	_
	警報設備等	[18.1-F1] 消防法施行令第二十一条、消防法施行規則第二十三条、消防法施行規則第二十四条に基づき、{8009}火災感知設備 自動火災報知設備 (感知器)を有効に火災の発生を感知、報知することができるように設け、{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備 (受信機)を設置し、火災を検知した場合に警報を発する。 第2加工棟の第1種管理区域の室内の負圧は{6048}~{6048-4}気体廃棄設備 No.1 差圧計によって監視し、負圧が維持できない場合は警報を発する。
	放射線管理施設	[19.1-B1] 第1種管理区域の出入口付近に放射線業務従事者等の汚染管理及び除染 等を行う出入管理エリアを設ける。 出入管理エリアの位置を図ハー2-1-5-7に示す。
1	廃棄施設	_
	核燃料物質等による汚染の防止	[21.1-B1] 第2加工棟の第1種管理区域の床及び壁であって人が触れるおそれのある部分(床面からの高さ2mまで)は、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい材料(15)で仕上げる。
	遮蔽	[22.1-B1]  貯蔵施設には最大貯蔵能力に見合うウランが、保管廃棄施設には最大保管廃棄能力に見合う放射性固体廃棄物が存在するものとして、直接線及びスカイシャイン線の線量を評価し、周辺監視区域境界における線量が、線量告示に定める線量限度年間1 mSv より十分に低減 (遮蔽評価における実効線量約9.7×10² mSv/年) できるような建物の壁厚さ等とする。 周辺監視区域境界の位置を図ハー1-1に示す。
$\overline{}$	1	I .

## 追第4次 表ハー2-1 第2加工棟 仕様

		て 表ハー2-1 第2加上棟 仕様
技術基準に基づく仕様	遮蔽	<ul> <li>○第2加工棟の遮蔽機能</li> <li>・遮蔽能力を有する壁、床及び天井等の位置、構造、寸法、材料を別表ハー2-1-1、別表ハー2-1-9、図ハー2-1-1-29 ~図ハー2-1-1-36、図ハー2-1-3-16、図ハー2-1-5-1に示す。</li> <li>・壁、床及び天井の厚さは、図ハー2-1-5-1に示す設計確認値以上。</li> <li>・コンクリートの気乾単位容積質量</li> <li>「22.2-B1」</li> <li>管理区域その他事業所内の人が立ち入る場所において、壁、屋根により放射線業務従事者等の外部放射線の影響を可能な限り低減する。</li> </ul>
	換気設備	[23.1-B1] 第2加工棟の第1種管理区域の室は、空気中の放射性物質濃度が線量告示に定める値を十分下回るよう {6001} ~ {6008} 気体廃棄設備 No.1 の排風機により平均6回/時以上の換気を行う。 第2加工棟の容積:約1.3×10⁴(m³) {6001}~{6008} 気体廃棄設備 No.1 の排風機の排気能力:約1.3×10⁵(m³/時) {6001}~{6008} 気体廃棄設備 No.1 排風機の仕様を「ト.放射性廃棄物の廃棄施設」に示す。
		[24.2-F1] {8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))には、停電時に備えて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を内蔵し、そのバッテリから {8007}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) に給電することにより、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。
	非常用電源設備	[8007-16] 通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)には、停電時に備えて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を内蔵し、そのバッテリから[8007-11] 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、[8007-13] 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機)に給電することにより、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。 [8007-16] 通信連絡設備 所内通信連絡設備(電話交換機)の仕様を表リー他-7に示す。
		{8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)には、停電時に備えて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を内蔵し、そのバッテリから{8009} 火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)に給電することにより、外部電源が期待できない場合でも警戒可能とする。
		{8029}緊急設備 非常用照明、{8029-4}緊急設備 誘導灯には、停電時に備えて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を内蔵し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。

[24.2-F2]

以下の設備は、<u>{8001}非常用電源設備 No.1 非常用発電機、{8003}非常</u>用電源設備 No.2 非常用発電機に接続し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。

- ・{8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ))
- ・{8009-11} 火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)
- {8029} 緊急設備 非常用照明
- {8029-4} 緊急設備 誘導灯

<u>{8001}</u>非常用電源設備 No. 1 非常用発電機、{8003}非常用電源設備 No. 2 非常用発電機の仕様を表リー設-2-1及び表リー設-2-2に示す。

{8007}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) は、 {8007-12}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) から給 電し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。

{8009}火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)は、{8009-11}火災感知設備 自動火災報知設備(受信機)から給電し、外部電源が期待できない場合でも警戒可能とする。

[8007-16] 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機) は、[8005] 非常用電源設備A 非常用発電機に接続し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。

{8007-11}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、{8007-13}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機) は、{8007-16}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機) から給電し、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。

[8007-16] 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機)、[8005] 非常用電源設備A 非常用発電機の仕様を表リー他-7、表リー設-2-3に示す。

電源に係る結線図を図リー2-1-7に、非常用電源設備接続の系統図を図リー2-1-14に示す。

以上を次表に示す。

(○:該当、一:該当なし)

		<u>(○・⋈∃、</u>	・
設備・機器名称	バッテリを	非常用発電	設備からの
機器名	内蔵	機に接続	給電で動作
通信連絡設備	0	0	
所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))	0	0	
通信連絡設備			
所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))			
  通信連絡設備	_	_	
所内通信連絡設備(電話交換機)*1	<u> </u>	<u> </u>	=
通信連絡設備			
所内通信連絡設備(所内携帯電話機(PHS		_	$\cap$
アンテナ))			
通信連絡設備			
所内通信連絡設備(固定電話機)	_	_	0
火災感知設備	0		
自動火災報知以備(受信機)	0	0	_
火災感知設備			
自動火災報知設備(感知器)		_	0
緊急設備			
非常用照明	0	0	
緊急設備		0	
誘導灯	0	)	

\*1:所内通信連絡設備(電話交換機)は事務棟に設置する。

非常用電源設備

## [25.1-F1]

第2加工棟には、多様性を備えた所内通信連絡設備を設置する。

{8007} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ))、 {8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) を設置 し、アンプに付属するマイクにより建物内における放送が可能とする。

[8007-10] {8007-12} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (アンプ)) に付属するマイクによる、{8007} {8007-3} {8007-4} {8007-5} {8007-7} {8007-15} {8007-21} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (放送設備 (スピーカ)) からの事業所内建物間における相互の放送が可能とする。

マイクは第1加工棟、第2加工棟、事務棟(緊急対策本部)、保安棟に設置する。図を図リー他-10(1)(第5次)、図リー他-12(1)(第5次)に示す。

 $\{8007\}$ 通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ))、  $\{8007-12\}$ 通信連絡設備 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ))の配置を図リー2-1-2-1〜図リー2-1-9に示す。

{8007-11}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、{8007-13}通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機)を設置し、PHS アンテナに付属する所内携帯電話機 (PHS) 又は固定電話機により、設計基準事故が発生した場合に、緊急対策本部等から事業所内の人に対して、操作、作業又は退避の指示等の連絡が可能とする。

{8007-11} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、{8007-13} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機) は、{8007-16} 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (電話交換機) に接続する。

<u>{8007-16} 通信連絡設備</u>所内通信連絡設備(電話交換機)の仕様を表リー他−7に示す。

 $\{8007-11\}$ 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ))、 $\{8007-13\}$ 通信連絡設備 所内通信連絡設備 (固定電話機) の配置を図リー2-1-2-1〜図リー2-1-2 に、系統図を図リー2-1-10に示す。

## ○設備の員数(通信連絡設備)

- ・{8007} 所内通信連絡設備(放送設備(スピーカ)):66 台
- ・{8007-12} 所内通信連絡設備(放送設備(アンプ)):1 台
- ・{8007-11} 所内通信連絡設備 (所内携帯電話機 (PHS アンテナ)):15 台
- · {8007-13} 所内通信連絡設備 (固定電話機): 23 台

## [25. 2-F1]

加工施設には、外部への通信連絡のための多様性を確保した {8008} 通信連絡設備 所外通信連絡設備を備える。

{8008}通信連絡設備 所外通信連絡設備の仕様を表リー他ー6に示す。

## 通信連絡設備

#### [99-B1]

積雪及び降下火砕物の除去を行う作業員が屋根に上るために第2加工棟の全ての屋根にアクセス可能とする。

全ての屋根へのアクセスルートを、図ハー2-1-1-24~図ハー2-1-1-28に示す。

#### [99-B4]

第2加工棟は F3 竜巻荷重を十分に上回る保有水平耐力を確保し、F3 竜 巻荷重による倒壊を防止する。

F3 竜巻発生時の部分的な損傷の程度については以下に示す。

第2加工棟の1階の外壁、外部扉は、F3 竜巻の風荷重、想定する全てのF3 竜巻飛来物による建物内部の設備・機器に影響する損傷、貫通はない。(建物1階の損傷はないため、設備への影響はない。)

2階の外壁は、F3 竜巻の風荷重、想定する全ての F3 竜巻飛来物の建物 内部の設備・機器に影響する損傷、貫通はない。(F3 竜巻飛来物による鋼 製材が外部扉を貫通し、設備が損傷する。ただし、燃料集合体及び燃料棒 の貯蔵施設は、内壁によって防護されるため損傷はない。)

#### その他許可で求める仕様

3階の外壁は F3 竜巻の風荷重による損傷はないが、F3 竜巻飛来物によって外部扉及び一部の外壁は損傷、貫通する。(飛来物が外壁、外部扉を貫通し、設備が損傷する。ただし、貯蔵施設は、内壁、防護壁によって損傷はない。)

屋根は、想定する全ての F3 竜巻飛来物による建物内部の設備・機器に影響する損傷、貫通はない。(建物屋根の損傷はないため、設備への影響はない。)

### [99-B5]

第2加工棟は、更なる安全性余裕を確保し、放射線被ばくのおそれを低減するため、Sクラスに求められる程度の静的地震力(1 G 程度)に対して、建物の過度の変形・損傷を防止し、終局に至らない。

## [99-F7]

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 $\{6047\}$ ~ $\{6047-4\}$ 気体廃棄設備 No.1 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、 $\{6047\}$ ~ $\{6047-4\}$ 気体廃棄設備 No.1 のダクトにダンパーを設ける。

<u>{6047}~{6047-4}気体廃棄設備 No. 1 ダクトの仕様を「ト. 放射性廃棄物の廃棄施設」に示す。</u>

# 添付図

図ハーI-1~図ハーI-15、図ハーII-1~図ハーII-5、図ハーI-11~図ハーI-10のハーI-11~図リーI-11~図リーI-11~図リーI-11~図リーI-11~図リーI-11~図リーI-11、図リーI-11、図リーI-11、図リーI-11、図リーI-11、図リー他I-11、図リー他I-11、図リー他I-13 (1) (第5次)、図リー他I-13 (3) (第5次)、図リー

- (1) 具体的には、建築基準法施行令第88条に規定する標準せん断力係数 Co を 0.2 として、地震地域係数 Z (大阪 府の場合 1.0)、建物・構築物の振動特性に応じて地震層せん断力の高さ方向の分布を表す Ai、建物・構築物 の振動特性と地震の種類を考慮して算出する Rt から求めた地震層せん断力係数 Ci に、当該建物・構築物の 部分が支える重量を乗じ、さらに耐震重要度に応じた割り増し係数 1.5 を乗じて求めた地上部分に作用する 静的地震力と、同条第4項に規定する地下部分に作用する水平震度に当該地下部分の重量を乗じ、さらに耐震重要度に応じた割り増し係数 1.5 を乗じて求めた地下部分に作用する静的地震力を算定し、常時作用している荷重と静的地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、建築基準法等適切と認められる規格及び基準による許容応力度を許容限界とする。
- (2) 必要保有水平耐力は、標準せん断力係数 Co を 1.0 として、建物の減衰性及び変形能力による構造特性係数 Ds と、剛性率・偏心率に応じて定める形状特性係数 Fes を乗じて求める必要保有水平耐力 Qun に、耐震重要度分類に応じた割り増し係数を乗じた値とする。
- (3) 第2加工棟の竜巻対策として、留め具、枠、扉の一式を竜巻対策扉に改造するため、加工事業変更許可申請 書に記載している「留め具の補強」のみを実施する扉はない。また、不要な窓、扉の撤去及び閉止は鉄筋コ ンクリート壁設置により行い、防護閉止板を設置する箇所はない。

- (4) 第2加工棟は消防法に定める指定数量の10倍を超える危険物の屋内貯蔵所には該当しないため、設置する避雷針は消防法の適用を受けない。
- (5) 本加工施設の敷地は海抜約48 mにあり、基準津波の最大遡上高さ6 mと比べて十分高く、遡上波は到達しないことを確認している。
- (6) 「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、航空機落下確率の総和が10<sup>-7</sup>(回/施設・年)を超えないことから、想定する外部事象として航空機落下を想定する必要がないことを加工事業変更許可申請書に示すとおり確認している。
- (7) 第2加工棟の建物本体、付属設備にインターロックを有する設備がないため、電磁的障害の影響を受けるお それはない。
- (8) 第2加工棟と町道の位置関係を示したものを図ハー2-1-5-6に示す。第2加工棟の西面、南面の1階及び2階、東面の1階は敷地南側の町道での交通事故の影響を受けるおそれを否定できないが、加工事業変更許可申請書に示すとおり、建物はF3 竜巻の飛来物(路線バス)に耐える構造とすることから、竜巻対策の設計で対応できる。
- (9) 粉末消火器の必要能力単位47となるのに対して、設置する粉末消火器の能力単位の合計は411となる。
- (10)第2加工棟の防火区画の境界の一部については、建築基準法施行令第百十二条の防火区画の免除を受けているが、防火板等を設置する。
- (11) 平成 17 年改正建築基準法 (現建築基準法施行令第百十二条第 19 項第 1 号ロ) により、「閉鎖又は作動するに際して周囲の人の安全を確保する」機能が要求されているため、危害防止機構付きの防火シャッタに更新する。

## (12) (欠番)

## (13) (欠番)

- (14) [8009] 火災感知設備 自動火災報知設備(感知器)、[8029-4] 緊急設備 誘導灯、[8010] 消火設備 消火器の 配置は、公設消防と協議済みである。
- (15) これらの材料についても、不燃性又は難燃性を有する。
- (16) 気体廃棄設備 No. 1 のダクトが貫通する箇所には建築基準法施行令第百十二条第21項に基づき、特定防火設備を設ける。
- (17)強化せっこうボード厚さ 21 mm×2 枚貼りは、既設の 7 mm の繊維強化せっこうボードに増し貼りとする。
- (18) 第 4 次申請で第 2 加工棟の付属設備として次回以降申請するとした {8012} 消火設備 屋内消火栓は、第 5 次申請で本設するに当たり、第 2 加工棟の付属設備から除き独立させることとする。これに伴い、第 4 次申請の {1002} 第 2 加工棟の仕様表(表ハー2-1)から、安全機能を有する施設の地盤、地震による損傷の防止、外部からの衝撃による損傷の防止(極低温)、火災等による損傷の防止、安全機能を有する施設、非常用電源設備の項について、 {8012} 消火設備 屋内消火栓に係る記載を除き、第 5 次申請の {1002} 第 2 加工棟の仕様表(追第 4 次 表ハー2-1 (本表))のとおりとする。これらを除いた記載については、 {8012} 消火設備屋内消火栓の 全様を第 2 加工棟の付属設備から独立させることに伴い、第 5 次申請の {8012} 消火設備屋内消火栓の仕様表(表リー他-2)に記載することとする。

先行申請において「次回以降の申請で適合性を確認する予定の範囲」としていた技術基準に基づく仕様を<u>一重</u>下線で示す。

先行申請からの追加記載分を二重下線で示す。

# 4. 添付図一覧表

番号	名称
図ハー1	敷地内における主要な加工施設の位置
図ハ-2 P設-1 (1)	第2加工棟の主要な部屋配置
図ハ-2 P設-1 (2)	本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (1階及び粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上の設備)
図ハ-2P設-1 (3)	本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (設備・機器一覧表)(1/2)
図ハー2P設-1 (4)	本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図 (設備・機器一覧表)(2/2)
図ハー2 P設-1 (5)	第2-2領域の複数ユニットの配置全体図
図ハー2 P設-1 (6)	第2-2領域の単一ユニット一覧表(1/3)
図ハ-2 P設-1 (7)	第2-2領域の単一ユニット一覧表 (2/3)
図ハ-2 P設-1 (8)	第2-2領域の単一ユニット一覧表 (3/3)
図ハ-2 P設-1 (9)	第2-2領域の単一ユニットとサブユニットの対応 (1/2)
図ハ-2 P設-1 (10)	第2-2領域の単一ユニットとサブユニットの対応 (2/2)
図ハ-2 P設-1 (11)	Unit 2-2(26) サブユニットと設備・機器の対応
図ハ-2 P設-1 (12)	Unit 2-2(27) サブユニットと設備・機器の対応
図ハー2 P設-1 (13)	Unit 2-2(30) サブユニットと設備・機器の対応
図ハー2 P設-1 (14)	Unit 2-2(31) サブユニットと設備・機器の対応
図ハー2 P設-1 (15)	Unit 2-2(38) サブユニットと設備・機器の対応
図ハ-2 P設-1 (16)	Unit 2-2(41) サブユニットと設備・機器の対応
図ハ-2 P設-1 (17)	Unit 2-2(43) サブユニットと設備・機器の対応
図ハー2P設-1(18)	Unit 2-2(44) サブユニットと設備・機器の対応
図ハ-2 P設-1 (19)	Unit 2-2(25)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (20)	Unit 2-2(26)の位置及び寸法
図ハー2P設-1(21)	Unit 2-2(26A)の位置及び寸法
図ハー2 P設-1 (22)	Unit 2-2(26B)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (23)	Unit 2-2(26C)の位置及び寸法
図ハー2 P設-1 (24)	Unit 2-2(27)の位置及び寸法
図ハー2P設-1 (25)	Unit 2-2(27A)の位置及び寸法
図ハー2P設-1 (26)	Unit 2-2(27B)の位置及び寸法
図ハー2P設-1 (27)	Unit 2-2(27C)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1 (28)	Unit 2-2(28)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1 (29)	Unit 2-2(29)の位置及び寸法
図ハー2P設-1 (30)	Unit 2-2(30)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (31)	Unit 2-2(30A)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1 (32)	Unit 2-2(30B)の位置及び寸法
図ハー2P設-1 (33)	Unit 2-2(31)の位置及び寸法
図ハー2P設-1 (34)	Unit 2-2(31A)の位置及び寸法
図ハー2P設-1 (35)	Unit 2-2(31B)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (36)	Unit 2-2(32)の位置及び寸法
	I .

