

三菱原子燃料株式会社
使用前検査実施要領書
(その2-2)

[成形施設]
[被覆施設]
[核燃料物質の貯蔵施設]
[その他の加工施設]

原子力規制委員会

改訂履歴

回	改訂内容	年月日
一	<p>新規制定 (原規規発第 2104194 号)</p>	<p>令和 3 年 4 月 1 9 日</p>
1	<ul style="list-style-type: none"> ・ 4 頁 III. 検査範囲 2. 認可関係 認可年月日及び認可番号に 「(令和 3 年 8 月 1 7 日付け三原燃第 2 1 - 0 3 2 8 号にて軽微な変更)」を追記 ・ 1 8 頁 添付資料- 2 (1 / 4) 表 1 (1 / 3) 成形施設 主要材料一覧 電動リフタ(1)~(4)の材料/寸法欄中 材質の記載を変更及び表外に注記を追加。また、一時混合機被水防護カバーの員数の記載を変更。 ・ 1 9 頁 添付資料- 2 (1 / 4) 表 1 (2 / 3) 成形施設 主要材料一覧 バックアップフィルタ(1)(2)の材料/寸法欄中 材質の記載を変更及び表外に注記を追加。 ・ 2 0 頁 表 1 (3 / 3) 成形施設 主要材料一 覧ペレット寸法密度測定台の耐震補強部材等欄中 材質の記載を変更及び表外に注記を追加。 ・ 1 6 5 頁 別紙- 2 0 設計変更の生じた構築物等に対する適合性確保の結果の検査記録の判定基準の記載を変更。 	<p>令和 3 年 9 月 1 5 日</p>

目 次

	頁
I 検査目的及び項目	1
II 検査場所	1
III 検査範囲	1
IV 検査方法	4
V 判定基準	9
VI その他	12
VII 添付資料	12

I 検査目的及び項目

本検査※は、核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律（昭和32年法律第166号。）第16条の3第1項に基づき実施する核燃料物質の加工の事業に関する規則（昭和41年総理府令第37号。以下「加工規則」という。）第3条の6第2号又は3号に係る使用前検査について、核燃料物質の加工施設のうち成形施設、被覆施設、核燃料物質の貯蔵施設及びその他の加工施設が、認可した設計及び工事の方法の申請（以下「設工認申請書」という。）に従い改造、据付され、所定の性能を有しており、原子力規制委員会規則で定める技術上の基準に適合するものであることを確認するもので、以下の検査を実施する。

なお、原子力規制委員会規則で定める技術上の基準とは、加工施設の性能に係る技術基準に関する規則（平成25年12月6日号外原子力規制委員会規則第19号。以下「性能の技術基準」という。）のうち第3条第1項、同条第2項、第4条第3項、第6条第1項、第10条、第11条第1項、第12条、第16条第2項、第17条及び第18条第2項である。

※原子力利用における安全対策の強化のための核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律等の一部を改正する法律（平成29年法律第15号）附則第7条第1項の規定に基づき、なお従前の例による。

○成形施設（加工規則第3条の6第2号）

材料検査、員数検査、配置検査、据付検査、外観検査、臨界防止検査、面速検査、作動検査、設計変更の生じた構築物等に対する適合性確認結果の検査

II 検査場所

三菱原子燃料株式会社
茨城県那珂郡東海村大字舟石川622番地1

III 検査範囲

1. 検査対象施設及び範囲

施設 区分	機器名称	員数	変更内容	分割制定	
				1回	2回
成形 施設	粉末篩分機 (1)、(2)			—	○
	電動リフタ (1) ~ (4) ※			—	○
	一次混合機			—	○
	フードボックス (1)			—	○
	フードボックス (2)			—	○
	回転混合機 (1) ~ (3)			—	○
	二次混合機			—	○

成形 施設	濃度調整混合機		—	○
	粗成型用プレス		—	○
	粗成型用プレスフィーダ		—	○
	スラグコンベア		—	○
	バックアップフィルタ (1)、(2) ※		—	○
	造粒機		—	○
	本成型用プレス		—	○
	ペレット整列機		—	○
	センターレスグラインダ		—	○
	ペレットコンベア		—	○
	パーツフィーダ		—	○
	ペレット配列機		—	○
	ペレット外観検査装置		—	○
	ペレット寸法密度測定台※		—	○
	洗浄ボックス (1)、(2)		—	○
	ロータ用台車 (2)		—	○
	研削屑乾燥機		—	○
	フードボックス (3)		—	○
	酸化炉		—	○
	粉砕機		—	○
被覆 施設	ペレット乾燥機 (1)、(2)		—	—
	ペレット挿入機		—	—
	ペレットトレイ用台車 (4)		—	—
	端栓圧入機		—	—
	He 加圧溶接装置		—	—
	端栓周溶接装置		—	—
	端栓切断機		—	—
	ペレット取出台		—	—
	燃料棒ラインコンベア		—	—
	γ線走査装置		—	—
	スタック台		—	—

核燃料物質の貯蔵施設	SUS 容器		—	—
	金属容器 (粉末)		—	—
	粉末一時貯蔵棚 (1) ~ (6)		—	—
	SUS 容器用台車 (1)		○	—
	金属容器 (粉末) 用台車 (3) -1、(3) -2		—	—
	フードボックス (4)		—	—
	原料粉末貯蔵棚 (1)、(2)		○	—
	電動リフタ (5)、(6) *		○	—
	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) ~ (4)		○	—
	圧粉ペレット貯蔵棚		—	—
	ペレットラインコンベア (1)		—	—
	ペレットラインコンベア (2)		—	—
	ペレットラインコンベア (3)		—	—
	焼結ペレット貯蔵棚		—	—
	ボート (焼結) 用台車 (3)		—	—
	ボート (焼結) 用台車 (4)		—	—
	金属容器 (ペレット) 用台車 (2)		—	—
	仕上りペレット一時貯蔵棚 (1)		—	—
	仕上りペレット一時貯蔵棚 (2)		—	—
	ペレットトレイ用台車 (2)		—	—
	仕上りペレット貯蔵棚 (1) ~ (32)		○	—
	仕上りペレット貯蔵棚用台車 (3) *		○	—
	仕上りペレット貯蔵棚用台車 (4) *		○	—
燃料棒貯蔵棚		—	—	
ロッドチャンネル用台車 (4)		—	—	
その他の加工施設	保安秤量器 (加工棟 1) * ~ (加工棟 9) *		—	—

※: 既設で以前に使用前検査を受検していない機器 (該当する全ての検査項目を確認)

2. 認可関係

認可年月日及び認可番号

令和元年8月9日 原規規発第1908096号

(令和3年8月17日付け三原燃第21-0328号にて軽微な変更)

IV 検査方法

○成形施設

1. 材料検査【粉末篩分機(1)(2)、電動リフタ(1)～(4)、一次混合機、回転混合機(1)～(3)、二次混合機、濃度調整混合機、粗成型用プレス、粗成型用プレスフィーダ、スラグコンベア、バックアップフィルタ(1)(2)、造粒機、本成型用プレス、ペレット整列機、センターレスグラインダ、ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット配列機、ペレット寸法密度測定台、酸化炉、粉砕機】

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

耐震補強部材等の材料が添付資料-2「表1」のとおりであることを申請者の品質記録により確認する。

2. 員数検査【粉末篩分機(1)(2)、電動リフタ(1)～(4)、一次混合機、回転混合機(1)～(3)、二次混合機、濃度調整混合機、粗成型用プレス、粗成型用プレスフィーダ、スラグコンベア、バックアップフィルタ(1)(2)、造粒機、本成型用プレス、ペレット整列機、センターレスグラインダ、ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット配列機、ペレット寸法密度測定台、酸化炉、粉砕機】

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

耐震補強部材等の員数が添付資料-2「表1」のとおりであることを申請者の品質記録により確認する。

3. 配置検査【粉末篩分機(1)(2)、電動リフタ(1)～(4)、一次混合機、フードボックス(1)～(3)、回転混合機(1)～(3)、二次混合機、濃度調整混合機、粗成型用プレス、粗成型用プレスフィーダ、スラグコンベア、バックアップフィルタ(1)(2)、造粒機、本成型用プレス、ペレット整列機、センターレスグラインダ、ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット配列機、ペレット外観検査装置、ペレット寸法密度測定台、洗浄ボックス(1)(2)、

研削屑乾燥機、酸化炉、粉碎機】

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

【粉末篩分機(1)(2)、一次混合機、フードボックス(1)～(3)、回転混合機(1)～(3)、二次混合機、濃度調整混合機、粗成型用プレス、粗成型用プレスフィーダ、スラグコンベア、バックアップフィルタ(1)(2)、造粒機、本成型用プレス、ペレット整列機、センターレスグラインダ、ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット配列機、ペレット外観検査装置、洗浄ボックス(1)(2)、研削屑乾燥機、酸化炉、粉碎機】

既設の配置を申請者の品質記録により確認する。

【ペレット寸法密度測定台】

更新機器の配置を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【一次混合機、二次混合機、粗成型用プレス、スラグコンベア、造粒機、本成型用プレス、ペレット整列機、ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット配列機、酸化炉】

耐震補強部材の配置を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【電動リフタ(1)～(4)】

専用収納部（容器落下防止）の配置を申請者の品質記録により確認する。

【一次混合機、二次混合機、ペレット寸法密度測定台】

落下防止のための落下防止枠の配置を申請者の品質記録により確認する。

(添付資料－3「図ハ配－1、図ハ設－1～25、27～29」参照)

4. 据付検査【一次混合機、二次混合機、粗成型用プレス、スラグコンベア、バックアップフィルタ(1)(2)、造粒機、本成型用プレス、ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット寸法密度測定台、酸化炉】

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

【一次混合機、二次混合機、粗成型用プレス、スラグコンベア、造粒機、本成型用プレス、ペレットコンベア、パーツフィーダ、酸化炉】

- ① 耐震補強部材の据付位置及び据付状態を立会い又は申請者の品質記録により確認する。
- ② 耐震補強部材のうちアンカーボルトの径及び本数を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【バックアップフィルタ(1)(2)、ペレット寸法密度測定台】

- ① 機器の据付位置及び据付状態を立会い又は申請者の品質記録により確認する。
- ② 機器の据付アンカーボルトの径及び本数を立会い又は申請者の品質記録によ

り確認する。

(添付資料-3「表ハ設-3、7、9、11~14、17、18、21、26、図ハ配-1、図ハ設-3、7、11~15、18、19、21、24、29」参照)

5. 外観検査【粉末篩分機(1)(2)、電動リフタ(1)~(4)、一次混合機、フードボックス(1)~(3)、回転混合機(1)~(3)、二次混合機、濃度調整混合機、粗成型用プレス、粗成型用プレスフィーダ、スラグコンベア、バックアップフィルタ(1)(2)、造粒機、本成型用プレス、ペレット整列機、センターレスグラインダ、ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット配列機、ペレット外観検査装置、ペレット寸法密度測定台、洗浄ボックス(1)(2)、ロータ用台車(2)、研削屑乾燥機、酸化炉、粉砕機】

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- ③ 検査に使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録により確認する。

(2) 検査手順

- ① 既設又は更新機器の外観を立会い又は申請者の品質記録により確認する。
- ② ウランが存在する部位の高さを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【粉末篩分機(1)(2)、一次混合機、二次混合機、濃度調整混合機、粗成型用プレス、本成型用プレス、粉砕機】

空気取入口に被水防止カバーが設置されていることを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【粉末篩分機(1)(2)、一次混合機、回転混合機(1)~(3)、二次混合機、濃度調整混合機、粗成型用プレス、粗成型用プレスフィーダ、造粒機、本成型用プレス、センターレスグラインダ、酸化炉、粉砕機】

オイルパンが設置され、オイルパンの容量を立会い又は申請者の品質記録により確認する。また、オイルパンから防護対象パネルまでの距離が制限されている機器について、防護対象パネルまでの距離を申請者の品質記録により確認する。

【一次混合機、回転混合機(2)、二次混合機、粗成型用プレス、造粒機、本成型用プレス、センターレスグラインダ】

遮熱板が設置され、防護対象パネルまでの距離を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【一次混合機、二次混合機、ペレット寸法密度測定台】

落下防止枠が設置され、高さを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【粗成型用プレス、本成型用プレス、ペレット整列機、センターレスグラインダ、パーツフィーダ】

フードボックス本体(取替)又はフードボックス補強部の外観を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【一次混合機、二次混合機、粗成型用プレス、スラグコンベア、造粒機、本成型用プレス、ペレット整列機、ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット配列機、酸化炉】

耐震補強部材の外観を立会い又は申請者の品質記録により確認する。

【フードボックス(1)、濃度調整混合機、スラグコンベア】

既設で不要な部材(プレス)及び架台が撤去されていることを立会い又は申請者の品質記録により確認する。

(添付資料-2「表2~4」参照)

(添付資料-3「表ハ設-1~27、図ハ配-1、図ハ設-1~29」参照)

6. 臨界防止検査【電動リフタ(1)~(4)、バックアップフィルタ(1)(2)、ペレット寸法密度測定台】

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- ③ 検査に使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録により確認する。

(2) 検査手順

【電動リフタ(1)~(4)】

固定して設置することが困難な移動式台車は、表面間隔保持のため、その周囲にスペーサーを取付けることにより、他の移動台車とのユニット表面間距離(30.5cm以上)を確保していることを申請者の品質記録により確認する。

【ペレット寸法密度測定台】

ユニットに適用されている寸法制限値を満足していることを申請者の品質記録により確認する。

【バックアップフィルタ(1)(2)、ペレット寸法密度測定台】

各ユニットをそれぞれ中心ユニットとして計算した総立体角が、許容立体角以下であることを申請者の品質記録により確認する。

(添付資料-3「表ハ設-2、12、21、図ハ配-1、図ハ設-2、10、13、17、18、24、図臨-1、11、12、19、42」参照)

7. 面速検査【粗成型用プレス、本成型用プレス、センターレスグラインダ、パーツフィーダ】

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- ③ 検査に使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録により確認する。

(2) 検査手順

フードボックスの開口部の風速を立会い又は申請者の品質記録により確認する。
(添付資料-3「表ハ設-9、14、16、18、図ハ設-11、15、19、20」参照)

8. 作動検査【電動リフタ(1)～(4)、濃度調整混合機、研削屑乾燥機】

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。
- ③ 検査に使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録により確認する。

(2) 検査手順

【電動リフタ(1)～(4)】

定格荷重に相当する模擬搬送物を搭載し、搬送できること及び搬送中に動力供給を停止した場合、模擬搬送物を安全に保持できていることを申請者の品質記録により確認する。

定格荷重：電動リフタ (1) █████ kg
電動リフタ (2) █████ kg
電動リフタ (3) █████ kg
電動リフタ (4) █████ kg

【濃度調整混合機】

消火水投入防止の機構について、フットボタンを押したときだけ、弁が開となることを申請者の品質記録により確認する。

【研削屑乾燥機】

減速度制御値逸脱を防止するインターロック機能について、所定の乾燥温度、乾燥時間で乾燥処理を行わない限り、取出しができないことを申請者の品質記録により確認する。

(添付資料-3「表ハ設-2、8、24、図ハ制-1、2」参照)

9. 設計変更の生じた構築物等に対する適合性確認結果の検査

(1) 検査前確認事項

- ① 申請者の品質記録が準備されていることを確認する。
- ② 必要な図面等が準備されていることを確認する。

(2) 検査手順

設計の変更が生じた構築物等について、設工認申請書に従い工事が行われ、以下の性能の技術基準への適合性が確認されていることを、申請者の品質記録により確認する。

- ・核燃料物質の臨界防止 (第3条第1項及び第2項)
- ・火災等による損傷の防止 (第4条第3項)
- ・地震による損傷の防止 (第6条第1項)
- ・加工施設内における溢水による損傷の防止 (第10条)