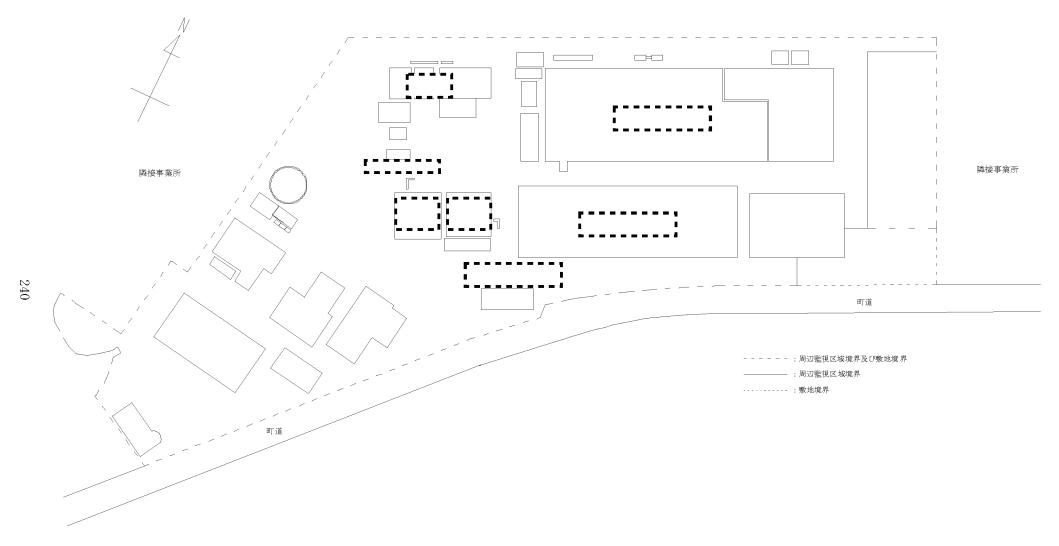
番号	名称
図ハ-2 P設-1 (37)	Unit 2-2(33)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (38)	Unit 2-2(34)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (39)	Unit 2-2(35)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (40)	Unit 2-2(36)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1 (41)	Unit 2-2(37)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (42)	Unit 2-2(38)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (43)	Unit 2-2(38A)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (44)	Unit 2-2(38B)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (45)	Unit 2-2(38C)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (46)	Unit 2-2(38D)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (47)	Unit 2-2(39)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (48)	Unit 2-2(40)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1 (49)	Unit 2-2(41)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (50)	Unit 2-2(41A)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (51)	Unit 2-2(41B)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (52)	Unit 2-2(42)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (53)	Unit 2-2(43)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (54)	Unit 2-2(43A)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (55)	Unit 2-2(43B)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (56)	Unit 2-2(43C)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (57)	Unit 2-2(43D)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (58)	Unit 2-2(44)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1 (59)	Unit 2-2(44A)の位置及び寸法
図ハ-2P設-1 (60)	Unit 2-2(44B)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (61)	Unit 2-2(45)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (62)	Unit 2-2(46)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (63)	Unit 2-2(47)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (64)	Unit 2-2(48)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (65)	Unit 2-2(49)の位置及び寸法
図ハ-2 P設-1 (66)	第2-2領域における運搬台車の使用の範囲
図ハ-2P設-2(1)	第2-2混合室における配置図(1階)
図ハ-2P設-2 (2)	第2-2混合室における配置図 (粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト及 び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台)
図ハー2P設-2(3)	第2-2混合室における配置図 (粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上の設備) (1/2)
図ハ-2 P設-2 (4)	第2-2混合室における配置図 (粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上の設備) (2/2)
図ハ-2 P設-2 (5)	第2-2混合室における配置図(1階及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上の設備の側面図)
図ハ-2P設-2-1 (1)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト バーチカルリフト部
図ハ-2 P設-2-1 (2)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 周回コンベア部
図ハ-2P設-2-1 (3)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 周回コンベア部 (ストッパ ガイド拡大図)

番号	名称
図ハ-2P設-2-1 (4)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台 (1/3)
図ハ-2 P設-2-1 (5)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台 (2/3)
図ハ-2 P設-2-1 (6)	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台 (3/3)
図ハ-2 P設-2-2	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機
図ハ-2 P設-3-1 (1)	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (1 / 5)
図ハ-2P設-3-1 (2)	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (2/5)
図ハ-2P設-3-1 (3)	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (3/5)
図ハ-2 P設-3-1 (4)	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (4 / 5)
図ハ-2 P設-3-1 (5)	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (5 / 5)
図ハ-2 P設-3-2 (1)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機
図ハ-2 P設-3-2 (2)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台(1/4)
図ハ-2 P設-3-2 (3)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台(2/4)
図ハ-2 P設-3-2 (4)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台(3/4)
図ハ-2 P設-3-2 (5)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台(4/4)
図ハ-2 P設-3-2-1 (1)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 質量インターロック (機器配置図)
図ハ-2 P設-3-2-1 (2)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 質量インターロック (インターロック信号 系統図)
図ハ-2 P設-3-2-1 (3)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 水検知時 投入口の閉じ込め弁閉止機構 (機器配置図)
図ハ-2 P設-3-2-1 (4)	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 水検知時 投入口の閉じ込め弁閉止機構 (インターロック信号系統図)
図ハ-2 P設-5-1 (1)	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 及び 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送 容器昇降リフト
図ハ-2P設-5-1 (2)	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器 及び 粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送 容器昇降リフト (補強部拡大図)
図ハ-2 P設-5-1 (3)	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (A) 部 詳細図
図ハ-2 P設-5-1 (4)	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード(B)部 詳細図 (1/3)
図ハ-2 P設-5-1 (5)	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード(B)部 詳細図 (2/3)
図ハ-2 P設-5-1 (6)	粉末搬送機 No. 2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード (B) 部 詳細図 (3/3)
図ハ-2 P設-6-1	供給瓶 No. 2-1 供給瓶 及び 粉末取出配管部
図ハ-2 P設-6-1-1 (1)	供給瓶 No. 2-1 供給瓶 質量インターロック(機器配置図)
図ハ-2 P設-6-1-1 (2)	供給瓶 No. 2-1 供給瓶 質量インターロック(インターロック信号系統図)
図ハ-2 P設-7-1	プレス No. 2-1
図ハ-2 P設-8-1	焙焼炉 No. 2−1 研磨屑乾燥機
図ハ-2 P設-8-1-1	焙燒容器 詳細図
図ハ-2P設-8-2 (1)	焙焼炉 No. 2−1 破砕装置
図ハ-2P設-8-2 (2)	焙焼炉 No. 2-1 破砕装置(下部補強詳細図)
図ハ-2P設-8-2 (3)	焙焼炉 No. 2-1 破砕装置 囲い式フード詳細図
図ハ-2 P設-8-2-1 (1)	焙焼炉 No. 2-1 破砕装置 供給制限機構 (機器配置図)
図ハ-2 P設-8-2-1 (2)	焙焼炉 No. 2−1 破砕装置 供給制限機構(インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-8-3 (1)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード
図ハ-2P設-8-3 (2)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 撤去・閉塞前後図

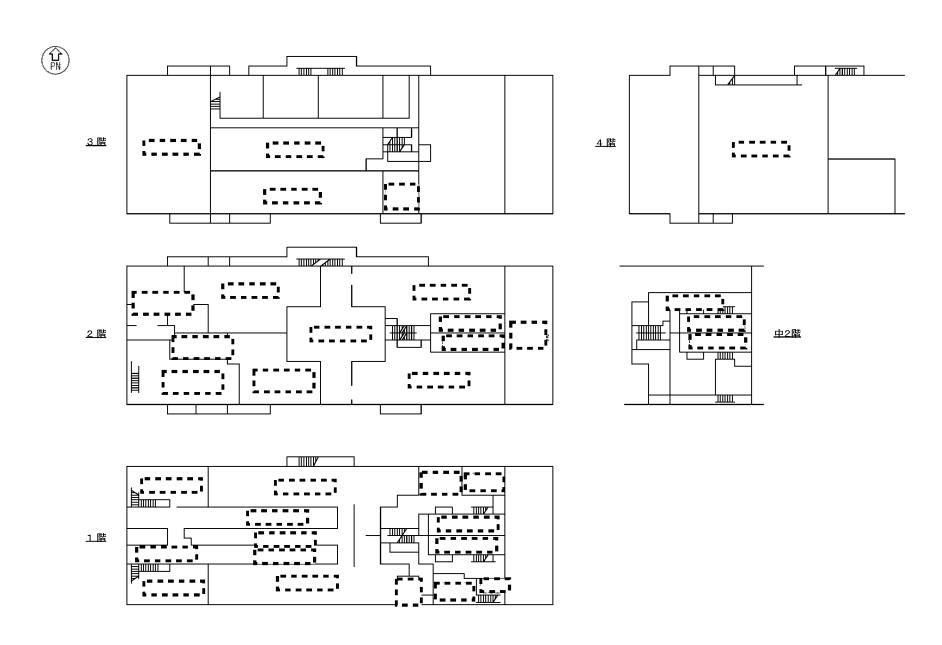
番号	名称					
図ハ-2 P設-8-3 (3)	焙焼炉 No. 2-1   粉末取扱フード   粉末取扱フード計量部					
図ハ-2 P設-8-3-1 (1)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 供給制限機構(機器配置図)					
図ハ-2 P設-8-3-1 (2)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 供給制限機構 (インターロック信号系統図)					
図ハ-2P設-9-1 (1)	焙焼炉 No. 2-1   粉末取扱機(1/2)					
図ハ-2P設-9-1 (2)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機(2/2)					
図ハ-2 P設-9-1 (3)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 囲い式フード詳細図					
図ハ-2 P設-9-1-1 (1)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 供給制限機構 (機器配置図)					
図ハ-2 P設-9-1-1 (2)	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 供給制限機構 (インターロック信号系統図)					
図ハ-2 P設-9-2 (1)	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉(1 / 2)					
図ハ-2 P設-9-2 (2)	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉(2 / 2)					
図ハ-2 P設-9-2 (3)	焙焼炉 No.2-1 焙焼炉 囲い式フード詳細図					
図ハ-2 P設-1 0-1	計量設備架台 No. 4					
図ハ-2 P設-1 1	焼結炉搬送機 No. 2−1 周辺配置図					
図ハ-2 P設-1 1-1	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット搬送部					
図ハ-2 P設-1 1-2	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット抜取部					
図ハ-2 P設-1 1-3	焼結炉搬送機 No. 2-1 圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部					
図ハ-2 P設-1 1-4	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 ボート搬送装置部					
図ハ-2 P設-1 1-4-1	焼結ボート 及び スキッド 詳細図					
図ハ-2 P設-1 1-5	焼結炉搬送機 No. 2-1 ボート搬送装置 段積装置部					
図ハ-2 P設-1 2-1	有軌道搬送装置					
図ハ-2 P設-1 3	連続焼結炉 No. 2-1 配置図					
図ハ-2 P設-1 3-1 (1)	連続焼結炉 No. 2-1 入口コンベア部					
図ハ-2 P設-1 3-1 (2)	連続焼結炉 No. 2-1 入口コンベア部 (ガイド ストッパ拡大図)					
図ハ-2 P設-1 3-1 (3)	連続焼結炉 No. 2-1 投入部					
図ハ-2 P設-1 3-1 (4)	連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部、ハイヒート部 及び チャンバー出口部					
図ハ-2 P設-1 3-1 (5)	連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部、ハイヒート部 及び チャンバー出口部 (内部詳細図)					
図ハ-2 P設-1 3-1 (6)	連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 詳細図(1/4)					
図ハ-2 P設-1 3-1 (7)	連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 詳細図(2/4)					
図ハ-2 P設-1 3-1 (8)	連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 詳細図(3/4)					
図ハ-2 P設-1 3-1 (9)	連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 詳細図(4/4)					
図ハ-2 P設-1 3-1 (10)	連続焼結炉 No. 2-1 ハイヒート部 補強詳細図					
図ハ-2 P設-1 3-1 (11)	連続焼結炉 No. 2-1 チャンバー出口部 補強詳細図					
図ハ-2 P設-1 3-1 (12)	連続焼結炉 No. 2-1 可燃性ガス及び窒素ガス配管架台(屋内) 詳細図					
図ハ-2 P設-13-1 (13)	連続焼結炉 No. 2-1 取出部					
図ハ-2 P設-1 3-1 (14)	連続焼結炉 No. 2-1 出口コンベア部					
図ハ-2 P設-1 3-1 (15)	連続焼結炉 No. 2-1 制御盤					
図ハ-2 P設-1 3-1 (16)	連続焼結炉 No. 2-1 動力盤					
図ハ-2 P設-13-1 (17)	連続焼結炉 No. 2-1 トランス盤					
図ハ-2 P設-1 3-1-1 (1)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 ガス配管・機器構成図					

番号	名称
図ハ-2 P設-1 3-1-1 (2)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 ガス配管 屋内配置図
図ハ-2 P設-1 3-1-1 (3)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 ガス配管 屋外配置図
図ハ-2 P設-1 3-1-1 (4)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 自動窒素ガス切替機構 ボンベ架台・減 圧装置 (屋外) 詳細図
図ハ-2P設-13-1-1(5)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 冷却水配管 系統図
図ハ-2P設-13-1-2(1)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 自動窒素ガス切替機構 (機器配置図)
図ハ-2 P設-1 3-1-2 (2)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 自動窒素ガス切替機構(インターロック 信号系統図)
図ハ-2P設-13-1-2(3)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 空気混入防止機構及び失火検知機構 (機器配置図)
図ハー2 P 説-13-1-2(4)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 失火検知機構(インターロック信号系統図)
図ハー2 P設-13-1-2 (5)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 過加熱防止機構 (機器配置図)
図ハ-2 P設-1 3-1-2 (6)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 過加熱防止機構(インターロック信号系 統図)
図ハ-2P設-13-1-2(7)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 冷却水圧力低下検知機構(機器配置図)
図ハ-2 P設-1 3-1-2 (8)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 冷却水圧力低下検知機構(インターロック信号系統図)
図ハ-2P設-13-1-2 (9)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 圧力逃がし機構 (機器配置図)
図ハ-2P設-13-1-2 (10)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 緊急停止機構 (機器配置図)
図ハ-2 P設-1 3-1-2 (11)	連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 緊急停止機構(インターロック信号系統図)
図ハ-2 P設-1 3-1-2 (12)	地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック (連続焼結炉 No. 2-1) (機器 配置図)
図ハ-2 P設-1 3-1-2 (13)	地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック(連続焼結炉 No. 2-1)(イン ターロック信号系統図)
図ハ $-2$ P設 $-13-1-2(14)$	可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック(水素ガス)(連 続焼結炉 No. 2-1) (機器配置図)
図ハ-2 P設-1 3-1-2 (15)	可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック (水素ガス) (連続焼結炉 No. 2-1) (インターロック信号系統図)
図ハー2 P設-13-1-2(16)	可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック (プロパンガス) (連続焼結炉 No. 2-1) (機器配置図)
図ハ-2 P 説-1 3-1-2 (17)	可燃性ガス漏えい検知時 可燃性ガス遮断インターロック (プロパンガス) (連続焼結炉 No. 2-1) (インターロック信号系統図)
図ハー2 P設-1 4	焼結ボート置台 周辺配置図
図ハー2 P設-1 4-1	焼結ボート置台 焼結ボート置台部
図ハ-2P設-14-2(1)	焼結ボート置台 焼結ボート解体部 (1/2)
図ハ-2P設-14-2(2)	焼結ボート置台 焼結ボート解体部 (2/2)
図ハー2 P設-1 5-1	ペレット搬送設備 No. 2−1 ペレット移載部
図ハー2 P設-1 5-1-1	SUSトレイ 詳細図
図ハ-2 P設-1 5-2 (1)	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部(1/2)
図ハ-2P設-15-2(2)	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部(2/2)
図ハー2 P設-15-3	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部
図ハ-2 P設-16 (1)	センタレス研削装置 No. 2-1 及び ペレット搬送設備 No. 2-2 周辺配置 図
図ハ-2 P設-16 (2)	センタレス研削装置 No. 2-1 及び ペレット搬送設備 No. 2-2 周辺配置図(設備カバー)
図ハー2 P設-16-1	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機
図ハー2P設-16-2(1)	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤

番号	名称							
図ハ-2 P設-16-2(2)	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 囲い式フード詳細図							
図ハー2 P設-16-2-1(1)	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 研削個数超過防止インターロック (機器配置図)							
図ハ-2 P設-16-2-1(2)	センタレス研削装置 No. 2-1 センタレス研削盤 研削個数超過防止インターロック (インターロック信号系統図)							
図ハ-2 P設-1 6-3	センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット乾燥機							
図ハ-2 P設-1 7-1	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット検査台部							
図ハ-2 P設-1 7-2	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット移載部							
図ハー2 P設-1 7-3	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット移載装置 ペレット抜取部							
図ハ-2 P設-18-1	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 波板搬送コンベア No. 1 部 及び 波板搬送コンベア No. 2 部							
(欠番)	(欠番)							
図ハー2 P設-18-3	ペレット搬送設備 No. 2-2 ペレット搬送装置 目視検査部							
図ハ-2 P設-18-4 (1)	ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部							
図ハ-2 P設-18-4 (2)	ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 入庫前コンベア部 シャッタ詳細図							
図ハー2 P設-1 8-5	ペレット搬送設備 No. 2-2 波板移載装置 波板移載部							
図ハ-2 P設-1 9-1 (1)	センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置							
図ハ-2 P設-1 9-1 (2)	センタレス研削装置 No. 2-1 研削液タンク							
図ハ-2 P設-1 9-1-1 (1)	センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 回転数低下時研削停止イン ターロック (機器配置図)							
図ハ-2 P設-1 9-1-1 (2)	センタレス研削装置 No. 2-1 研磨屑回収装置 回転数低下時研削停止イン ターロック (インターロック信号系統図)							
図ハ-2 P設-1 9-2	センタレス研削装置 No. 2-1 配管							
図ハ-2 P設-2 0-1	計量設備架台 No. 7							
図ハ-2 P設-2 1-1 (1)	ペレット検査台 No. 1							
図ハ-2 P設-2 1-1 (2)	ペレット検査台 No.1 (高さ制限棒 ストッパ拡大図)							
図ハ-2 P設-2 1-1 (3)	ペレット検査台 No.1 ペレット検査台 No.1 計量部							
図ハー2P設-22-1	焙焼炉 No. 2-1 運搬台車							
図ハー2 P設-2 3-1	スクラップ保管ラックF型運搬台車 及び ペレット運搬台車 No. 3							



図ハー1 敷地内における主要な加工施設の位置



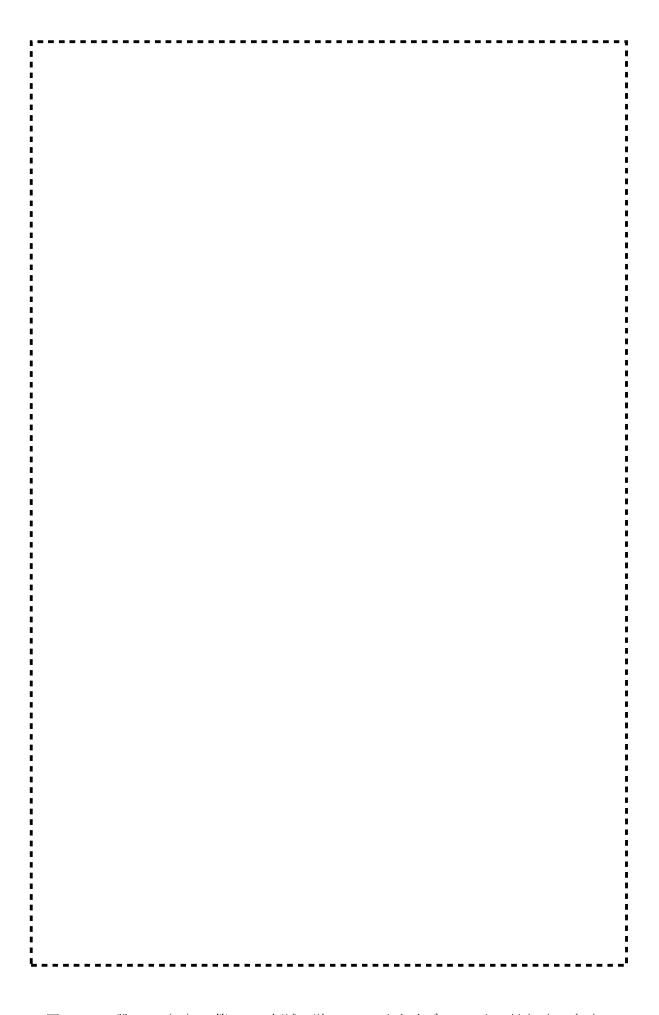
図ハー2 P設-1 (1) 第2加工棟の主要な部屋配置

(1階及び粉末搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上の設備)

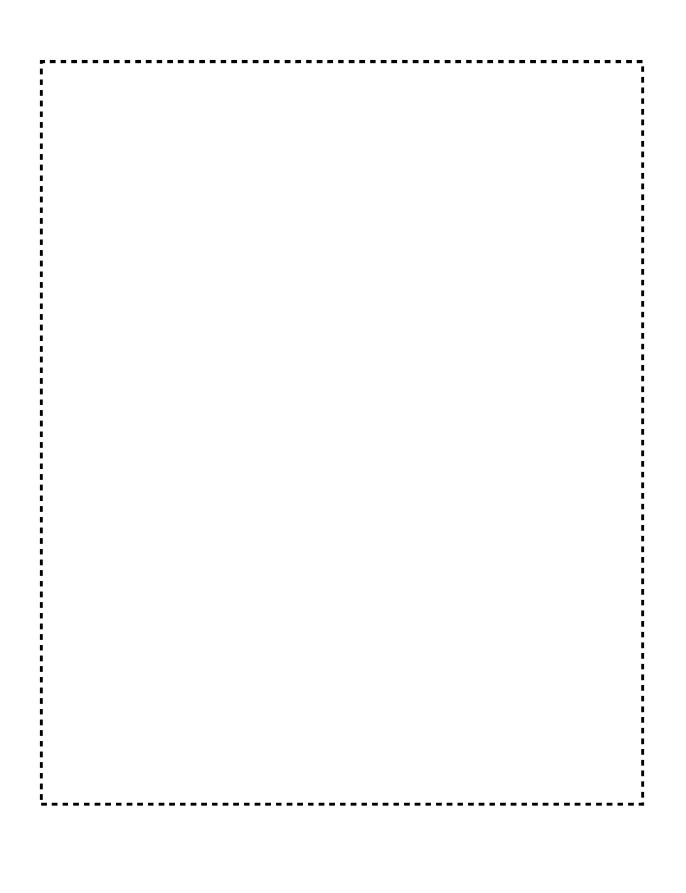
番号	名称	番号	名称	番号	名称	
2042	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト	2055	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉	2068	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ搬送部	
2043	粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶移載機		計量設備架台 No. 4	2069	ペレット搬送設備 No. 2-1 SUSトレイ保管台部	
2044	粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機	2058	尭結炉搬送機 No. 2−1 圧粉ペレット搬送装置 王粉ペレット搬送部		センタレス研削装置 No. 2-1 ペレット供給機	
2045	粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機	2059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

図ハー2P設-1(3) 本申請で適合性を確認する第2加工棟の設備及び機器の配置詳細図(設備・機器一覧表)(1/2)

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



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



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



図ハ-2 P設-1 (11) Unit 2-2(26) サブユニットと設備・機器の対応







図ハー2P設-1(14) Unit 2-2(31) サブユニットと設備・機器の対応





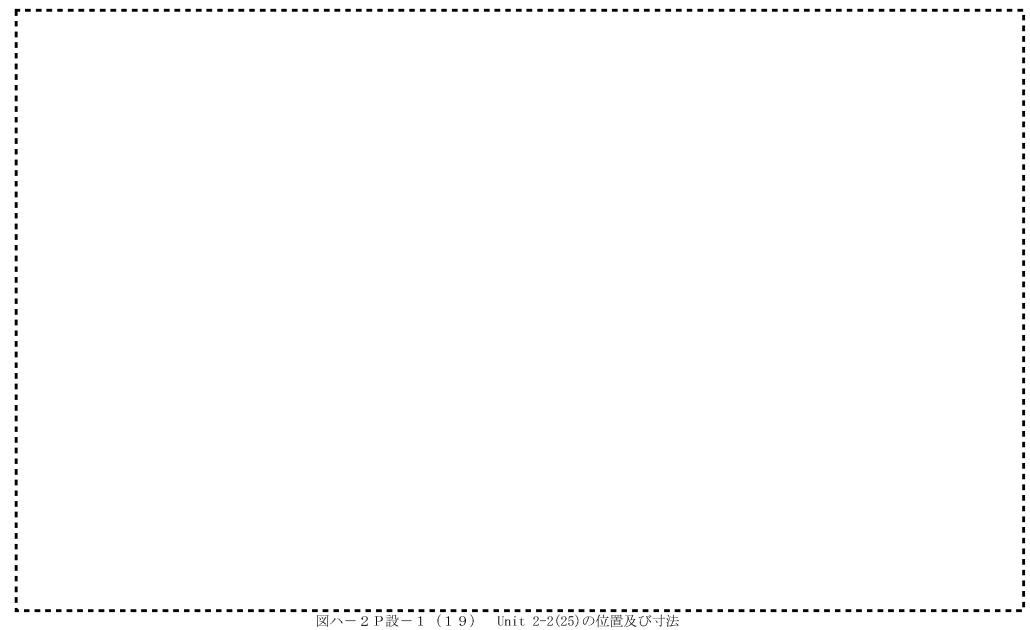
図ハ-2 P設-1 (16) Unit 2-2(41) サブユニットと設備・機器の対応