- ・材料及び構造（第 1 1 条第 1 項）
- ・閉じ込めの機能（第 1 2 条）
- ・安全機能を有する施設（第 1 6 条第 2 項）
- ・搬送設備（第 1 7 条）
- ・警報設備等（第 1 8 条第 2 項）

V 判定基準

1. 材料検査【粉末篩分機(1)(2)、電動リフタ(1)～(4)、一次混合機、回転混合機(1)～(3)、二次混合機、濃度調整混合機、粗成型用プレス、粗成型用プレスフィーダ、スラグコンベア、バックアップフィルタ(1)(2)、造粒機、本成型用プレス、ペレット整列機、センターレスグラインダ、ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット配列機、ペレット寸法密度測定台、酸化炉、粉碎機】

耐震補強部材等の材料が添付資料-2「表1」のとおりであること。

2. 員数検査【粉末篩分機(1)(2)、電動リフタ(1)～(4)、一次混合機、回転混合機(1)～(3)、二次混合機、濃度調整混合機、粗成型用プレス、粗成型用プレスフィーダ、スラグコンベア、バックアップフィルタ(1)(2)、造粒機、本成型用プレス、ペレット整列機、センターレスグラインダ、ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット配列機、ペレット寸法密度測定台、酸化炉、粉碎機】

耐震補強部材等の員数が添付資料-2「表1」のとおりであること。

3. 配置検査

【粉末篩分機(1)(2)、一次混合機、フードボックス(1)～(3)、回転混合機(1)～(3)、二次混合機、濃度調整混合機、粗成型用プレス、粗成型用プレスフィーダ、スラグコンベア、バックアップフィルタ(1)(2)、造粒機、本成型用プレス、ペレット整列機、センターレスグラインダ、ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット配列機、ペレット外観検査装置、洗浄ボックス(1)(2)、研削屑乾燥機、酸化炉、粉碎機】

既設の配置が設工認申請書のとおりであること。

【ペレット寸法密度測定台】

更新機器の配置が設工認申請書のとおりであること。

【一次混合機、二次混合機、粗成型用プレス、スラグコンベア、造粒機、本成型用プレス、ペレット整列機、ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット配列機、酸化炉】

耐震補強部材の配置が設工認申請書のとおりであること。

【電動リフタ(1)～(4)】

専用収納部（容器落下防止）の配置が設工認申請書のとおりであること。

【一次混合機、二次混合機、ペレット寸法密度測定台】

落下防止柵の配置が設工認申請書のとおりであること。

4. 据付検査

【一次混合機、二次混合機、粗成型用プレス、スラグコンベア、造粒機、本成型用プレス、ペレットコンベア、パーツフィーダ、酸化炉】

- ① 耐震補強部材が設工認申請書に記載されたとおりに据付けられていること。
- ② 耐震補強部材のうちアンカーボルトの径及び本数が設工認申請書に記載されたとおりに据付けられていること。

【バックアップフィルタ(1)(2)、ペレット寸法密度測定台】

- ① 機器が設工認申請書に記載されたとおりに据付けられていること。
- ② 機器の据付アンカーボルトの径及び本数が設工認申請書に記載されたとおりに据付けられていること。

5. 外観検査【粉末篩分機(1)(2)、電動リフタ(1)～(4)、一次混合機、フードボックス(1)～(3)、回転混合機(1)～(3)、二次混合機、濃度調整混合機、粗成型用プレス、粗成型用プレスフィーダ、スラグコンベア、バックアップフィルタ(1)(2)、造粒機、本成型用プレス、ペレット整列機、センターレスグラインダ、ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット配列機、ペレット外観検査装置、ペレット寸法密度測定台、洗浄ボックス(1)(2)、ロータ用台車(2)、研削屑乾燥機、酸化炉、粉砕機】

- ① 既設又は更新機器の外観に使用上有害な傷、変形がないこと。
- ② ウランが存在する部位の高さが、床から■mm以上であること。

【粉末篩分機(1)(2)、一次混合機、二次混合機、濃度調整混合機、粗成型用プレス、本成型用プレス、粉砕機】

空気取入口に被水防止カバーが設置されていること。

【粉末篩分機(1)(2)、一次混合機、回転混合機(1)～(3)、二次混合機、濃度調整混合機、粗成型用プレス、粗成型用プレスフィーダ、造粒機、本成型用プレス、センターレスグラインダ、酸化炉、粉砕機】

オイルパンが設置され、オイルパンの容量が満足していること。また、オイルパンから防護対象パネルまでの距離が満足していること。

【一次混合機、回転混合機(2)、二次混合機、粗成型用プレス、造粒機、本成型用プレス、センターレスグラインダ】

遮熱板が設置され、防護対象パネルまでの距離が満足していること。

【一次混合機、二次混合機、ペレット寸法密度測定台】

落下防止枠が設置され、必要高さ以上であること。

【粗成型用プレス、本成型用プレス、ペレット整列機、センターレスグラインダ、パーツフィーダ】

フードボックス本体（取替）又はフードボックス補強部の外観に使用上有害な傷、変形がないこと。

【一次混合機、二次混合機、粗成型用プレス、スラグコンベア、造粒機、本成型用プレス、ペレット整列機、ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット配列機、酸化

炉】

耐震補強部材の外観に使用上有害な傷、変形がないこと。

【フードボックス(1)、濃度調整混合機、スラグコンベア】

既設で不要な部材（プレス）又は架台が撤去されていること。

6. 臨界防止検査

【電動リフタ(1)～(4)】

表面間隔保持のため、スペーサーの設置により 15.5cm 以上のスペースが確保されていること。

【ペレット寸法密度測定台】

寸法制限值を満足していること。

【バックアップフィルタ(1)(2)、ペレット寸法密度測定台】

計算した総立体角が許容立体角以下であること。

7. 面速検査【粗成型用プレス、本成型用プレス、センターレスグラインダ、パーツフィーダ】

開口部の風速が \blacksquare m/s 以上であること。

8. 作動検査

【電動リフタ(1)～(4)】

① 定格荷重に相当する模擬搬送物を搬送できること。

② 動力供給を停止した場合、模擬搬送物を安全に保持できること。

【濃度調整混合機】

フットボタンを押したときだけ、弁が開となること。

【研削屑乾燥機】

減速度制御値逸脱を防止するインターロックが機能していること。

9. 設計変更の生じた構築物等に対する適合性確認結果の検査

設工認申請書に従って行われ、下記の性能の技術基準に適合していること。

- ・核燃料物質の臨界防止（第3条第1項及び第2項）
- ・火災等による損傷の防止（第4条第3項）
- ・地震による損傷の防止（第6条第1項）
- ・加工施設内における溢水による損傷の防止（第10条）
- ・材料及び構造（第11条第1項）
- ・閉じ込めの機能（第12条）
- ・安全機能を有する施設（第16条第2項）
- ・搬送設備（第17条）
- ・警報設備等（第18条第2項）

VI その他

設工認申請書に記載されている核燃料物質の加工の事業に関する規則第3条の6第4号に基づく加工施設の性能検査をもって終了とする。

VII 添付資料

添付資料－1 立会区分表

添付資料－2

(1～3/4) 表1 成形施設主要材料一覧

(4/4) 表2 オイルパンの容量及び防護対象パネルまでの距離一覧

(4/4) 表3 遮熱板から防護対象パネルまでの距離一覧

(4/4) 表4 落下防止高さ寸法一覧

添付資料－3 関連図書

(1、2/118) 表ハ設－1	粉末篩分機 仕様表 (1/2、2/2)
(3、4/118) 表ハ設－2	電動リフタ 仕様表 (1/2、2/2)
(5、6/118) 表ハ設－3	一次混合機 仕様表 (1/2、2/2)
(7、8/118) 表ハ設－4	フードボックス(1) 仕様表 (1/2、2/2)
(9、10/118) 表ハ設－5	フードボックス(2) 仕様表 (1/2、2/2)
(11、12/118) 表ハ設－6	回転混合機 仕様表 (1/2、2/2)
(13、14/118) 表ハ設－7	二次混合機 仕様表 (1/2、2/2)
(15、16/118) 表ハ設－8	濃度調整混合機 仕様表 (1/2、2/2)
(17、18/118) 表ハ設－9	粗成型用プレス 仕様表 (1/2、2/2)
(19、20/118) 表ハ設－10	粗成型用プレスフィーダ 仕様表 (1/2、2/2)
(21、22/118) 表ハ設－11	スラグコンベア 仕様表 (1/2、2/2)
(23、24/118) 表ハ設－12	バックアップフィルタ 仕様表 (1/2、2/2)
(25、26/118) 表ハ設－13	造粒機 仕様表 (1/2、2/2)
(27、28/118) 表ハ設－14	本成型用プレス 仕様表 (1/2、2/2)
(29、30/118) 表ハ設－15	ペレット整列機 仕様表 (1/2、2/2)
(31、32/118) 表ハ設－16	センターレスグラインダ 仕様表 (1/2、2/2)
(33、34/118) 表ハ設－17	ペレットコンベア 仕様表 (1/2、2/2)
(35、36/118) 表ハ設－18	パーツフィーダ 仕様表 (1/2、2/2)
(37、38/118) 表ハ設－19	ペレット配列機 仕様表 (1/2、2/2)
(39、40/118) 表ハ設－20	ペレット外観検査装置 仕様表 (1/2、2/2)
(41、42/118) 表ハ設－21	ペレット寸法密度測定台 仕様表 (1/2、2/2)
(43、44/118) 表ハ設－22	洗浄ボックス 仕様表 (1/2、2/2)
(45、46/118) 表ハ設－23	ロータ用台車(2) 仕様表 (1/2、2/2)
(47、48/118) 表ハ設－24	

(49、50/118)	表ハ設-25	研削屑乾燥機 仕様表 (1/2、2/2)
(51、52/118)	表ハ設-26	フードボックス(3) 仕様表 (1/2、2/2)
(53、54/118)	表ハ設-27	酸化炉 仕様表 (1/2、2/2)
(55/118)	図ハ建-1	粉砕機 仕様表 (1/2、2/2)
		敷地内建物配置図
(56/118)	図ハ配-1 (1/2)	成形施設 機器配置図
(57/118)	図ハ配-1 (2/2)	成形施設 機器配置図
(58/118)	図ハ設-1 (1/3)	圧縮成型設備 粉末篩分機(1) (2)
(59/118)	図ハ設-1 (2/3)	圧縮成型設備 粉末篩分機(1) (2)
(60/118)	図ハ設-1 (3/3)	圧縮成型設備 粉末篩分機(1) (2)
(61/118)	図ハ設-2	圧縮成型設備 電動リフタ(1) (2)
(62/118)	図ハ設-3 (1/3)	圧縮成型設備 一次混合機
(63/118)	図ハ設-3 (2/3)	圧縮成型設備 一次混合機
(64/118)	図ハ設-3 (3/3)	圧縮成型設備 一次混合機
(65/118)	図ハ設-4	圧縮成型設備 フードボックス(1)
(66/118)	図ハ設-5	圧縮成型設備 フードボックス(2)
(67/118)	図ハ設-6 (1/4)	圧縮成型設備 回転混合機(1)～(3)
(68/118)	図ハ設-6 (2/4)	圧縮成型設備 回転混合機(1)～(3)
(69/118)	図ハ設-6 (3/4)	圧縮成型設備 回転混合機(1)～(3)
(70/118)	図ハ設-6 (4/4)	圧縮成型設備 回転混合機(1)～(3)
(71/118)	図ハ設-7 (1/4)	圧縮成型設備 二次混合機
(72/118)	図ハ設-7 (2/4)	圧縮成型設備 二次混合機
(73/118)	図ハ設-7 (3/4)	圧縮成型設備 二次混合機
(74/118)	図ハ設-7 (4/4)	圧縮成型設備 二次混合機
(75/118)	図ハ設-8 (1/3)	圧縮成型設備 濃度調整混合機・粗成型用プレスフィーダ
(76/118)	図ハ設-8 (2/3)	圧縮成型設備 濃度調整混合機・粗成型用プレスフィーダ
(77/118)	図ハ設-8 (3/3)	圧縮成型設備 濃度調整混合機・粗成型用プレスフィーダ
(78/118)	図ハ設-9	圧縮成型設備 共通架台
(79/118)	図ハ設-10	圧縮成型設備 電動リフタ(3)
(80/118)	図ハ設-11 (1/2)	圧縮成型設備 粗成型用プレス
(81/118)	図ハ設-11 (2/2)	圧縮成型設備 粗成型用プレス
(82/118)	図ハ設-12	圧縮成型設備 スラグコンベア

(83/118)	図ハ設-13	圧縮成型設備	バックアップフィルタ(1)
(84/118)	図ハ設-14 (1/3)	圧縮成型設備	造粒機
(85/118)	図ハ設-14 (2/3)	圧縮成型設備	造粒機
(86/118)	図ハ設-14 (3/3)	圧縮成型設備	造粒機
(87/118)	図ハ設-15 (1/3)	圧縮成型設備	本成型用プレス
(88/118)	図ハ設-15 (2/3)	圧縮成型設備	本成型用プレス
(89/118)	図ハ設-15 (3/3)	圧縮成型設備	本成型用プレス
(90/118)	図ハ設-16	圧縮成型設備	ペレット整列機
(91/118)	図ハ設-17	圧縮成型設備	電動リフタ(4)
(92/118)	図ハ設-18	圧縮成型設備	バックアップフィルタ(2)
(93/118)	図ハ設-19	研削設備	パーツフィーダ
(94/118)	図ハ設-20 (1/2)	研削設備	センターレスグラインダ
(95/118)	図ハ設-20 (2/2)	研削設備	センターレスグラインダ
(96/118)	図ハ設-21	研削設備	ペレットコンベア
(97/118)	図ハ設-22	研削設備	ペレット配列機
(98/118)	図ハ設-23	ペレット検査設備	ペレット外観検査装置
(99/118)	図ハ設-24	ペレット検査設備	ペレット寸法密度測定台
(100/118)	図ハ設-25	粉末再生設備	洗浄ボックス(1) (2)
(101/118)	図ハ設-26	粉末再生設備	ロータ用台車(2)
(102/118)	図ハ設-27	粉末再生設備	研削屑乾燥機
(103/118)	図ハ設-28	粉末再生設備	フードボックス(3)
(104/118)	図ハ設-29 (1/5)	粉末再生設備	酸化炉・粉砕機
(105/118)	図ハ設-29 (2/5)	粉末再生設備	酸化炉・粉砕機
(106/118)	図ハ設-29 (3/5)	粉末再生設備	酸化炉・粉砕機
(107/118)	図ハ設-29 (4/5)	粉末再生設備	酸化炉・粉砕機
(108/118)	図ハ設-29 (5/5)	粉末再生設備	酸化炉・粉砕機
(109/118)	図ハ制-1	粉末再生設備	研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック系統図
(110/118)	図ハ制-2	粉末再生設備	酸化炉温度高インターロック系統図
(111/118)	図臨-1 (1/6)	臨界管理上の領域区分	
(112/118)	図臨-1 (2/6)	ユニット配置図	
(113/118)	図臨-1 (3/6)	ユニット配置図	
(114/118)	図臨-1 (4/6)	ユニット配置図	
(115/118)	図臨-11	バックアップフィルタ(1)	ユニット寸法図

- | | | |
|-----------|-------|-----------------------|
| (116/118) | 図臨-12 | バックアップフィルタ(2) ユニット寸法図 |
| (117/118) | 図臨-19 | ペレット寸法密度測定台 ユニット寸法図 |
| (118/118) | 図臨-42 | 台車及び電動リフト 使用エリア図 |

添付資料-4 使用前検査成績書様式

立 会 区 分 表

施設区分	機器等の名称 機器名	重要度による区分		立会区分								備考			
		安重区分	耐震重要度分類	材料検査	員数検査	配置検査	据付検査	外観検査	臨界防止検査	面速検査	作動検査		設計*変更の検査		
成形施設	粉末篩分機(1)(2)、回転混合機(1)~(3)、粗成型用プレスファイダ、粉碎機 電動リフタ(1)~(4) 濃度調整混合機 一次混合機、二次混合機、スラッグコンベア、造粒機、ペレットコンベア、酸化炉 粗成型用プレス、本成型用プレス、パーツファイダ センターレスグラインダ ペレット配列機 フードボックス(1)~(3)、洗浄ボックス(1)(2) バックアップファイルタ(1)(2) ペレット整列機 ペレット外観検査装置	非安重	第1類	第1類	—	B	—	—	—	—	—	—	[記号説明] A/B: 抜取立会検査 B: 記録検査		
			—		—	—	B	—	—	—	—	—		—	
			—		—	—	B	—	—	—	—	—		—	—
			—		—	—	A/B	—	—	—	—	—		—	—
			—		—	—	B	—	—	—	—	—		—	—
			—		—	—	A/B	—	—	—	—	—		—	—
			—		—	—	B	—	—	—	—	—		—	—
			—		—	—	A/B	—	—	—	—	—		—	—
			—		—	—	B	—	—	—	—	—		—	—
			—		—	—	A/B	—	—	—	—	—		—	—

立 会 区 分 表

施設区分	機器等の名称	重要度による区分		立会区分								備考	
		安重区分	耐震重要度分類	材料検査	員数検査	配置検査	据付検査	外観検査	臨界防止検査	面速検査	作動検査		設計*変更の検査
成形施設	ペレット寸法密度測定台	非安重	第2類	B	B	A/B	A/B	A/B	B	-	-	B	[記号説明] A/B: 抜取立会検査 B: 記録検査
	ロータ用台車(2)		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	研削層乾燥機		第2類	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

*設計変更の生じた構築物等に対する適合性確認結果の検査

表1 (1/3) 成形施設 主要材料-

機器名	耐震補強部材等	員数	材料 / 寸法
粉末篩分機 (1) (2)	被水防護カバー オイルパン		
電動リフタ (1) ※1~ (4) ※1	リフタ本体 (型番 [REDACTED]) 専用収納部 (容器落下防止及び スペーサ)		
一次混合機	据付部の耐震補強		
	ベースプレート アンカーボルト		
一次混合機	被水防護カバー 遮熱板		
	オイルパン 容器リフト用 SUS 容器受板 (容 器落下防止)		
回転混合機 (1) ~ (3)	オイルパン 遮熱板 【(2) のみ】		
二次混合機	据付部の耐震補強		
	ベースプレート アンカーボルト 既設アンカーボルトの撤去		
二次混合機	被水防護カバー 遮熱板		
	オイルパン 容器リフト用 SUS 容器受板 (容 器落下防止)		
濃度調整混合機	被水防護カバー オイルパン		
粗成型用プレス	据付部の耐震補強		
	ベースプレート変更 アンカーボルト 既設アンカーボルトの撤去		
粗成型用プレス	フードボックス取替 フードボックス (パネル)		
	被水防護カバー 遮熱板 オイルパン		
粗成型用プレスフィーダ	オイルパン		

※1: 既設で以前に使用前検査を受検していない機器

※2: 1基当たりの数

※3: 相当品を含む。

表1 (2/3) 成形施設 主要材料一覧

機器名	耐震補強部材等	員数	材料 / 寸法
スラグコンベア	据付部の耐震補強		
	架台変更 柱 ベースプレート		
	アンカーボルト		
	既設アンカーボルトの撤去		
バックアップフィルタ (1) ※1 (2) ※1	構造部材		
	柱		
	はり		
	バックアップフィルタ (ケース) アンカーボルト		
造粒機	据付部の耐震補強		
	ベースプレート		
	アンカーボルト		
	遮熱板		
	オイルパン		
本成型用プレス	据付部の耐震補強		
	アンカーボルト補強		
	アンカーボルト		
	フードボックス取替		
	フードボックス (パネル)		
	フードボックス補強		
	被水防護カバー 遮熱板		
オイルパン			
ペレット整列機	フードボックス補強		
センターレスグラインダ	フードボックス取替		
	フードボックス (パネル)		
	遮熱板 オイルパン		
ペレットコンベア	据付部の耐震補強		
	ベースプレート		
	アンカーボルト		
	既設アンカーボルトの撤去		

※1：既設で以前に使用前検査を受検していない機器

※2：1基当たりの数

※3：相当品を含む。

表1 (3/3) 成形施設 主要材料一覧

機器名	耐震補強部材等	員数	材料 / 寸法
パーツフィーダ	据付部の耐震補強		
	脚部変更:柱		
	脚部変更:ベースプレート		
	アンカーボルト		
	既設アンカーボルトの撤去		
	フードボックス取替 フードボックス (パネル)		
ペレット配列機	据付部の耐震補強		
	架台脚変更		
ペレット寸法密度測定台※1	構造部材		
	柱		
	はり		
	測定台 アンカーボルト 落下防止枠 (ペレット落下防止)		
酸化炉	据付部の耐震補強		
	ベースプレート		
	アンカーボルト		
	オイルパン		
粉碎機	被水防護カバー		
	オイルパン		

※1: 既設で以前に使用前検査を受検していない機器

※2: 相当品を含む。

表 2 オイルパンの容量及び防護対象パネルまでの距離一覧

機器	容量	防護対象パネル までの距離
粉末篩分機 (1) (2)		
一次混合機 (変速機(1))		
一次混合機 (変速機(2))		
回転混合機 (1)		
回転混合機 (2)		
回転混合機 (3)		
二次混合機 (変速機(1))		
二次混合機 (変速機(2))		
二次混合機 (減速機)		
濃度調整混合機		
粗成型用プレス (変速機)		
粗成型用プレス (オイルタンク)		
粗成型用プレスフィーダ		
造粒機		
本成型用プレス (減速機)		
本成型用プレス (オイルタンク)		
センターレスグラインダ (変速機・減速機)		
センターレスグラインダ (オイルタンク)		
酸化炉 (減速機(1))		
酸化炉 (減速機(2))		
粉砕機		

表 3 遮熱板から防護対象パネルまでの距離一覧

機器	防護対象パネル までの距離
一次混合機 (変速機(1))	
一次混合機 (変速機(2))	
回転混合機 (2)	
二次混合機 (変速機(2))	
粗成型用プレス (変速機)	
粗成型用プレス (オイルタンク)	
造粒機	
本成型用プレス (減速機)	
本成型用プレス (オイルタンク)	
センターレスグラインダ (オイルタンク)	

表 4 落下防止高さ寸法一覧

機器	落下防止高さ
一次混合機	
二次混合機	
ペレット寸法密度測定台	

表ハ設-1 粉末篩分機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	(368) 圧縮成型設備粉末篩分機 (369) 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末篩分機) (370) 圧縮成型設備フードボックス (粉末篩分機)	
設置場所	(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	粉末篩分機 (1) 粉末篩分機 (1) (2) 粉末篩分機 (2)		
変更内容			
員数			
仕様			型式
			主要な構造材
			寸法 (単位: mm)
			その他の構成機器
			その他の性能
技術基準に基づく設計 (注)			取扱う核燃料物質の状態
			核燃料物質の臨界防止
			火災等による損傷の防止
	安全機能を有する施設の地盤		

表ハ設－1 粉末篩分機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
核燃料物質の貯蔵施設		
廃棄施設		
放射線管理施設		
非常用電源設備		
通信連絡設備		
その他事業許可で求める仕様		
添付図	図ハ配－1、図ハ設－1	
添付表	別表ハ設－1	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設－2 電動リフト 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{371} 圧縮成型設備粉末篩分機用電動リフト {386} 圧縮成型設備中型混合機用電動リフト {404} 圧縮成型設備本成型プレス用電動リフト
設置場所		(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		電動リフト (1) 電動リフト (1) (2) 電動リフト (2) (3) 電動リフト (3) (4) 電動リフト (4)
変更内容		
員数		
般仕様	型式	
	主要な構造材	
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	
	その他の性能	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	
	核燃料物質の臨界防止	
	火災等による損傷の防止	
	安全機能を有する施設の地盤	

表ハ設－2 電動リфта 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
非常用電源設備		
通信連絡設備		
その他事業許可で求める仕様		
添付図	図ハ設－2、図ハ設－10、図ハ設－17	
添付表	別表ハ設－2	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1 設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-3 一次混合機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	(372) 圧縮成型設備粉末混合機 1 (373) 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機 1) (374) 圧縮成型設備容器リフト (粉末混合機 1) (375) 圧縮成型設備フードボックス (粉末混合機 1)
設置場所		加工棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		一次混合機
変更内容		
員数		
一般仕様	型式	
	主要な構造材	
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	
	その他の性能	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	
	核燃料物質の臨界防止	
	火災等による損傷の防止	
	安全機能を有する施設の地盤	

表ハ設-3 一次混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-3	
添付表	別表ハ設-3	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第二章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号「設1」を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号「設1」を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号「設1」を示す。

表ハ設-4 フードボックス(1) 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{376} 圧縮成型設備粉末明替用フードボックス
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		フードボックス(1)
変更内容		
員数		
一般仕様	型式	
	主要な構造材	
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	
	その他の性能	
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	
	核燃料物質の臨界防止	
	火災等による損傷の防止	
	安全機能を有する施設の地盤	

表ハ設－4 フードボックス(1) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配－1、図ハ設－4	
添付表	別表ハ設－4	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-5 フードボックス(2) 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	[376] 圧縮成型設備粉末明替用フードボックス
設置場所		加工棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		フードボックス(2)
変更内容		
員数		
一般仕様	型式	[REDACTED]
	主要な構造材	
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	
	その他の性能	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	[REDACTED]
	核燃料物質の臨界防止	
	火災等による損傷の防止	
	安全機能を有する施設の地盤	

表ハ設－5 フードボックス(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-5	
添付表	別表ハ設-5	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号「設1」を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号「設1」を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号「設1」を示す。

表ハ設－6 回転混合機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規登第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{377} 圧縮成型設備回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)	
設置場所	(1) 加工棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ベレット加工室 (3) 加工棟 成型工場 ベレット加工室		
機器名	回転混合機 (1) 回転混合機(1) (2) 回転混合機(2) (3) 回転混合機(3)		
変更内容			
員数			
一般仕様			型式
			主要な構造材
			寸法 (単位: mm)
			その他の構成機器
			その他の性能
			取扱う核燃料物質の状態
技術基準に基づく設計 (注)			核燃料物質の臨界防止
			火災等による損傷の防止
	安全機能を有する施設の地盤		

表ハ設－6 回転混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配－1、図ハ設－6	
添付表	別表ハ設－6	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第二章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1 設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設－7 二次混合機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{378} 圧縮成型設備粉末混合機 2 {379} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機 2) {380} 圧縮成型設備粉砕機 {381} 圧縮成型設備容器リフト (粉末混合機 2) {382} 圧縮成型設備フードボックス (粉末混合機 2)
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		二次混合機
変更内容		
員数		
一般仕様	型式	
	主要な構造材	
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	
	その他の性能	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	
	核燃料物質の臨界防止	
	火災等による損傷の防止	
	安全機能を有する施設の地盤	

表ハ設－7 二次混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配－1、図ハ設－7	
添付表	別表ハ設－7	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設－8 濃度調整混合機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{383} 圧縮成型設備中型混合機 {384} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (中型混合機) {385} 圧縮成型設備フードボックス (中型混合機)
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		濃度調整混合機
変更内容		
員数		
一般仕様	型式	
	主要な構造材	
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	
	その他の性能	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	
	核燃料物質の臨界防止	
	火災等による損傷の防止	
安全機能を有する施設の地盤		

表ハ設-8 濃度調整混合機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-8、図ハ設-9	
添付表	別表ハ設-8	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工総技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工総技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工総技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-9 粗成型用プレス 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{387} 圧縮成型設備粗成型用プレス {388} 圧縮成型設備フードボックス (粗成型用プレス)
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粗成型用プレス
変更内容		
員数		
一般仕様	型式	
	主要な構造材	
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	
	その他の性能	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	
	核燃料物質の臨界防止	
	火災等による損傷の防止	
	安全機能を有する施設の地盤	

表ハ設－9 粗成型用プレス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
その他事業許可で求める仕様	図ハ配－1、図ハ設－11	
添付図	別表ハ設－9	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設－10 粗成型用プレスフィーダ 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{389} 圧縮成型設備粗成型用プレスフィーダ {390} 圧縮成型設備フードボックス (粗成型用プレスフィーダ)
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		粗成型用プレスフィーダ
変更内容		
員数		
一般仕様	型式	
	主要な構造材	
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	
	その他の性能	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	
	核燃料物質の臨界防止	
	火災等による損傷の防止	
安全機能を有する施設の地盤		

表ハ設－10 粗成型用プレスフィーダ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配－1、図ハ設－8、図ハ設－9	
添付表	別表ハ設－10	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-11 スラグコンベア 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{391} 圧縮成型設備スラグコンベア	
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	スラグコンベア		
変更内容			
員数			
一般仕様			型式
			主要な構造材
			寸法 (単位: mm)
			その他の構成機器
			その他の性能
技術基準に基づく設計 (注)			取扱う核燃料物質の状態
			核燃料物質の臨界防止
			火災等による損傷の防止 安全機能を有する施設の地盤

表ハ設－11 スラグコンベア 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配－1、図ハ設－12	
添付表	別表ハ設－11	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1 設 1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1 設 11]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設 11]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設－12 バックアップフィルタ 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{394} 圧縮成型設備バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (粗成型工程)) {407} 圧縮成型設備バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (本成型工程))
設置場所		(1) 加工棟 成型工場 ベレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		バックアップフィルタ (1) バックアップフィルタ (1) (2) バックアップフィルタ (2)
変更内容		
員数		
一般仕様	型式	
	主要な構造材	
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	
	その他の性能	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	
	核燃料物質の臨界防止	
	火災等による損傷の防止	
	安全機能を有する施設の地盤	

表ハ設－12 バックアップフィルタ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
その他事業許可で求める仕様		
添付図	図ハ配－1、図ハ設－13、図ハ設－18	
添付表	別表ハ設－12	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1 設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-13 造粒機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{395} 圧縮成型設備造粒機 {396} 圧縮成型設備フードボックス (造粒機)	
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	造粒機		
変更内容			
員数			
般仕様			型式
			主要な構造材
			寸法 (単位: mm)
			その他の構成機器
			その他の性能
技術基準に基づく設計 (注)			取扱う核燃料物質の状態
			核燃料物質の臨界防止
			火災等による損傷の防止
	安全機能を有する施設の地盤		

表ハ設－13 造粒機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配－1、図ハ設－14	
添付表	別表ハ設－13	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1 設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-14 本成型用プレス 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{397} 圧縮成型設備本成型用プレス {398} 圧縮成型設備フードボックス (本成型用プレス) {399} 圧縮成型設備本成型用プレスホッパ {400} 圧縮成型設備フードボックス (粉末投入用) (本成型用プレス) {401} 圧縮成型設備ペレットコンベア
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		本成型用プレス
変更内容		
員数		
一般仕様	型式	
	主要な構造材	
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	
	その他の性能	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	
	核燃料物質の臨界防止	
	火災等による損傷の防止	
	安全機能を有する施設の地盤	

表ハ設－14 本成型用プレス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止		
	津波による損傷の防止		
	外部からの衝撃による損傷の防止		
	人の不法な侵入等の防止		
	溢水による損傷の防止		
	材料及び構造		
	閉じ込めの機能		
	遮蔽		
	換気		
	核燃料物質等による汚染の防止		
	安全機能を有する施設		
	搬送設備		
	警報設備等		
	安全避難通路等		
	核燃料物質の貯蔵施設		
	廃棄施設		
	放射線管理施設		
	非常用電源設備		
	通信連絡設備		
	その他事業許可で求める仕様		
	添付図		図ハ配－1、図ハ設－15
	添付表		別表ハ設－14

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号「設1」を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号「設1」を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号「設1」を示す。