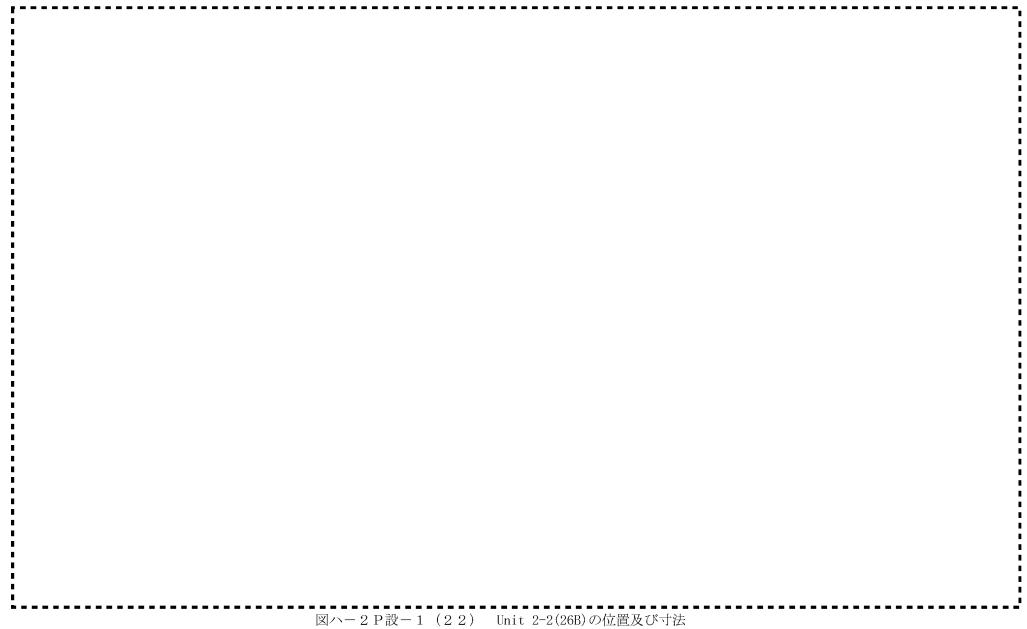


図ハ-2 P設-1 (17) Unit 2-2(43) サブユニットと設備・機器の対応

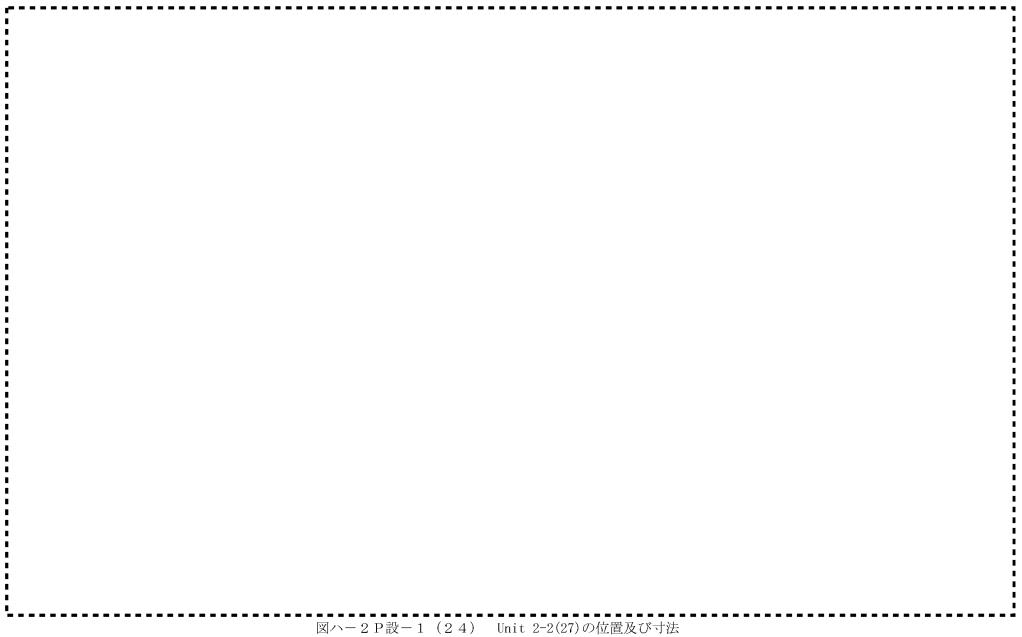


図ハ-2 P設-1 (18) Unit 2-2(44) サブユニットと設備・機器の対応



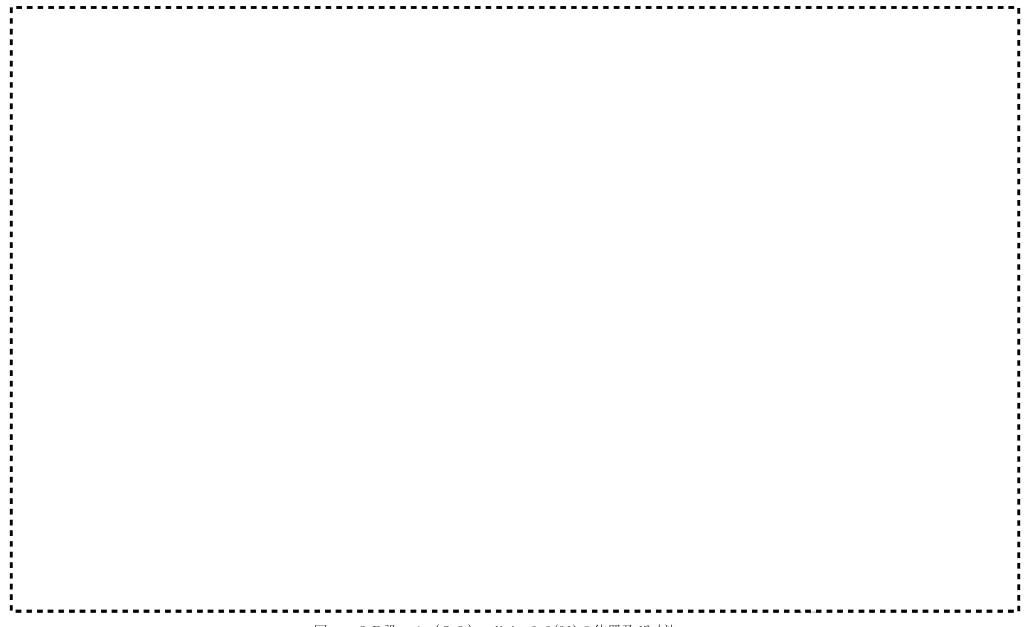




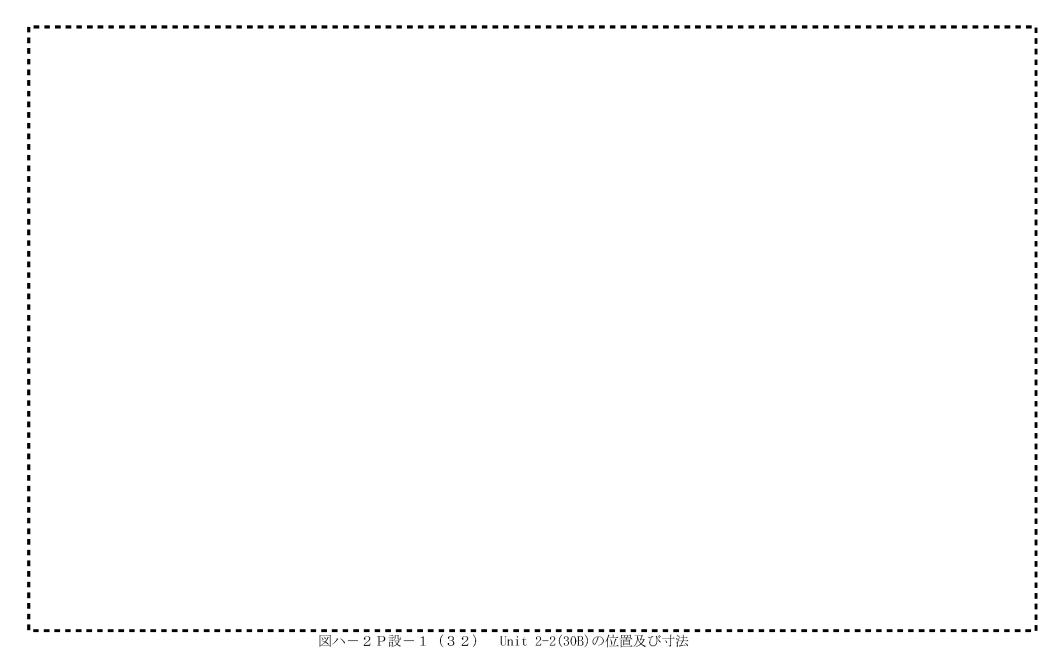








図ハー2P設-1 (31) Unit 2-2(30A)の位置及び寸法





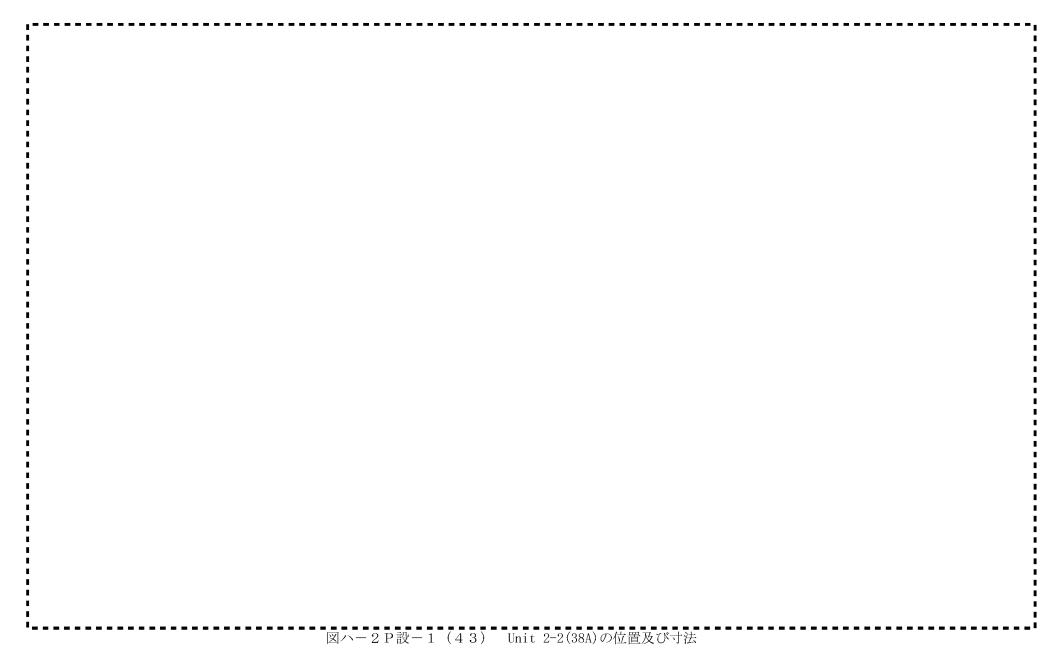


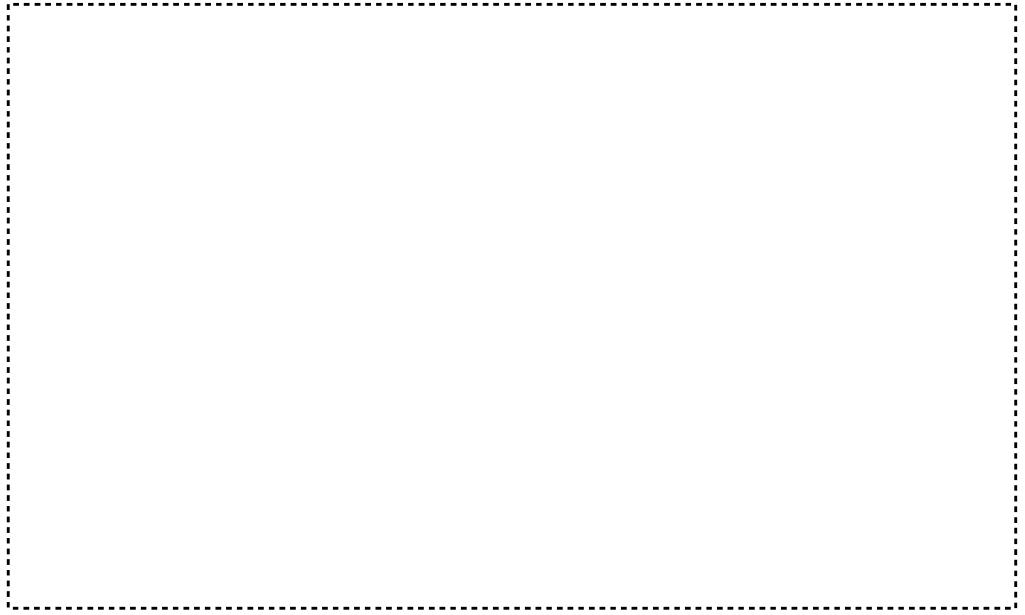


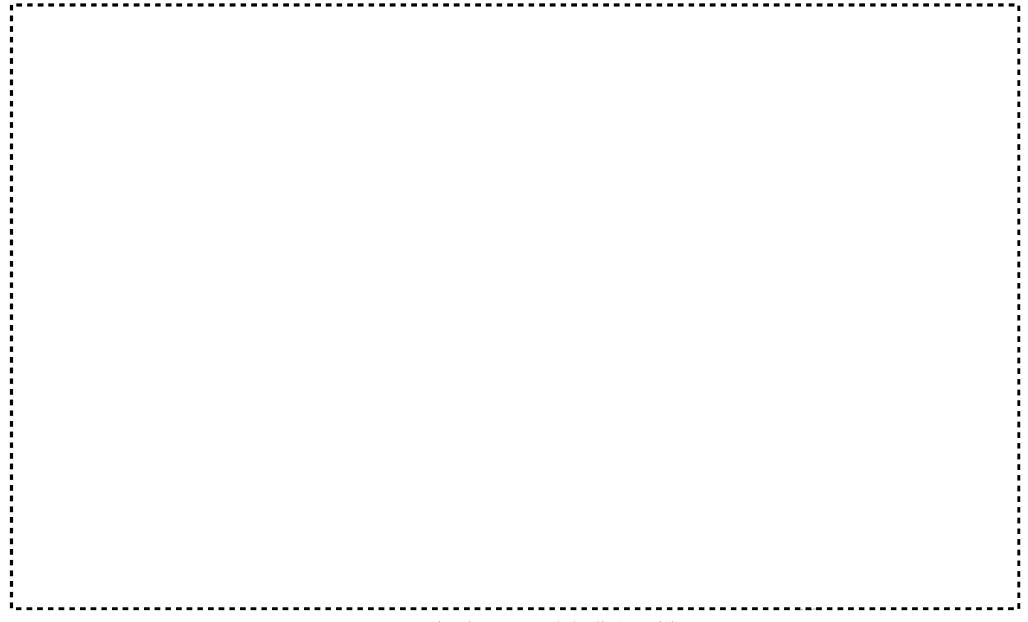


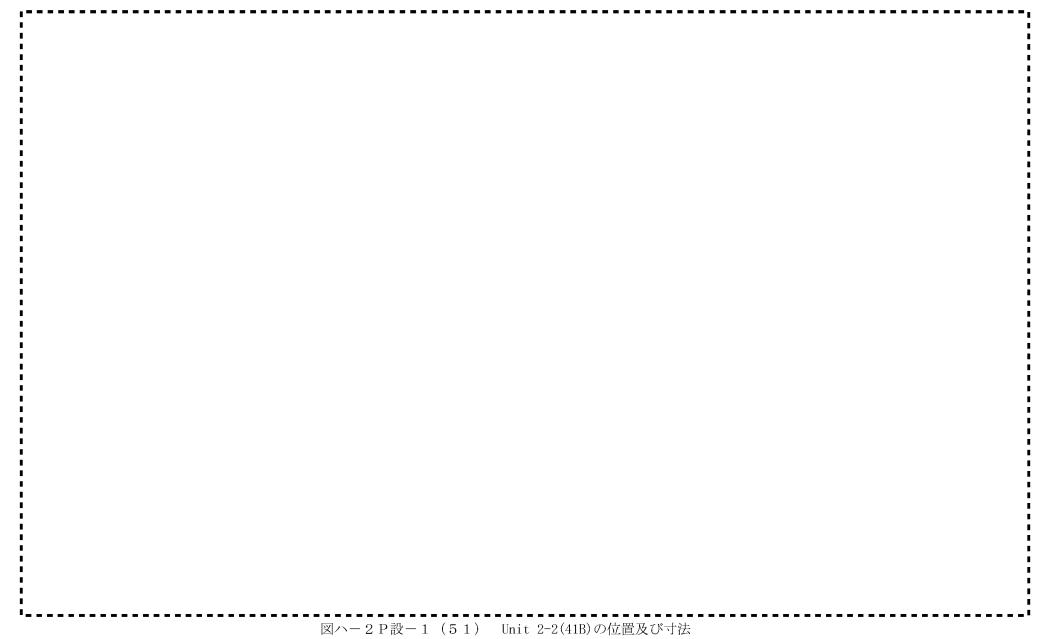


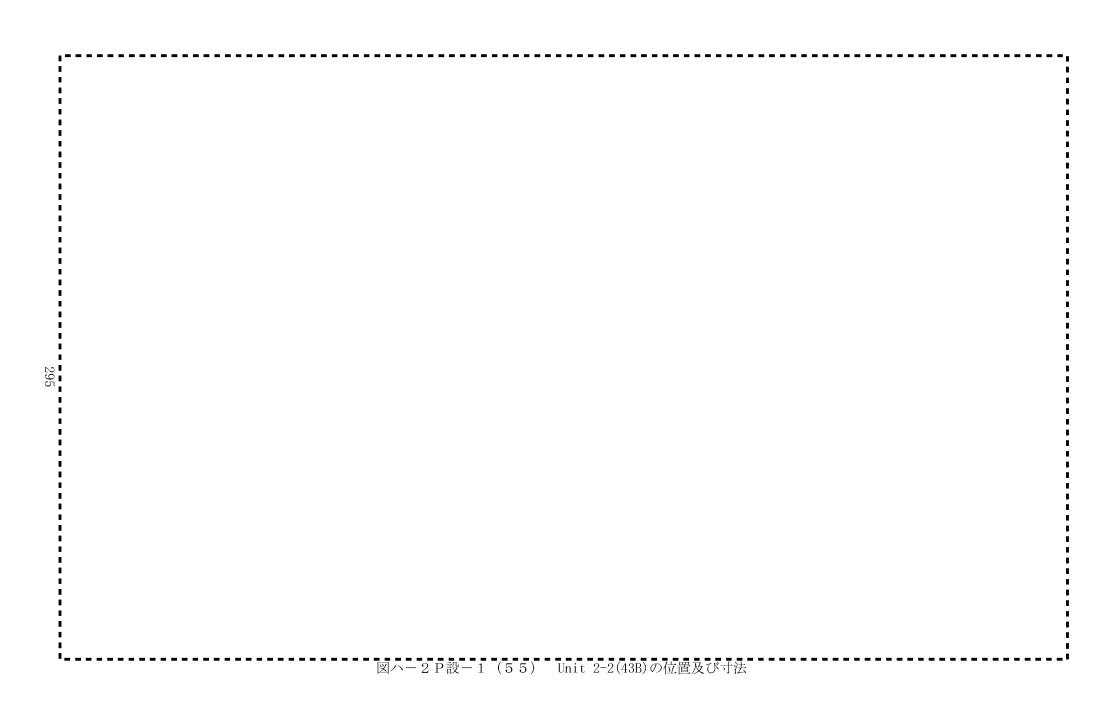
















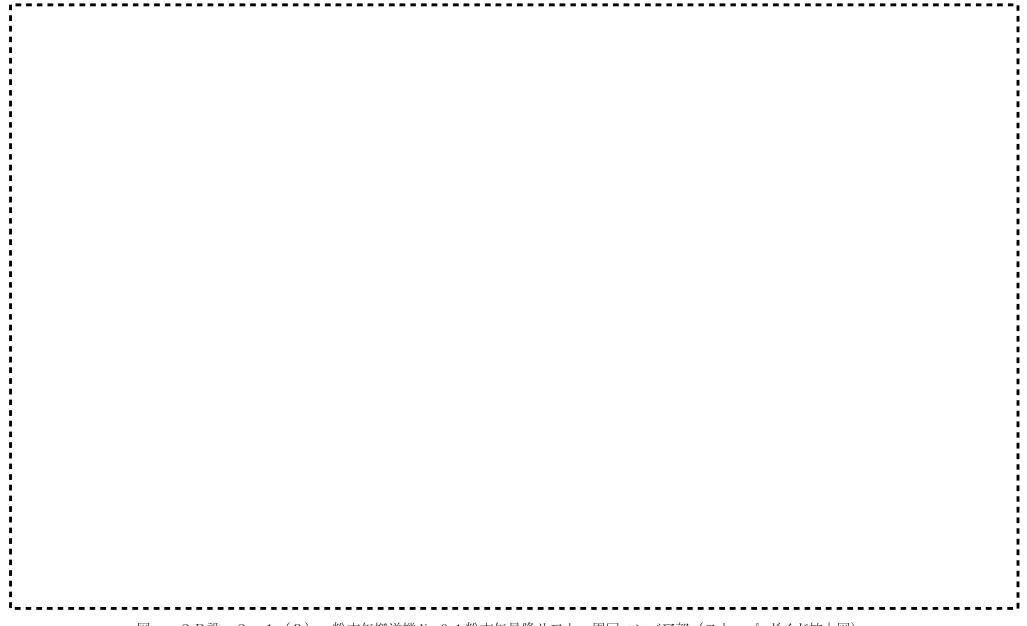
(1/2)

図ハー2P設-2(4) 第2-2混合室における配置図(粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上の設備 (2/2)