表ハ設－15 ペレット整列機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) [402] 圧縮成型設備ペレット整列機 [403] 圧縮成型設備フードボックス (ペレット整列機)	
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	ペレット整列機		
変更内容			
員数			
一般仕様			型式
			主要な構造材
			寸法 (単位: mm)
			その他の構成機器
			その他の性能
技術基準に基づく設計 (注)			取扱う核燃料物質の状態 核燃料物質の臨界防止
			火災等による損傷の防止
			安全機能を有する施設の地盤

表ハ設-15 ペレット整列機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-16	
添付表	別表ハ設-15	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条~第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1 設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設－16 センターレスグラインダ 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	(416) 研削設備センターレスグラインダ (419) 研削設備フードボックス (センターレスグラインダ)	
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	センターレスグラインダ		
変更内容			
員数			
般仕様			型式
			主要な構造材
			寸法 (単位: mm)
			その他の構成機器
			その他の性能
技術基準に基づく設計 (注)			取扱う核燃料物質の状態
			核燃料物質の臨界防止
			火災等による損傷の防止
安全機能を有する施設の地盤			

表ハ設-16 センターレスグラインダ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-20	
添付表	別表ハ設-16	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第二章 重大事故等対処施設 第18条~第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1 設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設－17 ペレットコンベア 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	[417] 研削設備ペレットコンベア	
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	ペレットコンベア		
変更内容			
員数			
一般仕様			型式
			主要な構造材
			寸法 (単位: mm)
			その他の構成機器
			その他の性能
技術基準に基づく設計 (注)			取扱う核燃料物質の状態
			核燃料物質の臨界防止
			火災等による損傷の防止 安全機能を有する施設の地盤

表ハ設-17 ペレットコンベア 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
非常用電源設備		
通信連絡設備		
その他事業許可で求める仕様		
添付図	図ハ配 1、図ハ設 21	
添付表	別表ハ設-17	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1 設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-18 パーツフィーダ 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	(418) 研削設備パーツフィーダ (420) 研削設備フードボックス (パーツフィーダ)
設置場所		加工棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		パーツフィーダ
変更内容		
員数		
一般仕様	型式	
	主要な構造材	
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	
	その他の性能	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	
	核燃料物質の臨界防止	
	火災等による損傷の防止	
	安全機能を有する施設の地盤	

表ハ設－18 パーツフィーダ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配－1、図ハ設－19	
添付表	別表ハ設－18	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1 設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設－19 ペレット配列機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)	
	設備・機器名称	(421) 研削設備ペレット配列機	
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	ペレット配列機		
変更内容			
員数			
一般仕様			型式
			主要な構造材
			寸法(単位:mm)
			その他の構成機器
			その他の性能
技術基準に基づく設計(注)			取扱う核燃料物質の状態
			核燃料物質の臨界防止
			火災等による損傷の防止
			安全機能を有する施設の地盤

表ハ設－19 ペレット配列機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配－1、図ハ設－22	
添付表	別表ハ設－19	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。

表ハ設-20 ペレット外観検査装置 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	(424) ペレット検査設備 (425) ペレット検査設備金属容器 (ペレット) 受	
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	ペレット外観検査装置		
変更内容			
員数			
一般仕様			型式
			主要な構造材
			寸法 (単位: mm)
			その他の構成機器
			その他の性能
技術基準に基づく設計 (注)			取扱う核燃料物質の状態
			核燃料物質の臨界防止
			火災等による損傷の防止
	安全機能を有する施設の地盤		

表ハ設-20 ペレット外観検査装置 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-23	
添付表	別表ハ設-20	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99 設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-21 ペレット寸法密度測定台 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	(426) ペレット検査設備ペレット寸法密度測定台
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		ペレット寸法密度測定台
変更内容		
員数		
一般仕様	型式	
	主要な構造材	
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	
	その他の性能	
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	
	核燃料物質の臨界防止	
	火災等による損傷の防止	
	安全機能を有する施設の地盤	

表ハ設-21 ペレット寸法密度測定台 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-24	
添付表	別表ハ設-21	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第二章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1 設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-22 洗浄ボックス 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{427} 粉末再生設備洗浄ボックス	
設置場所	(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	洗浄ボックス (1) 洗浄ボックス(1) (2) 洗浄ボックス(2)		
変更内容			
員数			
一般仕様			型式
			主要な構造材
			寸法 (単位: mm)
			その他の構成機器
			その他の性能
			取扱う核燃料物質の状態
技術基準に基づく設計 (注)			核燃料物質の臨界防止
			火災等による損傷の防止
	安全機能を有する施設の地盤		

表ハ設-22 洗浄ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配-1、図ハ設-25	
添付表	別表ハ設-22	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工総技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工総技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工総技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99 設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設－23 ロータ用台車(2) 仕様表(1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{428} 粉末再生設備 ロータ用台車(2)
設置場所		加工棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		ロータ用台車(2)
変更内容		
員数		
一般仕様	型式	[Redacted]
	主要な構造材	
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	
	その他の性能	
	取扱う核燃料物質の状態	
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	
	火災等による損傷の防止	[4.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	-

表ハ設-23 ロータ用台車(2) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
放射線管理施設		
非常用電源設備		
通信連絡設備		
その他事業許可で求める仕様		
添付図	図ハ設-26	
添付表	別表ハ設-23	

注 加工施設的设计及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条~第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99 設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-24 研削屑乾燥機 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{432} 粉末再生設備研削屑乾燥機 {433} 粉末再生設備 1 L : 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック	
設置場所	加工棟 成型工場 ベレット加工室		
機器名	研削屑乾燥機		
変更内容			
員数			
一般仕様			型式
			主要な構造材
			寸法 (単位: mm)
			その他の構成機器
			その他の性能
技術基準に基づく設計 (注)			取扱う核燃料物質の状態
			核燃料物質の臨界防止
			火災等による損傷の防止
	安全機能を有する施設の地盤		

表ハ設-24 研削屑乾燥機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
非常用電源設備		
通信連絡設備		
その他事業許可で求める仕様		
添付図	図ハ配-1、図ハ設-27、図ハ制-1	
添付表	別表ハ設-24	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-25 フードボックス(3) 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	(434) 粉末再生設備粉末再生フードボックス	
設置場所	加工棟 成型工場 ペレット加工室		
機器名	フードボックス(3)		
変更内容			
員数			
一般仕様			型式
			主要な構造材
			寸法(単位:mm)
			その他の構成機器
			その他の性能
技術基準に基づく設計(注)			取扱う核燃料物質の状態
			核燃料物質の臨界防止
			火災等による損傷の防止
	安全機能を有する施設の地盤		

表ハ設－25 フードボックス(3) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配－1、図ハ設－28	
添付表	別表ハ設－25	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1 設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-26 酸化炉 仕様表 (1/2)

許可との対応	許可番号 (日付)	原規規登第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{435} 粉末再生設備酸化炉 {436} 粉末再生設備 I L : 酸化炉温度高インターロック
設置場所		加工棟 成型工場 ベレット加工室
機器名		酸化炉
変更内容		
員数		
一般仕様	型式	
	主要な構造材	
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	
	その他の性能	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	
	核燃料物質の臨界防止	
	火災等による損傷の防止	
	安全機能を有する施設の地盤	

表ハ設-26 酸化炉 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止		
	津波による損傷の防止 外部からの衝撃による損傷の防止		
	人の不法な侵入等の防止 溢水による損傷の防止		
	材料及び構造 閉じ込めの機能		
	遮蔽 換気 核燃料物質等による汚染の防止 安全機能を有する施設		
	搬送設備 警報設備等 安全避難通路等 核燃料物質の貯蔵施設 廃棄施設 放射線管理施設 非常用電源設備 通信連絡設備		
	その他事業許可で求める仕様		
	添付図		図ハ配-1、図ハ設-29、図ハ制-2
	添付表		別表ハ設-26

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表ハ設-27 粉砕機 仕様表 (1/2)

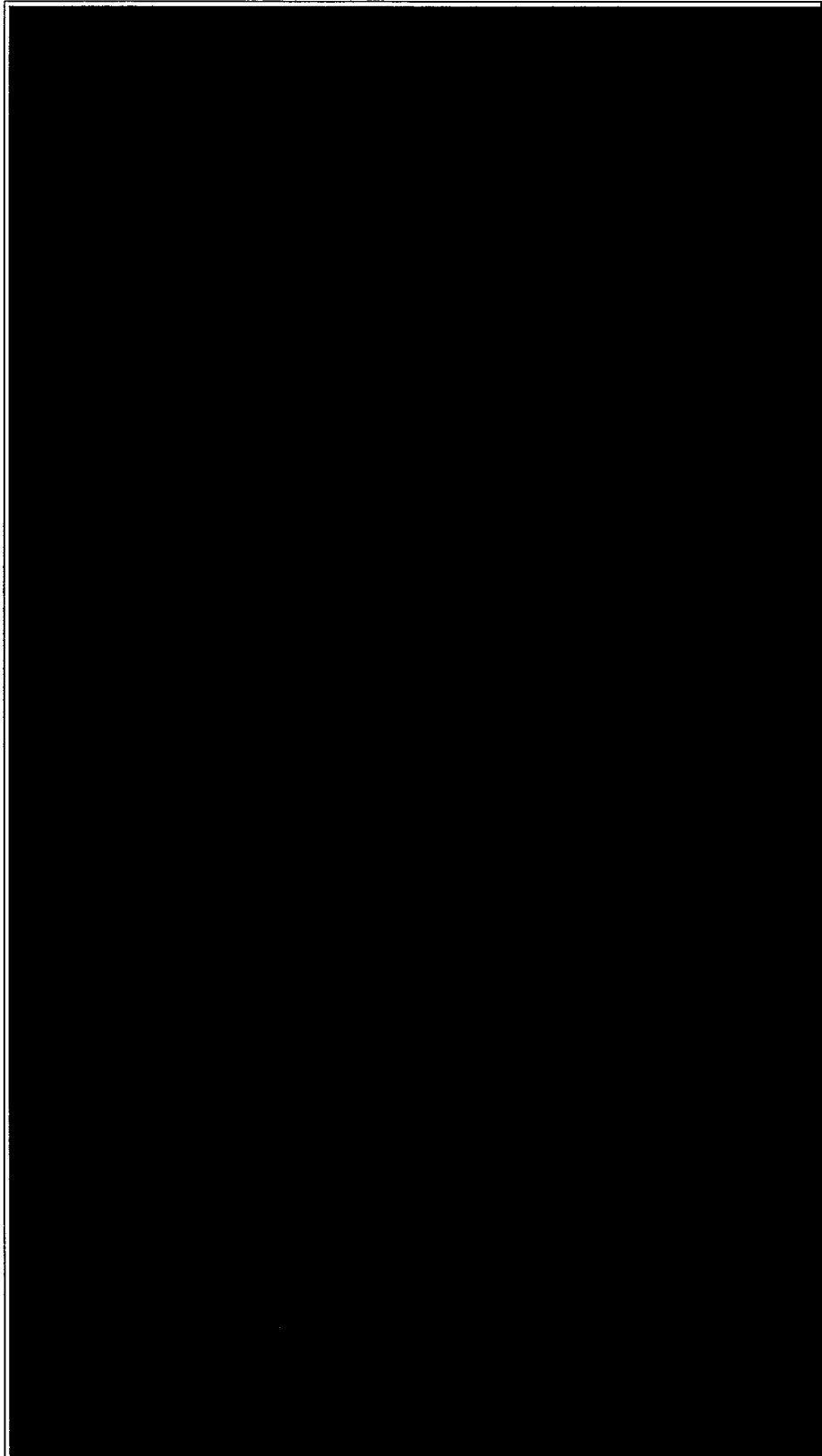
許可との対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	[437] 粉末再生設備粉砕機 [438] 粉末再生設備フードボックス (粉末投入用) (粉砕機) [439] 粉末再生設備フードボックス (粉砕機)	
設置場所	加工棟 成型工場 ベレット加工室		
機器名	粉砕機		
変更内容			
員数			
一般仕様			型式
			主要な構造材
			寸法 (単位: mm)
			その他の構成機器
			その他の性能
技術基準に基づく設計 (注)			取扱う核燃料物質の状態
			核燃料物質の臨界防止
			火災等による損傷の防止
	安全機能を有する施設の地盤		

表ハ設－27 粉砕機 仕様表 (2/2)

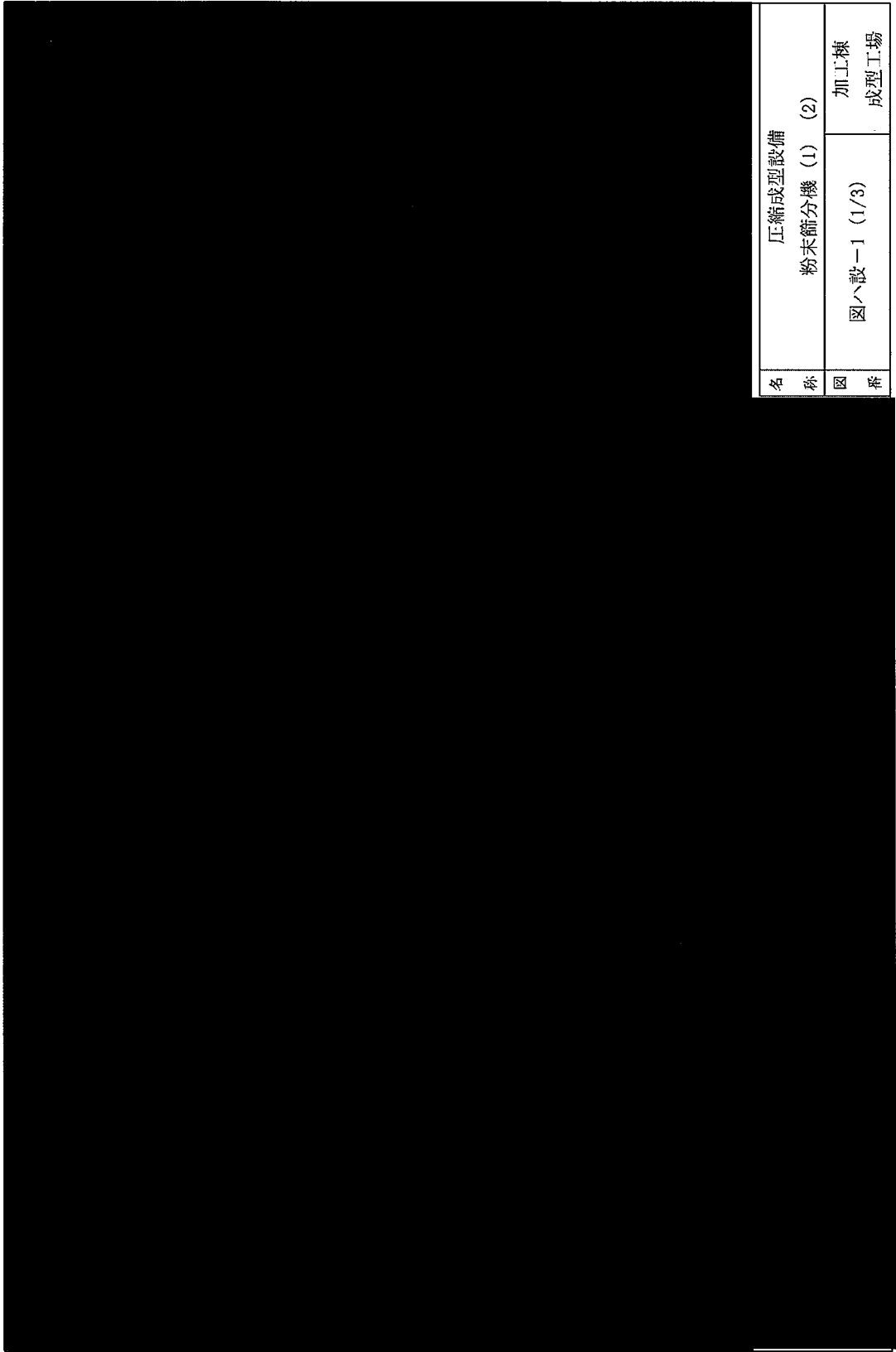
技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	
	津波による損傷の防止	
	外部からの衝撃による損傷の防止	
	人の不法な侵入等の防止	
	溢水による損傷の防止	
	材料及び構造	
	閉じ込めの機能	
	遮蔽	
	換気	
	核燃料物質等による汚染の防止	
	安全機能を有する施設	
	搬送設備	
	警報設備等	
	安全避難通路等	
	核燃料物質の貯蔵施設	
	廃棄施設	
	放射線管理施設	
	非常用電源設備	
	通信連絡設備	
	その他事業許可で求める仕様	
添付図	図ハ配－1、図ハ設－29	
添付表	別表ハ設－27	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1 設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1 設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

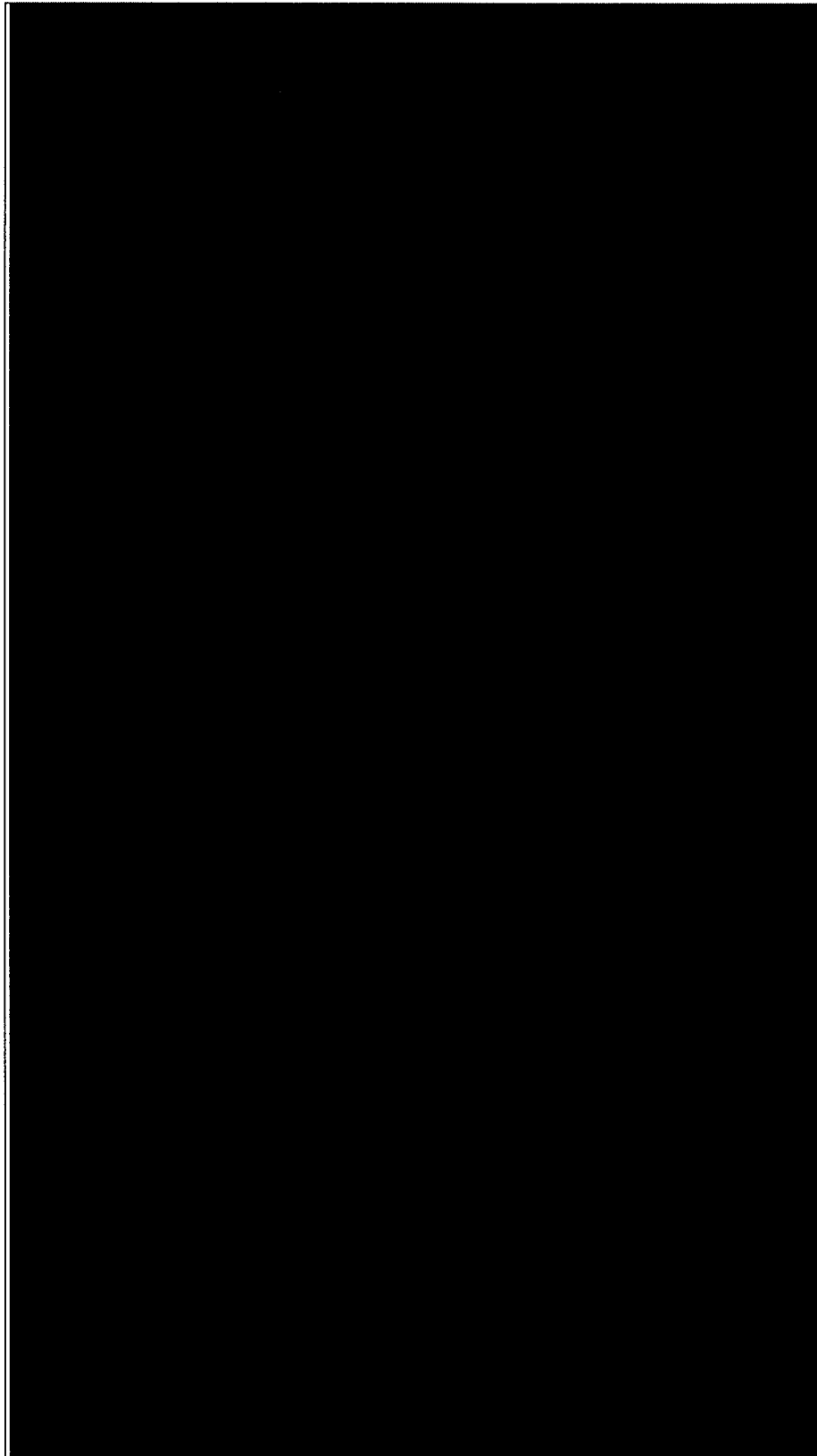
敷地内建物配置図	
名称	図番
	図八建一1
	一

	名称	成形施設 機器配置図
	図番	図ハ配-1 (1/2) 加工棟 成型工場

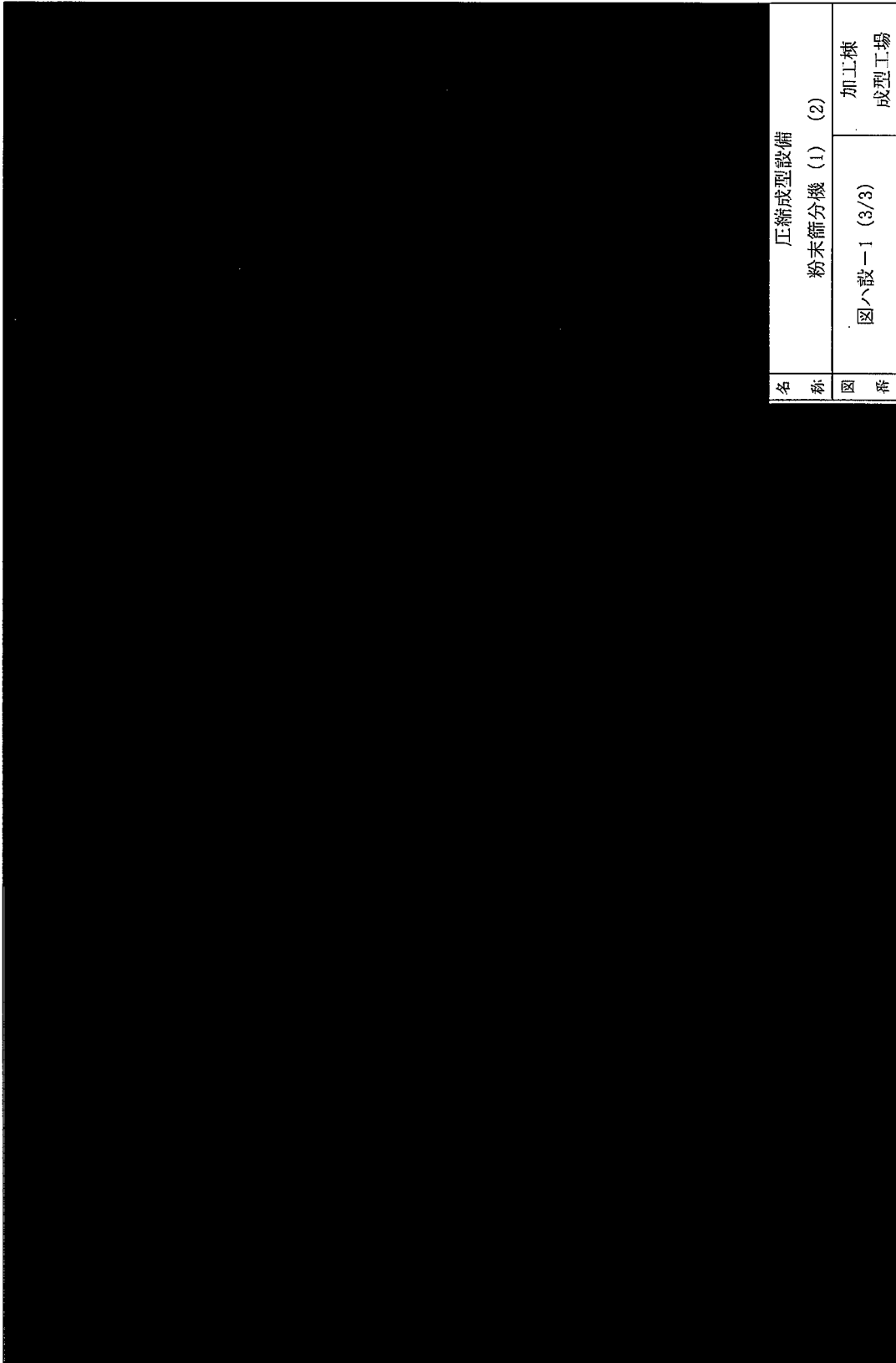
	成形施設 機器配置図	
	図ハ配一1 (2/2)	加工棟 成型工場
名称	図番	



名称	壓縮成型設備
図番	粉末篩分機 (1) (2) 加工棟 成型工場
	図ハ設一1 (1/3)



名称	圧縮成型設備 粉末篩分機 (1) (2)
図番	加工棟 成型工場 図ハ設一1 (2/3)



名称	圧縮成型設備	
	粉末篩分機 (1)	(2)
図番	図ハ設一1 (3/3)	加工棟 成型工場

	圧縮成型設備	
	電動リフタ (1) (2)	加工棟 成型工場
名称	図	番
	図ハ設-2	


名称	壓縮成型設備 一次混合機	
	図入設-3 (1/3)	加工棟 成型工場

	圧縮成型設備 一次混合機	
	図ハ設一3 (2/3)	加工棟 成型工場
名 称	図 番	

名称	圧縮成型設備 ---次混合機	
	図八設一三 (3/3)	加工棟 成型工場

	圧縮成型設備 フードボックス (1)	加工棟 成型工場
	図ハ設-4	
名 称	図 番	

名称	圧縮成型設備	
	フードボックス (2)	
図番	図ハ設-5	加工棟 成型工場



名称	圧縮成型設備 回転混合機 (1) ~ (3)
図番	加工棟 成型工場 図八設-6 (1/4)

名称	圧縮成型設備	
	回転混合機 (1) ~ (3)	加工棟 成型工場
図番	図入設-6 (2/4)	

	名称	圧縮成型設備 回転混合機 (1) ~ (3)
	図番	図ハ設-6 (3/4) 加工棟 成型工場

	名称	圧縮成型設備 回転混合機 (1) ～ (3)	
	図番	図ハ設一6 (4/4)	加工棟 成型工場

	圧縮成型設備 二次混合機	加工棟 成型工場
	図ハ設一7 (1/4)	加工棟 成型工場
名称	図	番

名称	圧縮成型設備 二次混合機	
	図入設-7 (2/4)	加工棟 成型工場

	圧縮成型設備 二次混合機	
	図入設一7 (3/4)	加工棟 成型工場
名称	図番	

	壓縮成型設備 二次混合機		加工棟 成型工場
	図 番	図ハ設一7 (4/4)	

	名称	圧縮成型設備 濃度調整混合機・粗成型用プレスフィーダ	
	図番	図ハ設-8 (1/3)	加工棟 成型工場

	圧縮成型設備	
	濃度調整混合機・粗成型用プレスファイダ	
名称	図	番
	図ハ設一8 (2/3)	加工棟 成型工場

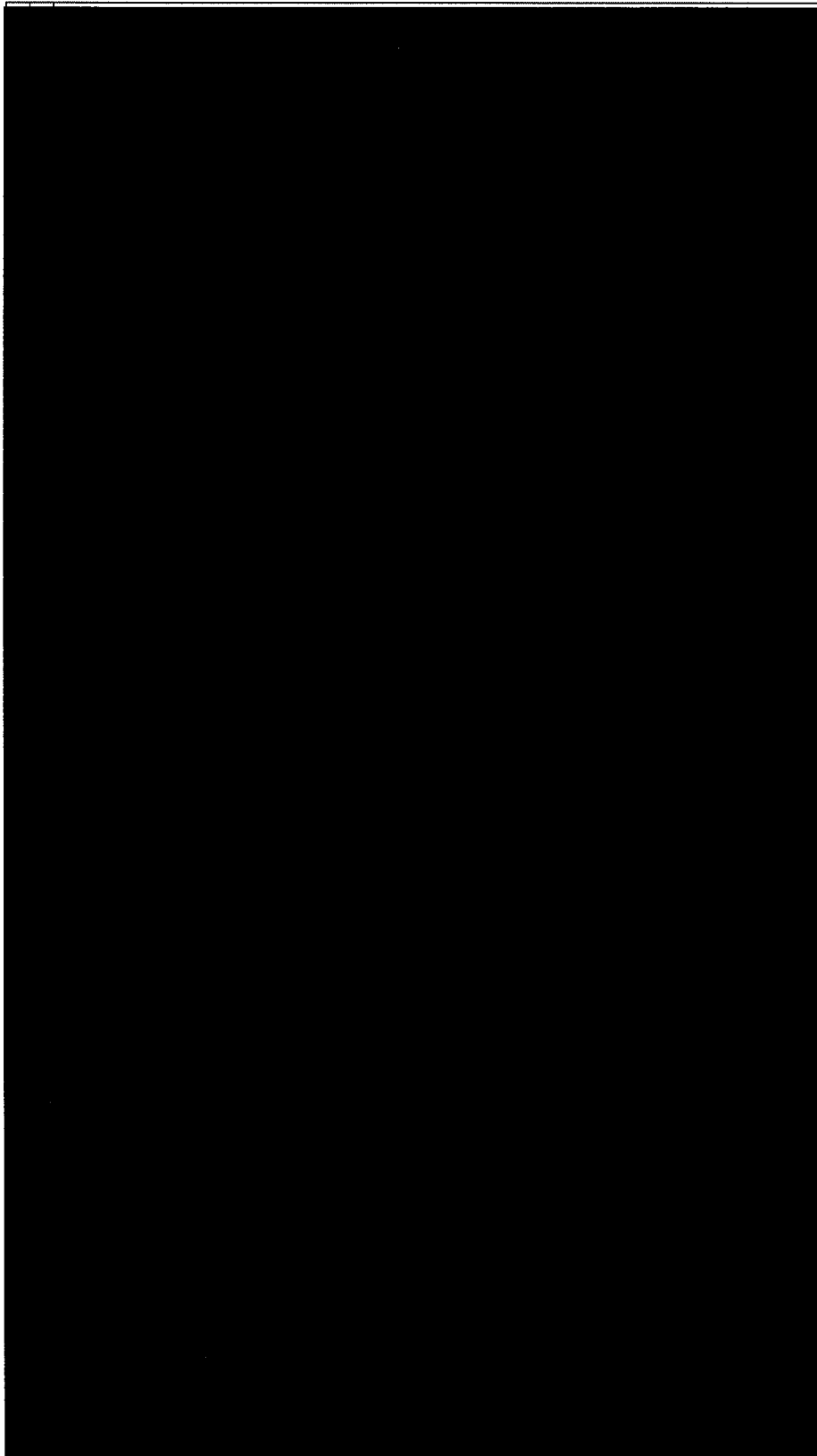
	圧縮成型設備	
	濃度調整混合機・組成用プレスファイダ	
名称	図ハ設-8 (3/3)	加工棟 成型工場
図		
番		

名称	圧縮成型設備 共通架台	
	図 番	加工棟 成型工場
図 番		

名 称	圧縮成型設備 電動リフタ (3)	
	図 番	加工棟 成型工場
図ハ設-10		

	名称	圧縮成型設備 組成型用プレス	加工棟 成型工場
	図番	図ハ設-11 (1/2)	