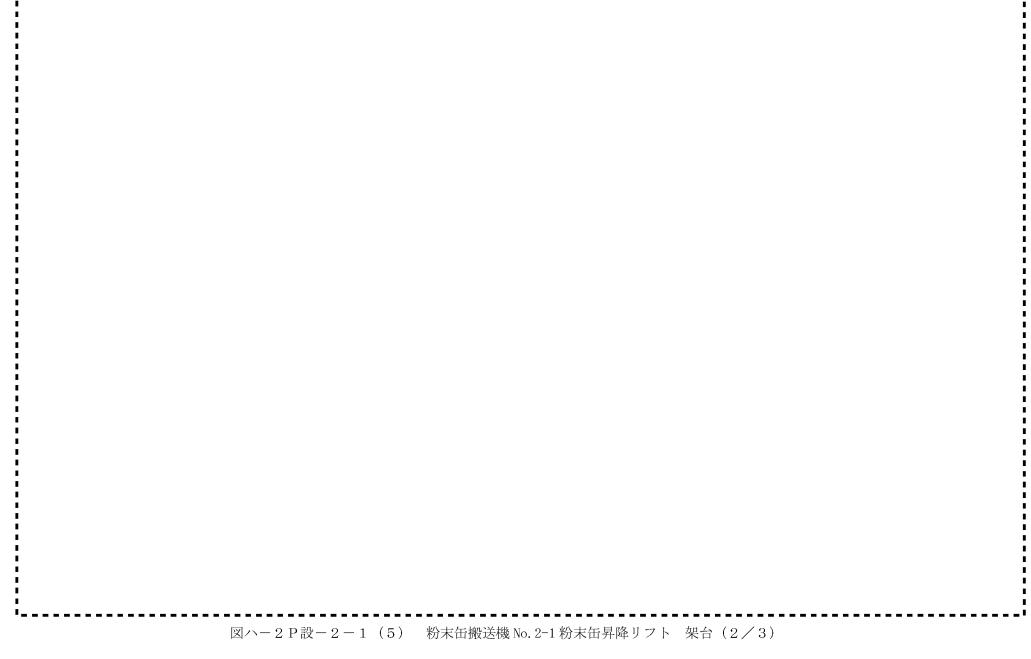


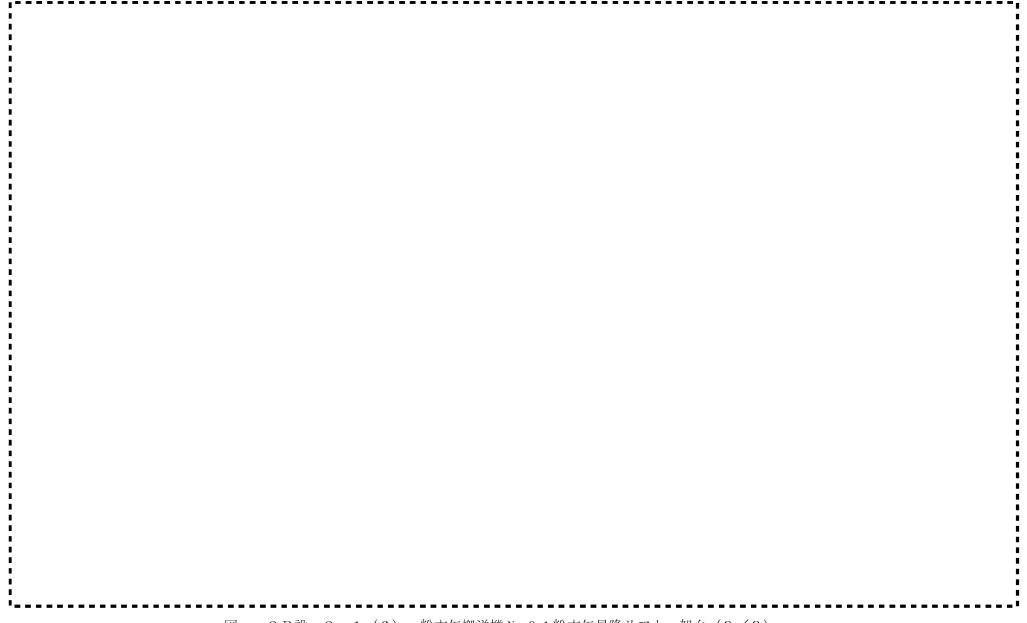
図ハー2P設-2(5) 第2-2混合室における配置図(1階及び 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 架台上の設備の側面図)

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



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

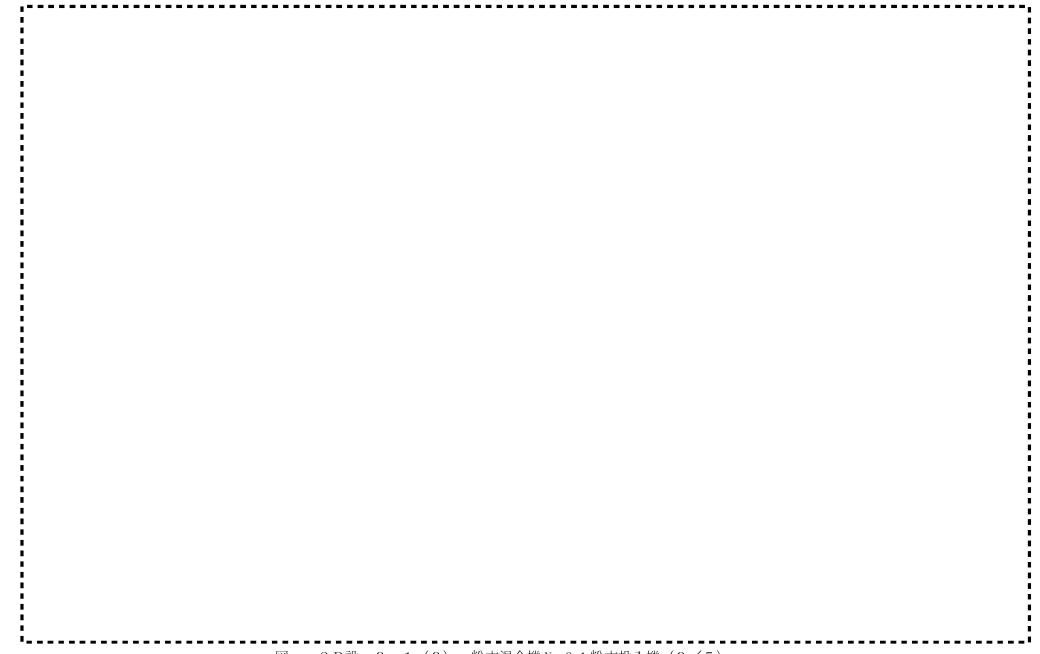




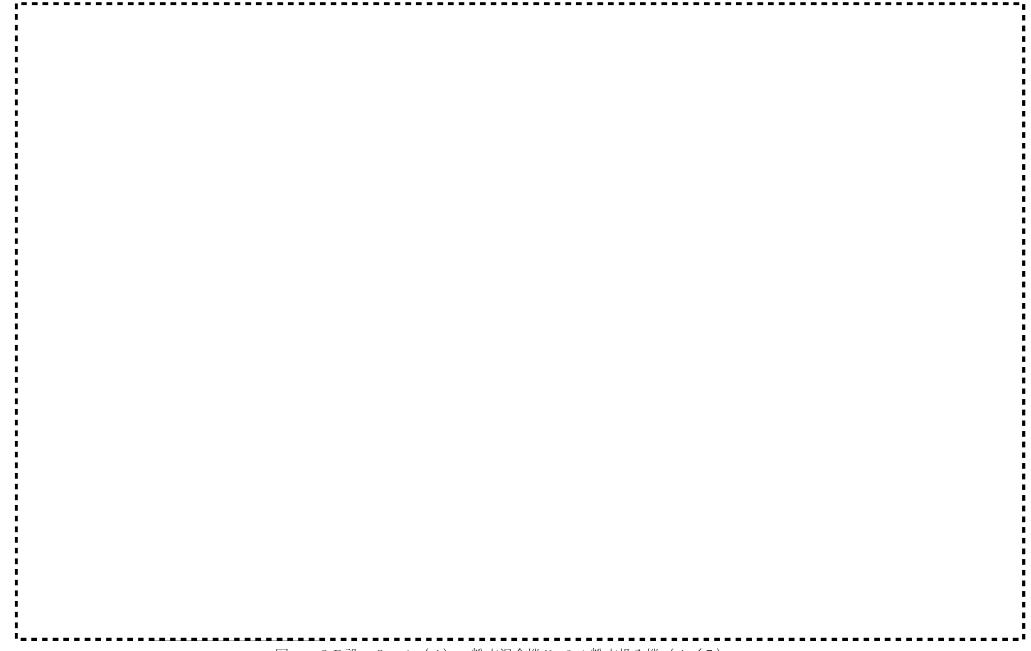
図ハ-2 P 設-2-1 (6) 粉末缶搬送機 No. 2-1 粉末缶昇降リフト 架台 (3/3)





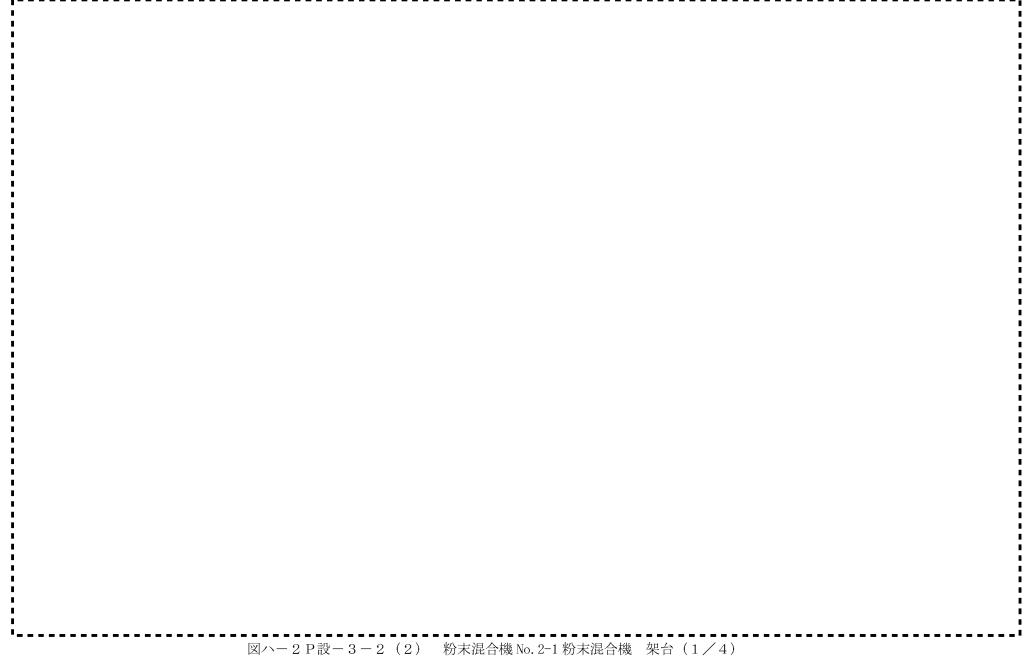


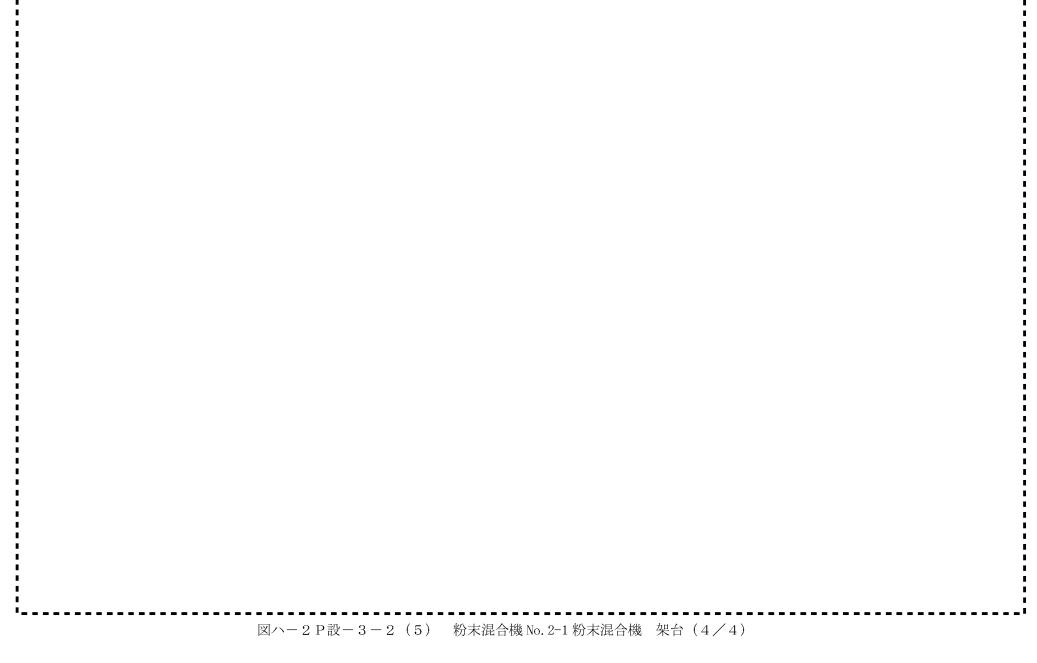
図ハー2P設-3-1 (3) 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機 (3/5)

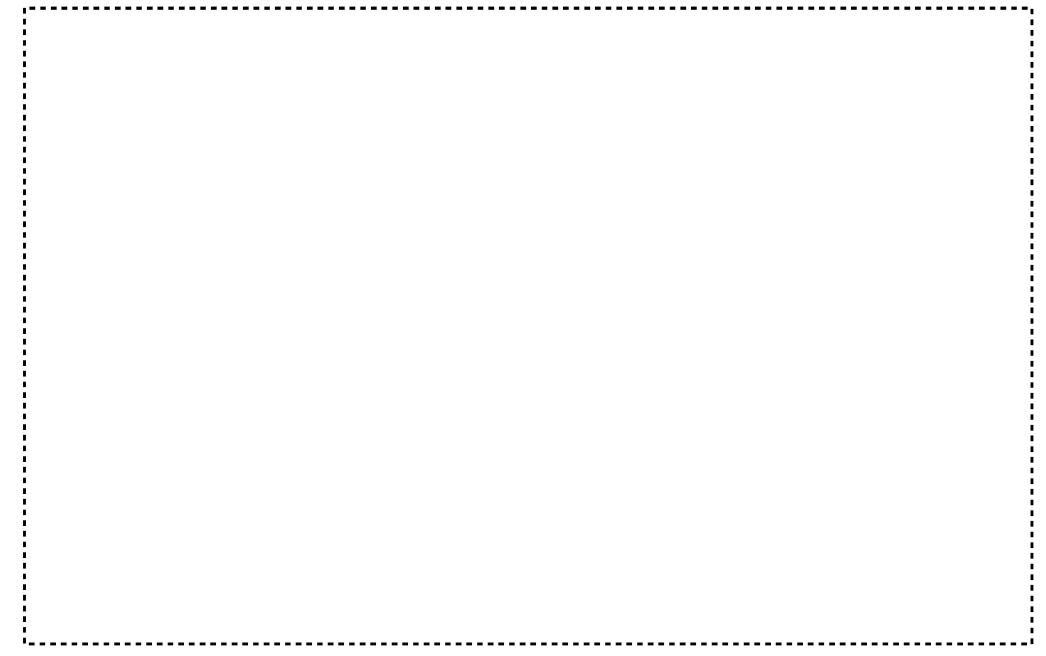


図ハー2P設-3-1(4) 粉末混合機 No. 2-1 粉末投入機(4/5)

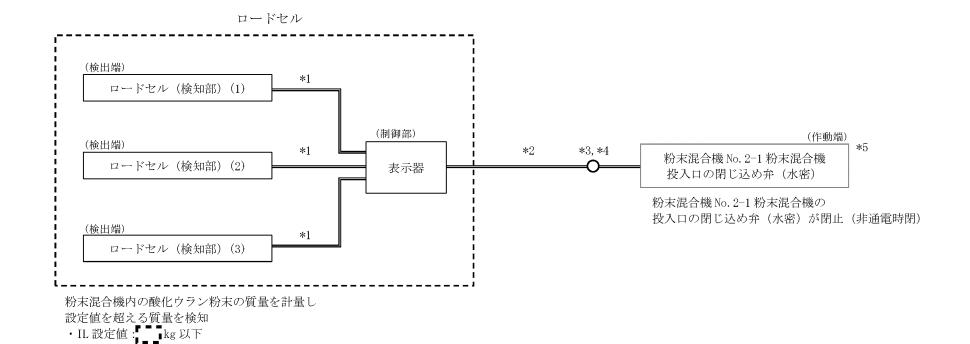
図ハ-2 P設-3-2 (1) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機







図ハー2 P設-3-2-1 (1) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 質量インターロック (機器配置図)