	圧縮成型設備		加工棟 成型工場
	粗成型用プレス		
名 称	図ハ設-11 (2/2)		図 番

	名称	圧縮成型設備 スラグコンベア
	図番	図ハ設-12 加工棟 成型工場

名称	圧縮成型設備	
	バックアップフィルタ (1)	加工棟 成型工場
図番	図ハ設-13	

	圧縮成型設備 造粒機	
	図ハ設-14 (1/3)	加工棟 成型工場
名 称		
図 番		

	壓縮成型設備 造粒機		加工棟 成型工場
	図ノ設-14 (2/3)		
名 称	図 番		



名称	壓縮成型設備	
	造粒機	
図番	図入設-14 (3/3)	加工棟 成型工場

名 称	圧縮成型設備 木成型用プレス	
	図 番	加工棟 成型工場
[Redacted Content]		図ハ設-15 (1/3)

名称	圧縮成型設備 本成型用プレス	
	図ハ設-15 (2/3)	加工棟 成型工場
図番		

名称	圧縮成型設備 本成型用プレス	
	図番	加工棟 成型工場
図		図ハ設-15 (3/3)

	名称	圧縮成型設備 ペレット整列機	加工棟 成型工場
	図番	図ノ設－16	

	名称	圧縮成型設備 電動リフタ (4)	加工棟 成型工場
	図番	図ハ設-17	

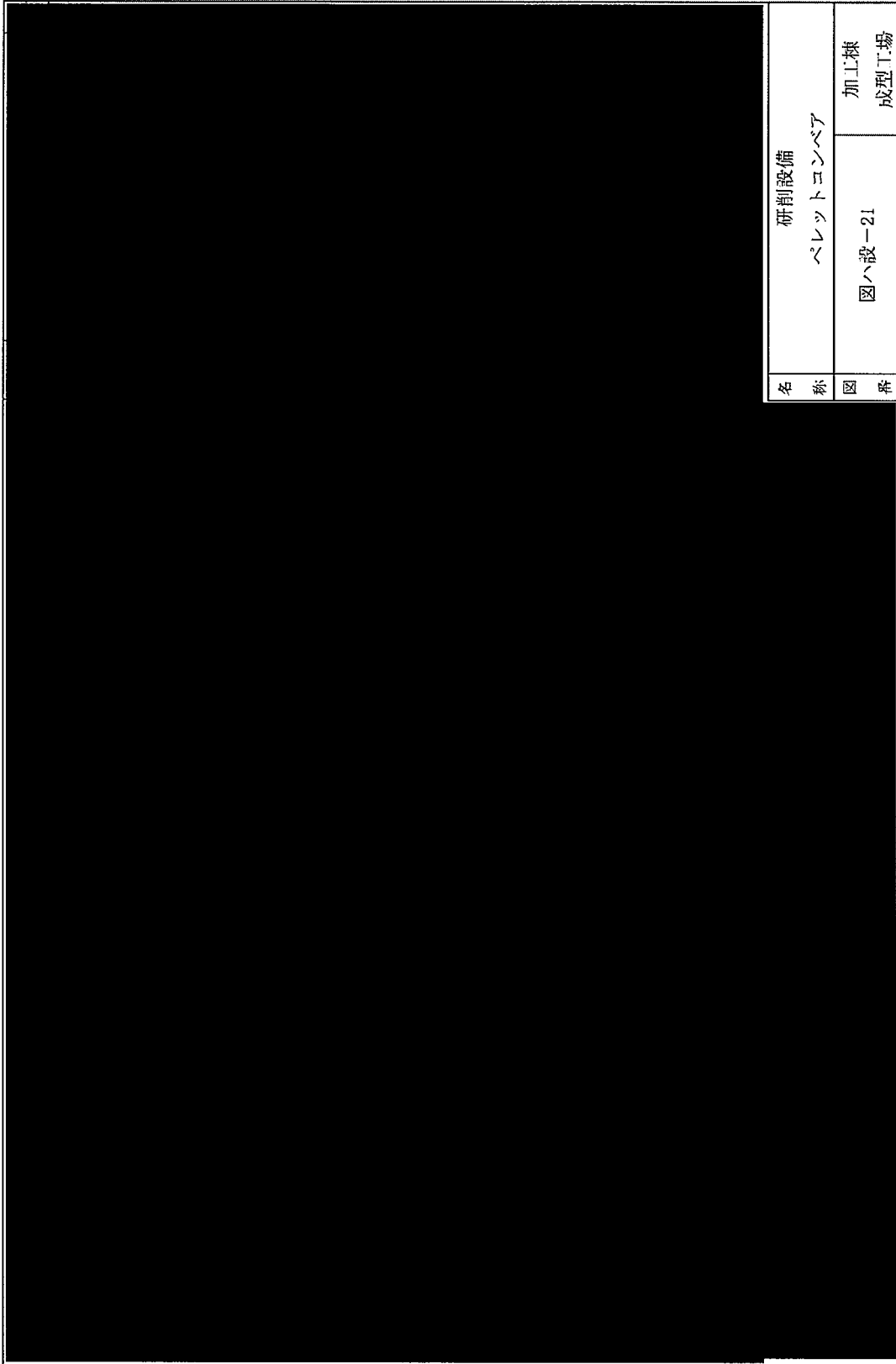
名 称	圧縮成型設備 バックアップファイルタ (2)	
	図 番	加工棟 成型工場 図ノ設－18

	研削設備 パーツファイダー	加工棟 成型工場
	図 番	図 番
図 番		図 番

名称	研削設備	
	センターレスグラインダ	加工棟 成型工場
図番	図ハ設-20 (1/2)	

名 称	研削設備	
	センターレスグラインダ	加工棟 成型工場
図 番	図ハ設-20 (2/2)	

名 称	研削設備 ペレットコンベア	
	図 番	加工棟 成型工場 図ハ設-21



名称	研削設備 ペレット配列機	
	図ノ設-22	加工棟 成型工場
図番		

名称	ペレット検査設備
	ペレット外観検査装置
図番	図ハ設-23
	加工棟 成型工場

	ペレット検査設備 ペレット寸法密度測定台	加工棟 成型工場
	図ハ設-24	
名 称 図 番		

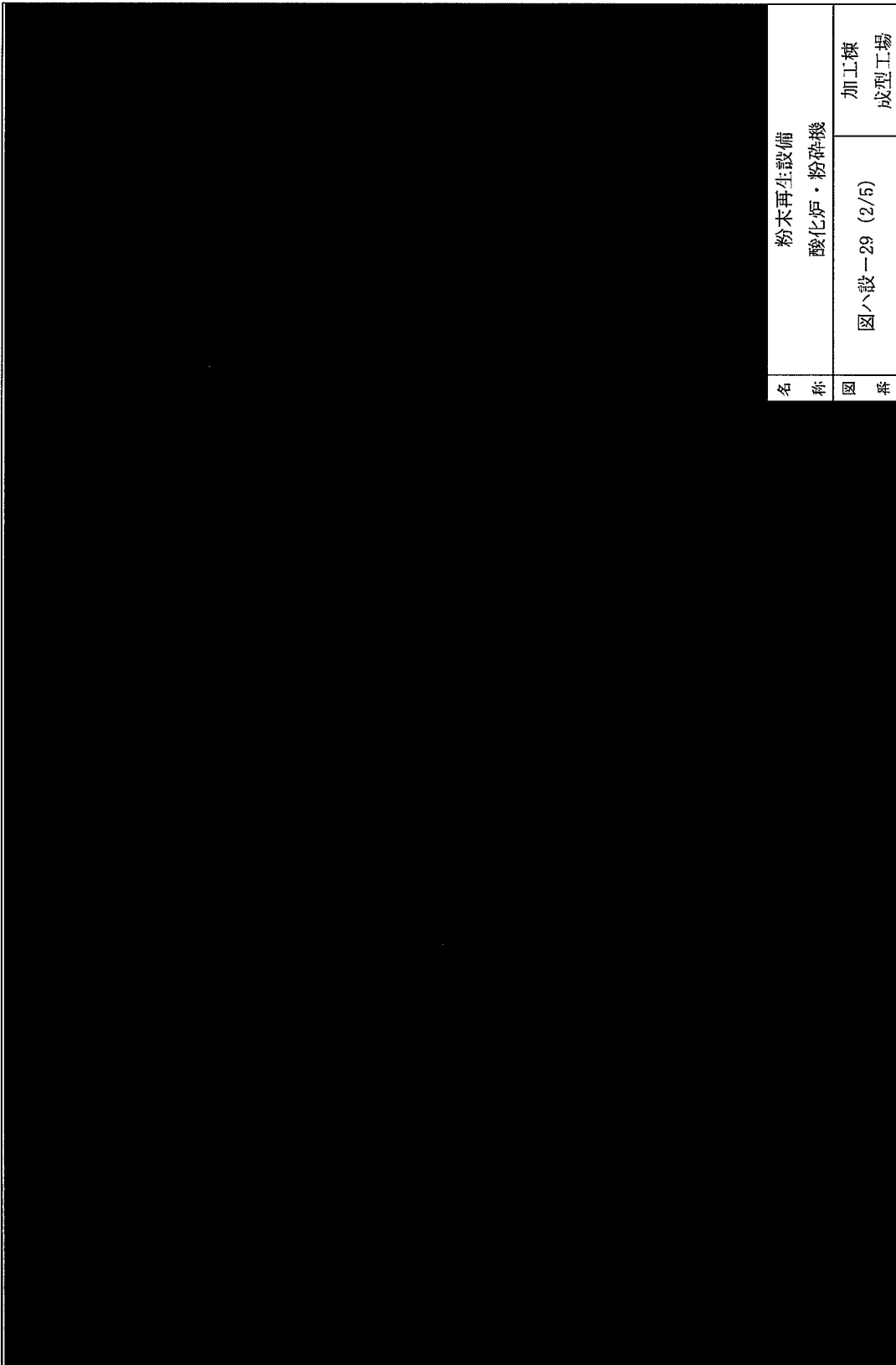
名称	粉末再生設備	
	洗浄ボックス (1) (2)	加工棟 成型工場
図番	図ノ設 - 25	

	名称	粉末再生設備 ロータ用台車 (2)	加工棟 成型工場
	図番	図ハ設-26	

名称	粉末再生設備 研削屑乾燥機
	加工棟 成型工場
図番	図入設-27

名 称	粉末再生設備 フードボックス (3)	
	図 番	加工棟 成型工場 図ハ設-28

名称	粉末再生設備 酸化炉・粉碎機	加工棟 成型工場
	図ハ設-29 (1/5)	



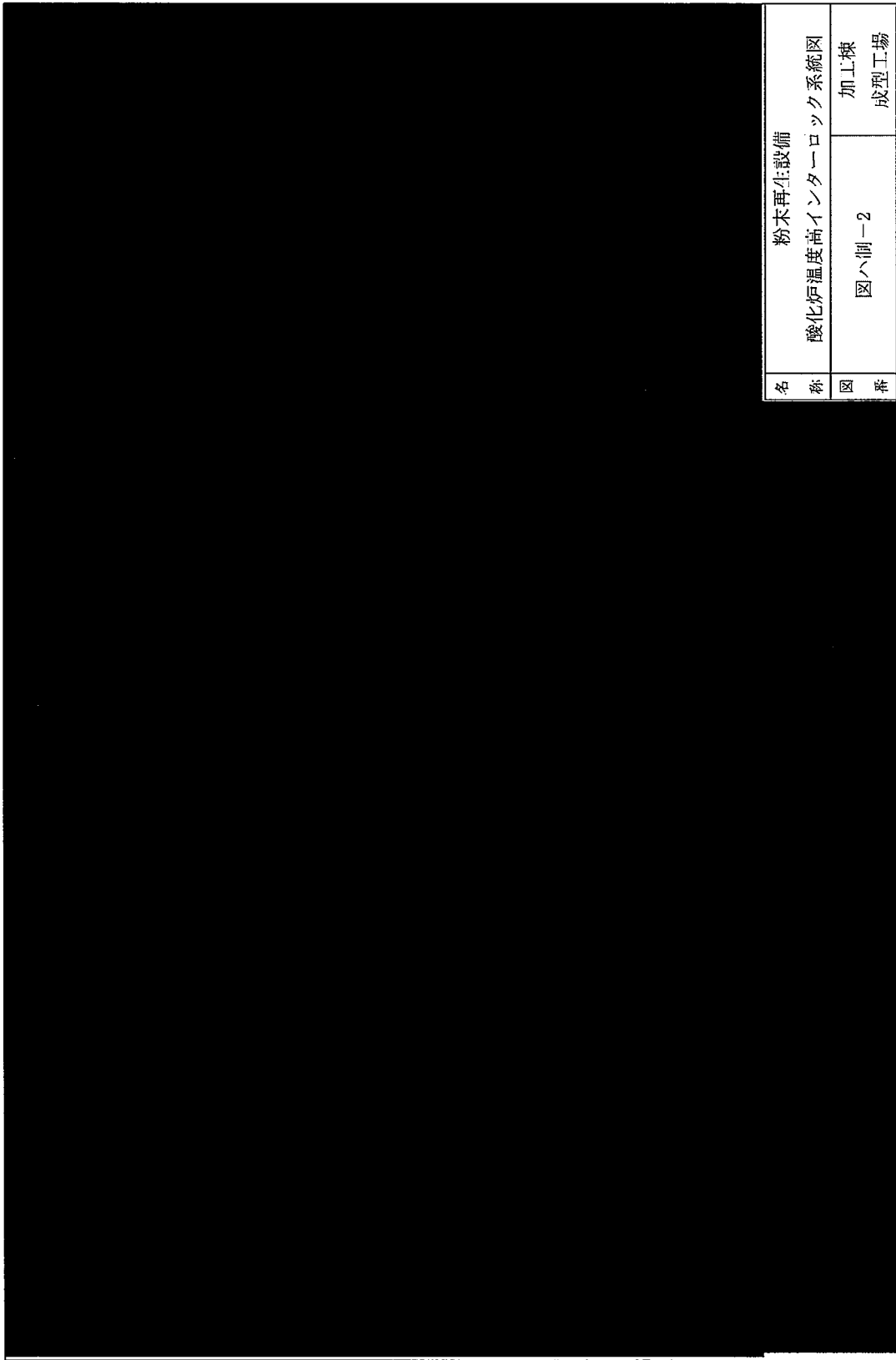
名称	粉末再生設備 酸化炉・粉碎機
図番	図入設-29 (2/5) 加工棟 成型工場

	粉未再生設備 酸化炉・粉砕機	
	加工棟 成型工場	図入設一29 (3/5)
名称		図番

名称	粉末再生設備
	酸化炉・粉碎机
図番	図ハ設一29 (4/5)
	加工棟 成型工場

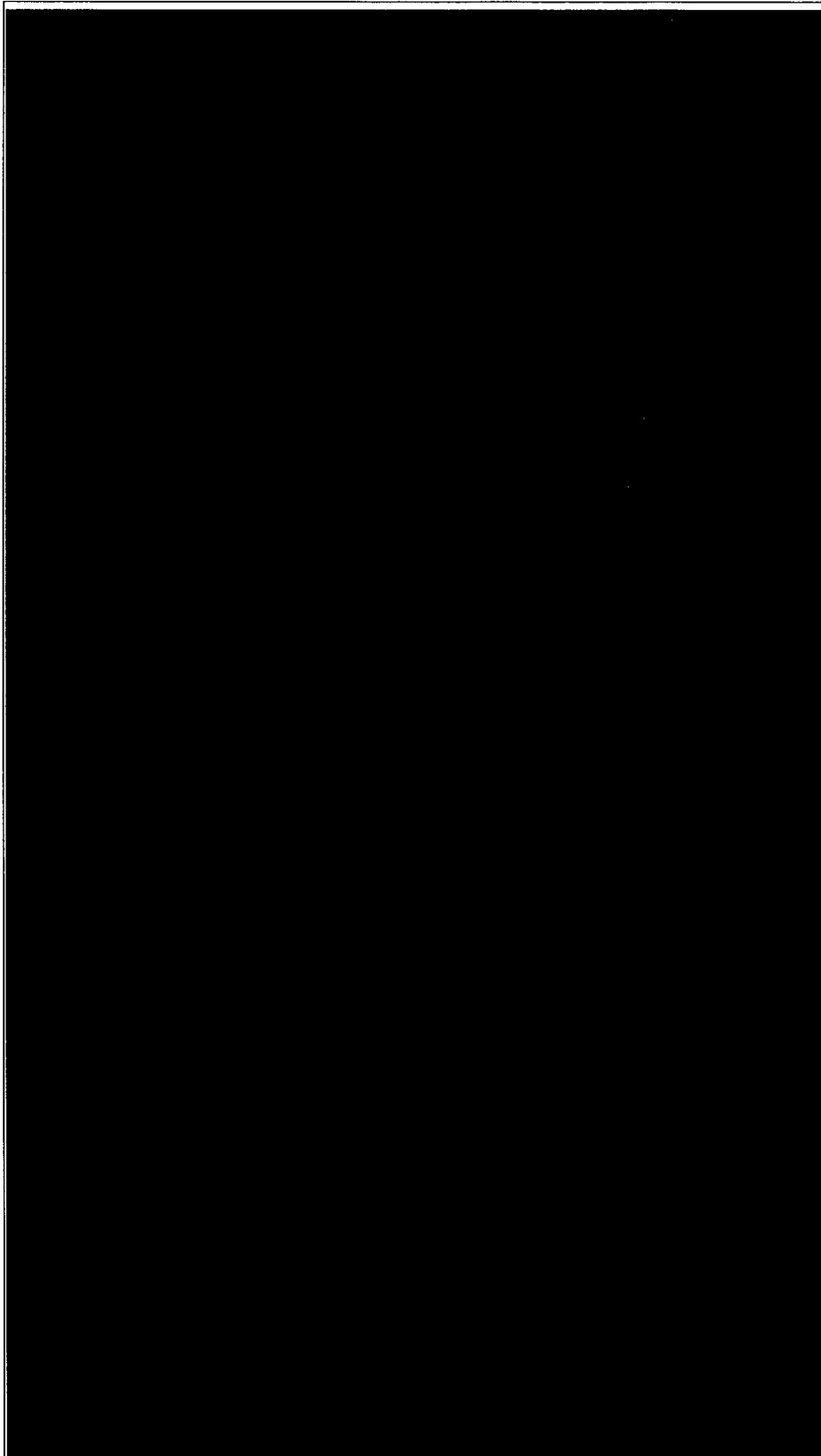
名称	粉末再生設備 酸化炉・粉碎機	
	図入設-29 (5/5)	加工棟 成型工場
図番		

	粉未再生設備	加工棟
	研削屑乾燥機乾燥条件未達成リ出し防止インターロック系統図	成型工場
名 称	図 番	図 番
	図 番	図 番

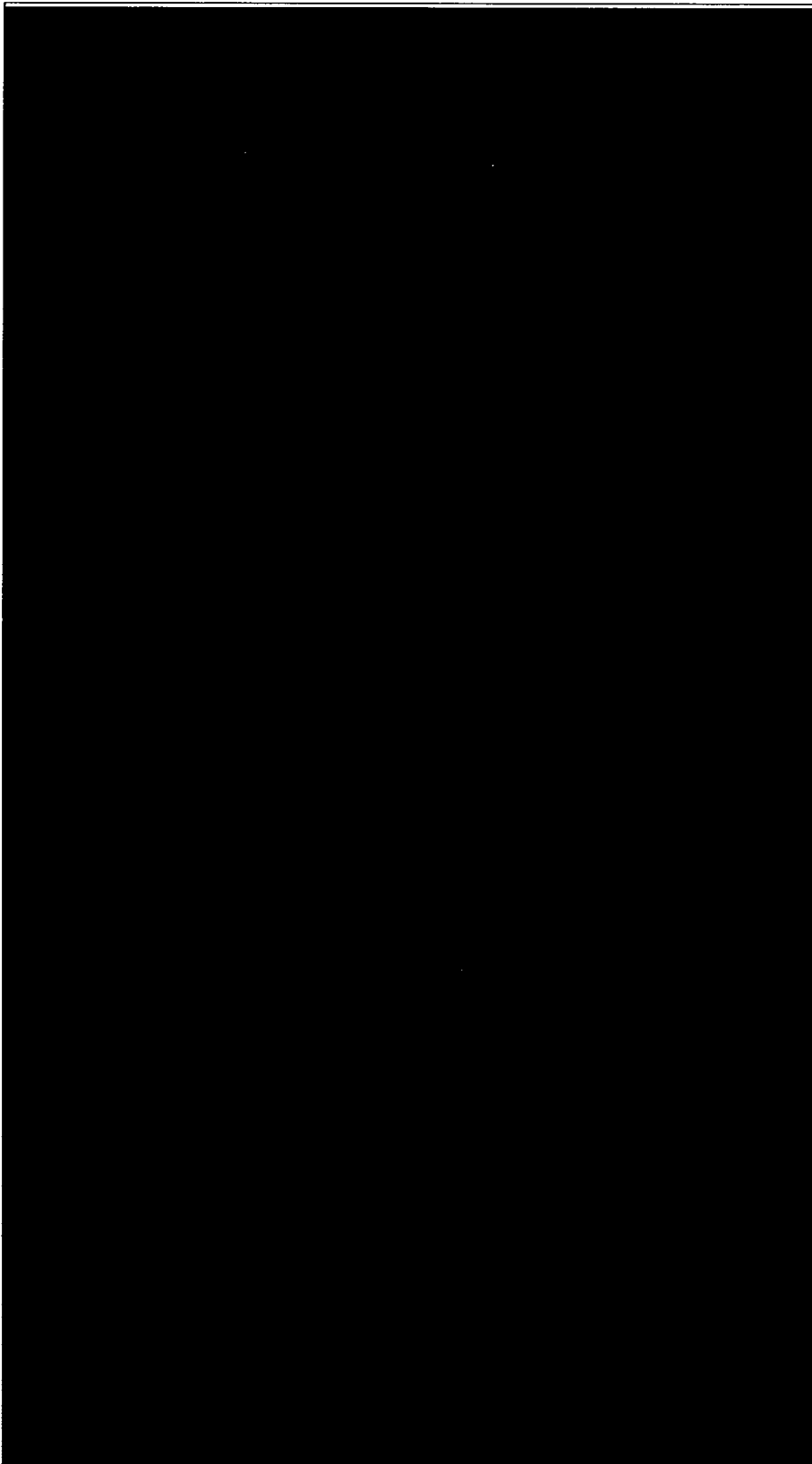


名称	粉末再生設備 酸化炉温度高インテック系統図	加工棟 成型工場
図番	図ハ制-2	

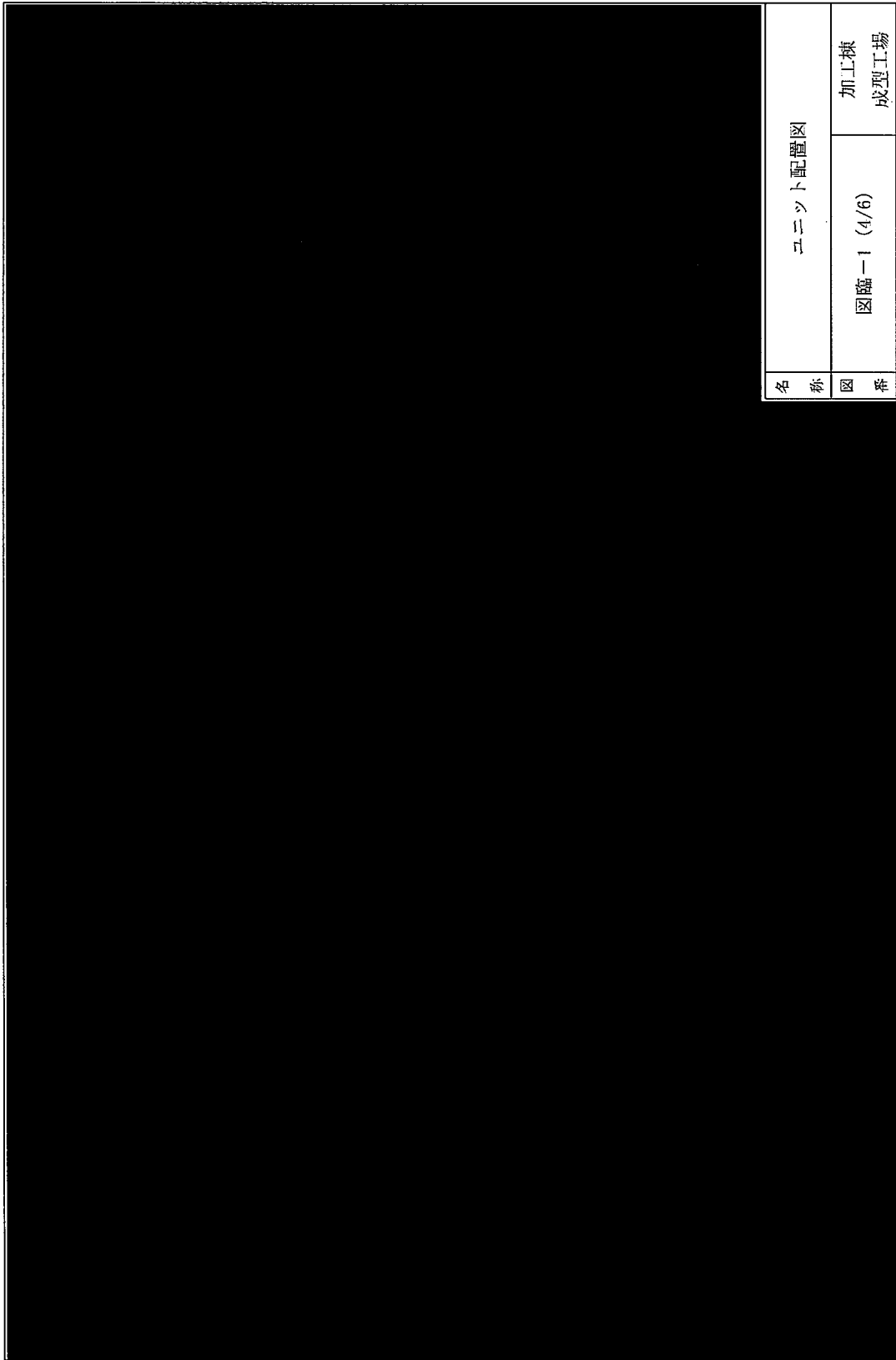
臨界管理上の領域区分	
名称	図番
[Redacted Content]	図臨-1 (1/6)
	-

名称	ユニット配置図	
図番	図臨－1 (2/6)	加工棟 成型工場
		

名称	ユニット配置図	
	図臨-1 (3/6)	加工棟 成型工場



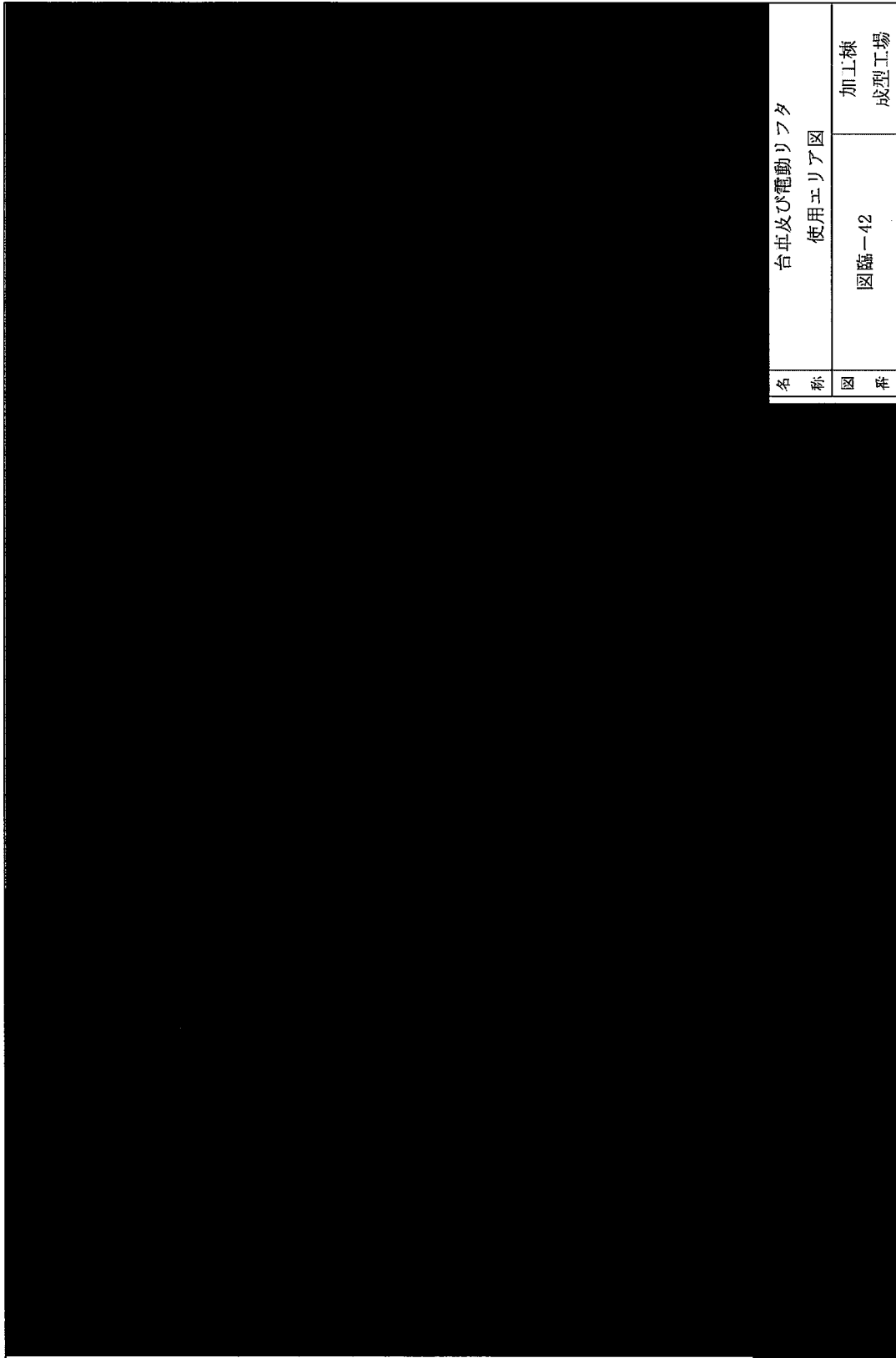
名称	ユニット配置図	
	図臨-1 (4/6)	加工棟 成型工場



名称	バックアップファイルタ (1)	
	ユニット寸法図	
図番	図臨-11	加工棟 成型工場

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

名称	ベレット寸法精度測定台	
	ユニット寸法図	
図番	図臨－19	加工棟 成型工場



名称	台車及び電動リフタ 使用エリア図	
図番	図臨－42	加工棟 成型工場

三菱原子燃料株式会社
使用前検査成績書
(その 2－2)

[成形施設]

原子力規制委員会

使用前検査成績書			
申請者及び事業所名	三菱原子燃料株式会社		
検査範囲	成形施設 粉末篩分機(1)(2)、電動リフタ(1)～(4)、一次混合機、 フードボックス(1)～(3)、回転混合機(1)～(3)、 二次混合機、濃度調整混合機、粗成型用プレス、 粗成型用プレスフィーダ、スラグコンベア、 バックアップフィルタ(1)(2)、造粒機、本成型用プレス、 ペレット整列機、センターレスグラインダ、 ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット配列機、 ペレット外観検査装置、ペレット寸法密度測定台、 洗浄ボックス(1)(2)、ロータ用台車(2)、研削屑乾燥機、 酸化炉、粉碎機		
検査場所	三菱原子燃料株式会社 茨城県那珂郡東海村大字舟石川622番地1		
申請年月日及び 申請番号	平成30年7月4日 三原燃第18-0394号		
検査項目	検査年月日	結果	摘要
別紙-2のとおり	別紙-1のとおり	別紙-2の とおり	別紙-2のとおり
原子力検査官	別紙-1のとおり		
検査立会責任者 (役職名)	別紙-1のとおり		
備考	設工認申請書に記載されている核燃料物質の加工の事業に 関する規則第3条の6第4号に基づく加工施設の性能検査を もって終了とする。		