\*1:アナログ信号線はシールドケーブルを使用

\*2 :信号線断線時は粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機の

投入口の閉じ込め弁(水密)が閉止

\*3 : メカニカルリレー \*4 : (2045)制御盤

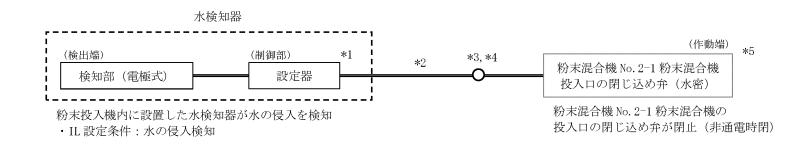
\*5 : 停電時は粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機の投入口の閉じ込め弁(水密)が閉止

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

凡例

----: 信号線

図ハー2 P設ー3-2-1 (2) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 質量インターロック (インターロック信号系統図)



凡例

: 信号線

\*1 : (2044)水検知制御盤

\*2:信号線断線時は粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機の投入口の閉じ込め弁(水密)が閉止

\*3 : メカニカルリレー

\*4 : (2045)制御盤

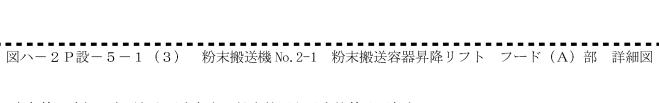
\*5 : 停電時は粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機の投入口の閉じ込め弁(水密)が閉止

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

図ハー2P設-3-2-1(4) 粉末混合機 No. 2-1 粉末混合機 水検知時 投入口の閉じ込め弁閉止機構(インターロック信号系統図)

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

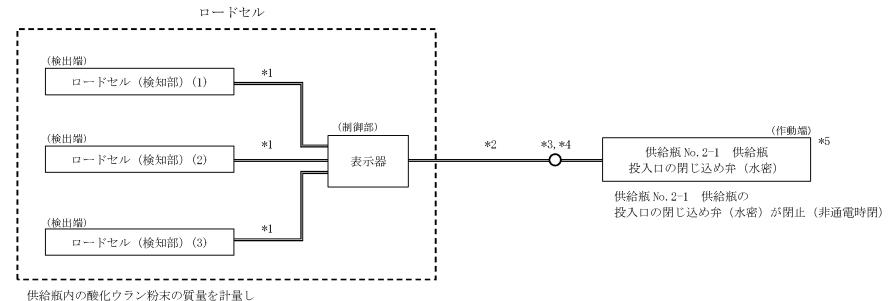




図ハー2P設−5−1 (4) 粉末搬送機 No.2-1 粉末搬送容器昇降リフト フード(B)部 詳細図(1/3)

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

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



設定値を超える質量を検知
・IL 設定値: kg 以下

\*1:アナログ信号線はシールドケーブルを使用

\*2 :信号線断線時は供給瓶 No. 2-1 供給瓶の投入口の閉じ込め弁(水密)が閉止

\*3 : メカニカルリレー \*4 : (2045)制御盤

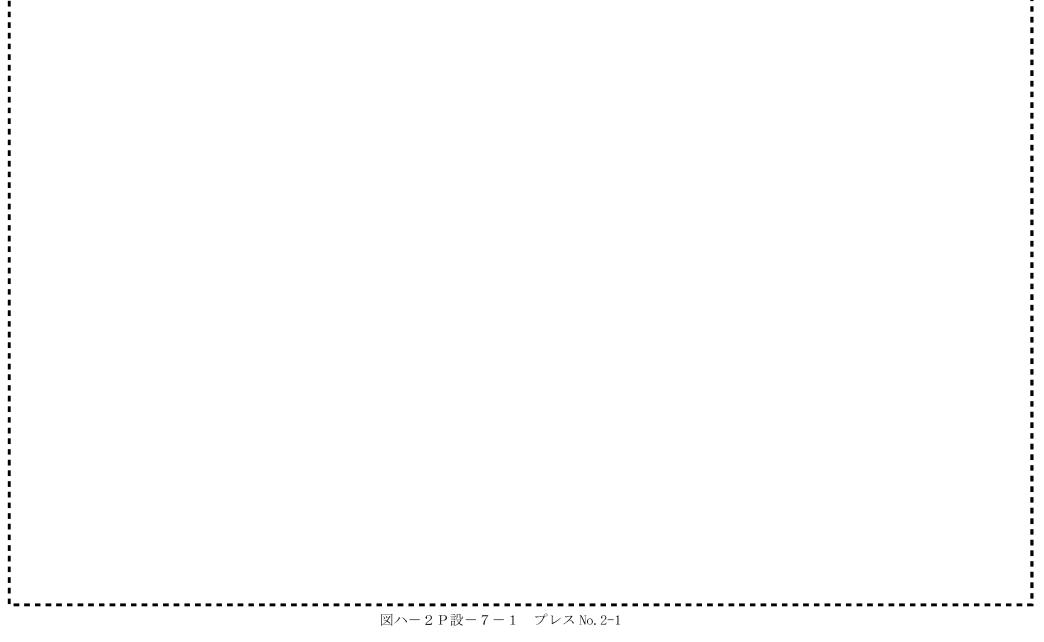
\*5 : 停電時は供給瓶 No. 2-1 供給瓶の投入口の閉じ込め弁(水密)が閉止

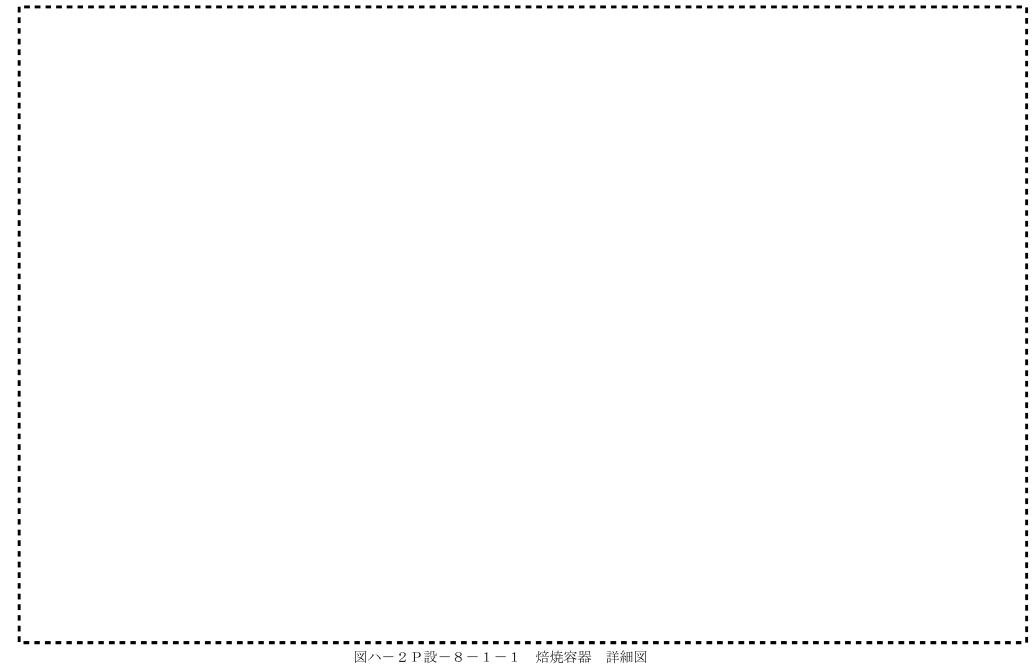
:信号線

凡例

管理番号	設備・機器名称 機器名
2048	供給瓶 No. 2-1 供給瓶

図ハー2 P設ー6-1-1 (2) 供給瓶 No. 2-1 供給瓶 質量インターロック (インターロック信号系統図)







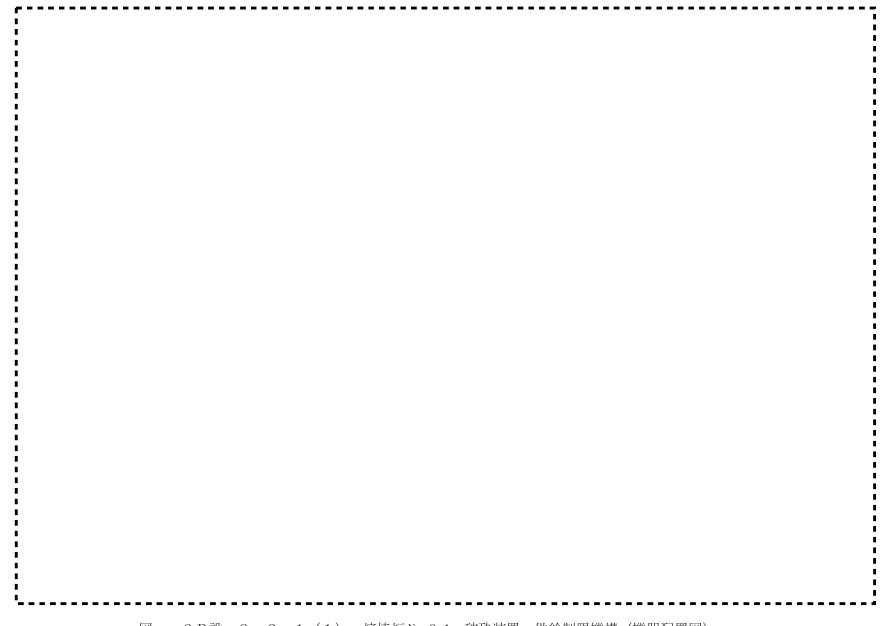
図ハ-2P設-8-2(1) 焙焼炉 No. 2-1 破砕装置



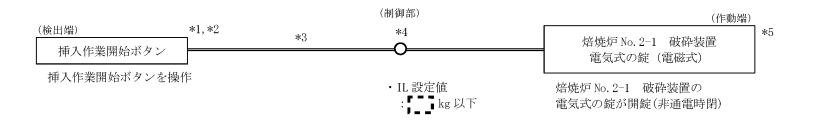
図ハ-2 P設-8-2 (2) 焙焼炉 No. 2-1 破砕装置 (下部補強詳細図)



図ハ-2 P 設-8-2 (3) 焙焼炉 No. 2-1 破砕装置 囲い式フード詳細図



図ハ-2 P 設-8-2-1 (1) 焙焼炉 No. 2-1 破砕装置 供給制限機構(機器配置図)



\*1 : (2052)操作盤

\*2 : 焙焼炉 No. 2-1 破砕装置内のウラン粉末質量及び

投入しようとする事前計量登録された粉末保管容器の

質量の合計が設定値以下の場合に操作可能

\*3 :信号線断線時は焙焼炉 No. 2-1 破砕装置の電気式の錠が施錠

\*4 : (2052)制御盤

\*5 : 停電時は焙焼炉 No. 2-1 破砕装置の電気式の錠が施錠

凡例

:信号線

管理番号	設備・機器名称 機器名
2052	焙焼炉 No. 2−1 破砕装置

図ハー2P設-8-2-1 (2) 焙焼炉No.2-1 破砕装置 供給制限機構 (インターロック信号系統図)

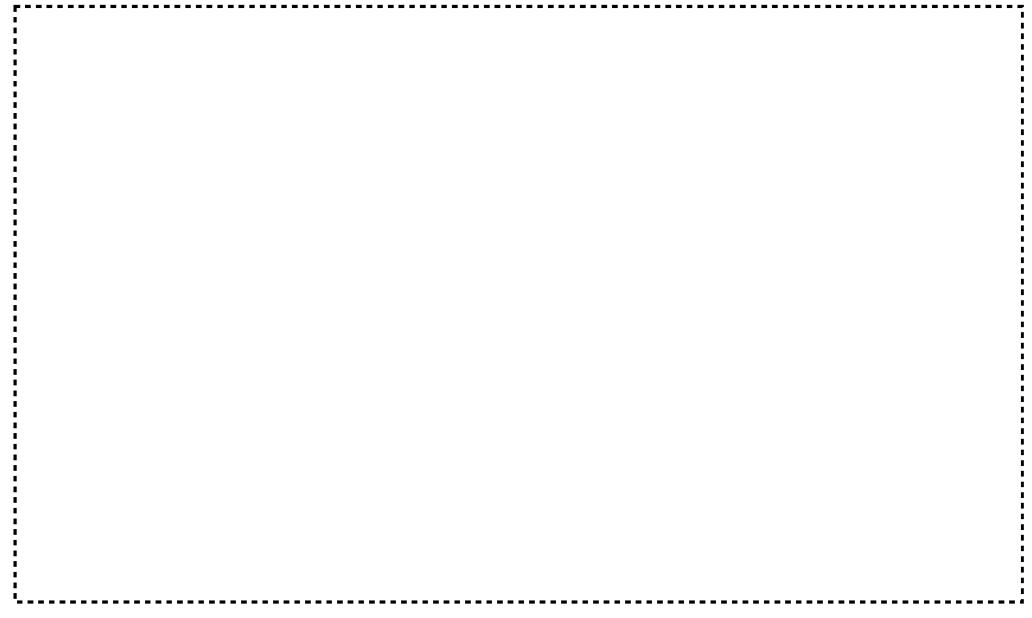


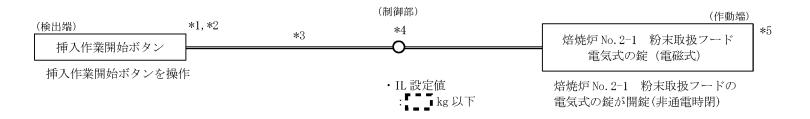
図ハ-2P設-8-3 (1) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード





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





\*1 : (2053)操作盤

\*2 : 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード内のウラン粉末質量及び 投入しようとする事前計量登録された粉末保管容器の

質量の合計が設定値以下の場合に操作可能

\*3: 信号線断線時は焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フードの電気式の錠が施錠

\*4 : (2052)制御盤

\*5 : 停電時は焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フードの電気式の錠が施錠

凡例

── : 信号線

管理番号	設備・機器名称 機器名
2053	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード

図ハー2P設-8-3-1(2) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱フード 供給制限機構 (インターロック信号系統図)



図ハ-2P設-9-1(1) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機(1/2)

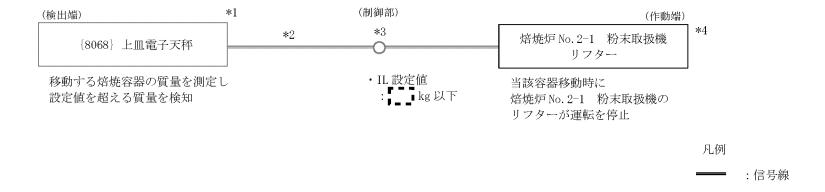


図ハ-2P設-9-1(2) 焙焼炉No.2-1 粉末取扱機(2/2)



図ハ-2 P設-9-1 (3) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 囲い式フード詳細図





\*1 : 焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉

\*2:信号線断線時は粉末取扱機のリフター運転が停止

\*3 : (2054)制御盤

\*4: 停電時は粉末取扱機のリフター運転が停止

管理番号	設備・機器名称 機器名
2054	焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機
2055	焙焼炉 No. 2-1 焙焼炉
8068	上皿電子天秤

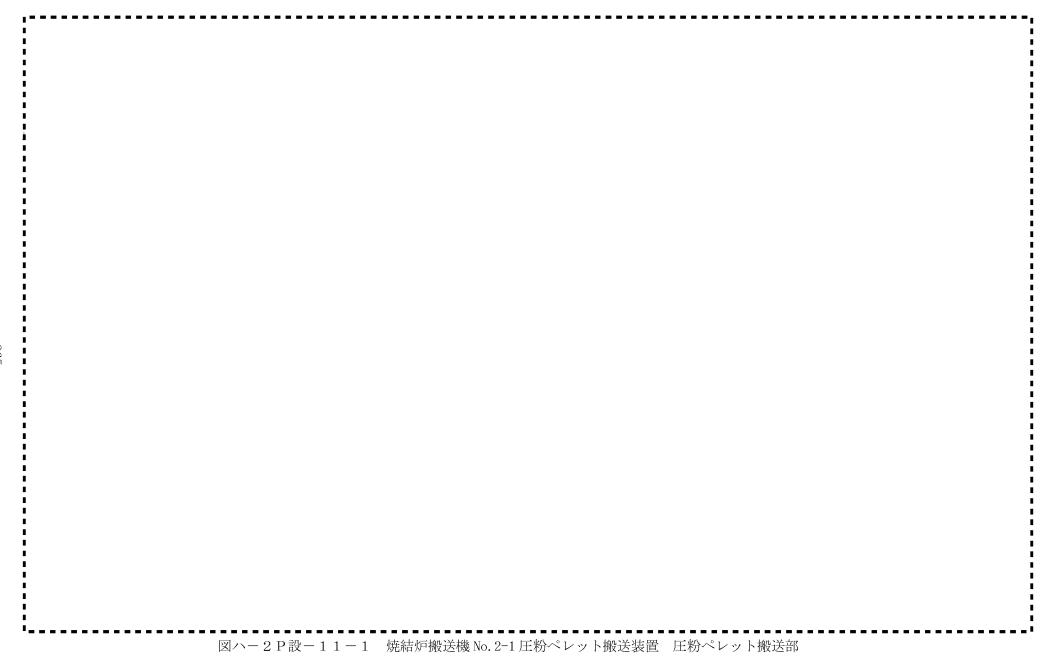
図ハー2P設-9-1-1(2) 焙焼炉 No. 2-1 粉末取扱機 供給制限機構(インターロック信号系統図)



図ハ-2P設-9-2(2) 焙焼炉No.2-1 焙焼炉(2/2)



図ハ-2P設-10-1 計量設備架台 No. 4



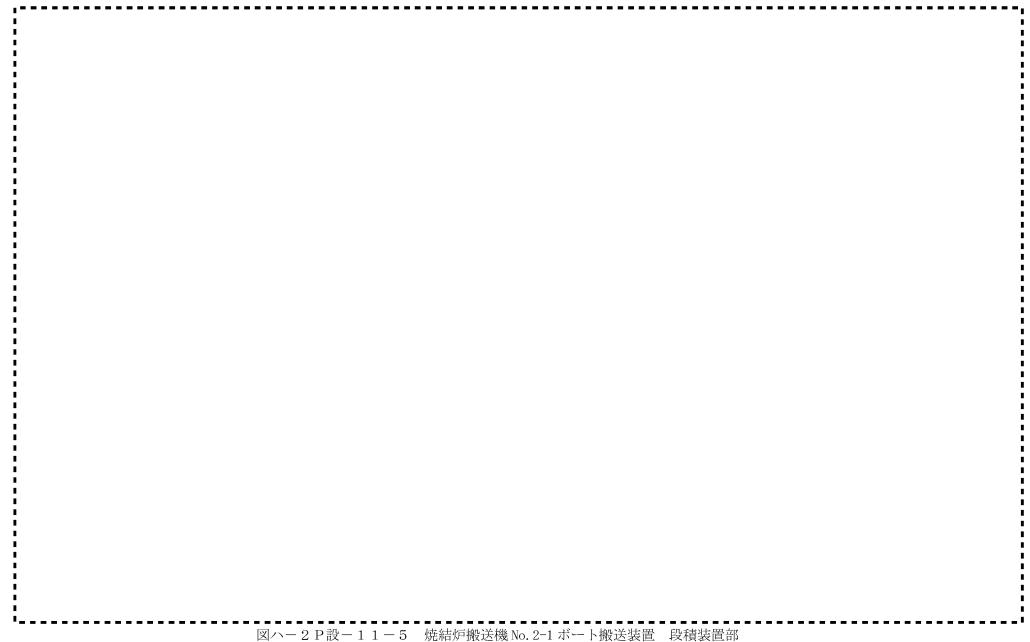


図ハー2P設-11-3 焼結炉搬送機 No. 2-1圧粉ペレット搬送装置 圧粉ペレット移載部



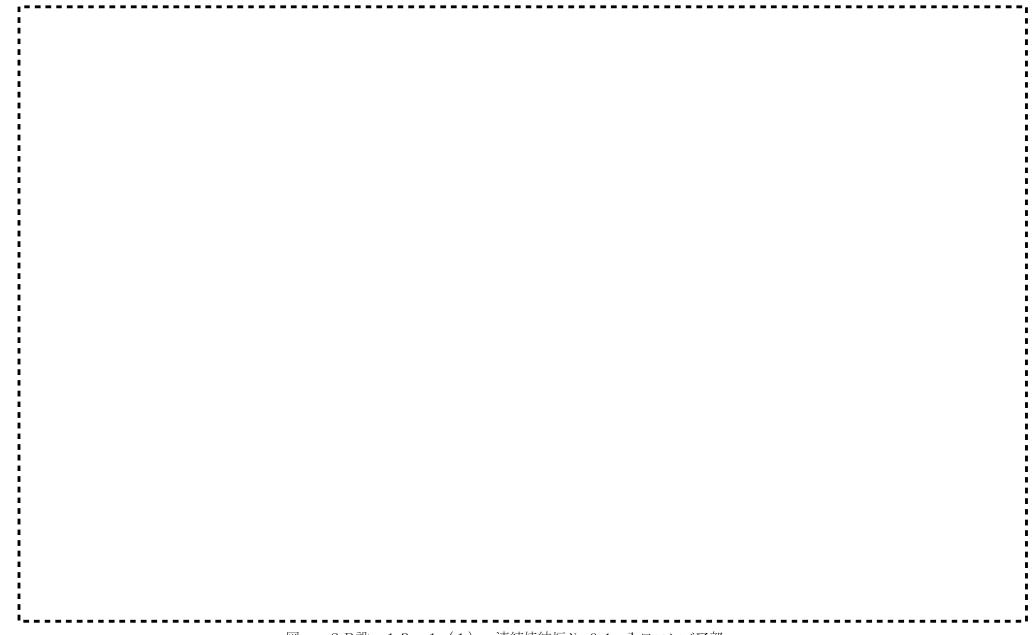


図ハー2 P設-11-4-1 焼結ボート 及び スキッド 詳細図





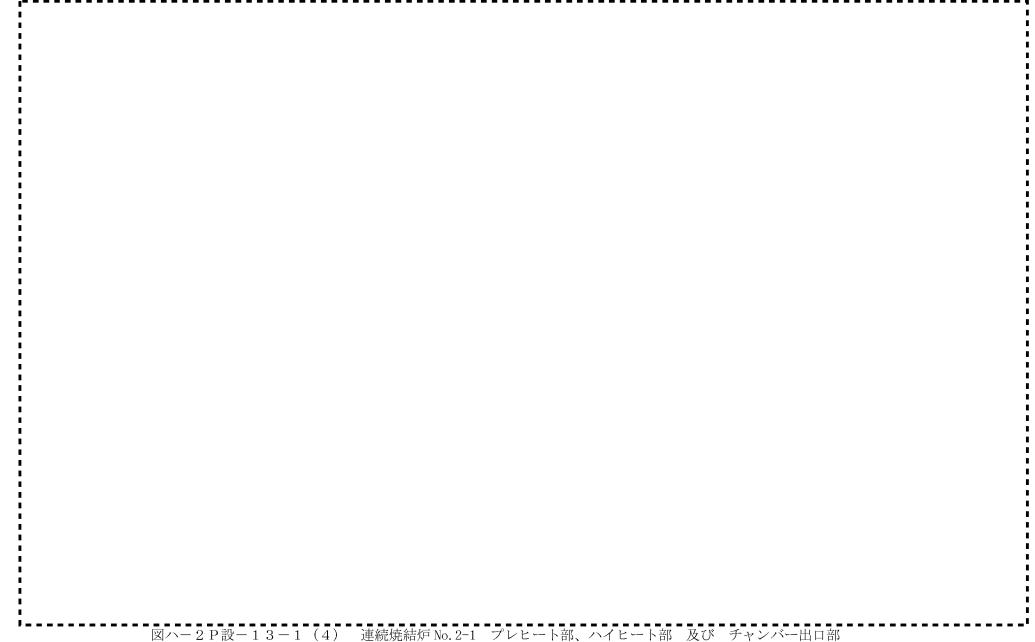
図ハ-2 P設-13 連続焼結炉 No. 2-1 配置図



図ハ-2 P設-13-1(1) 連続焼結炉 No. 2-1 入口コンベア部



図ハ-2P設-13-1(3) 連続焼結炉 No. 2-1 投入部



図ハー2P設-13-1(5) 連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部、ハイヒート部 及び チャンバー出口部(内部詳細図)

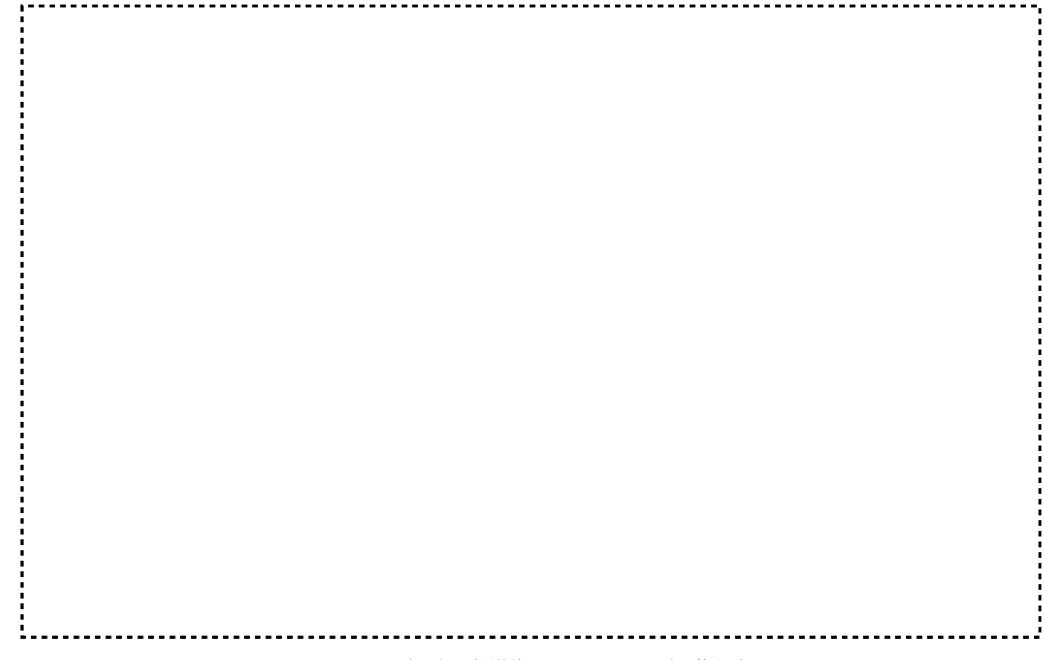


図ハ-2 P設-13-1(7) 連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 詳細図(2/4)





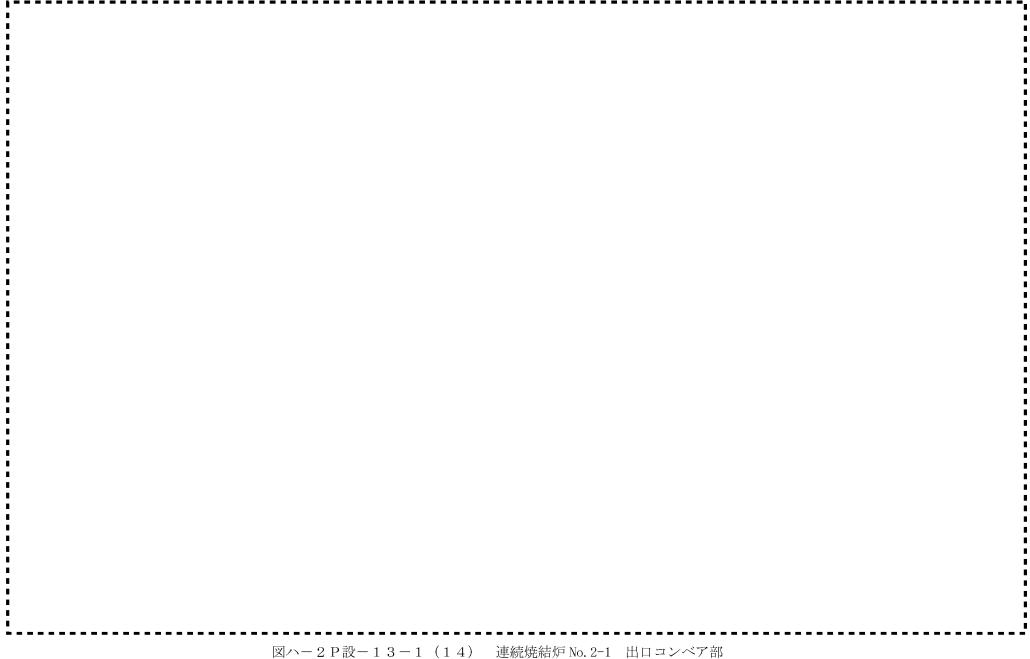
図ハ-2 P設-1 3-1 (9) 連続焼結炉 No. 2-1 プレヒート部 詳細図 (4/4)

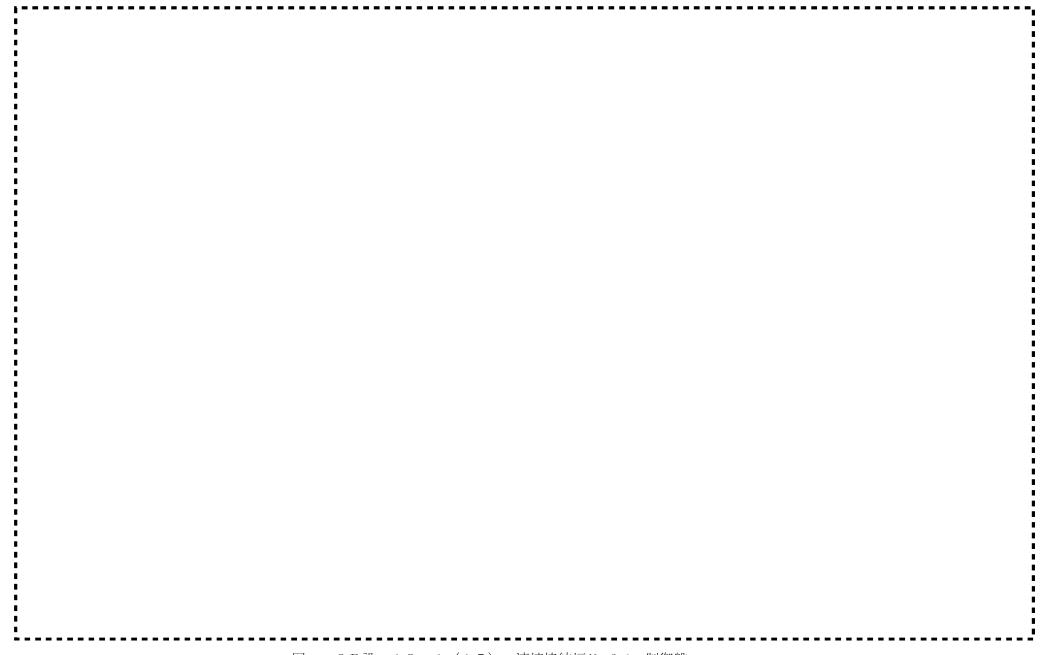


図ハ-2P設-13-1(10) 連続焼結炉 No. 2-1 ハイヒート部 補強詳細図

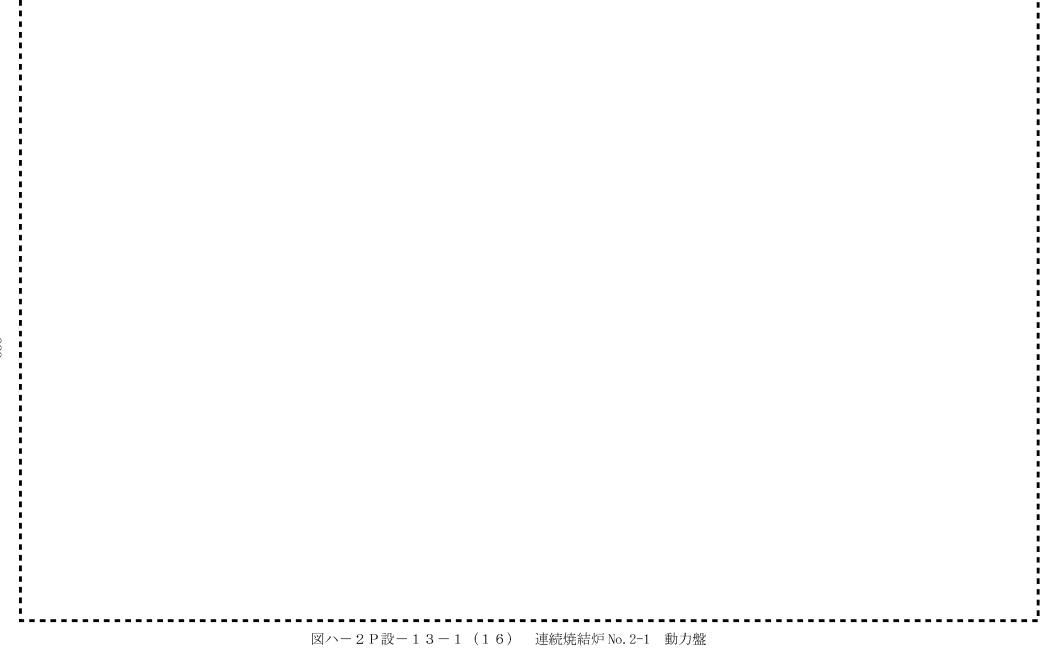


図ハー2P設-13-1(13) 連続焼結炉 No. 2-1 取出部





図ハ-2P設-13-1(15) 連続焼結炉No.2-1 制御盤



赤色線:構成機器を内蔵する設備の範囲を示す枠線



図ハ-2 P設-13-1-1(2) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 ガス配管 屋内配置図