別紙-1

検査年月日	原子力検査官	検査立会責任者 (役職名)	特記事項
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			

成形施設			
検 査 項 目	検 査 年 月 日	結 果	摘 要
材 料 検 査	年 月 日		別紙－３、４ のとおり
員 数 検 査	年 月 日		別紙－５、６ のとおり
配 置 検 査	年 月 日		別紙－７、８ のとおり
据 付 検 査	年 月 日		別紙－９、１０ のとおり
外 観 検 査	年 月 日		別紙－１１、１２ のとおり
臨 界 防 止 検 査	年 月 日		別紙－１３、１４ のとおり
面 速 検 査	年 月 日		別紙－１５、１６ のとおり
作 動 検 査	年 月 日		別紙－１７、１８ のとおり
設計変更の生じた構築 物等に対する適合性確 認結果の検査	年 月 日		別紙－１９、２０ のとおり

検査前確認事項

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査項目：材料検査

検査範囲	成形施設		
確認事項		結果	確認方法
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。			記録
必要な図面等が準備されていることを確認する。			記録
備考：			

検査前確認事項

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査項目：員数検査

検査範囲	成形施設		
確認事項		結果	確認方法
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。			記録
必要な図面等が準備されていることを確認する。			記録
備考：			

員 数 検 査 記 録

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 粉末篩分機 <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) 電動リフタ <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> (3) <input type="checkbox"/> (4) <input type="checkbox"/> 一次混合機 回転混合機 <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> (3) <input type="checkbox"/> 二次混合機 <input type="checkbox"/> 濃度調整混合機 <input type="checkbox"/> 粗成型用プレス <input type="checkbox"/> 粗成型用プレスフィーダ <input type="checkbox"/> スラグコンベア バックアップフィルタ <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> 造粒機 <input type="checkbox"/> 本成型用プレス <input type="checkbox"/> ペレット整列機 <input type="checkbox"/> センターレスグラインダ <input type="checkbox"/> ペレットコンベア <input type="checkbox"/> パーツフィーダ <input type="checkbox"/> ペレット配列機 <input type="checkbox"/> ペレット寸法密度測定台 <input type="checkbox"/> 酸化炉 <input type="checkbox"/> 粉碎機	
判 定 基 準	結 果	検 査 方 法
耐震補強部材等の員数が添付資料－2「表1」のとおりであること。		
備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙－22に示す。		

検査前確認事項

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査項目：配置検査

検査範囲	成形施設		
確認事項		結果	確認方法
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。			記録
必要な図面等が準備されていることを確認する。			記録
備 考：			

配 置 検 査 記 録

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 粉末篩分機 <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> 一次混合機 フードボックス <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> (3) 回転混合機 <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> (3) <input type="checkbox"/> 二次混合機 <input type="checkbox"/> 濃度調整混合機 <input type="checkbox"/> 粗成型用プレス <input type="checkbox"/> 粗成型用プレスフィーダ <input type="checkbox"/> スラグコンベア バックアップフィルタ <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> 造粒機 <input type="checkbox"/> 本成型用プレス <input type="checkbox"/> ペレット整列機 <input type="checkbox"/> センターレスグラインダ <input type="checkbox"/> ペレットコンベア <input type="checkbox"/> パーツフィーダ <input type="checkbox"/> ペレット配列機 <input type="checkbox"/> ペレット外観検査装置 洗浄ボックス <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> 研削屑乾燥機 <input type="checkbox"/> 酸化炉 <input type="checkbox"/> 粉碎機	
判定基準	結果	検査方法
既設の配置が設工認申請書のとおりであること。		
【一次混合機、二次混合機、粗成型用プレス、スラグコンベア、造粒機、本成型用プレス、ペレット整列機、ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット配列機、酸化炉】 耐震補強部材の配置が設工認申請書のとおりであること。		
【一次混合機、二次混合機】 落下防止枠の配置が設工認申請書のとおりであること。		
備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙－ 2 2 に示す。		

配 置 検 査 記 録

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 電動リフタ <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> (3) <input type="checkbox"/> (4) <input type="checkbox"/> ペレット寸法密度測定台		
判 定 基 準	結 果	検 査 方 法	
【電動リフタ(1)～(4)】 専用収納部（容器落下防止）の配置が設工認申請書のとおりであること。			
【ペレット寸法密度測定台】 更新機器の配置が設工認申請書のとおりであること。			
【ペレット寸法密度測定台】 落下防止枠の配置が設工認申請書のとおりであること。			
備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙－ 2 2 に示す。			

検査前確認事項

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社検査項目：据付検査

検査範囲	成形施設		
確認事項		結果	確認方法
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。			記録
必要な図面等が準備されていることを確認する。			記録
備 考：			

据 付 検 査 記 録

検査年月日 年 月 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

<p>検査範囲 及び対象機器</p>	<p>成形施設 <input type="checkbox"/> 一次混合機 <input type="checkbox"/> 二次混合機 <input type="checkbox"/> 粗成型用プレス <input type="checkbox"/> スラグコンベア <input type="checkbox"/> 造粒機 <input type="checkbox"/> 本成型用プレス <input type="checkbox"/> ペレットコンベア <input type="checkbox"/> パーツフィーダ <input type="checkbox"/> 酸化炉</p>		
<p>判定基準</p>	<p>結果</p>	<p>検査方法</p>	
<p>耐震補強部材が設工認申請書に記載されたとおりに据付けられていること。</p>			
<p>耐震補強部材のうちアンカーボルトの径及び本数が設工認申請書に記載されたとおりに据付けられていること。</p>			
<p>備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙－２２に示す。</p>			

据 付 検 査 記 録

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

<p>検査範囲 及び対象機器</p>	<p>成形施設 バックアップフィルタ □(1) □(2) □ ペレット寸法密度測定台</p>		
<p>判定基準</p>		<p>結果</p>	<p>検査方法</p>
<p>機器が設工認申請書に記載されたとおりに据付けられていること。</p>			
<p>機器の据付アンカーボルトの径及び本数が設工認申請書に記載されたとおりに据付けられていること。</p>			
<p>備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙-22に示す。</p>			

検査前確認事項

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社検査項目：外観検査

検査範囲	成形施設		
	確認事項	結果	確認方法
	申請者の品質記録が準備されていることを確認する。		記録
	必要な図面等が準備されていることを確認する。		記録
	検査に使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録により確認する。		記録
<p>備考：</p> <p>本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙 - 2 2 に示す。</p>			

外 観 検 査 記 録

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

<p>検査範囲 及び対象機器</p>	<p>成形施設 粉末篩分機 <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> 一次混合機 回転混合機 <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> (3) <input type="checkbox"/> 二次混合機 <input type="checkbox"/> 濃度調整混合機 <input type="checkbox"/> 粗成型用プレス <input type="checkbox"/> 粗成型用プレスフィーダ <input type="checkbox"/> 造粒機 <input type="checkbox"/> 本成型用プレス <input type="checkbox"/> ペレット整列機 <input type="checkbox"/> センターレスグラインダ <input type="checkbox"/> ペレットコンベア <input type="checkbox"/> パーツフィーダ <input type="checkbox"/> ペレット配列機 <input type="checkbox"/> ペレット寸法密度測定台 <input type="checkbox"/> 酸化炉 <input type="checkbox"/> 粉砕機</p>	
<p>判定基準</p>	<p>結果</p>	<p>検査方法</p>
<p>既設又は更新機器の外観に使用上有害な傷、変形がないこと。</p>		
<p>ウランが存在する部位の高さが、床から ■mm 以上であること。</p>		
<p>【粉末篩分機、一次混合機、二次混合機、濃度調整混合機、粗成型用プレス、本成型用プレス、粉砕機】 空気取入口に被水防止カバーが設置されていること。</p>		
<p>【粉末篩分機、一次混合機、回転混合機、二次混合機、濃度調整混合機、粗成型用プレス、粗成型用プレスフィーダ、造粒機、本成型用プレス、センターレスグラインダ、酸化炉、粉砕機】 オイルパンが設置され、オイルパンの容量が満足していること。また、オイルパンから防護対象パネルまでの距離が満足していること。</p>		
<p>【一次混合機、回転混合機(2)、二次混合機、粗成型用プレス、造粒機、本成型用プレス、センターレスグラインダ】 遮熱板が設置され、防護対象パネルまでの距離が満足していること。</p>		

<p>【一次混合機、二次混合機、ペレット寸法密度測定台】 落下防止枠が設置され、必要高さ以上であること。</p>		
<p>【粗成型用プレス、本成型用プレス、ペレット整列機、センターレスグラインダ、パーツフィーダ】 フードボックス本体（取替）又はフードボックス補強部の外観に使用上有害な傷、変形がないこと。</p>		
<p>【一次混合機、二次混合機、粗成型用プレス、スラグコンベア、造粒機、本成型用プレス、ペレット整列機、ペレットコンベア、パーツフィーダ、ペレット配列機、酸化炉】 耐震補強部材の外観に使用上有害な傷、変形がないこと。</p>		
<p>【濃度調整混合機】 既設で不要な部材（プレス）が撤去されていること。</p>		
<p>備 考：</p> <p>立会検査で使用した計測器を別紙－２１に示す。</p> <p>本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙－２２に示す。</p>		

外 観 検 査 記 録

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 電動リフタ <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> (3) <input type="checkbox"/> (4) フードボックス <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> (3) <input type="checkbox"/> スラグコンベア バックアップフィルタ <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> ペレット外観検査装置 洗浄ボックス <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> ロータ用台車(2) <input type="checkbox"/> 研削屑乾燥機		
判定基準	結果	検査方法	
既設の外観に使用上有害な傷、変形がないこと。			
ウランが存在する部位の高さが、床から ■mm 以上であること。			
【フードボックス(1)、スラグコンベア】 既設で不要な部材（プレス）又は架台が撤去されていること。			
備 考： 立会検査で使用した計測器を別紙－２１に示す。 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙－２２に示す。			

検査前確認事項

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社検査項目：臨界防止検査

検査範囲	成形施設		
確認事項		結果	確認方法
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。			記録
必要な図面等が準備されていることを確認する。			記録
検査に使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録により確認する。			記録
<p>備考：</p> <p>本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙 - 22 に示す。</p>			

臨 界 防 止 検 査 記 録

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 電動リフタ <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> (3) <input type="checkbox"/> (4) バックアップフィルタ <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> ペレット寸法密度測定台		
判 定 基 準	結 果	検 査 方 法	
【電動リフタ】 表面間隔保持のため、スペーサーの設置により <input type="checkbox"/> cm 以上のスペースが確保されていること。			
【ペレット寸法密度測定台】 寸法制限値を満足していること。			
【バックアップフィルタ、ペレット寸法密度測定台】 計算した総立体角が許容立体角以下であること。			
備 考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙 - 2 2 に示す。			

検査前確認事項

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査項目：面速検査

検査範囲	成形施設		
	確認事項	結果	確認方法
	申請者の品質記録が準備されていることを確認する。		記録
	必要な図面等が準備されていることを確認する。		記録
	検査に使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録により確認する。		記録
備考：	本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙 - 22 に示す。		

面 速 検 査 記 録

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

<p>検査範囲 及び対象機器</p>	<p>成形施設</p> <p><input type="checkbox"/> 粗成型用プレス</p> <p><input type="checkbox"/> 本成型用プレス</p> <p><input type="checkbox"/> センターレスグラインダ</p> <p><input type="checkbox"/> パーツフィーダ</p>		
<p>判定基準</p>	<p>結果</p>	<p>検査方法</p>	
<p>開口部の風速が m/s 以上であること。</p>			
<p>備 考：</p> <p>立会検査で使用した計測器を別紙 - 21 に示す。</p> <p>本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙 - 22 に示す。</p> <p>立会検査対象機器：</p> <p>風速： _____ m/s</p>			

検査前確認事項

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査項目：作動検査

検査範囲	成形施設		
確認事項	結果	確認方法	
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。		記録	
必要な図面等が準備されていることを確認する。		記録	
検査に使用する検査用計器が必要な測定範囲及び精度を有し、校正が適切に行われ、有効期限内であることを校正記録により確認する。		記録	
<p>備考：</p> <p>本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙 - 22 に示す。</p>			

作 動 検 査 記 録

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

<p style="text-align: center;">検査範囲 及び対象機器</p>	<p>成形施設 電動リフタ <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> (3) <input type="checkbox"/> (4) <input type="checkbox"/> 濃度調整混合機 <input type="checkbox"/> 研削屑乾燥機</p>		
判 定 基 準	結 果	検 査 方 法	
【電動リフタ】 定格荷重に相当する模擬搬送物を搬送できること。			
【電動リフタ】 動力供給を停止した場合、模擬搬送物を安全に保持できること。			
【濃度調整混合機】 フットボタンを押したときだけ、弁が開となること。			
【研削屑乾燥機】 減速度制御値逸脱を防止するインターロックが機能していること。			
<p>備 考：</p> <p>立会検査で使用した計測器を別紙 - 21 に示す。</p> <p>本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙 - 22 に示す。</p>			

検査前確認事項

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査項目：設計変更の生じた構築物等に対する適合性確認結果の検査

検査範囲	成形施設		
確認事項		結果	確認方法
申請者の品質記録が準備されていることを確認する。			記録
必要な図面等が準備されていることを確認する。			記録
備考：			

設計変更の生じた構築物等に対する
適合性確認結果の検査記録

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

検査範囲 及び対象機器	成形施設 粉末篩分機 <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) 電動リフタ <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> (3) <input type="checkbox"/> (4) <input type="checkbox"/> 一次混合機 フードボックス <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> (3) 回転混合機 <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> (3) <input type="checkbox"/> 二次混合機 <input type="checkbox"/> 濃度調整混合機 <input type="checkbox"/> 粗成型用プレス <input type="checkbox"/> 粗成型用プレスフィーダ <input type="checkbox"/> スラグコンベア バックアップフィルタ <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> 造粒機 <input type="checkbox"/> 本成型用プレス <input type="checkbox"/> ペレット整列機 <input type="checkbox"/> センターレスグラインダ <input type="checkbox"/> ペレットコンベア <input type="checkbox"/> パーツフィーダ <input type="checkbox"/> ペレット配列機 <input type="checkbox"/> ペレット外観検査装置 <input type="checkbox"/> ペレット寸法密度測定台 洗浄ボックス <input type="checkbox"/> (1) <input type="checkbox"/> (2) <input type="checkbox"/> ロータ用台車(2) <input type="checkbox"/> 研削屑乾燥機 <input type="checkbox"/> 酸化炉 <input type="checkbox"/> 粉碎機	
判定基準	結果	検査方法
設工認申請書に従って行われ、以下の性能の技術基準に適合していること。 <ul style="list-style-type: none"> ・核燃料物質の臨界防止（第3条第1項及び第2項） ・火災等による損傷の防止（第4条第3項） ・地震による損傷の防止（第6条第1項） ・加工施設内における溢水による損傷の防止（第10条） ・材料及び構造（第11条第1項） ・閉じ込めの機能（第12条） ・安全機能を有する施設（第16条第2項） ・搬送設備（第17条） ・警報設備等（第18条第2項） 		
備考： 本検査で確認した申請者の品質記録等を別紙－22に示す。		

使用計測器一覧表

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

1) 本設計器

検査項目	機器名称	計器番号	測定範囲	精度	校正年月日	備考
					校正有効期限	

2) 本設計器以外の計器

検査項目	機器名称	計器番号	測定範囲	精度	校正年月日	備考
					校正有効期限	

記 録 一 覧 表

検査年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

検査場所 三菱原子燃料株式会社

No.	確認した書類の名称	文書番号、制定年月日等	備 考