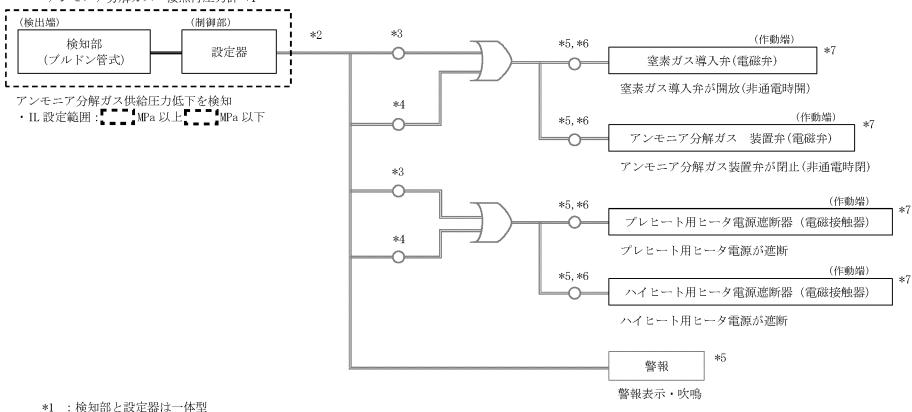
青色線:拡大範囲を示す枠線



赤色線:追加・変更部、 青色線:追加・変更部を示す矢印、拡大範囲の指示枠線、 緑色線:ガス配管部

図ハー2P設-13-1-1(4) 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 自動窒素ガス切替機構 ボンベ架台・減圧装置(屋外)詳細図 赤色線:追加・変更部、 青色線:追加・変更部を示す矢印、 拡大範囲を示す枠線及び矢印 (単位 mm)





\*2:信号線断線時は窒素ガス導入弁が開放、

アンモニア分解ガス装置弁が閉止、ヒータ電源が遮断

\*3 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤A \*4 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤B

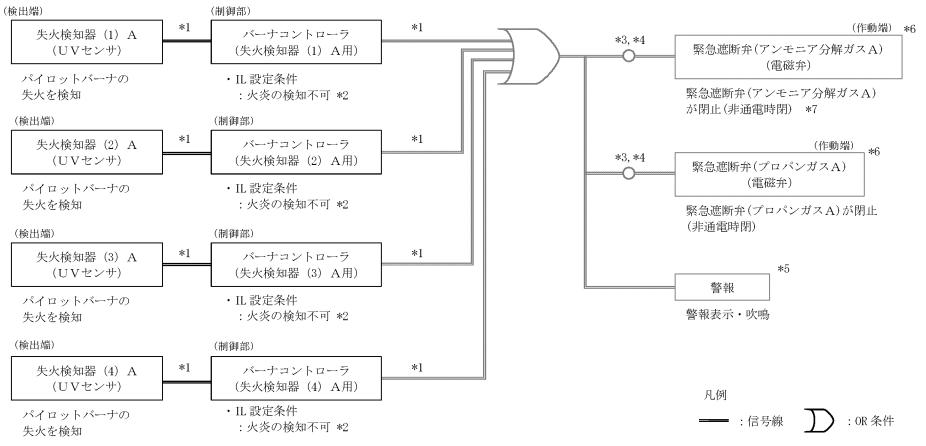
\*5 : (2064)制御盤

\*6:メカニカルリレー

\*7: 停電時は窒素ガス導入弁が開放、 アンモニア分解ガス装置弁が閉止、ヒータ電源が遮断 凡例 —— : 信号線 **\_\_\_\_** : OR 条件

管理番号	設備・機器名称 機器名
2064	連続焼結炉 No. 2-1
2064-2	自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)

図ハー2P設-13-1-2(2) 連続焼結炉No.2-1 付帯安全系 自動窒素ガス切替機構(インターロック信号系統図)



\*1:信号線断線時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスA)及び緊急遮断弁(プロパンガスA)が閉止

\*2 : パイロットバーナの失火により炎からの紫外線放射が停止

\*3 : メカニカルリレー

\*4 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤A

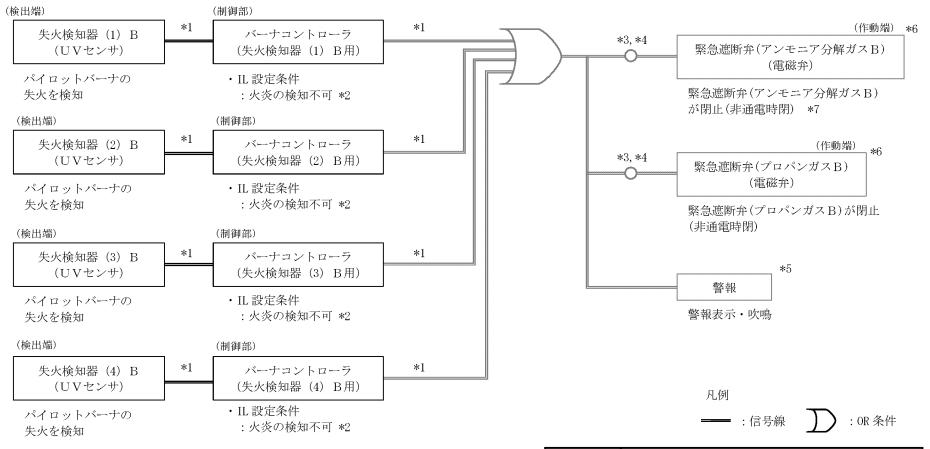
\*5 : (2064) 制御盤

\*6:停電時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスA)及び緊急遮断弁(プロパンガスA)が閉止

\*7: 進展事象として緊急遮断弁 (アンモニア分解ガスA) の閉止によりアンモニア分解ガスの 供給圧力が低下するため、{2064-2}自動窒素ガス切替機構 (窒素ガス配管含む) が作動する。

管理番号	設備・機器名称 機器名		
2064	連続焼結炉 No. 2-1		
2064-4	失火検知機構		
8039	緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)		
8041	緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス)		

図ハー2P設-13-1-2(4) 連続焼結炉 No.2-1 付帯安全系 失火検知機構(インターロック信号系統図)(1/2(A系統))



\*1:信号線断線時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスB)及び緊急遮断弁(プロパンガスB)が閉止

\*2:パイロットバーナの失火により炎からの紫外線放射が停止

\*3:メカニカルリレー

\*4 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤 B

\*5 : (2064)制御盤

\*6:停電時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスB)及び緊急遮断弁(プロパンガスB)が閉止

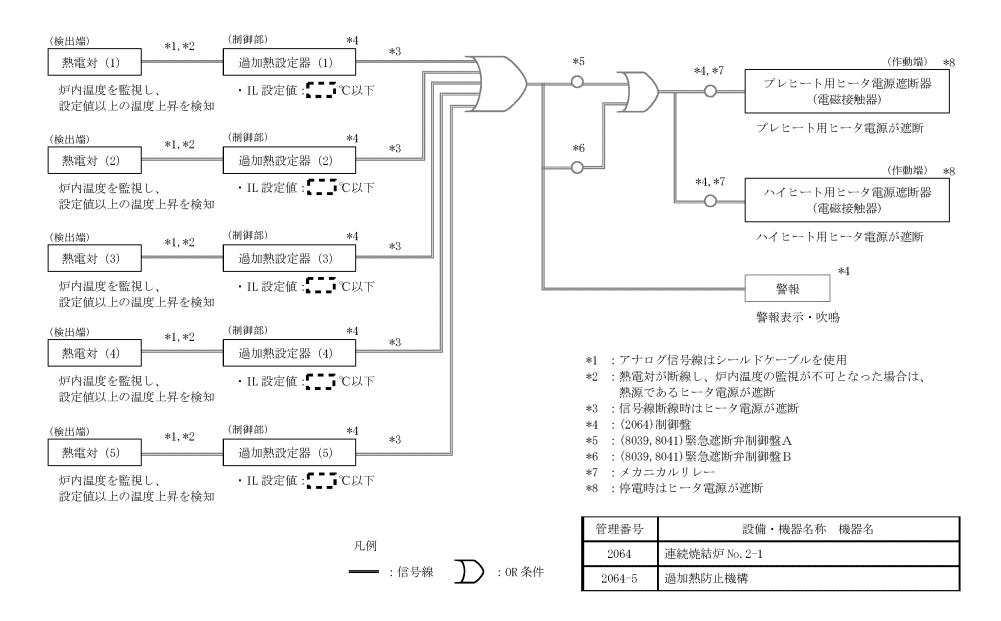
\*7:進展事象として緊急遮断弁(アンモニア分解ガスB)の閉止によりアンモニア分解ガスの

供給圧力が低下するため、{2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)が作動する。

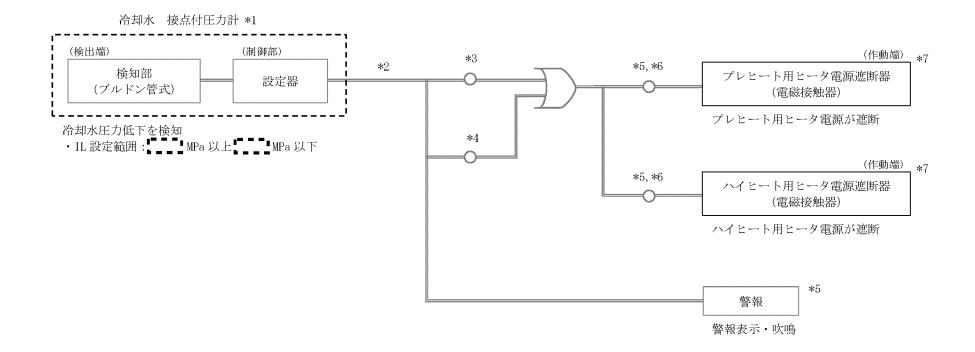
管理番号	設備・機器名称 機器名		
2064	連続焼結炉 No. 2-1		
2064-4	失火検知機構		
8039	緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)		
8041	緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス)		

図ハー2P設-13-1-2(4) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 失火検知機構(インターロック信号系統図)(2/2(B系統))

赤色線:追加・変更部



図ハー2P設-13-1-2(6) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 過加熱防止機構(インターロック信号系統図)



\*1:検知部と設定器は一体型

\*2 : 信号線断線時はヒータ電源が遮断 \*3 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤A \*4 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤B

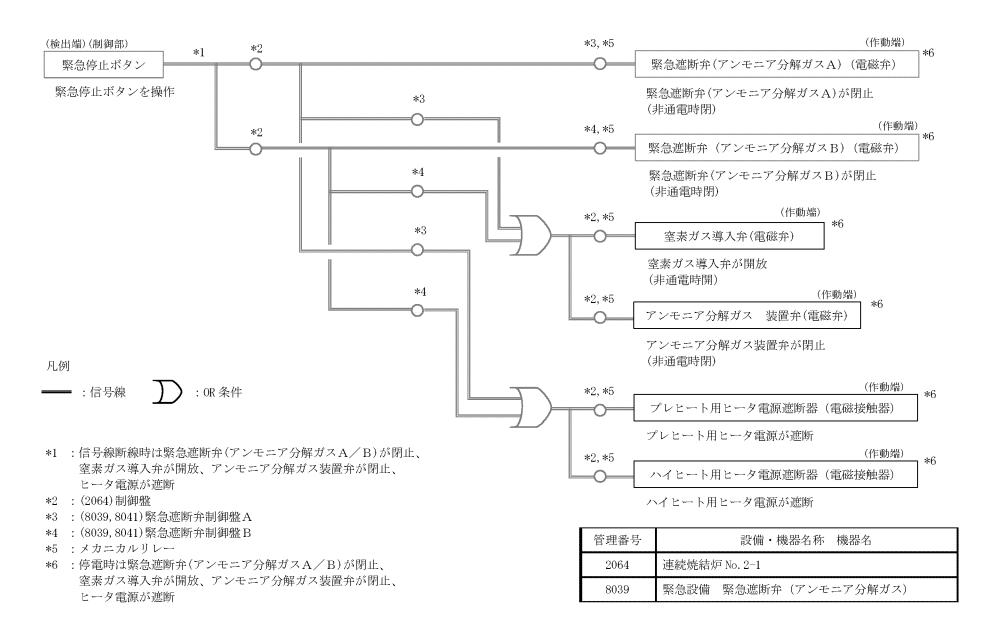
\*5 : (2064)制御盤 \*6 : メカニカルリレー

\*7: 停電時はヒータ電源が遮断

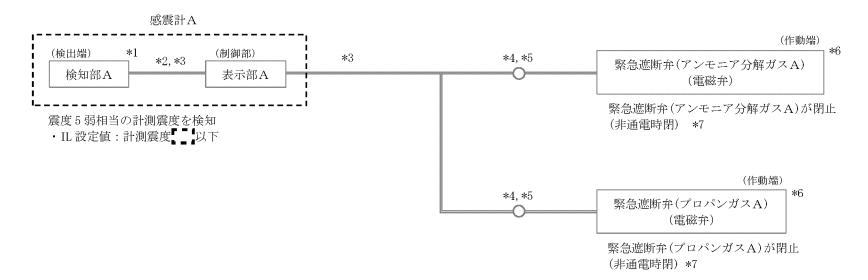
凡例 ——— : 信号線 **\_\_\_\_** : OR 条件

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

図ハー2P設-13-1-2(8) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 冷却水圧力低下検知機構(インターロック信号系統図)



図ハー2P設-13-1-2(11) 連続焼結炉 No. 2-1 付帯安全系 緊急停止機構 (インターロック信号系統図)



\*1:静電容量式加速度センサ

\*2:アナログ信号線はシールドケーブルを使用

\*3:信号線断線時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスA)及び

緊急遮断弁(プロパンガスA)閉止

\*4:メカニカルリレー

\*5 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤A

\*6 : 停電時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスA)及び

緊急遮断弁(プロパンガスA)が閉止

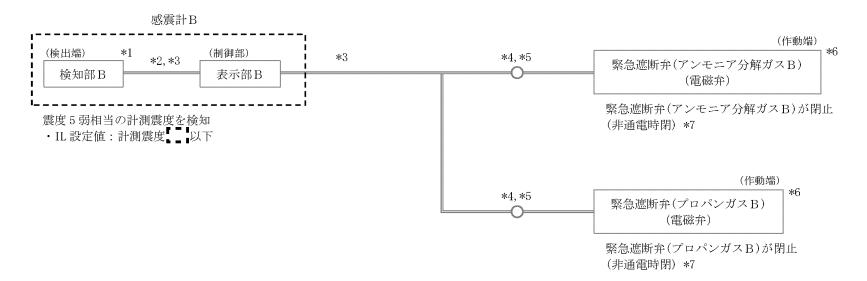
\*7: 進展事象として緊急遮断弁(アンモニア分解ガスA)の閉止によりアンモニア分解ガスの供給圧力が低下するため、{2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)が作動する。又は、緊急遮断弁(プロパンガスA)の閉止によりパイロットバーナが失火するため、{2064-4}失火検知機構が作動し、その後{2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)が作動する。

管理番号		設備・機器名称 機器名
8039	緊急設備	緊急遮断弁(アンモニア分解ガス)
8041	緊急設備	緊急遮断弁 (プロパンガス)
8042-2	緊急設備	感震計

凡例

:信号線

図ハー2 P設-13-1-2 (13) 地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック (連続焼結炉 No. 2-1) (インターロック信号系統図) (1/2 (A系統))



\*1:静電容量式加速度センサ

\*2:アナログ信号線はシールドケーブルを使用

\*3:信号線断線時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスB)及び

緊急遮断弁(プロパンガスB)閉止

\*4 : メカニカルリレー

\*5 : (8039, 8041) 緊急遮断弁制御盤B

\*6 : 停電時は緊急遮断弁(アンモニア分解ガスB)及び

緊急遮断弁(プロパンガスB)が閉止

\*7:進展事象として緊急遮断弁(アンモニア分解ガスB)の閉止によりアンモニア分解ガスの 供給圧力が低下するため、{2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)が作動する。 又は、緊急遮断弁(プロパンガスB)の閉止によりパイロットバーナが失火するため、 {2064-4}失火検知機構が作動し、その後{2064-2}自動窒素ガス切替機構(窒素ガス配管含む)が作動する。

管理番号	設備・機器名称 機器名	
8039	緊急設備 緊急遮断弁 (アンモニア分解ガス)	
8041	緊急設備 緊急遮断弁 (プロパンガス)	
8042-2	緊急設備 感震計	

凡例

:信号線

図ハー2 P 設一1 3 - 1 - 2 (13) 地震発生時 可燃性ガス遮断インターロック (連続焼結炉 No. 2-1) (インターロック信号系統図) (2/2 (B系統))

